

LAGUNA K56

4 Ремонт кузова

40 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

41 НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

43 ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

44 ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

45 ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

77 11 ??? ???

Русское издание

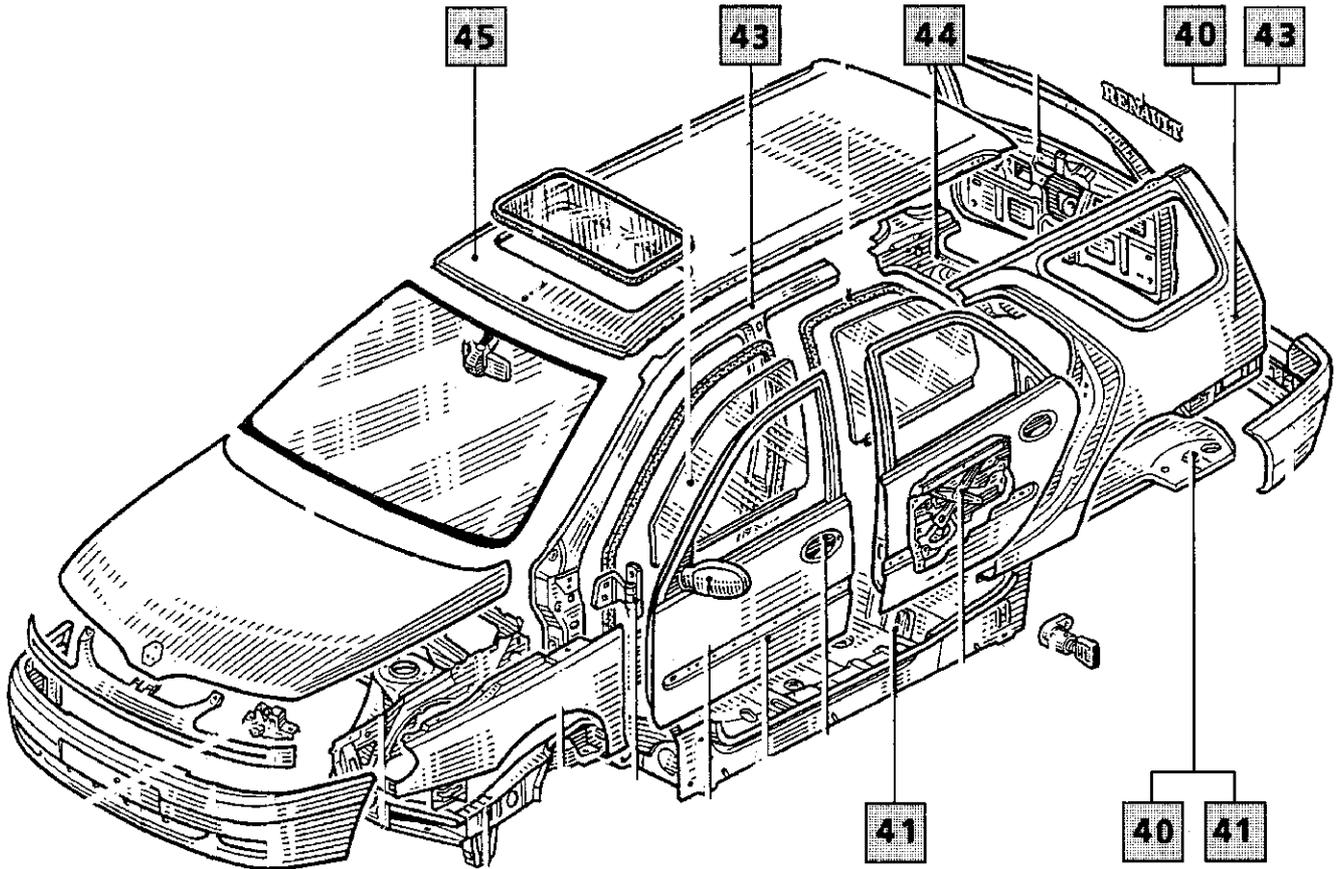
«Методы ремонта, рекомендуемые изготовителем в настоящем документе, соответствуют техническим условиям, действительным на момент составления руководства.»

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

Все авторские права принадлежат Régie Nationale des Usines Renault S.A.

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

СХЕМА-ИЛЛЮСТРАЦИЯ К ОГЛАВЛЕНИЮ



Ремонт кузова

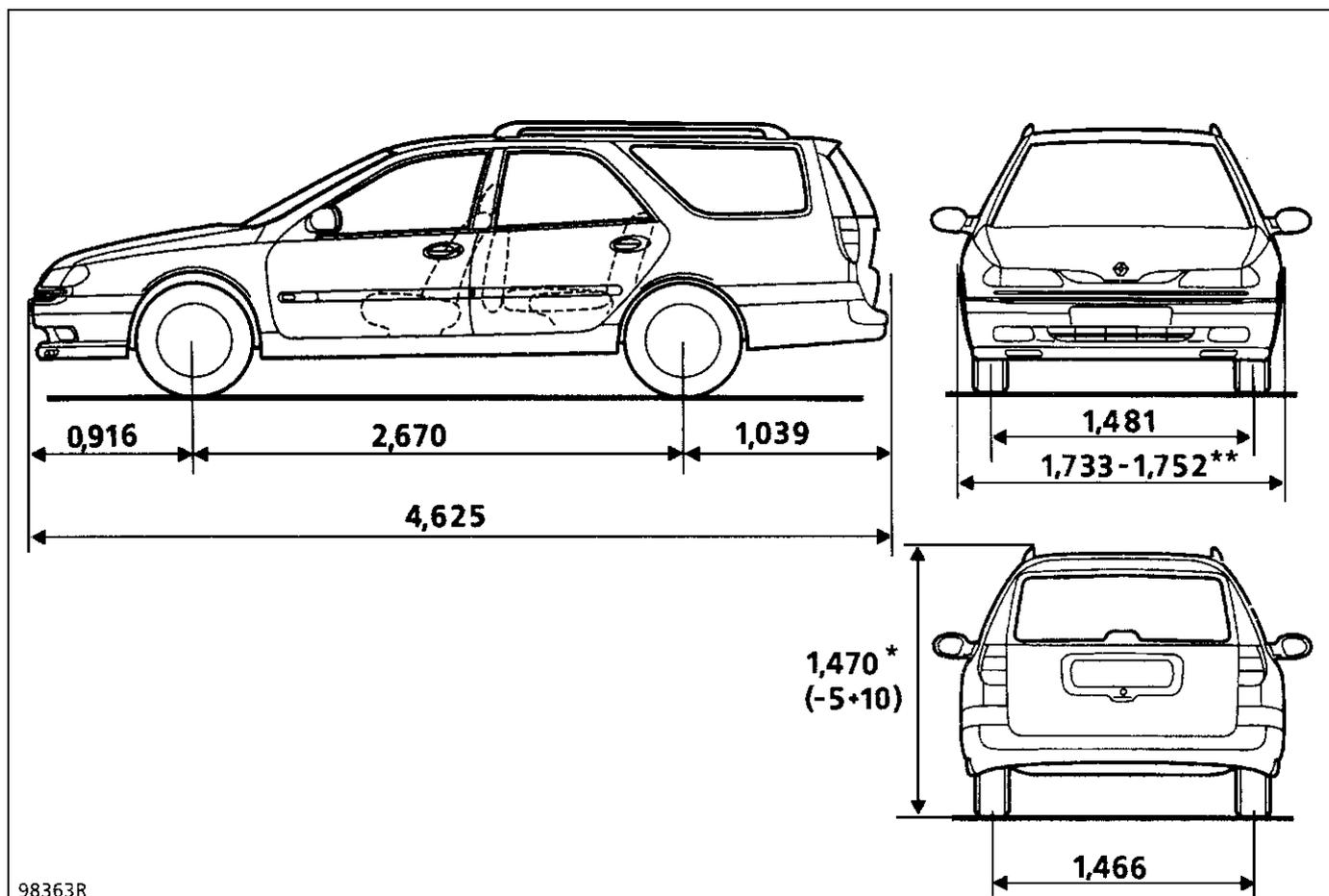
Оглавление

	Страницы		Страницы
40	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ		
	Габаритные размеры кузова	40-1	
	Зазоры открывающихся элементов относительно прилегающих деталей кузова	40-2	
	Подетальный вид каркаса кузова	40-4	
	Справочные размеры для проверки несущего основания кузова	40-6	
	Стапель для ремонта кузова	40-8	
	Замена кузова в сборе	40-11	
41	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА		
	A Замена заднего лонжерона	41-1	
	B Замена кронштейна крепления дополнительного заднего сиденья	41-2	
	C Замена заднего пола в сборе с лонжеронами	41-3	
43	ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА		
	A Замена верхней панели боковины кузова	43-1	
	B Замена усилителя задней стойки кузова	43-6	
	C Замена внутренней панели и усилителя задней продольной балки крыши	43-10	
	D Замена верхнего заднего углового усилителя	43-13	
	E Замена центрального усилителя крыши	43-15	
	F Замена задней секции наружной панели боковины кузова	43-16	
44	ВЕРХНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА		
	A Замена панели крыла	44-1	
	B Замена удлинителя боковины кузова	44-6	
	C Частичная замена панели крепления заднего фонаря	44-7	
	C Полная замена панели крепления заднего фонаря	44-9	
	D Замена поперечины крепления ударопоглощающего элемента	44-11	
	E Замена панели задка	44-12	
	F Замена нижних накладок	44-16	
	G Замена задней поперечины кузова	44-18	
	H Замена усилителя стойки задней двери	44-20	
	I Замена наружной колесной арки	44-23	
	J Замена удлинителя колесной арки	44-27	
	K Замена внутренней колесной арки	44-31	
	L Замена усилителя задней колесной арки	44-34	
	M Замена усилителя боковины кузова автомобиля в 7-местном варианте	44-36	
	N Замена задней боковины в сборе	44-38	
45	ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА		
	A Замена панели крыши в сборе	45-1	
	B Замена задней поперечины крыши	45-5	
	C Замена усилителей крыши	45-7	

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Габаритные размеры кузова

40



Наименьший диаметр поворота, м:

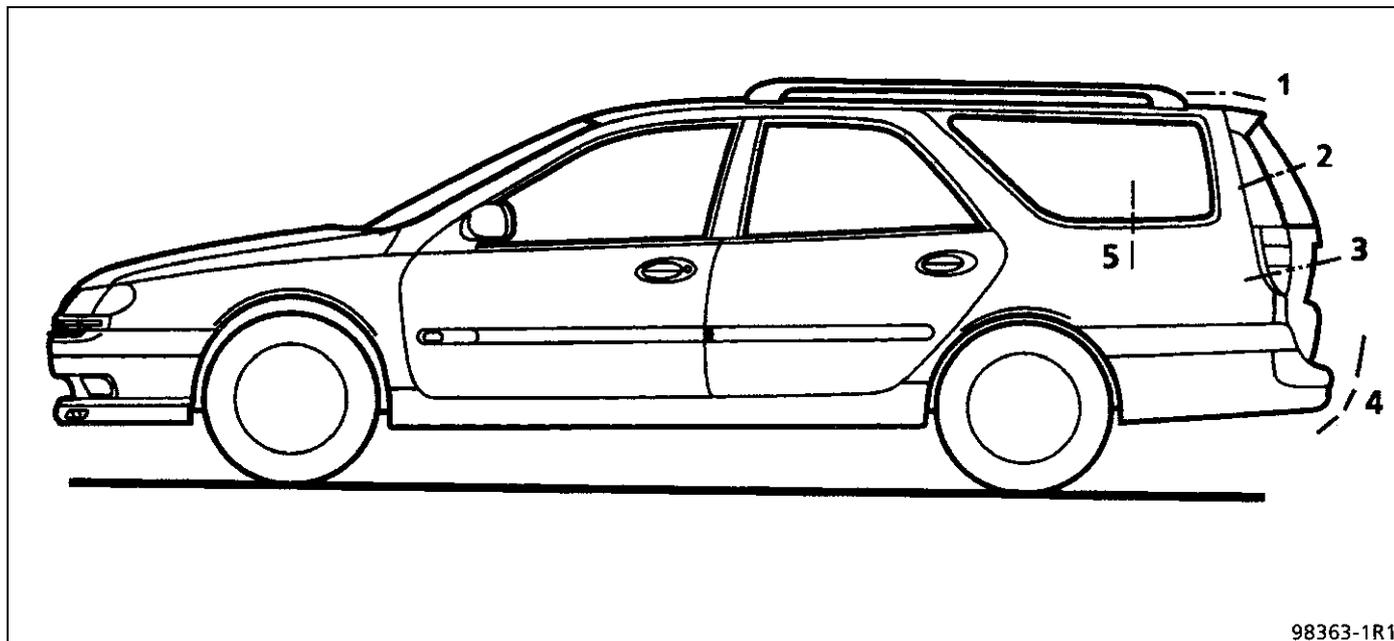
- * по колесам: 10,47
- * по бордюроному камню: 10,96

* без нагрузки

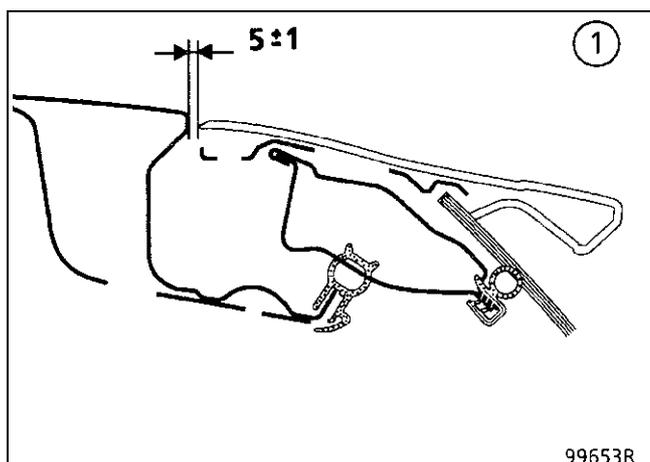
** в зависимости от варианта

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
Зазоры открывающихся элементов относительно
прилегающих деталей кузова K56

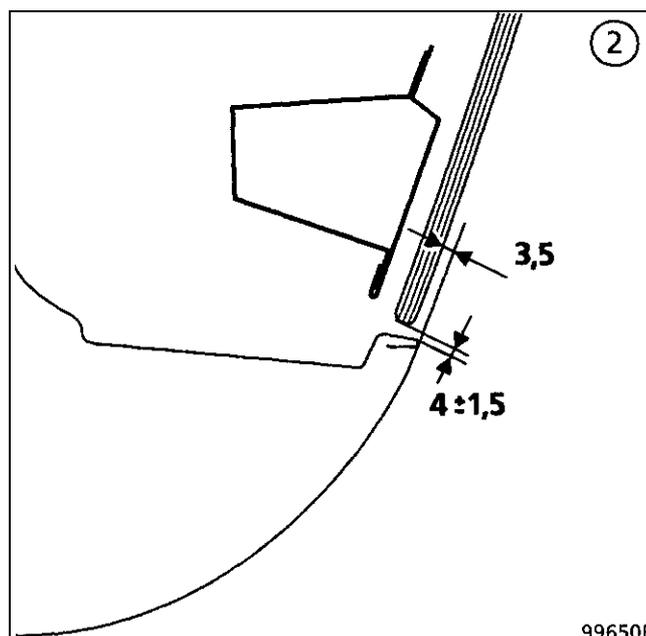
40



98363-1R1



99653R

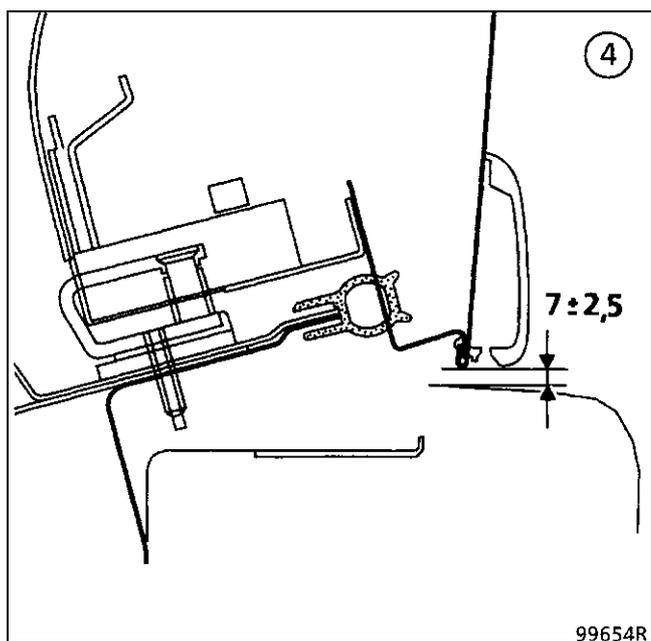
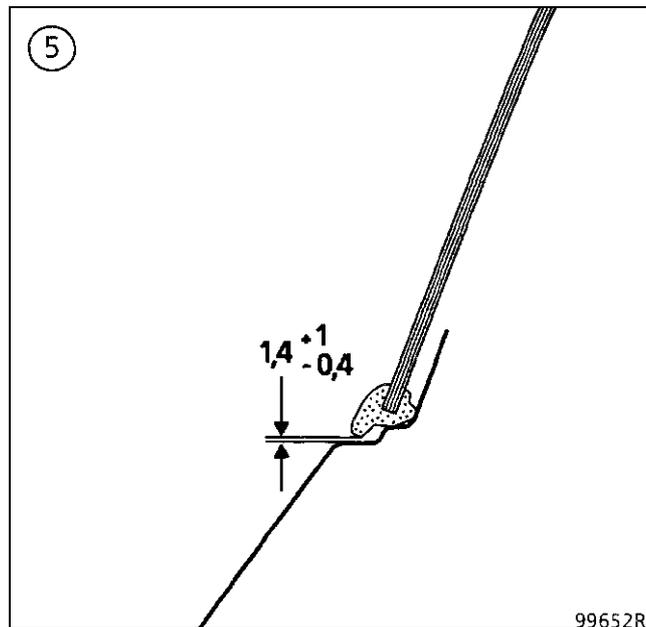
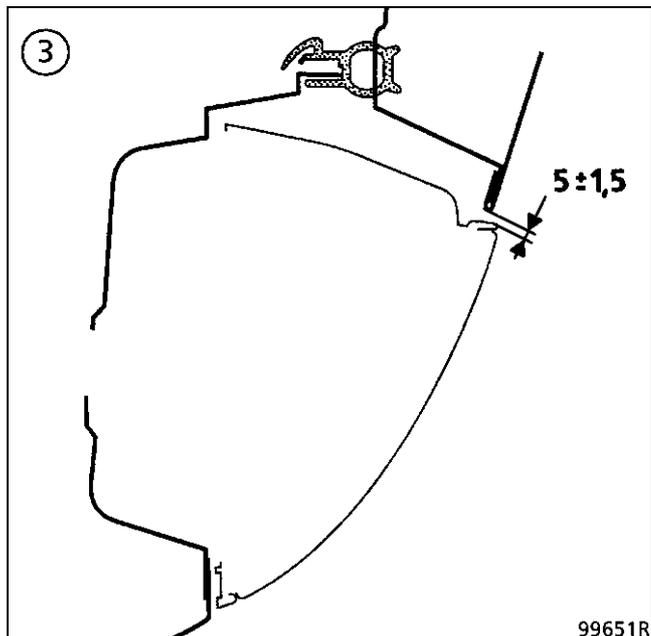


99650R

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Зазоры открывающихся элементов относительно прилегающих деталей кузова K56

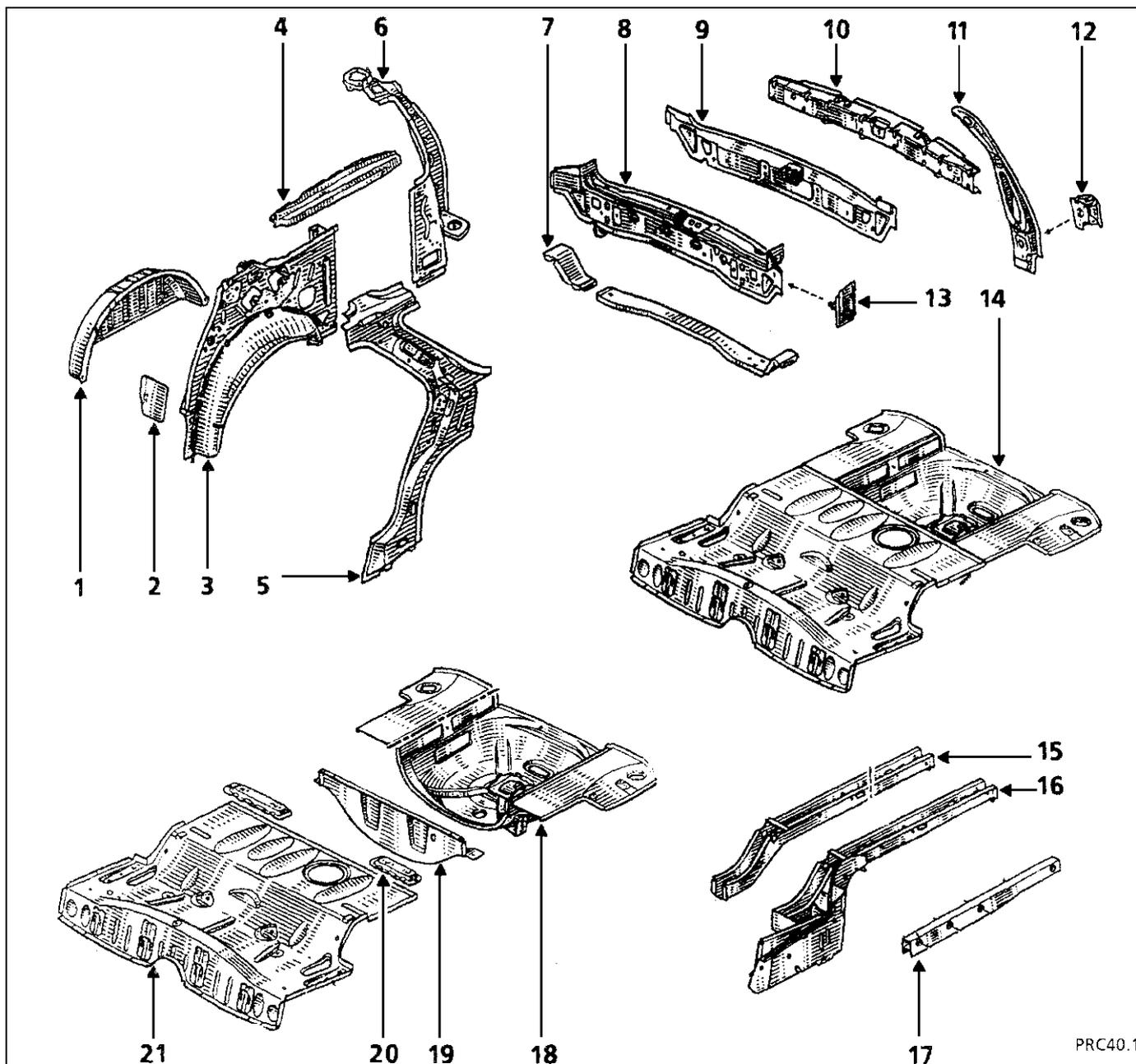
40



ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подетальный вид каркаса кузова

40



- 1 Внутренняя колесная арка*
- 2 Усилитель колесной арки*
- 3 Наружная колесная арка
- 4 Усилитель боковины кузова (7-местный вариант)
- 5 Усилитель стойки проема задней двери
- 6 Удлинитель колесной арки
- 7 Нижняя накладка*
- 8 Задняя поперечина кузова*
- 9 Панель задка*
- 10 Поперечина крепления ударопоглощающего элемента

- 11 Панель крепления заднего фонаря
- 12 Удлинитель наружной панели боковины кузова
- 13 Накладка панели задка
- 14 Задний пол
- 15 Заменяемая часть заднего лонжерона*
- 16 Задний лонжерон в сборе*
- 17 Усилитель лонжерона (7-местный вариант)
- 18 Задняя часть заднего пола
- 19 Поперечная панель ниши запасного колеса
- 20 Кронштейны крепления дополнительного заднего сиденья (7-местный вариант)
- 21 Передняя часть заднего пола

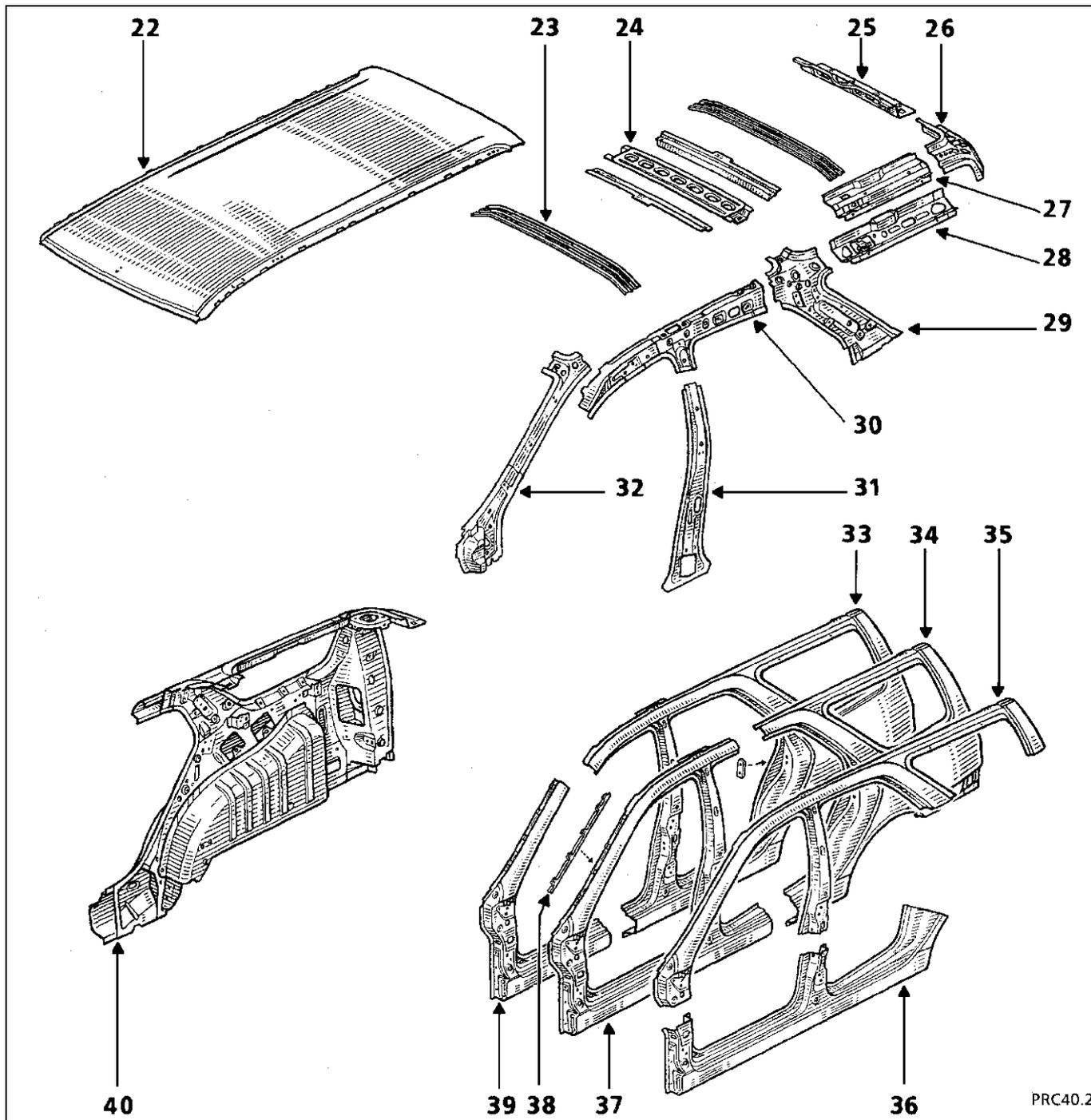
* Детали, ремонтируемые участки которых должны подвергаться электролитическому цинкованию.

PRC40.1

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подетальный вид каркаса кузова

40



- 22 Панель крыши
- 23 Усилитель крыши
- 24 Центральный усилитель крыши
- 25 Задняя поперечина крыши
- 26 Верхний угловой усилитель
- 27 Усилитель задней продольной балки крыши
- 28 Внутренняя панель задней продольной балки крыши
- 29 Внутренняя панель задней стойки кузова
- 30 Внутренняя панель продольной балки крыши
- 31 Усилитель средней стойки кузова

- 32 Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла
- 33 Задняя секция наружной панели боковины кузова*
- 34 Панель заднего крыла в сборе*
- 35 Верхняя панель боковины кузова*
- 36 Панель порога кузова
- 37 Передняя секция наружной панели боковины кузова*
- 38 Крепление декоративной облицовки*
- 39 Передняя стойка кузова*
- 40 Задняя боковина кузова в сборе*

PRC40.2

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Справочные размеры для проверки несущего основания кузова

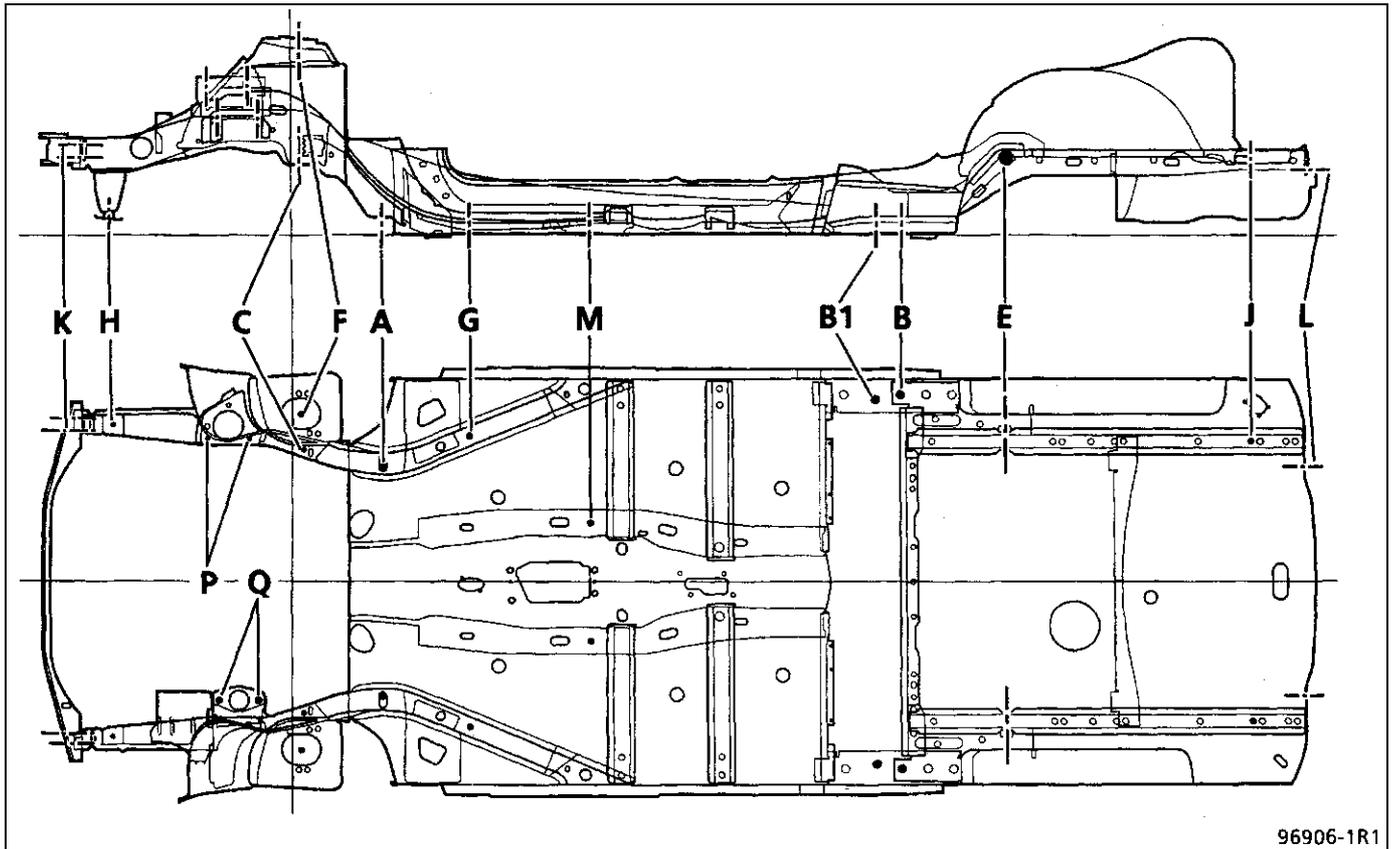
40

X56	НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗМЕР X	РАЗМЕР Y	РАЗМЕР Z	ДИАМЕТР	НАКЛОН %
A	Заднее крепление подрамника	299	397	60	Справа: 20,5 Слева: 12,2×18,5	0
B	Переднее крепление задней подвески	2050,25	646	57,5	14,5	0
B1	Крепление управляемой задней подвески	1970	630	59	18,5	0
C	Переднее крепление подрамника	39,5	459,5	252,5	15,5	0
E	Опора крепления амортизатора задней подвески	2399	538	259	14,5	0
F	Опора крепления стойки передней подвески	34,5	578,6	654,6	9,4×3	X: 5° Y: 2°
H	Передний конец переднего лонжерона	-653,5	*559	82	14,5	0
H1	Опора крепления передней панели кузова	-701,5	—	—	—	0
G	Задний конец переднего лонжерона	590	501,3	1	Справа: 18,5 Слева: 18,6×26,5	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)	3410	412	180	14 Champion	Горизонтально
M	Поперечина под передним полом	1014,8	205	-7	16,5	0
P	Передний кронштейн подвески двигателя	-299	492	545	M10	0
	Задний кронштейн подвески двигателя	-159	492	545	M10	0
Q	Передний кронштейн подвески коробки передач	-259	411,5	404	M12	0
Q	Задний кронштейн подвески коробки передач	-124	411,5	404	M12	0

*Точка крепления поперечины радиатора (см. подраздел по проверке мерными линейками).

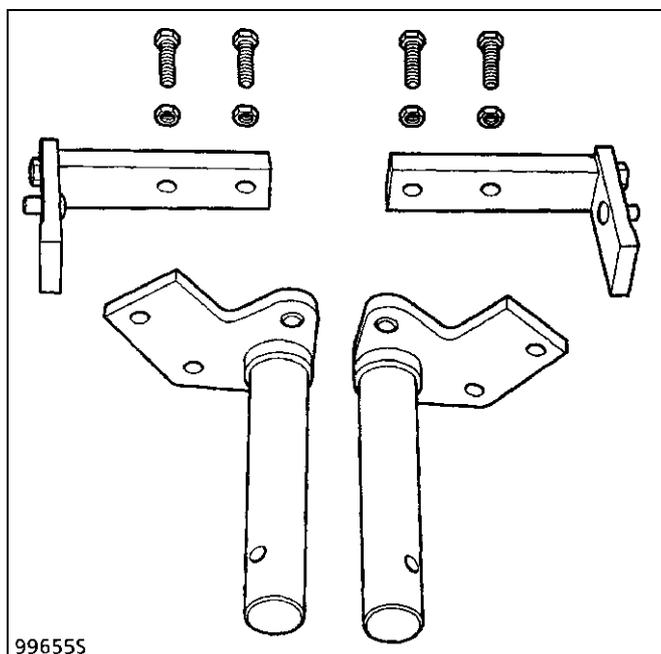
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
Справочные размеры для проверки несущего
основания кузова

40



96906-1R1

Специальные головки

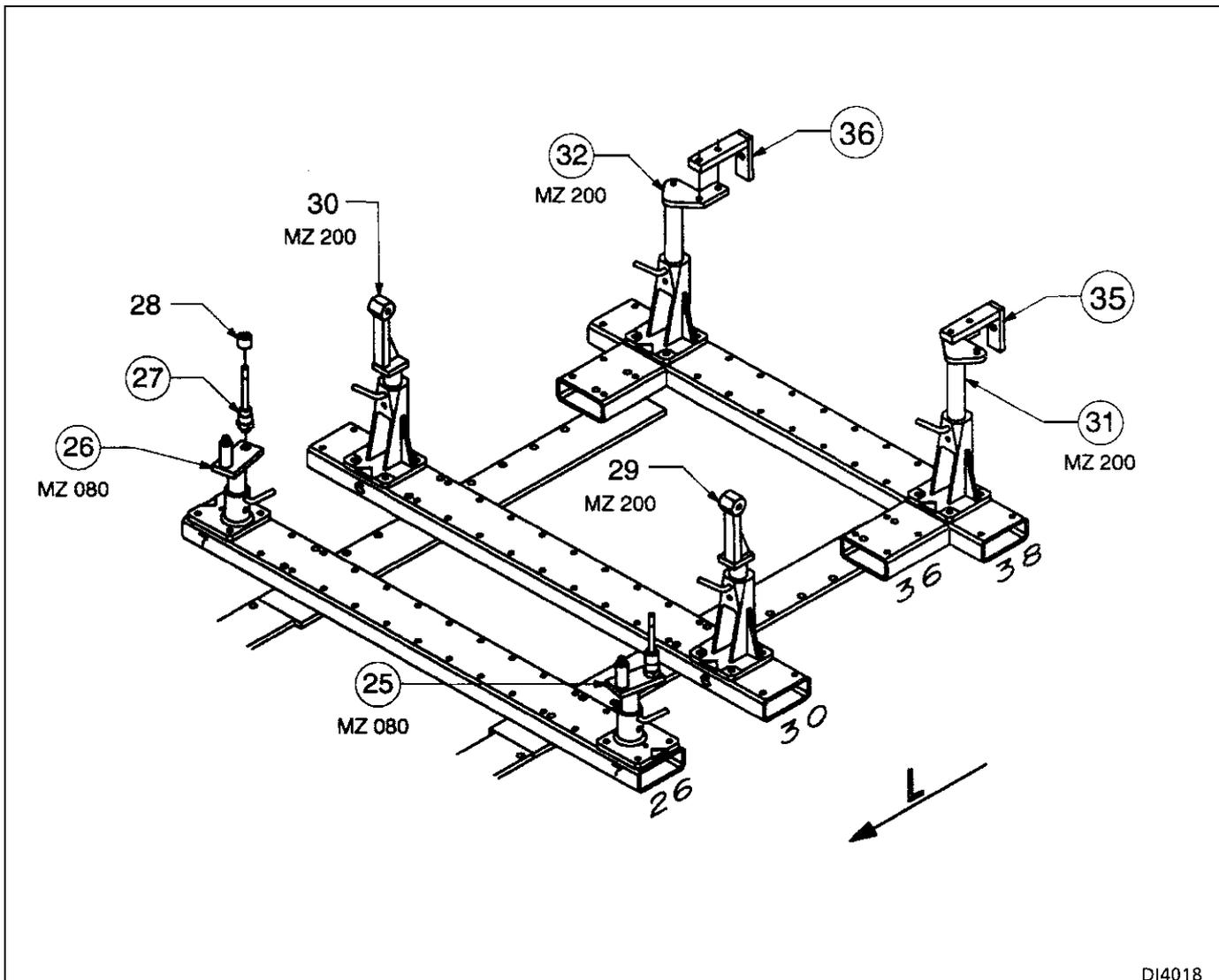


Заказы направлять фирмам:

CELETTE S.A., каталожный номер 675 309

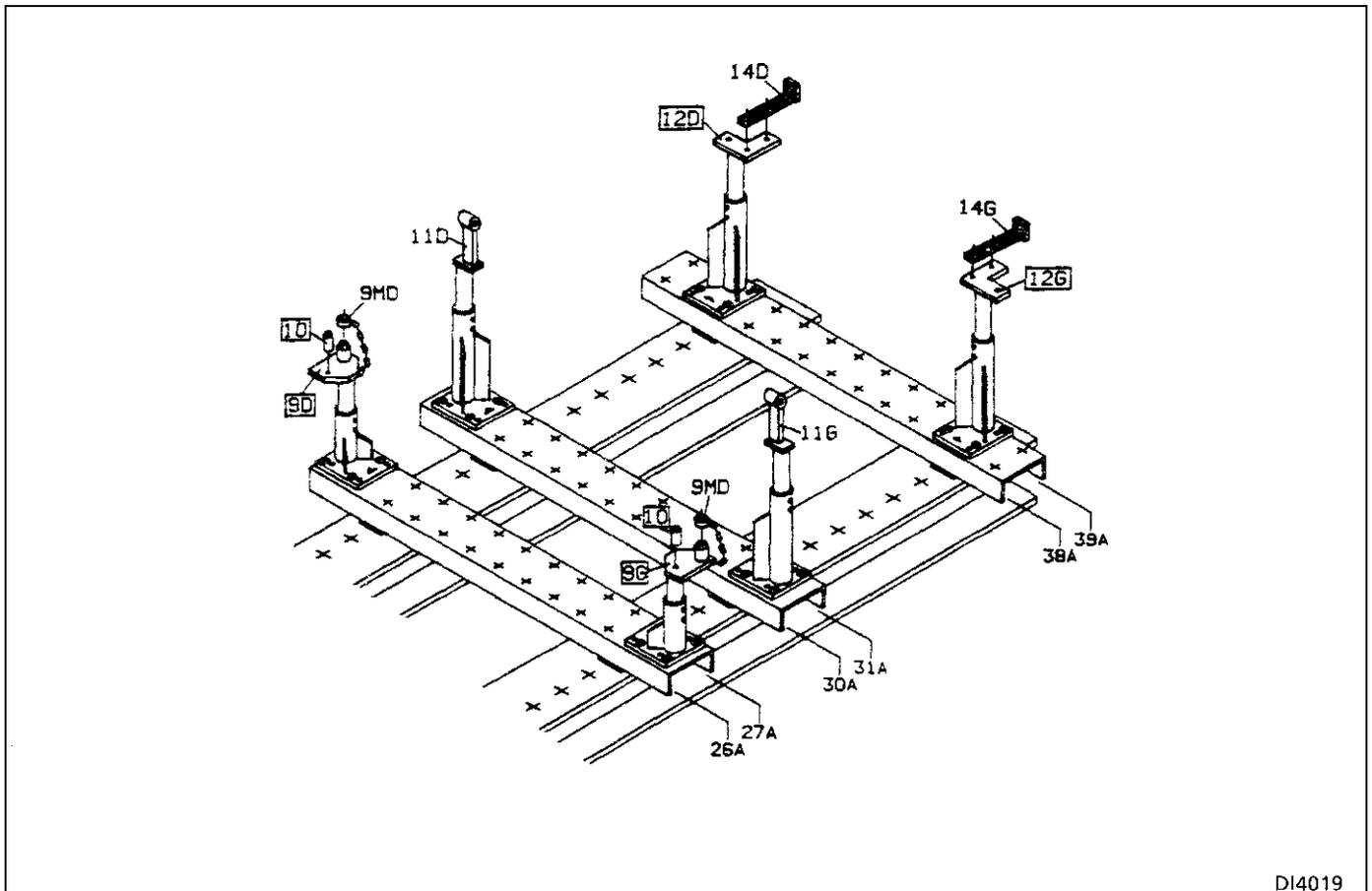
BLACKHAWK S.A, каталожный номер: REN 87791.

Установка деталей стапеля CELETTE

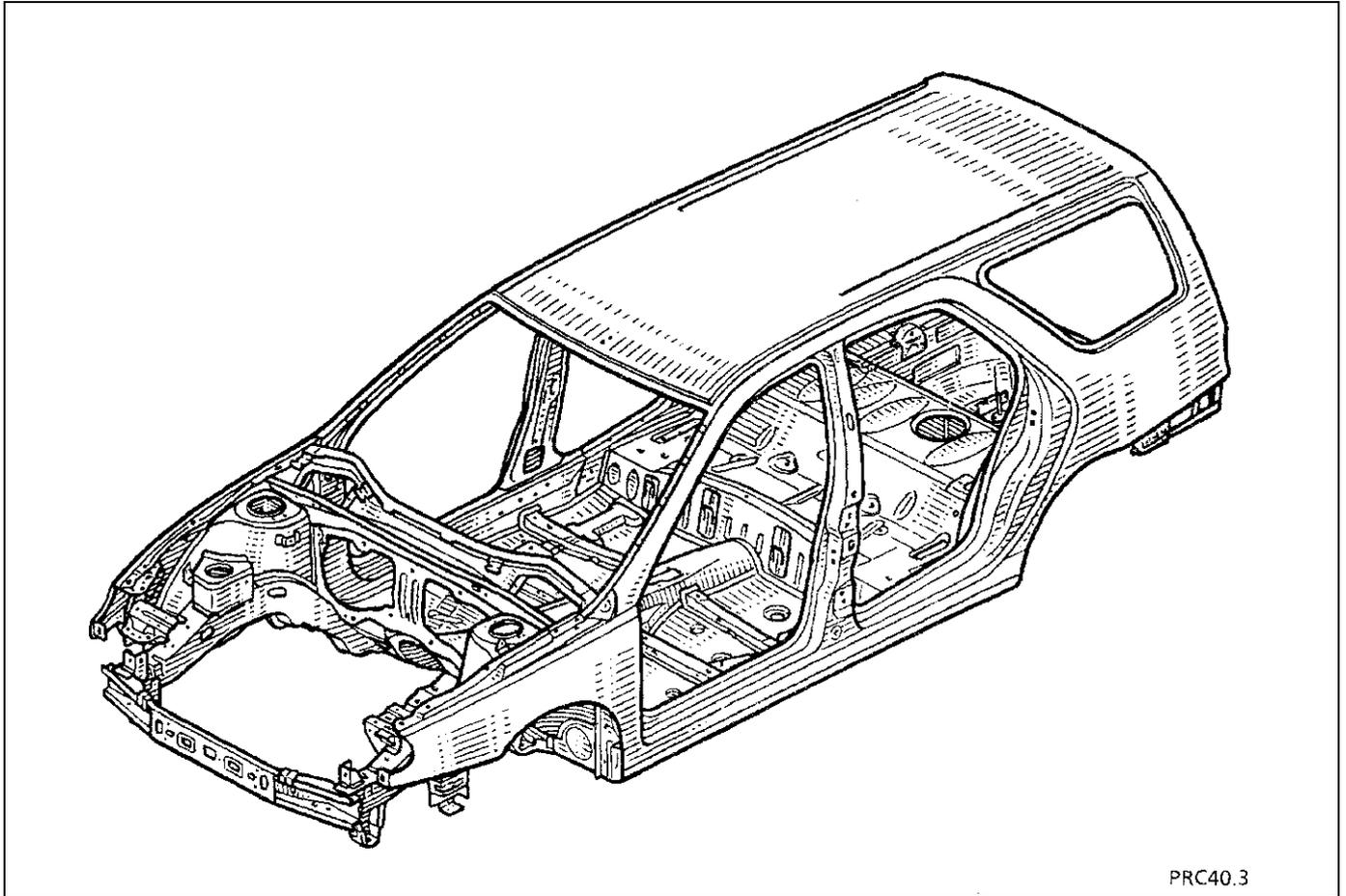


DI4018

Установка деталей стапеля BLACKHOWK



DI4019



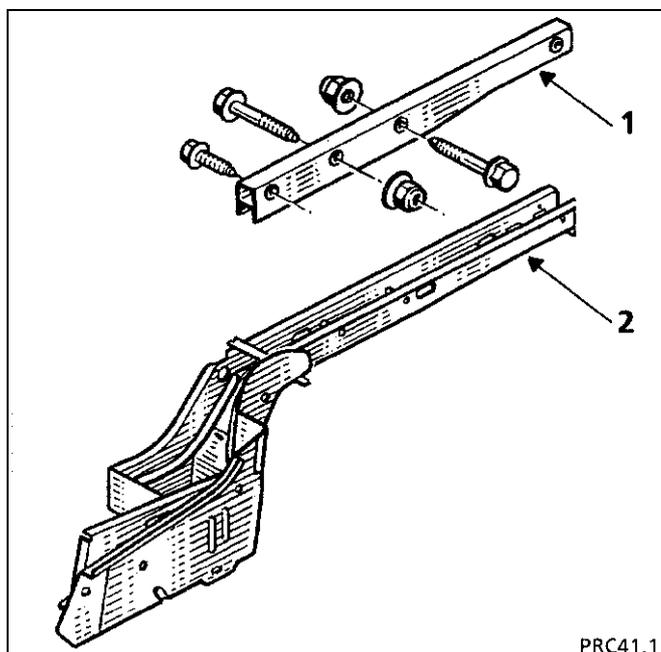
ВВЕДЕНИЕ

Со склада поставляются только детали для кузова в 7-местном варианте.

При замене кузова 5-местного варианта необходимо удалить задние кронштейны крепления второго заднего сиденья (см. раздел 41 С) и вырезать пористую подложку коврика (см. раздел 71).

На автомобилях в варианте «Société» следует удалить все кронштейны крепления дополнительного заднего сиденья (раздел 41 С).

ОСОБЕННОСТИ АВТОМОБИЛЯ В 7-МЕСТНОМ ВАРИАНТЕ



ВВЕДЕНИЕ

При замене заднего лонжерона на автомобилях в 7-местном варианте следует перед сваркой установить внутренний усилитель лонжерона, который заказывается отдельно.

- 1 Внутренний усилитель
- 2 Задний лонжерон в сборе

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена кронштейнов крепления дополнительного заднего сиденья

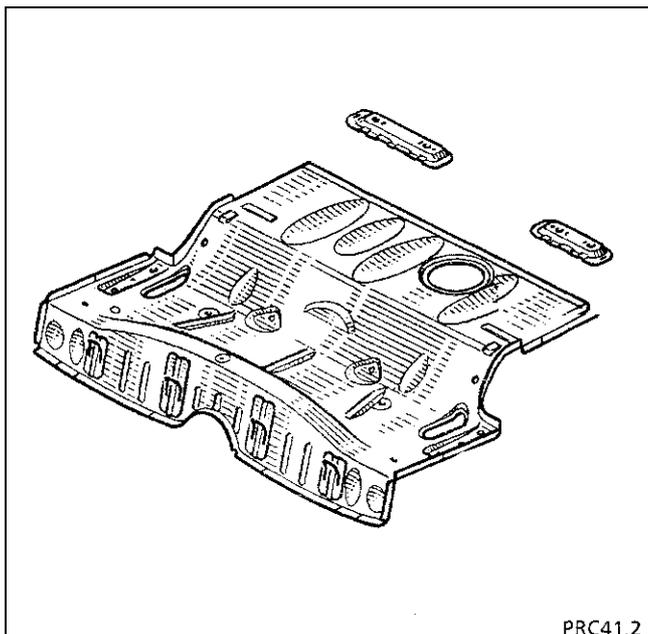
41 В

ОСОБЕННОСТИ АВТОМОБИЛЯ В 7-МЕСТНОМ ВАРИАНТЕ

ВВЕДЕНИЕ

Замена данных деталей производится в
дополнение к операции замены пола.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА



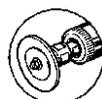
В целях безопасности **ЗАПРЕЩЕНО**
производить переоборудование 5-местного
варианта автомобиля в 7-местный, т. к. на 5-
местном варианте отсутствуют внутренние
усилителя задних лонжеронов и усилители
боковины кузова.

1 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

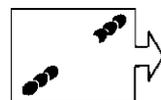
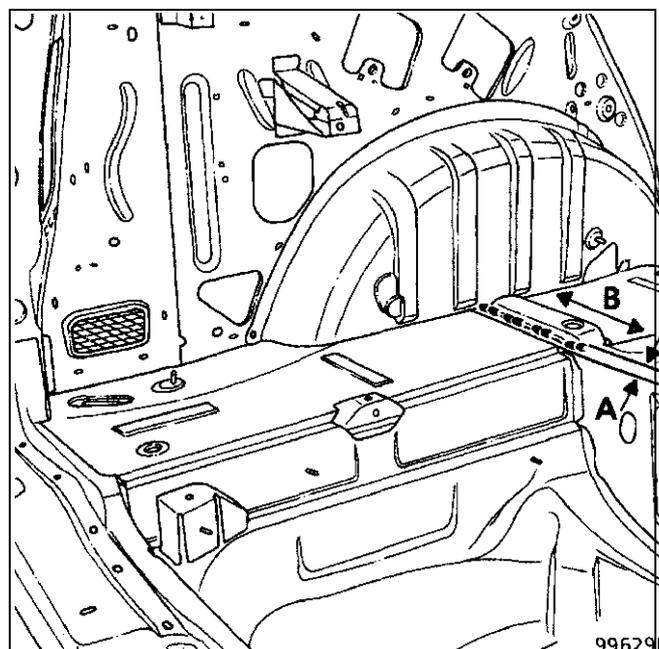
Задний пол	0,7
Кронштейн крепления сиденья	1,2

Удаление сварных соединений



14 швов сварки в защитной среде MAG
длиной 20

Сварка



15 мм

Размеры местоположения шва

A = 42 мм
B = 175 мм
C = 260 мм (правая сторона)

НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена заднего пола в сборе с задними лонжеронами

41 С

ВВЕДЕНИЕ

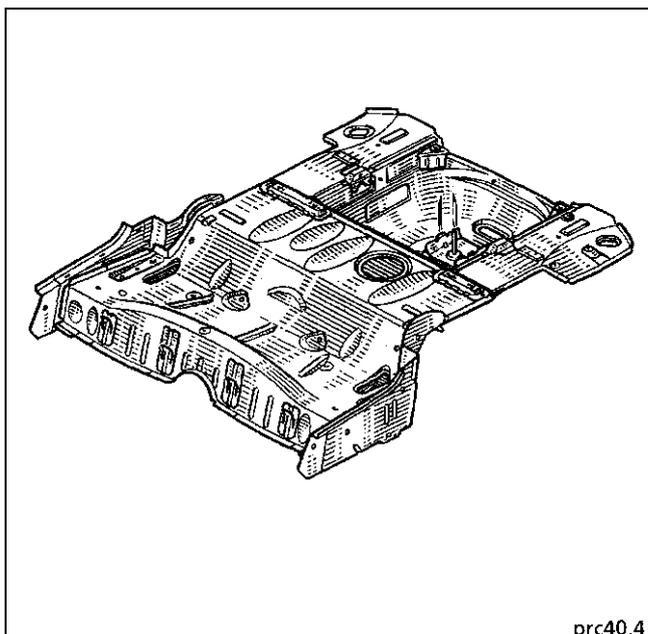
Замена данной детали производится в дополнение к операциям замены:

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

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

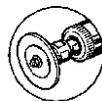
Деталь в сборе, включающая в себя:

- переднюю часть заднего пола в сборе,
- заднюю часть заднего пола в сборе,
- задние лонжероны в сборе,
- поперечину крепления заднего сиденья,
- поперечную панель ниши запасного колеса,
- заднюю поперечину кузова.

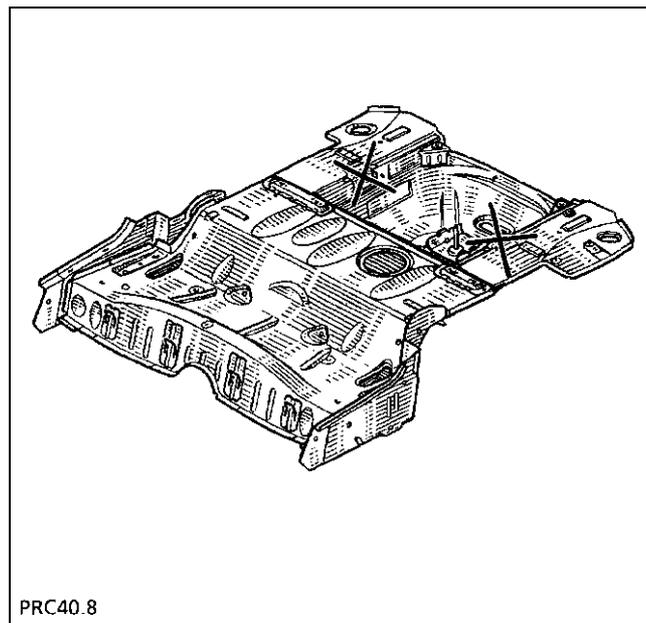


ПРИМЕЧАНИЕ: В целях стандартизации со склада поставляется только задний пол в сборе с лонжеронами для 7-местного варианта. В силу этого в случае замены заднего пола на автомобилях в 5-местном варианте и в варианте «Société» необходимо удалить кронштейны крепления второго заднего сиденья.

