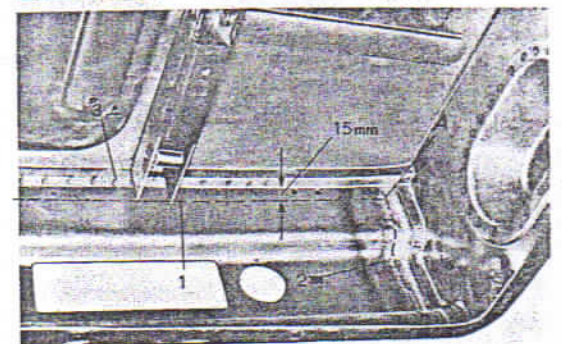
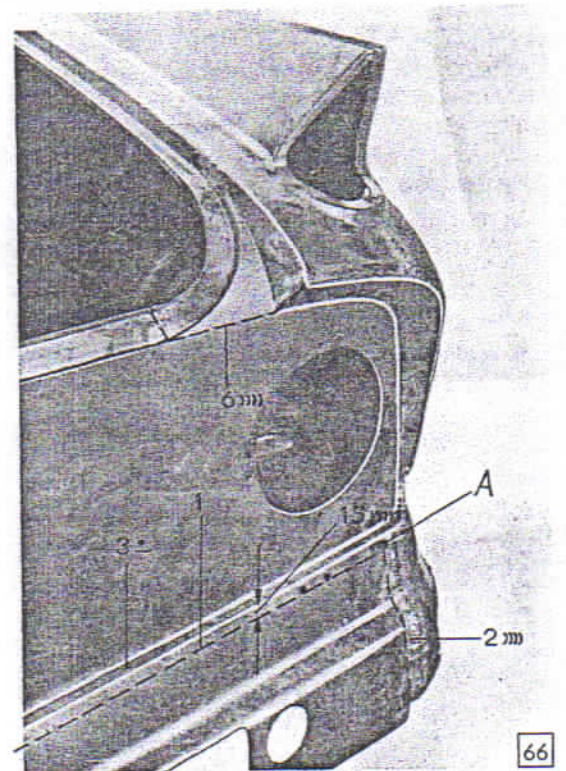
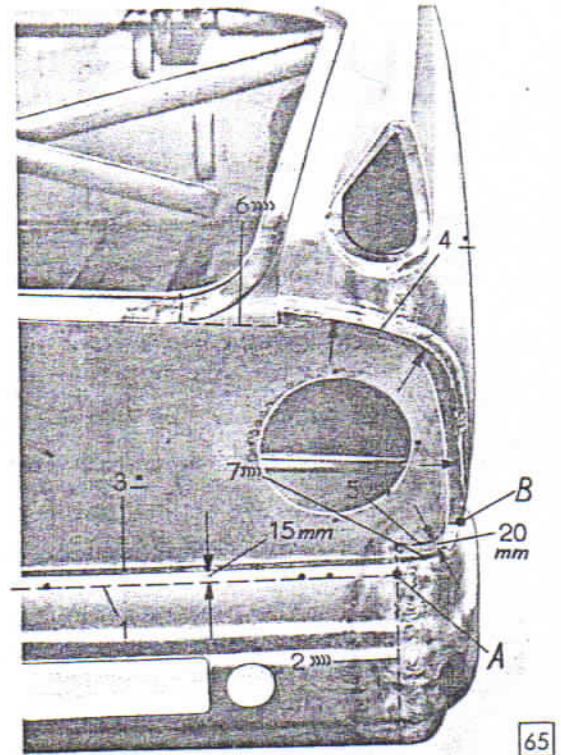


Ausbau des hinteren Querblechs mit Versteifung

(Abb. 65 - 68):

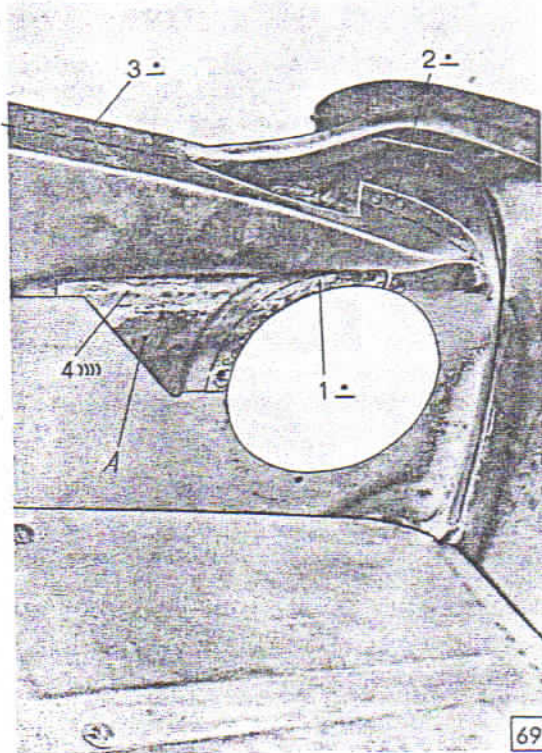
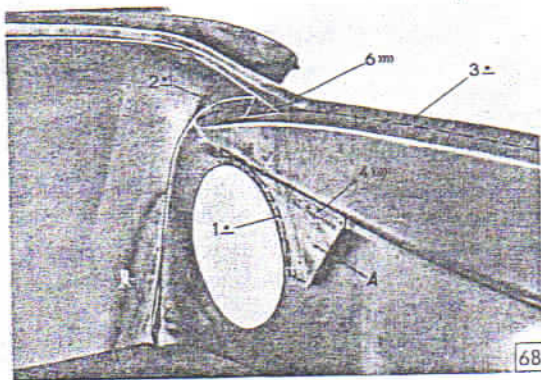
1. Hinteres Querblech 15 mm unterhalb der unteren rechtwinkligen Abkantung über die gesamte Querblechlänge zwischen den senkrechten Schweißraupen des rechten und linken hinteren Kotflügels aufschneiden. Abb. 65 und 66 zeigen die Trennstellen "1" bis zum Punkt "A" in der Ansicht von außen, Abb. 67 von unten.
2. Seitlich der senkrechten Schweißraupen der beiden hinteren Kotflügelverbindungen an Querblech bis Punkt "A" aufsägen (Abb. 65 und 66, Trennstelle "2" in der Ansicht von außen, Abb. 67 von unten) und unteres Mittelstück herausnehmen.
3. Verbliebenen Querblechstreifen unterhalb der rechtwinkligen Abkantung (Abb. 65, 66 und 67, Trennstelle "1") soweit nach außen hochbiegen, bis die Punktverschweißung "3" der Abb. 65 bis 67 der Bodengruppe-Hinterenteil (Kofferraumboden) an Querblech von außen zugänglich ist.
4. Punktschweißnaht zwischen den beiden senkrechten Trennstellen "2" mit dünnem Flachmeißel trennen (Abb. 65 - 67, Pos. 3).
5. Punktschweißverbindung der beiden hinteren Kotflügel an Querblech von außen mit dünnem Flachmeißel trennen (Abb. 65, Trennlinie "5").
6. Querblech an Trennstelle "5" von Punkt "A" bis "B" (Abb. 65) etwa 20 mm über rechtwinkliger Abkantung des Kofferraumbodens aufschneiden.
7. Querblech an Heckpartie und Profilleiste zur Aufnahme der Kofferdeckel-Abdichtung aufschneiden (Abb. 65, 66 und 68, Trennstelle "6").
8. Querblech mit Versteifung herausnehmen, alle Trennstellen säubern, glätten und entgraten und evtl. ausgerissene Schweißpunkte an den hinteren Kotflügeln und Kofferraumboden zuschweißen.



Einbau des neuen hinteren Querblechs mit Versteifung (Abb. 65 - 68):

1. Randabkantungen und Verbindungsstellen des neuen Querblechs auf etwaige Transport- oder Lagerschäden prüfen, wenn erforderlich, nachrichten.
2. Neues Querblech entsprechend den vorhandenen Trennstellen beschneiden und genau einpassen.
3. Querblech mit mehreren Schraubzwingen fest anklemmen und mit einigen Heftpunkten versehen.
4. Zweckmäßig erfolgt die Verschweißung in folgender Reihenfolge:
 - a) Punktschweißung an Trennstelle "4" (Abb. 65) und Lichtbogenschweißung am unteren Auslauf (Abb. 65, Pos. 7).
 - b) Lichtbogenschweißung an Trennstelle "2" bis Punkt "A" (Abb. 65 - 67).
 - c) Lichtbogenschweißung an Trennstelle "6" (Abb. 65, 66 und 68).
 - d) Lichtbogenschweißung an Trennstelle "5" zwischen Punkt "A" und "B" (Abb. 65).
 - e) Punktschweißung Querblech an Kofferraumboden (Abb. 65 bis 67, Pos. 3).

a.2. Versteifung zum hinteren Querblech (siehe Abb. 63) ausbauen (Abb. 68 und 69):



Sollte in einem Sonderfall aus irgendwelchen Gründen der Austausch der Versteifung zum hinteren Querblech allein erforderlich sein, ist wie folgt zu verfahren:

1. Punktschweißnaht am Durchbruch für Schluß-, Brems- und Rückfahrleuchte mit dünnem Flachmeißel links und rechts trennen (Abb. 68 und 69, Pos. 1).
2. Punktschweißnaht der Versteifung auf Querblech unter Heckflosse des Kotflügels links und rechts trennen (Abb. 68 und 69, Pos. 2).
3. Punktschweißnaht der Profilleiste für Kofferraum-Deckelabdichtung trennen (Abb. 68 und 69, Pos. 3) und Versteifung herausnehmen.
4. Knotenblech "A" von Versteifung nach den in Abb. 68 und 69 punktiert gekennzeichneten Stellen trennen (Pos. 4).
5. Trennstellen und freigelegte Schweißpunkte an Querblech säubern und glätten; evtl. eingerissene Schweißpunkte zuschweißen.

Einbau der neuen Versteifung für hinteres Querblech (Abb. 68 und 69):

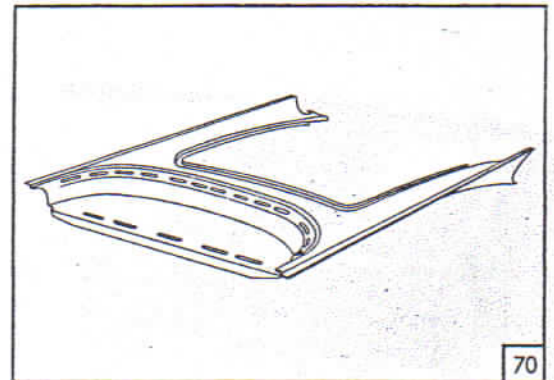
1. Das abgetrennte und unter Abs. 4 des vorhergehenden Abschnittes erwähnte Knotenblech "A" (Abb. 68 und 69) mit der neuen Versteifung elektrisch verschweißen.
2. Versteifung einpassen, auf sattes Anliegen der Verbindungsstellen achten und Versteifung an mehreren Stellen mittels Schraubzwingen festklemmen.
3. Oberkante der Versteifung zwischen den beiden hinteren Kotflügeln mit der Profilleiste zur Aufnahme der Kofferraum-Deckelabdichtung verschweißen (Abb. 68 und 69, Pos. 3). Die neuen Schweißpunkte sind jeweils zwischen den vorherigen Schweißpunkten anzubringen.
4. Punktschweißung unterhalb der beiden Heckflossen der hinteren Kotflügel (Abb. 68 und 69, Pos. 2).
5. Punktschweißung des Knotenbleches "A" an Querblech an dem Durchbruch für Schluß-, Brems- und Rückfahrleuchte (Abb. 68 und 69, Pos. 1).
6. Kontur des Durchbruchs sauber feilen und glätten.

b. Hutablage aus- und einbauen (Abb. 70 - 78):

Ersatzteil:

Zsb. Hutablage (Abb. 70)

Teile-Nr. 100 550 70 00



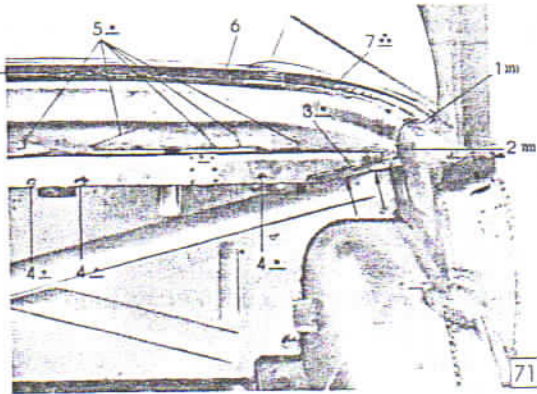
Ausbau der Hutablage (Abb. 71 - 78):

Der Schadensumfang an der Hutablage ist maßgebend für den Ausbau, der zwei Möglichkeiten zuläßt, und zwar:

- A. Austausch des Hutablagebleches im Fahrzeuginnern bei Verbleib der inneren Flossenwände der hinteren Kotflügel oder
- B. Austausch der kompletten Hutablage, wie sie als Ersatzteil nach Abb. 70 angeliefert wird.

