

# ***LAGUNA***

---

## **4** Ремонт кузова

- 40** ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
- 41** НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
- 42** ПЕРЕДНЯЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
- 43** БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
- 44** ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
- 45** ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
- 46** ЗАЩИТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КУЗОВА
- 47** БОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ДЕТАЛИ КУЗОВА
- 48** ДРУГИЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ДЕТАЛИ КУЗОВА

---

77 11 294 221

Русское издание

«Методы ремонта, рекомендуемые изготовителем в настоящем документе, соответствуют техническим условиям, действительным на момент составления руководства.»

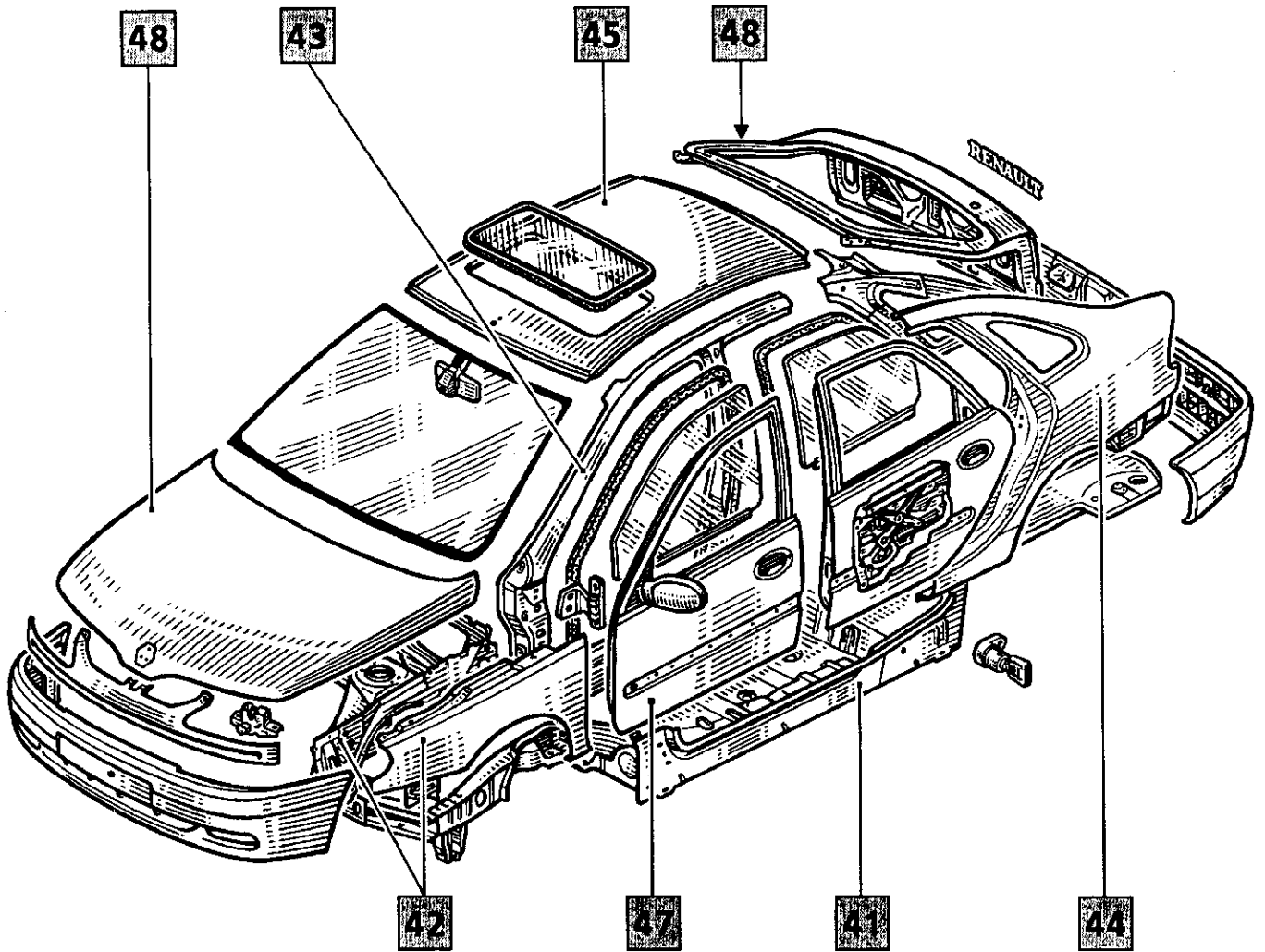
В случае внесения конструктивных изменений в изготовление деталей, узлов, агрегатов автомобиля данной модели, методы ремонта могут быть также соответственно изменены.»

Все авторские права принадлежат Renault.

Воспроизведение или перевод, в том числе частичные, настоящего документа, равно как и использование системы нумерации запасных частей, запрещены без предварительного письменного разрешения Renault.

# СХЕМА-ИЛЛЮСТРАЦИЯ К ОГЛАВЛЕНИЮ

---



# Ремонт кузова

## Оглавление

### 40 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

|  |       |
|--|-------|
| Габаритные размеры автомобиля и его силовые агрегаты   | 40-1  |
| Паспортные данные автомобиля   | 40-2  |
| Подъем автомобиля гаражным домкратом и его установка на подставки                                    | 40-3  |
| Подъем автомобиля подъемником с захватом под кузов   | 40-4  |
| Буксировка автомобиля  | 40-5  |
| Подетальные виды каркаса кузова  | 40-6  |
| Основные сечения кузова и зазоры дверей, капота и двери задка относительно окружающих деталей кузова | 40-8  |
| Символы операций и применяемого инструмента  | 40-12 |
| Пользование символами операций и применяемого инструмента  | 40-14 |
| Диагностика состояния каркаса кузова после аварии  | 40-15 |
| Справочные размеры для проверки несущего основания кузова  | 40-18 |
| Стапель для ремонта кузова   | 40-20 |
| Сведения о специальных приспособлениях   | 40-30 |

### 41 НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

|   |       |
|---|-------|
| <b>A</b> Замена передней поперечины кузова                      | 41-1  |
| <b>B</b> Замена опоры поперечины радиатора                      | 41-3  |
| <b>C</b> Замена накладки передней части лонжерона               | 41-4  |
| <b>D</b> Замена передней боковой поперечины                     | 41-6  |
| <b>E</b> Частичная замена передней части переднего лонжерона    | 41-8  |
| <b>F</b> Замена кронштейна панели крепления блок-фар            | 41-12 |
| <b>G</b> Замена площадки аккумуляторной батареи                 | 41-13 |
| <b>H</b> Замена передней колесной арки в сборе с лонжероном     | 41-16 |
| <b>I</b> Замена боковой передней поперечины кузова              | 41-22 |
| <b>J</b> Замена задней части переднего лонжерона                | 41-26 |
| <b>K</b> Замена задней косынки переднего лонжерона              | 41-31 |
| <b>L</b> Замена передней поперечины крепления переднего сиденья | 41-33 |
| <b>M</b> Замена задней поперечины крепления переднего сиденья   | 41-35 |
| <b>N</b> Замена боковой панели пола                             | 41-37 |
| <b>O</b> Замена туннеля пола в сборе                            | 41-44 |

|  |       |
|--|-------|
| <b>P</b> Замена усилителя порога                           | 41-47 |
| <b>Q</b> Замена передней части накладки порога кузова      | 41-48 |
| <b>R</b> Замена передней части заднего пола                | 41-56 |
| <b>S</b> Замена задней части заднего пола                  | 41-61 |
| <b>T</b> Замена поперечины крепления заднего сиденья       | 41-66 |
| <b>U</b> Замена заднего лонжерона в сборе                  | 41-68 |
| <b>V</b> Частичная замена заднего лонжерона                | 41-77 |
| <b>W</b> Замена поперечной панели ниши под запасное колесо | 41-79 |
| <b>X</b> Замена заднего пола в сборе                       | 41-81 |

### 42 ПЕРЕДНЯЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

|   |       |
|---|-------|
| <b>A</b> Замена панели переднего крыла  | 42-1  |
| <b>B</b> Замена панели крепления блок-фар в сборе                               | 42-2  |
| <b>C</b> Замена верхнего усилителя переднего брызговика                         | 42-3  |
| <b>D</b> Замена переднего брызговика (внутренней панели передней стойки кузова) | 42-5  |
| <b>E</b> Замена передней колесной арки  | 42-8  |
| <b>F</b> Замена верхнего кронштейна крепления коробки передач                   | 42-12 |
| <b>G</b> Частичная замена стенки ниши воздухозабора                             | 42-15 |
| <b>H</b> Частичная замена нижней поперечины рамы ветрового стекла               | 42-18 |
| <b>I</b> Частичная замена щитка передка   | 42-20 |

### 43 БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

|   |       |
|---|-------|
| <b>A</b> Замена передней стойки кузова  | 43-1  |
| <b>B</b> Замена усилителя стойки рамы ветрового стекла                          | 43-5  |
| <b>C</b> Замена внутренней панели передней стойки кузова (переднего брызговика) | 43-10 |
| <b>D</b> Замена средней стойки кузова   | 43-14 |
| <b>E</b> Замена внутренней панели средней стойки кузова                         | 43-17 |
| <b>F</b> Замена передней секции наружной панели боковины кузова                 | 43-19 |
| <b>G</b> Замена верхней панели боковины кузова                                  | 43-20 |
| <b>H</b> Замена внутренней панели продольной балки крыши                        | 43-26 |
| <b>I</b> Замена панели порога кузова  | 43-31 |
| <b>J</b> Замена задней секции наружной панели боковины кузова                   | 43-34 |

## Оглавление

### **44** ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

|          |   |       |
|----------|---|-------|
| <b>A</b> | Замена панели заднего крыла в сборе                     | 44-1  |
| <b>B</b> | Частичная замена панели заднего крыла                   | 44-8  |
| <b>C</b> | Замена нижнего водостока панели заднего крыла           | 44-11 |
| <b>D</b> | Замена верхнего водостока панели заднего крыла          | 44-14 |
| <b>E</b> | Замена шаровой опоры газонаполненного упора двери задка | 44-18 |
| <b>F</b> | Замена усилителя боковины кузова                        | 44-19 |
| <b>G</b> | Замена верхнего усилителя боковины кузова               | 44-23 |
| <b>H</b> | Замена панели крепления заднего фонаря                  | 44-28 |
| <b>I</b> | Замена усилителя задней стойки кузова                   | 44-30 |
| <b>J</b> | Замена задней наружной колесной арки                    | 44-34 |
| <b>K</b> | Замена надставки наружной колесной арки                 | 44-40 |
| <b>L</b> | Замена задней внутренней колесной арки                  | 44-43 |
| <b>M</b> | Замена усилителя задней колесной арки                   | 44-46 |
| <b>N</b> | Замена кронштейна задней полки                          | 44-48 |
| <b>O</b> | Замена панели задка в сборе                             | 44-49 |
| <b>P</b> | Замена задней боковины кузова в сборе                   | 44-52 |
| <b>Q</b> | Замена удлинителя панели заднего крыла                  | 44-61 |

### **45** ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

|          |  |       |
|----------|--|-------|
| <b>A</b> | Полная замена панели крыши (низкой)    | 45-1  |
| <b>B</b> | Замена передней поперечной балки крыши | 45-6  |
| <b>C</b> | Замена задней поперечной балки крыши   | 45-8  |
| <b>D</b> | Замена усилителя крыши                 | 45-10 |

### **46** ЗАЩИТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КУЗОВА

|                   |      |
|-------------------|------|
| Замена подкрылков | 46-1 |
|-------------------|------|

### **47** БОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ДЕТАЛИ КУЗОВА

|                                 |      |
|---------------------------------|------|
| Замена передних и задних дверей | 47-1 |
| Замена петель дверей            | 47-2 |

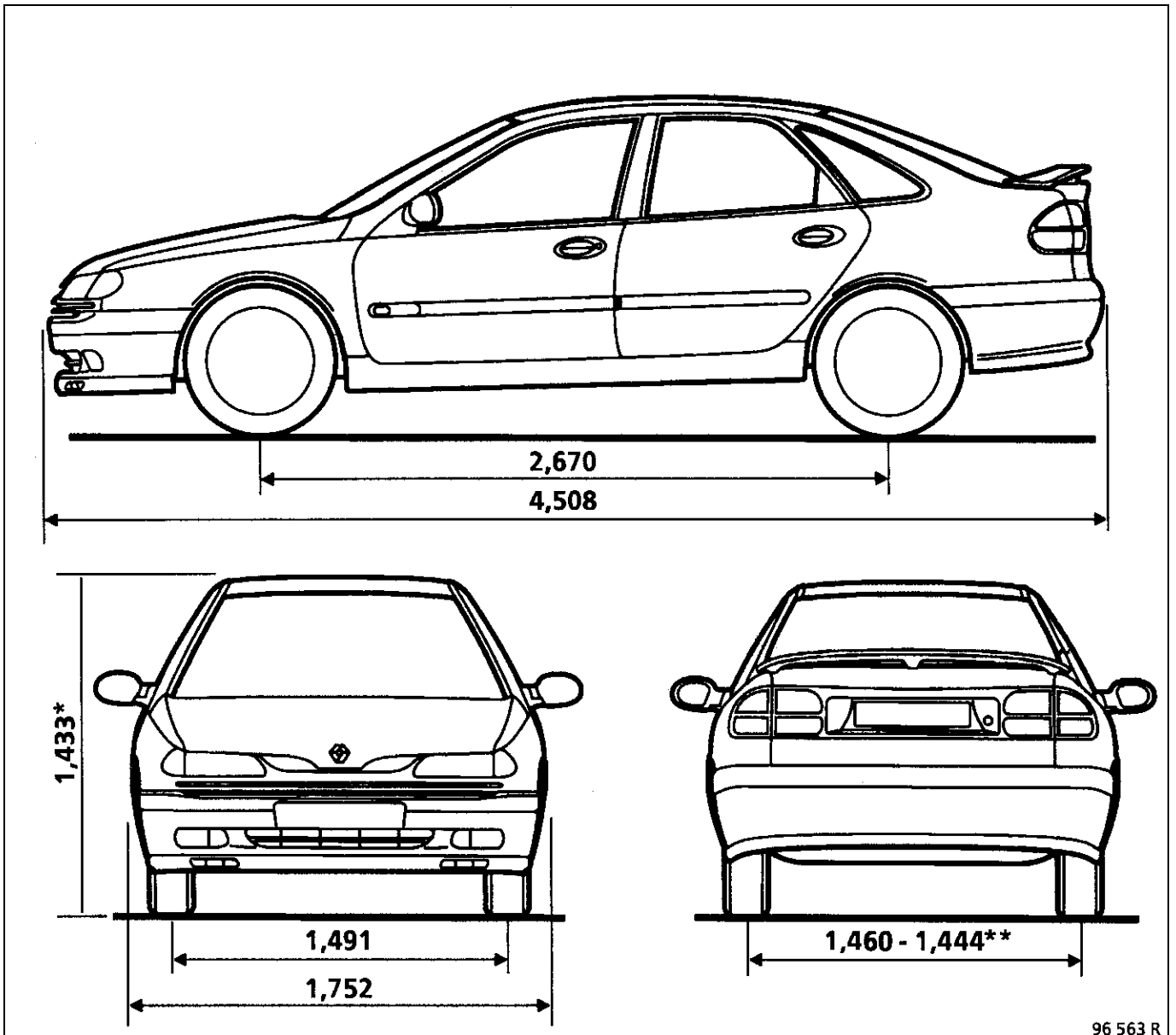
### **48** ДРУГИЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ДЕТАЛИ КУЗОВА

|                      |      |
|----------------------|------|
| Замена капота        | 48-1 |
| Замена петель капота | 48-2 |
| Замена двери задка   | 48-3 |

# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Габаритные размеры автомобиля и его силовые агрегаты

40



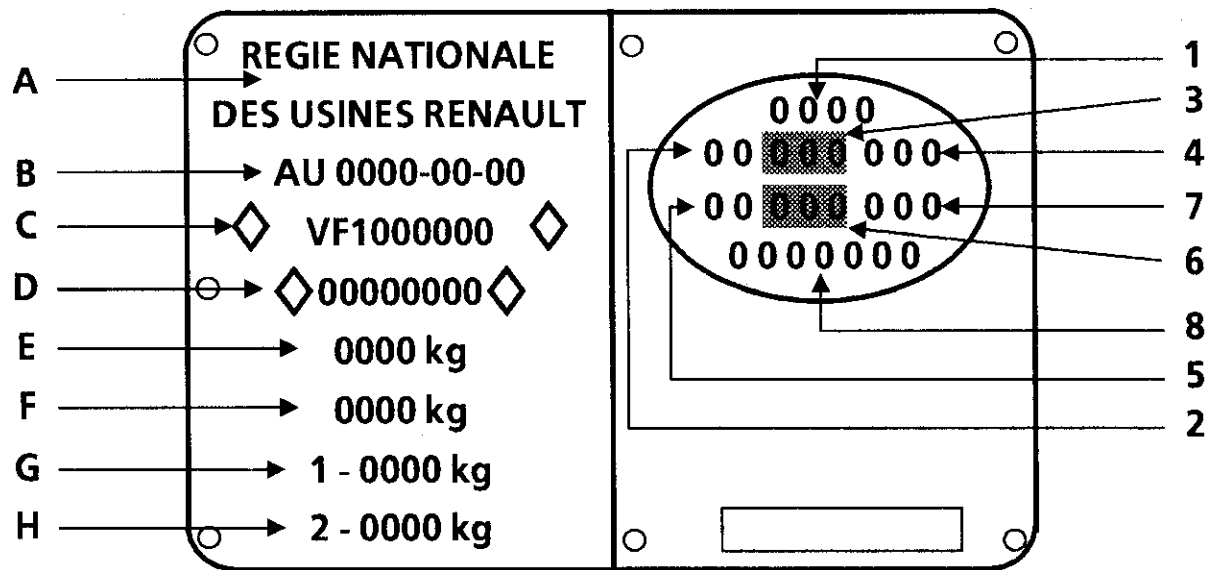
96 563 R

\* Без нагрузки

\*\* В зависимости от варианта

## Двигатель, сцепление, коробка передач

| Модель автомобиля | Двигатель |                                | Тип сцепления | Тип коробки передач |
|-------------------|-----------|--------------------------------|---------------|---------------------|
|                   | Модель    | Рабочий объем, см <sup>3</sup> |               |                     |
| B56B              | F3P       | 1794                           | 200 CP 4000   | JB3                 |
| B56C              | F3R       | 1998                           | 200 CP 4400   | JC5                 |
| B56E              | Z7X       | 2963                           | 235 DT 600    | PK1                 |



Расшифровка позиций на заводской табличке:

- A: название фирмы-изготовителя автомобиля,
- B: приемочный номер ЕЭС,
- C: модель автомобиля по заводскому обозначению, перед ней указан международный идентификационный код фирмы-изготовителя (например, фирма RENAULT FRANCE имеет код «VF1»),
- D: номер в модельной серии,
- E: допустимая полная масса автомобиля,
- F: полная транспортная масса автомобиля,
- G: допустимая полная масса на переднюю ось,
- H: допустимая полная масса на заднюю ось,
- 1: модель автомобиля,
- 2: первая цифра указывает тип коробки передач или «тяжелые» опции, вторая — уровень комплектации,
- 3: код технической комплектации,
- 4: дополнительное оборудование по заводской опции,
- 5: код отделки салона,
- 6: код краски кузова,
- 7: уровень комплектации,
- 8: буквенное обозначение завода-изготовителя, после которого указан заводской номер.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** в зависимости от страны-импортера некоторые из перечисленных позиций могут отсутствовать. Здесь представлен наиболее полный объем указываемых данных.

### ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОДОВ ТЕХНИЧЕСКОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ

Код комплектации в виде трех букв (поз. 3) следует указывать при представлении паспортных данных автомобиля (например, в случае заказа запасных частей, при запросе гарантийного листа и т. п.).

# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## Подъем автомобиля гаражным домкратом и его установка на подставки

40



Символ безопасности (при работах на автомобиле принимать особые меры предосторожности).

### НЕОБХОДИМЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

**Cha. 280-02** Подкладка для гаражного домкрата  
**Cha. 408-01**  
или **Cha. 408-02** Втулка для гаражного домкрата



Использование гаражного домкрата требует обязательного применения соответствующих подставок.

**Запрещено** поднимать автомобиль путем установки домкрата под рычаги подвески или балку V-образного сечения заднего моста.

В зависимости от типа гаражного домкрата для установки подкладки **Cha. 280-02** используйте втулку **Cha. 408-01** или **Cha. 408-02**.

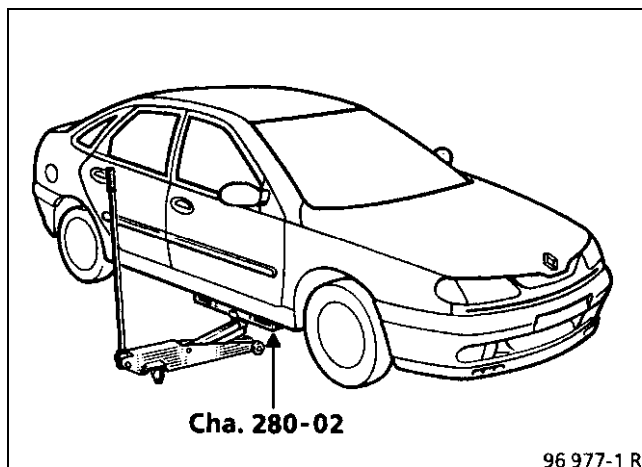
Для подъема передней или задней части автомобиля используйте места под установку возимого домкрата.

### УСТАНОВКА ГАРАЖНОГО ДОМКРАТА С БОКОВОЙ СТОРОНЫ КУЗОВА

Используйте подкладку **Cha. 280-02**.

Подкладку устанавливайте на порог кузова под передней дверью.

Следите за правильным положением ребра порога в пазу подкладки.

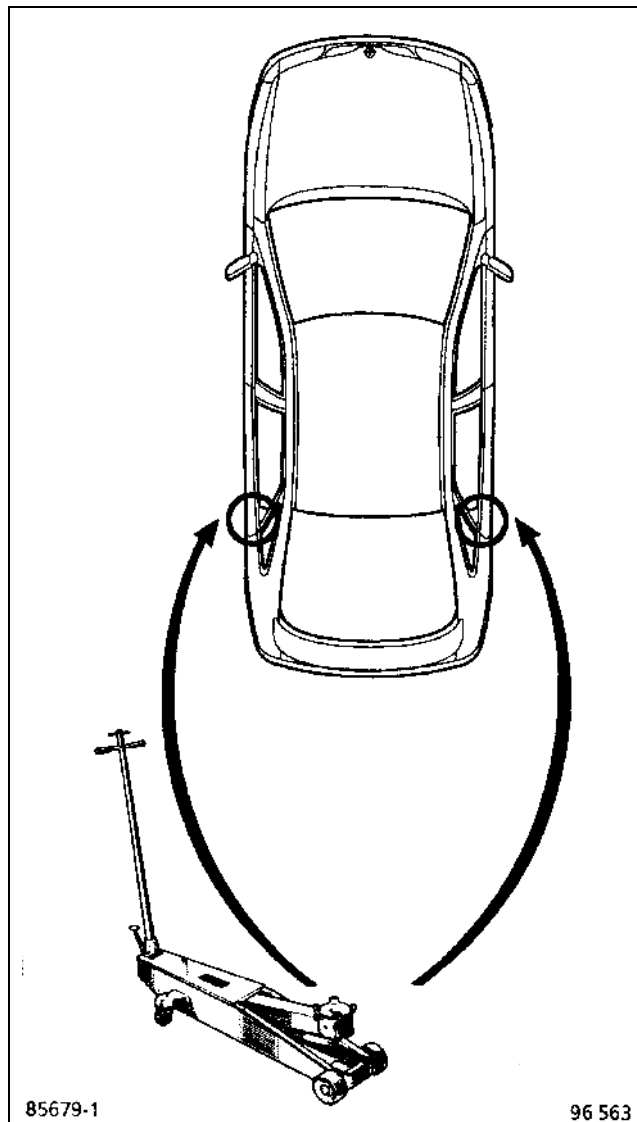


### УСТАНОВКА АВТОМОБИЛЯ НА ПОДСТАВКИ

Подставки устанавливайте только:

- под усилители, предусмотренные для возимого домкрата,
- или под площадки, расположенные за усилителями.

Для установки на подставки задней части автомобиля поочередно поднимите домкратом его боковые стороны.



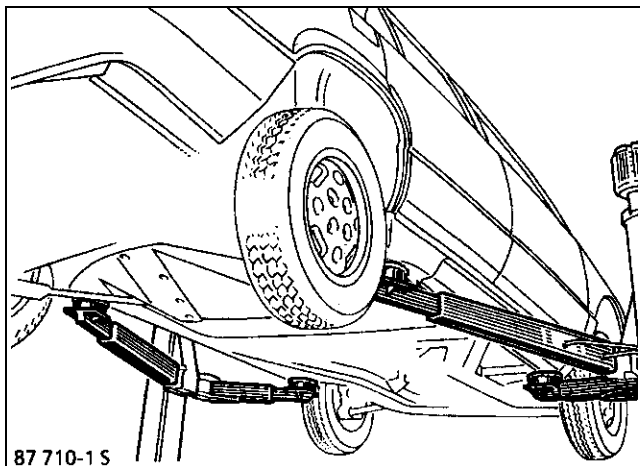
### ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

В зависимости от выполняемых работ возможны следующие варианты подъема:

#### 1 – ПОДЪЕМ ДЛЯ СНЯТИЯ АГРЕГАТОВ ШАССИ

В общем случае **никогда не следует пользоваться двухстоечным подъемником**, если имеется возможность использования четырехстоечного подъемника.

В случае использования двухстоечного подъемника за неимением четырехстоечного устанавливайте захваты подъемника под пороги кузова в местах установки возимого домкрата.



#### 2 – ПОДЪЕМ ДЛЯ СНЯТИЯ СИЛОВОГО АГРЕГАТА

В данном случае следует обязательно жестко соединить кузов автомобиля с захватами подъемника с помощью специальных башмаков указанных ниже марок:

**Фирмы FOG**  
Каталожный номер FOG 449 8111-449 8411

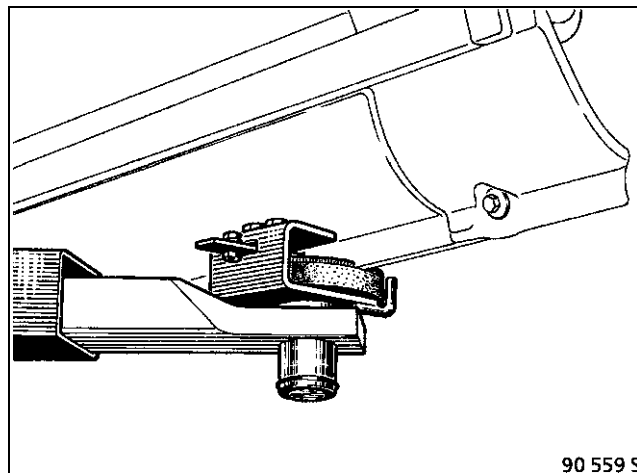
или

**Фирмы CEMICO**  
Каталожный № 39 2550 001

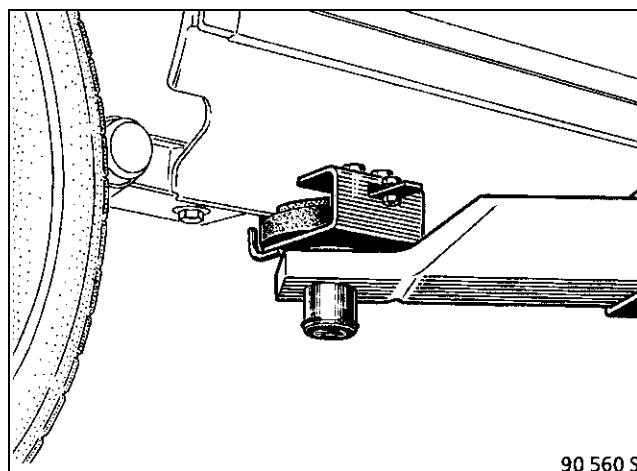
или

**Фирмы SCHENCH**  
Каталожный №

### УСТАНОВКА ЗАХВАТОВ ПОДЪЕМНИКА ПОД ПЕРЕДНЮЮ ЧАСТЬ КУЗОВА



### УСТАНОВКА ЗАХВАТОВ ПОДЪЕМНИКА ПОД ЗАДНЮЮ ЧАСТЬ КУЗОВА



Башмаки устанавливать только в местах установки возимого домкрата так, чтобы они вошли в вырезы ребер порогов кузова.

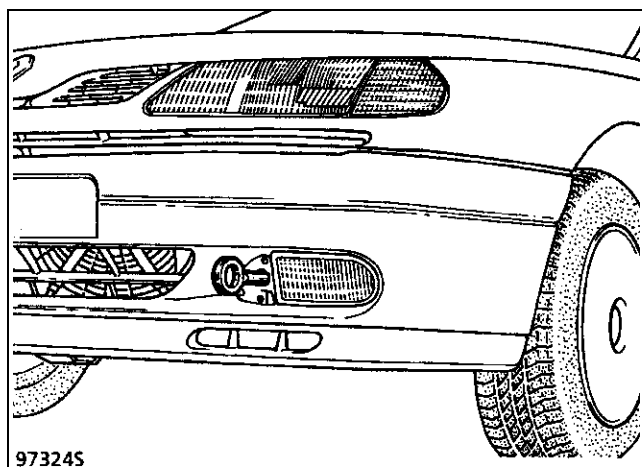


**БУКСИРОВКА АВТОМОБИЛЯ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ДЕЙСТВУЮЩИМ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВОМ КАЖДОЙ СТРАНЫ**

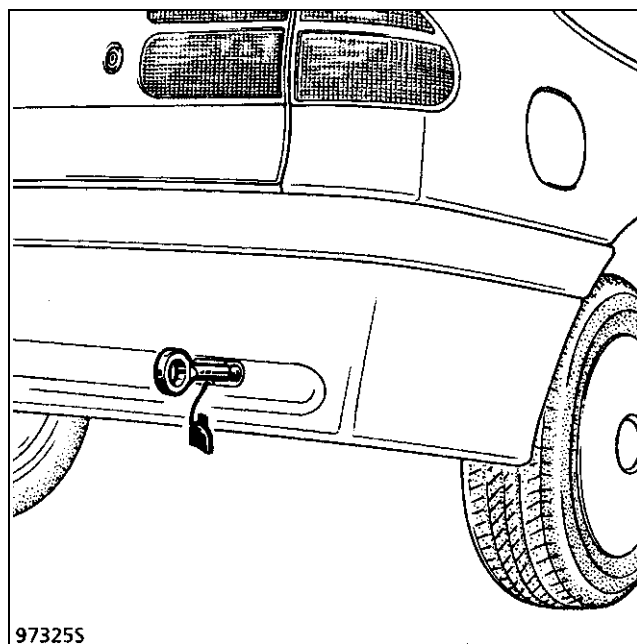
**КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО ПРИСОЕДИНЯТЬ БУКСИРОВОЧНЫЙ ТРОС К ВАЛАМ ПРИВОДА ПЕРЕДНИХ КОЛЕС**

Буксировочные проушины используются только для буксировки автомобиля по дороге и ни в коем случае для его вытаскивания из кювета или других сходных целей, а также, непосредственно или косвенно, для подъема автомобиля.

**ПЕРЕДНЯЯ ПРОУШИНА**



**ЗАДНЯЯ ПРОУШИНА**

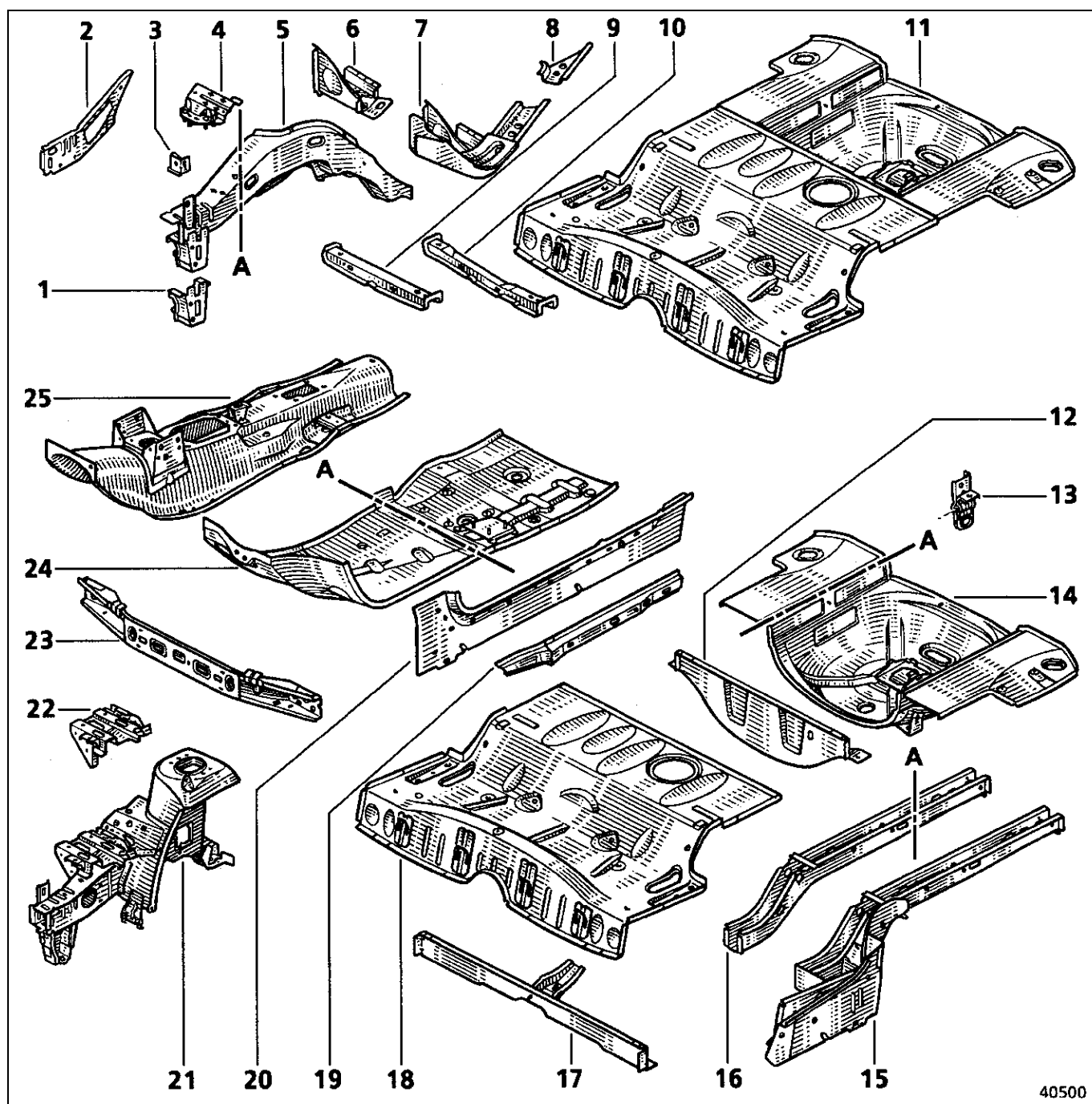


Для присоединения буксировочного троса снимите заглушку, расположенную рядом с дополнительной фарой в левой части переднего бампера или в правой части заднего бампера, возьмите буксировочную проушину, хранимую в левой части багажного отделения, и заверните ее в гнездо до отказа.

# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## Подетальные виды каркаса кузова

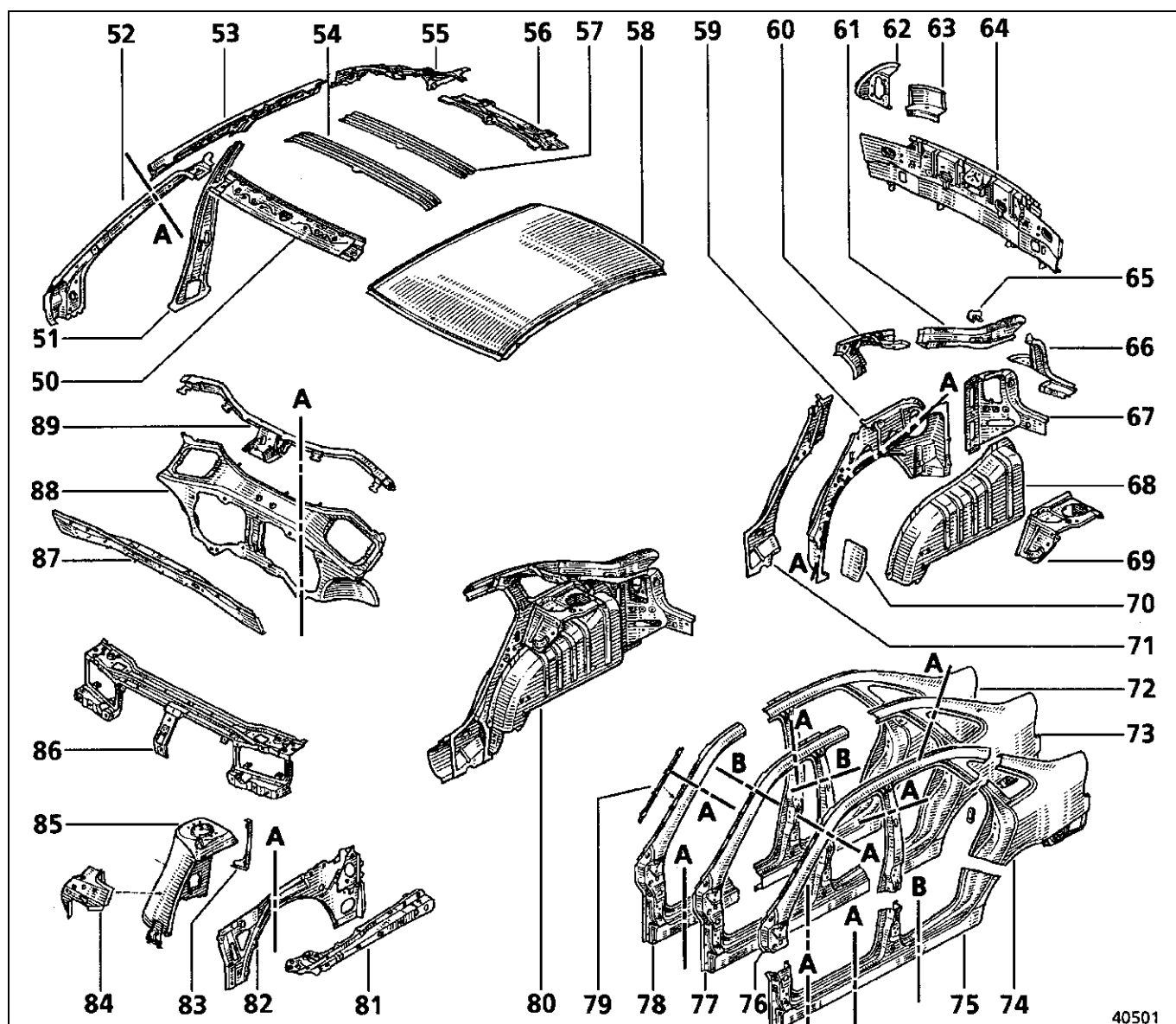
40



- \* 1 Опора поперечины радиатора
- \* 2 Накладка передней части лонжерона
- \* 3 Кронштейн панели крепления блок-фар
- \* 4 Передняя боковая поперечина
- \* 5 Передняя часть переднего лонжерона
- \* 6 Передняя боковая поперечина
- \* 7 Задняя часть переднего лонжерона
- \* 8 Задняя косынка переднего лонжерона
- \* 9 Передняя поперечина крепления переднего сиденья
- 10 Задняя поперечина крепления переднего сиденья
- \* 11 Задний пол в сборе
- \* 12 Поперечная панель ниши под запасное колесо

- \* 13 Кронштейн буксировочной проушины
- 14 Задняя секция заднего пола
- \* 15 Задний лонжерон в сборе
- \* 16 Заменяемая часть заднего лонжерона
- \* 17 Поперечина крепления заднего сиденья
- 18 Передняя секция заднего пола
- 19 Усилитель порога
- 20 Накладка порога
- \* 21 Передняя колесная арка в сборе с лонжероном
- \* 22 Площадка аккумуляторной батареи
- 23 Передняя поперечина
- 24 Боковая панель пола
- \* 25 Туннель пола в сборе

\* Детали, подвергаемые электролитическому цинкованию ремонтируемых участков.



- 50 Передняя поперечная балка крыши
- 51 Усилитель средней стойки кузова (боковина)
- 52 Усилитель стойки рамы ветрового стекла
- 53 Внутренняя панель продольной балки крыши
- 54 Усилитель крыши
- 55 Усилитель боковины
- 56 Задняя поперечная балка крыши
- 57 Усилитель крыши
- 58 Панель крыши (низкой)
- 59 Наружная колесная арка
- 60 Верхний усилитель боковины
- 61 Нижний водосток панели крыла
- \*62 Панель крепления заднего фонаря
- \*63 Удлинитель панели крыла
- \*64 Панель задка в сборе
- \*65 Шаровая опора газонаполненного упора двери задка
- 66 Нижний водосток панели крыла
- 67 Надставка наружной колесной арки
- \*68 Внутренняя колесная арка
- 69 Кронштейн задней полки
- \*70 Усилитель колесной арки

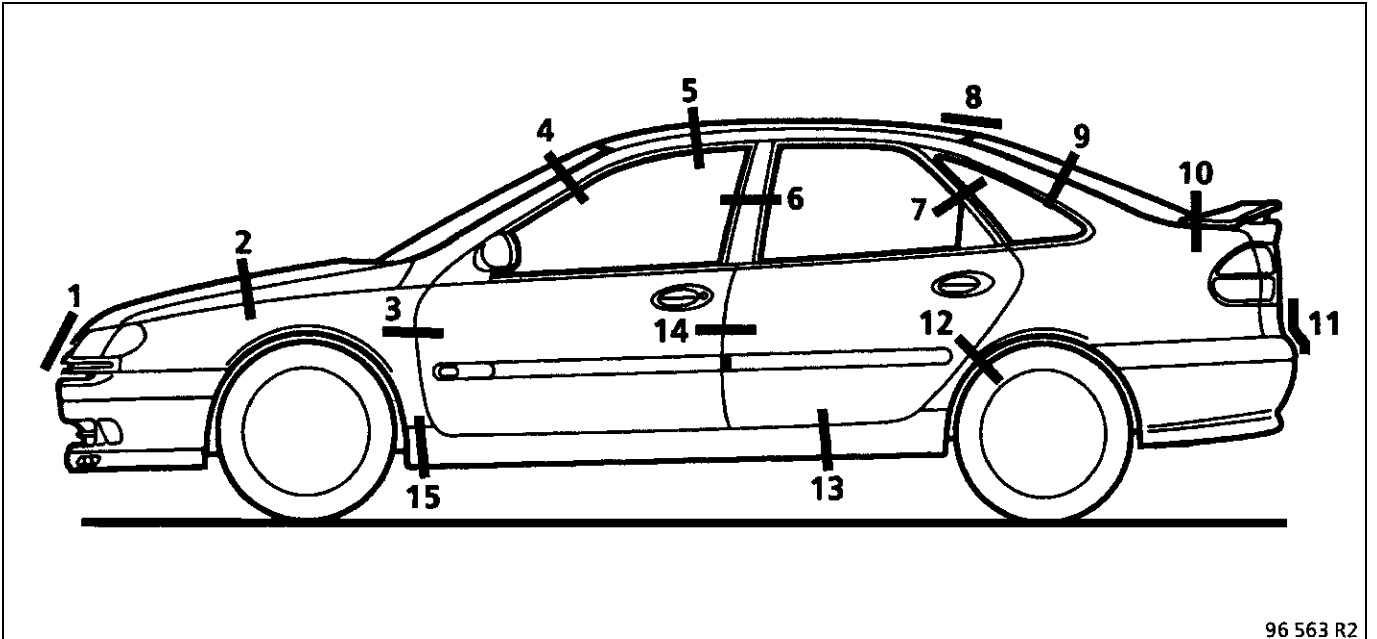
- 71 Усилитель задней стойки кузова
- \*72 Задняя секция наружной панели боковины кузова
- \*73 Панель крыла в сборе
- \*74 Заменяемая часть панели крыла
- \*75 Панель порога
- \*76 Верхняя панель боковины кузова
- \*77 Передняя секция наружной панели боковины
- \*78 Передняя стойка кузова
- \*79 Крепление декоративной облицовки
- \*80 Задняя боковина кузова в сборе
- \*81 Верхний усилитель переднего брызговика
- \*82 Передний брызговик (внутренняя панель передней стойки кузова)
- \*83 Угловая соединительная скоба
- \*84 Верхний кронштейн крепления коробки передач
- \*85 Передняя колесная арка
- \*86 Панель крепления блок-фар в сборе
- \*87 Стенка ниши воздухозаборника
- \*88 Щиток передка
- \*89 Нижняя поперечина рамы ветрового стекла

\* Детали, подвергаемые электролитическому цинкованию ремонтируемых участков.

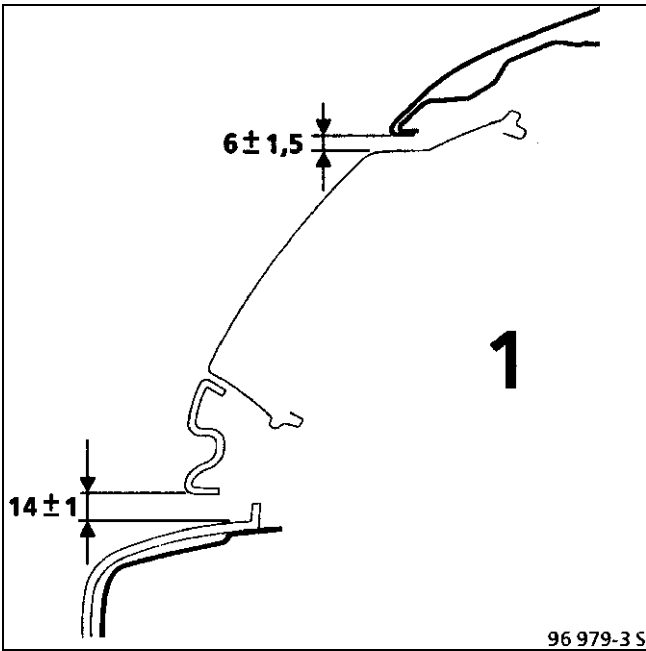
# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Основные сечения кузова и зазоры дверей, капота и двери задка относительно окружающих деталей кузова

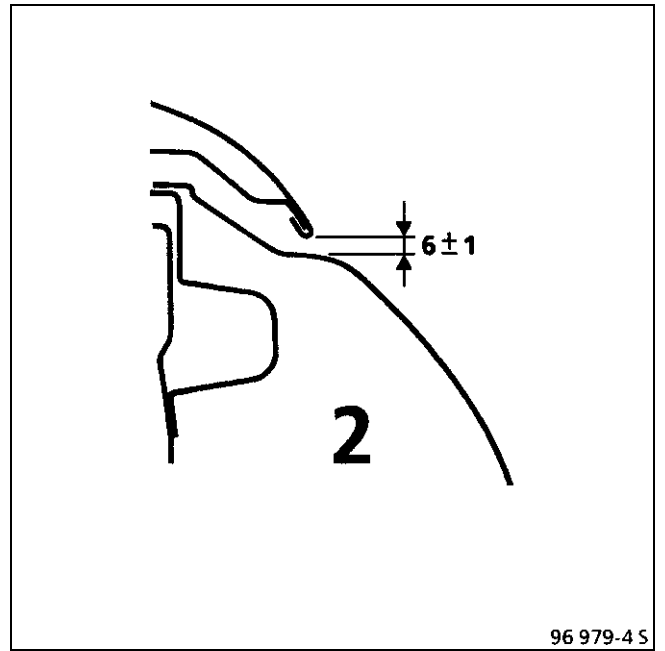
40



96 563 R2



96 979-3 S

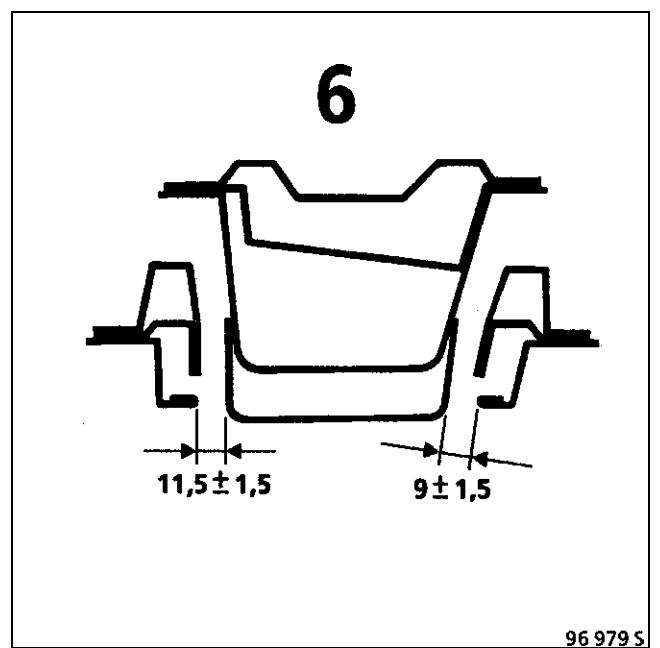
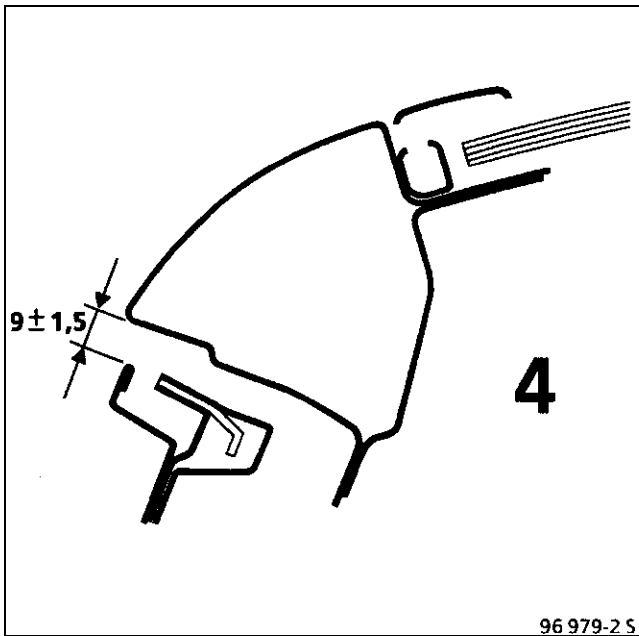
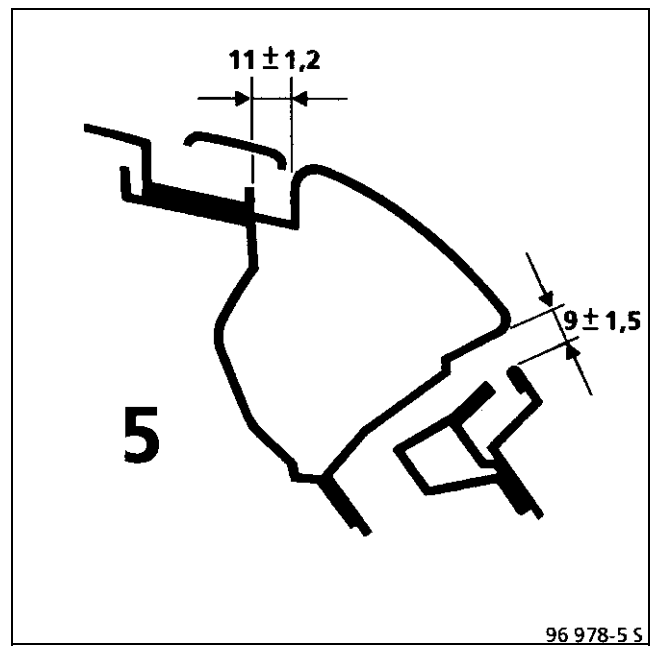
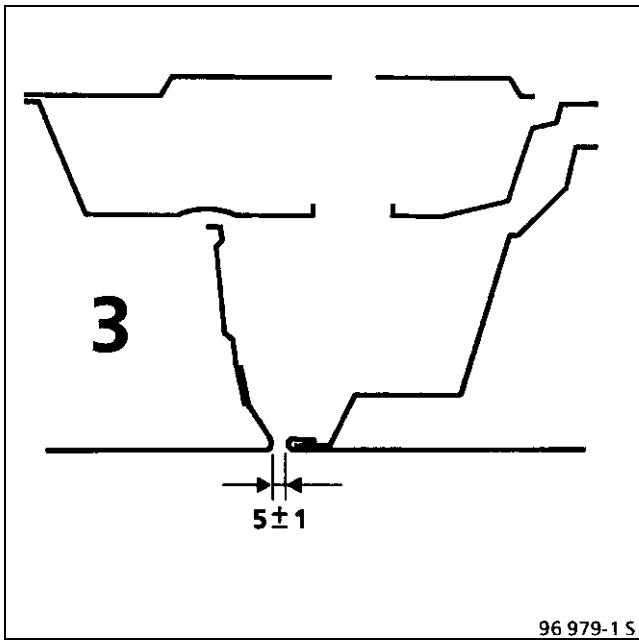


96 979-4 S

# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Основные сечения кузова и зазоры дверей, капота и двери задка относительно окружающих деталей кузова

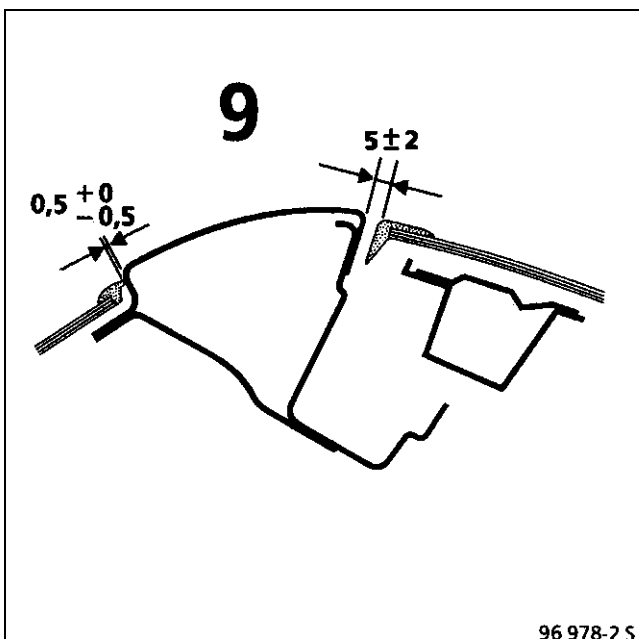
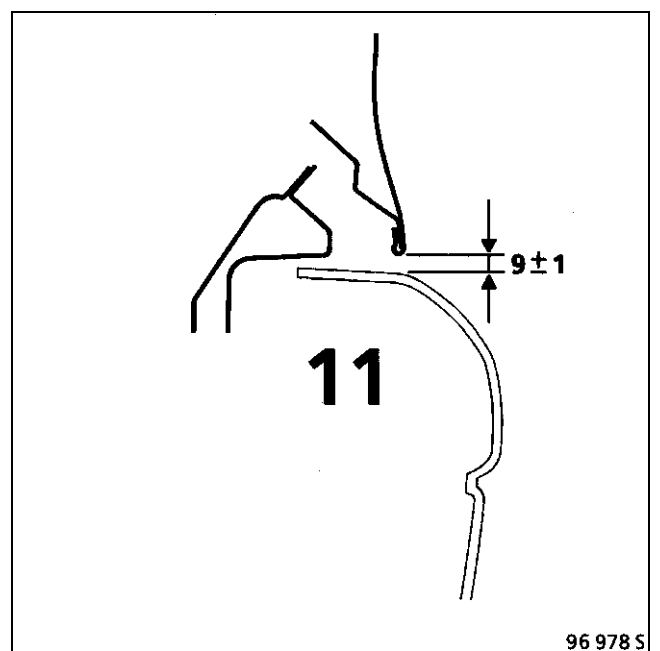
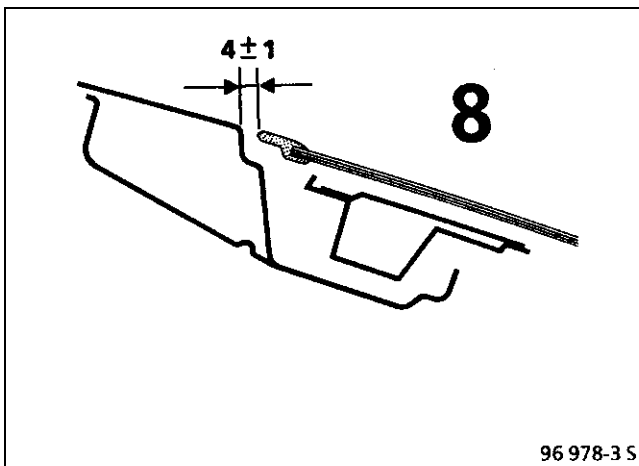
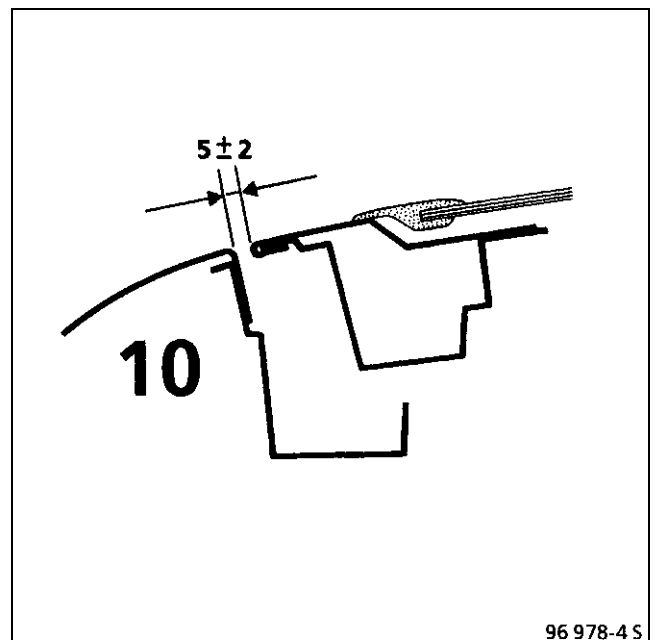
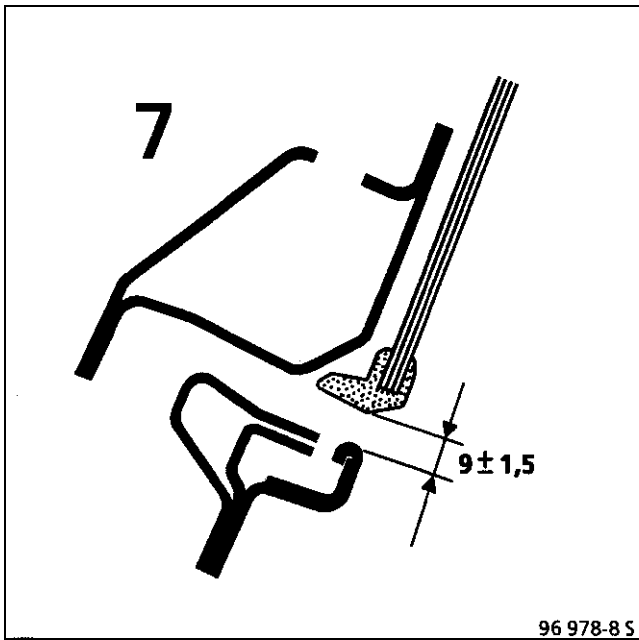
40



# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Основные сечения кузова и зазоры дверей, капота и двери задка относительно окружающих деталей кузова

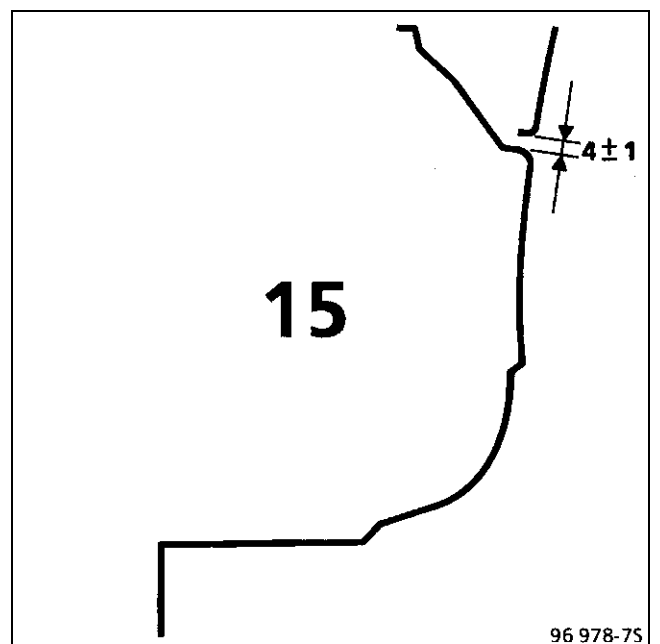
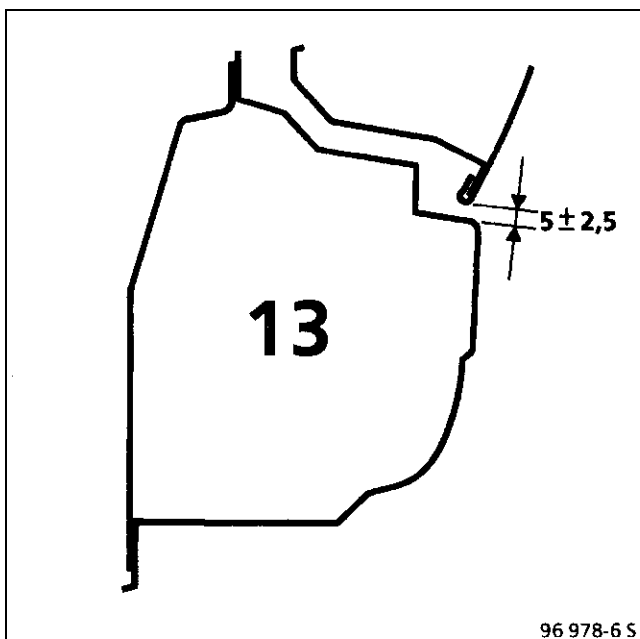
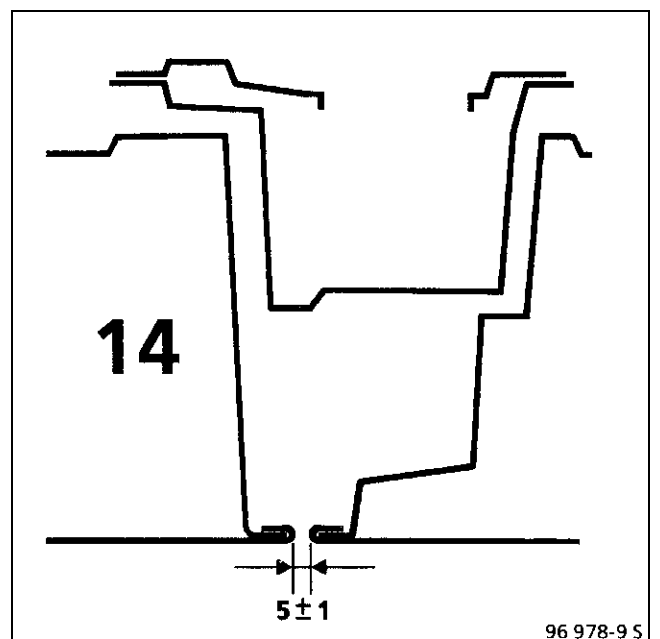
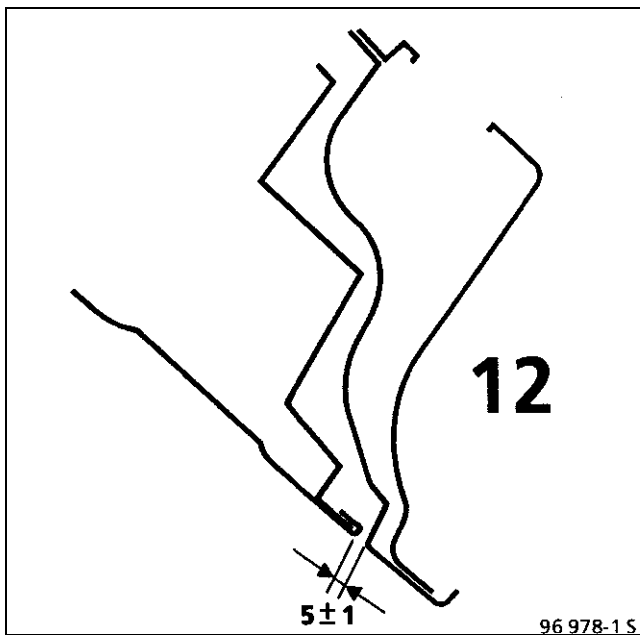
40



# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Основные сечения кузова и зазоры дверей, капота и двери задка относительно окружающих деталей кузова

40



# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## Символы операций и применяемого инструмента

40

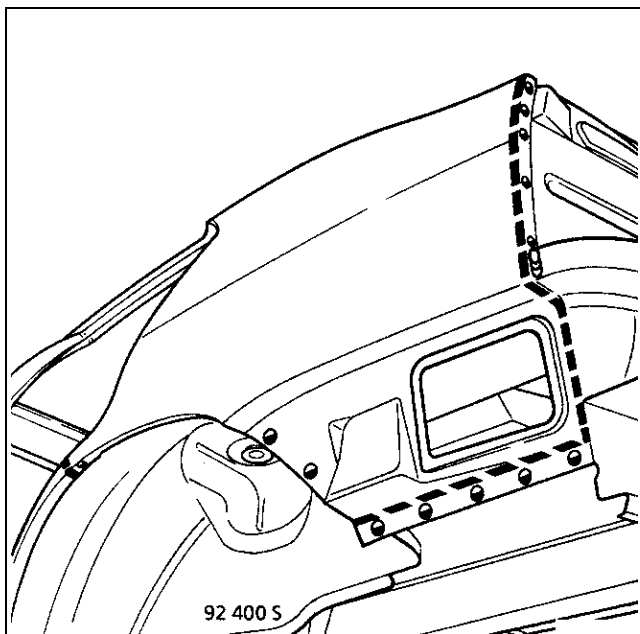
|   |  |
|---|--|
|  <p>Вырубить зубилом</p>   |  <p>Сварка цепочным швом в атмосфере защитного газа<br/><b>Примечание:</b> для получения качественной сварки рекомендуется использовать защитный газ, состоящий из аргона в смеси с 15% CO<sub>2</sub>, который рассматривается как активный газ (MAG)</p>                            |
|  <p>Зачистить сварной шов или сварные точки шлифовальным кругом<br/>Прямая шлифовальная машинка с бакелитовым диском Ø75, толщина 1,8-3,2 мм</p>   |  <p>Сварка заклепками<br/>Выполнять в среде защитного газа</p>  |
|  <p>Удалить фрезой точки сварки<br/>Прямая шлифовальная машинка с частотой вращения 20000 об/мин с шаровой фрезой Ø10 или 16 мм</p>  |  <p>Выполнить защитную обработку закрытых полостей<br/>Напылять под давлением пистолетом с гибким наконечником и различными насадками</p>   |
|  <p>Высверлить точки сварки<br/>Сверло для удаления точек сварки. Частота вращения 800-1000 об/мин</p>   |  <p>Знак безопасности<br/>Указывает на то, что выполняемая операция сварки касается одного или нескольких элементов безопасности автомобиля</p>   |
|  <p>Отсоединить полосу листового металла</p>   |  <p>Лудить<br/>Горелка с подачей горячего воздуха<br/>Температура воздуха на выходе из сопла не ниже 600°<br/>Лопатка + пруток припоя с 33% олова + сало<br/><b>Примечание:</b> лужение позволяет в значительной степени уменьшить опасность плавкой деформации от сварных швов.</p> |
|  <p>Зачистить свариваемые поверхности<br/>Фибровый диск Ø100 мм</p>   |  <p>Нанести электропроводящую мастику<br/>Мастика наносится между листами, соединяемыми точечной сваркой, для обеспечения герметичности соединения и предотвращения коррозии сварных точек.</p>   |
|   <p>Резать пилой<br/>Пневматическая ножовка</p>  |  <p>Нанести алюминиевый грунт<br/>Грунт наносится на соединяемые поверхности каждой детали, свариваемой заклепками. Грунт — токопроводящий и жаростойкий, он обеспечивает антикоррозионную защиту вокруг точек сварки.</p>  |
|  <p>Вырезать деталь шлифовальным кругом по надрезу или зачистить заподлицо остатки сварных точек<br/>Вертикальная шлифовальная машинка с резиновым кругом и фибровым диском Ø120-180 мм, зернистость P36</p>   |  <p>Нанести валик мастики путем выдавливания</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ручной или пневматический пистолет с баллончиком</li> <li>• одно- или двухкомпонентная мастика для закатанных кромок или соединений</li> </ul>  |
|  <p>Отпаять</p>  |  <p>Напылить мастику</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• пистолет для напыления под давлением</li> <li>• двухкомпонентная антигравийная и антикоррозионная мастика</li> </ul>  |
| <p>Типоразмеры используемых электродов:</p>  <p>L = 100</p>  <p>L = 100</p>  <p>L = 100 + лыска</p>  <p>L = 250</p>  <p>L = 350 + шаровая опора</p>  <p>L = 330</p> |  |



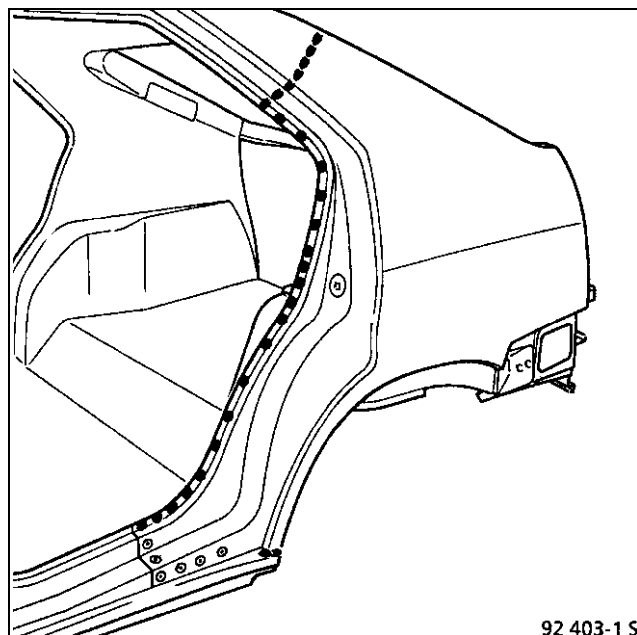
| МЕСТО ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ                   | ВИД И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ   |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|---|---|---|-------|-----|-----|-----|-----|---|-----|---|-----|---|-----|
| <b>ВЫРЕЗАНИЕ — УДАЛЕНИЕ ТОЧЕК КРЕПЛЕНИЯ</b> |   |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|   | или<br>резать пилой      резать пилой   |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|   | <br>вырубить зубилом  |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|   | →  →<br>высверлить      удалить точки крепления      зачистить  |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|   | →  →<br>удалить швы или точки сварки шлифовальным кругом      удалить точки крепления      зачистить  |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|   | <br>высверлить  |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|   | →  →<br>зачистить полировальным кругом      удалить точки крепления      зачистить  |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|   | <br>удалить швы или точки сварки шлифовальным кругом  |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|   | →<br>отпаять      зачистить полировальным кругом  |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
| <b>СВАРКА</b>                               |   |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|   | <br>машина для точечной электросварки   |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|   | <table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">X</th> <th style="width: 70%;">L, мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1-2</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>3-4</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>350</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>330</td> </tr> </tbody> </table> | X | L, мм | 1-2 | 100 | 3-4 | 100 | 5 | 250 | 6 | 350 | 8 | 330 |
| X   | L, мм   |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
| 1-2   | 100   |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
| 3-4   | 100   |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
| 5   | 250   |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
| 6   | 350   |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
| 8   | 330   |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |
|   | →  →<br>сварить цепочным швом      сварить цепочным швом      лудить  |   |       |     |     |     |     |   |     |   |     |   |     |

| МЕСТО ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ             | ВИД И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ                  |
|---------------------------------------|--|
| <b>СВАРКА (продолжение)</b>           |  |
|                                       | <br>сварить электрозаклепками                      |
|                                       | <br>выполнить прихваточные швы                     |
| <b>ПРАВКА</b>                         |  |
|                                       | <br>гвоздодер                                      |
| <b>ЗАЩИТА ЗАКАТАННЫХ КРОМОК</b>       |  |
|                                       | <br>нанести валик мастики пистолетом               |
|                                       | →<br>нанесение мастики валиком и напыление мастики |
| <b>ПРОТИВОГРАВИЙНАЯ ЗАЩИТА</b>        |  |
|                                       | <br>напыление мастики                              |
| <b>ЗАЩИТА ВНУТРЕННИХ ПОЛОСТЕЙ</b>     |  |
|                                       | <br>напыление мастики коленчатым насадком          |
| <b>ОКРАСКА СТИЛИЗОВАННЫХ УЧАСТКОВ</b> |  |
|                                       | <br>напылить аэрозольным баллончиком               |

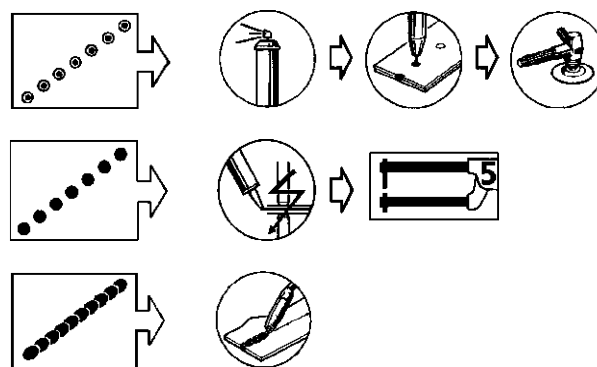
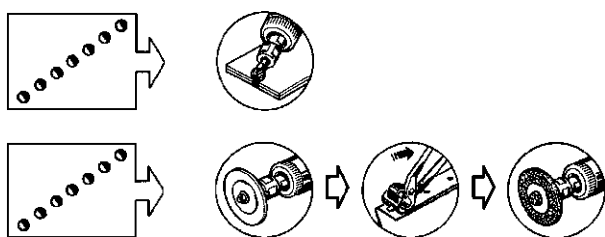
### ВЫРЕЗАНИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ — УДАЛЕНИЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ



### СВАРКА



$e = 1,7 \text{ мм}$     $H = 30 \text{ мм}$     $D = 6 \text{ мм}$



#### Символы операций

Символы определяют вид выполняемых операций и точное место их выполнения.

**Примечание:** операции отсоединения язычков из листового металла и зачистки шлифовальным кругом остатков сварных точек на листовой детали выполняются только после полного снятия заменяемой детали.

#### Символы применяемого инструмента

Указывают вид применяемого инструмента и последовательность его использования в указанных местах.

**Примечание:** операции защиты сварных точек (путем нанесения электропроводящей мастики или алюминийсодержащего грунта) должны выполняться перед установкой новой детали.

Перед началом ремонта кузова автомобиля, даже если он не имеет признаков тяжелого повреждения, следует выполнить ряд проверок:

### • ВНЕШНИЙ ОСМОТР

При данной проверке осматриваются места крепления агрегатов шасси, соединения сварных деталей и наиболее уязвимые участки кузова с целью выявления наличия их деформации.

### • ПРОВЕРКА МЕРНЫМИ ЛИНЕЙКАМИ

Внешний осмотр может быть дополнен проверкой с помощью мерных линеек, при которой выявляются некоторые возможные деформации кузова путем сравнения симметричных размеров (более подробные указания по каждой контрольной точке даны ниже в подразделе «Стапель для ремонта кузова»).

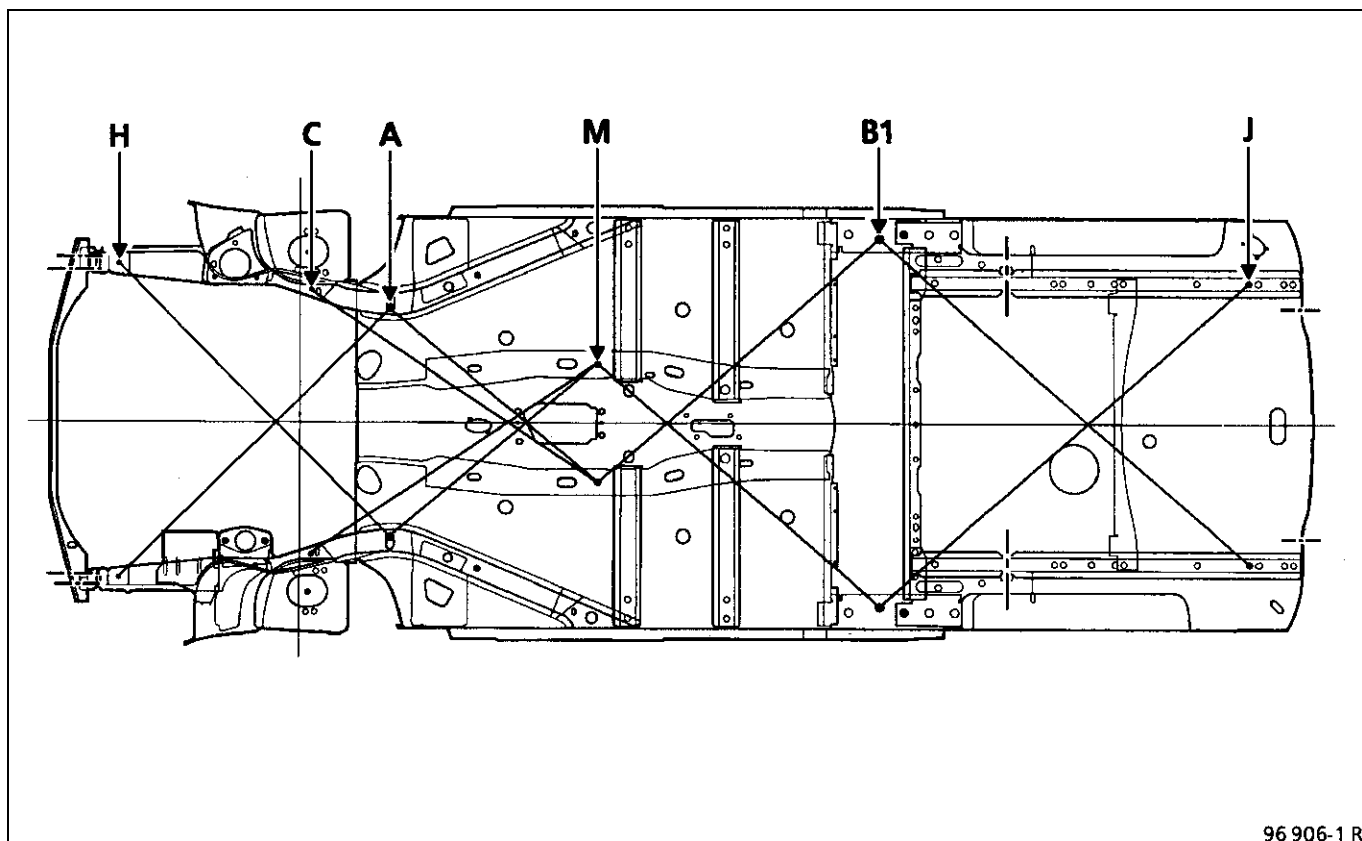
### • ПРОВЕРКА ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ ХОДОВОЙ ЧАСТИ

Данная проверка является единственным средством, позволяющим выявить, в какой степени авария автомобиля повлияла на его ходовые качества.

Внимание: в крайнем случае необходимо также проверить степень возможной деформации деталей ходовой части.

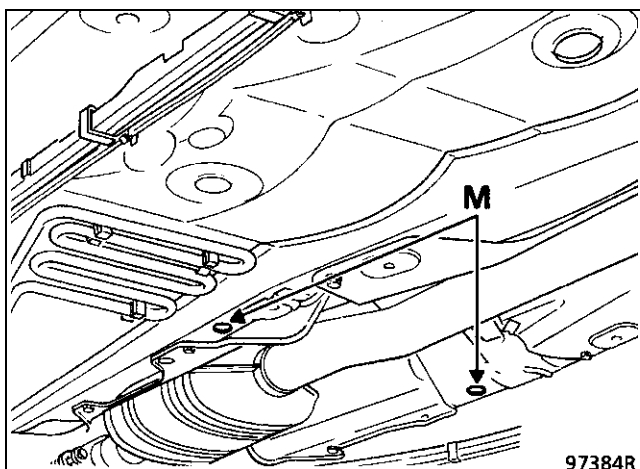
В общем случае не приступайте к замене какого-либо сварного элемента конструкции кузова до выявления степени повреждения несущего основания кузова.

### КОНТРОЛЬНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ ПРОВЕРКИ МЕРНЫМИ ЛИНЕЙКАМИ

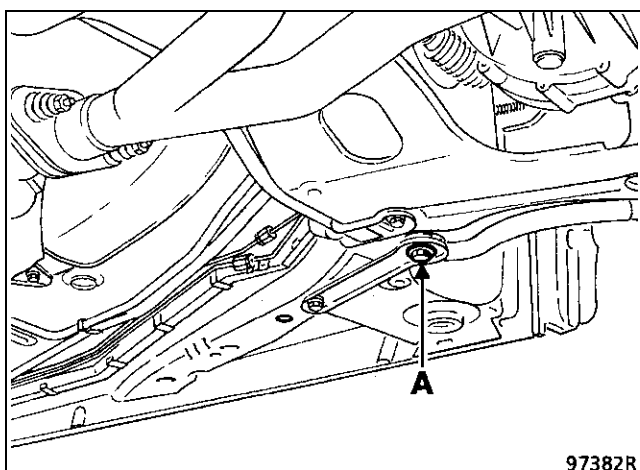


96 906-1 R

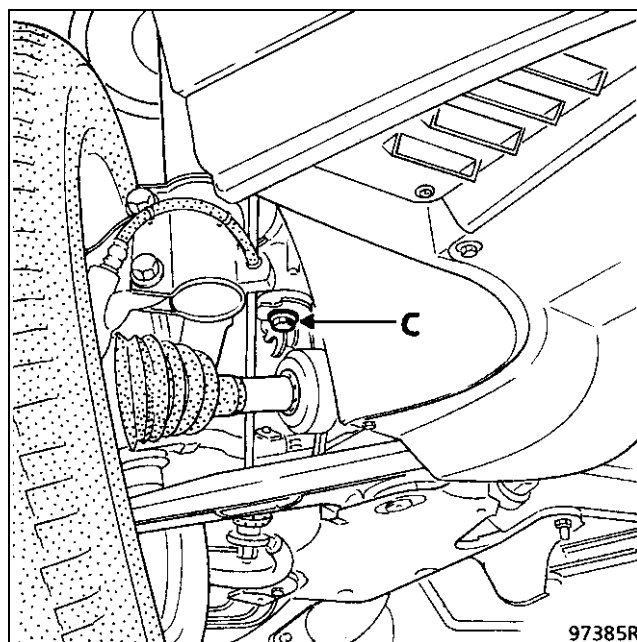
**ТОЧКИ ПРОВЕРКИ МЕРНЫМИ ЛИНЕЙКАМИ**



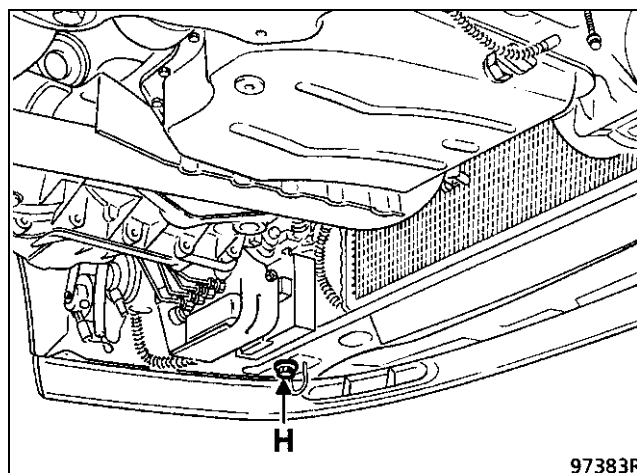
**ТОЧКА М:** начало отсчета для проверки точек А и В.



**ТОЧКА А:** заднее крепление подрамника.

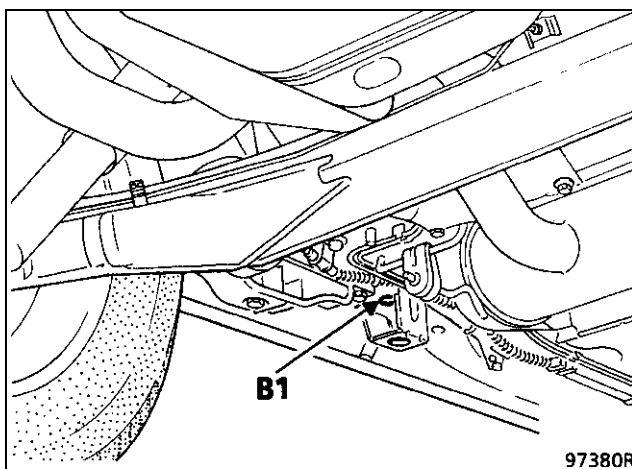


**ТОЧКА С:** переднее крепление подрамника.

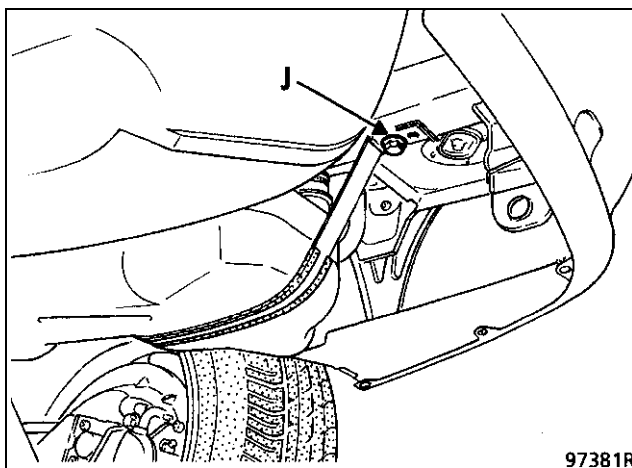


**ТОЧКА Н:** передний конец переднего лонжерона, крепление поперечины радиатора.

**ТОЧКИ ПРОВЕРКИ МЕРНЫМИ ЛИНЕЙКАМИ**



**ТОЧКА B1:** крепление рычагов задней подвески.



**ТОЧКА J1:** задний конец заднего лонжерона.

# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Справочные размеры для проверки несущего основания кузова

40

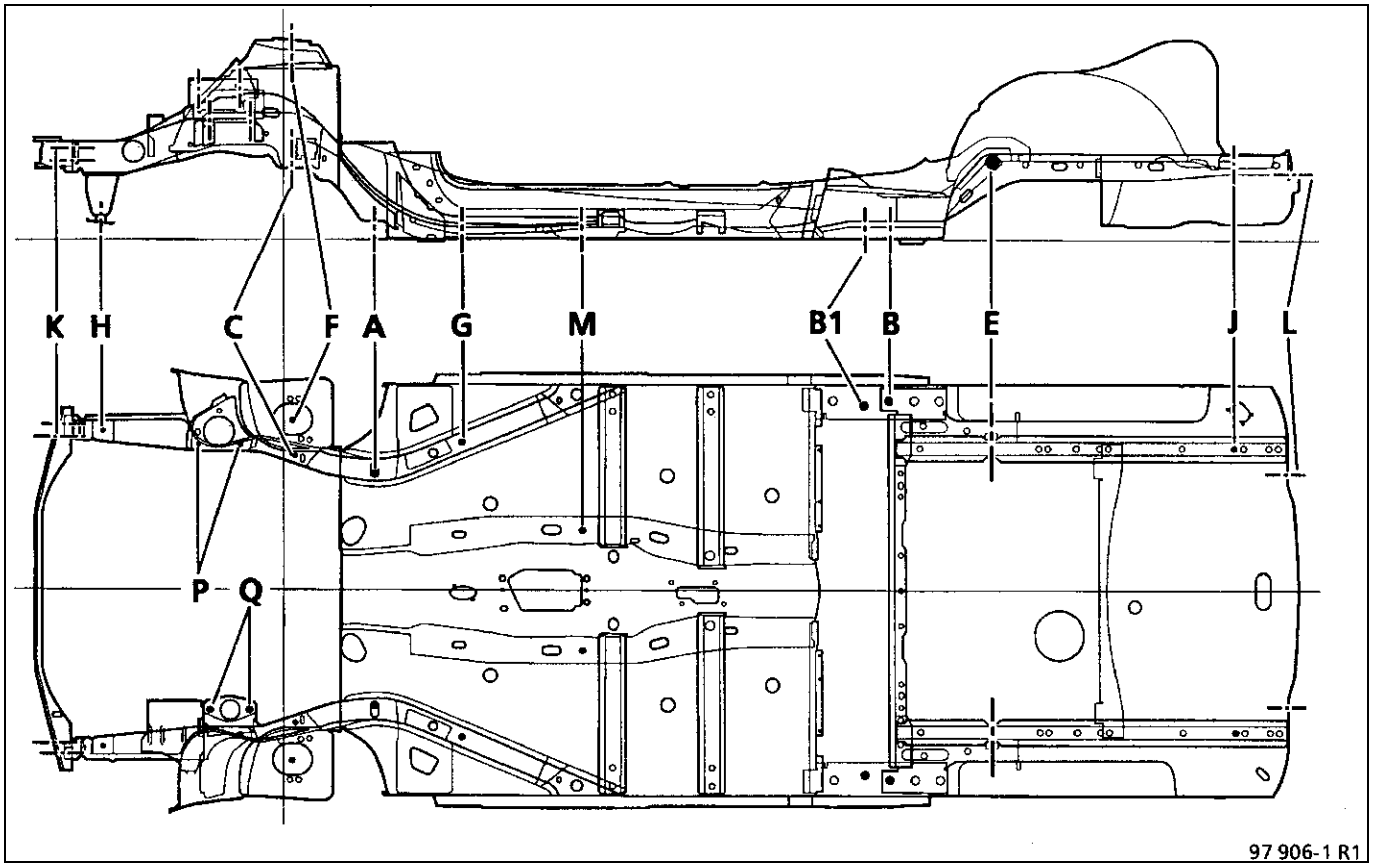
| X56 | НАИМЕНОВАНИЕ КОНТРОЛЬНОЙ ТОЧКИ                  | РАЗМЕР X | РАЗМЕР Y | РАЗМЕР Z | ДИАМЕТР                             | НАКЛОН %       |
|-----|---|----------|----------|----------|-------------------------------------|----------------|
| A   | Заднее крепление подрамника                     | 229      | 397      | 60       | Слева: 20,5<br>Справа:<br>12,2×18,5 | 0              |
| B   | Переднее крепление заднего моста                | 2050,25  | 646      | 57,5     | 14,5                                | 0              |
| B1  | Крепление рычагов задней подвески               | 1970     | 630      | 59       | 18,5                                | 0              |
| C   | Переднее крепление подрамника                   | 39,5     | 459,5    | 252,5    | 15,5                                | 0              |
| E   | Верхнее крепление амортизаторов задней подвески | 2399     | 538      | 259      | 14,5                                | 0              |
| F   | Верхние опоры стоек передней подвески           | 34,5     | 578,6    | 654,6    | 9,4×3                               | X: 5°<br>Y: 2° |
| H   | Передний конец переднего лонжерона              | -653,5   | * 559    | 82       | 14,5                                | 0              |
| H1  | Опора рамки радиатора                           | -701,5   | —        | —        | —                                   | 0              |
| G   | Задний конец переднего лонжерона                | 590      | 501,3    | 1        | Слева: 18,5<br>Справа:<br>18,5×26,5 | 0              |
| J   | Задний конец заднего лонжерона                  | 3258,5   | 383      | 218      | 12,2×16,2                           | 0              |
| K   | Нижняя передняя поперечина                      | -724     | 599      | 304      | шпилька M8                          | 0              |
| L   | Задняя поперечина (панель задка)                | 3409     | 400      | 228      | 14<br>championion                   | Горизонтально  |
| M   | Поперечина под передним полом                   | 1014,8   | 205      | -7       | 16,5                                | 0              |
| P   | Передний кронштейн крепления двигателя          | -299     | 492      | 545      | M10                                 | 0              |
|     | Задний кронштейн крепления двигателя            | -159     | 492      | 545      | M10                                 | 0              |
| Q   | Передний кронштейн крепления коробки передач    | -259     | 411,5    | 404      | M12                                 | 0              |
| Q   | Задний кронштейн крепления коробки передач      | -124     | 411,5    | 404      | M12                                 | 0              |

\* Точка крепления поперечины радиатора (см. «Проверка мерными линейками»).

# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Справочные размеры для проверки несущего основания кузова

40

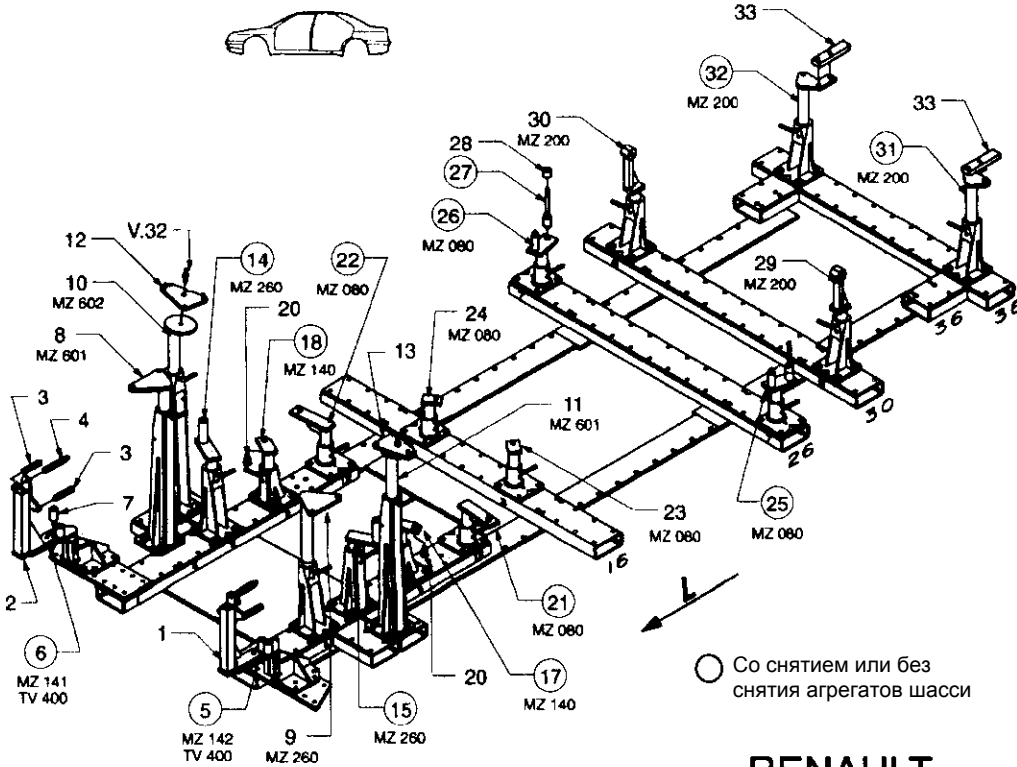


97 906-1 R1

# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ Стапель для ремонта кузова

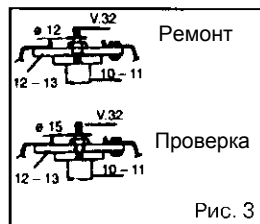
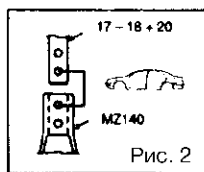
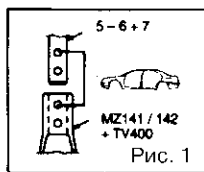
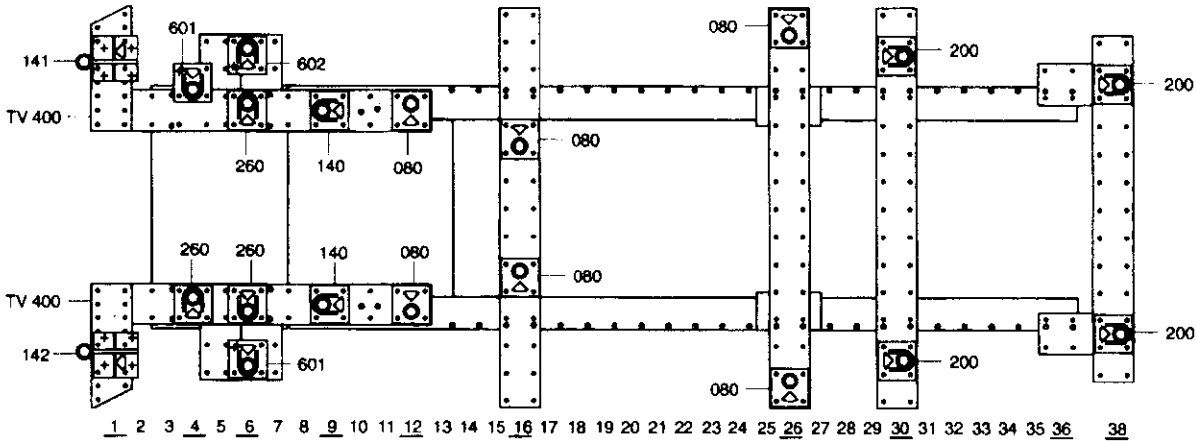
# 40

## УСТАНОВКА КАЛИБРОВ СТАПЕЛЯ «CELETTE»



| Поз.  | Катал. № | Масса    | Кол. | MZ   |
|---|----------|----------|------|--|
| 1   | 675.701  | 2,9      | 1    |  |
| 2   | 675.702  | 2,9      | 1    |  |
| 3   | 675.703  | 0,2      | 4    |  |
| 4   | 675.704  | 0,3      | 2    |  |
| 5   | 675.705  | 2,7      | 1    | 142  |
| 6   | 675.706  | 0,3      | 1    | 141  |
| 7   | 675.707  | 3,0      | 1    |  |
| 8   | 675.708  | 3,0      | 1    | 601  |
| 9   | 675.709  | 3,1      | 1    | 260  |
| 10  | 675.710  | 3,4      | 1    | 602  |
| 11  | 675.711  | 3,4      | 1    | 601  |
| 12  | 675.712  | 1,4      | 1    |  |
| 13  | 675.713  | 1,4      | 1    |  |
| 14  | 675.714  | 2,4      | 1    | 260/080                                    |
| 15  | 675.715  | 2,4      | 1    | 260/080                                    |
| 16  | 675.716  | 0,1      | 2    |  |
| 17  | 675.717  | 1,6      | 1    | 140/080                                    |
| 18  | 675.718  | 1,6      | 1    | 140/080                                    |
| 19  | 675.719  | 0,1      | 2    |  |
| 20  | 675.720  | 0,1      | 2    |  |
| 21  | 675.721  | 2,4      | 1    | 080  |
| 22  | 675.722  | 2,4      | 1    | 080  |
| 23  | 675.723  | 1,6      | 1    | 080  |
| 24  | 675.724  | 1,6      | 1    | 080  |
| 25  | 675.725  | 2,3      | 1    | 080  |
| 26  | 675.726  | 2,3      | 1    | 080  |
| 27  | 675.727  | 0,3      | 2    |  |
| 28  | 675.728  | 0,1      | 2    |  |
| 29  | 675.729  | 2,6      | 1    | 200  |
| 30  | 675.730  | 2,6      | 1    | 200  |
| 31  | 675.731  | 3,3      | 1    | 200  |
| 32  | 675.732  | 3,3      | 1    | 200  |
| 33  | 675.733  | 1,0      | 2    |  |
| 34  | 675.734  | 0,9      | 1    |  |
|   | V.32     | 0,1      | 2    |  |
| M 8x25<br>M 8x80<br>M 8x100<br>M 10x30<br>M 12x16<br>M 12x20<br>M 12x30<br>M 12x40<br>M 12x45<br>M 14x130 |          |          |      | 14<br>2<br>2<br>2<br>4<br>2<br>4<br>4<br>2 |
| M 8<br>M 12<br>M 14   |          |          |      | 4<br>14<br>2                               |
| M 12<br>L 12  |          |          |      | 4<br>2                                     |
| <b>675.300</b>  |          |          |      |  |
| 67 Kg   |          | 31.08.93 |      | 427-D-22A                                  |

### RENAULT



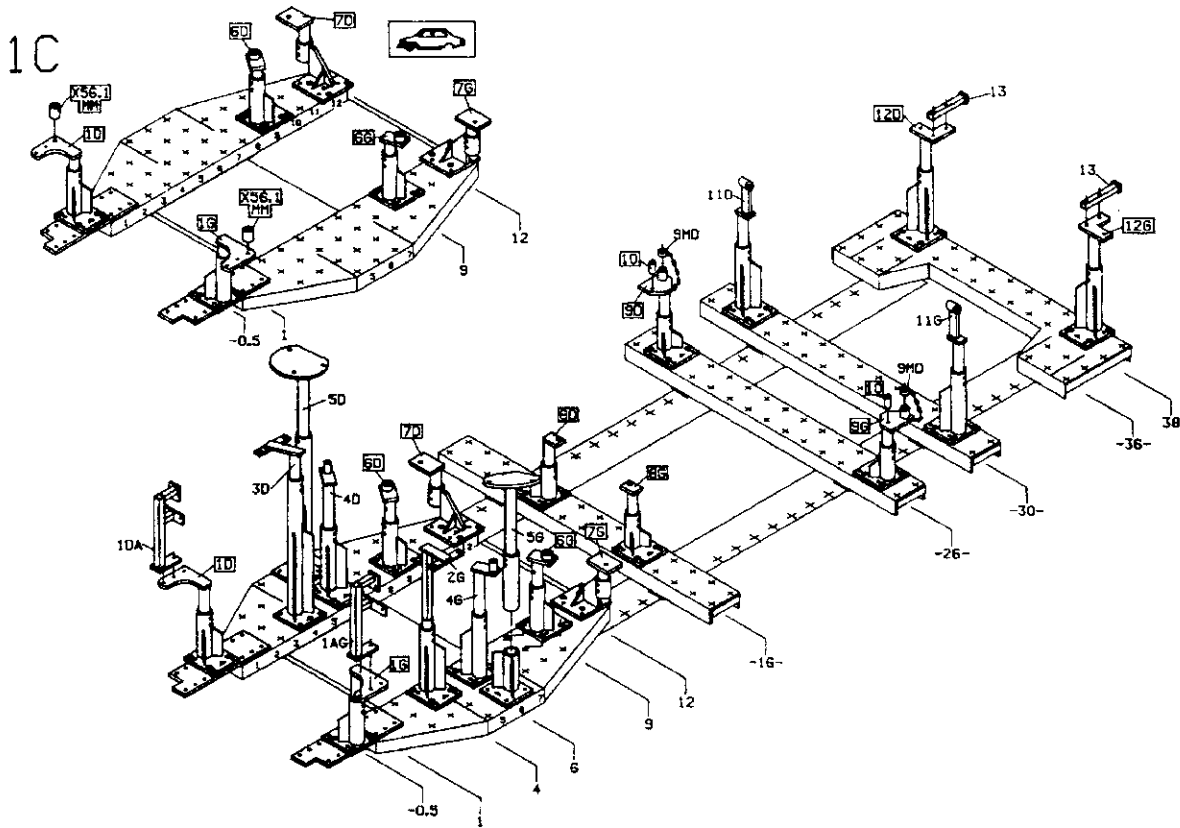


# ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## Стапель для ремонта кузова

40

### УСТАНОВКА КАЛИБРОВ СТАПЕЛЯ «BLACKHAWK»



БЕЗ СНЯТИЯ АГРЕГАТОВ

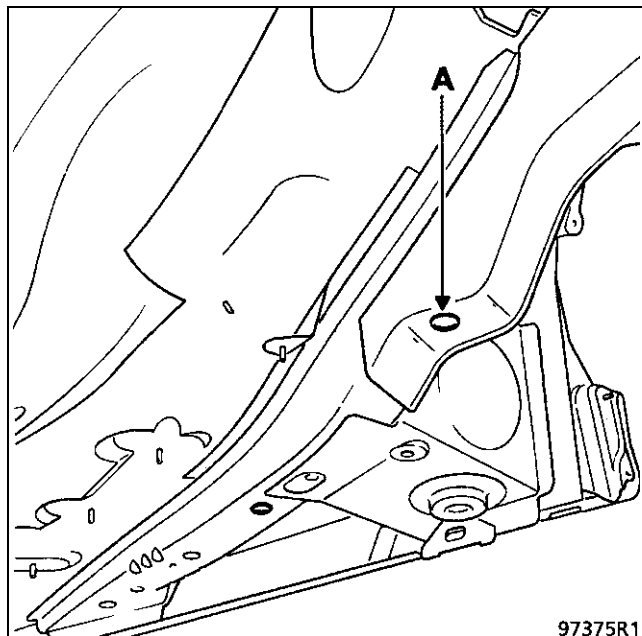
Каталожный № REN-87790

3С

|  | ПОЗ. - 1.5 | ПОЗ. 4 | ПОЗ. 6 | ПОЗ. 9 | ПОЗ. 12 | ПОЗ. -12 | ПОЗ. -26 | ПОЗ. -30 | ПОЗ. 38 |  |
|--|------------|--------|--------|--------|---------|----------|----------|----------|---------|--|
|  |            |        |        |        |         |          |          |          |         |  |
|  |            |        |        |        |         |          |          |          |         |  |
|  |            |        |        |        |         |          |          |          |         |  |
|  |            |        |        |        |         |          |          |          |         |  |

**I – ОСНОВНЫЕ ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ НИВЕЛИРОВКИ КУЗОВА**

**A – ЗАДНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ ПОДРАМНИКА**

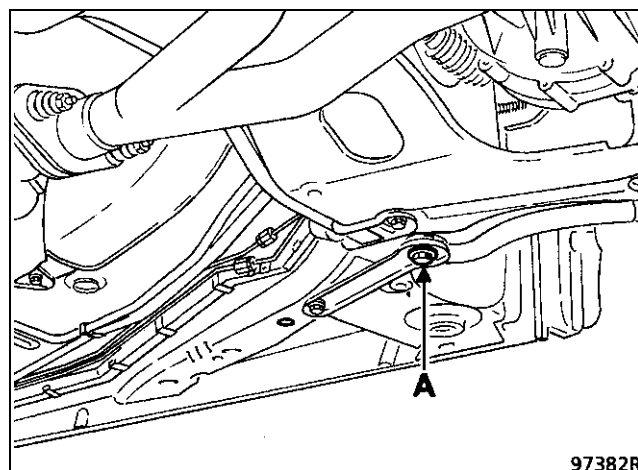


Данная точка является главной передней опорной точкой.