Удаление сварных соединений на автомобилях в 5-местном варианте



8 швов сварки в защитной среде MAG длиной 20

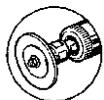


НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

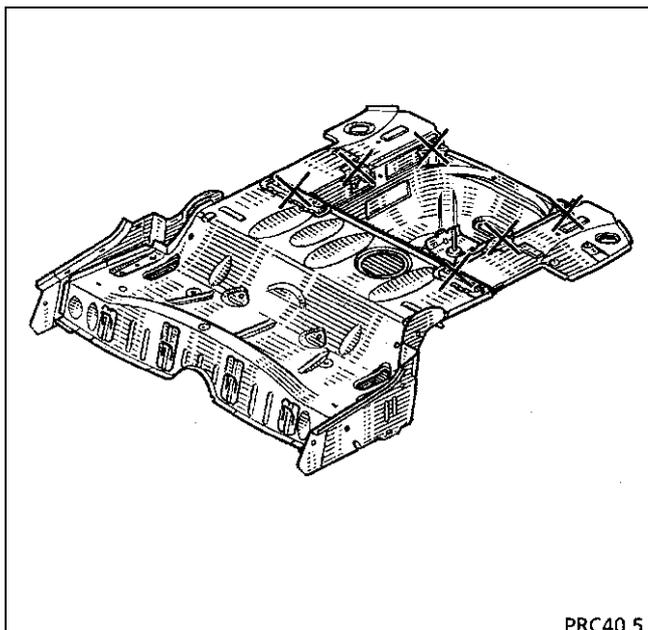
Замена заднего пола в сборе с задними лонжеронами

41 C

Удаление сварных соединений на автомобилях в варианте «Société»



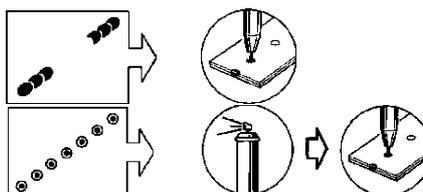
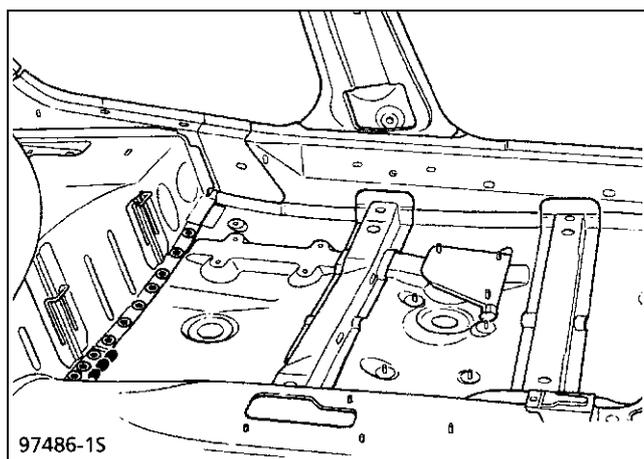
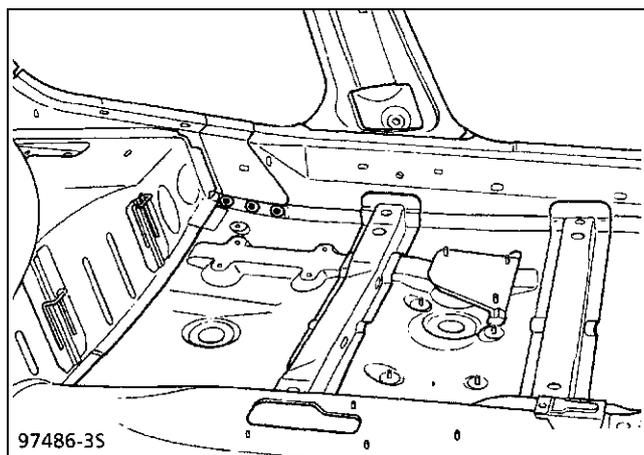
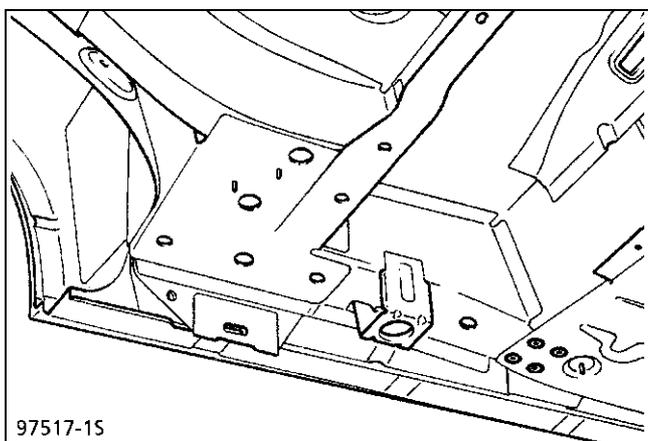
14 швов сварки в защитной среде MAG длиной 15
8 швов сварки в защитной среде MAG длиной 20
8 швов сварки в защитной среде MAG длиной 10



1 СОЕДИНЕНИЕ С БОКОВОЙ ПАНЕЛЬЮ ПОЛА

См. операции 41-R-1 и 41-N-9 руководства M.R. 308.

Сварка



НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

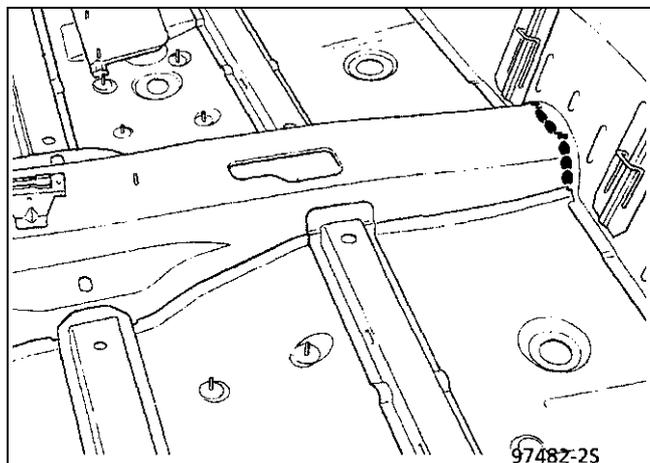
Замена заднего пола в сборе с задними лонжеронами

41 C

2 СОЕДИНЕНИЕ С ТУННЕЛЕМ ПОЛА

См. операцию 41-R-2 руководства M.R. 308.

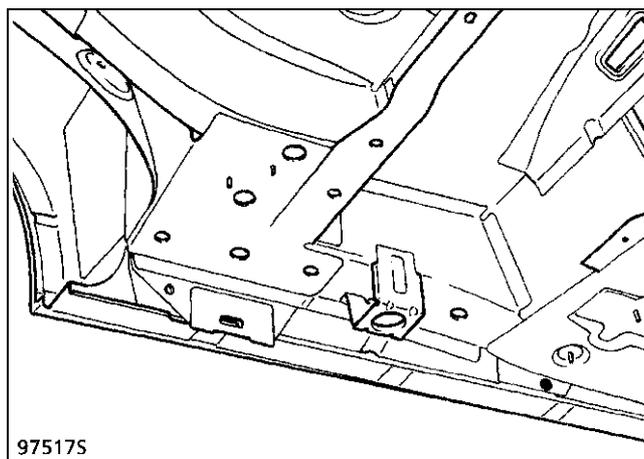
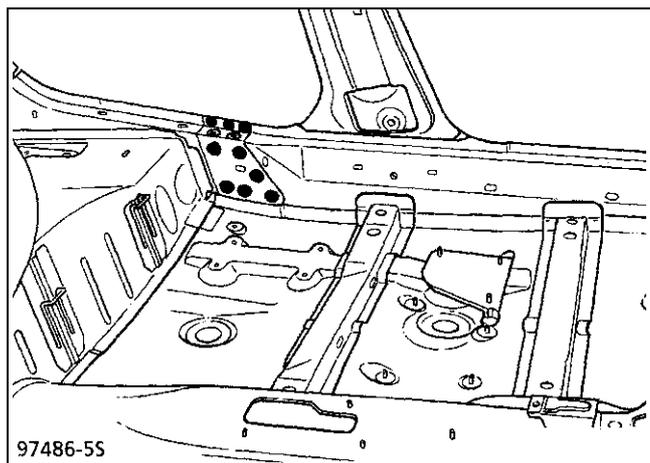
Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ НАКЛАДКИ ПОРОГА

См. операцию 41-U-2 руководства M.R. 308

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ПОРОГА КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

Задний пол в сборе с лонжеронами
Панель порога кузова

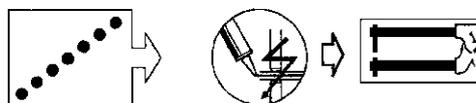
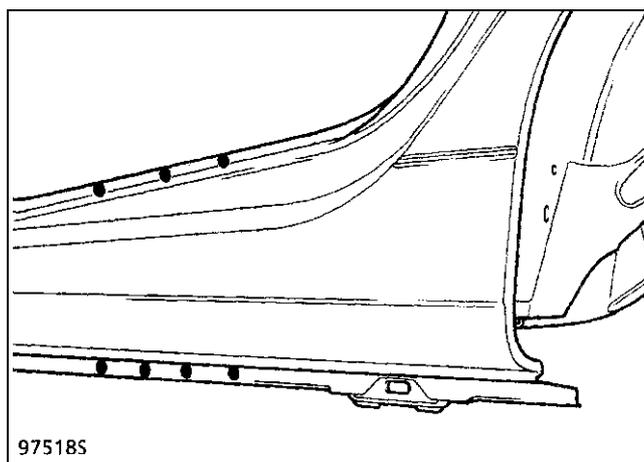
0,8

Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листа толщиной 1,2

Сварка



НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

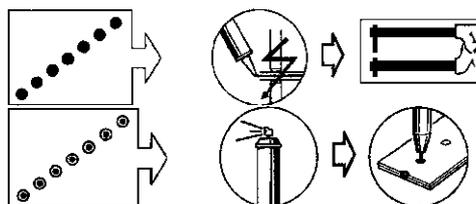
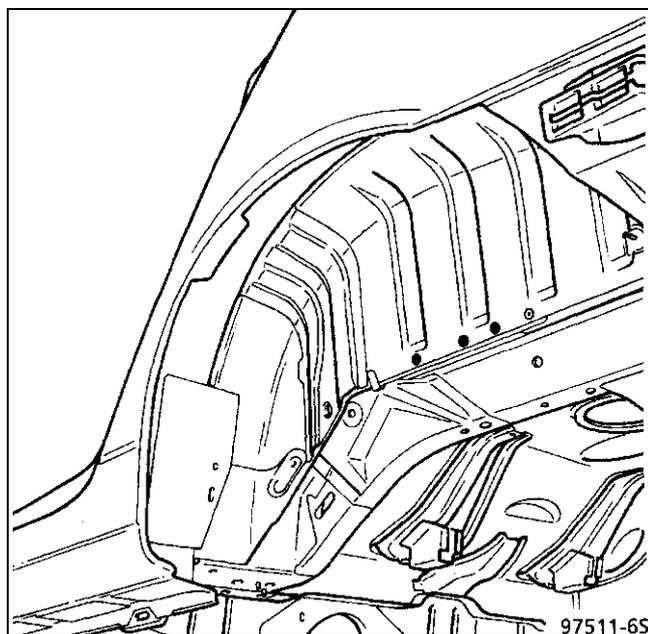
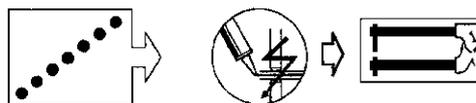
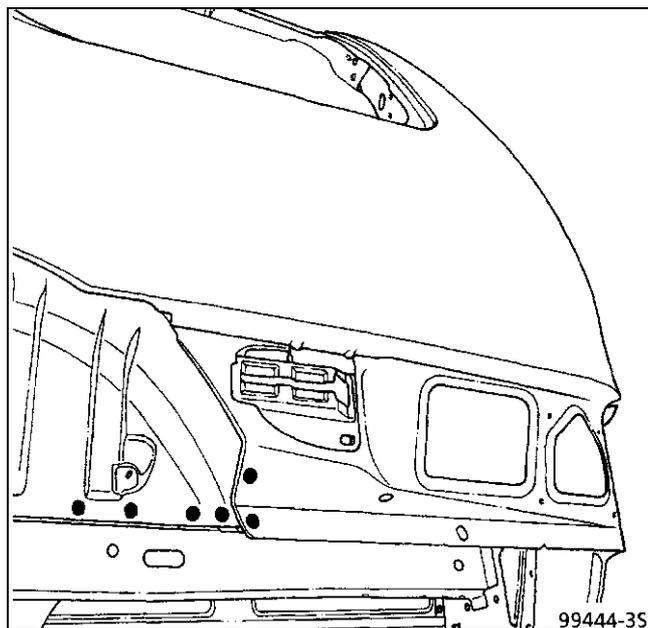
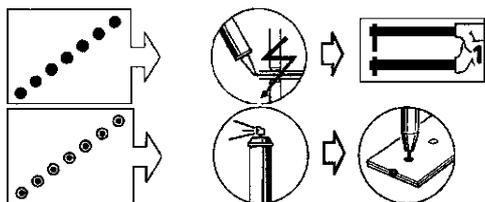
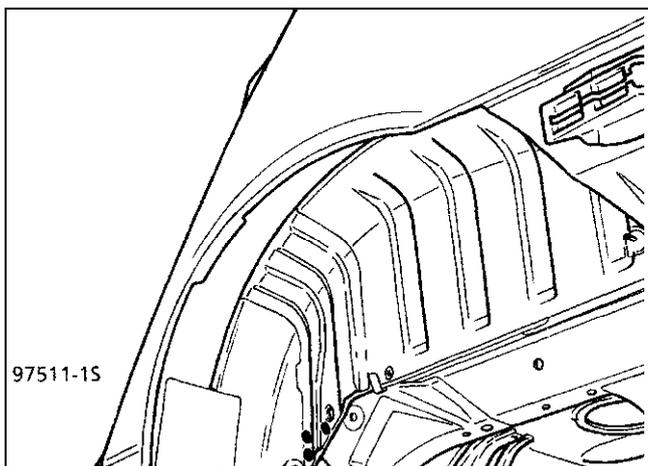
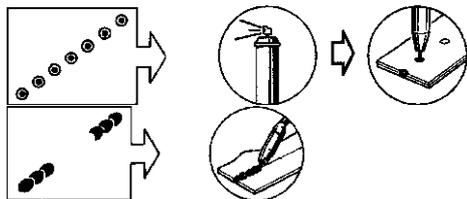
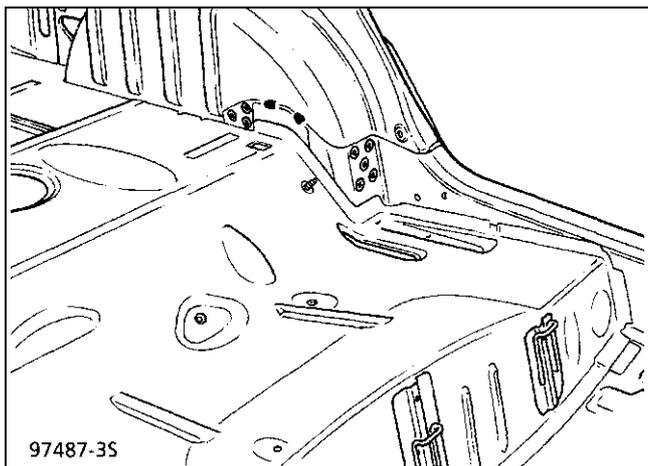
Замена заднего пола в сборе с задними лонжеронами

41 C

5 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ЗАДНЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

См. операции 41-U-5, 41-R-5 и 41-S-4 руководства М.Р. 308.

Сварка



НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена заднего пола в сборе с задними лонжеронами

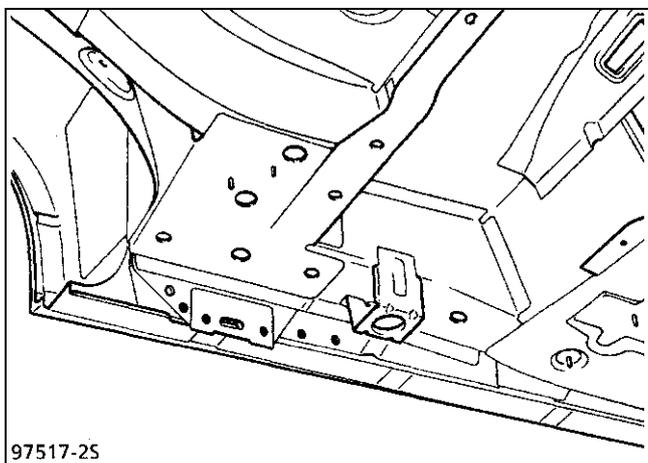
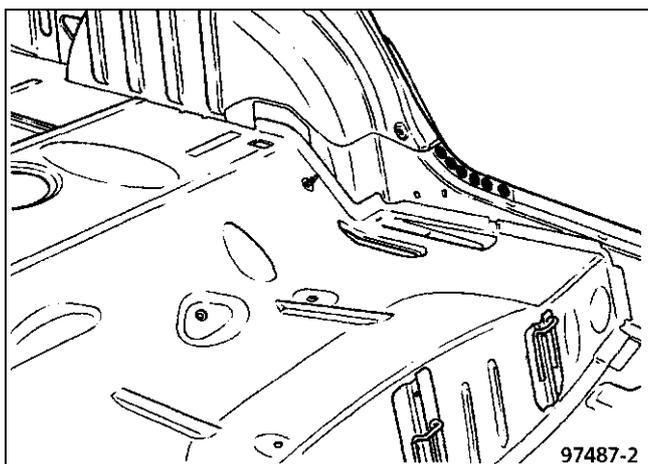
41

С

6 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ ЗАДНЕЙ ДВЕРИ

См. операцию 41-U-11 руководства M.R. 308.

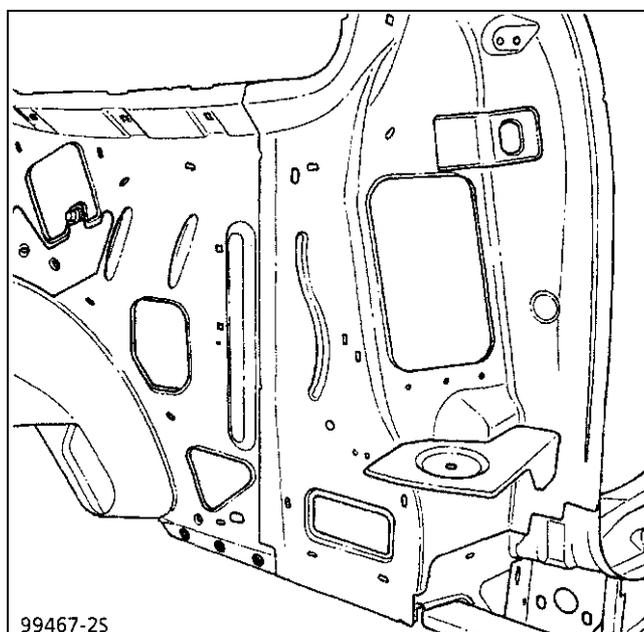
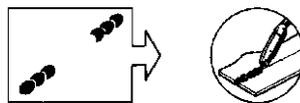
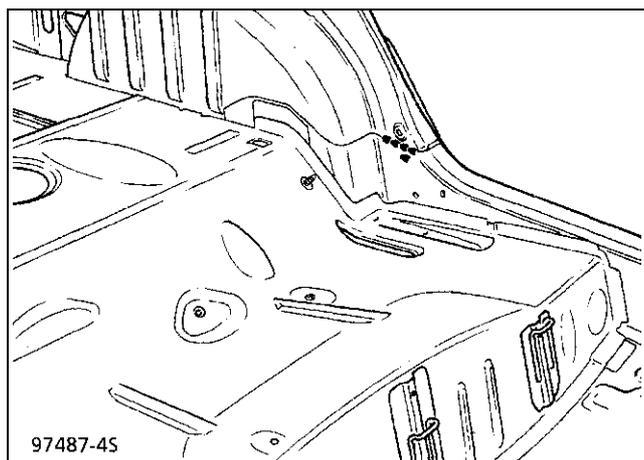
Сварка



7 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ ЗАДНЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

См. операции 41-U-6, 41-I-4 руководства M.R.308.

Сварка



НИЖНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

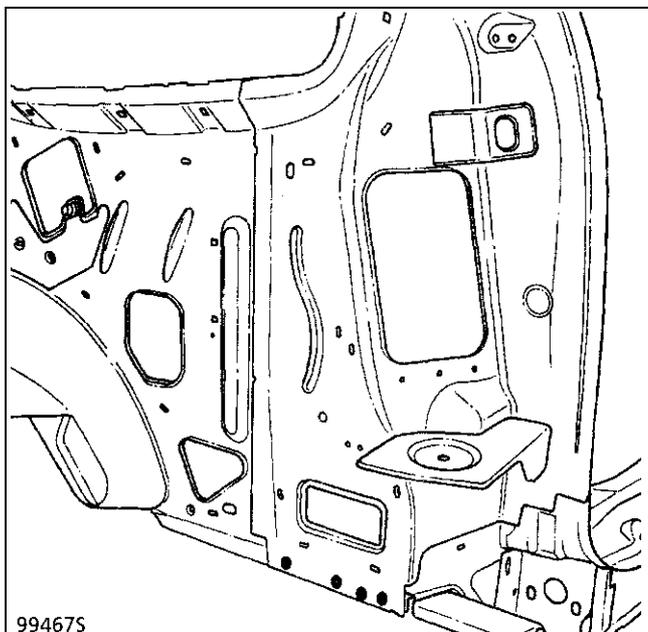
Замена заднего пола в сборе с задними лонжеронами

41 C

8 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ НАРУЖНОЙ ЗАДНЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

См. операцию 44-J-2

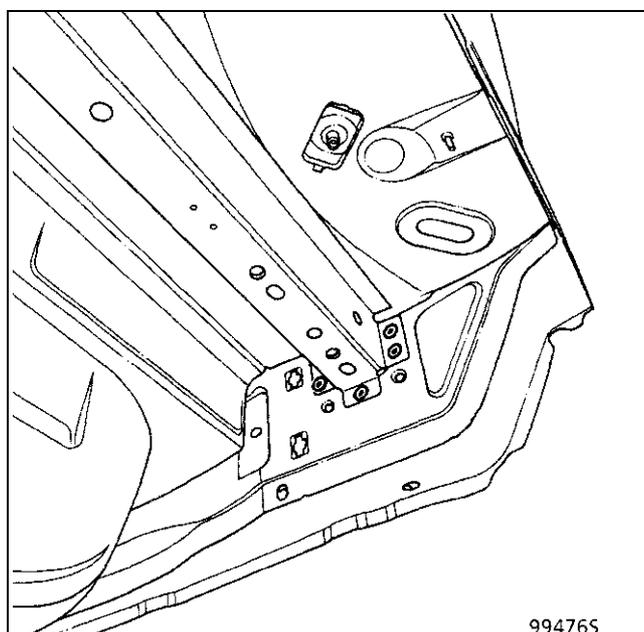
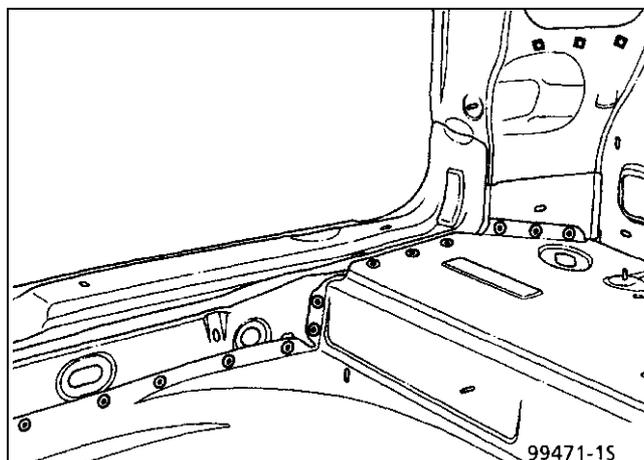
Сварка



9 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

См. операции 44-G-2, 44-G-3.

Сварка

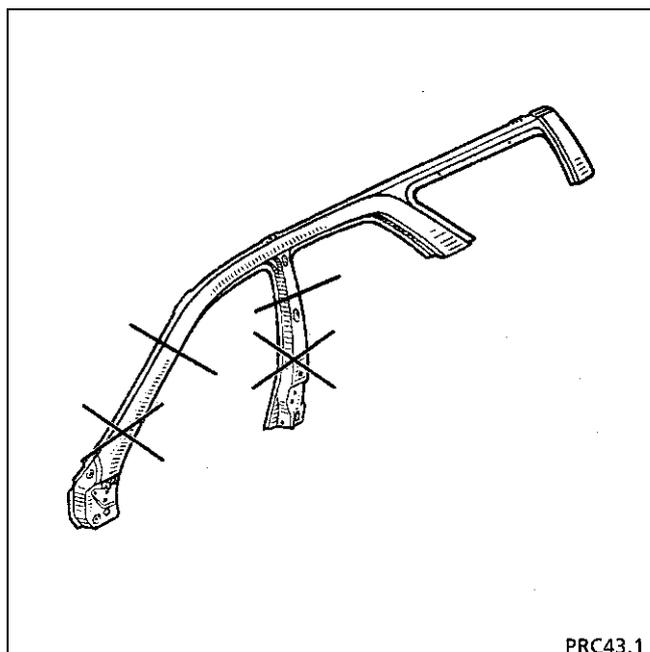


ВВЕДЕНИЕ

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

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с фиксатором декоративного элемента.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ СТОЙКИ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

Толщина листового металла, мм

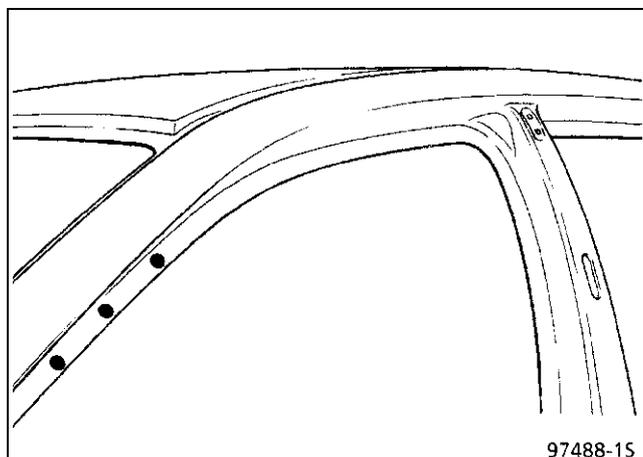
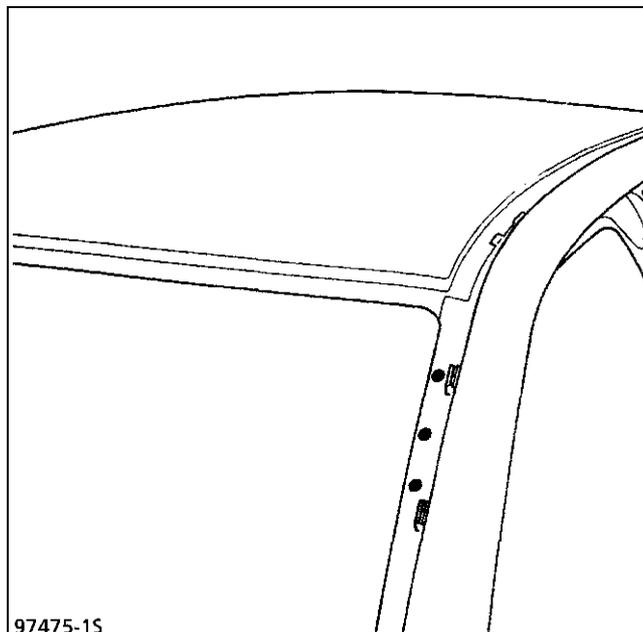
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла	1,0

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена верхней панели боковины кузова

43 А

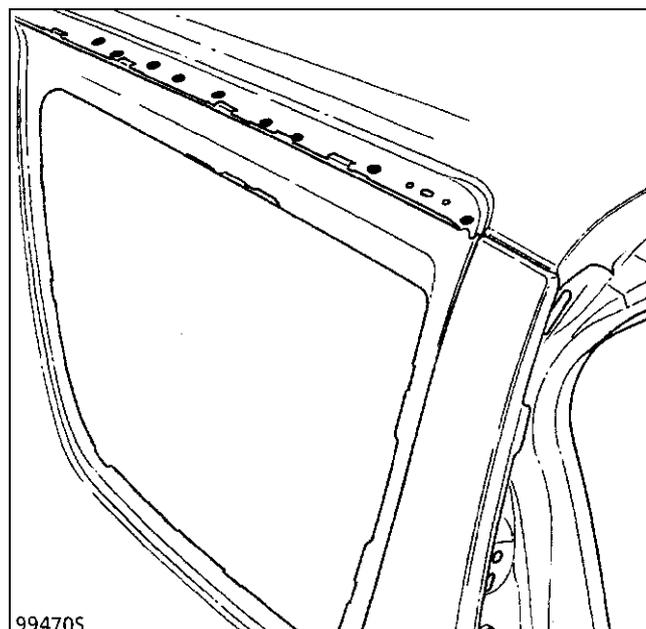
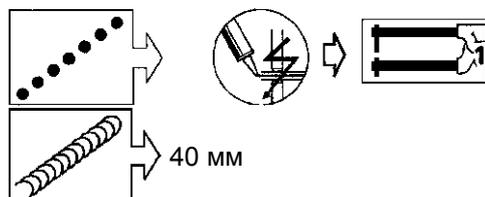
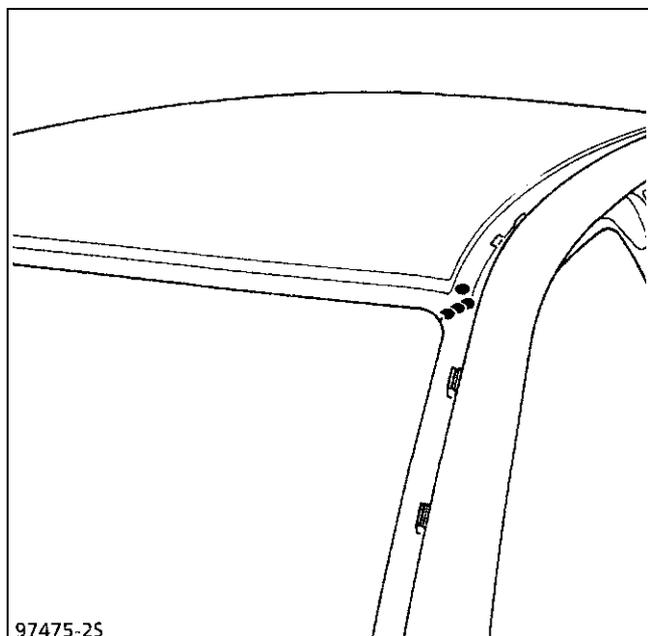
ПРИМЕЧАНИЕ: Все соединения удаляются после снятия крыши.

2 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла	1,0
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Панель крыши	0,9

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

Все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+0,8+1,0. Данные сварные соединения выполняются после установки панели крыши.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ВЕРХНИМ УГЛОВЫМ УСИЛИТЕЛЕМ

Толщина листового металла, мм

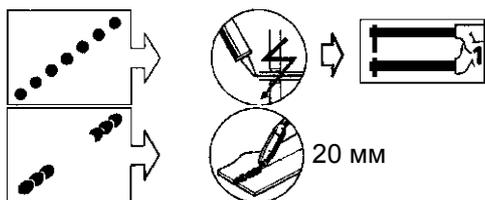
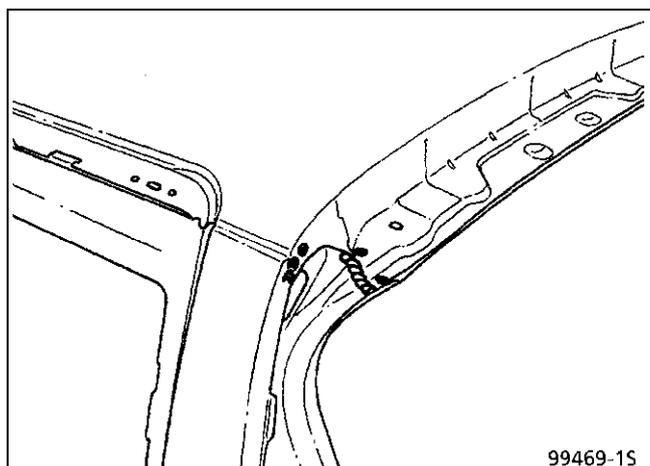
Панель крыши	0,9
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Усилитель	1,2

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+0,8+1,2.

4 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕЙ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

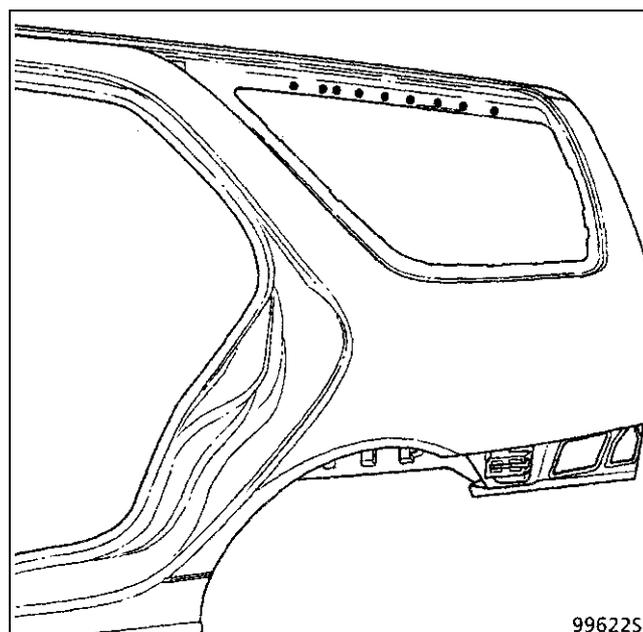
Панель крыши	0,9
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Внутренняя панель задней продольной балки крыши	0,7

Удаление сварных соединений



15 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+0,8+0,7.

5 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

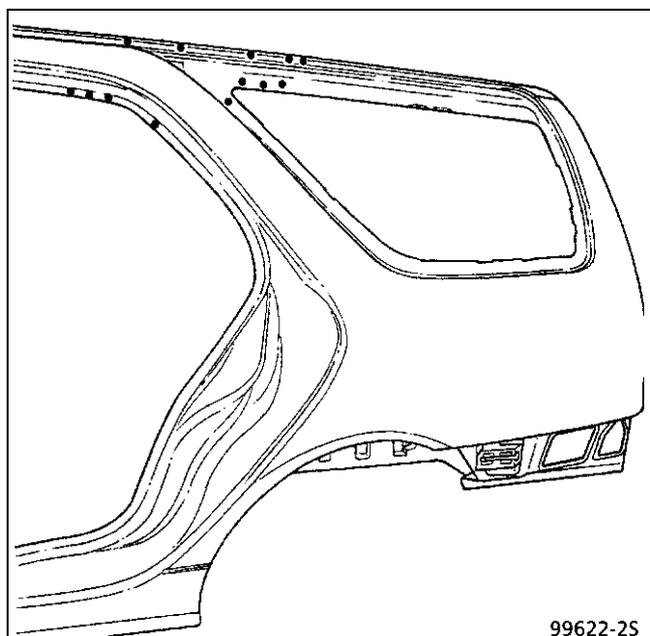
Панель крыши	0,9
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Усилитель задней стойки кузова	1,2

Удаление сварных соединений



13 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+0,8+1,2.

6 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

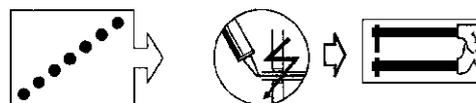
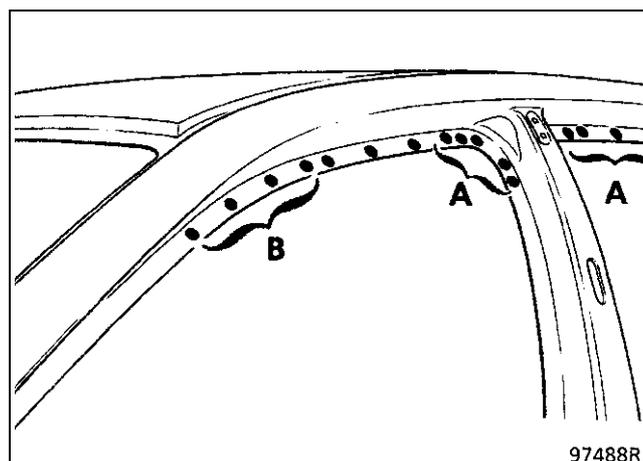
Панель крыши	0,9
Верхняя панель боковины кузова	0,8
Внутренняя панель передней продольной балки крыши	1,0

Удаление сварных соединений



36 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

в месте А: 10 точек сварки по листам трех толщин: 0,8+1,5+1,5;

в месте В: 8 точек сварки по трем толщинам: 0,8+1,0+1,0.

7 ВЫРЕЗ ПОВРЕЖДЕННОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

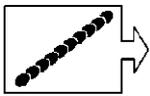
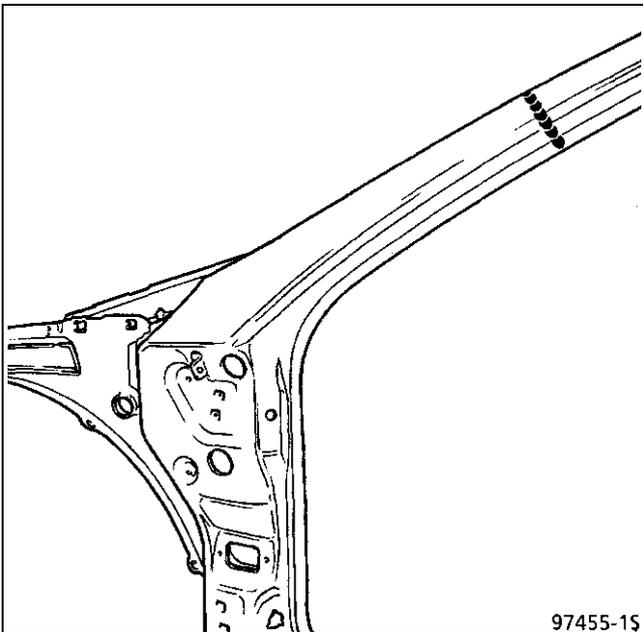
Верхняя панель боковины кузова 0,8

Удаление сварных соединений

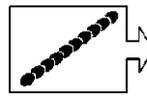
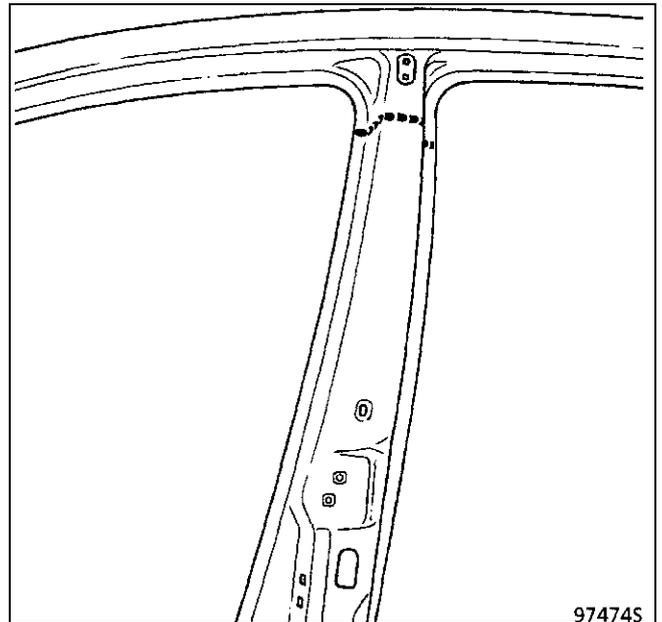


200 мм + 175 мм + 215 мм + 130 мм

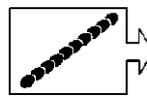
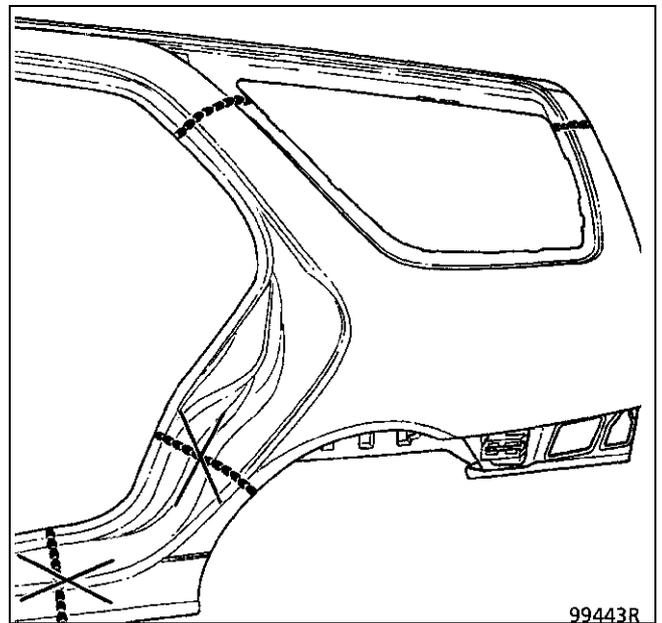
Сварка



200 мм



175 мм



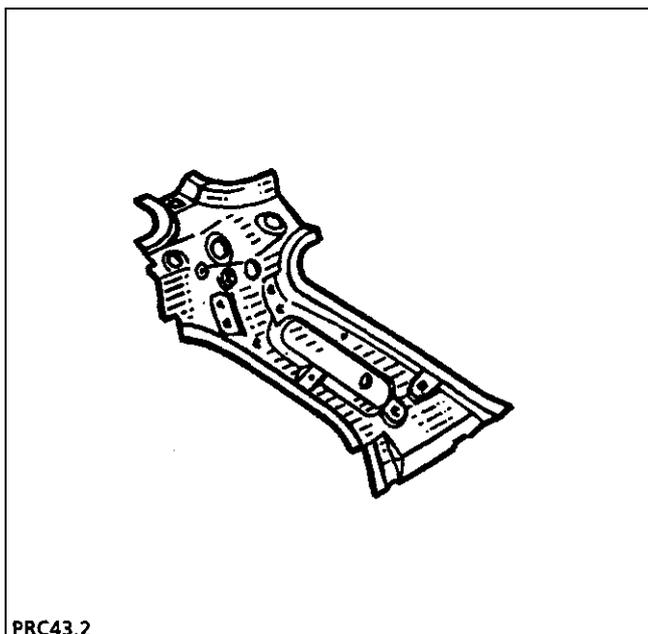
215 мм + 130 мм



ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены крыши в панелью крыла.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА



1 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

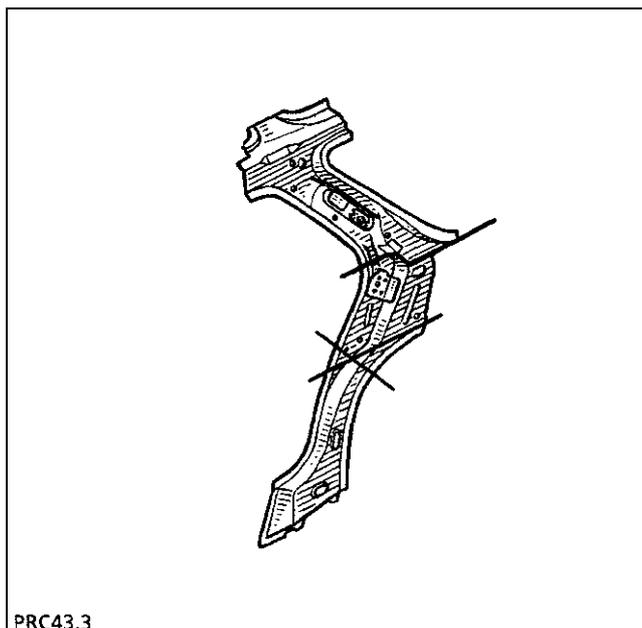
Усилитель стойки	1,2
Внутренняя панель стойки	0,7

Удаление сварных соединений

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

Сварка

ПРИМЕЧАНИЕ: данное сварное соединение может выполняться только после удаления соединения верхней части усилителя задней стойки.

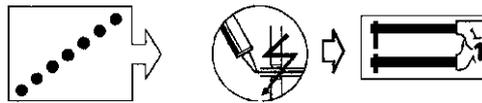
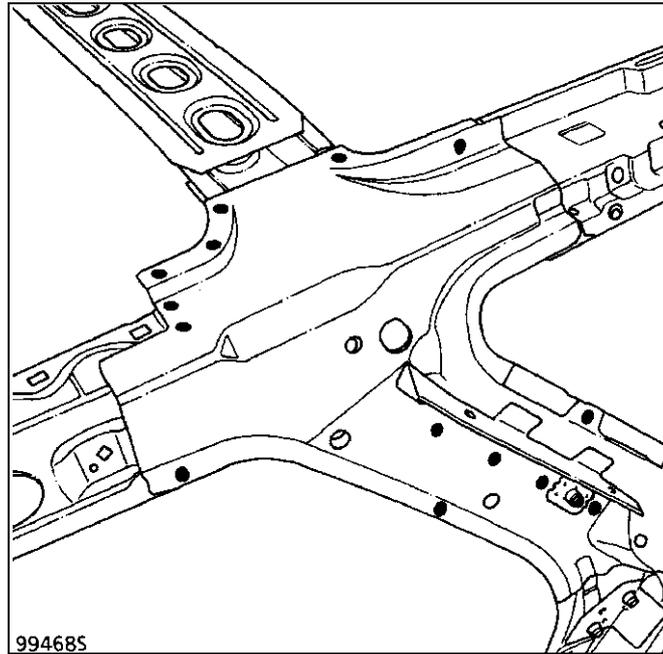


5 точек электросварки листа толщиной 1,2.

ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена усилителя задней стойки кузова

43 В



2 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

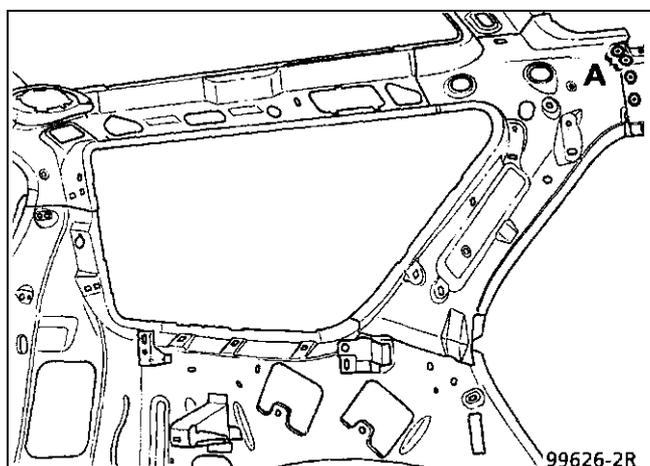
Внутренняя панель продольной балки крыши 1,0
 Внутренняя панель стойки 0,7

Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



В месте А 2 точки сварки по листам трех толщин: 0,7+1,0+0,8.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕЙ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

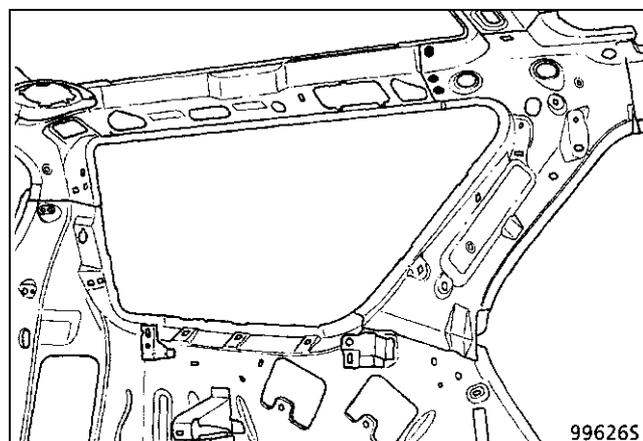
Толщина листового металла, мм

Внутренняя панель продольной балки крыши 0,7
 Внутренняя панель стойки 0,7

Удаление сварных соединений

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

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНЫМ УСИТЕЛЕМ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

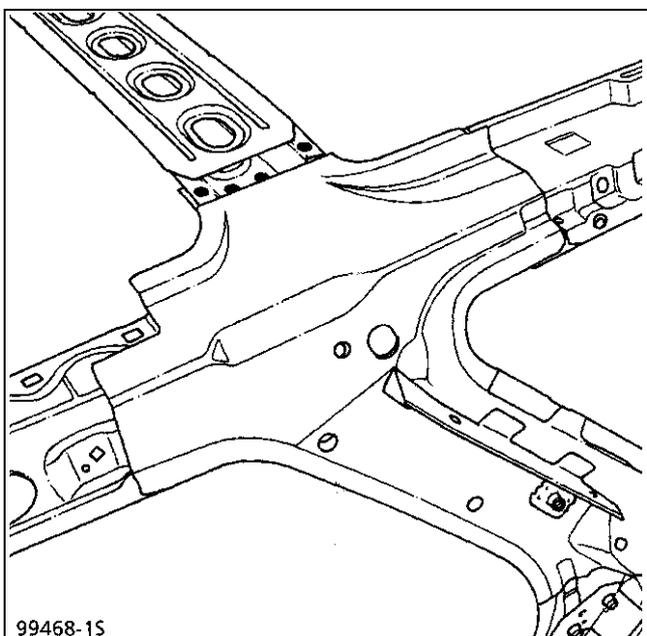
Центральный усилитель крыши 0,7
Внутренняя панель стойки 0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов толщиной 0,7

Сварка



5 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

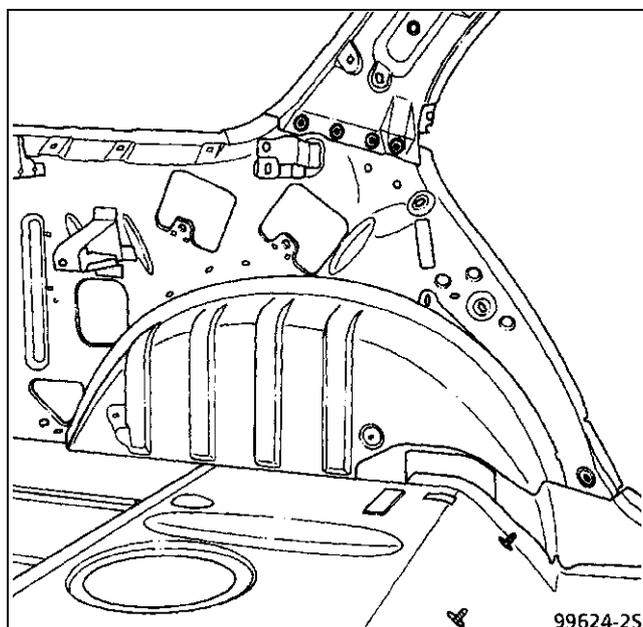
Колесная арка 0,7
Внутренняя панель стойки 0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов толщиной 0,7

Сварка



ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена внутренней панели и усилителя задней продольной балки крыши

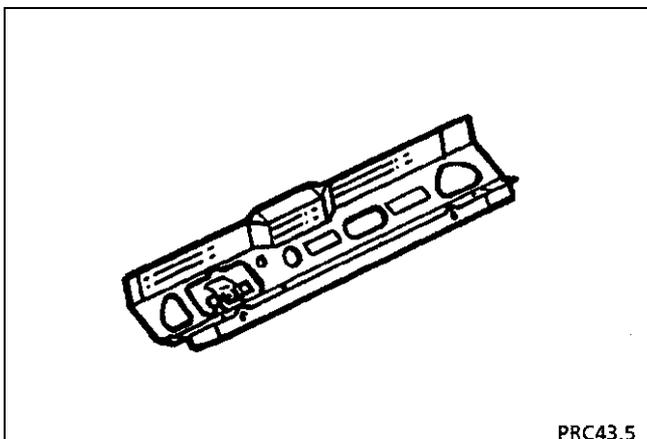
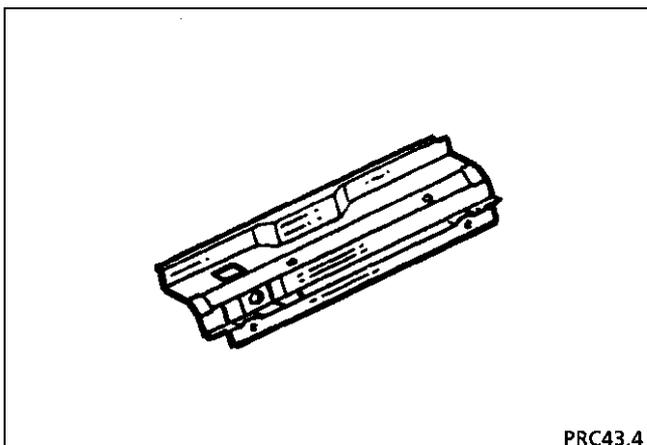
43 С

ВВЕДЕНИЕ

Замена данных деталей производится в дополнение к операции замены крыши с верхней панелью боковины кузова или панели крыла.

СОСТАВ ДЕТАЛЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫХ СО СКЛАДА

Детали в сборе с приваренными гайками крепления.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

Внутренняя панель стойки 0,7

Внутренняя панель продольной балки крыши 0,7

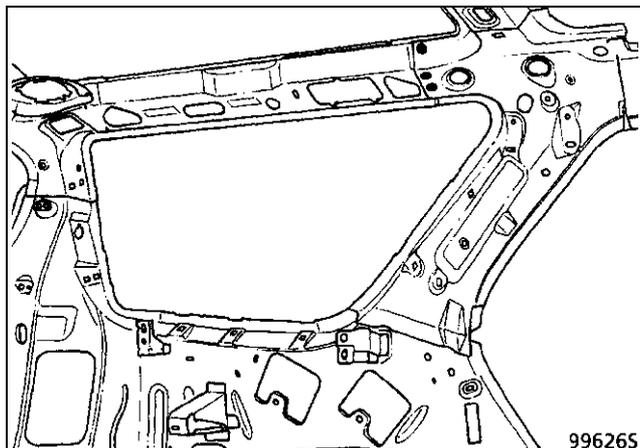
Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листов толщиной 0,7

4 точки электросварки листа толщиной 1,2

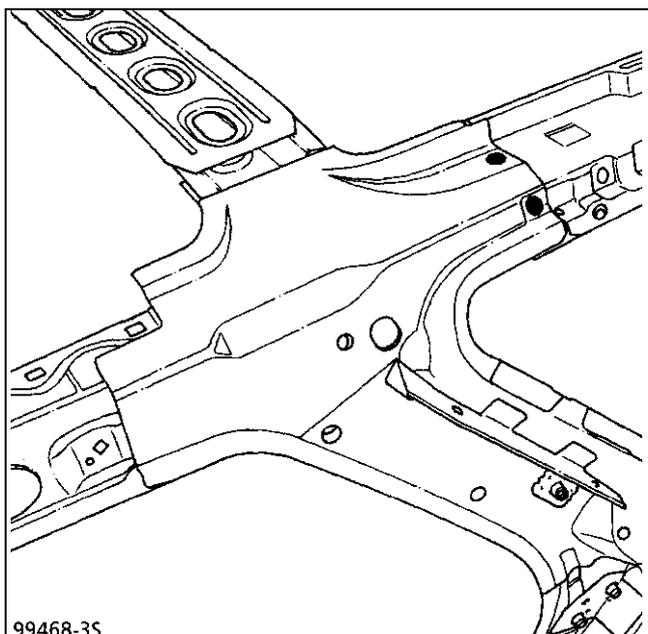
Сварка



ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена внутренней панели и усилителя задней продольной балки крыши

43 С



2 СОЕДИНЕНИЕ ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛИ С УСИЛИТЕЛЕМ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

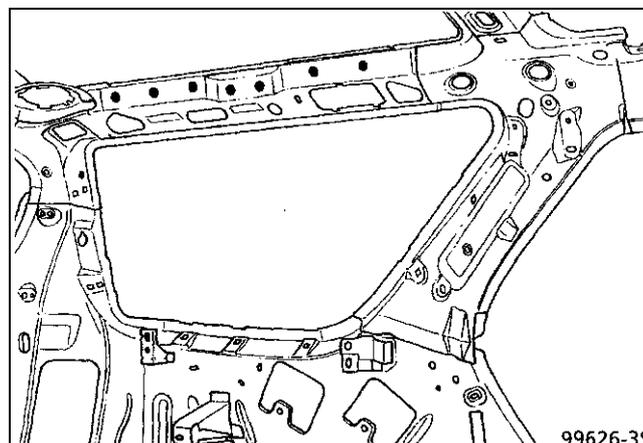
Толщина листового металла, мм

Внутренняя панель	0,7
Усилитель	1,0

Удаление сварных соединений

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

Сварка



ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена внутренней панели и усилителя задней продольной балки крыши

43 С

3 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

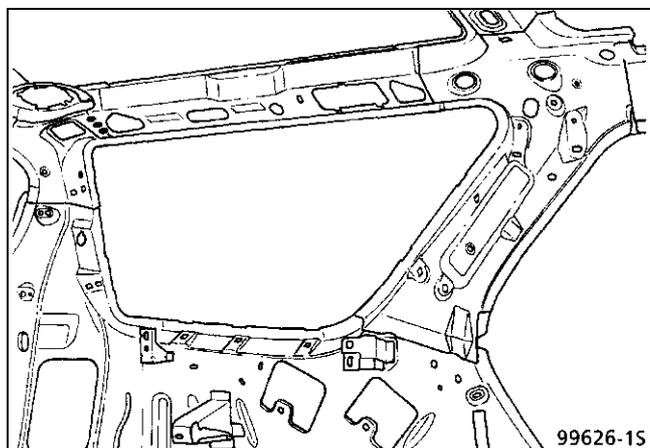
Толщина листового металла, мм

Удлинитель	0,7
Внутренняя панель	0,7

Удаление сварных соединений

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

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УГЛОВЫМ УСИЛИТЕЛЕМ

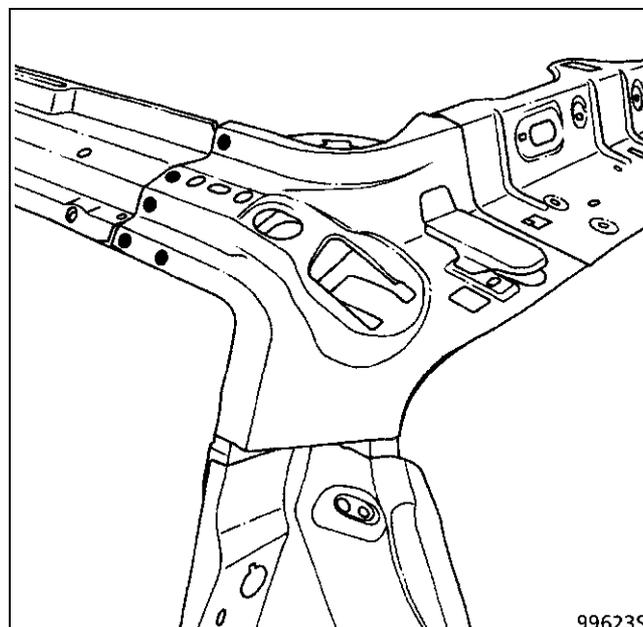
Толщина листового металла, мм

Угловой усилитель	1,2
Накладка порога	0,7

Удаление сварных соединений

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

Сварка



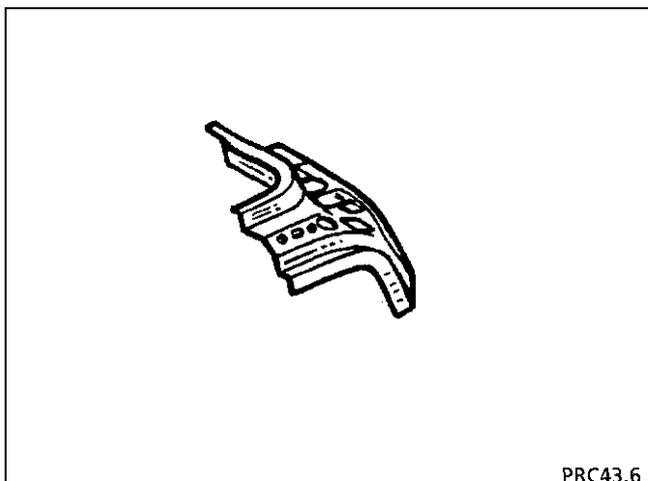
ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены крыши с верхней панелью боковины или панели крыла.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе, включающая в себя:

- обойму пластины,
- усилитель петли двери задка.