A. Ausbau des inneren Hutablagebleches allein

(Abb. 71 - 74):



1. Winkelprofil für die Anlage der Rückfensterscheibe an vorderem Auslauf links und rechts auf eine Länge von etwa 50 mm in der Punktschweißnaht trennen (Abb. 71, Pos. 1).

2. Senkrechte Schweißnaht Hutablageblech an Rückfenster-Innenblech aufschneiden (Abb. 71, Trennlinie Pos. 2).

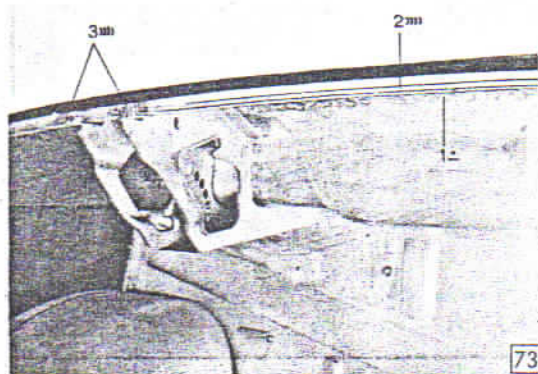
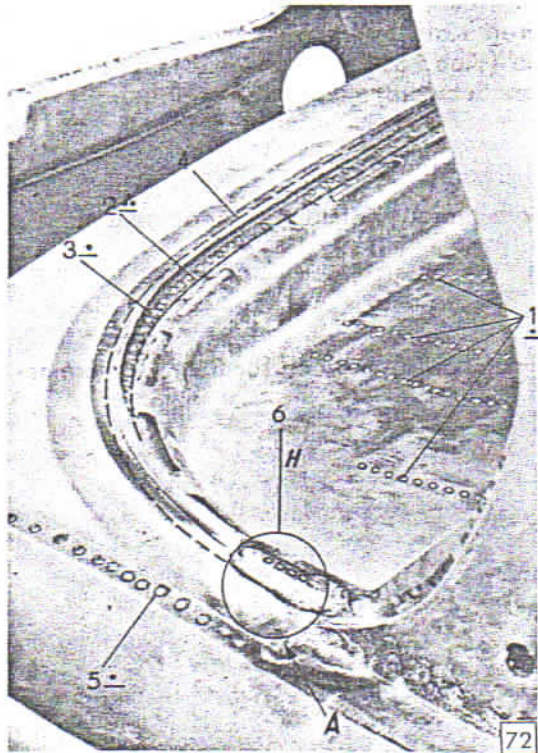
3. Vordere Abkantung des Hutablagebleches an den beiden schräg zum Rückfenster-Innenblech verlaufenden Enden mit dünnem Flachmeißel von Rückenlehne in der Punktschweißnaht trennen (Abb. 71, Pos. 3).

4. Die über die gesamte Länge der Abkantung angebrachten wenigen Schweißpunkte an den Belüftungskanälen in Rückenlehnen-Oberteil von unten trennen (Abb. 71, Pos. 4).

5. Abkantung soweit hochbiegen, bis die vorderen Schweißpunkte der auf dem Hutablageblech sichtbaren sechs in Fahrtrichtung und zwei schräg zur Fahrzeugmittelachse verlaufenden Punktverschweißungen mit dem oberen Teil der Rückenlehne zugänglich sind (Abb. 71, Pos. 5 und Abb. 72, Pos. 1).

6. Die in Absatz 5 erwähnten Punktschweißnähte mit dünnem Flachmeißel von Rückenlehnen-Oberteil trennen.

7. Punktschweißverbindung Hutablage auf Rückenlehne von Kofferraumseite aus trennen (Abb. 73, Pos. 1) und durch Einschieben kleiner Holzkeile einen Abstand von etwa 20 mm zwischen beiden Teilen herstellen.



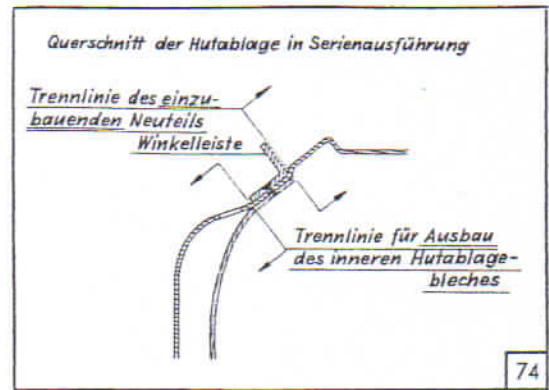
8. Hutablage zwischen den Luftaustrittsschlitzen und punktschweißter Winkelleiste entlang der Leistenkante aufschneiden (Abb. 71, Trennlinie "6" und Abb. 72, Trennlinie "2").

Achtung! Beim Auftrennen ist darauf zu achten, daß die mit den Holzkeilen abgedrückten Heiz-/Luftkanäle in Rückenlehne nicht beschädigt werden.

Inneres Hutablageblech abnehmen.

9. Schnittkante glätten und soweit befeilen, daß sie mit der vorderen Kante der Winkelleiste bündig abschließt. Abb. 74 zeigt links die für den Ausbau des inneren Hutablagebleches erforderliche Schnittkante.

10. Alle Trennstellen glätten und säubern, evtl. ausgerissene Schweißpunkte zuschweißen. Eingelegte Holzkeile zwischen Hutablage und Rückenlehne herausnehmen.



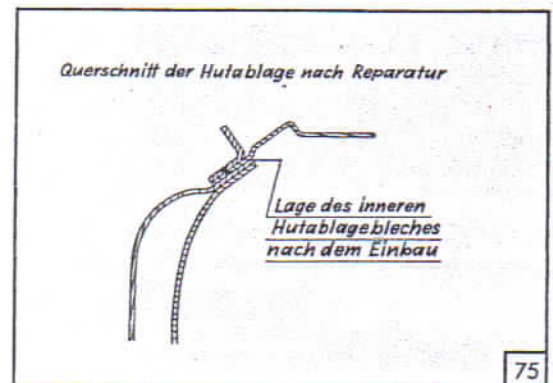
Einbau des neuen inneren Hutablagebleches (Abb. 70 - 75):

1. Die im Anlieferungszustand nach Abb. 70 vorliegende Hutablage Zsb. ist für den Einbau nur des inneren Hutablagebleches hinter der Auflage der Winkelleiste in der kleinen Abkröpfung, wie Abb. 74 rechts zeigt, zu trennen und gratfrei zu befeilen.

2. Vorbereitetes Hutablageblech auf Rückenlehne auflegen, allseitig anpassen und mit mehreren Schraubzwingen festklemmen.

3. Hinteren Auslauf an der in Absatz 1 beschriebenen Trennstelle so nachrichten, daß das Neuteil satt zwischen dem unter der Winkelleiste verbliebenen äußeren Teil der Hutablage und dem Auslauf der Heiz-/Luftkanäle der Rückenlehne anliegt.

Abb. 75 zeigt die Verbindung beider Hutablageteile mit der Winkelleiste und der Rückenlehne nach dem Anpassen.



4. Beim Einschweißen des Hutablagebleches ist zweckmäßig nachstehende Reihenfolge zu beachten:

a) 8 Punktschweißnähte Hutablage auf Rückenlehnen-Oberteil, wobei die neuen Schweißpunkte jeweils zwischen den ursprünglichen Schweißstellen anzubringen sind (Abb. 71, Pos. 5 und Abb. 72, Pos. 1).

b) 6 bis 7 Schweißpunkte an der vorderen Abkantverbindung (Abb. 71, Pos. 4).

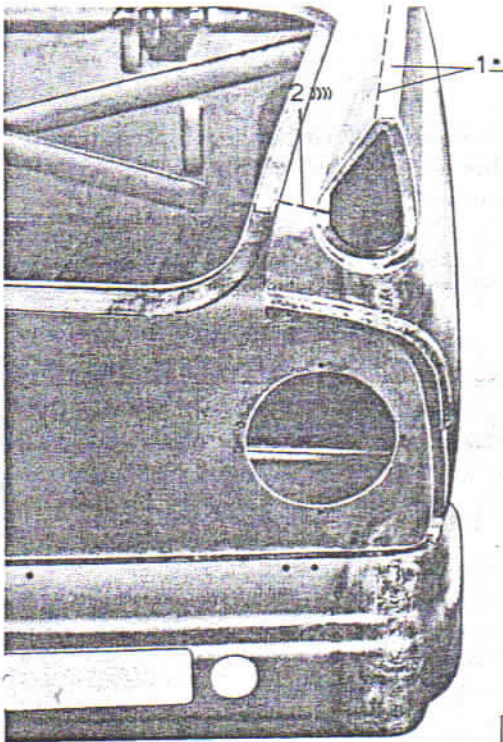
c) Punktschweißung an den seitlichen schräg zu dem linken und rechten Rückfenster-Innenblech verlaufenden Abkantenden (Abb. 71, Pos. 3).

d) An der in Abb. 75 gezeigten Anschlußverbindung der beiden Hutablageteile mit Rückenlehne einige Heftpunkte zwischen den Schweißpunkten der Winkelleiste anbringen und zwar - je nach Art und Größe der Schweißzange - abwechselnd nach vorn und hinten versetzt (Abb. 71, Pos. 7 und Abb. 72, Pos. 2).

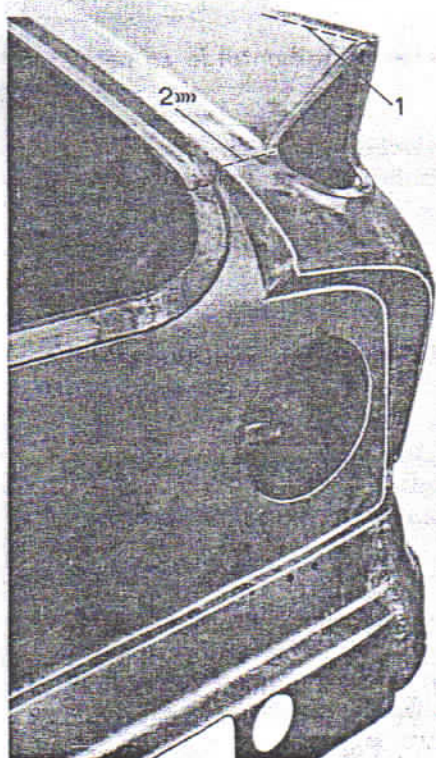
e) Da die nachträgliche Punktschweißung der Rückenlehne und inneren Hutablage mit der Winkelleiste und der bereits damit punktverschweißten äußeren Hutablage festigkeitsmäßig nicht die Gewähr für einwandfreie Haftung und gleichzeitige Abdichtung der Heiz-/Luftkanäle bietet, sind die hinteren, im Kofferraum liegenden Verbindungsstellen über die gesamte Länge zusätzlich elektrisch zu verschweißen (Abb. 73, Pos. 2).

f) Verbindung Hutablage an Rückfenster-Innenblech elektrisch verschweißen (Abb. 71, Pos. 1 und 2).

B. Ausbau der kompletten Hutablage (wie im Anlieferungszustand in Abb. 70 abgebildet). (Abb. 70 - 73 und 76 - 78):



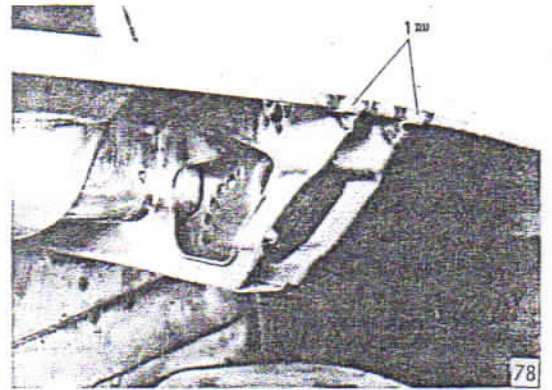
76



77

1. Ausbau der Hutablage im Wageninnern wie unter A, Abs. 1 - 6 einschließlich beschrieben (hierzu siehe Abb. 71 und 72).
2. Beide hinteren Kotflügel, beginnend am hinteren Auslauf des Rückfenster-Innenbleches (Abb. 72, Punkt "A"), längs der Heckflossen-Oberkante bis zum Flossenende auf Kofferraumseite so abschneiden, daß die Flossenoberkante unbeschädigt stehen bleibt (Abb. 76 und 77, Pos. 1).
3. Hutablage am Durchbruch der Blinkleuchte quer zur Aufnahmesicke für Kofferklappen-Abdichtung trennen (Abb. 76 und 77, Pos. 2).
4. An beiden Lagerböcken für Kofferklappenscharniere die an der Sicke für Kofferklappen-Abdichtung angebrachten Schweißraupen aufmeißeln (Abb. 73, Pos. 3 und Abb. 78, Pos. 1) und die auf den Lagerböcken punktgeschweißte Sicke für Kofferklappen-Abdichtung trennen.
5. Punktschweißnähte für Hutablage auf Rückenlehne mit dünnem Flachmeißel trennen (siehe Abb. 73, Pos. 1). Zwecks besserer Zugänglichkeit dieser Schweißstellen ist zu empfehlen, den allseitig gelösten äußeren Teil der Hutablage an der in Abb. 72, Pos. 4 angedeuteten Trennstelle aufzusägen und abzunehmen. Nach dem Trennen der Punktschweißnähte läßt sich auch das Hutablage-Innenteil abnehmen.
6. Abgeschnittenen Randstreifen der Hutablage in Oberkante Heckflosse vorsichtig abtrennen, um unnötige Verformungen der Heckflossen-Oberkante zu vermeiden.