**1 – Со снятием агрегатов передней части шасси:**

Калибр устанавливается с опорой под заднюю часть переднего лонжерона и центрируется по отверстию крепления подрамника.

При замене задней части переднего лонжерона вместо данной опорной точки временно используются точки (М), расположенные под полом кузова по обе стороны туннеля. В этом случае точка (А) служит для выверки положения заменяемой поперечины.



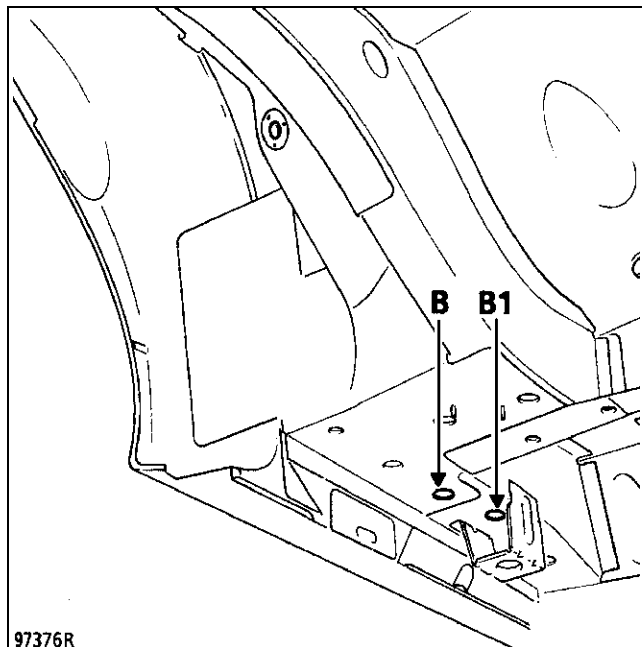
**2 – Без снятия агрегатов передней части шасси:**

Калибр устанавливается под один из болтов крепления подрамника так, чтобы головка болта вошла в гнездо калибра.

При восстановлении целостности конструкции задней части кузова одной этой точки достаточно для выверки передней части автомобиля относительно стапеля.

### I – ОСНОВНЫЕ ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ НИВЕЛИРОВКИ КУЗОВА (продолжение)

#### В – ПЕРЕДНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ ЗАДНЕГО МОСТА

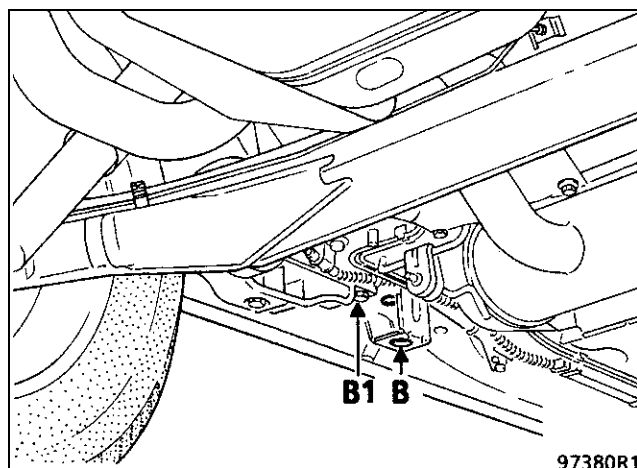


Данная точка является главной задней опорной точкой.

#### 1 – Со снятием агрегатов задней части шасси:

Калибр устанавливается под кронштейн крепления заднего моста и центрируется по отверстию переднего крепления заднего моста.

В случае замены заднего лонжерона в сборе или заднего пола в сборе вместо данной точки используются точки (М), расположенные под полом по обе стороны туннеля. При этом точки (В) используются для выверки положения новой поперечины (или заднего пола в сборе).



#### 2 – Без снятия агрегатов задней части шасси:

**В** – калибр устанавливается под один из болтов крепления заднего моста с заходом головки болта в гнездо калибра и служит опорой автомобиля.

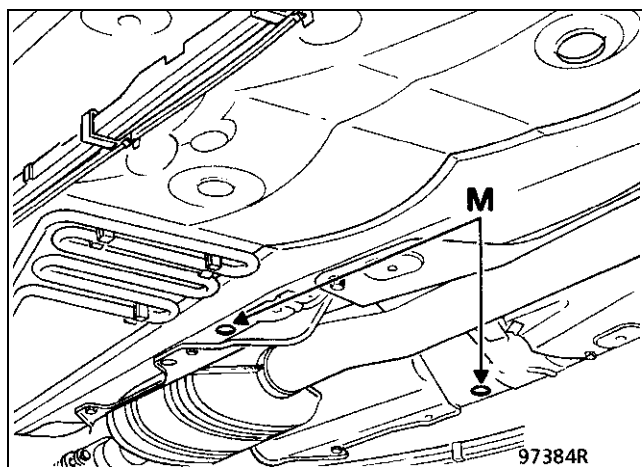
**В1** – калибр центрируется по одному из пилотных отверстий и служит для выверки положения автомобиля.

При восстановлении целостности конструкции передней части кузова одного этого калибра (В+В1) достаточно для выверки положения автомобиля.

### II – ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ НИВЕЛИРОВКИ КУЗОВА

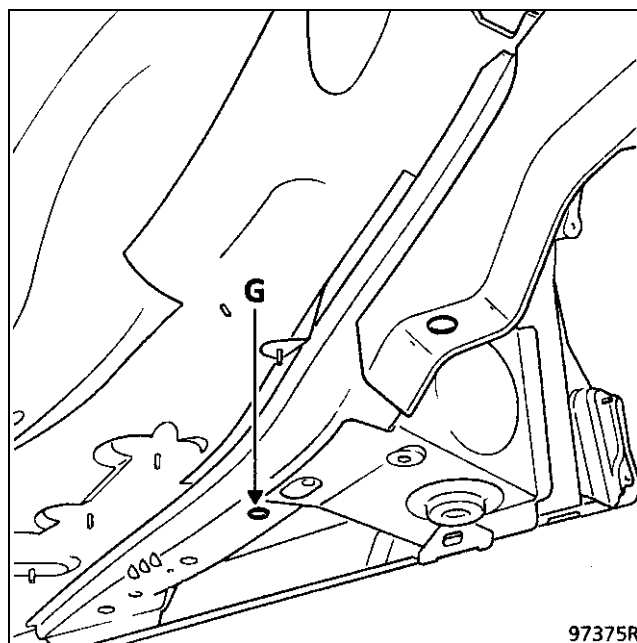
Данные дополнительные опорные точки временно используются для восстановления целостности конструкции передней или задней части кузова, в случае замены пола после тяжелых повреждений, вызвавших смещение главных опорных точек.

#### М – ОПОРА ПОД ПЕРЕДНИМ ПОЛОМ



Точка М служит также опорной точкой для выверки положения заменяемой детали в случае замены туннеля пола в сборе.

#### Г – ЗАДНИЙ КОНЕЦ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА



Точка G служит также опорной точкой для выверки положения заменяемой детали в случае замены части переднего лонжерона.

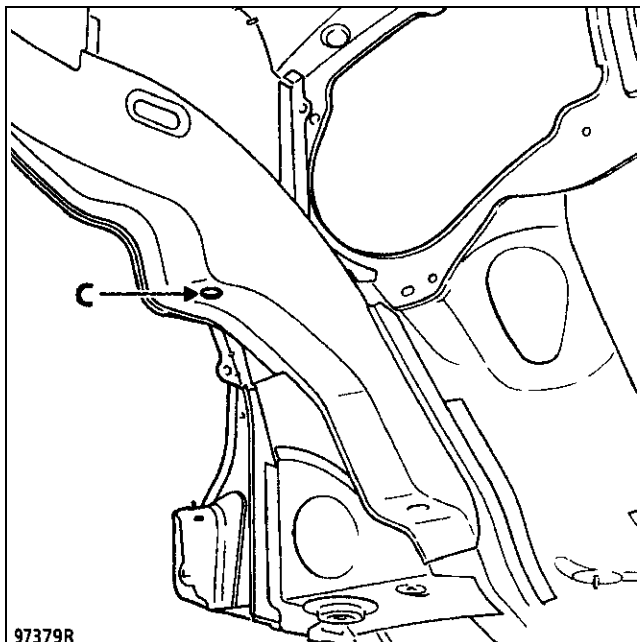
Указанные точки обеспечивают поддержку автомобиля в дополнение к какой-либо главной опорной точке, расположенной со стороны, противоположной месту удара. При этом точность выверки положения автомобиля является лишь относительной.

**ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ:** данные точки должны использоваться только в указанных выше случаях. Их использование при правильном положении главных точек (А и В) излишне и противопоказано.

В качестве таких дополнительных опорных точек могут использоваться также контрольные точки концов передних или задних лонжеронов, расположенные со стороны, противоположной месту удара.

**III – ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ ВЫВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ ЗАМЕНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ**

**С – ПЕРЕДНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ ПОДРАМНИКА**



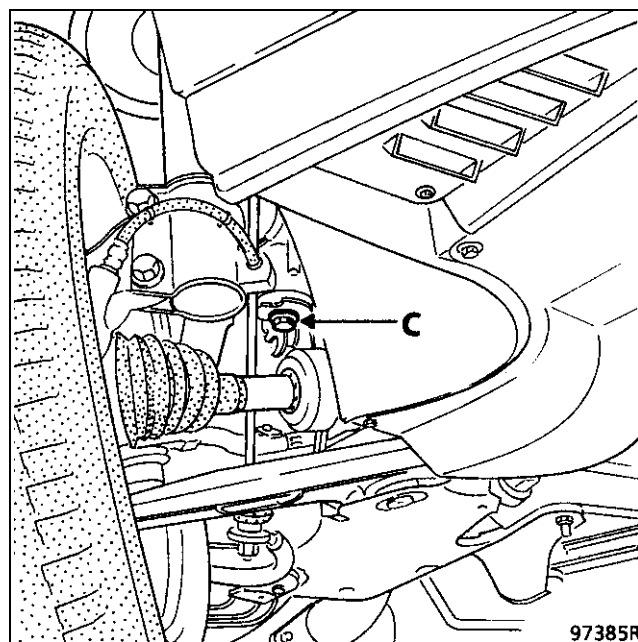
**1 – Со снятием агрегатов передней части шасси:**

Калибр устанавливается под крепление подрамника и служит для выверки положения отверстия под болт крепления.

Он используется при замене:

- переднего лонжерона,
- передней колесной арки в сборе с лонжероном.

Он служит также для возврата в первоначальное положение передней части лонжерона при операциях правки.



**2 – Без снятия агрегатов передней части шасси:**

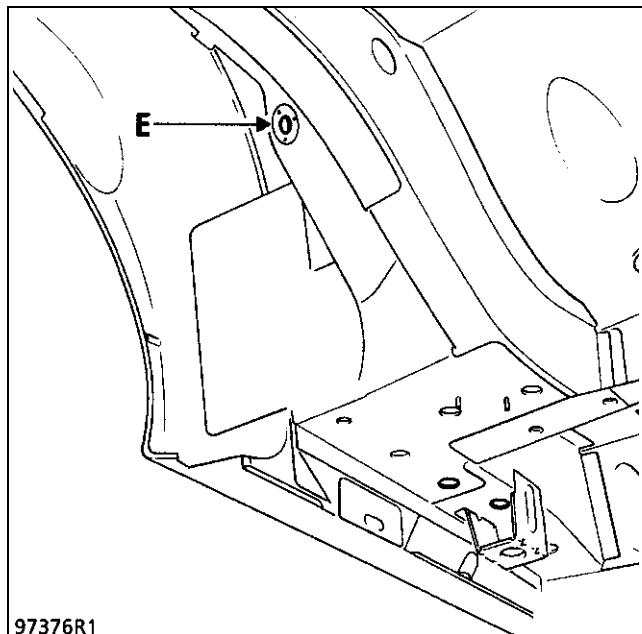
Калибр устанавливается под болт крепления подрамника так, чтобы головка болта вошла в гнездо калибра.

Он используется при незначительном повреждении после лобового удара.

Он служит также для диагностики состояния креплений агрегатов шасси, если имеются сомнения после проверки углов установки передних колес.

**III – ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ ВЫВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ ЗАМЕНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ**  
**(продолжение)**

**E – ВЕРХНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ АМОРТИЗАТОРА**  
**ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ**



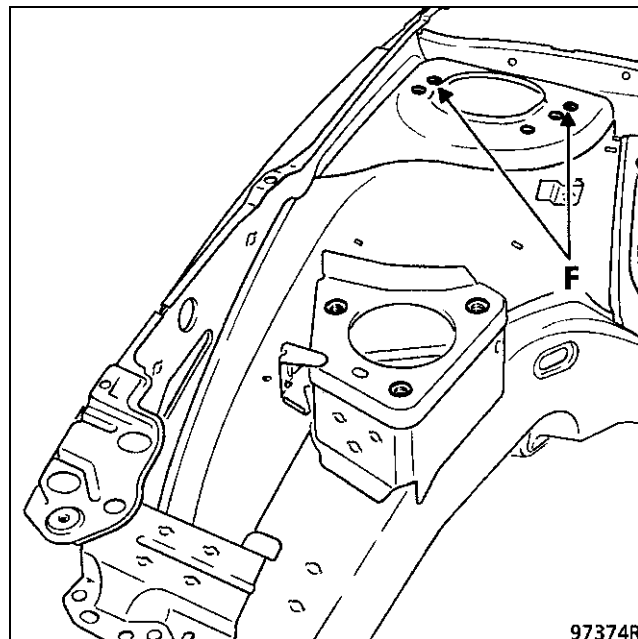
Калибр устанавливается в месте крепления вилки амортизатора и служит для выверки положения данного крепления.

Он используется при замене:

- заднего лонжерона,
- заднего пола в сборе.

Он служит также для проверки положения данного крепления при операциях правки.

**F – ВЕРХНЯЯ ОПОРА СТОЙКИ ПЕРЕДНЕЙ**  
**ПОДВЕСКИ**



Калибр устанавливается под чашку опоры стойки подвески и служит для выверки положения отверстий крепления опоры стойки.

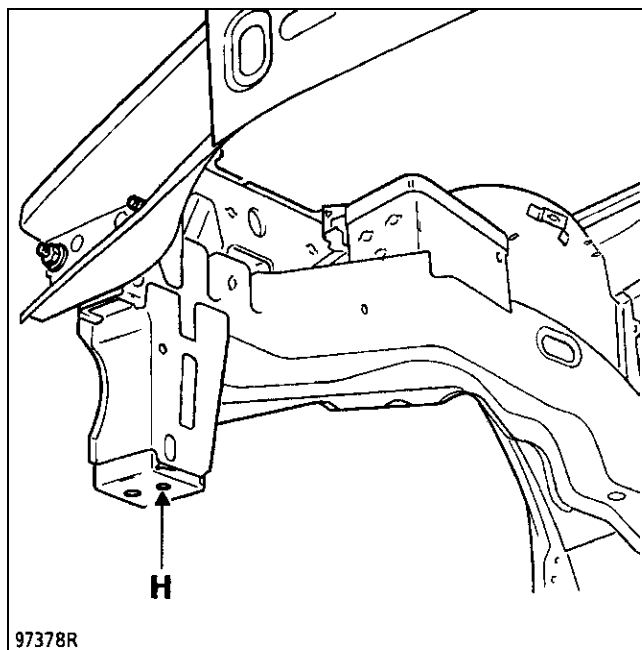
Калибр используется при замене:

- колесной арки,
- колесной арки в сборе с лонжероном.

Он используется также для проверки возврата в первоначальное положение чашки опоры стойки подвески после снятия агрегатов передней части шасси.

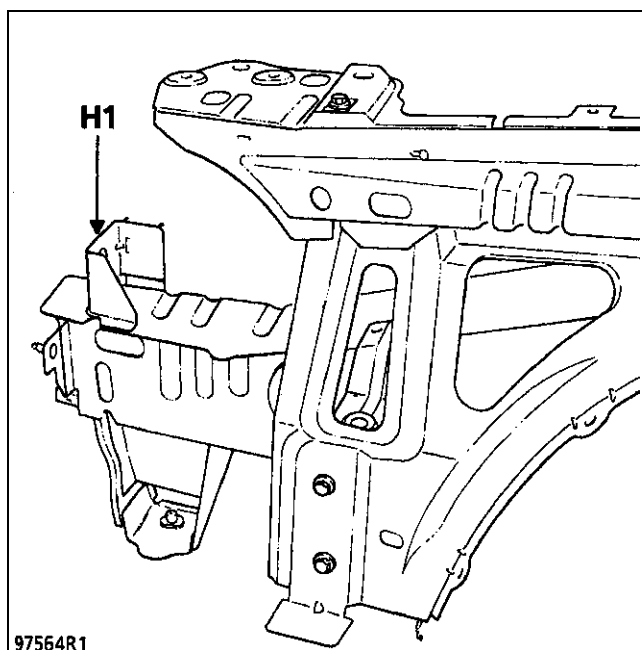
**III – ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ ВЫВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ ЗАМЕНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ**  
**(продолжение)**

**Н – ПЕРЕДНИЙ КОНЕЦ ПЕРЕДНЕГО**  
**ЛОНЖЕРОНА**



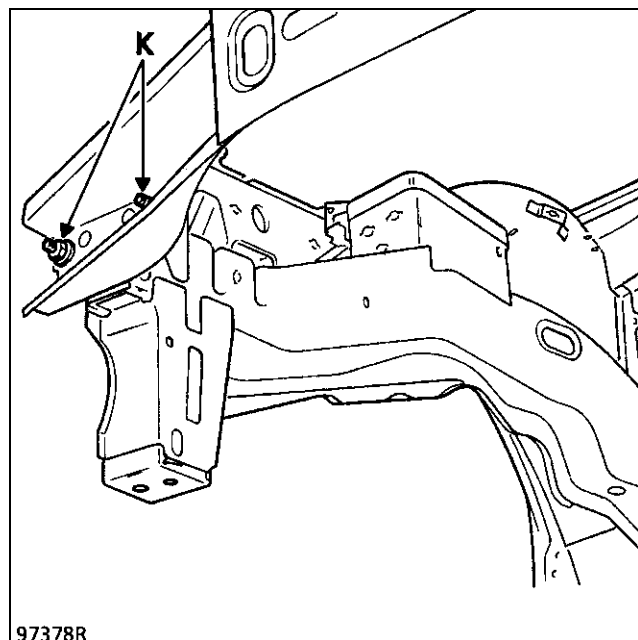
**Н** Калибр устанавливается под кронштейн поперечины радиатора и центрируется по отверстию крепления поперечины.

Калибр служит для выверки положения конца лонжерона при полной или частичной замене его передней секции.



**Н1** Калибр служит для выверки положения уголка крепления панели блок-фар, который по конструктивным причинам не входит в комплект поставки лонжерона.

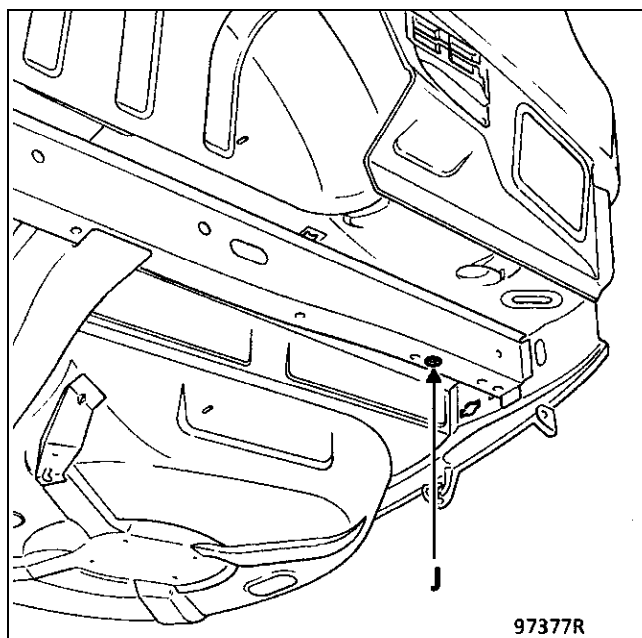
**К – НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ПОПЕРЕЧИНА**



Калибр крепится шпильками крепления поперечины.

**III – ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ ВЫВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ ЗАМЕНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ**  
**(продолжение)**

**J – ПЕРЕДНИЙ КОНЕЦ ЗАДНЕГО ЛОНЖЕРОНА**



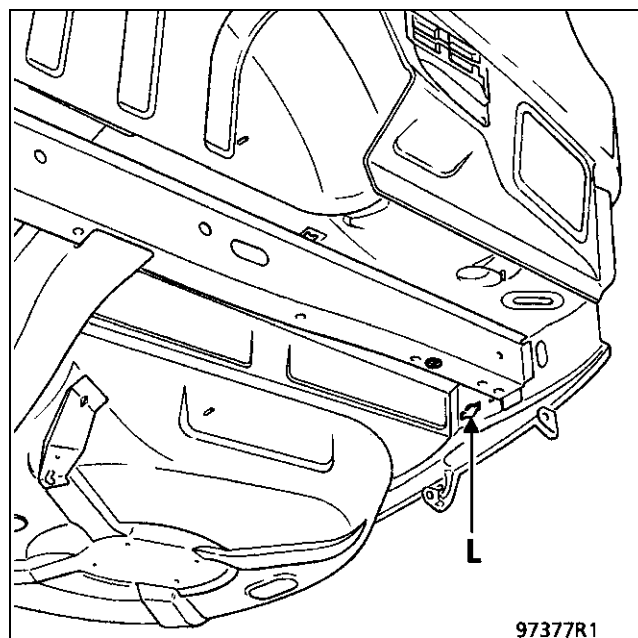
Калибр устанавливается под лонжерон и центрируется в пилотном отверстии цилиндрическим штифтом.

Калибр используется при возврате в первоначальное положение заднего конца лонжерона без снятия агрегатов шасси. В этом случае необходимо снять хомут крепления выпускной системы с правой стороны.

Калибр используется также при замене со снятием агрегатов:

- лонжерона,
- заднего пола в сборе.

**L – ПОПЕРЕЧИНА ПАНЕЛИ ЗАДКА**



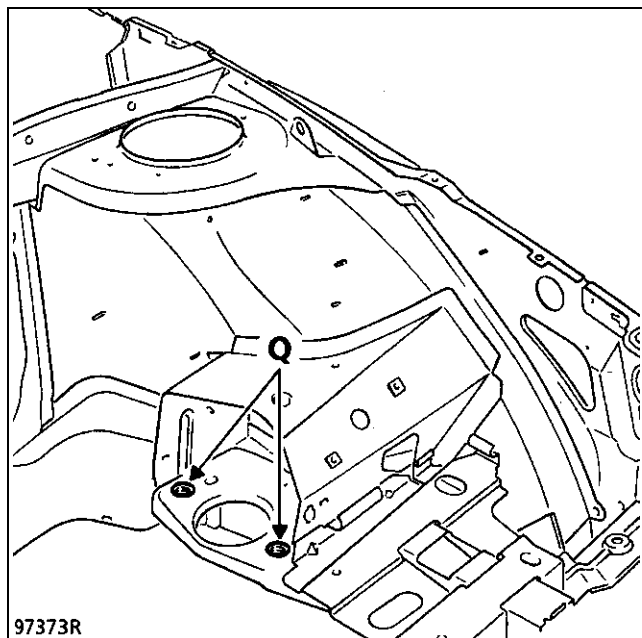
Калибр устанавливается с опорой на панель задка (вертикально), после чего центрируется в круглом отверстии с левой стороны и в прорези в правой стороны (см. рисунок).

Он используется при замене панели задка со снятием бампера.



### III – ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ ВЫВЕРКИ ПОЛОЖЕНИЯ ЗАМЕНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ (продолжение)

#### Q – КРЕПЛЕНИЕ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

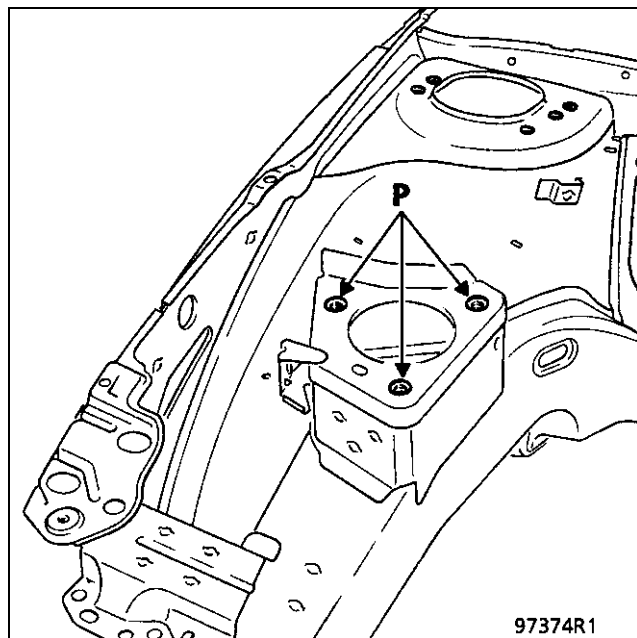


Данная точка используется при восстановлении целостности конструкции передней части кузова со снятием агрегатов шасси в случае замены передней колесной арки в сборе с лонжероном:

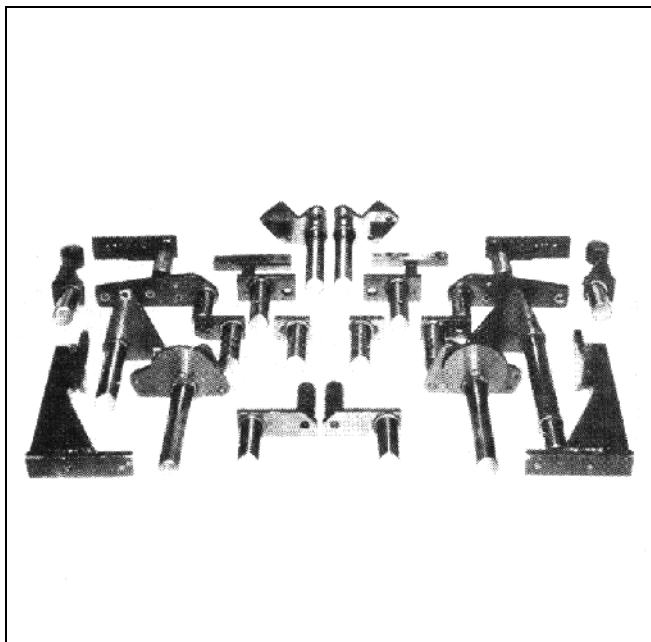
- левой — для выверки положения детали,
- правой — для выверки положения кузова.

В случае замены обеих передних колесных арок в сборе с лонжеронами с выверкой автомобиля по точкам (A) и (D) следует прежде всего установить сначала левую и только затем правую арку с тем, чтобы можно было сохранить универсальную базу, служащую для выверки положения точки (F) с левой стороны и установить калибр точки (P), который располагается на той же базе.

#### P – КРЕПЛЕНИЕ ДВИГАТЕЛЯ



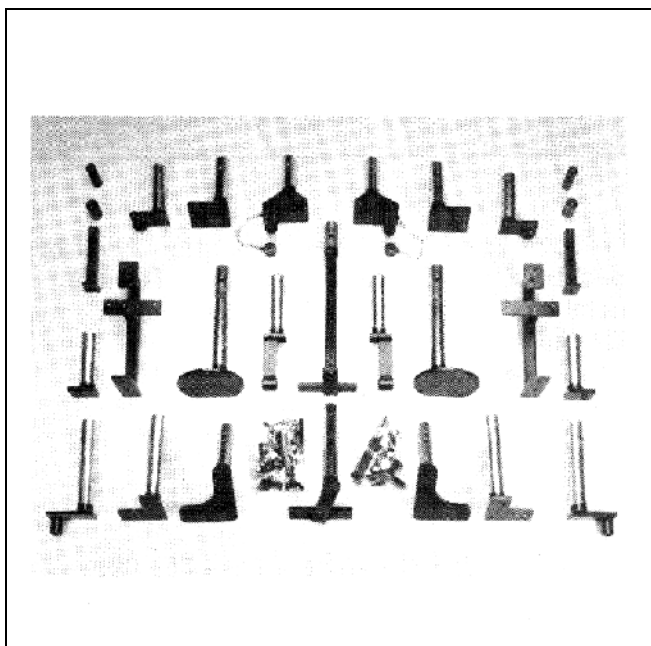
Данная точка используется для выверки положения чашки кронштейна крепления двигателя при восстановлении целостности конструкции передней части кузова со снятием агрегатов шасси в случае замены правой передней колесной арки в сборе с лонжероном.



Специальные головки для ремонтного стапеля  
«**CELETTE Systeme MZ**»

Адрес для заказа: CELETTE S.A.  
B.P 9  
38026 VIENNE

Каталожный номер поставщика: 675.300



Специальные головки для ремонтного стапеля  
«**BLACKHAWK Systeme MS**»

Адрес для заказа: BLACKHAWK S.A.  
Centre Eurofret  
Rue de Rheinfeld  
67100 STRASBOURG

Каталожный номер поставщика: REN 87 790

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Данная деталь поставляется в запчасти с усилителями крепления, которые при необходимости следует приварить к торцам обоих лонжеронов.

Если первоначальные усилители крепления не повреждены, то при замене поперечины усилители, поставляемые вместе в ней в запчасти, не используются.

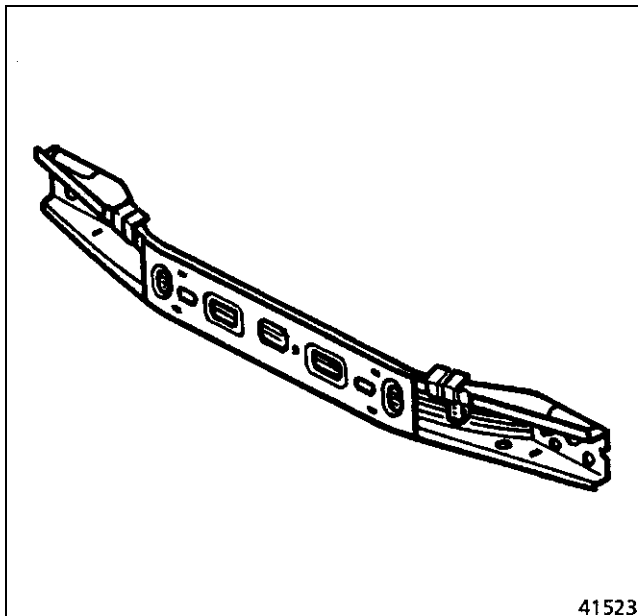
При замене одного из усилителей для выверки его правильной установки используются новая поперечина и оставшийся на кузове усилитель, расположенный со стороны, противоположной месту удара.

Если повреждены оба усилителя, замену поперечины следует выполнить на ремонтном стапеле.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- внутреннюю панель,
- усилители крепления.



### СНЯТИЕ – УСТАНОВКА

Передняя поперечина — съемная, крепится тремя гайками к усилителям крепления, приваренным к торцам лонжеронов.

Если при снятии поперечины обнаруживается небольшое расхождение лонжеронов, запрещено разворачивать до большего диаметра выполненные в поперечине отверстия крепления, т. к. поперечина определяет правильное расстояние между осями лонжеронов.

В этом случае следует добиться правильного расстояния между лонжеронами одним из двух способов:

- путем уменьшения нагрузки от силового агрегата,
- или свести лонжероны до правильного положения с помощью механической стяжки.

# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена передней поперечины кузова (усилителей)

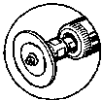
**41** **A**

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С НАКЛАДКОЙ ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

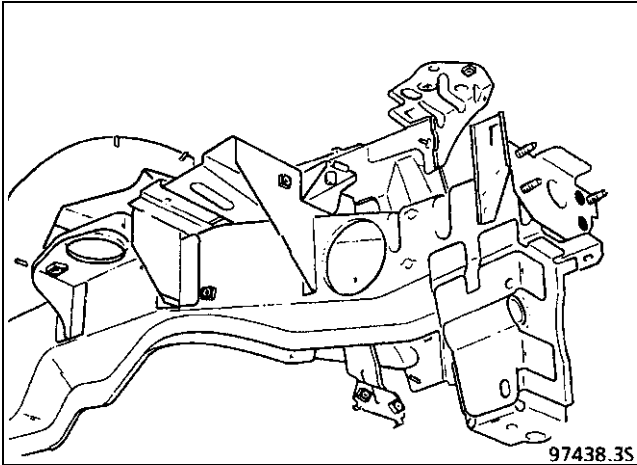
|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Передняя поперечина (усилитель) | 1,5 |
| Накладка переднего лонжерона    | 0,7 |

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа  
толщиной 1,50

Сварка

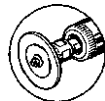


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

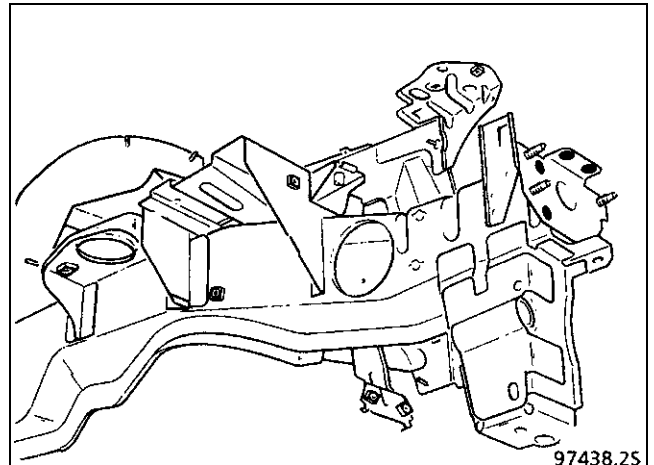
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Передняя поперечина (усилитель)    | 1,5 |
| Передняя часть переднего лонжерона | 1,5 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа  
толщиной 1,50

Сварка

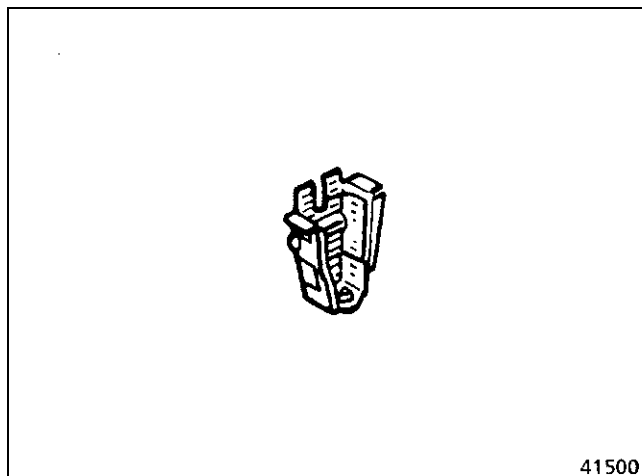


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены усилителя крепления передней поперечины и накладке передней секции переднего лонжерона.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

- Деталь в сборе, включающая в себя:
- верхнюю часть без комплектующих,
  - нижнюю часть с приваренной гайкой крепления.

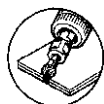


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

#### Толщина листового металла, мм

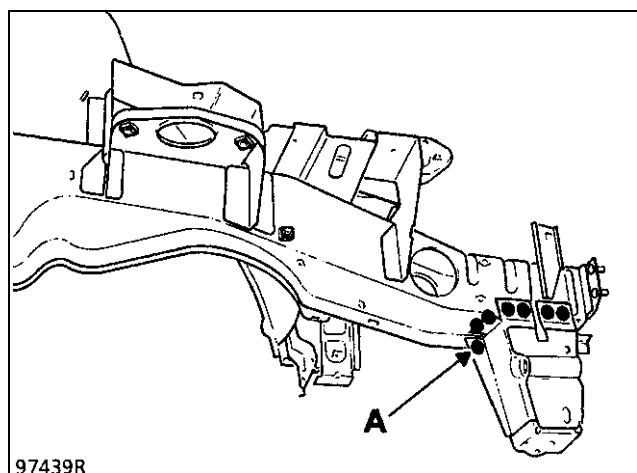
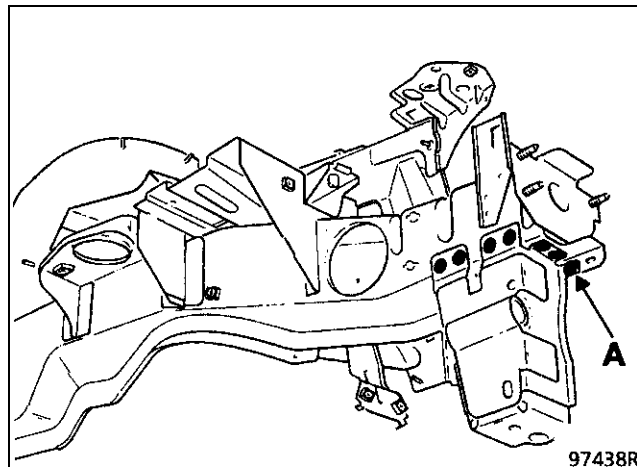
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Опора поперечины радиатора         | 1,5 |
| Передняя часть переднего лонжерона | 1,5 |
| Накладка переднего лонжерона       | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



10 точек электросварки листов толщиной 1,50

### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (A) 2 точки сварки листов трех толщин:  $(1,5 \times 2) + 0,7$ .

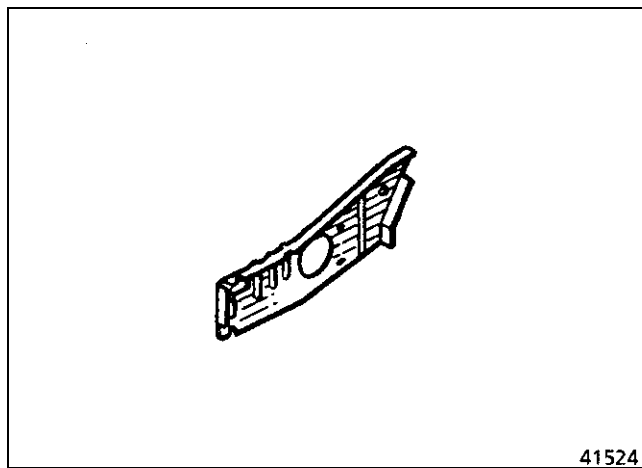
Остальные точки сварки должны выполняться до установки накладки лонжерона.

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали является одной из основных операций в случае повреждения от лобового удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь без комплектующих.



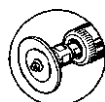
41524

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

#### Толщина листового металла, мм

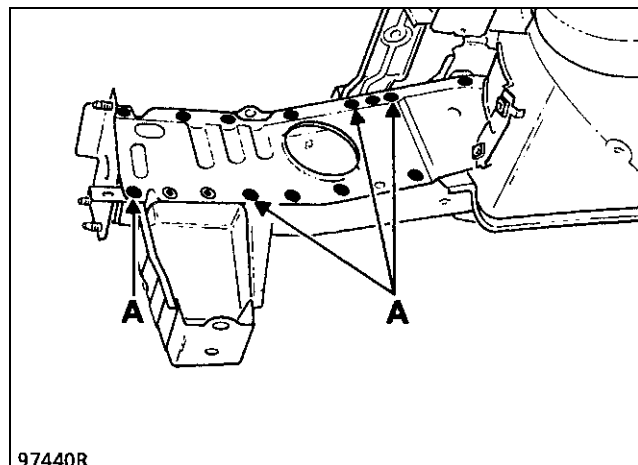
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Накладка переднего лонжерона       | 0,7 |
| Передняя часть переднего лонжерона | 1,5 |
| Опора поперечины радиатора         | 1,5 |
| Передняя боковая поперечина        | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений

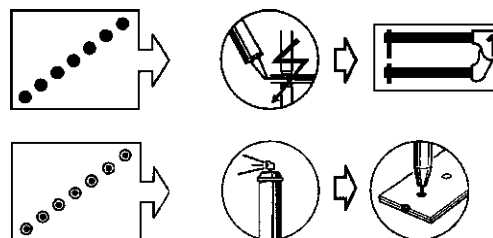


15 точек электросварки листа толщиной 0,70

#### Сварка



97440R



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

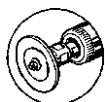
В месте (А) 4 точки сварки листов трех толщин:  $(1,5 \times 2) + 0,7$ .

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНЫ

#### Толщина листового металла, мм

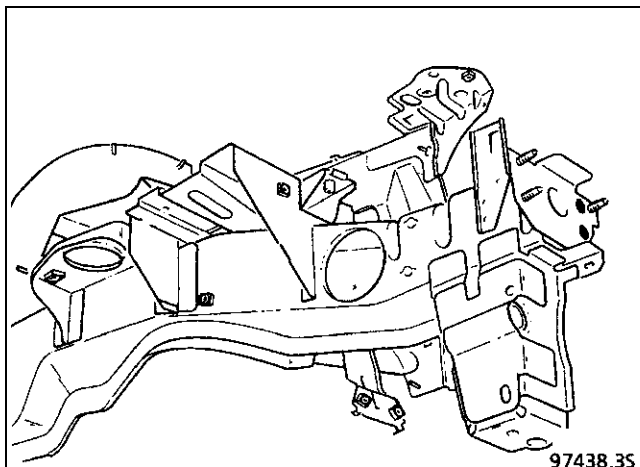
|   |      |
|---|------|
| Накладка переднего лонжерона            | 0,70 |
| Усилитель крепления передней поперечины | 1,50 |

#### Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 1,50

#### Сварка

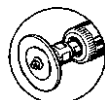


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

#### Толщина листового металла, мм

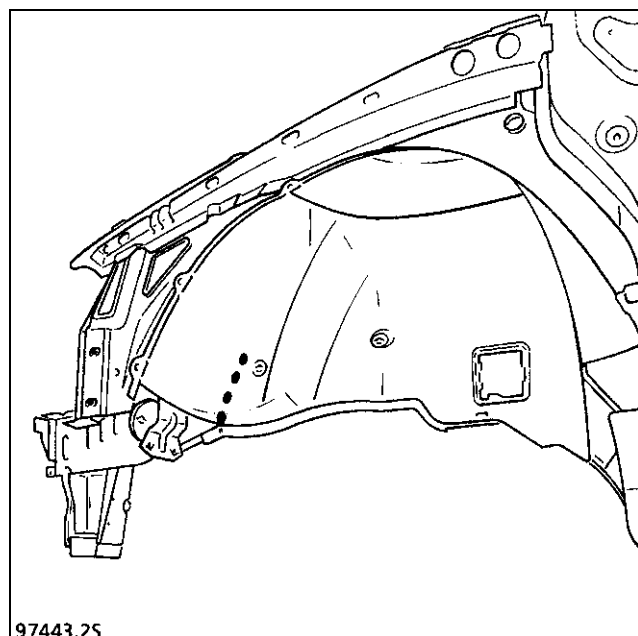
|                              |      |
|------------------------------|------|
| Накладка переднего лонжерона | 0,70 |
| Колесная арка                | 1,50 |

#### Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 0,70

#### Сварка



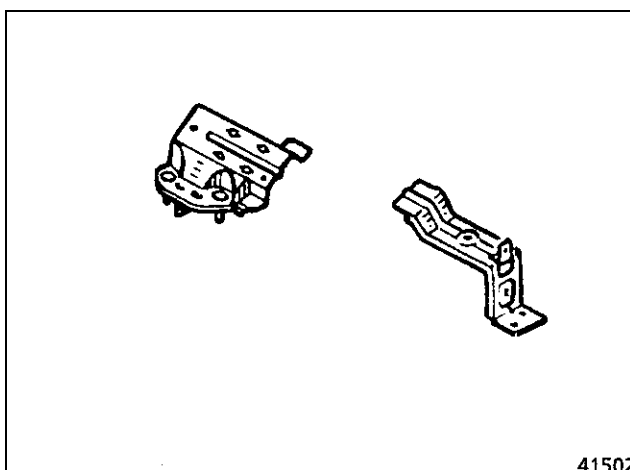
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены переднего брызговика.

Левая и правая передние боковые поперечины не одинаковы между собой.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, поставляется с приваренными гайками крепления.





# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена передней боковой поперечины

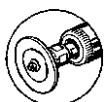
41 D

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

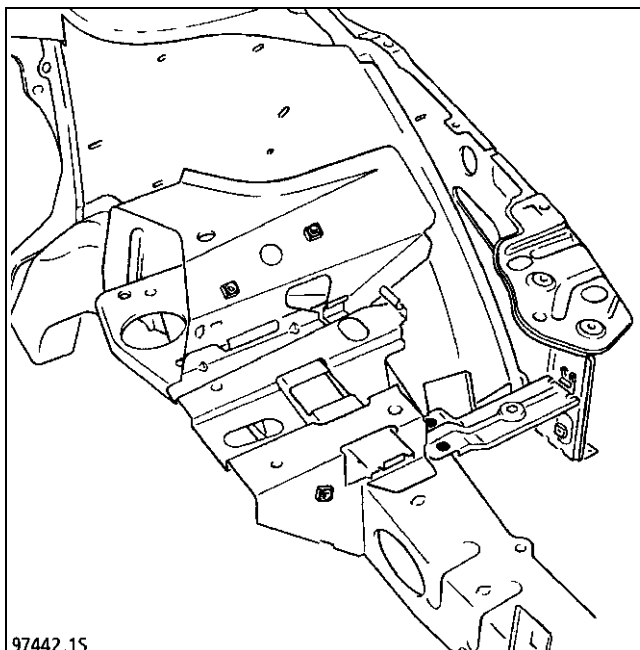
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Передняя боковая поперечина        | 1,2 |
| Передняя часть переднего лонжерона | 1,5 |
| Накладка переднего лонжерона       | 0,7 |

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 1,20

Сварка



97442.1S



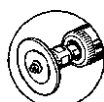
**ПРИМЕЧАНИЕ:** 2 точки сварки листов трех толщин: 1,5 + 1,2 + 0,7.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНИМ БРЫЗГОВИКОМ (ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА)

Толщина листового металла, мм

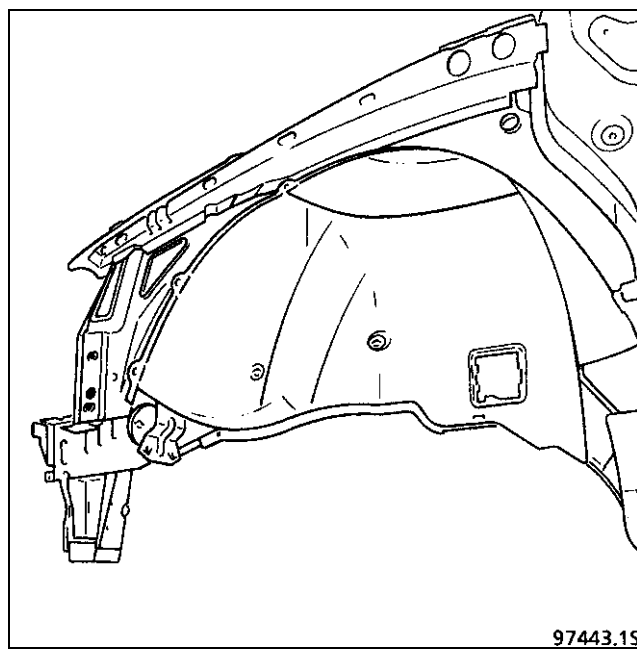
|   |     |
|---|-----|
| Передняя боковая поперечина                                   | 1,2 |
| Передний брызговик (внутренняя панель передней стойки кузова) | 0,7 |

Удаление сварных соединений

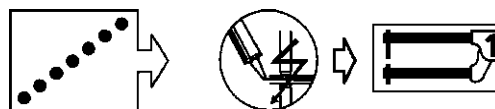


1 точка электросварки листа толщиной 1,20

Сварка



97443.1S



### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Дополнительная операция к замене передней поперечины.

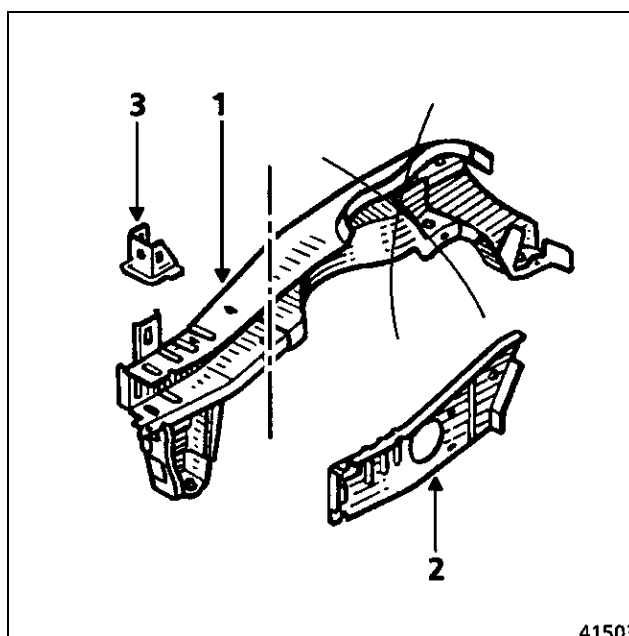
Замена данной детали требует также замены накладки лонжерона и кронштейна панели крепления блок-фар, которые заказываются отдельно.

Дополнительные указания по указанным операциям приведены в соответствующих подразделах.

Данная операция должна выполняться на ремонтном стапеле.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

- 1 Деталь в сборе, включающая в себя:
  - опору поперечины радиатора,
  - внутренние усилители,
  - приваренные гайки крепления.
- 2 Накладка лонжерона.
- 3 Кронштейн панели крепления блок-фар.

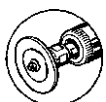


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНЫ

**Толщина листового металла, мм**

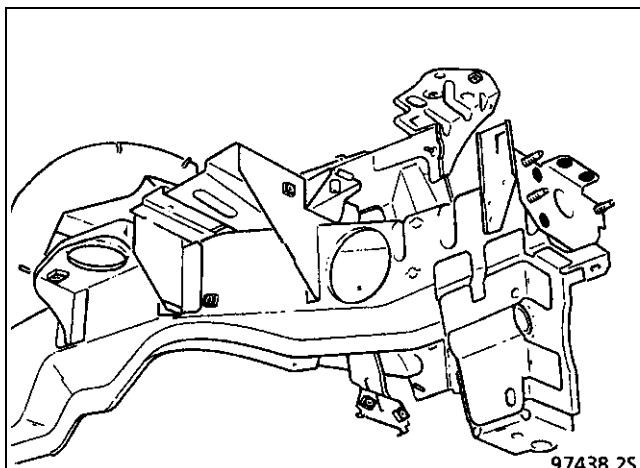
|  |     |
|--|-----|
| Заменяемая секция передней части переднего лонжерона | 1,5 |
| Усилитель крепления передней поперечины              | 1,5 |

**Удаление сварных соединений**



4 точки электросварки листов толщиной 1,50

**Сварка**



### 2 СОЕДИНЕНИЕ С НАКЛАДКОЙ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

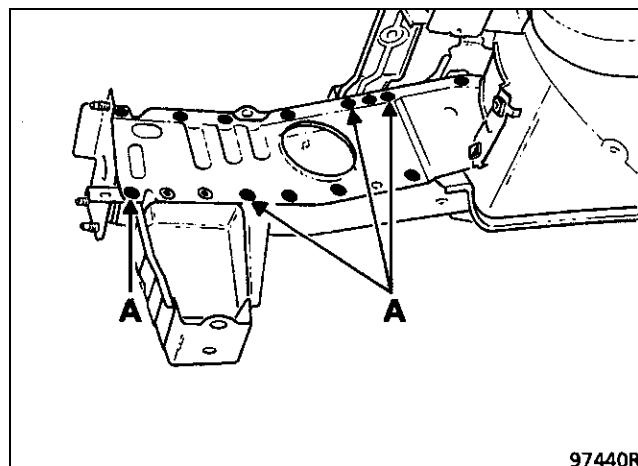
**Толщина листового металла, мм**

|  |     |
|--|-----|
| Заменяемая секция передней части переднего лонжерона | 1,5 |
| Накладка переднего лонжерона                         | 0,7 |
| Опора поперечины радиатора                           | 1,5 |
| Передняя боковая поперечина                          | 1,5 |

**Удаление сварных соединений**

Данное сварное соединение не удаляется, т. к. обе детали снимаются одновременно.

**Сварка**



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (A) 4 точки сварки листов трех толщин:  $(1,5 \times 2) + 0,7$ .

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПОЛКОЙ ПОД АККУМУЛЯТОРНУЮ БАТАРЕЮ (только левая сторона)

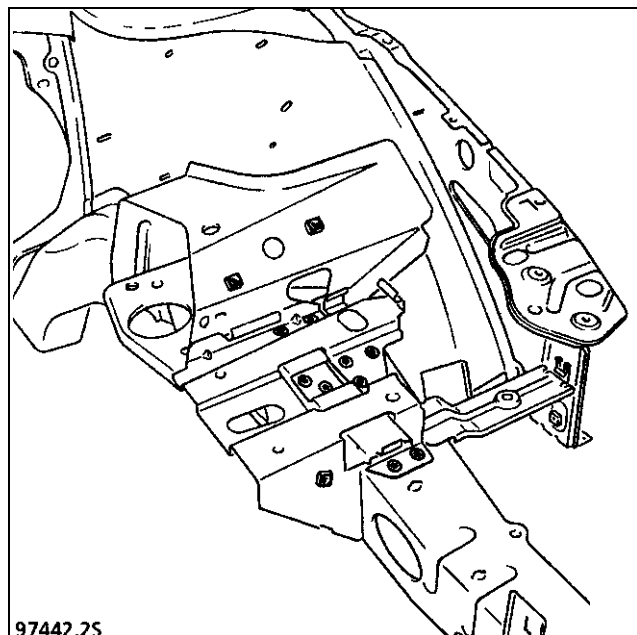
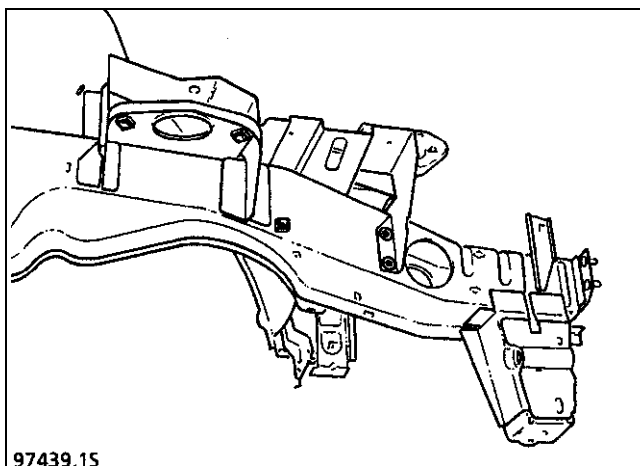
#### Толщина листового металла, мм

|  |     |
|--|-----|
| Заменяемая секция передней части переднего лонжерона | 1,5 |
| Полка аккумуляторной батареи                         | 12  |

#### Удаление сварных соединений

Данное сварное соединение не удаляется, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка

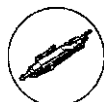


### 4 ОТРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

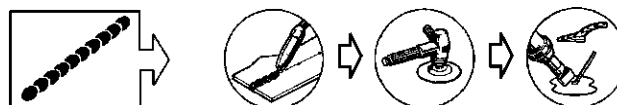
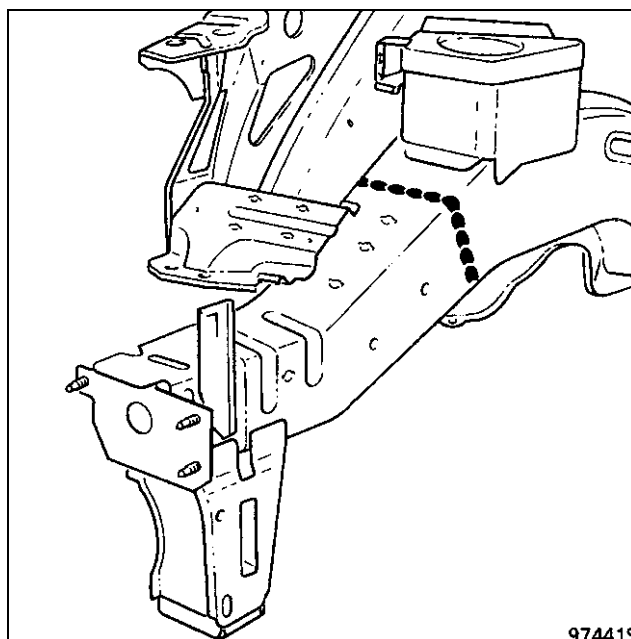
Заменяемая секция передней части переднего лонжерона 1,5

Отрезание



На длине 340 мм, толщина листа 1,50

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** с правой стороны частичная замена требует снятия площадки аккумуляторной батареи.

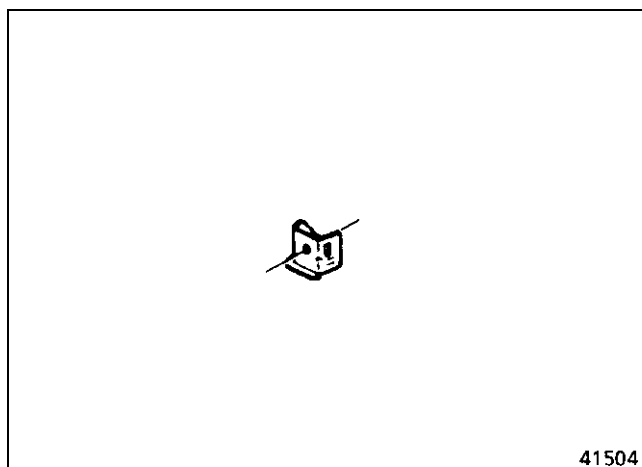
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крепления блок-фар в сборе или передней поперечины.

Выверка ее положения производится с помощью калибра № 1 ремонтного стапеля.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь без комплектующих.



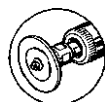
41504

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

**Толщина листового металла, мм**

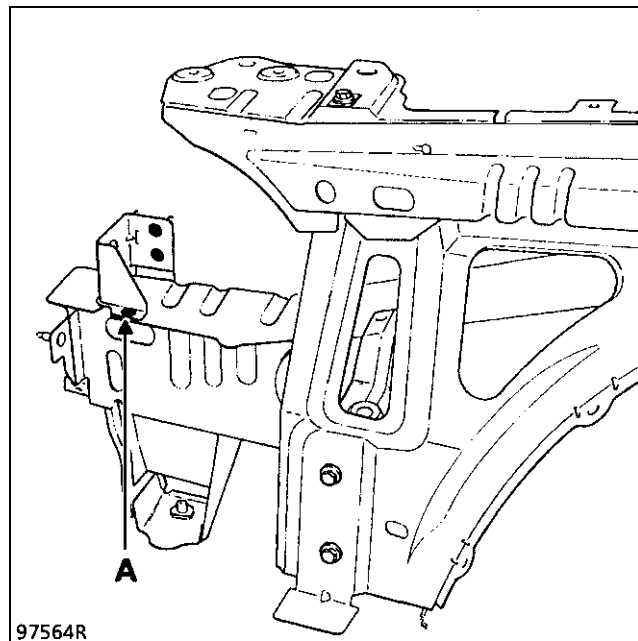
|                                     |     |
|-------------------------------------|-----|
| Кронштейн панели крепления блок-фар | 1,2 |
| Передняя часть переднего лонжерона  | 1,5 |
| Накладка переднего лонжерона        | 0,7 |

**Удаление сварных соединений**



3 точки электросварки листа толщиной 1,20

**Сварка**



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (A) 1 точка сварки листов трех толщин: 1,5 + 1,2 + 0,7.

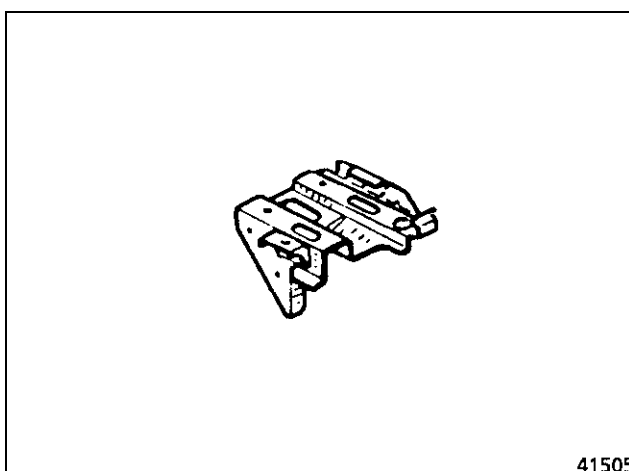
**ВВОДНАЯ ЧАСТЬ**

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены передней части переднего лонжерона или передней колесной арки в сборе с лонжероном.

**СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ  
ДЕТАЛИ**

Деталь в сборе, включающая в себя:

- стяжку крепления аккумуляторной батареи,
- приваренную гайку крепления.



# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена площадки аккумуляторной батареи

41 G

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

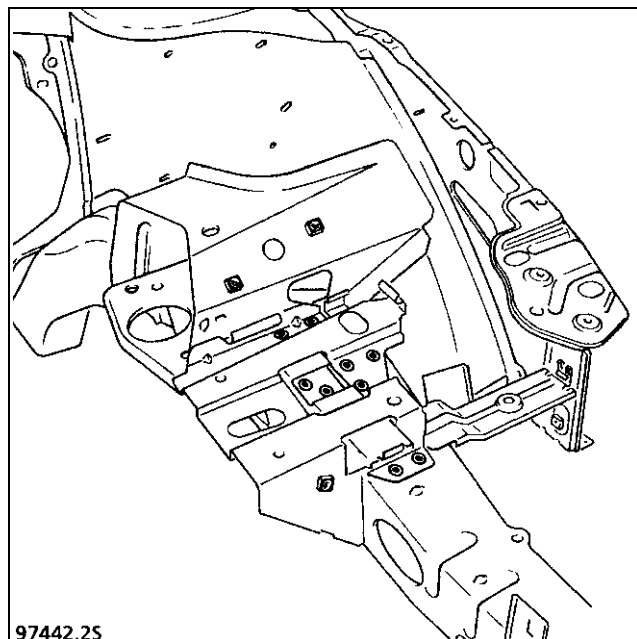
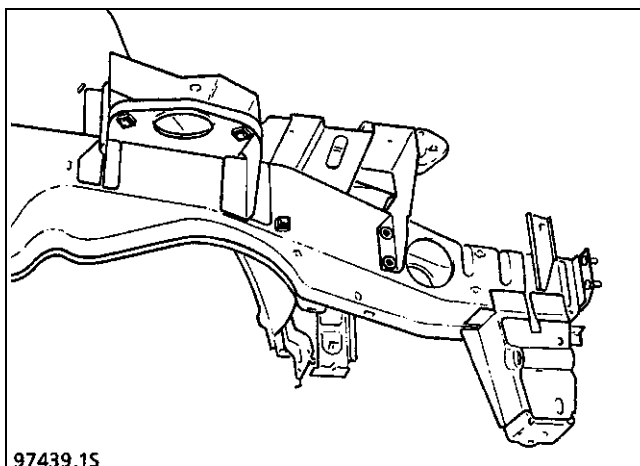
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Площадка аккумуляторной батареи    | 1,2 |
| Передняя часть переднего лонжерона | 1,5 |
| Накладка переднего лонжерона       | 0,7 |

Удаление сварных соединений



11 точек электросварки листа  
толщиной 1,20

Сварка





### 2 СОЕДИНЕНИЕ С КРОНШТЕЙНОМ КРЕПЛЕНИЯ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

Толщина листового металла, мм

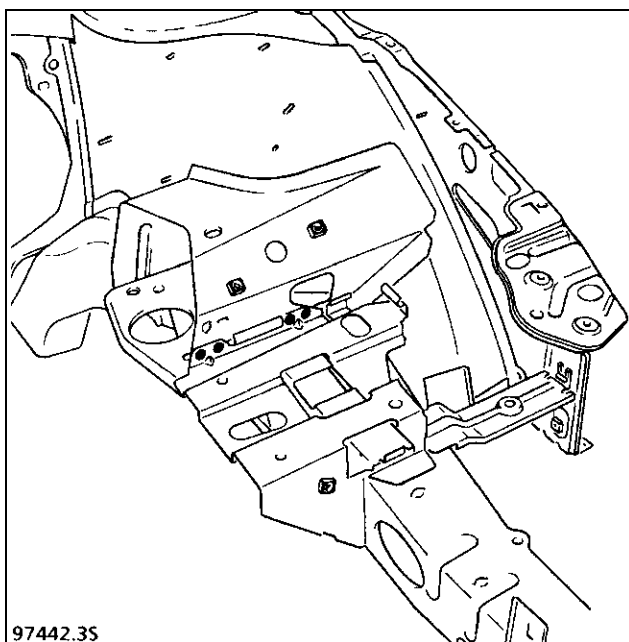
|                                     |     |
|-------------------------------------|-----|
| Площадка аккумуляторной батареи     | 1,2 |
| Кронштейн крепления коробки передач | 1,5 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа  
толщиной 1,20

Сварка



### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от лобового удара, которые требуют частичной замены переднего брызговика, замены передней поперечины и ее верхнего усилителя, передней боковой поперечины и кронштейна панели крепления блок-фар.

Операция должна выполняться на ремонтном стапеле.

Указанные выше детали заказываются отдельно.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

#### 1 Передняя колесная арка в сборе с лонжероном

Деталь в сборе, включающая в себя:

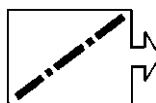
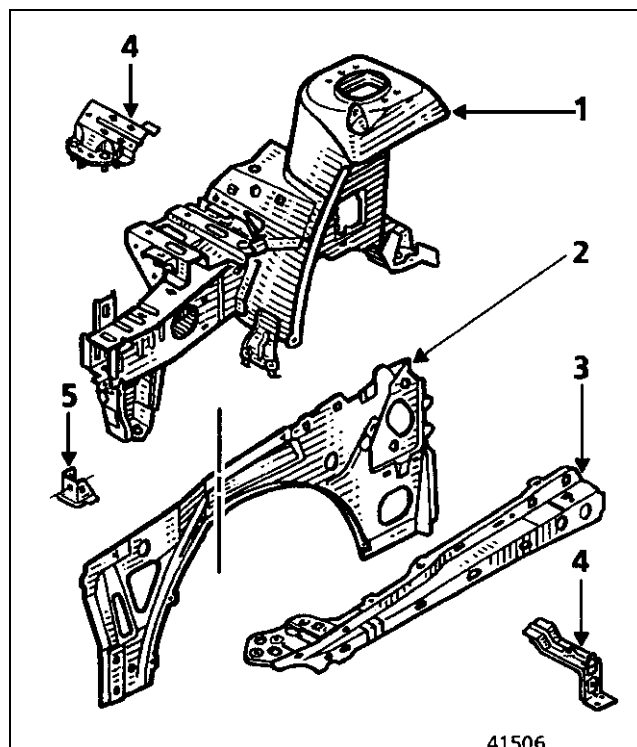
- переднюю часть переднего лонжерона,
- опору поперечины радиатора,
- внутренние усилители,
- накладку лонжерона,
- колесную арку с верхней опорой стойки подвески,
- соединитель с колесной аркой,
- кронштейн крепления двигателя при замене левой колесной арки,
- кронштейн крепления коробки передач при замене правой колесной арки.

#### 2 Передний брызговик

#### 3 Верхний усилитель переднего брызговика

#### 4 Передняя боковая поперечина

#### 5 Кронштейн панели крепления блок-фар



или

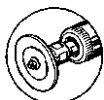


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

#### Толщина листового металла, мм

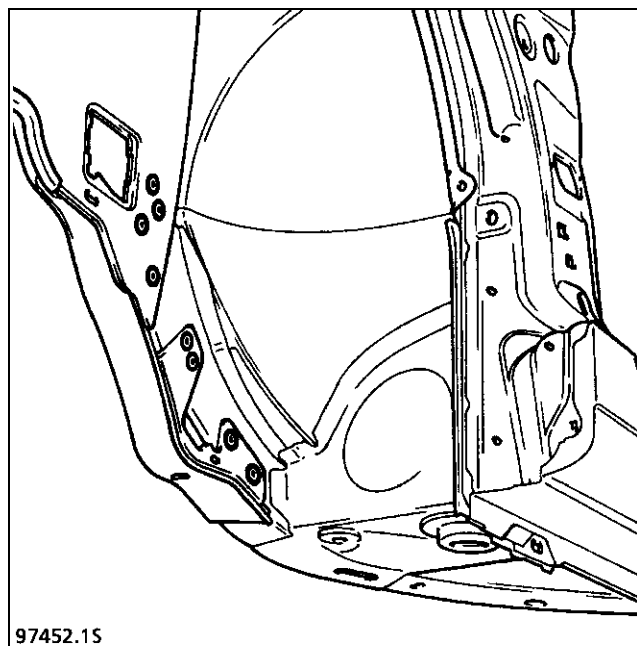
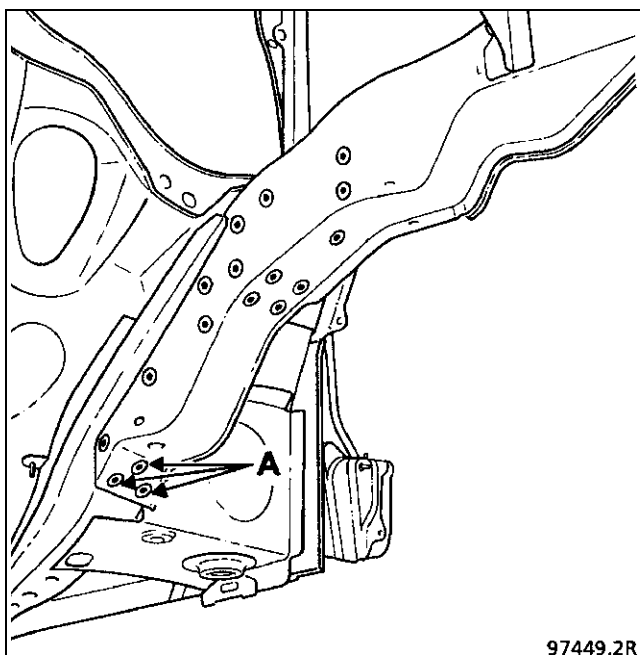
|  |     |
|--|-----|
| Передняя часть переднего лонжерона     | 1,5 |
| Задняя часть переднего лонжерона       | 1,5 |
| Усилитель заднего крепления подрамника | 2,5 |
| Колесная арка                          | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений



18 точек электросварки листов толщиной 1,50  
 3 точки электросварки листов двух толщин: 1,5 + 2,5  
 4 точки электросварки листа толщиной 2,50

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

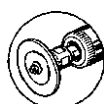
В месте (А) 3 точки сварки листов двух толщин: 1,5 + 2,5.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С УГОЛКОМ СОЕДИНЕНИЯ КОЛЕСНОЙ АРКИ СО ЩИТКОМ ПЕРЕДКА

Толщина листового металла, мм

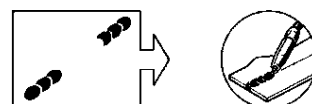
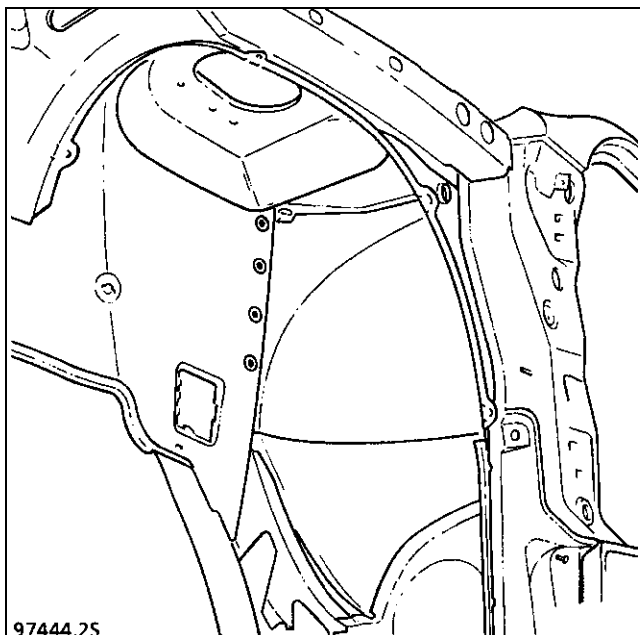
|                       |     |
|-----------------------|-----|
| Колесная арка         | 1,5 |
| Соединительный уголок | 1,0 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа  
толщиной 1,5  
1 шов сварки в защитной среде MAG  
длиной 30 мм

Сварка

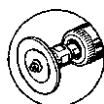


### 3 СОЕДИНЕНИЕ СО СТЕНКОЙ НИШИ ВОЗДУХОЗАБОРА

Толщина листового металла, мм

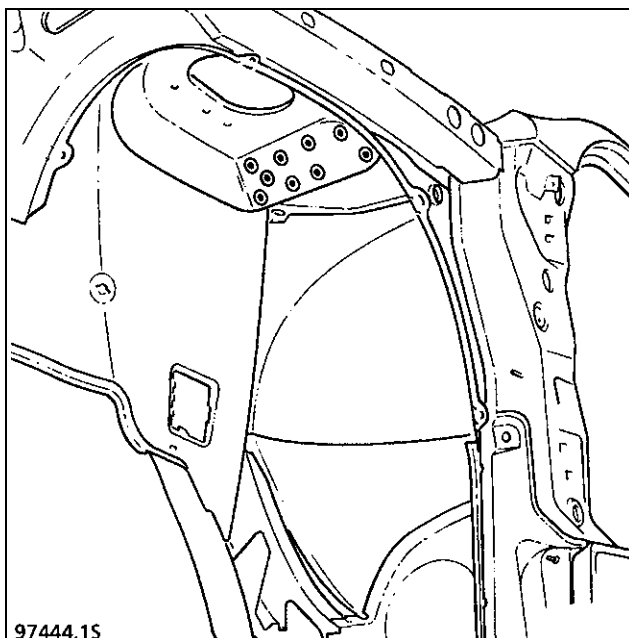
|                                     |     |
|-------------------------------------|-----|
| Чашка верхней опоры стойки подвески | 2,0 |
| Стенка ниши воздухозабора           | 1,0 |

Удаление сварных соединений



9 точек электросварки листа толщиной 2,0

Сварка



97444.1S

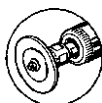


### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНИМ БРЫЗГОВИКОМ (ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ СТОЙКИ КУЗОВА)

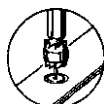
**Толщина листового металла, мм**

|   |     |
|---|-----|
| Колесная арка                                   | 1,5 |
| Колесная арка (внутренняя панель стойки кузова) | 0,7 |

**Удаление сварных соединений**

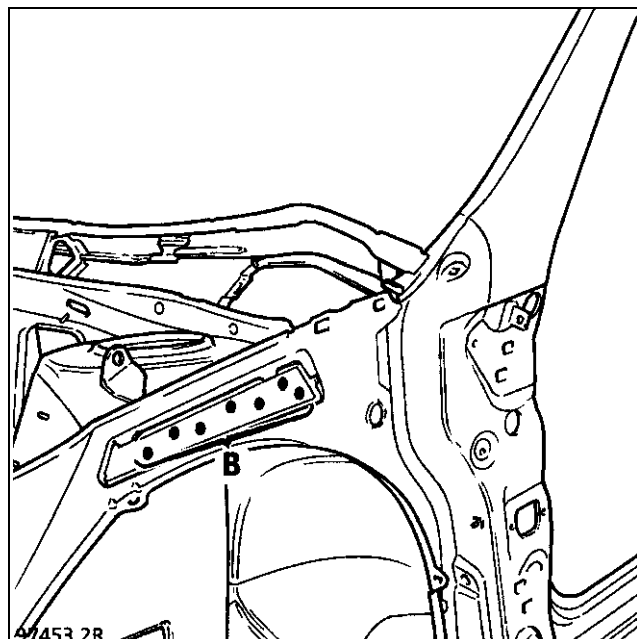
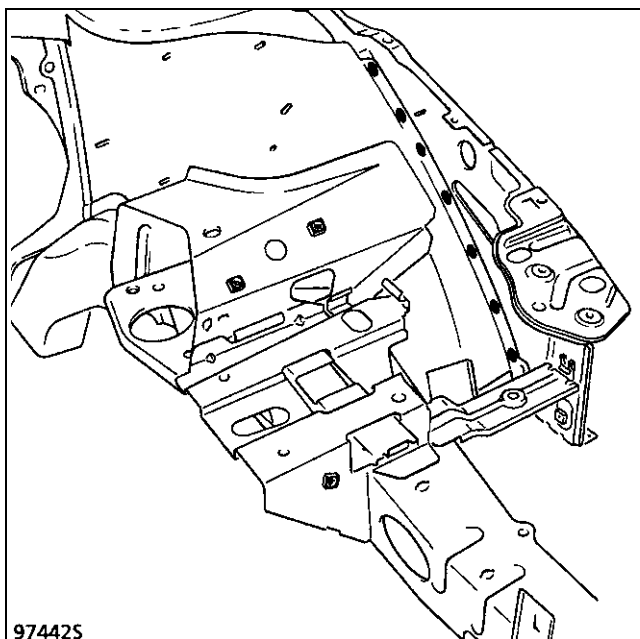


7 точек электросварки листа толщиной 0,70



7 точек электросварки листов толщиной 1,20 + 0,70

### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

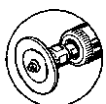
Операция сварки должна производиться до установки верхнего усилителя переднего брызговика. В месте (B) 7 точек сварки листов трех толщин: 1,50 + 0,70 + 1,50.

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ПЕРЕДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНЫ

Толщина листового металла, мм

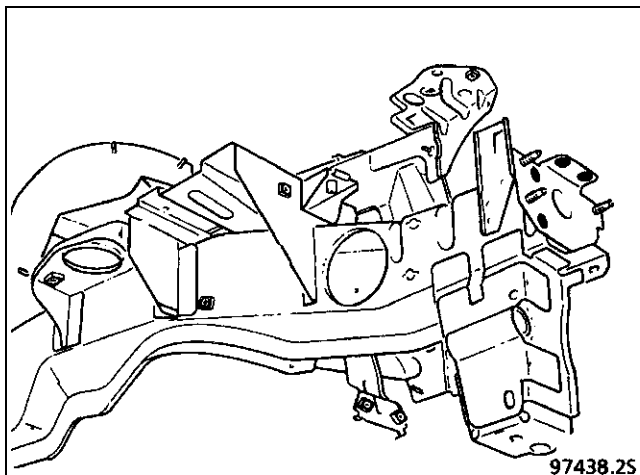
|                                    |      |
|------------------------------------|------|
| Передняя часть переднего лонжерона | 1,50 |
| Усилитель передней поперечины      | 1,50 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов толщиной 1,5

Сварка

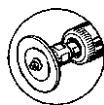


### 6 СОЕДИНЕНИЕ С КРОНШТЕЙНОМ ПАНЕЛИ КРЕПЛЕНИЯ БЛОК-ФАР

Толщина листового металла, мм

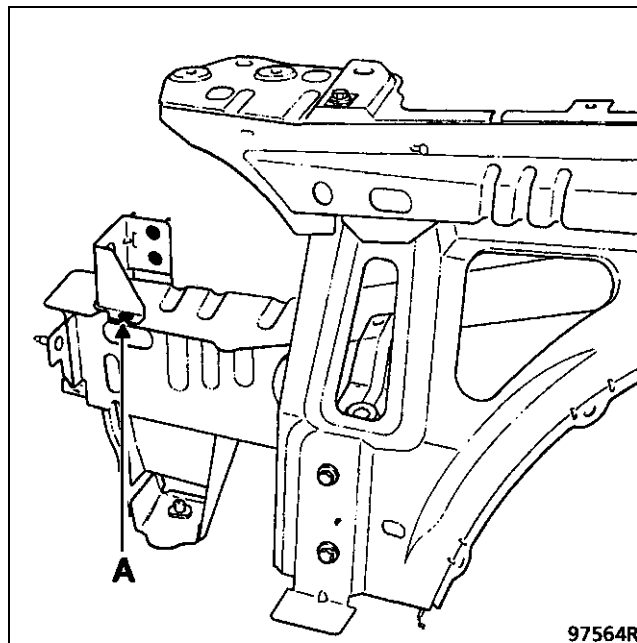
|                                     |      |
|-------------------------------------|------|
| Передняя часть переднего лонжерона  | 1,50 |
| Кронштейн панели крепления блок-фар | 1,20 |
| Накладка переднего лонжерона        | 0,70 |

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 1,20

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 1 точка сварки листов трех толщин: 1,50 + 1,20 + 0,70.

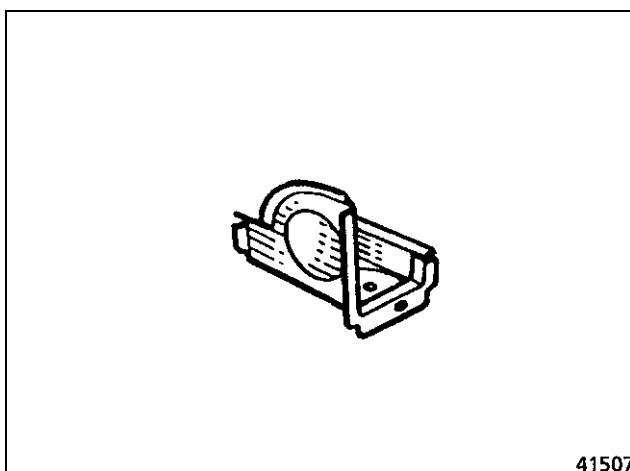
**ВВОДНАЯ ЧАСТЬ**

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены передней стойки кузова, поврежденной боковым ударом.

**СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ  
ДЕТАЛИ**

Деталь в сборе, включающая в себя:

- опора для установки домкрата,
- центрирующий штифт.



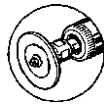


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

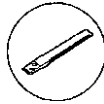
**Толщина листового металла, мм**

|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Передняя боковая поперечина      | 1,0 |
| Задняя часть переднего лонжерона | 1,5 |

**Удаление сварных соединений**

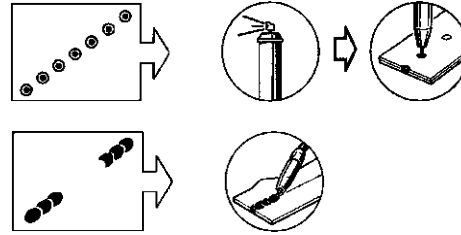
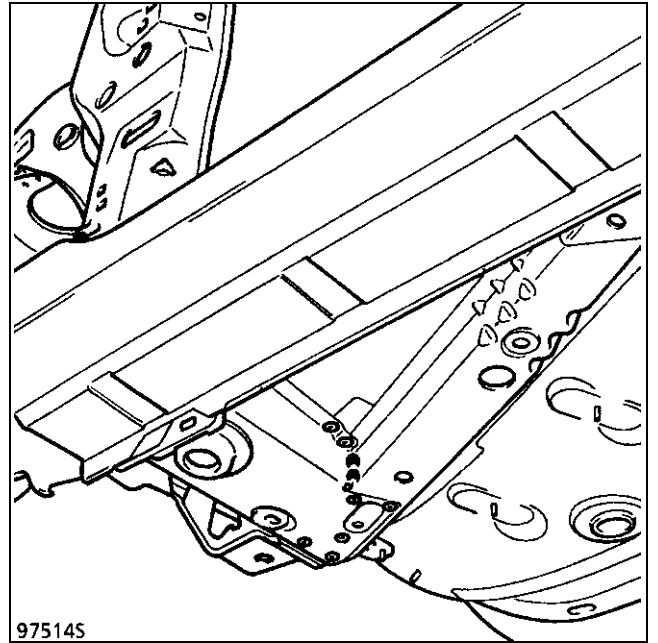
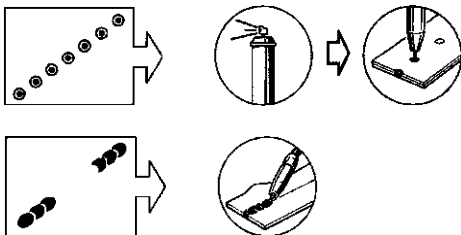
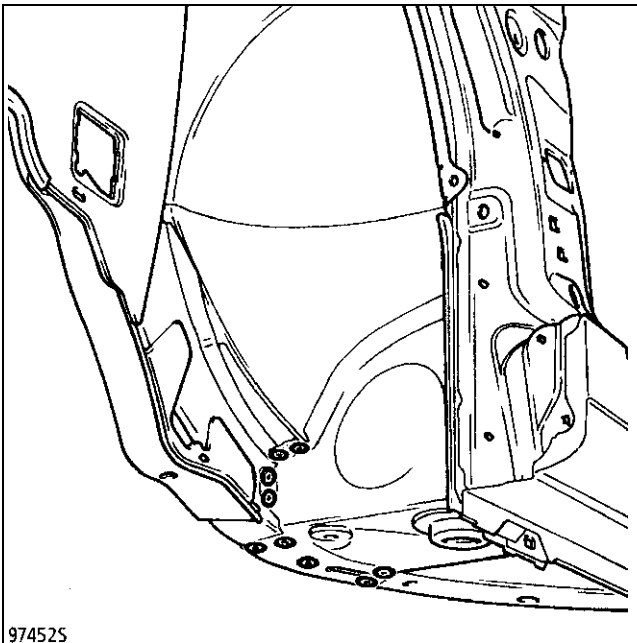


11 точек электросварки листа толщиной 1,0 мм



50 мм

#### Сварка

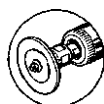


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

Толщина листового металла, мм

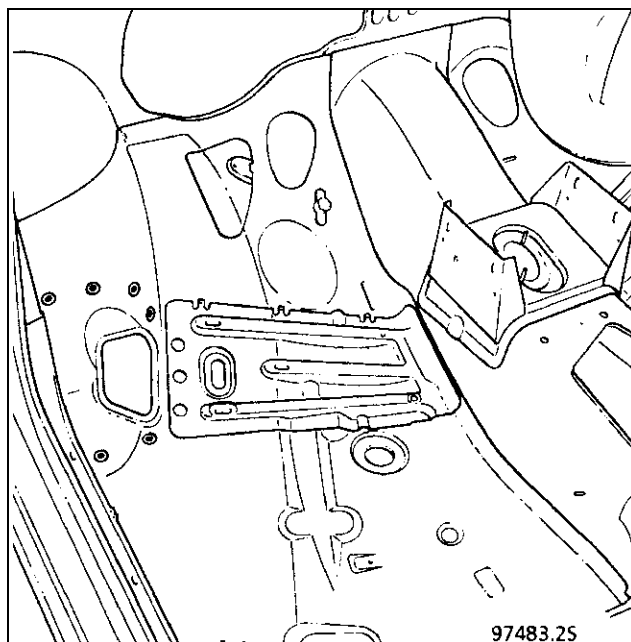
|                             |     |
|-----------------------------|-----|
| Передняя боковая поперечина | 1,0 |
| Боковая панель пола         | 0,6 |

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 1,0

Сварка

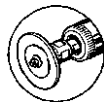


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

#### Толщина листового металла, мм

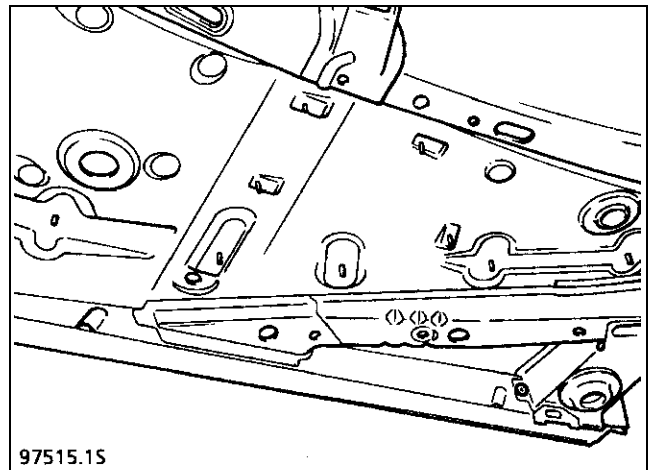
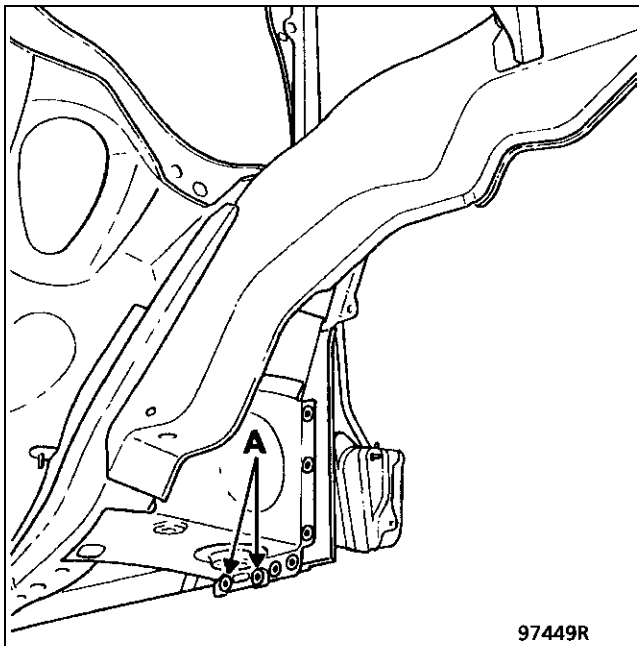
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Уголок боковой поперечины        | 2,0 |
| Передняя часть накладки порога   | 1,2 |
| Опора под установку домкрата     | 1,5 |
| Усилитель передней стойки кузова | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа  
толщиной 2  
2 точки электросварки листов  
толщиной 1,5 + 2

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 2 точки сварки листов  
двух толщин: 1,5 + 2.

**ВВОДНАЯ ЧАСТЬ**

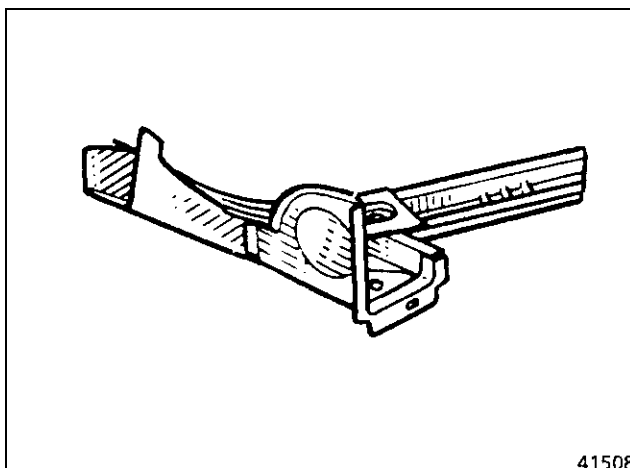
Замена данной детали производится в дополнение к операциям замены:

- передней колесной арки в сборе с лонжероном при повреждении от лобового удара,
- порога кузова с накладкой и боковой панели кузова при повреждении от бокового удара.

**СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ**

Деталь в сборе, включающая в себя:

- боковую поперечину,
- верхний усилитель лонжерона.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

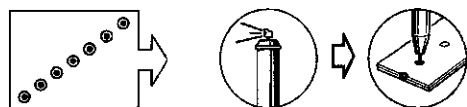
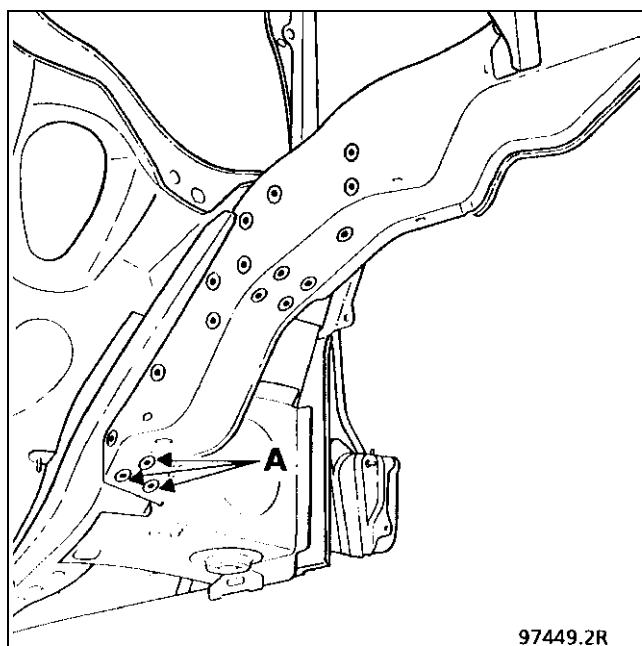
#### Толщина листового металла, мм

|  |     |
|--|-----|
| Задняя часть переднего лонжерона       | 1,5 |
| Передняя часть переднего лонжерона     | 1,5 |
| Усилитель заднего крепления подрамника | 2,5 |
| Колесная арка                          | 1,5 |

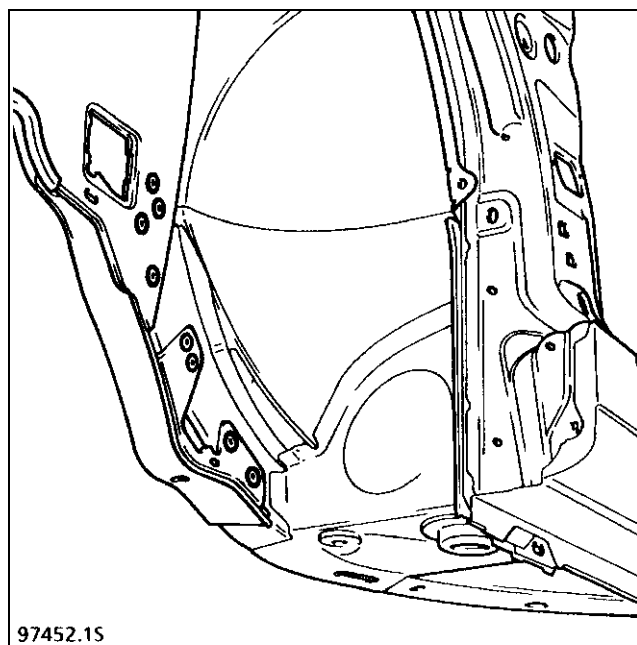
#### Удаление сварных соединений

Операции удаления сварных соединений указаны в пункте «Замена передней колесной арки в сборе с лонжероном».

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 3 точки сварки листов двух толщин: 1,5 + 2,5.