1 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ ВЕРХНЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

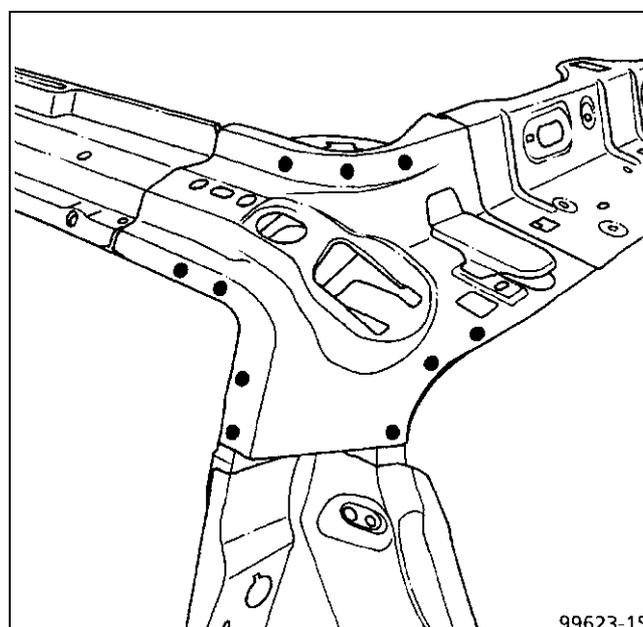
Колесная арка 0,7

Усилитель 1,2

Удаление сварных соединений

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

Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЫШИ

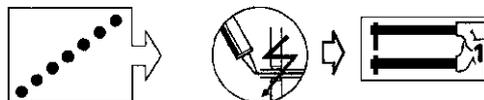
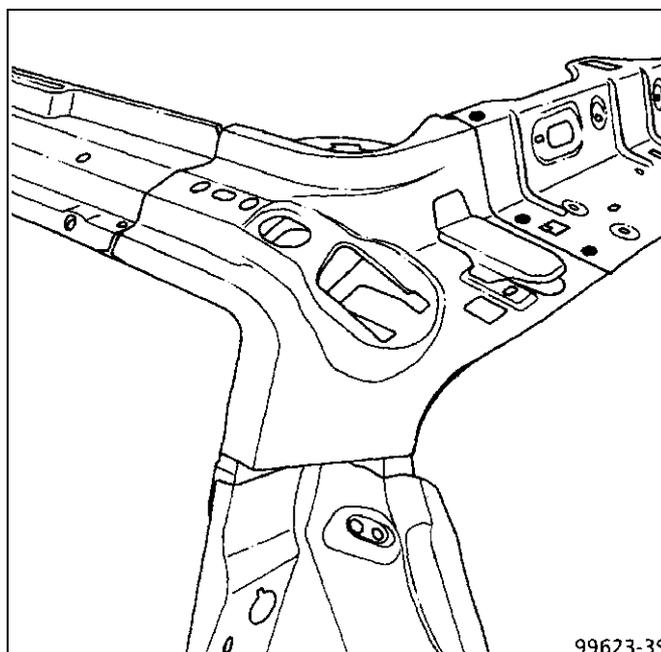
Толщина листового металла, мм

Поперечина	0,8
Усилитель	1,2

Удаление сварных соединений

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

Сварка

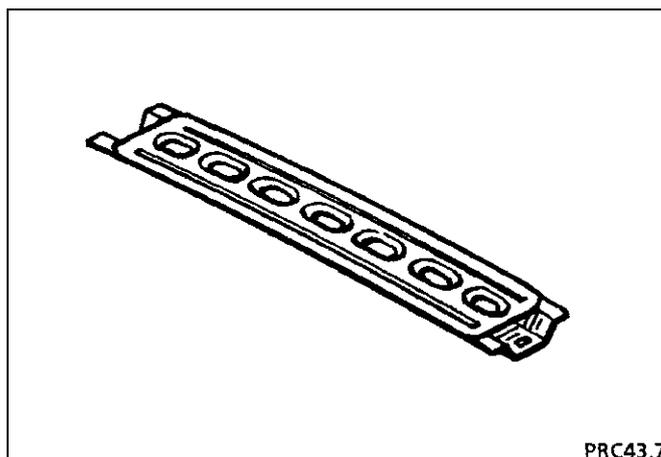


ВВЕДЕНИЕ

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

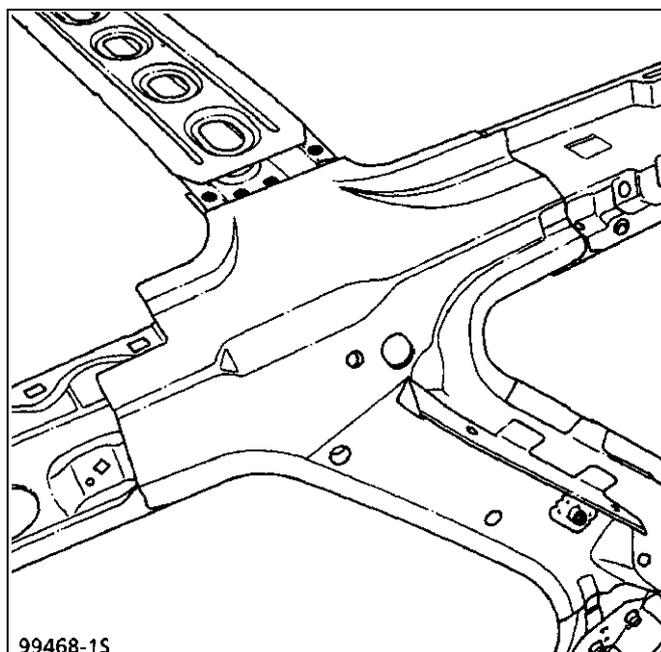
СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с внутренней панелью.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ЗАДНЕЙ СТОЙКИ КУЗОВА

См. операцию 43-В-4.



ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали является основной операцией при повреждениях от удара. Указания по замене даны в подразделах, касающихся замены средней стойки кузова и панели заднего крыла.

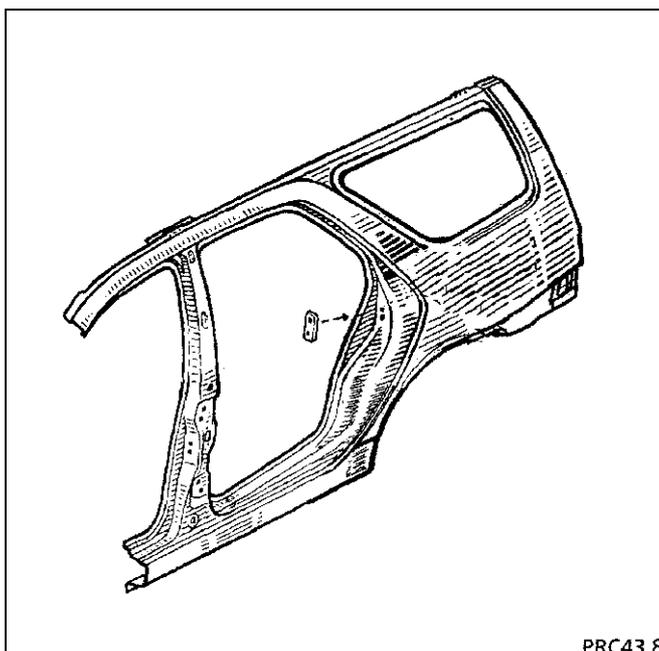
Для замены данной детали обратиться к операциям 43-D — 43-I руководства M.R. 308.

Полная замена данной детали требует снятия панели крыши.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилитель средней стойки кузова,
- шумоизоляцию,
- усилитель крепления фиксатора замка двери,
- усилитель крепежного ребра



ВВЕДЕНИЕ

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

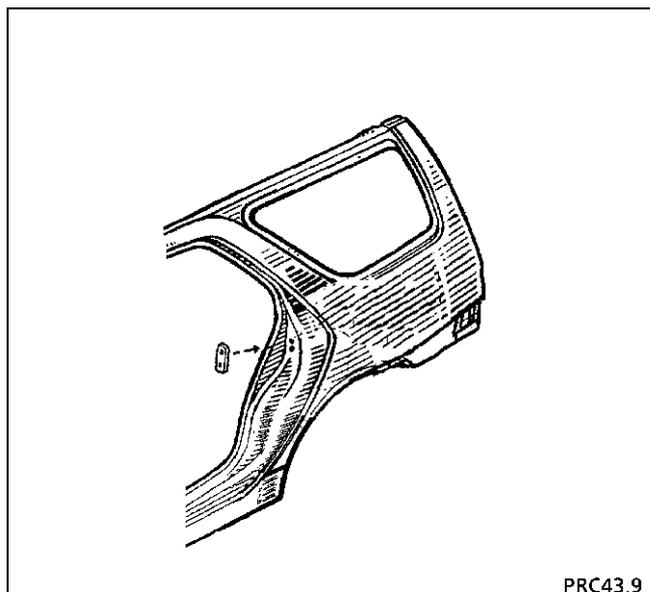
Замена данной детали может производиться двумя способами:

- 1 разрез по линиям А, В, С,
- 2 разрез по линиям А, В, D.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе, включающая в себя:

- усилитель крепежного ребра,
- усилитель крепления фиксатора замка двери,
- нижнюю часть наружной панели боковины кузова,
- шумоизолирующую обивку.



1 ВЫРЕЗ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

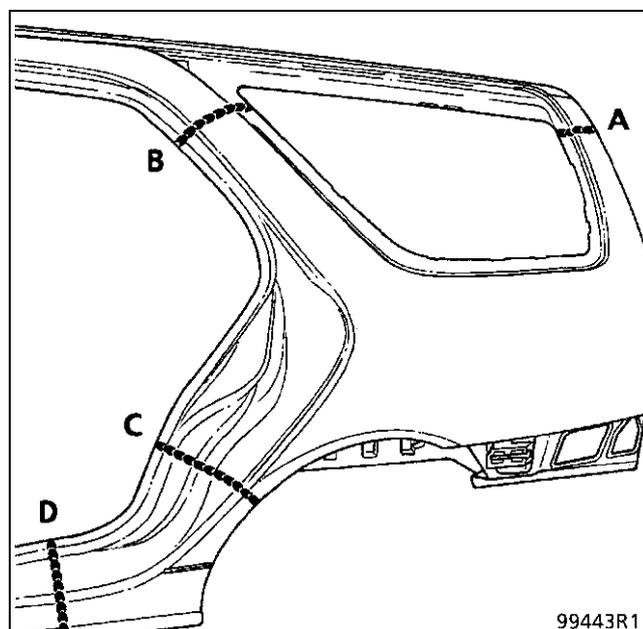
Панель крыла 0,80

Удаление сварных соединений



Разрез А = 130 мм
 Разрез В = 215 мм
 Разрез С = 270 мм
 Разрез D = 380 мм

Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

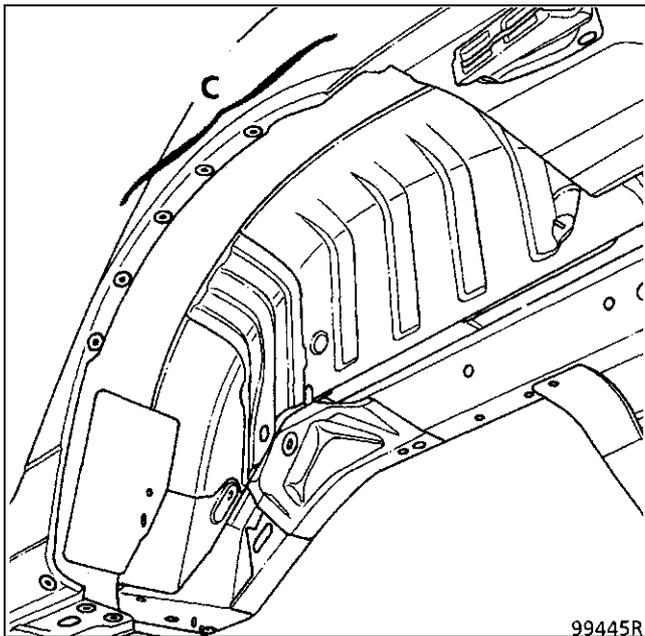
Панель крыла в сборе	0,8
Наружная колесная арка	0,7
Усилитель стойки двери	1,2
Задний пол	0,7

Удаление сварных соединений

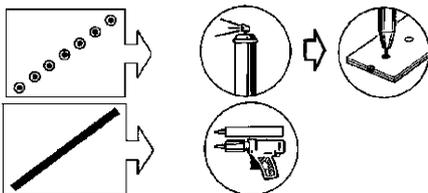


16 точек электросварки листа толщиной 0,8.
В месте (С) для отсоединения панели крыла разогреть клеевой шов ремонтным феном.

Сварка

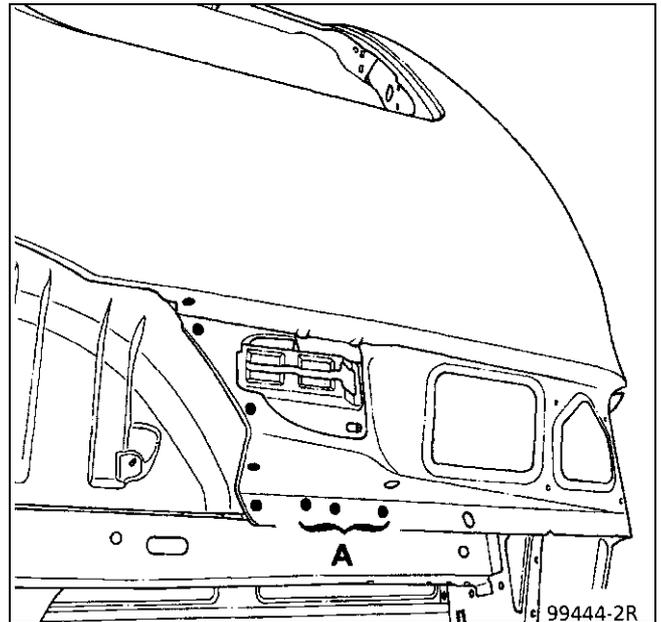


99445R

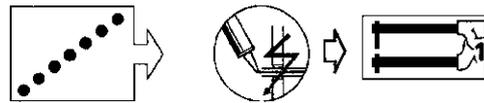


ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (С) перед установкой панели крыла нанести валик клеевой мастики.



99444-2R



ПРИМЕЧАНИЕ:

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

3 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

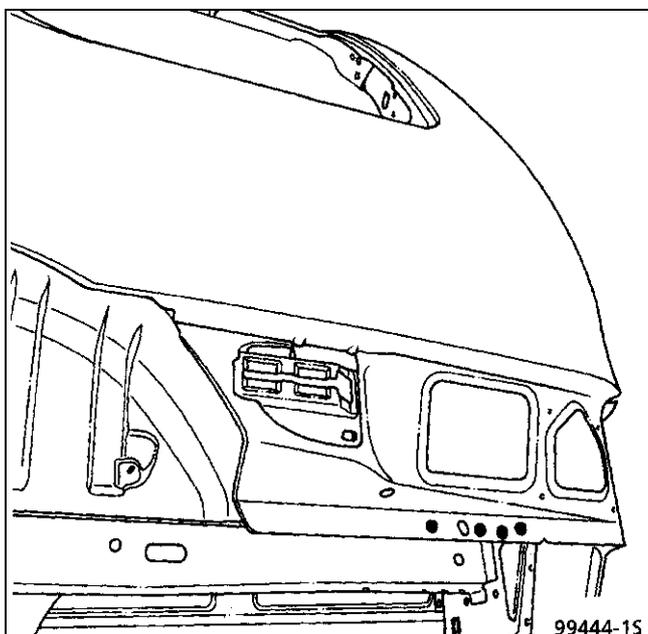
Панель крыла	0,8
Удлинитель наружной колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листов толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

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

4 СОЕДИНЕНИЕ С ПРАВОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

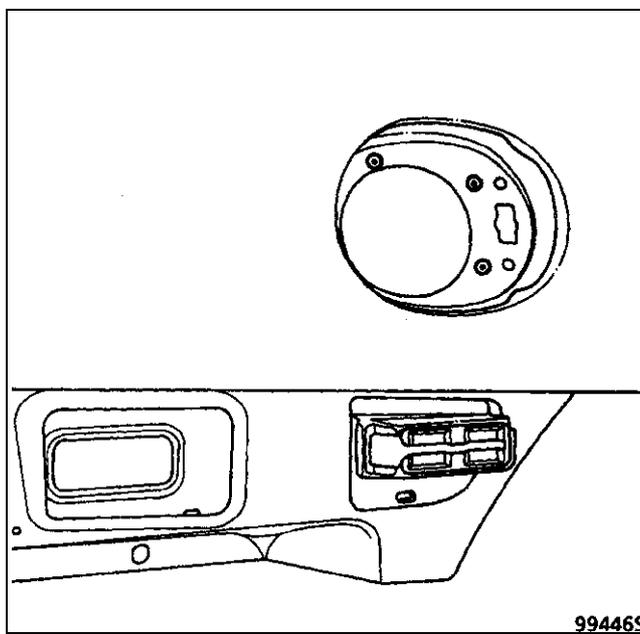
Панель крыла	0,8
Колесная арка	0,8

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листов толщиной 0,8

Сварка



5 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ С НАКЛАДКОЙ

Толщина листового металла, мм

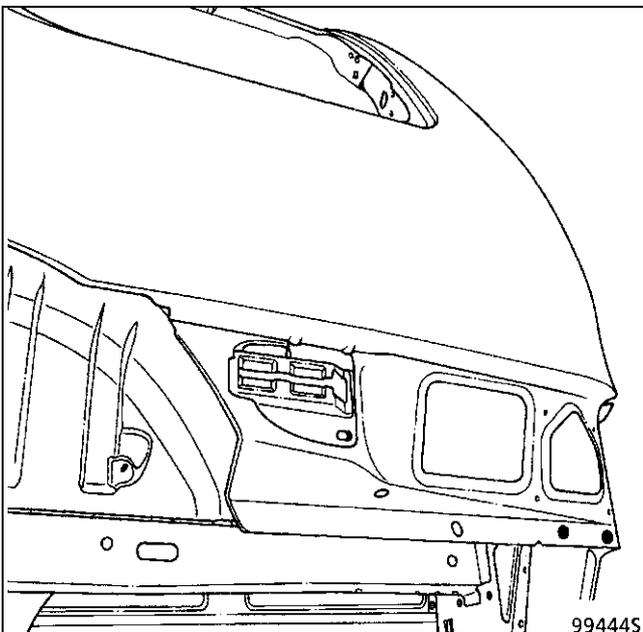
Накладка	0,7
Панель задка	0,8

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листов толщиной 0,8

Сварка



6 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Толщина листового металла, мм

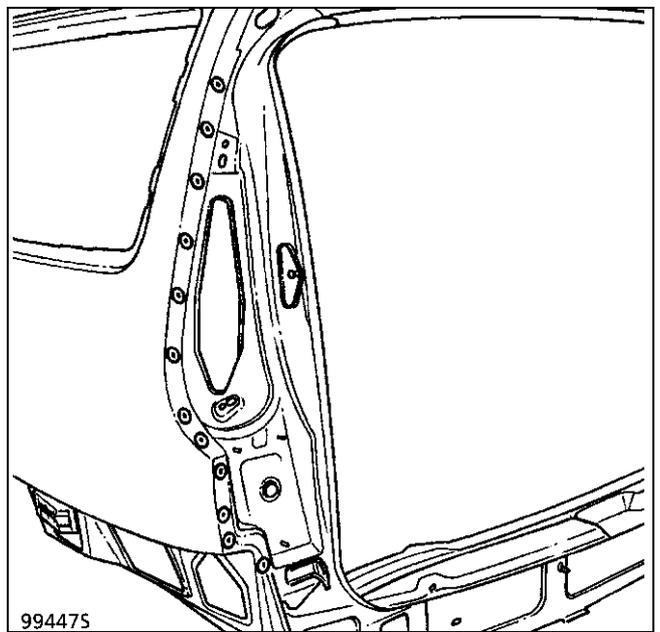
Панель крыла	0,8
Панель крепления заднего фонаря	0,7

Удаление сварных соединений



12 точек электросварки листов толщиной 0,8

Сварка



7 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ ЗАДНЕЙ ДВЕРИ

Толщина листового металла, мм

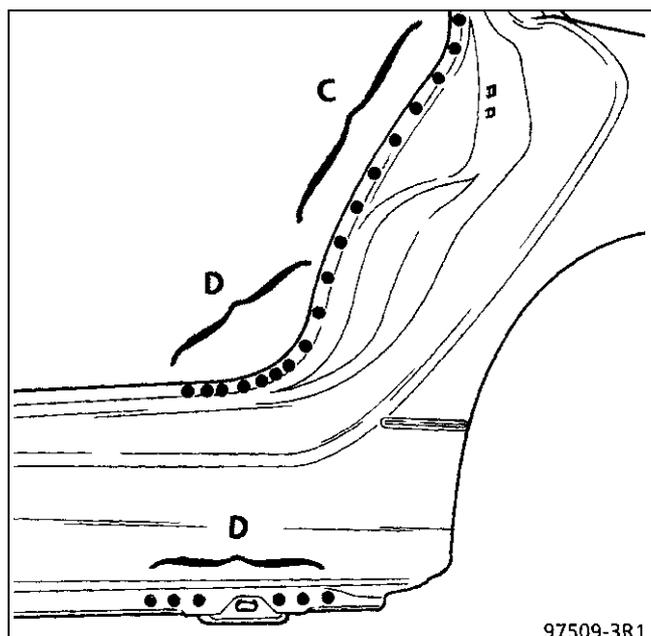
Панель крыла в сборе	0,8
Усилитель стойки задней двери	1,2
Накладка задней части порога кузова	1,5
Кронштейн крепления заднего моста	2,0

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листов толщиной 0,8 при выполнении разреза по линии (C).
25 точек электросварки при выполнении разреза по линии (D).

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (C) 8 точек электросварки листов трех толщин: 0,8+1,2+0,7.
В месте (D) 25 точек электросварки листов трех толщин: 0,8+1,5+1,2.

8 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ БОКОВИНЫ КУЗОВА

Толщина листового металла, мм

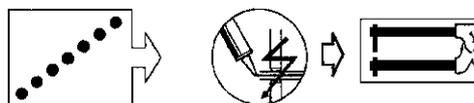
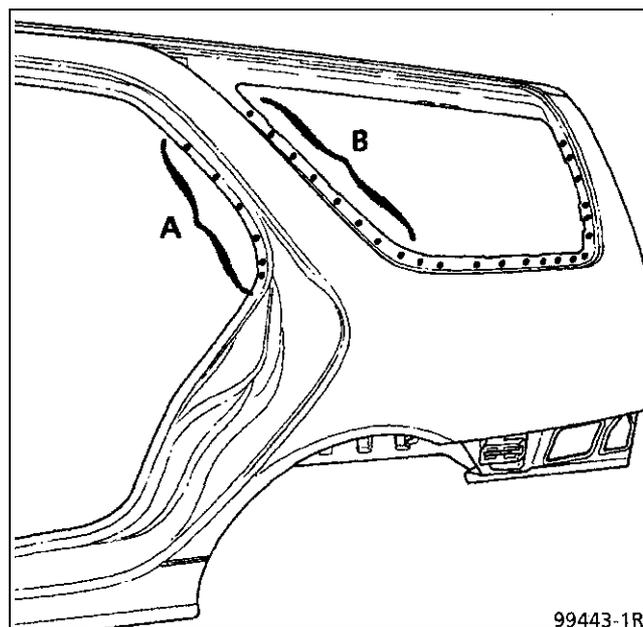
Панель крыла в сборе	0,8
Верхняя часть внутренней панели боковины кузова	0,7
Нижняя часть внутренней панели боковины кузова	1,0

Удаление сварных соединений



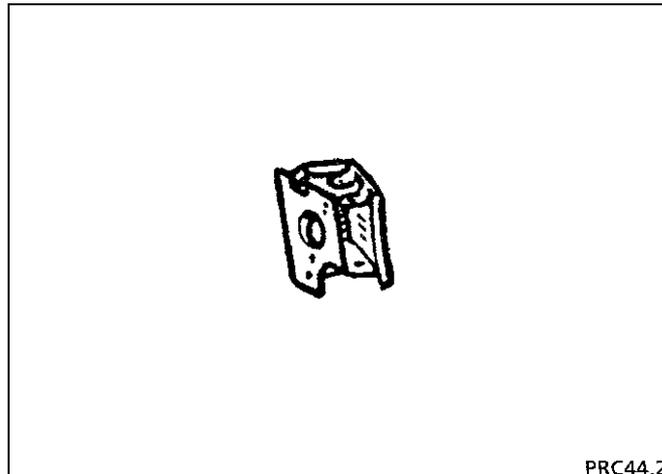
29 точек электросварки листов толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (A) 4 точки электросварки листов трех толщин: 0,80+1,2+0,70.
В месте (B) 8 точек электросварки листов трех толщин: 0,80+1,2+0,70.



СНЯТИЕ

Отверните три гайки крепления.
Отсоедините наклеенную деталь.

УСТАНОВКА

Нанесите валик клеевой мастики.
Установите деталь.
Заверните гайки крепления.

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Частичная замена панели крепления заднего фонаря

44 С

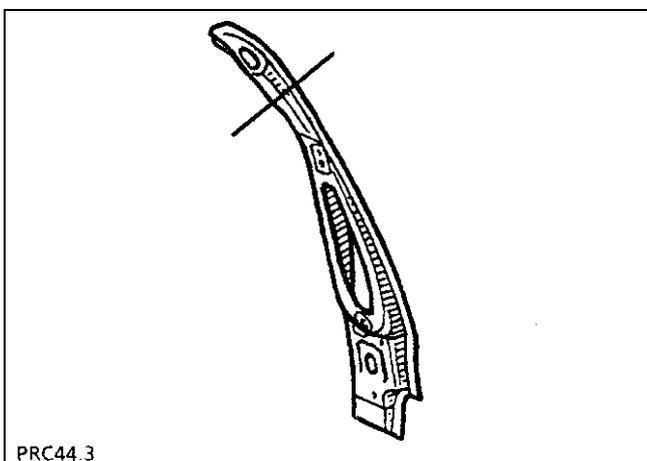
ВВЕДЕНИЕ

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

ПРИМЕЧАНИЕ: Полная замена данной детали требует отпайки и зачистки шлифовальным кругом швов сварки М.А.С. с панелью крыши.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с кронштейном шаровой опоры и лапкой крепления бампера.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

Панель крыла	0,8
Панель крепления заднего фонаря	0,7

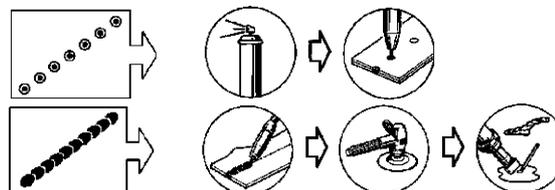
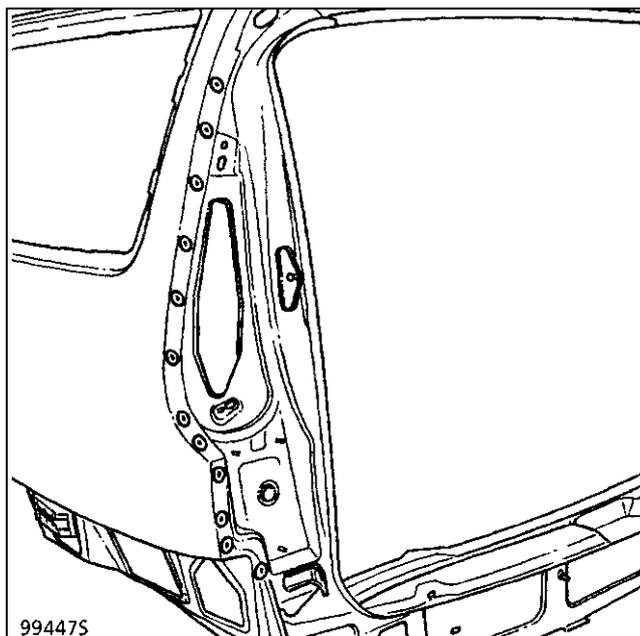
Удаление сварных соединений



Разрез: 110 мм

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

Сварка



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Частичная замена панели крепления заднего фонаря

44 С

2 СОЕДИНЕНИЕ В ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА

Толщина листового металла, мм

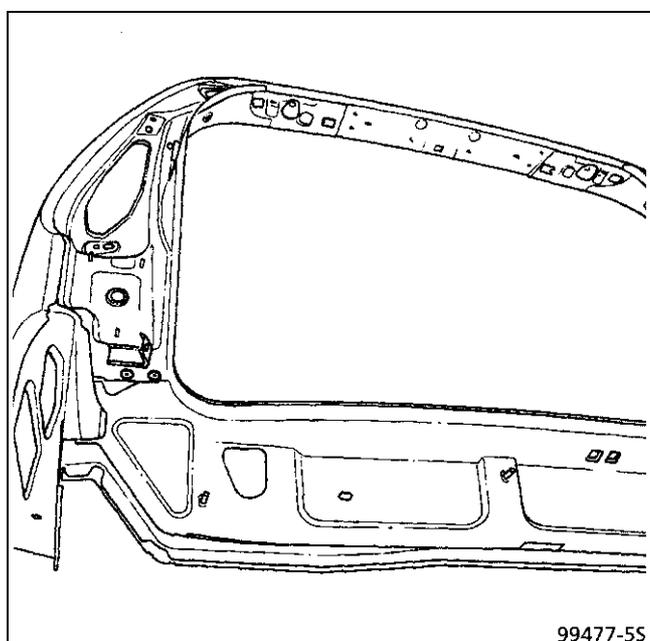
Панель задка	0,7
Панель крепления заднего фонаря	0,8

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ НИЖНЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

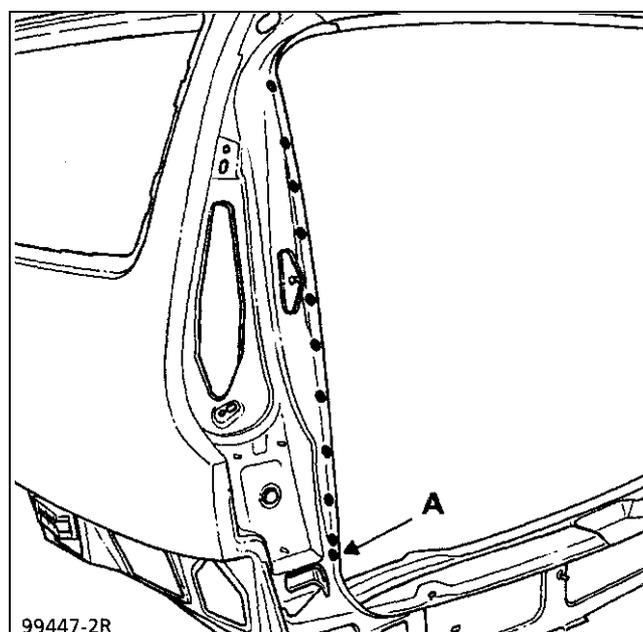
Удлинитель наружной колесной арки	0,7
Панель крепления заднего фонаря	0,8

Удаление сварных соединений



12 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



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

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Полная замена панели крепления заднего фонаря

44 С

4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА (верхняя часть)

Толщина листового металла, мм

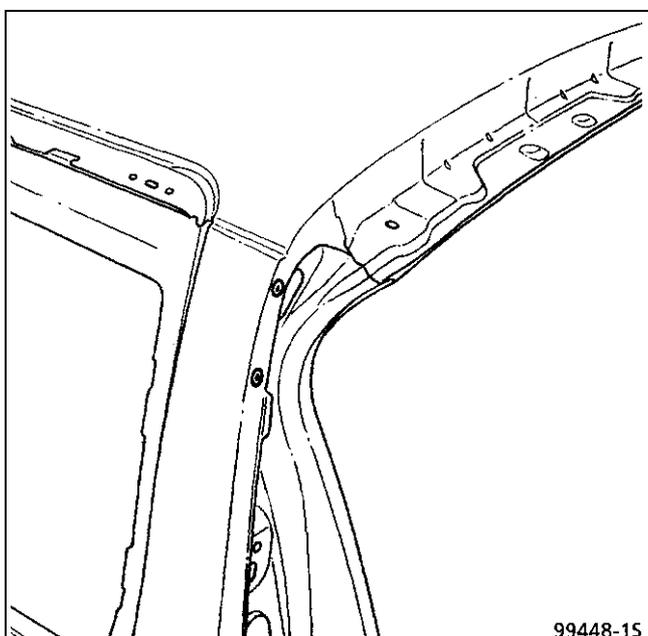
Панель крыла 0,8

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



99448-1S



5 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УГЛОВЫМ УСИЛИТЕЛЕМ

Толщина листового металла, мм

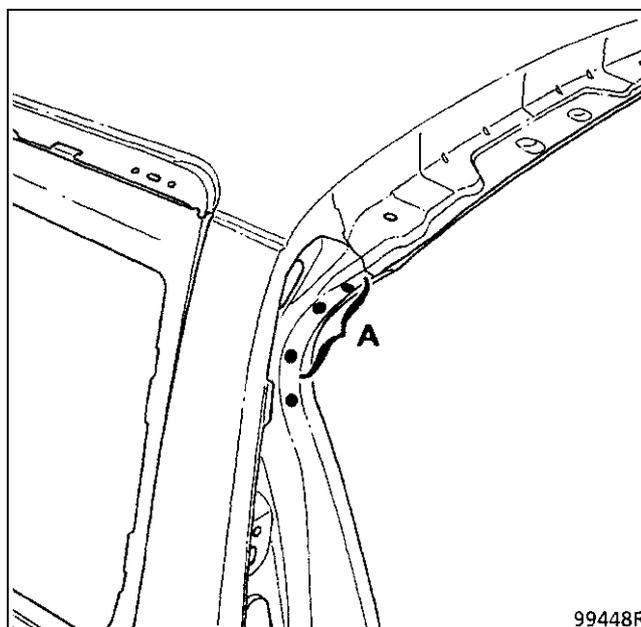
Угловой усилитель 1,2
Панель крепления заднего фонаря 0,8

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



99448R



ПРИМЕЧАНИЕ: в месте (А) три точки сварки листов трех толщин: 0,8+1,2+0,7.

6 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

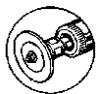
Толщина листового металла, мм

Панель КРЫШИ	0,9
Панель крепления заднего фонаря	0,8

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 0,9

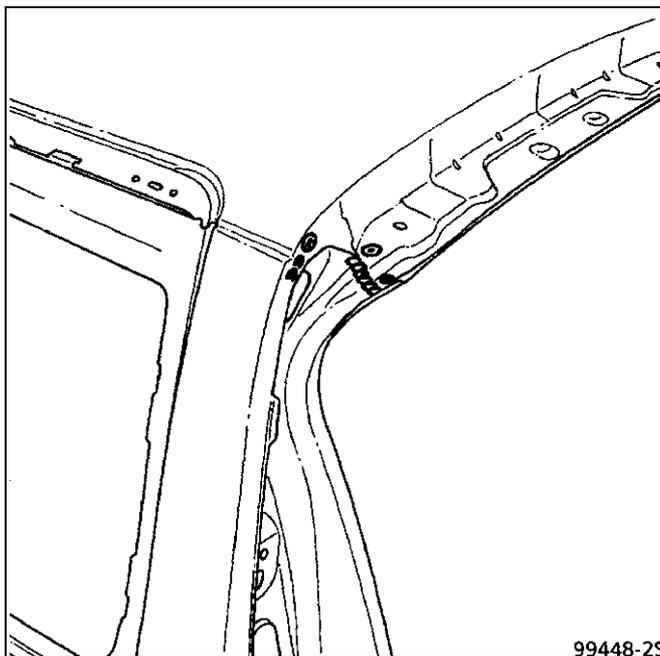


1 шов сварки в защитной среде М.А.С.:
20 мм

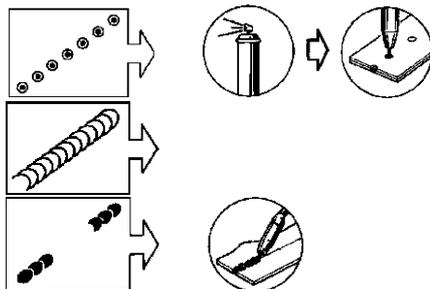


Отпайка 1 паяного шва: 70 мм.

Сварка



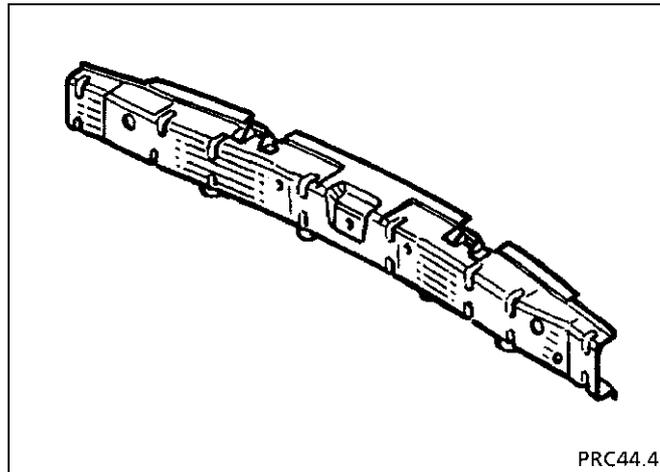
99448-2S



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена поперечины крепления ударопоглощающего элемента

44 D



СНЯТИЕ

Отверните четыре гайки крепления.

УСТАНОВКА

Установите поперечину.
Заверните гайки.

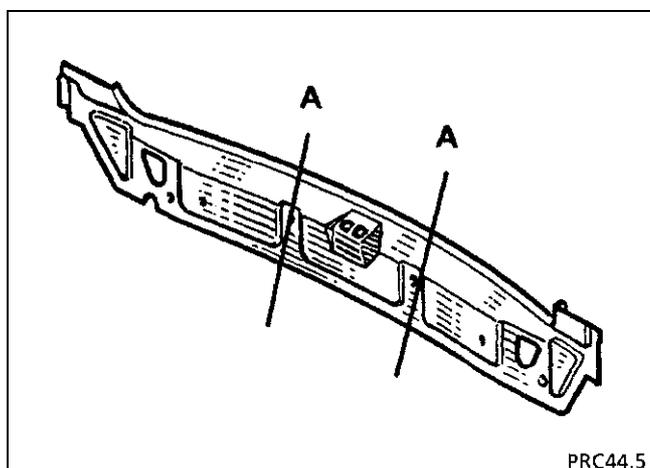
ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от удара сзади или дополнительной операцией при повреждении от бокового удара.

Данная деталь может заменяться частично с разрезом по линиям (A).

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь без комплектующих.



ИЛИ



1 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНЕЙ ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

Панель крыла	0,8
Панель задка	0,7

Удаление сварных соединений

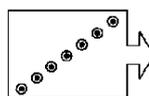
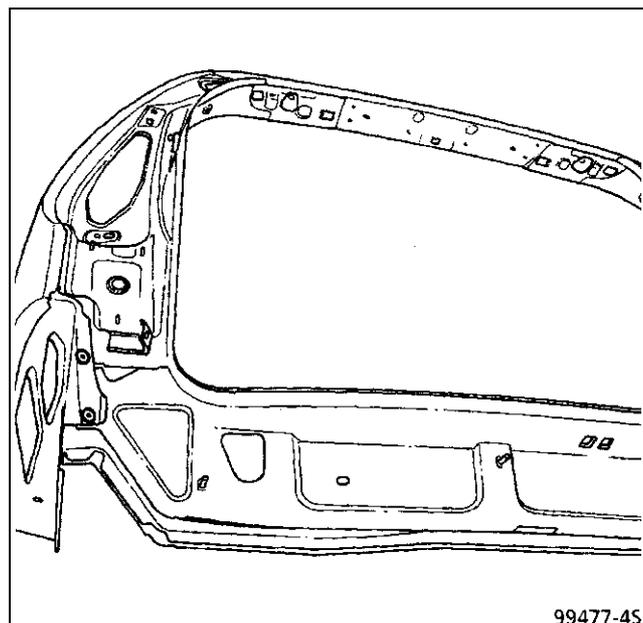


ИЛИ



2 точки электросварки листа толщиной 0,8 с каждой стороны

Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

Толщина листового металла, мм

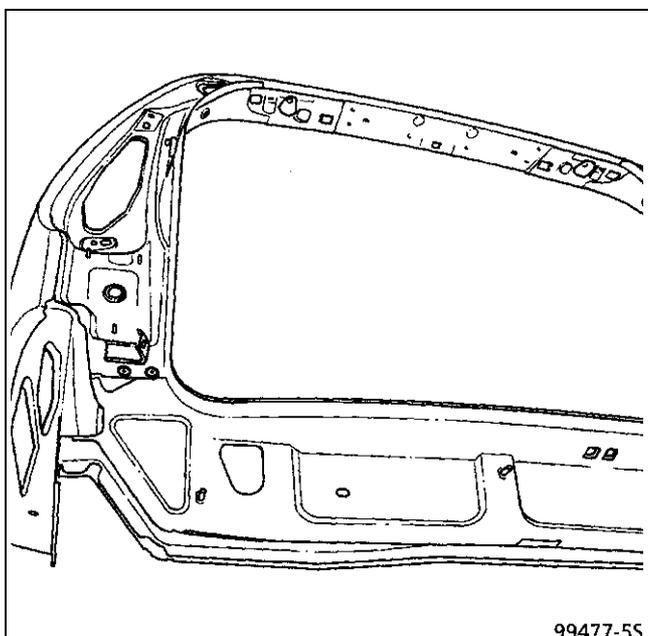
Панель крепления заднего фонаря	0,8
Панель задка	0,8

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 0,8 с каждой стороны

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С НИЖНЕЙ НАКЛАДКОЙ

Толщина листового металла, мм

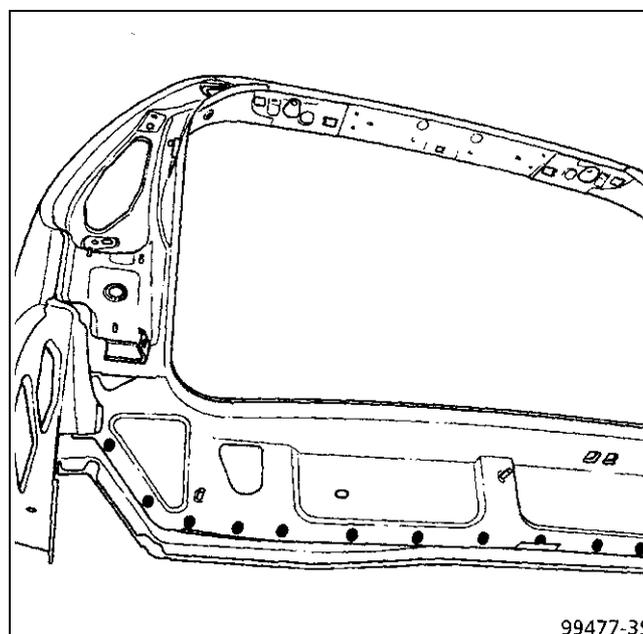
Нижняя накладка	0,7
Панель задка	0,8

Удаление сварных соединений



21 точка электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ ПОЛА

Толщина листового металла, мм

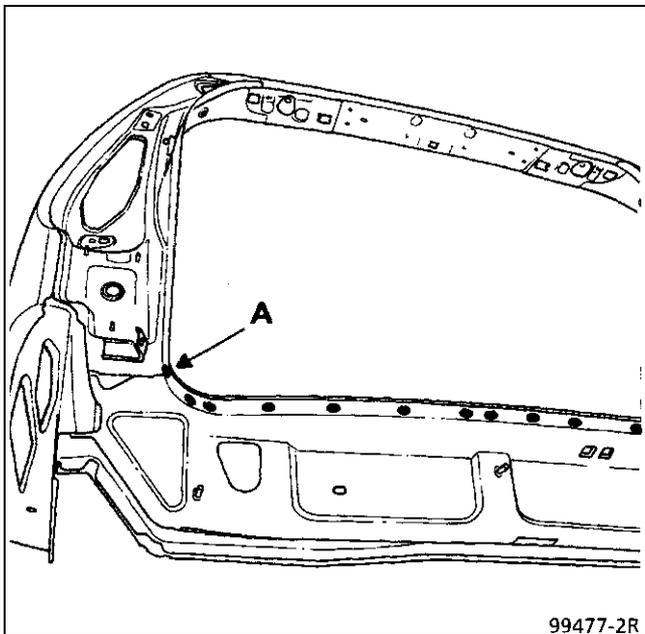
Панель задка	0,7
Удлинитель пола	1,2

Удаление сварных соединений



18 точек электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



В месте (A) одна точка сварки листов трех толщин: 0,8+0,8+1,2.

5 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ ЛОНЖЕРОНА

Толщина листового металла, мм

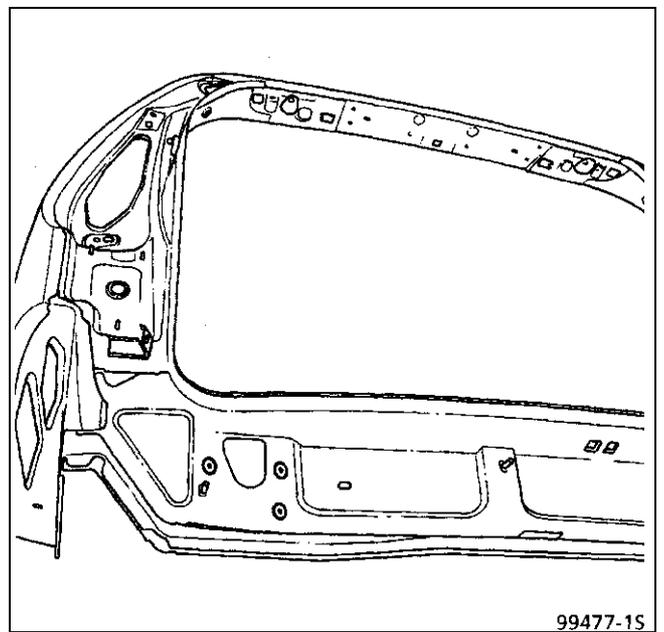
Панель задка	0,7
Удлинитель лонжерона	1,2

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 0,8 с каждой стороны.

Сварка



6 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ ПОПЕРЕЧИНЫ

Толщина листового металла, мм

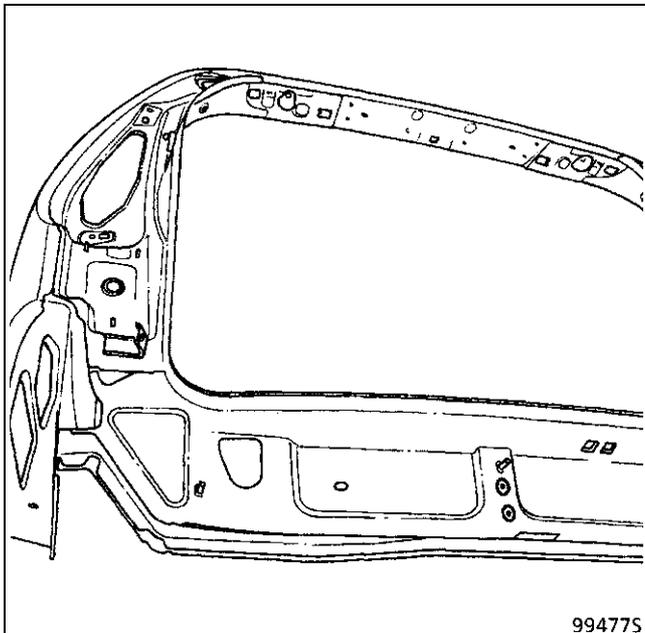
Панель задка	0,7
Усилитель поперечины	1,2

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 0,8 с каждой стороны

Сварка



7 ВЫРЕЗ ЗАМЕНЯЕМОЙ ДЕТАЛИ

Толщина листового металла, мм

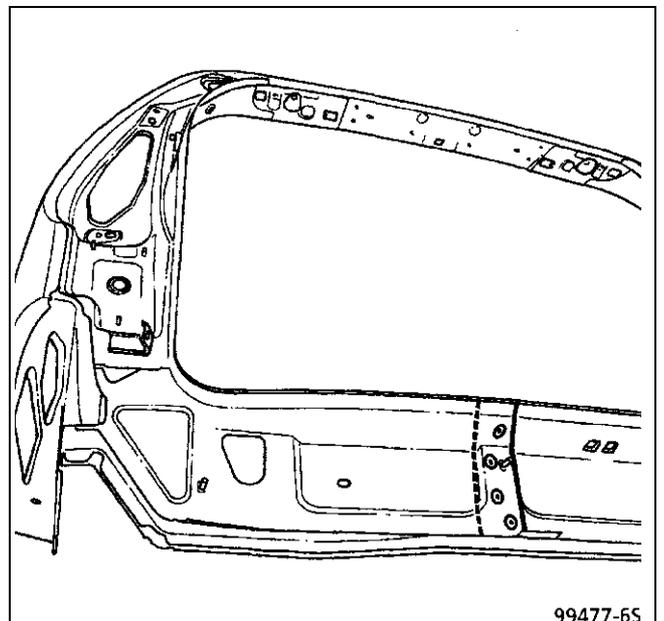
Панель задка	0,7
--------------	-----

Удаление сварных соединений



Разрез на длине 190 мм

Сварка

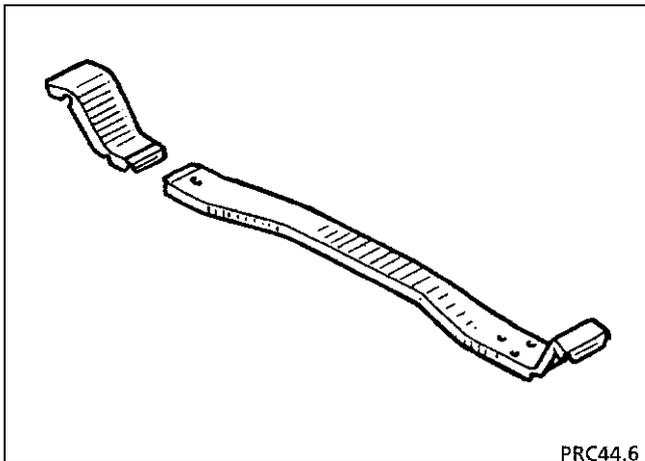


ВВЕДЕНИЕ

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

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь без комплектующих.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА

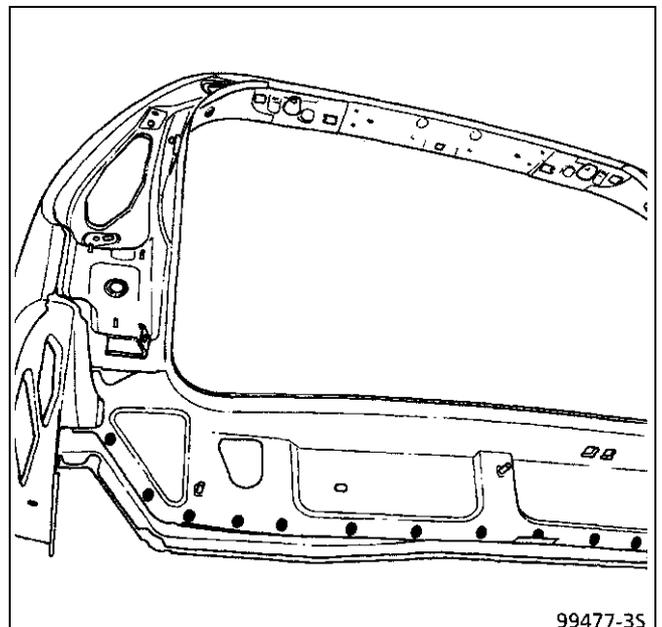
Толщина листового металла, мм

Нижняя накладка	0,7
Панель задка	0,8

Удаление сварных соединений

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

Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

Толщина листового металла, мм

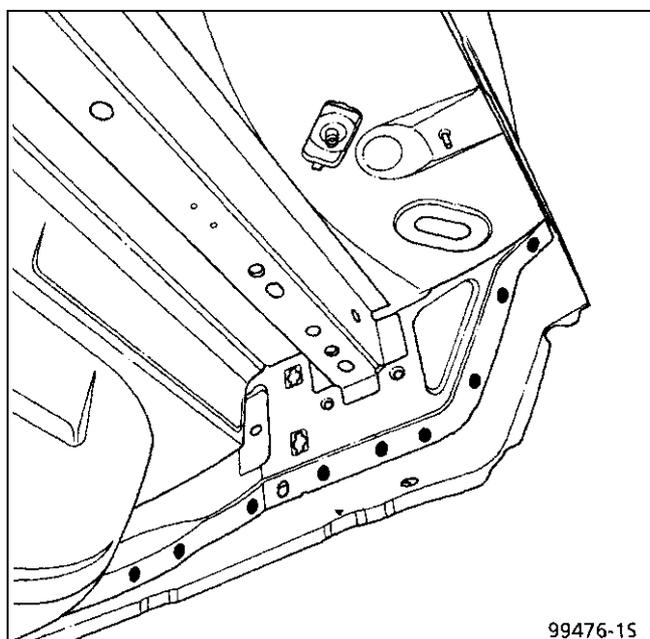
Нижняя накладка	0,7
Задняя поперечина	1,2

Удаление сварных соединений



22 точки электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

Толщина листового металла, мм

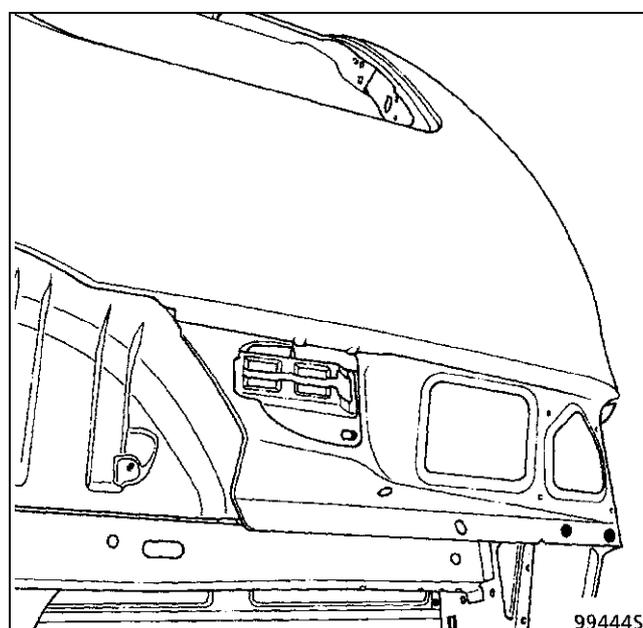
Нижняя накладка	0,7
Панель крыла	0,8

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа толщиной 0,8 с каждой стороны

Сварка

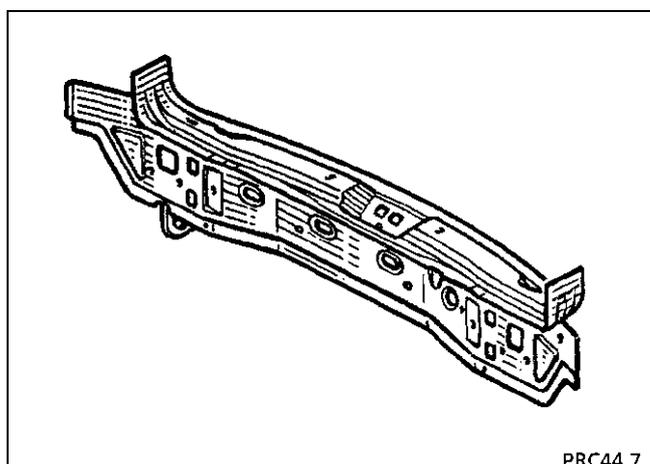


ВВЕДЕНИЕ

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

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

- задняя поперечина,
- удлинитель пола,
- удлинители лонжеронов,
- усилители поперечины,
- буксировочная проушина.