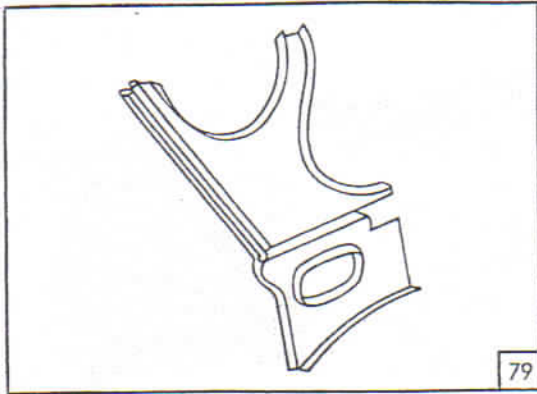
7. Alle Trennstellen säubern, glätten und, wenn erforderlich, nachrichten. Ausgerissene Schweißpunkte zuschweißen und glätten.



Einbau der neuen kompletten Hutablage (wie im Anlieferungszustand in Abb. 70 abgebildet)

(Abb. 70 - 73 und 76 - 78):

1. Angeliefertes Neuteil entsprechend den im vorhergehenden Abschnitt beschriebenen Trennstellen beschneiden. Alle Verbindungsstellen auf etwaige Transport- oder Lagerschäden prüfen, wenn erforderlich, nachrichten.
2. Hutablage einlegen, anpassen, allseitig mit Schraubzwingen festklemmen und genaue Lage durch Heftpunkte an den Trennstellen fixieren.
3. Hutablage im Wageninnern mit Rückenlehne punktverschweißen (Abb. 71, Pos. 5 und Abb. 72, Pos. 1).
4. Abkantung der inneren Hutablage mit etwa 6 - 7 Schweißpunkten entsprechend der Lage der Heiz-/Luftkanalführungen für die Klimaanlage mit Rückenlehnen-Oberteil punktverschweißen (Abb. 71, Pos. 4).
5. Seitlichen Auslauf der Abkantung mit Rückenlehnen-Oberteil punktverschweißen (Abb. 71, Pos. 3).
6. Hinteren Auslauf Hutablage / Rückenlehne unterhalb der Winkelleiste punktverschweißen (Abb. 72, Pos. 3 und Abb. 73, Pos. 1).
7. Innenseite Heckflosse an Hutablage mit Oberkante Heckflosse an Kotflügel punktverschweißen (Abb. 72, Pos. 5 und Abb. 76, Pos. 1).
8. Trennstelle von Blinklicht-Durchbruch zur Sicke für Kofferklappen-Abdichtung lichtbogenverschweißen und Schweißraupe von oben sorgfältig glätten (Abb. 76 und 77, Pos. 2).
9. Hutablage auf beiden Lagerböcken für Kofferklappenscharniere je innen und außen punktverschweißen.
10. Sicke für Kofferklappen-Abdichtung mit den beiden hinteren Enden beider Lagerböcke lichtbogenverschweißen (Abb. 73, Pos. 3 und Abb. 78, Pos. 1).
11. Vorderen Auslauf der Hutablage mit Rückfenster-Innenblech elektrisch verschweißen (Abb. 71, Pos. 1).
12. Eckverbindung Hutablage / Dachauslauf / Hinterradkotflügel hartlöten (Abb. 72, Pos. 6).
13. Alle Schweißraupen glätten und ebenso wie alle sichtbaren Verbindungsstellen an hinterem Kotflügel, Heckflosse und um den Durchbruch für Blinkleuchte mit Lötzinn ausspachteln und schleifen.



c. Rückfenster-Innenblech, links und rechts, aus- und einbauen (Abb. 79 - 84):

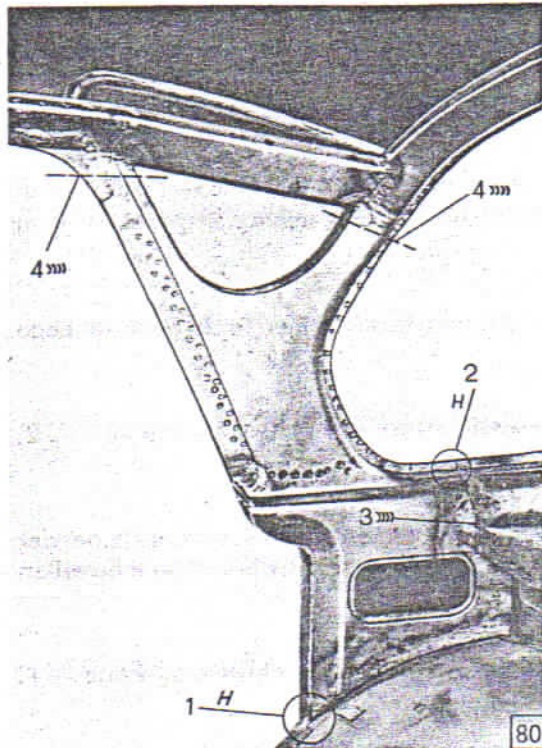
Ersatzteil:

Zsb. Rückfenster-Innenblech, links und rechts (Abb. 79 links).

Teile-Nr. links	100 570 15 00
rechts	100 570 15 50

Bei Unfallschäden am hinteren und seitlichen Dachauslauf wird häufig auch das Rückfenster-Innenblech beschädigt werden. Der Austausch des Innenbleches wird also nur bei teilweiser oder vollständiger Erneuerung der Dachaußenhaut vorgenommen.

Im Nachstehenden soll darum der Aus- und Einbau des Rückfenster-Innenbleches nach erfolgter Freilegung durch Entfernung der Dachaußenhaut beschrieben werden.

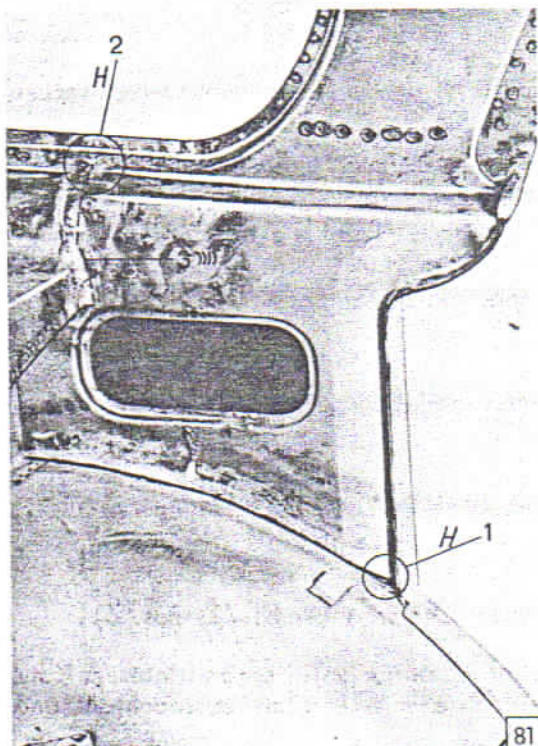


Ausbau des Rückfenster-Innenbleches (Abb. 80 - 83):

Vorarbeiten:

- a) Dachaußenhaut ausbauen (siehe Seite 20)
- b) Hinteren Kotflügel ausbauen (siehe Seite 23)

1. Hartlötstellen aufmeißeln (Abb. 80, 81 und 82, Pos. 1 und 2).
2. Schweißraupen-Verbindung Rückfenster-Innenblech an Hutablage trennen (Abb. 80, 81 und 82, Pos. 3).
3. Punktschweißnaht Rückfenster-Innenblech an hinterer Türsäule mit dünnem Meißel trennen (Abb. 82, Pos. 4 und Abb. 83, Pos. 1).
4. Rückfenster-Innenblech an Dachholm und Dachmittelholm hinten aufsägen (Abb. 80, Pos. 4 und Abb. 84, Pos. 1). Rückfenster-Innenblech abnehmen.

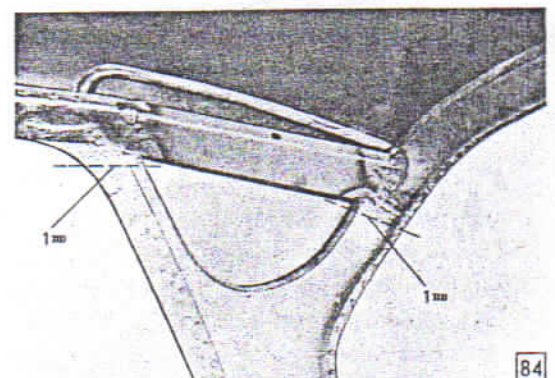
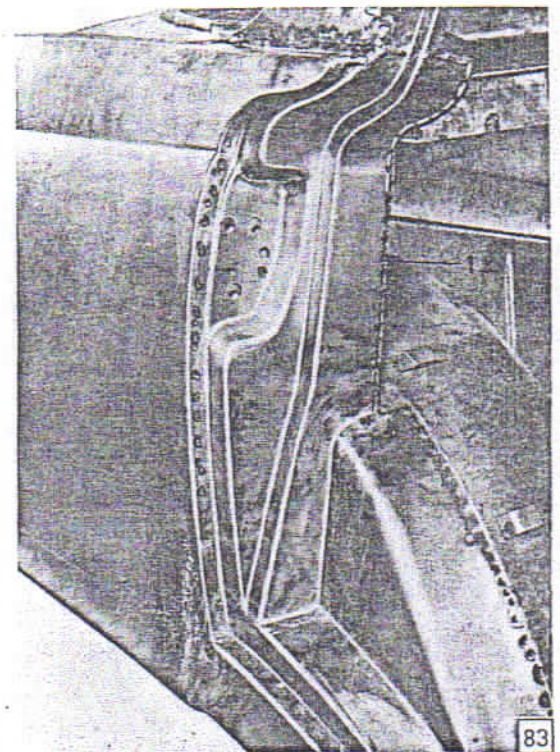
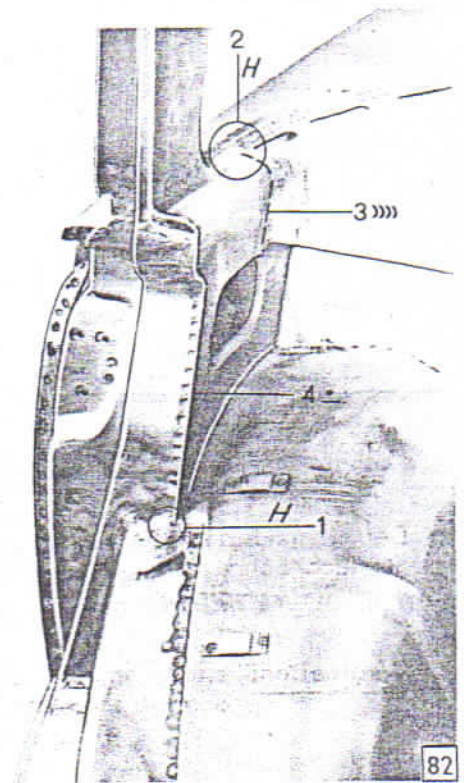


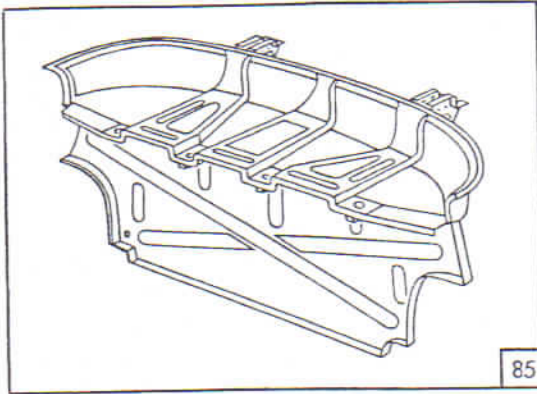
5. Alle Trennstellen säubern, glätten und entgraten.