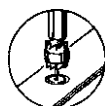


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

Толщина листового металла, мм

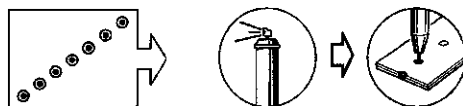
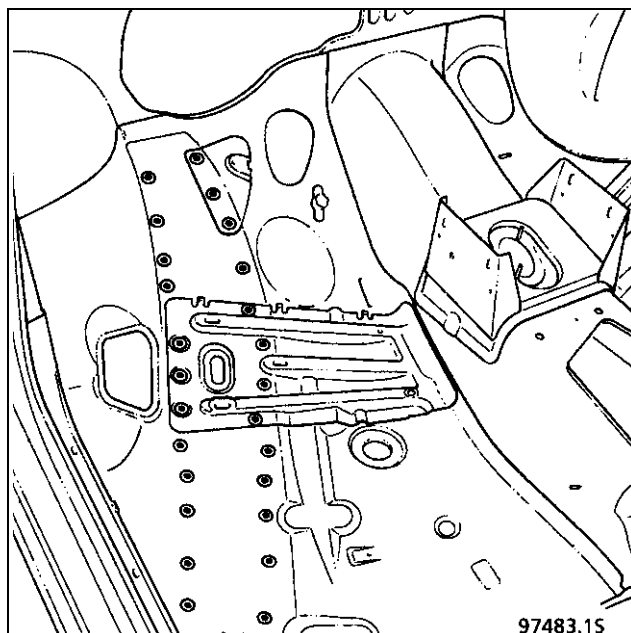
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Задняя часть переднего лонжерона | 1,5 |
| Боковая панель пола              | 0,6 |

Удаление сварных соединений



25 точек электросварки листа  
толщиной 0,6

Сварка

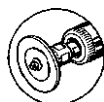


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

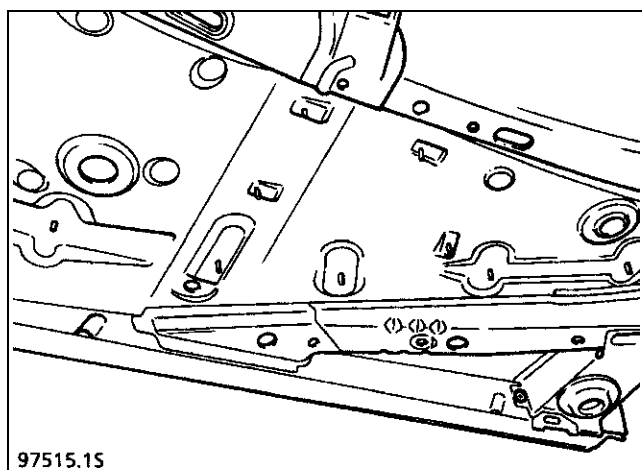
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Уголок боковой поперечины      | 2,0 |
| Передняя часть накладки порога | 1,2 |
| Опора для установки домкрата   | 1,5 |

Удаление сварных соединений

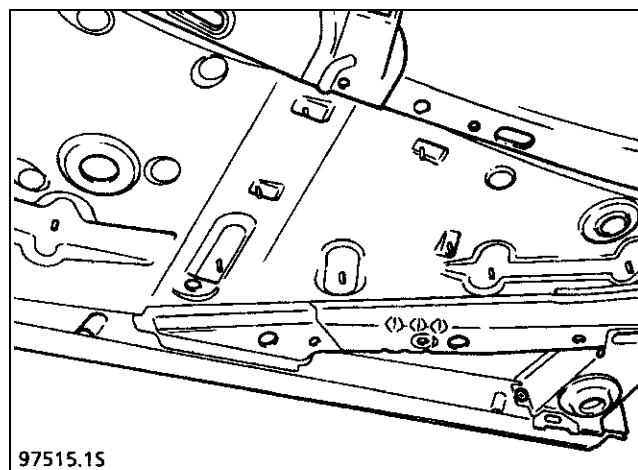


6 точек электросварки листа  
толщиной 2,0  
2 точки сварки листов толщиной  
1,5 + 2,0

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 2 точки сварки листов  
двух толщин.



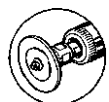
### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ КОСЫНКОЙ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

**Толщина листового металла, мм**

Задняя часть переднего лонжерона 1,5

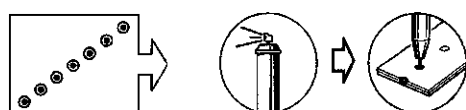
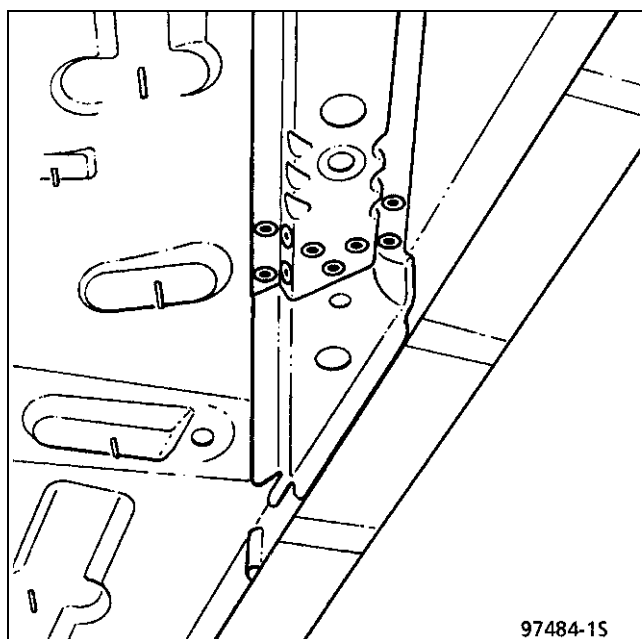
Задняя косынка переднего лонжерона 1,2

**Удаление сварных соединений**



9 точек электросварки листа толщиной 1,5

**Сварка**



### 5 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

**Толщина листового металла, мм**

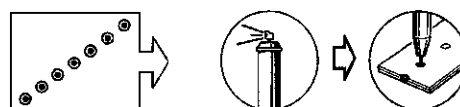
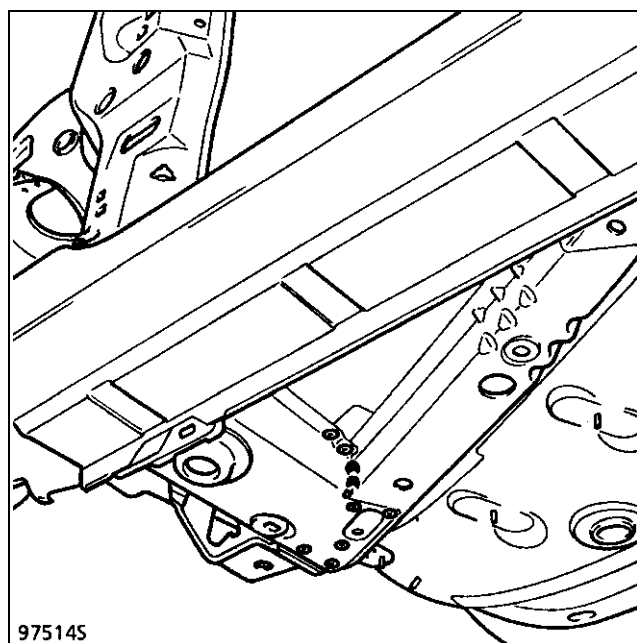
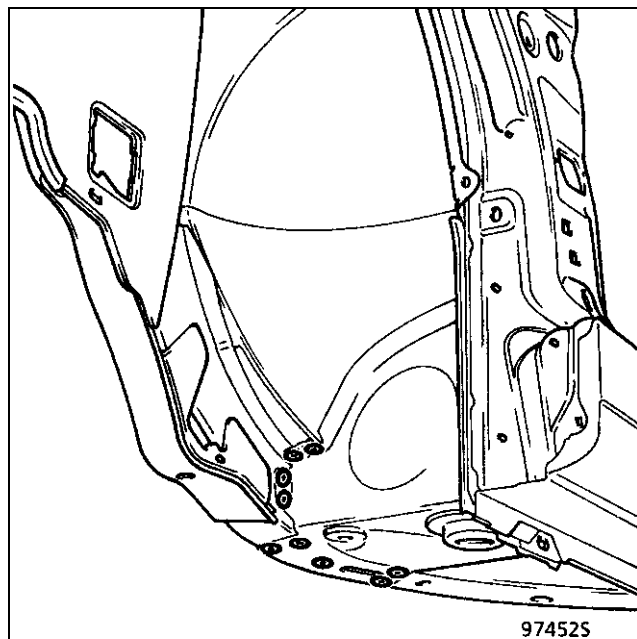
Задняя часть переднего лонжерона 1,5

Колесная арка 1,5

**Удаление сварных соединений**

Удаление данного сварного соединения не выполняется, т. к. обе детали снимаются одновременно.

**Сварка**



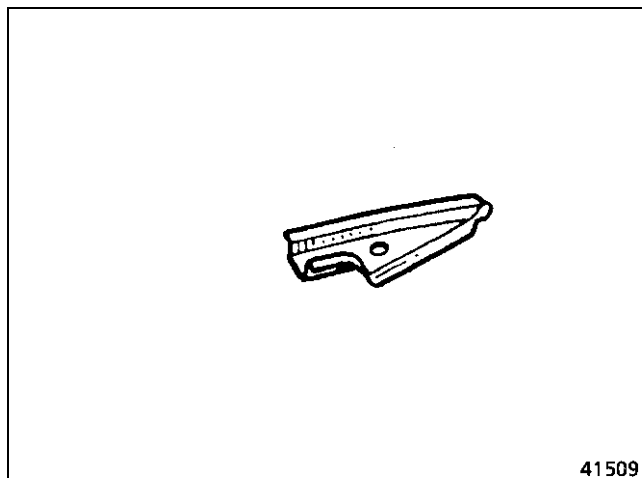


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится дополнительно к операции замены задней части переднего лонжерона при повреждении от бокового удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь без комплектующих.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

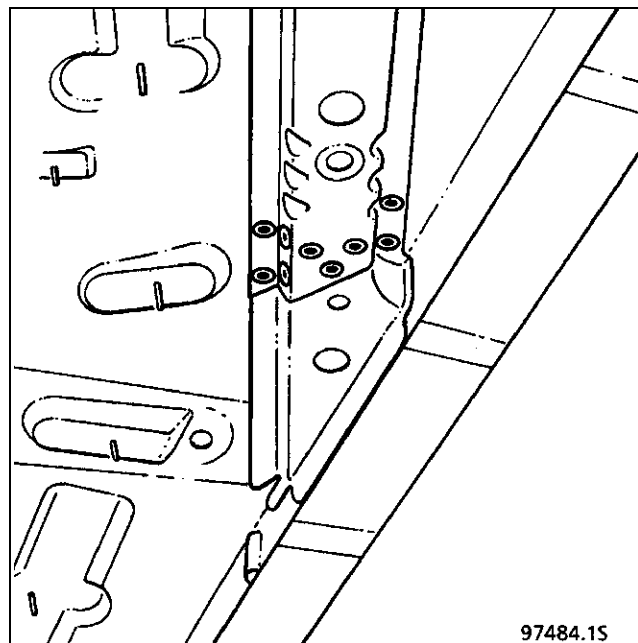
#### Толщина листового металла, мм

|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Задняя косынка переднего лонжерона | 1,2 |
| Задняя часть переднего лонжерона   | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не выполняется, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** операция сварки производится при установке задней части переднего лонжерона.

# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена задней косынки переднего лонжерона

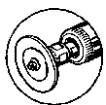
41 К

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

**Толщина листового металла, мм**

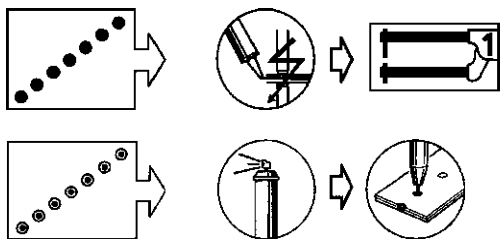
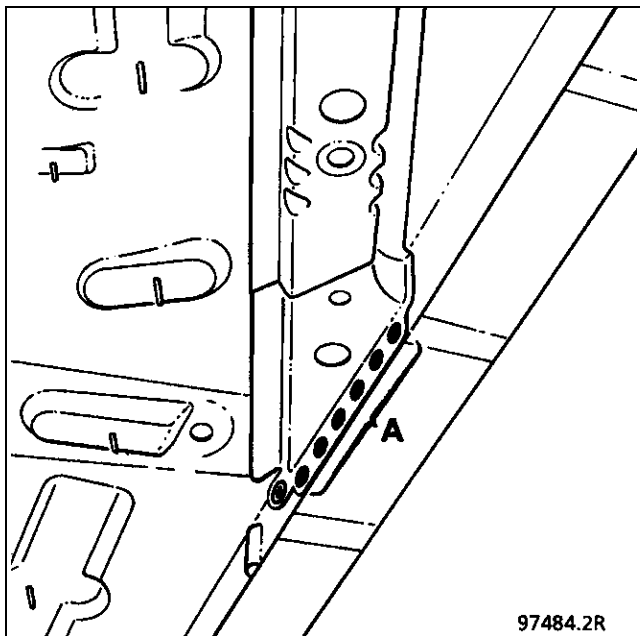
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Задняя косынка переднего лонжерона | 1,2 |
| Передняя часть накладки порога     | 1,2 |
| Панель порога кузова               | 0,8 |

**Удаление сварных соединений**



7 точек электросварки листов толщиной 1,2

**Сварка**



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 6 точек сварки листов трех толщин: 1,2 + 1,0 + 0,8.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

**Толщина листового металла, мм**

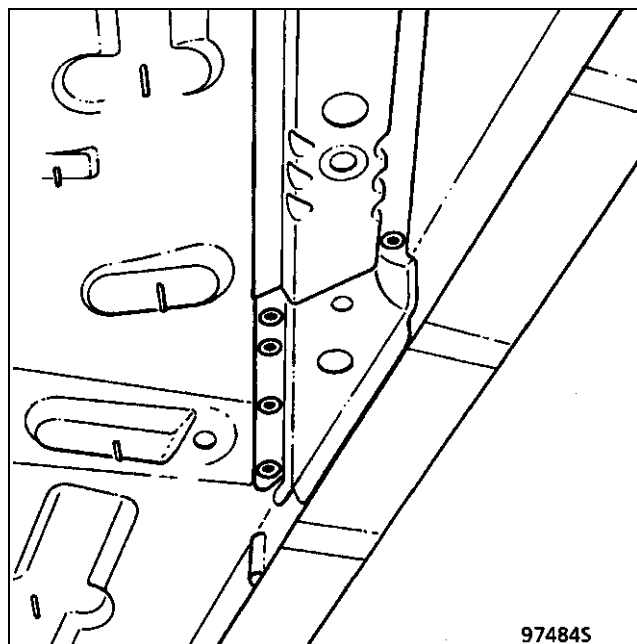
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Задняя косынка переднего лонжерона | 1,2 |
| Боковая панель пола                | 0,6 |

**Удаление сварных соединений**



5 точек электросварки листа толщиной 1,2

**Сварка**



# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена передней поперечины крепления переднего сиденья

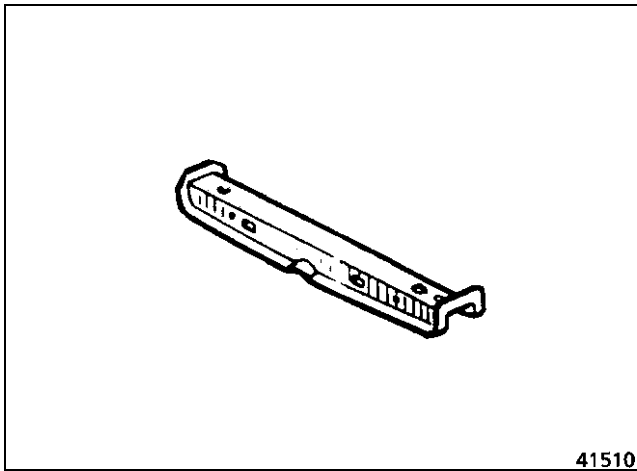
41 L

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены накладки порога кузова при повреждении от бокового удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с проставками и усилителем.

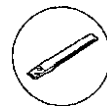


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

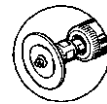
#### Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Передняя поперечина крепления переднего сиденья | 0,7 |
| Передняя часть накладки порога                  | 1,2 |

#### Удаление сварных соединений

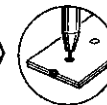
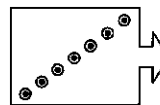
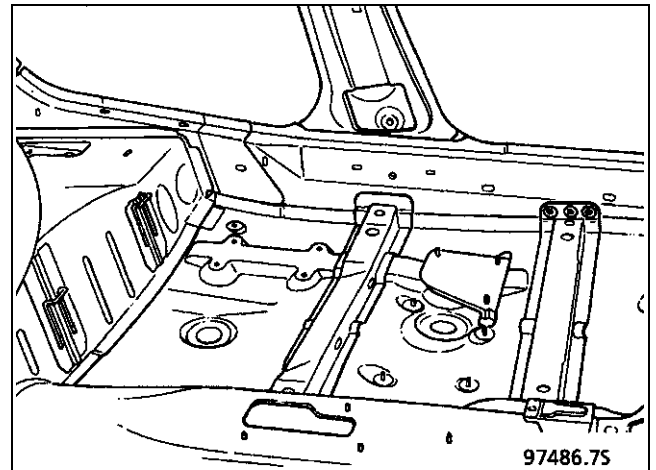


100 мм



2 точки электросварки листа толщиной 0,7

#### Сварка



# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена передней поперечины крепления переднего сиденья

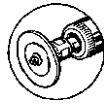
41 L

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

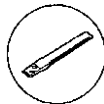
Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Передняя поперечина крепления переднего сиденья | 0,7 |
| Боковая панель пола                             | 0,6 |

Удаление сварных соединений

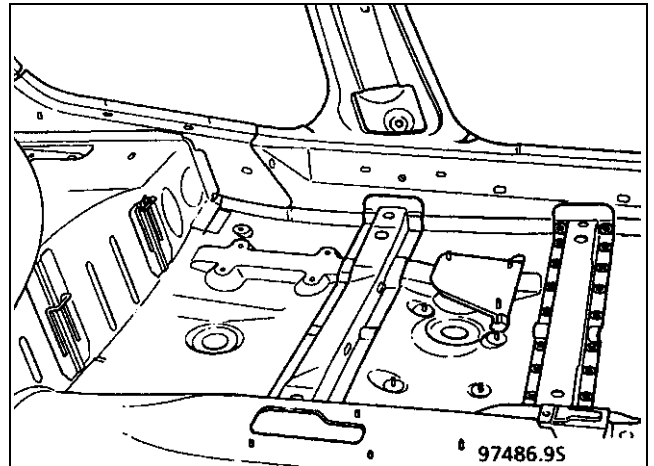
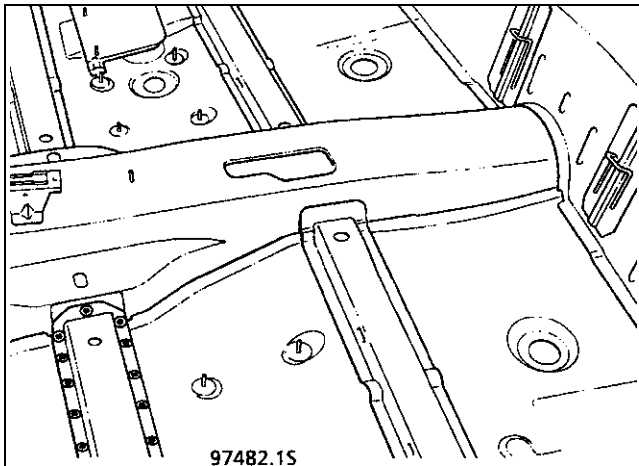


19 точек электросварки листа толщиной 0,7



100 мм

Сварка



# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена задней поперечины крепления переднего сиденья

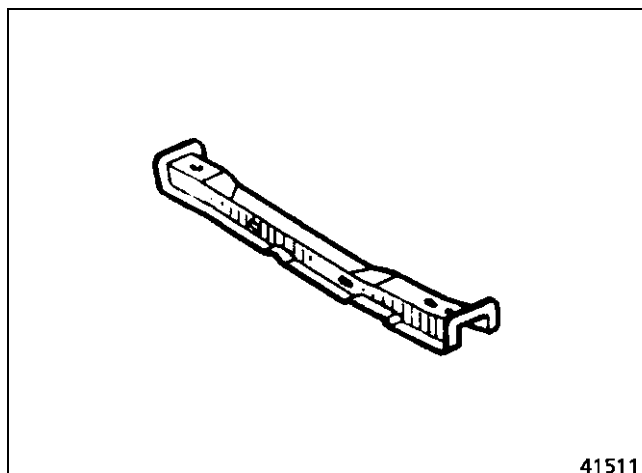
41 М

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены порога кузова с накладкой при повреждении от бокового удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с проставками и усилителем.



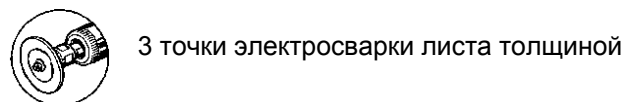
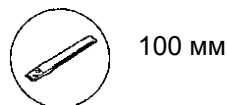
### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

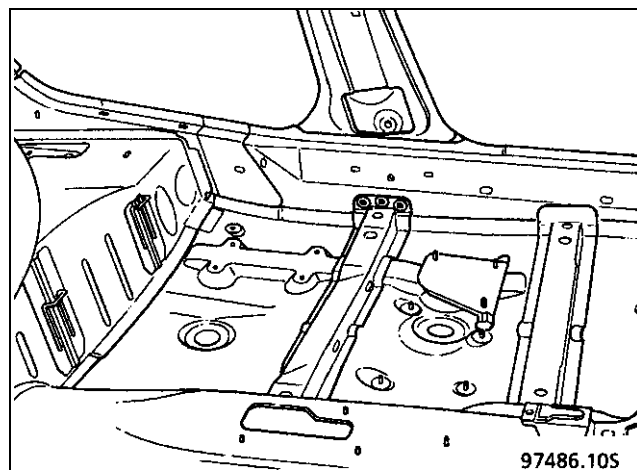
Задняя поперечина крепления переднего сиденья

Передняя часть накладки порога 1,2

Удаление сварных соединений



Сварка



# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена задней поперечины крепления переднего сиденья

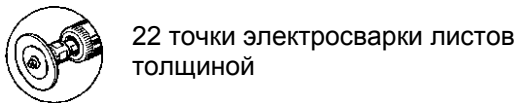
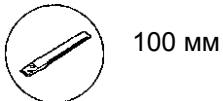
41 М

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

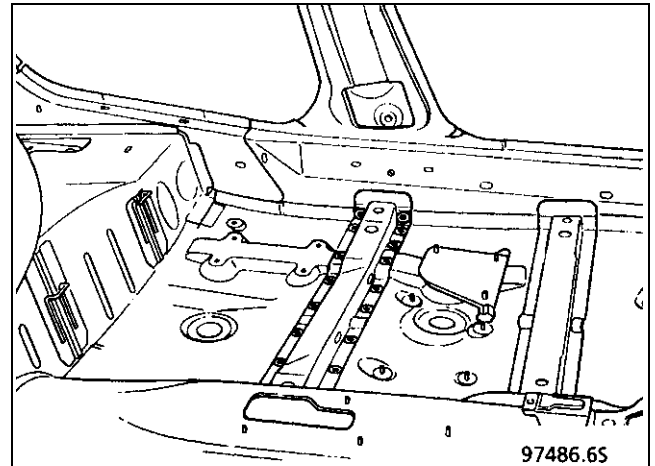
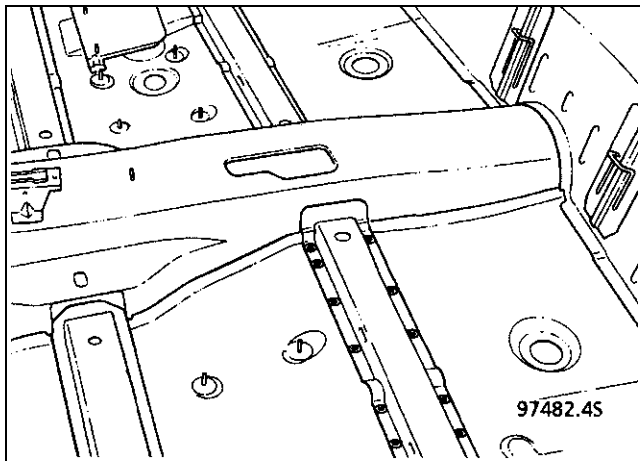
Толщина листового металла, мм

Задняя поперечина крепления переднего сиденья  
Боковая панель пола 0,6

Удаление сварных соединений



Сварка

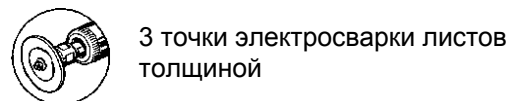


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ТУННЕЛЕМ ПОЛА

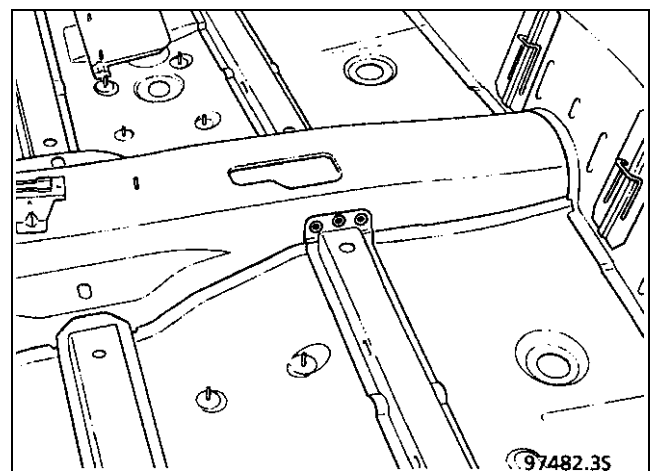
Толщина листового металла, мм

Задняя поперечина крепления переднего сиденья  
Туннель пола 1,0

Удаление сварных соединений



Сварка



### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

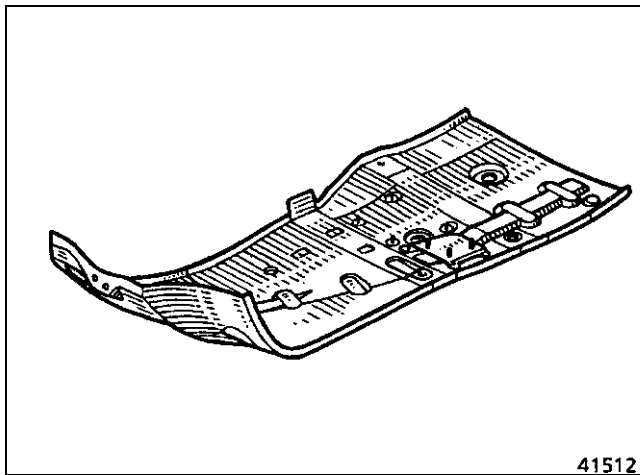
Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели порога кузова с накладкой.

Данная деталь может заменяться частично (см. ниже линии отрезания, операции 10 и 11).

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- упор педали акселератора,
- центральный усилитель,
- боковой усилитель,
- крепление рукоятки привода замка лючка топливного бака,
- кронштейн датчика удара.



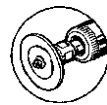
41512

### 1 СОЕДИНЕНИЕ СО ЩИТКОМ ПЕРЕДКА

#### Толщина листового металла, мм

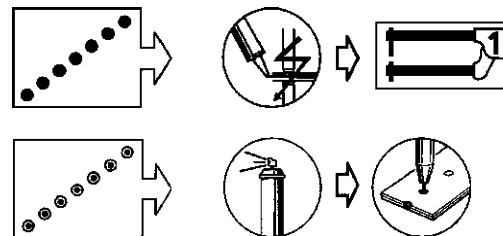
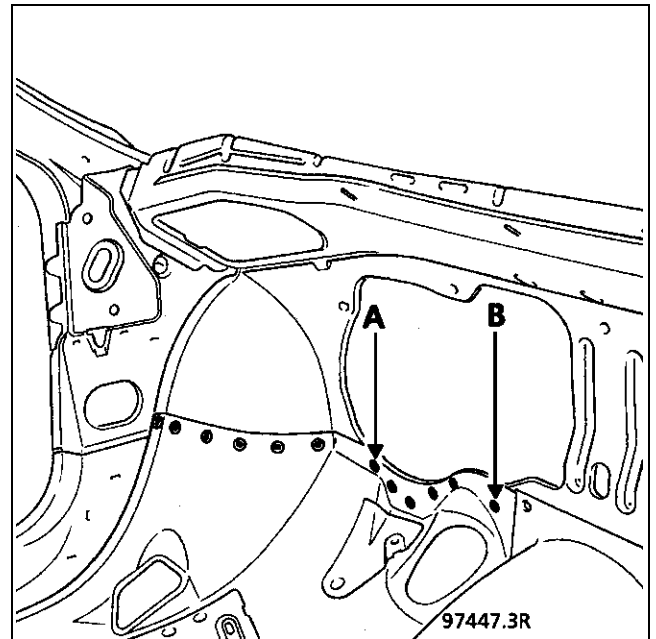
|  |     |
|--|-----|
| Боковая панель пола                                  | 0,6 |
| Щиток передка  | 0,9 |
| Соединительная угловая скоба                         | 1,0 |
| Внутренняя панель стойки кузова (передний брызговик) | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



12 точек электросварки листа толщиной 0,6

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (A) 1 точка сварки листов трех толщин: 0,6 + 0,9 + 1,0.

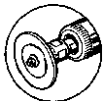
В месте (B) 1 точка сварки листов трех толщин: 0,6 + 0,9 + 0,7.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ БОКОВОЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

Толщина листового металла, мм

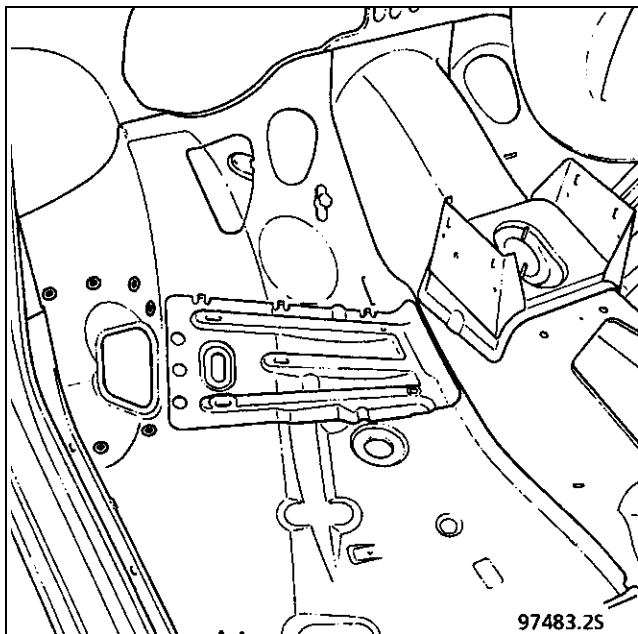
|                             |     |
|-----------------------------|-----|
| Боковая панель пола         | 0,6 |
| Передняя боковая поперечина | 1,0 |

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 0,6

Сварка

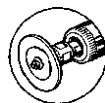


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С СЕКЦИЕЙ ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТИ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

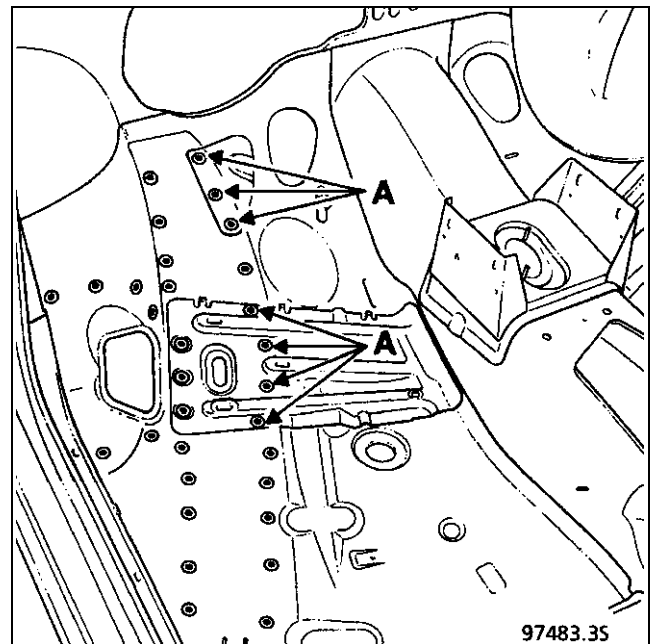
|   |     |
|---|-----|
| Боковая панель пола                       | 0,6 |
| Секция передней части переднего лонжерона | 1,5 |
| Усилители панели пола                     | 0,8 |
| Упор педали акселератора                  | 0,8 |

Удаление сварных соединений



19 точек электросварки листа толщиной 0,6  
6 точек электросварки листов двух толщин: 0,8 + 0,6

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (А) 7 точек сварки листов двух толщин: 0,6 + 0,8.

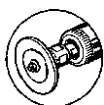


### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ТУННЕЛЕМ ПОЛА

#### Толщина листового металла, мм

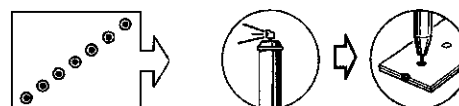
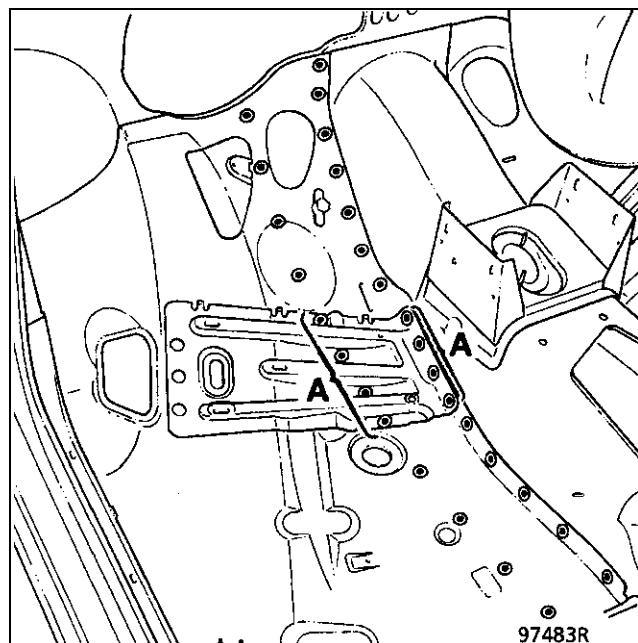
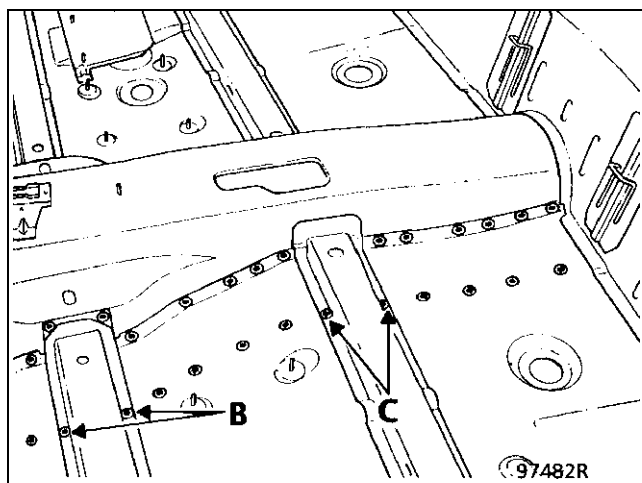
|   |     |
|---|-----|
| Боковая панель пола                             | 0,6 |
| Туннель пола                                    | 1,0 |
| Передняя поперечина крепления переднего сиденья | 0,7 |
| Задняя поперечина крепления переднего сиденья   | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений



50 точек электросварки листа толщиной 0,6

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (A) 8 точек сварки листов двух толщин:  
0,8 + 0,6.

В месте (B) 2 точки сварки листов двух толщин:  
0,7 + 0,6.

В месте (C) 2 точки сварки листов двух толщин:  
1,0 + 0,6.

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕДНЕГО СИДЕНЬЯ

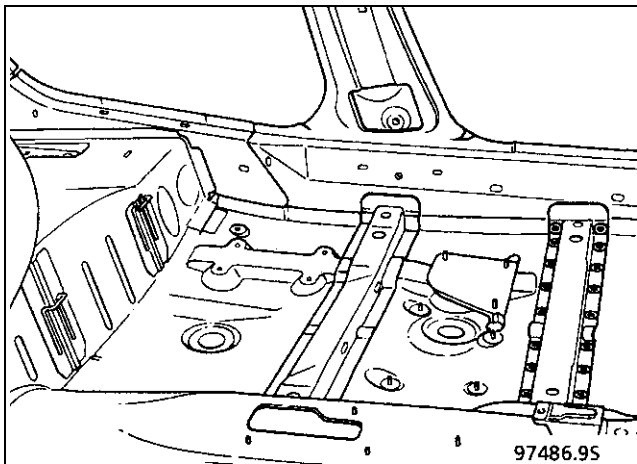
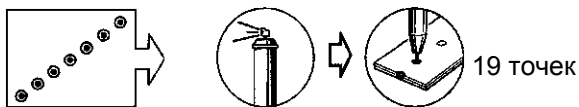
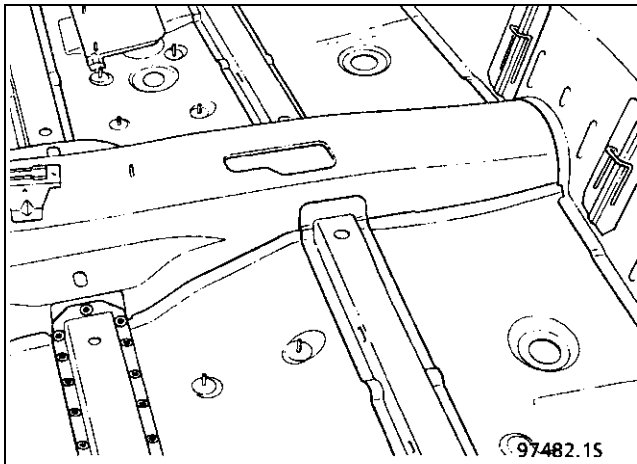
Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Боковая панель пола                             | 0,6 |
| Передняя поперечина крепления переднего сиденья | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



### 6 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕДНЕГО СИДЕНЬЯ

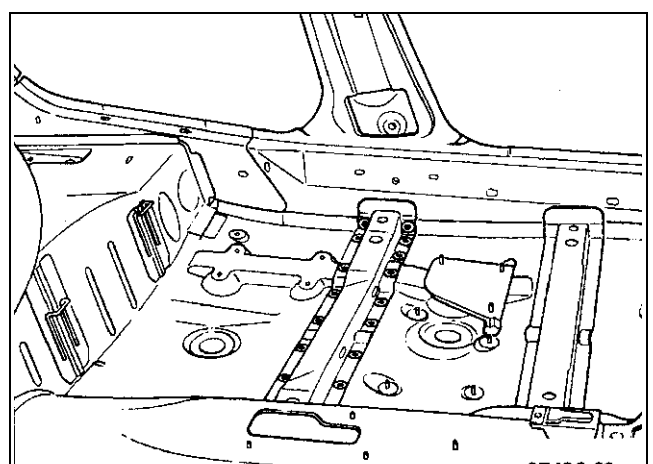
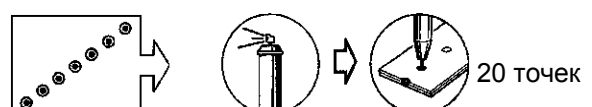
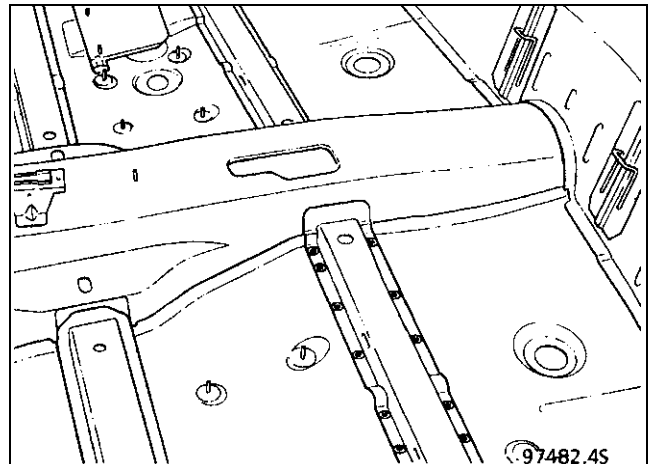
Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Боковая панель пола                           | 0,6 |
| Задняя поперечина крепления переднего сиденья | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка

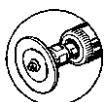


### 7 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

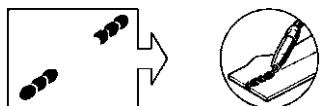
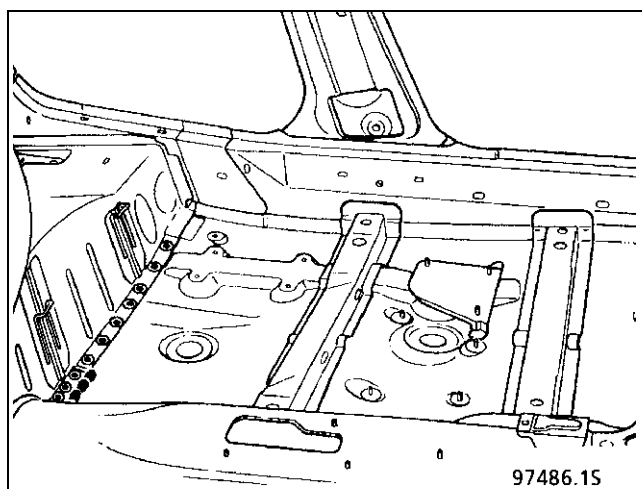
|  |     |
|--|-----|
| Боковая панель пола                      | 0,6 |
| Передняя часть заднего пола              | 0,7 |
| Усилитель крепления упора оболочки троса | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений



10 точек электросварки листа толщиной 0,7  
1 сварной шов длиной 80 мм

#### Сварка

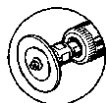


### 8 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

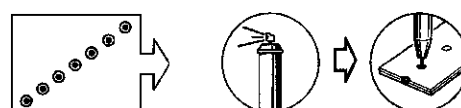
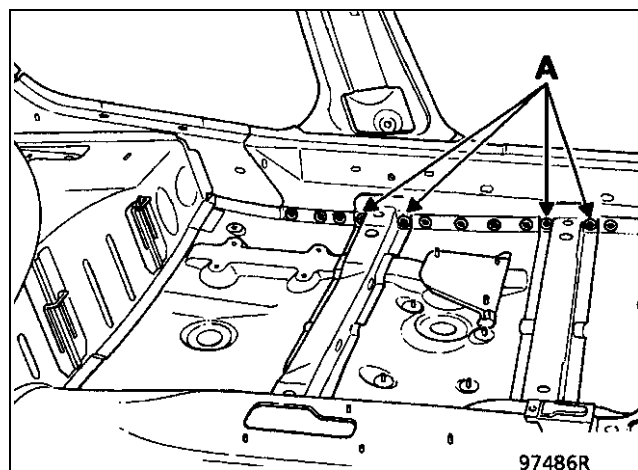
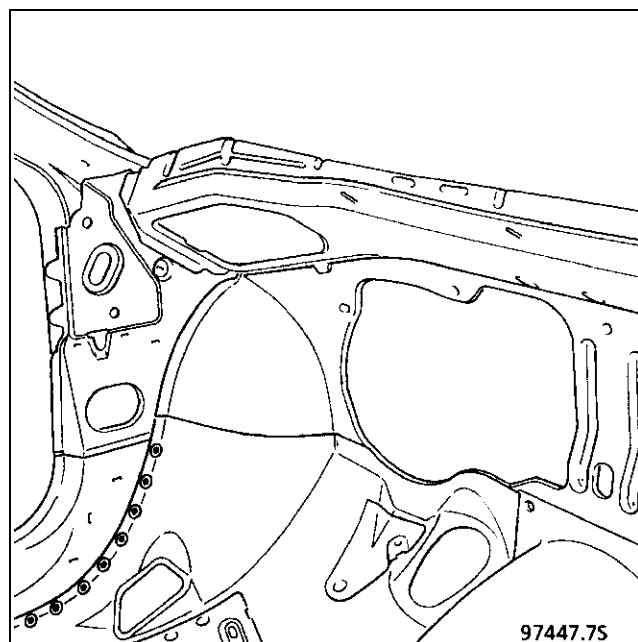
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Боковая панель пола            | 0,6 |
| Передняя часть накладки порога | 1,2 |

#### Удаление сварных соединений



22 точки электросварки листа толщиной 0,6  
4 точки электросварки листов двух толщин: 0,7 + 0,6

#### Сварка



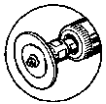
**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 4 точки сварки листов двух толщин: 0,7 + 0,6.

### 9 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

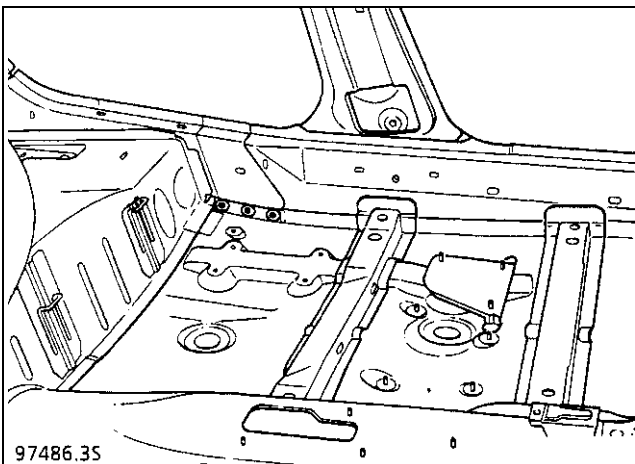
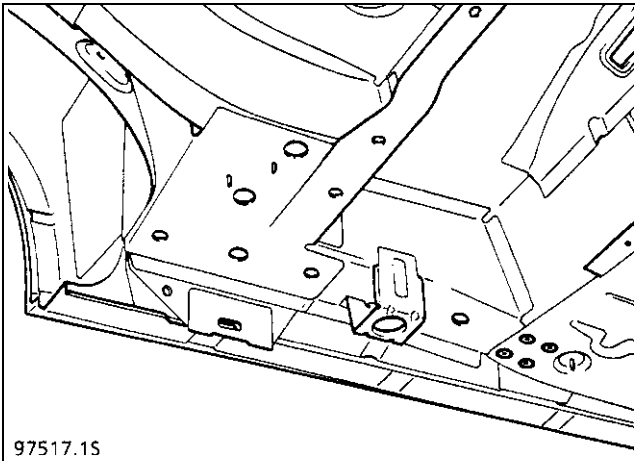
|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Боковая панель пола               | 0,6 |
| Кронштейн крепления заднего моста | 1,2 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 0,6

Сварка

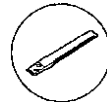


### 10 ОТРЕЗАНИЕ ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТИ ПАНЕЛИ ПОЛА

Толщина листового металла, мм

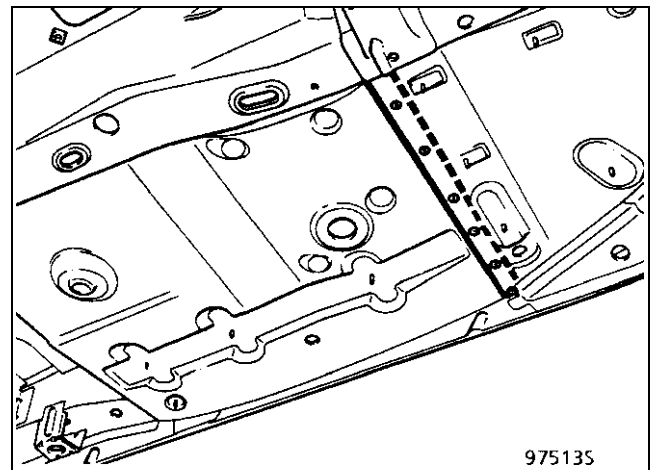
|                     |     |
|---------------------|-----|
| Боковая панель пола | 0,6 |
|---------------------|-----|

Отрезание



450 мм  
Разрез выполняется в поперечине по заднему стыку.

Сварка



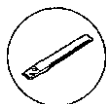
**ПРИМЕЧАНИЕ:** сварка электрозаклепками (6 точек) выполняется на листах двух толщин пола.

### 11 ОТРЕЗАНИЕ ЗАДНЕЙ ЧАСТИ ПАНЕЛИ ПОЛА

Толщина листового металла, мм

Боковая панель пола 0,6

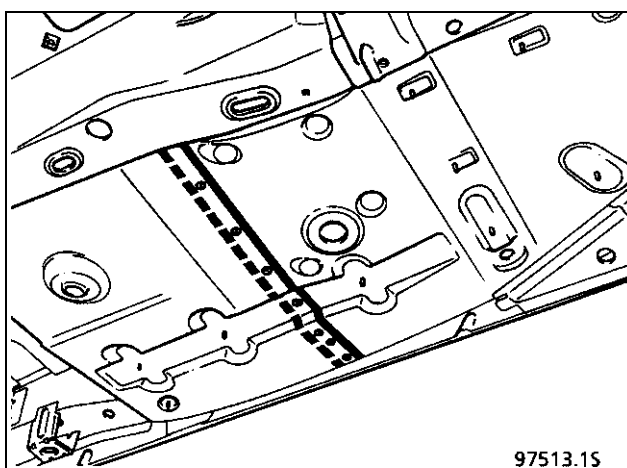
#### Отрезание



450 мм

Разрез выполняется в поперечине по переднему стыку.

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** сварка электрозаклепками (7 точек) выполняется на листах двух толщин пола.

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

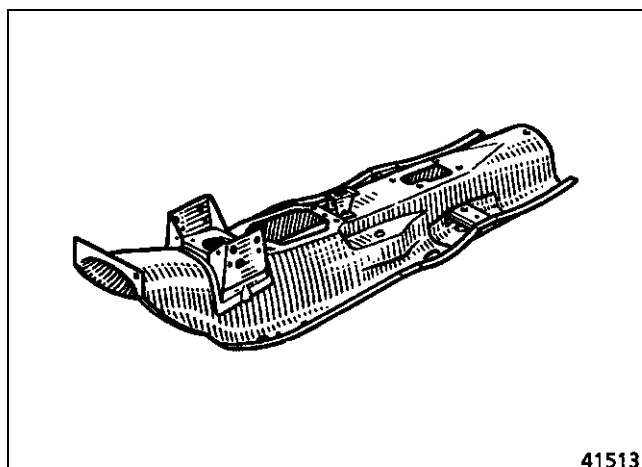
Замена данной детали может производиться:

- либо в дополнение к операциям замены:
  - порога кузова с накладкой и боковой панели пола при повреждении от бокового удара,
  - передней колесной арки в сборе с лонжероном и щитка передка при повреждении от лобового удара,
- либо в качестве одной из основных операций при повреждении от удара снизу.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- кронштейн консоли,
- кронштейн поперечины панели приборов,
- усилители крепления сидений,
- поперечину под туннелем,
- противоударные усилители,
- приваренные шпильки крепления.

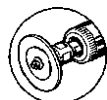


### 1 СОЕДИНЕНИЕ СО ЩИТКОМ ПЕРЕДКА

Толщина листового металла, мм

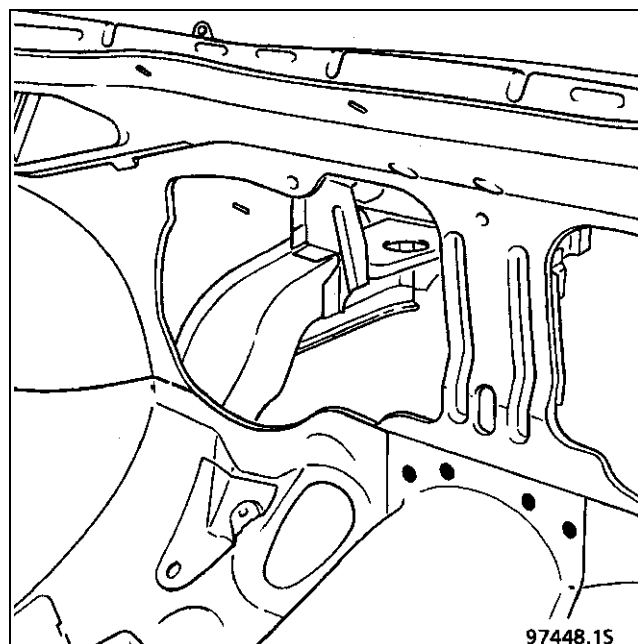
|                      |     |
|----------------------|-----|
| Туннель пола в сборе | 1,0 |
| Щиток передка        | 0,9 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 1,00

Сварка



### 2 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

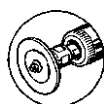
#### Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Туннель пола в сборе                            | 1,0 |
| Боковая панель пола                             | 0,6 |
| Передняя поперечина крепления переднего сиденья | 0,7 |
| Задняя поперечина крепления переднего сиденья   | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений

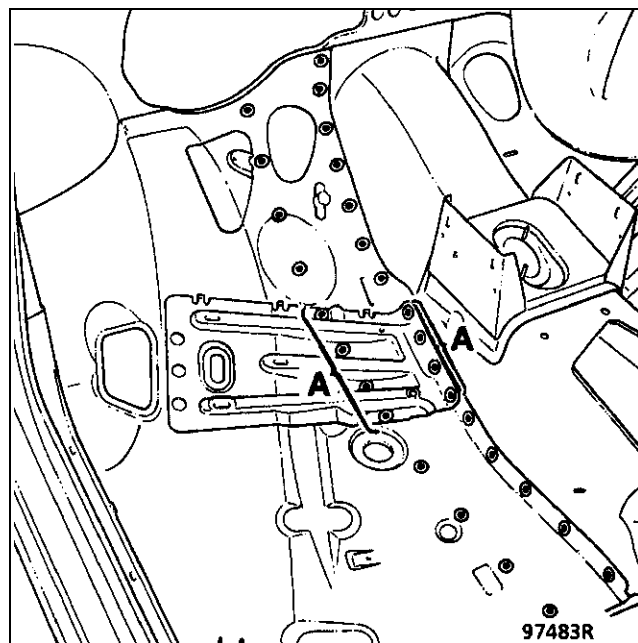
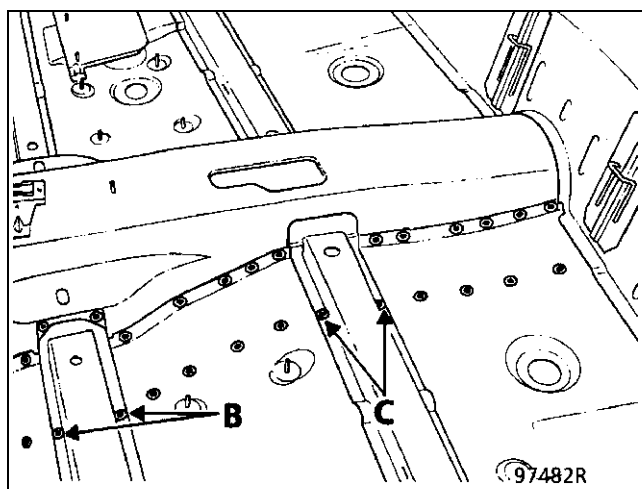
Со стороны удара отсоединение данного сварного не выполняется, т. к. обе детали снимаются одновременно.

Со стороны, противоположной месту удара:



50 точек электросварки листа толщиной 1,0

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) 8 точек сварки листов двух толщин:  
0,8 + 0,6.

В месте (В) 2 точки сварки листов двух толщин:  
0,7 + 0,6.

В месте (С) 2 точки сварки листов двух толщин:  
1,0 + 0,6.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧНОЙ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕДНЕГО СИДЕНЬЯ

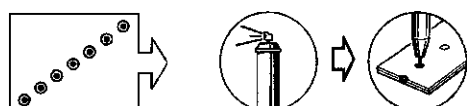
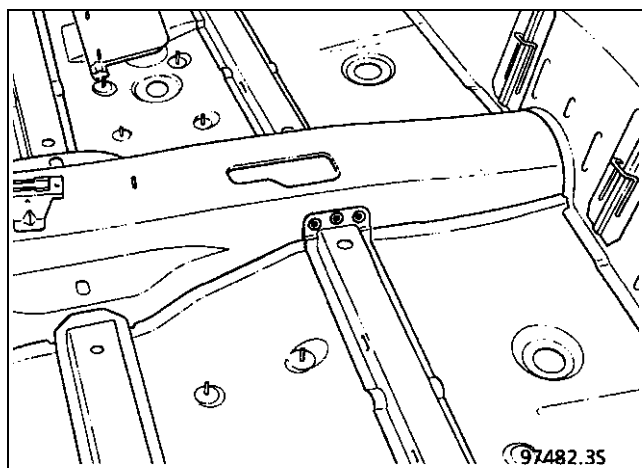
#### Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Туннель пола в сборе                          | 1,0 |
| Задняя поперечина крепления переднего сиденья | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка

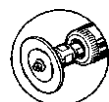


### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

#### Толщина листового металла, мм

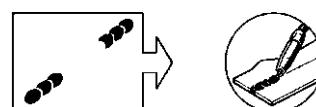
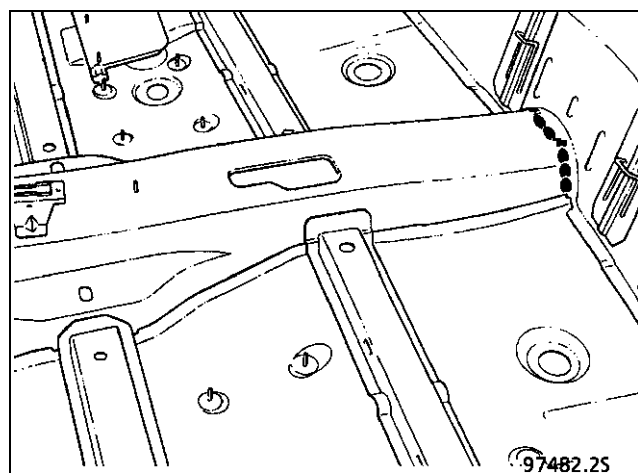
|  |     |
|--|-----|
| Туннель пола в сборе                     | 1,0 |
| Передняя часть заднего пола              | 0,7 |
| Усилитель крепления упора оболочки троса | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений



2 сварных шва длиной 80 мм  
2 сварных шва длиной 20 мм

#### Сварка



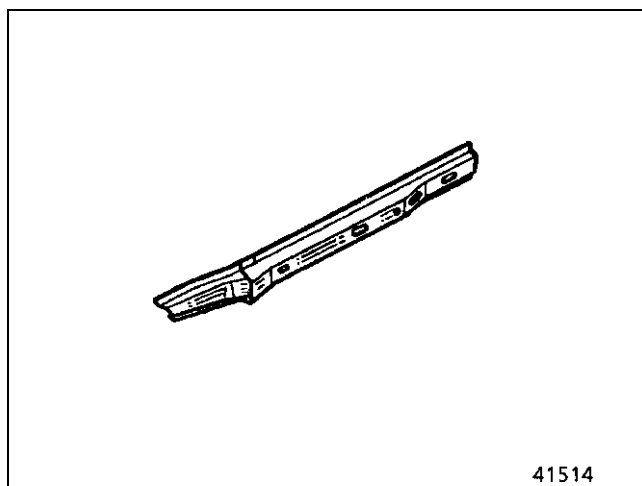


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели порога кузова с частью накладки.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с удлинителем.

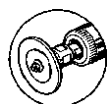


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

#### Толщина листового металла, мм

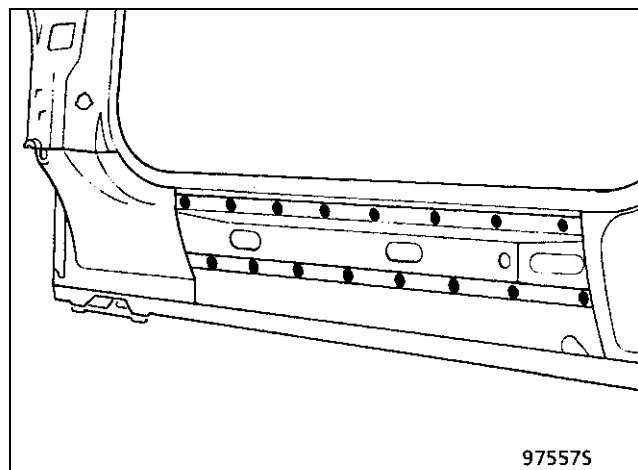
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Усилитель порога               | 1,0 |
| Передняя часть накладки порога | 1,2 |

#### Удаление сварных соединений



22 точки электросварки листа толщиной 1,0

#### Сварка



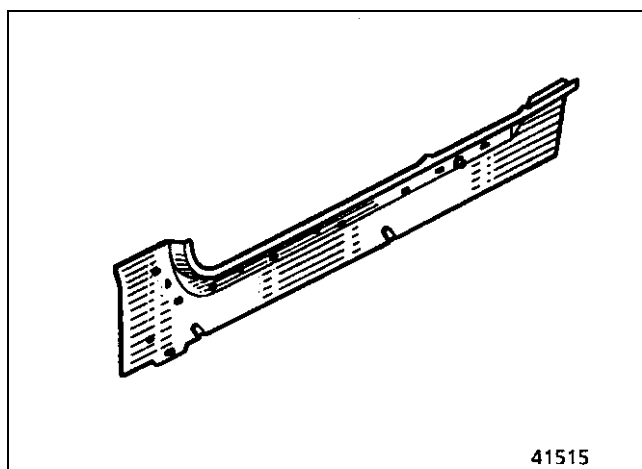
**ПРИМЕЧАНИЕ:** точечная сварка должна выполняться до установки панели порога.

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели порога кузова и его усилителя при повреждении от бокового удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с приваренными гайками крепления.

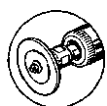


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНИМ БРЫЗГОВИКОМ (ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ СТОЙКИ КУЗОВА)

#### Толщина листового металла, мм

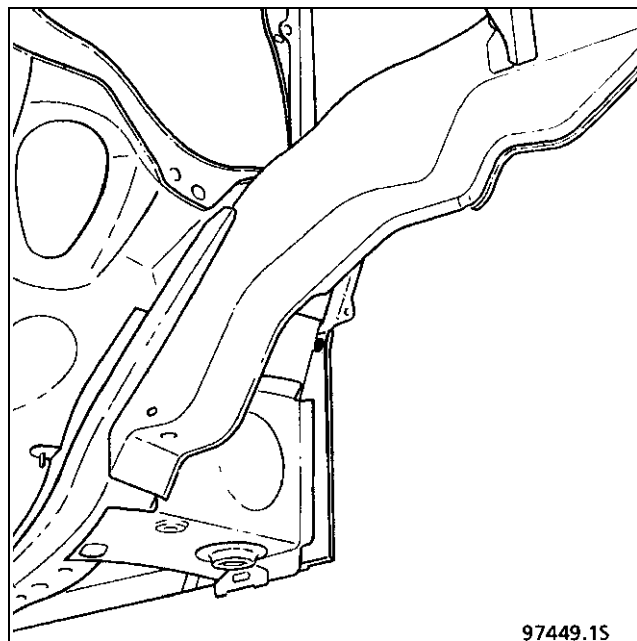
|  |     |
|--|-----|
| Передняя часть накладки порога                       | 1,2 |
| Передний брызговик (внутренняя панель стойки кузова) | 0,7 |
| Боковая панель пола                                  | 0,6 |

#### Удаление сварных соединений

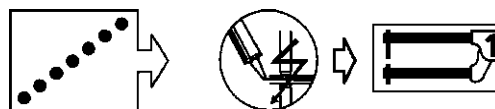
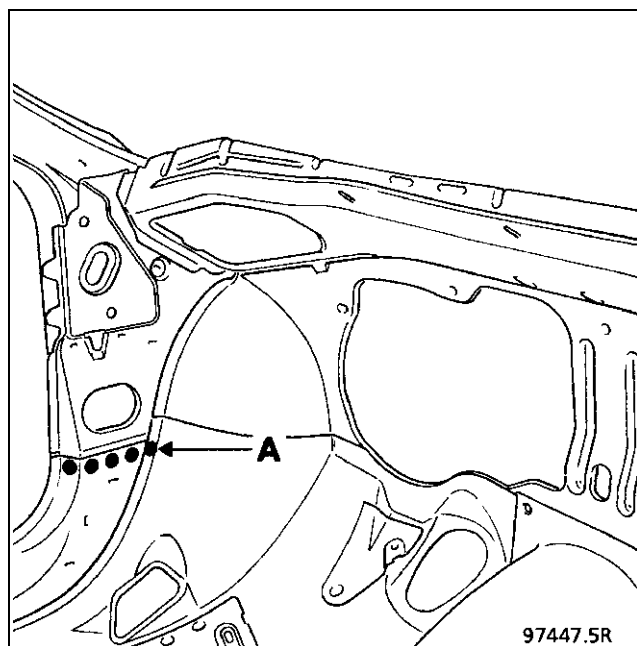


6 точек электросварки листа толщиной 0,6

### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** сварка может производиться только после снятия порога кузова.  
В месте (A) 1 точка сварки листов трех толщин: 0,7 + 1,0 + 0,6.



### 2 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

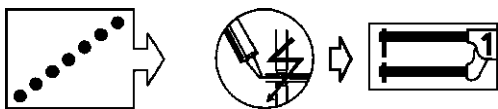
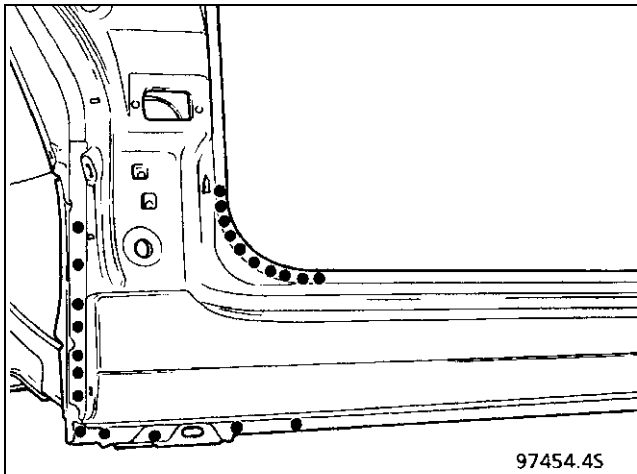
#### Толщина листового металла, мм

|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Передняя часть накладки порога   | 1,2 |
| Усилитель передней стойки кузова | 1,5 |
| Передняя стойка кузова           | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



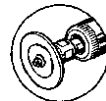
**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки выполняются на листах трех толщин.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ БОКОВОЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

#### Толщина листового металла, мм

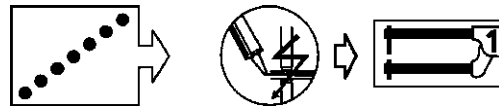
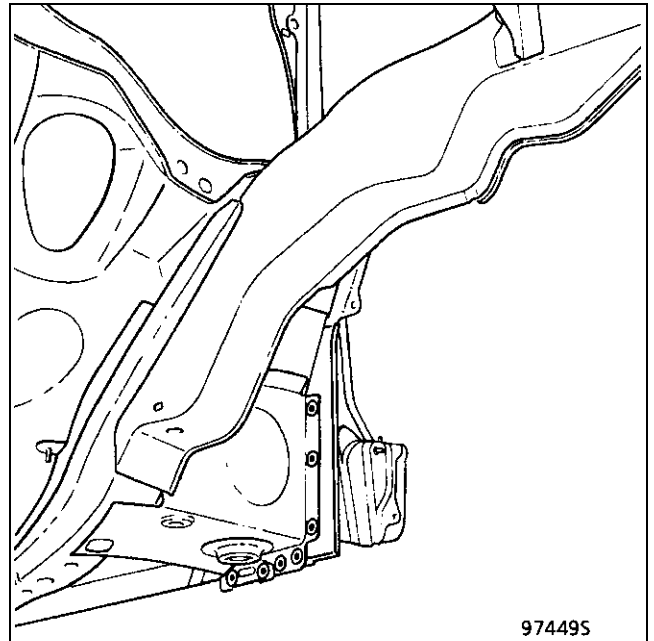
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Передняя часть накладки порога | 1,2 |
| Передняя боковая поперечина    | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листа толщиной 1,2

#### Сварка



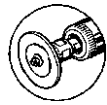
**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 3 точки сварки листов трех толщин: 1,5 + 2,0 + 1,5.

### 4 С ЗАДНЕЙ КОСЫНКОЙ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

#### Толщина листового металла, мм

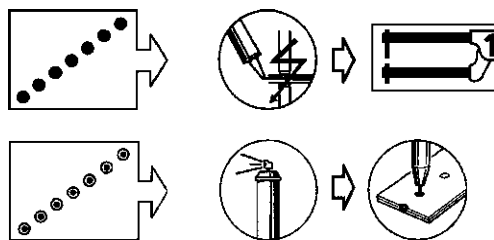
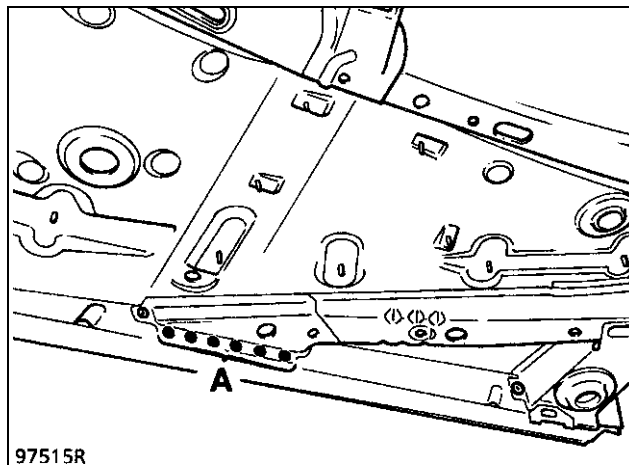
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Передняя часть накладки порога     | 1,2 |
| Задняя косынка переднего лонжерона | 1,2 |
| Панель порога кузова               | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листов толщиной 1,2

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 6 точек сварки листов трех толщин: 0,8 + 1,2 + 1,2.

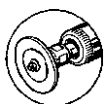
### 5

 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

#### Толщина листового металла, мм

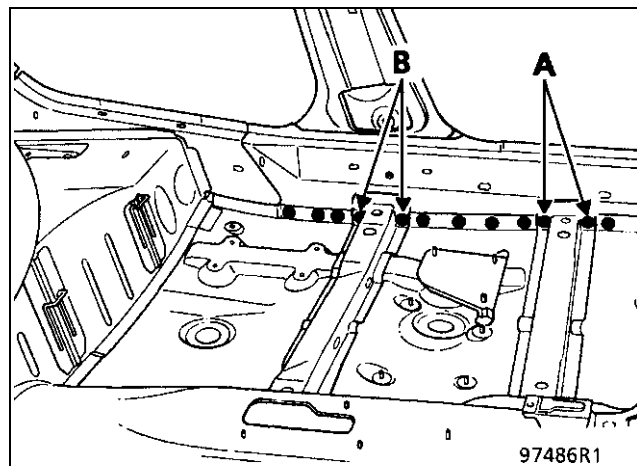
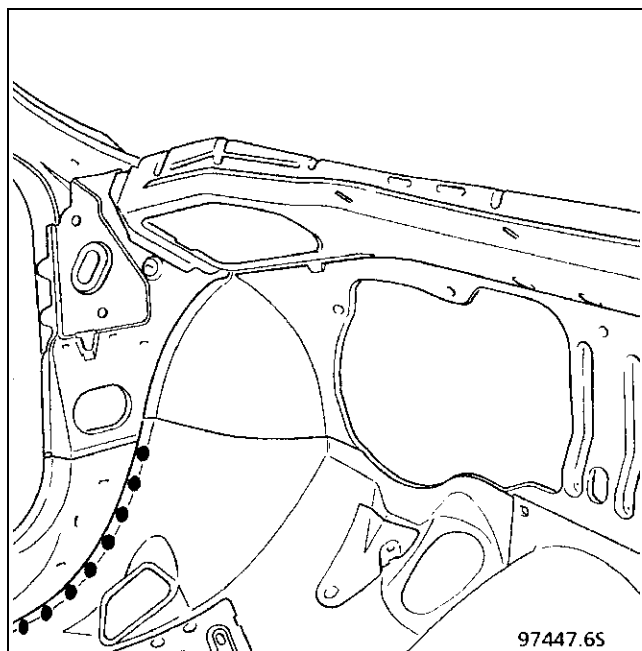
|   |     |
|---|-----|
| Передняя часть накладки порога                  | 1,2 |
| Боковая панель пола                             | 0,6 |
| Передняя поперечина крепления переднего сиденья | 0,7 |
| Задняя поперечина крепления переднего сиденья   | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений



26 точек электросварки листа толщиной 1,2

#### Сварка



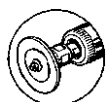
**ПРИМЕЧАНИЕ:** Точечная сварка должна выполняться до установки панели порога кузова.  
 В месте (А) 2 точки сварки листов трех толщин:  
 $1,2 + 0,6 + 0,7$ .  
 В месте (В) 2 точки сварки листов трех толщин:  
 $1,2 + 0,6 + 1,0$ .  
 Операция может выполняться только после снятия усилителя порога кузова.

### 6 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕДНЕГО СИДЕНЬЯ

Толщина листового металла, мм

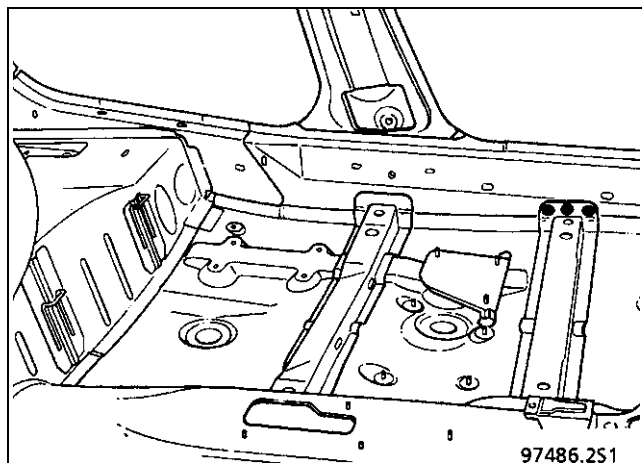
|   |     |
|---|-----|
| Передняя часть накладки порога                  | 1,2 |
| Передняя поперечина крепления переднего сиденья | 0,7 |
| Усилитель порога кузова                         | 1,0 |

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 1,2

Сварка



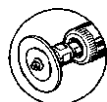
**ПРИМЕЧАНИЕ:** Данными точками сварки соединяются листы трех толщин (1,0 + 1,2 + 0,7). Они должны выполняться одновременно с установкой усилителя порога и до установки панели порога.

### 7 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЕПЛЕНИЯ ПЕРЕДНЕГО СИДЕНЬЯ

Толщина листового металла, мм

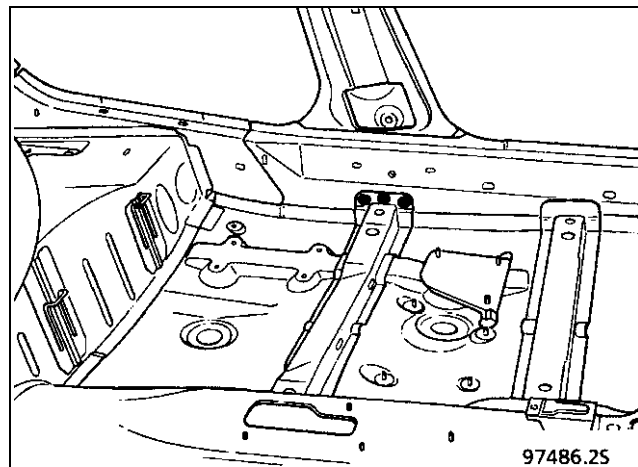
|   |     |
|---|-----|
| Передняя часть накладки порога                | 1,2 |
| Задняя поперечина крепления переднего сиденья | 0,7 |

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 1,2

Сварка



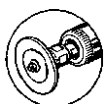
**ПРИМЕЧАНИЕ:** Операция может выполняться только после снятия усилителя порога.

### 8 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ СРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

**Толщина листового металла, мм**

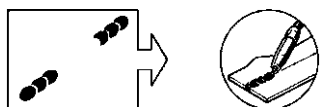
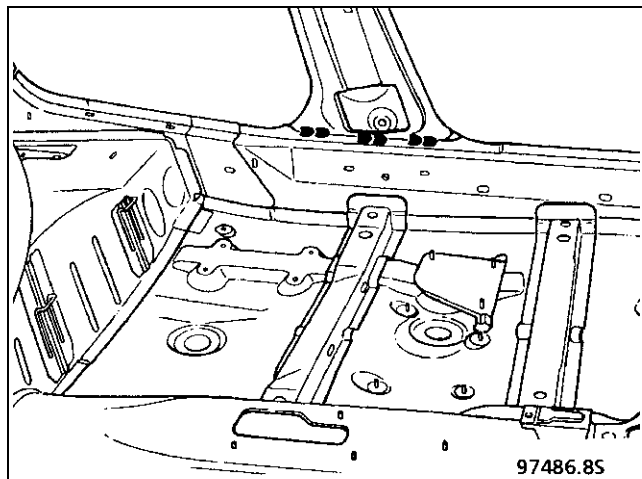
|   |     |
|---|-----|
| Передняя часть накладки порога          | 1,2 |
| Внутренняя панель средней стойки кузова | 0,7 |

**Удаление сварных соединений**



3 сварных шва длиной 20 мм

**Сварка**



### 9 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

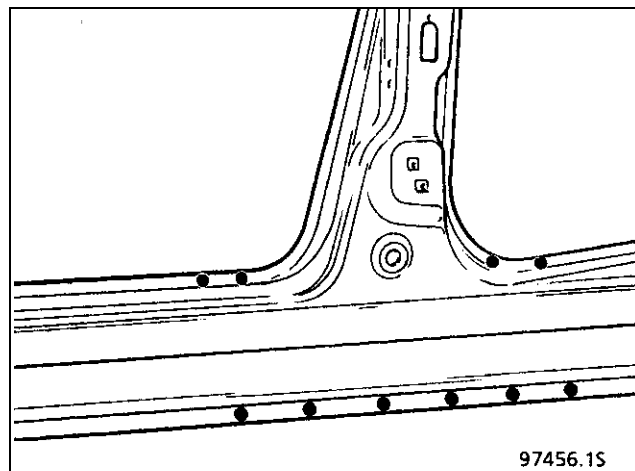
**Толщина листового металла, мм**

|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Передняя часть накладки порога | 1,2 |
| Средняя стойка кузова          | 0,8 |
| Усилитель средней стойки       | 1,5 |

**Удаление сварных соединений**

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

**Сварка**



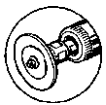
**ПРИМЕЧАНИЕ:** Сварка выполняется при установке средней стойки кузова.

### 10 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

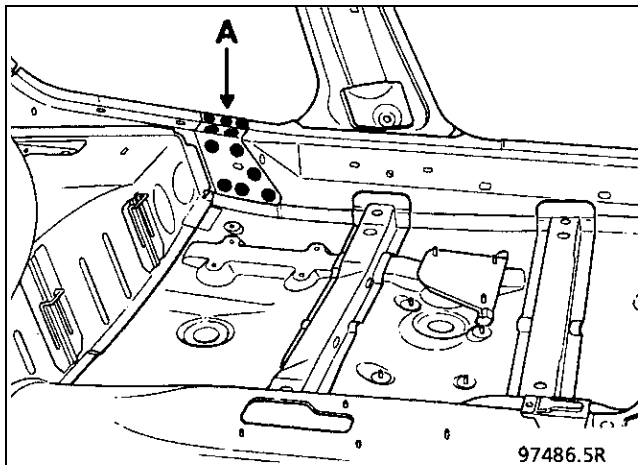
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Передняя часть накладки порога | 1,2 |
| Задняя часть накладки порога   | 1,5 |
| Панель порога кузова           | 0,8 |

Удаление сварных соединений



12 точек электросварки листа толщиной 1,2  
Точки сварки могут удаляться только после снятия панели порога кузова.

Сварка

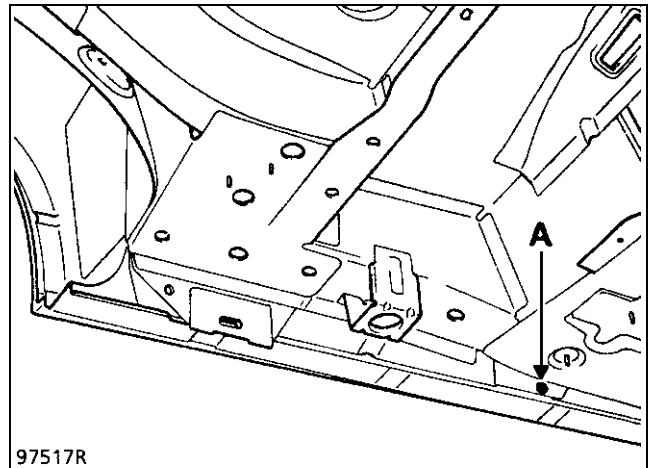


97486.5R



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

Точечная сварка должна производиться до установки панели порога, кроме места (A) (4 точки сварки листов трех толщин: 1,2 + 1,5 + 0,8), где точки сварки выполняются после установки панели порога.



97517R

### 11 СОЕДИНЕНИЕ УСИТЕЛЕМ ПОРОГА КУЗОВА

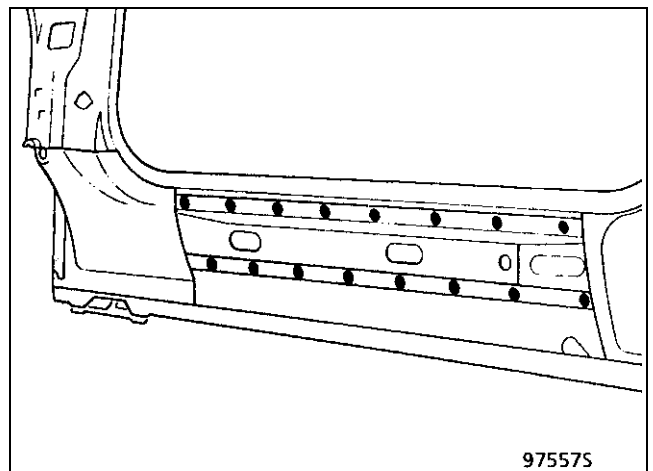
Толщина листового металла, мм

|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Передняя часть накладки порога | 1,2 |
| Усилитель порога               | 1,0 |

Удаление сварных соединений

Обе детали снимаются одновременно.

Сварка



97557S



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

Точечная сварка должна выполняться до установки панели порога кузова.



### 12 СОЕДИНЕНИЕ С ПОРОГОМ КУЗОВА

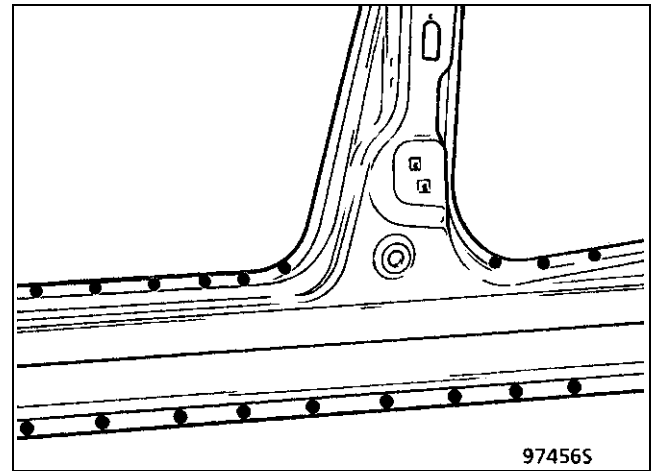
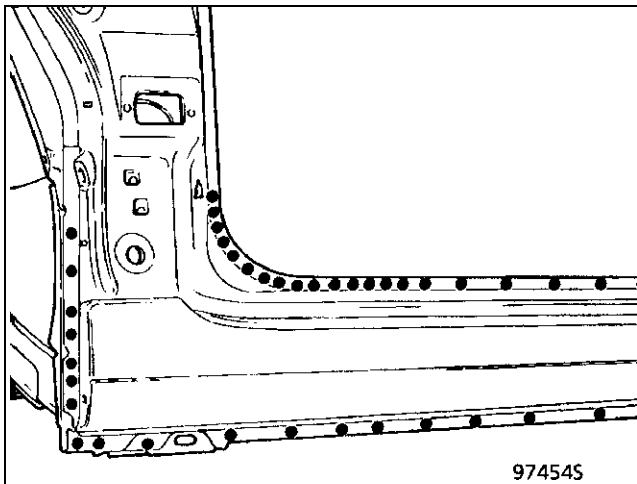
#### Толщина листового металла, мм

|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Передняя часть накладки порога   | 1,2 |
| Панель порога кузова             | 0,8 |
| Усилитель передней стойки кузова | 1,5 |
| Усилитель средней стойки кузова  | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** операция сварки выполняется при установке панели порога кузова.

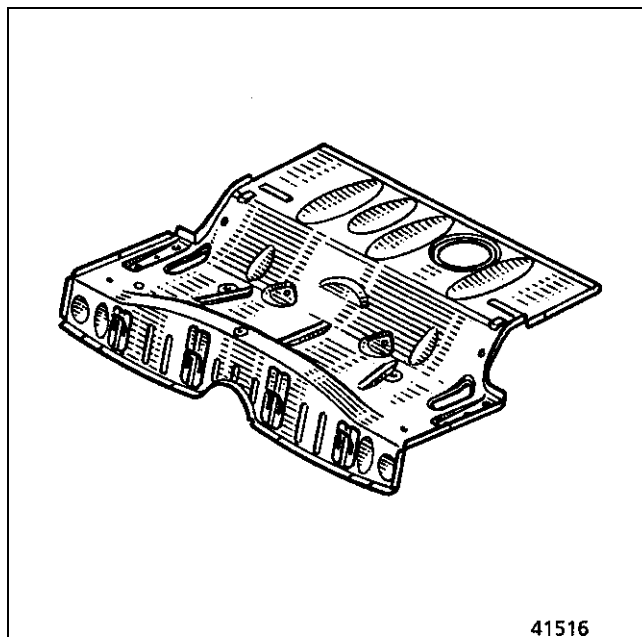
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены одного из задних лонжеронов или панели порога кузова при повреждении от бокового удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилитель туннеля пола,
- усилитель крепления заднего сиденья,
- усилитель крепления бампера,
- усилитель крепления ремней безопасности,
- упор топливного бака,
- приваренные резьбовые шпильки.

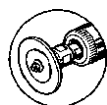


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

#### Толщина листового металла, мм

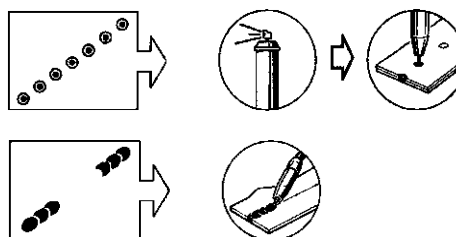
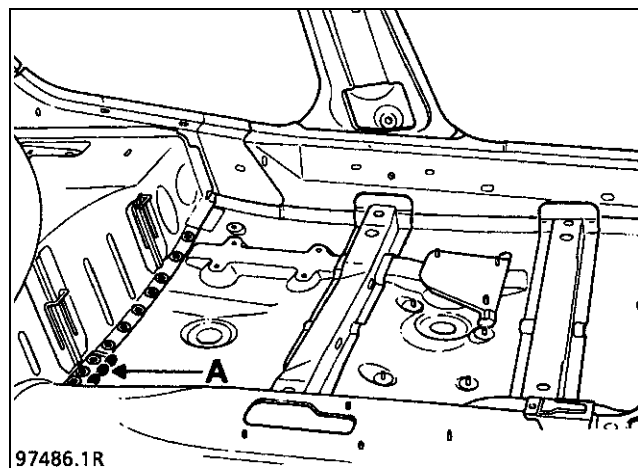
|  |     |
|--|-----|
| Передняя часть заднего пола              | 0,7 |
| Боковая панель пола                      | 0,6 |
| Усилитель крепления упора оболочки троса | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений



10 точек электросварки листа толщиной 0,70  
1 сварной шов длиной 80 мм

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (A) 3 точки сварки листов трех толщин: 0,7 + 1,2 + 0,6.

# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена передней части заднего пола

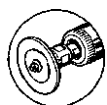
41 R

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ТУННЕЛЕМ ПОЛА

#### Толщина листового металла, мм

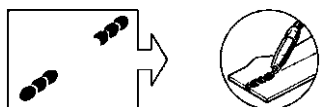
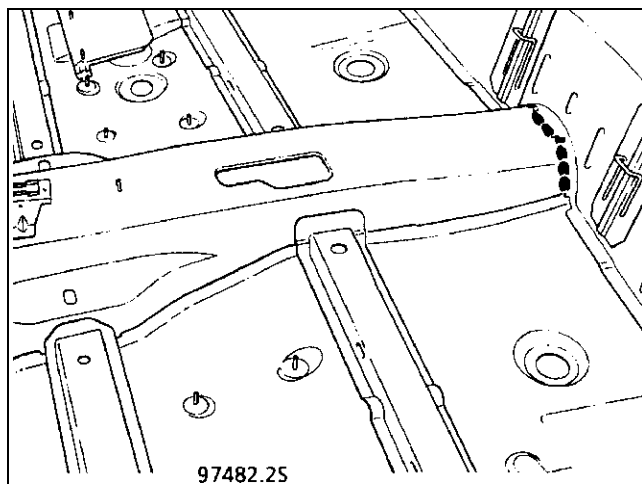
|  |     |
|--|-----|
| Передняя часть заднего пола              | 0,7 |
| Туннель пола                             | 1,0 |
| Усилитель крепления упора оболочки троса | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений



2 сварных шва длиной 80 мм  
2 сварных шва длиной 20 мм

#### Сварка

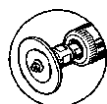


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО СИДЕНЬЯ

#### Толщина листового металла, мм

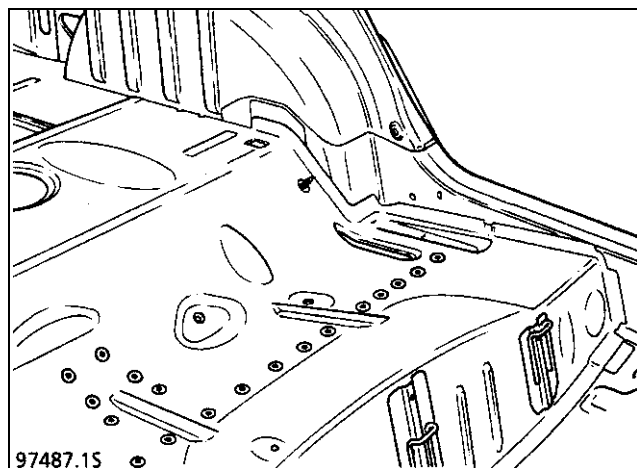
|                                      |     |
|--------------------------------------|-----|
| Передняя часть заднего пола          | 0,7 |
| Поперечина крепления заднего сиденья | 1,2 |

#### Удаление сварных соединений



26 точек электросварки листа  
толщиной 0,70

#### Сварка



# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена передней части заднего пола

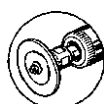
41 R

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОМ В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

|                             |     |
|-----------------------------|-----|
| Передняя часть заднего пола | 0,7 |
| Задний лонжерон в сборе     | 1,2 |

Удаление сварных соединений

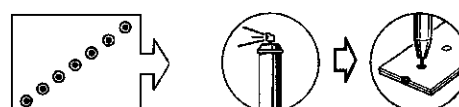
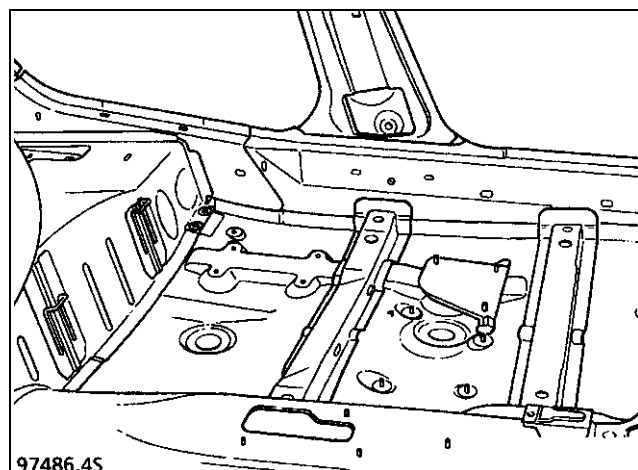
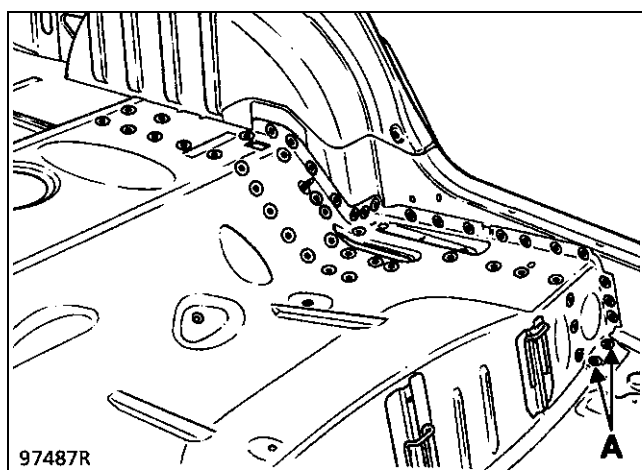


51 точка электросварки листа толщиной 0,70



90 мм

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) сварка электрозаклепками листов двух толщин: 0,7 + 1,5.

# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена передней части заднего пола

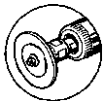
41 R

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ВНУТРЕННЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Передняя часть заднего пола     | 0,7 |
| Задняя внутренняя колесная арка | 0,7 |
| Задняя часть накладки порога    | 1,5 |

Удаление сварных соединений

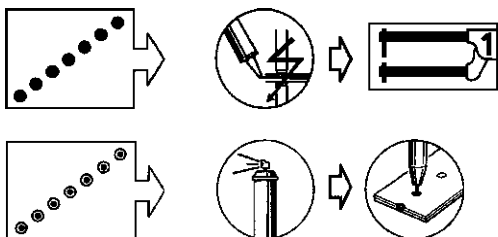
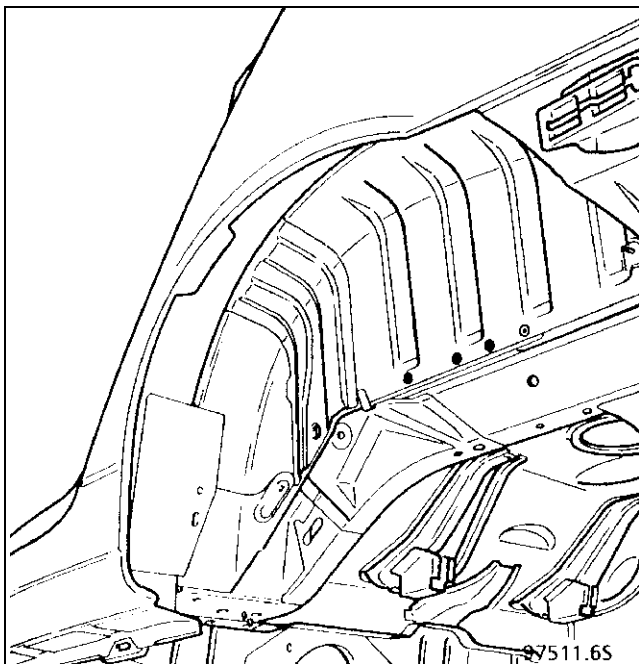


3 точки электросварки листов толщиной 0,70



1 точка электросварки листа толщиной 0,70

Сварка

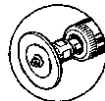


### 6 СОЕДИНЕНИЕ С ПОПЕРЕЧНОЙ ПАНЕЛЬЮ НИШИ ЗАПАСНОГО КОЛЕСА

Толщина листового металла, мм

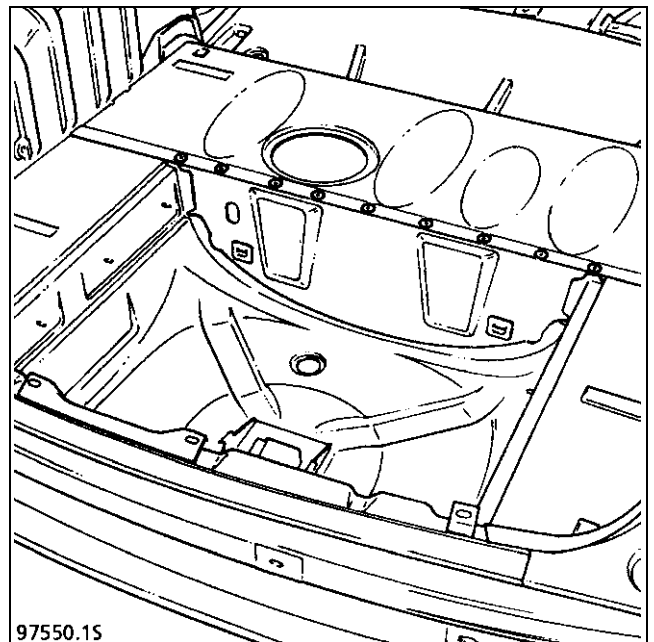
|   |     |
|---|-----|
| Передняя часть заднего пола             | 0,7 |
| Поперечная панель ниши запасного колеса | 0,8 |

Удаление сварных соединений



9 точек электросварки листа толщиной 0,70

Сварка



# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена передней части заднего пола

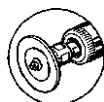
41 R

### 7 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

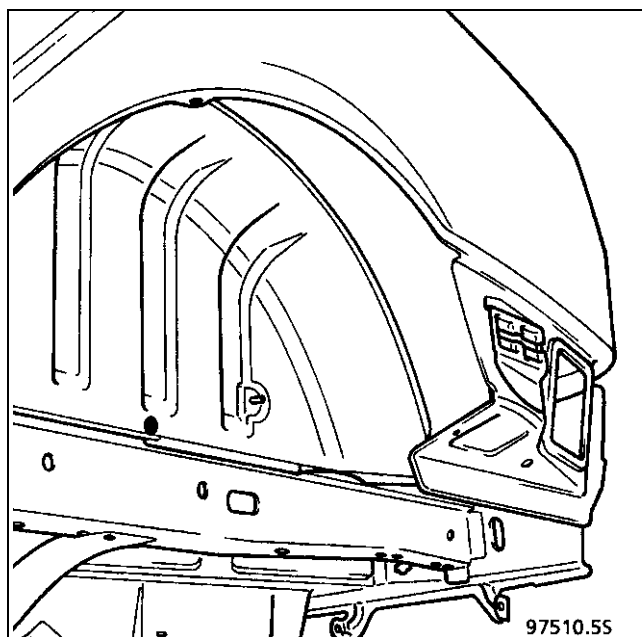
|                             |     |
|-----------------------------|-----|
| Передняя часть заднего пола | 0,7 |
| Задняя часть заднего пола   | 0,7 |
| Внутренняя колесная арка    | 0,7 |

Удаление сварных соединений

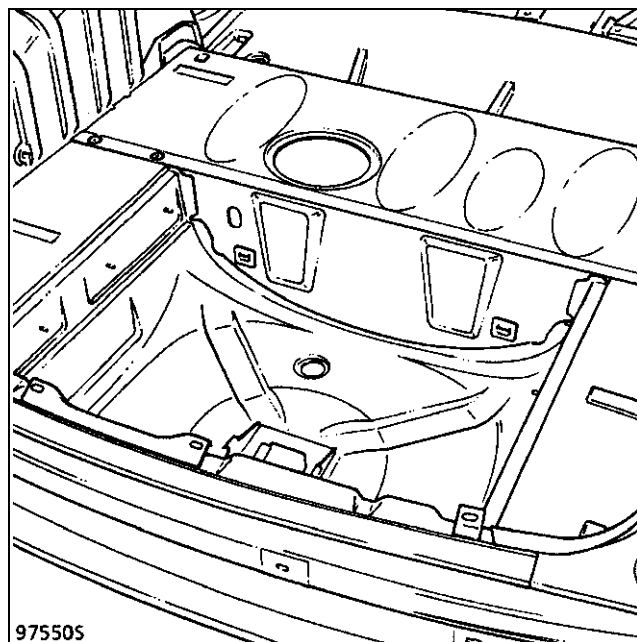


3 точки электросварки листов  
толщиной 0,70

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** 1 точка сварки трех листов:  
3 × 0,70.



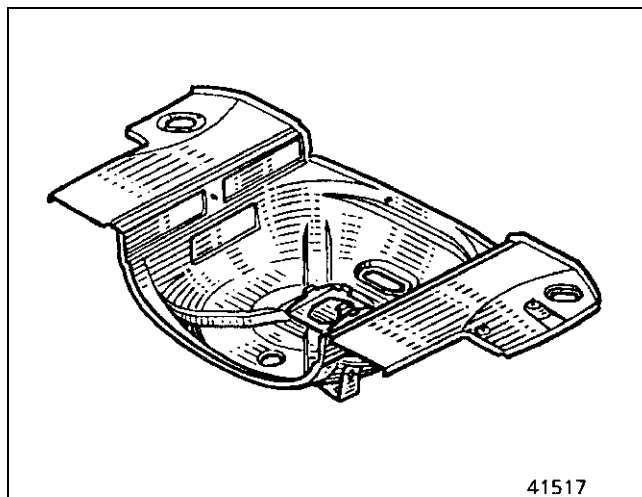
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели задка или панели заднего крыла при повреждении от удара сзади.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- держатель домкрата,
- скоба и лапки крепления,
- приваренные гайки и шпильки крепления.