PRC44.7

ПРИМЕЧАНИЕ: при замене поперечины установить накладки на удлинители лонжеронов. Накладки заказываются отдельно.

После сборки поперечины с панелью задка напылить во внутренние полости губчатый полиуретан.

1 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

Удлинитель пола	1,2
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений

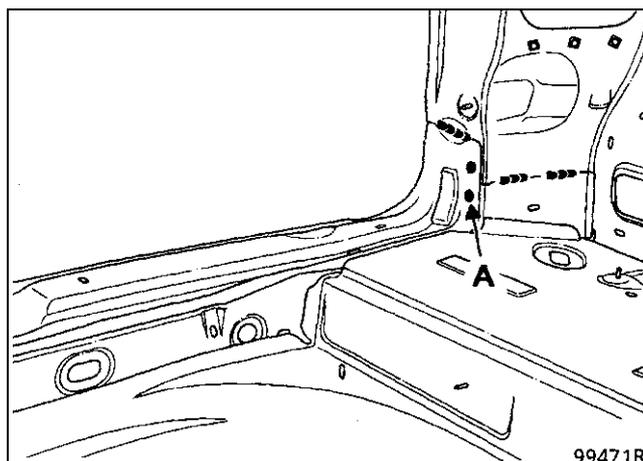


2 точки электросварки листа толщиной 1,2 с каждой стороны

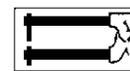
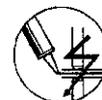
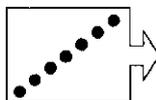
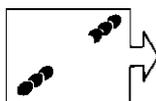


3 сварных шва длиной 30 мм

Сварка



99471R



ПРИМЕЧАНИЕ: в месте (A) одна точка сварки листов трех толщин: 1,2+0,7×1,2.

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена задней поперечины кузова

44 G

2 СОЕДИНЕНИЕ С ПОЛОМ

Толщина листового металла, мм

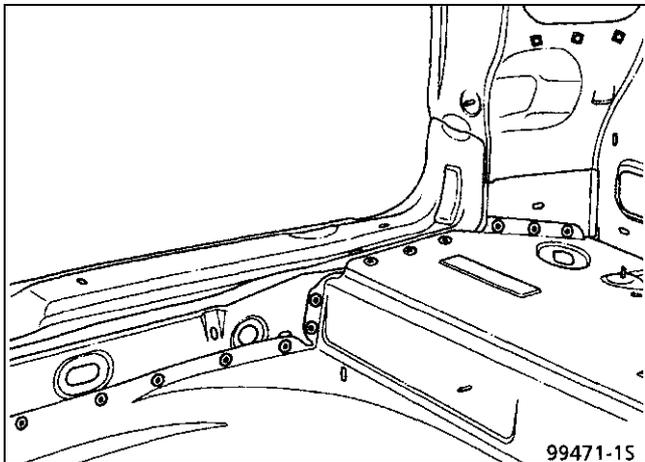
Пол	0,7
Поперечина	1,2

Удаление сварных соединений



26 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ

Толщина листового металла, мм

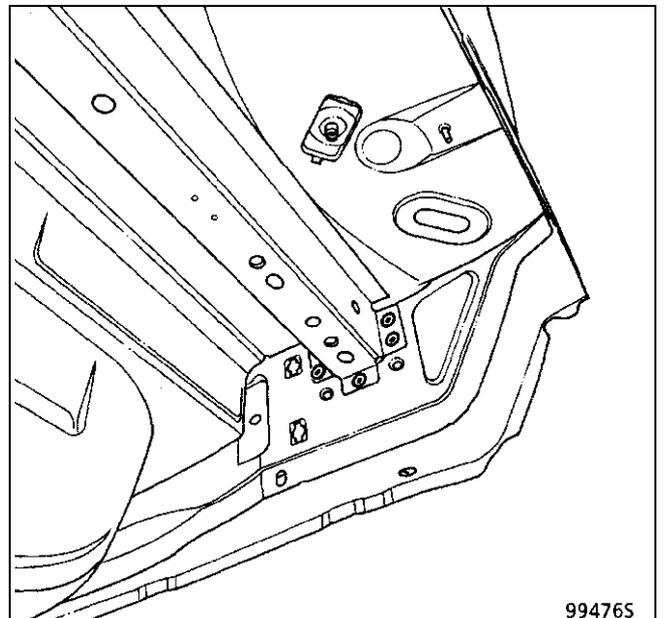
Лонжерон	1,2
Поперечина	1,2

Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листа толщиной 0,7 с каждой стороны

Сварка

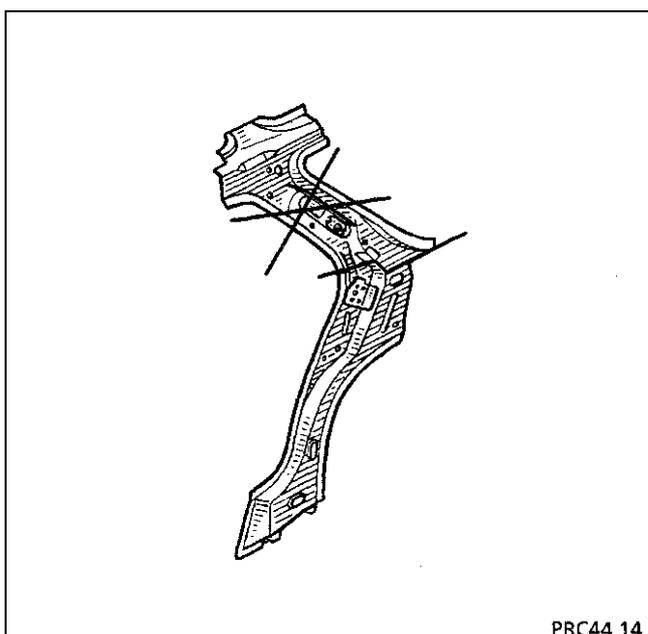


ВВЕДЕНИЕ

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

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с приваренными крепежными гайками.



Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листа толщиной 1,2

1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

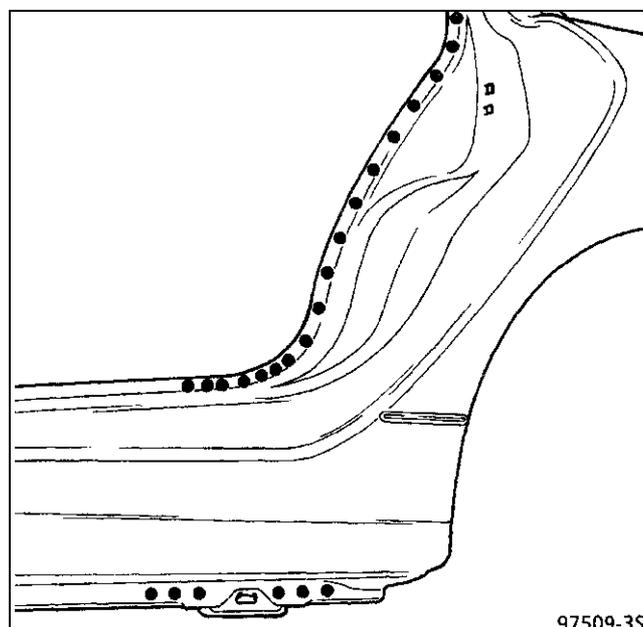
Толщина листового металла, мм

Панель крыла	0,8
Усилитель стойки	1,2
Накладка порога	1,5
Кронштейн крепления заднего моста	2,0

Удаление сварных соединений

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

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: сварку производить при установке панели крыла.

2 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

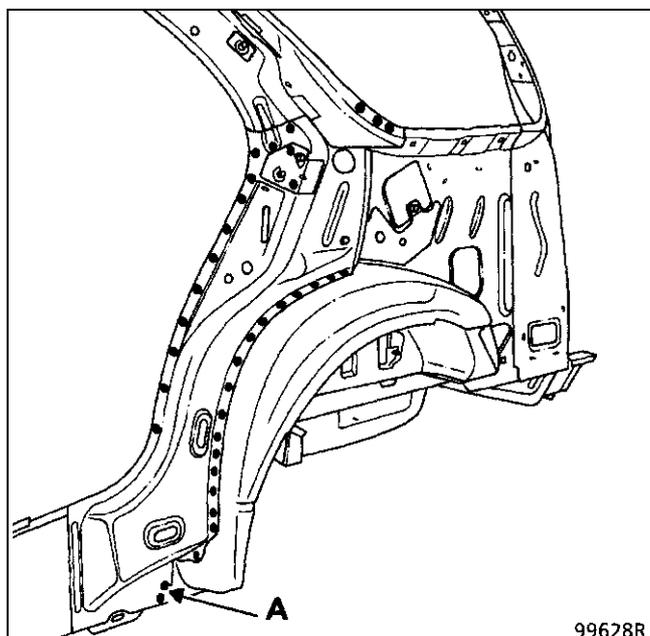
Усилитель стойки задней двери	1,2
Наружная колесная арка	0,7
Панель крыла	0,8

Удаление сварных соединений



39 точек электросварки листа толщиной 1,2

СВАРКА



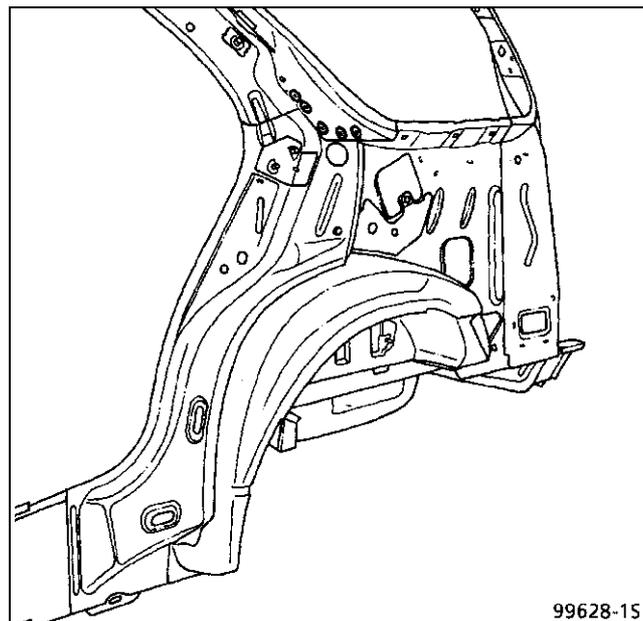
ПРИМЕЧАНИЕ: сварку выполнять при установке панели крыла, кроме места (А), где сварка производится по листам трех толщин.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ЧАСТЬЮ УСИЛИТЕЛЯ СТОЙКИ ДВЕРИ

Толщина листового металла, мм

Верхняя часть усилителя стойки двери	1,2
Нижняя часть усилителя стойки двери	1,2

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

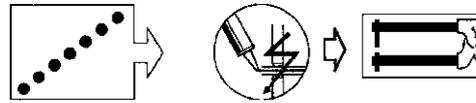
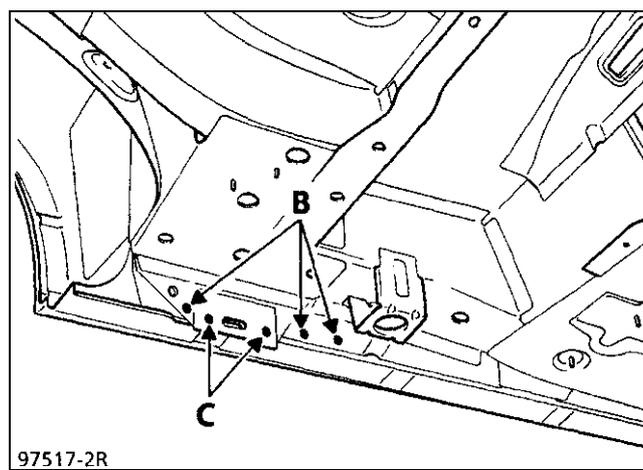
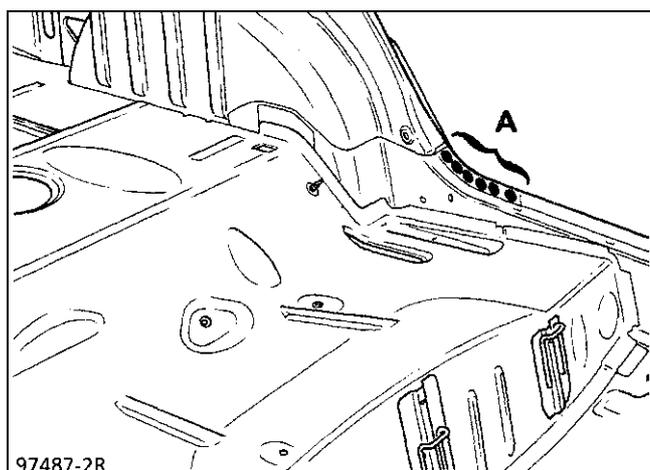
Накладка задней части порога	1,0
Усилитель стойки задней двери	1,2
Усилитель под установку домкрата	1,5
Кронштейн крепления заднего моста	2,0
Панель порога кузова	0,8

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.

ВВЕДЕНИЕ

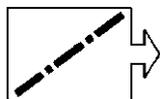
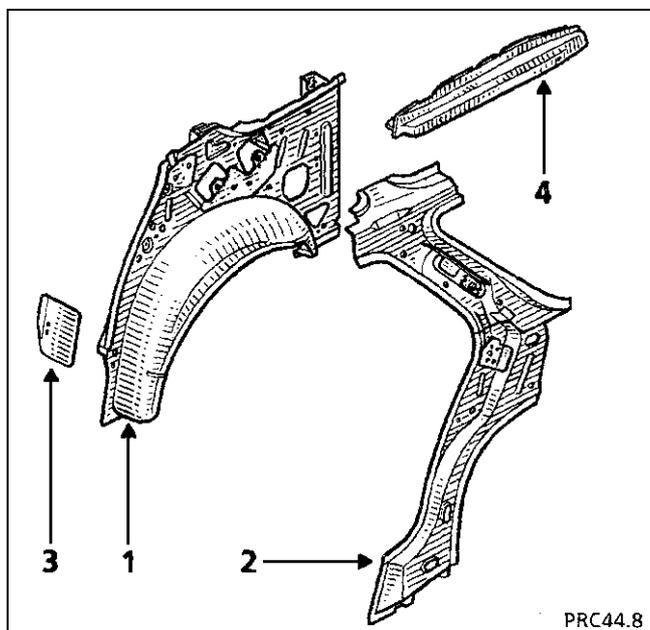
Замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыла.

Она требует также замены усилителя колесной арки, усилителя стойки двери и усилителя боковины кузова на автомобилях в 7-местном варианте.

Данная деталь может также заменяться частично.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА:

- 1 Колесная арка
- 2 Усилитель стойки двери
- 3 Усилитель колесной арки
- 4 Усилитель боковины кузова



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫЛА

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

Сварку производить при установке панели крыла (см. операцию 44 А).

2 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

Усилитель колесной арки	1,2
Наружная колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений

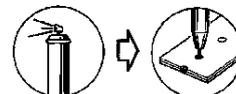
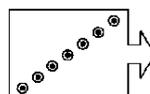
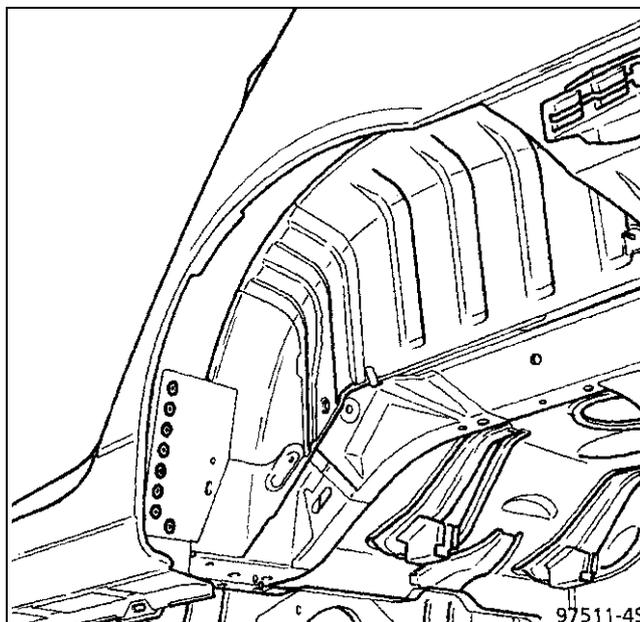


7 точек электросварки листа толщиной 1,2



2 сварных шва длиной 60 мм и 40 мм

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С УСИЛИТЕЛЕМ СТОЙКИ ДВЕРИ

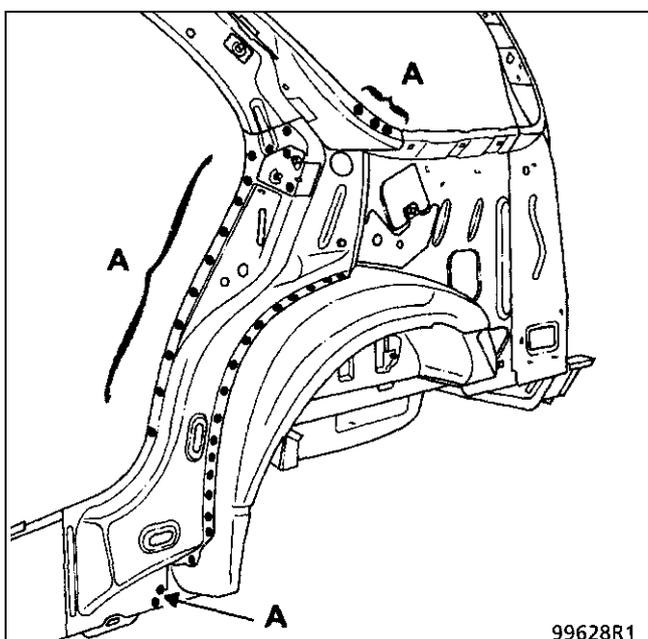
Толщина листового металла, мм

Наружная колесная арка	0,7
Усилитель стойки двери	1,2
Панель крыла	0,8

Удаление сварных соединений

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

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

Данное сварное соединение выполняется только после удаления соединения верхней части усилителя стойки двери. Сварку выполнять до установки панели крыла, кроме места (А), где производится точечная сварки по листам трех толщин: 0,7+1,2+0,8.

4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ПОЛОМ

Толщина листового металла, мм

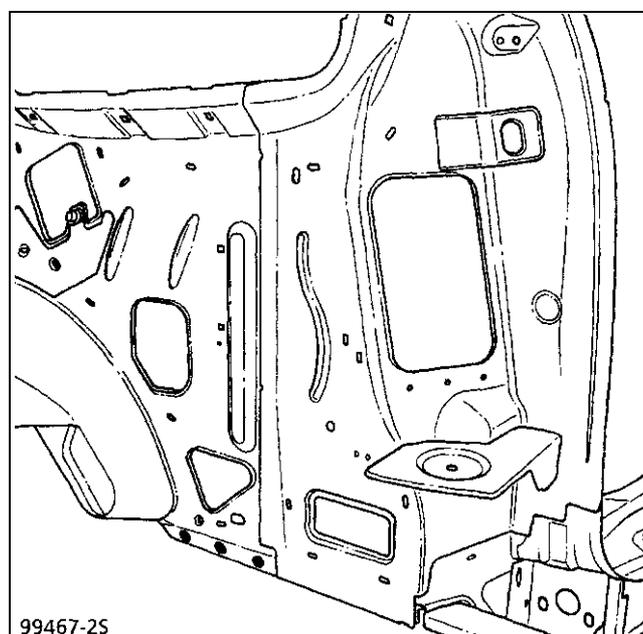
Колесная арка	0,7
Задний пол	0,7

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: Выполняется точечная сварки по листам трех толщин: 0,7+0,7+0,8 при установке панели крыла.

5 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

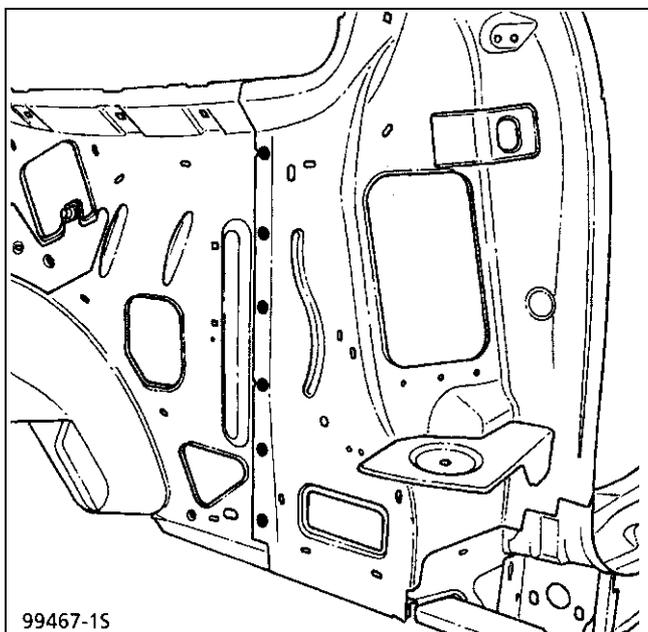
Удлинитель колесной арки	0,7
Колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



6 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

Наружная колесная арка	0,7
Колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений

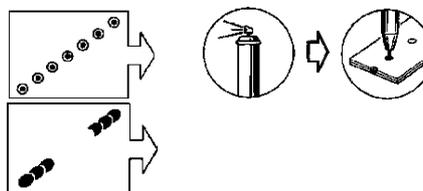
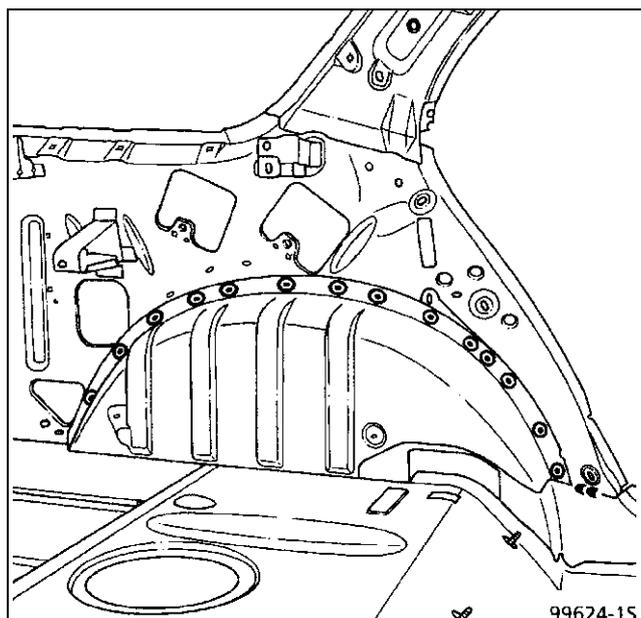


18 точек электросварки листа толщиной 0,7



2 сварных шва длиной 20 мм

Сварка



7 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ СТОЙКИ

Толщина листового металла, мм

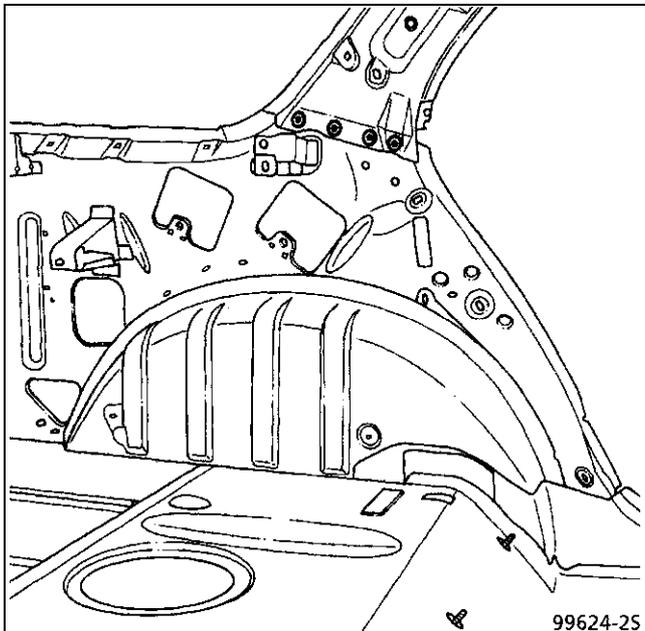
Внутренняя панель стойки	0,7
Колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



8 ВЫРЕЗ ДЕТАЛИ ПРИ ЧАСТИЧНОЙ ЗАМЕНЕ

Толщина листового металла, мм

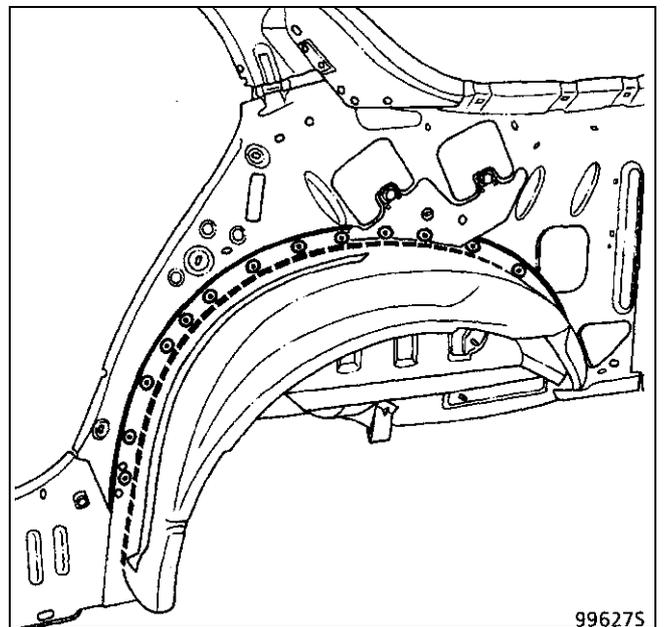
Наружная колесная арка	0,7
------------------------	-----

Удаление сварных соединений



1000 мм

Сварка



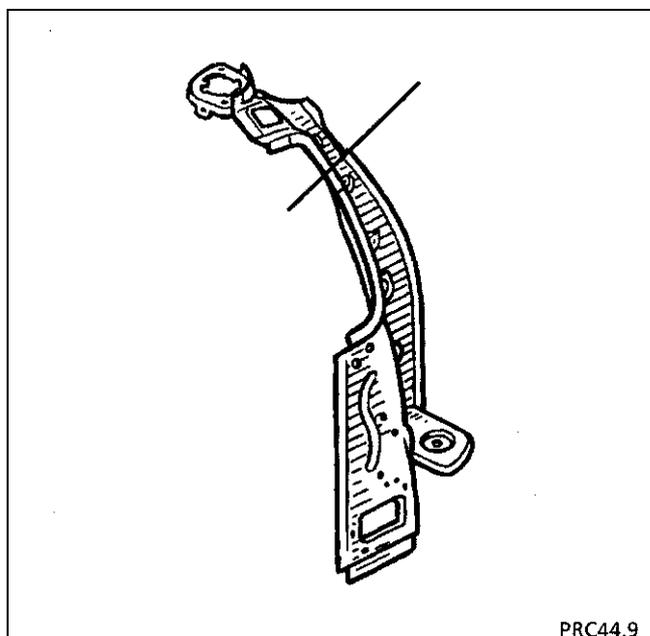
ВВЕДЕНИЕ

Полная замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыши или верхней панели боковины кузова.

Частичная замена данной детали производится в дополнение к операции замены панели крыла или панели крепления заднего фонаря.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с нижней угловой косынкой, кронштейном крепления громкоговорителя и удлинителем верхней колесной арки.



1 СОЕДИНЕНИЕ С КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

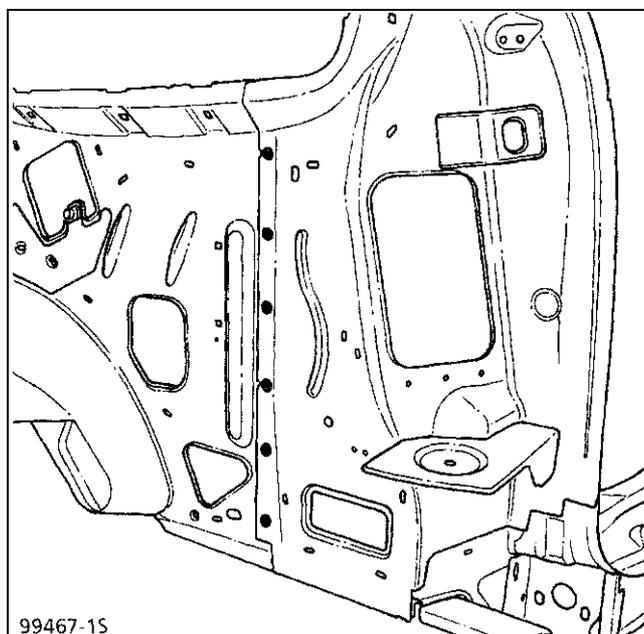
Колесная арка	0,7
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений



7 точек электросварки листов толщиной 0,7

Сварка



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена удлинителя колесной арки

44 J

2 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ПОЛОМ

Толщина листового металла, мм

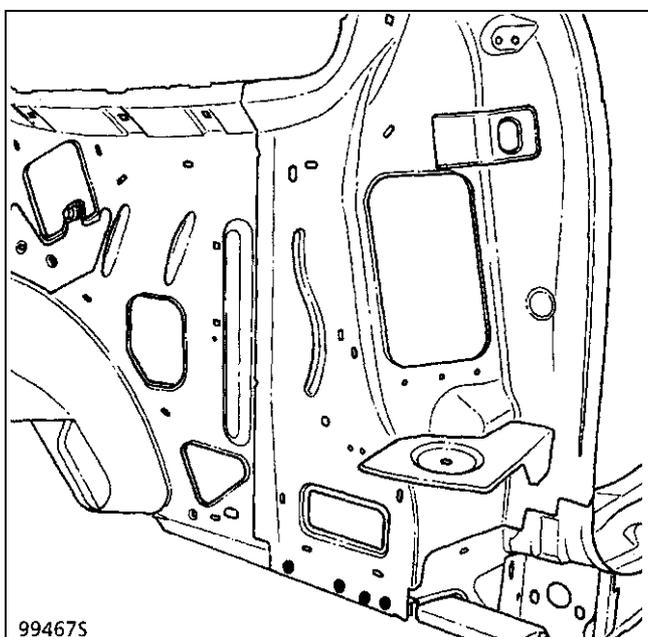
Удлинитель колесной арки	0,7
Задний пол	0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 0,8

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: сварку выполнять при установке панели крыла.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

Толщина листового металла, мм

Удлинитель пола	1,2
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений

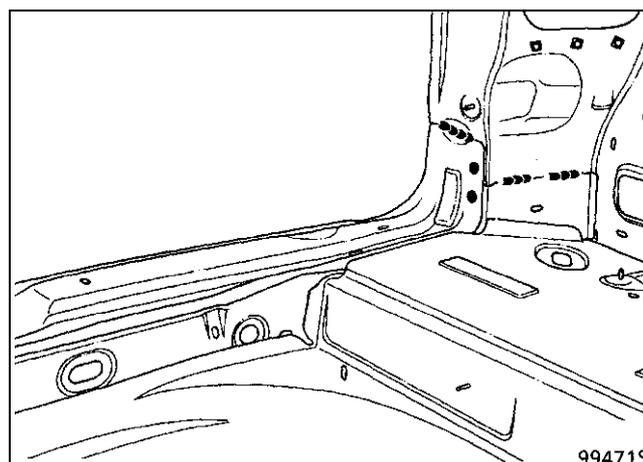


2 точки электросварки листа толщиной 1,2



3 сварных шва длиной 30 мм

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

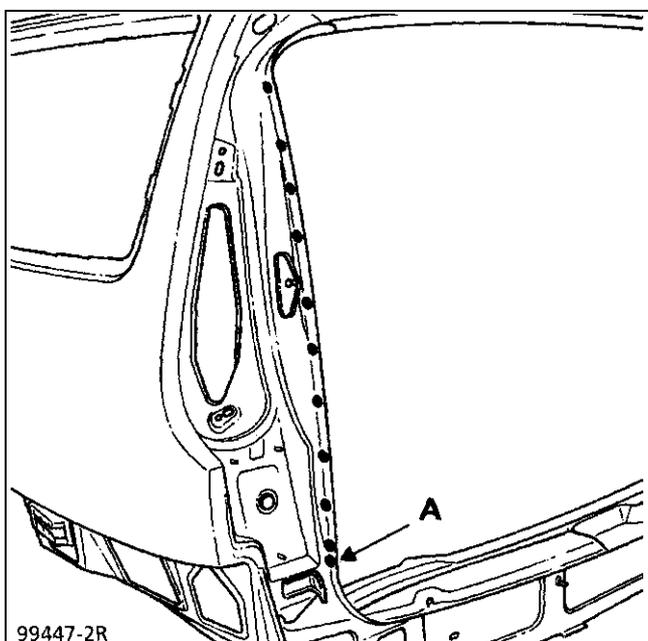
Толщина листового металла, мм

Панель крепления заднего фонаря	0,8
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений

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

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: в месте А одна точка сварки листов трех толщин: 1,2+0,7+0,8.

5 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УГЛОВЫМ УСИЛИТЕЛЕМ

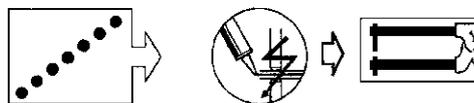
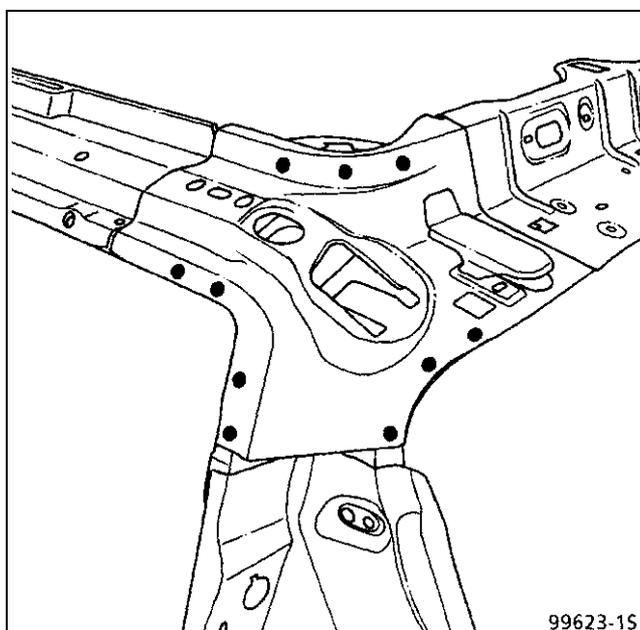
Толщина листового металла, мм

Угловой усилитель	1,2
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений

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

Сварка



6 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

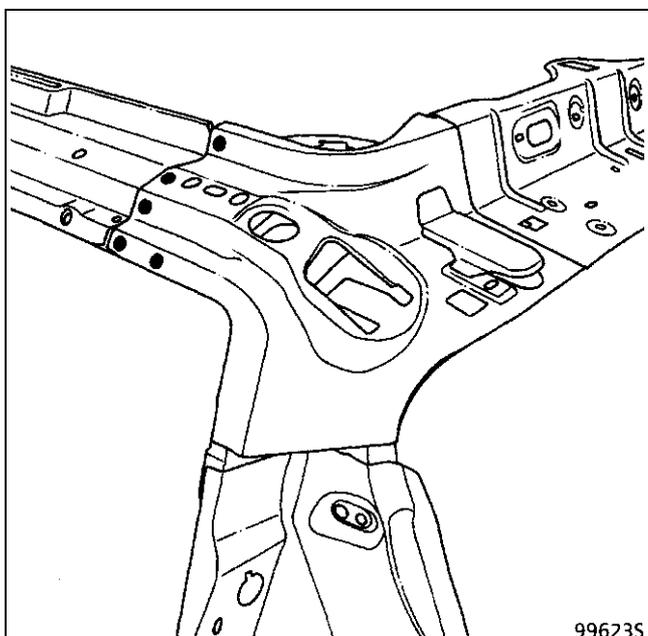
Внутренняя панель продольной балки	0,7
Удлинитель колесной арки	0,7

Удаление сварных соединений



5 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



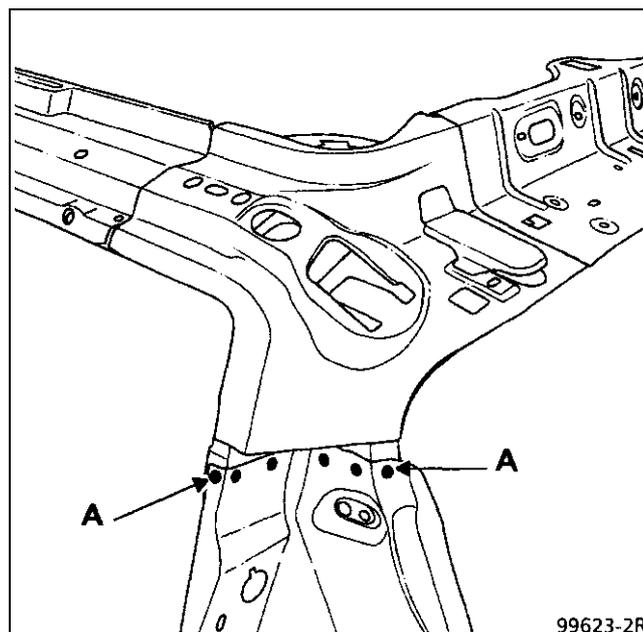
7 ВЫРЕЗ ДЕТАЛИ ПРИ ЧАСТИЧНОЙ ЗАМЕНЕ

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: в месте А две точки сварки листов трех толщин: 0,7+0,7+0,8.

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена внутренней колесной арки

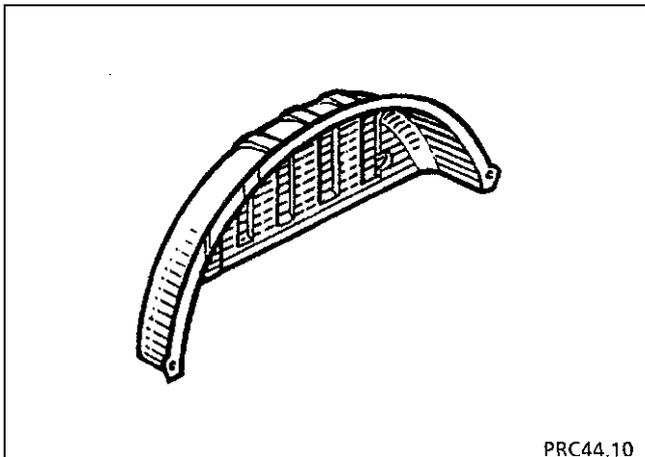
44 К

ВВЕДЕНИЕ

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

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с усилителем.



1 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

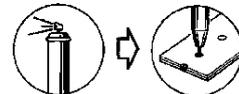
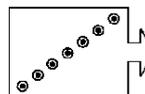
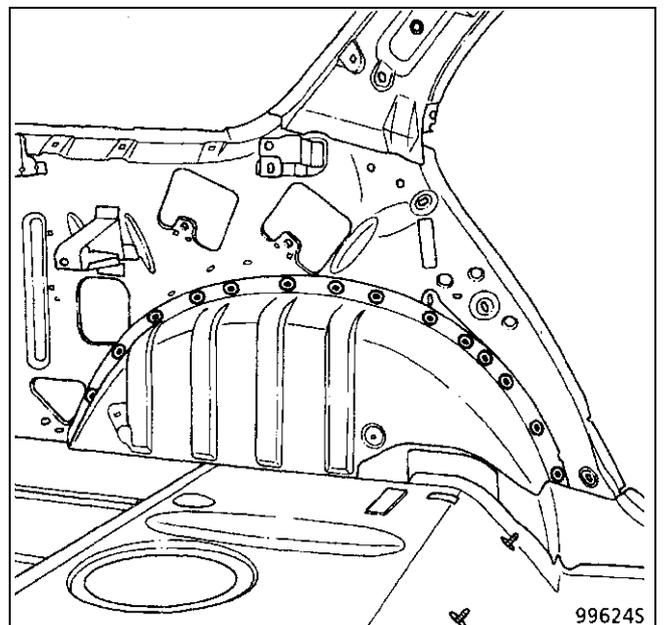
Внутренняя колесная арка	0,7
Наружная колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



18 точек электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена внутренней колесной арки

44 **К**

2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЮ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

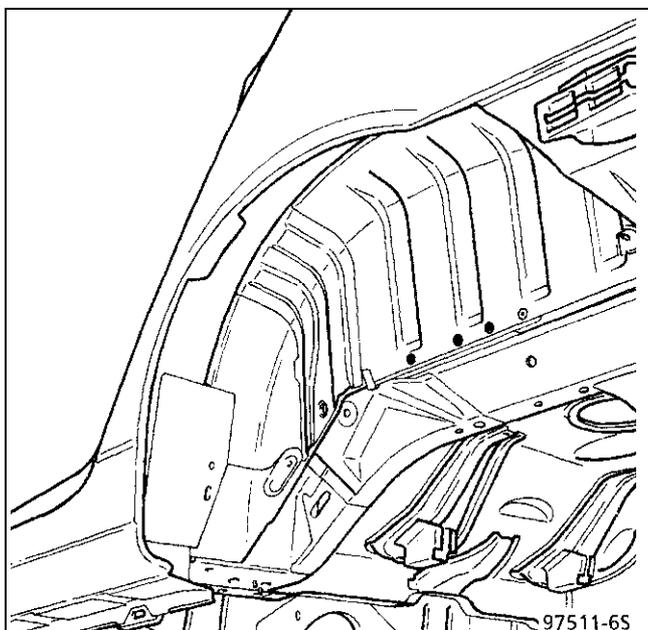
Внутренняя колесная арка	0,7
Передняя часть заднего пола	0,7

Удаление сварных соединений



4 точки электросварки листа толщиной 0,7

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

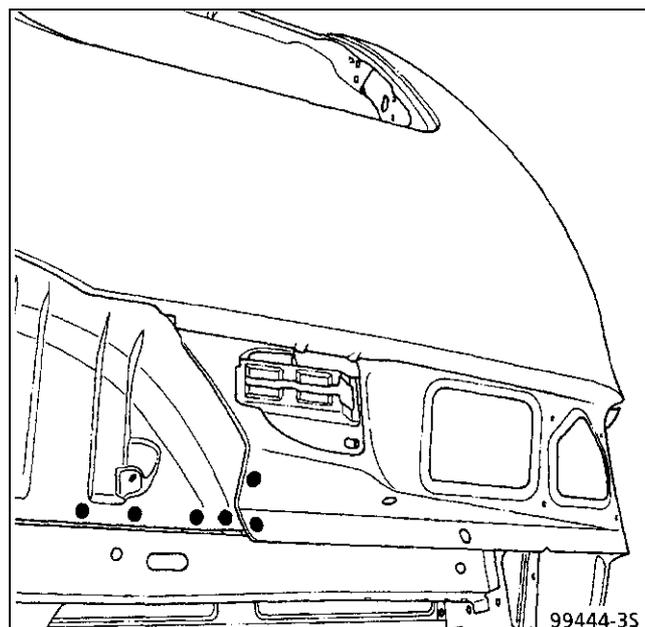
Внутренняя колесная арка	0,7
Задняя часть заднего пола	0,7
Панель крыла	0,8
Наружная колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листов толщиной 0,7

Сварка



4 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

Толщина листового металла, мм

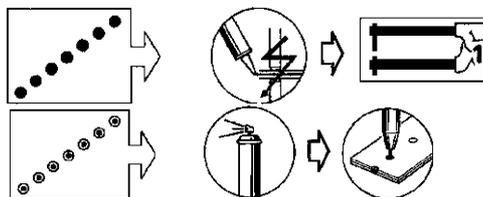
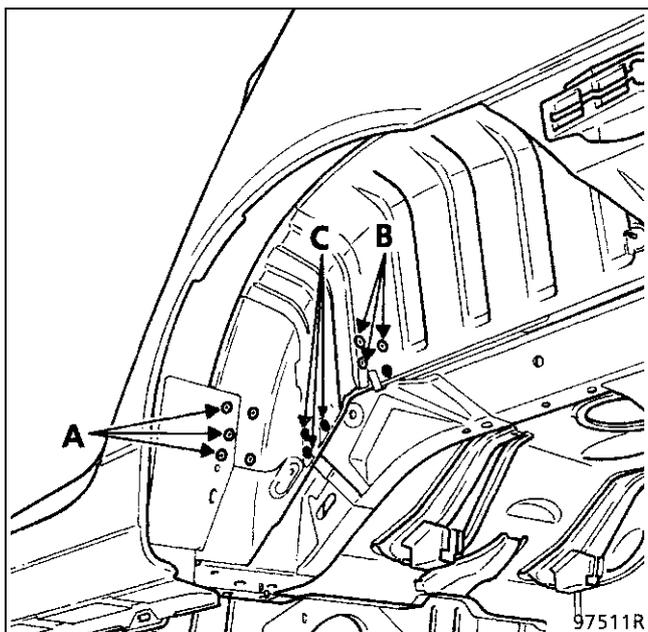
Внутренняя колесная арка	0,7
Задний лонжерон в сборе	1,0
Усилитель колесной арки	1,5

Удаление сварных соединений



- 4 точки электросварки листа толщиной 0,7
- 3 точки электросварки листов толщиной 1,2+0,7
- 5 точек электросварки листов толщиной 1,2+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

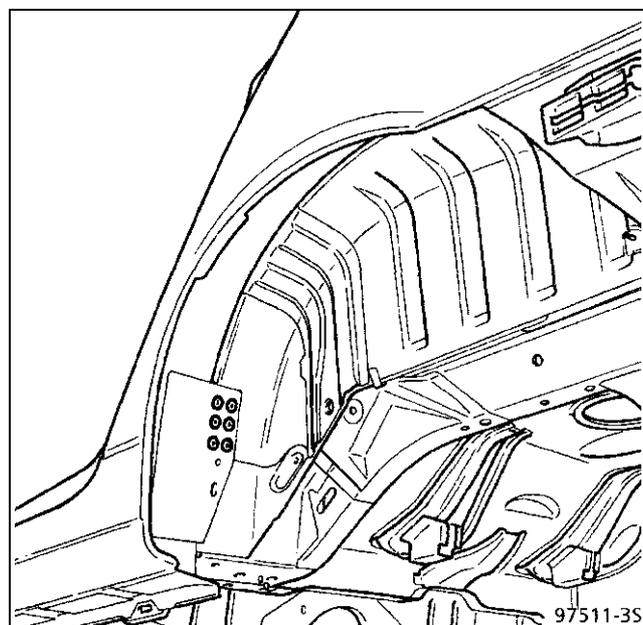
Внутренняя колесная арка	0,7
Усилитель наружной колесной арки	1,2

Удаление сварных соединений



- 6 точек электросварки листа толщиной 1,2

Сварка

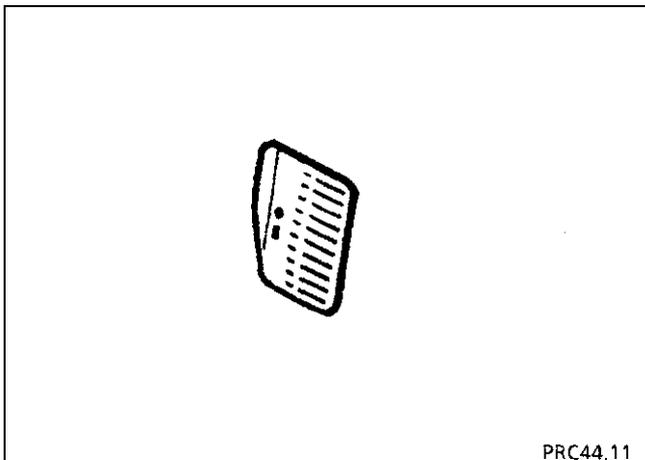


ВВЕДЕНИЕ

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

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с усилителем крепления катушки ремня безопасности.



1 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

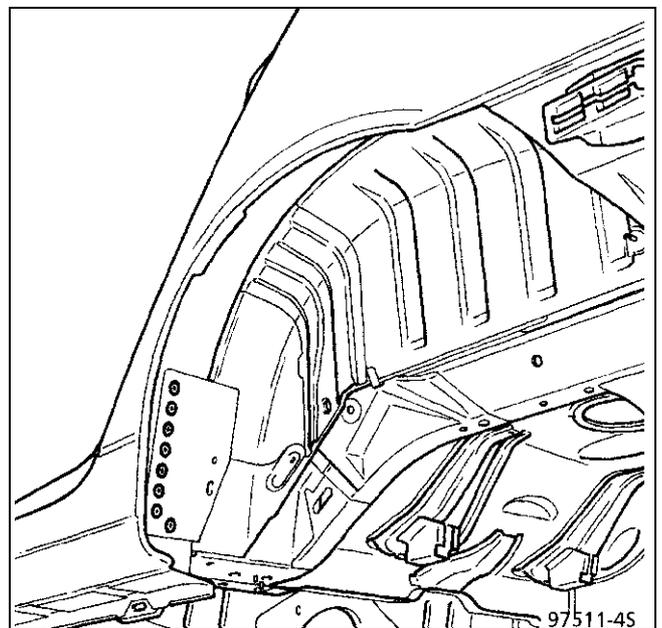
Усилитель задней колесной арки	1,2
Наружная колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



8 точек электросварки листа толщиной 1,2

Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

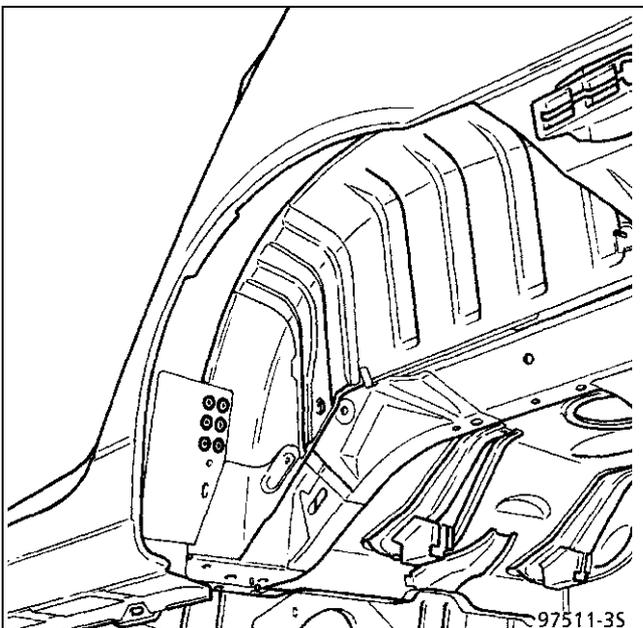
Усилитель колесной арки	1,2
Внутренняя колесная арка	0,7

Удаление сварных соединений



6 точек электросварки листа толщиной 1,2

Сварка



3 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

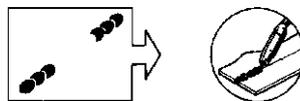
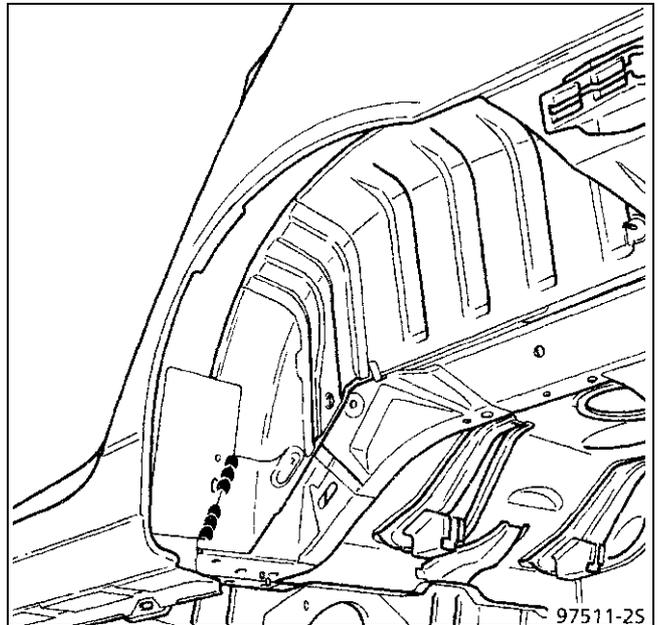
Усилитель задней колесной арки	1,2
Задний лонжерон в сборе	1,0

Удаление сварных соединений



2 сварных шва длиной 50 мм

Сварка



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена усилителя боковины кузова автомобиля

в 7-местном варианте

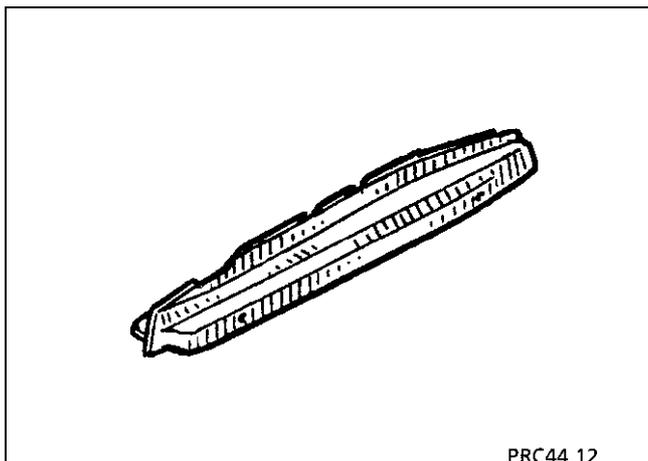
44 **М**

ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали производится в дополнение к операции замены наружной колесной арки или удлинителя колесной арки.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе с усилителем.