Einbau des neuen Rückfenster-Innenbleches

(Abb. 80 - 84):

1. Abkantungen und Verbindungsstellen des neuen Rückfenster-Innenbleches auf etwaige Transport- oder Lagerschäden prüfen, wenn erforderlich, nachrichten.
2. Neues Rückfenster-Innenblech entsprechend den gewählten Trennstellen beschneiden und genau einpassen.
3. Innenblech mit Schraubzwingen an Hutablage, Dachholm, Dachmittelholm und hinterer Türsäule festklemmen und mit Heftpunkten fixieren.
4. Punktschweißung Rückfenster-Innenblech an hinterer Türsäule (Abb. 83, Pos. 1).
5. Verbindung Innenblech an Hutablage lichtbogenverschweißen (Abb. 80, 81 und 82, Pos. 3).
6. Rückfenster-Innenblech mit Dachholm und Dachmittelholm elektrisch verschweißen (Abb. 80, Pos. 4 und Abb. 84, Pos. 1).
7. Vordere Eckverbindung Innenblech an Radkastenverstärkung und an Hutablage hartlöten (Abb. 80, 81 und 82, Pos. 1 und 2).
8. Hinteren Kotflügel einbauen (siehe Seite 25).
9. Dachaußenhaut einbauen (siehe Seite 22).





d. Rückenlehne Zsb. aus- und einbauen (Abb. 85 - 88):

Ersatzteil:

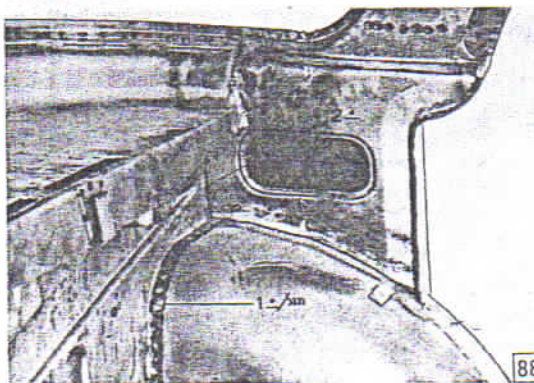
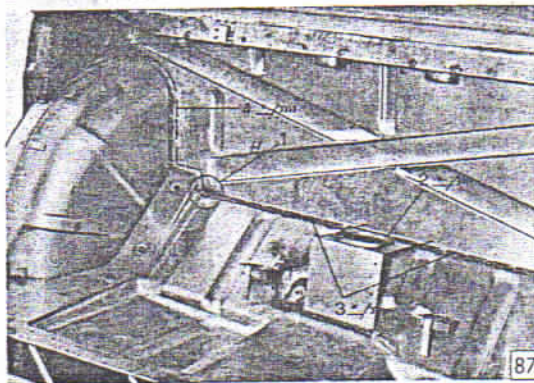
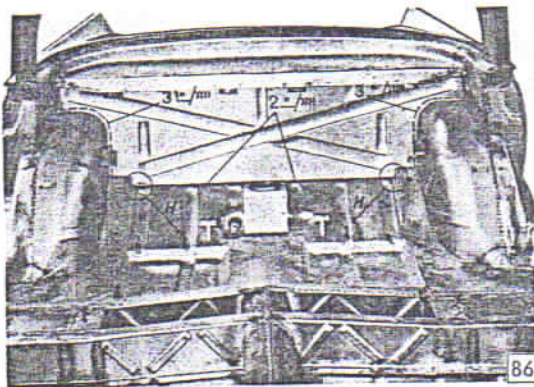
Zsb. Rückenlehne (Abb. 85)

Teile-Nr. 100 550 64 00

Ausbau der Rückenlehne (Abb. 86 - 88):

Der Ausbau der Rückenlehne ist ohne Beschädigung des inneren Hutablagebleches nicht möglich. Je nach Schadensumfang bleibt es daher anheimgestellt, entweder nur das innere Hutablageblech oder die komplette Hutablage zusammen mit der Rückenlehne zu ersetzen.

Vorarbeiten: entweder Ausbau des inneren Hutablagebleches allein (siehe Seite 30) oder Ausbau der kompletten Hutablage (siehe Seite 32).



1. Hartlötstelle je links und rechts in Eckverbindung Rückenlehne/hinterer Boden/Galgen aus Rückenlehne herausmeißeln (Abb. 86 und 87, Pos. 1).

2. Der Reihe nach folgende Punktschweißnähte von Sitzseite aus mit dünnem Meißel trennen:

a) Stütze für Luftgebläse an Rückenlehne; Stütze vorsichtig nach vorn abbiegen (Abb. 87, Pos. 2).

b) Untere Längsnaht Rückenlehne an hinterem Boden (Abb. 86, Pos. 2 und Abb. 87, Pos. 3).

c) Bogennaht Rückenlehne an innerer Radkastenverstärkung (Abb. 86, Pos. 3, Abb. 87, Pos. 4 und Abb. 88, Pos. 1).

d) Von Kofferraumseite aus: Senkrechte Naht Rückenlehne an Rückfenster-Innenblech (Abb. 87, Pos. 5 und Abb. 88, Pos. 2).

3. Rückenlehne anheben und nach vorn herausnehmen.

4. Evtl. ausgerissene Schweißpunkte zuschweißen und alle Trennstellen säubern und glätten.

Einbau der neuen Rückenlehne (Abb. 86 - 88):

1. Angelieferte Rückenlehne an den Anschlußstellen auf etwaige Transport- oder Lagerschäden prüfen, wenn erforderlich, nachrichten.

2. Rückenlehne einpassen, mit Schraubzwingen festklemmen und mit einigen Heftpunkten fixieren.

Die Verbindungsstellen Rückenlehne auf hinterem Boden und den beiden inneren Radkastenverstärkungen sind mit der Punktschweißzange nicht zugänglich; sie sind in nachstehender Reihenfolge entweder mit Stoßpunktgerät oder von Kofferraumseite aus elektrisch zu verschweißen:

a) Untere Längsnaht Rückenlehne auf hinterem Boden (Abb. 86, Pos. 2 und Abb. 87, Pos. 3).

b) Bogennaht Rückenlehne an innerer Radkastenverstärkung (Abb. 86, Pos. 3, Abb. 87, Pos. 4 und Abb. 88, Pos. 1).

c) Senkrechte Anschlußverbindung Rückenlehne an Rückfenster-Innenblech läßt sich durch das im Innenblech angeordnete Fenster punktschweißen (Abb. 87, Pos. 5 und Abb. 88, Pos. 2).

d) Stütze für Luftgebläse an Rückenlehne lichtbogenschweißen oder stoßpunkten (Abb. 87, Pos. 2).

3. Linke und rechte Eckverbindung Rückenlehne/hinterer Boden/Galgen hartlöten (Abb. 86 und 87, Pos. 1).

4. Einbau der Hutablage entweder des inneren Hutablagebleches allein (siehe Seite 31) oder der kompletten Hutablage (siehe Seite 33).

Lagerbock Zsb. für Kofferklappe, links und rechts, aus- und einbauen (Abb. 89 - 92):

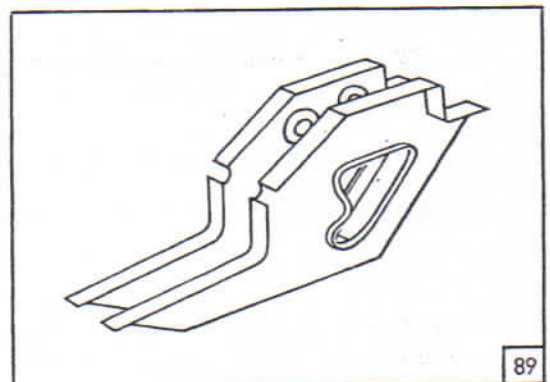
Ersatzteil:

Zsb. Lagerbock (Abb. 89 links)

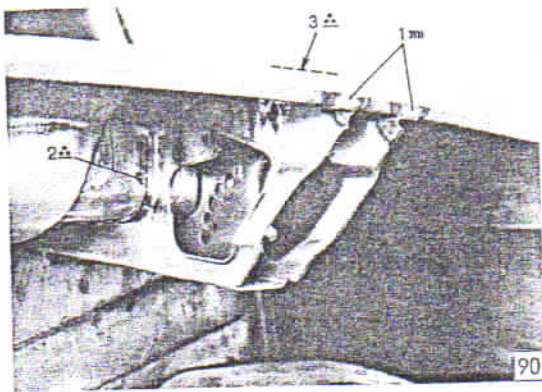
Teile-Nr.

links 100 570 16 00

rechts 100 570 16 50

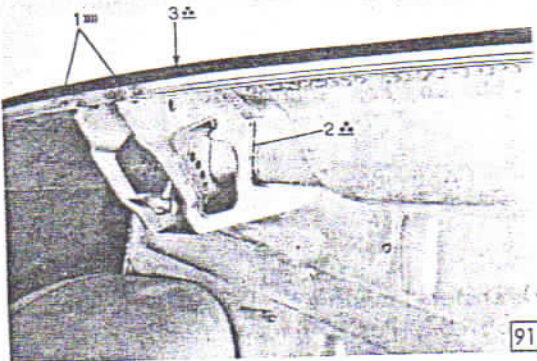


89



Ausbau des Lagerbockes, links oder rechts (Abb. 90 und 91):

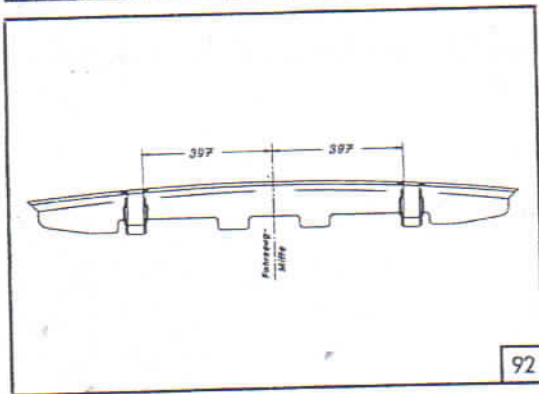
1. 2 Schweißraupen Lagerbock an Mulde für Kofferklappen-Abdichtung aufmeißeln (Abb. 90 und 91, Pos. 1).
2. Punktschweißung Lagerbock an Heiz-/Luftkanal der Rückenlehne mit dünnem Flachmeißel trennen (Abb. 90 und 91, Pos. 2).
3. Punktschweißung Lagerbock an Hutablage trennen (in Abb. 90 und 91, Pos. 3 durch Pfeil angedeutet, weil Schweißung in Abb. nicht sichtbar).
4. Alle Trennstellen säubern und glätten, evtl. ausgerissene Schweißpunkte in Heiz-/Luftkanal und Hutablage zuschweißen.



Einbau des neuen Lagerbockes, links oder rechts (Abb. 90 - 92):

Die Lage des neuen Lagerbockes ist genau zu bestimmen, um einen klemmungsfreien Einbau der Scharnierhebel beim späteren Anbau der Kofferklappe zu gewährleisten:

1. Fahrzeugmittelachse ermitteln und an Mulde für Kofferklappen-Abdichtung anreißen.
2. Lage des neuen Lagerbockes nach Abb. 92 ermitteln und anreißen.



Der Abstand von Fahrzeugmitte bis Innenseite des inneren Lagerbocksteges, oben gemessen, muß nach jeder Seite 379 mm betragen. Es ist darauf zu achten, daß die für die Aufnahme der Drehstabfedern gelochte Stegseite beider Lagerböcke nach Wagenaußenseite liegt.

3. Lagerbock oder beide Böcke mit Schraubzwingen festklemmen und Abstandsmaß zwischen den Lagerböcken nochmals nachprüfen; es muß 758 mm betragen. Mit Hilfe einer Meßplatte, an den schrägen Stirnkanten angelegt, und eines Anschlagwinkels ist die Parallelität beider Lagerböcke zu prüfen. Bei richtiger Lage der Böcke einige Heftpunkte schweißen.
4. Die oberen Ecken des Lagerbockes an Mulde für Kofferklappen-Abdichtung lichtbogenschweißen (Abb. 90 und 91, Pos. 1).
5. Punktschweißung Lagerbock an Heiz-/Luftkanal der Rückenlehne (Abb. 90 und 91, Pos. 2).
6. Punktschweißung Lagerbock an Hutablage (in Abb. 90 und 91, Pos. 3 durch Pfeil angedeutet, weil Schweißung in Abb. nicht sichtbar).

3. Bodengruppe-Hinterteil, davon:

- a) Verbindungsblech Zsb., links und rechts (Seite 39)
- b) Radkasten mit Radkastenverstärkung Zsb., links und rechts (Seite 40)

a. Verbindungsblech Zsb., links und rechts, aus- und einbauen (Abb. 93 - 96):

Ersatzteil:

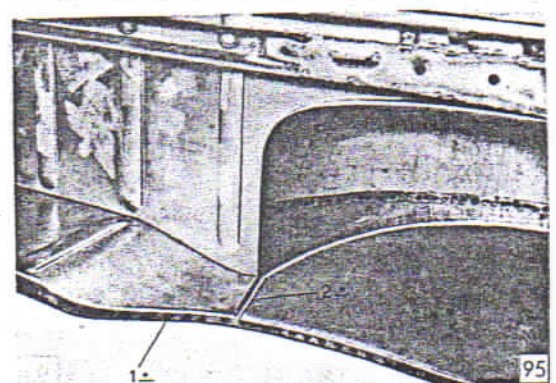
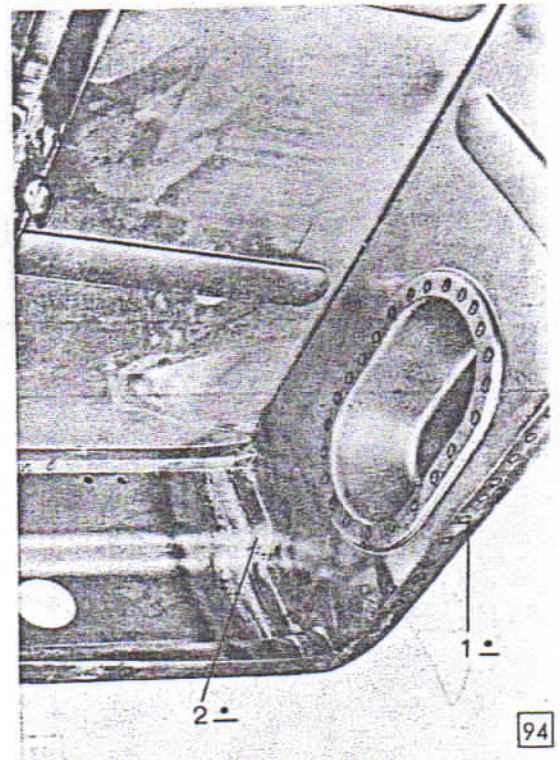
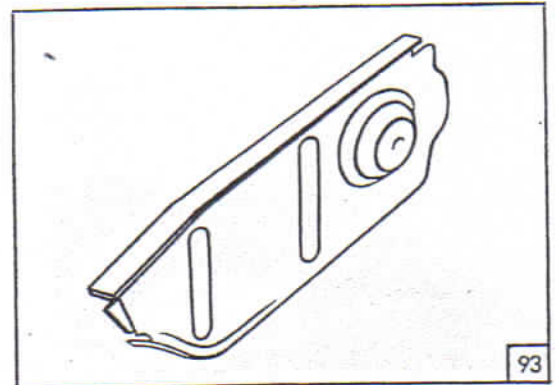
Zsb. Verbindungsblech (Abb. 93 links)

