

RENAULT

4 Кузовные работы

40A ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

41A НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

41B НИЖНЯЯ ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

41C НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

41D НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

42A ВЕРХНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

43A ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

44A ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

45A ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

**47A БОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ
КУЗОВА**

**48A НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ
КУЗОВА.**

X38, и V32 или L38

ОКТАБРЬ 2009

Русское издание

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

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

Все авторские права принадлежат Renault.

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

FLUENCE - MEGANE GENERATION -

Глава 4

Содержание

Страницы

40A	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ		41A	НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА	
	Автомобиль на ремонтном стенде: Описание	40A-1		Крайняя боковая передняя поперечина: Замена	41A-1
	Подрамник: Технические характеристики	40A-4		Крепление поперечины для установки радиатора: Замена	41A-3
	Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов	40A-11		Передний лонжерон: Замена	41A-5
	"Масса" кузова: Перечень и расположение элементов	40A-15		Накладка переднего лонжерона: Замена	41A-13
	Кузов автомобиля, передняя часть: Описание	40A-21		Кронштейн полки под аккумуляторную батарею: Замена	41A-17
	Кузов автомобиля, боковая часть: Описание	40A-23		Передний узел крепления подрамника передней подвески: Замена	41A-19
	Кузов автомобиля, центральная часть: Описание	40A-26		Задний кронштейн крепления подрамника: Замена	41A-21
	Кузов автомобиля, задняя часть: Описание	40A-28		Опора подвески двигателя: Замена	41A-23
	Кузов автомобиля, съемная часть: Описание	40A-32		Передняя колесная арка в сборе: Замена	41A-25
	Компоненты кузова для установки на ремонтный стенд: Описание	40A-35		Крайняя передняя поперечина: Снятие и установка	41A-31

Содержание

41B НИЖНЯЯ ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Боковая часть центральной секции пола: Замена	41B-1
Средний лонжерон: Замена	41B-7
Передняя боковая поперечина центральной секции пола: Замена	41B-9
Передняя поперечина под передним сиденьем: Замена	41B-12
Задняя поперечина под передним сиденьем: Замена	41B-14

41C НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Панель порога: Замена	41C-1
Накладка задней части панели порога: Замена	41C-15
Передняя часть усилителя порога: Замена	41C-17
Задний усилитель панели порога: Замена	41C-25
Элемент жесткости панели порога: Замена	41C-32

41D НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя секция задней части пола: Замена	41D-1
Задняя секция задней части пола: Замена	41D-5
Задний лонжерон в сборе: Замена	41D-9
Задний лонжерон: Замена	41D-15
Усилитель крепления крайней задней поперечины: Замена	41D-18

41D НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Средняя часть передней поперечины задней части пола: Замена	41D-20
Задняя часть центральной поперечины задней части пола: Замена	41D-22
Центральная поперечина задней части пола: Замена	41D-23
Задняя удерживающая поперечина пассажира: Замена	41D-25
Усилитель передней поперечины задней части пола: Замена	41D-27
Крайняя задняя нижняя поперечина: Снятие и установка	41D-29

42A ВЕРХНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Кронштейн переднего бампера: Снятие и установка	42A-1
Переднее крыло: Снятие и установка	42A-3
Брызговик: Замена	42A-6
Верхний усилитель брызговика: Замена	42A-11
Передняя колесная арка: Замена	42A-13
Усилитель нижней поперечины проема ветрового стекла: Замена	42A-16
Боковой усилитель щитка передка: Замена	42A-19
Боковой кронштейн передней панели кузова: Замена	42A-20
Переднее крыло: Регулировка	42A-22

Содержание

42A ВЕРХНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Верхний кронштейн крепления переднего крыла: Снятие и установка	42A-25
Передняя панель кузова: Снятие и установка	42A-27
Боковой кронштейн передней панели кузова: Снятие и установка	42A-29
Поперечина приборной панели: Снятие и установка	42A-32

43A ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя стойка кузова: Замена	43A-1
Усилитель передней стойки: Замена	43A-5
Внутренняя панель стойки проема ветрового окна: Замена	43A-7
Усилитель внутренней панели стойки проема ветрового стекла: Замена	43A-10
Средняя стойка: Замена	43A-12
Усилитель средней стойки: Замена	43A-16
Верхняя внутренняя панель средней стойки: Замена	43A-18
Внутренний продольный профиль края крыши: Замена	43A-20

44A ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Панель заднего крыла: Замена	44A-1
Надставка панели заднего крыла: Замена	44A-10

44A ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Желоб панели заднего крыла: Замена	44A-14
Кронштейн заднего фонаря: Замена	44A-17
Внутренняя панель кронштейна крепления фонарей: Замена	44A-22
Наружная задняя колесная арка: Замена	44A-26
Внутренняя задняя колесная арка: Замена	44A-30
Накладка задней колесной арки: Замена	44A-32
Верхний усилитель боковины: Замена	44A-35
Задняя полка: Замена	44A-37
Боковая секция задней полки: Замена	44A-39
Задний усилитель продольного профиля края крыши: Замена	44A-41
Задняя панель кузова в сборе: Замена	44A-43
Задняя панель кузова: Замена	44A-46
Боковая накладка задней панели: Замена	44A-48

45A ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Крыша: Замена	45A-1
Передняя поперечина крыши: Замена	45A-5
Центральная поперечина крыши: Замена	45A-7
Задняя поперечина крыши: Замена	45A-9

Содержание

47A

БОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ КУЗОВА

Передняя боковая дверь: Снятие и установка	47A-1
Передняя боковая дверь: Разборка и сборка	47A-4
Передняя боковая дверь: Регулировка	47A-7
Задняя боковая дверь: Снятие и установка	47A-10
Задняя боковая дверь: Разборка и сборка	47A-12
Задняя боковая дверь: Регулировка	47A-14
Крышка люка заливной горловины топливного бака: Снятие и установка	47A-17

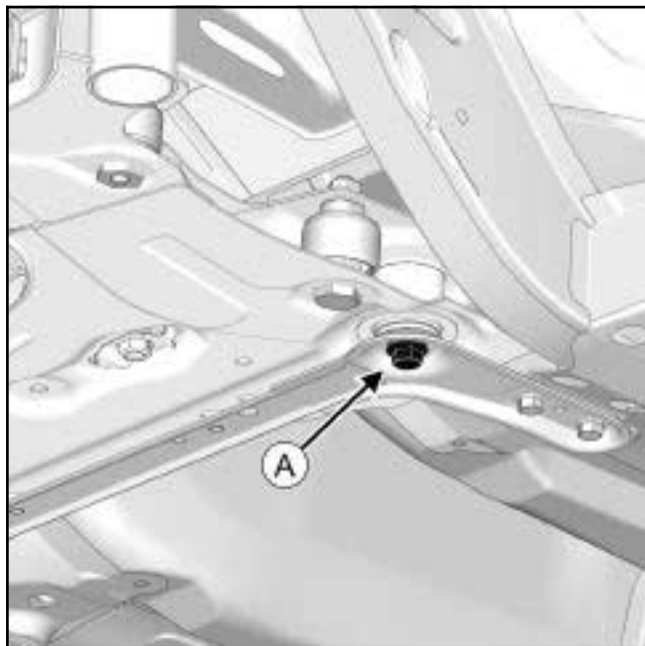
48A

НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ КУЗОВА.