1 СОЕДИНЕНИЕ С НАРУЖНОЙ КОЛЕСНОЙ АРКОЙ

Толщина листового металла, мм

Задняя колесная арка	0,7
Усилитель боковины	1,2

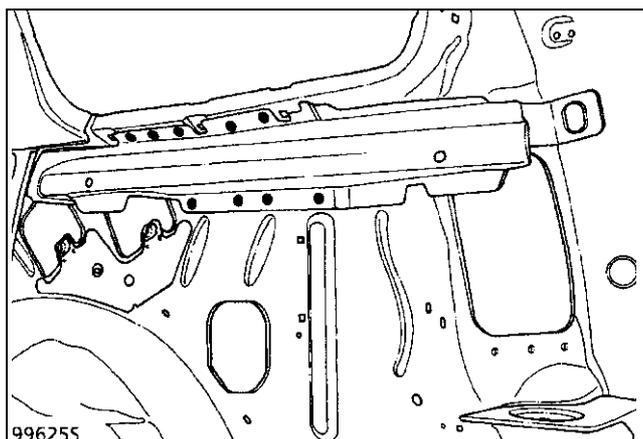
Удаление сварных соединений

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



При замене вместе с удлинителем колесной арки — 9 точек электросварки листа толщиной 1,2

Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С УДЛИНИТЕЛЕМ КОЛЕСНОЙ АРКИ

Толщина листового металла, мм

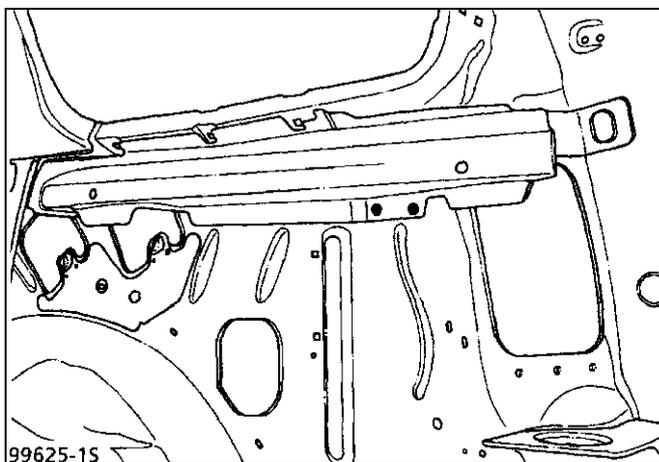
Удлинитель колесной арки	0,7
Усилитель боковины	1,2

Удаление сварных соединений



2 точки электросварки листа
толщиной 1,2

Сварка



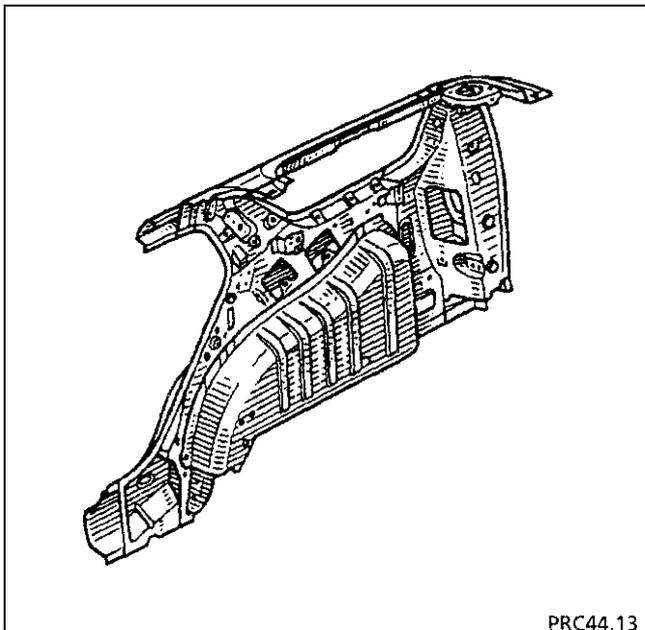
ВВЕДЕНИЕ

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

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь в сборе, включающая в себя:

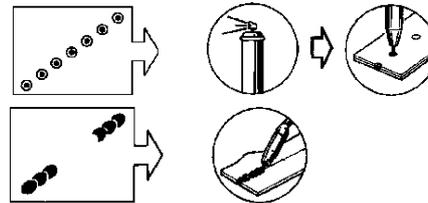
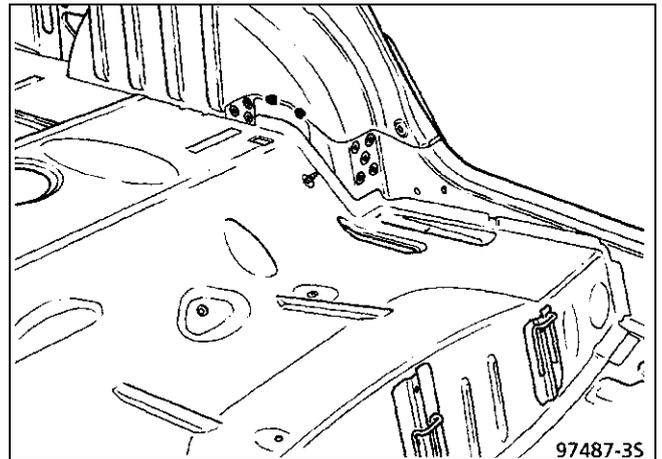
- панель крыла с звукоизолирующим покрытием,
- удлинитель колесной арки,
- внутреннюю и наружную колесные арки,
- усилитель стойки двери,
- усилитель продольной балки крыши,
- внутреннюю панель продольной балки крыши,
- верхний угловой усилитель,
- панель крепления заднего фонаря,
- кронштейн крепления громкоговорителя,
- усилитель крепежного ребра.



1 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНИМ ЛОНЖЕРОНОМ В СБОРЕ

См. операции 41-U-5, 41-U-6, 41-U-11, 41-U-12 руководства М.Р. 308.

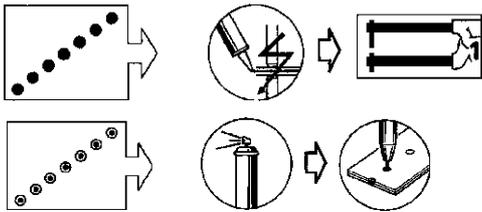
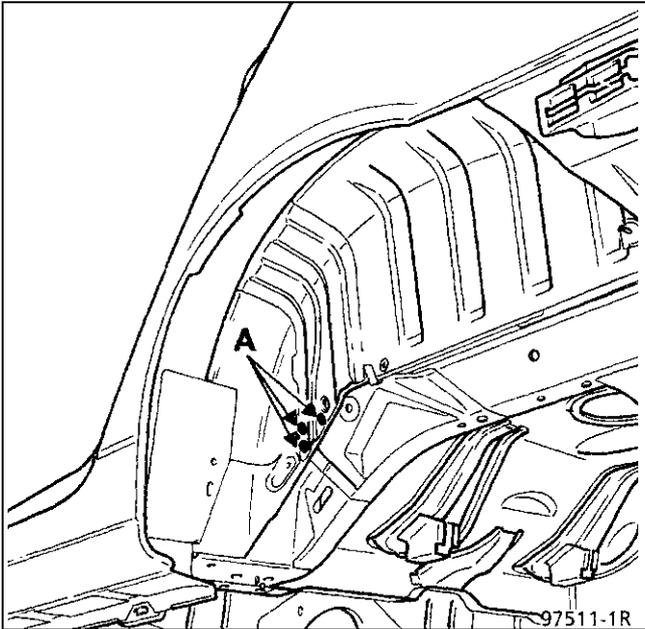
Сварка



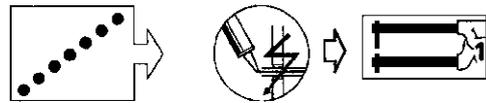
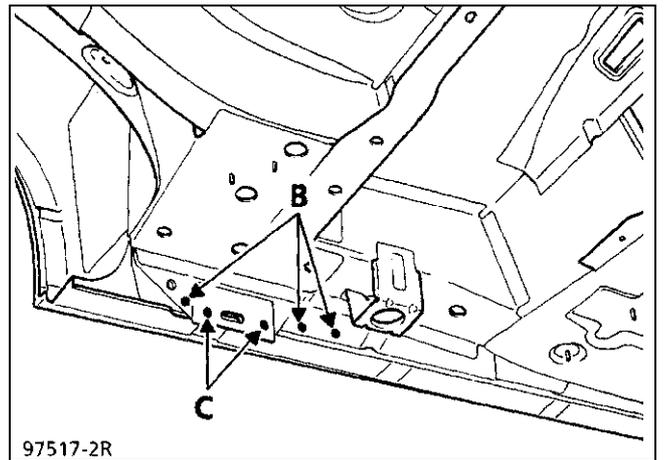
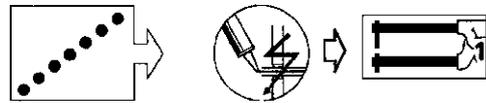
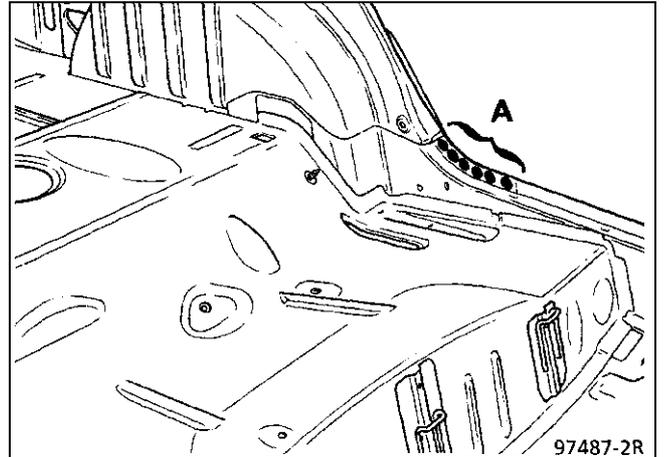
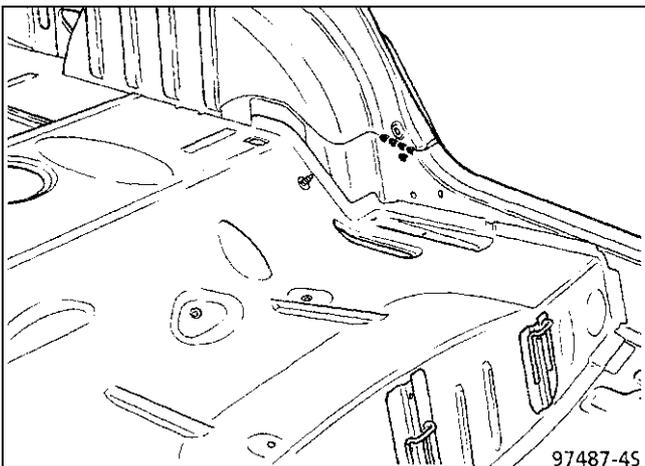
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена задней боковины кузова в сборе

44 N



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

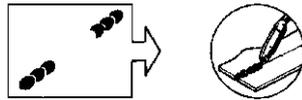
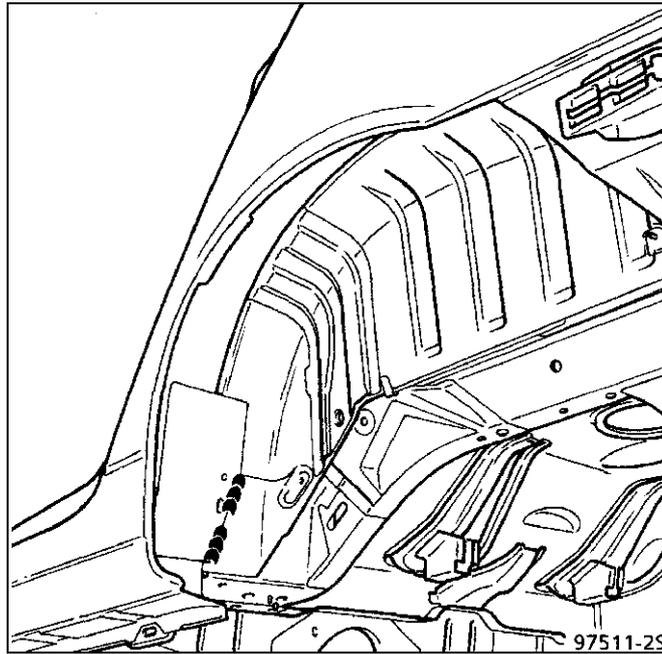


ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (AП) 6 точек сварки листов трех толщин: 1,5+0,7+1,5.

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.



2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

Толщина листового металла, мм

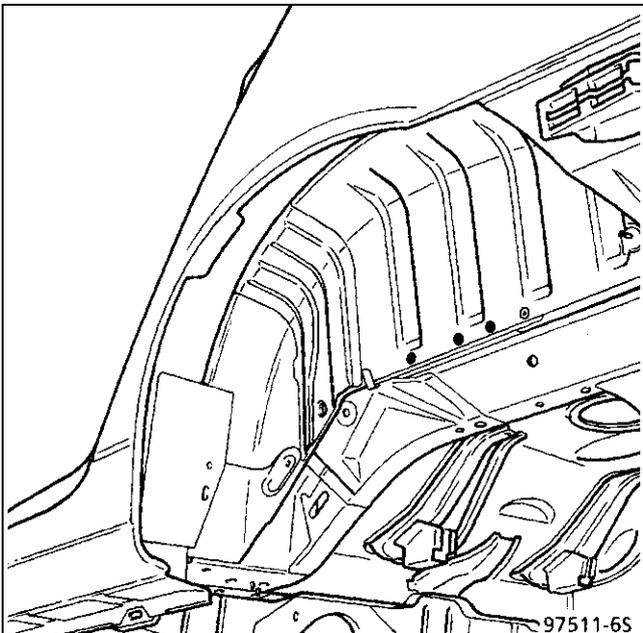
Внутренняя колесная арка	0,7
Передняя часть заднего пола	0,7

Удаление сварных соединений



10 точек электросварки листа толщиной 0,7

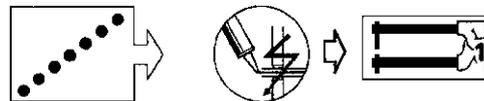
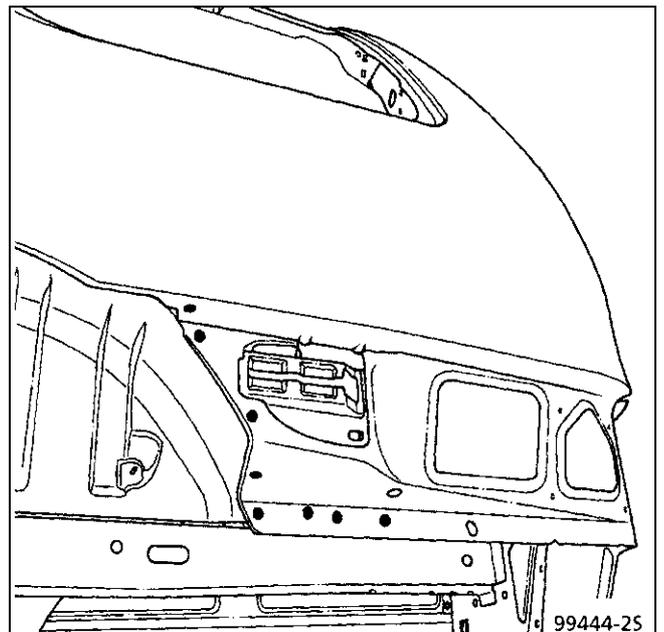
Сварка



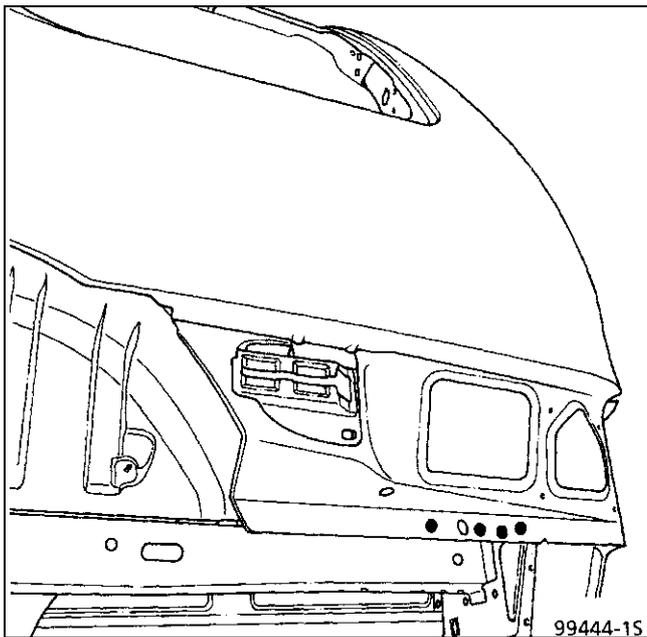
3 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ЧАСТЬЮ ЗАДНЕГО ПОЛА

См. операции 44-А-2, 44-А-3.

Сварка



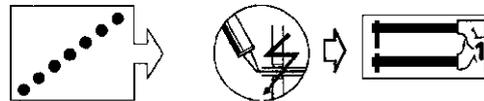
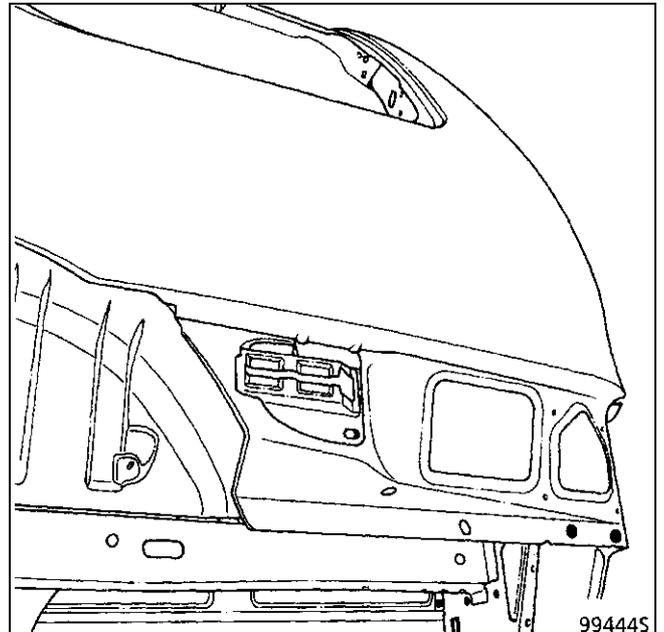
ПРИМЕЧАНИЕ: точки сварки листов трех толщин (0,7×2)+0,8 выполняются при установке панели крыла.

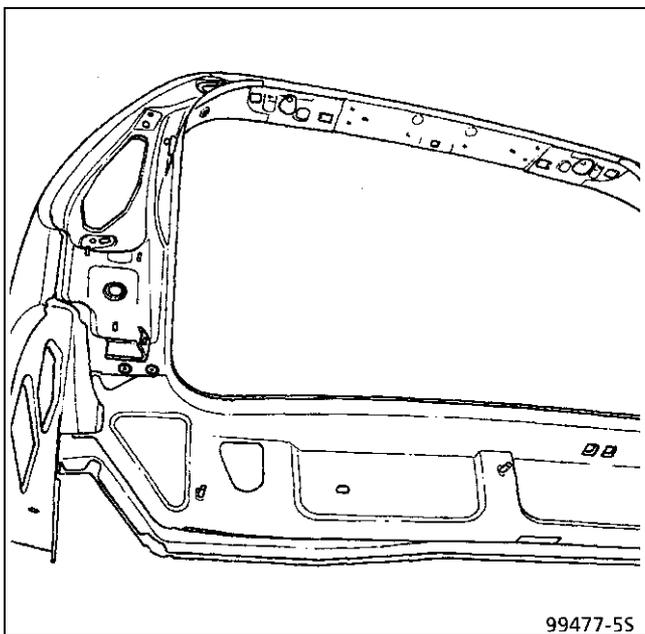
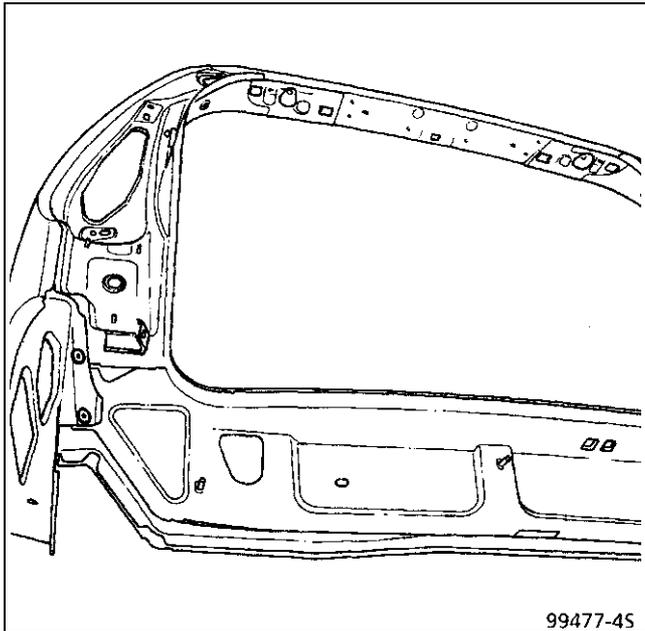


4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ ЗАДКА В СБОРЕ

См. операции 44-А-5, 44-Е-1, 44-Е-2.

Сварка

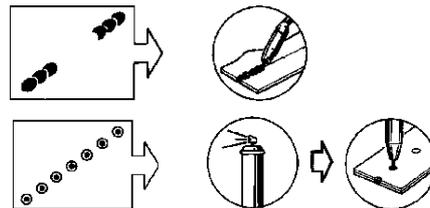
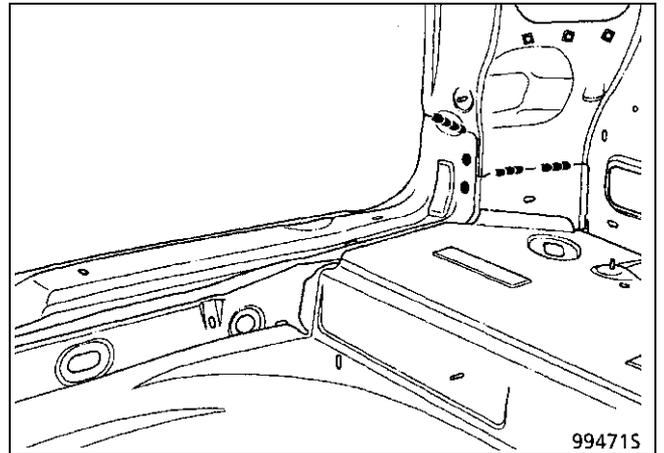




5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

См. операцию 44-G-1.

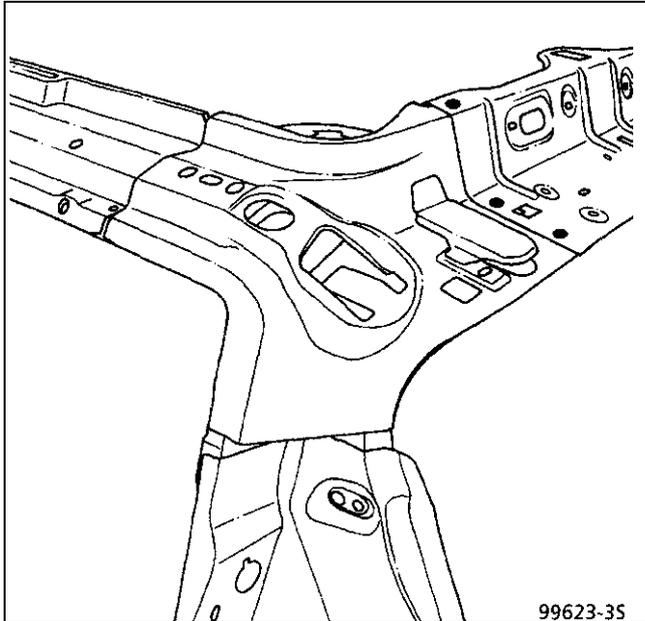
Сварка



6 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ

См. операцию 45-B-2.

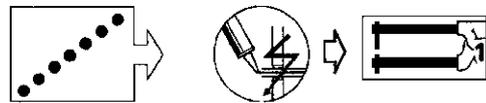
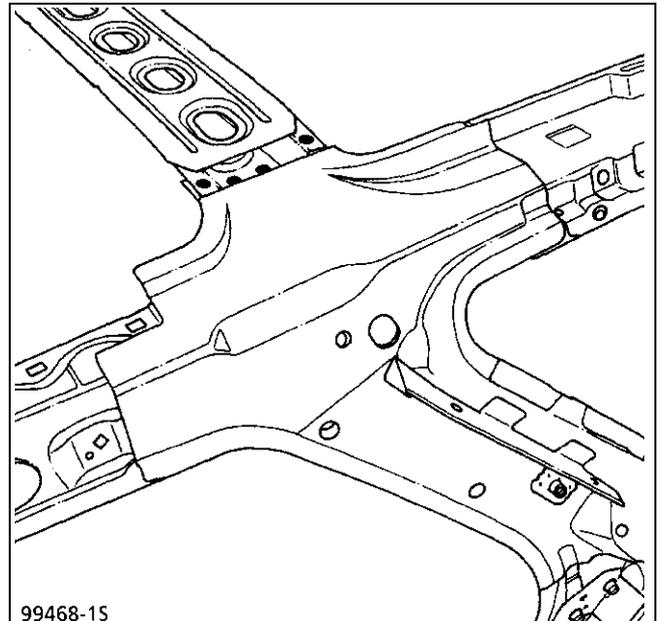
Сварка



7 СОЕДИНЕНИЕ С ЦЕНТРАЛЬНЫМ УСИЛИТЕЛЕМ КРЫШИ

См. операцию 43-N-4.

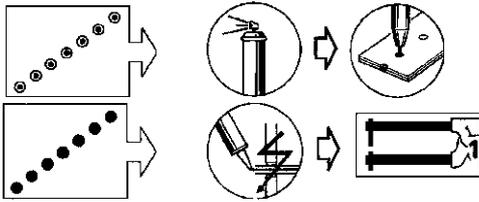
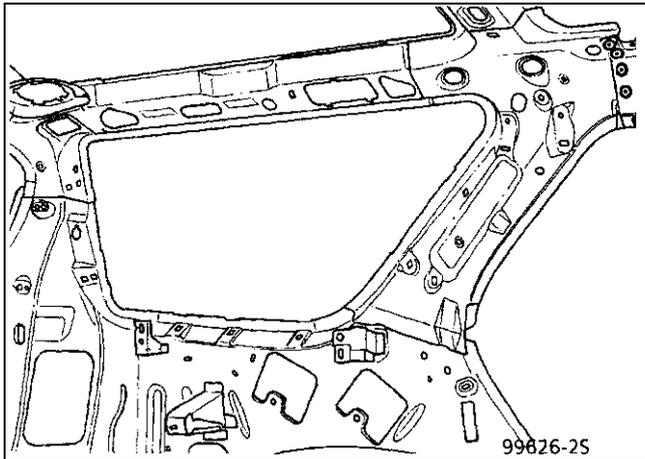
Сварка



8 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ ПЕРЕДНЕЙ ПРОДОЛЬНОЙ БАЛКИ КРЫШИ

См. операцию 43-B-2.

Сварка

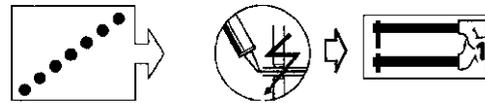
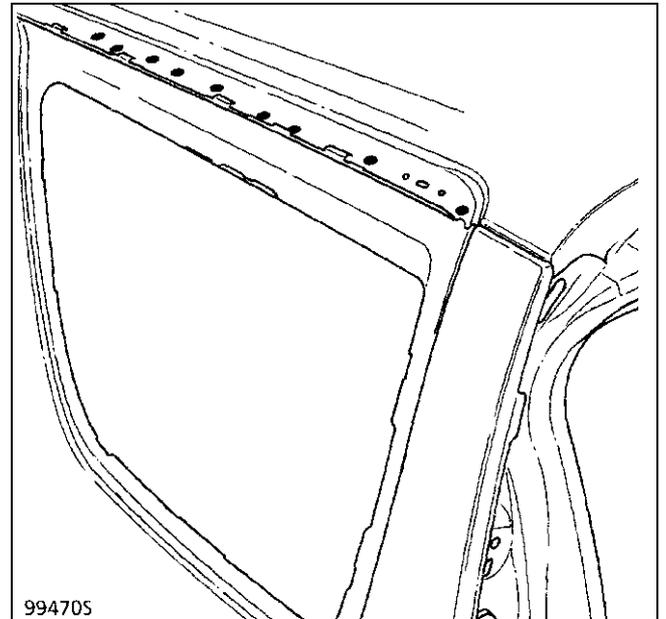


ПРИМЕЧАНИЕ: 3 точки сварки листов трех толщин: 0,7+1,0+0,8.

9 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

См. операции 45-A-3, 45-A-4, 45-A-5.

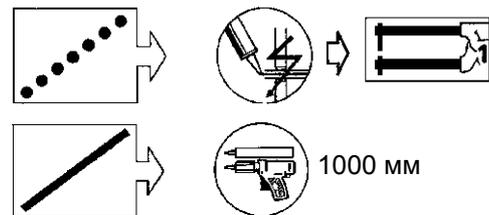
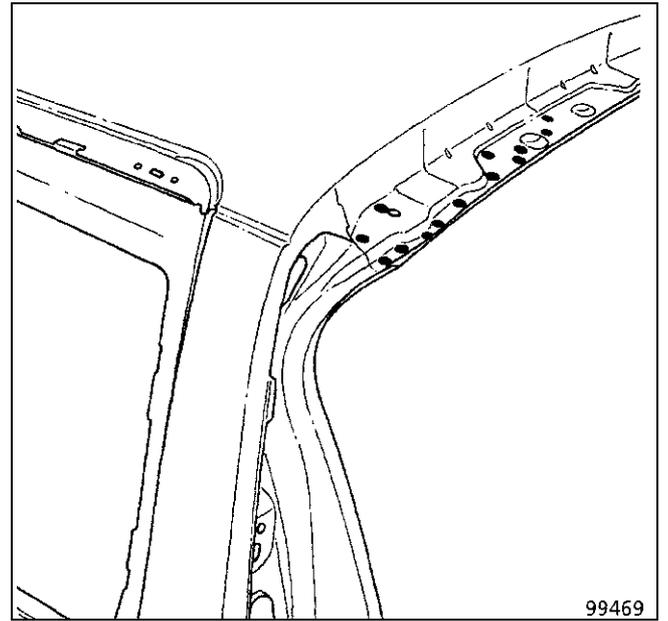
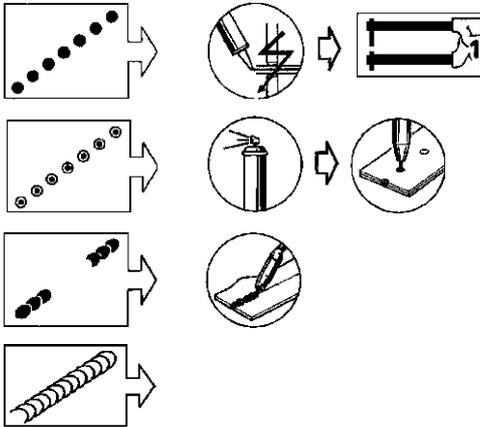
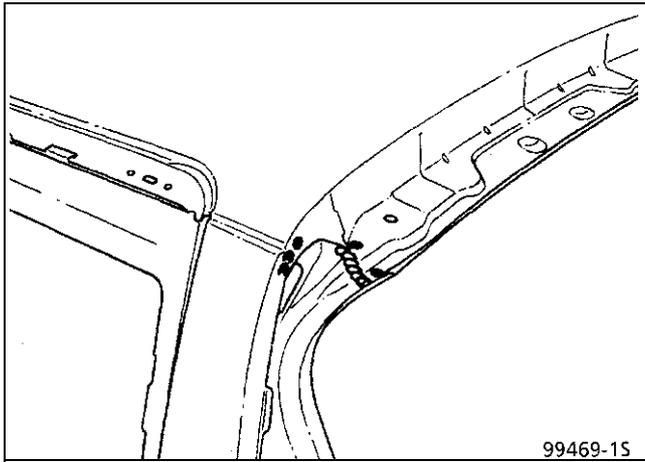
Сварка



ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Замена задней боковины кузова в сборе

44 N



10 ЛИНИИ ВЫРЕЗАНИЯ ДЕТАЛИ ПРИ ЧАСТИЧНОЙ ЗАМЕНЕ

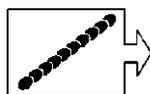
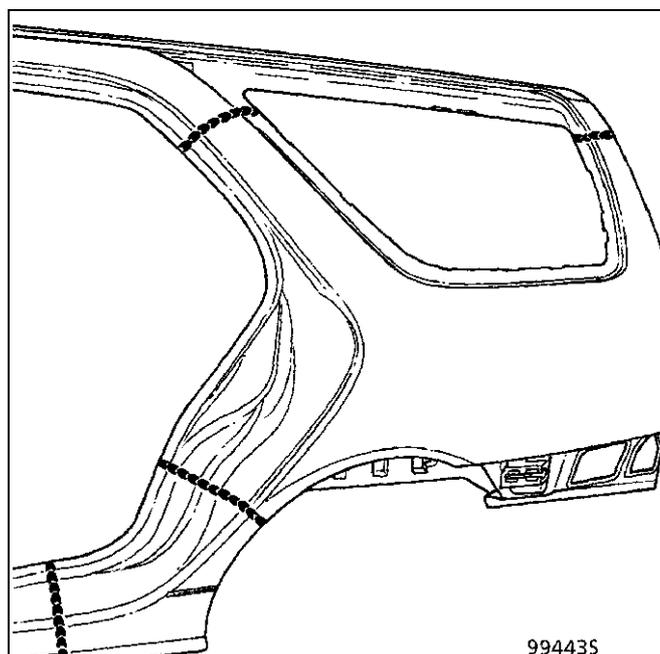
Толщина листового металла, мм

Панель крыла 0,8

Удаление сварных соединений



200 мм + 380 мм

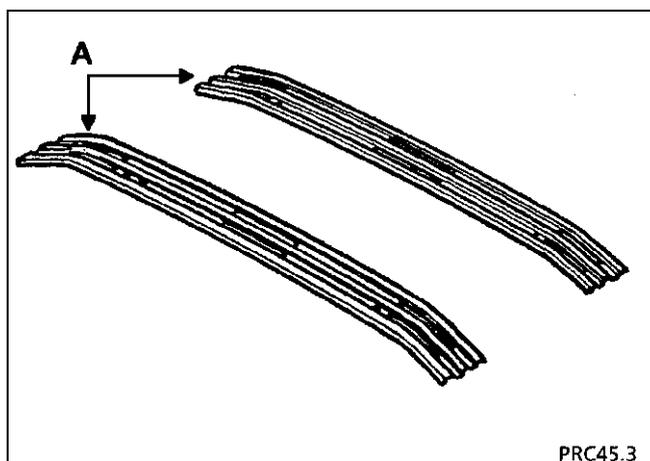
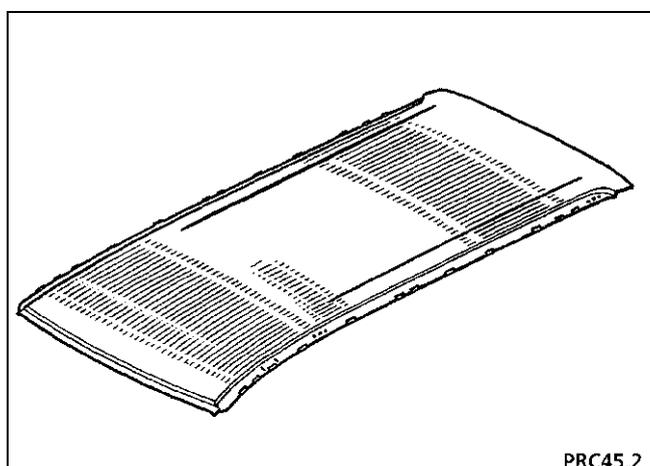


ВВЕДЕНИЕ

Замена данной детали является одной из основных операций при повреждениях от удара сверху и дополнительной операцией при замене наружной панели боковины кузова.

ПРИМЕЧАНИЕ: после снятия панели крыши следует сохранить для дальнейшего использования оба усилителя крыши (А), которые будут устанавливаться с новой панелью крыши.

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА



1 СОЕДИНЕНИЕ С ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛЬЮ СТОЙКИ РАМЫ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

Толщина листового металла, мм

Панель крыши в сборе	0,9
Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла	1,0

Удаление сварных соединений

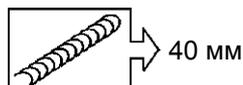
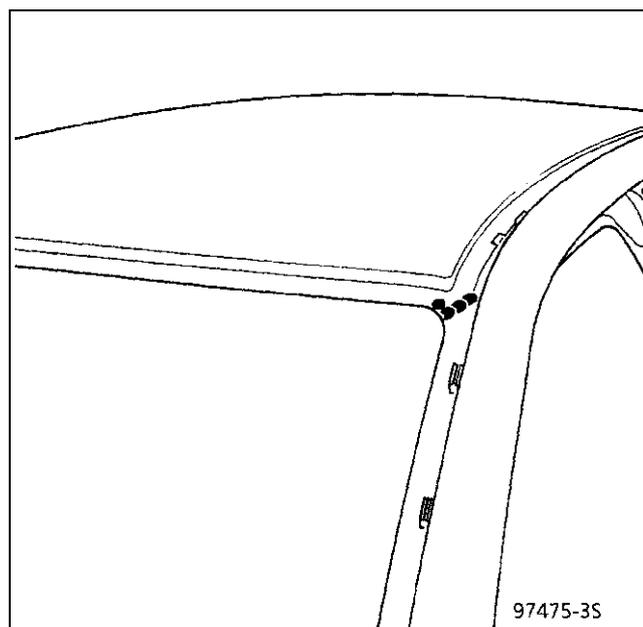


1 точка электросварки листа толщиной 0,7 с каждой стороны



Паяный шов: 40 мм с каждой стороны

Сварка



2 СОЕДИНЕНИЕ С ПЕРЕДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

Панель крыши	0,9
Накладка передней поперечины крыши	0,7
Передний усилитель крыши	1,5
Передняя поперечина крыши	1,5
Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла	1,0

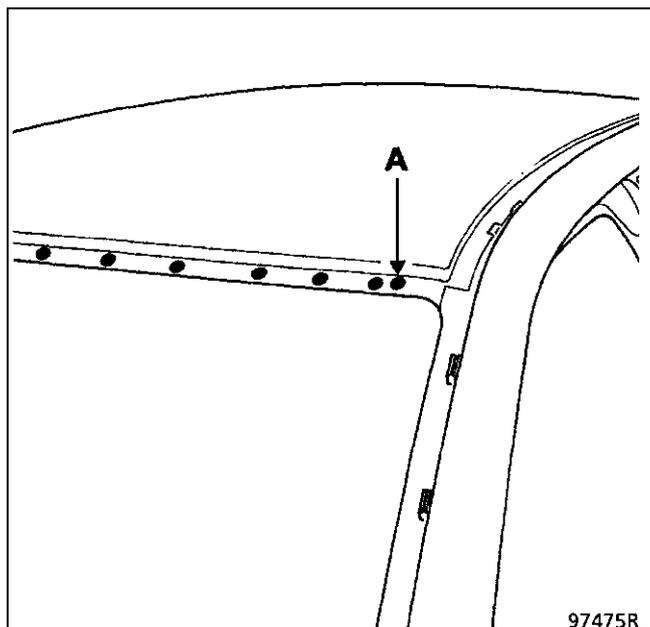
Удаление сварных соединений



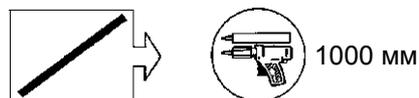
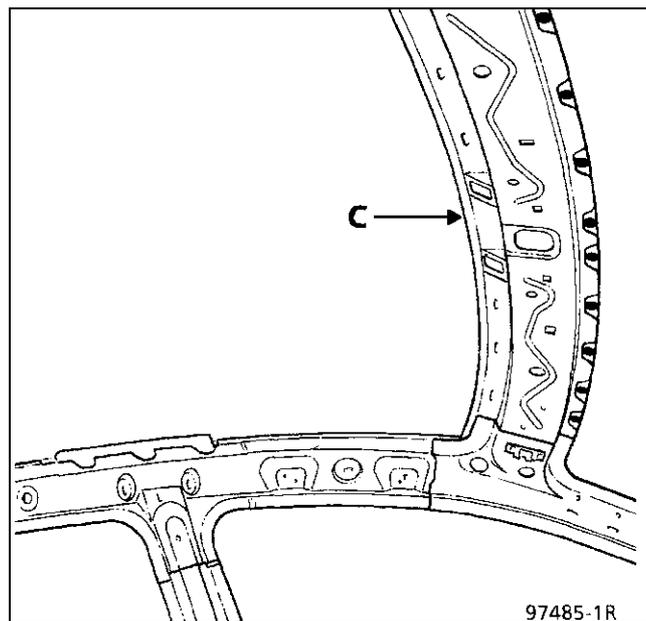
14 точек электросварки листа толщиной 0,8

В месте (С) отсоединить клеевой шов, нагрев его ремонтным феном.

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ: все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+1,5+0,7, кроме места (А), где выполняются 2 точки сварки листов четырех толщин: 0,7+1,5+1,5+1,0 с каждой стороны.



ПРИМЕЧАНИЕ:
В месте (С) нанести валик клеевой мастики.

3 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛЬЮ БОКОВИНЫ

Толщина листового металла, мм

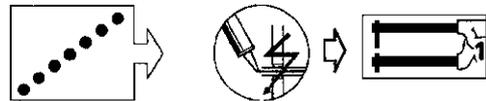
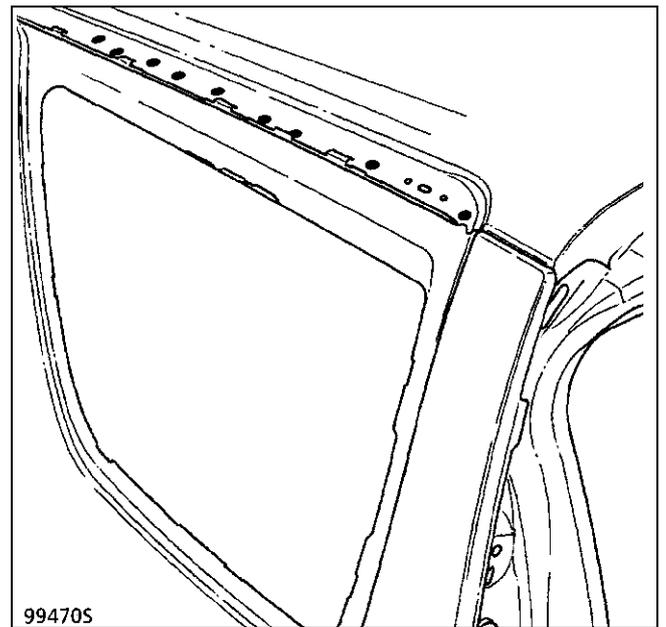
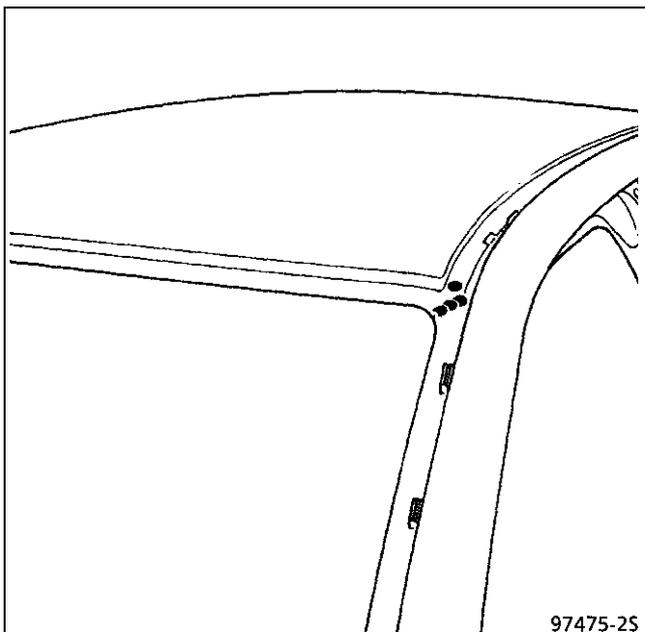
Панель крыши	0,9
Верхняя панель боковины	0,8
Внутренняя панель стойки рамы ветрового стекла	1,0
Внутренняя панель продольной балки крыши	0,7

Удаление сварных соединений



21 точка электросварки листа толщиной 0,9 с каждой стороны

Сварка



ПРИМЕЧАНИЕ:

Все точки сварки выполняются по листам трех толщин: 0,9+0,8+0,7.

4 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЕПЛЕНИЯ ЗАДНЕГО ФОНАРЯ

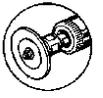
Толщина листового металла, мм

Панель крепления заднего фонаря	0,8
Панель крыши	0,9

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 0,9 с каждой стороны

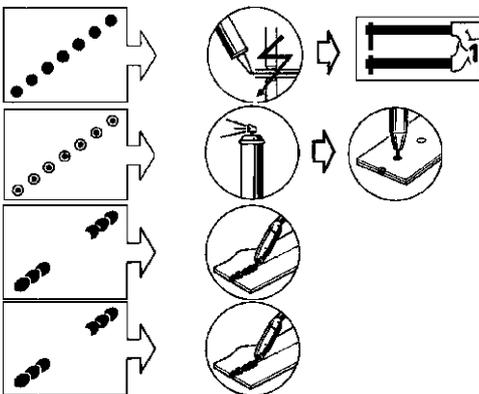
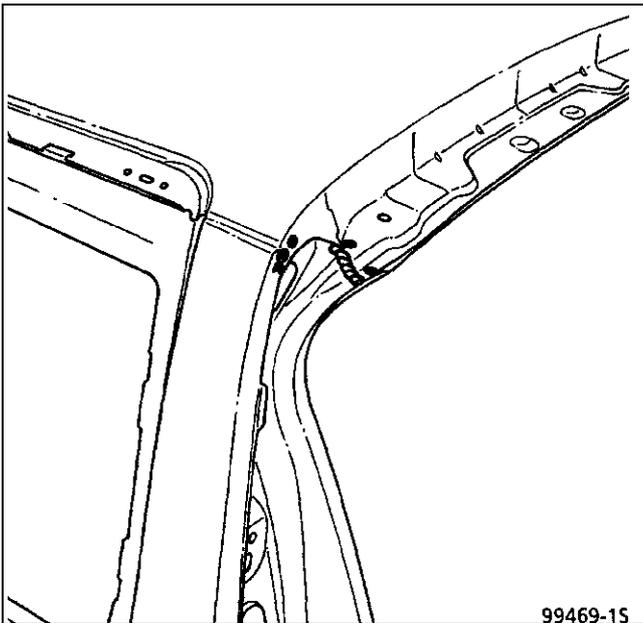


1 шов сварки в защитной среде M.A.G. длиной 20 мм с каждой стороны



Паяный шов длиной 70 мм с каждой стороны

Сварка



5 СОЕДИНЕНИЕ С ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНОЙ КРЫШИ

Толщина листового металла, мм

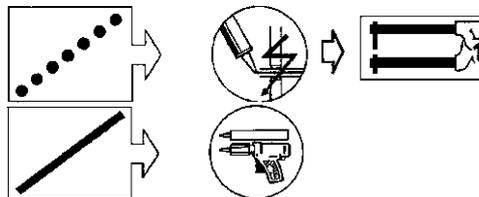
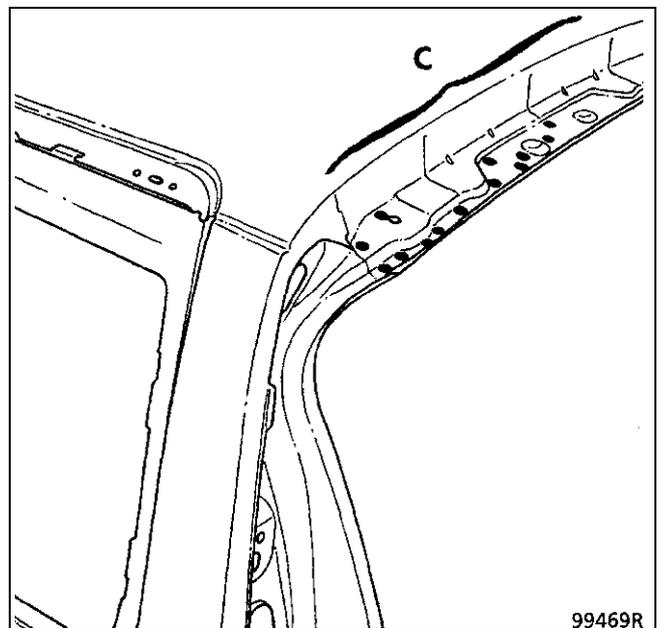
Панель крыши	0,9
Задняя поперечина крыши	0,8

Удаление сварных соединений



19 точек электросварки листа толщиной 0,9

Сварка



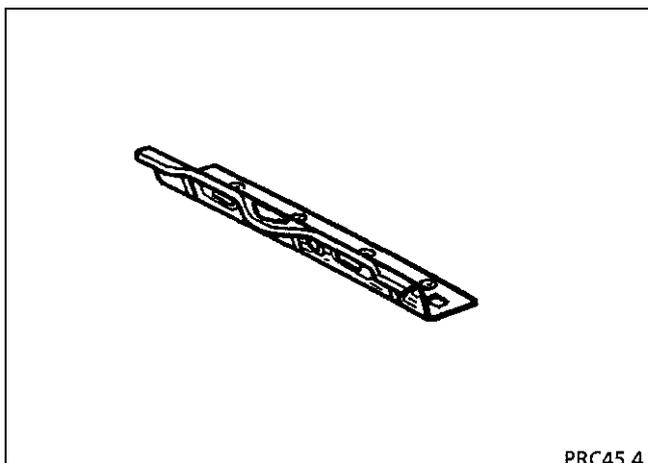
ПРИМЕЧАНИЕ:

В месте (C) нанести валик клеевой мастики.

ВВЕДЕНИЕ

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

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА



1 СОЕДИНЕНИЕ С ПАНЕЛЬЮ КРЫШИ

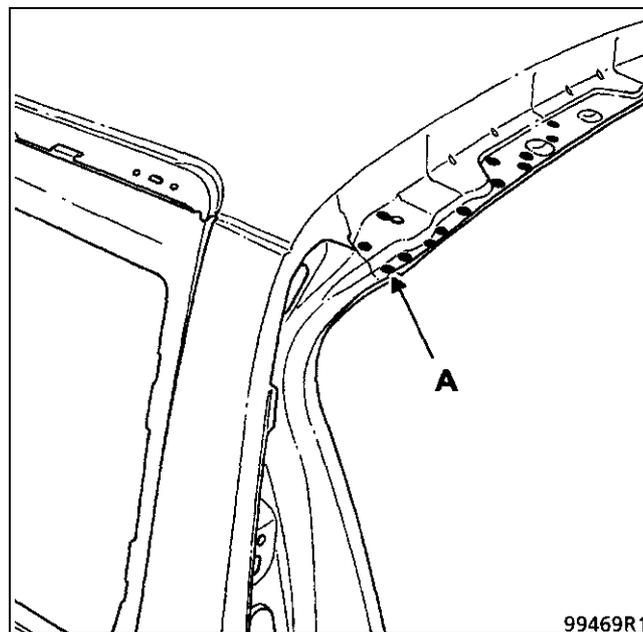
Толщина листового металла, мм

Панель крыши	0,9
Задняя поперечина крыши	0,8

Удаление сварных соединений

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

СВАРКА



В месте (А) 1 точка сварки листов трех толщин:
0,9+0,8+1,2.

2 СОЕДИНЕНИЕ С ВЕРХНИМ УГЛОВЫМ
УСИЛИТЕЛЕМ

Толщина листового металла, мм

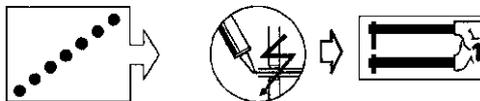
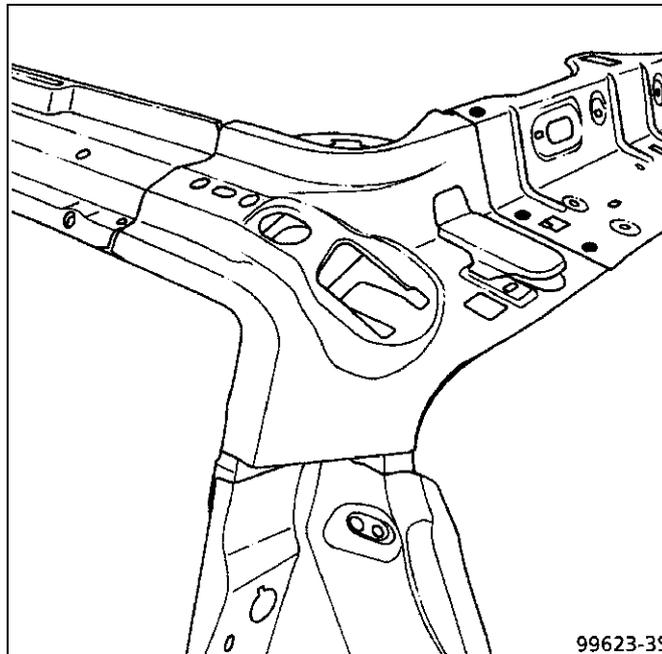
Поперечина	0,8
Угловой усилитель	1,2

Удаление сварных соединений



3 точки электросварки листа толщиной 0,8
с каждой стороны

Сварка



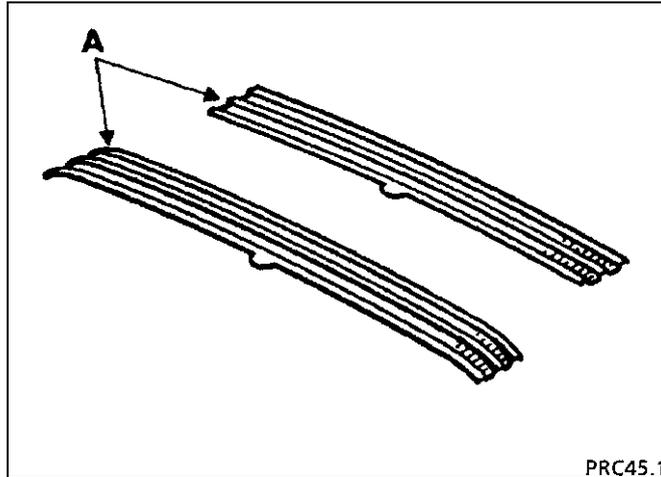
ВВЕДЕНИЕ

Замена данных деталей производится в дополнение к операции замены панели крыши.

См. подраздел **45-А**, «Введение».

СОСТАВ ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ СО СКЛАДА

Деталь без комплектующих.