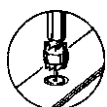


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

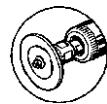
#### Толщина листового металла, мм

|                             |     |
|-----------------------------|-----|
| Задняя часть заднего пола   | 0,7 |
| Передняя часть заднего пола | 0,7 |
| Внутренняя колесная арка    | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

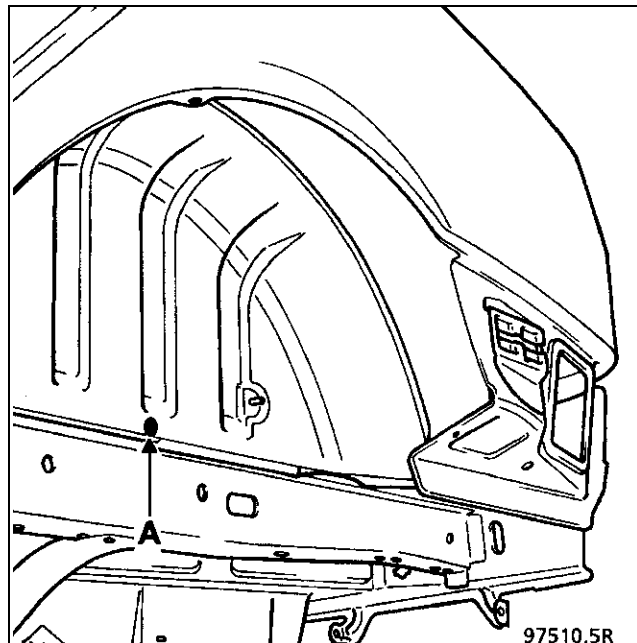


2 × 2 точки электросварки листов толщиной 0,70

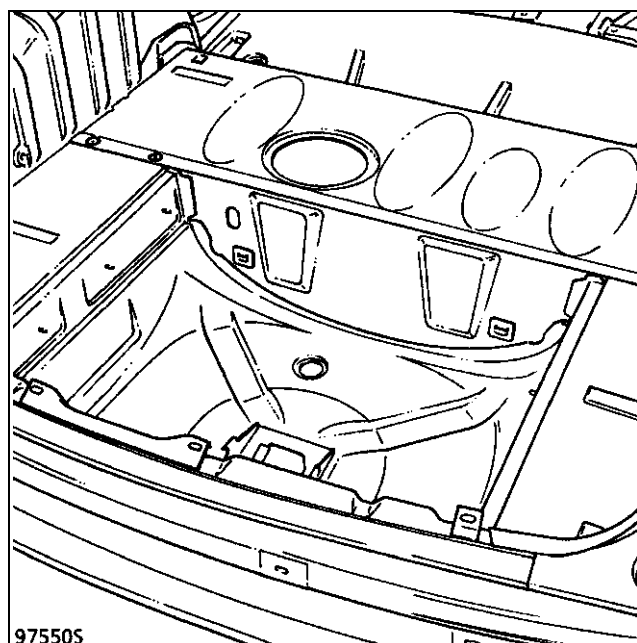


1 × 2 точки электросварки листов толщиной 0,70

### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (A) 1 точка сварки трех листов: 3 × 0,7.



# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена задней части заднего пола

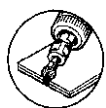
41 S

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПОПЕРЕЧНОЙ ПАНЕЛЬЮ НИШИ ЗАПАСНОГО КОЛЕСА

Толщина листового металла, мм

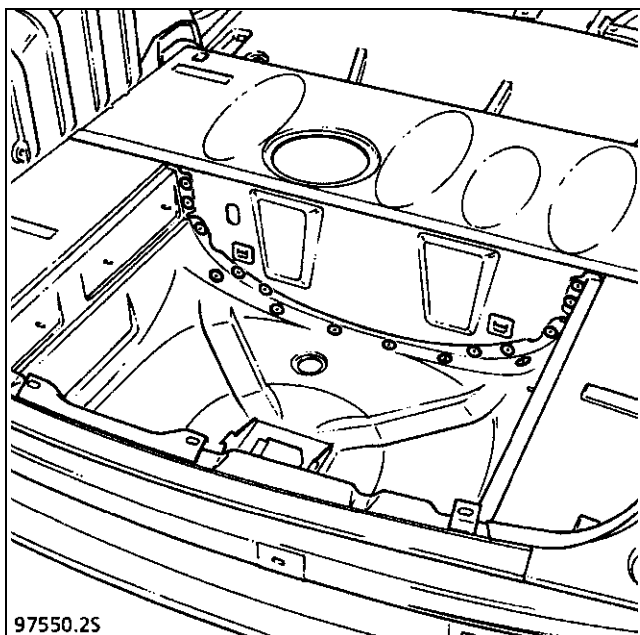
|   |     |
|---|-----|
| Задняя часть заднего пола               | 0,7 |
| Поперечная панель ниши запасного колеса | 0,8 |

Удаление сварных соединений



16 точек электросварки листов толщиной 0,70

Сварка

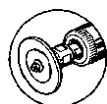


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОМ В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

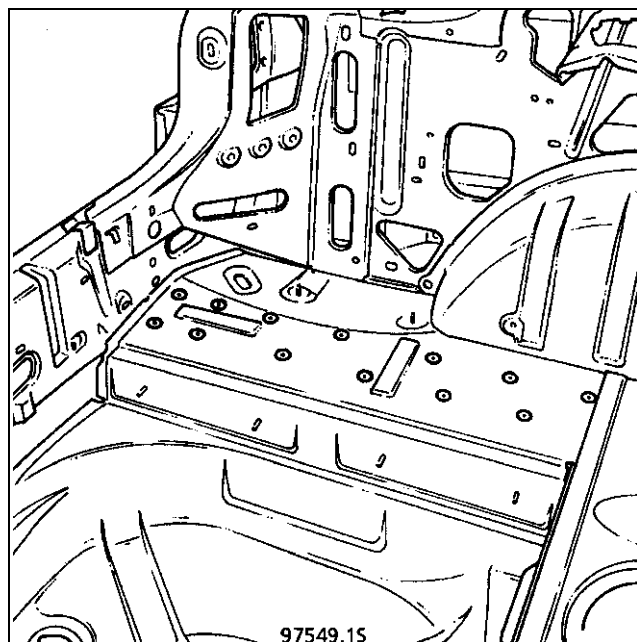
|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Задняя часть заднего пола | 0,7 |
| Задний лонжерон в сборе   | 1,2 |

Удаление сварных соединений



13 точек электросварки листа толщиной 0,70

Сварка





# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена задней части заднего пола

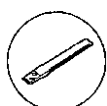
41 S

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ВНУТРЕННЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

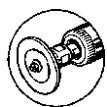
Толщина листового металла, мм

|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Задняя часть заднего пола       | 0,7 |
| Задняя внутренняя колесная арка | 0,7 |

Удаление сварных соединений

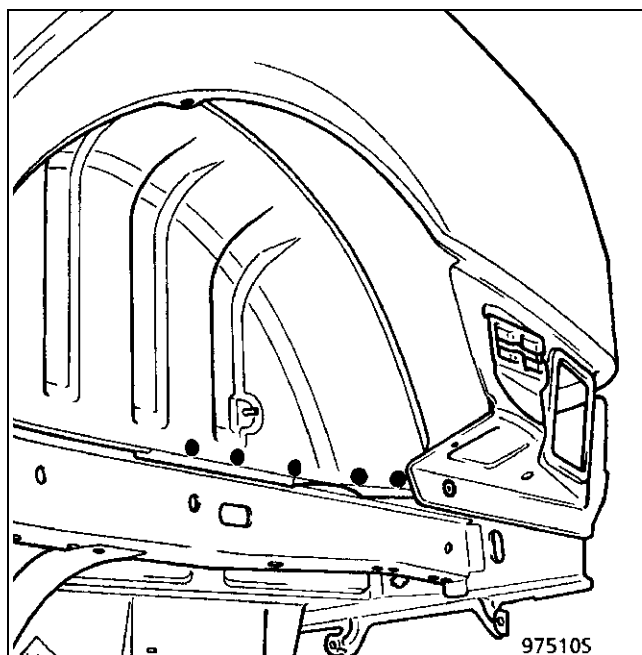


50 мм с каждой стороны



6 точек электросварки листов толщиной 0,70

Сварка

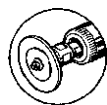


### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

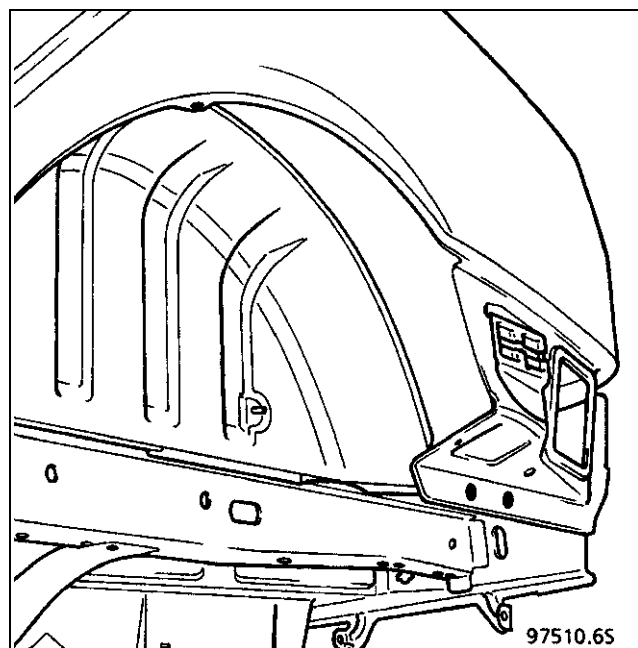
|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Задняя часть заднего пола     | 0,7 |
| Задняя наружная колесная арка | 0,7 |
| Панель заднего крыла          | 0,8 |

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листов толщиной 0,70

Сварка



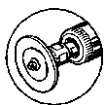
**ПРИМЕЧАНИЕ:** точки сварки листов трех толщин: 0,7 × 2 + 0,8.

### 6 СОЕДИНЕНИЕ С НАДСТАВКОЙ ЗАДНЕЙ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

**Толщина листового металла, мм**

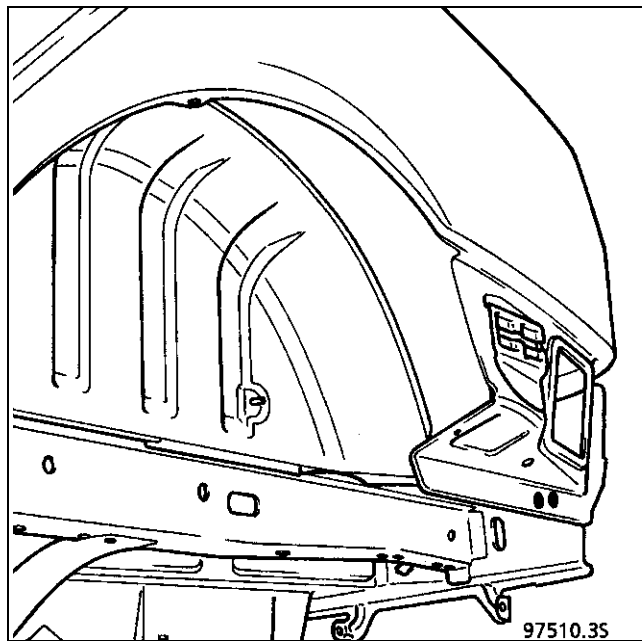
|   |     |
|---|-----|
| Задняя часть заднего пола               | 0,7 |
| Надставка задней наружной колесной арки | 0,7 |
| Панель заднего крыла                    | 0,8 |

**Удаление сварных соединений**



2 точки электросварки листов толщиной 0,70

**Сварка**



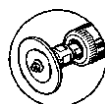
**ПРИМЕЧАНИЕ:** точки сварки листов трех толщин:  
0,7 × 2 + 0,8.

### 7 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕГО КРЫЛА

**Толщина листового металла, мм**

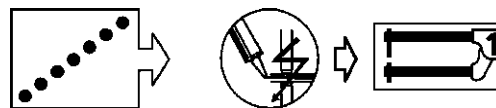
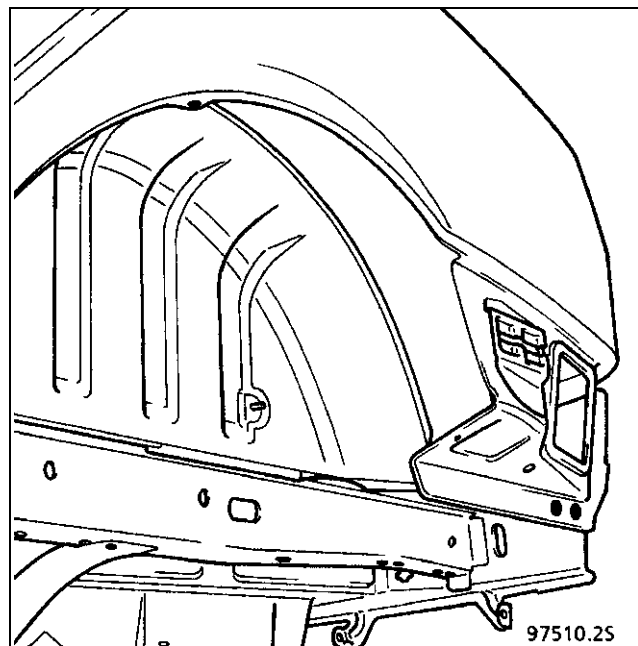
|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Задняя часть заднего пола | 0,7 |
| Панель крыла              | 0,8 |

**Удаление сварных соединений**



2 точки электросварки листа толщиной 0,70

**Сварка**



### 8 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ

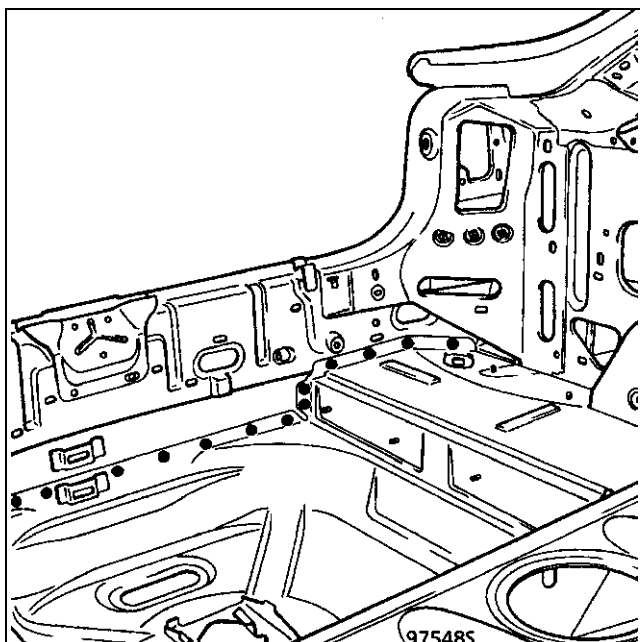
#### Толщина листового металла, мм

|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Задняя часть заднего пола | 0,7 |
| Внутренняя панель задка   | 0,7 |
| Нижняя задняя поперечина  | 1,2 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** с каждой стороны 4 точки электросварки листов трех толщин:  $0,7 \times 2 + 1,2$ .

### 9 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАДНЕЙ ЧАСТИ ЗАДНЕГО ПОЛА

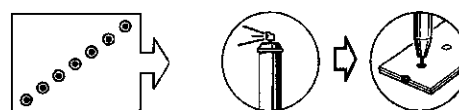
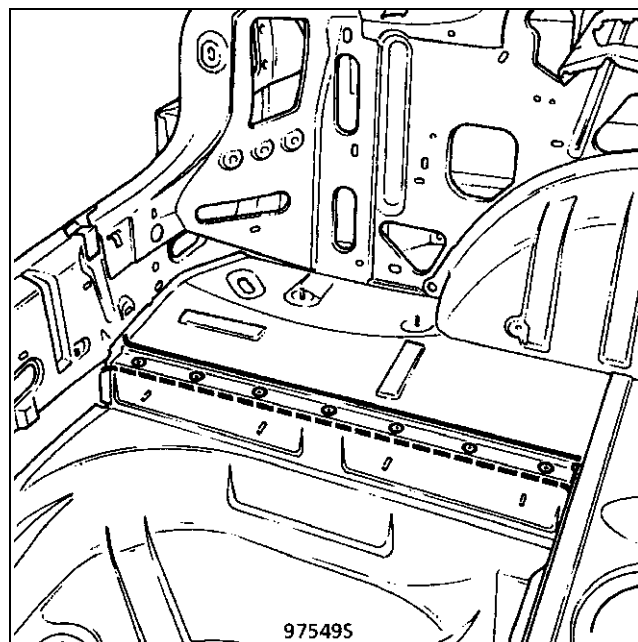
#### Толщина листового металла, мм

|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Задняя часть заднего пола | 0,7 |
|---------------------------|-----|

#### Вырезание



#### Сварка



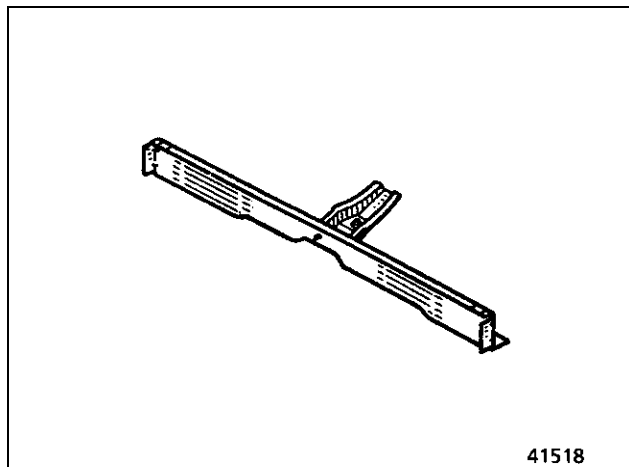
**ВВОДНАЯ ЧАСТЬ**

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены передней части заднего пола при повреждении от бокового удара.

**СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ  
ДЕТАЛИ**

Деталь в сборе, включающая в себя:

- кронштейн крепления упора оболочки троса,
- приваренные гайки и шпильки крепления.



# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена поперечины крепления заднего сиденья

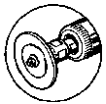
41 Т

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

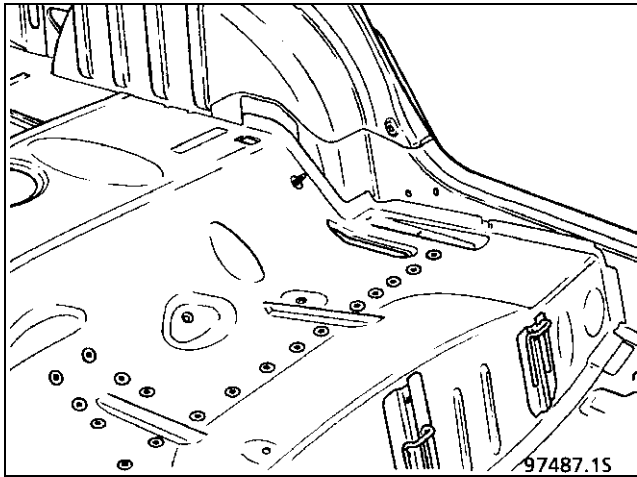
|                                      |     |
|--------------------------------------|-----|
| Поперечина крепления заднего сиденья | 1,2 |
| Передняя часть заднего пола          | 0,7 |

Удаление сварных соединений



26 точек электросварки листа толщиной 1,20

Сварка

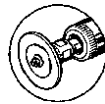


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОМ В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

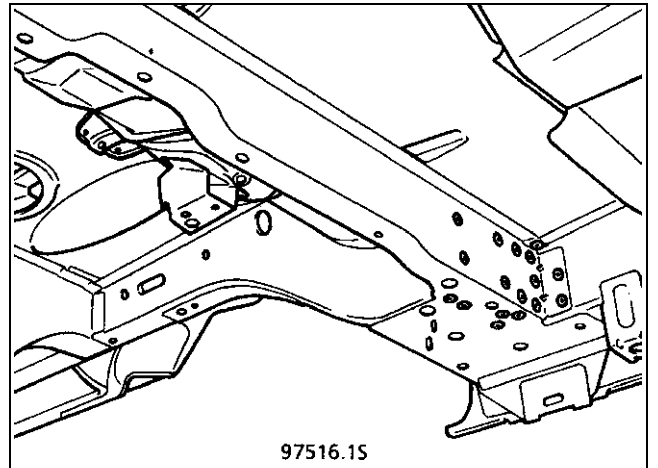
|                                      |     |
|--------------------------------------|-----|
| Поперечина крепления заднего сиденья | 1,2 |
| Передняя часть заднего пола          | 1,2 |

Удаление сварных соединений



17 точек электросварки листа толщиной 1,20

Сварка



### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операциям замены:

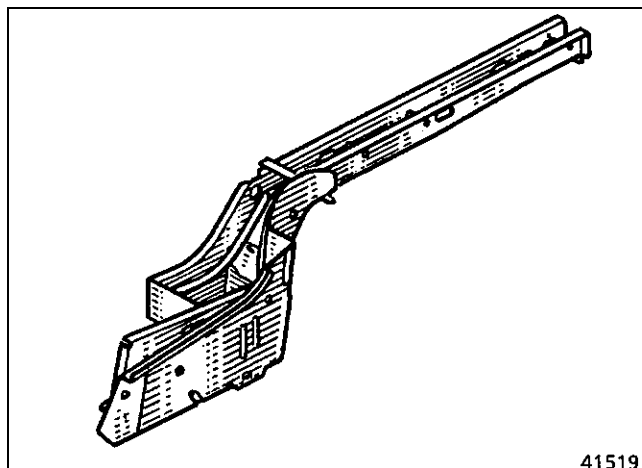
- панели задка при повреждении от удара сзади,
- порога кузова при повреждении от бокового удара.

Операция должна выполняться на ремонтном стапеле.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- внутренние усилители и гайки крепления,
- боковую поперечину,
- кронштейн крепления заднего моста,
- удлинитель накладке порога.

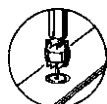


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

#### Толщина листового металла, мм

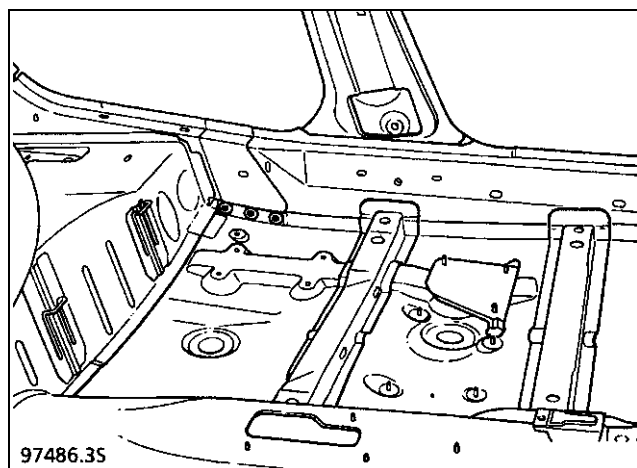
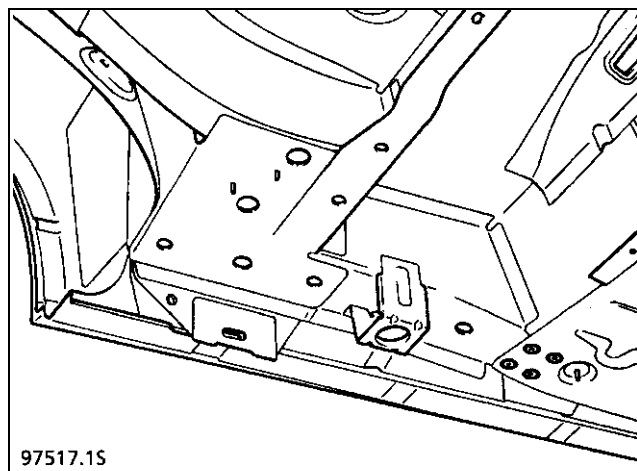
|                         |     |
|-------------------------|-----|
| Задний лонжерон в сборе | 1,0 |
| Боковая панель пола     | 0,6 |

#### Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листа толщиной 0,70

#### Сварка

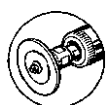


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

**Толщина листового металла, мм**

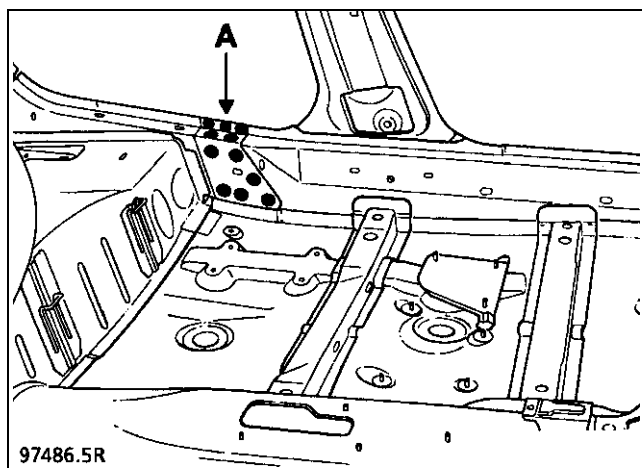
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Передняя часть накладки порога | 1,2 |
| Панель порога кузова           | 0,8 |
| Задняя часть накладки порога   | 1,5 |

**Удаление сварных соединений**



12 точек электросварки листа толщиной 1,20  
Удаление точек сварки может производиться только после снятия панели порога.

**Сварка**

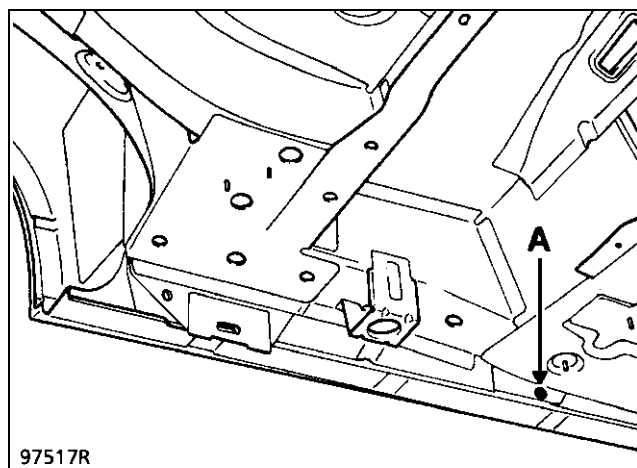


97486.5R



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

Точечная сварка должна выполняться перед установкой панели порога кузова, за исключением места (A) (4 точки сварки листов трех толщин: 1,2 + 1,5 + 0,8), где точки сварки выполняются после установки панели порога.



97517R

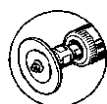


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПОРОГОМ КУЗОВА

**Толщина листового металла, мм**

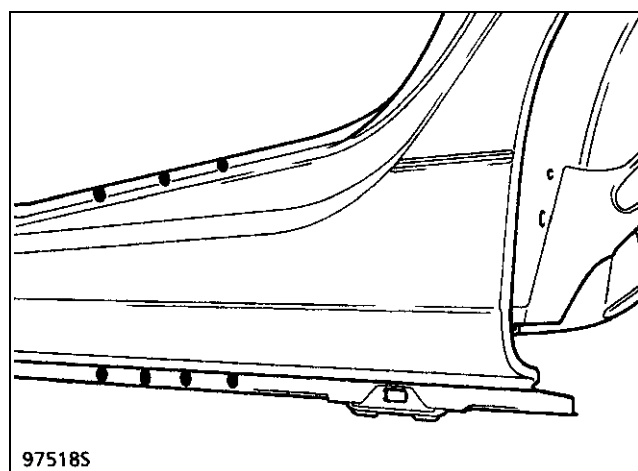
|                              |     |
|------------------------------|-----|
| Панель порога кузова         | 0,8 |
| Задняя часть накладки порога | 1,5 |

**Удаление сварных соединений**



7 точек электросварки листа толщиной 1,50

**Сварка**



97518S

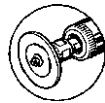


### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

#### Толщина листового металла, мм

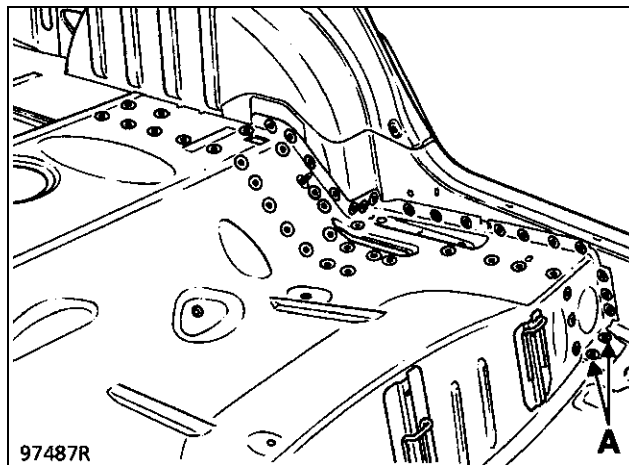
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Передняя часть накладки порога | 1,2 |
| Панель порога кузова           | 0,8 |
| Задняя часть накладки порога   | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений



51 точка электросварки листа  
толщиной 0,70

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) сварка  
электрозаклепками листов двух толщин: 0,7 + 1,5.

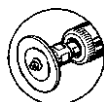


### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ВНУТРЕННЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

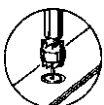
Толщина листового металла, мм

|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Задний лонжерон в сборе            | 1,0 |
| Задняя внутренняя колесная арка    | 0,7 |
| Усилитель внутренней колесной арки | 1,5 |

Удаление сварных соединений

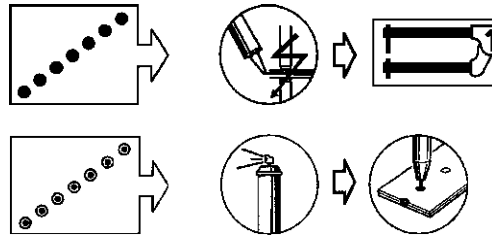
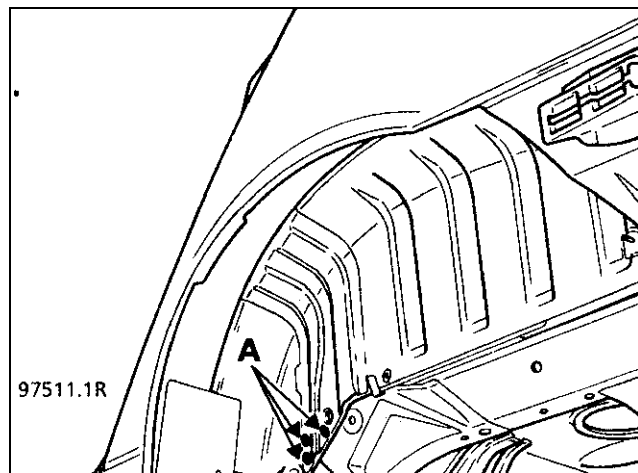
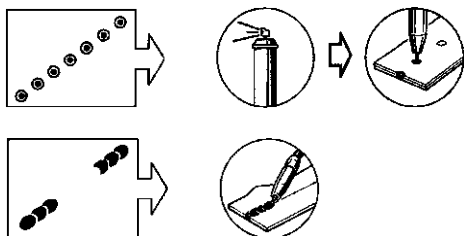
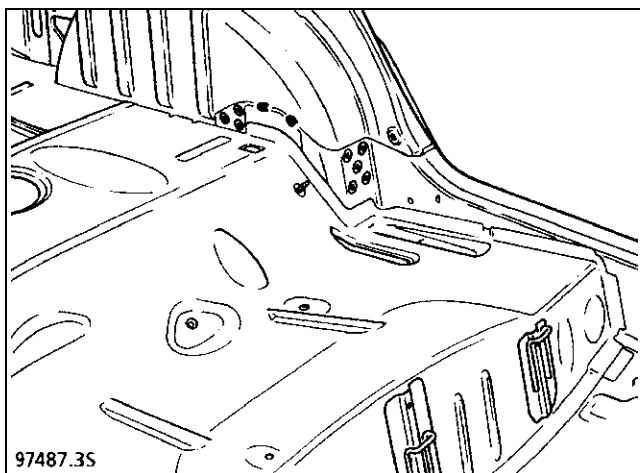


11 точек электросварки листа толщиной 1,50  
2 сварных шва длиной 15 мм



1 точка электросварки листа толщиной 0,7

### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 3 точки сварки трех листов толщиной 1,0.

# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена заднего лонжерона в сборе

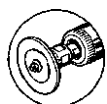
41 U

### 6 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

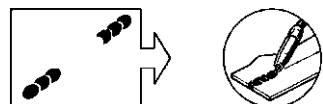
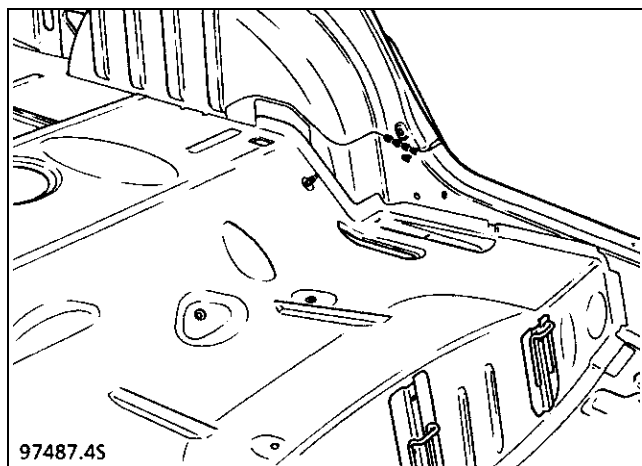
|  |     |
|--|-----|
| Усилитель кронштейна крепления заднего моста | 2,0 |
| Задняя наружная колесная арка                | 0,7 |

Удаление сварных соединений



1 сварной шов длиной 80 мм  
1 сварной шов длиной 20 мм

Сварка

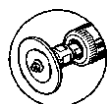


### 7 СОЕДИНЕНИЕ С ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО СИДЕНЬЯ

Толщина листового металла, мм

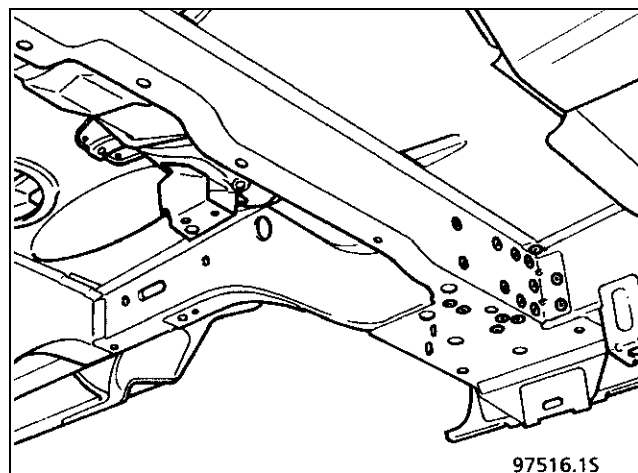
|                                      |     |
|--------------------------------------|-----|
| Задний лонжерон в сборе              | 1,0 |
| Поперечина крепления заднего сиденья | 1,2 |

Удаление сварных соединений



17 точек электросварки листа  
толщиной 1,20

Сварка



# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена заднего лонжерона в сборе

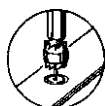
41 U

### 8 СОЕДИНЕНИЕ С ПОПЕРЕЧНОЙ ПАНЕЛЬЮ НИШИ ЗАПАСНОГО КОЛЕСА

Толщина листового металла, мм

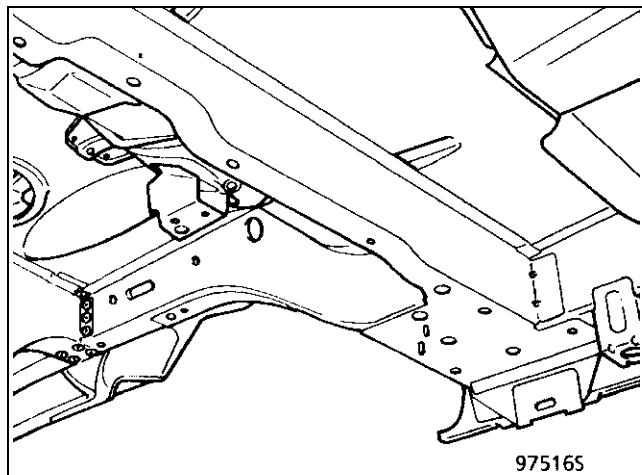
|   |     |
|---|-----|
| Задний лонжерон в сборе                 | 1,0 |
| Поперечная панель ниши запасного колеса | 0,8 |

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка

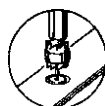


### 9 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

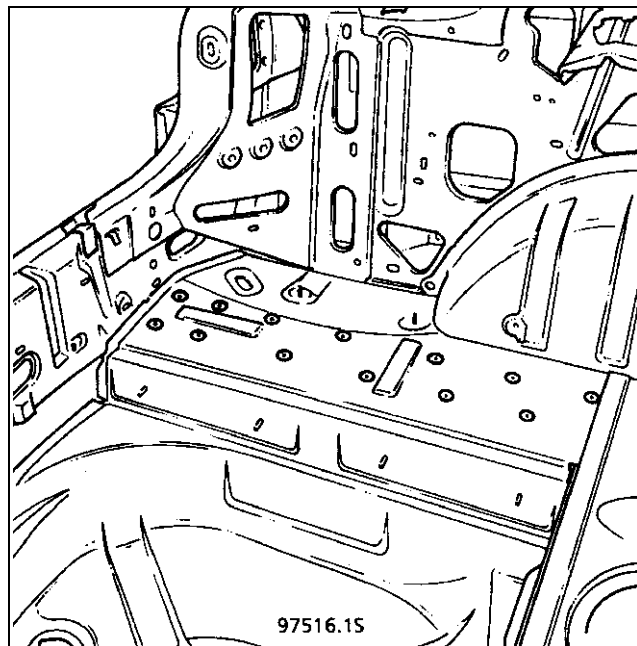
|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Задний лонжерон в сборе   | 1,0 |
| Задняя часть заднего пола | 0,7 |

Удаление сварных соединений



13 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



### 10 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА

#### Толщина листового металла, мм

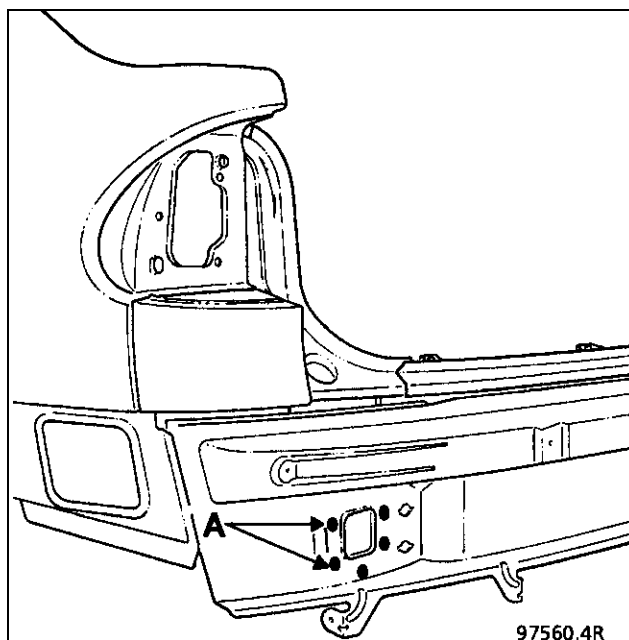
|   |     |
|---|-----|
| Задний лонжерон в сборе                 | 1,0 |
| Задняя поперечина кузова                | 1,2 |
| Уголок крепления буксировочной проушины | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листа  
толщиной 1,20

#### Сварка



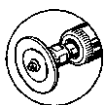
**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А), правая сторона, 2  
точки сварки листов трех толщин: 1,0 + 1,2 + 1,0.

### 11 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

#### Толщина листового металла, мм

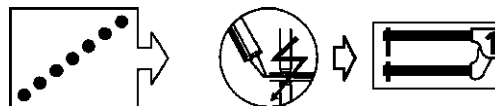
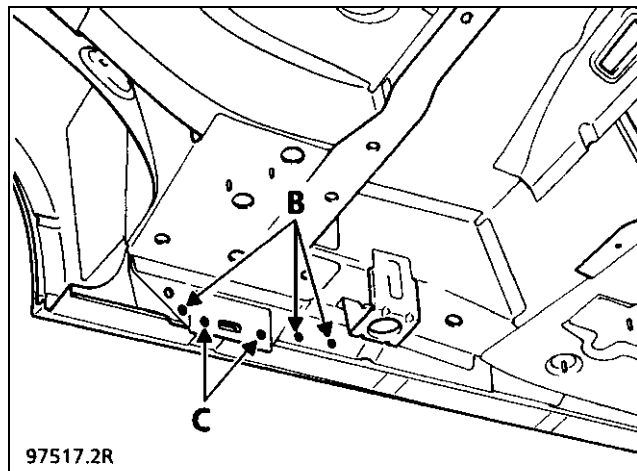
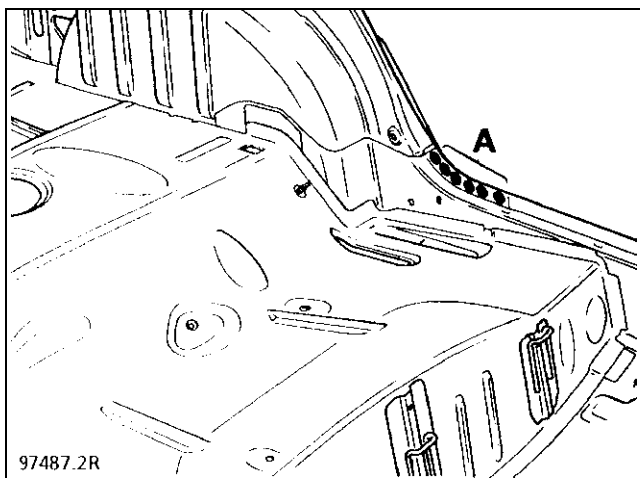
|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Задняя часть накладки порога      | 1,0 |
| Усилитель задней стойки кузова    | 1,2 |
| Усилитель под установку домкрата  | 1,5 |
| Кронштейн крепления заднего моста | 2,0 |
| Панель порога кузова              | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 1,5  
 3 точки электросварки листов двух толщин: 1,0 + 1,5  
 2 точки сварки листов трех толщин: (1,5 × 2) + 2,0

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (A) 6 точек сварки листов трех толщин: 1,5 + 1,2 + 0,8.

В месте (B) 3 точки сварки листов четырех толщин: 2,0 + 1,5 + 1,2 + 0,8.

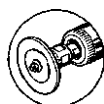
В месте (C) 2 точки сварки листов пяти толщин: (1,5 × 2) + 2,0 + 1,0 + 0,8.

### 12 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

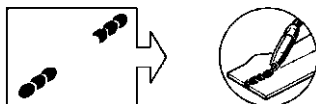
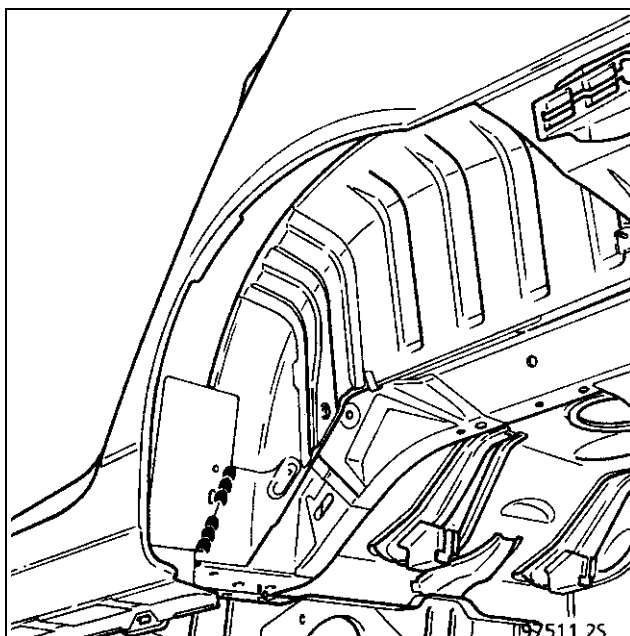
|                         |     |
|-------------------------|-----|
| Задний лонжерон в сборе | 1,0 |
| Усилитель колесной арки | 1,0 |

Удаление сварных соединений



2 сварных шва длиной 50 мм

Сварка



### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

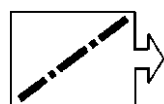
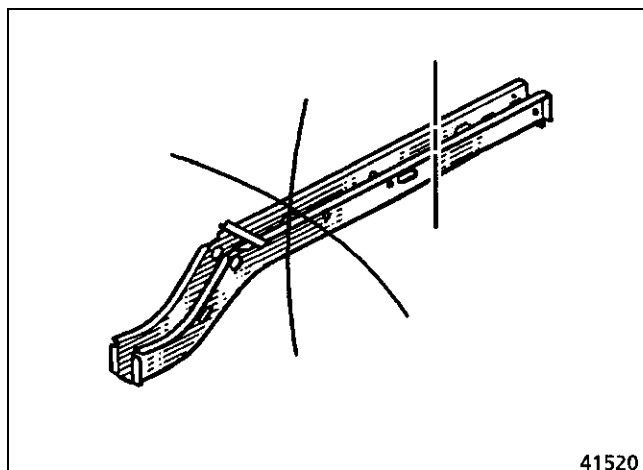
Замена данной детали производится в дополнение операциям замены панели задка и частичной замены заднего пола при повреждении от удара сзади.

Замена выполняется на ремонтном стапеле.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- внутренние усилители,
- гайки крепления.



или



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

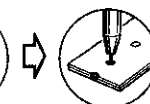
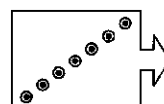
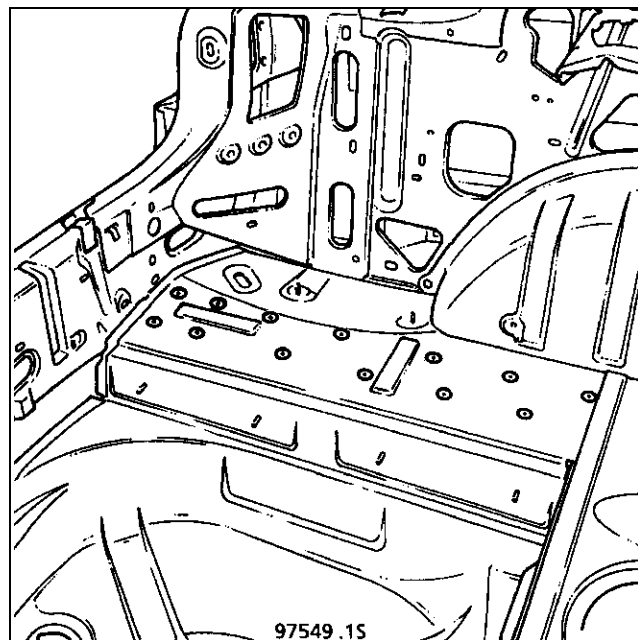
#### Толщина листового металла, мм

|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Заменяемая часть заднего лонжерона | 1,2 |
| Задняя часть заднего пола          | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

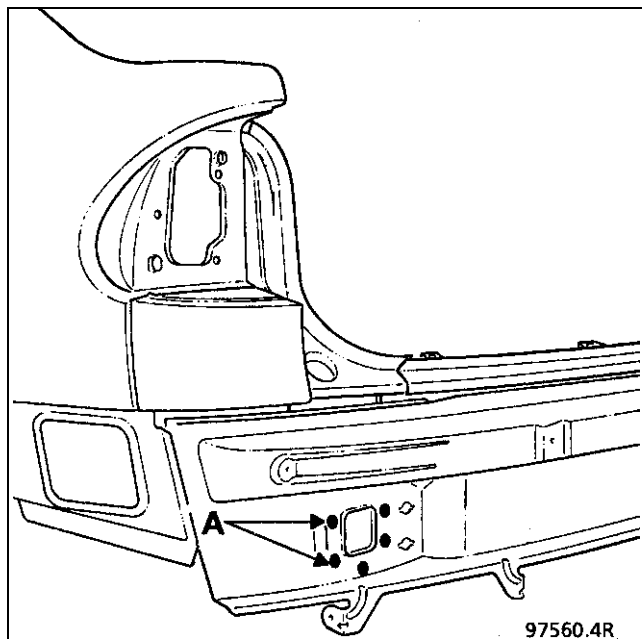
|  |     |
|--|-----|
| Заменяемая часть заднего лонжерона                       | 1,0 |
| Задняя поперечина кузова                                 | 1,2 |
| Уголок крепления буксировочной проушины (правая сторона) | 1,0 |

Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листа толщиной 1,20

Сварка



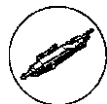
**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А), правая сторона, 2 точки сварки листов трех толщин: 1,0 + 1,2 + 1,0.

### 3 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

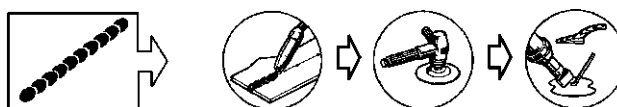
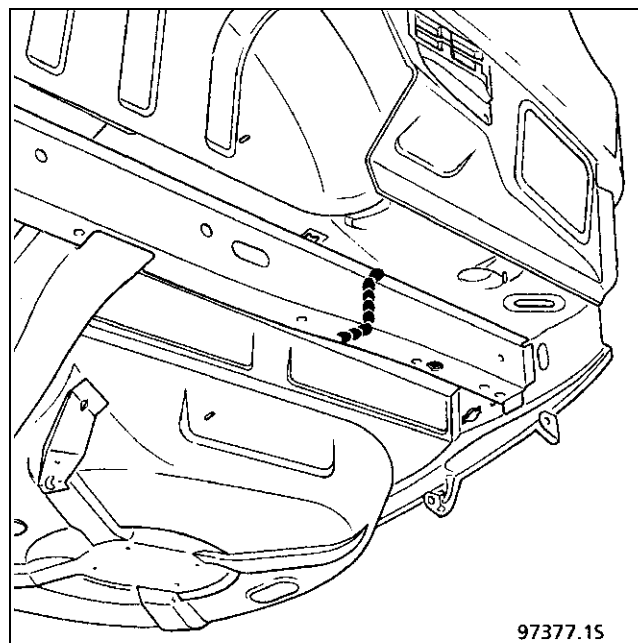
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Заменяемая часть заднего лонжерона | 1,0 |
|------------------------------------|-----|

Вырезание



220 мм

Сварка



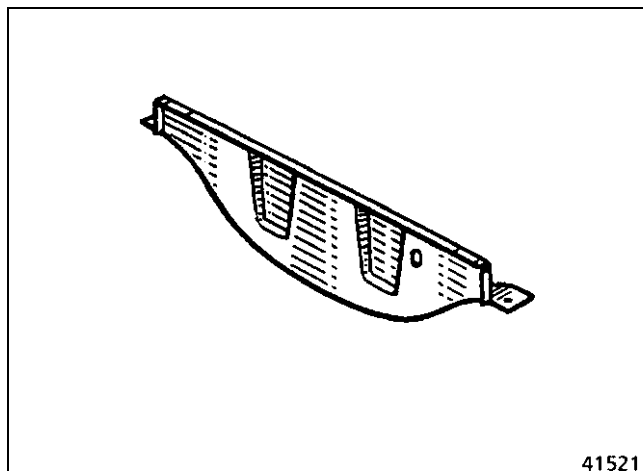


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены задней части заднего пола.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с приваренными гайками крепления.



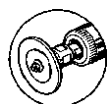
### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

Поперечная панель ниши запасного колеса 0,8

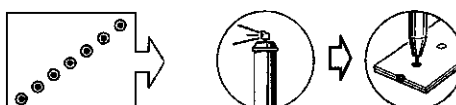
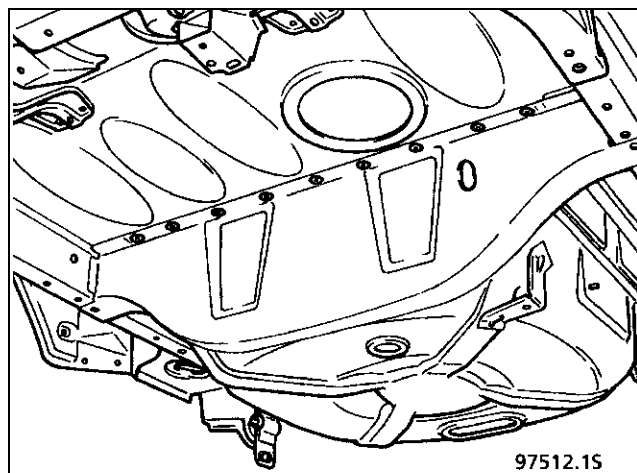
Передняя часть заднего пола 0,7

### Удаление сварных соединений



9 точек электросварки листа толщиной 0,70

### Сварка

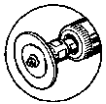


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

**Толщина листового металла, мм**

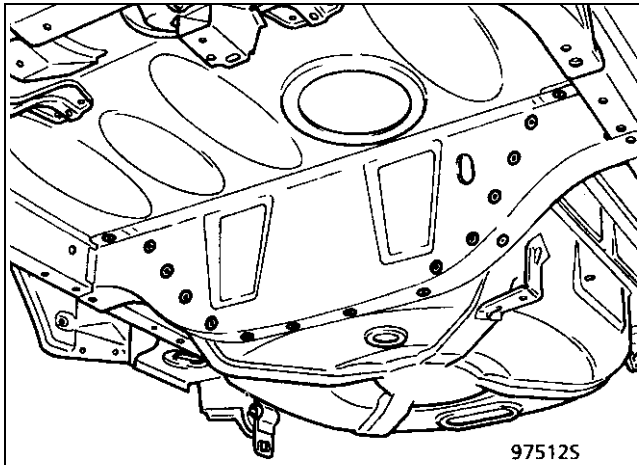
Поперечная панель ниши запасного колеса 0,8  
 Передняя часть заднего пола 0,7

**Удаление сварных соединений**



18 точек электросварки листа  
 толщиной 0,70

**Сварка**

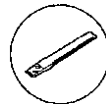


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

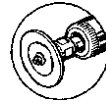
**Толщина листового металла, мм**

Поперечная панель ниши запасного колеса 0,8  
 Задний лонжерон в сборе 1,2

**Удаление сварных соединений**

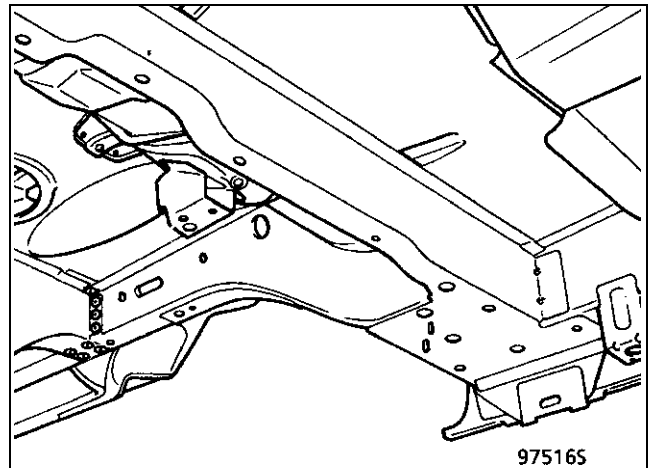


75 мм × 2



8 точек электросварки листа  
 толщиной 0,8

**Сварка**



### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

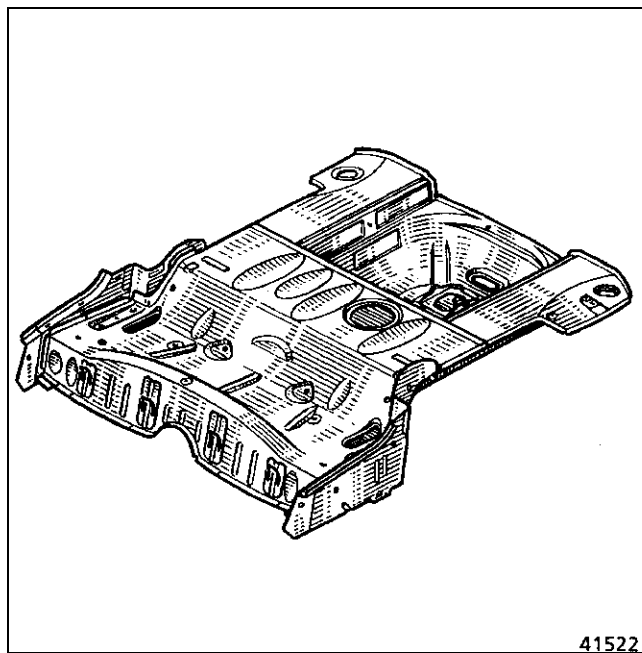
Замена данной детали производится в дополнение к операциям замены:

- панели задка при повреждении от удара сзади,
- задней боковины в сборе при повреждении от бокового удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

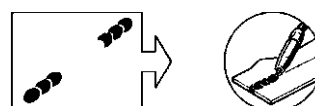
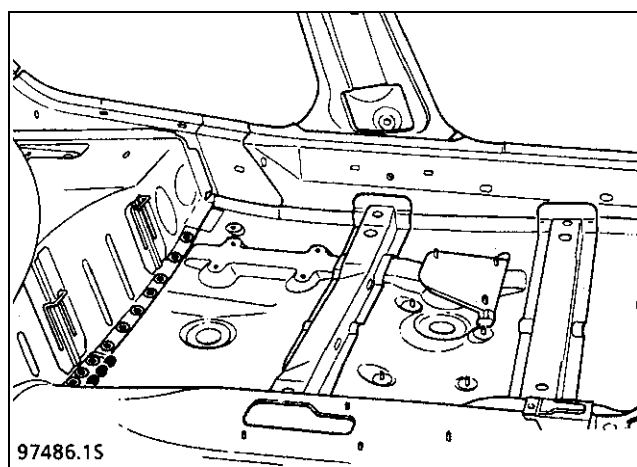
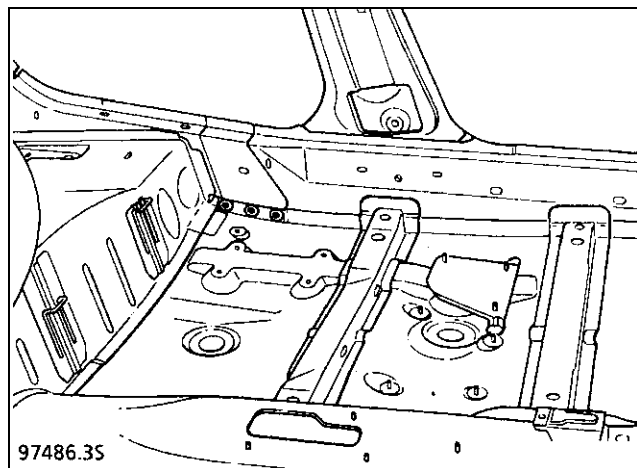
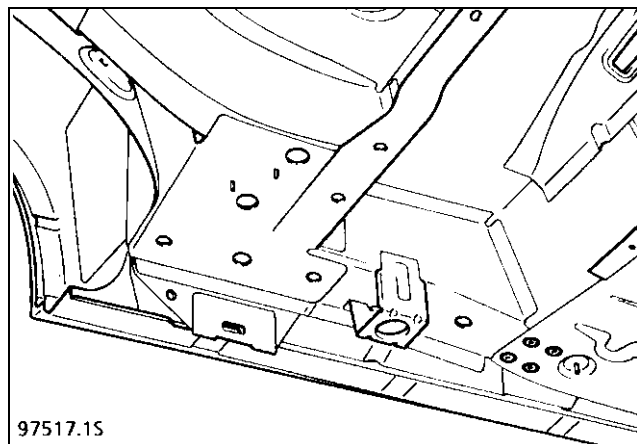
- переднюю часть (в сборе) заднего пола,
- заднюю часть (в сборе) заднего пола,
- задний лонжерон в сборе,
- поперечину крепления заднего сиденья,
- поперечную панель ниши запасного колеса,
- заднюю поперечину кузова.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

См. операции **41-R-1** и **41-N-9**.

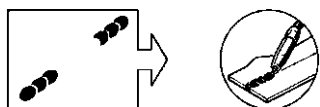
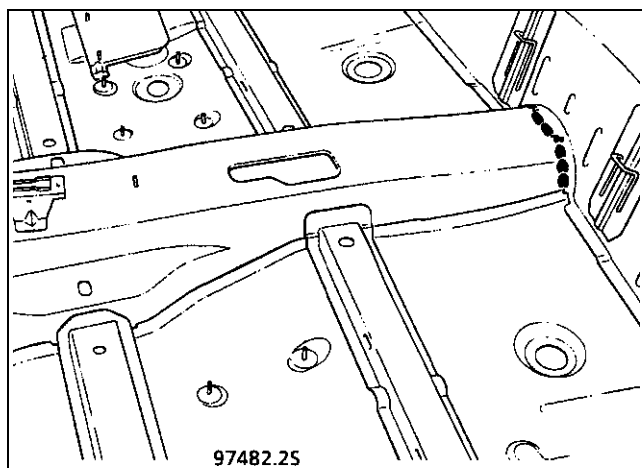
### Сварка



### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ТУННЕЛЕМ ПОЛА

См операции **41-R-2**.

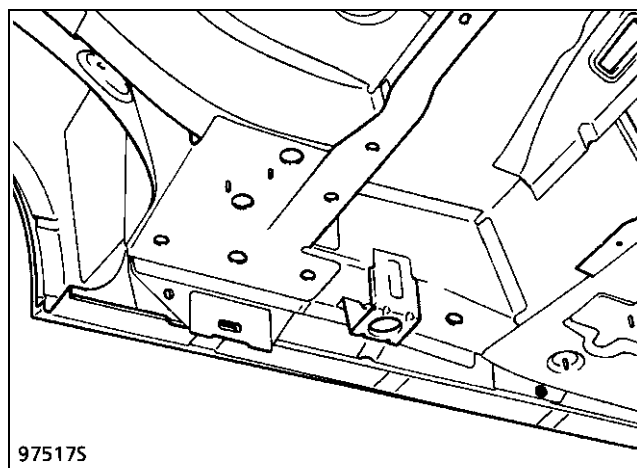
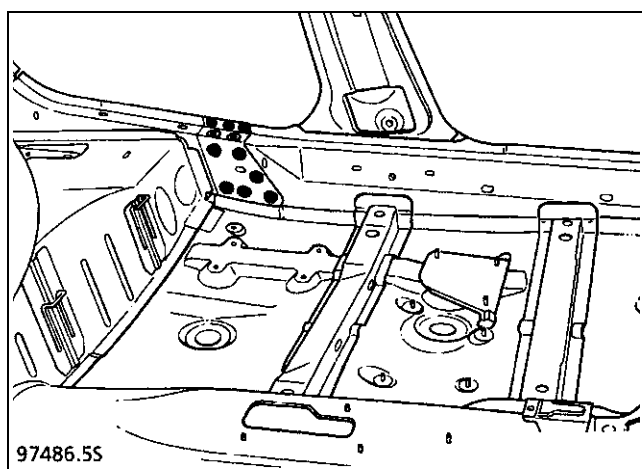
Сварка



### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

См. операции **41-U-2**.

Сварка



### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ПОРОГОМ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

Задний пол в сборе

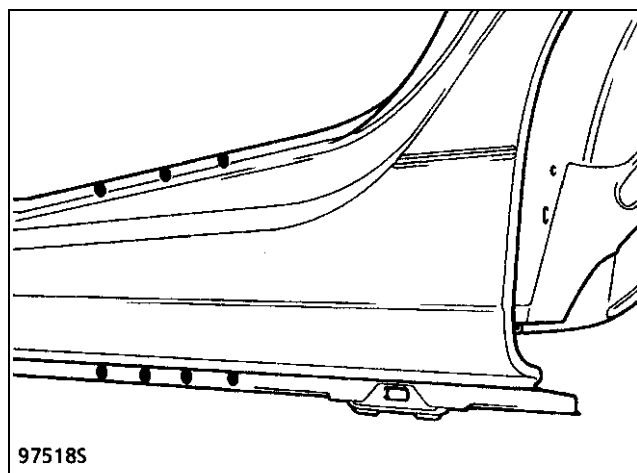
Панель порога кузова

0,8

Удаление сварных соединений

7 точек электросварки листа  
толщиной 1,20

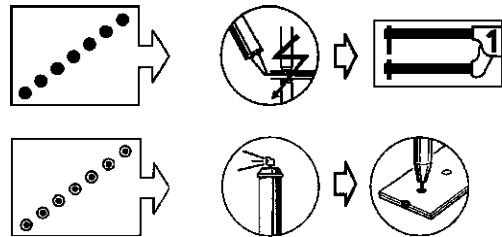
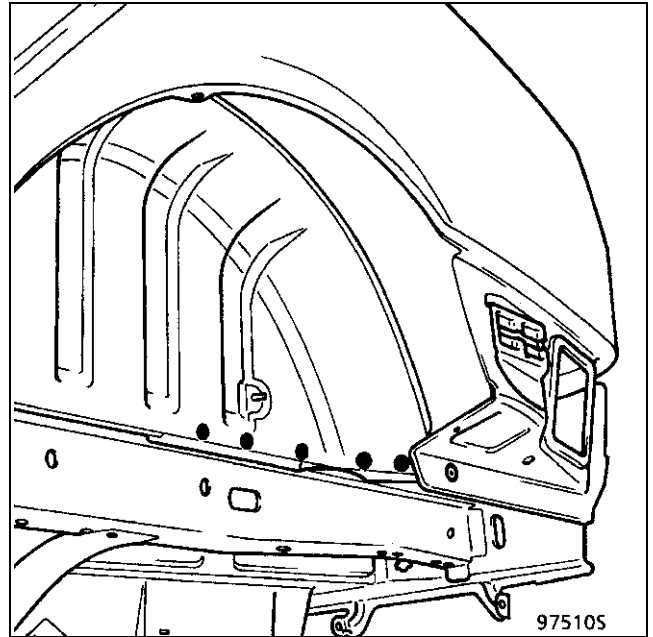
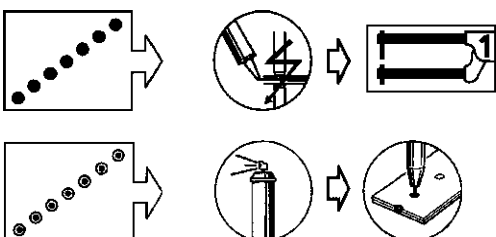
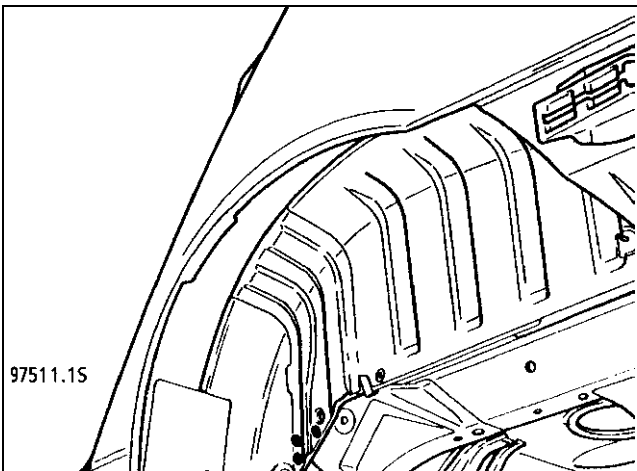
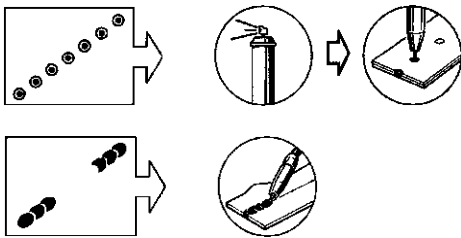
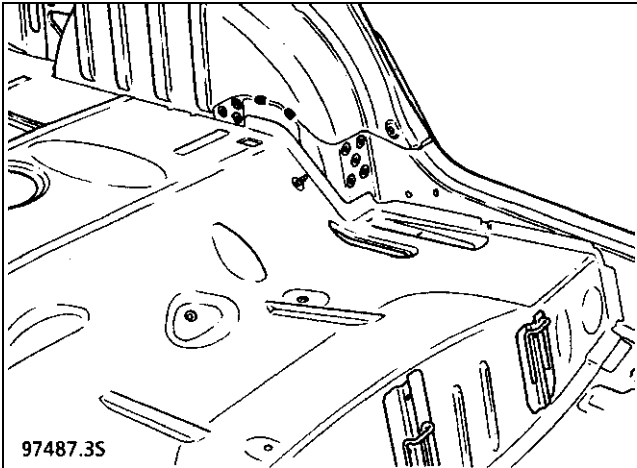
Сварка



### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ВНУТРЕННЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

См. операции **41-U-5**, **41-R-5** и **41-S-4**.

#### Сварка



# НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

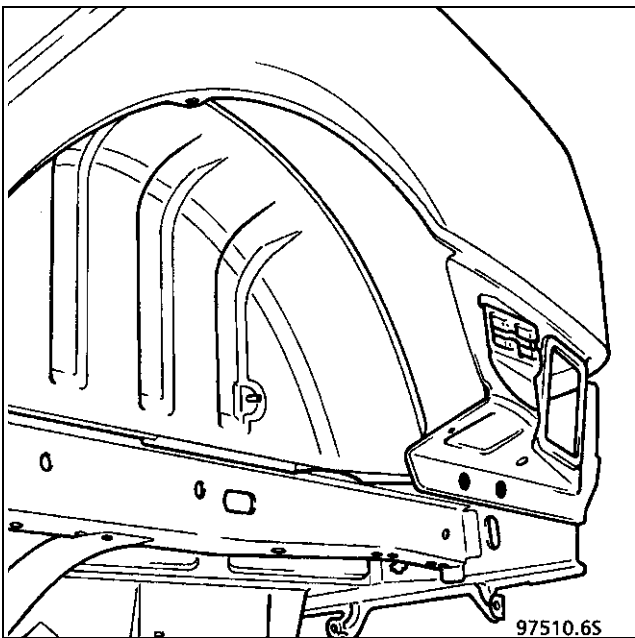
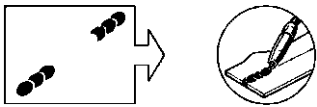
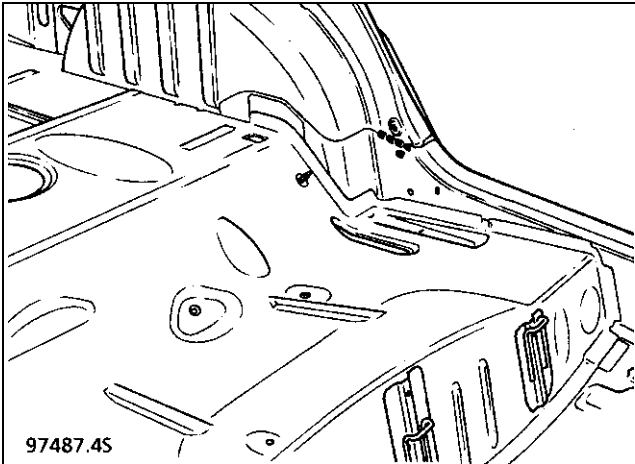
## Замена заднего пола в сборе

41 X

### 6 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

См. операции **41-U-6**, **41-S-5**.

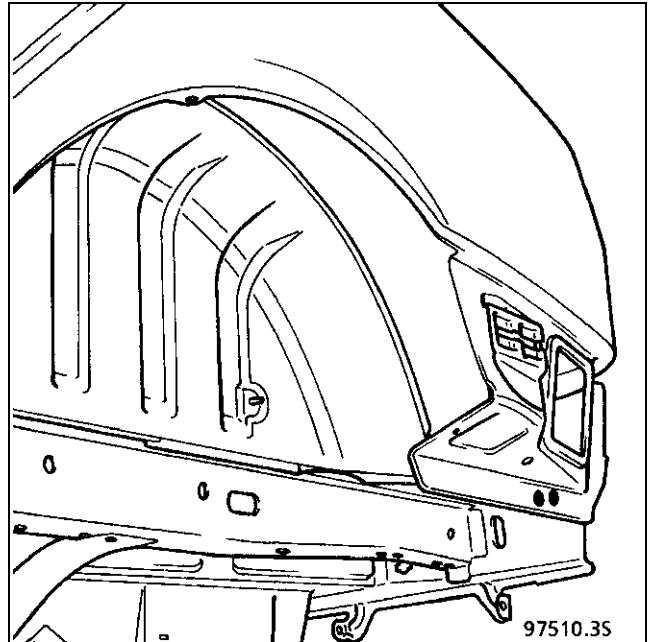
Сварка



### 7 СОЕДИНЕНИЕ С НАДСТАВКОЙ ЗАДНЕЙ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

См. операции **41-S-6**.

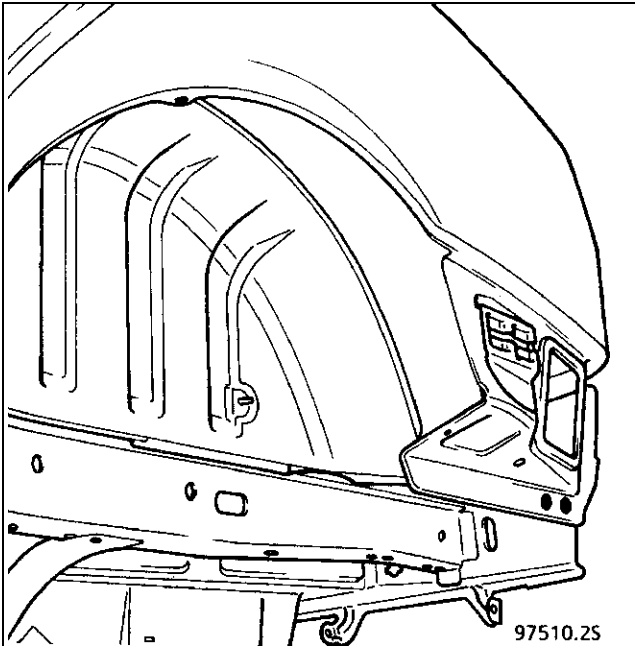
Сварка



### 8 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕГО КРЫЛА

См. операции **41-S-7**.

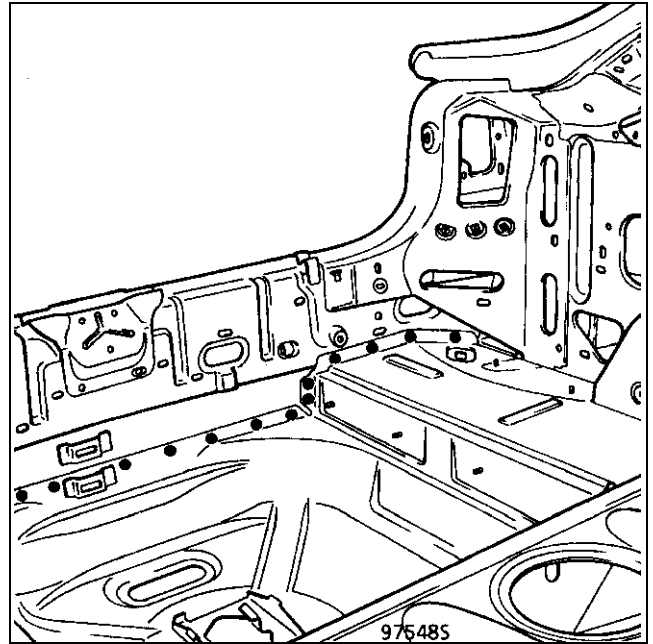
Сварка



### 9 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ

См. операции **41-S-8**.

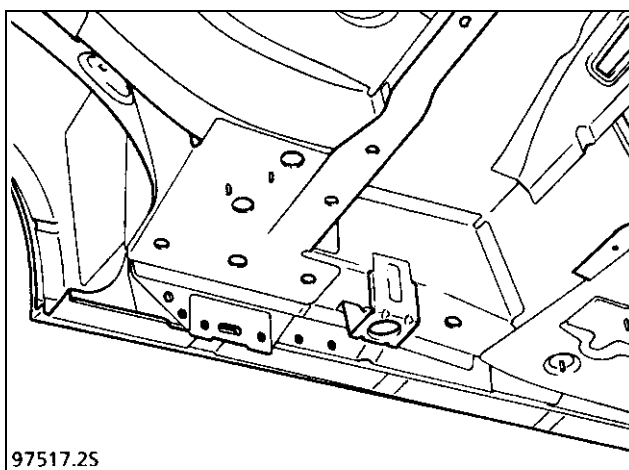
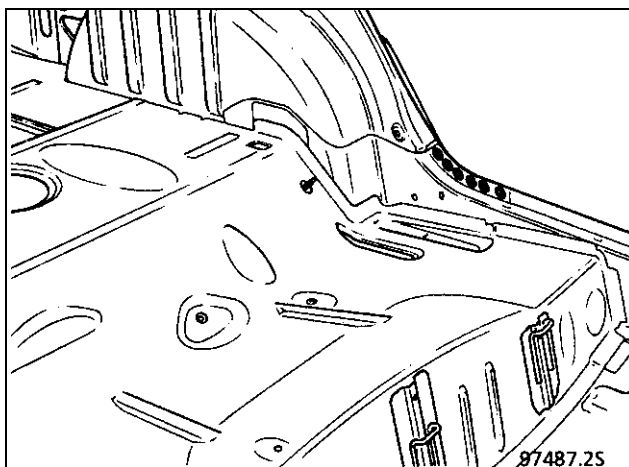
Сварка



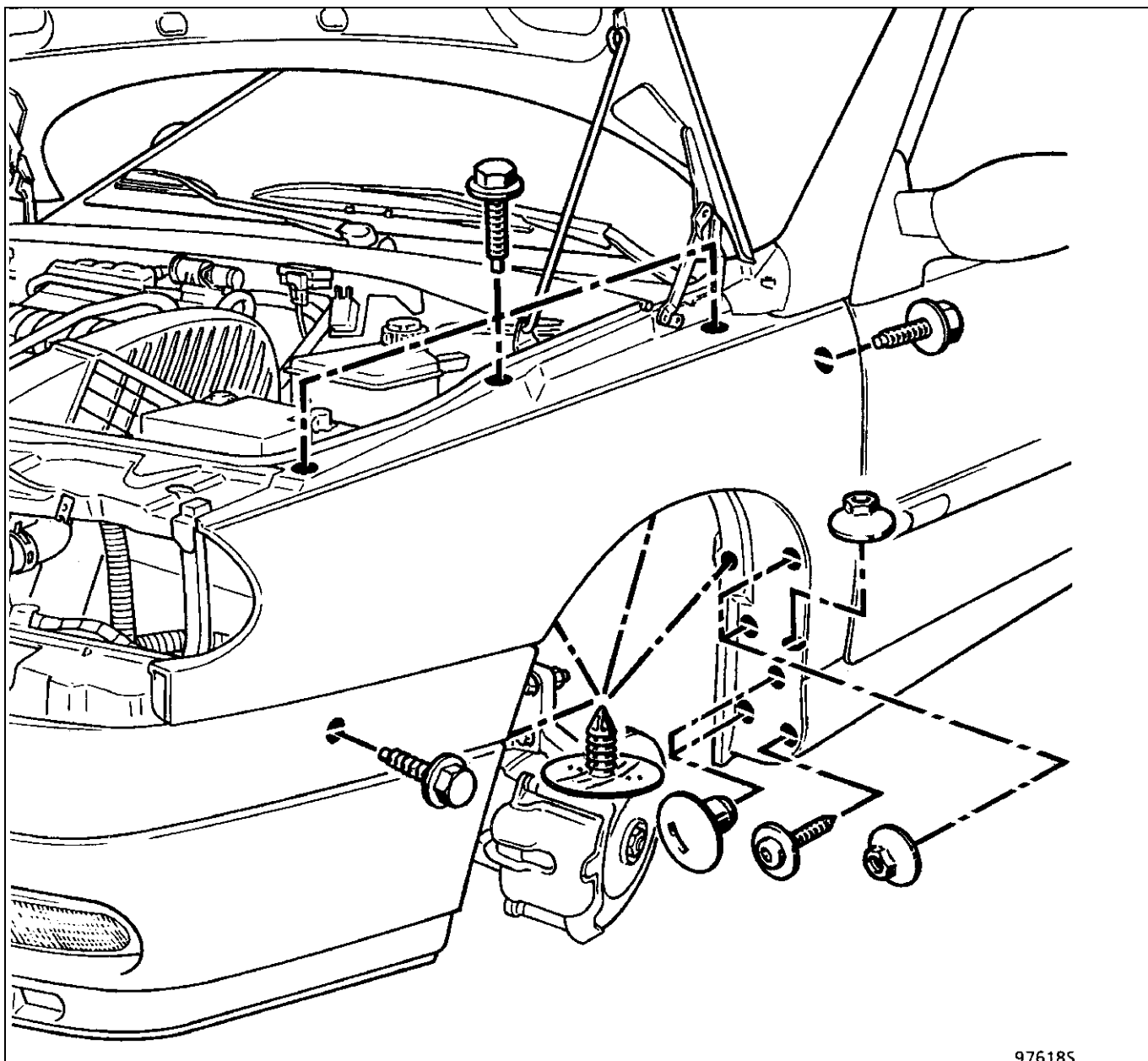
### 10 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

См. операции **41-U-11**.

#### Сварка







Снимите:

- решетку радиатора,
- передний бампер,
- подкрылок,
- панель переднего крыла, отвернув 5 болтов и 3 шестигранных гайки 10 мм.

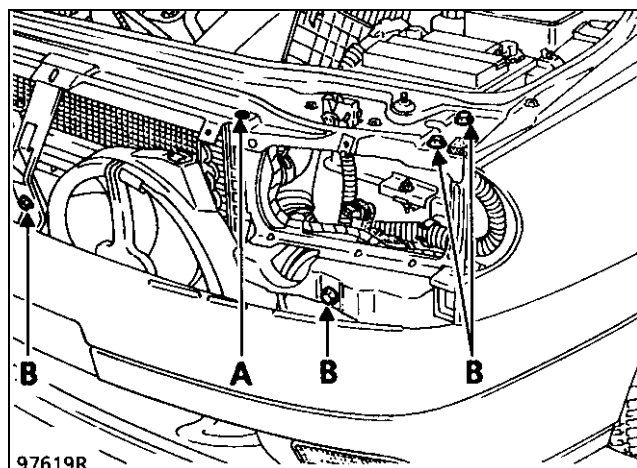
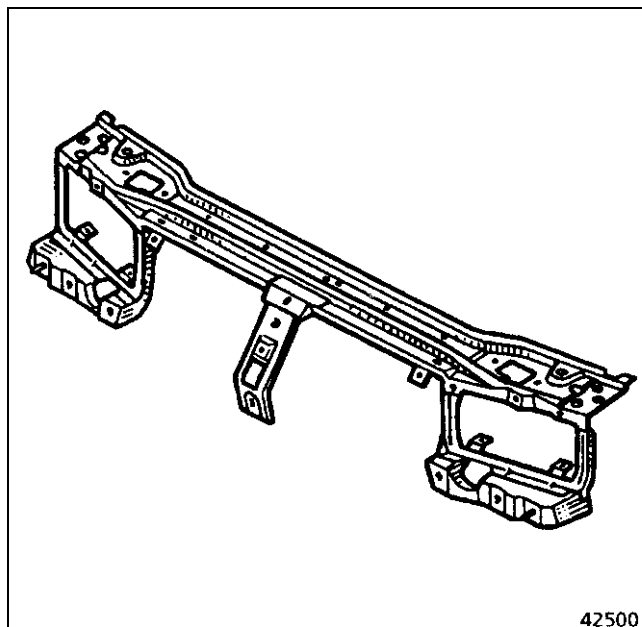
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от лобового удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- верхние панели крепления блок-фар,
- нижние панели крепления блок-фар,
- боковые накладки поперечины,
- верхняя поперечина кузова,
- внутренняя панель верхней поперечины,
- кронштейн крепления страховочного крюка капота.



### Снимите:

- указатели поворота,
- фары,
- замки капота,
- 2 болта (А) крепления радиатора (10 мм, с шестигранной головкой),
- 7 болтов (В) крепления панели блок-фар (13 мм, с шестигранной головкой).

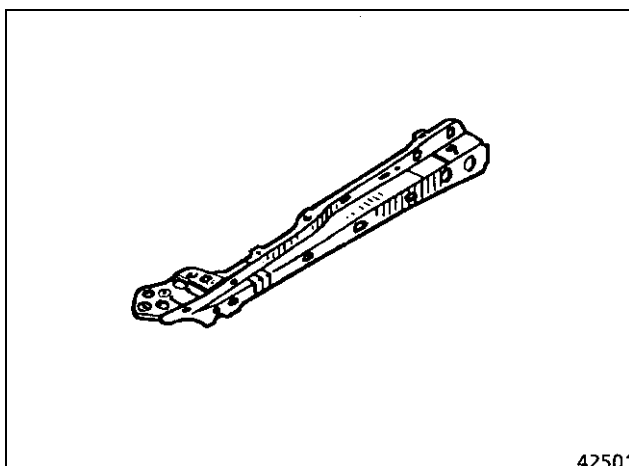
**ПРИМЕЧАНИЕ:** для выполнения данной операции рекомендуется снять передний бампер.

**ВВОДНАЯ ЧАСТЬ**

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены переднего брызговика.

**СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ  
ДЕТАЛИ**

Деталь в сборе с верхним креплением рамки радиатора и приваренными гайками.

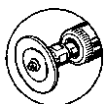


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНИМ БРЫЗГОВИКОМ (ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА)

#### Толщина листового металла, мм

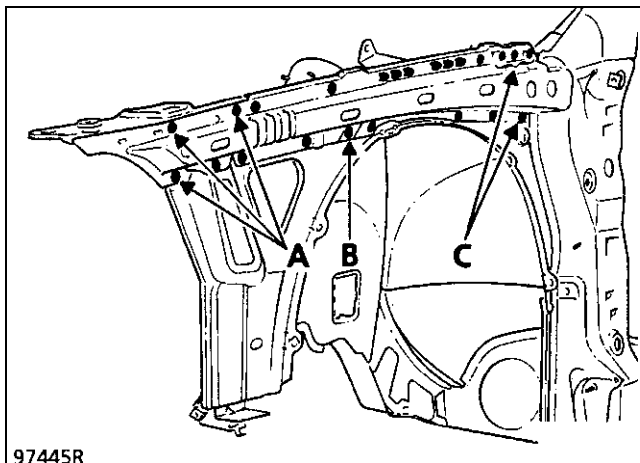
|   |     |
|---|-----|
| Верхний усилитель переднего брызговика                        | 1,0 |
| Передний брызговик (внутренняя панель передней стойки кузова) | 0,7 |
| Усилитель крепления петли капота                              | 1,2 |
| Колесная арка   | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений

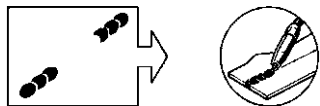


17 точек электросварки листа толщиной 1,0  
2 шва сварки в защитной среде MAG длиной 30 мм

#### Сварка



97445R



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

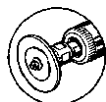
В месте (А) 3 точки сварки листов трех толщин:  
1,0 + 0,7 + 1,2.  
В месте (В) 1 точка сварки листов трех толщин:  
1,0 + 0,7 + 1,5.  
В месте (С) 4 точки сварки листов трех толщин:  
0,7 + 1,0 + 0,7.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

#### Толщина листового металла, мм

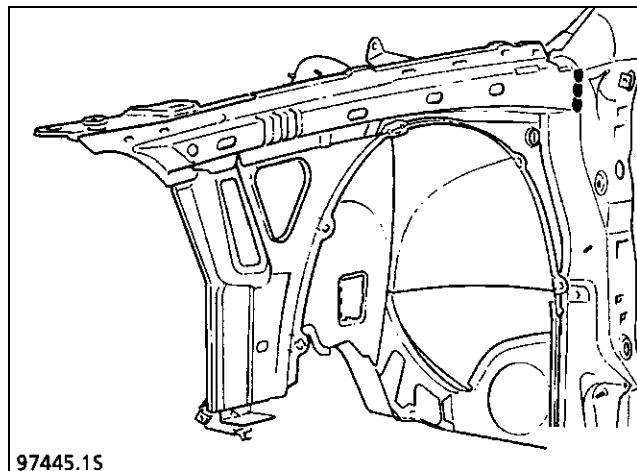
|  |     |
|--|-----|
| Верхний усилитель переднего брызговика | 1,0 |
| Передняя стойка кузова                 | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений

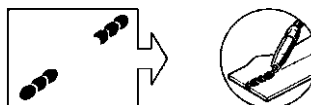


1 шов сварки в защитной среде MAG длиной 30 мм

#### Сварка



97445.1S



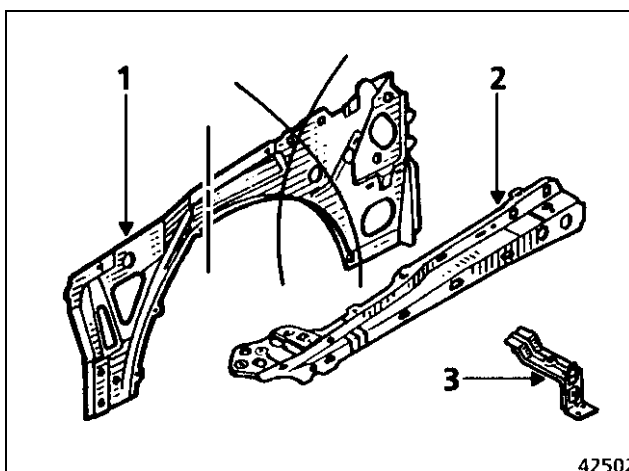
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

В силу особенностей конструкции каркаса кузова передний брызговик выполнен заодно с внутренней панелью передней стойки кузова. Поэтому при замене одной из этих деталей необходимо вырезать новую деталь из поставляемого в запчасти узла.

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от лобового удара. Она требует также замены верхнего усилителя переднего брызговика и передней боковой поперечины кузова, которые должны заказываться отдельно.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

- 1 Передний брызговик (внутренняя панель передней стойки кузова).  
Деталь в сборе, включающая в себя:
  - усилитель крепления петли капота,
  - усилитель верхней опоры стойки передней подвески.
- 2 Верхний усилитель переднего брызговика.
- 3 Передняя верхняя поперечина кузова.



# ПЕРЕДНЯЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена переднего брызговика (внутренней панели передней стойки кузова)

42 D

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УСИЛИТЕЛЕМ ПЕРЕДНЕГО БРЫЗГОВИКА

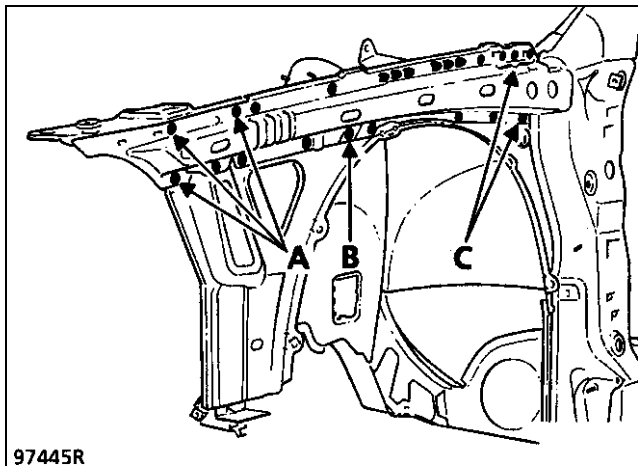
Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Передний брызговик (внутренняя панель передней стойки кузова) | 0,7 |
| Верхний усилитель переднего брызговика                        | 1,0 |
| Усилитель крепления петли капота                              | 1,2 |
| Колесная арка   | 1,5 |

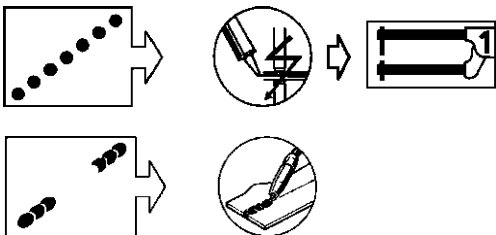
#### Удаление сварных соединений

Операция является дополнительной. Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



97445R



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (A) 3 точки сварки листов трех толщин:  
1,0 + 0,7 + 1,2.

В месте (B) 1 точка сварки листов трех толщин:  
1,0 + 0,7 + 1,5.

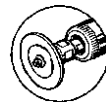
В месте (C) 4 точки сварки листов трех толщин:  
0,7 + 1,0 + 0,7.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ БОКОВОЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

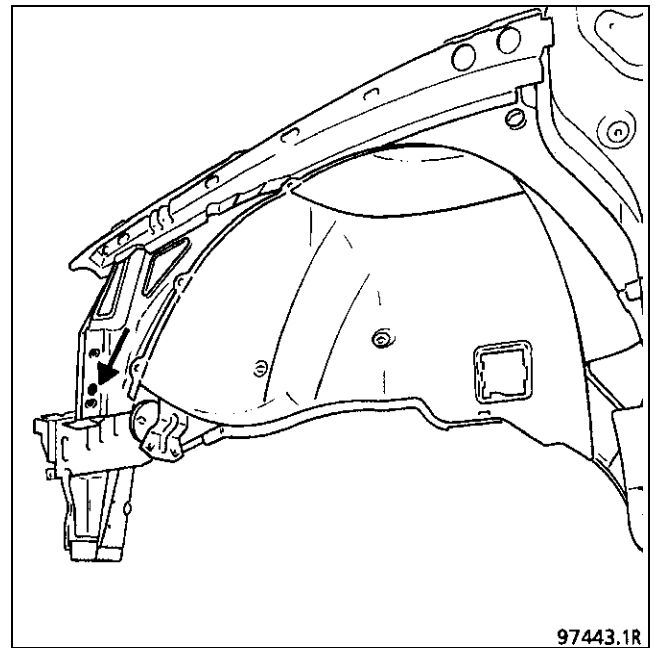
|   |     |
|---|-----|
| Передний брызговик (внутренняя панель передней стойки кузова) | 0,7 |
| Передняя боковая поперечина кузова                            | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений

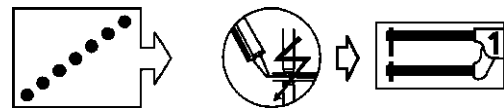


1 точка электросварки листа  
толщиной 0,7

#### Сварка



97443.1R



# ПЕРЕДНЯЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена переднего брызговика (внутренней панели передней стойки кузова)

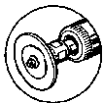
42 D

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

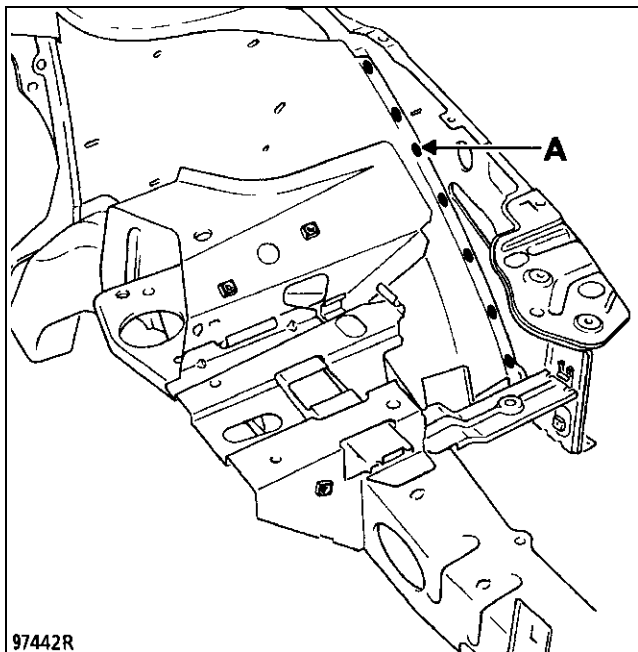
|   |     |
|---|-----|
| Передний брызговик (внутренняя панель передней стойки кузова) | 0,7 |
| Колесная арка   | 1,5 |
| Верхний усилитель переднего брызговика                        | 1,0 |

Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листа толщиной 1,5

Сварка



97442R



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (A) 1 точка сварки листов трех толщин: 1,0 + 0,7 + 1,5.

Сварка должны выполняться до установки верхнего усилителя переднего брызговика.

### 4 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

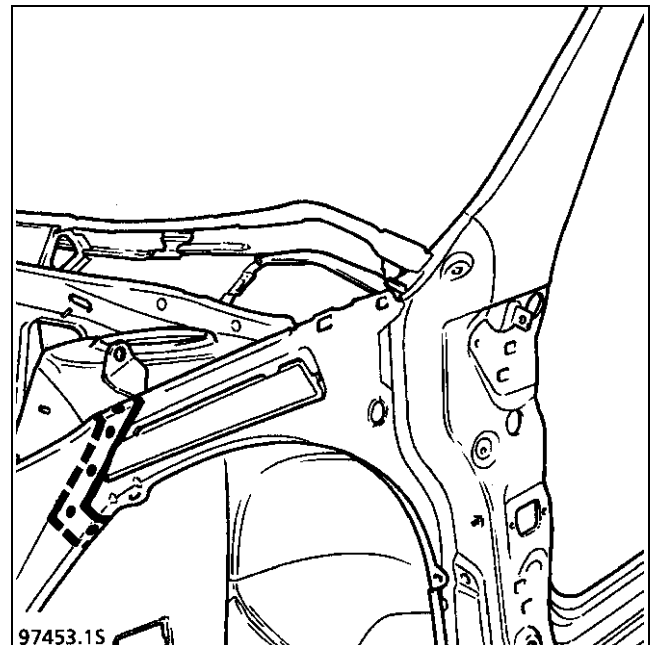
|   |     |
|---|-----|
| Передний брызговик (внутренняя панель передней стойки кузова) | 0,7 |
|---|-----|

Вырезание

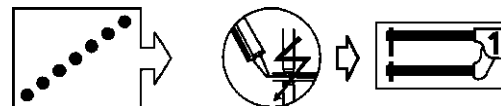


150 мм

Сварка



97453.1S



### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

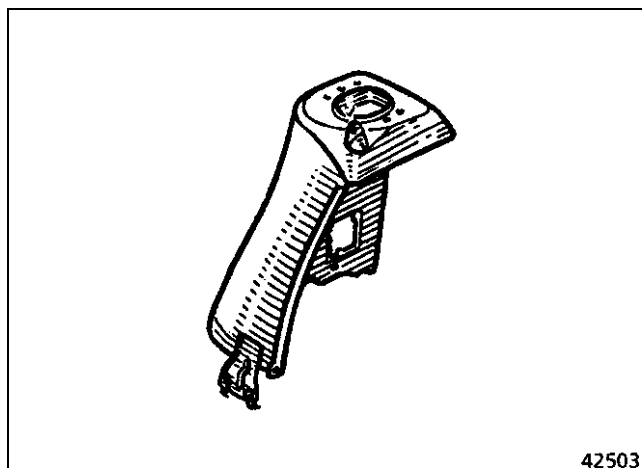
Замена данной детали производится в дополнение к операции замены переднего брызговика (внутренней панели стойки кузова) с верхним усилителем.

Операция выполняется на ремонтном стапеле.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- верхнюю опору стойки подвески,
- детали крепления.