Капот: Снятие и установка	48A-1
Капот: Разборка и сборка	48A-3
Капот: Регулировка	48A-5
Крышка багажника: Снятие и установка	48A-8
Крышка багажника: Разборка и сборка	48A-10
Крышка багажника: Регулировка	48A-12
Дверь задка: Снятие и установка	48A-15
Дверь задка: Разборка и сборка	48A-18
Дверь задка: Регулировка	48A-20

I - ОСНОВНЫЕ ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ НА СТОЛ

1 - Передние механические узлы установлены

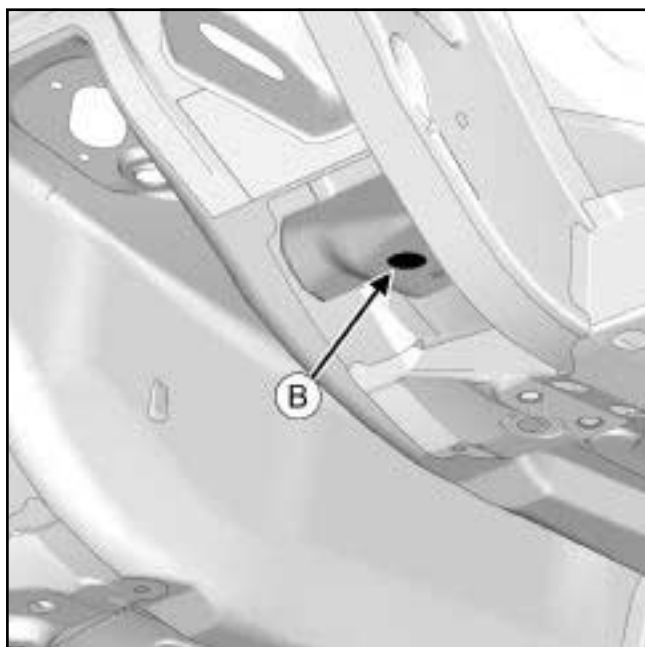


136905

Кондуктор устанавливается на задний болт крепления подрамника передней подвески (A).

Используется при заднем ударе или при слабом переднем ударе без снятия передних механических узлов.

2 - Передние механические узлы сняты



136906

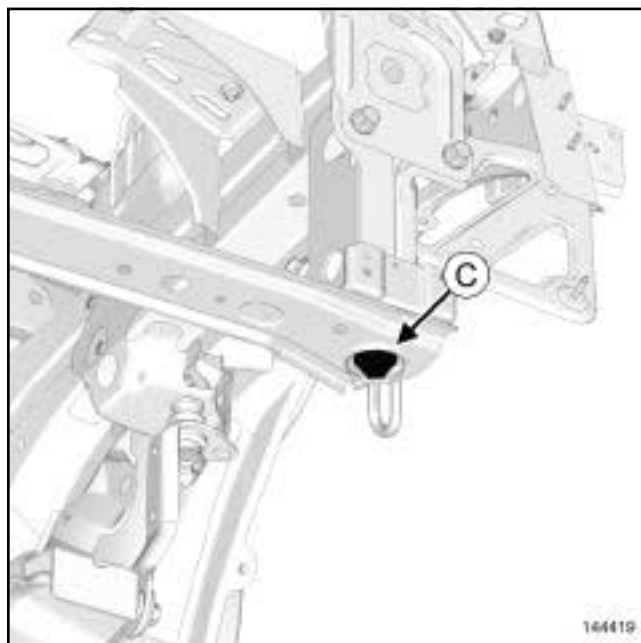
Кондуктор устанавливается под узлом крепления подрамника и центруется в отверстии (B).

Используется при переднем ударе с о снятием передних механических узлов.

Примечание:

При сомнении по поводу деформации одной из опорных точек для того, чтобы удостовериться в необходимости установки на стол, используйте две дополнительные опорные точки в зоне, не затронутой ударом.

II - ПЕРЕДНЯЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОПОРНАЯ ТОЧКА ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ НА СТОЛ



144419

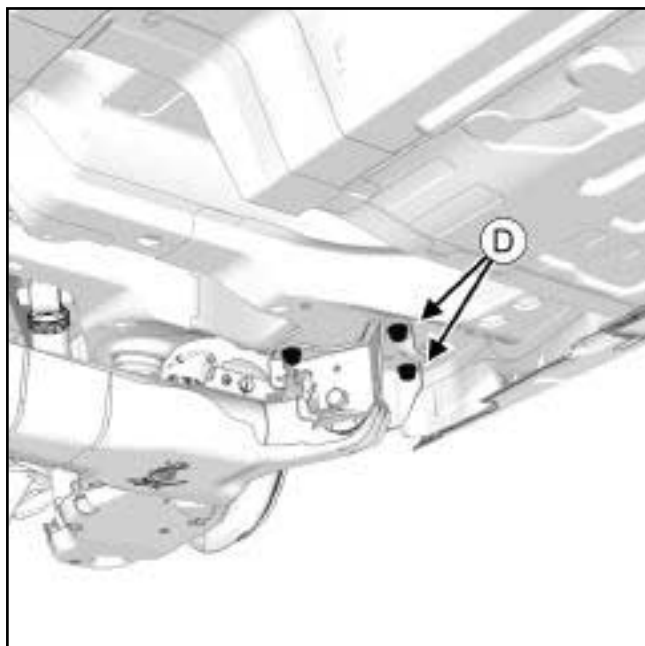
Кондуктор устанавливается на болт крепления поперечины кронштейна радиатора (C)

Используется для того, чтобы удостовериться в необходимости установки на стол при заднем ударе (например: при замене задних лонжеронов в сборе).

Дополнительные точки используются для того, чтобы удостовериться в необходимости установки на стол в случае подозрения деформации основной опорной точки.

III - ОСНОВНЫЕ ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ЗАДНЕЙ ЧАСТИ ДЛЯ ПРАВКИ НЕСУЩЕГО ОСНОВАНИЯ КУЗОВА

1 - Задние механические узлы установлены

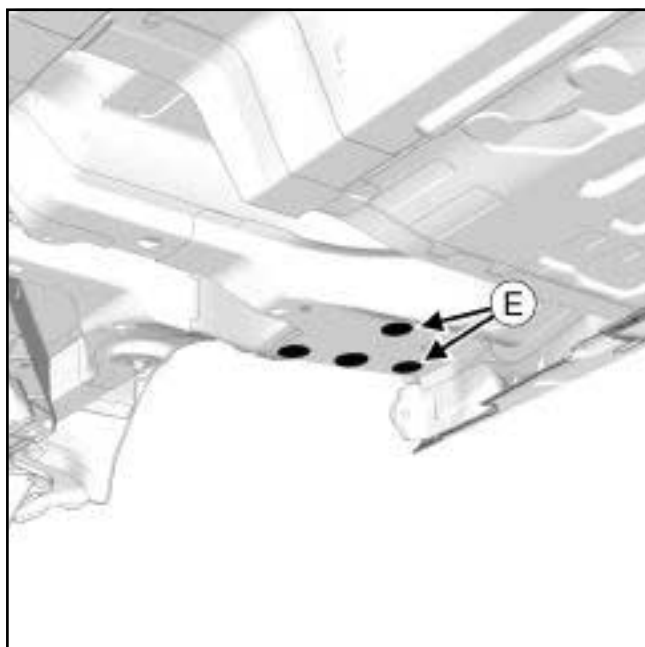


136048

Кондуктор упирается снизу в шарнир рычага задней подвески и центрируется на болтах (D) задней подвески.

Используется при переднем ударе или при легком заднем ударе.

2 - Задние механические узлы сняты



136047

Кондуктор упирается снизу в задний лонжерон и центрируется в отверстиях (E).

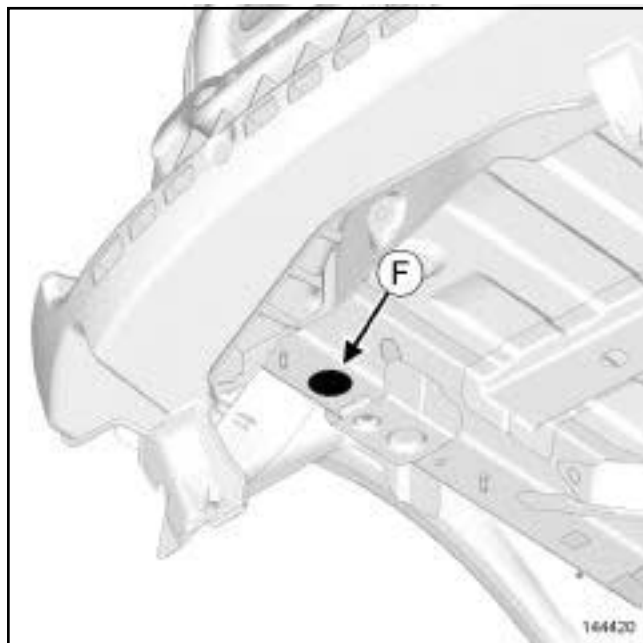
Используется при заднем ударе со снятием задних механических узлов.

Примечание:

При сомнении по поводу деформации одной из опорных точек для того, чтобы удостовериться в необходимости установки на стенд, используйте две дополнительные опорные точки в зоне, не затронутой ударом.