Teile-Nr. links	100 550 59 00
rechts	100 550 59 50

Ausbau des Verbindungsbleches (Abb. 94 - 96):

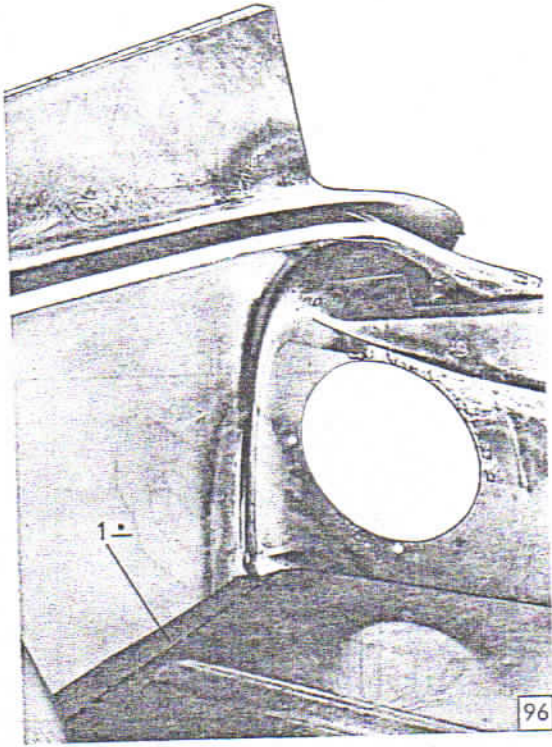
Aus- und Einbau des Verbindungsbleches sind nur nach vorherigem Ausbau des hinteren Kotflügels möglich. Da jedoch anzunehmen ist, daß bei einem unfallbeschädigtem Verbindungsblech auch der Kotflügel in Mitleidenschaft gezogen ist, behandeln die nachstehenden Ausführungen den Austausch des Verbindungsbleches bei ausgebautem hinterem Kotflügel. (Aus- und Einbau des Kotflügels siehe Seite 23.)

1. Punktschweißung Unterkante Kotflügel an Verbindungsblech-Unterkante ist durch den Ausbau des Kotflügels bereits aufgetrennt (Abb. 94 und 95, Pos. 1).
2. Punktschweißverbindung Verbindungsblech an hinterem Querblech trennen (Abb. 94, Pos. 2).
3. Punktschweißverbindung Verbindungsblech an Radkastenverstärkung außen trennen (Abb. 95, Pos. 2).
4. Punktschweißverbindung Verbindungsblech an hinterem Boden von unten trennen (Abb. 96, Pos. 1).
5. Alle Trennstellen säubern und glätten, evtl. ausgerissene Schweißpunkte zuschweißen.



Einbau des neuen Verbindungsbleches (Abb. 94 - 96):

Die genaue Lage des Verbindungsbleches ist durch den hinteren Boden, hinteres Querblech und Radkastenverstärkung bestimmt.

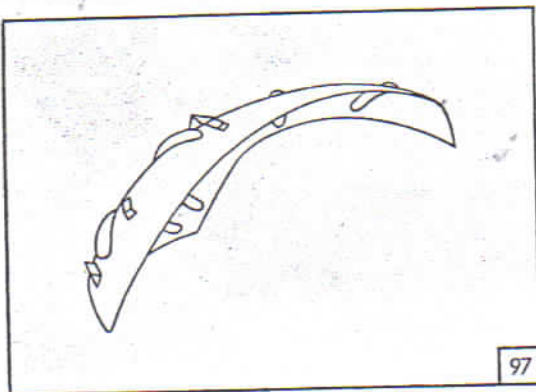


1. Verbindungsblech mit Schraubzwingen an mehreren Stellen festklemmen.
2. Punktschweißung Verbindungsblech/hinterer Boden (Abb. 96, Pos. 1).
3. Punktschweißung Verbindungsblech / hinteres Querblech (Abb. 94, Pos. 2).
4. Punktschweißung Verbindungsblech / Radkastenverstärkung außen (Abb. 95, Pos. 2).

Es ist darauf zu achten, daß die neuen Schweißpunkte jeweils zwischen den früheren Schweißpunkten angebracht werden.

5. Mit dem Einbau des hinteren Kotflügels (siehe Seite 25) ist die Unterkante des Verbindungsbleches mit der Kotflügelabkantung punktschweißen (Abb. 94 und 95, Pos. 1).

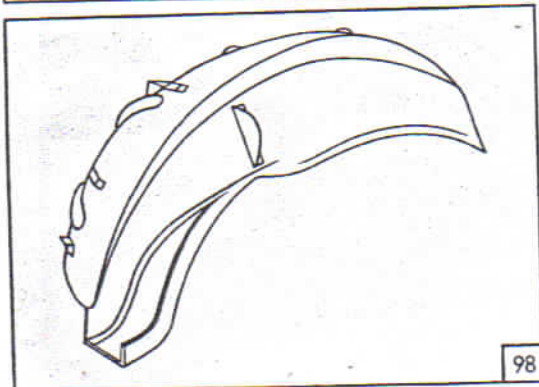
b. Radkasten mit Radkasten-Verstärkung Zsb., links und rechts, aus- und einbauen (Abb. 97 - 105):



Ersatzteil:

Zsb. Radkasten (Abb. 97 links)

Zsb. Radkasten mit Verstärkung (Abb. 98 links)



Teile-Nr.:

Zsb. Radkasten mit Verstärkung

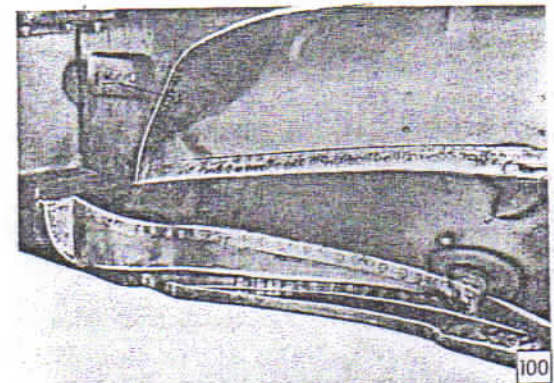
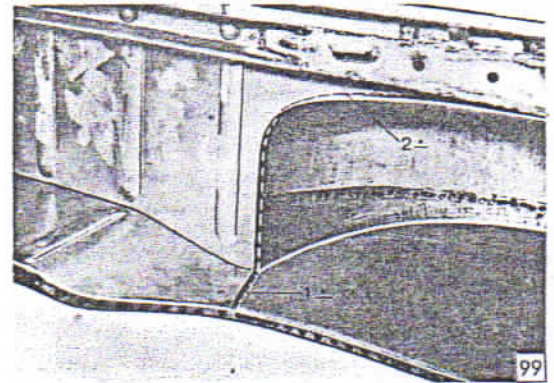
links 100 550 52 00

rechts 100 550 52 50

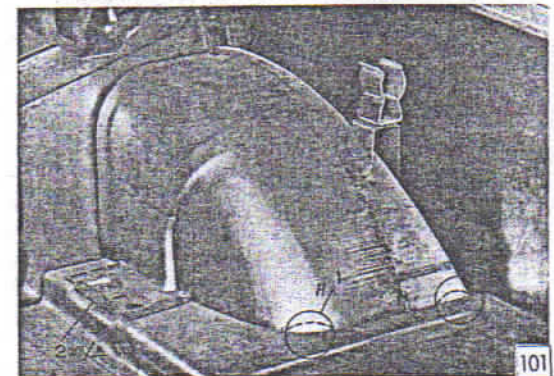
Da Radkasten und Radkasten-Verstärkung maßgerecht nur in einer Schweißvorrichtung zusammengesetzt werden können, wird als Ersatzteil für Reparaturaustausch nur der Zsb. Radkasten mit Verstärkung, wie in Abb. 98 dargestellt, geliefert. Unter diesen Gesichtspunkten sind auch die Aus- und Einbauarbeiten in den nachstehenden Ausführungen beschrieben:

Ausbau des Radkastens mit Verstärkung (Abb. 99 - 105):

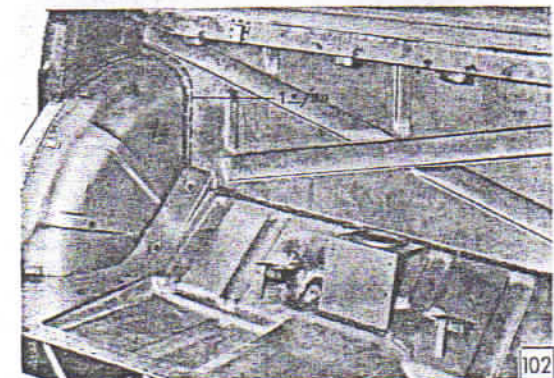
1. Hinteren Kotflügel ausbauen (siehe Seite 24).
2. Punktverschweißung Radkasten-Verstärkung außen an Verbindungsblech trennen (Abb. 99, Pos. 1).
3. Punktverschweißung Radkasten an hinterem Boden trennen (Abb. 99, Pos. 2 und Abb. 100, Pos. 1).
4. 2 Hartlötstellen hinterer Radkasten-Auslauf an hinterem Boden im Kofferraum aus Radkasten herausmeißeln (Abb. 101, Pos. 1).
5. Punktschweißnaht Verstärkungswinkel an hinterem Boden im Kofferraum trennen (Abb. 101, Pos. 2).



Anmerkung: Der Verstärkungswinkel verbleibt an der Radkasten-Verstärkung und gehört zu deren Lieferumfang. Da die in dem Verstärkungswinkel vorgesehenen Bohrungen zur lehrenmäßig bestimmten Aufhängung der Hinterachse Verwendung finden, ist unbedingt davon abzuraten, den Verstärkungswinkel auf dem hinteren Boden zu belassen und von dem Radkasten innen abzutrennen.



6. Punktverschweißung Radkasten innen an Rückenlehne trennen (Abb. 102, Pos. 1).
7. Schweißbraupe mit Hartlötstelle an der Eckverbindung Radkasten / hintere Türsäule / Rückfenster-Innenblech aufmeißeln (Abb. 103, Pos. 1).
8. Schweißbraupe Radkasten-Verstärkung an Türsäule aufmeißeln (Abb. 104, Pos. 1).
9. Schweißbraupe Radkasten-Verstärkung an Längsschweller-Oberteil aufmeißeln (Abb. 105, Pos. 1).



10. Radkasten mit Verstärkung abnehmen, alle Trennstellen säubern und glätten und evtl. ausgerissene Schweißpunkte zuschweißen.

Einbau des neuen Radkastens mit Verstärkung (Abb. 99 und 105):

Vor dem Einbau des neuen Radkastens überzeuge man sich durch Aufsetzen des Wagens auf die Rahmenlehre BW 41 davon, daß die Aufnahmepunkte im hinteren Galgen für die Hinterachsbefestigung mit den Meßpunkten der Lehre übereinstimmen, d. h. daß der Galgen durch die Beschädigung des Radkastens mit Verstärkung nicht in Mitleidenschaft gezogen ist.