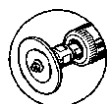
42503

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ НАКЛАДКОЙ ЛОНЖЕРОНА

#### Толщина листового металла, мм

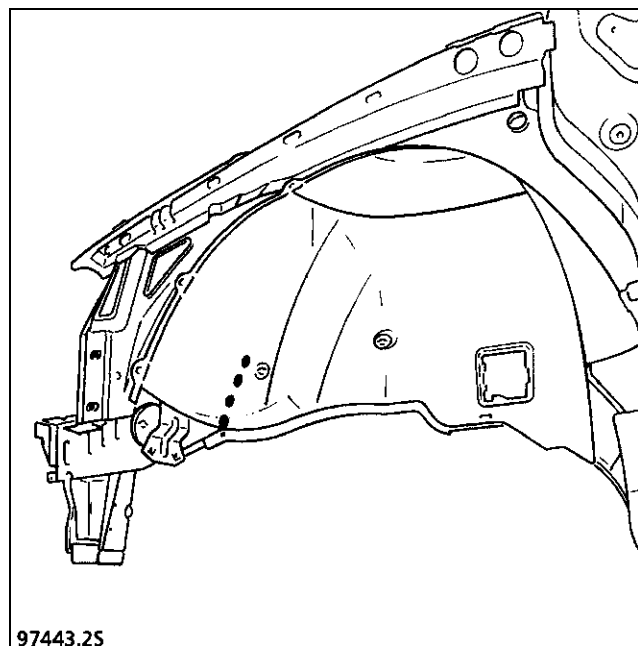
|                              |     |
|------------------------------|-----|
| Колесная арка                | 1,5 |
| Накладка переднего лонжерона | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 1,5

#### Сварка



97443.25



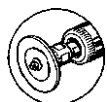


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ КРОНШТЕЙНОМ КРЕПЛЕНИЯ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

Толщина листового металла, мм

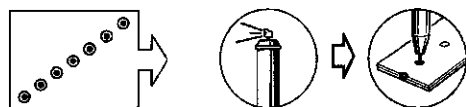
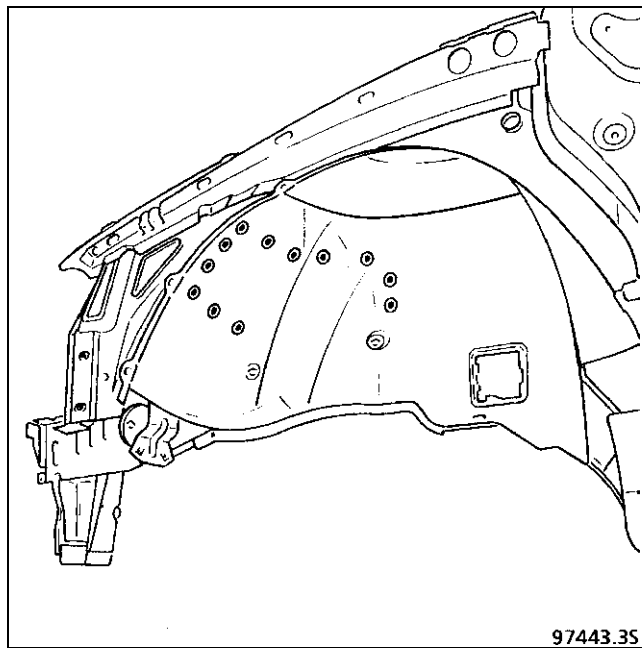
|   |     |
|---|-----|
| Колесная арка                               | 1,5 |
| Верхний кронштейн крепления коробки передач | 1,2 |

Удаление сварных соединений



12 точек электросварки листа толщиной 1,5

Сварка



### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНИМ БРЫЗГОВИКОМ (ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА)

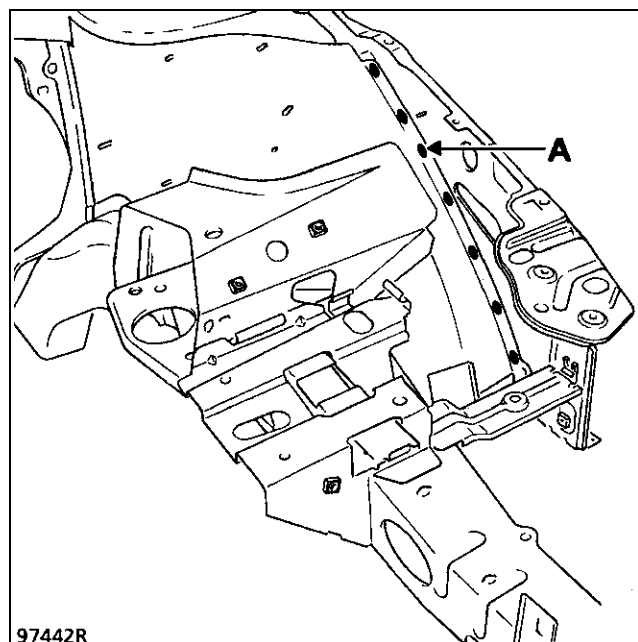
Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Колесная арка   | 1,5 |
| Передний брызговик (внутренняя панель передней стойки кузова) | 0,7 |

Удаление сварных соединений

Операция является дополнительной. Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

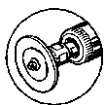
Сварка должна производиться до установки верхнего усилителя переднего брызговика. В месте (А) 1 точка сварки листов трех толщин: 1,0 + 0,7 + 1,5.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

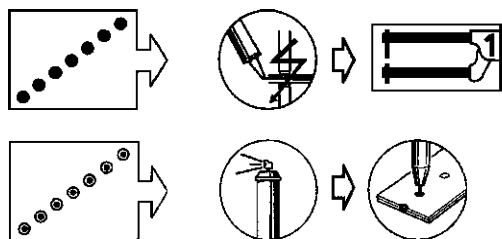
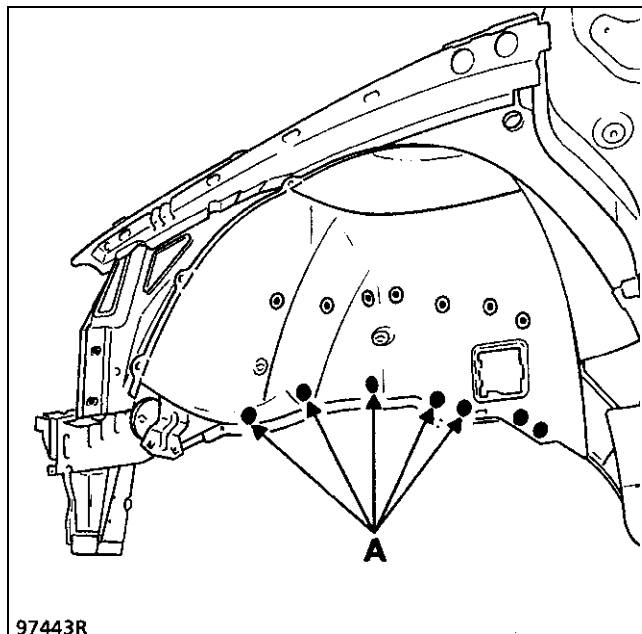
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Колесная арка                      | 1,5 |
| Передняя часть переднего лонжерона | 1,5 |
| Усилитель лонжерона                | 2,5 |

Удаление сварных соединений



14 точек электросварки листа толщиной 1,5

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

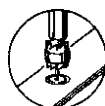
В месте (A) 5 точек сварки листов трех толщин:  
1,5 + 2,5 + 1,5.

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

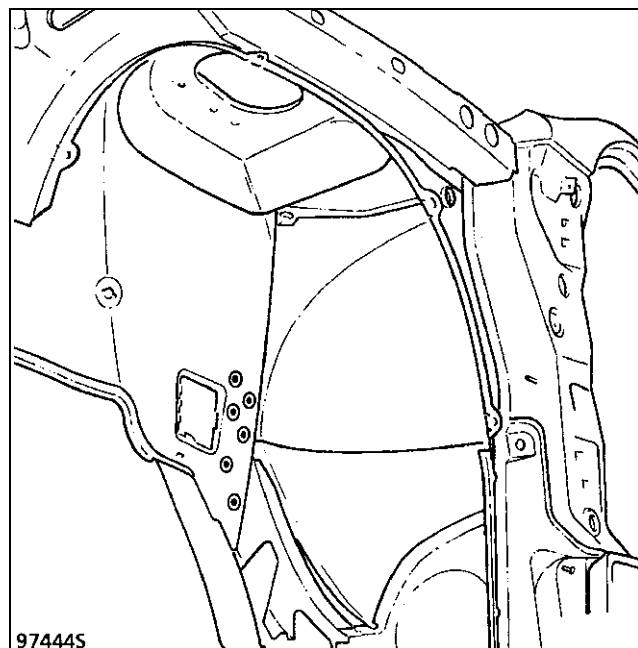
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Колесная арка                    | 1,5 |
| Задняя часть переднего лонжерона | 1,5 |

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листов толщиной 1,5

Сварка



# ПЕРЕДНЯЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена передней колесной аркой

42 E

### 6 СОЕДИНЕНИЕ С УГОЛКОВЫМ СОЕДИНИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ И ЩИТКА ПЕРЕДКА

Толщина листового металла, мм

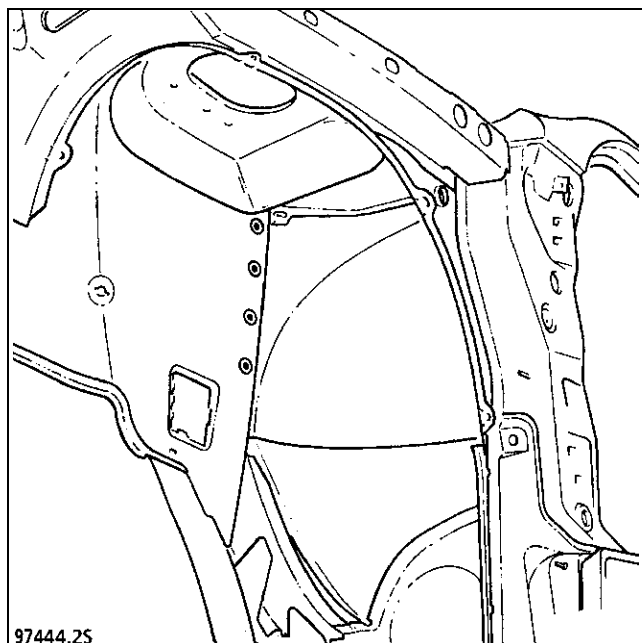
|   |     |
|---|-----|
| Колесная арка                                     | 1,5 |
| Угловой соединитель колесной арки и щитка передка | 1,0 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 1,5

Сварка

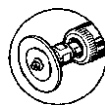


### 7 СОЕДИНЕНИЕ СО СТЕНКОЙ НИШИ ВОЗДУХОЗАБОРА

Толщина листового металла, мм

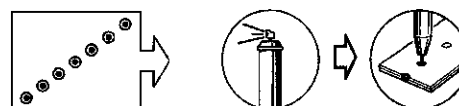
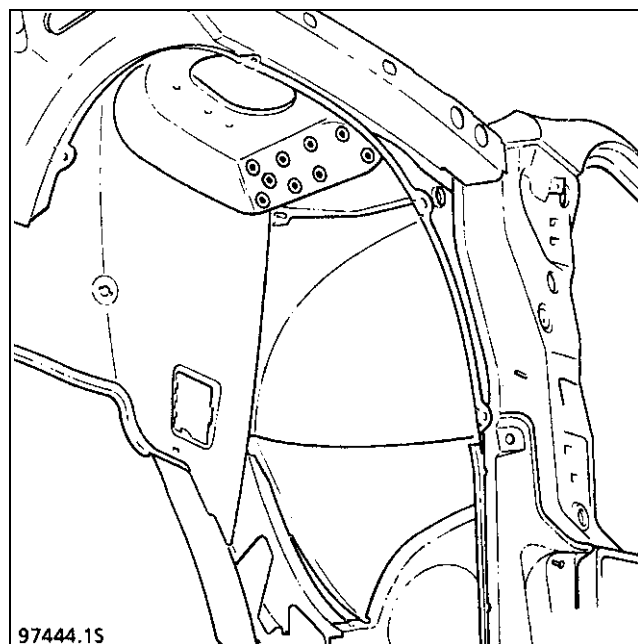
|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Колесная арка                 | 1,5 |
| Стенка ниши воздухозабора     | 1,0 |
| Верхняя опора стойки подвески | 2,0 |

Удаление сварных соединений



9 точек электросварки листа толщиной 2,0

Сварка

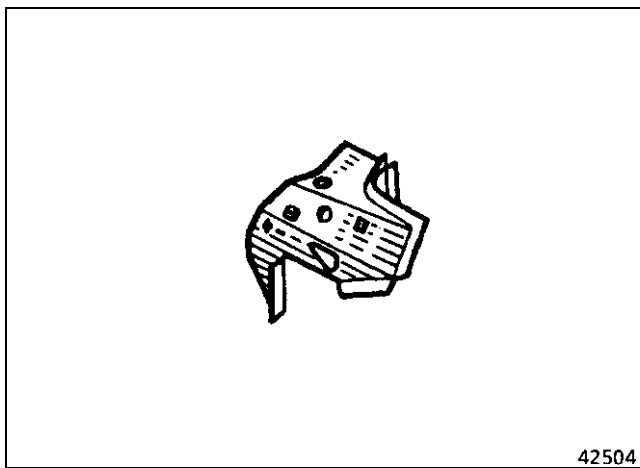


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены только левой передней колесной арки.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с деталями крепления.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

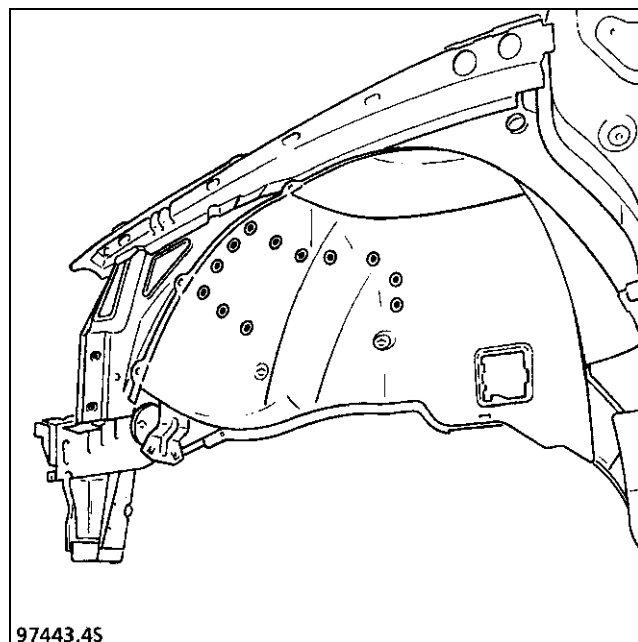
#### Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Верхний кронштейн крепления коробки передач | 1,2 |
| Колесная арка                               | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений

Операция является дополнительной. Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ПЕРЕДНЕГО ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

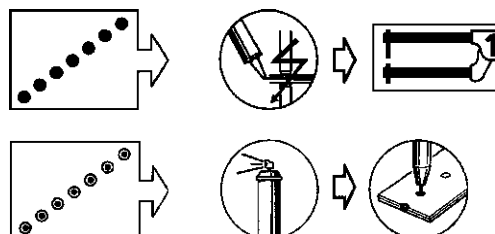
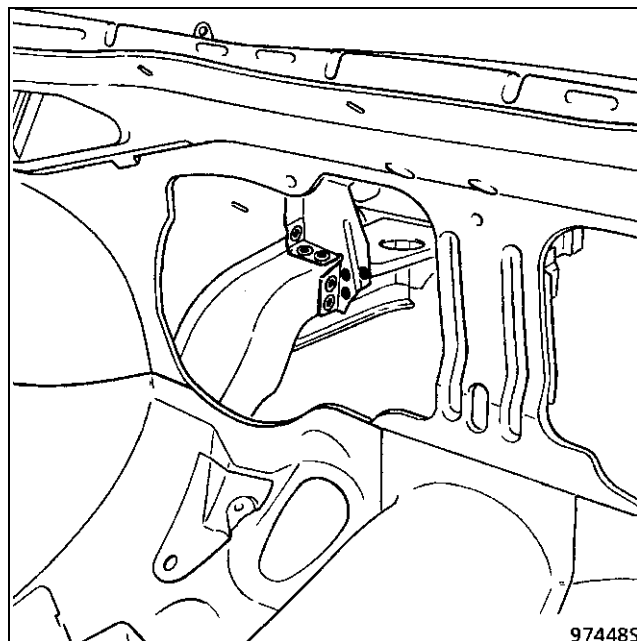
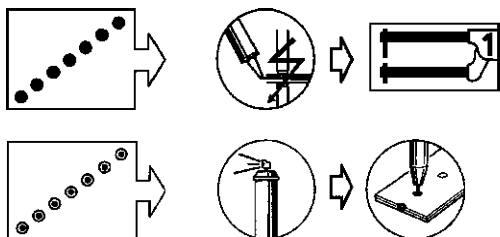
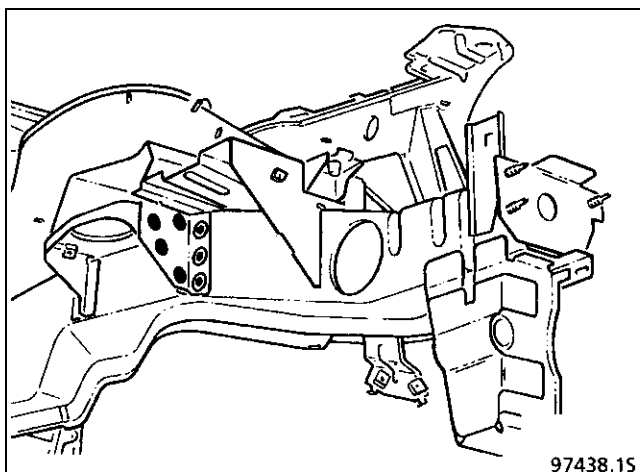
|   |     |
|---|-----|
| Верхний кронштейн крепления коробки передач | 1,2 |
| Передняя часть переднего лонжерона          | 1,5 |
| Нижний кронштейн крепления коробки передач  | 2,5 |

Удаление сварных соединений



15 точек электросварки листа толщиной 1,2

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

Точечной сваркой соединяются листы толщиной 1,2 + 2,5.

**3** СОЕДИНЕНИЕ С ПЛОЩАДКОЙ  
АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕИ

Толщина листового металла, мм

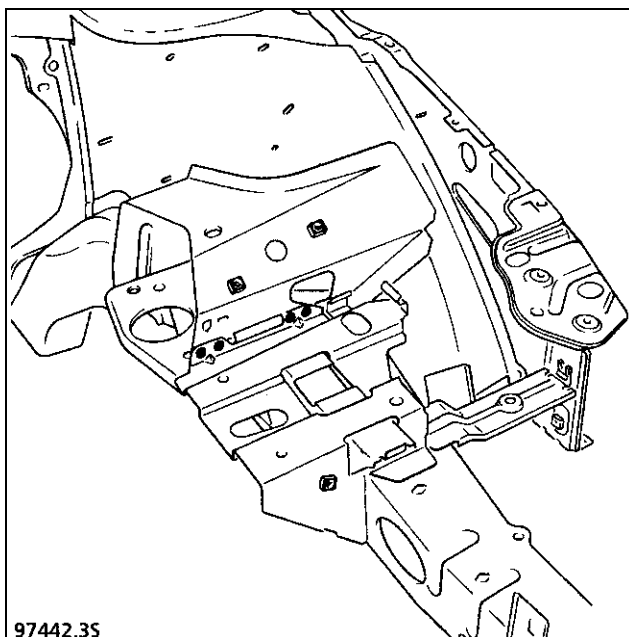
|   |     |
|---|-----|
| Верхний кронштейн крепления коробки передач | 1,2 |
| Площадка аккумуляторной батареи             | 1,2 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов  
толщиной 1,2

Сварка



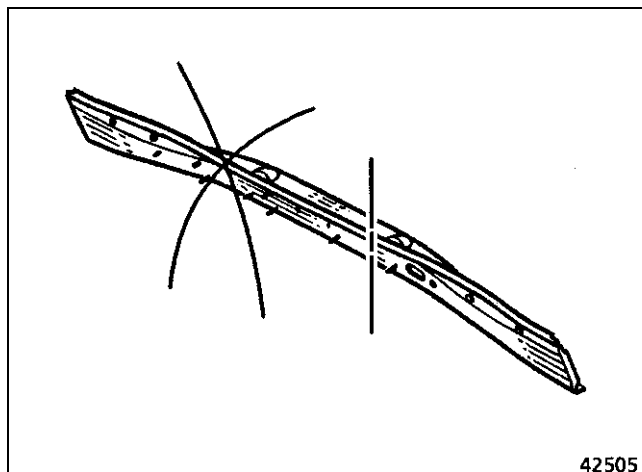
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операциям замены:

- передней колесной арки в сборе с лонжероном при повреждении от лобового удара,
- передней стойки кузова с внутренней панелью при повреждении от бокового удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с приваренными болтами, гайками и шпильками крепления.

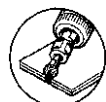


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА (ПЕРЕДНИМ БРЫЗГОВИКОМ)

#### Толщина листового металла, мм

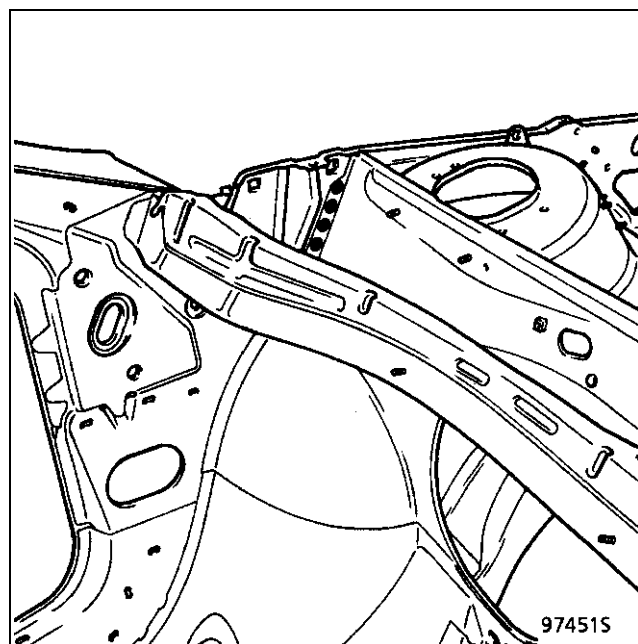
|   |     |
|---|-----|
| Заменяемая часть стенки ниши воздухозабора                    | 1,0 |
| Внутренняя панель передней стойки кузова (передний брызговик) | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 1,0

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки выполняются по листам трех толщин.

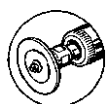
Сварка должна производиться до установки усилителя переднего брызговика.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

**Толщина листового металла, мм**

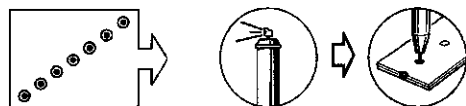
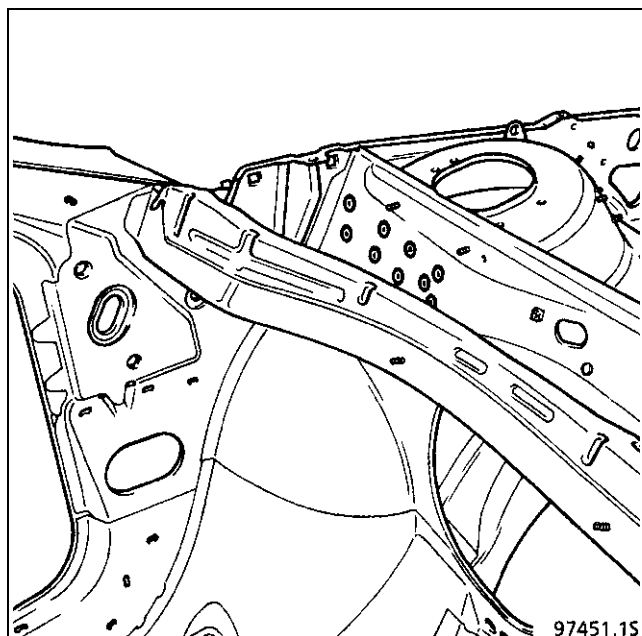
|  |     |
|--|-----|
| Заменяемая часть стенки ниши воздухозабора | 1,0 |
| Колесная арка                              | 1,5 |

**Удаление сварных соединений**



9 точек электросварки листа толщиной 1,0

**Сварка**

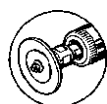


### 3 СОЕДИНЕНИЕ СО ЩИТКОМ ПЕРЕДКА

**Толщина листового металла, мм**

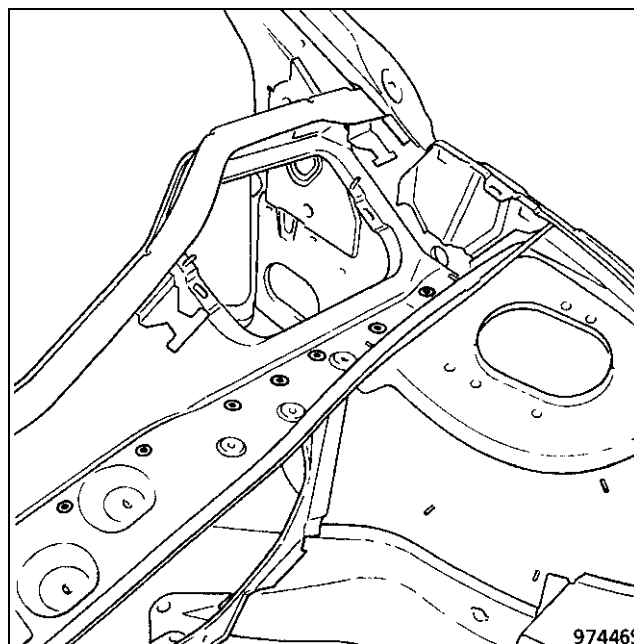
|  |     |
|--|-----|
| Заменяемая часть стенки ниши воздухозабора | 1,0 |
| Щиток передка                              | 0,9 |

**Удаление сварных соединений**



7 точек электросварки листа толщиной 1,0

**Сварка**





**4** **ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ**

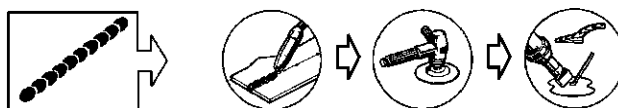
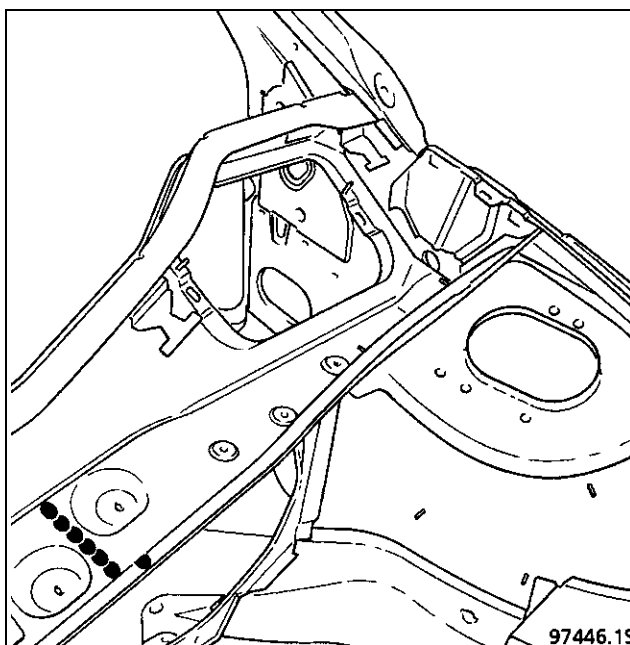
Толщина листового металла, мм

Заменяемая часть стенки ниши  
воздухозабора 1,0

**Вырезание**



**Сварка**



# ПЕРЕДНЯЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Частичная замена нижней поперечины рамы ветрового стекла

42 Н

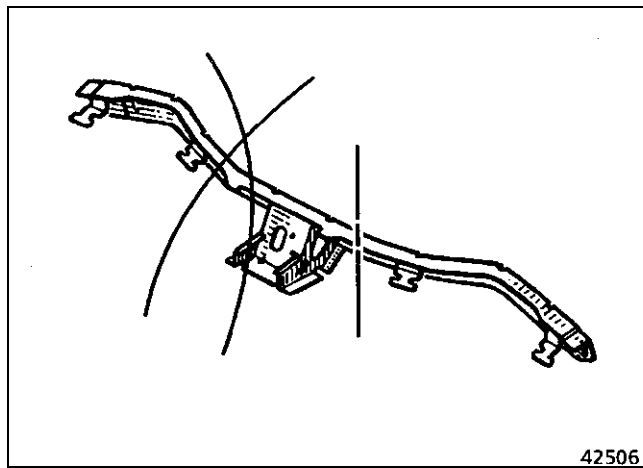
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены передней стойки кузова с внутренней панелью при повреждении от бокового удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- уголки,
- акустический усилитель,
- детали крепления.



ИЛИ

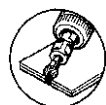


### 1 СОЕДИНЕНИЕ СО ЩИТКОМ ПЕРЕДКА

#### Толщина листового металла, мм

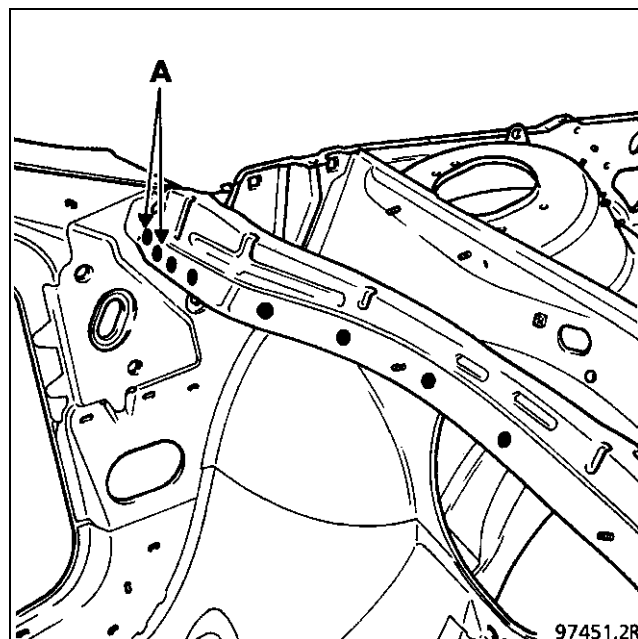
|  |     |
|--|-----|
| Заменяемая часть нижней поперечины рамы ветрового стекла | 0,7 |
| Щиток передка  | 0,9 |
| Кронштейн решетки воздухозабора                          | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листа толщиной 0,70

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** 2 точки сварки листов трех толщин: 0,7 + 0,9 + 1,0.

# ПЕРЕДНЯЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Частичная замена нижней поперечины рамы ветрового стекла

42 Н

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

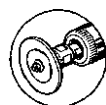
Толщина листового металла, мм

|  |     |
|--|-----|
| Заменяемая часть нижней поперечины рамы ветрового стекла | 0,7 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла                   | 1,0 |

Удаление сварных соединений

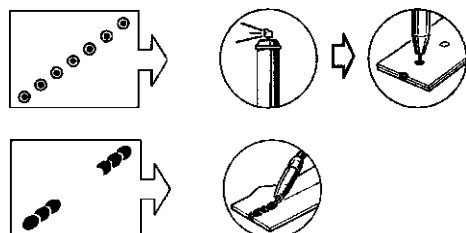
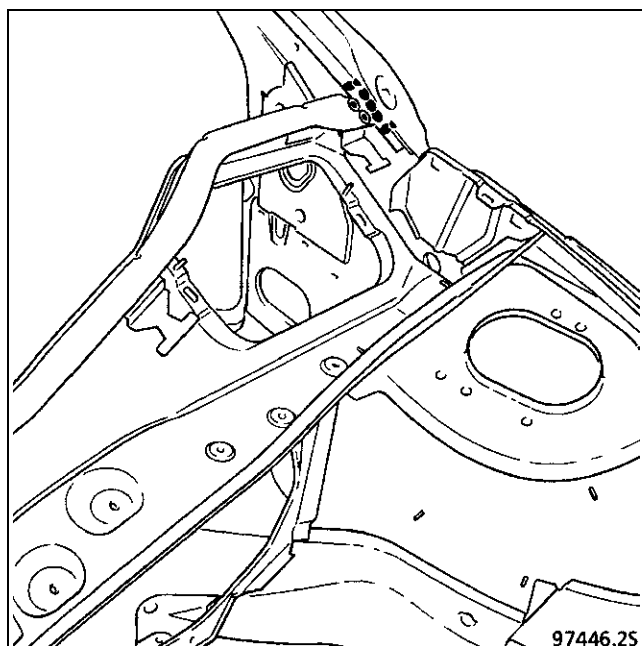


50 мм



2 точки электросварки листа толщиной 0,70

Сварка



### 3 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

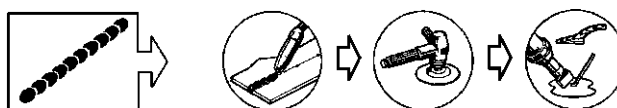
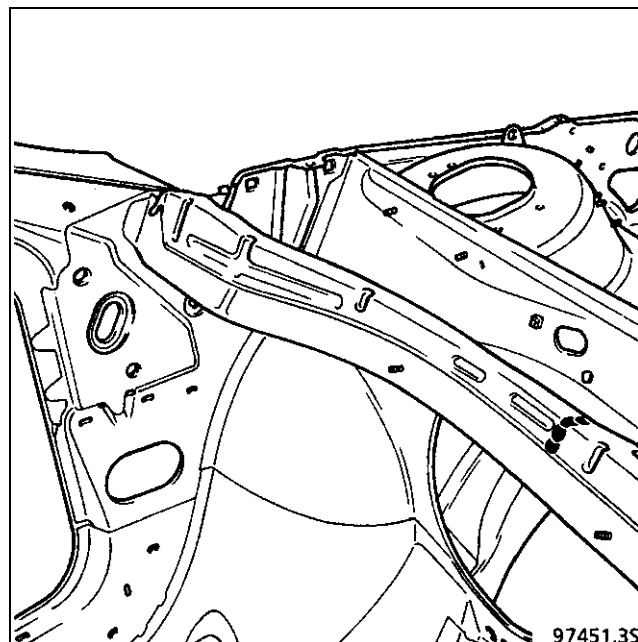
|   |     |
|---|-----|
| Заменяемая часть стенки ниши воздухозаборника | 0,7 |
|---|-----|

Вырезание



90 мм

Сварка



### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операциям замены:

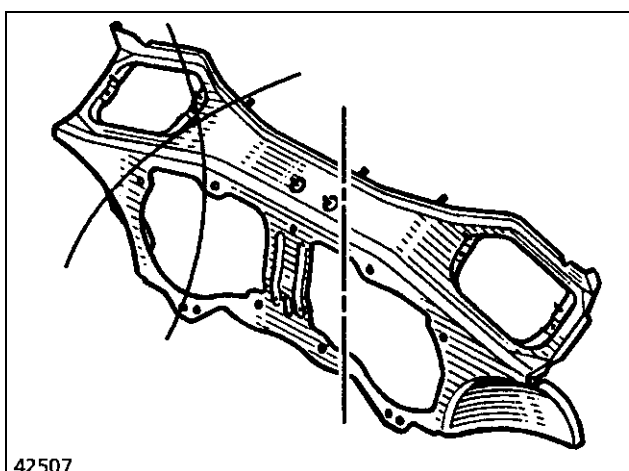
- передней колесной арки в сборе с лонжероном при повреждении от лобового удара,
- передней стойки кузова с внутренней панелью при повреждении от бокового удара.

Данная операция требует также замены углового соединителя колесной арки и щитка передка.

Соединитель заказывается отдельно.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

- 1 Щиток передка.  
Деталь в сборе с приваренными болтами и шпильками крепления.
- 2 Угловой соединитель.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С УГОЛКОВЫМ СОЕДИНИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ И ЩИТКА ПЕРЕДКА

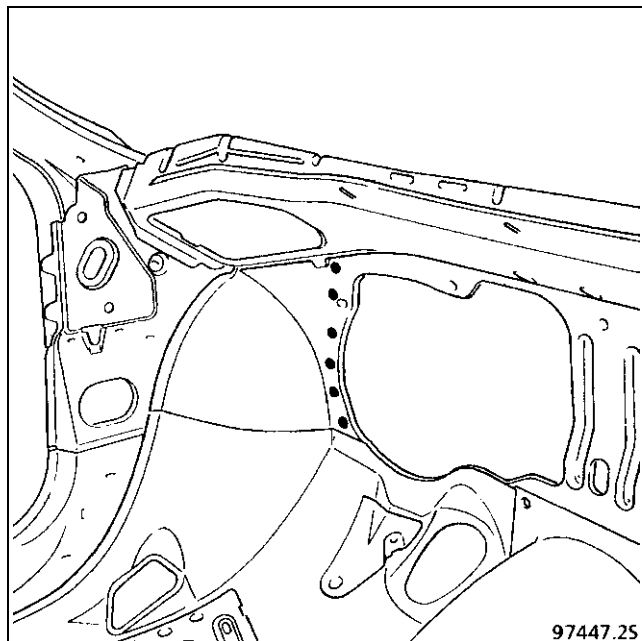
#### Толщина листового металла, мм

|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Заменяемая часть щитка передка | 0,9 |
| Угловой соединитель            | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений

Операция является дополнительной. Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка

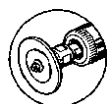


### 2 СОЕДИНЕНИЕ СО СТЕНКОЙ НИШИ ВОЗДУХОЗАБОРА

#### Толщина листового металла, мм

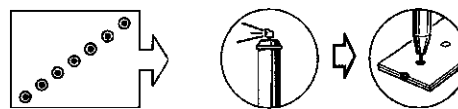
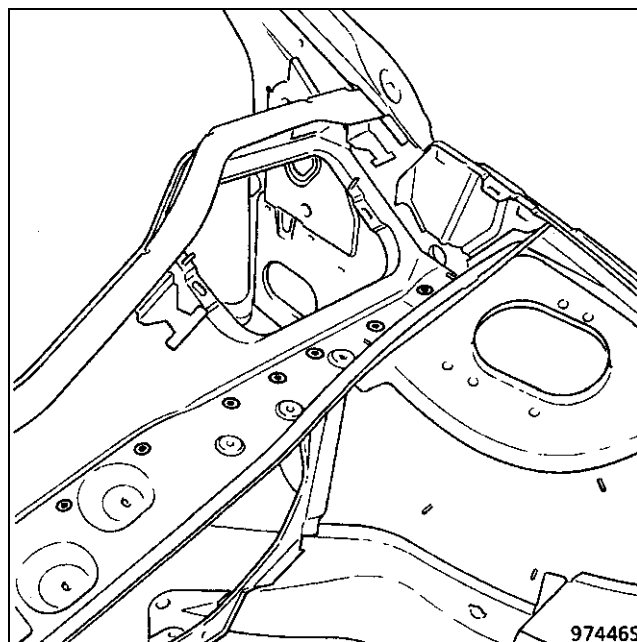
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Заменяемая часть щитка передка | 0,9 |
| Стенка ниши воздухозабора      | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листа толщиной 1,0

#### Сварка



### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА (ПЕРЕДНИМ БРЫЗГОВИКОМ)

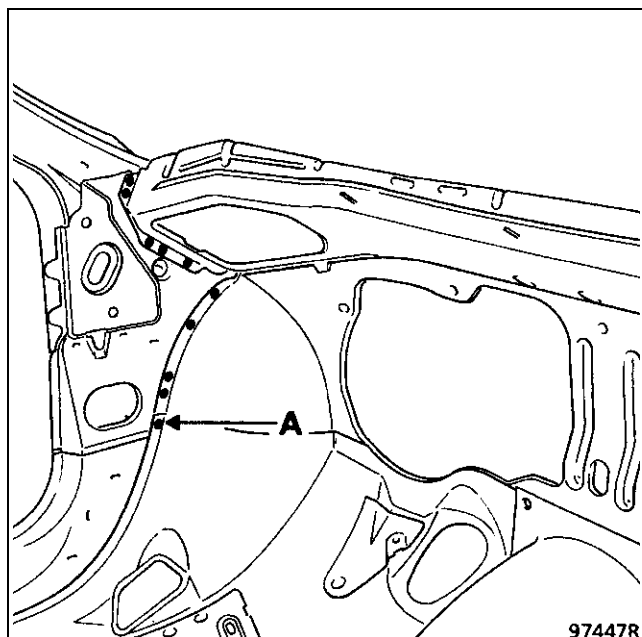
#### Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Заменяемая часть щитка передка                                | 0,9 |
| Внутренняя панель передней стойки кузова (передний брызговик) | 0,7 |
| Боковая панель пола   | 0,6 |

#### Удаление сварных соединений

Операция является дополнительной. Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (A) 1 точка сварки листов трех толщин: 0,8 + 0,9 + 0,6.

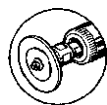
Сварку выполнять до установки передней стойки кузова.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

#### Толщина листового металла, мм

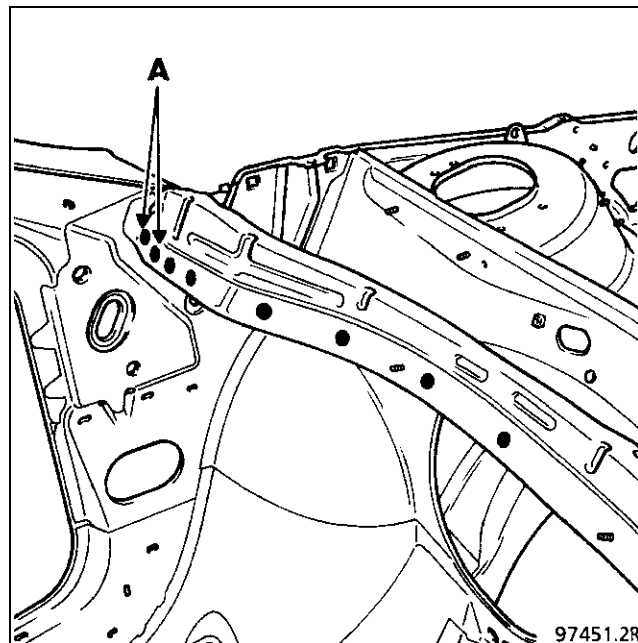
|   |     |
|---|-----|
| Заменяемая часть щитка передка          | 0,9 |
| Нижняя поперечина рамы ветрового стекла | 0,7 |
| Кронштейн решетки воздухозабора         | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листа толщиной 0,9

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

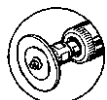
В месте (A) 2 точки сварки листов трех толщин: 0,7 + 0,9 + 1,0.

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

Толщина листового металла, мм

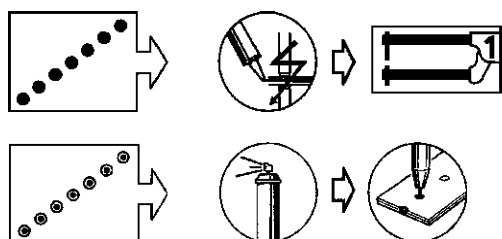
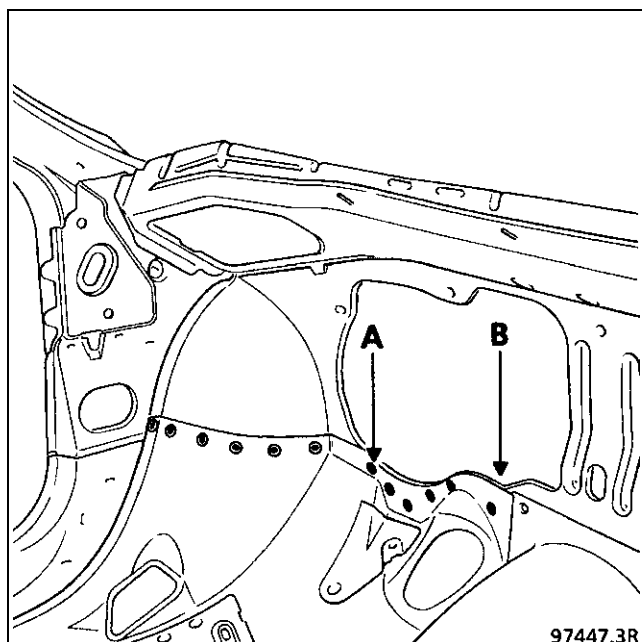
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Заменяемая часть щитка передка | 0,9 |
| Боковая панель пола            | 0,6 |

Удаление сварных соединений



12 точек электросварки листа толщиной 0,9

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (А) 1 точка сварки листов трех толщин: 0,6 + 1,0 + 1,0.

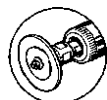
В месте (В) 1 точка сварки листов трех толщин: 0,6 + 0,9 + 0,7.

### 6 СОЕДИНЕНИЕ С ТУННЕЛЕМ ПОЛА В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

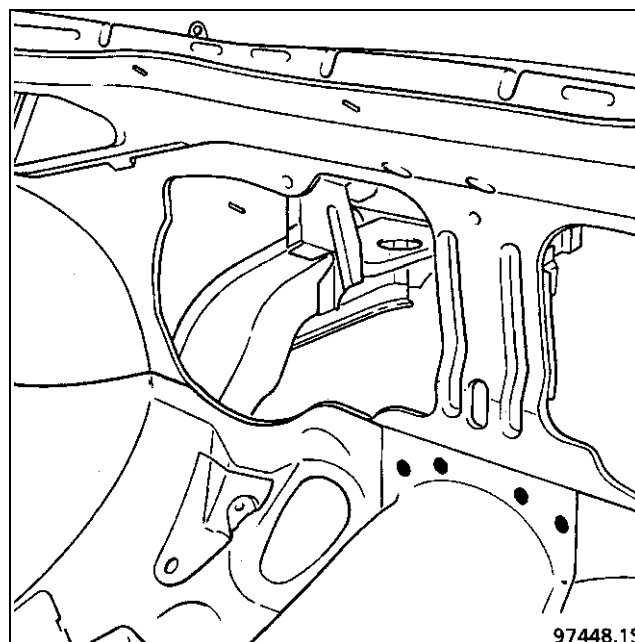
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Заменяемая часть щитка передка | 0,9 |
| Туннель пола в сборе           | 1,0 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 0,9

Сварка

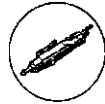


**7** ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

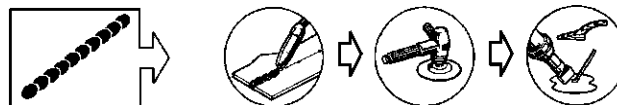
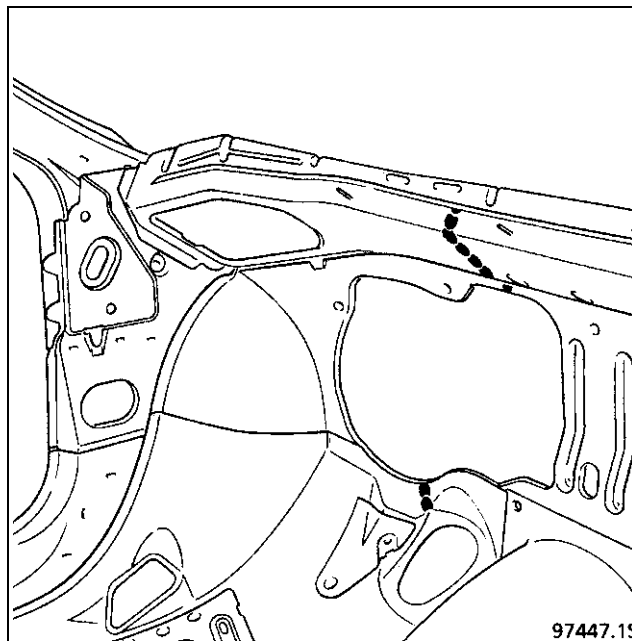
Заменяемая часть щитка передка 0,9

**Вырезание**



200 + 50 мм

**Сварка**





### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

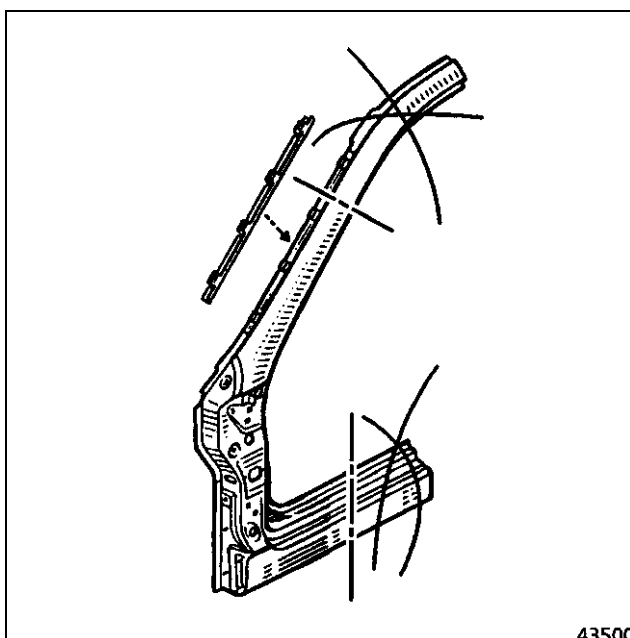
Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от бокового удара.

Операция требует также замены крепления декоративной облицовки рамы ветрового стекла.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилитель стойки кузова,
- заглушку порога кузова,
- уголок крепления панели крыла.

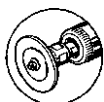


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

Толщина листового металла, мм

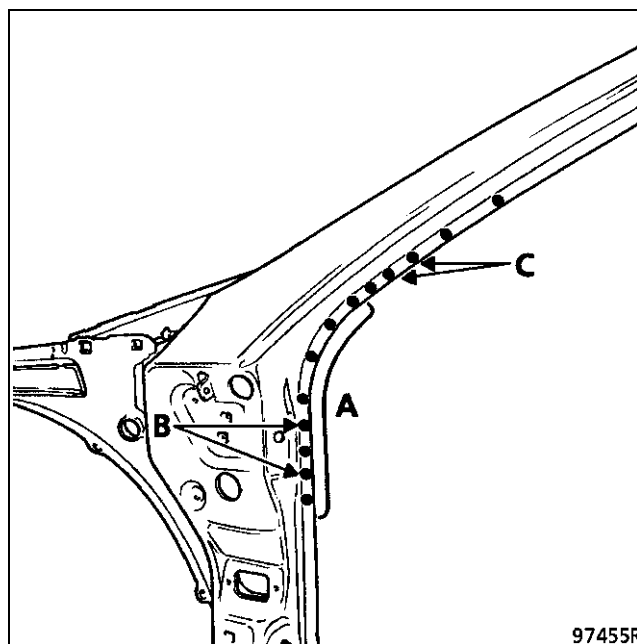
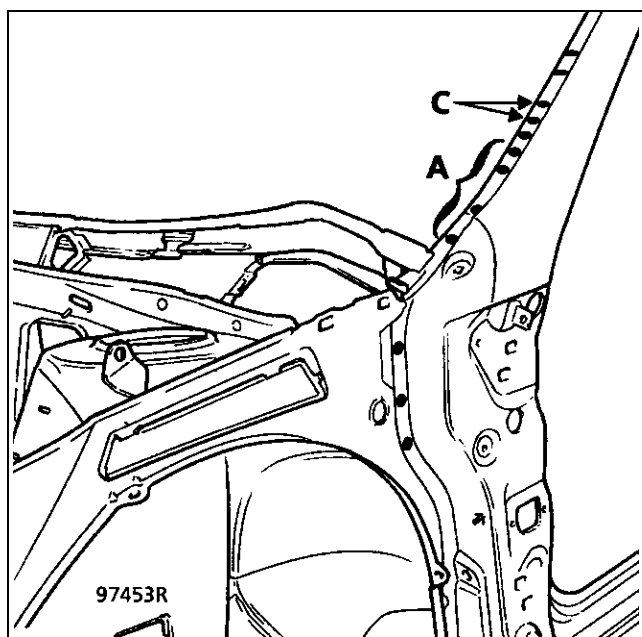
|  |     |
|--|-----|
| Передняя стойка кузова                 | 0,8 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла | 1,0 |
| Усилитель передней стойки кузова       | 1,5 |

Удаление сварных соединений



13 точек электросварки листа толщиной 0,8  
12 точек электросварки листов двух толщин: 1,5 + 0,8

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (А) 10 точек сварки листов трех толщин: 0,8 + 1,5 + 1,0.

В месте (В) 2 точки сварки листов четырех толщин: 0,8 + 1,5 + 1,0 + 0,8.

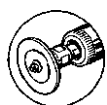
В месте (С) 4 точки сварки листов трех толщин: 1,0 + 1,0 + 0,8.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА (ПЕРЕДНИМ БРЫЗГОВИКОМ)

#### Толщина листового металла, мм

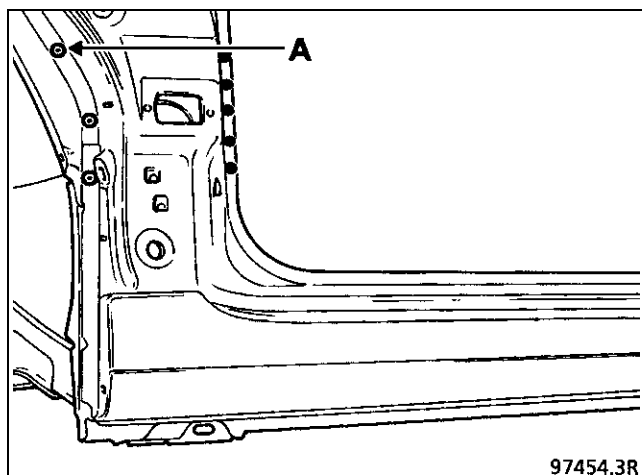
|   |     |
|---|-----|
| Передняя стойка кузова  | 0,8 |
| Внутренняя панель передней стойки кузова (передний брызговик) | 0,7 |
| Усилитель передней стойки кузова                              | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листов двух толщин: 0,8 + 1,5  
1 точка электросварки листа толщиной 0,8

#### Сварка



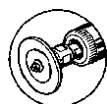
**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки выполняются по листам трех толщин, кроме места (А), где свариваются листы двух толщин: 0,8 × 2.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА КУЗОВА

#### Толщина листового металла, мм

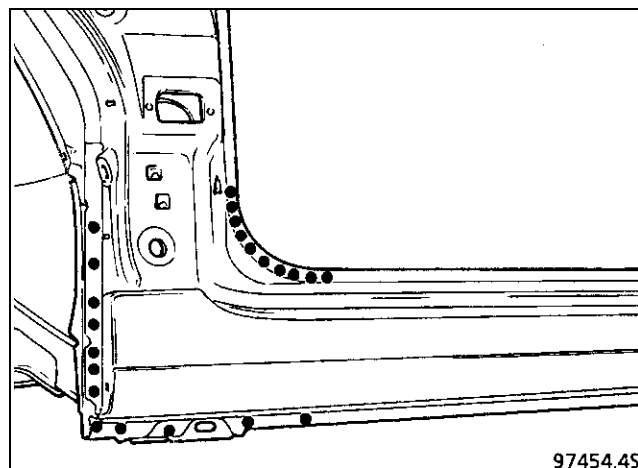
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Передняя стойка кузова         | 0,8 |
| Передняя часть накладки порога | 1,2 |

#### Удаление сварных соединений



22 точки электросварки листов двух толщин: 0,8 + 1,5

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки выполняются по листам трех толщин.

### 4 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

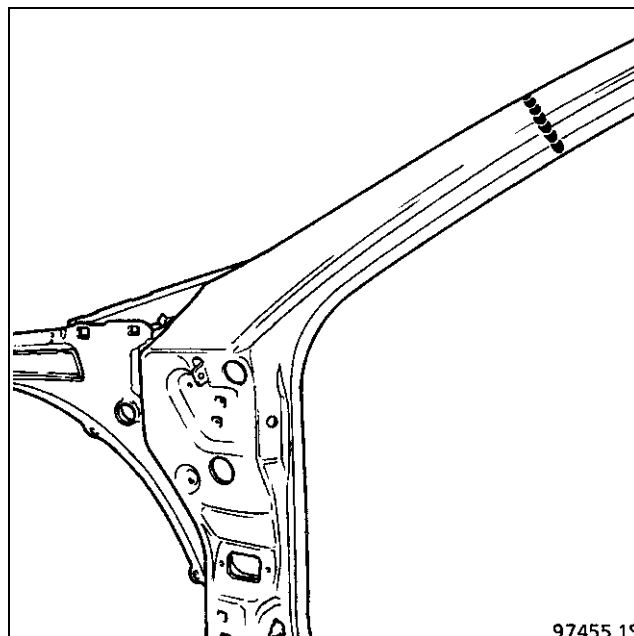
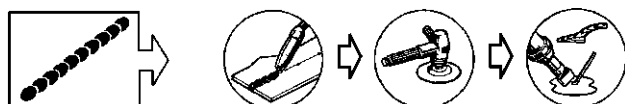
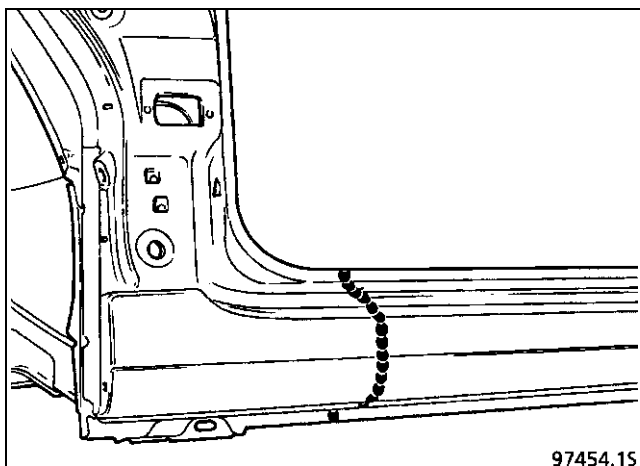
Передняя стойка кузова 0,8

Вырезание



200 мм + 350 мм

Сварка



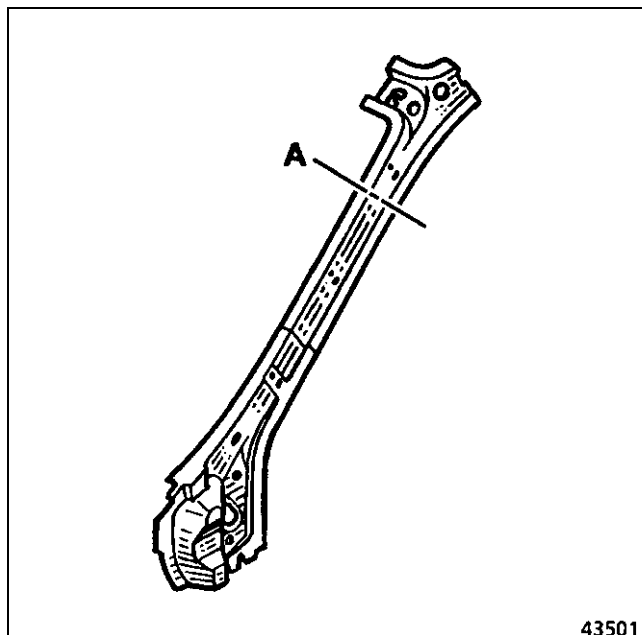
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операциям замены передней стойки кузова и верхней панели боковины кузова.

Деталь может заменяться частично с вырезом по линии А.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя верхнюю и нижнюю части.



43501

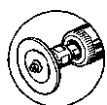


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА (ПЕРЕДНИМ БРЫЗГОВИКОМ)

#### Толщина листового металла, мм

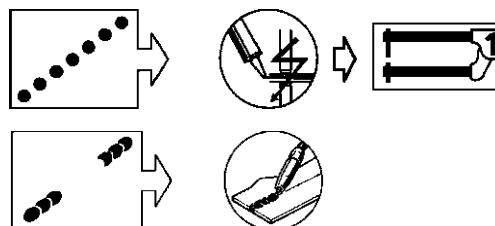
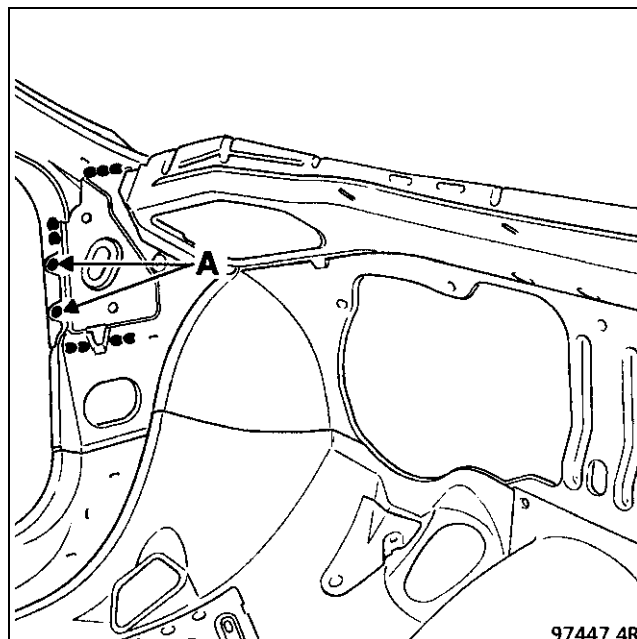
|   |     |
|---|-----|
| Внутренняя панель передней стойки кузова (передний брызговик) | 0,7 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла                        | 1,0 |
| Усилитель передней стойки кузова                              | 1,5 |
| Передняя стойка кузова  | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений



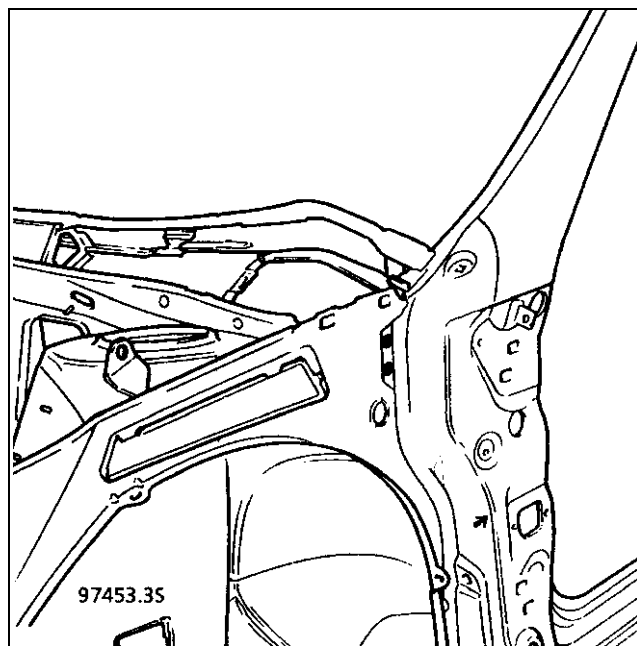
4 точки электросварки листа толщиной 1,0  
3 сварных шва длиной 20 мм  
1 сварной шов длиной 40 мм

### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) 2 точки сварки листов четырех толщин: 0,8 + 1,5 + 1,0 + 0,7.

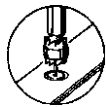


**2 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА**

Толщина листового металла, мм

Нижняя поперечина рамы ветрового стекла 0,7  
Усилитель стойки рамы ветрового стекла 1,0

**Удаление сварных соединений**

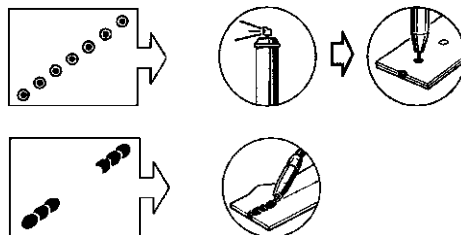
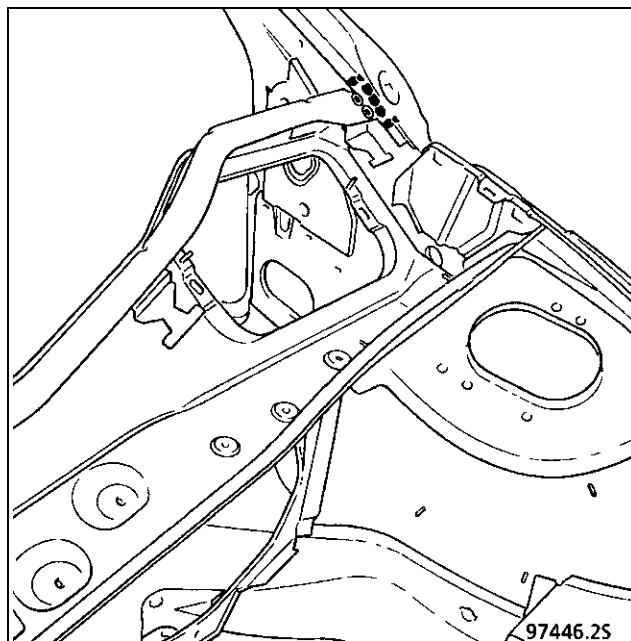


2 точки электросварки листа  
толщиной 0,7



50 мм

**Сварка**



### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

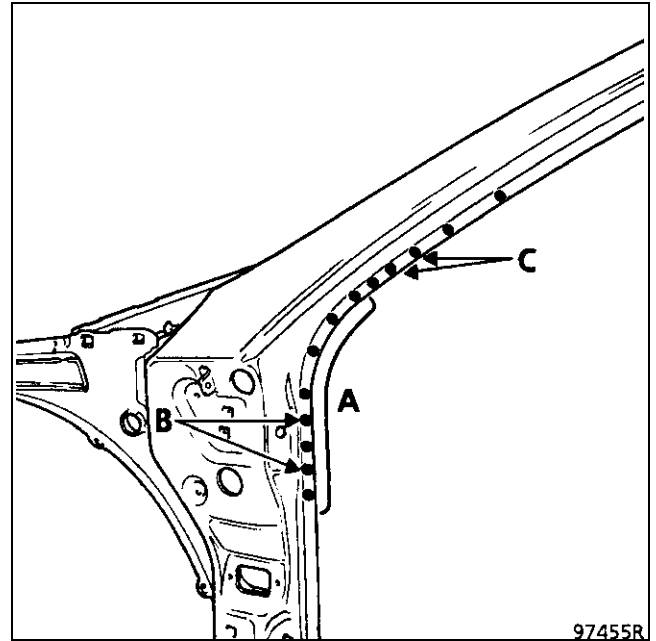
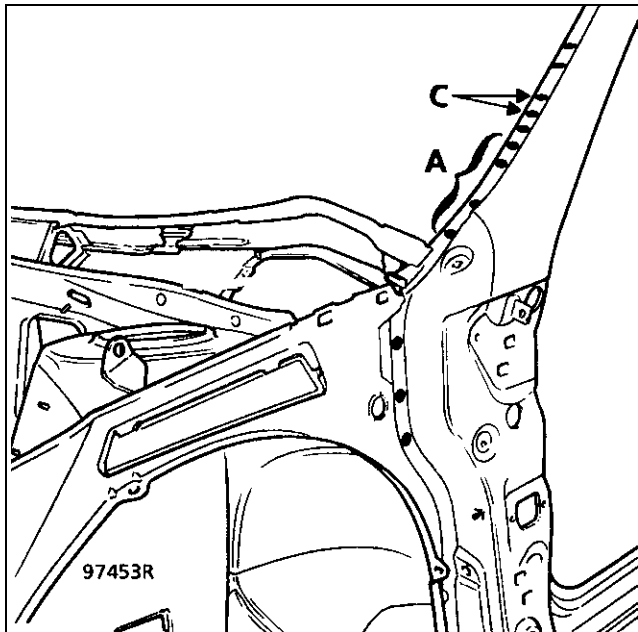
Толщина листового металла, мм

|  |     |
|--|-----|
| Передняя стойка кузова                 | 0,8 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла | 1,0 |
| Усилитель передней стойки кузова       | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений

Операция является дополнительной. Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) 10 точек сварки листов трех толщин:  
0,8 + 1,5 + 1,0.

В месте (В) 2 точки сварки листов четырех толщин:  
0,8 + 1,5 + 1,0 + 0,8.

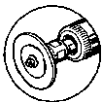
В месте (С) 4 точки сварки листов трех толщин:  
1,0 + 1,0 + 0,8.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

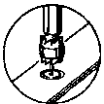
**Толщина листового металла, мм**

|  |     |
|--|-----|
| Внутренняя панель продольной балки крыши | 0,7 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла   | 1,0 |
| Верхняя панель боковины кузова           | 0,8 |
| Панель крыши                             | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

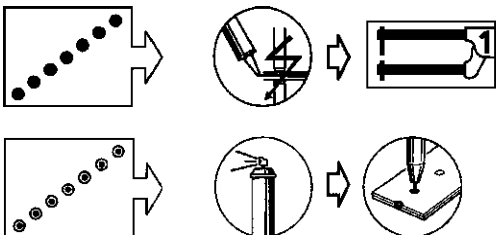
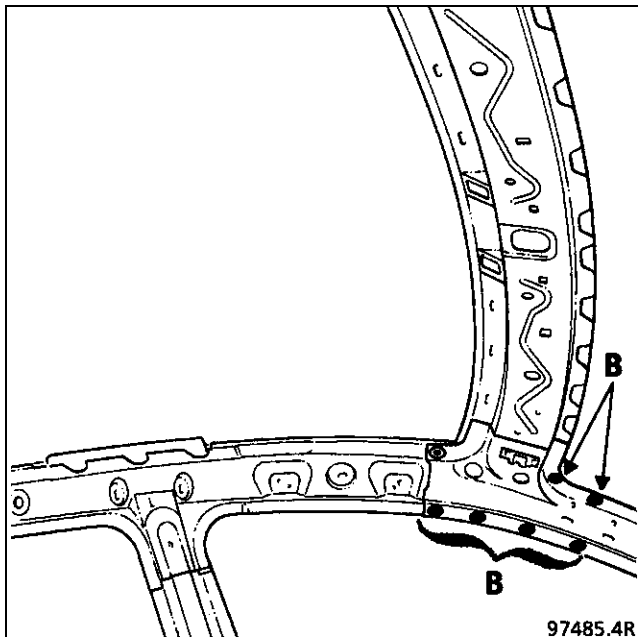


8 точек электросварки листа толщиной 1,0



1 точка электросварки листа толщиной 1,0 в месте (С)

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

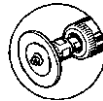
В месте (В) 7 точек сварки листов трех толщин: 0,8 + 0,7 + 1,0.

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

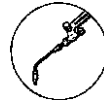
**Толщина листового металла, мм**

|  |     |
|--|-----|
| Панель крыши                           | 0,7 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла | 1,0 |
| Верхняя панель боковины кузова         | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений

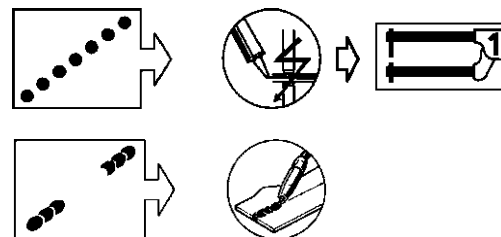
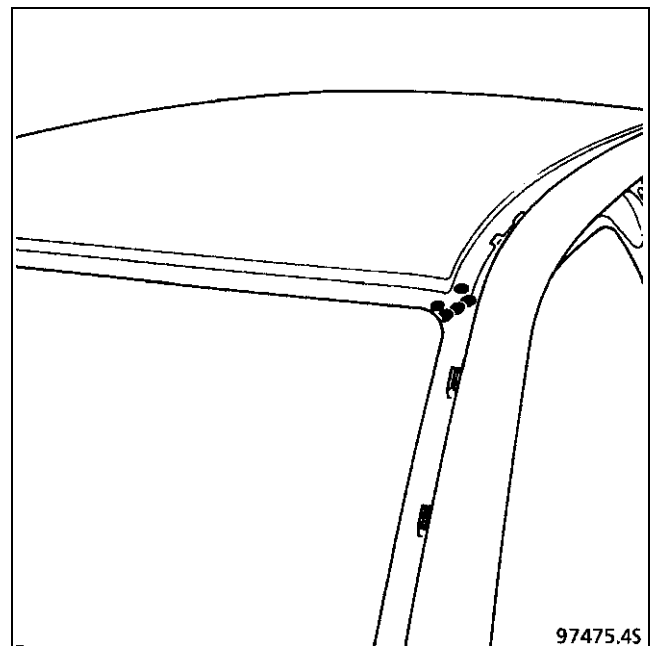


2 точки электросварки листа толщиной 1,0



Удаление паяного шва производится уже при снятии верхней панели боковины.

#### Сварка



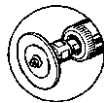


**6 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ПОПЕРЕЧНОЙ БАЛКОЙ КРЫШИ**

Толщина листового металла, мм

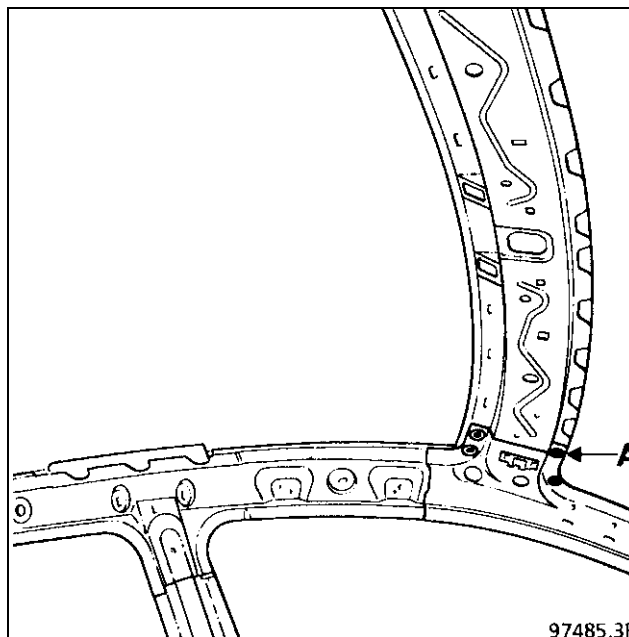
|  |     |
|--|-----|
| Передняя поперечная балка крыши          | 1,5 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла   | 1,0 |
| Внутренняя панель поперечной балки крыши | 0,6 |
| Усилитель поперечной балки крыши         | 1,5 |

Удаление сварных соединений

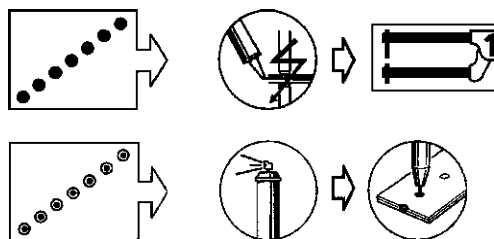


4 точки электросварки листа  
толщиной 1,0

Сварка



97485.3R



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (А) точки сварки листов четырех толщин:  
 $1,5 + 1,0 + 0,6 + 1,5$ .

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

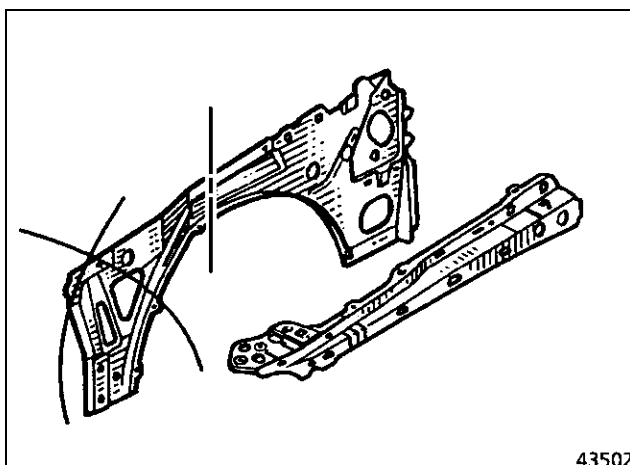
В силу особенностей конструкции каркаса кузова передний брызговик выполнен заодно с внутренней панелью передней стойки кузова. Поэтому при замене одной из этих деталей необходимо вырезать новую деталь из поставляемого в запчасти узла.

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены передней стойки кузова.

Она требует также замены верхнего усилителя переднего брызговика.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

- 1 Передний брызговик (внутренняя панель передней стойки кузова).  
Деталь в сборе, включающая в себя:
  - усилитель крепления петли капота,
  - усилитель верхней опоры стойки передней подвески.
- 2 Верхний усилитель переднего брызговика.



# БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена внутренней панели передней стойки кузова (переднего брызговика)

43 С

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

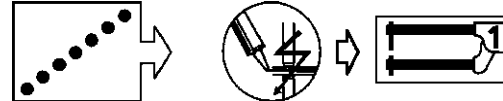
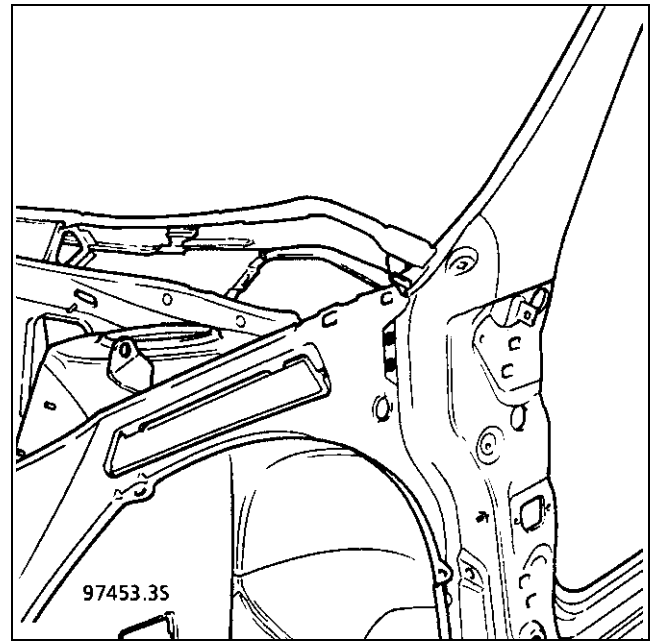
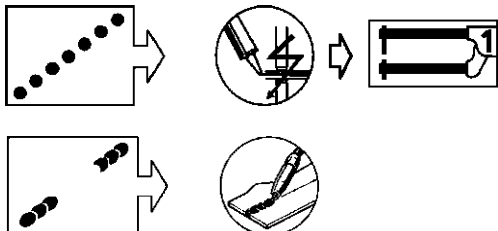
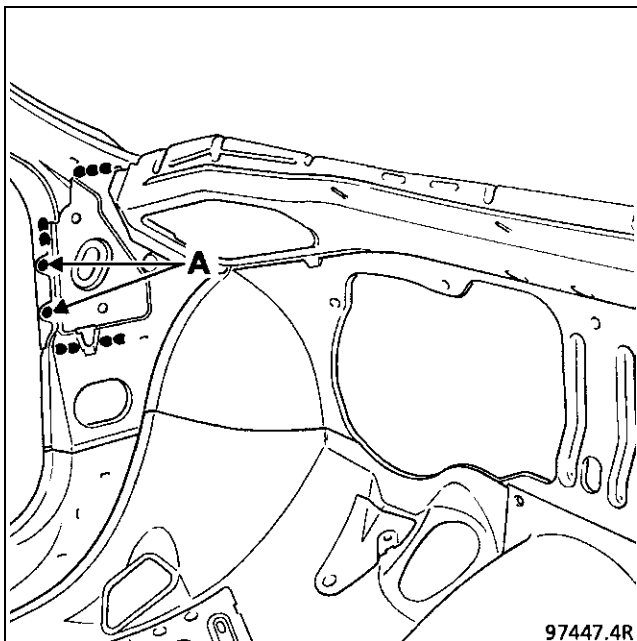
#### Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Внутренняя панель передней стойки кузова (передний брызговик) | 0,7 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла                        | 1,0 |
| Усилитель передней стойки кузова                              | 1,5 |
| Передняя стойка кузова  | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений

Операция является дополнительной. Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

3 сварных шва длиной 20 мм

1 сварной шов длиной 40 мм

В месте (A) 2 точки сварки листов четырех толщин: 0,8 + 1,5 + 1,0 + 0,7.

# БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена внутренней панели передней стойки кузова (переднего брызговика)

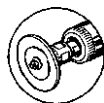
43 С

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

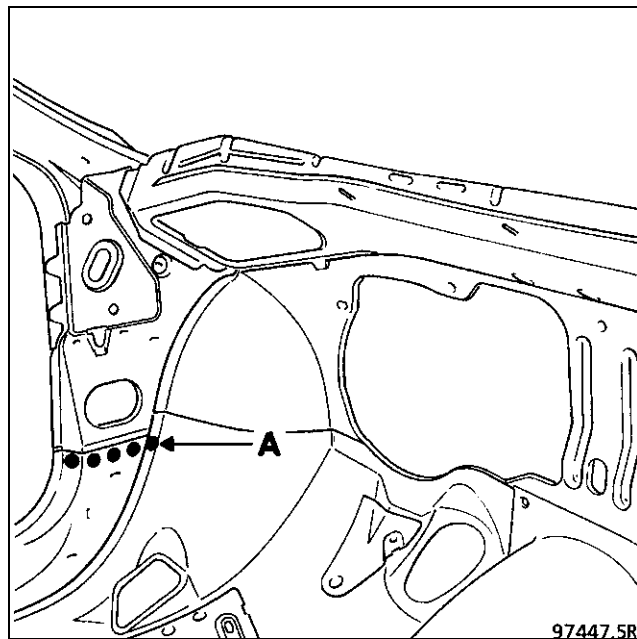
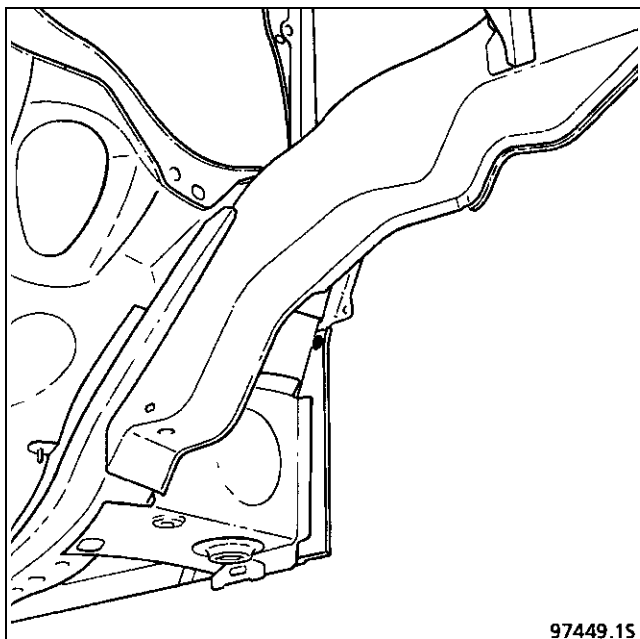
|   |     |
|---|-----|
| Внутренняя панель передней стойки кузова (передний брызговик) | 0,7 |
| Передняя часть накладки порога                                | 1,2 |

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 1,0

Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

Операция может выполняться только после снятия передней стойки кузова.

В месте (А) 1 точка сварки листов трех толщин:  
 $0,7 + 1,0 + 0,6$ .

# БОКОВАЯ ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена внутренней панели передней стойки кузова (переднего брызговика)

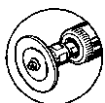
43 С

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

#### Толщина листового металла, мм

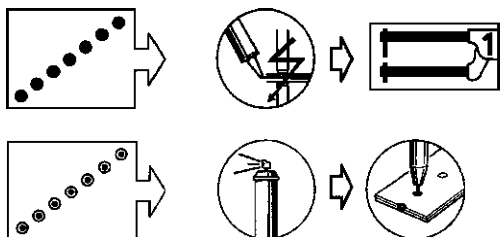
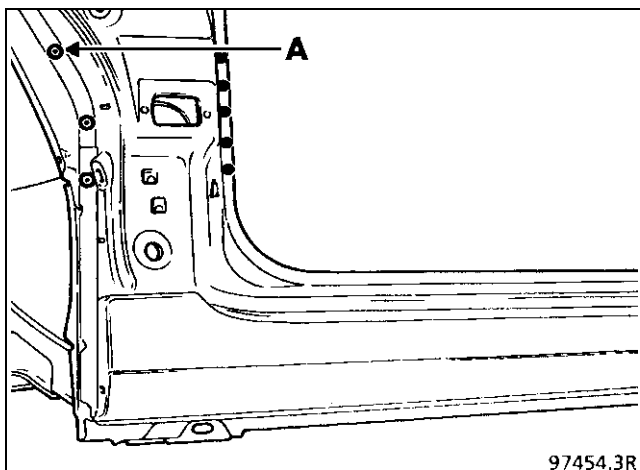
|   |     |
|---|-----|
| Внутренняя панель передней стойки кузова (передний брызговик) | 0,7 |
| Передняя стойка кузова  | 0,8 |
| Усилитель передней стойки кузова                              | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листов двух толщин: 0,8 + 1,5  
1 точка электросварки листа толщиной 0,8

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

Все точки сварки выполняются по трем толщинам, кроме места (А), где свариваются листы двух толщин: 0,8 × 2.

### 4 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

#### Толщина листового металла, мм

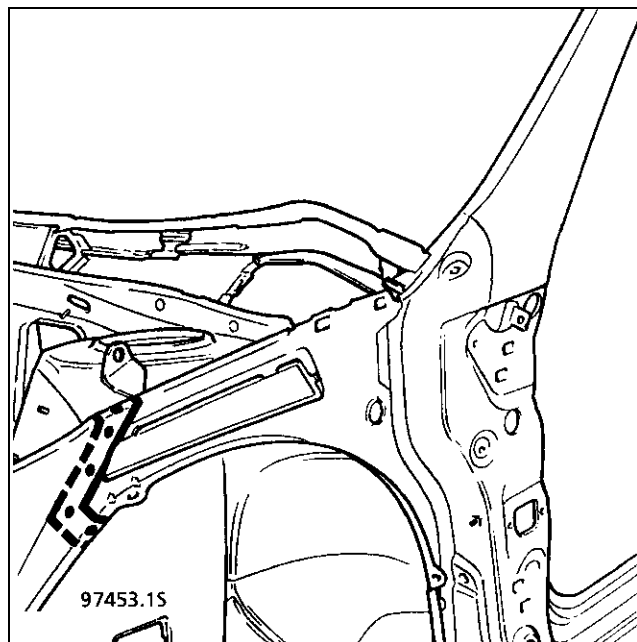
|   |     |
|---|-----|
| Внутренняя панель передней стойки кузова (передний брызговик) | 0,7 |
|---|-----|

#### Вырезание



150 мм

#### Сварка



### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

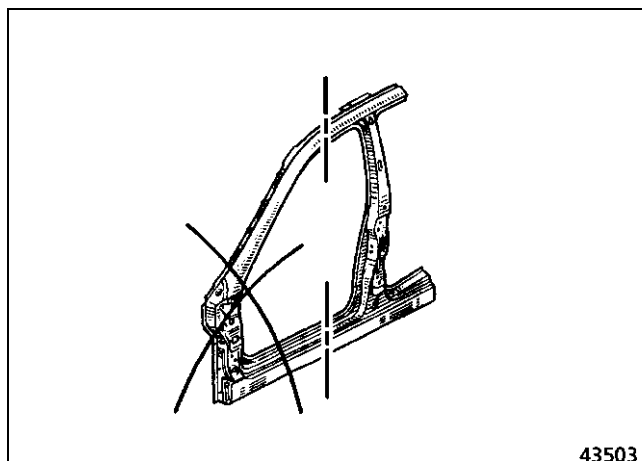
Замена данной детали является одной из основных операций при повреждении от бокового удара.

Для ее выполнения производится вырезание заменяемой детали по передней части боковины кузова.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилители,
- обоймы для гаек крепления.



ИЛИ

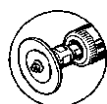


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С НАКЛАДКОЙ ПОРОГА

#### Толщина листового металла, мм

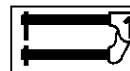
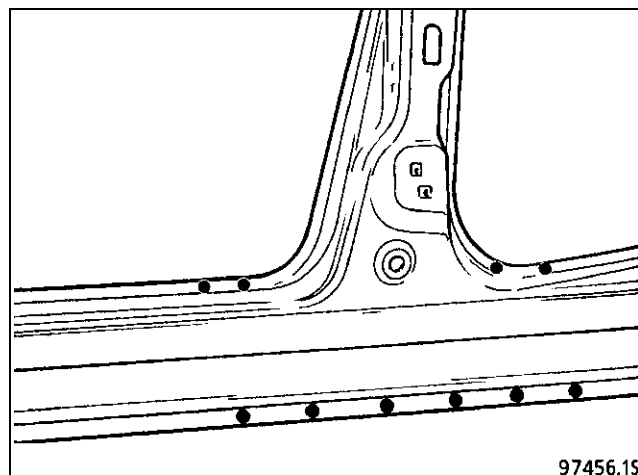
|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Средняя стойка кузова           | 0,8 |
| Накладка порога кузова          | 1,2 |
| Усилитель средней стойки кузова | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений



10 точек электросварки листов двух толщин: 0,8 + 1,5

#### Сварка

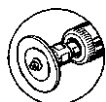


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ СРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

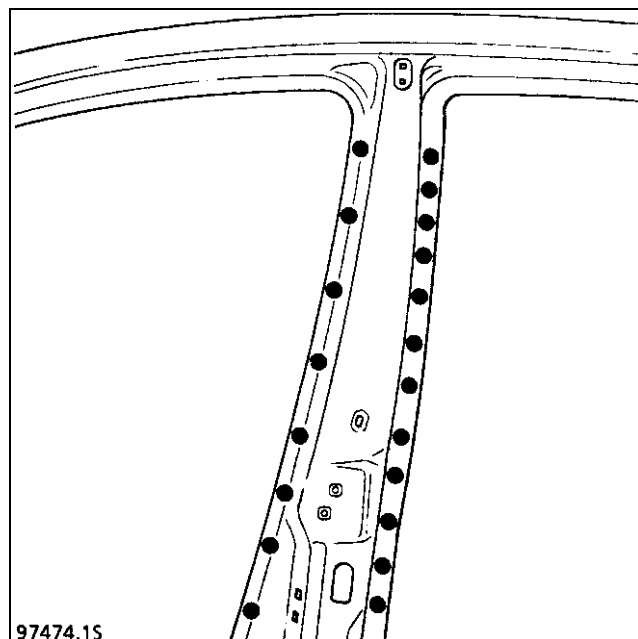
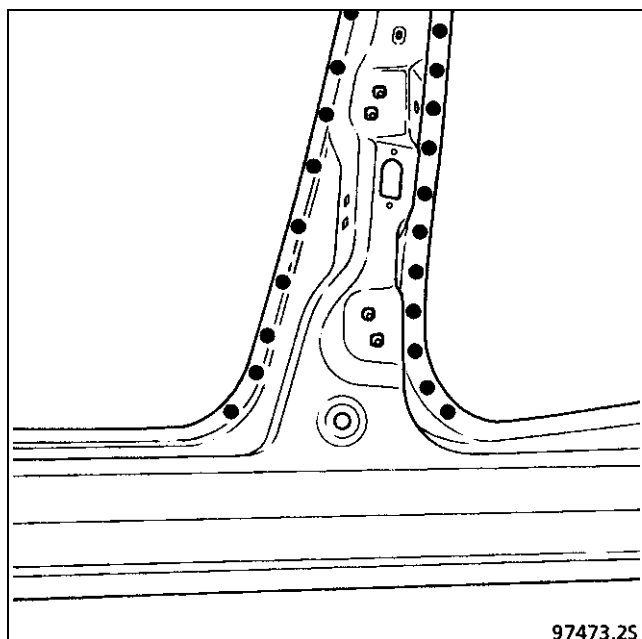
|   |     |
|---|-----|
| Средняя стойка кузова                   | 0,8 |
| Внутренняя панель средней стойки кузова | 0,7 |
| Усилитель средней стойки кузова         | 1,5 |

Удаление сварных соединений



29 точек электросварки листов двух толщин: 0,8 + 1,5

Сварка



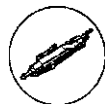
**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки — по листам трех толщин.

### 3 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

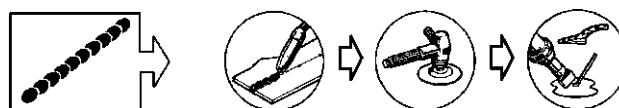
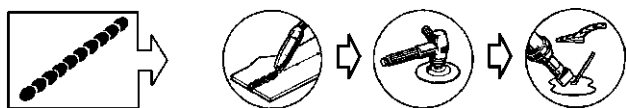
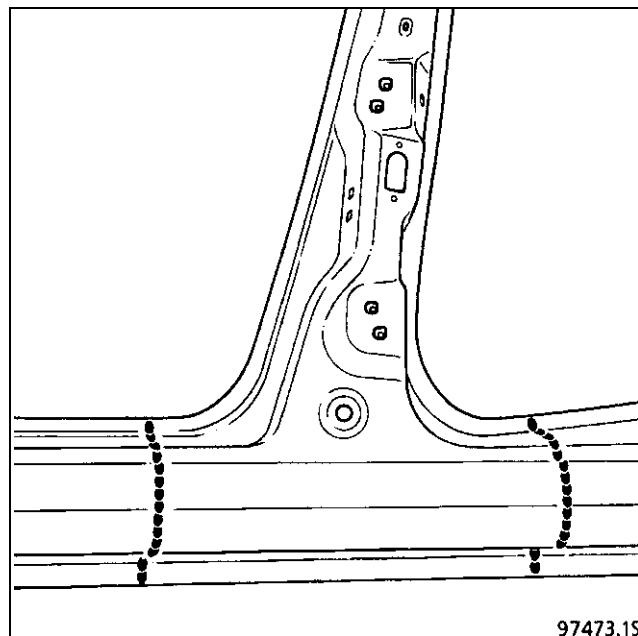
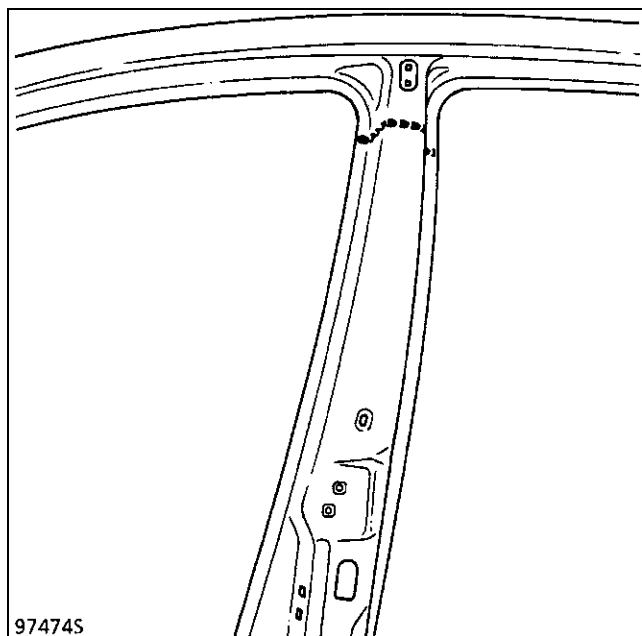
Средняя стойка кузова 0,8

Вырезание



2 × 350 мм  
1 × 175 мм

Сварка



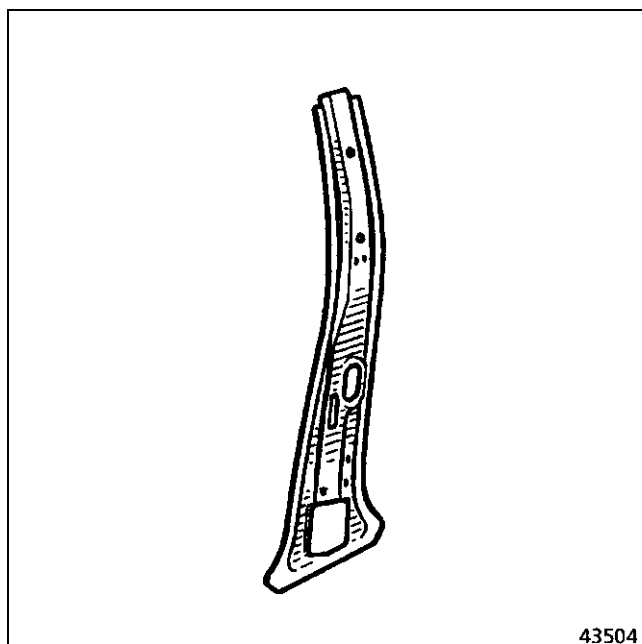


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали выполняется в дополнение к операции замены средней стойки кузова.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь без комплектующих.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ СО СРЕДНЕЙ СТОЙКОЙ КУЗОВА

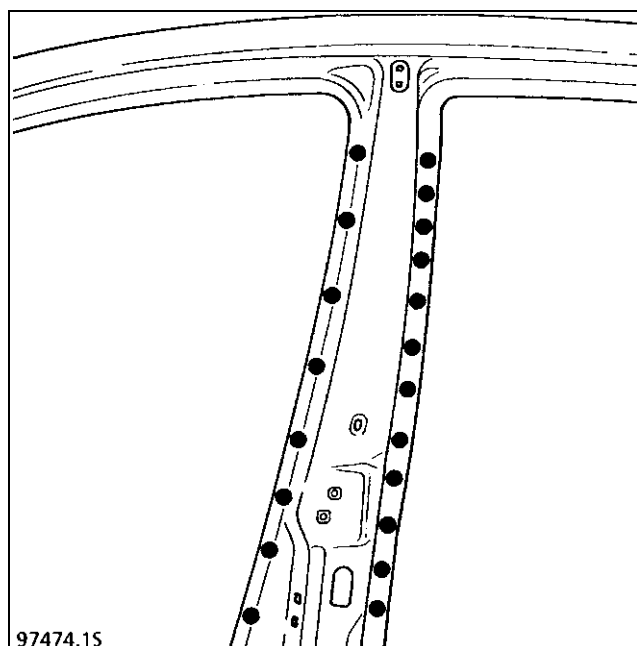
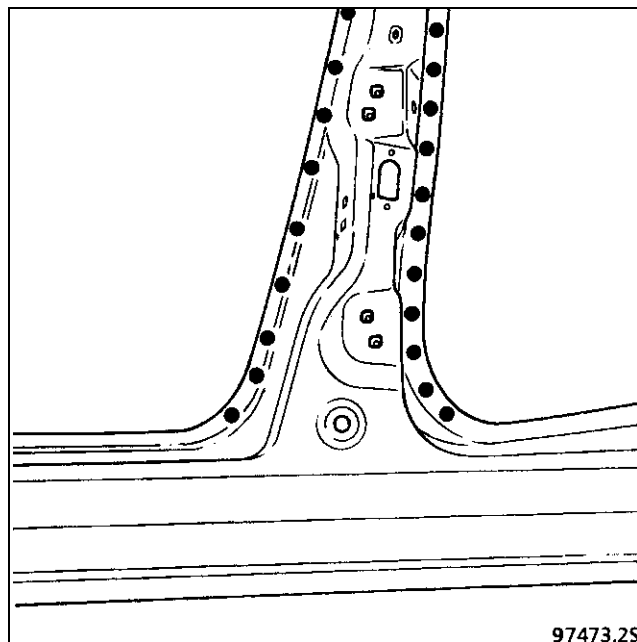
#### Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Средняя стойка кузова                   | 0,8 |
| Внутренняя панель средней стойки кузова | 0,7 |
| Усилитель средней стойки кузова         | 1,5 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки выполняются по трем толщинам.

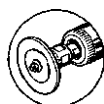
Поскольку обе детали заменяются одновременно, данное сварное соединение выполняется при установке средней стойки кузова.

**2** СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ  
НАКЛАДКИ ПОРОГА

Толщина листового металла, мм

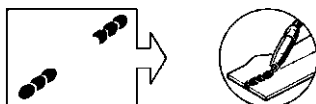
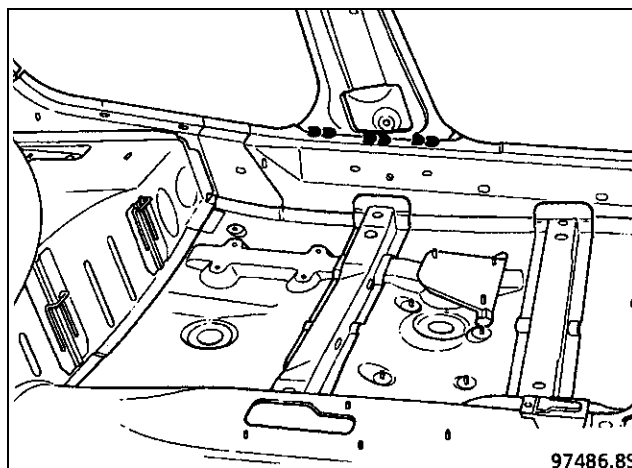
|   |     |
|---|-----|
| Передняя часть накладки порога кузова   | 1,2 |
| Внутренняя панель средней стойки кузова | 0,7 |

Удаление сварных соединений



3 сварных шва длиной 20 мм

Сварка



### **ВВОДНАЯ ЧАСТЬ**

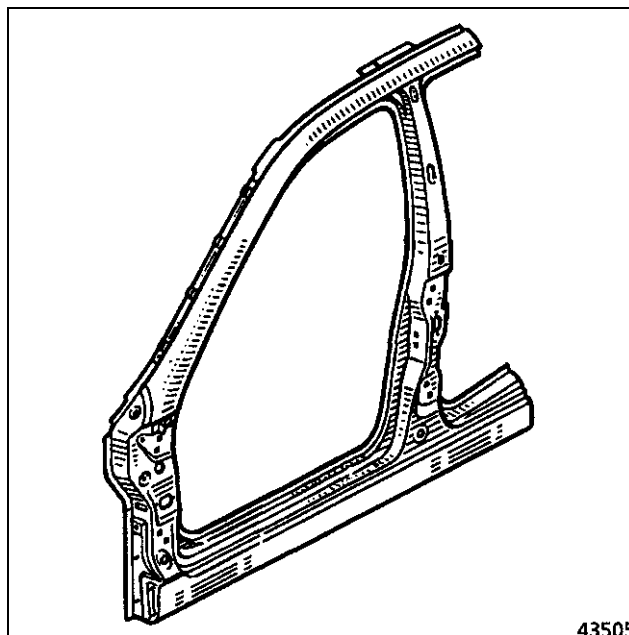
Замена данной детали является одной из основных операций при повреждении от бокового удара.

Для выполнения замены данной детали см. операции 43-A, 43-D, 43-G, 43-I.

### **СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ**

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилитель передней стойки кузова,
- заглушка порога кузова,
- уголок крепления панели крыла,
- усилитель средней стойки кузова,
- усилители крепления петель дверей,
- обоймы для гаек крепления.

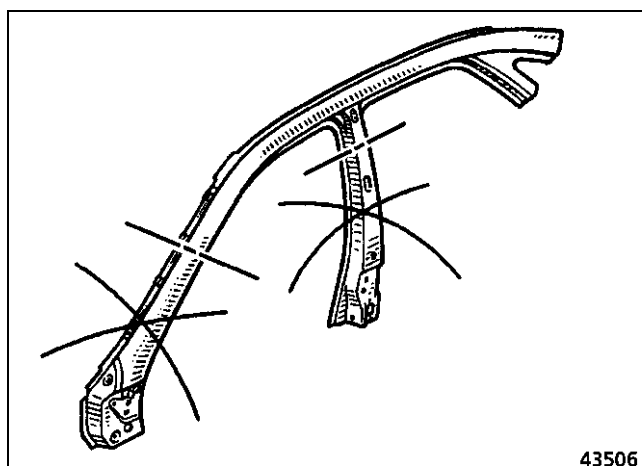


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены крыши.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с креплением декоративной облицовки.