IV - ЗАДНЯЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОПОРНАЯ ТОЧКА

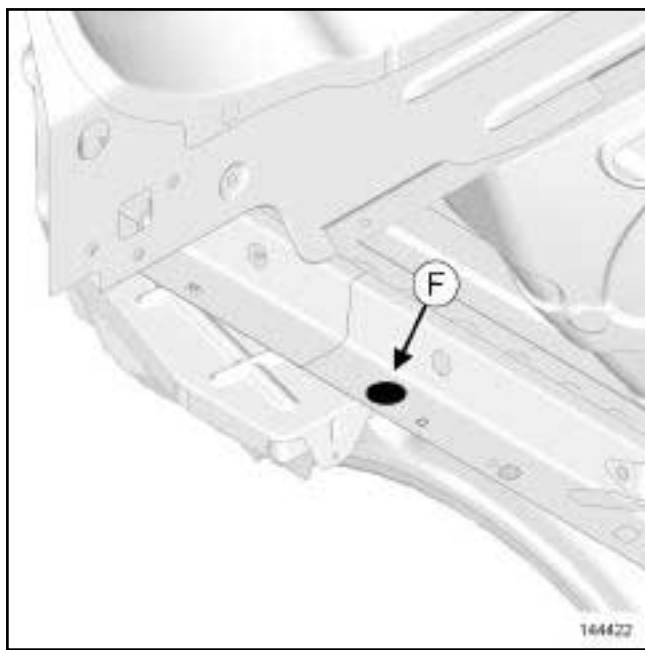
B32



144420

144420

L38



144422

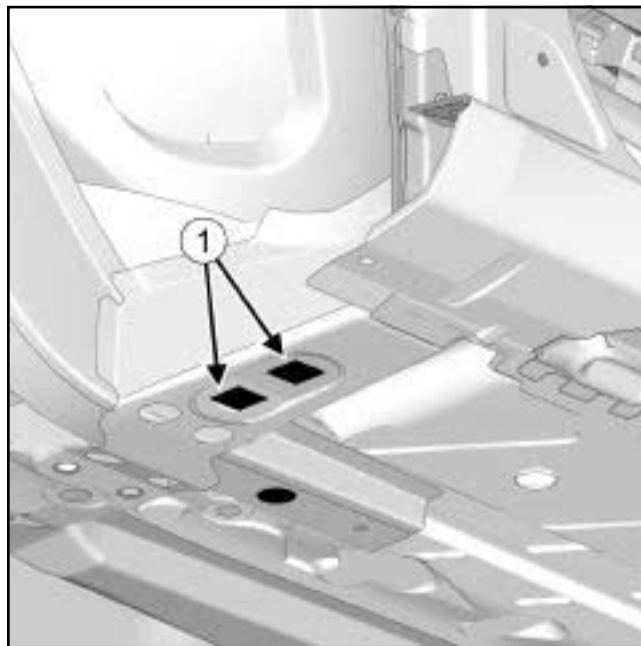
Кондуктор упирается снизу в задний лонжерон и центрируется в установочном отверстии (**F**).

Эта точка используется для подтверждения необходимости установки на стенд после переднего удара (пример: для замены брызговика).

Данная точка служит для проверки геометрии кузова автомобиля при сомнении по поводу деформации передней основной опорной точки.

V - УСТАНОВКА КОМПЛЕКТА КРЕПЛЕНИЙ АВТОМОБИЛЯ НА СТЕНДЕ

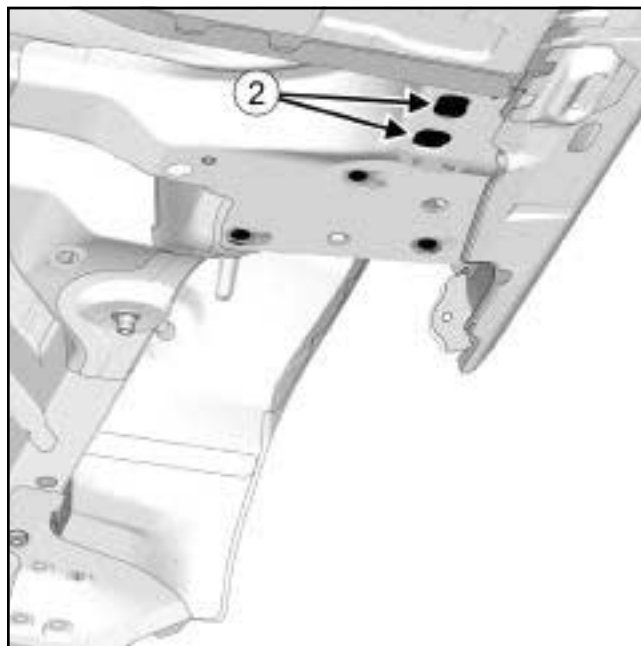
Передние колеса



136911

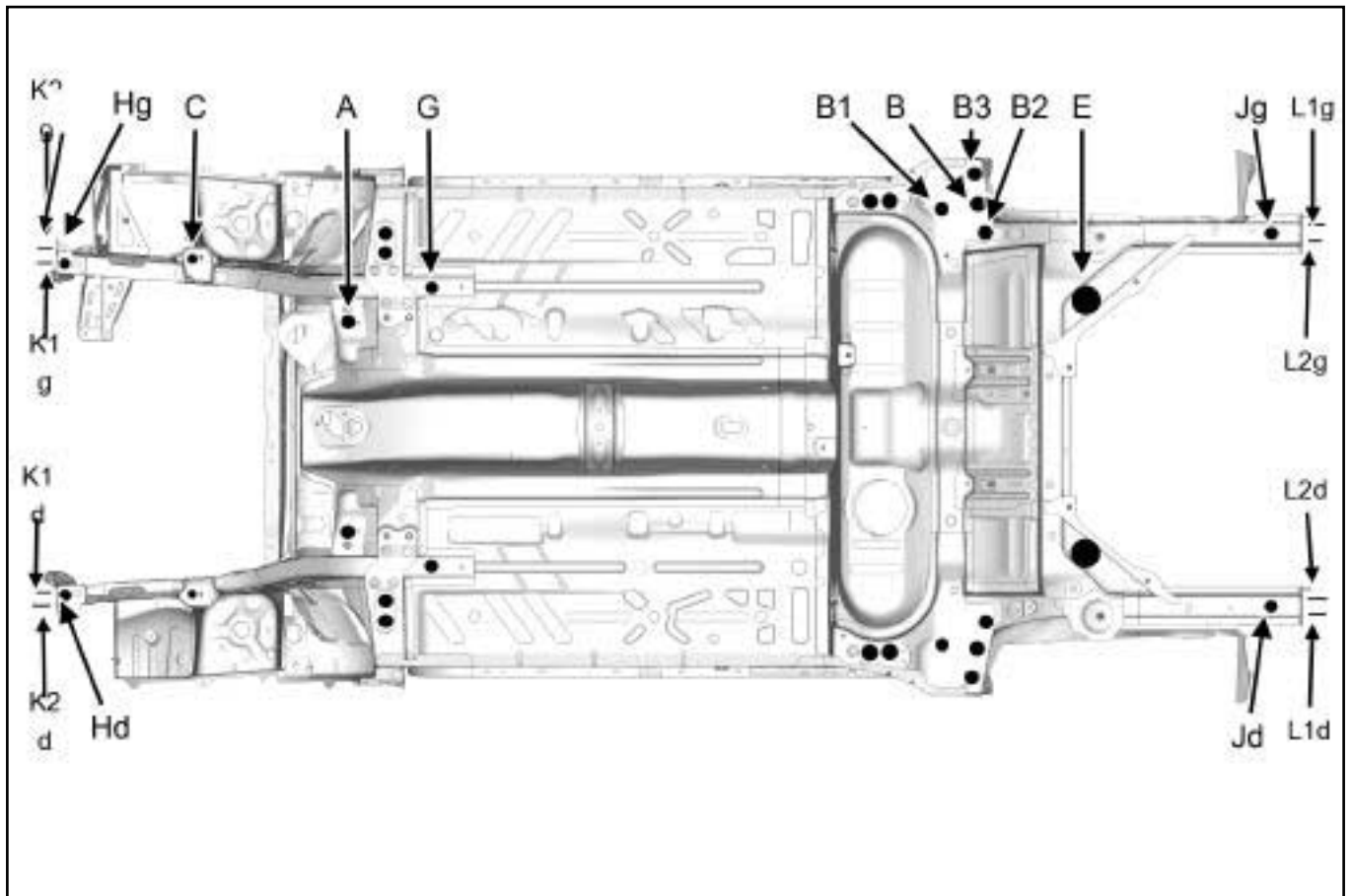
Установите комплект креплений в квадратные отверстия (**1**) передней боковой поперечины центральной части пола.