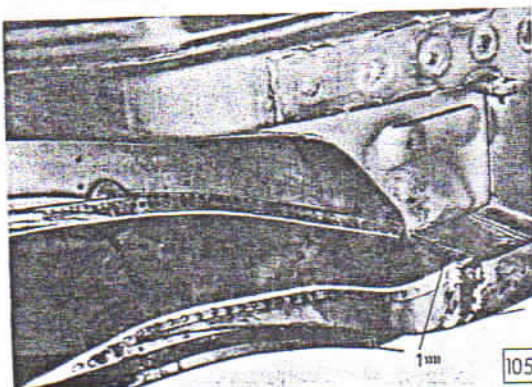
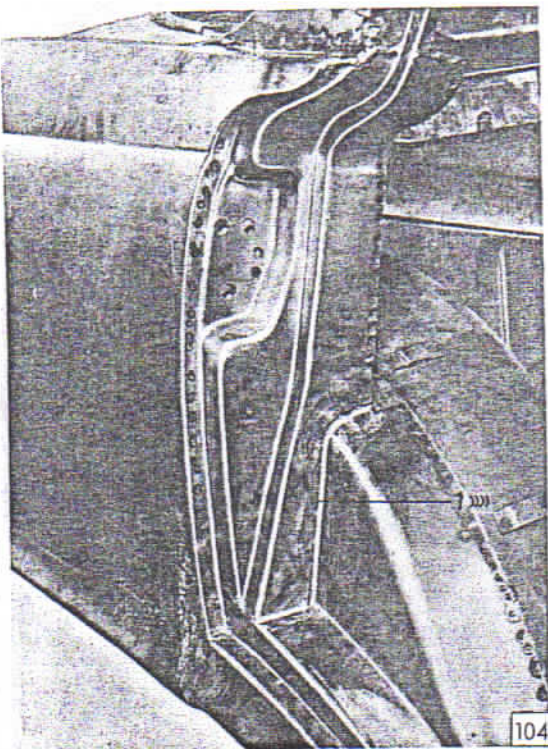
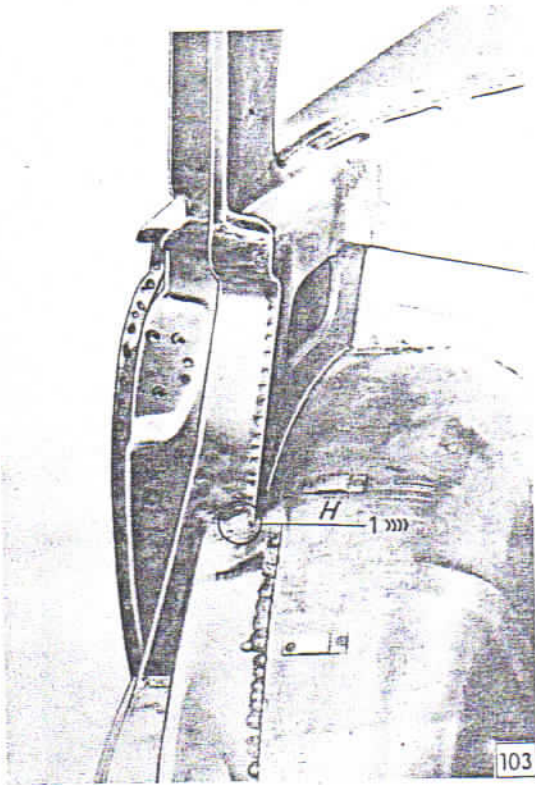
1. Anschlußstellen und Abkantungen des angelieferten Neuteils auf etwaige Transport- oder Lager-schäden prüfen, wenn erforderlich, nachrichten.

2. Wagen von Rahmenlehre abheben, Radkasten mit Verstärkung einsetzen und unter Verwendung zweier zur Hinterachsquerträger-Befestigung gehörenden Sechskantschrauben M 10 x 60 durch die Bohrungen des Verstärkungswinkels an Radkasten und durch hinteren Boden mit dem hinteren Galgen fest verschrauben.

3. Radkasten an Verbindungsblech, an hinterem Boden, hinterer Türsäule und an Längsschweller-Oberteil mit Schraubzwingen festklemmen und an einigen Stellen Heftpunkte anbringen. Alle Anschluß- und Verbindungsstellen müssen vor dem Schweißen satt anliegen.

4. Radkasten mit hinterem Boden punktverschweißen (Abb. 99, Pos. 2 und Abb. 100, Pos. 1). Bei allen Punktschweißungen ist darauf zu achten, daß die neuen Schweißpunkte jeweils zwischen den früheren Schweißpunkten angebracht werden.

5. Punktschweißung Radkasten-Verstärkung außen an Verbindungsblech-Vorderkante (Abb. 99, Pos. 1).



6. Drei Seiten des Verstärkungswinkels lichtbogenschweißen oder stoßpunkten (mit Punktschweißzange nicht zugänglich) (Abb. 101, Pos. 2).
 7. Punktschweißung Radkasten innen an Rückenlehne (Abb. 102, Pos. 1). Sofern ein Stoßpunktgerät nicht zur Verfügung steht, ist der Radkasten mit der Rückenlehne elektrisch zu verschweißen.
 8. Lichtbogenschweißung an Eckverbindung Radkasten/hintere Türsäule/Rückfenster-Innenblech (Abb. 103, Pos. 1).
 9. Lichtbogenschweißung Radkasten-Verstärkung an Türsäule (Abb. 104, Pos. 1).
 10. Lichtbogenschweißung Radkasten-Verstärkung an Längsschweller-Oberteil (Abb. 105, Pos. 1).
 11. Folgende Stellen sind zusätzlich durch Hartlötung zu verstärken:
 - a) Eckverbindung Radkasten / hintere Türsäule / Rückfenster-Innenblech (Abb. 103, Pos. 1).
 - b) Hinterer Radkastenauslauf an hinterem Boden im Kofferraum an 2 Stellen (Abb. 101, Pos. 1).
 12. 2 Schrauben M 10 x 60 aus Verstärkungswinkel / hinterem Boden und Galgen herausnehmen.
 13. Hinteren Kotflügel einbauen (siehe Seite 25).
- e. Hintere Türsäule Zsb., links und rechts, aus- und einbauen (Abb. 106 - 108):

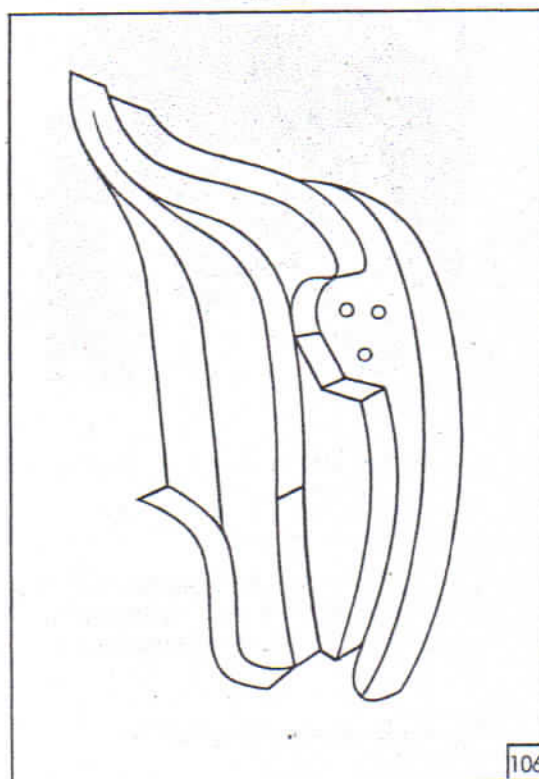
Ersatzteil:

Zsb. Hintere Türsäule, links und rechts (Abb. 106 links)

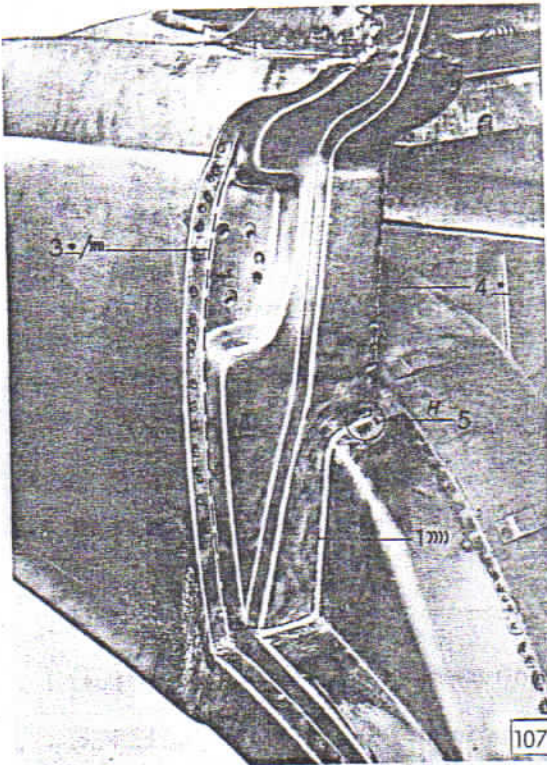
Teile-Nr.

links 100 530 03 00

rechts 100 530 03 50

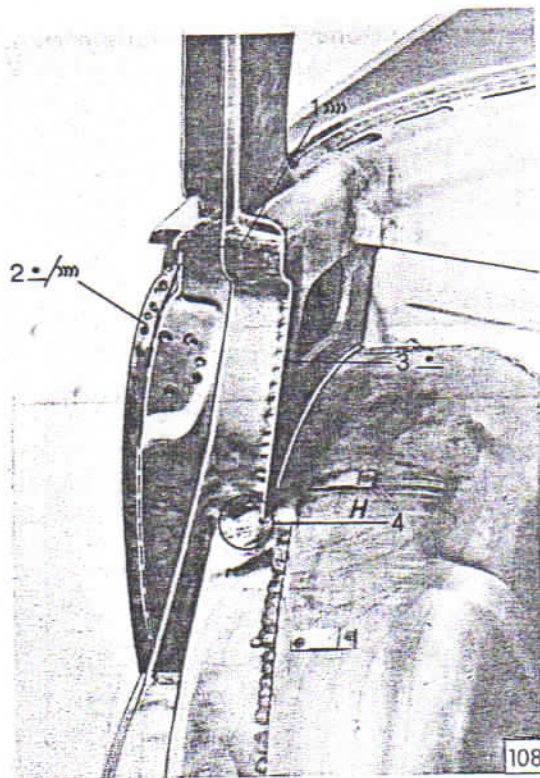


Ausbau der hinteren Türsäule (Abb. 107 u. 108):



1. Türsäule neben Schweißraupe an Radkasten-Verstärkung und Schweller-Oberteil aufmeißeln (Abb. 107, Pos. 1).
2. Türsäule unterhalb der inneren und äußeren Schweißraupe an hinterem Kotflügel aufmeißeln (Abb. 107, Pos. 2 und Abb. 108, Pos. 1).
3. Punktschweißnaht hinterer Kotflügel an Türsäule mit dünnem Flachmeißel trennen (Abb. 107, Pos. 3 und Abb. 108, Pos. 2).

Bei unbeschädigtem hinterem Kotflügel ist äußerste Sorgfalt anzuwenden, um Beschädigungen der äußeren Kotflügelwand zu vermeiden.



4. Nach dem Trennen der Punktschweißnaht ist die Kotflügelabkantung mit Hilfe eines dünnen Hartholzkeiles von der Türsäule abzudrücken.
5. Punktschweißnaht Türsäule an Rückfenster-Innenblech mit dünnem Flachmeißel trennen (Abb. 107, Pos. 4 und Abb. 108, Pos. 3).
6. Türsäule zuerst an der Seite des Rückfenster-Innenbleches in Fahrtrichtung und dann durch seitliche Drehung aus der Abkantung des hinteren Kotflügels herausnehmen.
7. Alle Schweißraupen und Punktschweißnähte säubern und glätten, evtl. ausgerissene Schweißpunkte zuschweißen.

Einbau der neuen hinteren Türsäule (Abb. 107 und 108):

1. Anschlußstellen des Neuteils auf etwaige Transport- oder Lagerschäden prüfen, wenn erforderlich, nachrichten.
2. Türsäule genau einpassen; ihre Lage ist durch die Anschlußstelle am Kotflügel einerseits und die Vorderkante des Rückfenster-Innenbleches andererseits bestimmt. Vor Beginn der Randschweißung einige Heftpunkte anbringen.
3. Punktverschweißung Türsäule an Rückfenster-Innenblech (Abb. 107, Pos. 4 und Abb. 108, Pos. 3). Die Schweißpunkte sind jeweils zwischen den früheren Punkten anzuordnen.

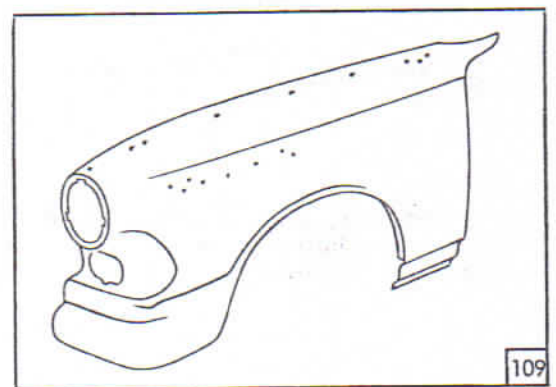
4. Trennstelle an hinterem Kotflügel oben mit Rückfenster-Innenblech lichtbogenverschweißen (Abb. 107, Pos. 2 und Abb. 108, Pos. 1).
5. Trennstelle Türsäule an Radkasten-Verstärkung und Schweller-Oberteil lichtbogenverschweißen (Abb. 107, Pos. 1).
6. Abkantung des hinteren Kotflügels unter Verwendung eines Hartholzstückes satt auf die Türsäule auftreiben und - soweit durch das Fenster im Rückfenster-Innenblech zugänglich - punktverschweißen.
7. Wenn Stoßpunktgerät nicht zur Verfügung steht, ist die mit der Punktschweißzange nicht zugängliche Kotflügelabkantung elektrisch zu verschweißen (Abb. 107, Pos. 3 und Abb. 108, Pos. 2).
8. Eckverbindung Türsäule/Rückfenster-Innenblech/Radkastenverstärkung hartlöten (Abb. 107, Pos. 5 und Abb. 108, Pos. 4).
9. Schweißpunkte und Schweißbraupe der Kotflügelabkantung an Türsäule mit Spachtelzinn nacharbeiten und glätten.