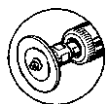


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С УСИТЕЛЕМ СТОЙКИ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

Толщина листового металла, мм

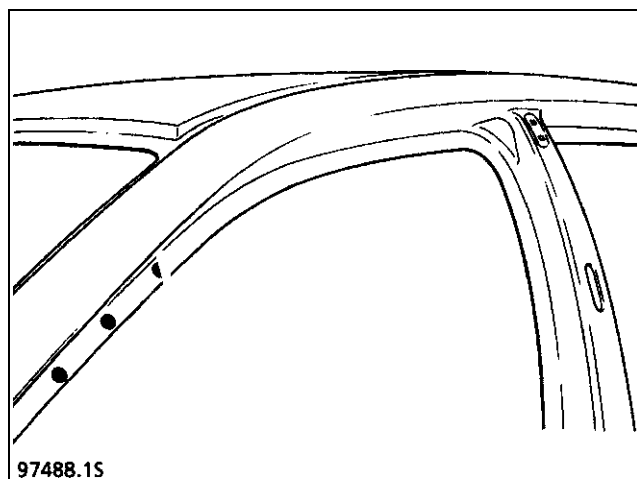
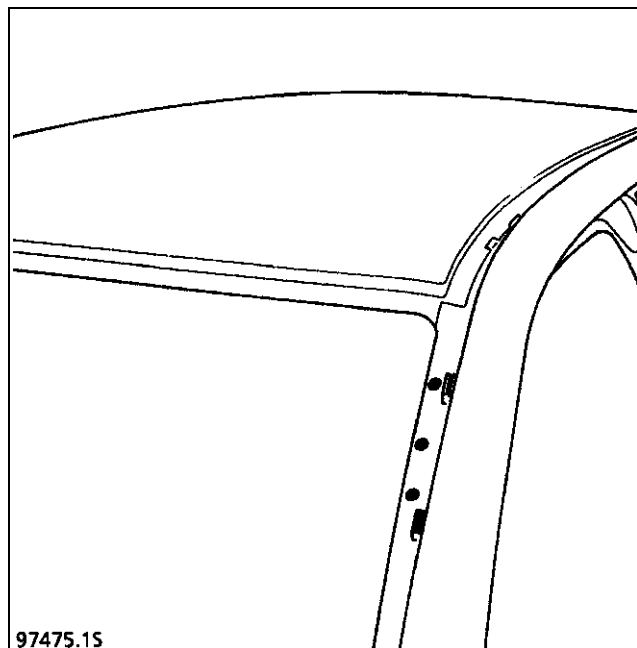
|  |     |
|--|-----|
| Верхняя панель боковины кузова         | 0,8 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла | 1,0 |

### Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листов толщиной 0,8

### Сварка

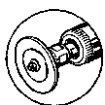


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

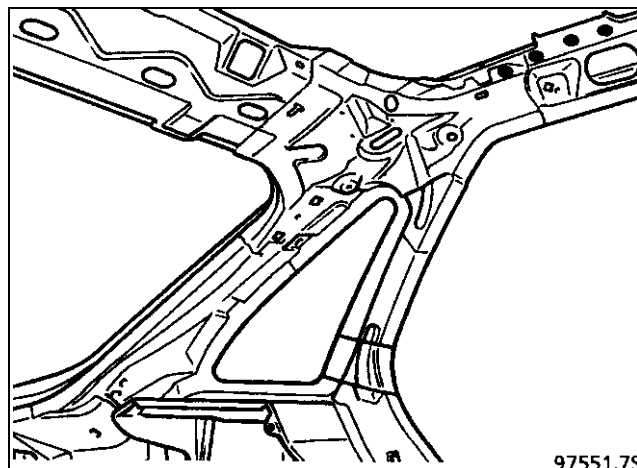
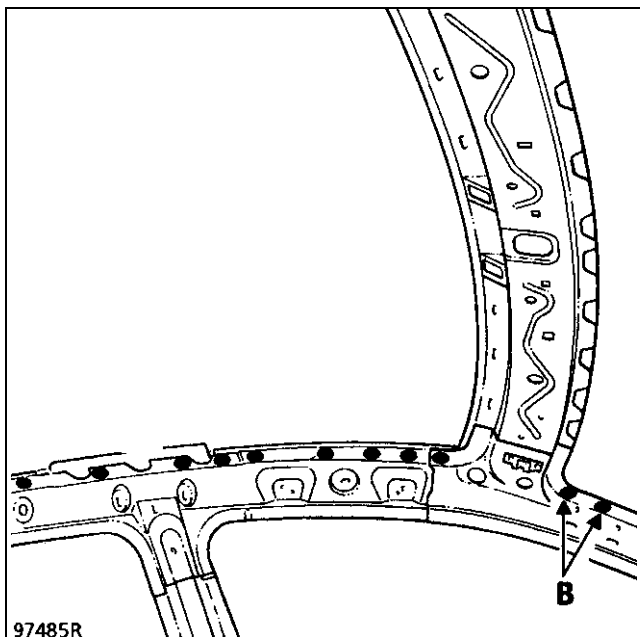
|  |     |
|--|-----|
| Верхняя панель боковины кузова           | 0,8 |
| Внутренняя панель продольной балки крыши | 0,7 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла   | 1,0 |
| Усилитель средней стойки кузова          | 1,5 |
| Усилитель боковины кузова                | 0,7 |

Удаление сварных соединений

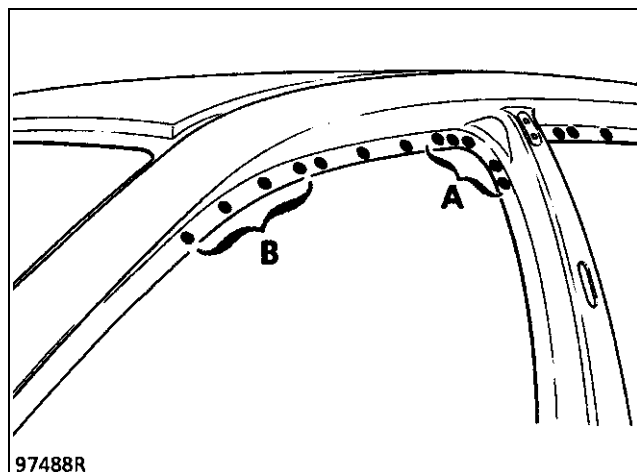


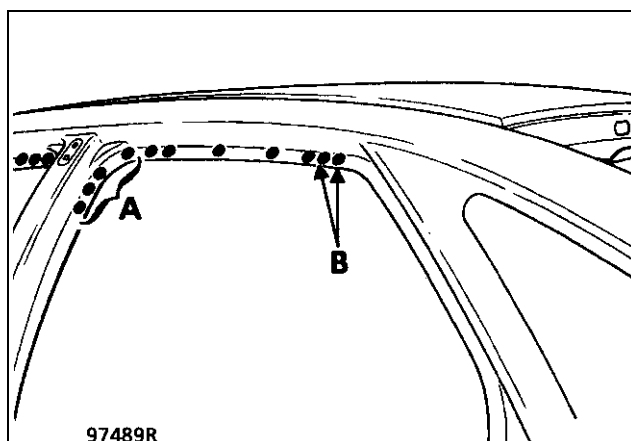
39 точек электросварки листов толщиной 0,8

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** при удалении сварных соединений доступ к этому ряду сварных точек обеспечивается только после снятия крыши.



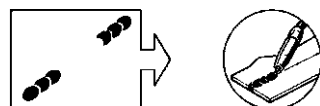
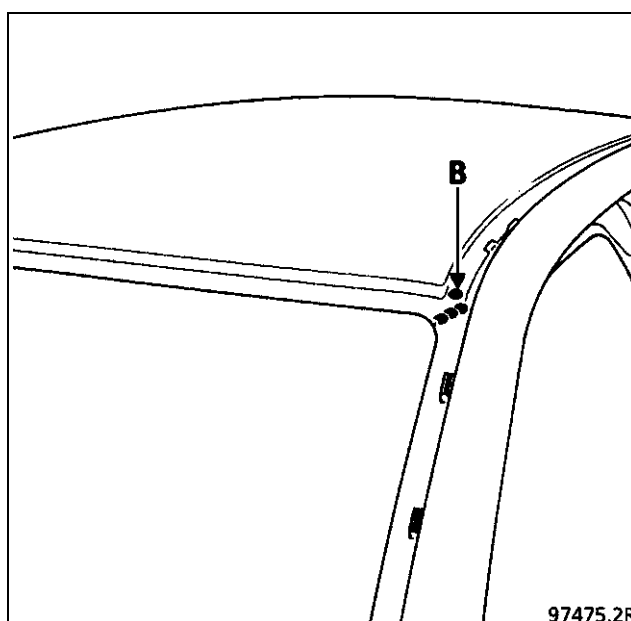


**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (А) 9 точек сварки листов трех толщин:  
 $0,8 + 1,5 + 0,7$ .

В месте (В) 7 точек сварки листов трех толщин:  
 $0,8 + 0,7 + 1,0$ .

В месте (С) 2 точки сварки листов трех толщин:  
 $0,8 \times 2 + 0,7$ .



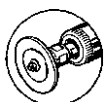
**ПРИМЕЧАНИЕ:** сварной шов выполняется при установке крыши.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

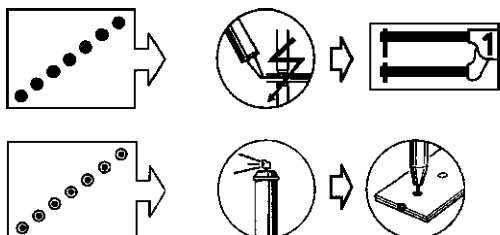
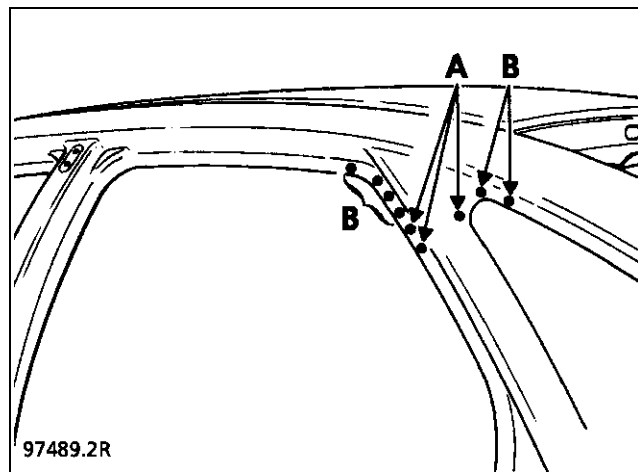
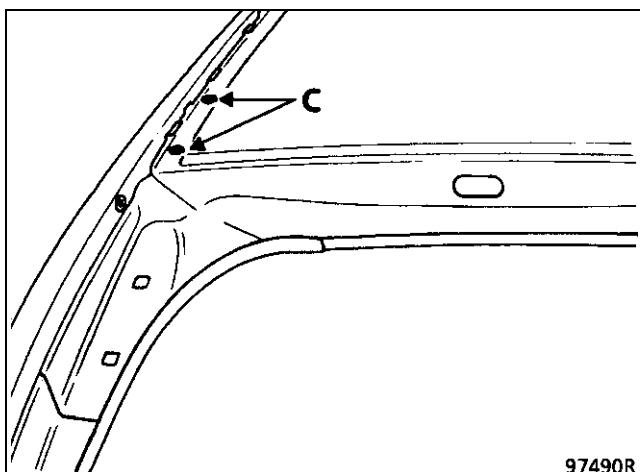
|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Верхняя панель боковины кузова    | 0,8 |
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,5 |
| Усилитель боковины кузова         | 0,7 |
| Панель крыши                      | 0,7 |

Удаление сварных соединений



12 точек электросварки листов  
толщиной 0,8  
2 точки электросварки листов  
толщиной 0,7 + 0,8

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (А) 3 точки сварки листов трех толщин:  
0,8 + 2 × 1,2.

В месте (В) 6 точек сварки листов трех толщин:  
0,8 + 1,2 + 0,7.

В месте (С) 2 точки сварки листов трех толщин:  
0,7 + 0,8 + 1,2.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

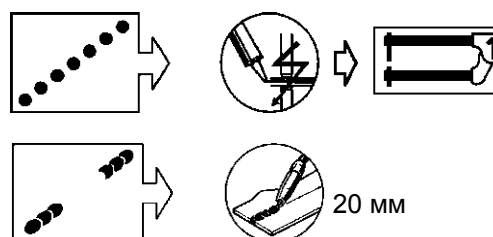
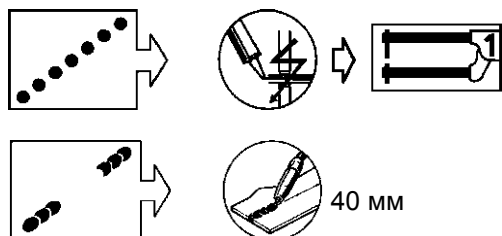
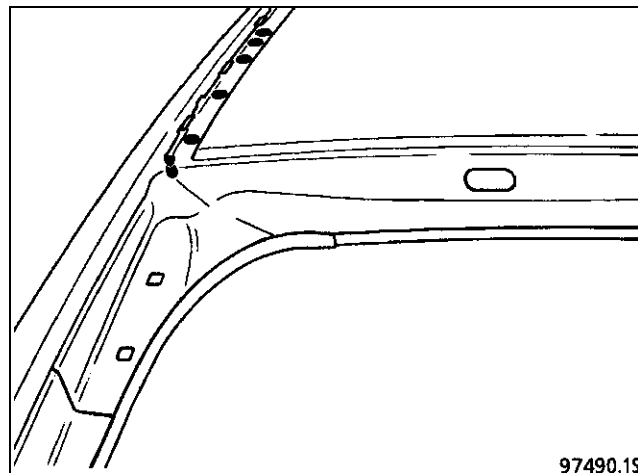
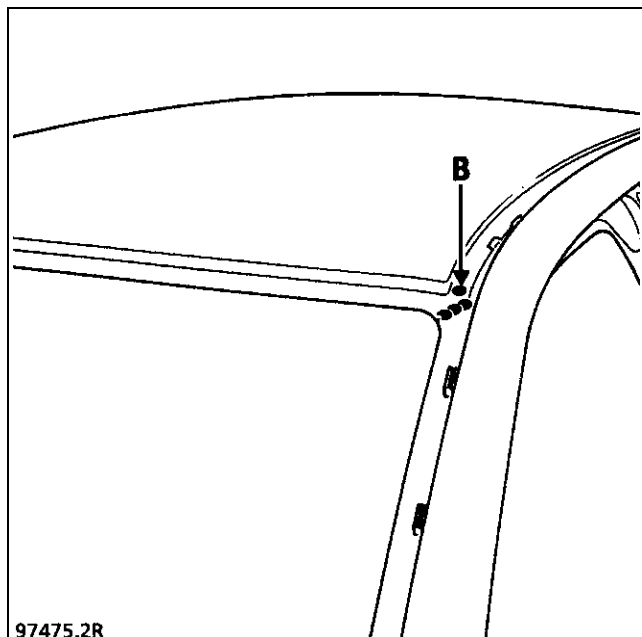
#### Толщина листового металла, мм

|  |     |
|--|-----|
| Панель крыши                             | 0,7 |
| Верхняя панель боковины кузова           | 0,8 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла   | 1,0 |
| Внутренняя панель продольной балки крыши | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

Данное сварное соединение удаляется при снятии панели крыши.

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

Все точки сварки выполняются по трем толщинам: 0,7 + 0,8 + 0,7, кроме места (B), где свариваются листы толщин 0,7 + 0,8 + 1,0. Данное сварное соединение выполняется при установке панели крыши.



### 5 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

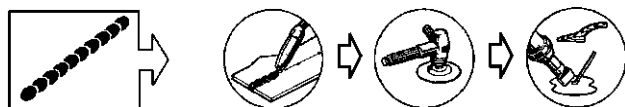
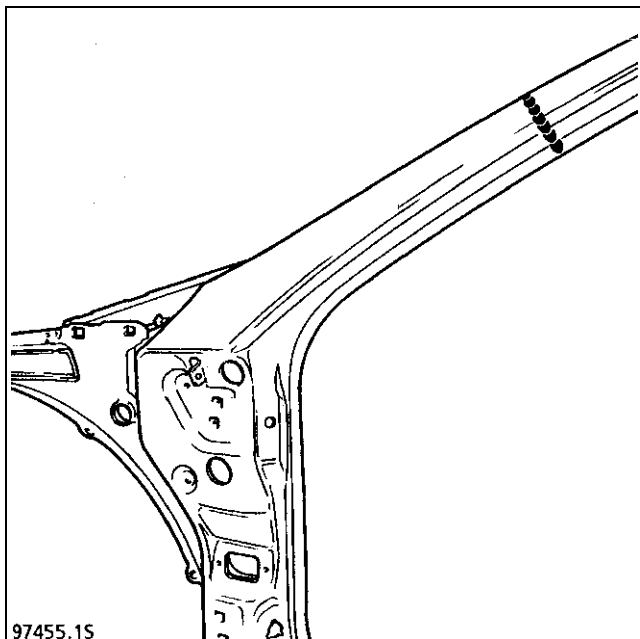
Верхняя панель боковины кузова 0,8

Вырезание

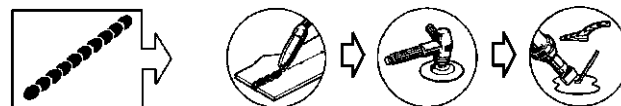
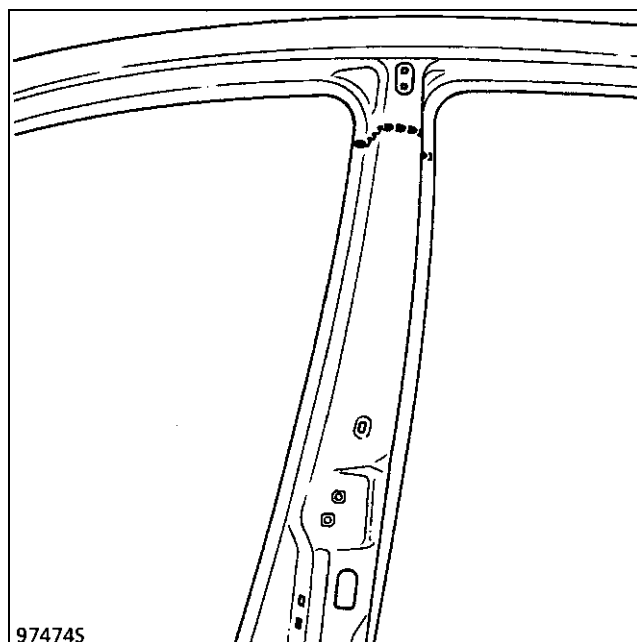


200 мм + 175 мм + 250 мм

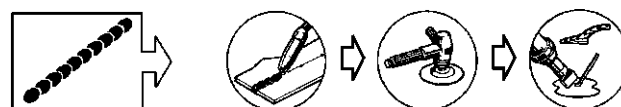
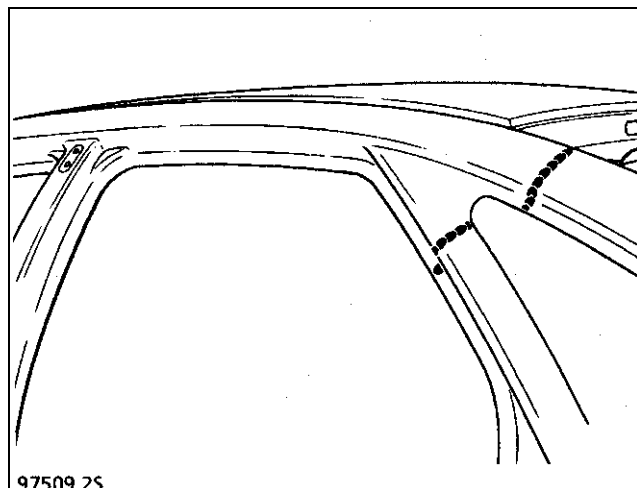
Сварка



200 мм



175 мм



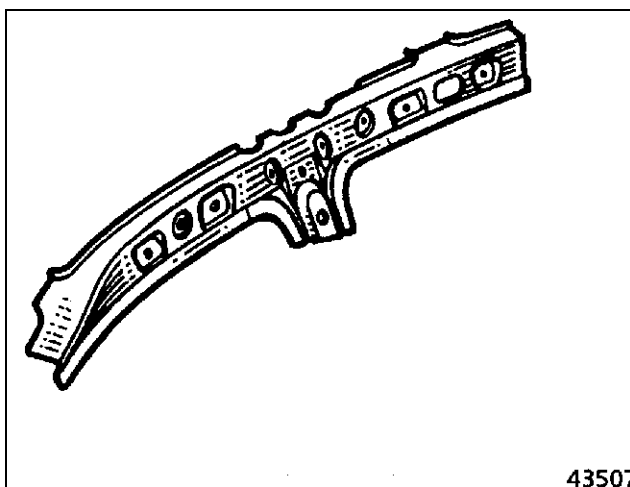
250 мм

**ВВОДНАЯ ЧАСТЬ**

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены крыши с верхней панелью боковины кузова.

**СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ  
ДЕТАЛИ**

Деталь в сборе с приваренными гайками крепления.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ БОКОВИНЫ КУЗОВА

См. операцию **43-G-2**.

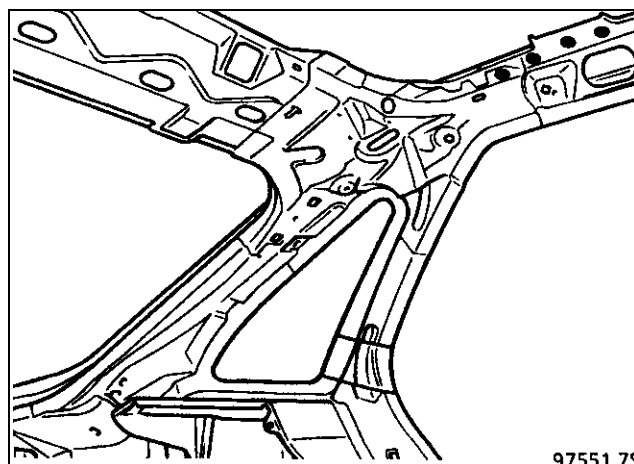
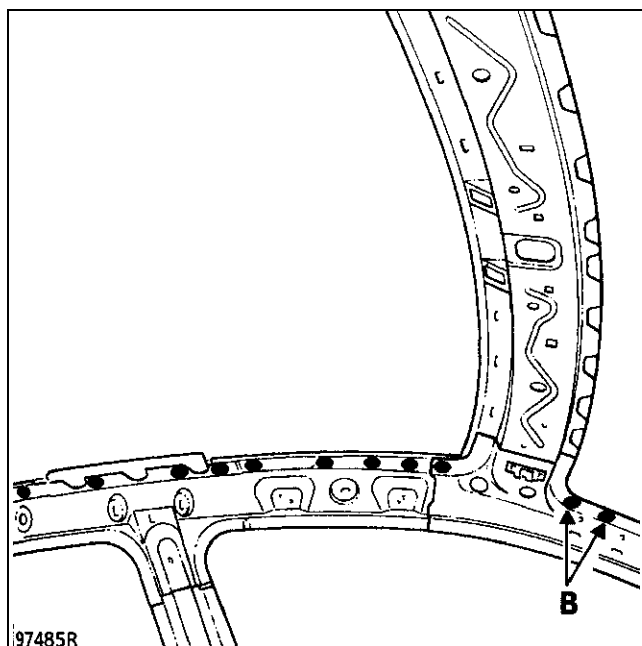
#### Толщина листового металла, мм

|  |     |
|--|-----|
| Верхняя панель боковины кузова           | 0,8 |
| Внутренняя панель продольной балки крыши | 0,7 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла   | 1,0 |
| Усилитель средней стойки кузова          | 1,5 |
| Верхний усилитель боковины кузова        | 1,2 |

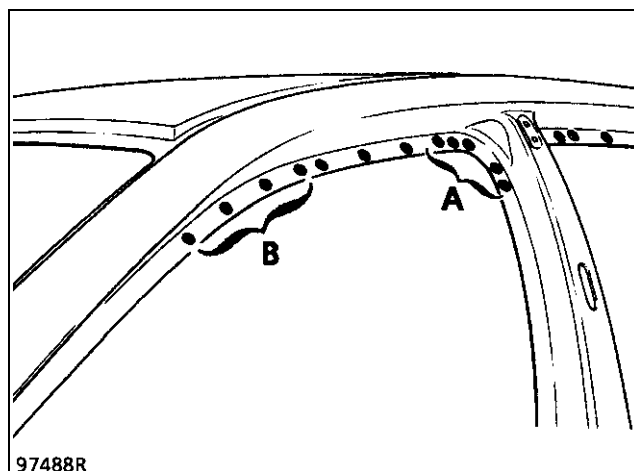
#### Удаление сварных соединений

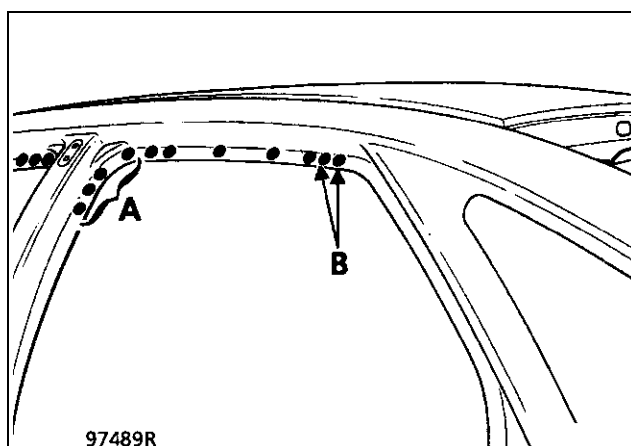
Операция является дополнительной. Удаление данного сварного соединения не выполняется, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** при удалении сварного соединения доступ к этому ряду сварных точек обеспечивается только после снятия крыши.





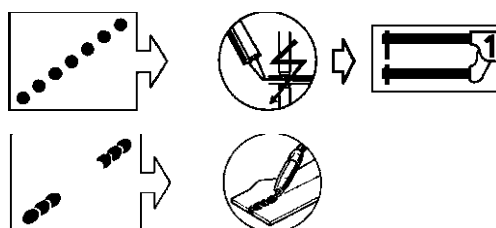
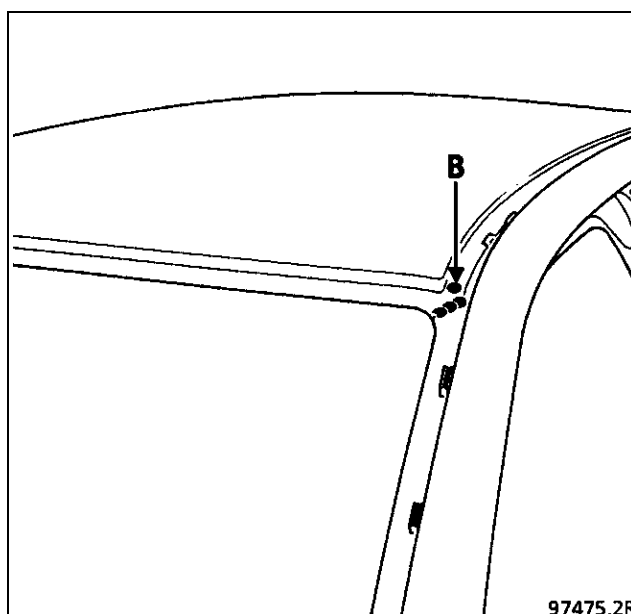
**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (А) 9 точек сварки листов трех толщин:  
 $0,8 + 1,5 + 0,7$ .

В месте (В) 4 точки сварки листов трех толщин:  
 $0,8 + 0,7 + 1,0$ .

В месте (С) 2 точки сварки листов трех толщин:  
 $0,8 + 1,2 + 0,7$ .

Данное сварное соединение выполняется при установке верхней панели боковины кузова.



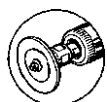
**ПРИМЕЧАНИЕ:** сварной шов выполняется при установке крыши.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

Толщина листового металла, мм

|  |     |
|--|-----|
| Внутренняя панель продольной балки крыши | 0,7 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла   | 1,0 |
| Верхняя панель боковины кузова           | 0,8 |
| Панель крыши                             | 0,7 |

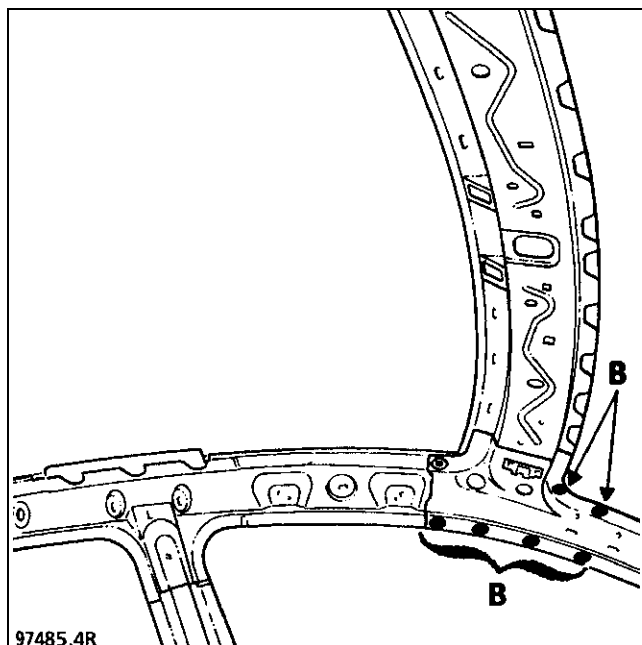
Удаление сварных соединений



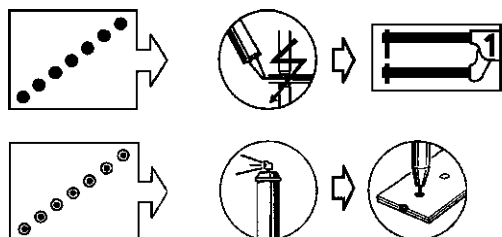
8 точек электросварки листа толщиной 0,7

**ПРИМЕЧАНИЕ:** данное сварное соединение может удаляться только после снятия верхней панели боковины кузова.

Сварка



97485.4R



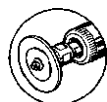
**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
В месте (B) 7 точек сварки листов трех толщин:  
0,8 + 0,7 + 1,0.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

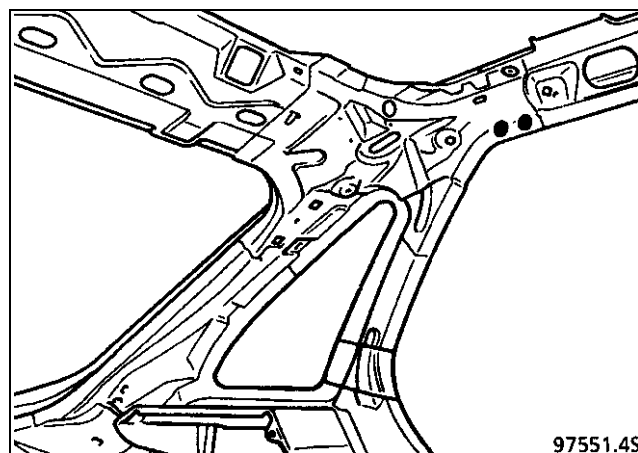
|  |     |
|--|-----|
| Внутренняя панель продольной балки крыши | 0,7 |
| Усилитель боковины кузова                | 0,7 |
| Верхняя панель боковины кузова           | 0,8 |

Удаление сварных соединений

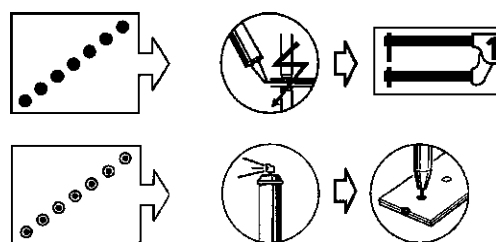


3 точки электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



97551.4S



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

Точки сварки выполняются до установки крыши.  
Все точки сварки выполняются по листам трех толщин.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ КРЫШИ

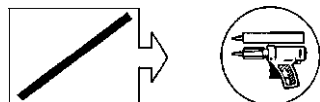
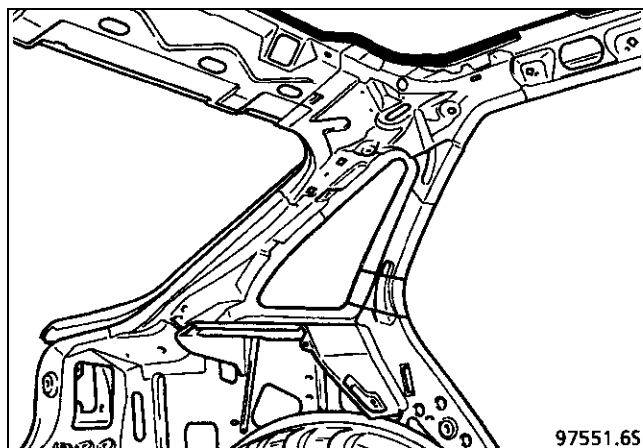
Толщина листового металла, мм

|  |     |
|--|-----|
| Внутренняя панель продольной балки крыши | 0,7 |
| Усилитель крыши                          | 0,7 |

#### Удаление соединений

Размягчите валик клея (С) струей горячего воздуха из горелки.

#### Сварка

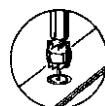


### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

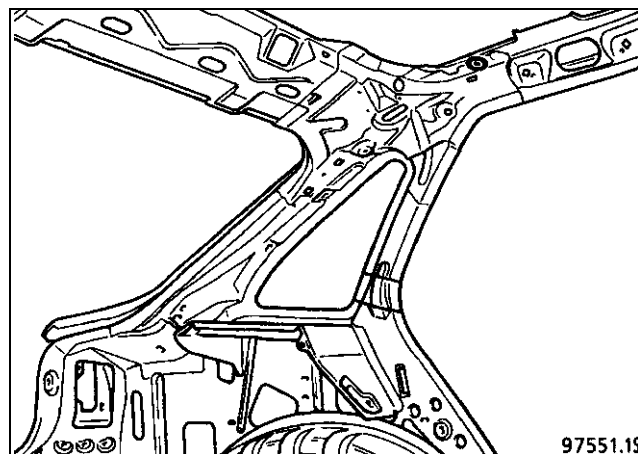
|  |     |
|--|-----|
| Внутренняя панель продольной балки крыши | 0,7 |
| Верхний усилитель боковины кузова        | 1,2 |

#### Удаление сварных соединений



1 точка электросварки листа толщиной 0,70

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

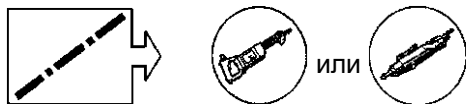
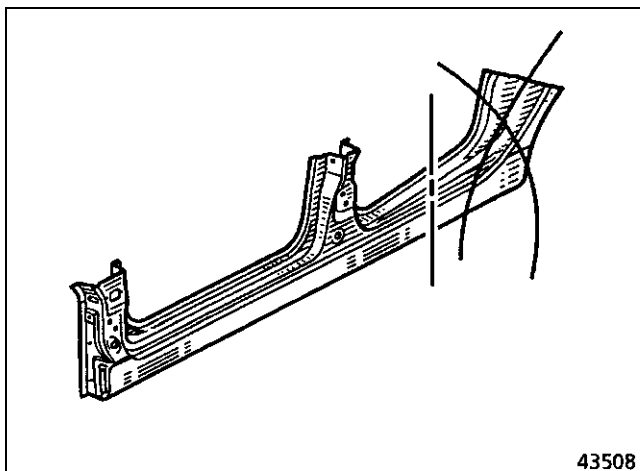
Сварка должна выполняться до установки крыши.

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждении от бокового удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с заглушкой.

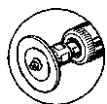


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С НАКЛАДКОЙ ПОРОГА

#### Толщина листового металла, мм

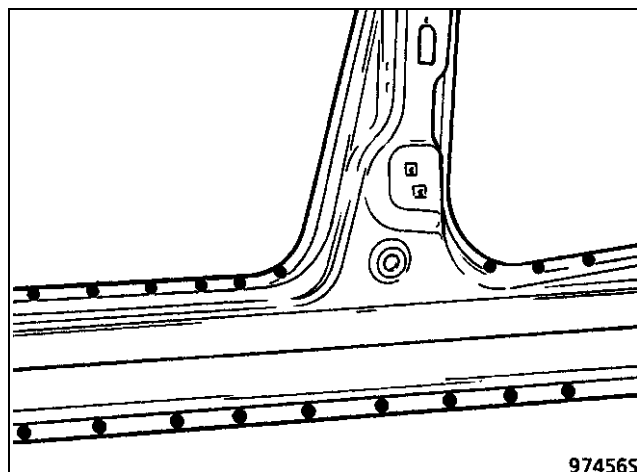
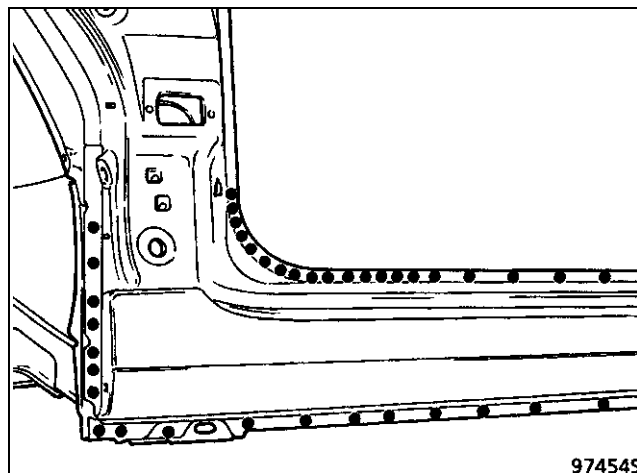
|                      |     |
|----------------------|-----|
| Панель порога кузова | 0,8 |
| Накладка порога      | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений



29 точек электросварки листов двух толщин: 0,8 + 1,5  
27 точек сварки листа толщиной 0,8

### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

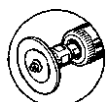
В месте (А) точки сварки листов трех толщин: 0,8 + 1,5 + 1,0.  
В месте (В) 3 точки сварки листов четырех толщин: 0,8 + 1,5 + 1,0 + 1,5.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СРЕДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

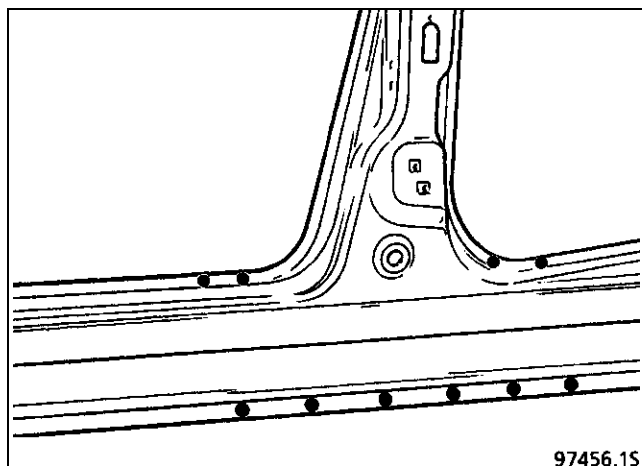
|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Панель порога кузова            | 0,8 |
| Усилитель средней стойки кузова | 1,5 |

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листов двух толщин: 0,8 + 1,5

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

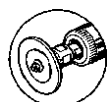
Все точки сварки — по листам трех толщин.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

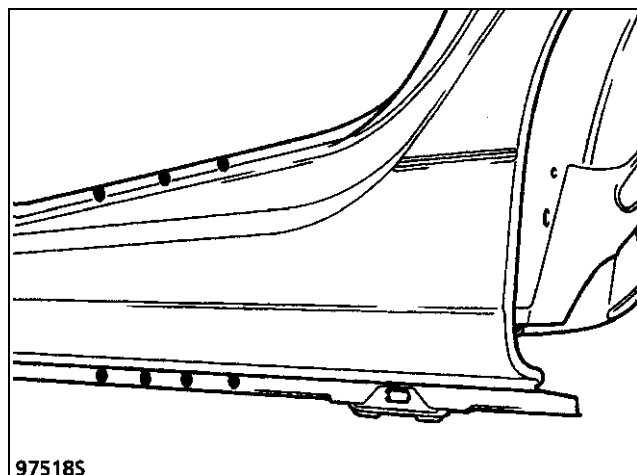
|                                     |     |
|-------------------------------------|-----|
| Панель порога кузова                | 0,8 |
| Задняя часть накладки порога кузова | 1,5 |

Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листа толщиной 0,80

Сварка





### 4 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

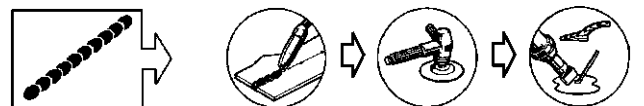
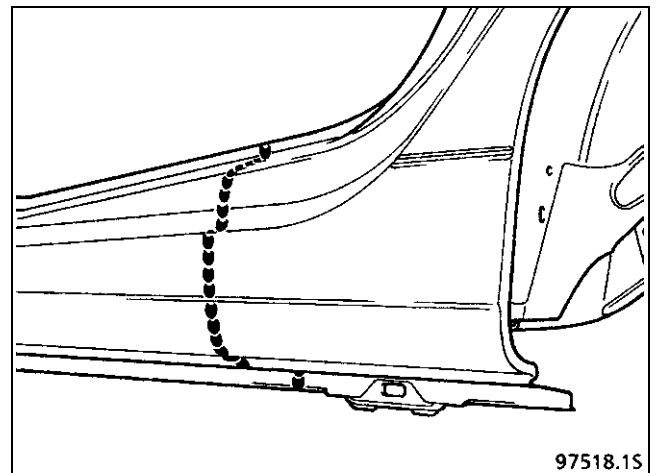
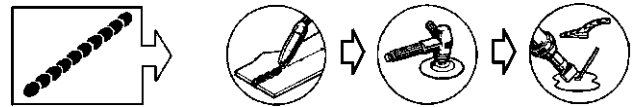
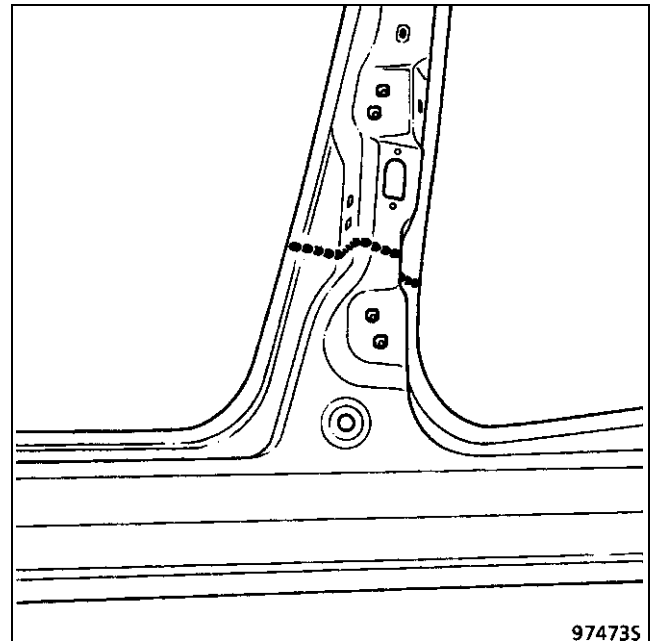
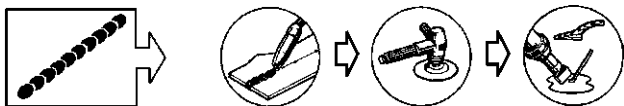
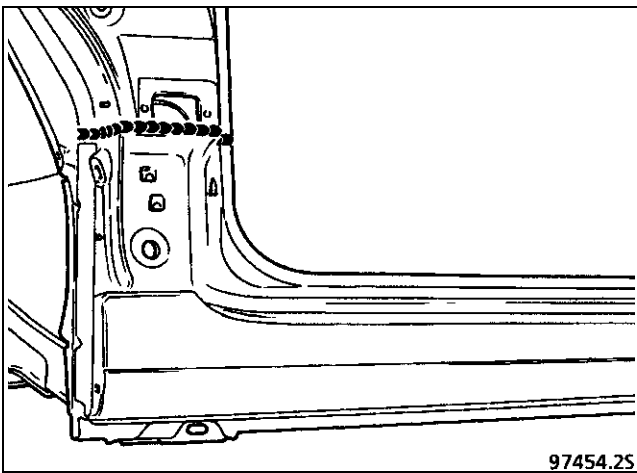
Порог кузова 0,8

#### Вырезание



2 × 350 мм  
300 мм

#### Сварка



### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от бокового удара.

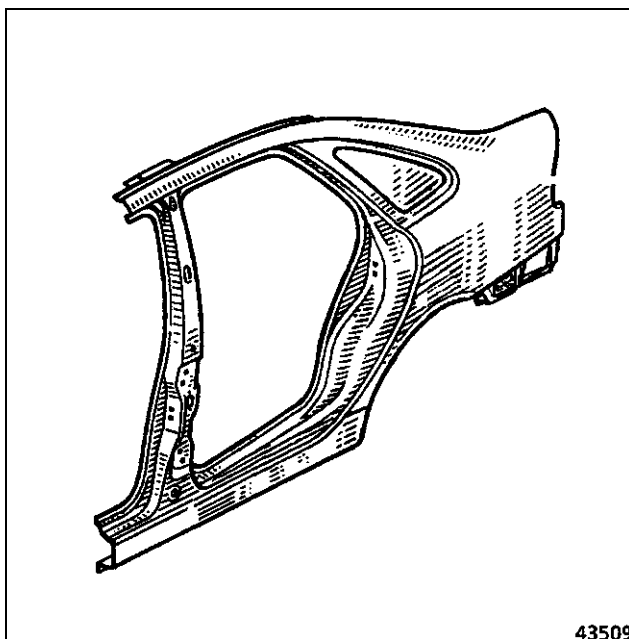
Указания по замене даны в подразделах «Замена средней стойки кузова» и «Замена панели заднего крыла» (операции 43-D, 43-G, 43-I, 44A).

Полная замена данной детали требует снятия крыши.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилитель крепления отбойного листа рессоры,
- усилитель крепления фиксатора замка двери,
- усилитель средней стойки кузова,
- панель крепления заднего фонаря,
- шумоизолирующую обивку.



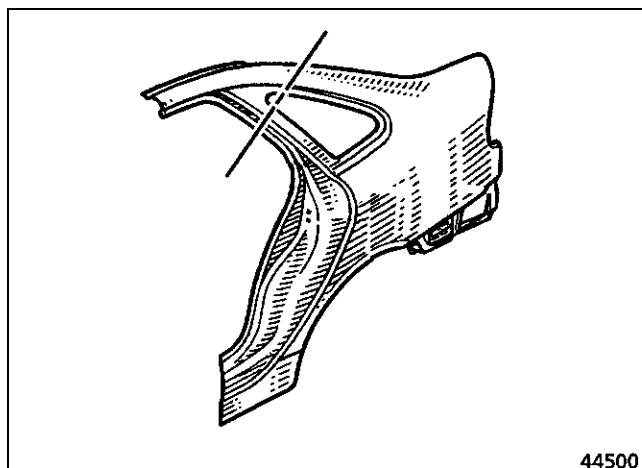
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали является одной из основных ремонтных операций при повреждении от удара сзади.

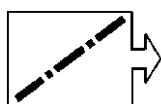
### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая с себя:

- усилитель крепления отбойного листа рессоры,
- усилитель крепления фиксатора замка двери,
- панель крепления заднего фонаря,
- шумоизолирующую обивку.



44500



или

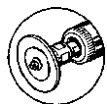


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

#### Толщина листового металла, мм

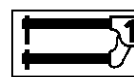
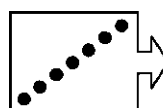
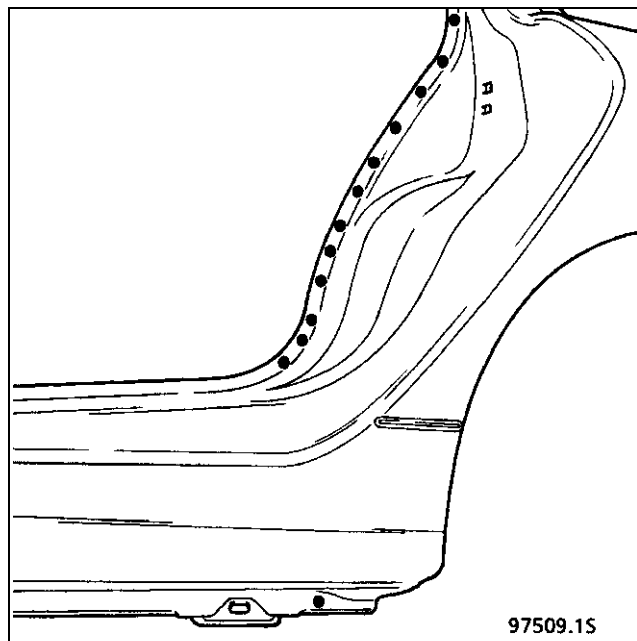
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Панель заднего крыла в сборе   | 0,8 |
| Наружная колесная арка         | 0,7 |
| Усилитель задней стойки кузова | 1,2 |
| Задний пол                     | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



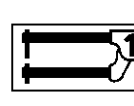
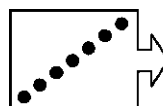
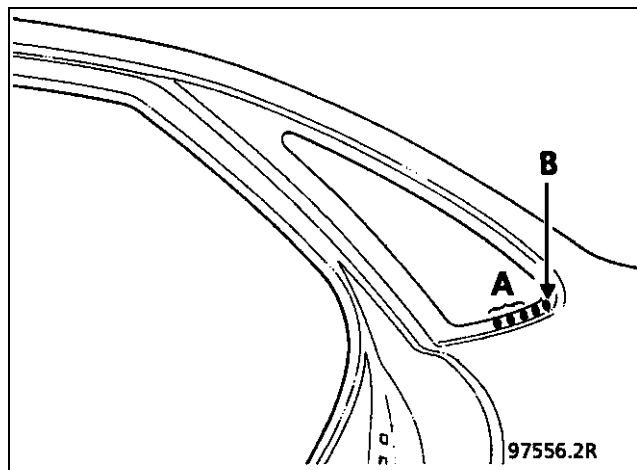
30 точек электросварки листа толщиной 0,8.  
В месте (С) для отклеивания крыла размягчить клеевой валик струей горячего воздуха из горелки.

### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

Точки сварки листов трех толщин: 0,8 + 0,7 + 1,2

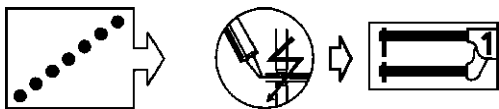
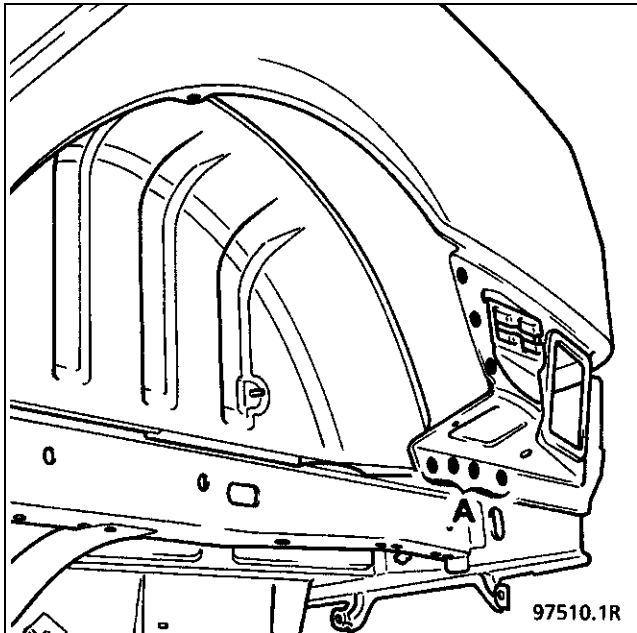


#### ПРИМЕЧАНИЕ:

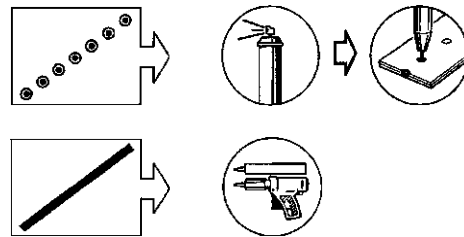
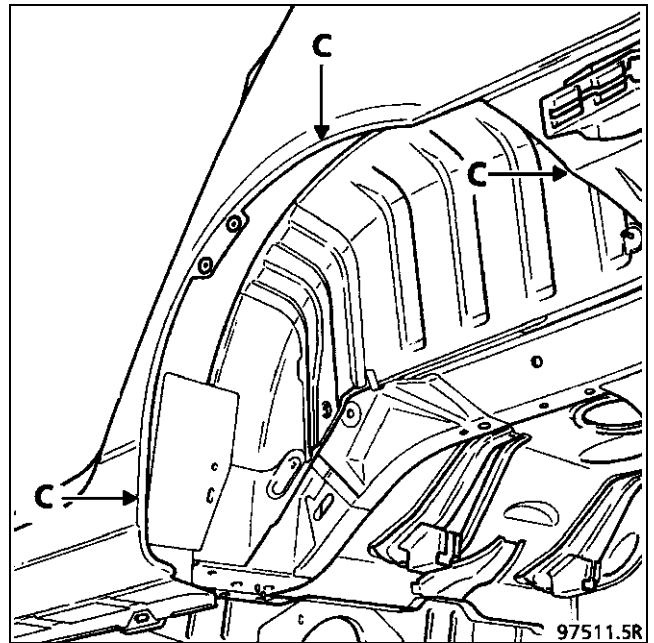
В месте (А) 3 точки сварки листов трех толщин: 0,8 + 1,2 + 0,7.

В месте (В) 1 точка сварки листов трех толщин: 0,8 + 0,7 + 0,7.

Сварка (продолжение)



**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
В месте (А) 4 точки сварки листов трех толщин:  
0,8 + 0,7 + 0,7.



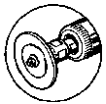
**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
В месте (С) нанести валик клеящей мастики перед установкой панели крыла.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С НАДСТАВКОЙ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

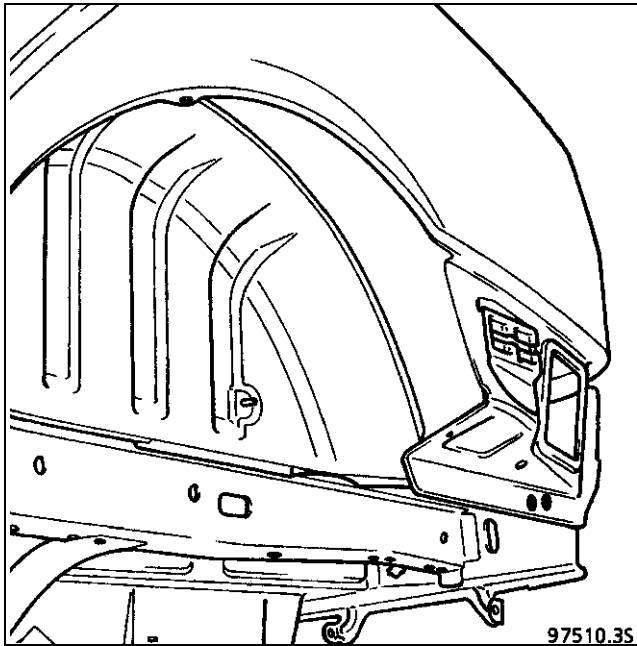
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Панель заднего крыла в сборе     | 0,8 |
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листов толщиной 0,8

Сварка

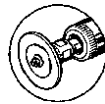


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

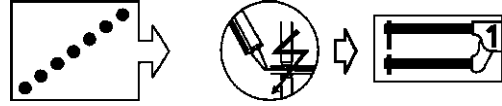
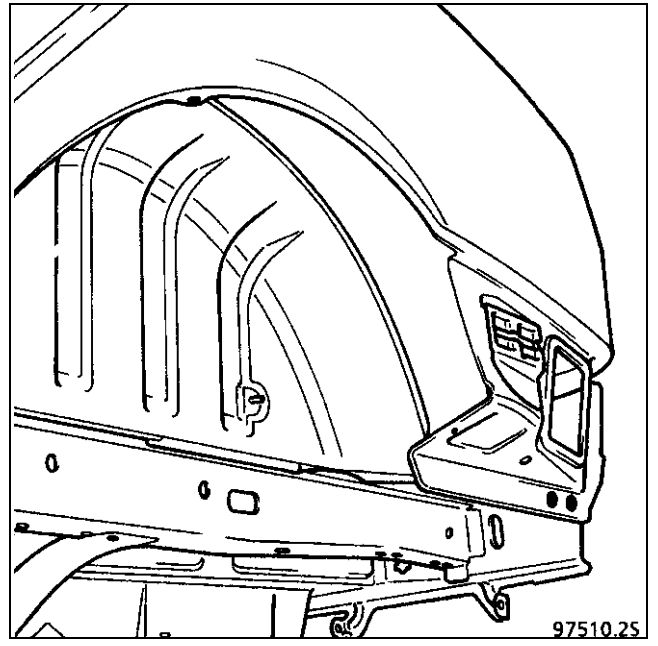
|                              |     |
|------------------------------|-----|
| Панель заднего крыла в сборе | 0,8 |
| Задняя часть заднего пола    | 0,7 |

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листов толщиной 0,8

Сварка

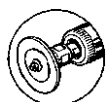


### 4 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

#### Толщина листового металла, мм

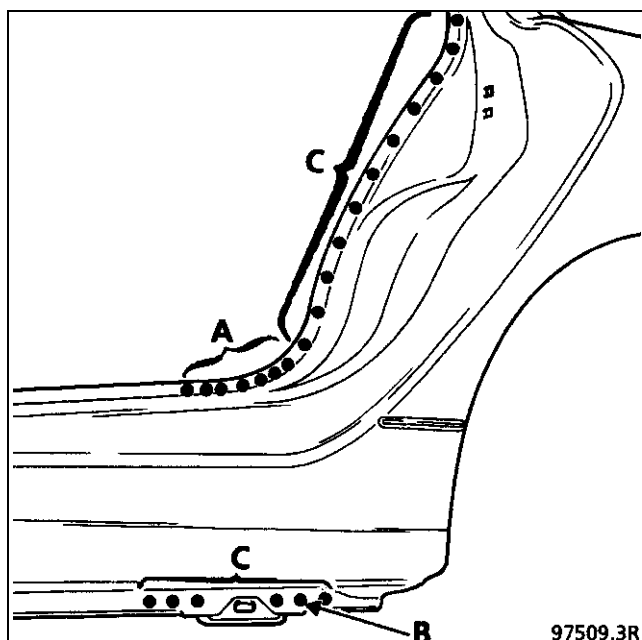
|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Панель заднего крыла в сборе      | 0,8 |
| Усилитель задней стойки кузова    | 1,2 |
| Задняя часть накладки порога      | 1,5 |
| Кронштейн крепления заднего моста | 2,0 |

#### Удаление сварных соединений



24 точки электросварки листов толщиной 0,8

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

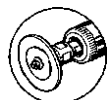
В месте (А) 7 точек электросварки листов трех толщин : 0,8 + 1,5 + 1,2.  
 В месте (В) 1 точка электросварки листов четырех толщин: 0,8 + 1,2 + 1,5 + 2,0.  
 В месте (С) 11 точек электросварки листов трех толщин: 0,8 + 1,2 + 0,7.

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ

#### Толщина листового металла, мм

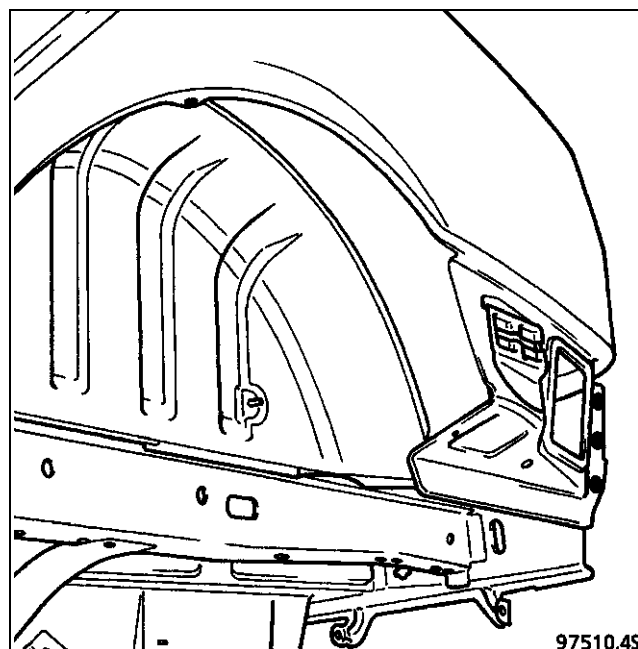
|                              |     |
|------------------------------|-----|
| Панель заднего крыла в сборе | 0,8 |
| Внутренняя панель задка      | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 0,8

#### Сварка

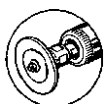


### 6 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ ВОДОСТОКОМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

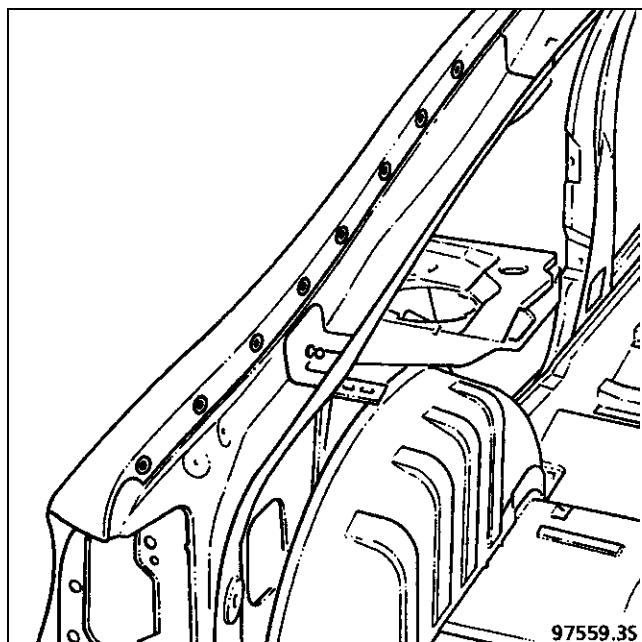
|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Панель заднего крыла в сборе  | 0,8 |
| Верхний водосток панели крыла | 0,7 |

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка

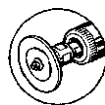


### 7 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

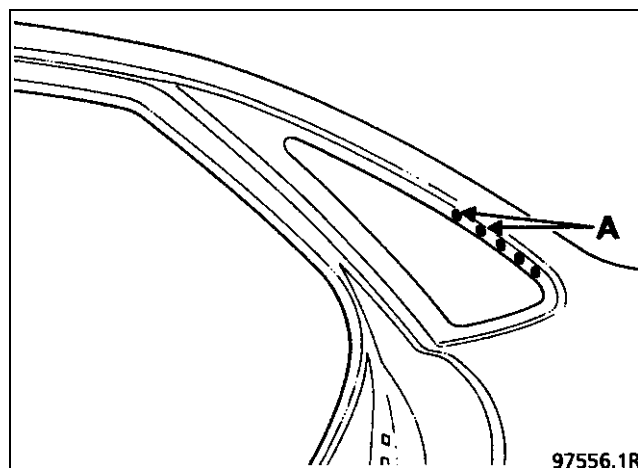
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Панель заднего крыла в сборе     | 0,8 |
| Верхняя часть усилителя боковины | 0,7 |
| Нижняя часть усилителя боковины  | 1,0 |

Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

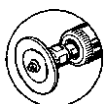
В месте (A) 2 точки электросварки листов трех толщин.

### 8 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Толщина листового металла, мм

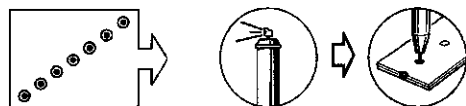
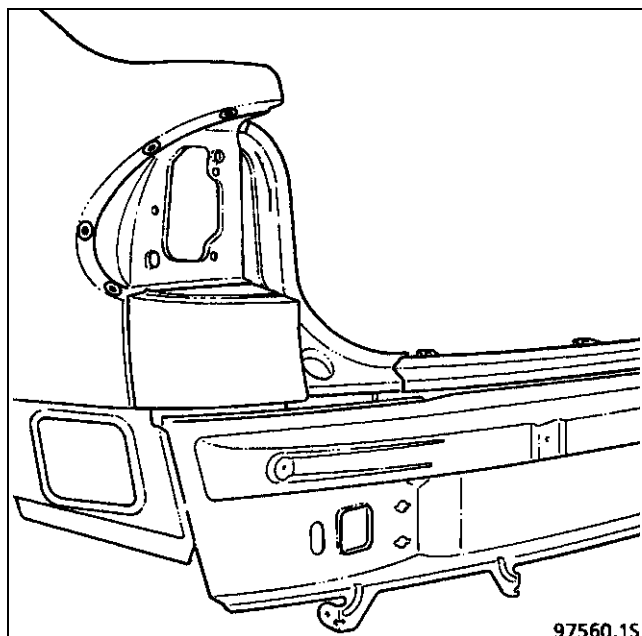
|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Панель заднего крыла в сборе    | 0,8 |
| Панель крепления заднего фонаря | 0,7 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 0,8

Сварка

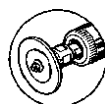


### 9 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

|                              |     |
|------------------------------|-----|
| Панель заднего крыла в сборе | 0,8 |
| Удлинитель панели крыла      | 0,8 |

Удаление сварных соединений

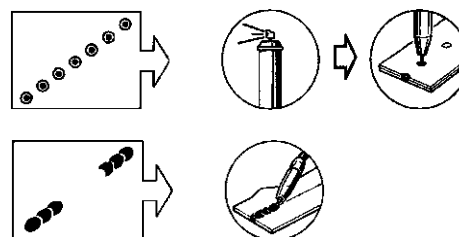
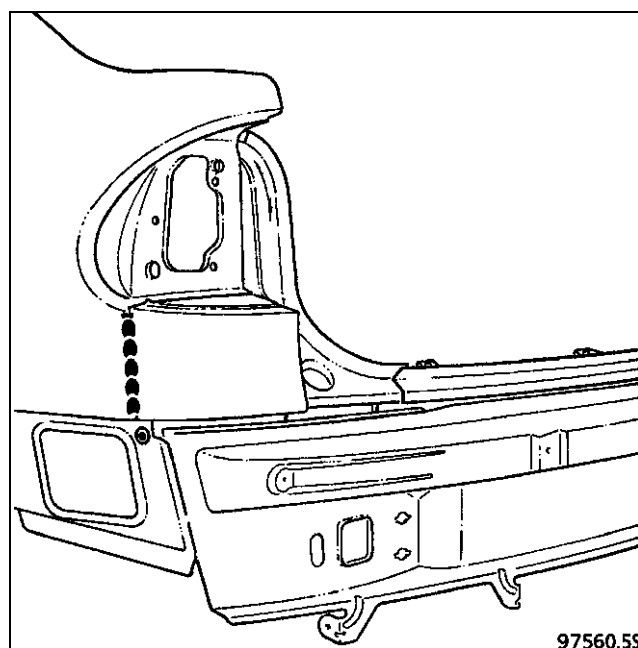


2 точки электросварки листов толщиной 0,8



150 мм

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

Удалите шлифовальным кругом цепочный сварной шов так, чтобы образовалась неглубокая бороздка, которую следует заровнять шпаклевкой.

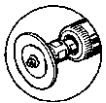


### 10 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ

#### Толщина листового металла, мм

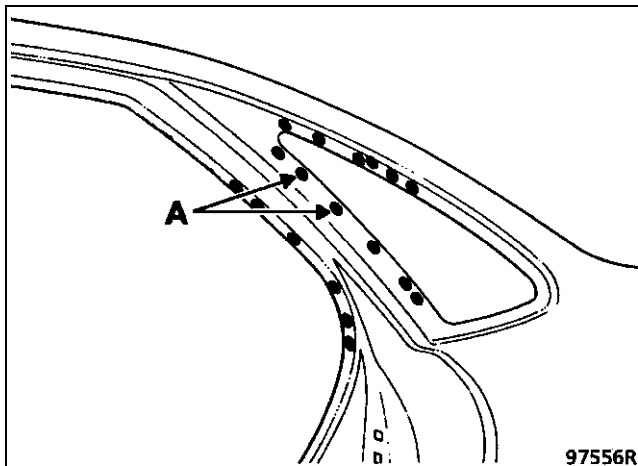
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Панель заднего крыла в сборе   | 0,8 |
| Верхний усилитель боковины     | 1,2 |
| Усилитель боковины             | 0,7 |
| Усилитель задней стойки кузова | 1,2 |

#### Удаление сварных соединений



14 точек электросварки листа толщиной 0,8

#### Сварка



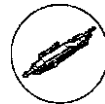
**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки выполняются по листам трех толщин, кроме места (А), где свариваются листы двух толщин: 0,8 + 0,7.

### 11 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

#### Толщина листового металла, мм

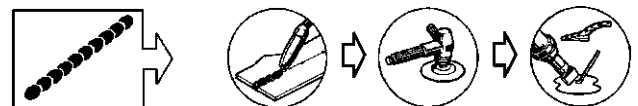
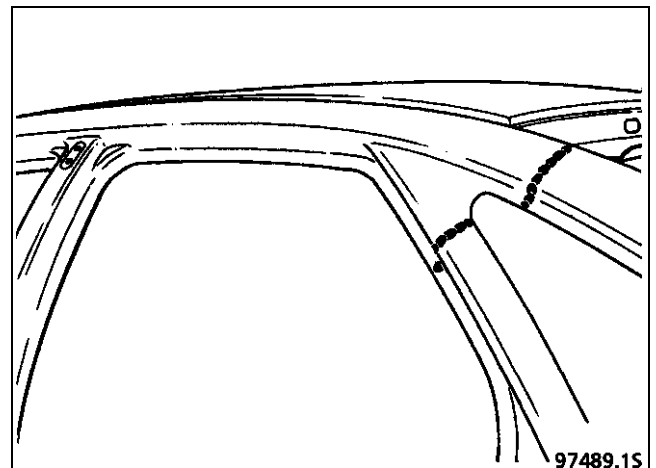
|                              |     |
|------------------------------|-----|
| Панель заднего крыла в сборе | 0,8 |
|------------------------------|-----|

#### Вырезание



250 мм

#### Сварка



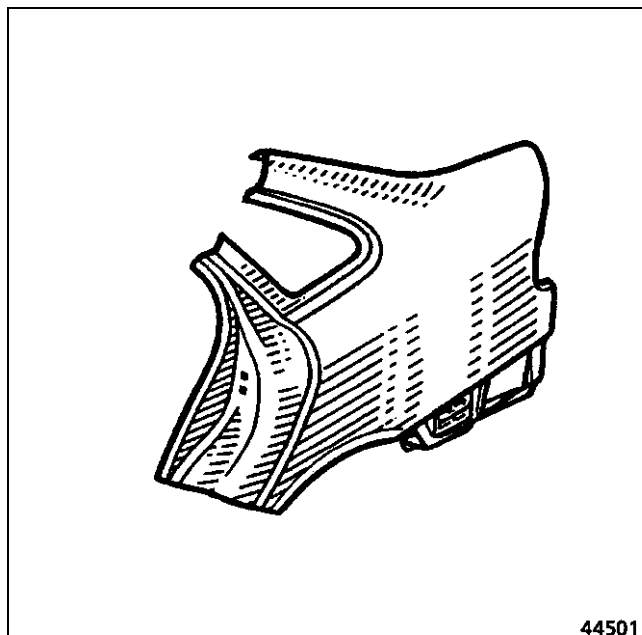
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели задка.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилитель крепления отбойного листа рессоры,
- усилитель крепления фиксатора замка двери,
- панель крепления заднего фонаря,
- удлинитель боковины кузова,
- усилитель удлинителя,
- проставку,
- шумоизолирующую обивку.



### 1 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

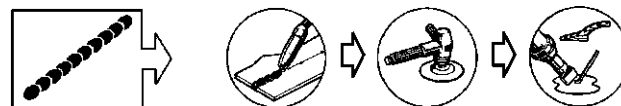
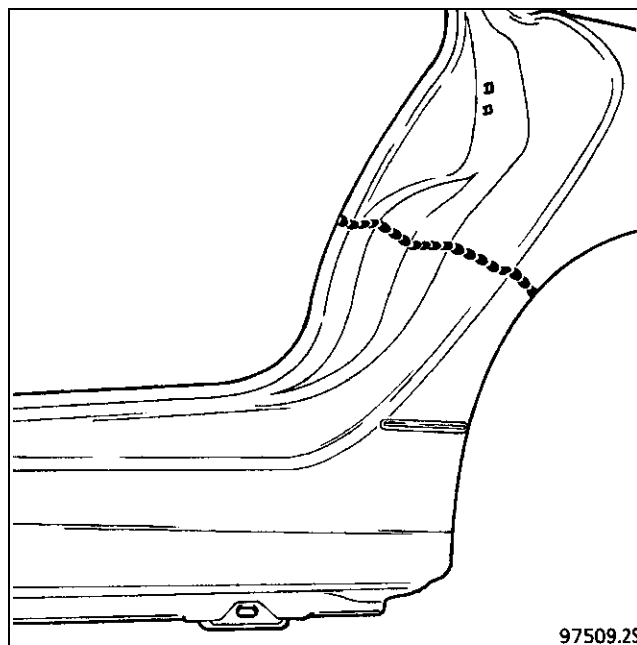
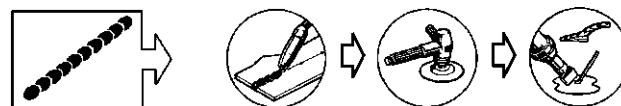
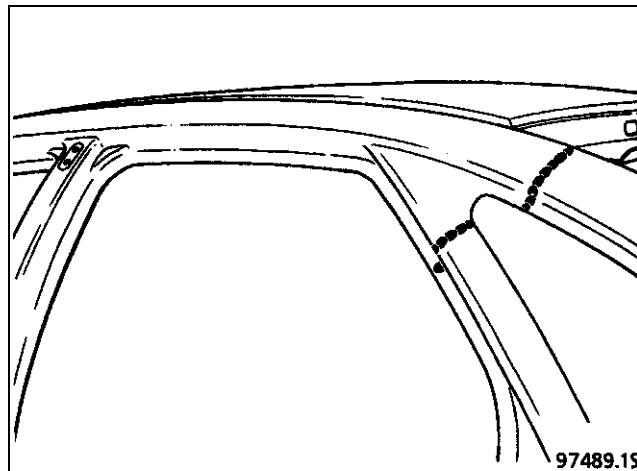
Заменяемая часть панели заднего крыла 0,8

### Вырезание



250 мм + 275 мм

### Сварка

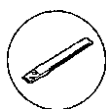


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНИМ ВОДОСТОКОМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

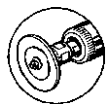
#### Толщина листового металла, мм

|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Заменяемая часть панели крыла   | 0,8 |
| Нижний водосток панели крыла    | 0,7 |
| Панель крепления заднего фонаря | 0,7 |
| Удлинитель панели крыла         | 0,7 |
| Усилитель удлинителя            | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений

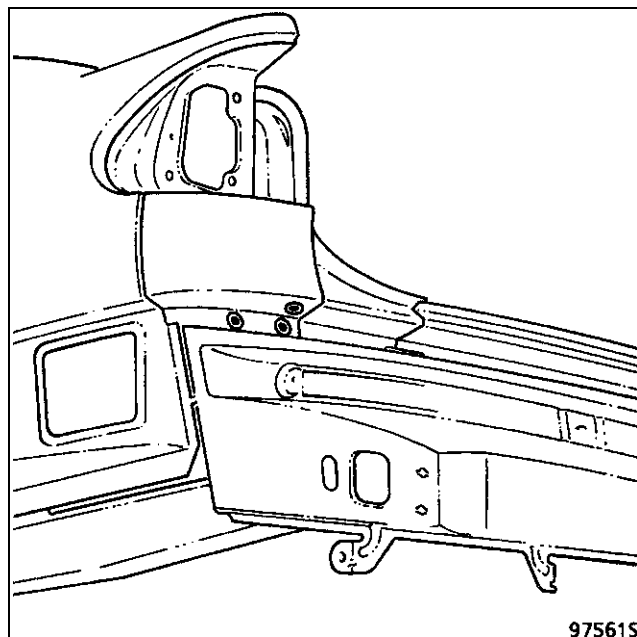
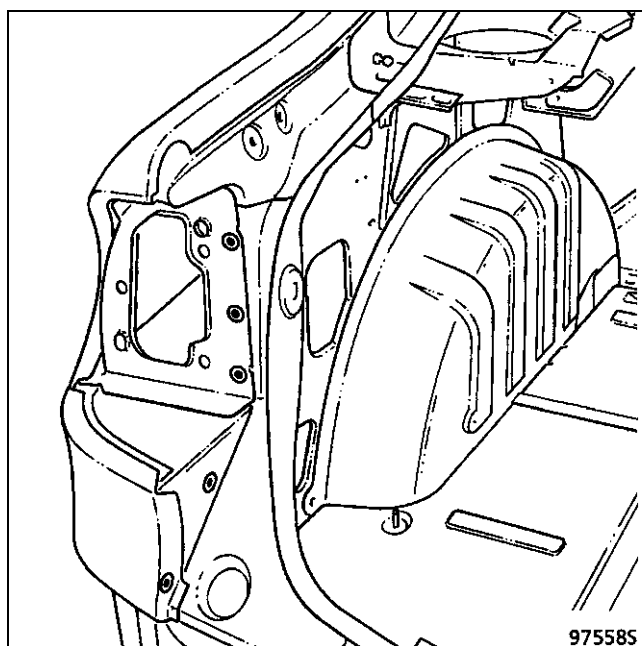


150 мм



8 точек электросварки

#### Сварка



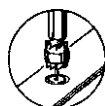
**ВНИМАНИЕ:** новая деталь приваривается к панели задка внахлест, если последняя не снимается при групповой операции.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

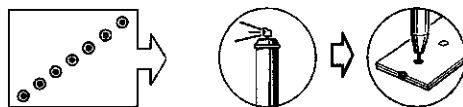
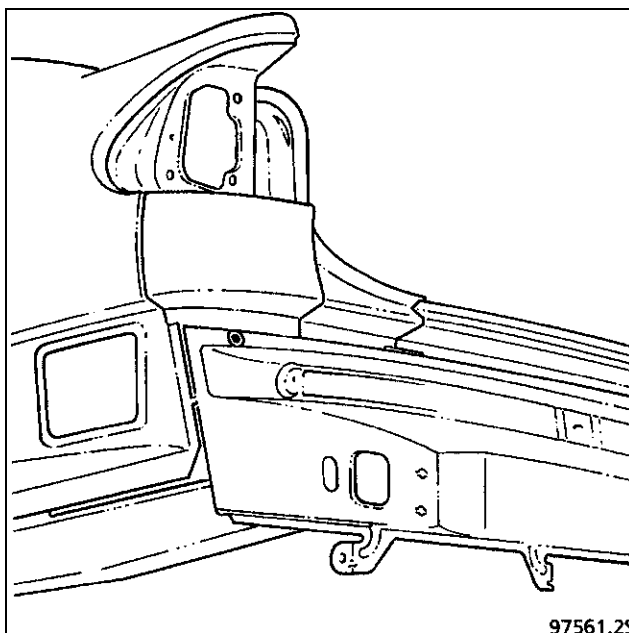
|                          |     |
|--------------------------|-----|
| Задняя поперечина кузова | 1,2 |
| Внутренняя панель задка  | 0,7 |

Удаление сварных соединений



1 точка электросварки листов двух толщин: 1,5 + 0,7

Сварка



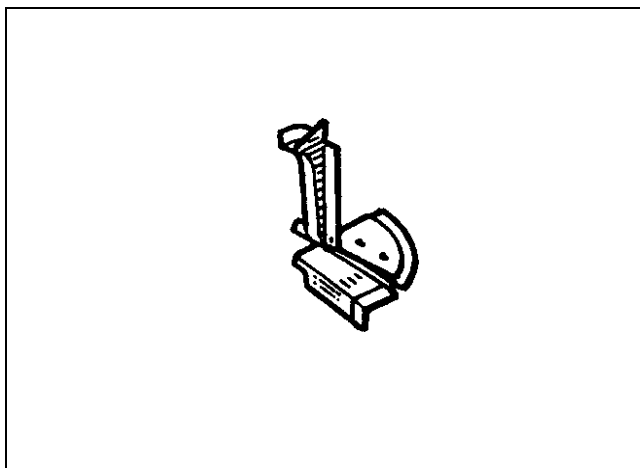
**ПРИМЕЧАНИЕ:** сварка производится после установки панели задка в сборе.

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение операции замены панели крыла.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с шаровой опорой газонаполненного упора двери задка.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

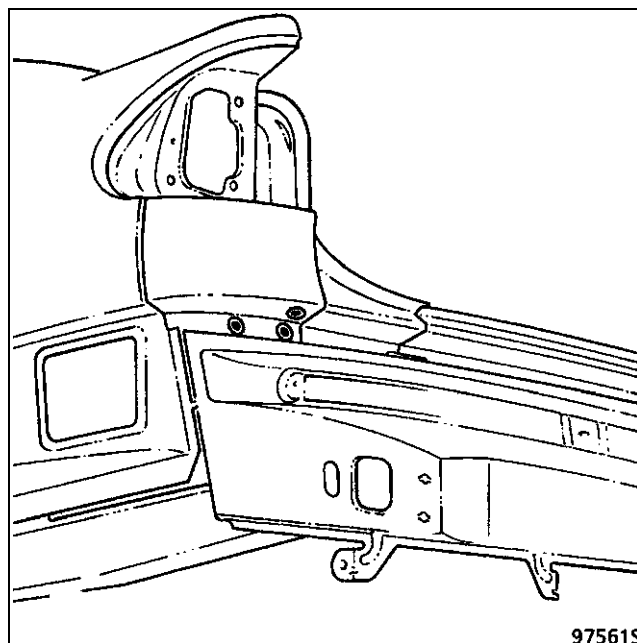
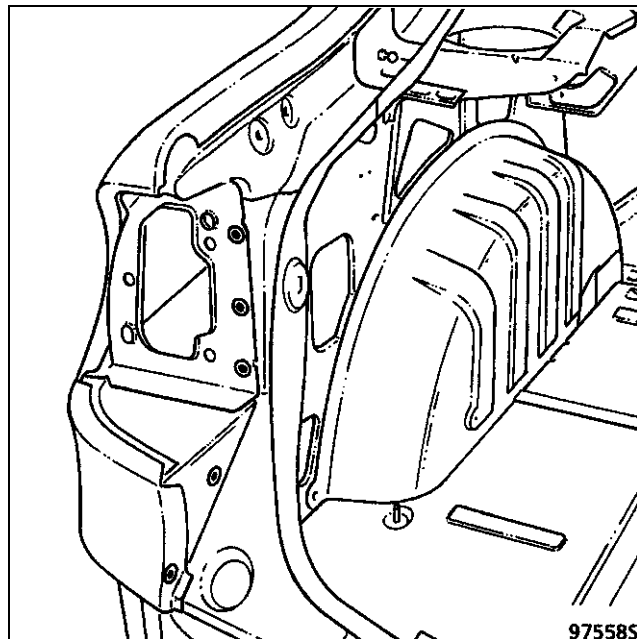
#### Толщина листового металла, мм

|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Нижний водосток панели крыла    | 0,7 |
| Заменяемая часть панели крыла   | 0,8 |
| Панель крепления заднего фонаря | 0,7 |
| Удлинитель панели крыла         | 0,7 |
| Усилитель удлинителя            | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

### Сварка



# ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена нижнего водостока панели заднего крыла

# 44

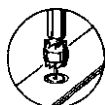
# С

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ ВОДОСТОКОМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

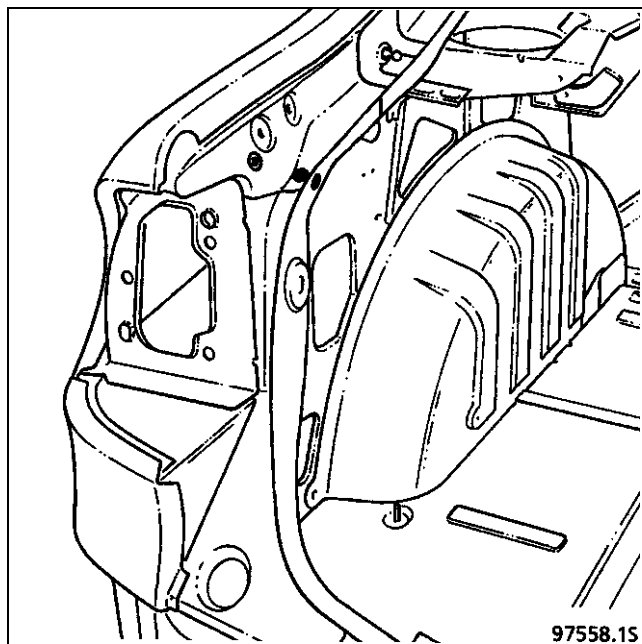
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Нижний водосток панели крыла     | 0,8 |
| Верхний водосток панели крыла    | 0,7 |
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листов толщиной 0,7

Сварка



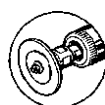
**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 1 точка сварки листов двух толщин: 0,7 + 0,8.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С НАДСТАВКОЙ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

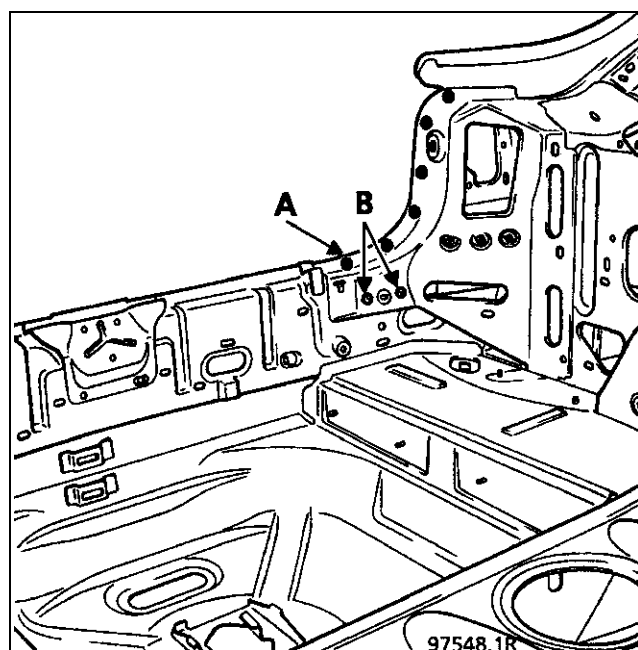
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Нижний водосток панели крыла     | 0,8 |
| Верхний водосток панели крыла    | 0,7 |
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (А) 1 точка сварки листов двух толщин: 0,7 + 0,8.

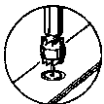
В месте (В) 2 точки электросварки удаляются и выполняются после снятия панели задка.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

#### Толщина листового металла, мм

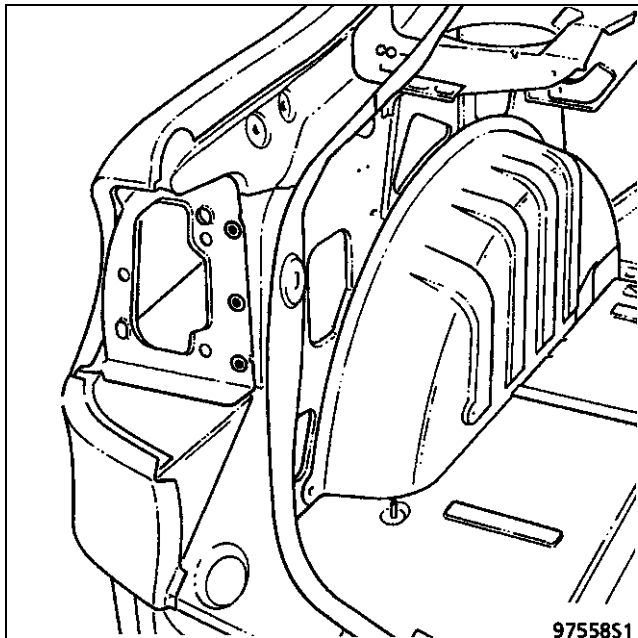
|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Нижний водосток панели крыла    | 0,8 |
| Панель крепления заднего фонаря | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 0,7

#### Сварка



### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ

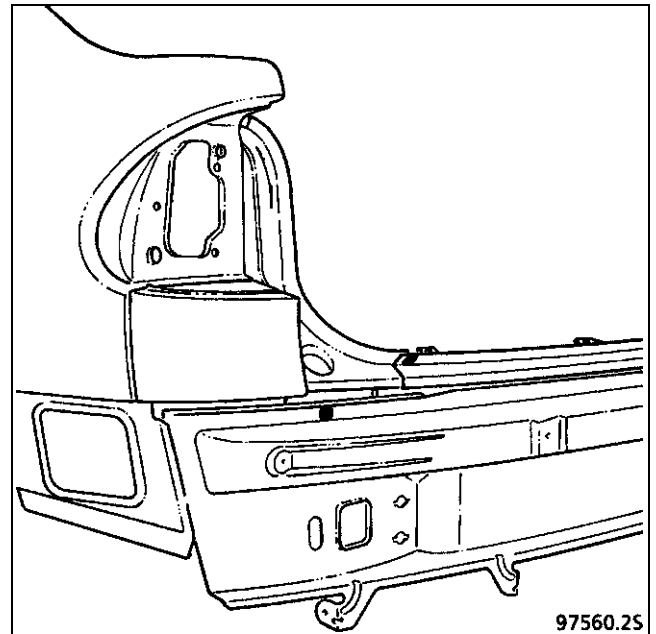
#### Толщина листового металла, мм

|                              |     |
|------------------------------|-----|
| Нижний водосток панели крыла | 0,8 |
| Панель задка                 | 0,7 |
| Внутренняя панель задка      | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



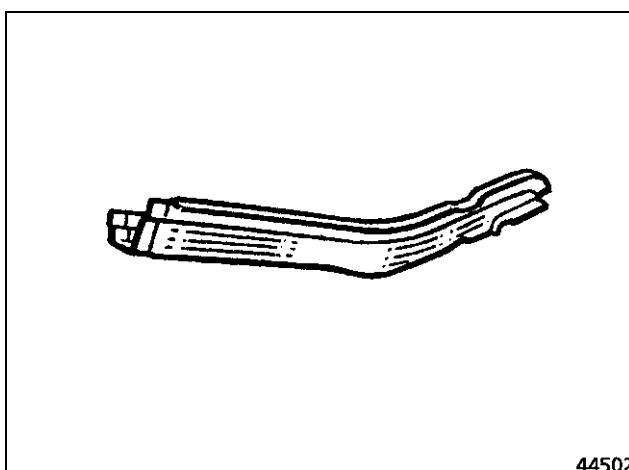
**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки соединяют листы трех толщин.

**ВВОДНАЯ ЧАСТЬ**

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыла.

**СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ  
ДЕТАЛИ**

Деталь в сборе с кронштейном.



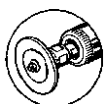


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ КУЗОВА

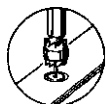
**Толщина листового металла, мм**

|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Верхний водосток панели крыла     | 0,7 |
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |

**Удаление сварных соединений**

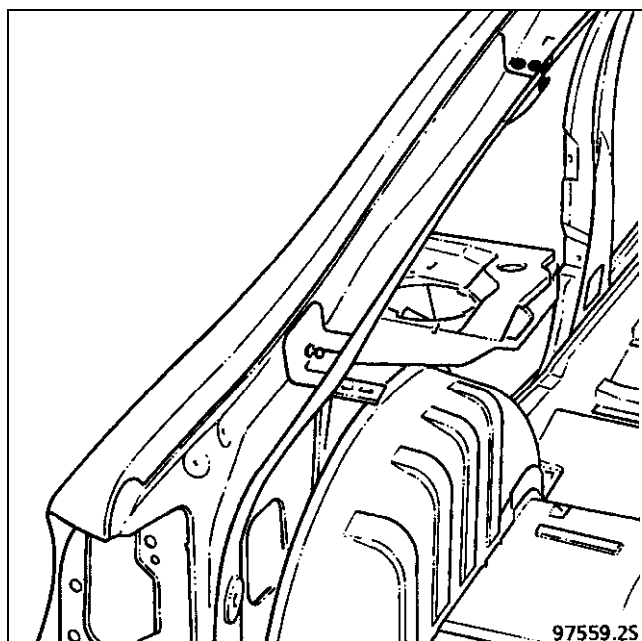


2 точки электросварки листа толщиной 0,7



2 точки электросварки листа толщиной 1,2

**Сварка**

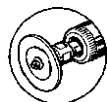


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

**Толщина листового металла, мм**

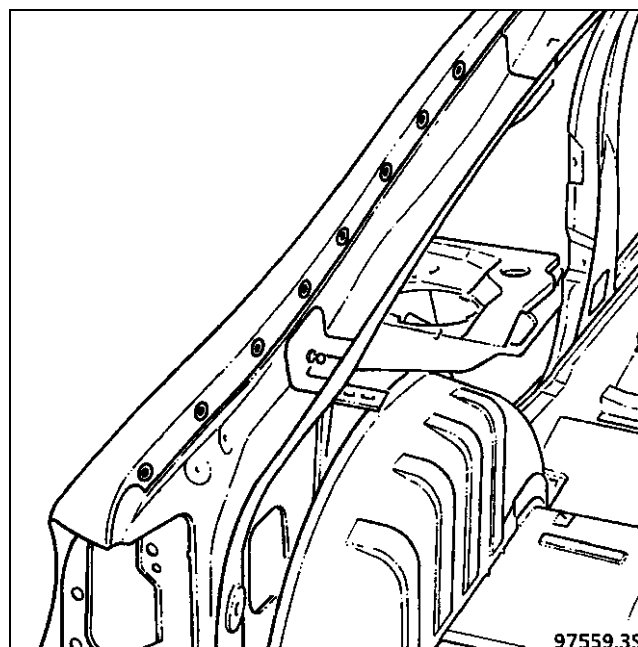
|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Верхний водосток панели крыла | 0,7 |
| Панель крыла                  | 0,8 |

**Удаление сварных соединений**



8 точек электросварки листа толщиной 0,8

**Сварка**

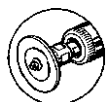


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНИМ ВОДОСТОКОМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

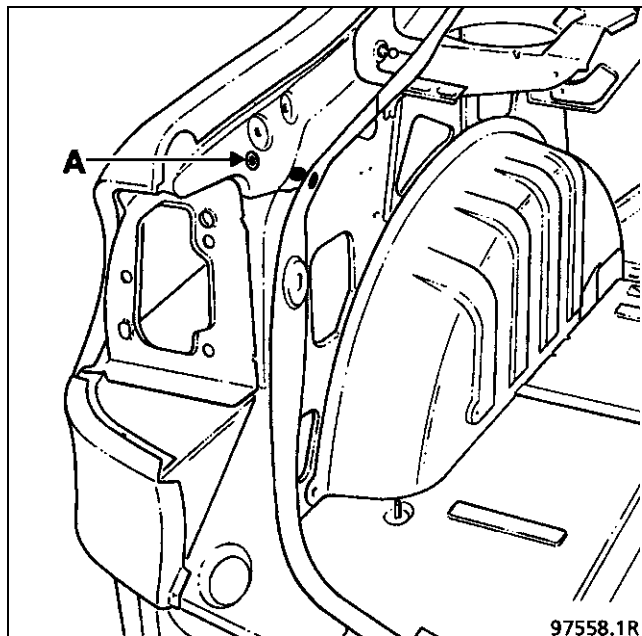
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Верхний водосток панели крыла    | 0,7 |
| Нижний водосток панели крыла     | 0,8 |
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листов толщиной 0,7

Сварка



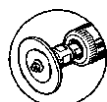
**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (A) 1 точка сварки листов двух толщин: 0,7 + 0,8.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

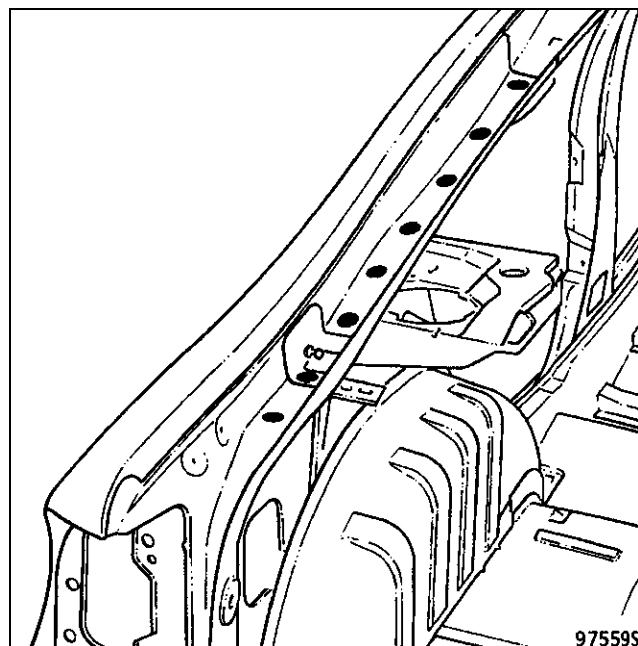
|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Верхний водосток панели крыла | 0,7 |
| Усилитель боковины            | 0,8 |

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка

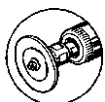


### 5 СОЕДИНЕНИЕ С НАДСТАВКОЙ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

**Толщина листового металла, мм**

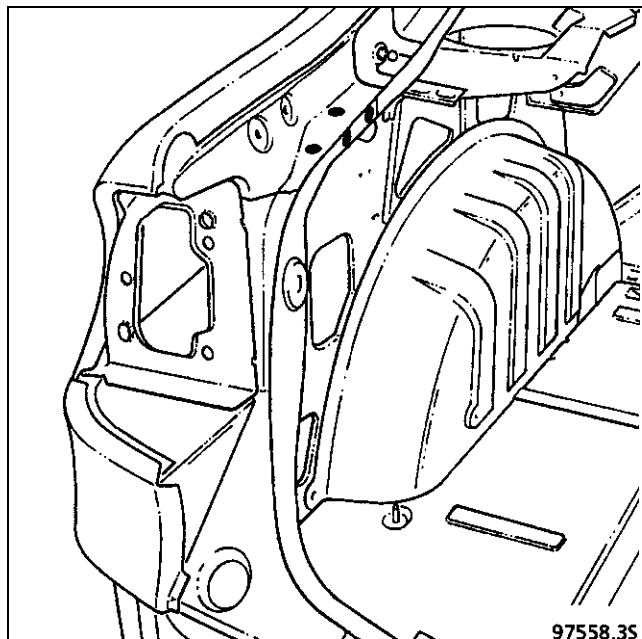
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Верхний водосток панели крыла    | 0,7 |
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |
| Усилитель боковины кузова        | 0,7 |

**Удаление сварных соединений**



4 точки электросварки листов толщиной 0,7

**Сварка**

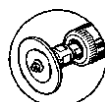


### 6 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

**Толщина листового металла, мм**

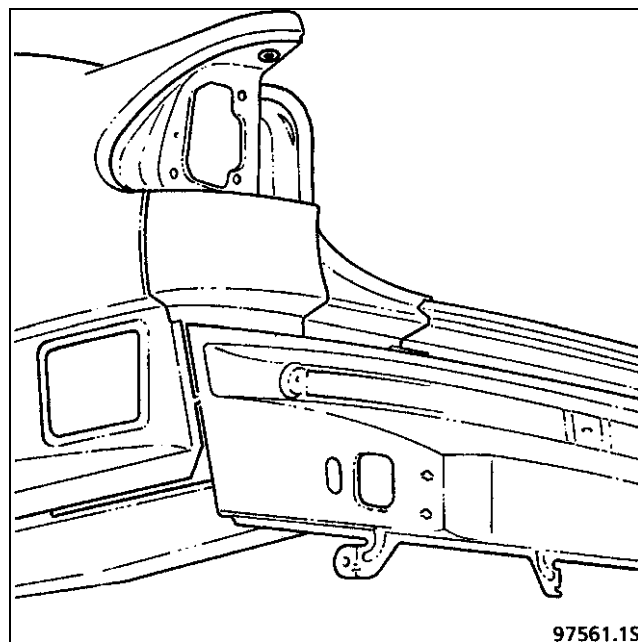
|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Верхний водосток панели крыла   | 0,7 |
| Панель крепления заднего фонаря | 0,7 |

**Удаление сварных соединений**



1 точка электросварки листов толщиной 0,7

**Сварка**



# ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Замена шаровой опоры газонаполненного упора двери задка

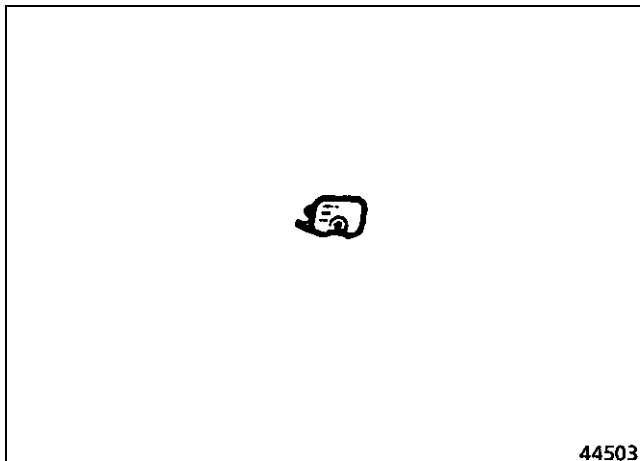
44 E

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали является элементарной операцией в случае повреждения шаровой опоры.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с кронштейном.