Задние колеса

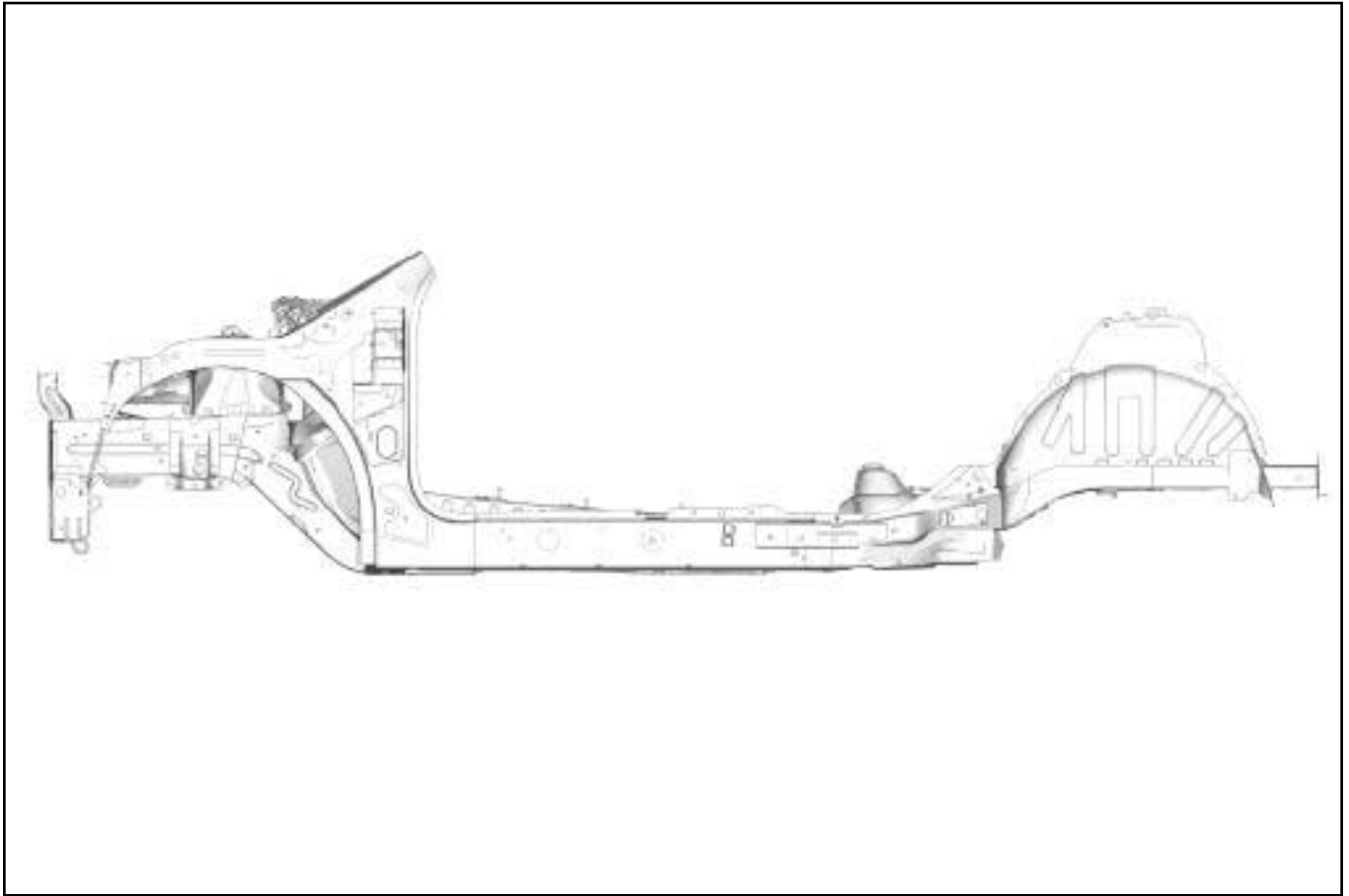


136910

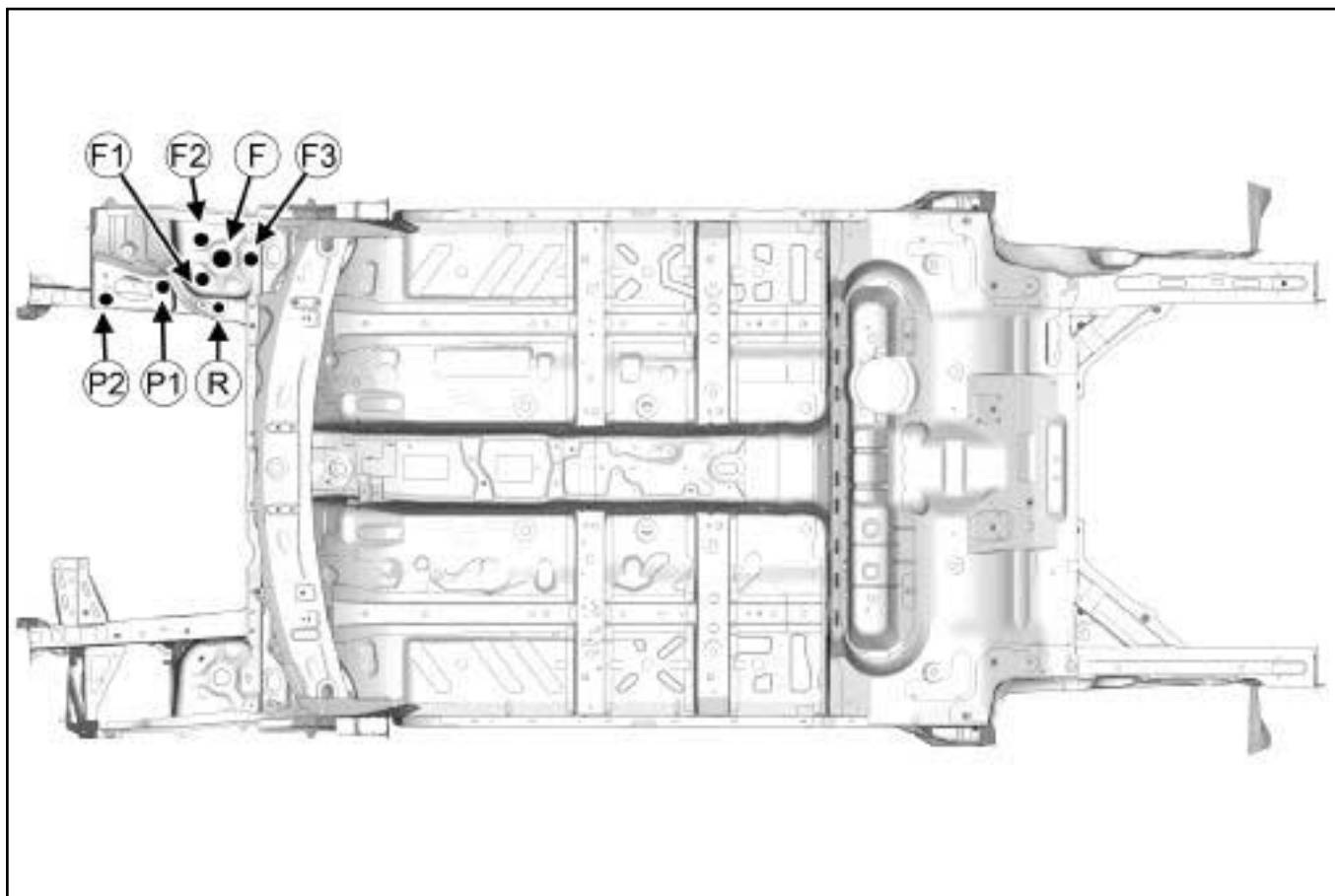
Установите комплект креплений в квадратные отверстия (**2**) заднего лонжерона.