LAGUNA K56

5 **Механизмы и оборудование кузова автомобиля**

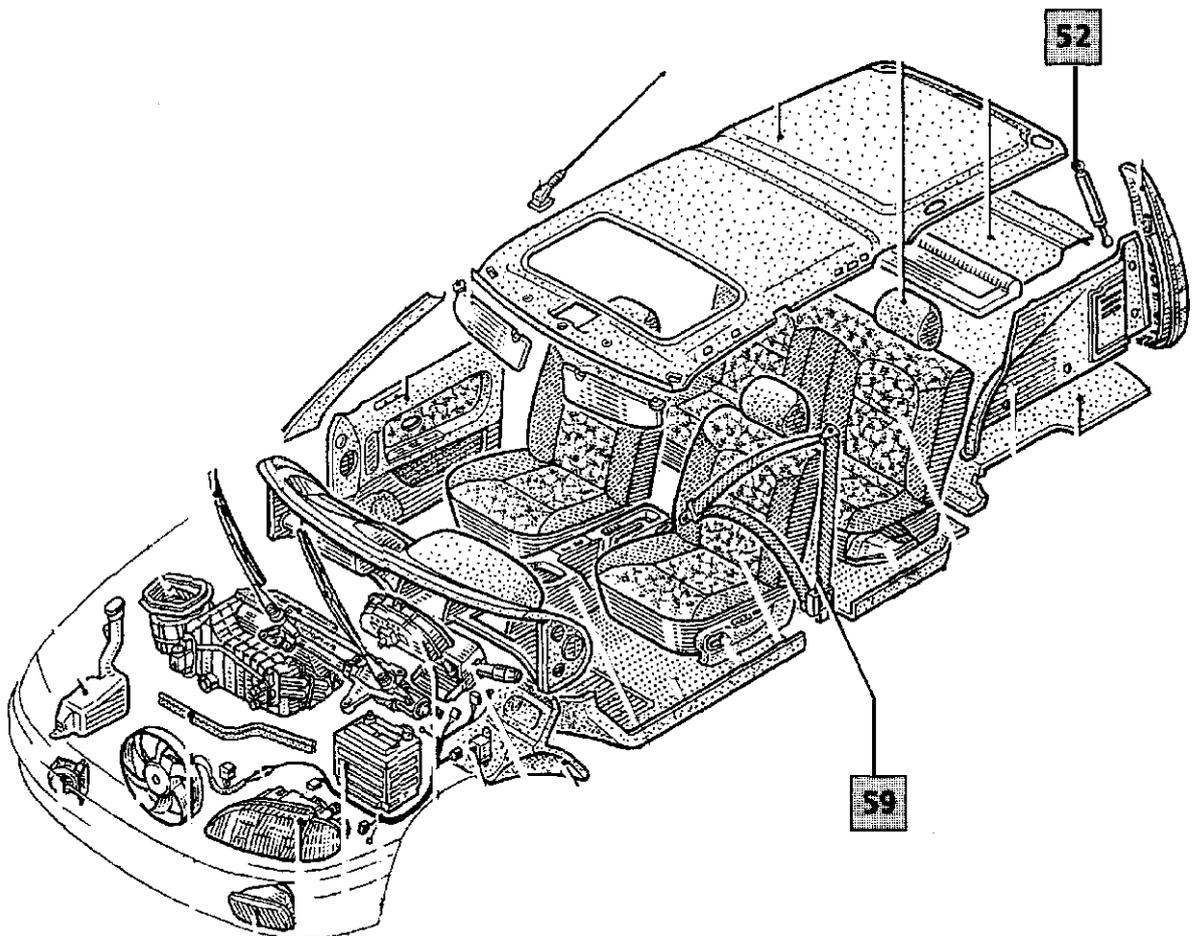
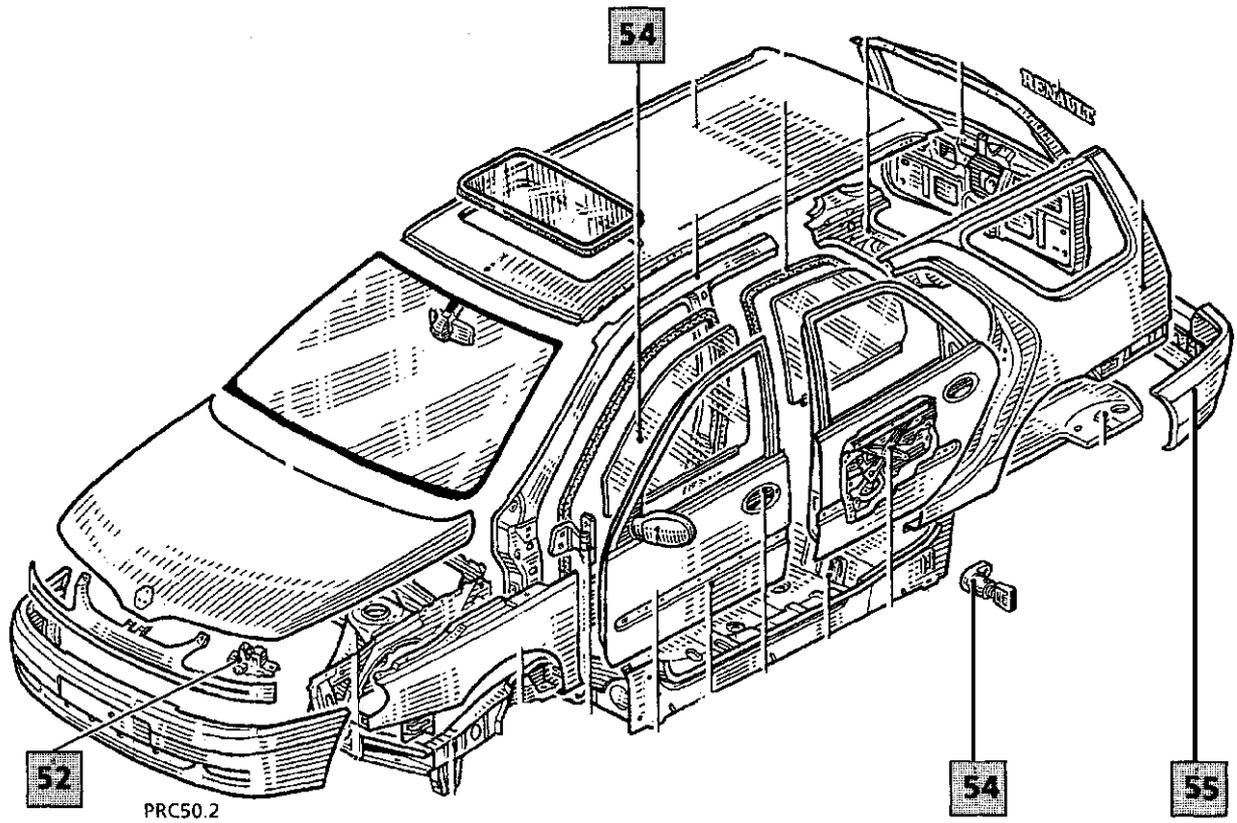
52 **МЕХАНИЗМЫ НЕБОКОВЫХ ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ КУЗОВА**

54 **ОСТЕКЛЕНИЕ КУЗОВА**

55 **НАРУЖНЫЕ ЗАЩИТНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КУЗОВА**

59 **ЭЛЕМЕНТЫ ВНУТРЕННЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ**

СХЕМА-ИЛЛЮСТРАЦИЯ К ОГЛАВЛЕНИЮ



Оглавление

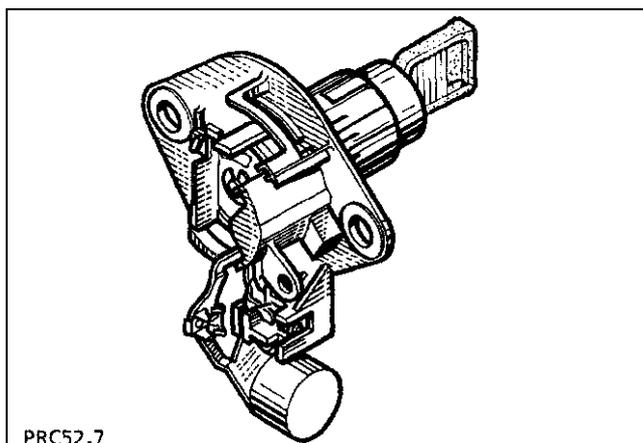
Страница

52	СНЯТИЕ И УСТАНОВКА МЕХАНИЗМОВ НЕБОКОВЫХ ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ КУЗОВА	
	Цилиндр замка двери задка	52-1
	Замок двери задка	52-3
	Ручка опускного стекла двери задка	52-4
	Внутренняя ручка двери задка	52-5
	Газонаполненные упоры двери задка	52-7
54	СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЭЛЕМЕНТОВ ОСТЕКЛЕНИЯ	
	Заднее стекло боковины	54-1
	Опускное стекло двери задка	54-3
	Неподвижное стекло двери задка	54-4
55	СНЯТИЕ И УСТАНОВКА НАРУЖНЫХ ЗАЩИТНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ КУЗОВА	
	Задний спойлер	55-1
	Молдинг нижней кромки двери задка	55-3
	Молдинг крыши	55-4
	Задний бампер	55-5
59	СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЭЛЕМЕНТОВ ВНУТРЕННЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ	
	Продольные дуги багажника крыши	59-1
	Задние ремни безопасности	59-2
	Ремень безопасности детского сиденья	59-3

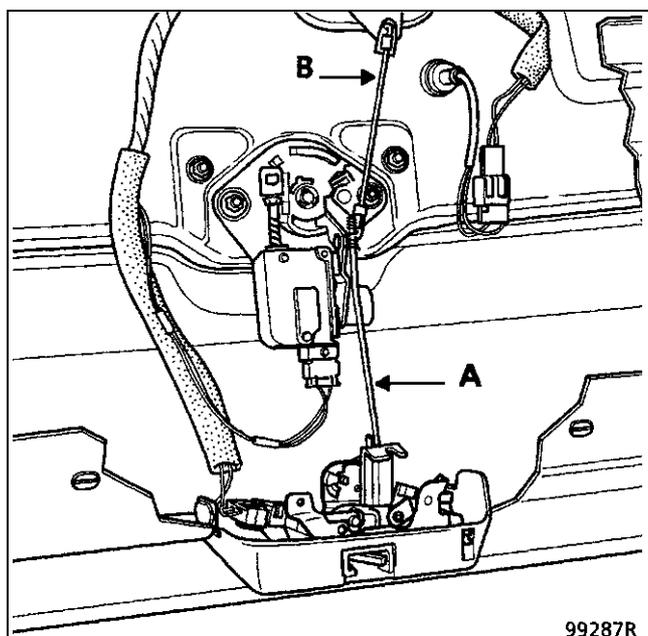
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА МЕХАНИЗМОВ НЕБОКОВЫХ ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ

Цилиндр замка двери задка

52 A

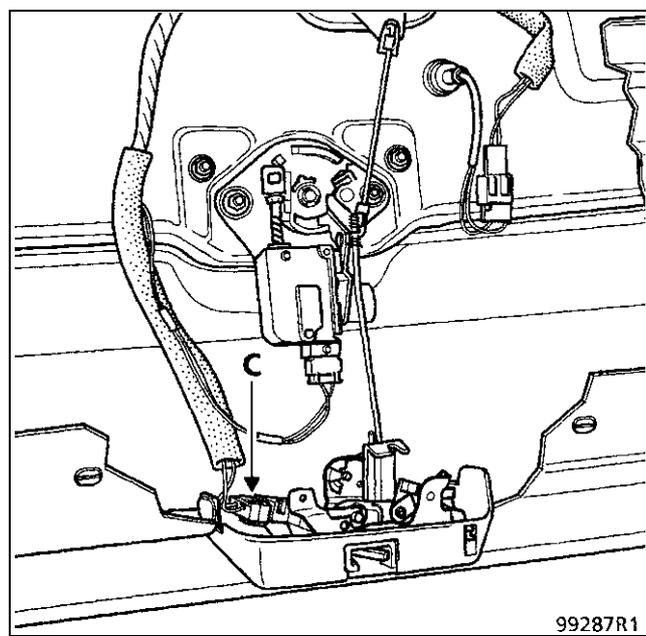


Снимите внутреннюю обивку двери задка (см. операцию 73 A)



Отсоедините:

- тягу привода замка на отпирание (A),
- тягу привода замка на запирание (B).

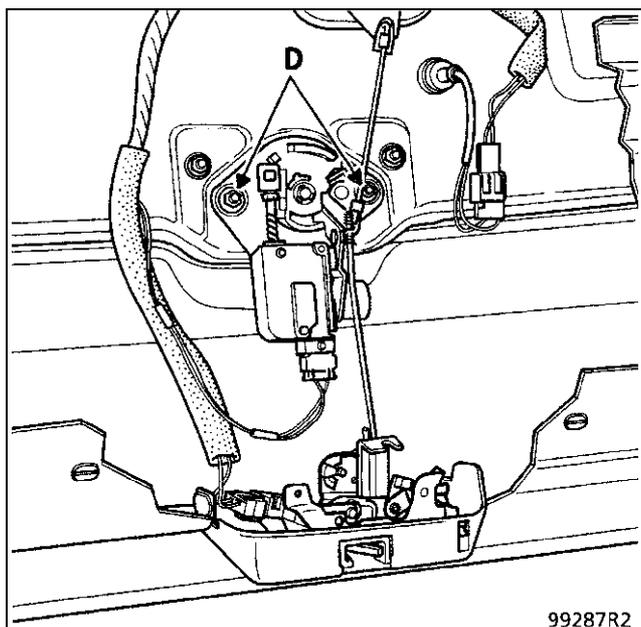


Отсоедините разъем проводов (C).

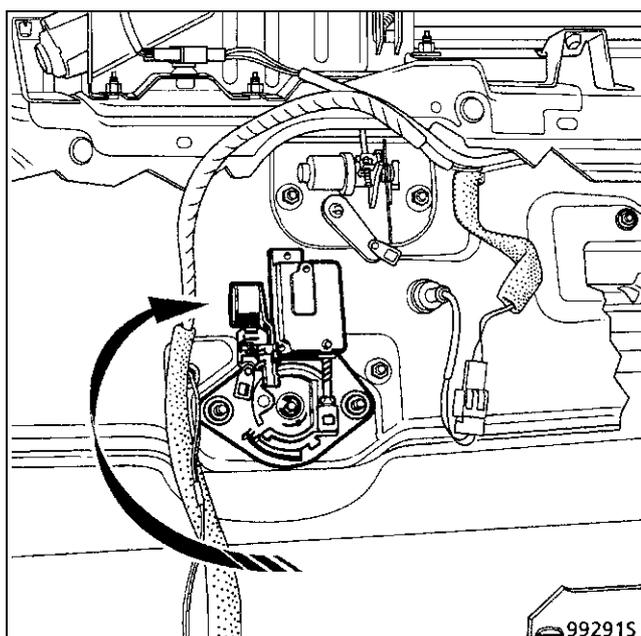
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА МЕХАНИЗМОВ НЕБОКОВЫХ ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ

Цилиндр замка задка

52 A



Отверните две гайки крепления (D).



Извлеките цилиндр замка, повернув его на пол-оборота.

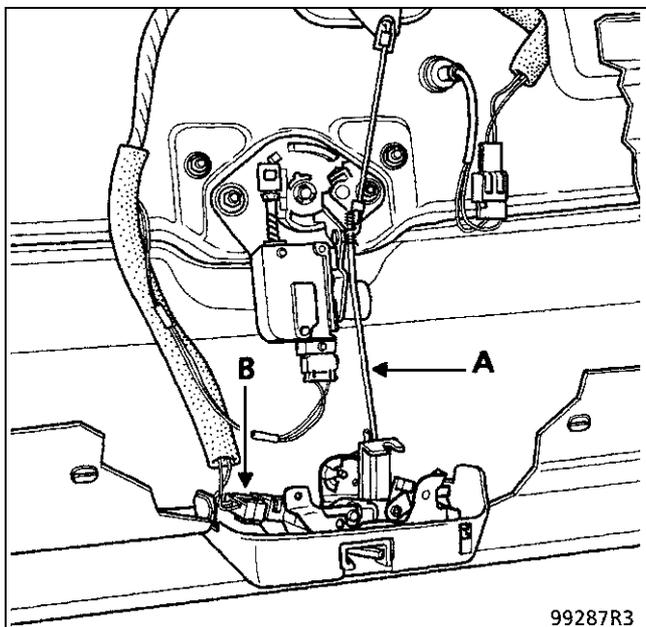
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА МЕХАНИЗМОВ НЕБОКОВЫХ ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ

Замок двери задка

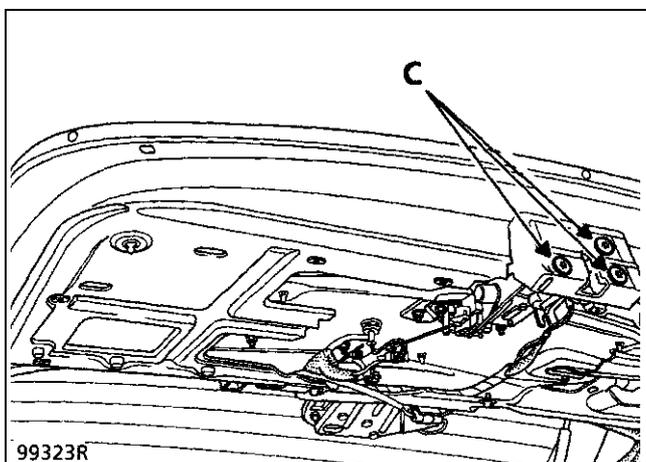
52 В

СНЯТИЕ ЗАМКА

Снимите внутреннюю обивку двери задка (см. операцию 73 А).

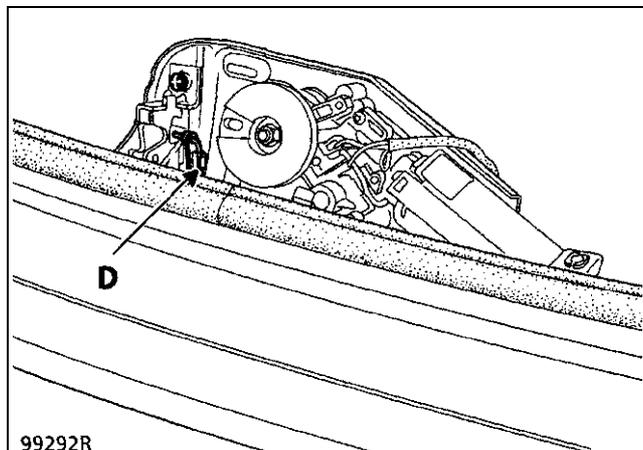


Отсоедините тягу привода замка на отпирание (А).
Отсоедините разъем проводов замка (В).

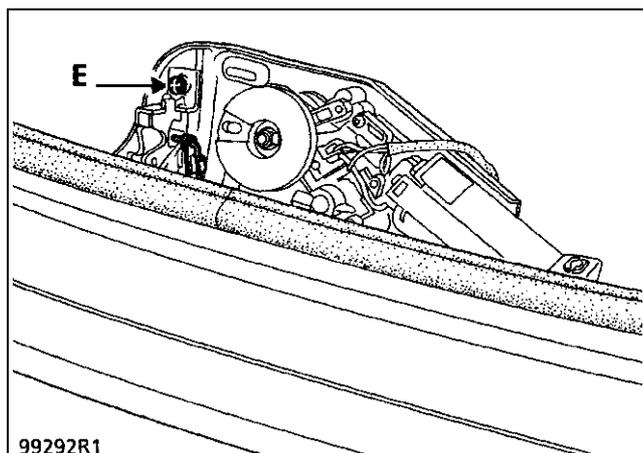


Отверните три винта крепления (С).

СНЯТИЕ ЗАМКА ОПУСКНОГО СТЕКЛА ДВЕРИ ЗАДКА



Отсоедините тягу привода замка на отпирание (D).

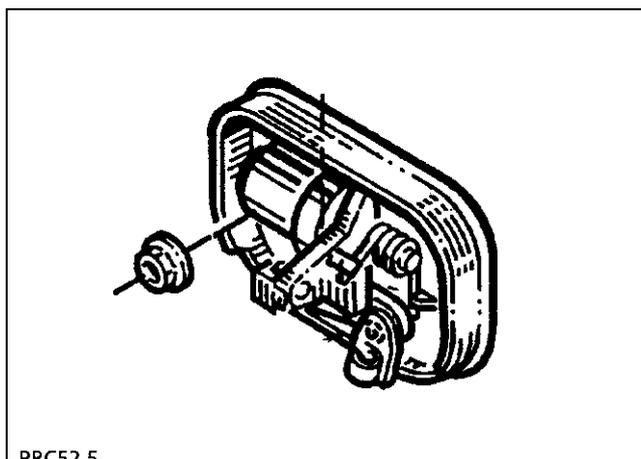


Отверните винт крепления (Е).

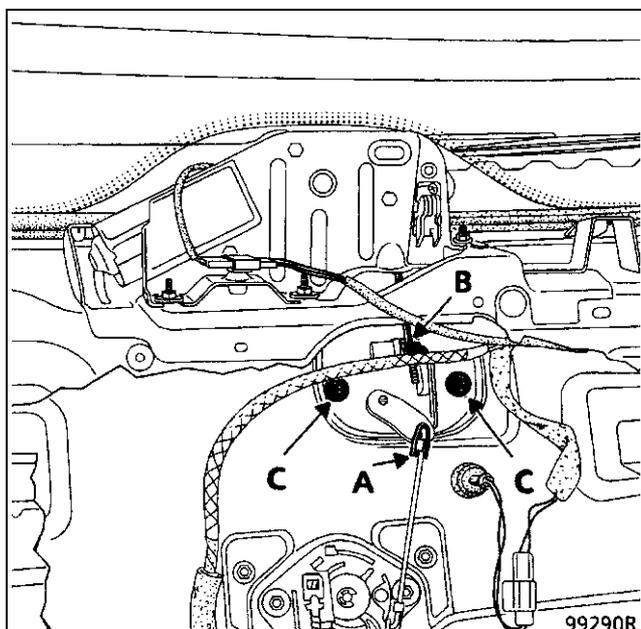
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА МЕХАНИЗМОВ НЕБОКОВЫХ ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ

Ручка опускающего стекла двери задка

52 С



Снимите внутреннюю обивку двери задка.



Отсоедините:

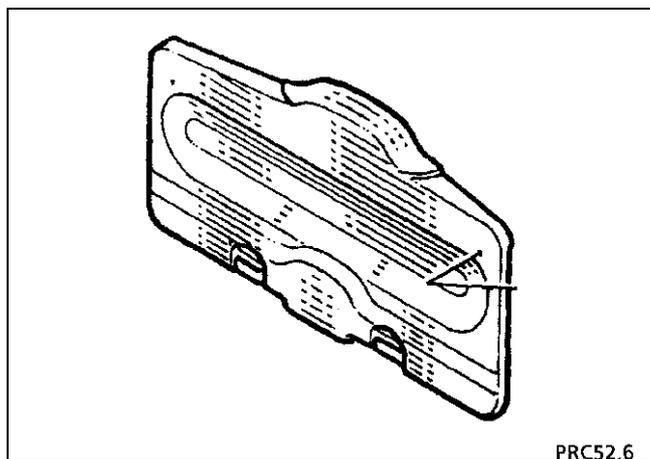
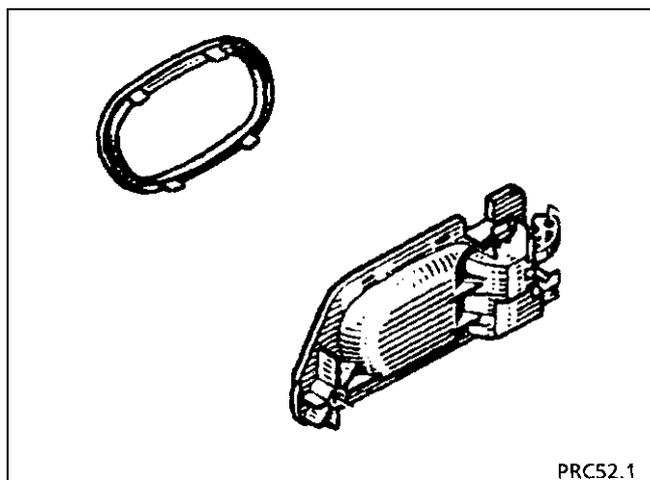
- тягу привода замка на отпирание,
- тягу привода замка на запираение.

Отверните две гайки крепления.

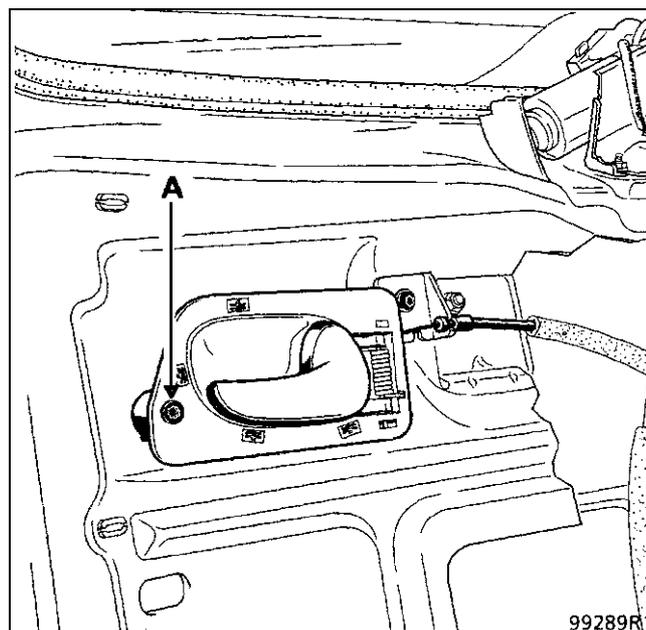
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА МЕХАНИЗМОВ НЕБОКОВЫХ ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ

Внутренняя ручка двери задка

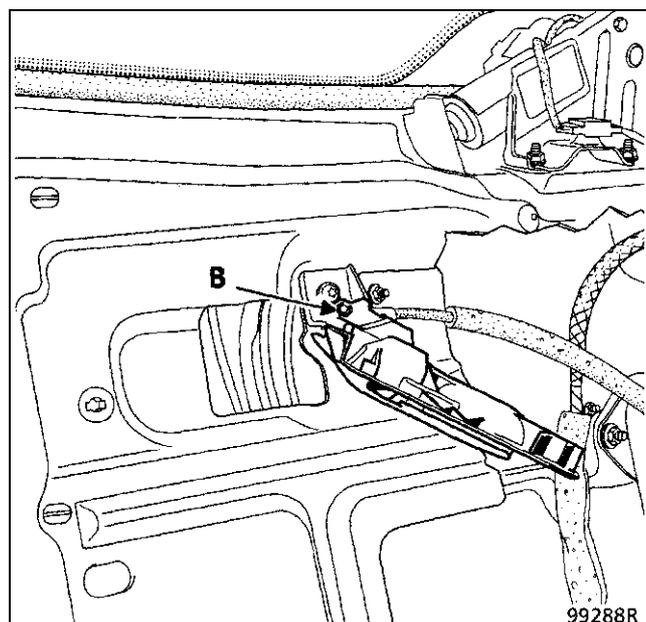
52 D



Снимите внутреннюю обивку двери задка, как
указано в разделе 7 (операция 73 А).



Отверните винт (А) крепления ручки двери.

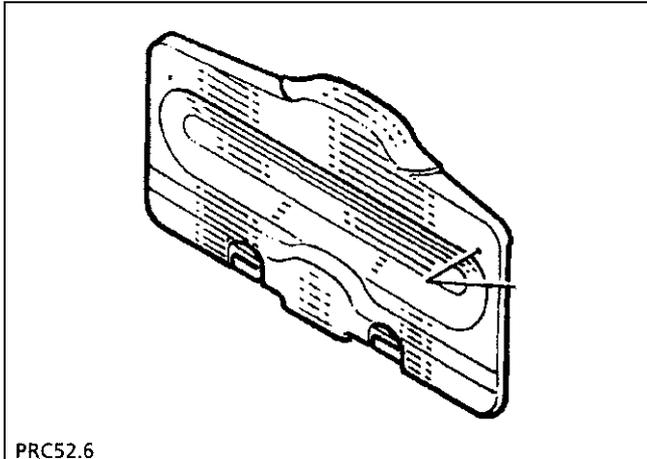


Отсоедините трос привода замка, сняв зажим (В).

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА МЕХАНИЗМОВ НЕБОКОВЫХ ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ

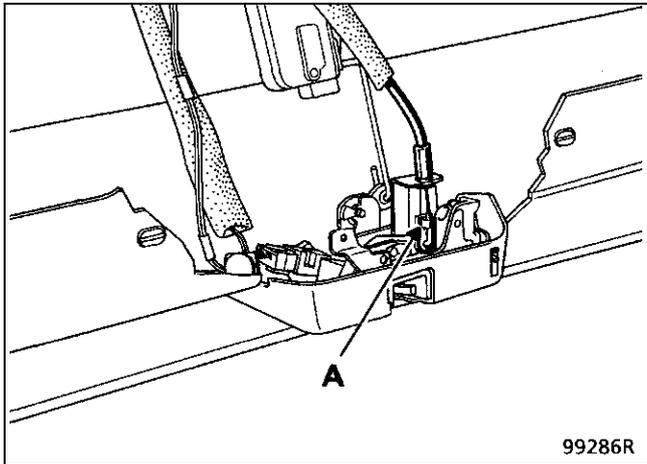
Трос привода замка двери задка от внутренней ручки

52 **E**



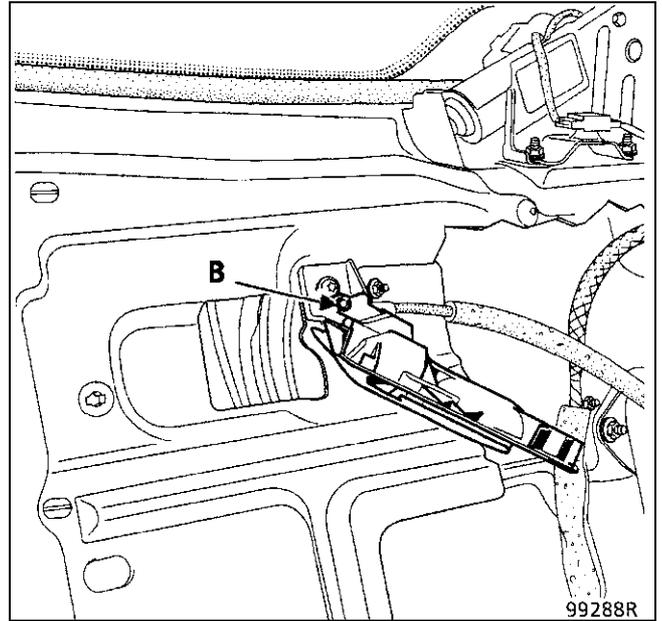
PRC52.6

Снимите обивку двери задка, как указано в разделе 7 (см. операцию 73 A).



99286R

Отсоедините трос привода, сняв зажим (A).

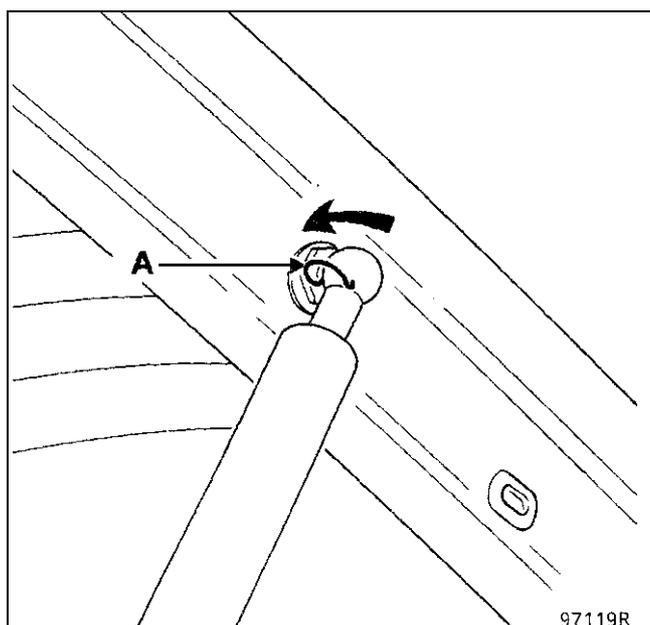
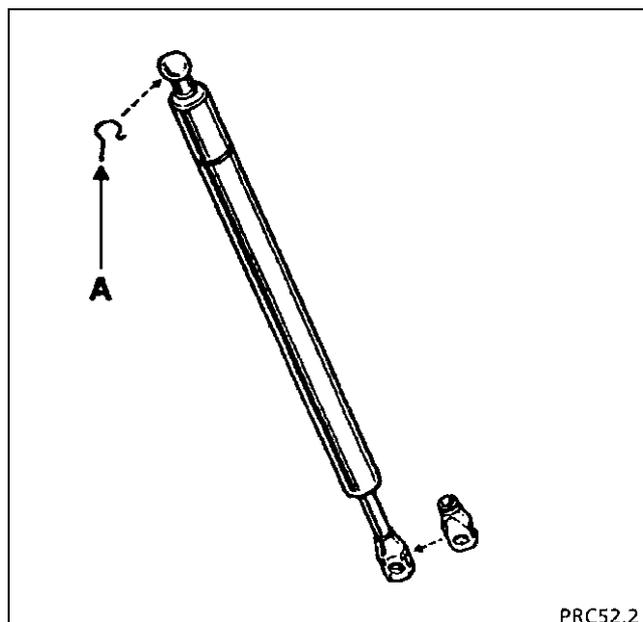


99288R

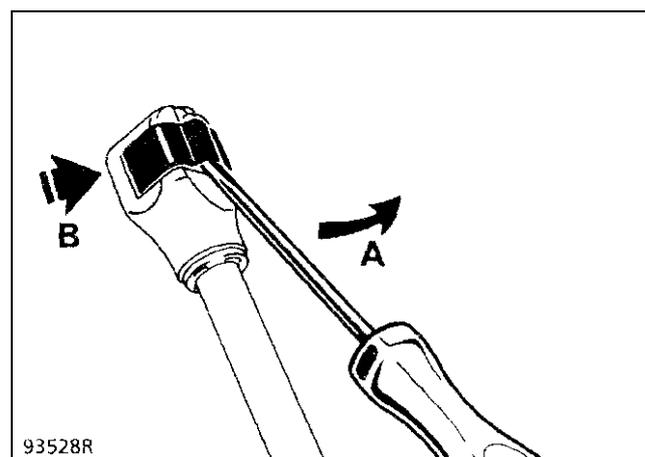
Снимите фиксатор (B).
Снимите трос привода.

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА МЕХАНИЗМОВ НЕБОКОВЫХ ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ Газонаполненные упоры двери задка

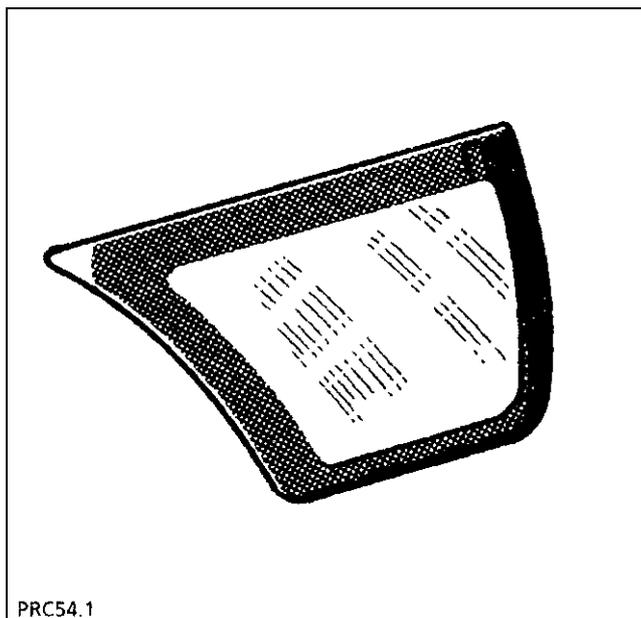
52 F



Снимите скобки крепления (А), повернув их, как показано на рисунке.



Отверткой отведите металлический зажим (А), не снимая его, и выведите шаровой наконечник упора из гнезда.

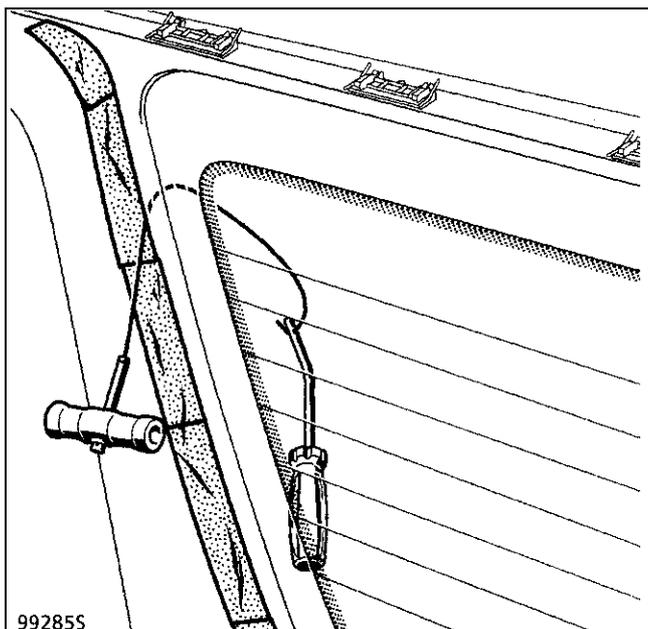


СНЯТИЕ ОБЛИЦОВОК

Снимите:

- облицовку задней поперечины крыши (см. операцию 71 А),
- облицовки боковины кузова (см. операцию 71 А),
- продольные дуги багажника крыши (см. 59 А),
- молдинг крыши (см. 55 С).

Отсоедините разъем проводов нагревательного элемента стекла.



Наклейте по периметру проема стекла широкую ленту для его защиты от повреждения.

Проденьте стальную проволоку длиной около 300 мм через валик клеевой мастики в верхнем переднем углу проема.

Закрепите инструмент для прокалывания и ручку проволоки.

Разрежьте клеевой валик.

ПРИМЕЧАНИЕ: при разрезании постоянно следите за тем, чтобы проволока заходила на несъемную декоративную накладку стекла.

ОЧИСТКА ПРОЕМА СТЕКЛА

С помощью лопатки шириной 20-25 мм с заточенным лезвием срежьте с проема и заровняйте клеевой валик так, чтобы на кромке проема остался слой старого клея толщиной 0,5-1 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ: Строго обязательно оставить на кромке проема такой слой старого клея, который используется в качестве подложки для нанесения валика свежего клея.

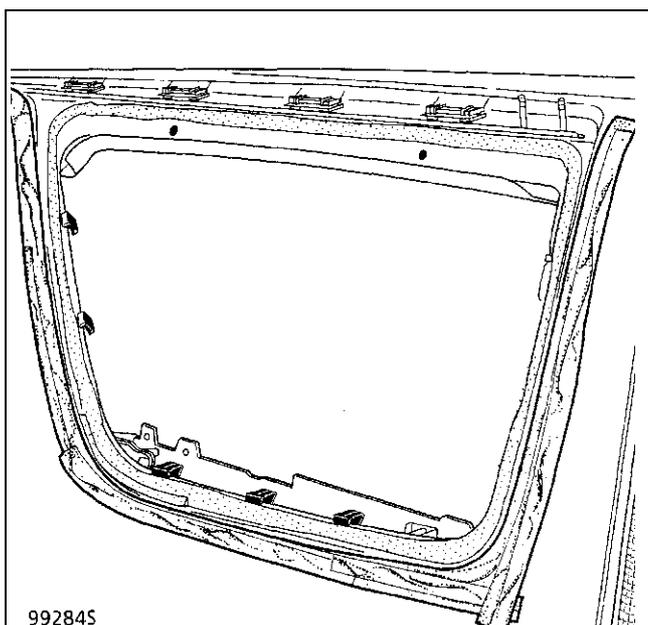
Удалите частицы снятого клея и пыль с кромок проема.

Как правило, не следует очищать подложку из старого клея чистящими или обезжиривающими средствами.

ПОДГОТОВКА ПРОЕМА СТЕКЛА

Нанесите грунт для листового металла на места проема стекла, покрытие которых было повреждено до металла при снятии стекла.

При этом не наносите грунт на оставленный слой старого клея. При необходимости подрежьте ножницами до нужного размера носик тюбика с грунтом.

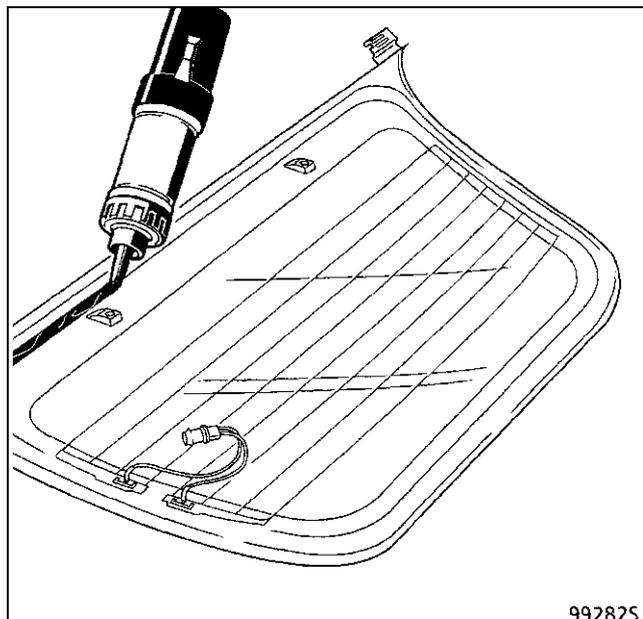


ПОДГОТОВКА НОВОГО СТЕКЛА

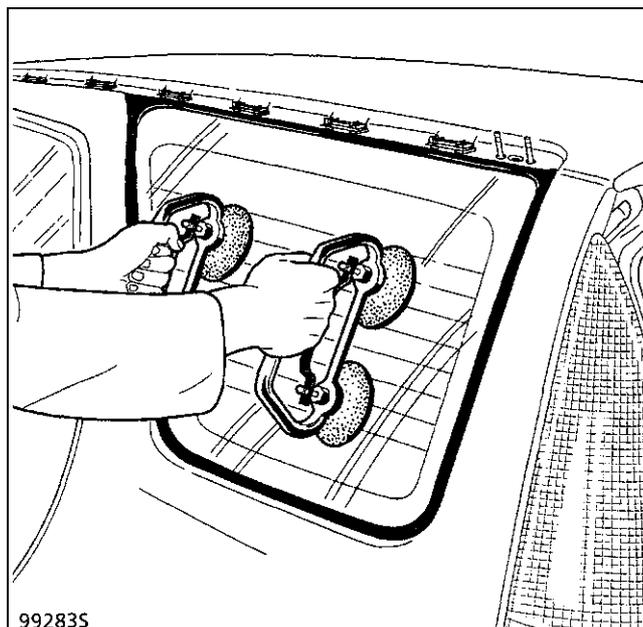
Тщательно очистьте глазурованную поверхность по всему периметру стекла:

- 1) при возможности промойте ее деминерализованной водой, после чего протрите чистой сухой тканью,
- 2) очистьте поверхность обезжиривающим средством с помощью специальной салфетки, входящей в состав ремонтного комплекта.

С помощью тампона нанесите на стекло грунт для клея.



С помощью пневматического пистолета нанесите на слой грунта валик клеевой мастики.



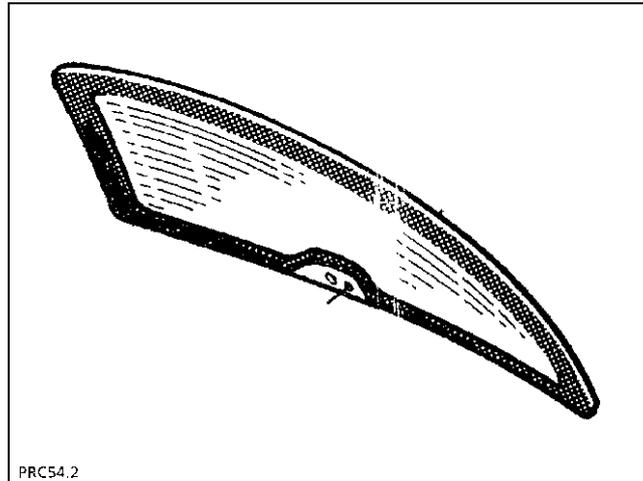
С помощью присосок наложите стекло на проем кузова так, чтобы его кромки располагались параллельно кромкам проема. Отрегулируйте положение стекла относительно кромок проема. Закрепите стекло широкой клейкой лентой.

ВСЕ СВЕДЕНИЯ ПО ПРИМЕНЯЕМЫМ МАТЕРИАЛАМ ПРИВЕДЕНЫ В ТЕХНИЧЕСКОЙ NOTE N.T. 371A.

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЭЛЕМЕНТОВ ОСТЕКЛЕНИЯ

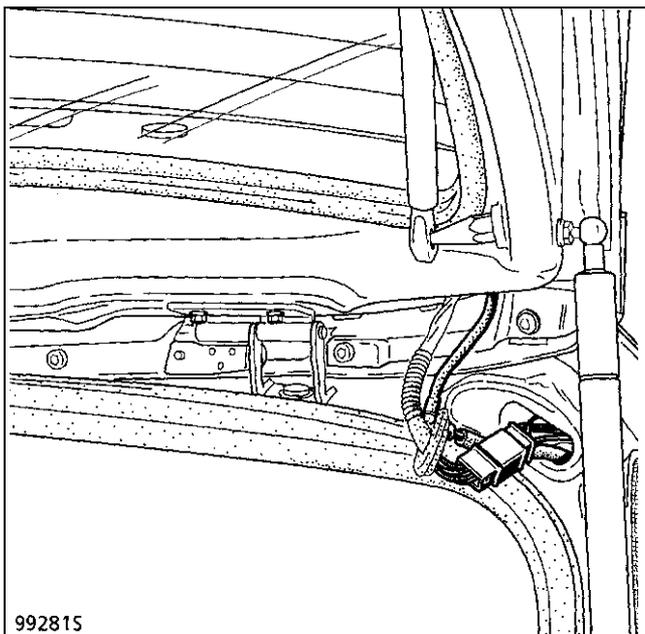
Опускное стекло двери задка

54 В



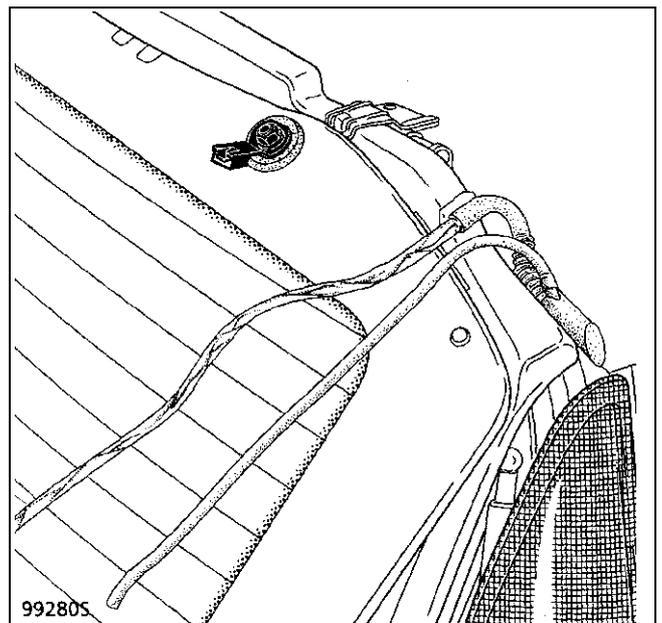
Снимите:

- задний спойлер (см. операцию 55 А),
- кронштейн крепления спойлера (см. 55 А).



Отсоедините:

- разъем проводов элемента обогрева заднего стекла,
- шланг омывателя стекла.



Снимите:

- оба газонаполненных упора,
- отверните две гайки крепления стекла.

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЭЛЕМЕНТОВ ОСТЕКЛЕНИЯ

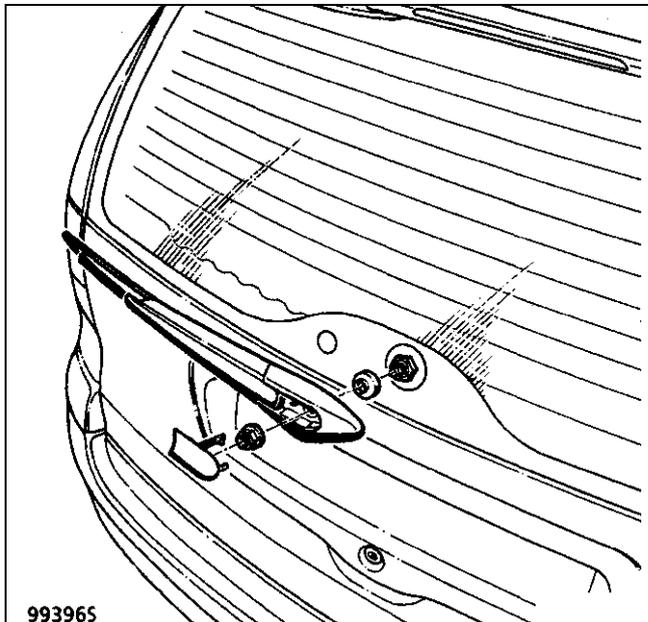
Неподвижное стекло двери задка

54

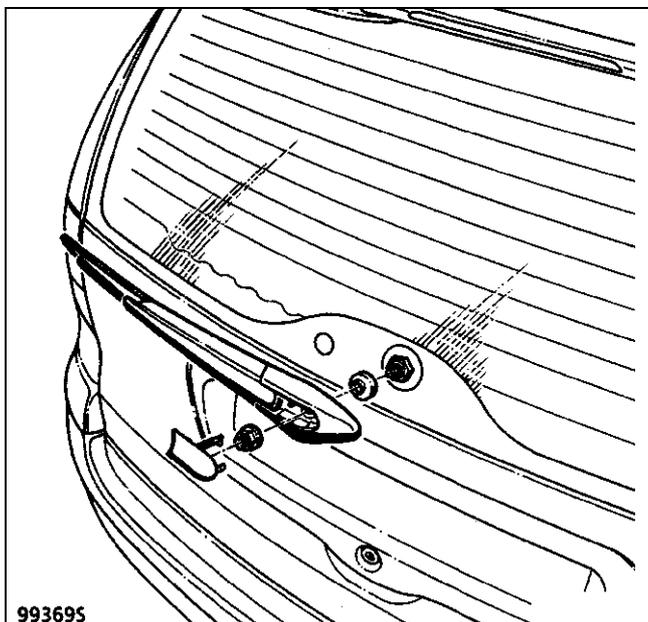
C

Снимите:

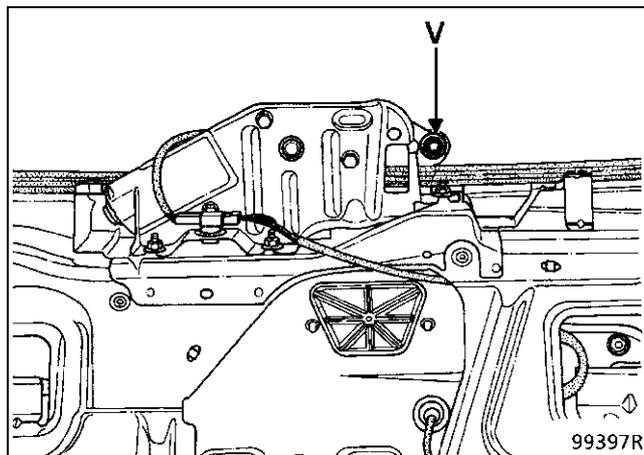
- задний спойлер (см. операцию 55 А),
- кронштейн крепления спойлера (см. 55 А),
- обивку двери задка (см. 73 А).



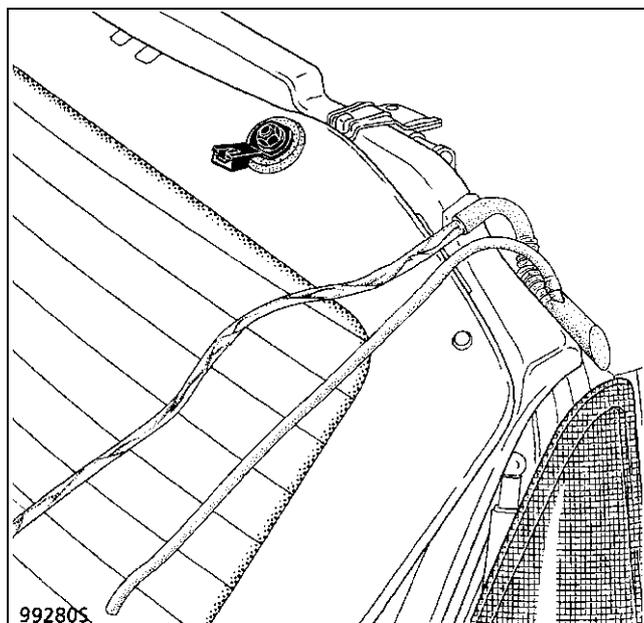
Снимите рычаг стеклоочистителя.



Отверните наружную гайку крепления моторедуктора стеклоочистителя.



Отверните болт крепления кронштейна моторедуктора стеклоочистителя (V).



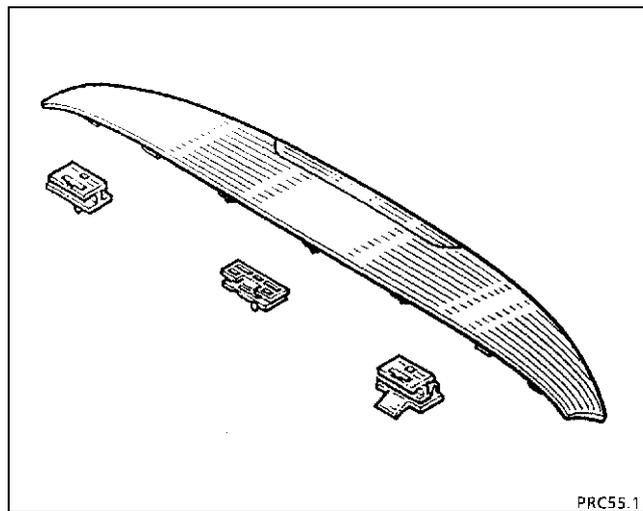
Отверните две гайки крепления стекла.

Снимите стекло.

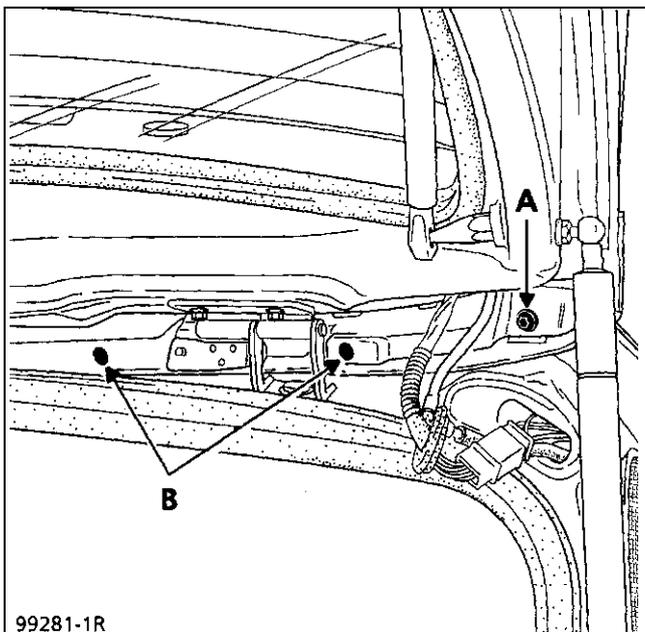
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА НАРУЖНЫХ ЗАЩИТНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ КУЗОВА

Задний спойлер

55 A

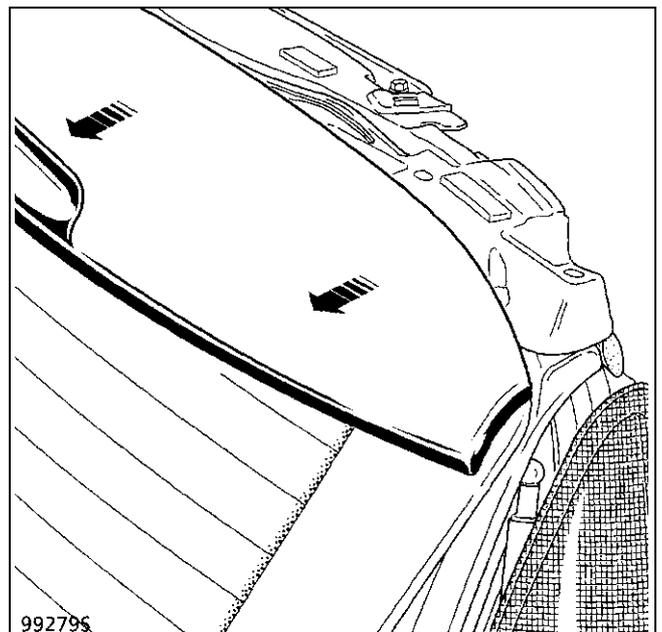


СНЯТИЕ

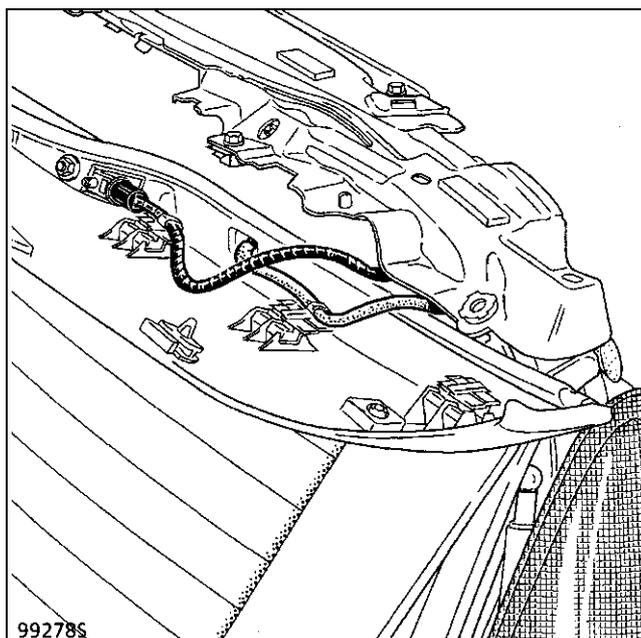


Отверните два болта крепления (А).

Отсоедините пять защелок (В).