D. Vorderen Kotflügel Zsb., links und rechts, aus- und einbauen (Abb. 109 - 112)

Ersatzteil:

Zsb. Vorderer Kotflügel, links und rechts
(Abb. 109 links)

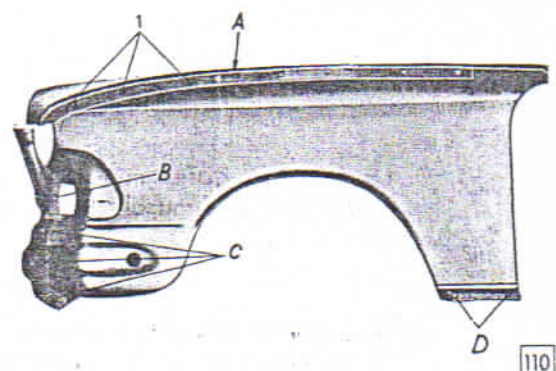
Teile-Nr. links	100 510 26 00
rechts	100 510 26 50



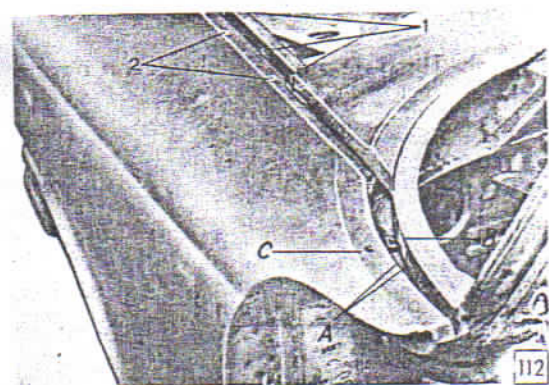
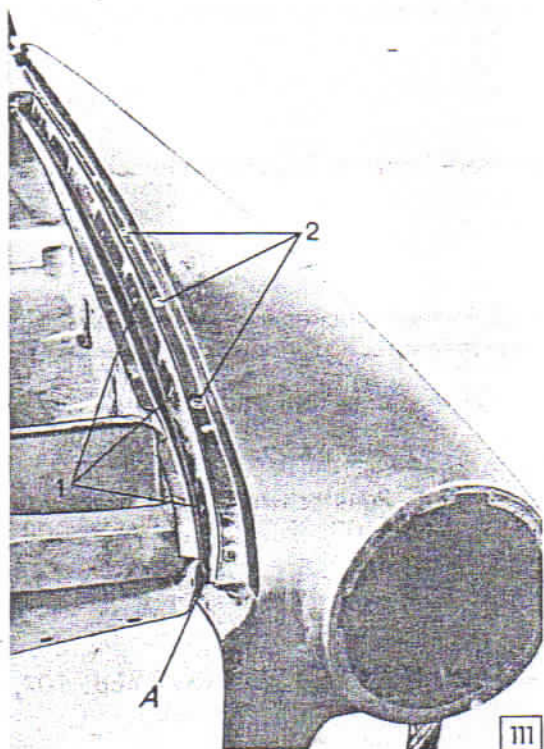
Die Ersatzteil-Lieferung eines neuen vorderen Kotflügels erfolgt ohne die in den Abb. 110 und 111 durch Pfeil "A" angedeutete Winkelschiene. In den häufigsten Fällen wird jedoch bei größeren Unfallschäden am Karosserie-Vorderteil auch der Austausch der Winkelschiene erforderlich sein. Sie ist unter der

Teile-Nr. links	100 510 34 00 und
rechts	100 510 34 50

zu beziehen.



Ausbau des vorderen Kotflügels (Abb. 110 - 112):



1. Sechskantmutter M6 mit Zahnscheibe für Maskenrahmen an Kotflügel abnehmen (Abb. 110, Pfeil "B") und Rahmen auf Schraubenlänge von Kotflügel abziehen.
2. 3 Sechskantschrauben M6 mit Mutter, Zahnscheibe und Unterlegscheibe für Kotflügel an Maskenblech abnehmen (Abb. 110, Pfeil "C").
3. Linsensenkblechschrauben in Zierleiste an Längsschweller bis zur Türmittelsäule herausschrauben und Zierleiste an Vorderradkotflügel unten vorsichtig abziehen. (Einknickung der Zierleiste vermeiden!)
4. 2 Linsensenkblechschrauben Kotflügel an Längsschweller herausdrehen (Abb. 110, Pfeil "D").
5. Hinteren Kotflügelauslauf an Windlaufrahmen lösen.

Diese Befestigung wurde im Zuge allgemeiner Rationalisierungsmaßnahmen serienmäßig geändert, so daß 2 verschiedene Ausbaumethoden zu beachten sind:

Bis Wagen-Nr. 1 232 109 ist der Kotflügelauslauf durch eine Bohrung in der senkrechten Abkantung seitlich mit dem Windlaufrahmen befestigt (Abb. 112, Pfeil "A").

Ab Wagen-Nr. 1 232 110 ist unterhalb einer am Windlaufrahmen eingesetzten Verstärkungsplatte eine Käfigmutter angeschweißt, an welcher der Kotflügelauslauf von oben befestigt wird (Abb. 112, Pfeil "B").

5. a) Hinteren Kotflügelauslauf an Windlaufrahmen bis Wagen-Nr. 1 232 109 lösen:

1. Armaturentafel mit den dazugehörigen Geräten und Instrumenten ausbauen (Einzelheiten siehe KD-Rundschraben PKW 2/50-64/1, Seite 24).
2. Sechskantmutter M 6 mittels Steckschlüssel durch Öffnung in Windlaufrahmenecke lösen; Zahnscheibe und Unterlegscheibe abnehmen.

5. b) Hinteren Kotflügelauslauf an Windlaufrahmen ab Wagen-Nr. 1 232 110 lösen:

1. Äußeres Zierrahmenstück an Windschutzscheiben-Brüstung abnehmen (siehe KD-Rundschreiben PKW 2/50-64/1, Seite 13, Abs. 16 und 18).
2. Linsensenkkopfschraube von oben aus hinterem Kotflügelauslauf herausschrauben (Abb. 112, Pfeil "C").
6. 8 Muttern M 6 für Winkelleiste an vorderem Seitenblech abschrauben; Zahnscheiben und Unterscheiben abnehmen und Kotflügel von Seitenblech abheben (Abb. 110 - 112, Pos. 1).
7. 7 Sechskantschrauben M 6 mit Fächerscheiben für Winkelschiene an Kotflügel abschrauben (Abb. 111 und 112, Pos. 2); Winkelschiene abnehmen.
8. Gummipuffer an Kotflügel vorn für Motorhaubenauflage abschrauben.

Einbau des neuen vorderen Kotflügels (Abb. 110 - 112):

Unter Beachtung der unterschiedlichen Befestigung des hinteren Kotflügelauslaufs an Windlaufrahmen erfolgt der Einbau des neuen Kotflügels in umgekehrter Reihenfolge wie der vorstehend beschriebene Kotflügel-Ausbau.

Werkzeuge und Hilfsmittel für Karosseriearbeiten

1. Lichtbogen-Schweißtransformator mit Umformer
2. Punktschweißmaschine
3. Tragbare Punktschweißzangen
4. Hochleistungs-Stoßpunktgerät (Doppelpunkter)
5. Schweißzangen
6. Satz Autogen-Schweiß- und Schneidbrenner für Hart- und Weichlötung
7. Hydraulisches Arbeitsgerät mit Handpumpe und zusammensteckbarem und zusammenschraubbarem Spann- und Druckzubehör
8. Universal-Elektrowerkzeug mit Bleischere und Nager
9. Drucklufthammer bis 6 atü Betriebsdruck mit Zubehör wie:

Bördeltrennstahl

Döpper zum Schließen von Bördelungen

Einsatz zum Bördelschließen

Stoßmeißel zum Ausschneiden von Blech mit geradem Schnitt

Stoßmeißel zum Ausschneiden von Blech in Bogen- oder Kurvenform

Stoßmeißel zum Auftrennen von Punktschweißungen

Einsatz zum Auftrennen von Schweißstellen

Einsatz-Dachtrennmeißel mit gerader Schneide

Einsatz-Dachtrennmeißel mit winkelliger Schneide

Schweißnutenmeißel

Einsatz zum Schlagen von Nieten

Vierschlitzeseinsatz zum Lösen festsitzender Kreuzschlitz-Schrauben

Einsatz zum Lösen festsitzender Schlitzschrauben

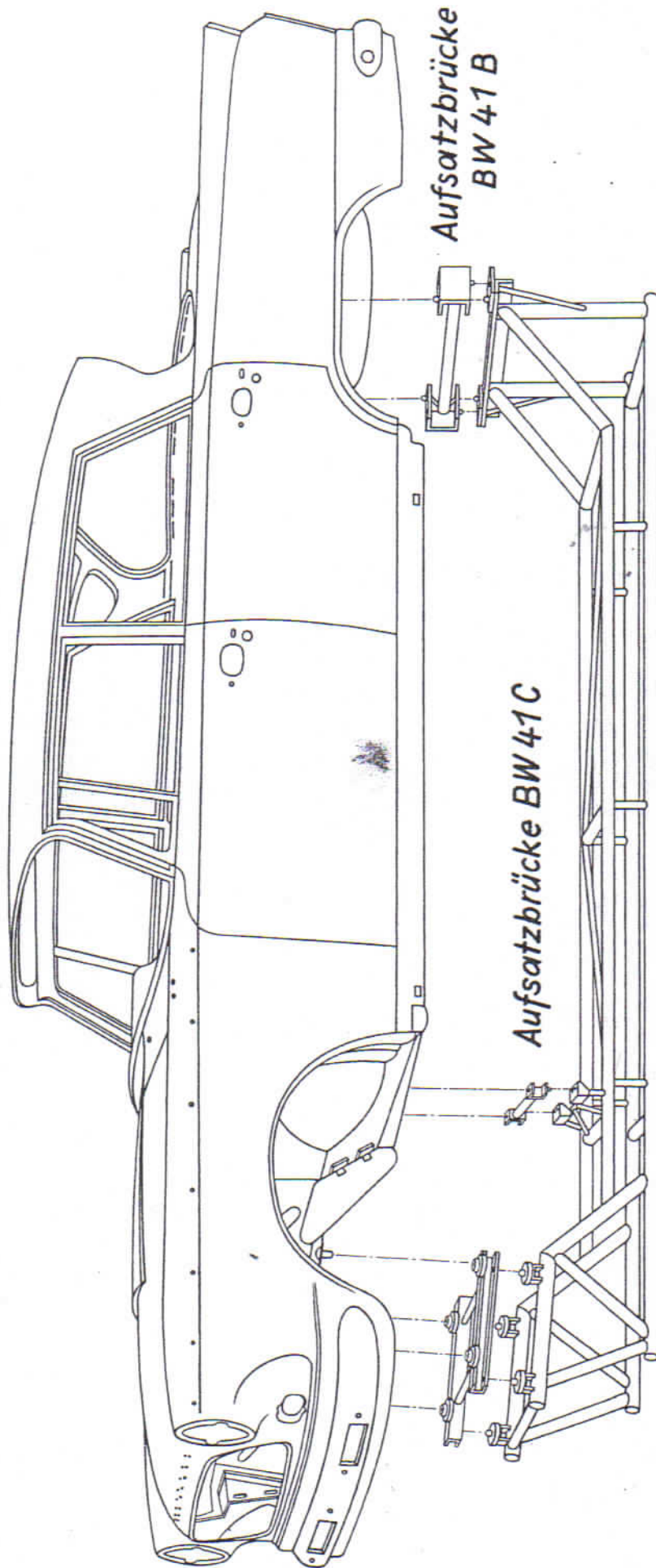
Treibbolzen verschiedener Größen

Türscharnier-Bolzentreiber

Scharnierdöpper

9. Spann-, Ausbeul-, Schweiß- und Schlichthämmer verschiedener Größen
10. Pick- und Schlichthämmer verschiedener Größen
11. Ausbeul-Handfaust verschiedener Formen
12. Schaft-Handfaust
13. Ausbeuleisen, U- und S-förmig
14. Hebel- und Ausbeuleisen verschiedener Größen
15. Ausbeul-Löffel verschiedener Größen
16. Handstemmer
17. Aufdorn-Eisen
18. Treibeisen, ein- und doppelseitig
19. Führungsstähle für Hohlumschlag
20. Universal Gripzange
21. Karosseriefeilen-Halter

(Weiteres Zubehör und Geräte für Karosserie-Instandsetzung und Lackierung siehe "Ausrüstungs-Handbuch für BORGWARD-Werkstätten", Gruppe 3.)