136004



136005



136006

В32

	Наименование	X (мм)	Y (мм)	Z (мм)	Диаметр, мм	Угол,
(A)	Заднее крепление переднего подрамника, механические узлы сняты	301	-305	77,8	Ø25,5 / M14	
(A)	Заднее крепление переднего подрамника, механические узлы установлены	301	-305	6,8	M14	
(B)	Направляющая подрамника задней подвески, механические узлы сняты	2148,2	-650	116	20,5x20,5	
(B1)	Крепление задней подвески, механические узлы сняты	2040	-635	116	M14	
(B1)	Крепление задней подвески, механические узлы установлены	2040	-635	111	M14	
(B2)	Крепление задней подвески, механические узлы сняты	2131	-732	116	M14	

Подрамник: Технические характеристики

	Наименование	X (мм)	Y (мм)	Z (мм)	Диаметр, мм	Угол,
(B2)	Крепление задней п одвески, механические у з л ы установлены	2131	-732	111	M14	
(B3)	Крепление задней п одвески, механические узлы сняты	2169	-563	116	M14	
(B3)	Крепление задней п одвески, механические у з л ы установлены	2169	-563	111	M14	
(C)	Переднее крепление перед н е г о подрамника, механические узлы сняты	152	-489	258	M12	
(C)	Переднее крепление перед н е г о подрамника, механические у з л ы установлены	152	-489	199	M12	
(E)	Верхнее крепление амортизато р а задней подвески	2435	- 398	262,5	Ø10,7 / M10	90°
(F)	Верхнее крепление амортизато р а передней подвески	-5,7	-591,3	672,5	Ø47	
(F1)	Верхнее крепление амортизато р а передней подвески	-62,6	-537,8	662,1	16,2x6,2	
(F2)	Верхнее крепление амортизато р а передней подвески	-62,6	-645,4	666,2	16,2x6,2	
(F3)	Верхнее крепление амортизато р а передней подвески	70,2	-592,1	650,7	16,2x6,2	
(G)	Задняя н а п р а вляющая переднего лонжерона	547	-408,7	- 9,8	Ø20,5	
(Hg)	Передняя н а п р а вляющая перед н е г о лонжерона, механические узлы сняты	- 525	- 476	84,5	M14	
(Hg)	Передняя н а п р а вляющая перед н е г о лонжерона, механические у з л ы установлены	- 525	- 476	79,3	M14	
(Hd)	Передняя н а п р а вляющая перед н е г о лонжерона, механические узлы сняты	- 525	492	84,5	M14	

Подрамник: Технические характеристики

	Наименование	X (мм)	Y (мм)	Z (мм)	Диаметр, мм	Угол,
(Hd)	Передняя направляющая переднего лонжерона, механические узлы установлены	- 525	492	79,3	M14	
(Jg)	Заднее направляющее отверстие заднего лонжерона	3005	- 563,5	235	20,5x20,5	
(Jd)	Заднее направляющее отверстие заднего лонжерона	3005	523,5	235	20,5x20,5	
(K1g)	Крепление передней поперечины	- 552,9	- 439,3	410,9	M10	90°
(K1d)	Крепление передней поперечины	-522,3	447,6	409	M10	90°
(K2g)	Крепление передней поперечины	- 546,2	- 535,1	276	M10	90°
(K2d)	Крепление передней поперечины	- 546,3	533,6	276	M10	90°
(L1g)	Крепление крайней задней поперечины	3096,7	-513,2	253	M8	90°
(L1d)	Крепление крайней задней поперечины	3096,7	571	253	M8	90°
(L2g)	Крепление крайней задней поперечины	3096,7	-609,2	277	M8	90°
(L2d)	Крепление крайней задней поперечины	3096,7	471	277	M8	90°
(P1)	Крепление двигателя	-179	512	475,4	M10	
(P2)	Крепление двигателя	-334	480	475,4	M10	
(R)	Дополнительное крепление (соединительная тяга)	-344	544	475,1	M10	

L38

	Наименование	X (мм)	Y (мм)	Z (мм)	Диаметр, мм	Угол,
(A)	Заднее крепление переднего подрамника, механические узлы сняты	301	-305	77,8	Ø25,5 / M14	
(A)	Заднее крепление переднего подрамника, механические узлы установлены	301	-305	6,8	M14	