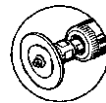


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ ВОДОСТОКОМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

#### Толщина листового металла, мм

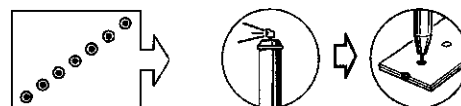
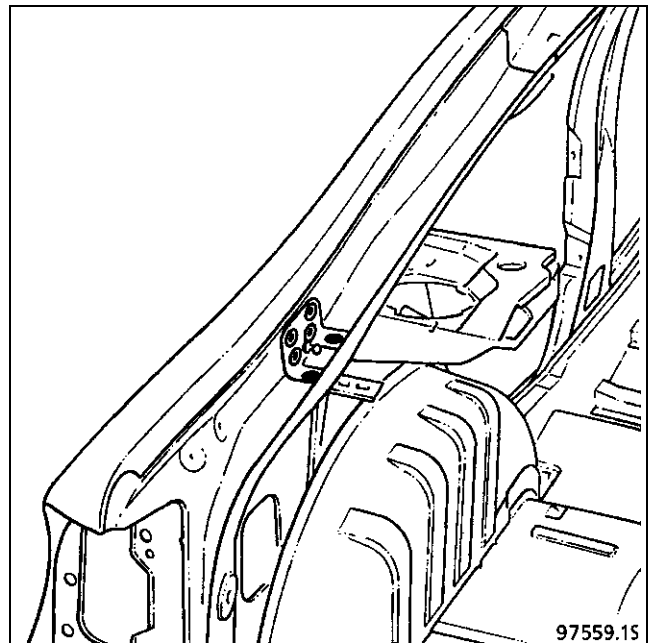
|  |     |
|--|-----|
| Шаровая опора газонаполненного упора двери задка | 2,0 |
| Верхний водосток панели крыла                    | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 2,0

#### Сварка



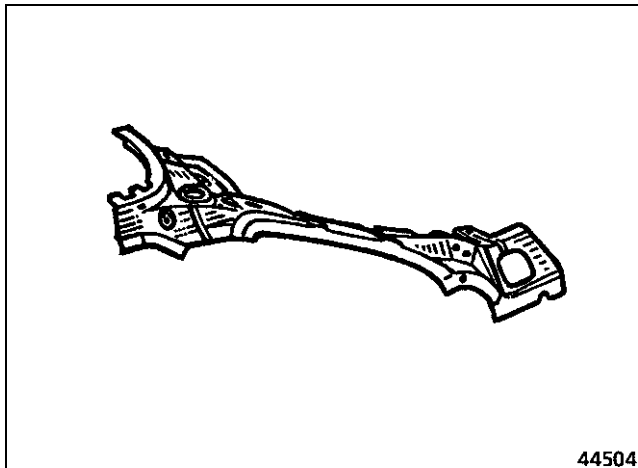
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены крыши с верхней панелью боковины кузова.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

С левой стороны — деталь в сборе с удлинителем усилителя боковины.

С правой стороны — деталь в сборе с кронштейном крепления катушки ремня безопасности.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

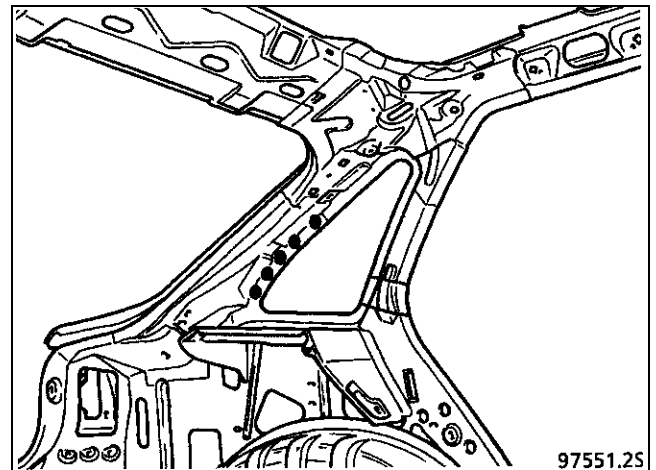
#### Толщина листового металла, мм

|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Усилитель боковины кузова | 0,7 |
| Панель крыла              | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ ВОДОСТОКОМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

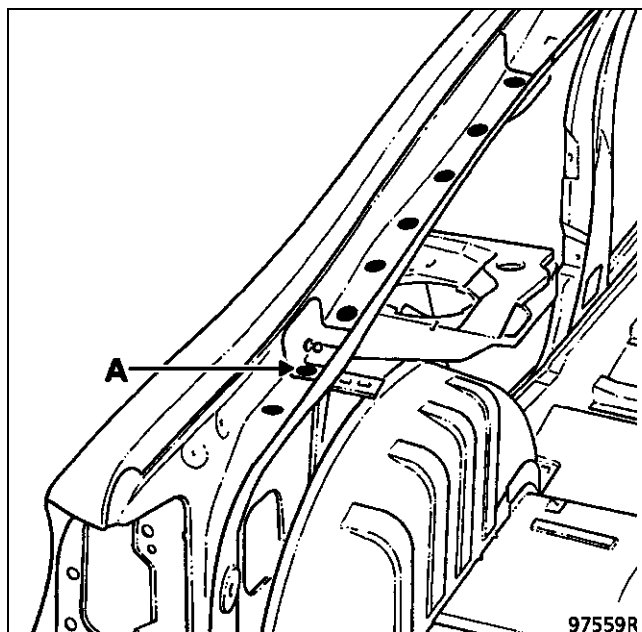
Толщина листового металла, мм

|  |     |
|--|-----|
| Усилитель боковины кузова                                | 0,7 |
| Верхний водосток панели крыла                            | 0,7 |
| Кронштейн крепления шаровой опоры газонаполненного упора |     |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



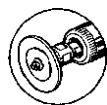
**ПРИМЕЧАНИЕ:** В месте (A) 1 точка сварки листов трех толщин:  $0,7 \times 2 + 2,0$ .

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

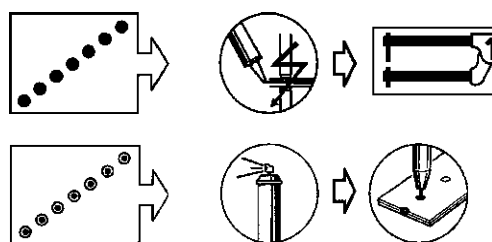
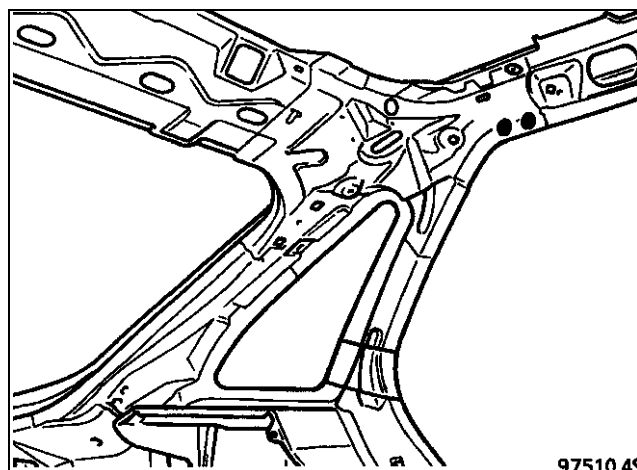
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Усилитель боковины кузова          | 0,7 |
| Внутренняя панель продольной балки | 0,7 |
| Верхняя панель боковины кузова     | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листов толщиной 0,7

#### Сварка



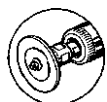
**ПРИМЕЧАНИЕ:** 2 точки электросварки листов трех толщин:  $0,8 + 0,7 \times 2,0$ .

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

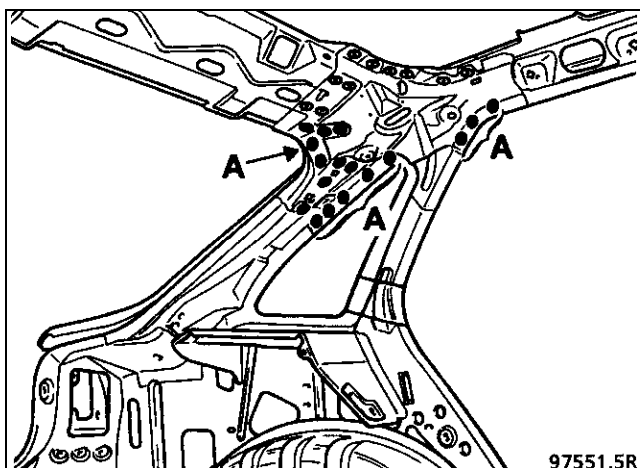
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Усилитель боковины кузова      | 0,7 |
| Верхний усилитель боковины     | 1,2 |
| Верхняя панель боковины кузова | 0,8 |

Удаление сварных соединений



28 точек электросварки листов толщиной 0,7

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

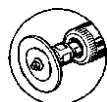
В месте (A) 13 точек электросварки листов трех толщин: 0,8 + 1,2 + 0,7.

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

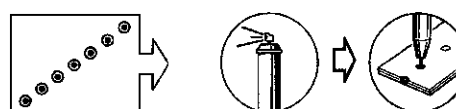
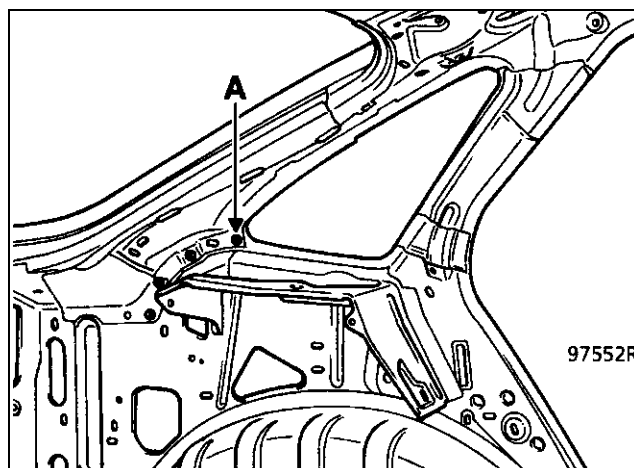
|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Усилитель боковины кузова | 0,7 |
| Наружная колесная арка    | 0,7 |
| Панель крыла              | 0,8 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов толщиной 0,7

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

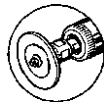
В месте (A) 1 точка электросварки листов трех толщин: 0,8 + 0,7 × 2.

### 6 СОЕДИНЕНИЕ С НАДСТАВКОЙ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

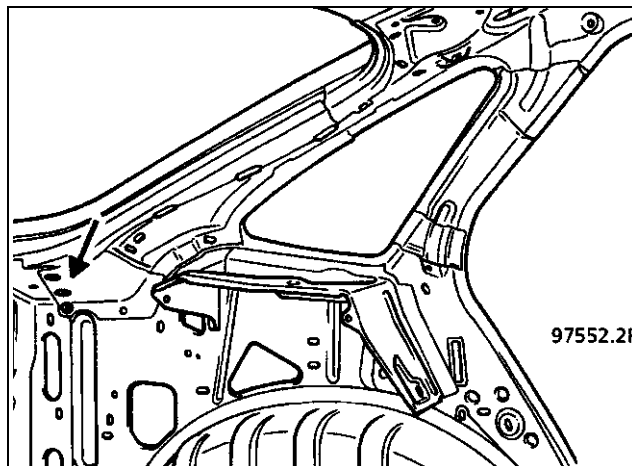
|  |     |
|--|-----|
| Усилитель боковины кузова (удлинитель) | 1,0 |
| Надставка задней колесной арки         | 0,7 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов  
толщиной 1,0

Сварка





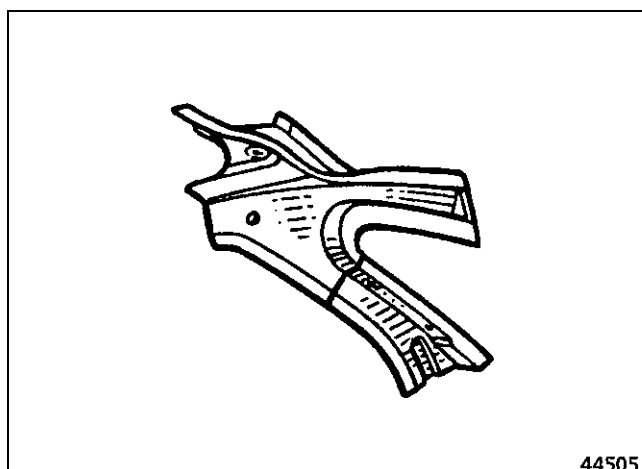
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены крыши с верхней панелью боковины кузова.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе, включающая в себя:

- водосток,
- усилитель стойки боковины.



44505

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

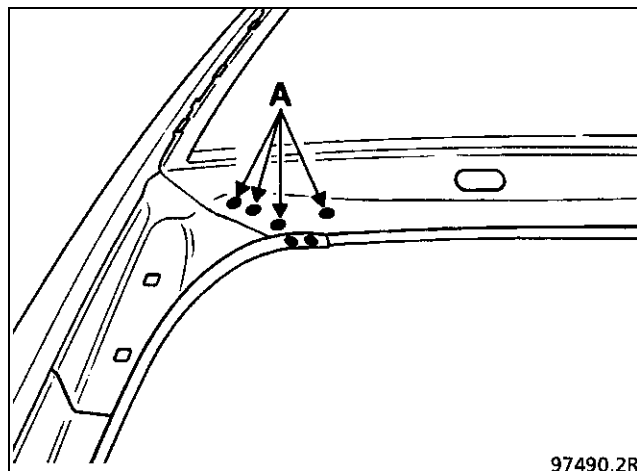
#### Толщина листового металла, мм

|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |
| Панель крыши                      | 0,7 |
| Задняя поперечная балка крыши     | 0,7 |
| Усилитель боковины кузова         | 0,7 |

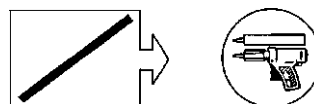
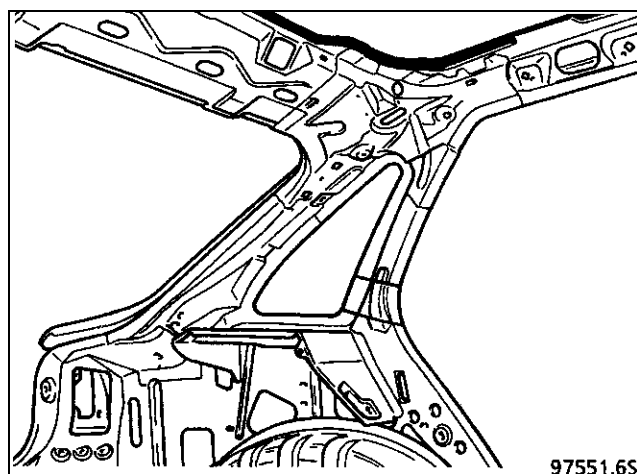
#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (A) 4 точки сварки листов трех толщин: 1,2 + 0,7 × 2.



### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ БОКОВИНЫ КУЗОВА

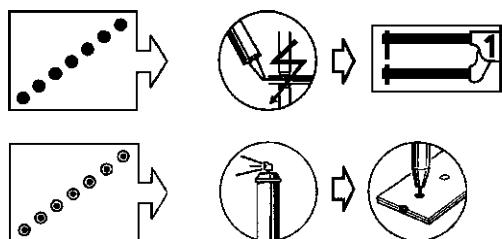
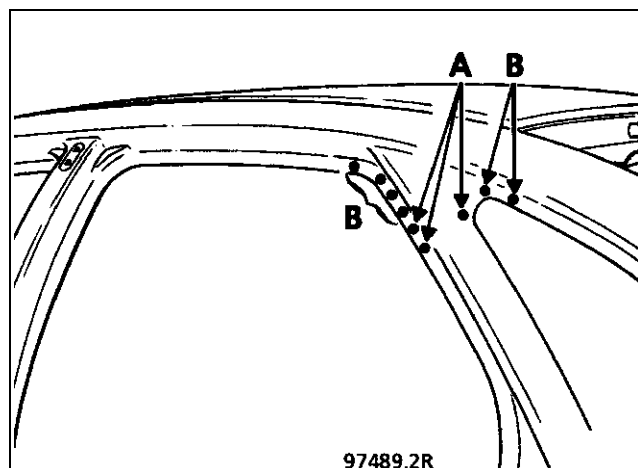
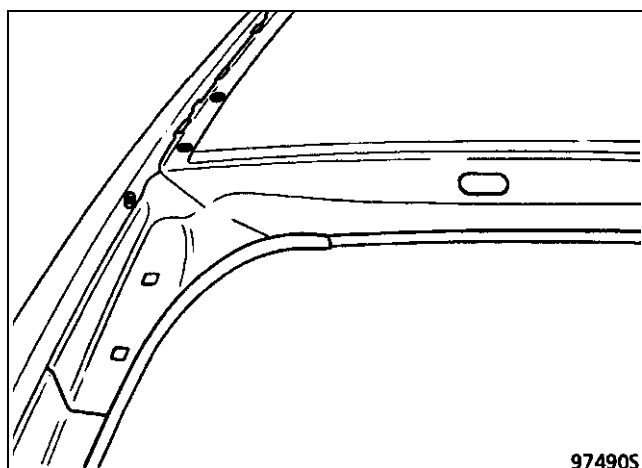
#### Толщина листового металла, мм

|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |
| Верхняя панель боковины кузова    | 0,8 |
| Усилитель боковины кузова         | 0,7 |
| Панель крыши                      | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) 3 точки сварки листов трех толщин:  
0,8 + 1,2 × 2.

В месте (В) 6 точек сварки листов трех толщин:  
0,8 + 1,2 + 0,7.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ ВОДОСТОКОМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

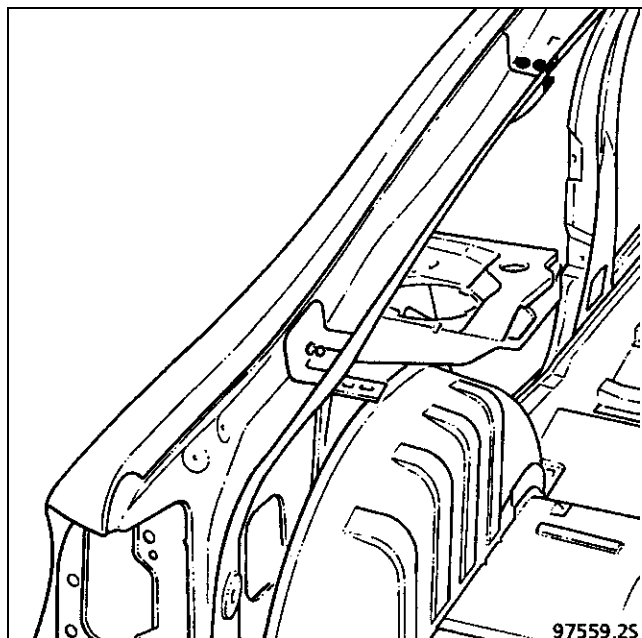
**Толщина листового металла, мм**

|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |
| Верхний водосток панели крыла     | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка

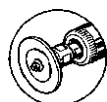


### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧНОЙ БАЛКОЙ КРЫШИ

**Толщина листового металла, мм**

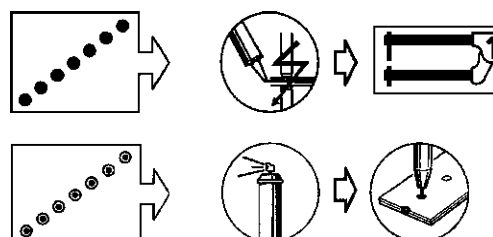
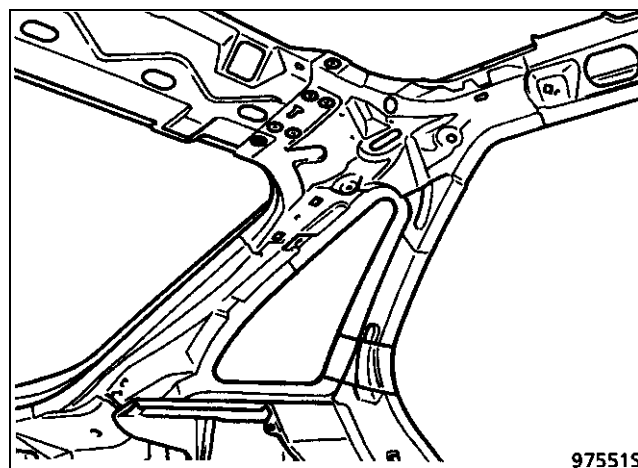
|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Задняя поперечная балка крыши     | 0,7 |
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |
| Панель крыши                      | 0,7 |
| Усилитель боковины кузова         | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листов двух толщин: 0,7 + 1,2  
1 точка электросварки листа толщиной 1,2

#### Сварка



### 5 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ КУЗОВА

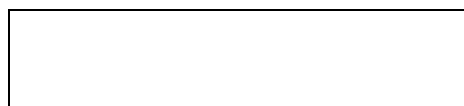
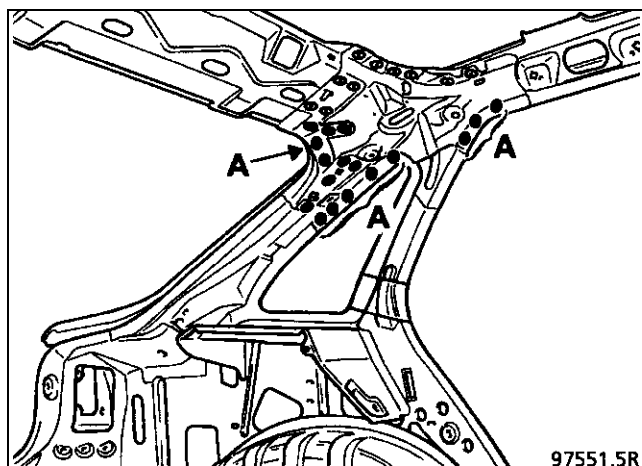
**Толщина листового металла, мм**

|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |
| Усилитель боковины кузова         | 0,7 |
| Верхняя панель боковины кузова    | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



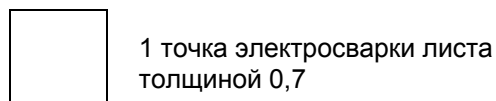
**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 13 точек электросварки листов трех толщин: 0,8 + 1,2 + 0,7.

### 6 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

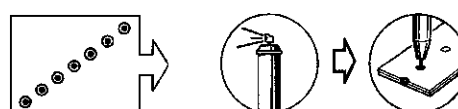
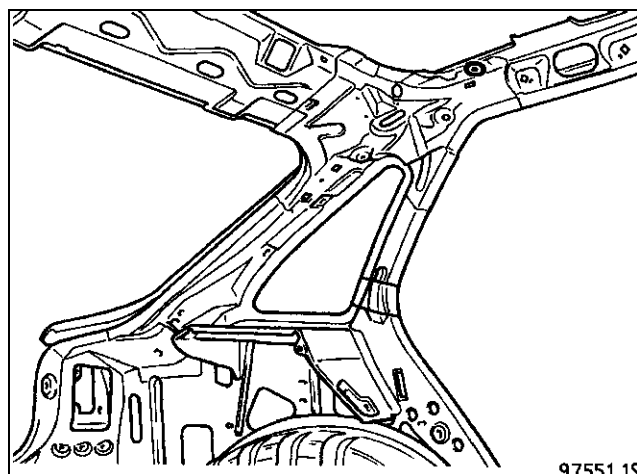
**Толщина листового металла, мм**

|  |     |
|--|-----|
| Верхний усилитель боковины кузова        | 1,2 |
| Внутренняя панель продольной балки крыши | 0,7 |
| Панель крыши                             | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



#### Сварка

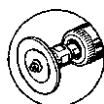


### 7 СОЕДИНЕНИЕ С УСИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

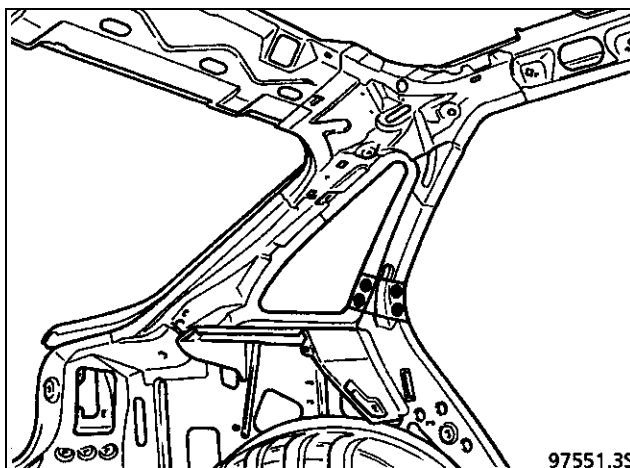
|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |
| Усилитель задней стойки кузова    | 1,2 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 1,5

Сварка



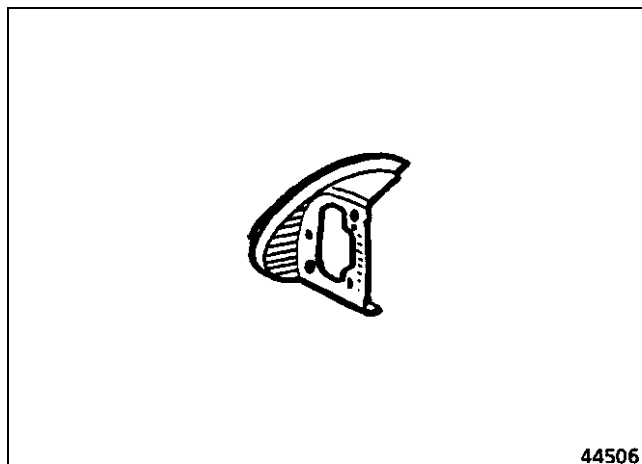
**ПРИМЕЧАНИЕ:** 4 точки листов трех толщин: 1,2 + 1,2 + 0,8 выполняются при установке панели крыла.

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели задка с внутренней панелью и удлинителем панели боковины кузова.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь без комплектующих.

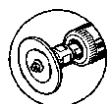


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА В СБОРЕ

#### Толщина листового металла, мм

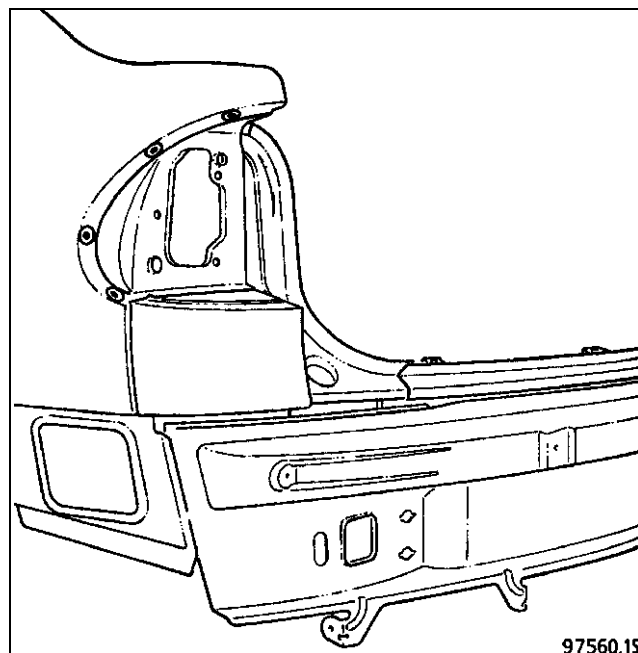
|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Панель крепления заднего фонаря | 0,7 |
| Панель крыла в сборе            | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 0,8

#### Сварка

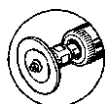


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ ВОДОСТОКОМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

**Толщина листового металла, мм**

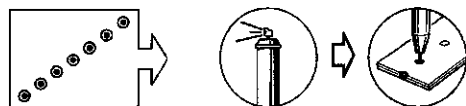
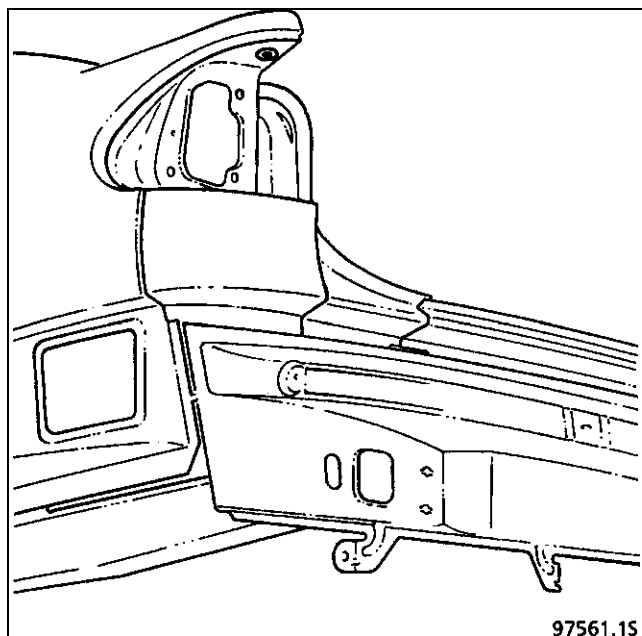
|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Панель крепления заднего фонаря | 0,7 |
| Верхний водосток панели крыла   | 0,7 |

**Удаление сварных соединений**



1 точка электросварки листа толщиной 0,7

**Сварка**

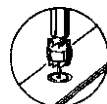


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНИМ ВОДОСТОКОМ КРЫЛА

**Толщина листового металла, мм**

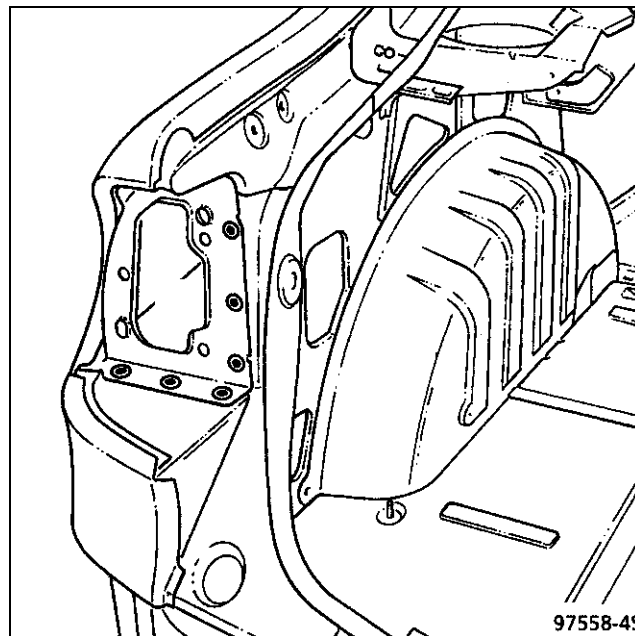
|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Панель крепления заднего фонаря | 0,7 |
| Нижний водосток панели крыла    | 0,8 |

**Удаление сварных соединений**



6 точек электросварки листа толщиной 0,7

**Сварка**

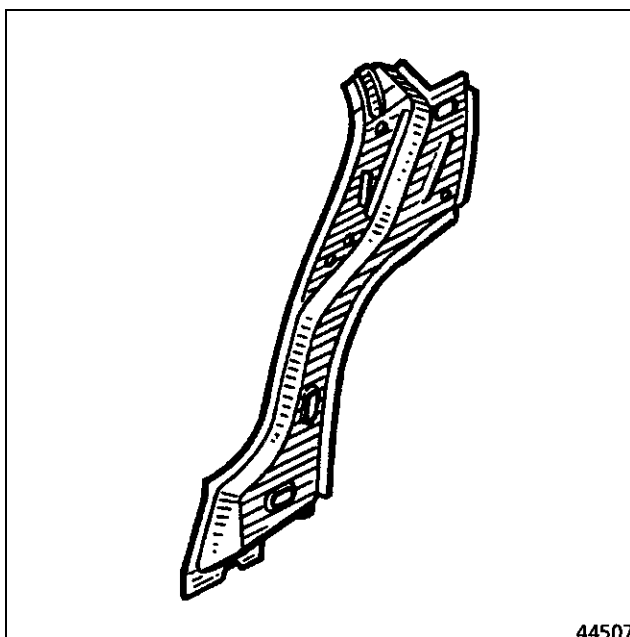


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыла в сборе.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с приваренными гайками крепления.





### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

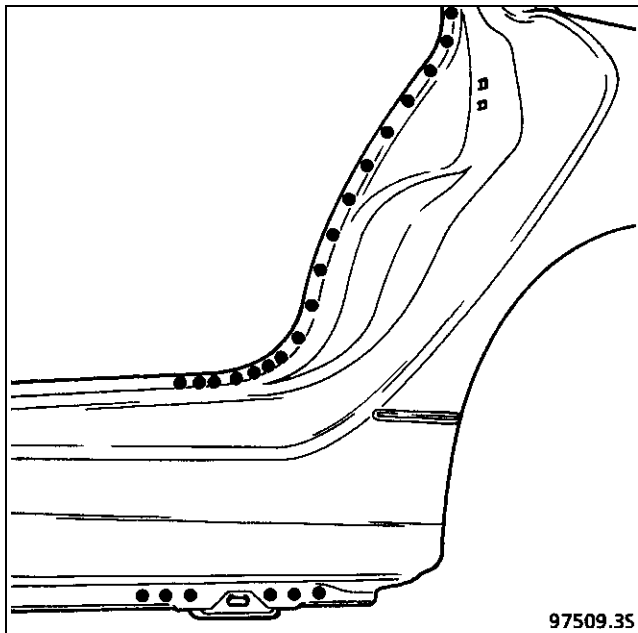
#### Толщина листового металла, мм

|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Усилитель задней стойки кузова    | 1,2 |
| Панель крыла                      | 0,8 |
| Секция накладки порога кузова     | 1,5 |
| Кронштейн крепления заднего моста | 2,0 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



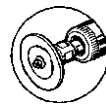
**ПРИМЕЧАНИЕ:** сварка выполняется при установке панели крыла.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

#### Толщина листового металла, мм

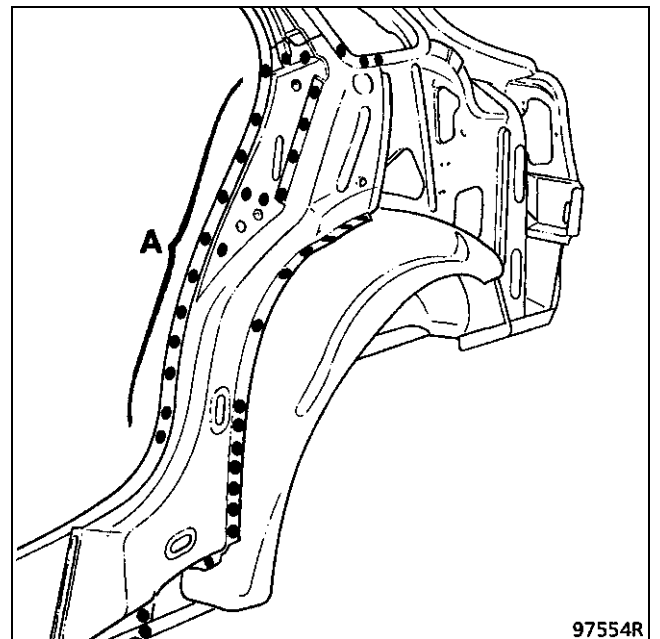
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Усилитель задней стойки кузова | 1,2 |
| Наружная колесная арка         | 0,7 |
| Панель крыла                   | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений



39 точек электросварки листа толщиной 1,2

#### Сварка



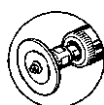
**ПРИМЕЧАНИЕ:** доступ к точкам сварки обеспечивается только после снятия панели крыла. Сварка выполняется до установки панели крыла, кроме места (А), где выполняются точки сварки листов трех толщин.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

#### Толщина листового металла, мм

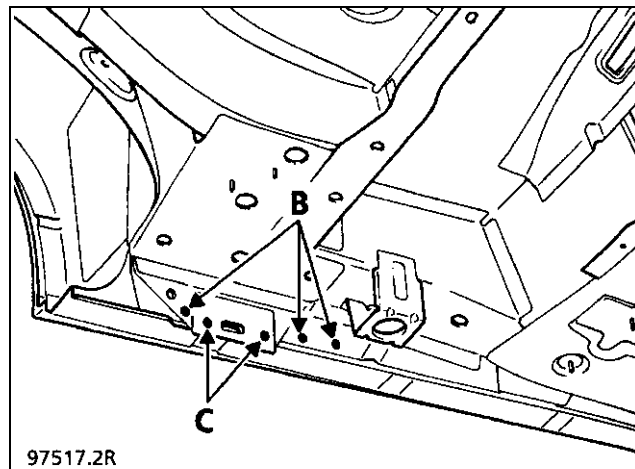
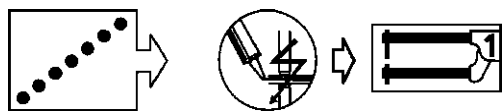
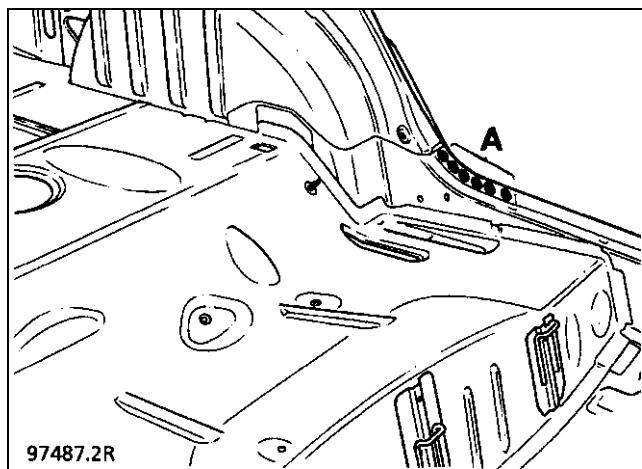
|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Задняя часть накладки порога      | 1,0 |
| Усилитель задней стойки кузова    | 1,2 |
| Усилитель под установку домкрата  | 1,5 |
| Кронштейн крепления заднего моста | 2,0 |
| Панель порога кузова              | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа  
толщиной 1,5  
3 точки электросварки листов двух  
толщин: 1,0 + 1,5  
2 точки сварки листов трех толщин:  
(1,5 × 2) + 2,0

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) 6 точек сварки листов трех толщин:  
1,5 + 1,2 + 0,8.

В месте (В) 3 точки сварки листов четырех  
толщин: 2,0 + 1,5 + 1,2 + 0,8.

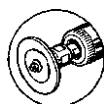
В месте (С) 2 точки сварки листов пяти толщин:  
(1,5 × 2) + 2,0 + 1,0 + 0,8.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

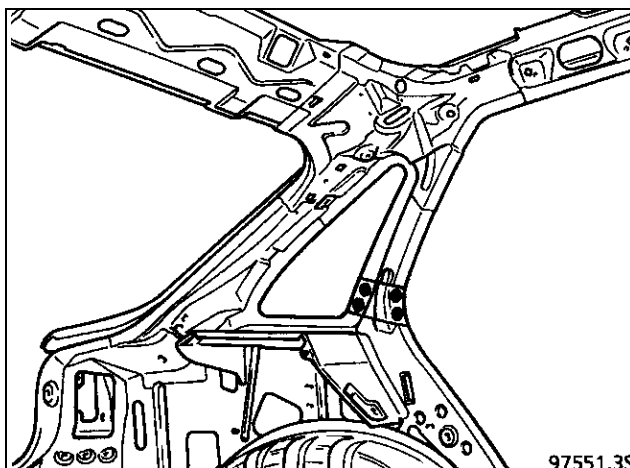
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Усилитель задней стойки кузова | 1,2 |
| Верхний усилитель боковины     | 1,2 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа  
толщиной 1,5

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** 4 точки сварки листов трех толщин: 1,2 + 1,2 + 0,8, которые выполняются при установке панели крыла.

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

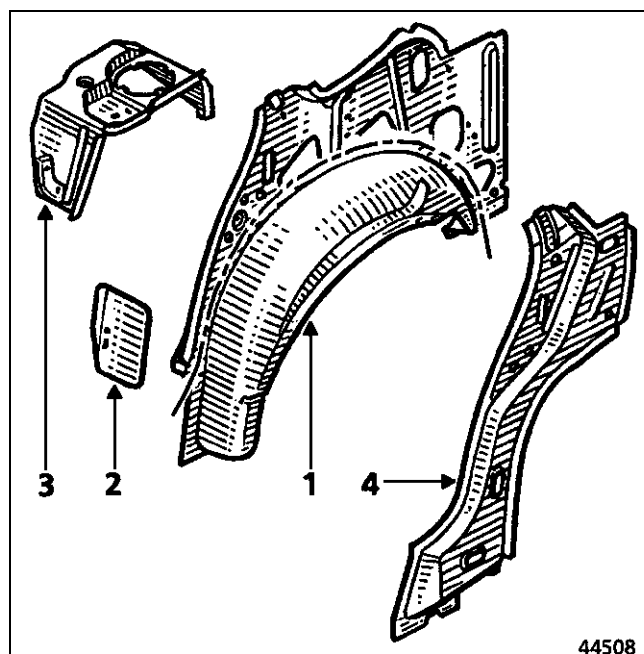
Замена данной детали производится в дополнение к операции полной замены панели крыла.

При этом требуется замена усилителя колесной арки, кронштейна задней полки и усилителя стойки кузова. Эти детали заказываются отдельно.

Деталь может заменяться также частично.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

- 1 Колесная арка
- 2 Усилитель колесной арки
- 3 Кронштейн задней полки
- 4 Усилитель стойки двери

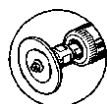


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Секция наружной колесной арки | 0,7 |
| Внутренняя колесная арка      | 0,7 |

Удаление сварных соединений

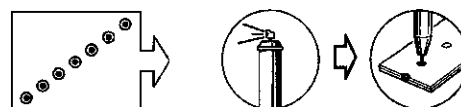
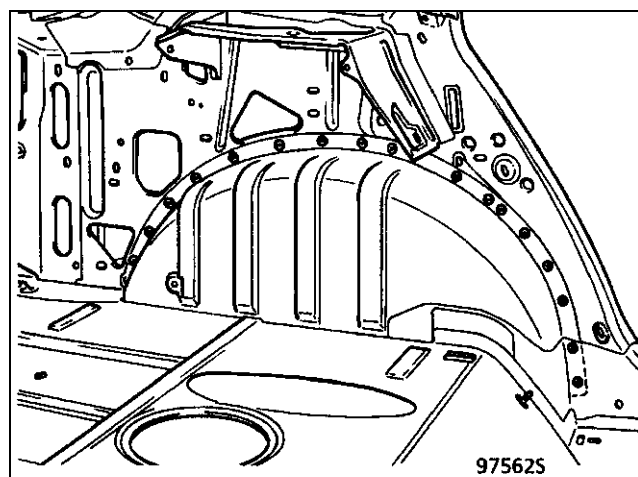


17 точек электросварки листов толщиной 0,7



900 мм

Сварка

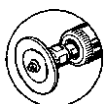


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

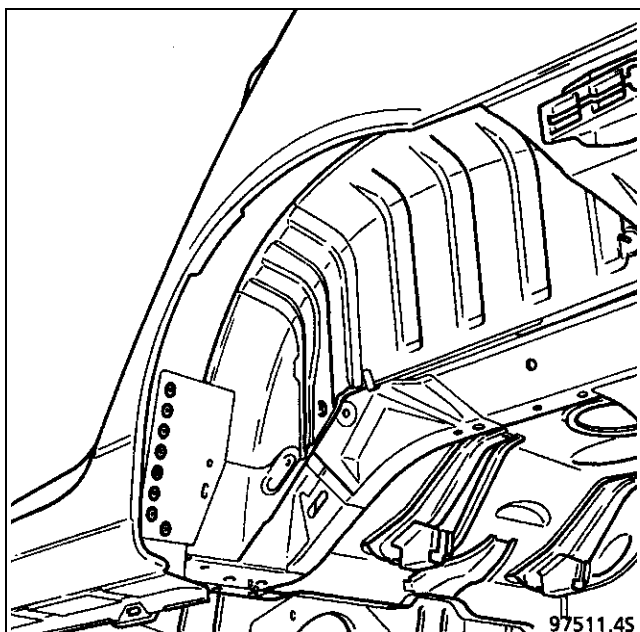
|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Секция наружной колесной арки | 0,7 |
| Усилитель колесной арки       | 1,2 |

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листов толщиной 1,2

Сварка



### 3 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ КУЗОВА

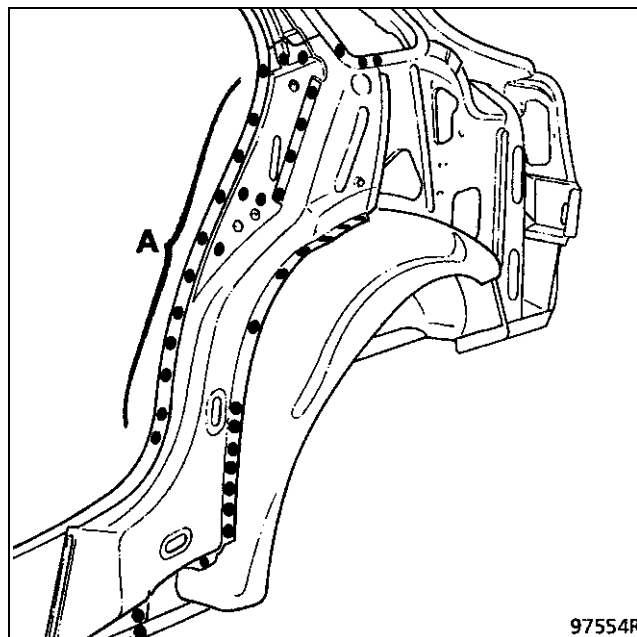
Толщина листового металла, мм

|                         |     |
|-------------------------|-----|
| Наружная колесная арка  | 0,7 |
| Усилитель стойки кузова | 1,2 |
| Панель крыла            | 0,8 |

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

Сварка



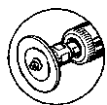
**ПРИМЕЧАНИЕ:** доступ к точкам сварки обеспечивается только после снятия панели крыла.  
Сварка выполняется до установки панели крыла, кроме места (А), где свариваются листы трех толщин.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

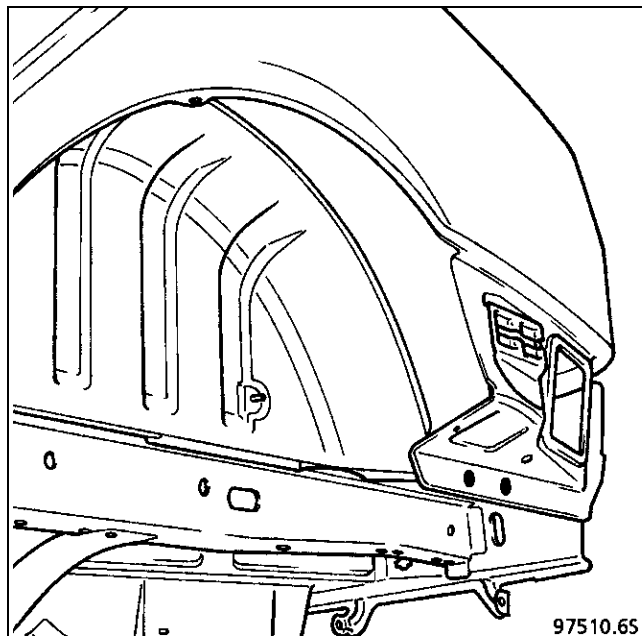
|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Наружная колесная арка    | 0,7 |
| Задняя часть заднего пола | 0,7 |
| Панель заднего крыла      | 0,8 |

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листов толщиной 0,8 + 0,7

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** Точки сварки листов трех толщин 0,7 × 2 + 0,8, которые выполняются при установке панели крыла.

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С НАДСТАВКОЙ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

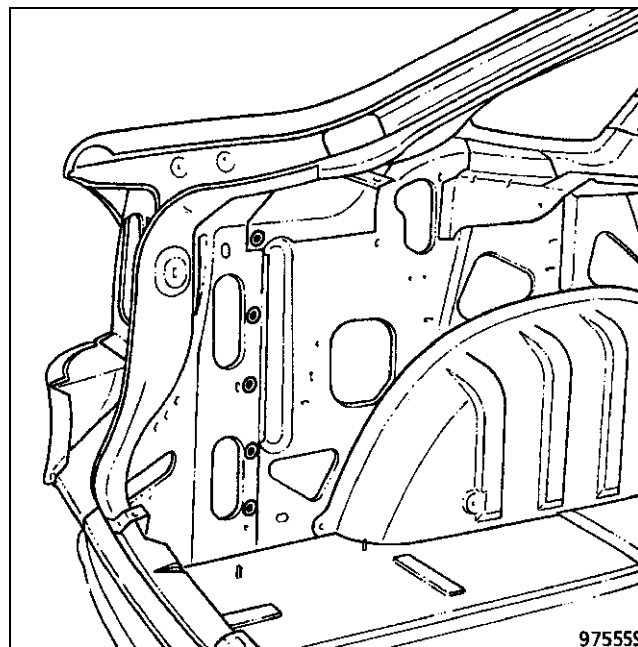
Толщина листового металла, мм

|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Задняя наружная колесная арка    | 0,7 |
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |

Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали удаляются одновременно.

Сварка

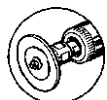


### 6 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

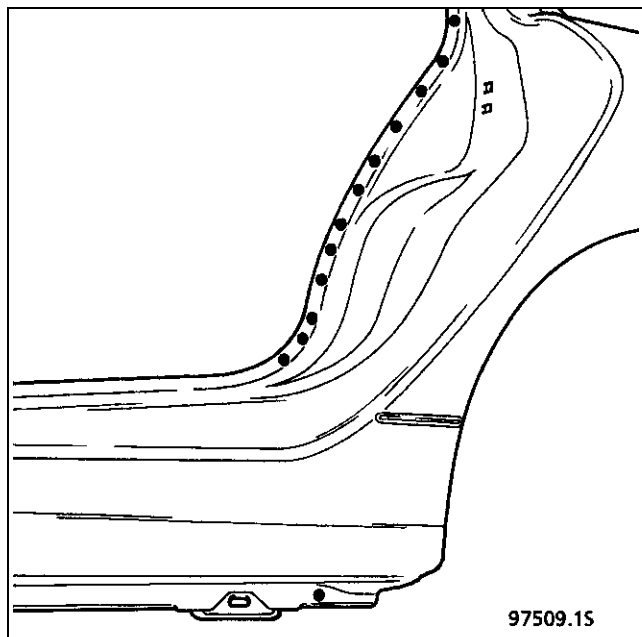
|                        |     |
|------------------------|-----|
| Панель крыла в сборе   | 0,8 |
| Наружная колесная арка | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



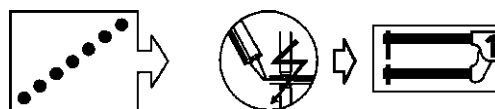
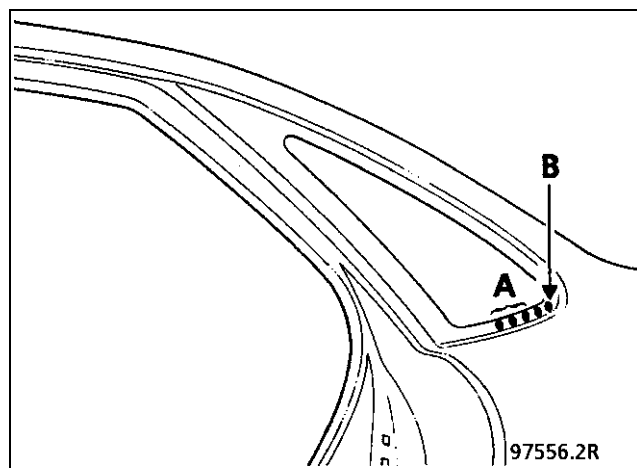
19 точек электросварки листов толщиной 0,8.  
В месте (С) отклеить панель крыла, разогрев валик клея струей горячего воздуха из горелки.

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

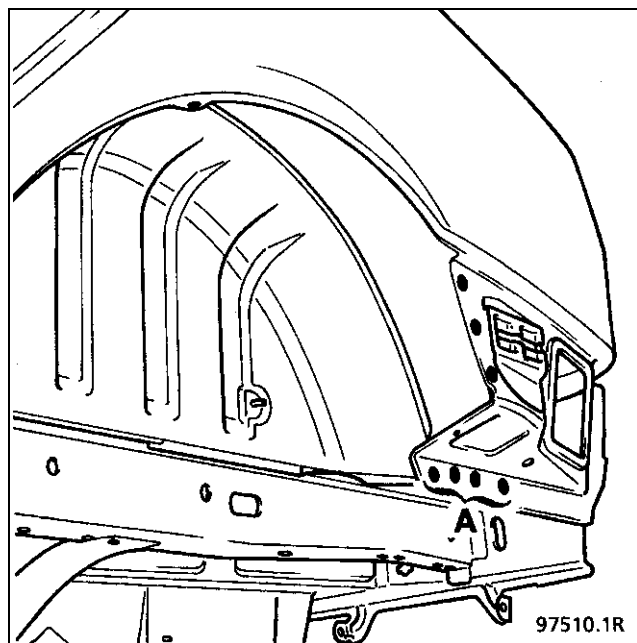
Точки сварки листов трех толщин: 0,8 + 0,7 + 1,2.



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) 3 точки сварки листов трех толщин: 0,8 + 1,2 + 0,7.

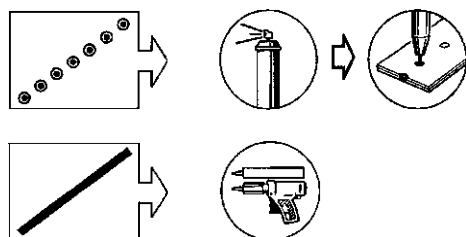
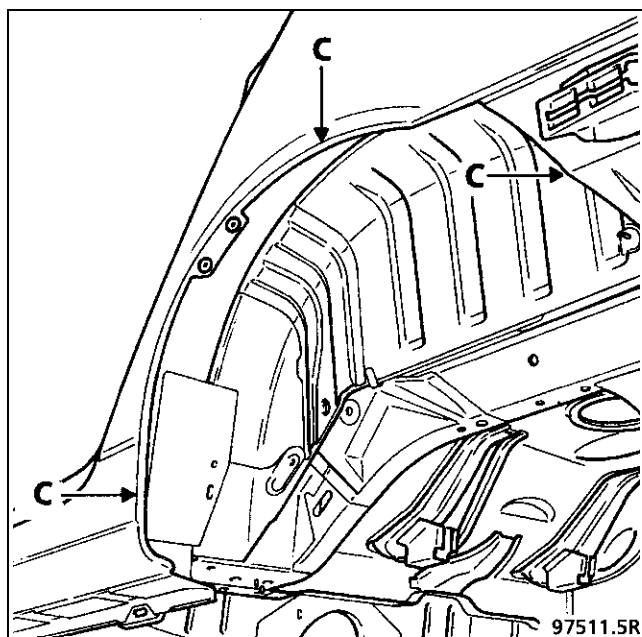
В месте (В) 1 точка сварки листов трех толщин: 0,8 + 0,7 + 0,7.



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) 4 точки сварки листов трех толщин: 0,8 + 0,7 + 0,7.

### Сварка (продолжение)



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

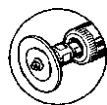
Перед установкой панели крыла нанести в месте (С) валик клеющей мастики.

### 7 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

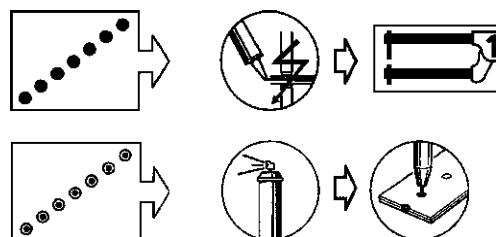
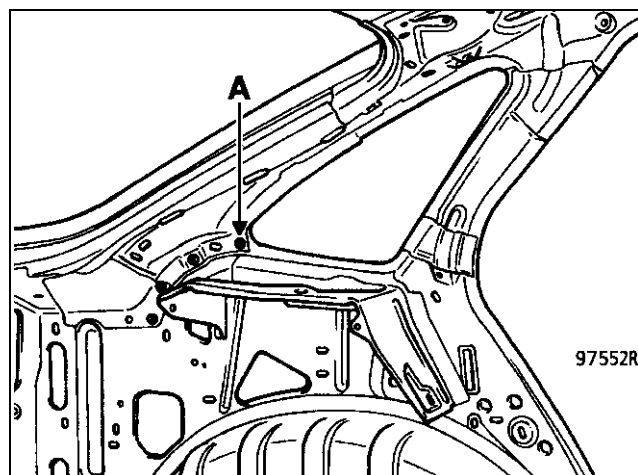
|                        |     |
|------------------------|-----|
| Усилитель боковины     | 0,7 |
| Наружная колесная арка | 0,7 |
| Панель крыла           | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов толщиной 0,7

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) 1 точка электросварки листов трех толщин:  $0,8 + 0,7 \times 2$ .



### 8 СОЕДИНЕНИЕ С КРОНШТЕЙНОМ ЗАДНЕЙ ПОЛКИ

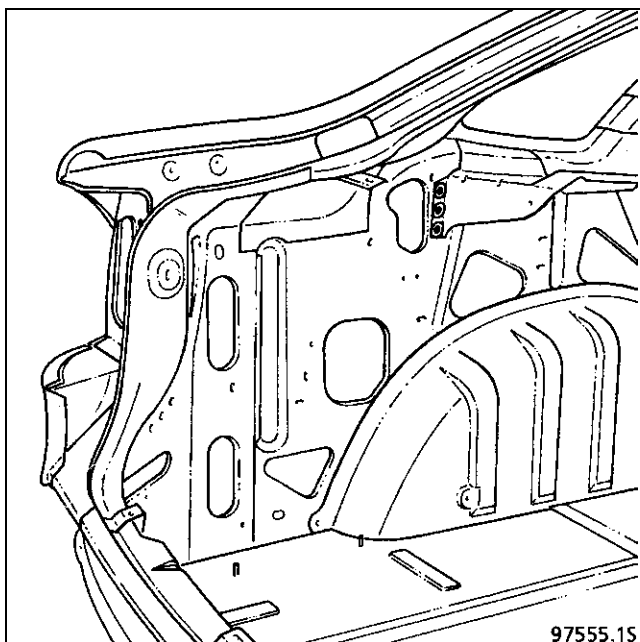
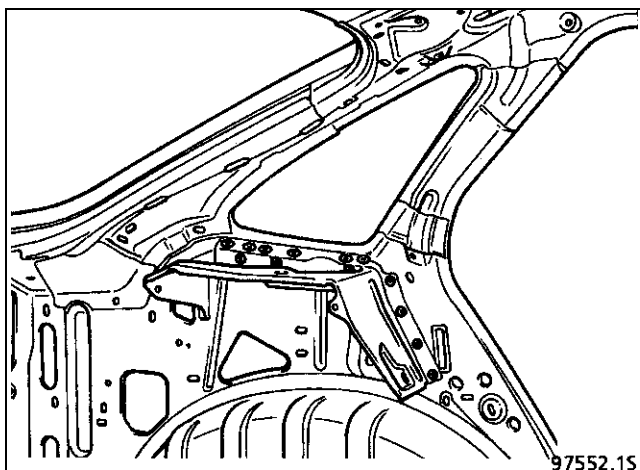
Толщина листового металла, мм

|                        |     |
|------------------------|-----|
| Кронштейн задней полки | 1,2 |
| Наружная колесная арка | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



### 9 ВЫРЕЗАНИЕ ДЕТАЛИ ПРИ ЧАСТИЧНОЙ ЗАМЕНЕ

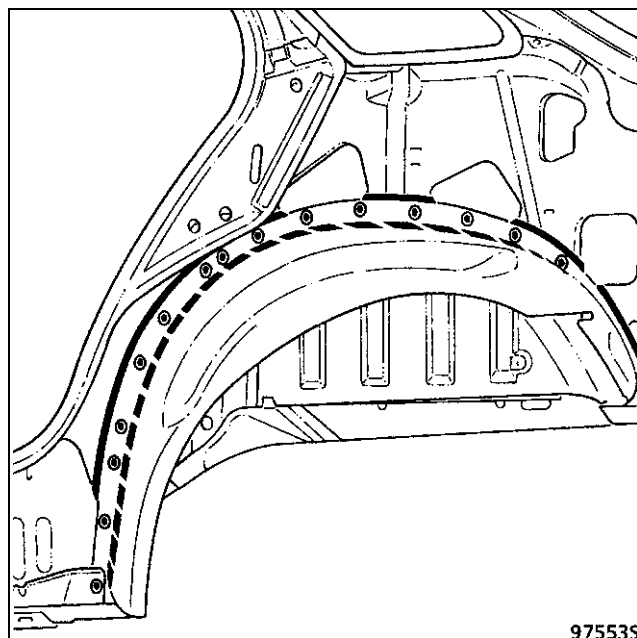
Толщина листового металла, мм

Заменяемая секция наружной колесной арки 0,7

#### Вырезание



#### Сварка

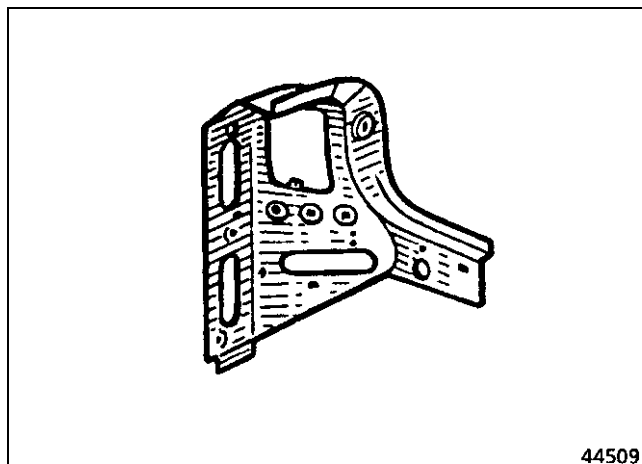


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыла или панели задка.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с приваренными гайками крепления.



44509

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ

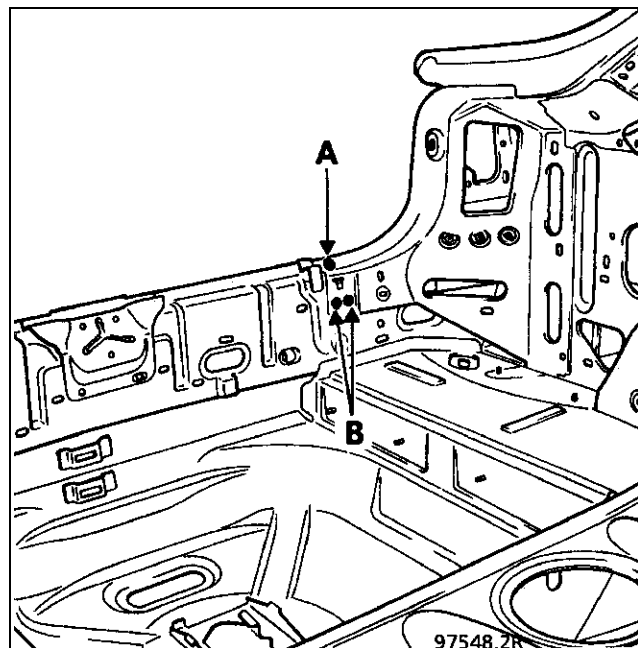
#### Толщина листового металла, мм

|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |
| Панель задка                     | 0,7 |
| Внутренняя панель задка          | 0,7 |
| Задняя поперечина кузова         | 1,2 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



97548.2R



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (А) 1 точка листов трех толщин: 0,7 × 3.  
 В месте (В) 2 точки сварки листов трех толщин:  
 0,7 × 2 + 1,2.

### 2 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНИМ ВОДОСТОКОМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

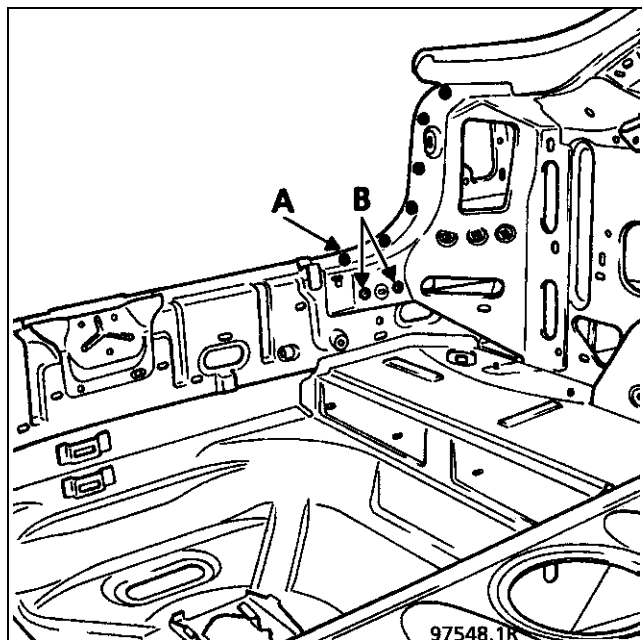
**Толщина листового металла, мм**

|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |
| Верхний водосток панели крыла    | 0,7 |
| Нижний водосток панели крыла     | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

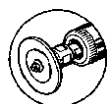
В месте (А) 1 точка листов двух толщин: 0,7 + 0,8.  
В месте (В) 2 точки электросварки, которые удаляются и выполняются после снятия панели задка.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ ВОДОСТОКОМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

**Толщина листового металла, мм**

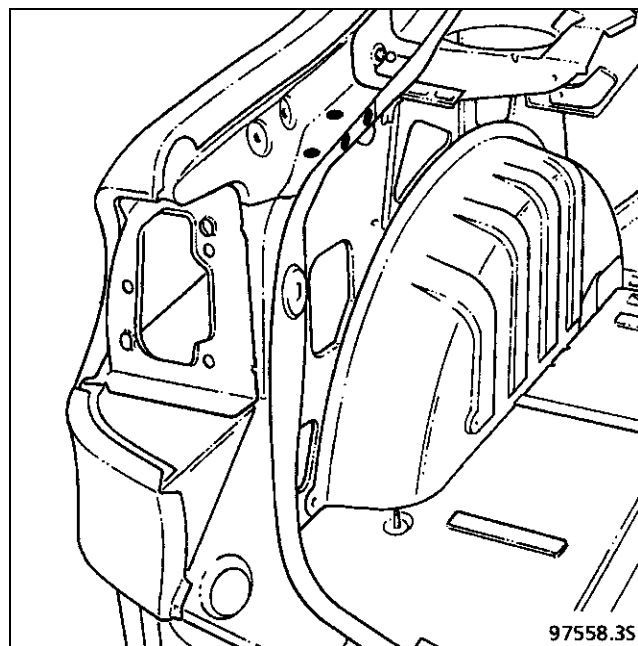
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |
| Усилитель боковины кузова        | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов толщиной 0,7

#### Сварка



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

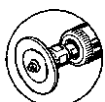
В месте (А) 1 точка листов трех толщин: 0,7 × 2 + 1,0.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

**Толщина листового металла, мм**

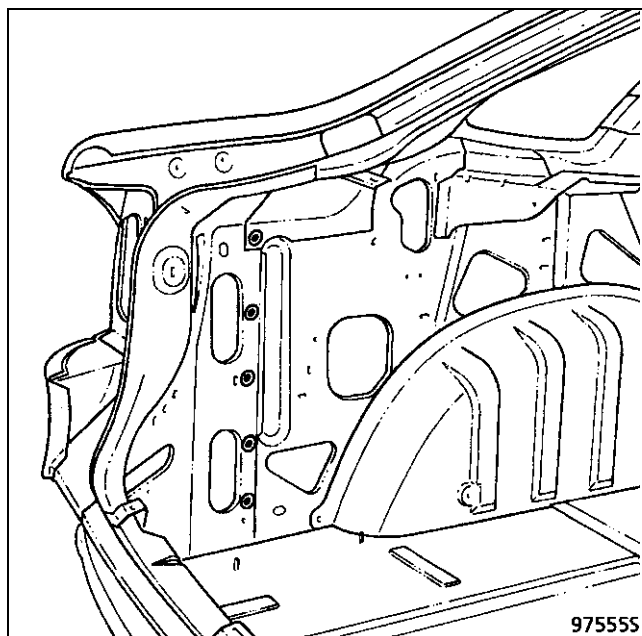
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |
| Наружная колесная арка           | 0,7 |

**Удаление сварных соединений**



5 точек электросварки листов толщиной 0,7

**Сварка**

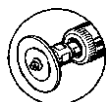


### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

**Толщина листового металла, мм**

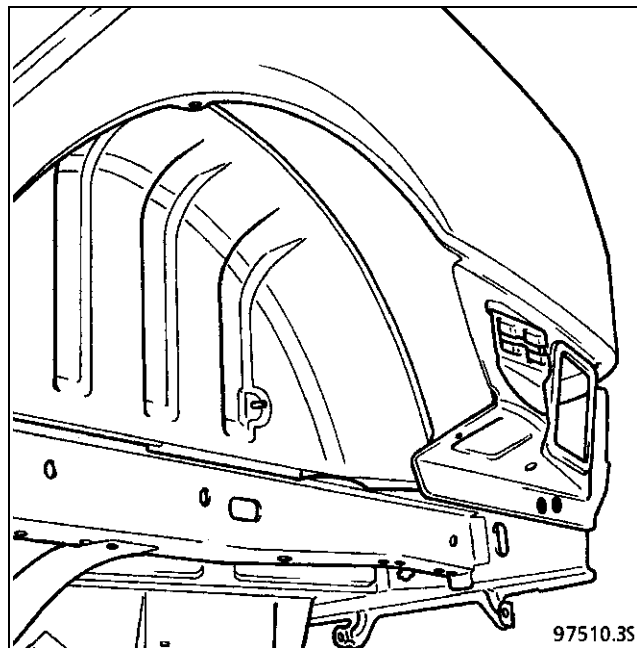
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |
| Задняя часть заднего пола        | 0,7 |
| Панель крыла                     | 0,8 |

**Удаление сварных соединений**



2 точки электросварки листов толщиной 0,7

**Сварка**



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

Указанные точки сварки удаляются только после снятия панели крыла.

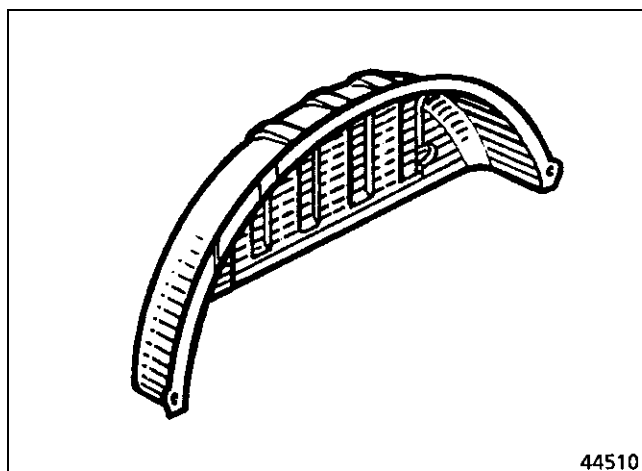
Точечной сваркой соединяются листа трех толщин: 0,7 × 2 + 0,8.

### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыла с наружной колесной аркой или панели задка с полом.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с усилителем.

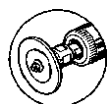


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

#### Толщина листового металла, мм

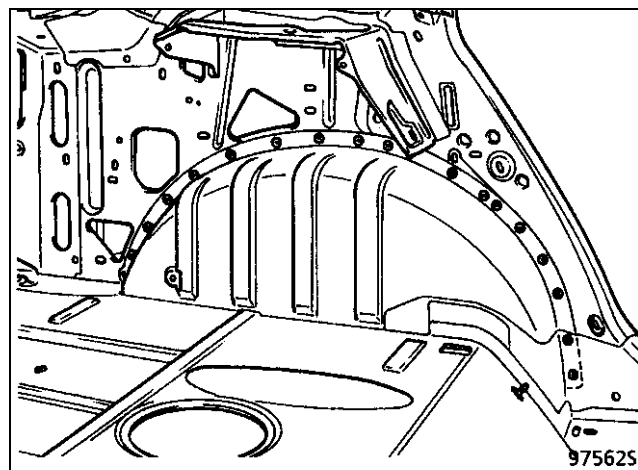
|                          |     |
|--------------------------|-----|
| Внутренняя колесная арка | 0,7 |
| Наружная колесная арка   | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



17 точек электросварки листов толщиной 0,7

#### Сварка

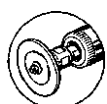


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

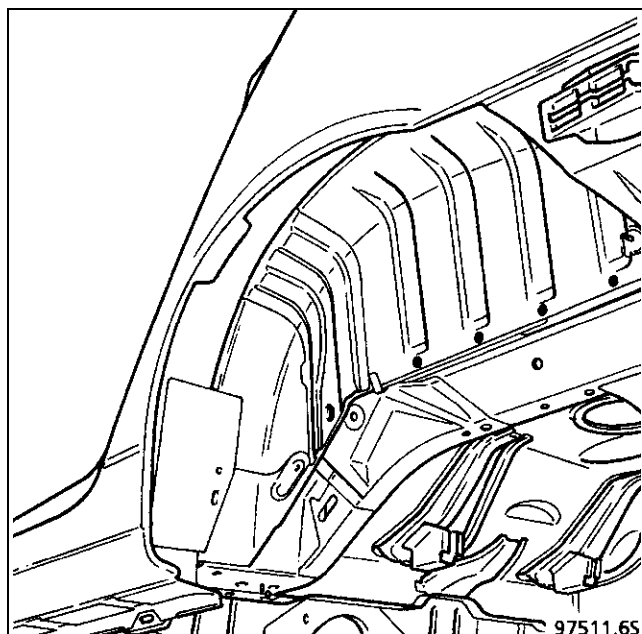
|                             |     |
|-----------------------------|-----|
| Внутренняя колесная арка    | 0,7 |
| Передняя часть заднего пола | 0,7 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов толщиной 0,7

Сварка



97511.6S

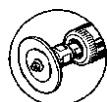


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

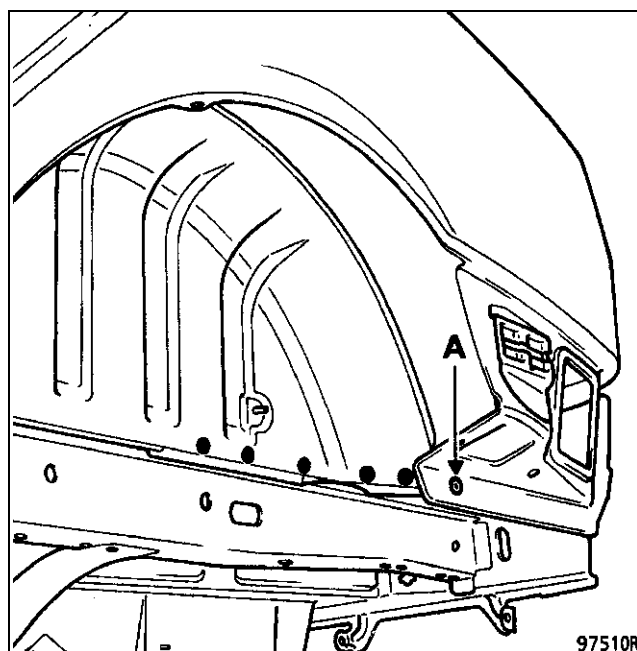
|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Внутренняя колесная арка  | 0,7 |
| Задняя часть заднего пола | 0,7 |
| Панель крыла              | 0,8 |
| Наружная колесная арка    | 0,7 |

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листов толщиной 0,7

Сварка



97510R



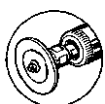
**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) сварка электрозаклепками листов двух толщин: 0,8 + 0,7.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

**Толщина листового металла, мм**

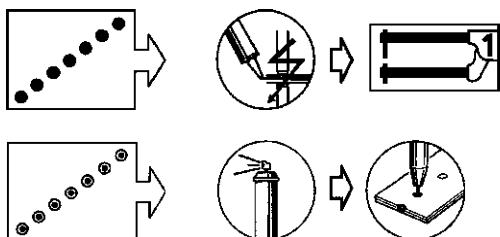
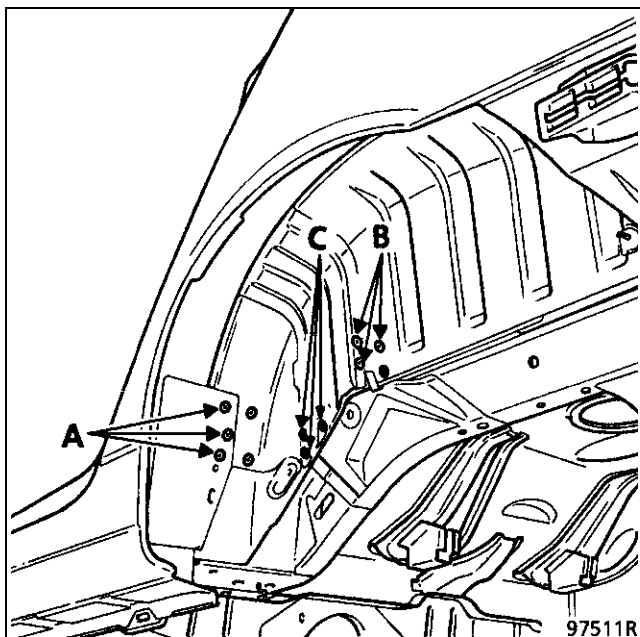
|                                    |     |
|------------------------------------|-----|
| Внутренняя колесная арка           | 0,7 |
| Задний лонжерон в сборе            | 1,0 |
| Усилитель внутренней колесной арки | 1,5 |

**Удаление сварных соединений**



- 4 точки электросварки листа толщиной 0,7
- 3 точки электросварки листов двух толщин: 1,2 + 0,7
- 5 точек электросварки листов двух толщин: 1,5 + 0,7
- 2 сварных шва длиной 15 мм

**Сварка**



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

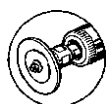
- В месте (А) сварка электрозаклепками листов двух толщин: 1,2 + 0,7.
- В месте (В) сварка электрозаклепками листов двух толщин: 1,5 + 0,7.
- В месте (С) 3 точки электросварки листов толщиной 1,5 + 0,7 + 1,5.

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

**Толщина листового металла, мм**

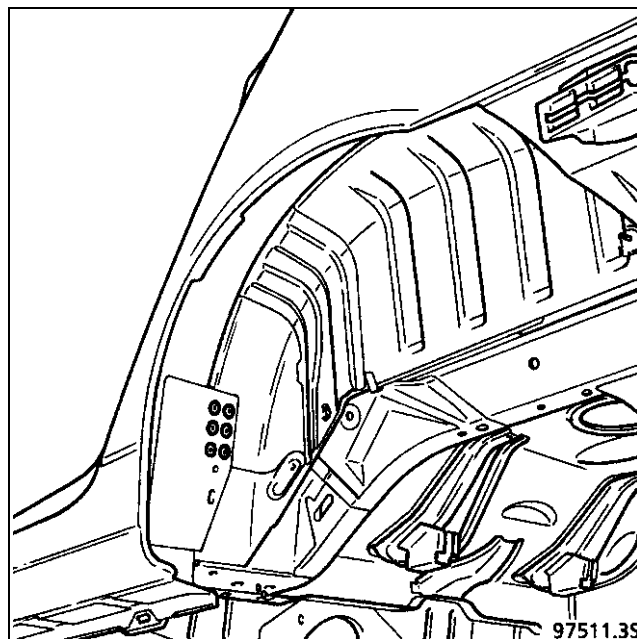
|                          |     |
|--------------------------|-----|
| Внутренняя колесная арка | 0,7 |
| Усилитель колесной арки  | 1,2 |

**Удаление сварных соединений**



- 6 точек электросварки листа толщиной 1,2

**Сварка**

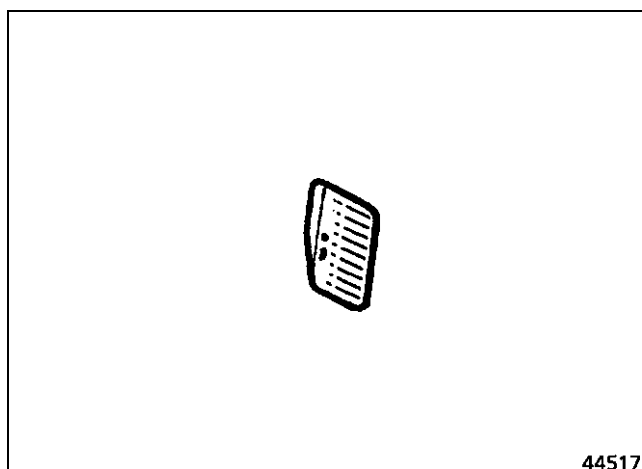


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены задней боковины кузова в сборе со стороны, противоположной месту удара.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с усилителем крепления катушки ремня безопасности.



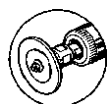
44517

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

#### Толщина листового металла, мм

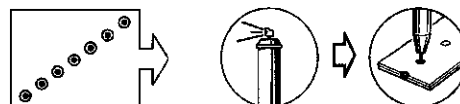
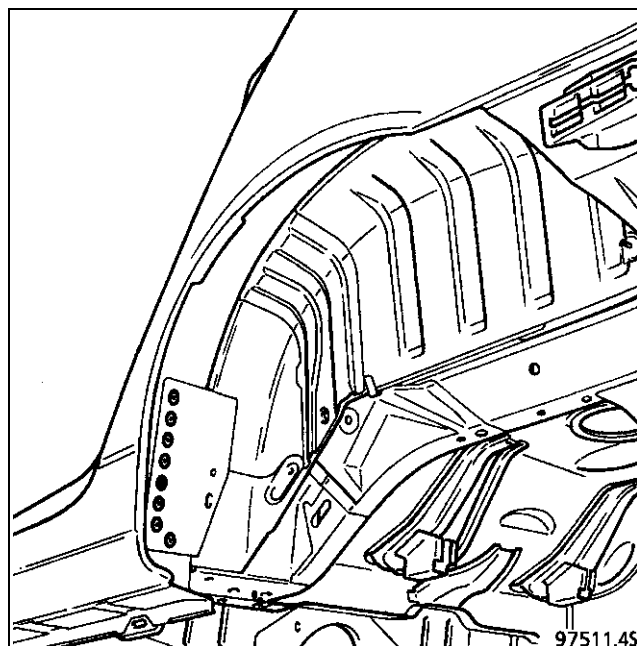
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Усилитель задней колесной арки | 1,2 |
| Наружная колесная арка         | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листов толщиной 1,2

#### Сварка



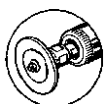


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

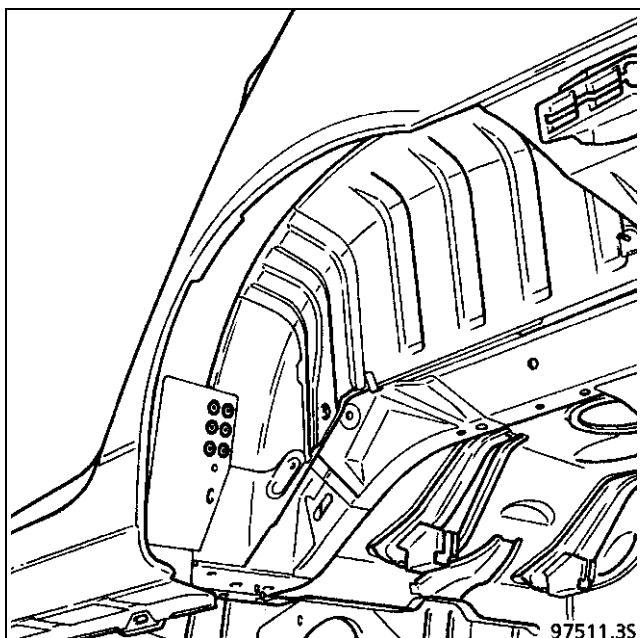
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Усилитель задней колесной арки | 1,2 |
| Внутренняя колесная арка       | 0,7 |

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листов толщиной 1,2

Сварка

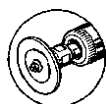


### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОМ В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

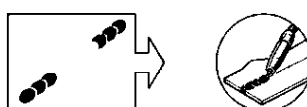
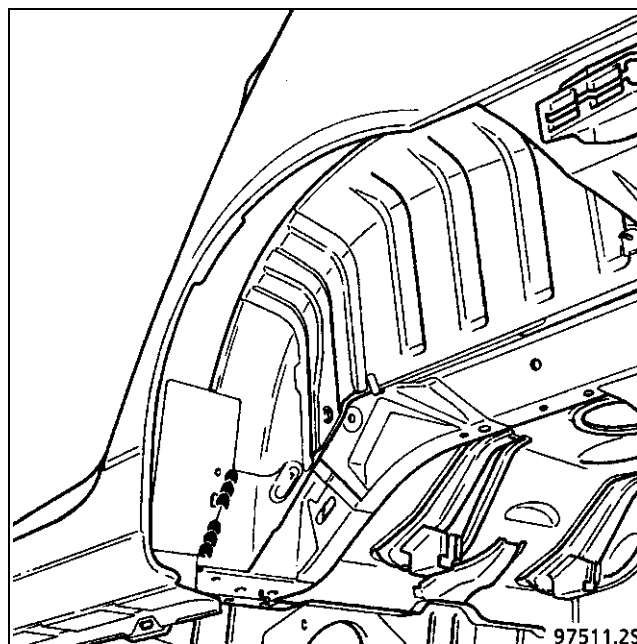
|                                |     |
|--------------------------------|-----|
| Усилитель задней колесной арки | 1,2 |
| Задний лонжерон в сборе        | 1,0 |

Удаление сварных соединений



2 сварных шва длиной 50 мм

Сварка



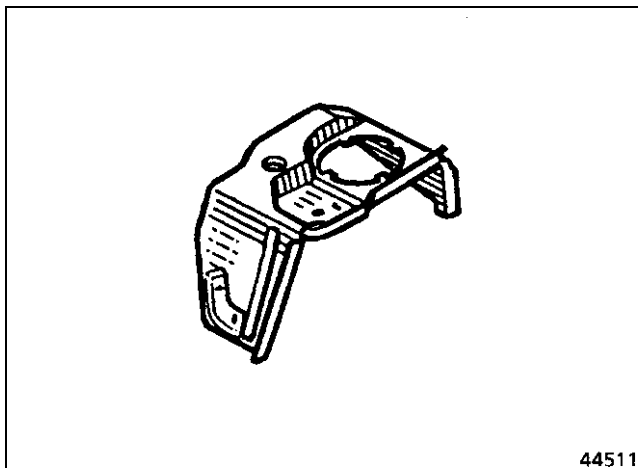
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от удара сзади.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с:

- внутренней панелью задка,
- задней поперечиной пола,
- скобами панели задка,
- кронштейном крепления фиксатора замка (двери задка).

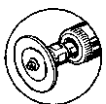


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

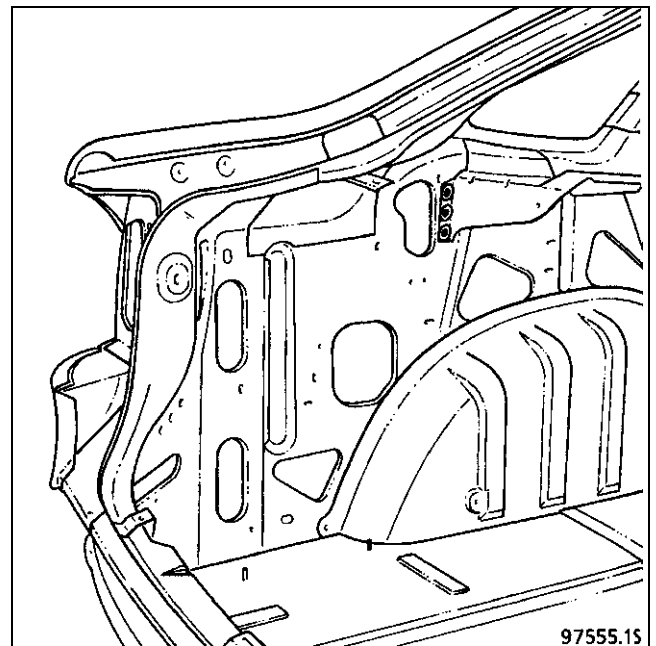
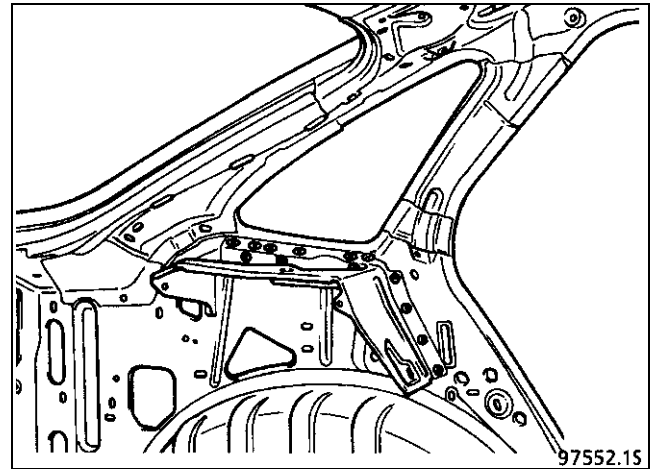
|                        |     |
|------------------------|-----|
| Кронштейн задней полки | 1,2 |
| Наружная колесная арка | 0,7 |

### Удаление сварных соединений



16 точек электросварки листов толщиной 1,2

### Сварка



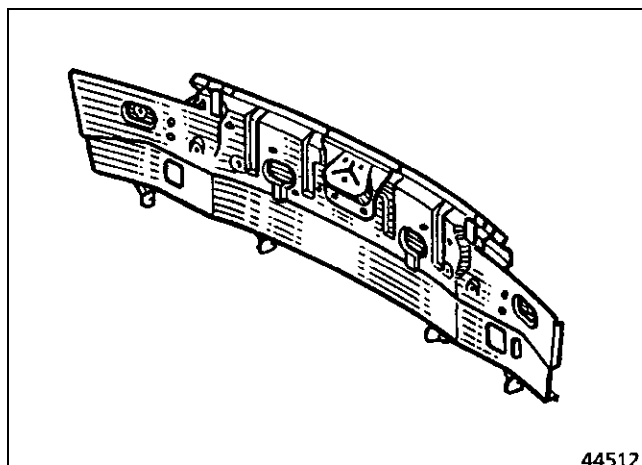
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от удара сзади.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с:

- внутренней панелью задка,
- задней поперечиной пола,
- скобами панели задка,
- кронштейном крепления фиксатора замка двери задка.



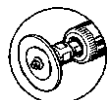
44512

### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

#### Толщина листового металла, мм

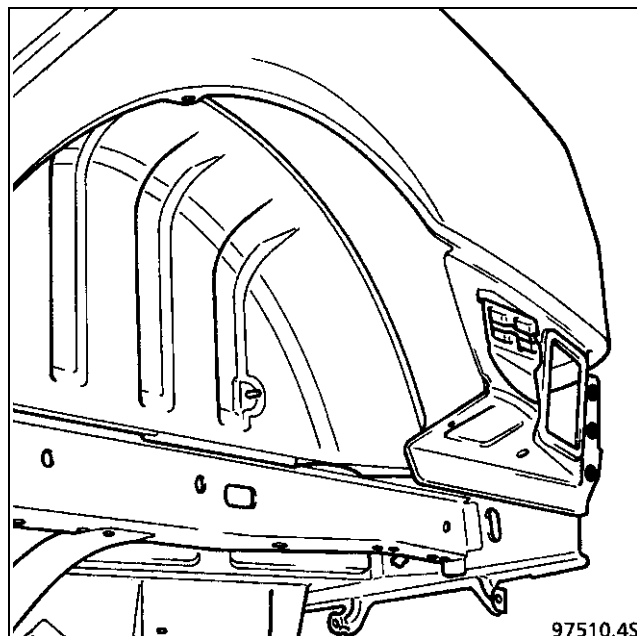
|                         |     |
|-------------------------|-----|
| Внутренняя панель задка | 0,7 |
| Панель крыла            | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листов толщиной 0,7

#### Сварка



97510.4S

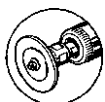


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

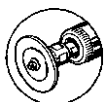
Толщина листового металла, мм

|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Задняя поперечина         | 1,2 |
| Внутренняя панель задка   | 0,7 |
| Задняя часть заднего пола | 0,7 |

Удаление сварных соединений

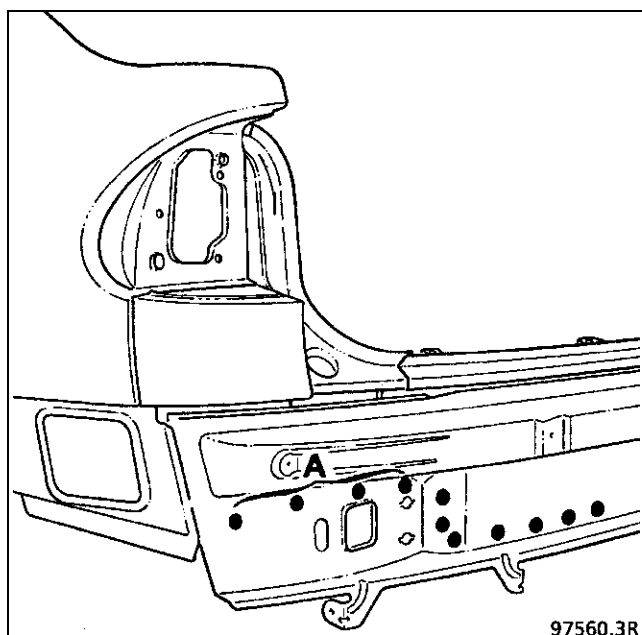


С каждой стороны 4 точки электросварки листов двух толщин: 1,2 + 0,7



13 точек электросварки листов толщиной 1,2

Сварка



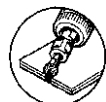
**ПРИМЕЧАНИЕ:** В месте (А) с каждой стороны 4 точки электросварки листов трех толщин: 0,7 × 2 + 1,0.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

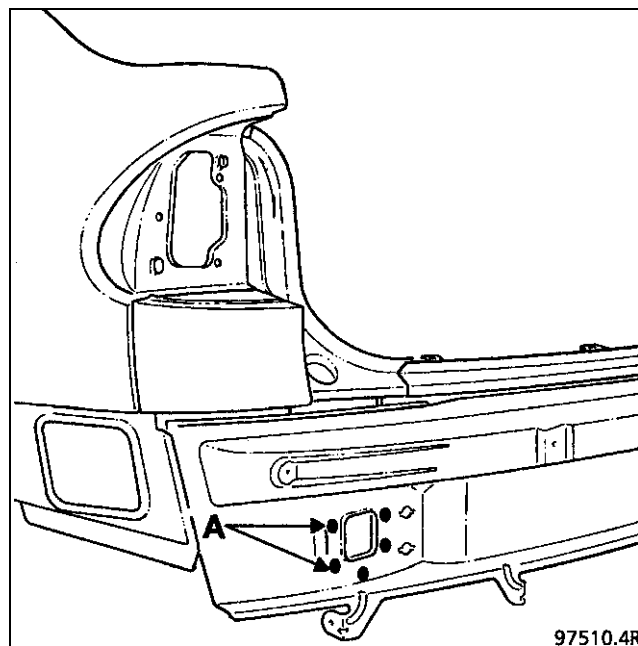
|   |     |
|---|-----|
| Задняя поперечина                       | 1,2 |
| Задний лонжерон в сборе                 | 1,2 |
| Уголок крепления буксировочной проушины | 1,0 |

Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листов толщиной 1,2

Сварка



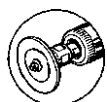
**ПРИМЕЧАНИЕ:** В месте (А) с каждой стороны 2 точки электросварки листов трех толщин: 1,0 + 1,2 + 1,0.

### 4 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНИМ ВОДОСТОКОМ ПАНЕЛИ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

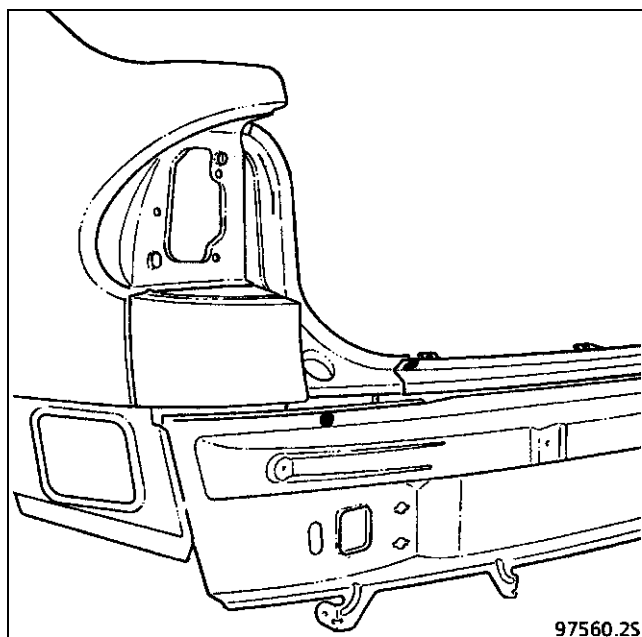
|                              |     |
|------------------------------|-----|
| Панель задка                 | 0,7 |
| Внутренняя панель задка      | 0,7 |
| Задняя поперечина            | 1,2 |
| Нижний водосток панели крыла | 0,7 |

Удаление сварных соединений



1 точка электросварки листов толщиной 0,7  
1 точка электросварки листов двух толщин: 1,2 + 0,7

Сварка



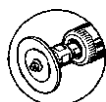
**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки выполняются по листам трех толщин.

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С НАДСТАВКОЙ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

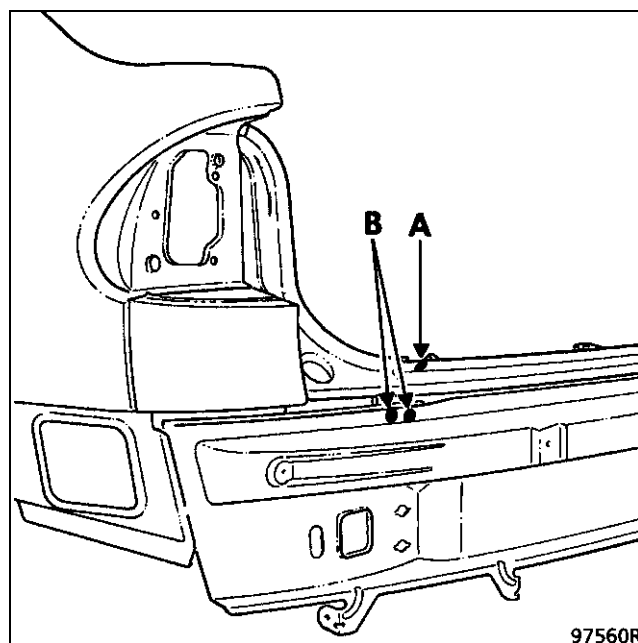
|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Панель задка                     | 0,7 |
| Внутренняя панель задка          | 0,7 |
| Задняя поперечина                | 1,2 |
| Надставка наружной колесной арки | 0,7 |

Удаление сварных соединений



1 точка электросварки листов двух толщин: 0,7 × 2  
2 точки электросварки листов двух толщин: 1,2 + 0,7

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (А) 1 точка сварки листов трех толщин: 0,7 × 3.

В месте (В) 2 точки сварки листов трех толщин: 0,7 × 2 + 1,2.

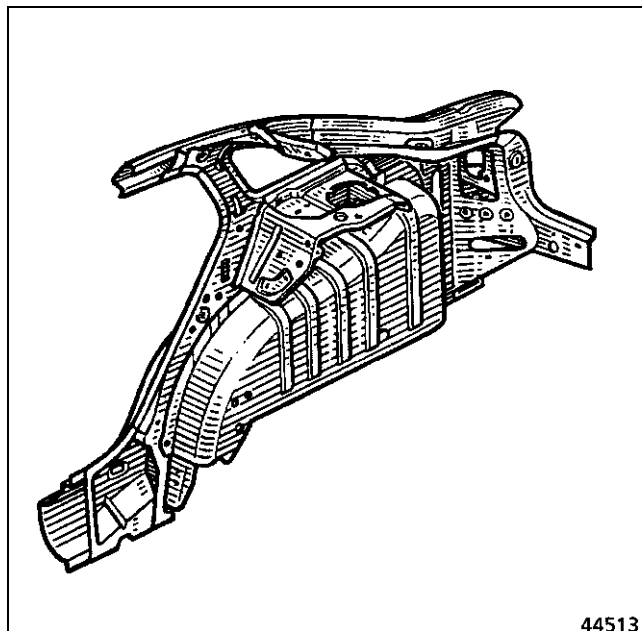
### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от удара сзади.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с:

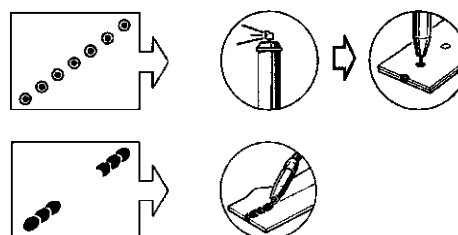
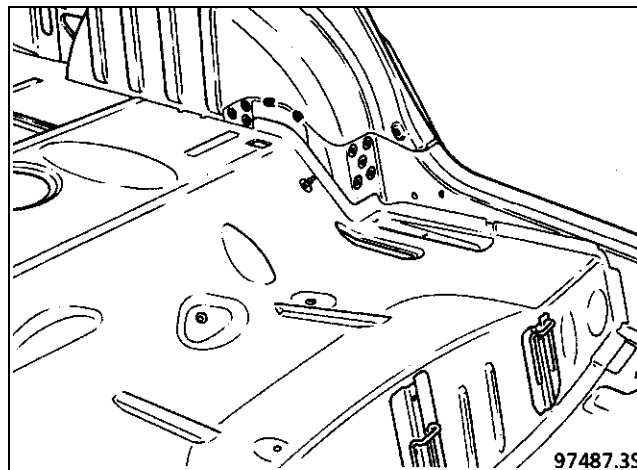
- панелью крыла с шумоизолирующей обивкой,
- удлинителем панели крыла,
- проставкой,
- внутренней панелью удлинителя,
- панелью крепления заднего фонаря,
- водостоком панели крыла,
- водостоком панели крепления заднего фонаря,
- усилителем крепления отбойного листа рессоры,
- усилителем крепления фиксатора замка,
- усилителем боковины кузова,
- верхним усилителем боковины кузова,
- внутренней панелью задней стойки кузова,
- внутренней и наружной колесными арками,
- надставкой колесной арки,
- кронштейном задней полки.