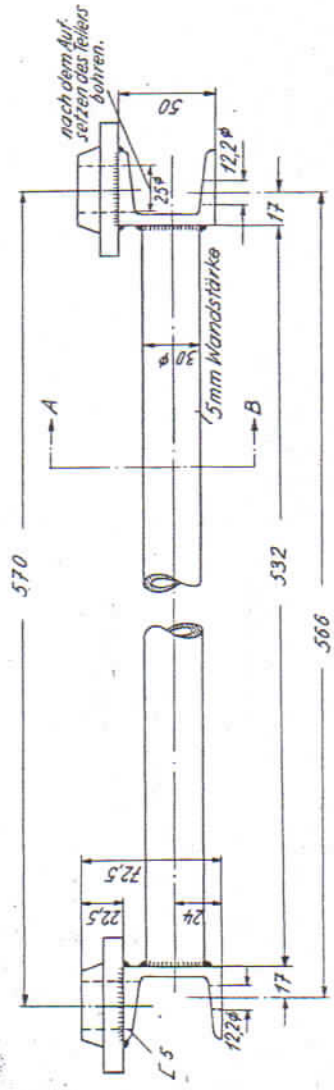


Aufsatzrahmen BW 41 A

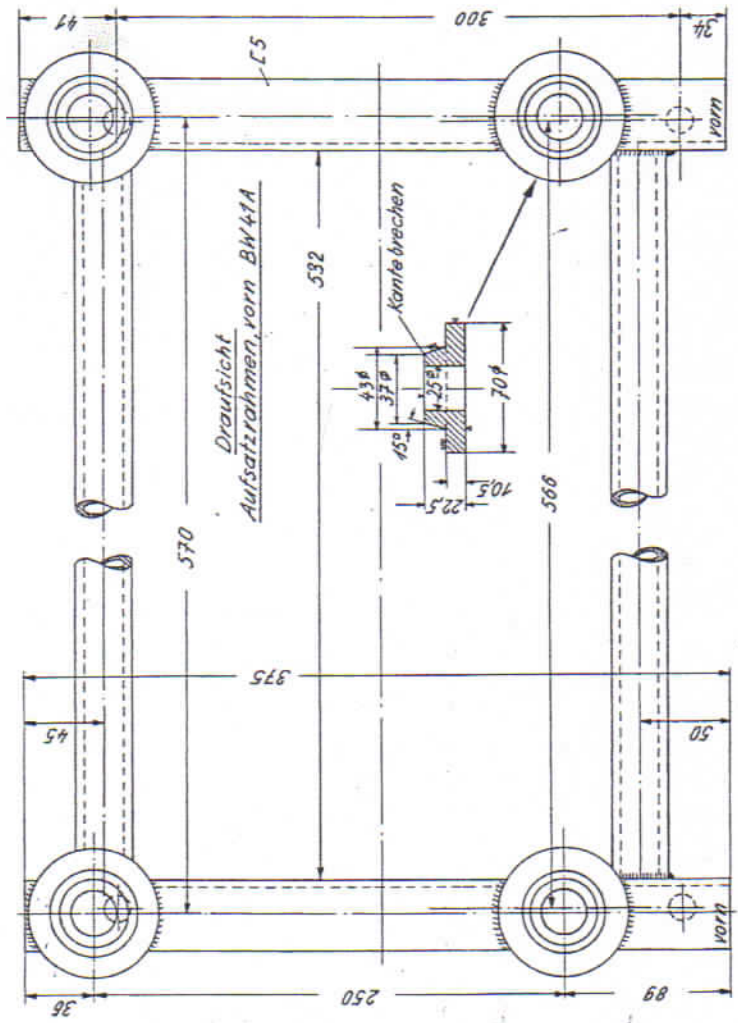
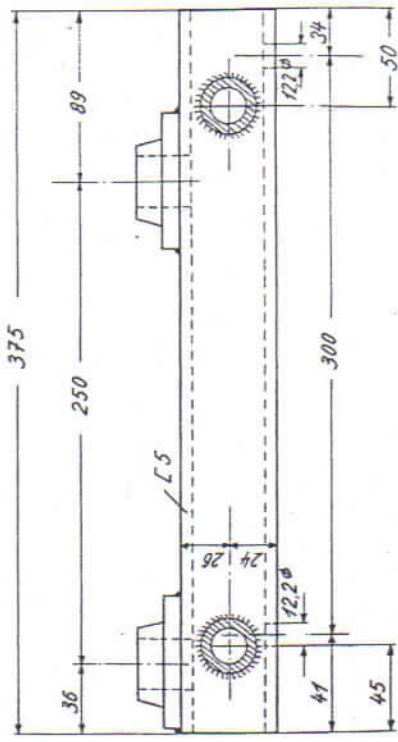
Ansicht

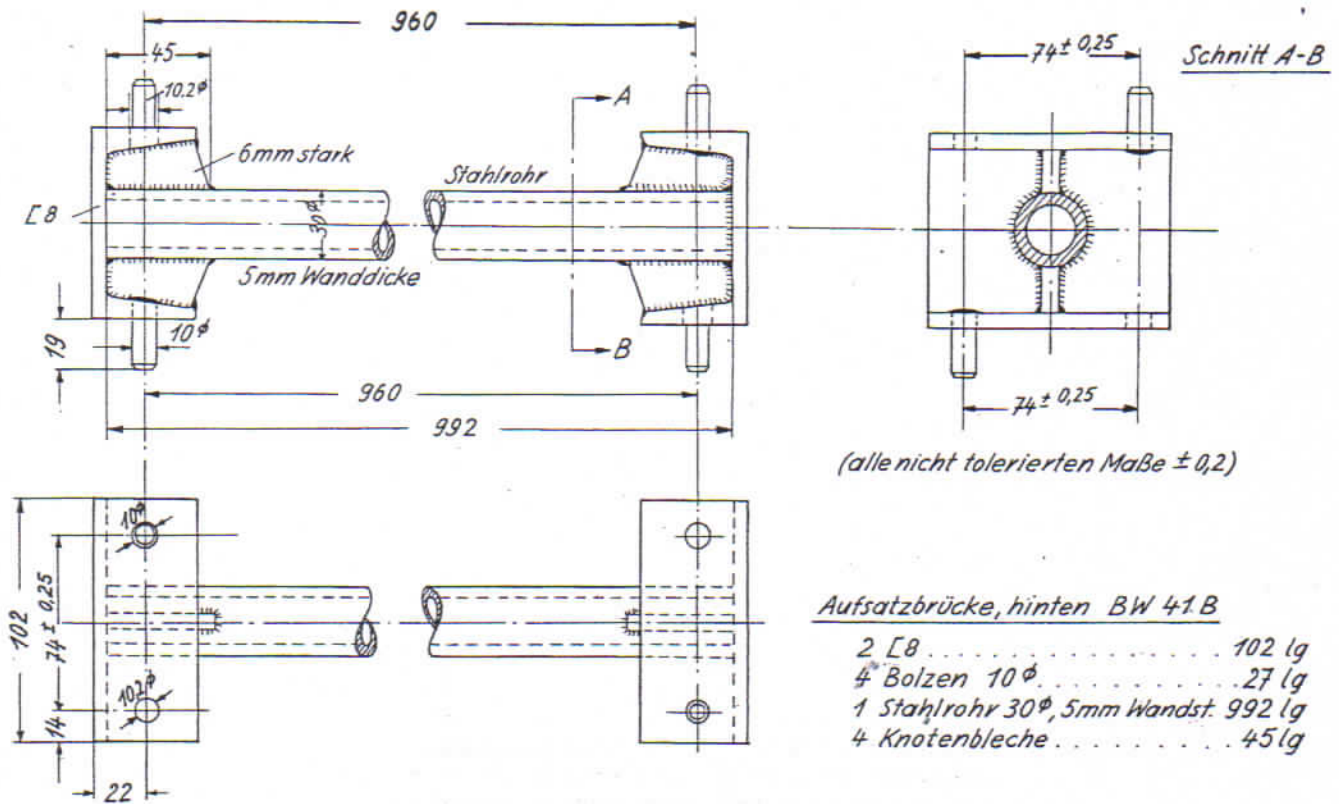
Aufsatzrahmen, vorn BW 41A

- 2 L 5 375 lg.
- 2 Stahlrohre 30 ϕ 5mm Wandstärke 532 lg
- 4 Drehstücke 70 ϕ 22,5 hoch St. 34,14

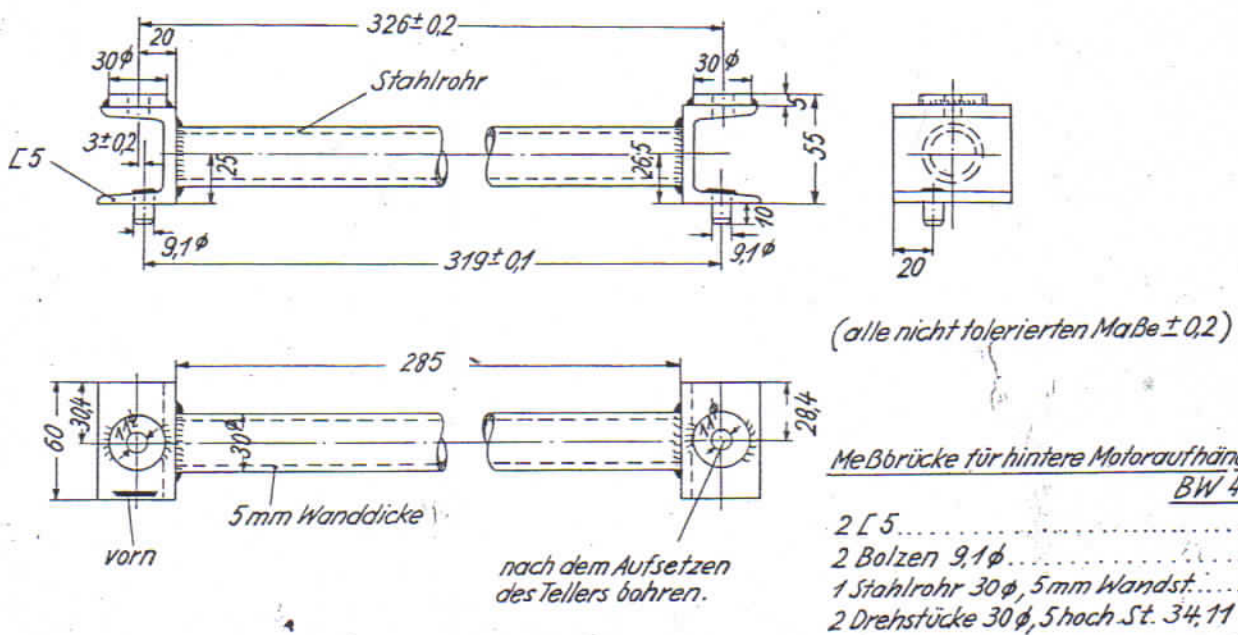


Schnitt A-B



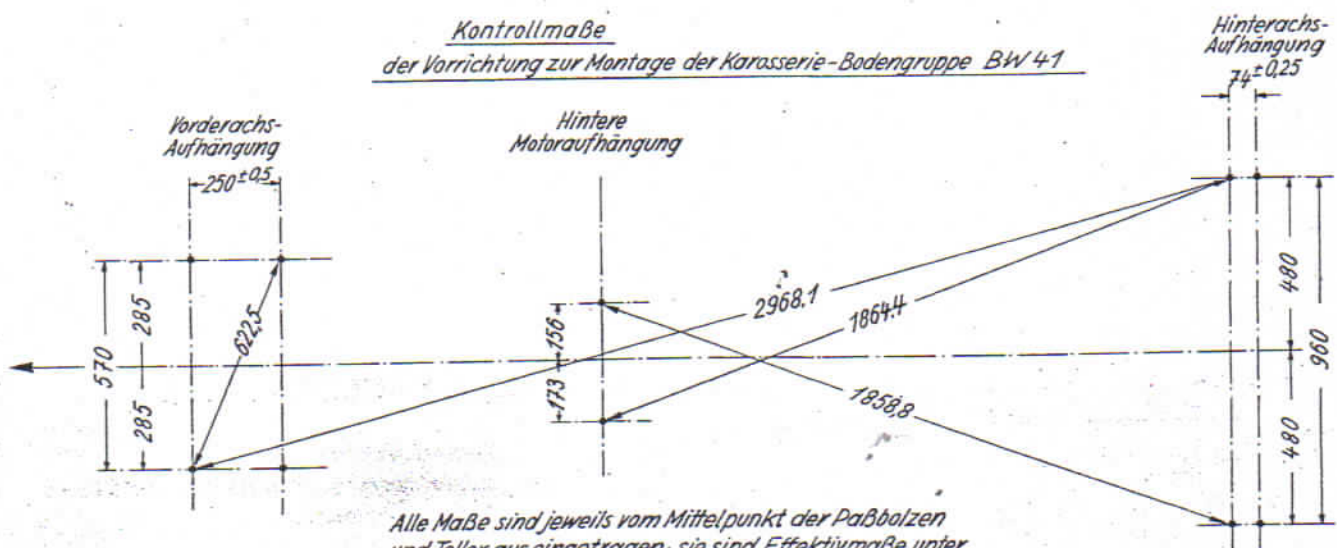


115



116

Kontrollmaße
der Vorrichtung zur Montage der Karosserie-Bodengruppe BW 41



Alle Maße sind jeweils vom Mittelpunkt der Paßbolzen und Teller aus eingetragen; sie sind Effektivmaße unter Berücksichtigung der Höhenunterschiede der einzelnen Meßpunkte.

117