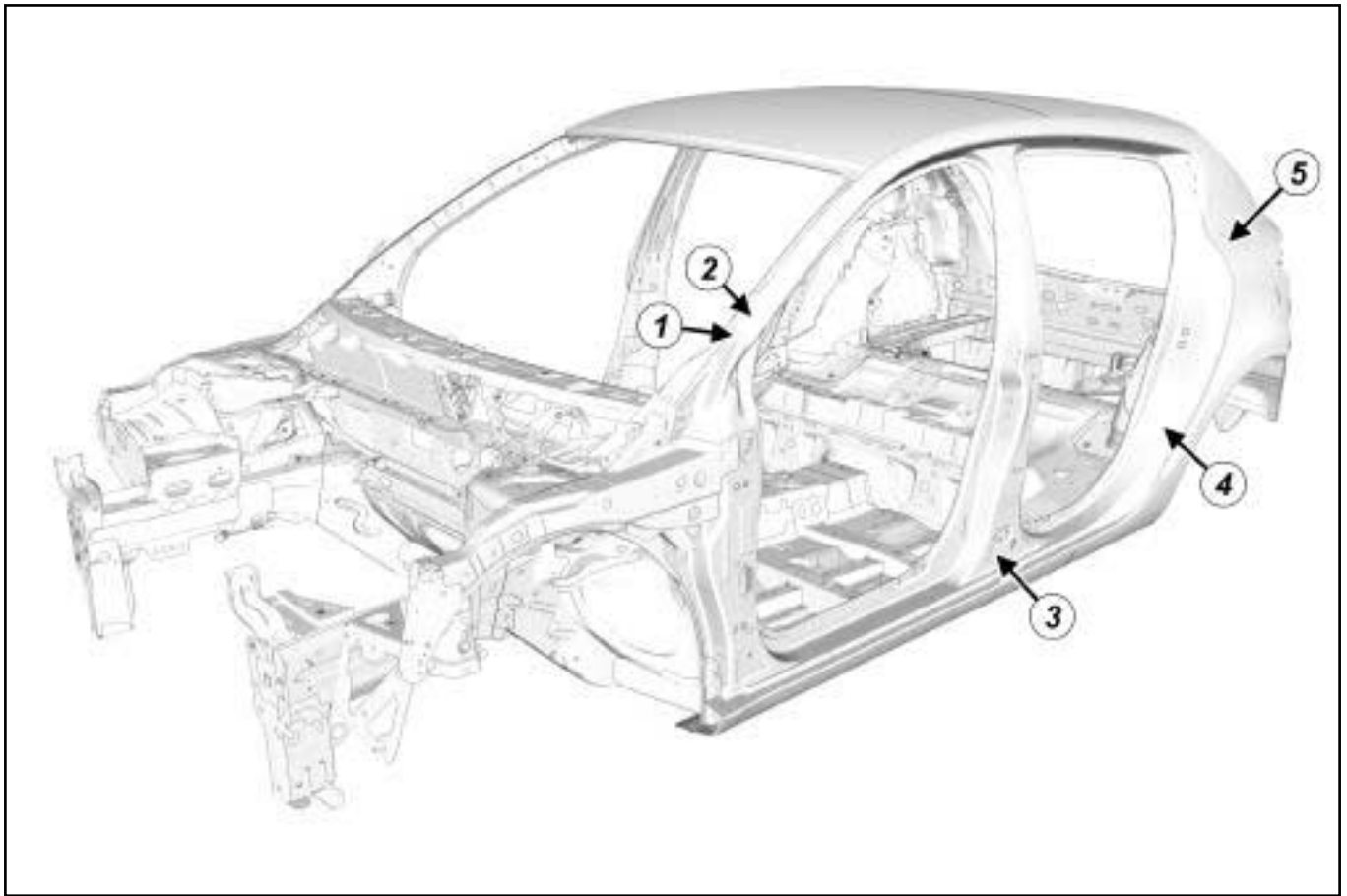
Подрамник: Технические характеристики

	Наименование	X (мм)	Y (мм)	Z (мм)	Диаметр, мм	Угол,
(B)	Направляющая подрамника з а д н е й подвески, механические узлы сняты	2208,2	-650	116	20,5x20,5	
(B1)	Крепление задней п одвески, механические узлы сняты	2100	- 635	116	M14	
(B1)	Крепление задней п одвески, механические у з л ы установлены	2100	- 635	111	M14	
(B2)	Крепление задней п одвески, механические узлы сняты	2191	-732	116	M14	
(B2)	Крепление задней п одвески, механические у з л ы установлены	2191	-732	111	M14	
(B3)	Крепление задней п одвески, механические узлы сняты	2229	-563	116	M14	
(B3)	Крепление задней п одвески, механические у з л ы установлены	2229	-563	111	M14	
(C)	Переднее крепление перед н е г о подрамника, механические узлы сняты	152	-489	258	M12	
(C)	Переднее крепление перед н е г о подрамника, механические у з л ы установлены	152	-489	199	M12	
(E)	Верхнее крепление амортизато р а задней подвески	2495	- 398	262,5	Ø10,7 / M10	90°
(F)	Верхнее крепление амортизато р а передней подвески	-5,7	-591,3	672,5	Ø47	
(F1)	Верхнее крепление амортизато р а передней подвески	-62,6	-537,8	662,1	16,2x6,2	
(F2)	Верхнее крепление амортизато р а передней подвески	-62,6	-645,4	666,2	16,2x6,2	
(F3)	Верхнее крепление амортизато р а передней подвески	70,2	-592,1	650,7	16,2x6,2	
(G)	Задняя н а п р а вляющая переднего лонжерона	547	-408,7	- 9,8	Ø20,5	

Подрамник: Технические характеристики

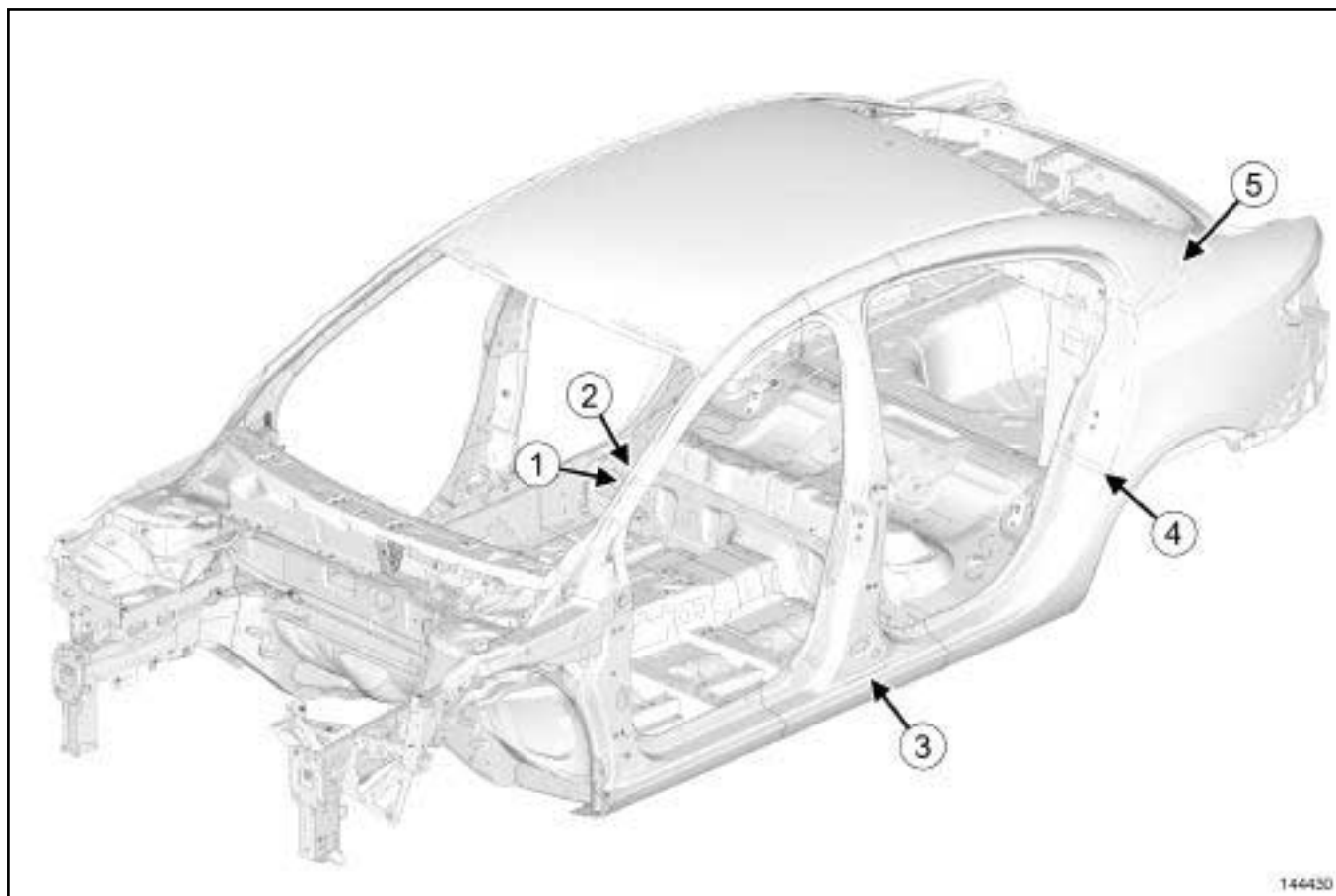
	Наименование	X (мм)	Y (мм)	Z (мм)	Диаметр, мм	Угол,
(Hg)	Передняя направляющая переднего лонжерона, механические узлы сняты	- 525	- 476	84,5	M14	
(Hg)	Передняя направляющая переднего лонжерона, механические узлы установлены	- 525	- 476	65	M14	
(Hd)	Передняя направляющая переднего лонжерона, механические узлы сняты	- 525	492	84,5	M14	
(Hd)	Передняя направляющая переднего лонжерона, механические узлы установлены	- 525	492	65	M14	
(Jg)	Заднее направляющее отверстие заднего лонжерона	3065	- 563,5	235	20,5x20,5	
(Jd)	Заднее направляющее отверстие заднего лонжерона	3065	523,5	235	20,5x20,5	
(K1g)	Крепление передней поперечины	- 552,9	- 439,3	410,9	M10	90°
(K1d)	Крепление передней поперечины	-522,3	447,6	409	M10	90°
(K2g)	Крепление передней поперечины	- 546,2	- 535,1	276	M10	90°
(K2d)	Крепление передней поперечины	- 546,3	533,6	276	M10	90°
(L1g)	Крепление крайней задней поперечины	3386,4	611,2	253	M8	90°
(L1d)	Крепление крайней задней поперечины	3386,4	570,9	253	M8	90°
(L2g)	Крепление крайней задней поперечины	3386,4	511,2	277	M8	90°
(L2d)	Крепление крайней задней поперечины	3386,4	470,9	277	M8	90°
(P1)	Крепление двигателя	-179	512	475,4	M10	
(P2)	Крепление двигателя	-334	480	475,4	M10	
(R)	Дополнительное крепление (соединительная тяга)	-344	544	475,1	M10	