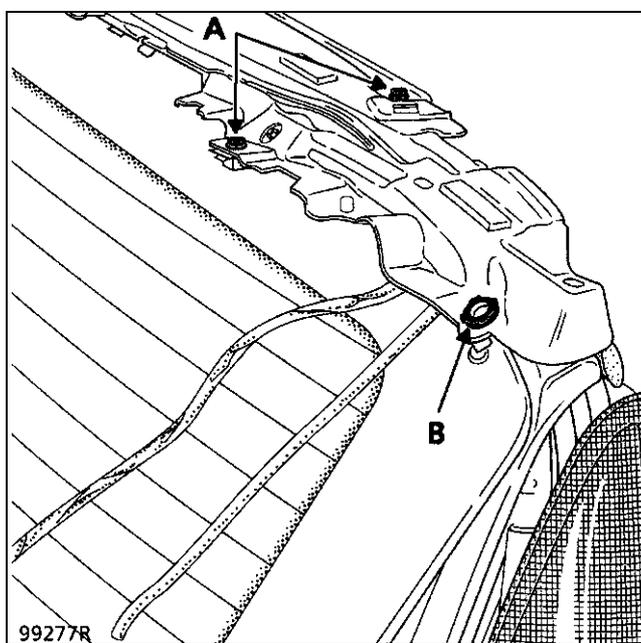
Снимите спойлер, потянув его назад.



Отсоедините:

- разъем проводов стоп-сигнала,
- шланг омывателя стекла.

СНЯТИЕ КРОНШТЕЙНА КРЕПЛЕНИЯ СПОЙЛЕРА



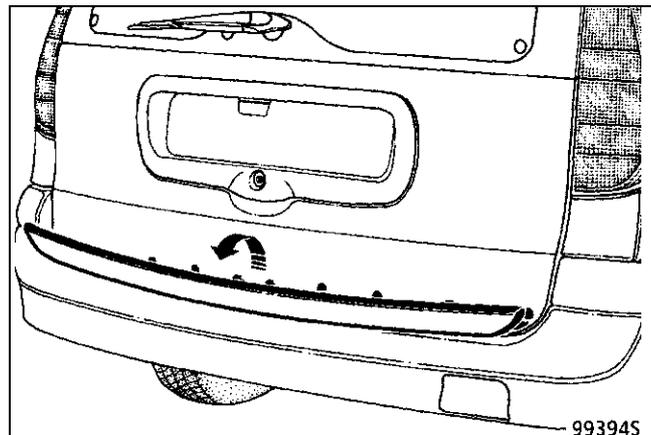
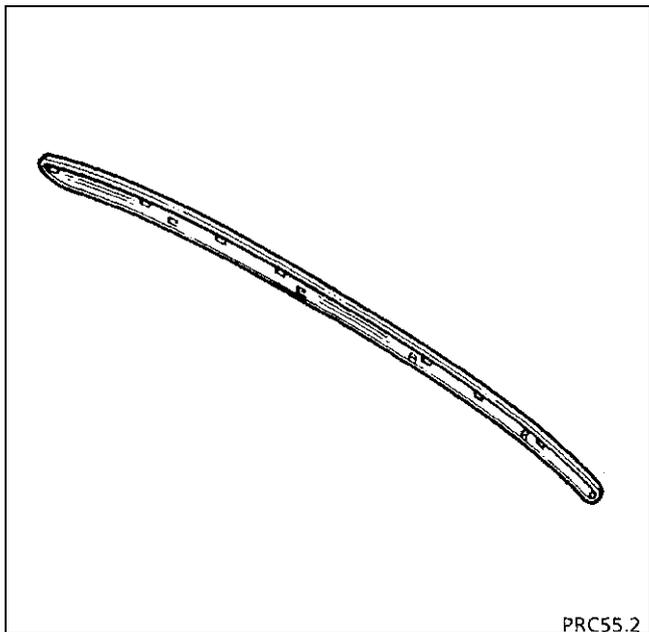
Снимите:

- четыре болта крепления (A),
- два фиксатора, повернув на четверть оборота (B)

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА НАРУЖНЫХ ЗАЩИТНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ КУЗОВА

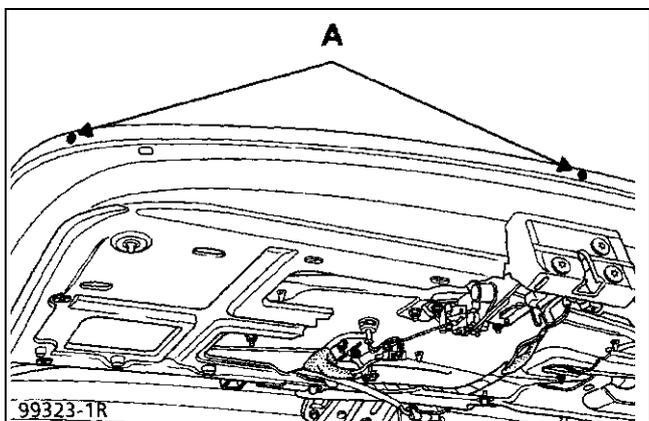
Молдинг нижней кромки двери задка

55 В

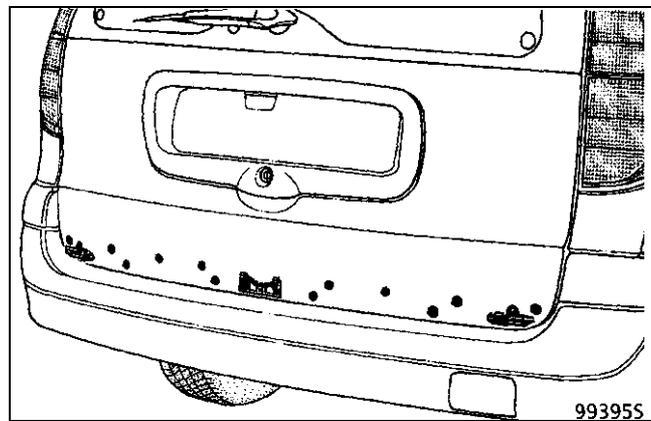


Отсоединить молдинг от защелок, приподняв его верхнюю кромку.

СНЯТИЕ



Отверните три винта крепления (А).

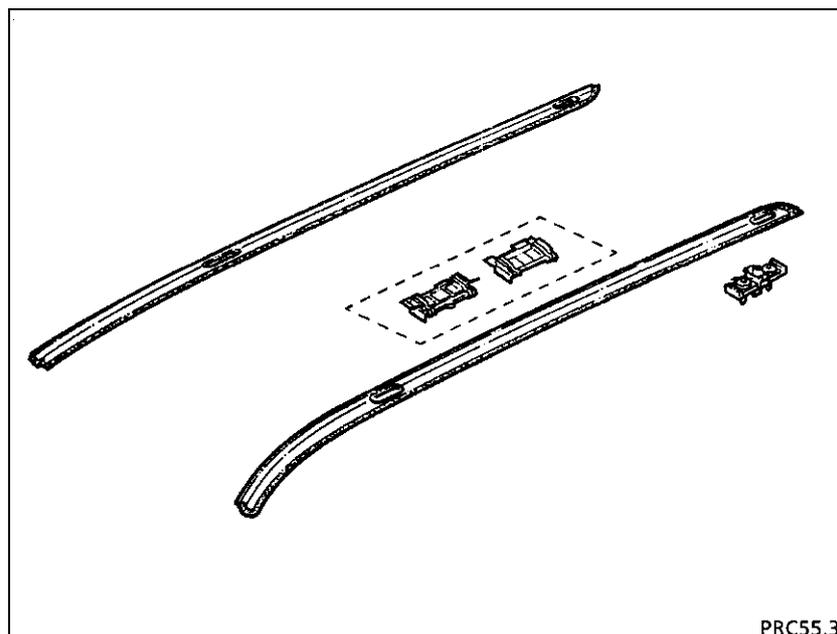


Расположение фиксаторов крепления молдинга.

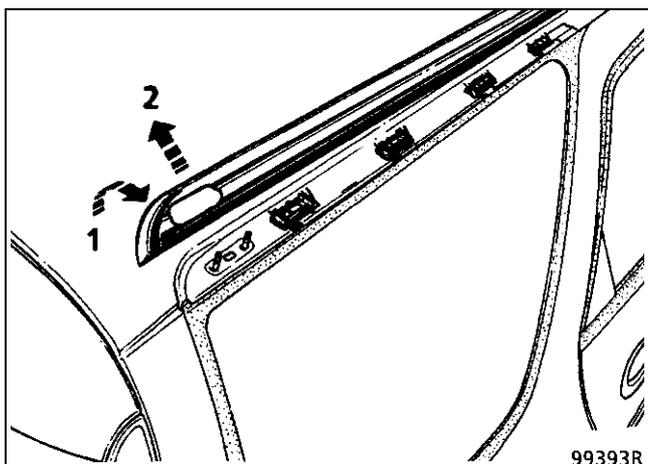
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА НАРУЖНЫХ ЗАЩИТНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ КУЗОВА

Молдинг крыши

55 С



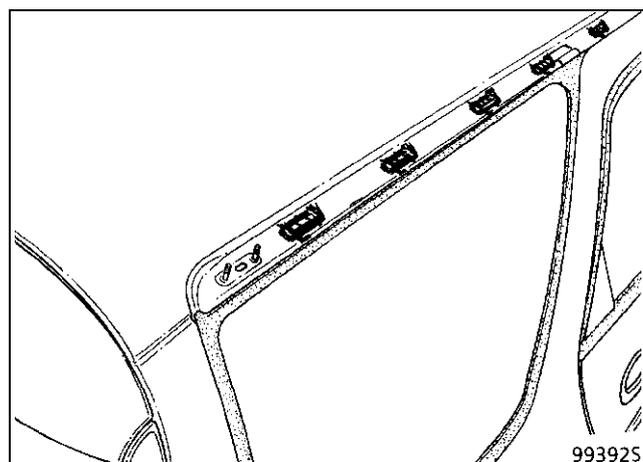
Снимите продольную дугу багажника крыши.



СНЯТИЕ

Отсоедините молдинг от защелок, приподняв его нижнюю кромку (1), после чего снимите молдинг, отжав его к середине крыши (2).

УСТАНОВКА

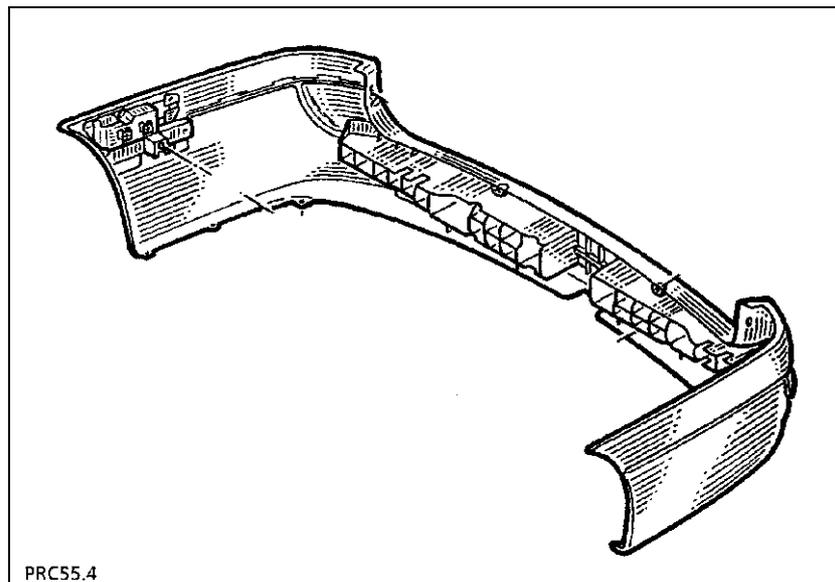


Установите пять передних фиксаторов крепления зеленого цвета и три задних фиксатора синего цвета.

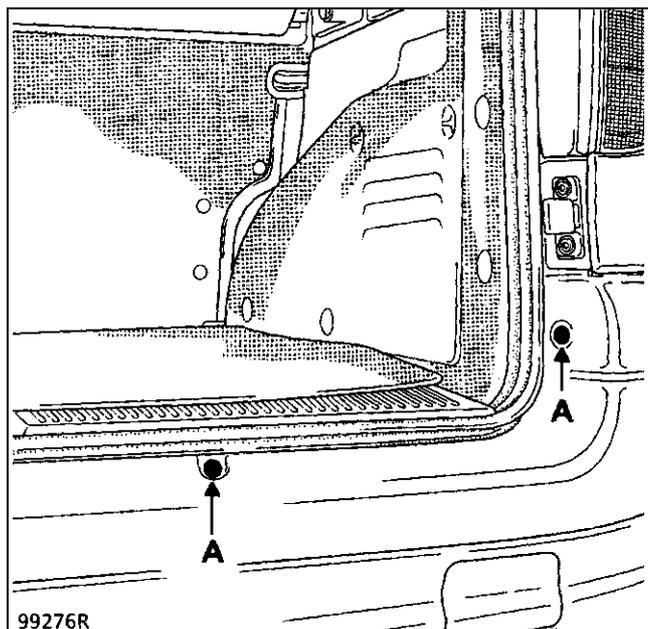
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА НАРУЖНЫХ ЗАЩИТНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ КУЗОВА

Задний бампер

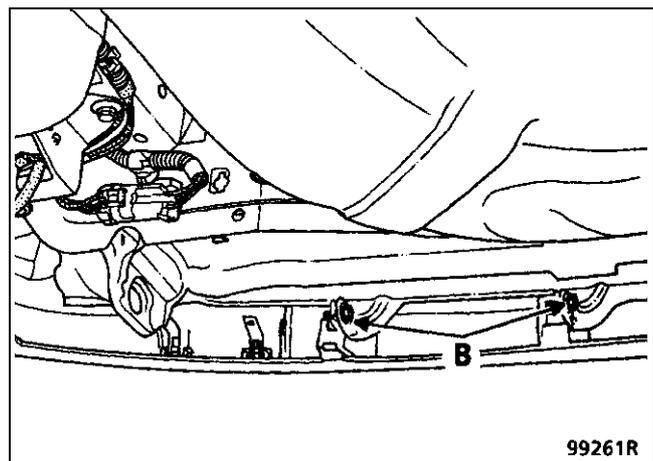
55 D



Отверните гайки крепления заднего бампера.



Отверните четыре верхних болта крепления (А).

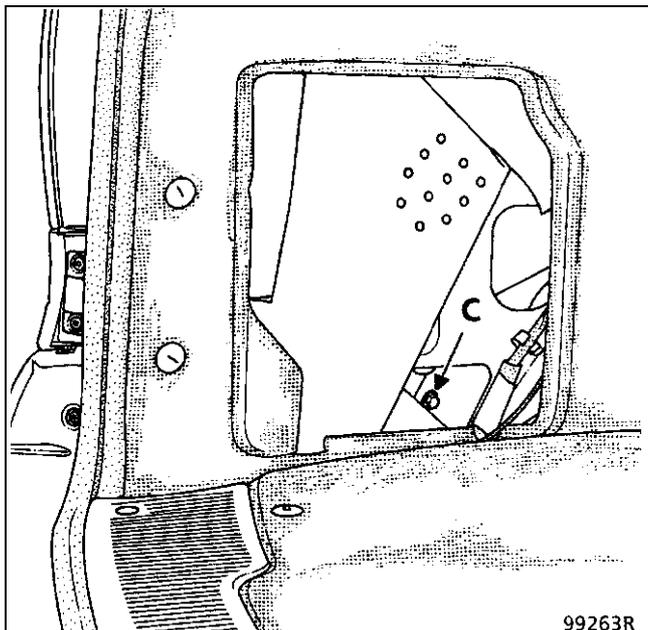


Отверните четыре нижних болта крепления (В).

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА НАРУЖНЫХ ЗАЩИТНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ КУЗОВА

Задний бампер

55 D

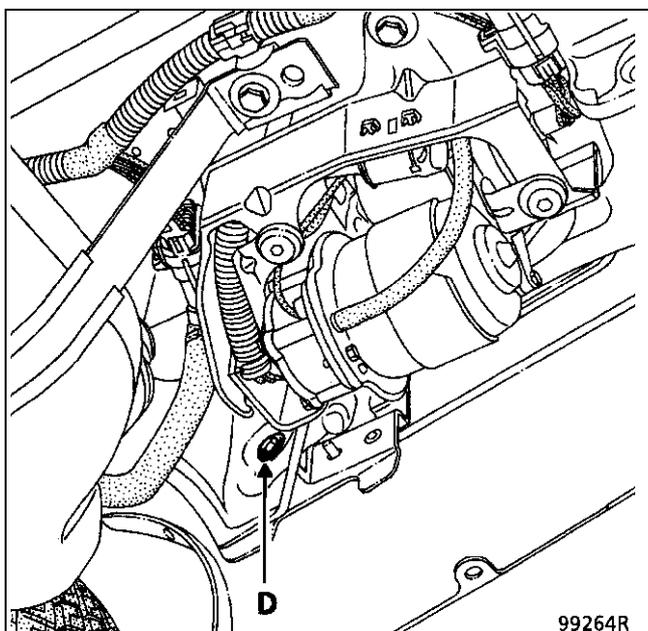


Снимите:

- лючок с левой задней колесной арки,
- кронштейн крепления буксировочной проушины.

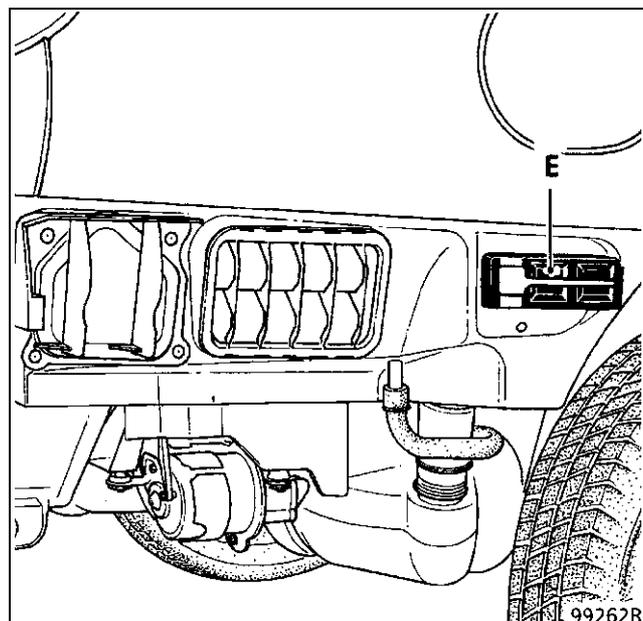
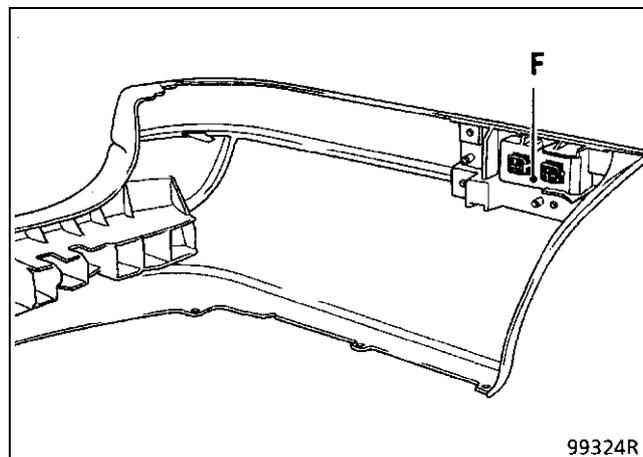
Отогните фетровую обивку.

Отверните левый боковой болт крепления (С).



Отверните правый боковой болт крепления.
Снимите бампер, потянув его на себя.

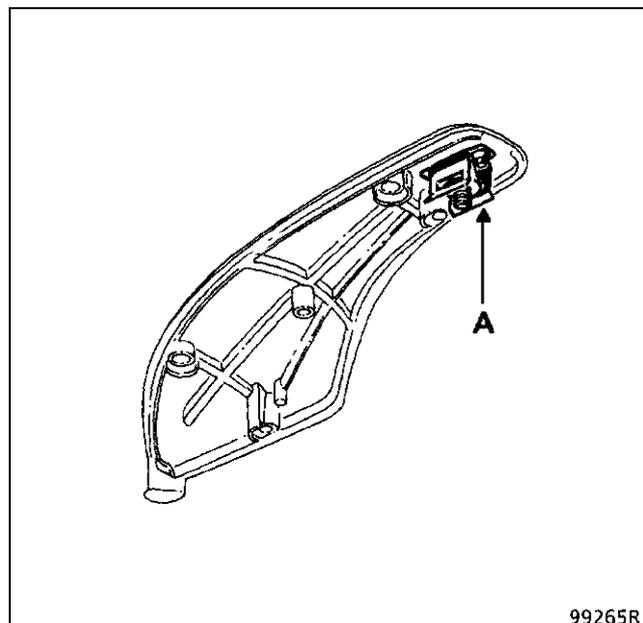
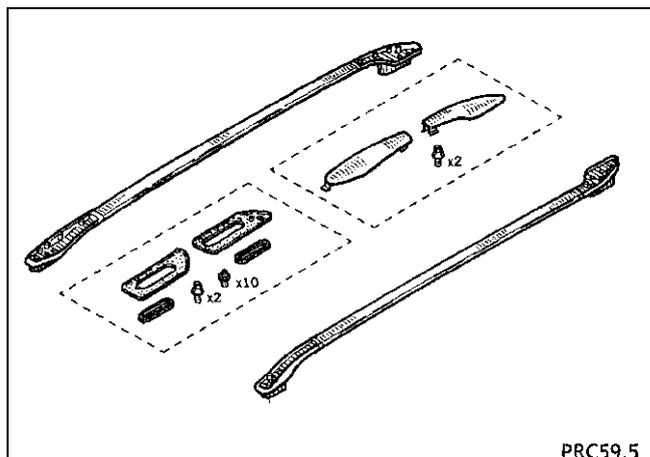
УСТАНОВКА



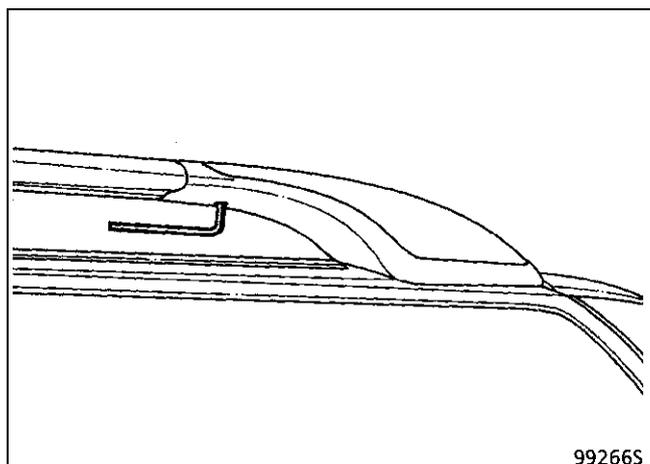
Прежде чем закрепить бампер при его установке, убедитесь в правильном соединении частей (Е) и (F).

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЭЛЕМЕНТОВ ВНУТРЕННЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ Продольные дуги багажника крыши

59 A

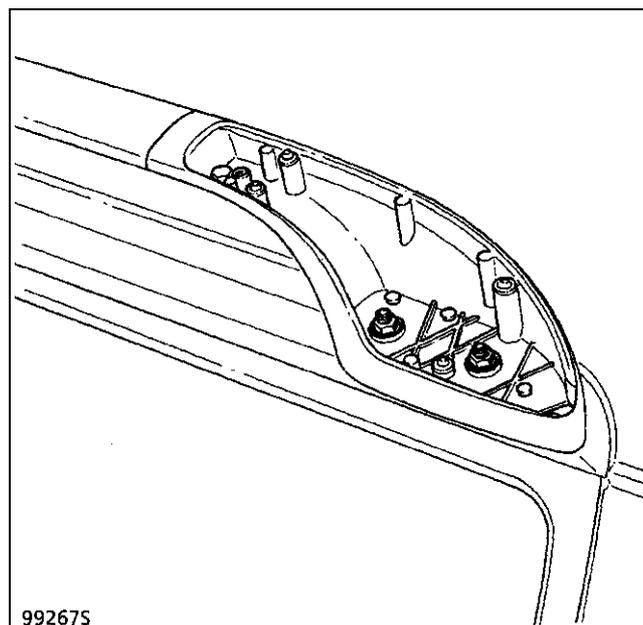


Внутренний вид заглушки.



Снимите заглушки винтов крепления «торкс» на 10.

ВНИМАНИЕ: болты отвертывайте в направлении против часовой стрелки. При попытке отвертывания по часовой стрелке можно повредить фиксатор (А).

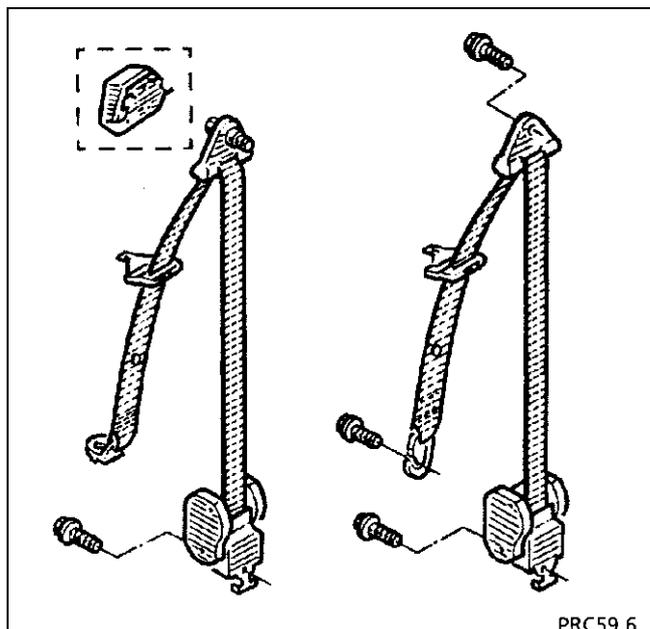


Отверните четыре болта крепления штанги.

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЭЛЕМЕНТОВ ВНУТРЕННЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ

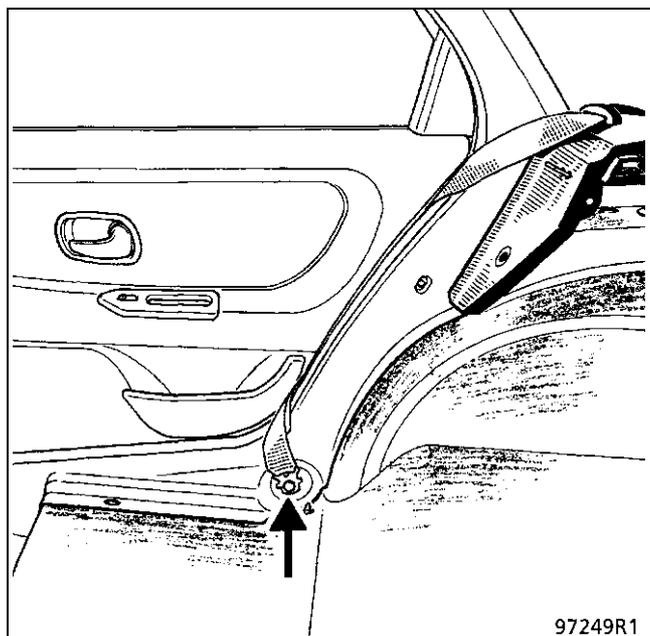
Задние ремни безопасности

59 В

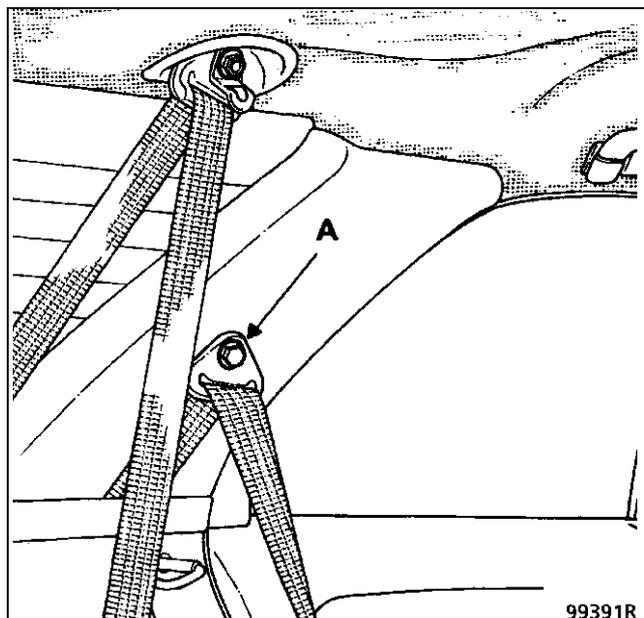


МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ (даН·м)	
Болты крепления ремней безопасности	2,5

СНЯТИЕ

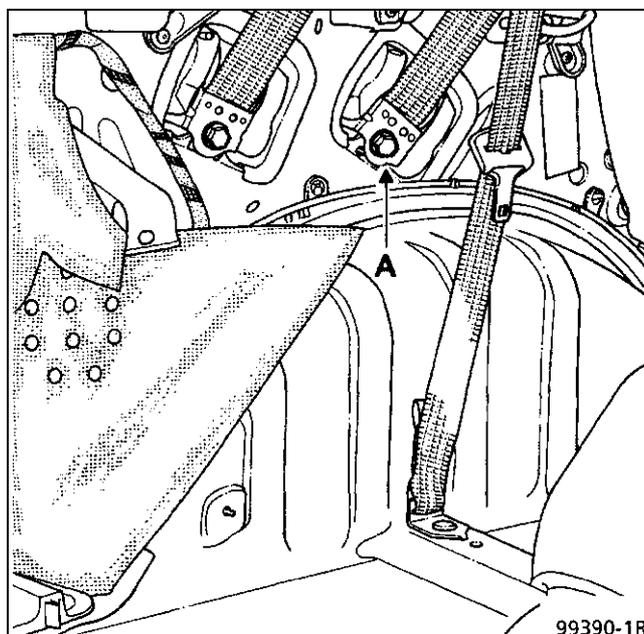


Отверните нижний болт крепления.



Снимите:

- верхний болт крепления (А),
- заднюю часть облицовки боковины (см. операцию 71 С),
- декоративную облицовку направляющего элемента крепления ремня,
- облицовку задней колесной арки (см. 71D).

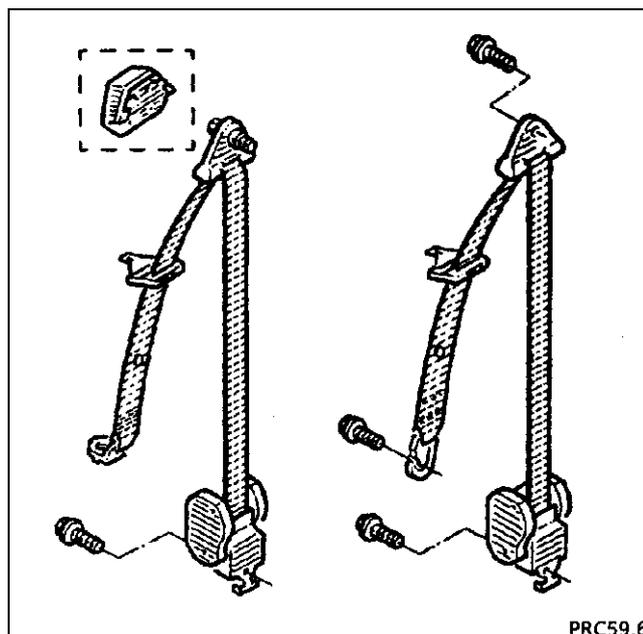


Снимите катушку ремня (А).

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЭЛЕМЕНТОВ ВНУТРЕННЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ

Ремень безопасности детского сиденья

59 С

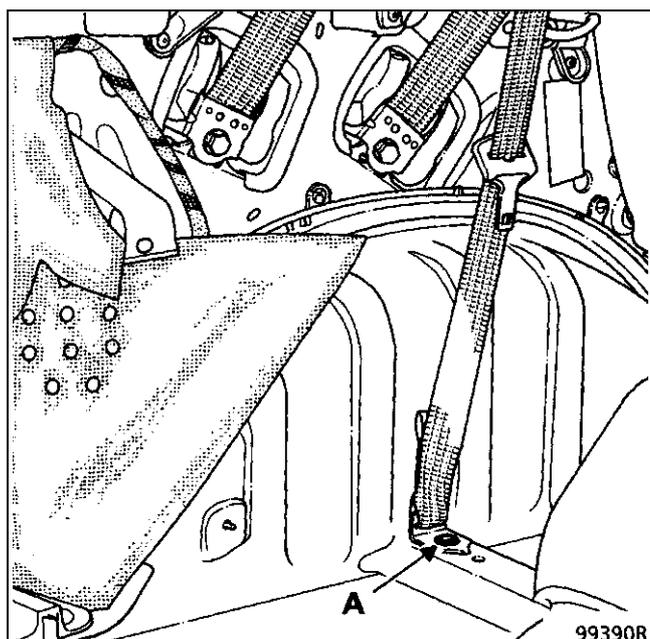


PRC59.6

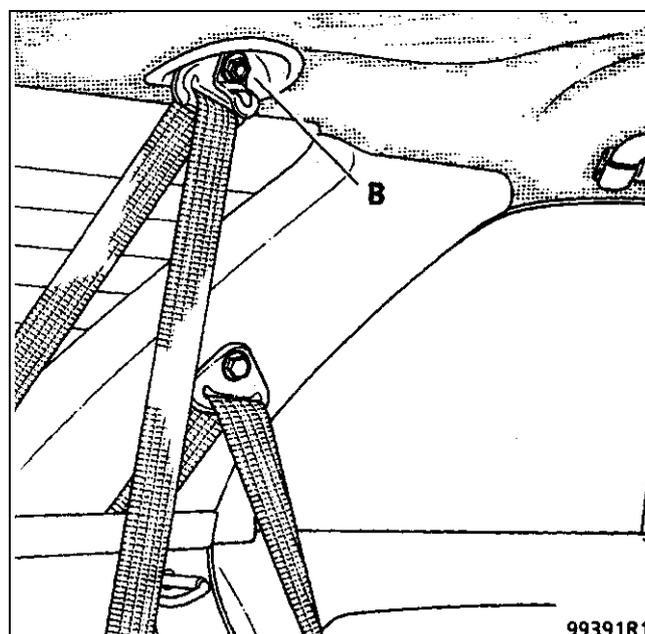
МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ (даН·м)	
Болты крепления ремней безопасности	2,5

Снимите:

- заднюю часть облицовки боковины кузова (см. операцию 71 С),
- декоративную облицовку направляющего элемента крепления ремня,
- облицовку задней колесной арки (см. 71 D),



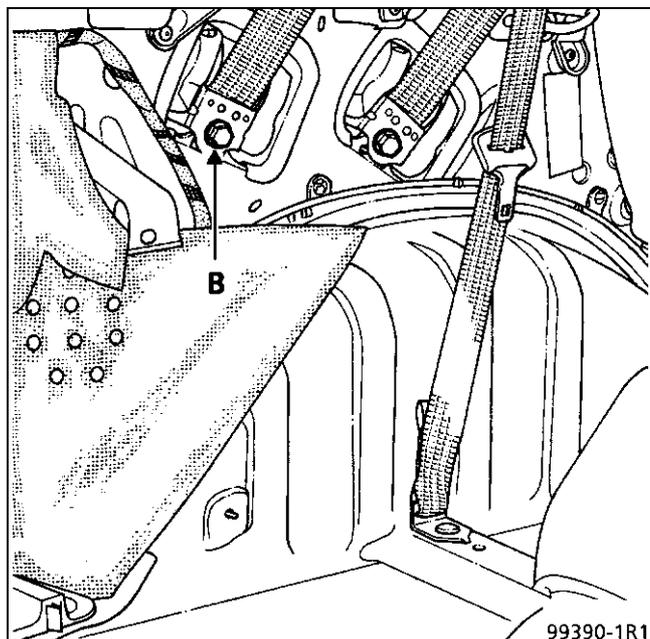
99390R



99391R1

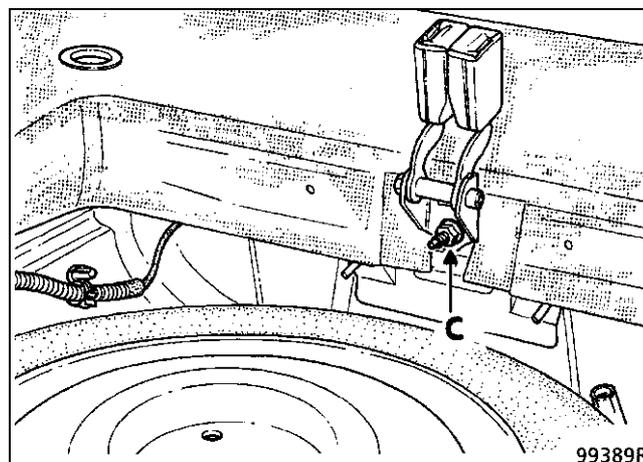
Отверните верхний болт крепления (B).

- отверните нижний болт крепления (A).



Снимите катушку ремня (В).

СНЯТИЕ ЭЛЕМЕНТА КРЕПЛЕНИЯ



Отверните гайку крепления (С).

LAGUNA K56

7 Отделка салона

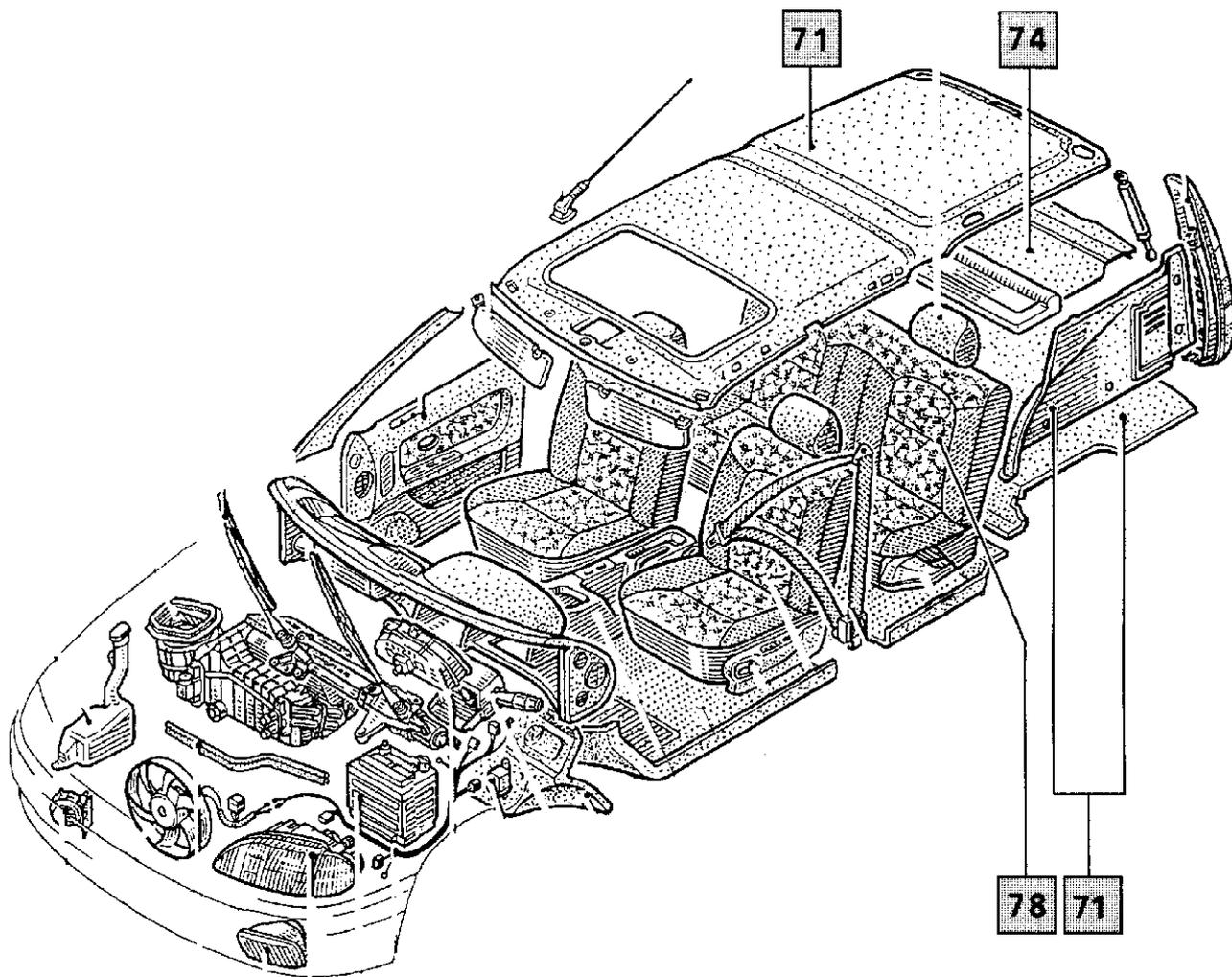
71 ОБЛИЦОВКИ И ОБИВКИ САЛОНА

73 ОБИВКА НЕБОКОВЫХ
ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ

74 ЗАДНИЕ ПОЛКИ

78 ОБИВКА ЗАДНИХ СИДЕНИЙ

СХЕМА-ИЛЛЮСТРАЦИЯ К ОГЛАВЛЕНИЮ



Оглавление

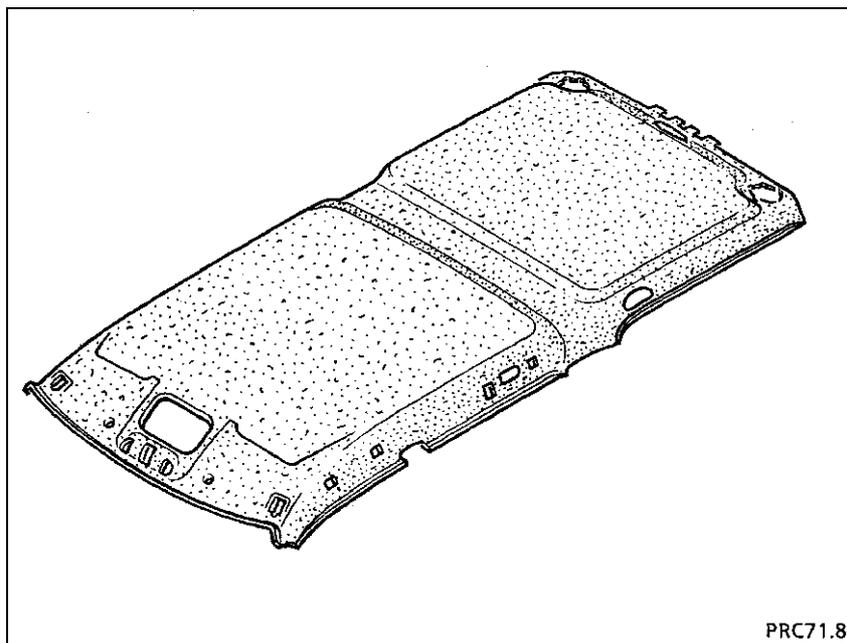
Страница

71	СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБЛИЦОВОК И ОБИВОК САЛОНА	
	Обивка крыши кузова	71-1
	Обивка крыши кузова с люком	71-5
	Облицовка боковин кузова	71-6
	Облицовка колесной арки	71-9
	Облицовка порожка багажного отделения	71-10
	Коврик багажного отделения	71-11
73	СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБИВОК НЕБОКОВЫХ ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ	
	Обивка двери задка	73-1
74	СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЗАДНИХ ПОЛОК	
	Крышка багажного отделения	74-1
78	СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБИВКИ ЗАДНИХ СИДЕНИЙ	
	Обивка спинки детского сиденья	78-1
	Обивка подушки детского сиденья	78-4

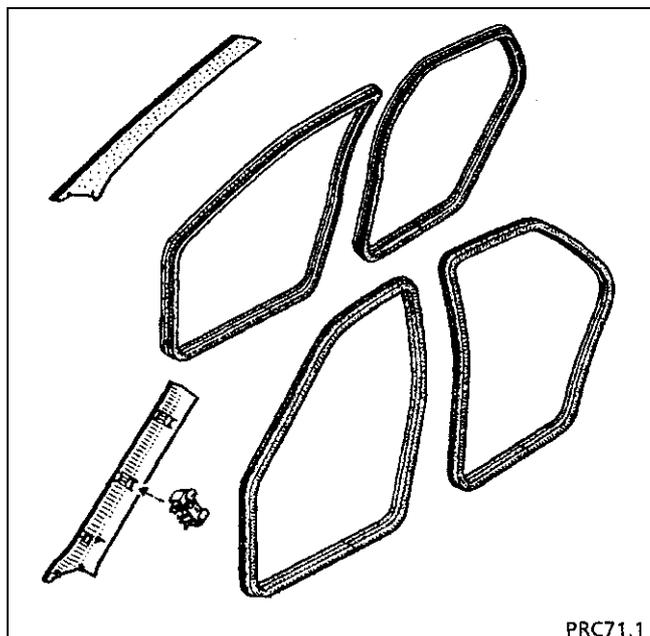
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБЛИЦОВОК И ОБИВОК САЛОНА

Обивка крыши

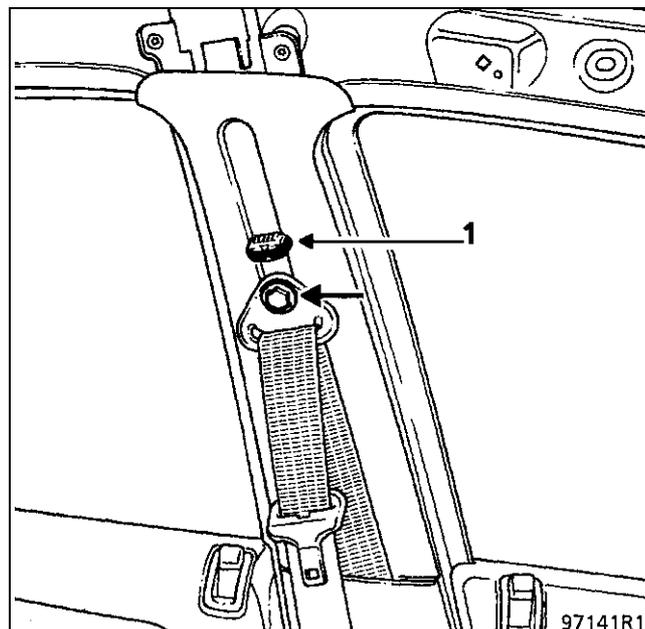
71 А



СНЯТИЕ



- Снимите:
- четыре уплотнителя проемов дверей,
 - облицовку стоек рамы ветрового стекла.

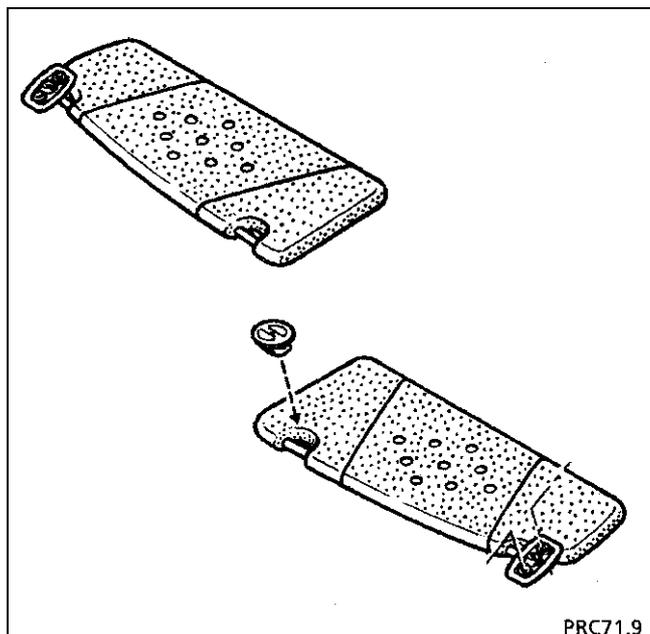


Отверните болты верхнего крепления ремней безопасности и кнопки регулировки верхнего крепления по высоте (1).
Отсоедините от защелок верхние облицовки средних стоек кузова.

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБЛИЦОВОК И ОБИВОК САЛОНА

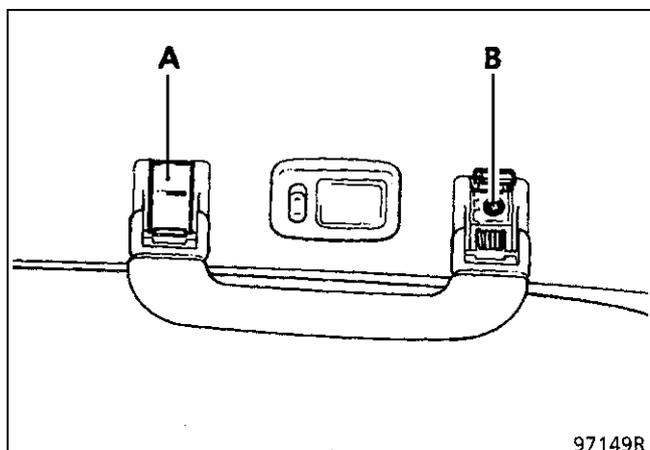
Обивка крыши

71 A

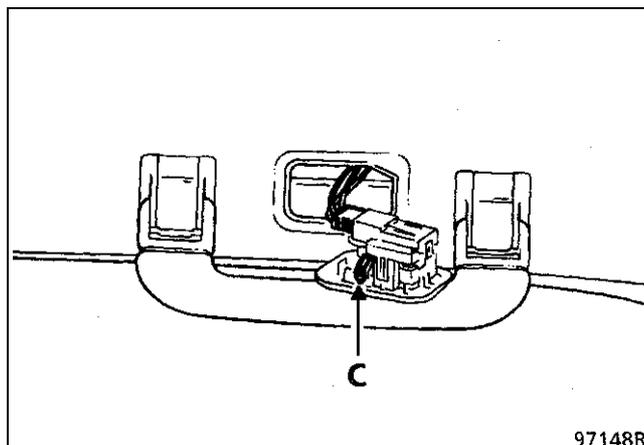


Снимите:

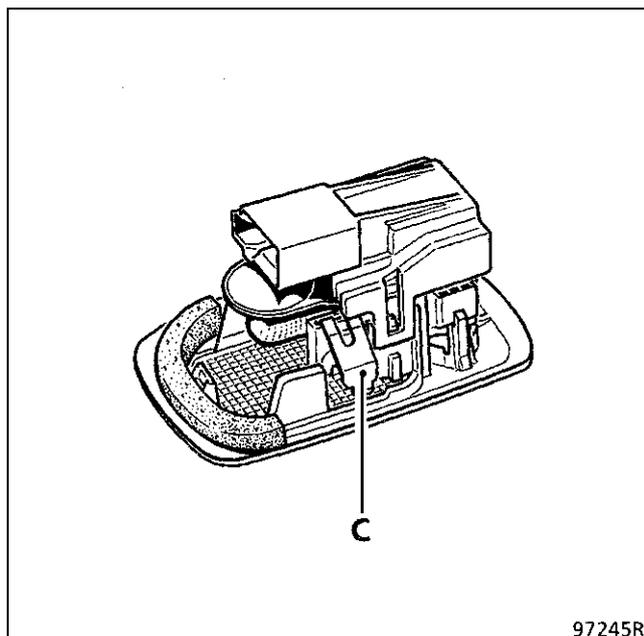
- левую и правую облицовки боковин кузова,
- солнцезащитные козырьки и фиксаторы их крепления.



Снимите боковые поручни, для чего приподнимите заглушки (А) и отверните винты «торкс» на 20 (В).



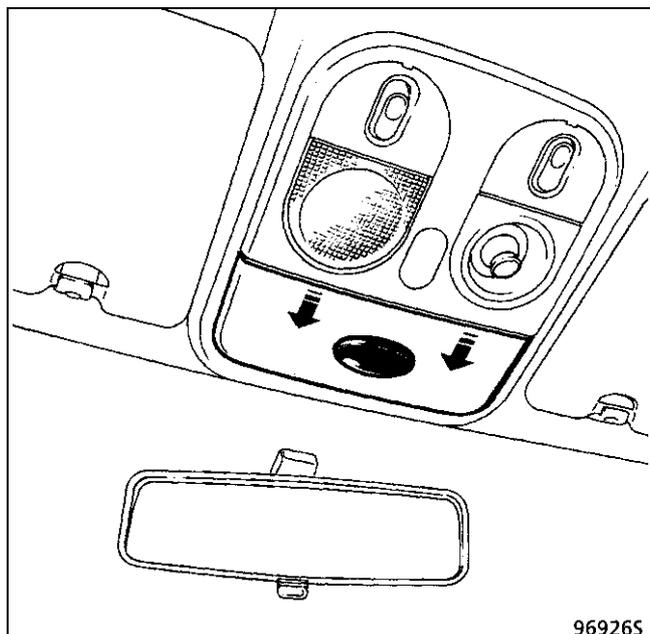
Снимите плафоны освещения салона, отсоединив металлические фиксаторы (С).



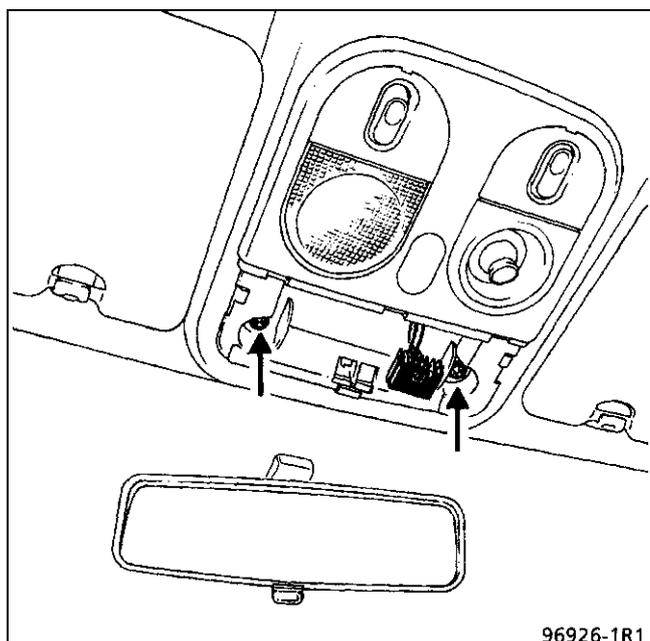
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБЛИЦОВОК И ОБИВОК САЛОНА

Обивка крыши

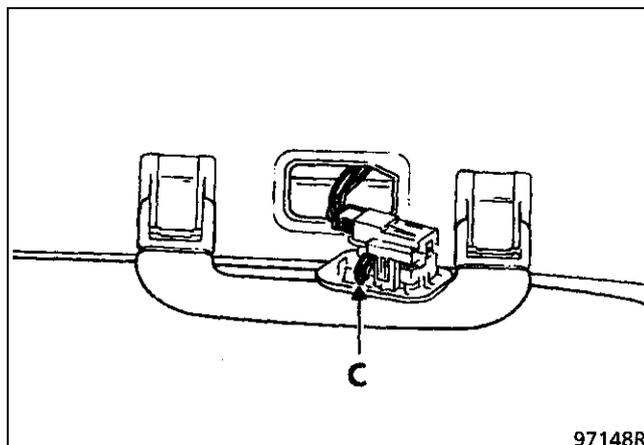
71 A



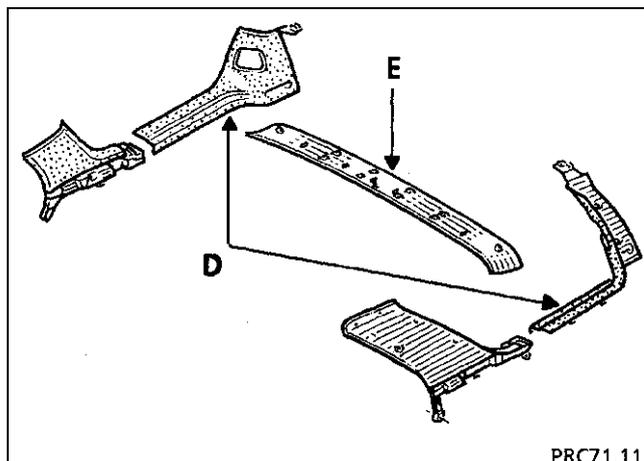
Снимите облицовку консоли потолка, как показано на рисунке.



Снимите консоль потолка, отвернув два винта «торкс» на 20. Отсоедините разъемы проводов.



Отверните болты верхнего крепления задних ремней безопасности.

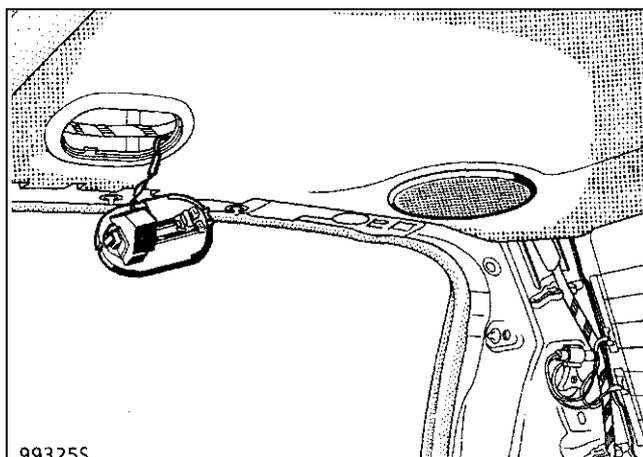


Снимите левую и правую задние облицовки боковин кузова (D) и отсоедините от защелок облицовку задней поперечины крыши (E).