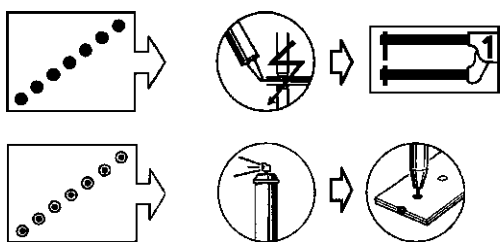
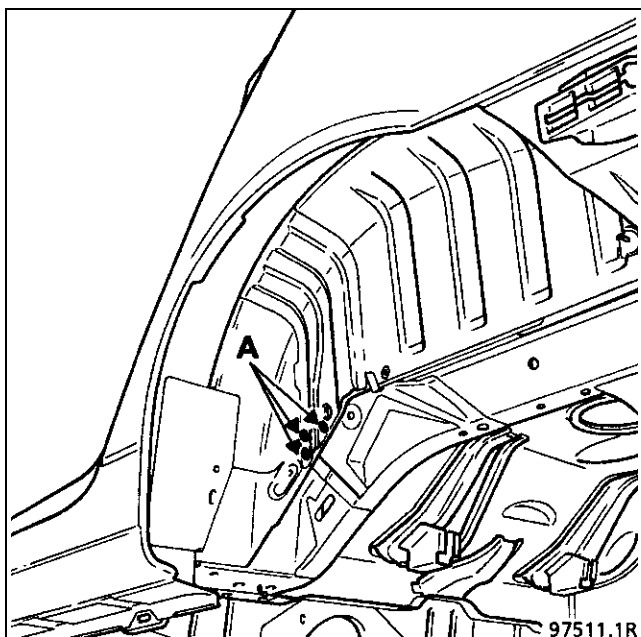


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

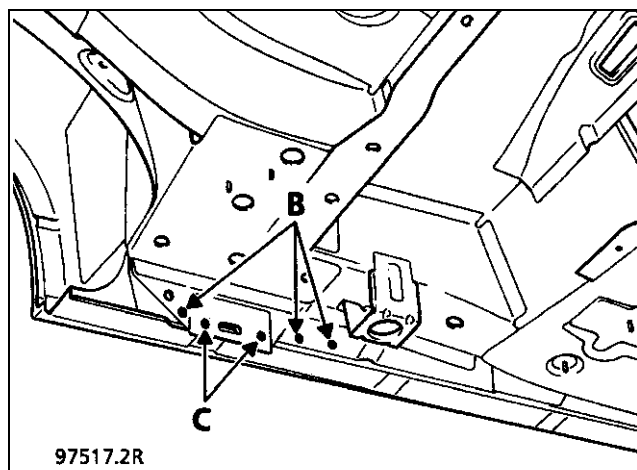
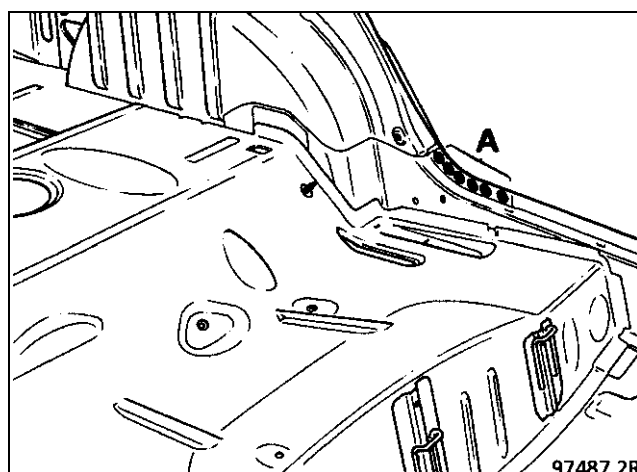
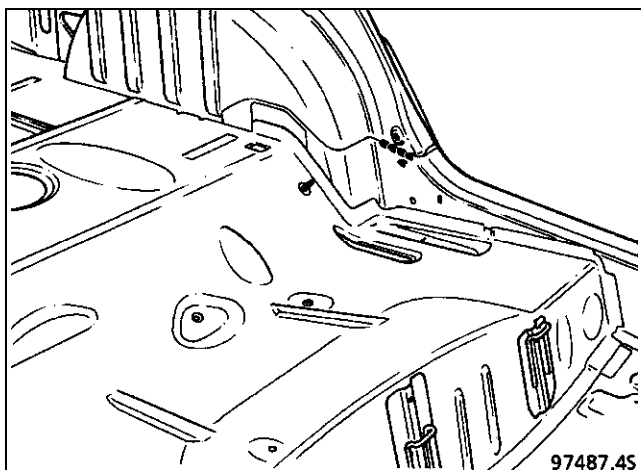
См. операции **41-U-5**, **41-U-6**, **41-U-11**, **41-U-12**.

### Сварка





**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 3 точки сварки листов трех толщин: 1,5 + 0,7 + 1,5.

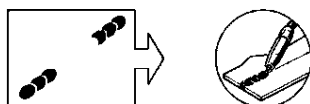
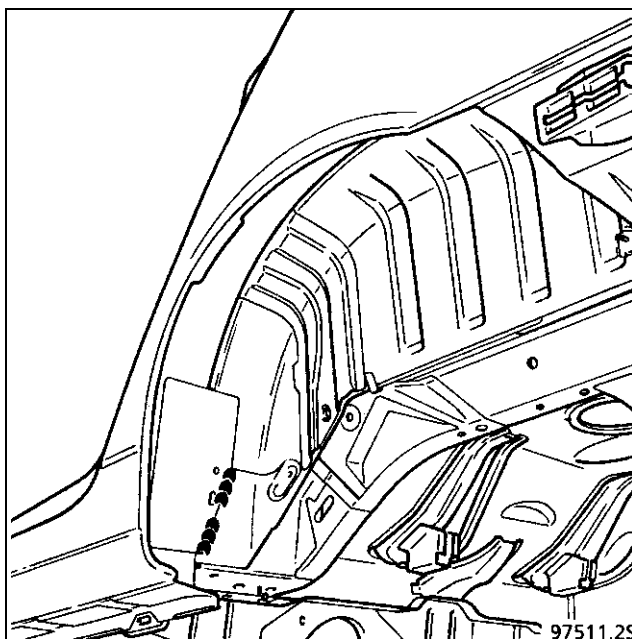


**ПРИМЕЧАНИЕ:**

В месте (А) 6 точек сварки листов трех толщин: 1,5 + 1,2 + 0,8.

В месте (В) 3 точки сварки листов четырех толщин: 2,0 + 1,5 + 1,2 + 0,8.

В месте (С) 2 точки сварки листов пяти толщин:  $(1,5 \times 2) + 2,0 + 1,0 + 0,8$ .



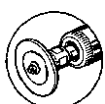


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

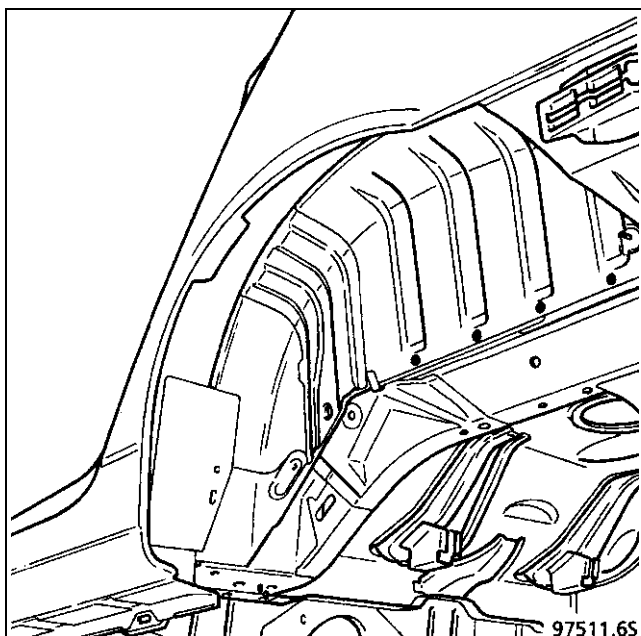
|                             |     |
|-----------------------------|-----|
| Внутренняя колесная арка    | 0,7 |
| Передняя часть заднего пола | 0,7 |

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов толщиной

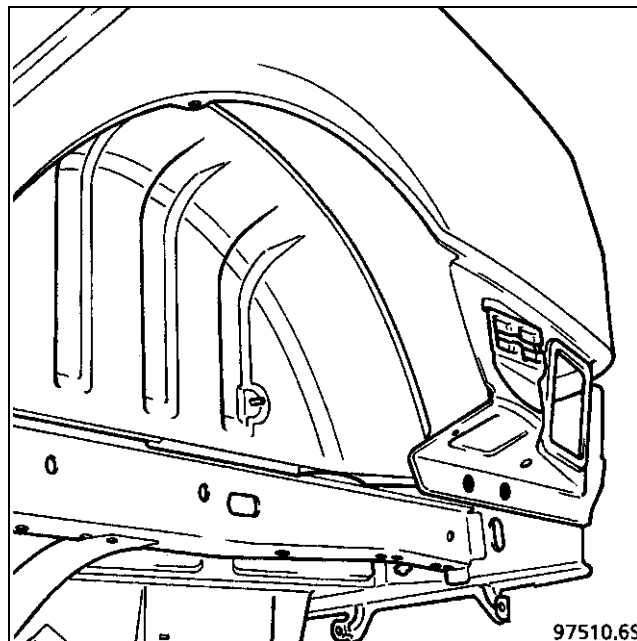
Сварка



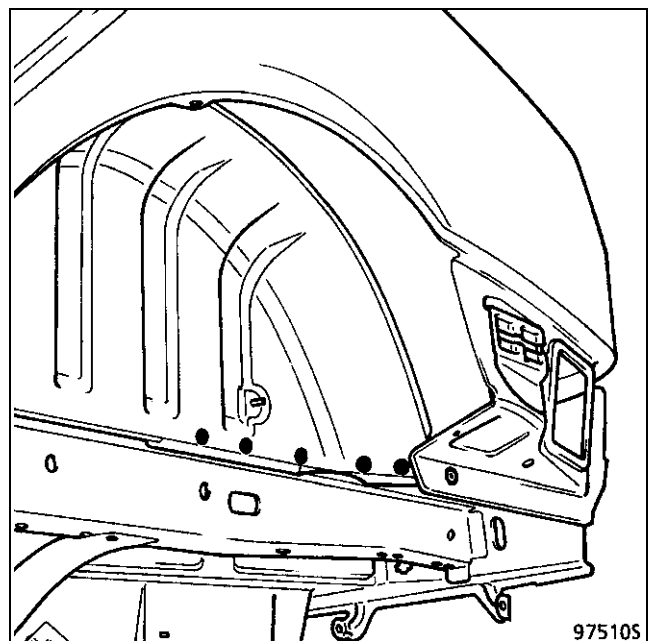
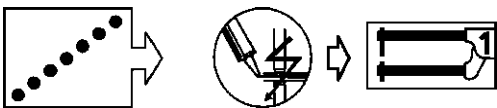
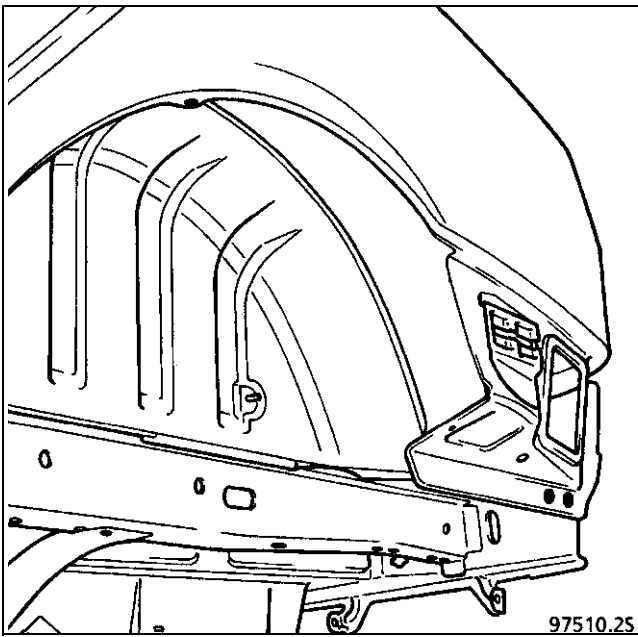
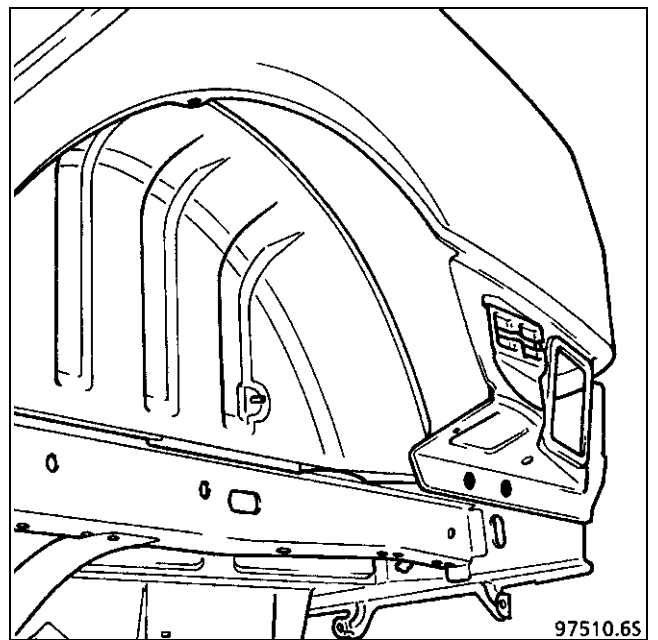
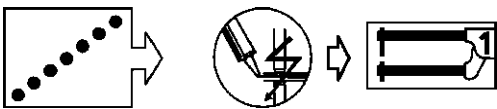
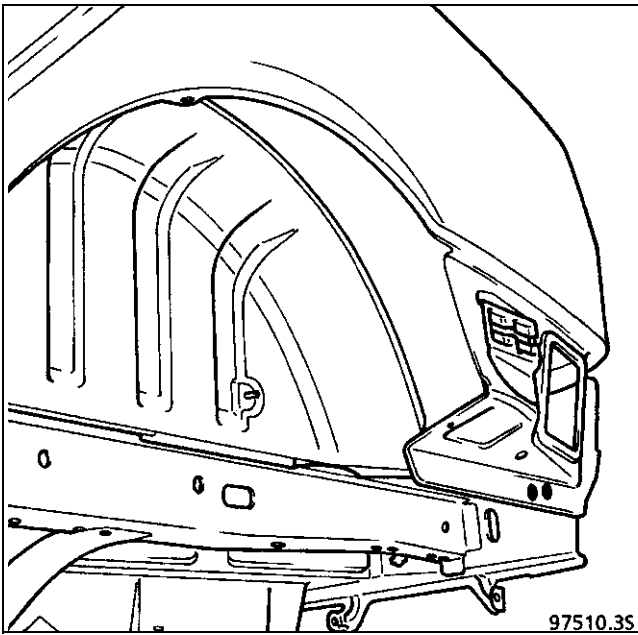
### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

См. операции **44-J-4**, **44-K-5**, **44-L-3**, **44-A-2**, **44-A-3**.

Сварка



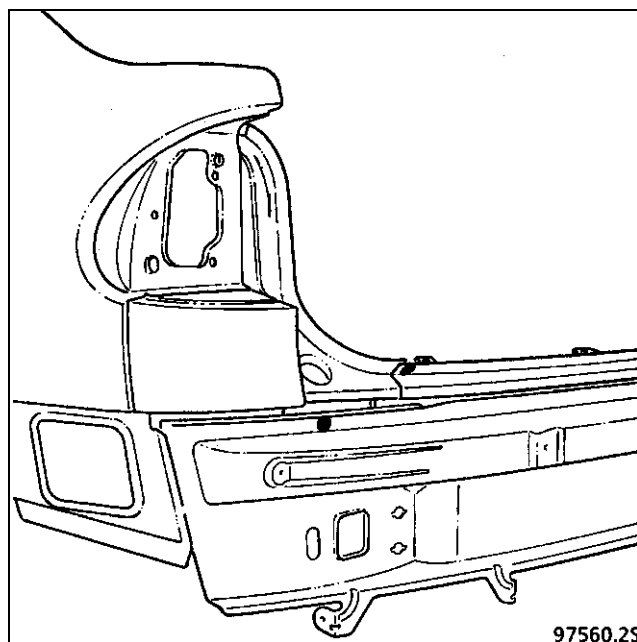
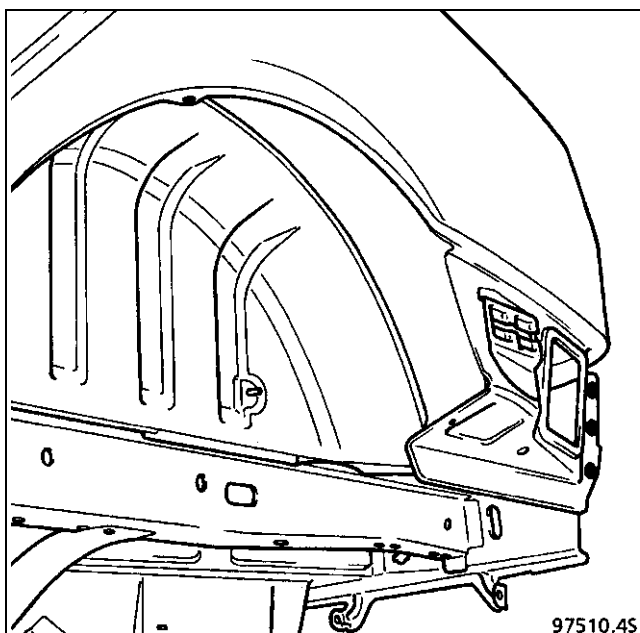
**ПРИМЕЧАНИЕ:** точки сварки листов трех толщин  $0,7 \times 2 + 0,8$ , которые выполняются при установке панели крыла.



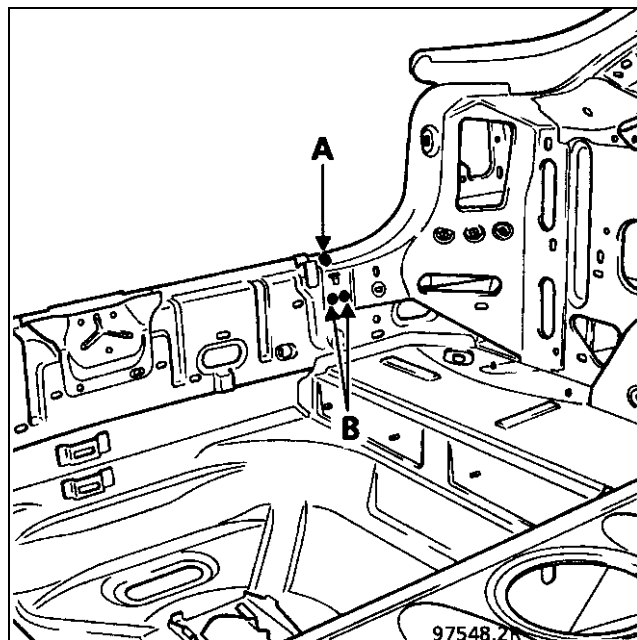
### 4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ

См. операции **44-А-5**, **44-С-5**, **44-К-1**.

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки выполняются по листам трех толщин.



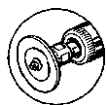
**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
 В месте (А) 1 точка сварки листов трех толщин:  
 $0,7 \times 3$ .  
 В месте (В) 2 точки сварки листов трех толщин:  
 $0,7 \times 2 + 1,2$ .

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

#### Толщина листового металла, мм

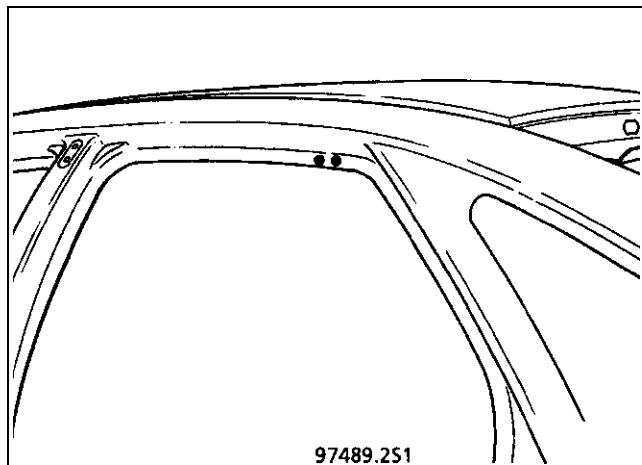
|  |     |
|--|-----|
| Верхняя панель боковины кузова           | 0,8 |
| Внутренняя панель продольной балки крыши | 0,7 |
| Усилитель боковины кузова                | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений



2 точки электросварки 2 листов  
толщиной 0,8

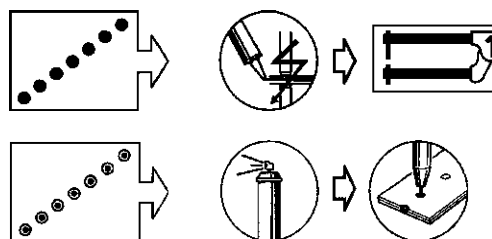
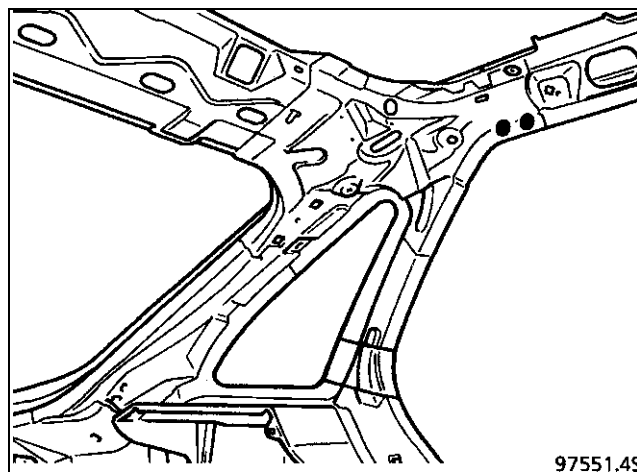
#### Сварка



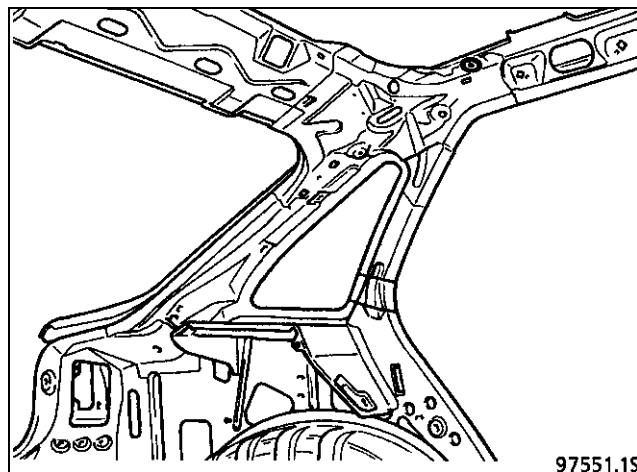
**ПРИМЕЧАНИЕ:** 2 точки сварки листов трех толщин.

См. операции **44-F-3**, **44-G-6**.

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** 2 точки электросварки листов трех толщин: 0,8 + 0,7 × 2.

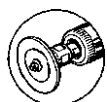


### 6 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧНОЙ БАЛКОЙ КРЫШИ

**Толщина листового металла, мм**

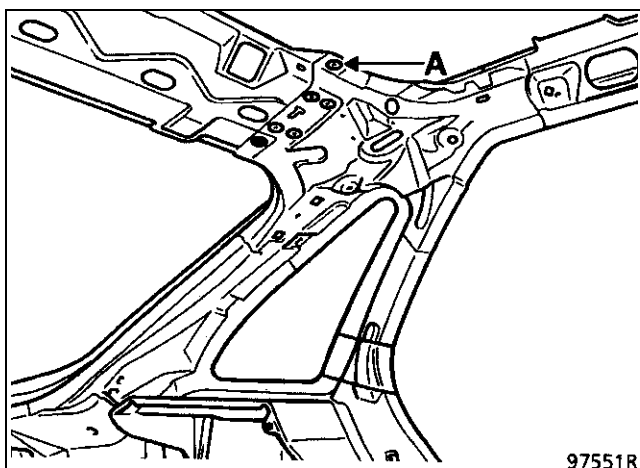
|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Задняя поперечная балка крыши     | 0,7 |
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |
| Панель крыши                      | 0,7 |
| Усилитель боковины кузова         | 0,7 |

**Удаление сварных соединений**

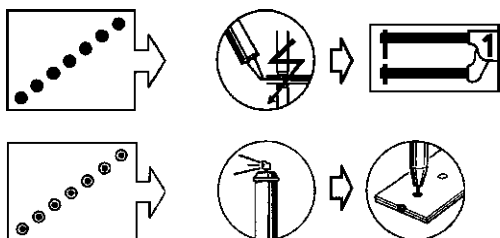


5 точек электросварки листов двух толщин 0,7 + 1,2  
1 точка электросварки листа толщиной 1,2

**Сварка**



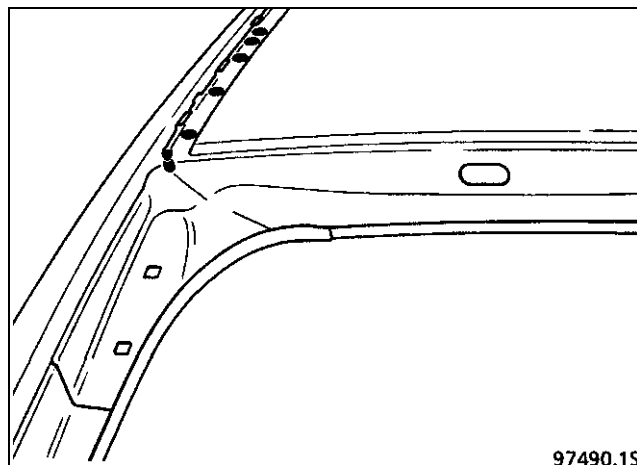
97551R



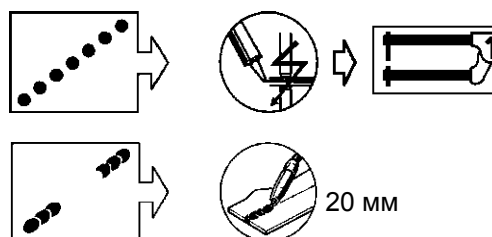
**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (A) точки сварки листов двух толщин: 0,7 + 1,2.

### 7 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

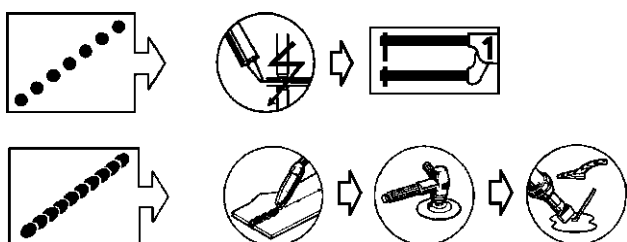
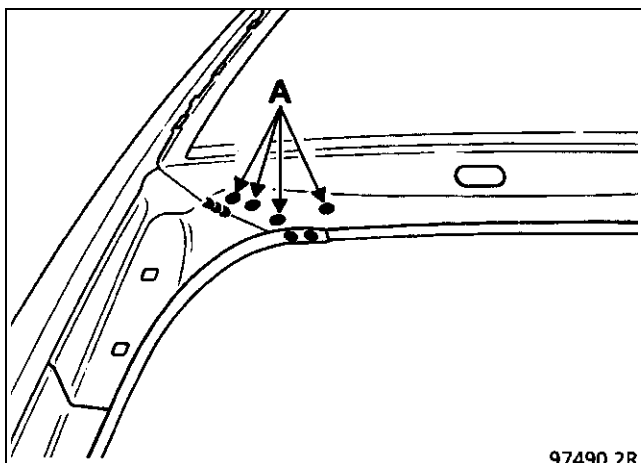
См операции **44-G-1** и **44-G-4**.



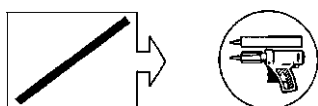
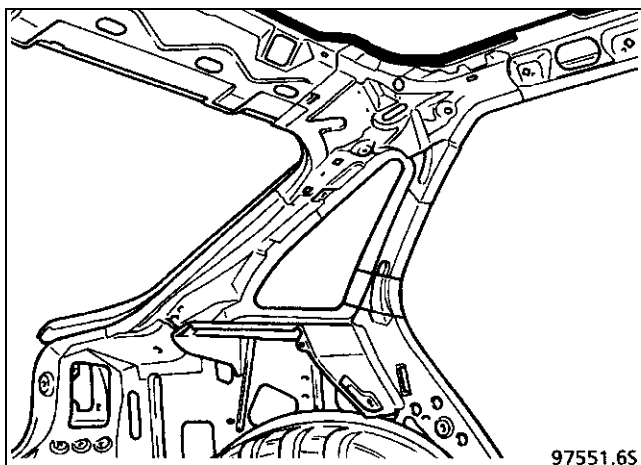
97490.1S



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (A) 4 точки сварки листов трех толщин: 1,2 + 0,7 × 2.



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 4 точки сварки листов трех толщин: 1,2 + 0,7 × 2.



### 8 ВЫРЕЗАНИЕ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

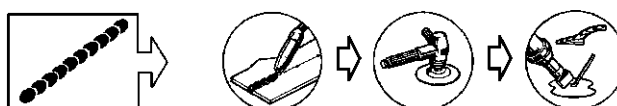
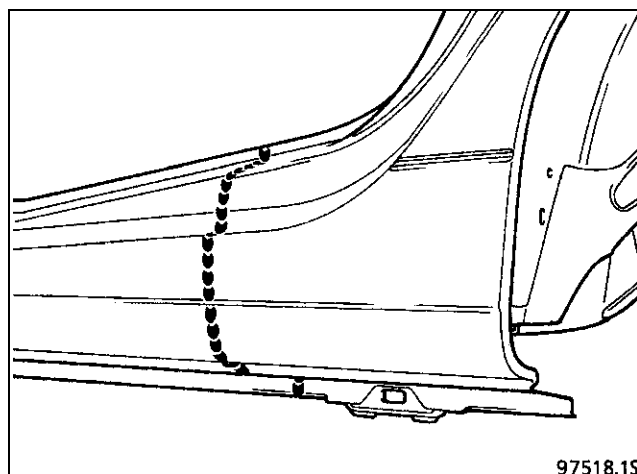
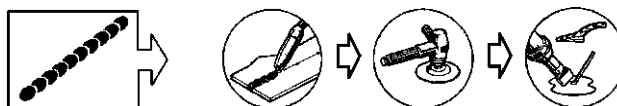
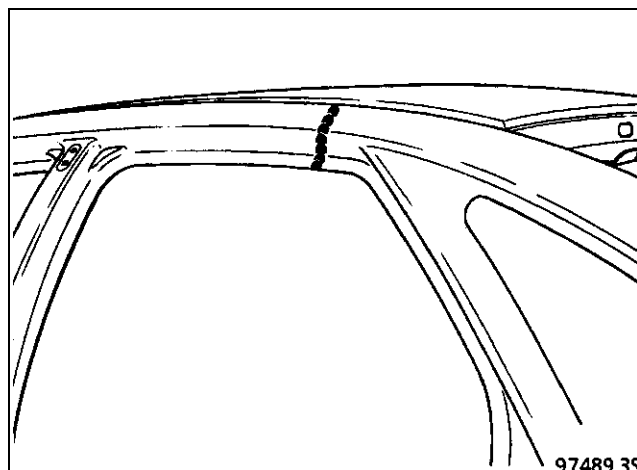
Толщина листового металла, мм

Панель крыла 0,8

Вырезание



Сварка

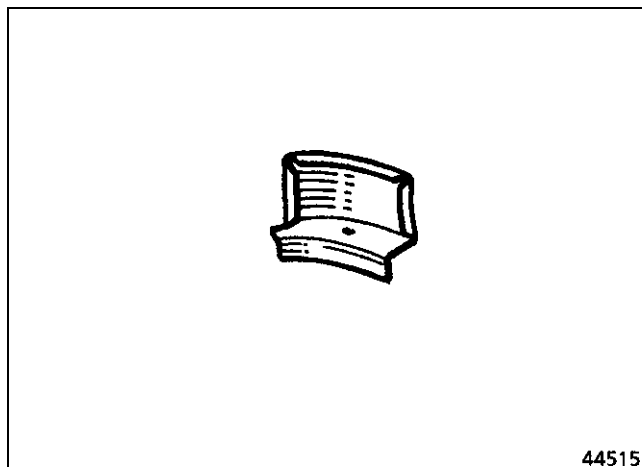


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели задка в сборе с нижним водостоком панели крыла и панелью крепления заднего фонаря.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь без комплектующих.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С КОСЫНКОЙ НИЖНЕГО ВОДОСТОКА ПАНЕЛИ КРЫЛА

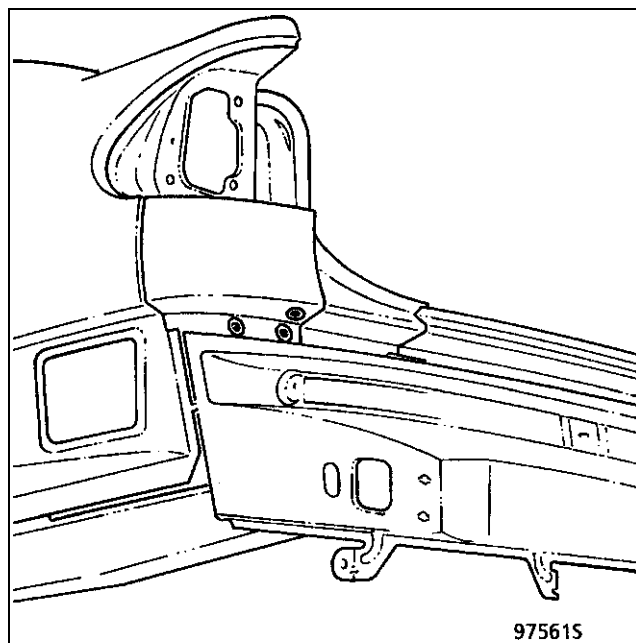
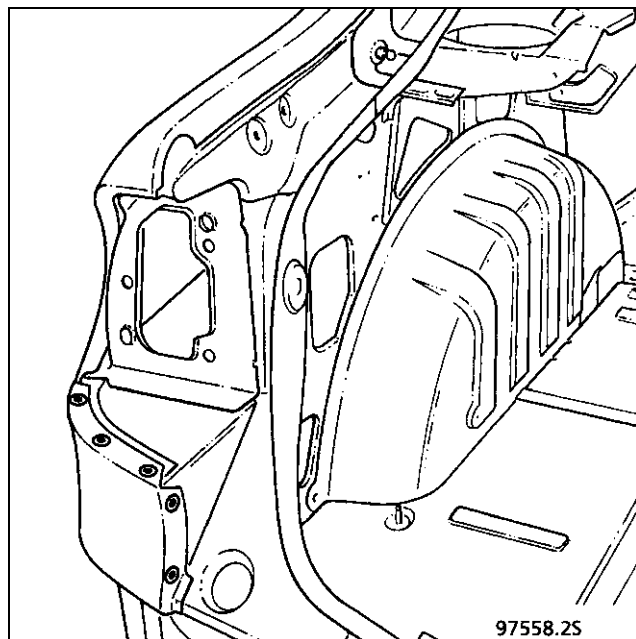
#### Толщина листового металла, мм

|                              |     |
|------------------------------|-----|
| Удлинитель панели крыла      | 0,7 |
| Нижний водосток панели крыла | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

### Сварка

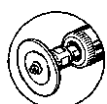


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА В СБОРЕ

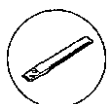
#### Толщина листового металла, мм

|                         |     |
|-------------------------|-----|
| Удлинитель панели крыла | 0,7 |
| Панель крыла в сборе    | 0,8 |

#### Удаление сварных соединений

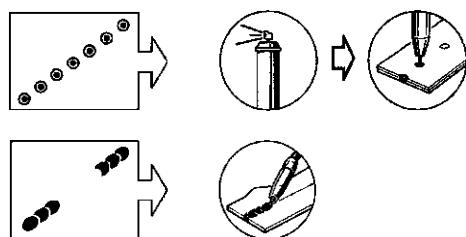
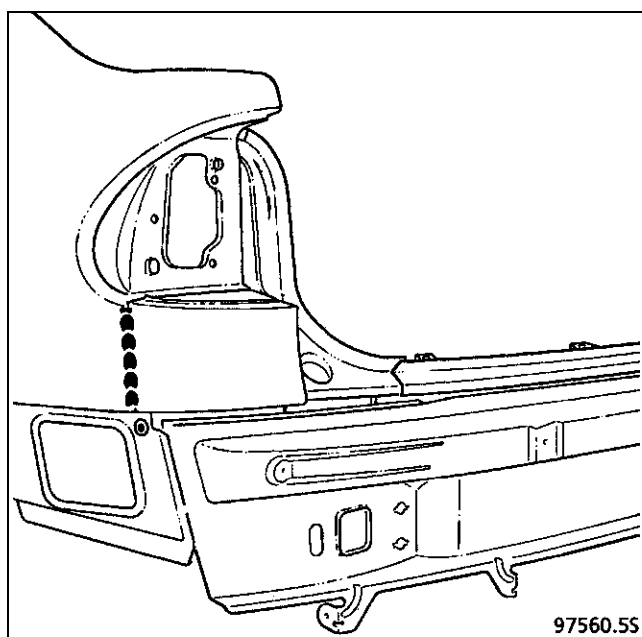


3 точки электросварки листов толщиной 0,8



150 мм

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** удалить шлифовальным кругом цепочный сварной шов так, чтобы образовалась неглубокая бороздка, которая затем заправляется шпаклевкой.

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ

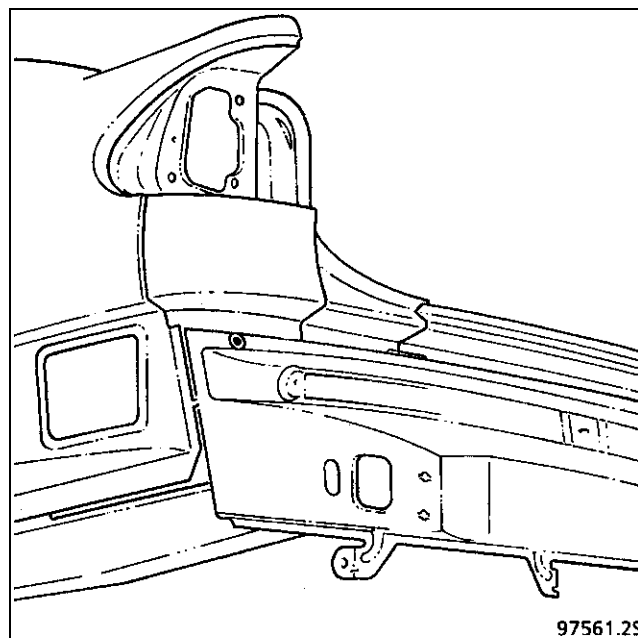
#### Толщина листового металла, мм

|                         |     |
|-------------------------|-----|
| Удлинитель панели крыла | 0,7 |
| Задняя поперечина       | 1,2 |
| Внутренняя панель задка | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** сварка выполняется после установки панели задка.



### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

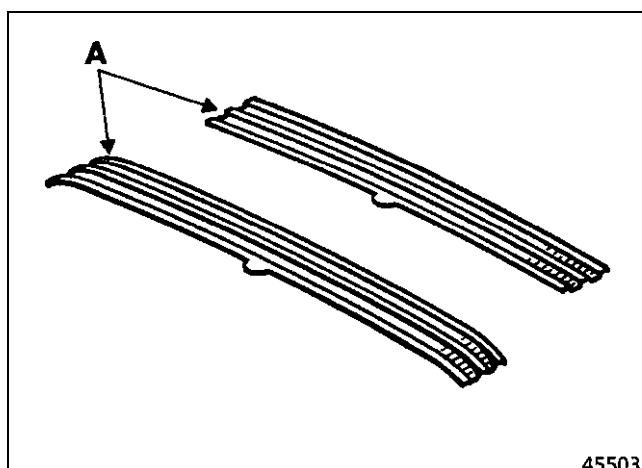
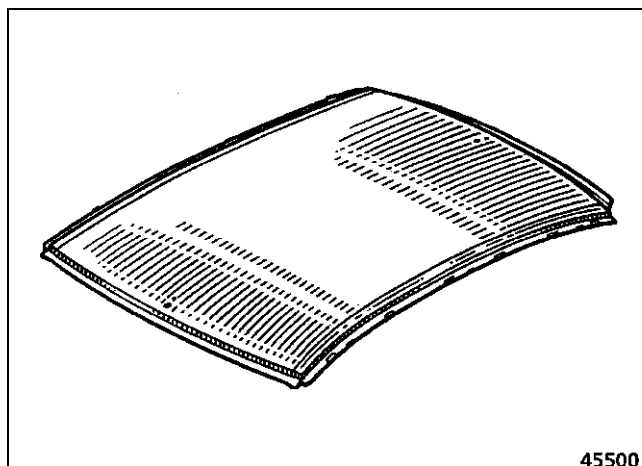
Замена данной детали является одной из основных операций в случае повреждения при ударе сверху и дополнительной операцией при замене наружной панели боковины кузова.

#### ПРИМЕЧАНИЕ:

После снятия панели крыши необходимо сохранить оба усилителя крыши (А), которые устанавливаются на новую панель крыши.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь без комплектующих.

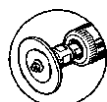


### 1 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

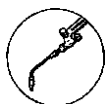
**Толщина листового металла, мм**

|  |     |
|--|-----|
| Панель крыши (низкой) в сборе          | 0,7 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений

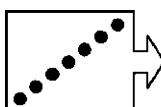
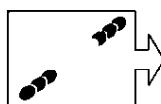
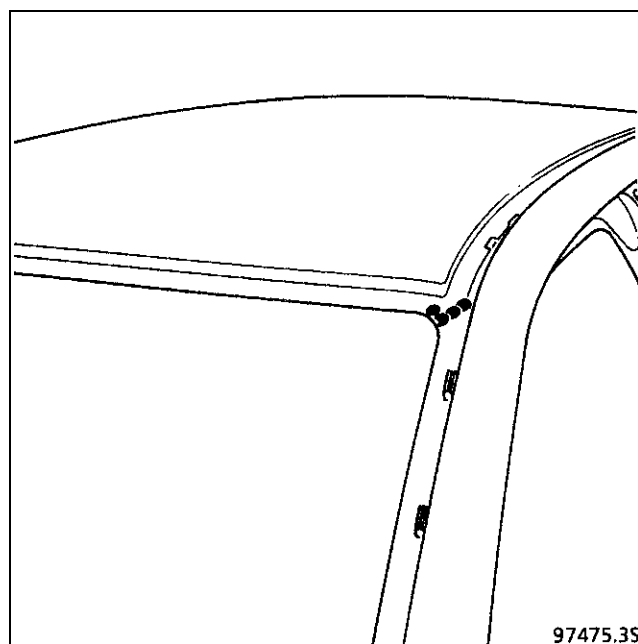


1 точка электросварки листа толщиной 0,7



Паяный шов длиной 40 мм

#### Сварка

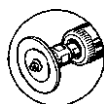


### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ПОПЕРЕЧНОЙ БАЛКОЙ КРЫШИ

#### Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Панель крыши                                      | 0,7 |
| Внутренняя панель передней поперечной балки крыши | 0,7 |
| Передний усилитель крыши                          | 1,5 |
| Передняя поперечная балка крыши                   | 1,5 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла            | 1,0 |

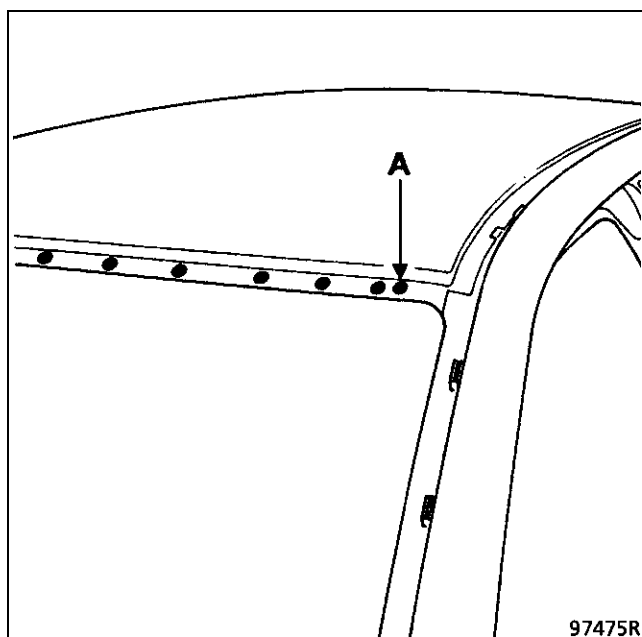
#### Удаление сварных соединений



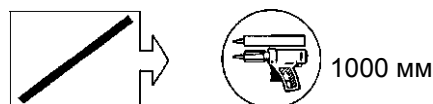
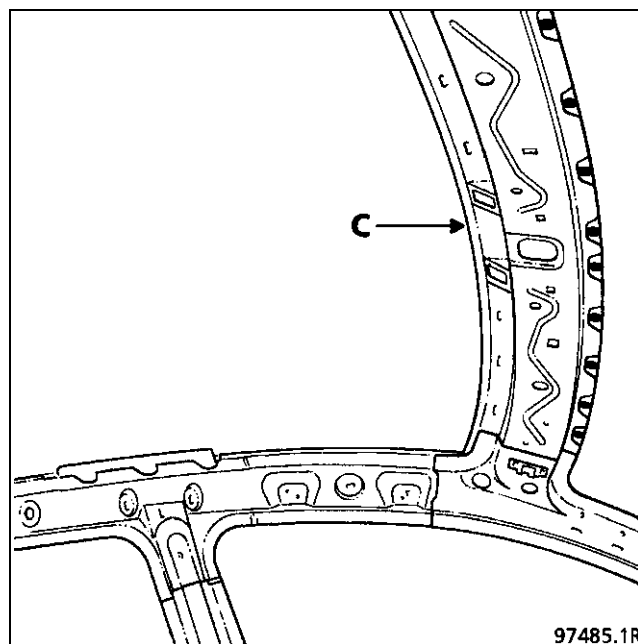
14 точек электросварки листа толщиной 0,8

В месте (С) размягчите валик клея струей горячего воздуха из горелки.

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,7 + 1,5 + 0,7, кроме места (А), где с каждой стороны выполняются 2 точки сварки листов четырех толщин: 0,7 + 1,5 + 1,5 + 1,0.



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (С) нанести валик клеящей мастики.

**ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА**  
Полная замена панели крыши (низкой)

---

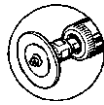
**45** **A**

### 3 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

|  |     |
|--|-----|
| Панель крыши                             | 0,7 |
| Верхняя панель боковины кузова           | 0,8 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла   | 1,0 |
| Внутренняя панель продольной балки крыши | 0,7 |

#### Удаление сварных соединений

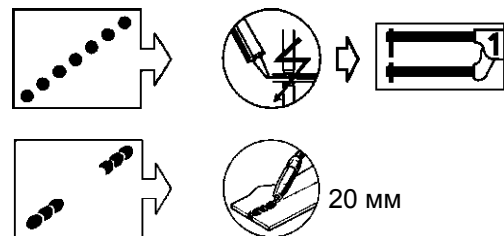
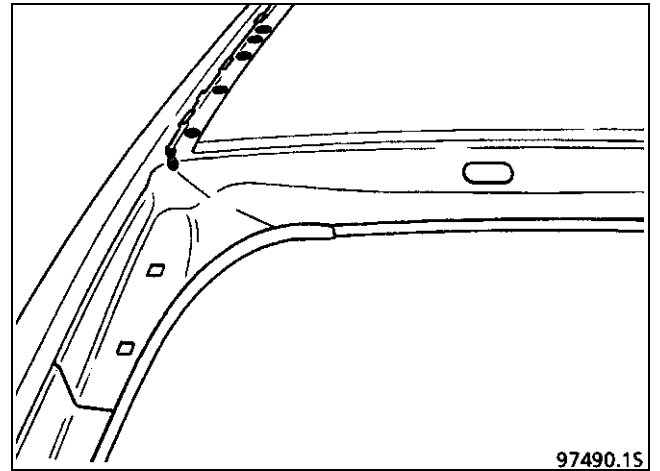
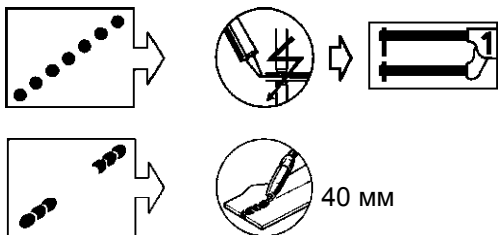
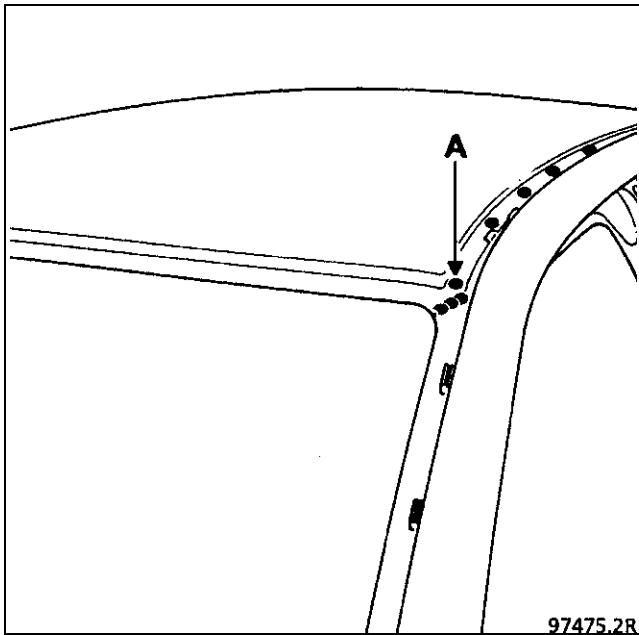


14 точек электросварки листа толщиной 0,7



2 паяных шва: 40 мм + 20 мм

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,7 + 0,8 + 0,7, кроме места (A): 0,7 × 2 + 0,8 + 1,0.

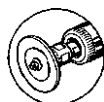
### 4

 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УСИЛИТЕЛЕМ  
БОКОВИНЫ КУЗОВА

**Толщина листового металла, мм**

|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Панель крыши (низкой) в сборе     | 0,7 |
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |
| Задняя поперечная балка крыши     | 0,7 |

**Удаление сварных соединений**

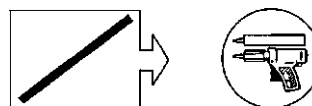
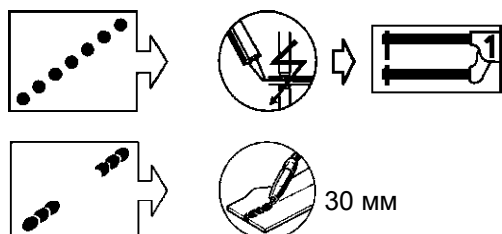
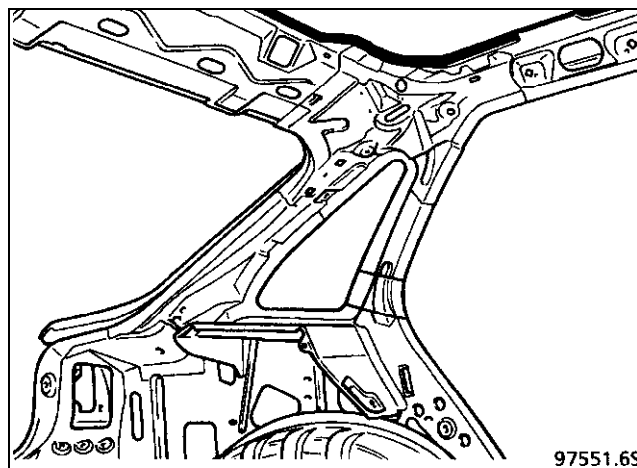
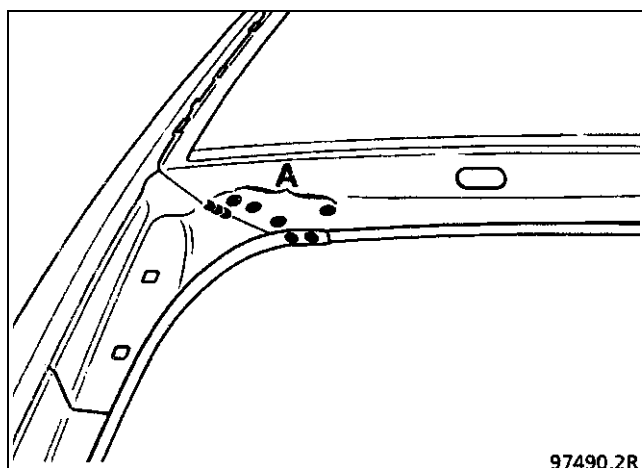


6 точек электросварки листа  
толщиной 0,7



Паяный шов длиной 30 мм

**Сварка**



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 4 точки сварки листов  
трех толщин.

# ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

## Полная замена панели крыши (низкой)

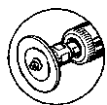
45 А

### 5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧНОЙ БАЛКОЙ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

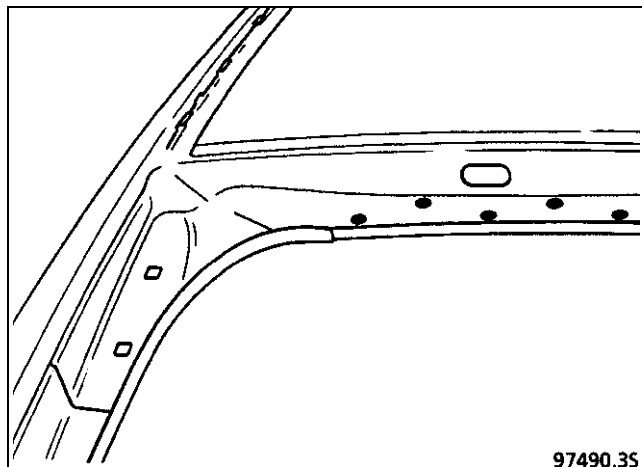
|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Панель крыши (низкой) в сборе     | 0,7 |
| Задняя поперечная балка крыши     | 0,7 |
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |

Удаление сварных соединений

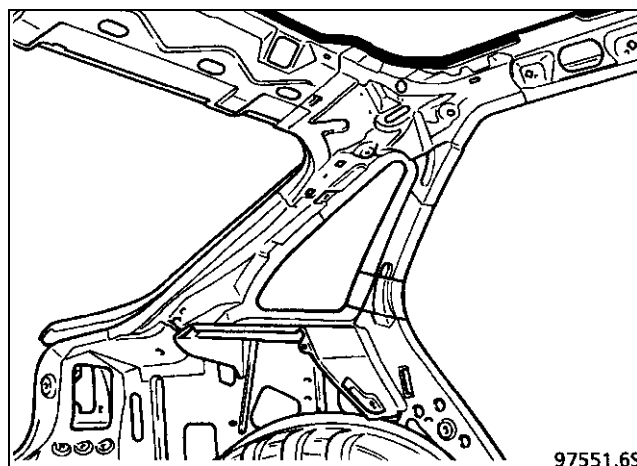


9 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** в месте (А) 1 точка сварки листов трех толщин с каждой стороны.

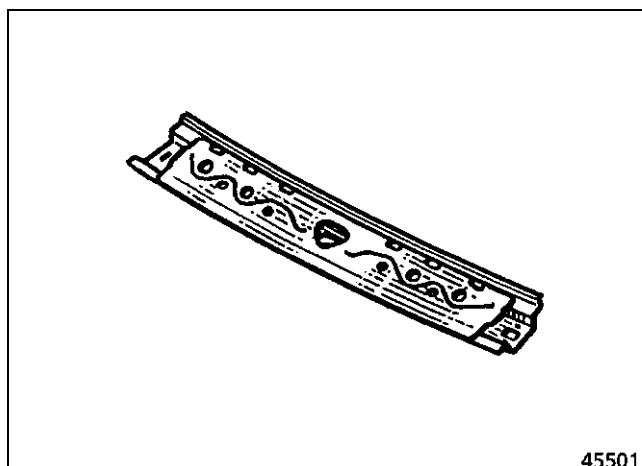


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыши.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь в сборе с внутренней панелью балки.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

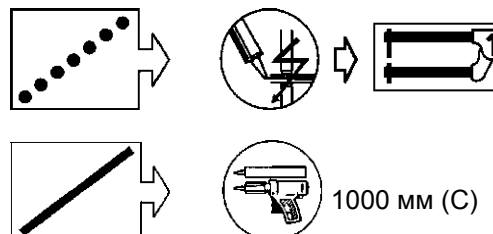
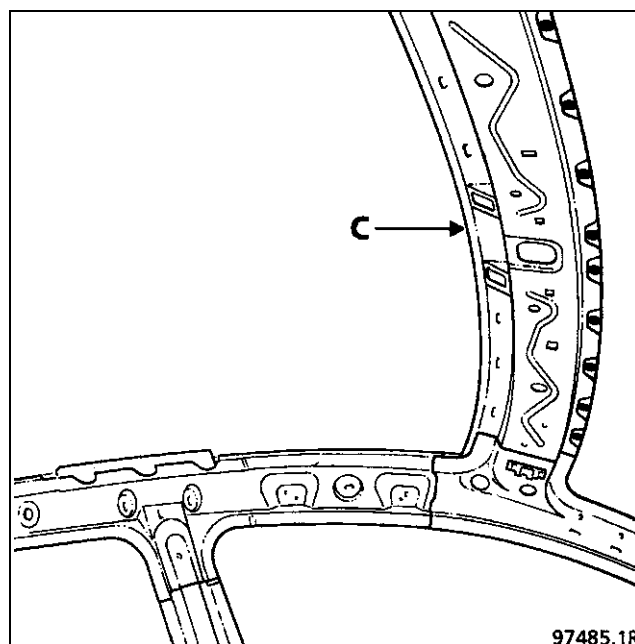
#### Толщина листового металла, мм

|   |     |
|---|-----|
| Панель крыши                                      | 0,7 |
| Внутренняя панель передней поперечной балки крыши | 0,7 |
| Передний усилитель крыши                          | 1,5 |
| Передняя поперечная балка крыши                   | 1,5 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла            | 1,0 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



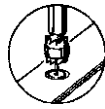
**ПРИМЕЧАНИЕ:** сварка выполняется при установке панели крыши.

**2** СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ  
ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

**Толщина листового металла, мм**

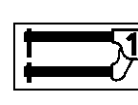
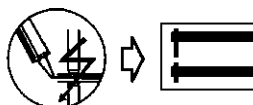
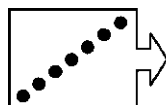
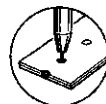
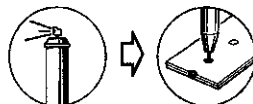
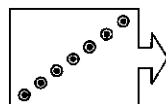
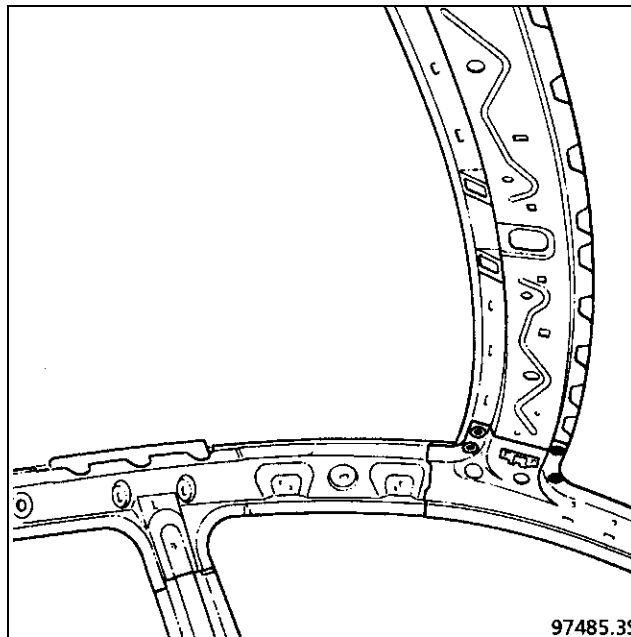
|   |     |
|---|-----|
| Панель крыши                                      | 0,7 |
| Внутренняя панель передней поперечной балки крыши | 0,7 |
| Передний усилитель крыши                          | 1,5 |
| Передняя поперечная балка крыши                   | 1,5 |
| Усилитель стойки рамы ветрового стекла            | 1,0 |

**Удаление сварных соединений**



4 точки электросварки листа  
толщиной 1,0

**Сварка**



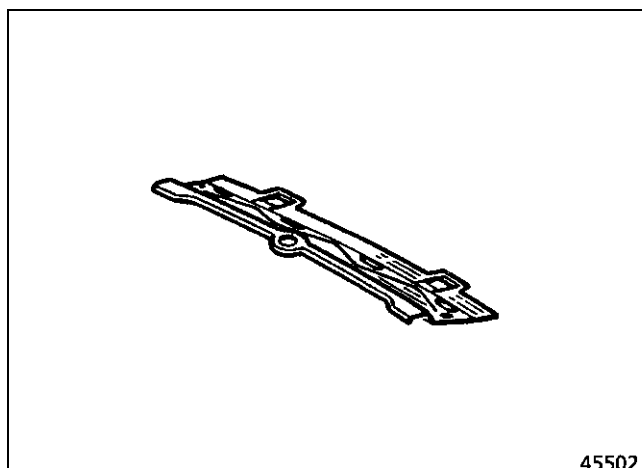


### ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыши.

### СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ ДЕТАЛИ

Деталь без комплектующих.



### 1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

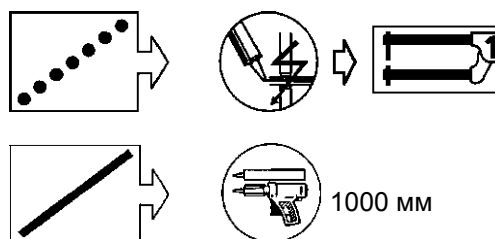
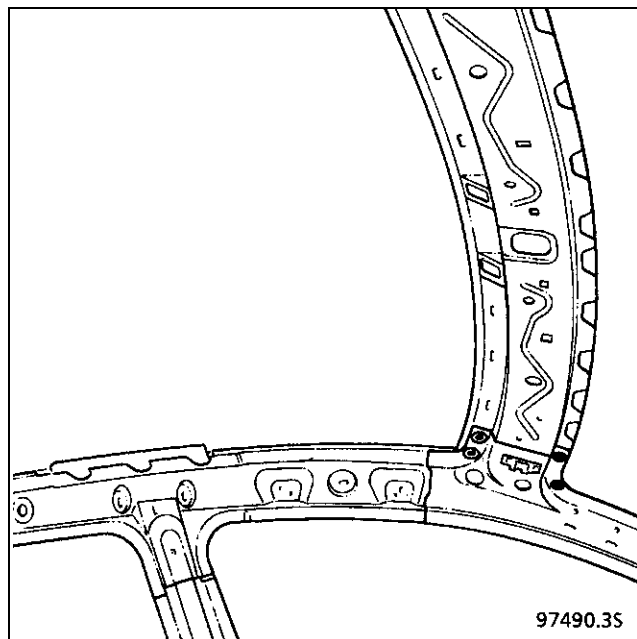
#### Толщина листового металла, мм

|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Панель крыши                      | 0,7 |
| Задняя поперечная балка крыши     | 1,5 |
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |

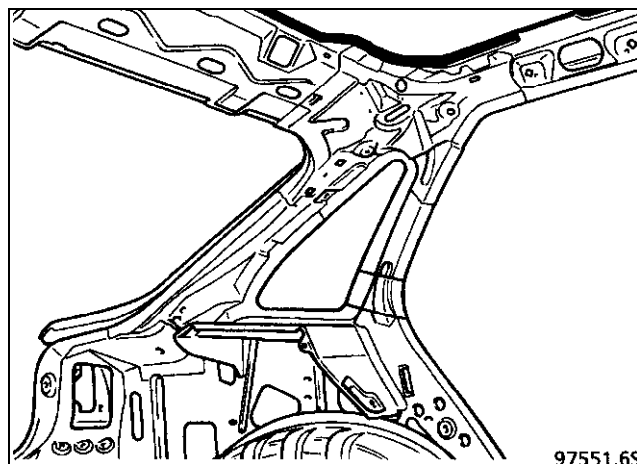
#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** сварка выполняется при установке панели крыши. В месте (А) 1 точка сварки листов трех толщин: 0,7 + 0,7 + 1,2.



### 2 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УСИЛИТЕЛЕМ БОКОВИНЫ КУЗОВА

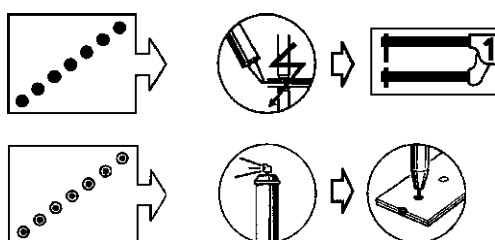
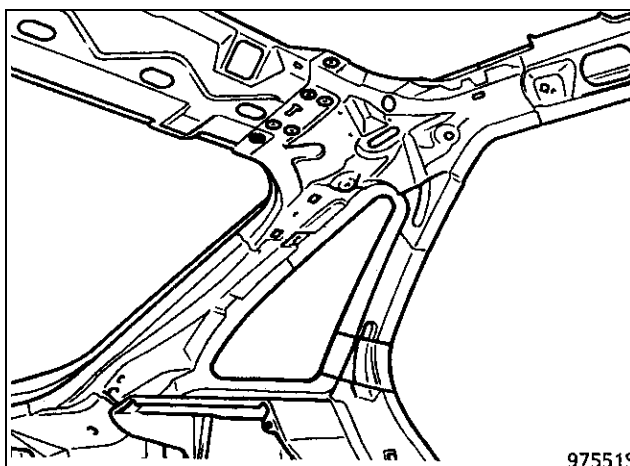
#### Толщина листового металла, мм

|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Панель крыши                      | 0,7 |
| Задняя поперечная балка крыши     | 0,7 |
| Верхний усилитель боковины кузова | 1,2 |

#### Удаление сварных соединений

Удаление данного сварного соединения не производится, т. к. обе детали снимаются одновременно.

#### Сварка



**ПРИМЕЧАНИЕ:** сварка выполняется при установке панели крыши. В месте (А) 1 точка сварки листов трех толщин: 0,7 + 0,7 + 1,2.

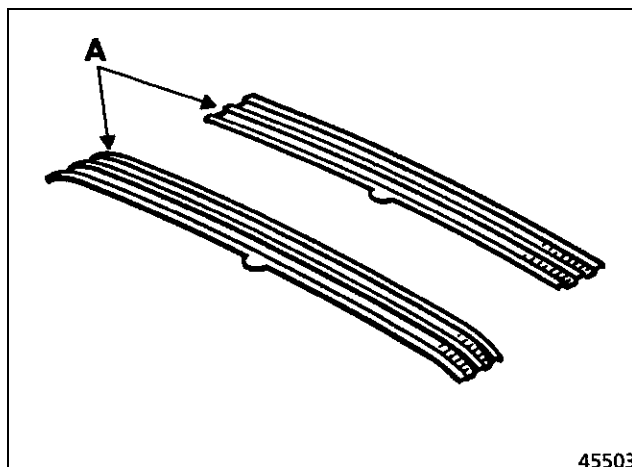
**ВВОДНАЯ ЧАСТЬ**

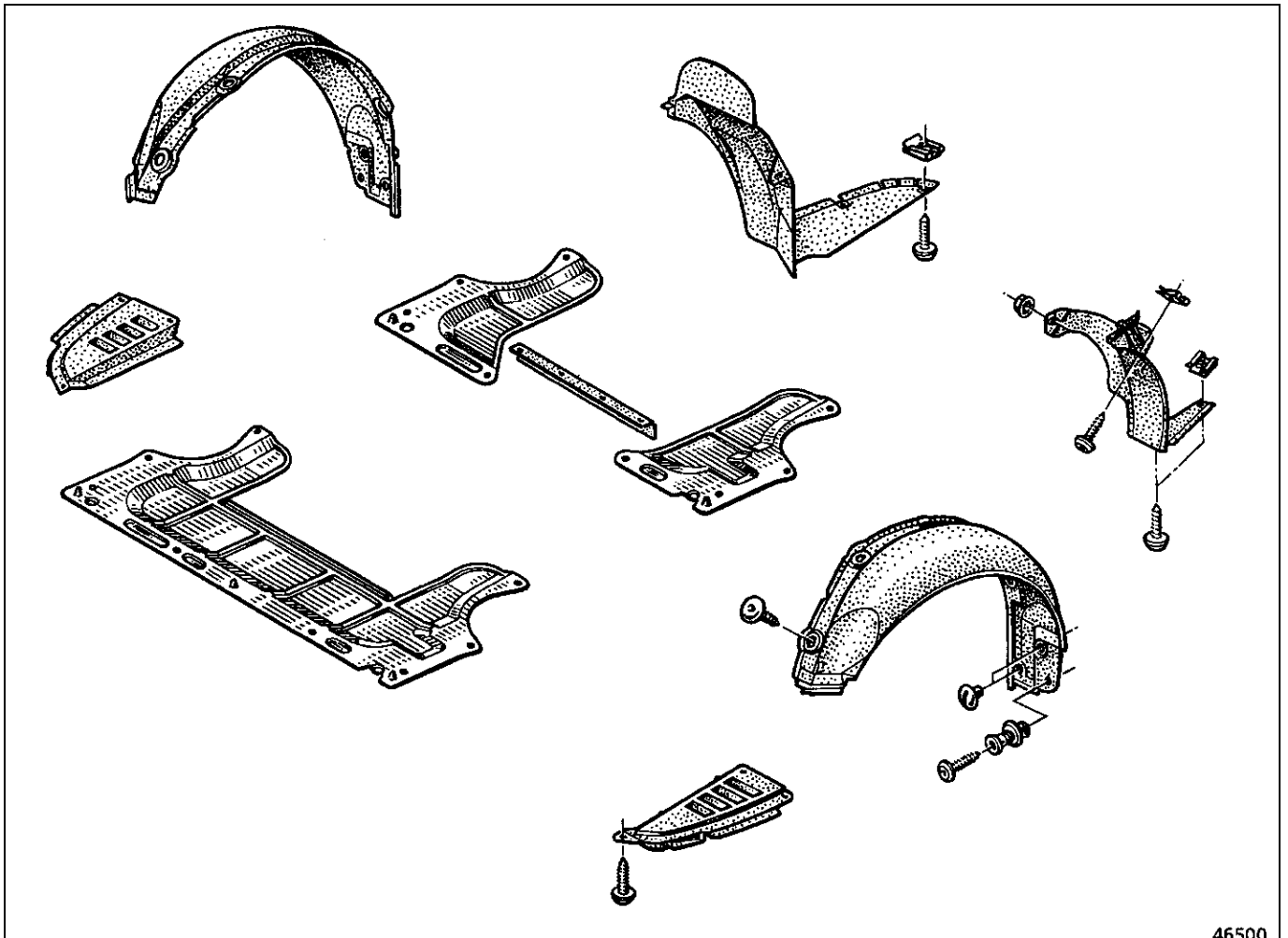
Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыши.

См. стр. **45-1** «Вводная часть».

**СОСТАВ ПОСТАВЛЯЕМОЙ В ЗАПЧАСТИ  
ДЕТАЛИ**

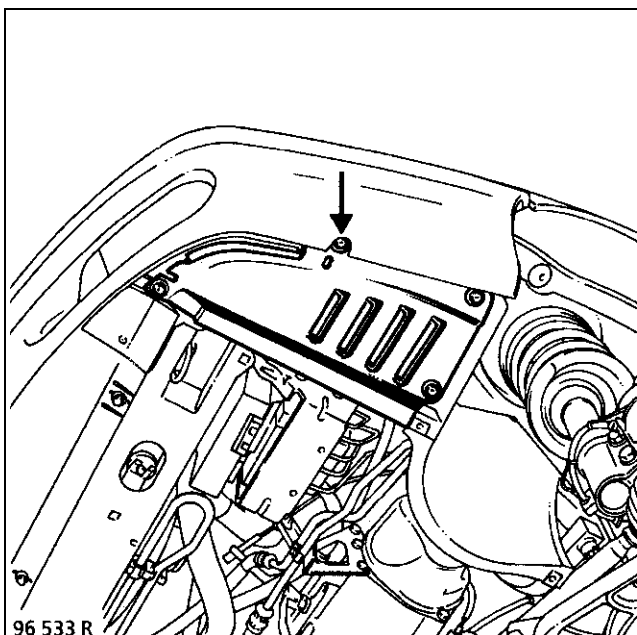
Деталь без комплектующих.





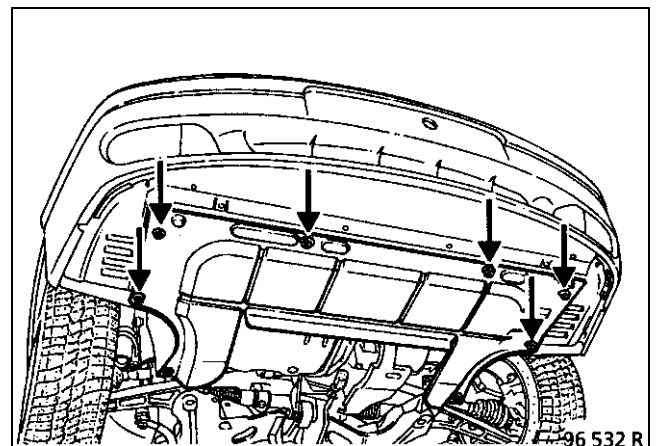
46500

СНЯТИЕ



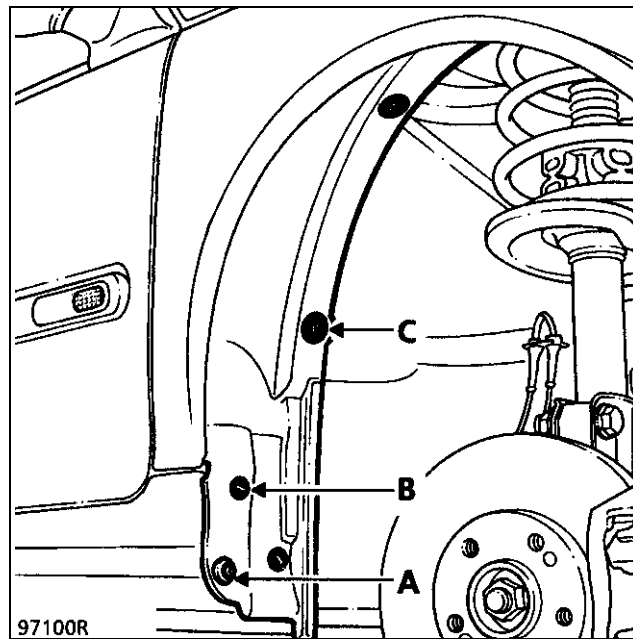
96 533 R

Отверните винты с внутренним углублением под ключ 20.



96 532 R

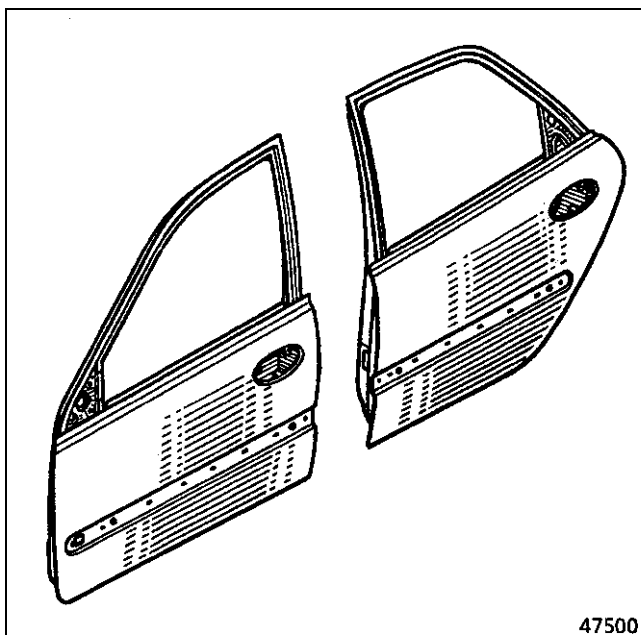
Отверните винты.



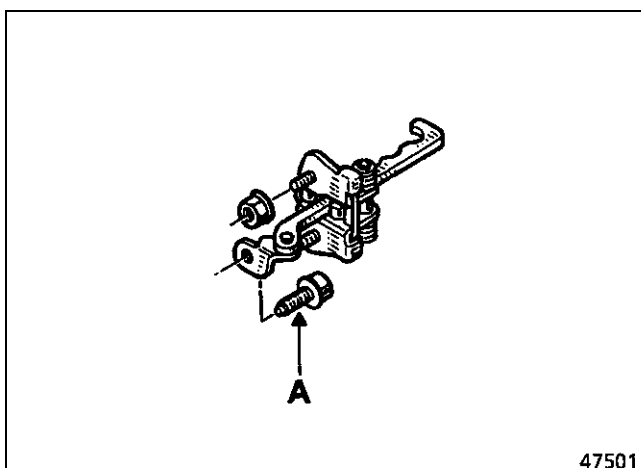
Отверните винты (А) с внутренним углублением под ключ.

Снимите:

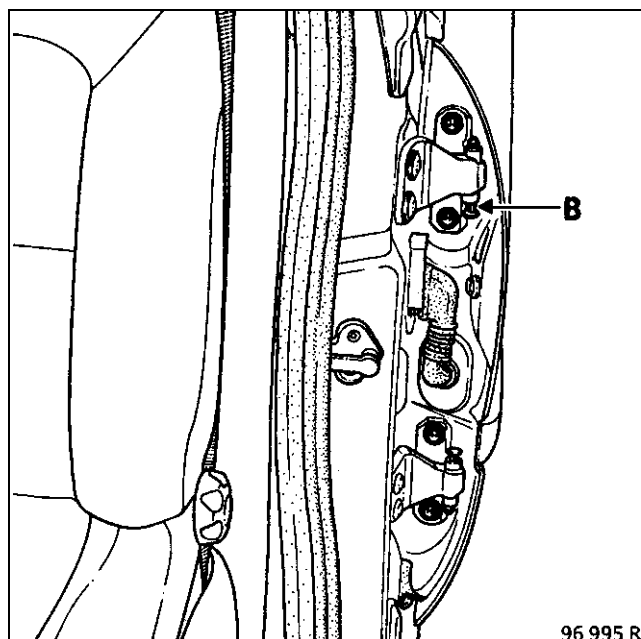
- пластмассовые пистоны (В),
- держатели «елочка».



### СНЯТИЕ

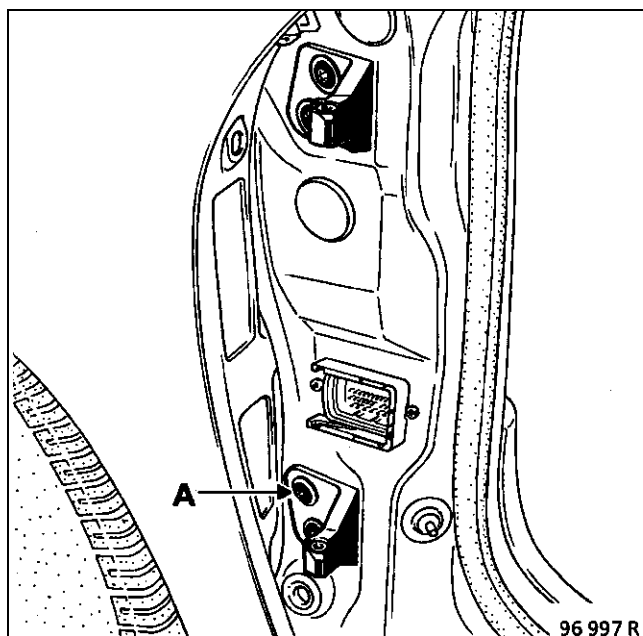
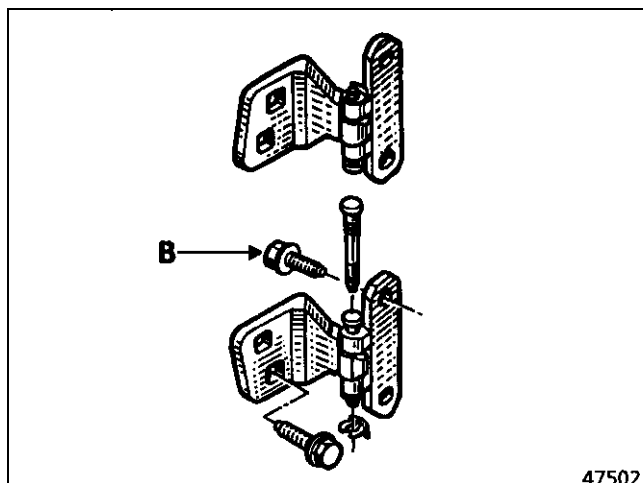


Отверните крепление ограничителя открывания двери (А).



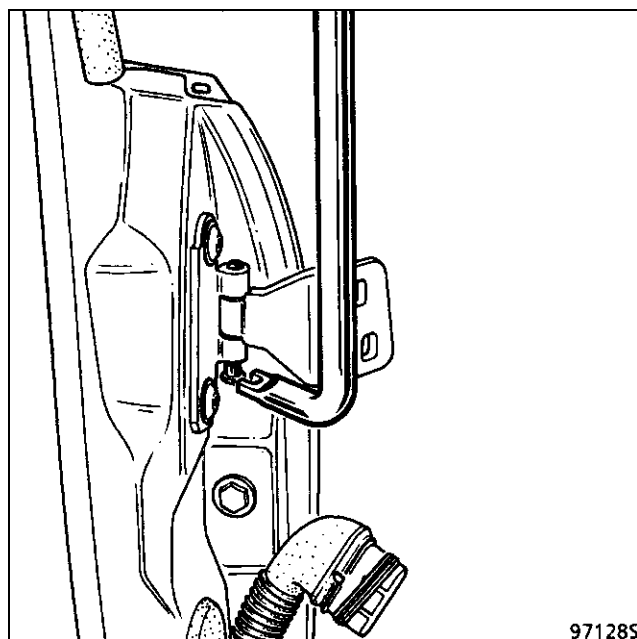
Снимите стопорные кольца осей петель двери (В).

Извлеките оси петель двери с помощью приспособления Car. 1055-02 (данная операция выполняется вместе с помощником).

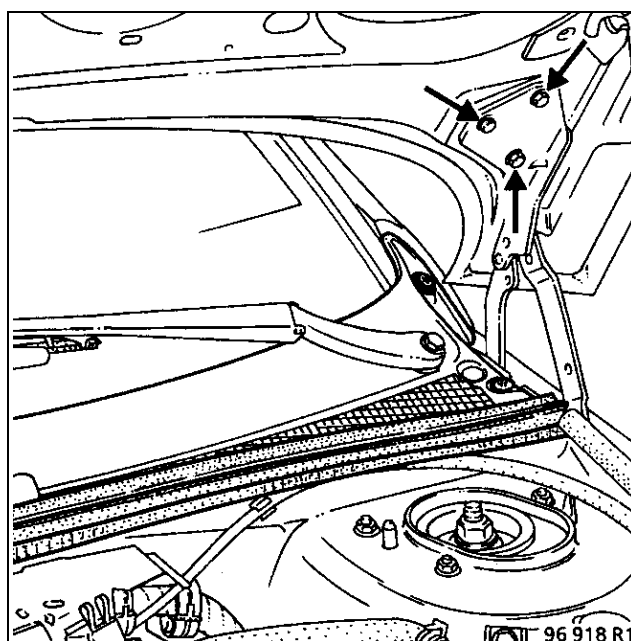
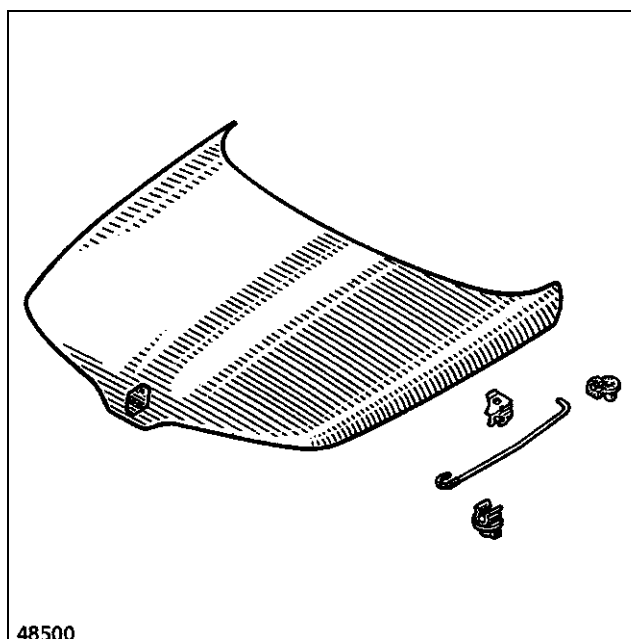


Снятие и регулировка болтов крепления:

- (A) — на передней стойке кузова,
- (B) — на двери.



Для снятия осей петель используйте приспособление Car. 1055-02.



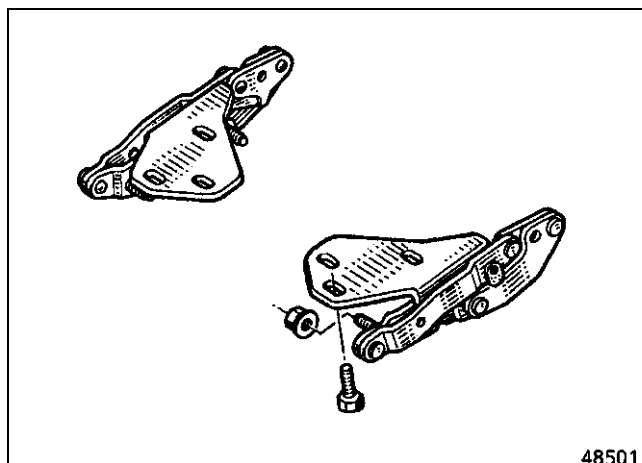
Откройте капот.

Закрепите его упором.

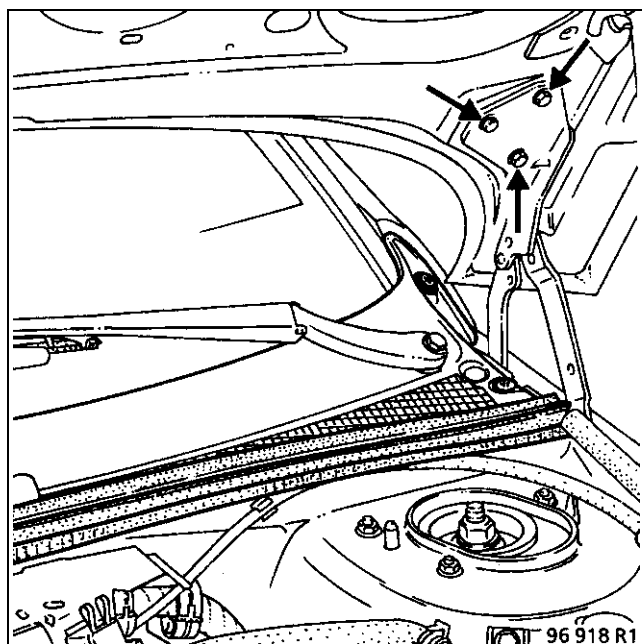
Отверните с каждой стороны три болта крепления капота к петлям.

Операция снятия капота выполняется с помощником.

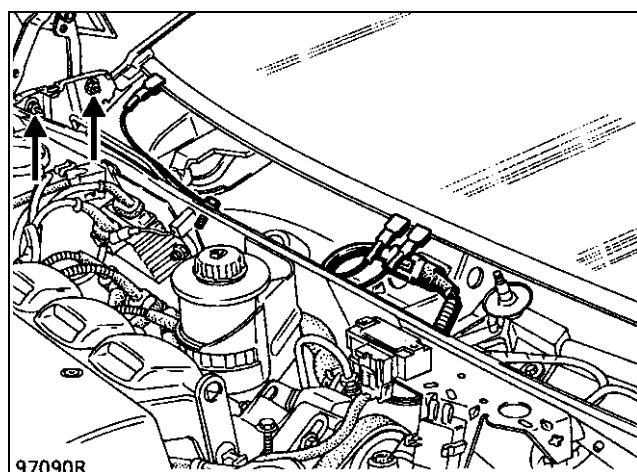




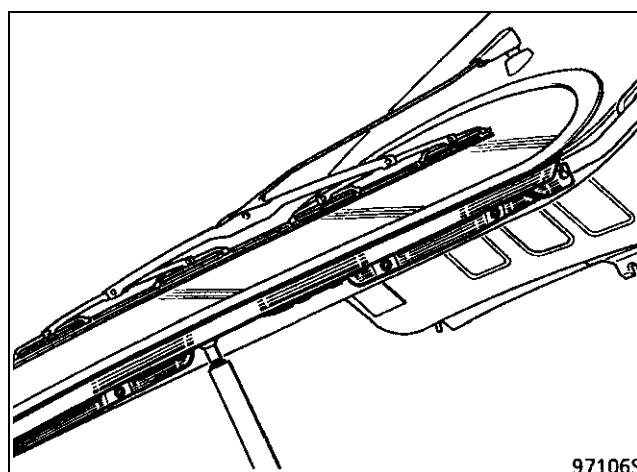
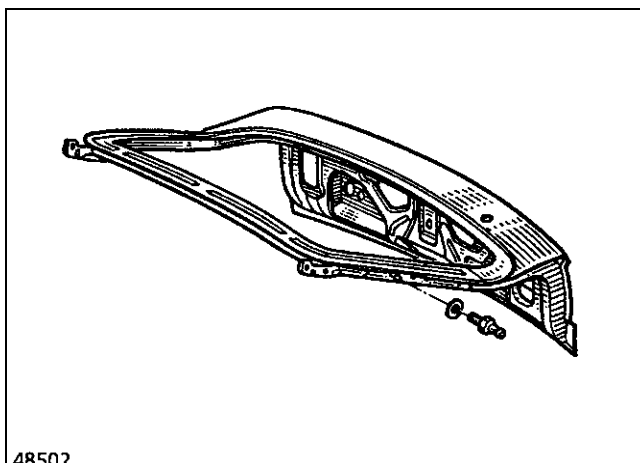
### СНЯТИЕ



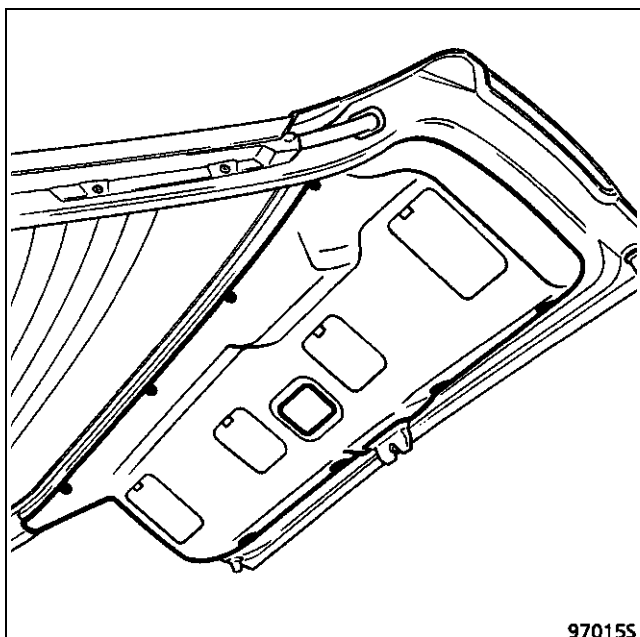
С каждой стороны отверните три болта крепления капота к петлям.



Отверните по два болта крепления петель к кузову.

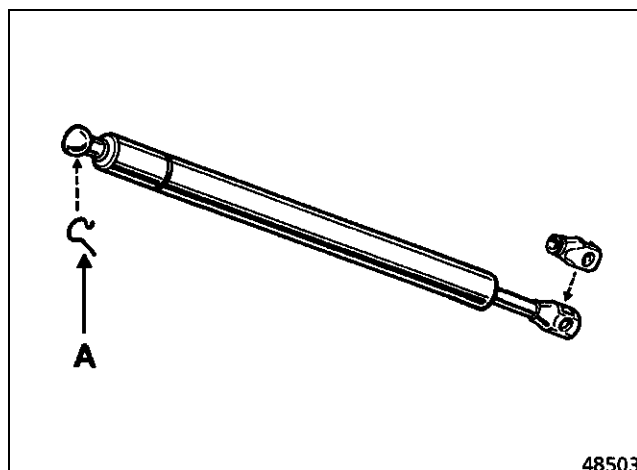


### СНЯТИЕ (2 способа)



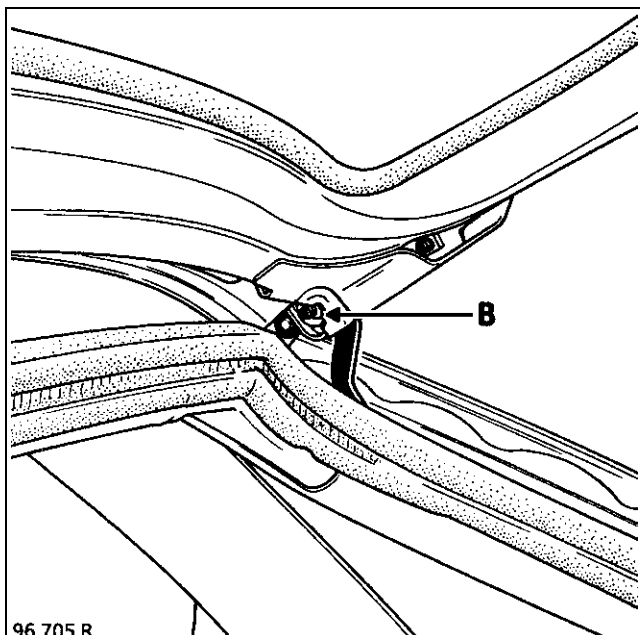
Снимите облицовки и разъедините разъемы жгутов проводов.

Снимите пластмассовый кожух жгута проводов, отвернув винты с внутренним углублением под ключ.

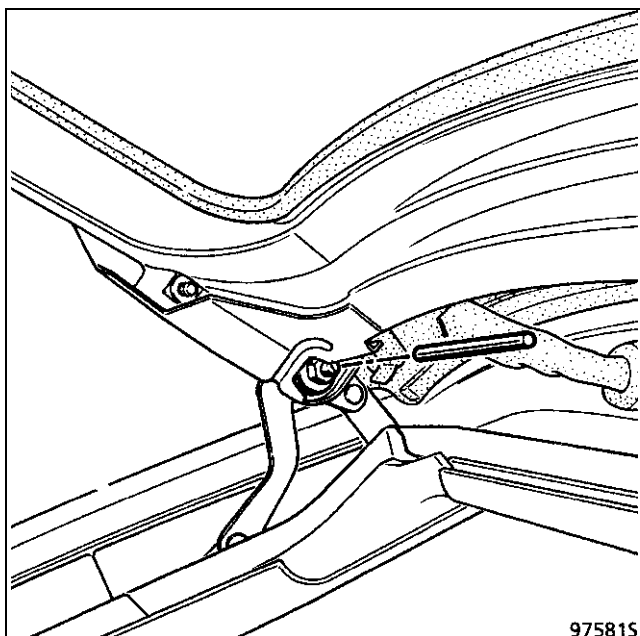


Снимите скобки крепления (A) газонаполненных упоров двери задка.

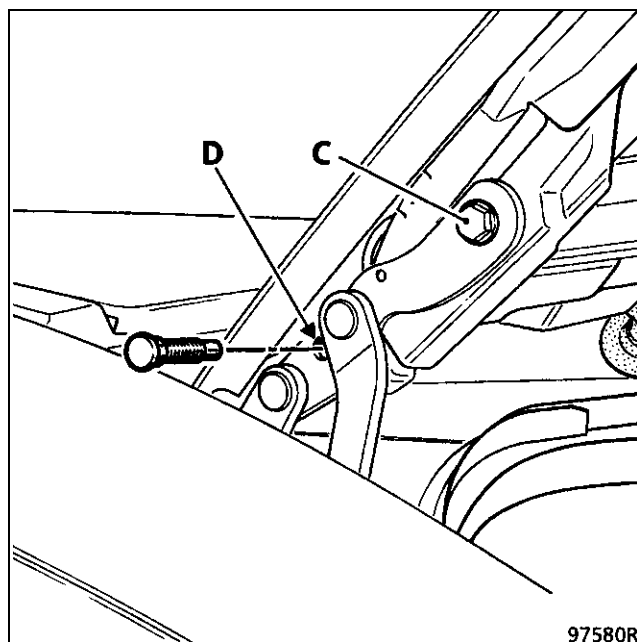
### 1-й способ снятия (без снятия петель)



Снятие выполняется вместе с помощником.  
Отверните две нижние гайки крепления (B).



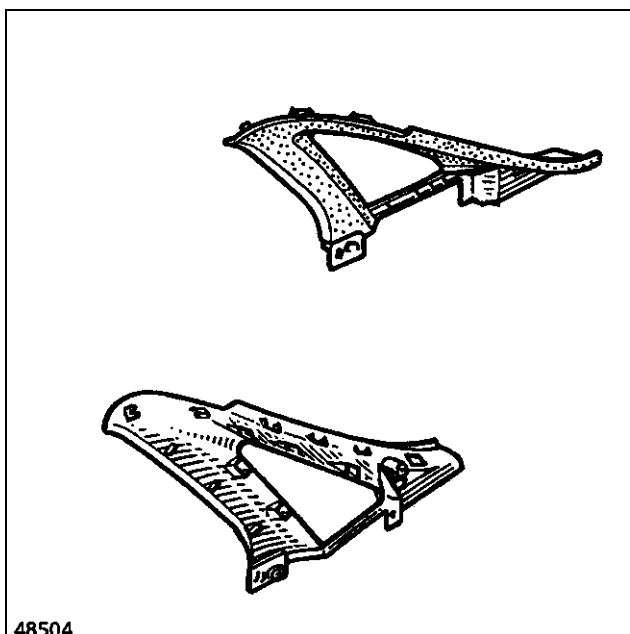
Строньте шлицевой болт с помощью выколотки.



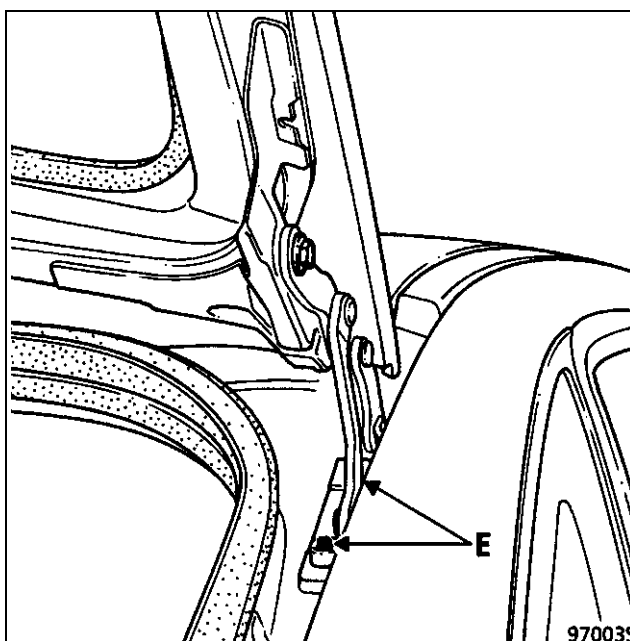
Отверните шлицевой болт и болты крепления (C).

**ВНИМАНИЕ:** перед установкой двери задка следует выполнить все операции антикоррозионной защиты вокруг отверстия (D) до заворачивания шлицевого болта.

2-й способ снятия (со снятием петель)



Снимите облицовки задних боковин кузова.



Отверните болты крепления петель (E) изнутри автомобиля.