B32



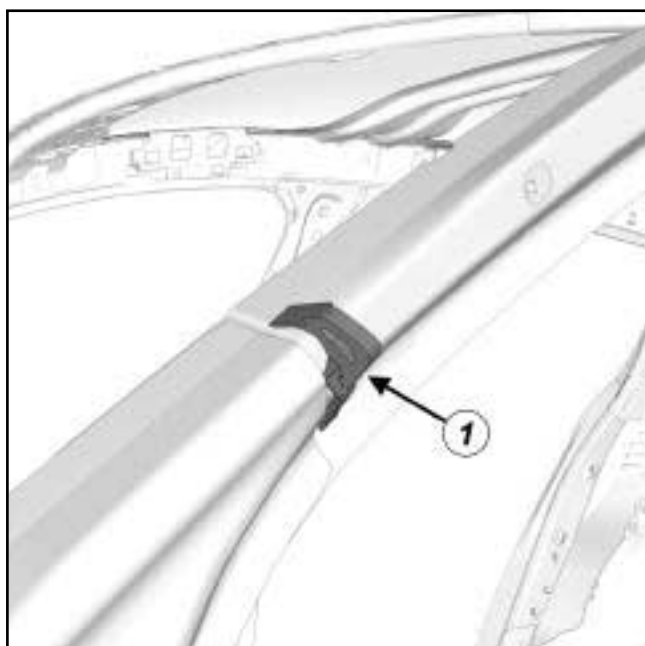
136025

L38



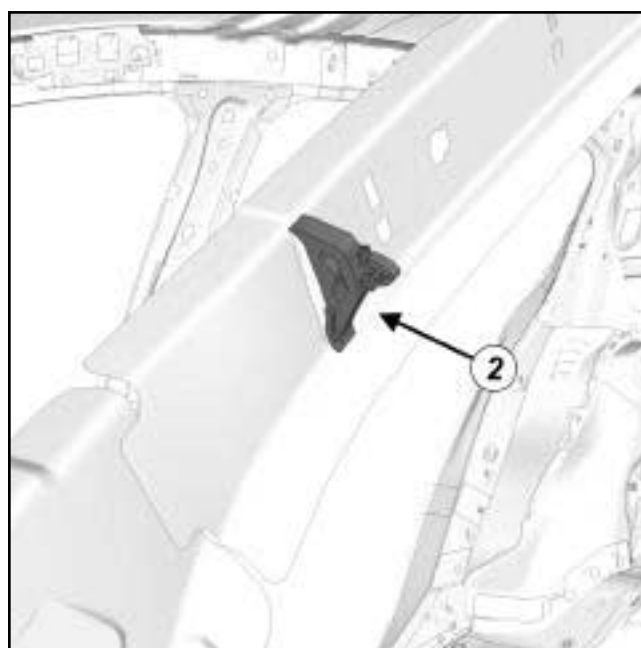
144430

144430



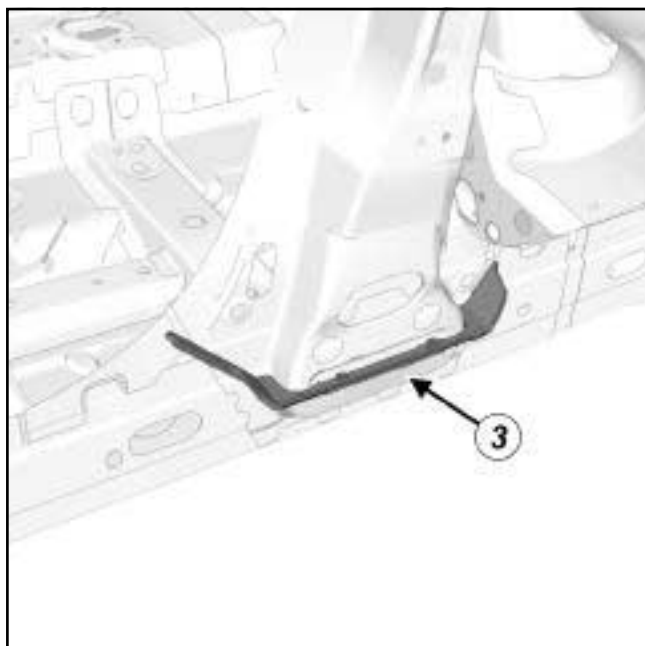
136026

Вставка передней стойки (1) .



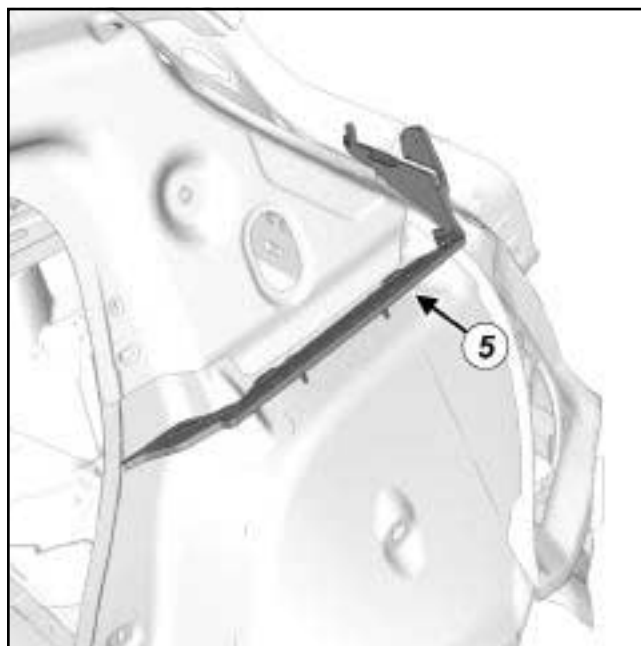
136030

Вставка усилителя стойки проема ветрового окна (2) .



136027

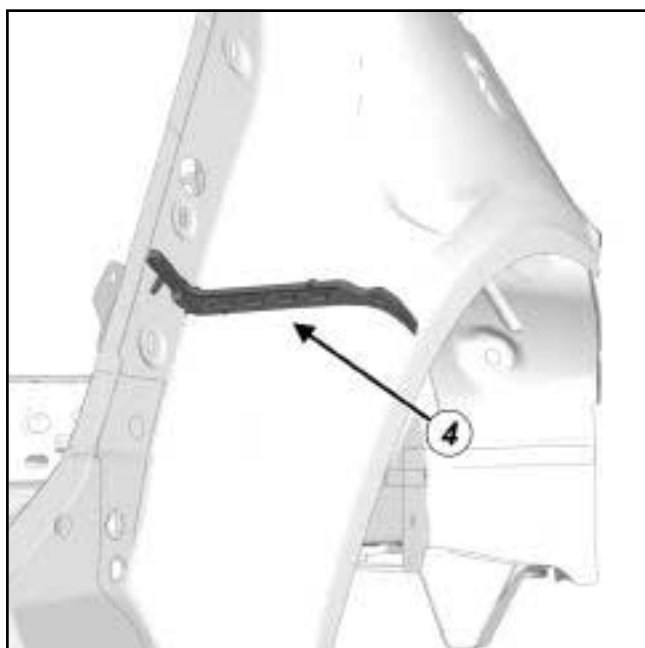
Вставка средней стойки (3) .



136029

Вставка панели заднего крыла (5) .

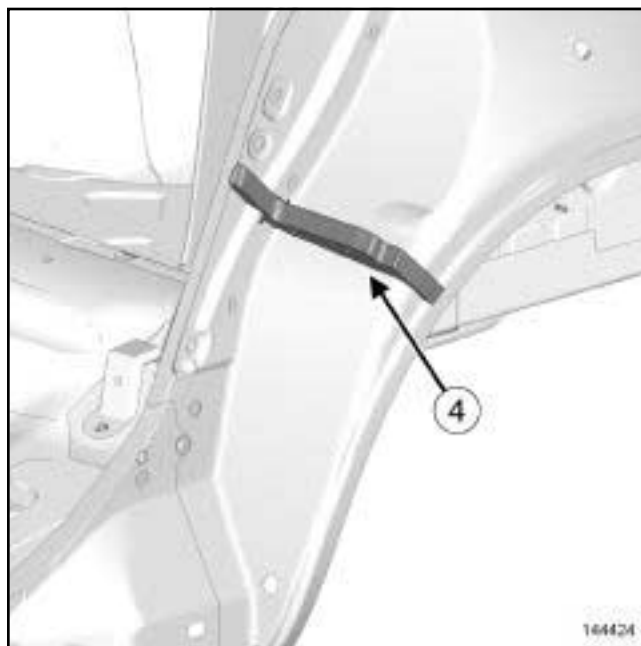
B32



136028

Вставка наружной колесной арки (4) .

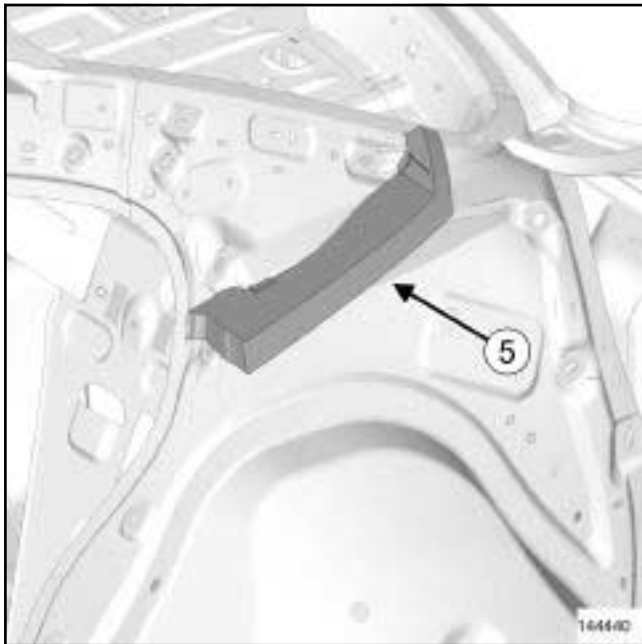
L38



144424

144424

Вставка наружной колесной арки (4) .