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБЛИЦОВОК И ОБИВОК САЛОНА

Обивка крыши

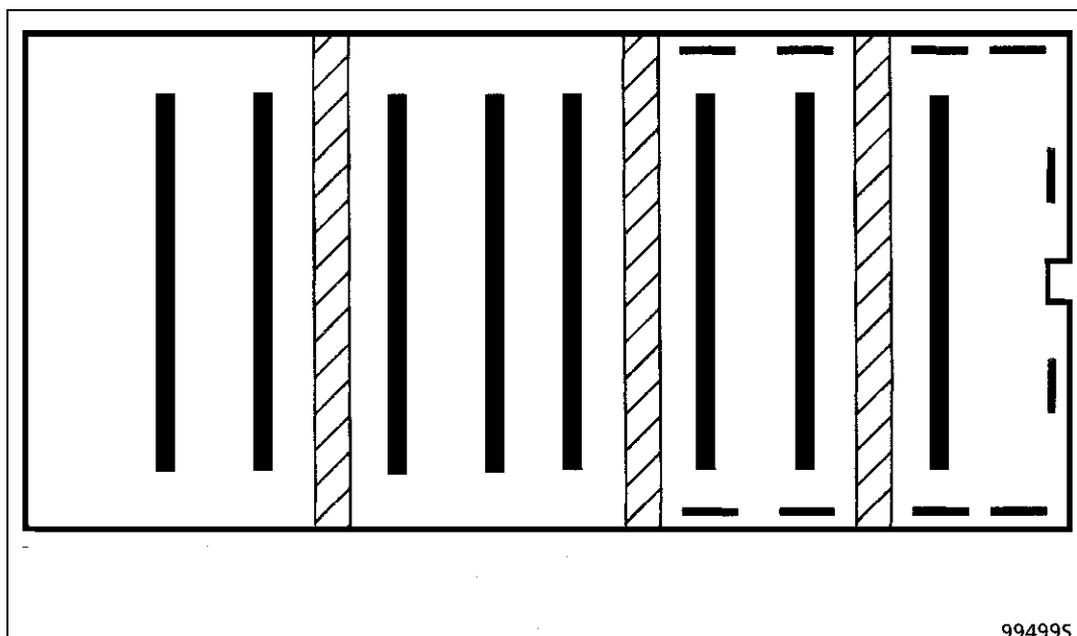
71 A



Снимите:

- задний плафон освещения салона,
- решетки громкоговорителей.

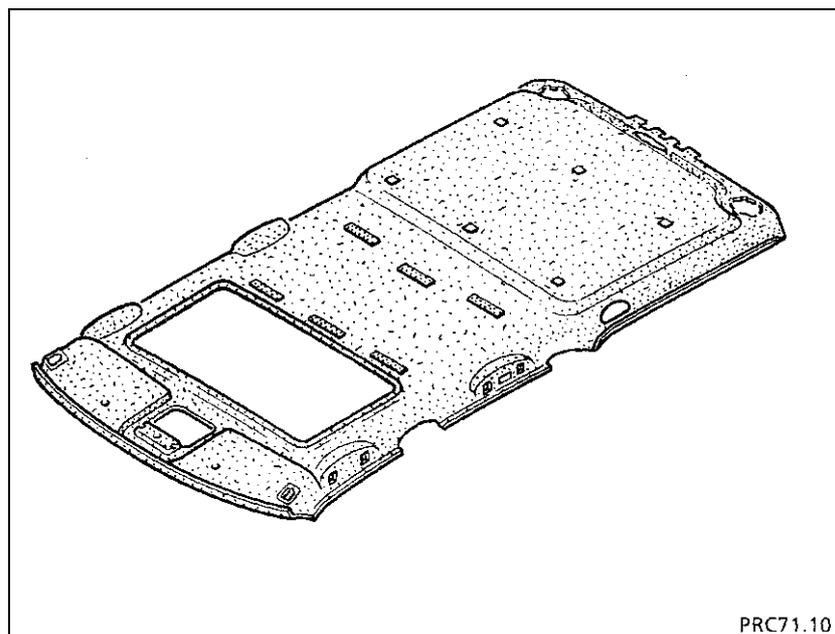
Отделите наклеенную обивку от потолка салона.
Удалите валики клея с помощью инструмента
типа ножа для снятия мастик.



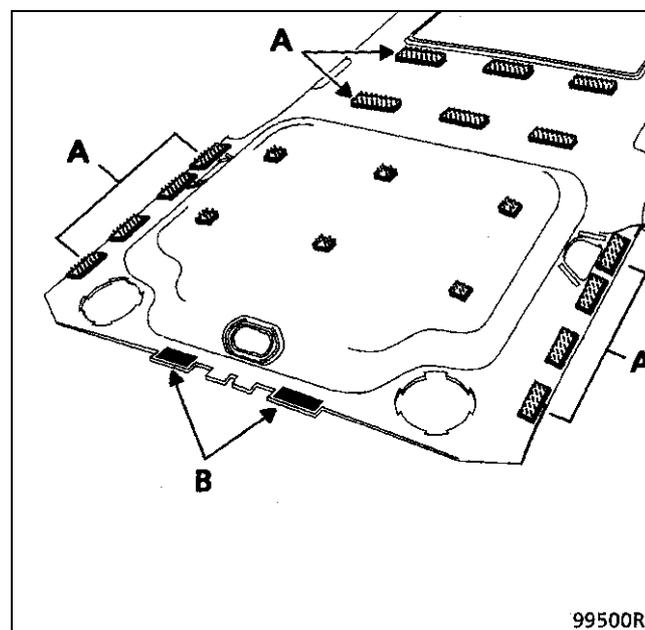
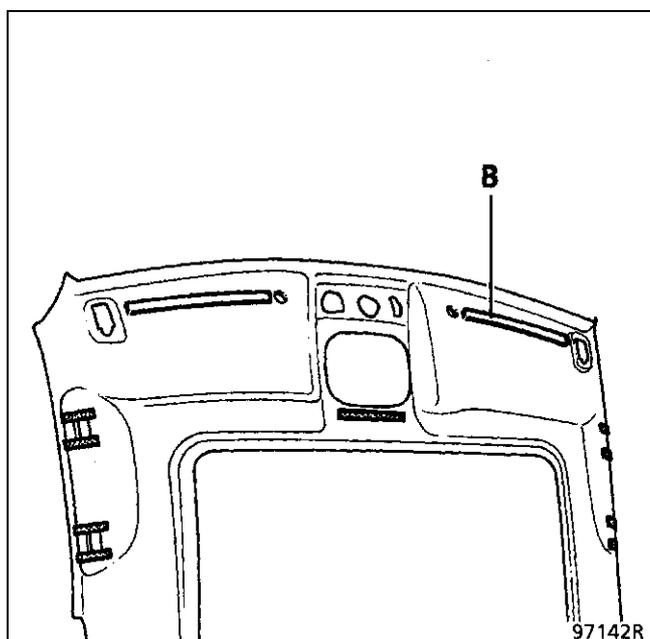
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ВНУТРЕННИХ ОБЛИЦОВОК И ОБИВОК КУЗОВА

Обивка крыши кузова с люком

71 В

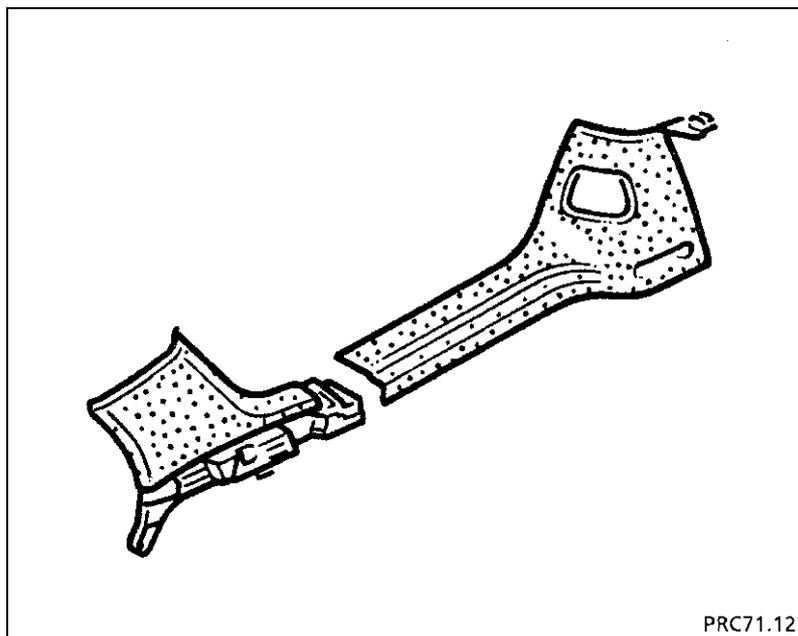


- (А) «Липучки»
- (В) Двухсторонняя липкая лента
- (С) Уплотнитель проема люка



Снимите:

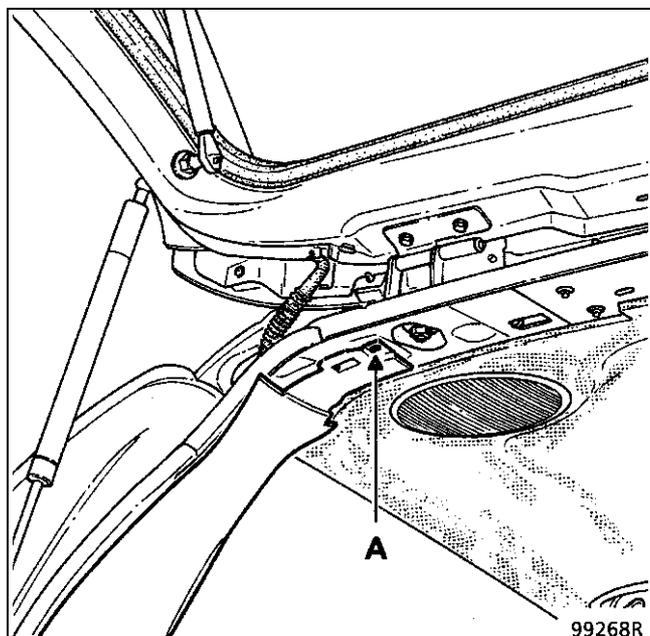
- детали оборудования, указанные в операции снятия обивки крыши без люка,
- уплотнитель проема люка,
- обивку крыши, действуя с осторожностью.



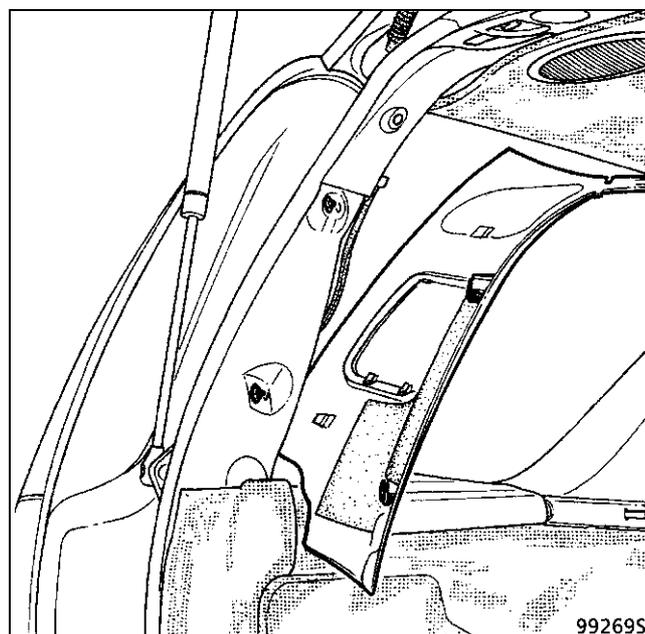
СНЯТИЕ

Снимите:

- заднюю полку,
- облицовку задней поперечины крыши,



- отверните винт «торкс» на 20 (A).

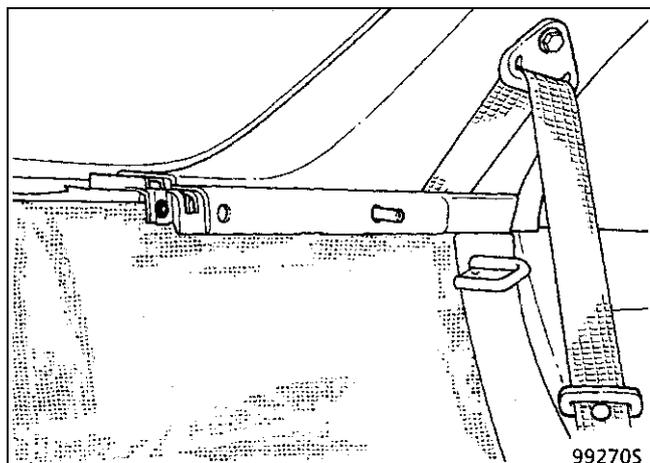


Отсоедините от защелок заднюю часть облицовки.

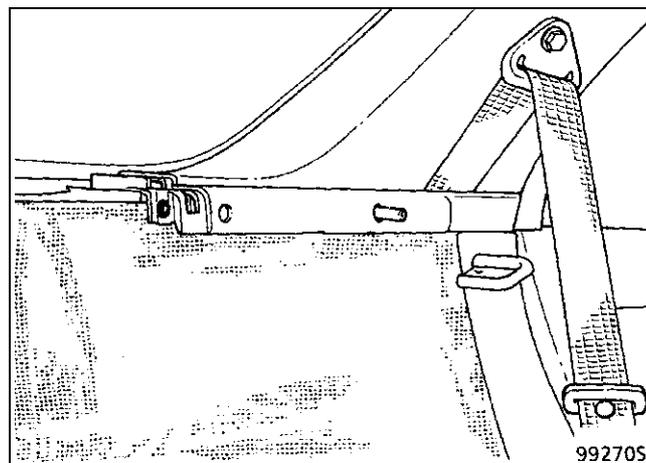
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ВНУТРЕННИХ ОБЛИЦОВОК И ОБИВОК КУЗОВА

Облицовка боковин кузова

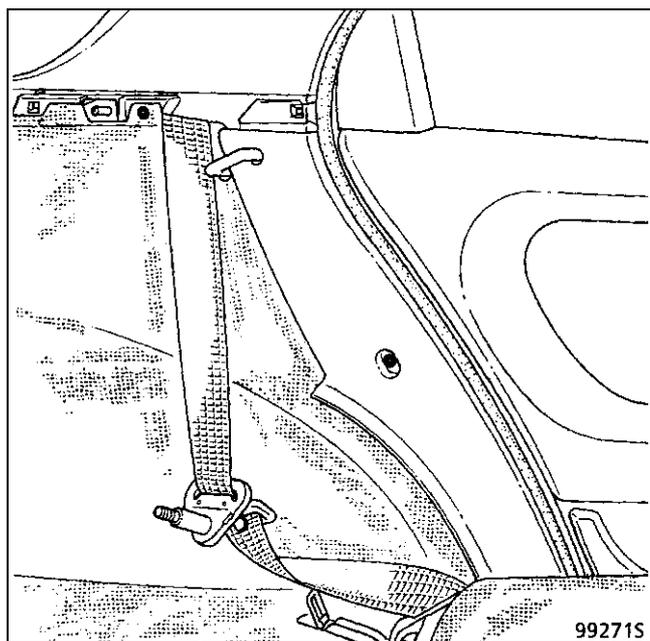
71 **с**



Отверните винт крепления облицовки направляющего элемента крепления ремня безопасности и снимите облицовку, отсоединив ее от фиксатора.

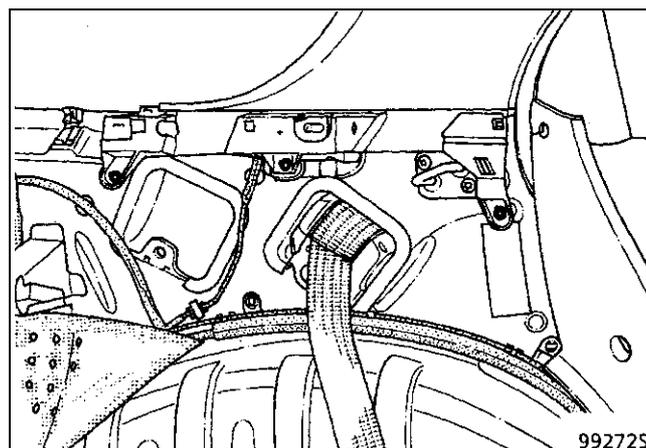


Отверните болт крепления заднего ремня безопасности.



Отверните:

- винт крепления облицовки колесной арки,
- винт крепления облицовки стойки проема задней двери, после чего снимите облицовку, отсоединив ее от защелок.

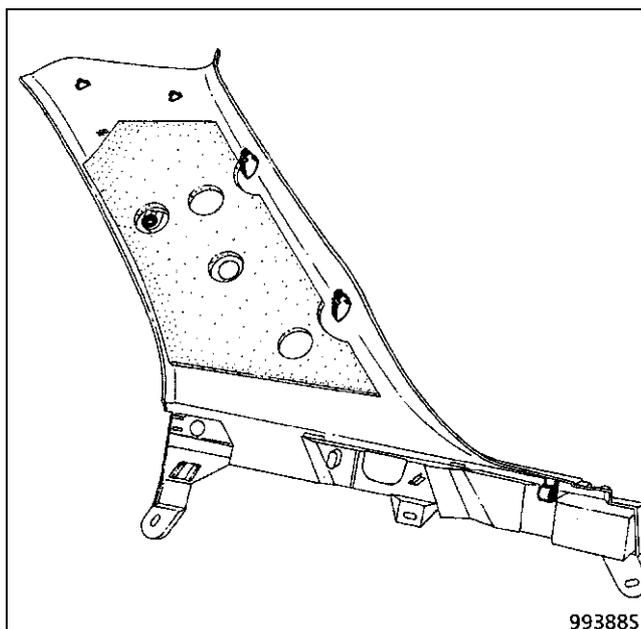


Слегка отогните облицовку колесной арки. Отверните три нижних винта крепления облицовки боковины.

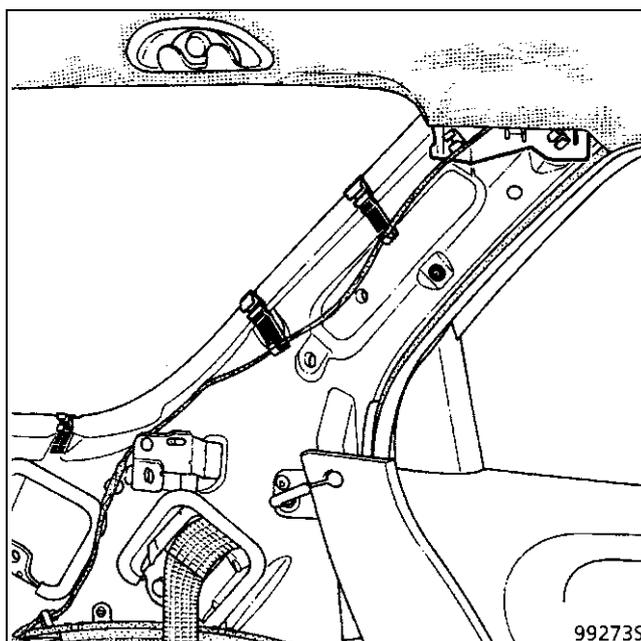
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ВНУТРЕННИХ ОБЛИЦОВОК И ОБИВОК КУЗОВА

Облицовка боковин кузова

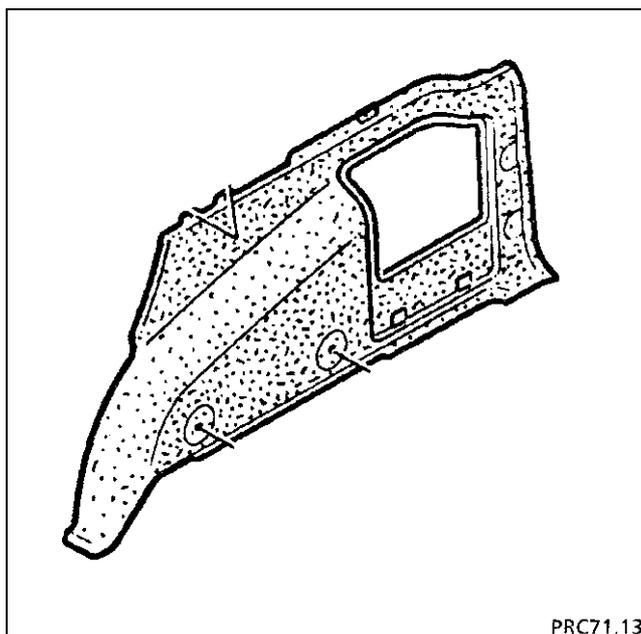
71 С



Снимите облицовку боковины, отсоединив ее от фиксаторов.



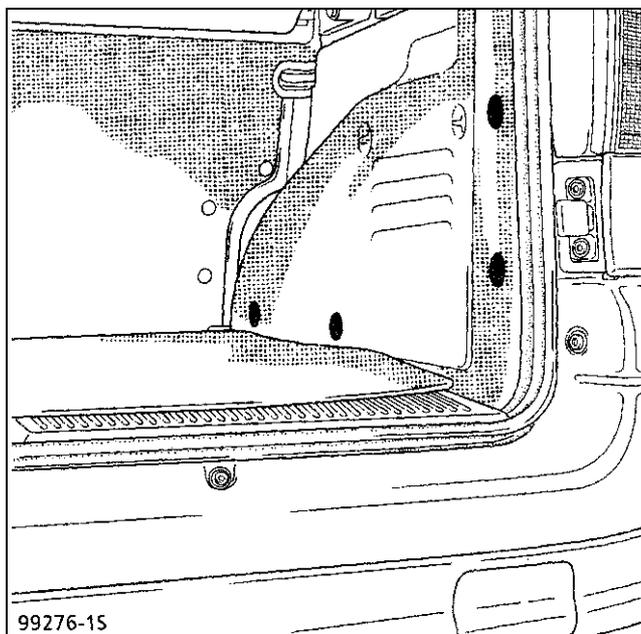
Расположение фиксаторов крепления облицовки боковины.



СНЯТИЕ

Снимите:

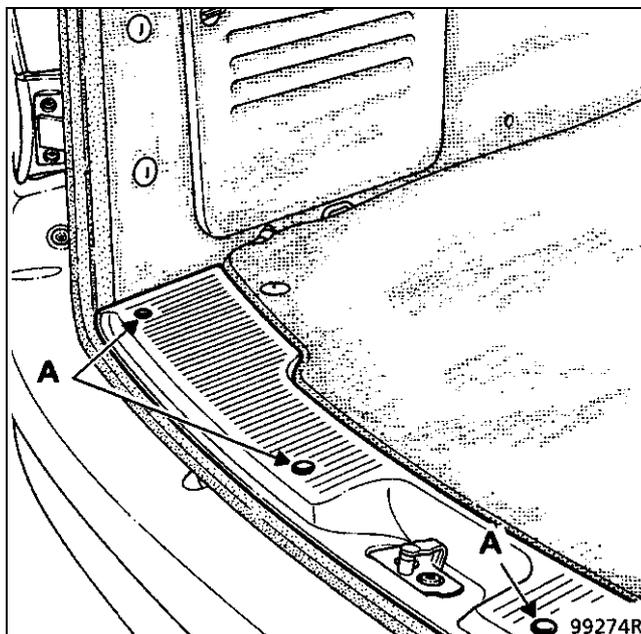
- облицовку задней поперечины крыши,
- заднюю часть облицовки боковины кузова (см. операцию 71 С),
- облицовку стойки проема задней двери (см. 71 С),
- облицовку нижней задней поперечины кузова.



Отверните:

- два винта крепления облицовки колесной арки,
- четыре резьбовых фиксатора облицовки.

СНЯТИЕ



Снимите:

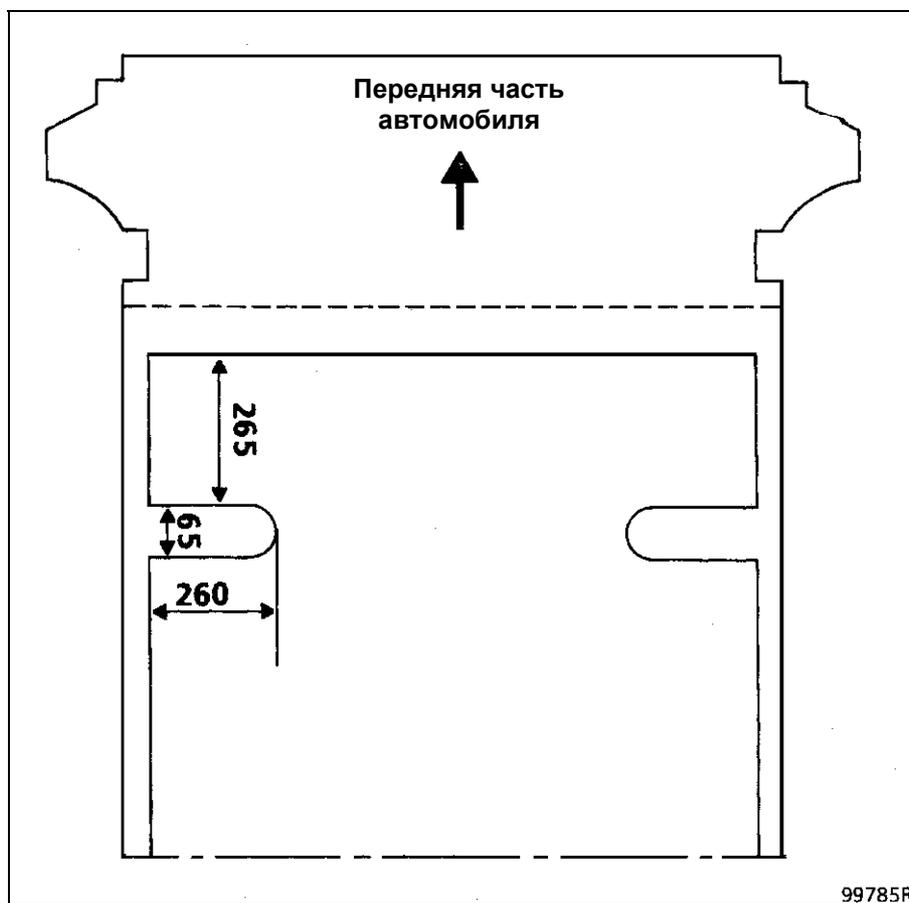
- четыре заглушки (A).
- четыре винта крепления облицовки.

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ВНУТРЕННИХ ОБЛИЦОВОК И ОБИВОК КУЗОВА

Коврик багажного отделения

71 F

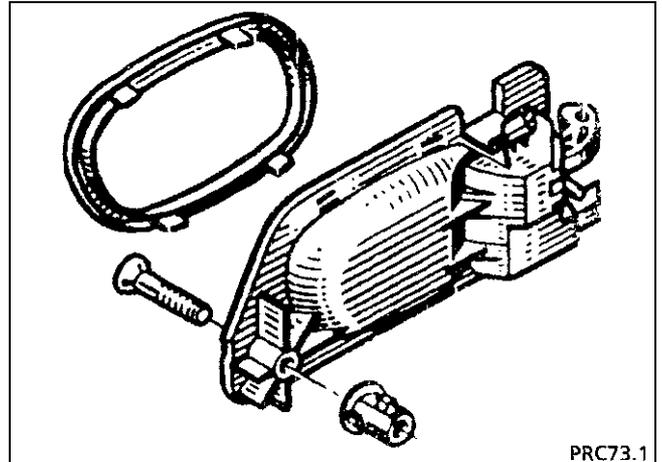
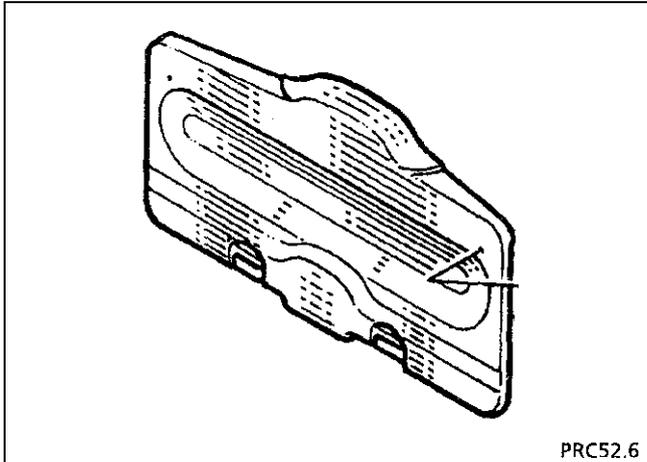
Схема выполнения вырезов в пористом коврике багажного отделения при замене кузова автомобиля в 5-местном варианте (размеры в мм).



СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБИВОК НЕБОКОВЫХ ОТКРЫВАЮЩИХСЯ ЭЛЕМЕНТОВ

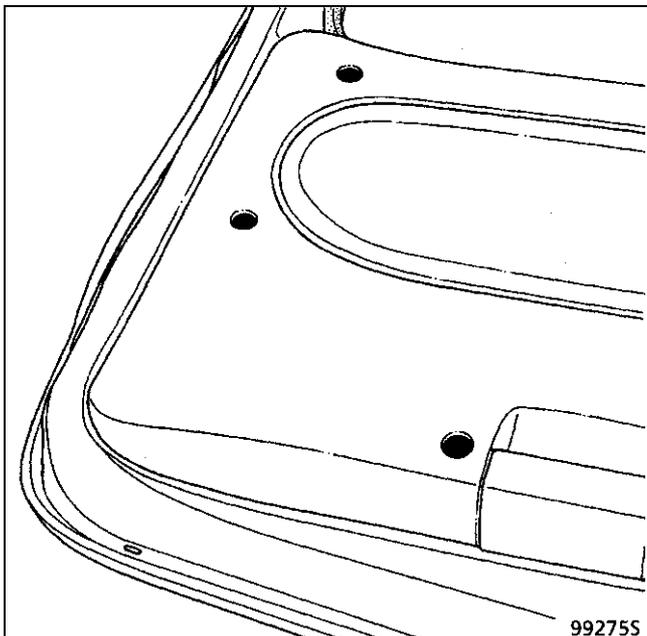
73 А

Обивка двери задка



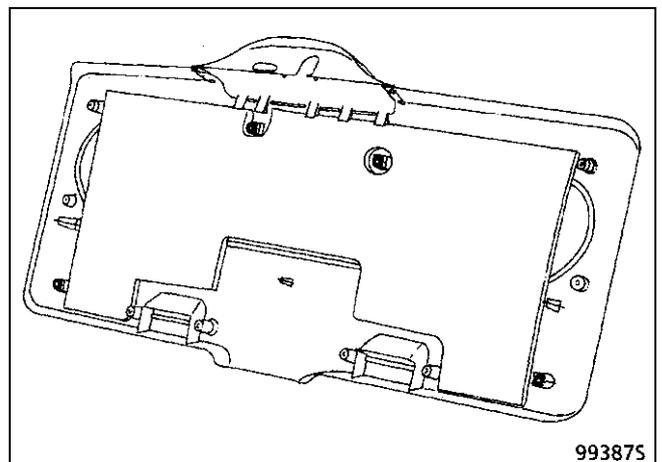
При отсоединении обивки от фиксаторов снимите декоративную рамку ручки двери.

СНЯТИЕ



Снимите:

- десять заглушек винтов крепления обивки.
- десять винтов «торкс» на 20.

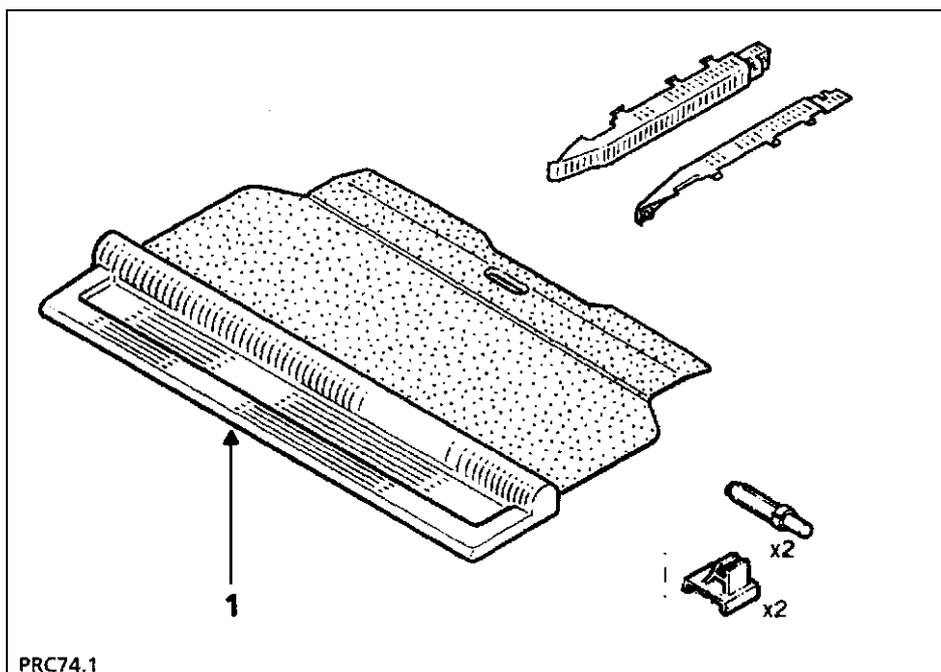


Расположение фиксаторов крепления обивки двери задка.

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЗАДНИХ ПОЛОК

Крышка багажного отделения

74 A

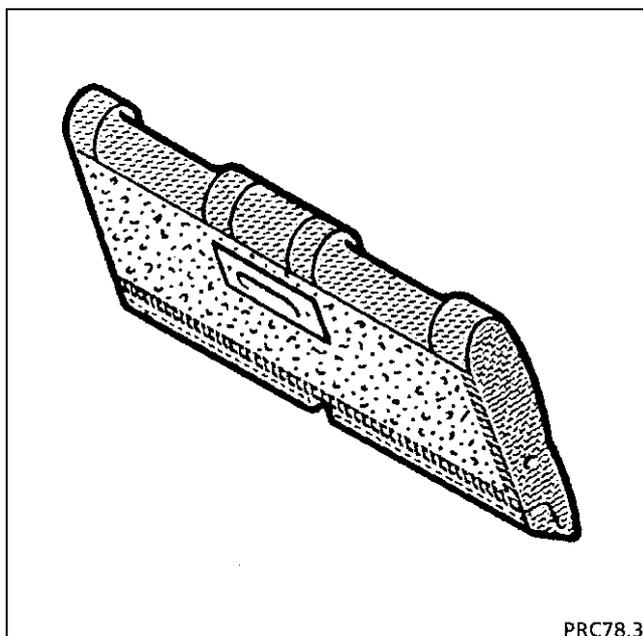


- 1 – Крышка багажного отделения
- 2 – Фиксатора
- 3 – Кронштейн фиксатора

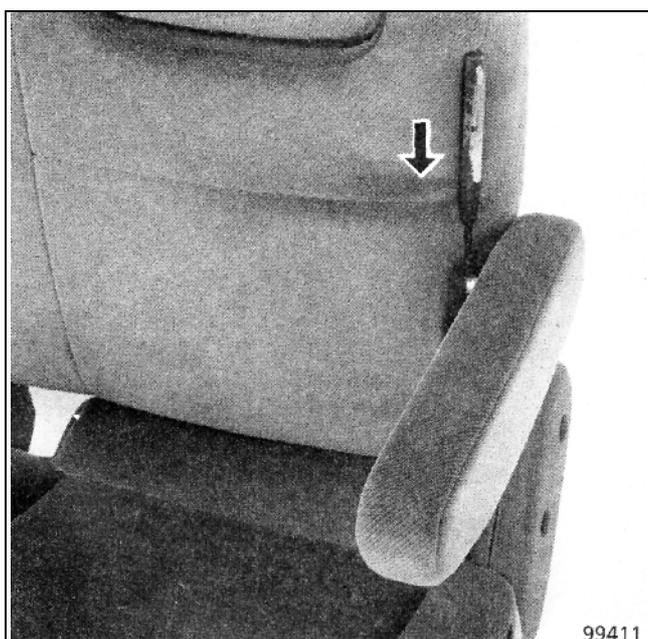
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБИВКИ ЗАДНИХ СИДЕНИЙ

Обивка спинки детского сиденья

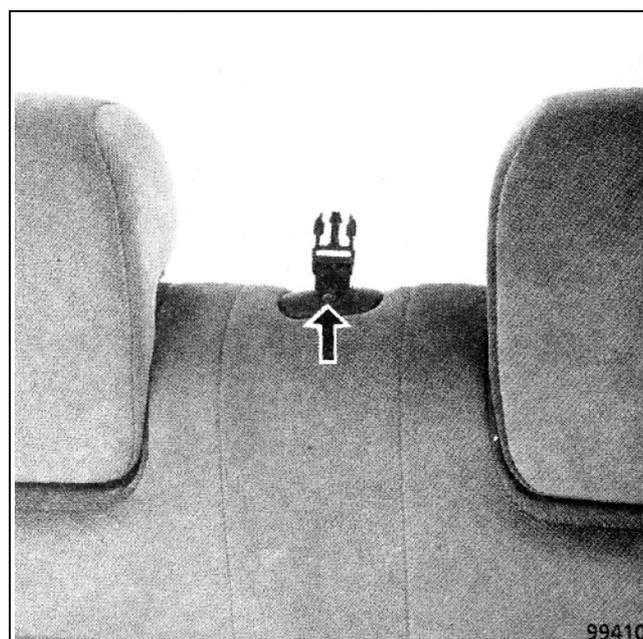
78 A



СНЯТИЕ



Снимите подлокотники, сняв шпильки их крепления.

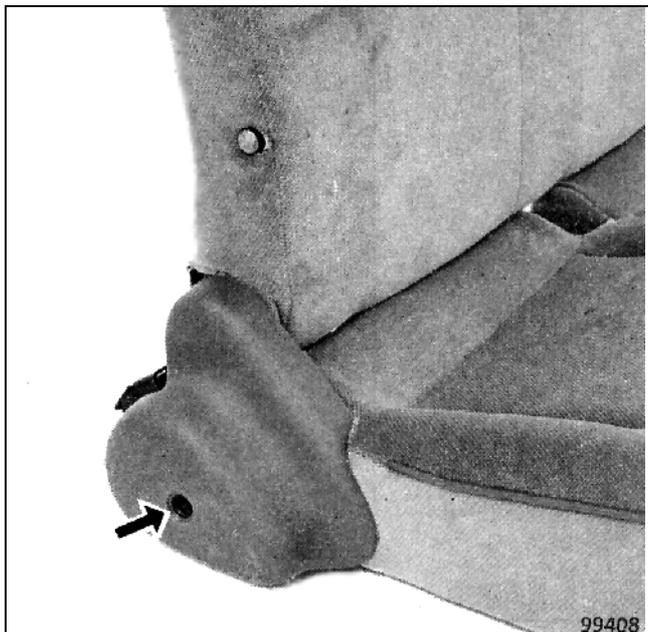


Снимите верхний ремень крепления спинки, отвернув винт «торкс» на 20.

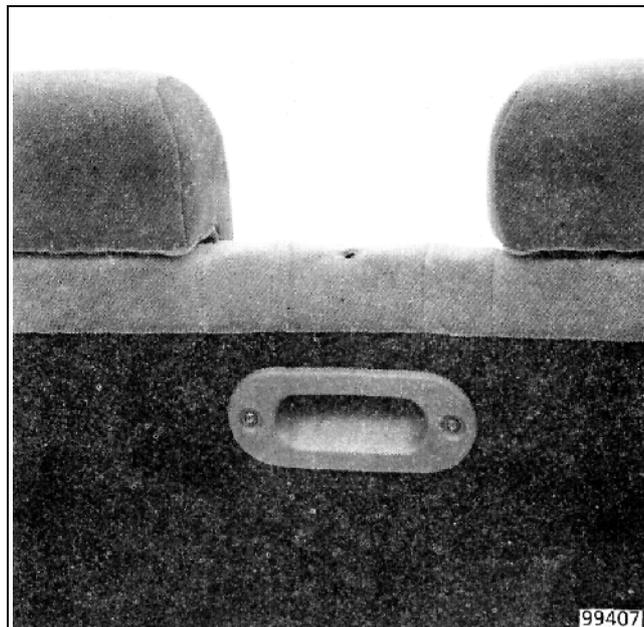
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБИВКИ ЗАДНИХ СИДЕНИЙ

Обивка спинки детского сиденья

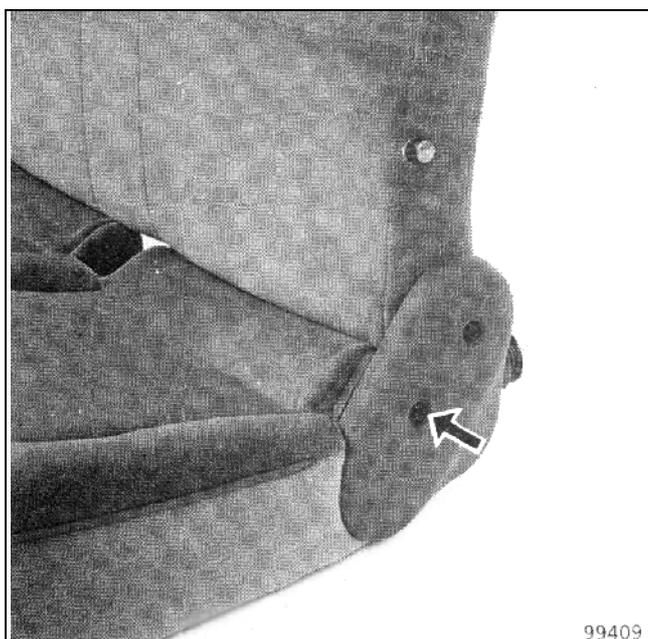
78 А



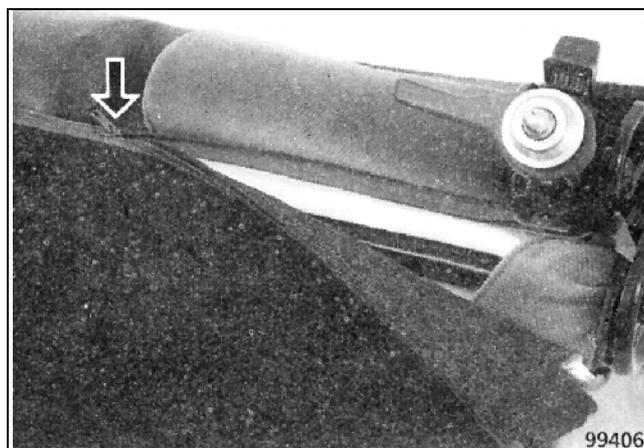
Снимите правую боковую облицовку, отвернув винт «торкс» на 20.



Снимите ручку для переноски на задней стороне спинки, отвернув винты «торкс» на 20.



Снимите левую боковую облицовку, отвернув винт «торкс» на 20.



Отстегните застежку «молния» на задней стороне спинки сиденья.

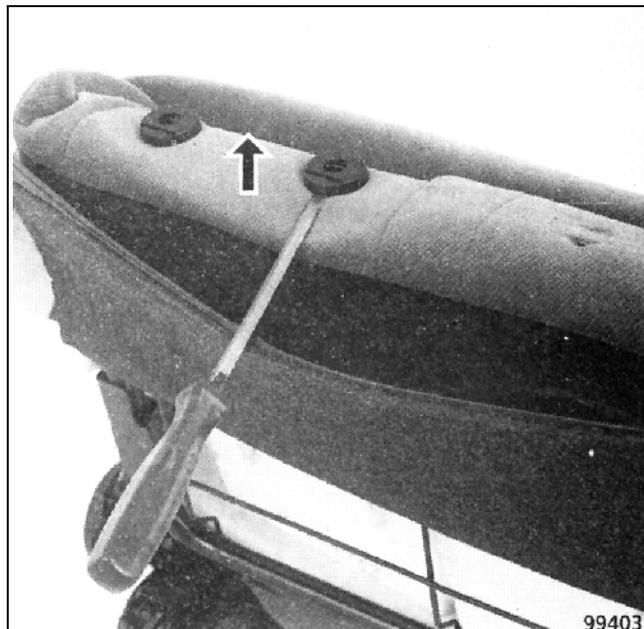
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБИВКИ ЗАДНИХ СИДЕНИЙ

Обивка спинки детского сиденья

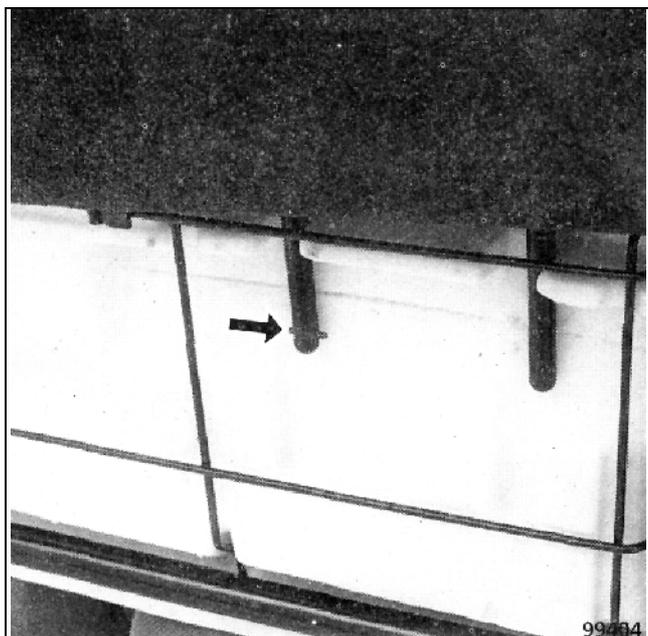
78 А



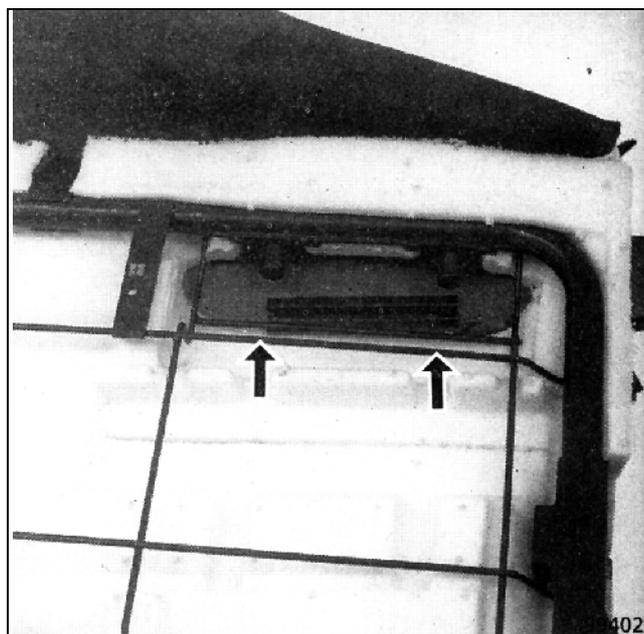
Установите обивку спинки и проденьте пластинки через губчатую набивку.



Снимите направляющие втулки подголовников.



Извлеките два штифта фиксатора подголовников, после чего снимите подголовники.

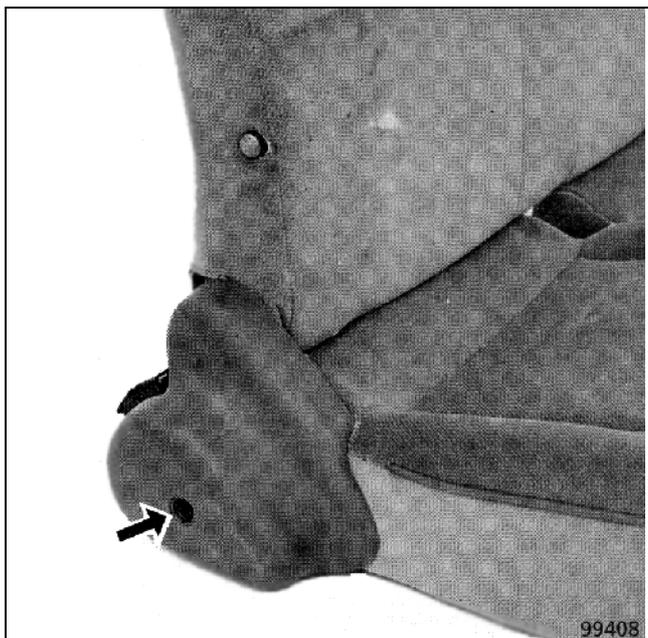
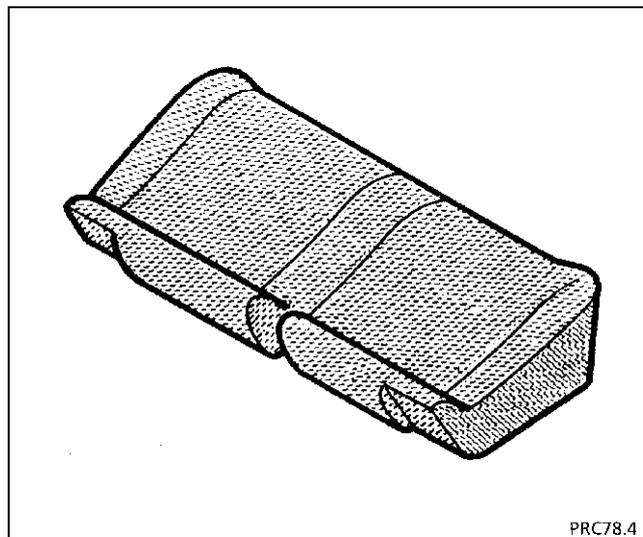


Отсоедините обивку спинки, отсоедините пластинки от фиксаторов и снимите обивку.

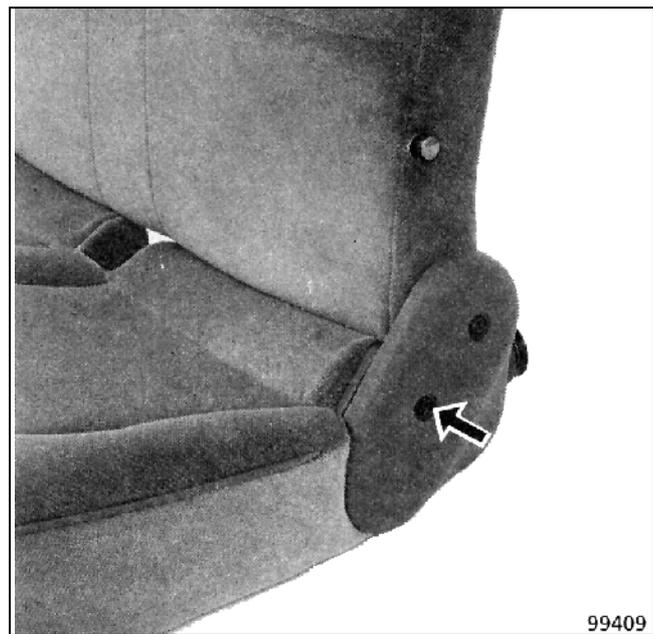
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБИВКИ ЗАДНИХ СИДЕНИЙ

Обивка подушки детского сиденья

78 В



Снимите правую боковую облицовку.

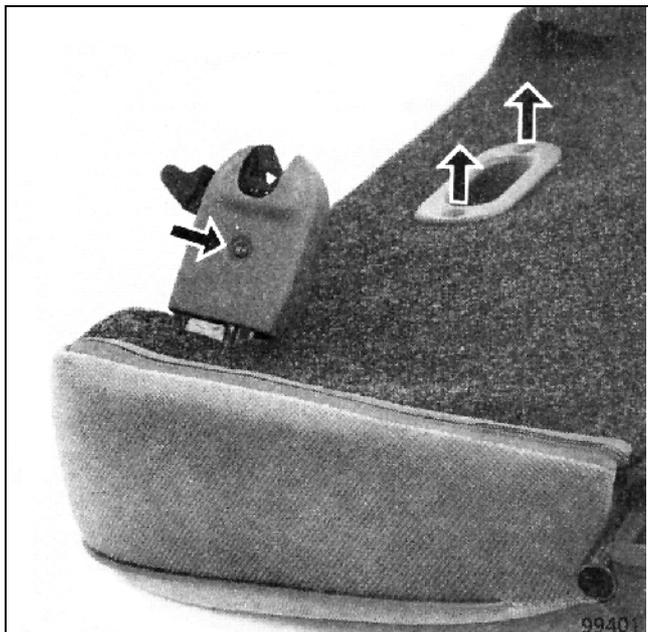


Снимите левую боковую облицовку.

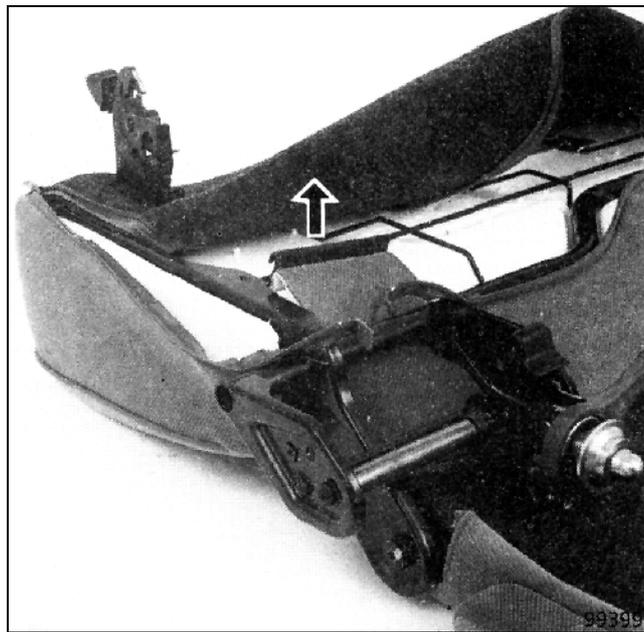
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ОБИВКИ ЗАДНИХ СИДЕНИЙ

Обивка подушки детского сиденья

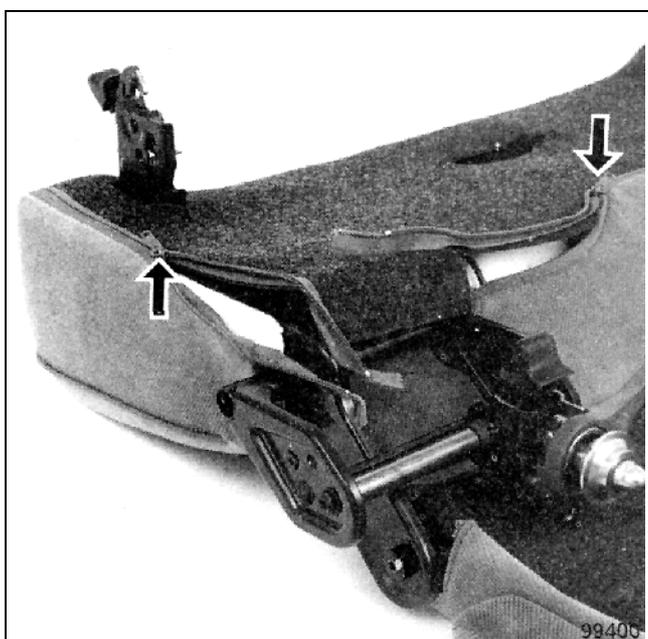
78 В



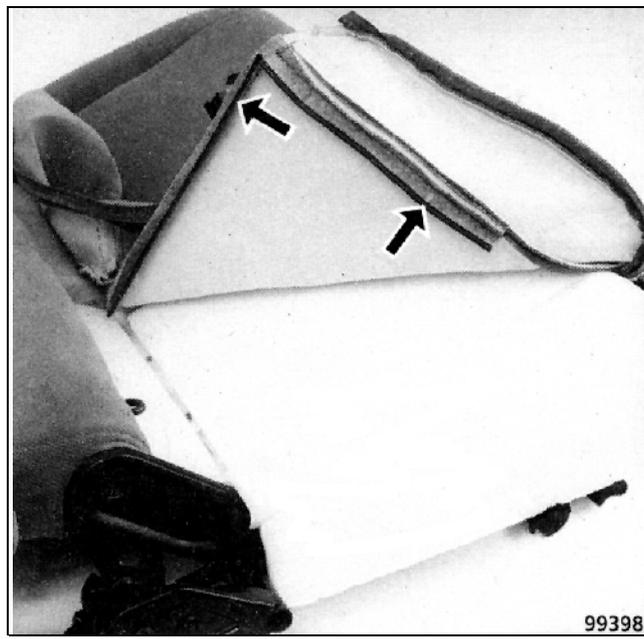
Снимите ручку для переноски и облицовки замков.



Отсоедините от фиксаторов задние части обивки.



Расстегните нижнюю «молнию», затем обе боковые «молнии».



Переверните обивку и отрежьте фиксаторы с тупым концом.
Снимите обивку.