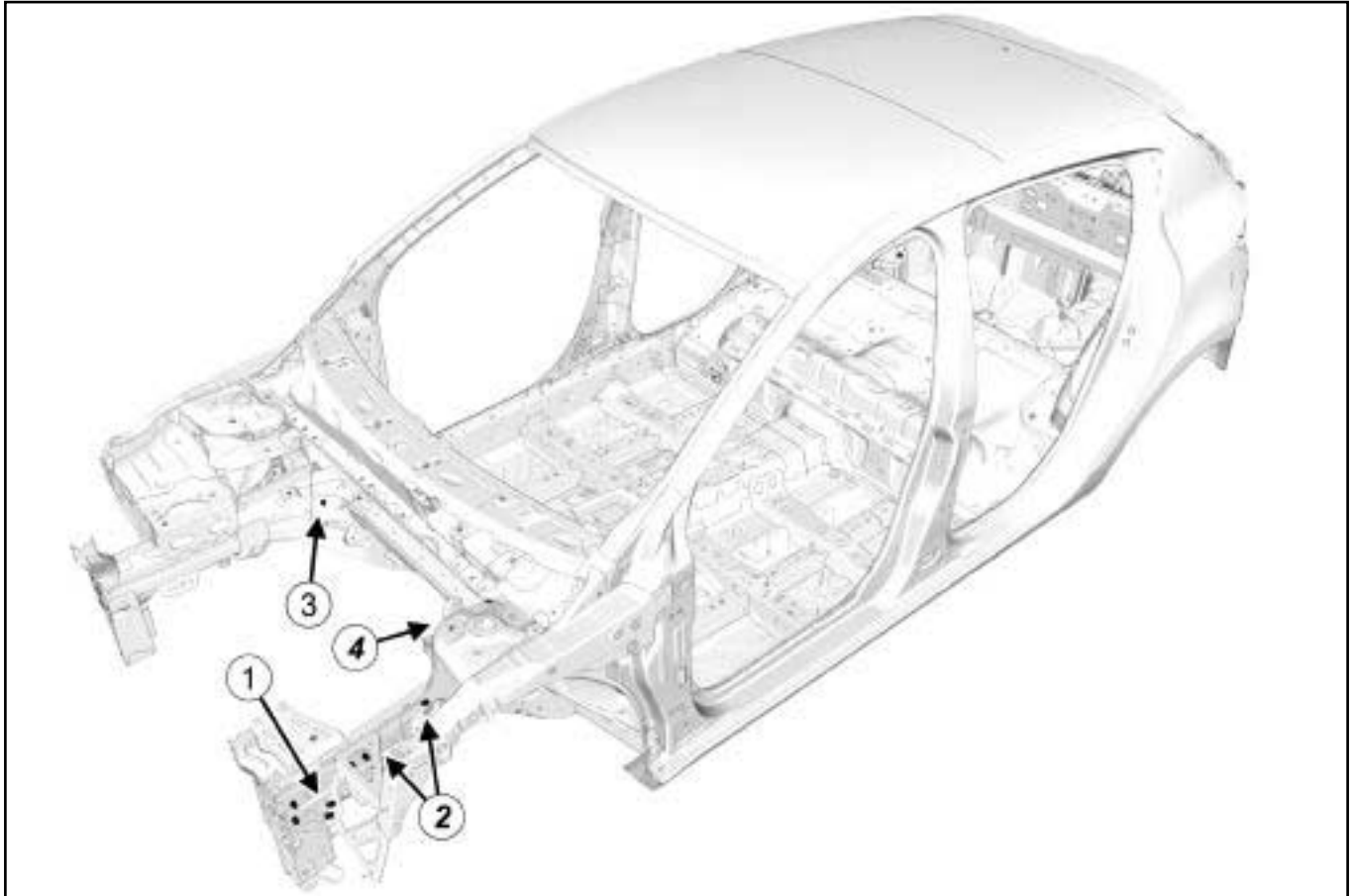


144440

Вставка панели заднего крыла (5) .

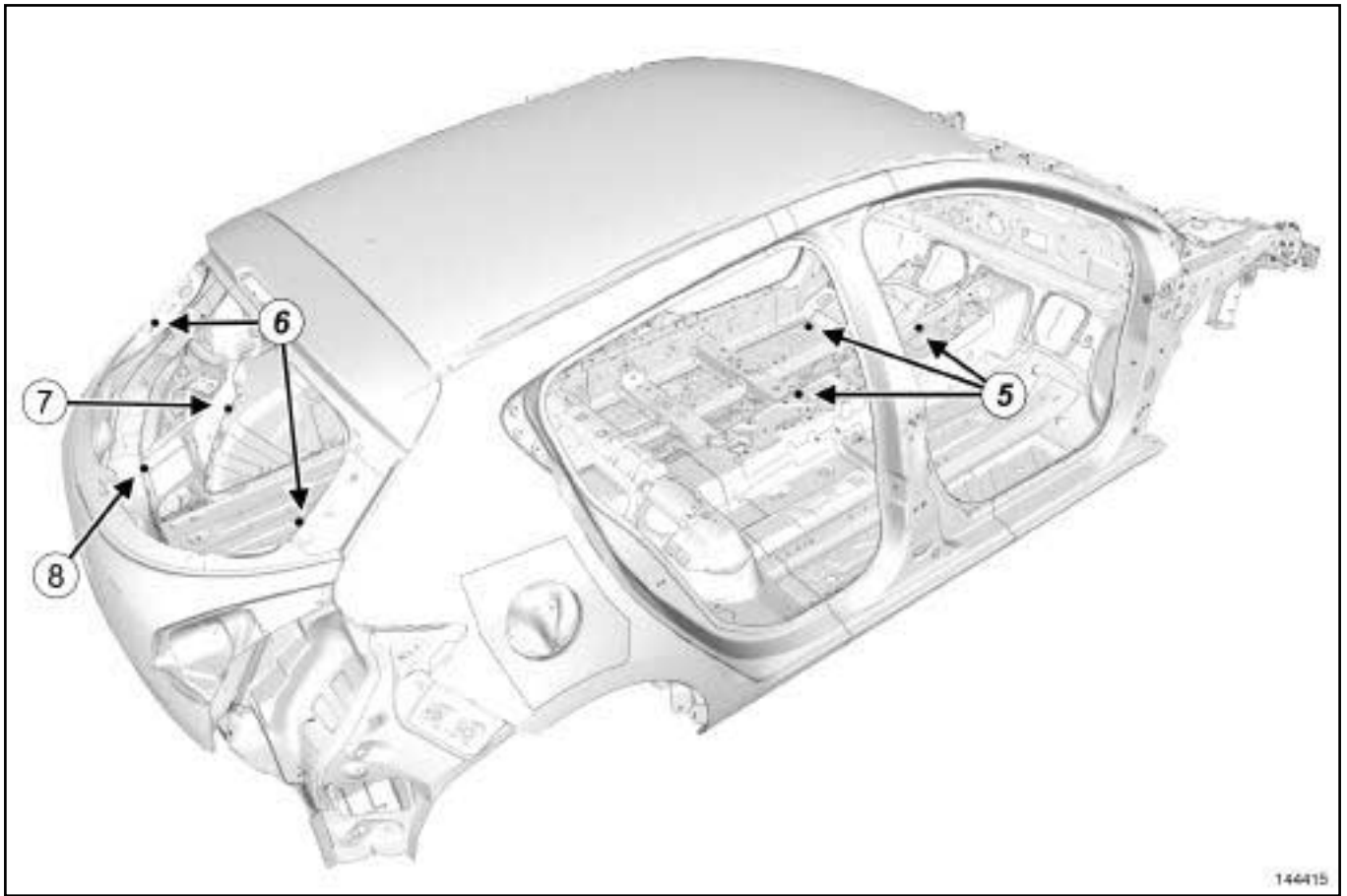
"Масса" кузова: Перечень и расположение элементов

Установка шпилек (см. **Резьбовые соединения с "массой": Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Соединения болтами).



136031

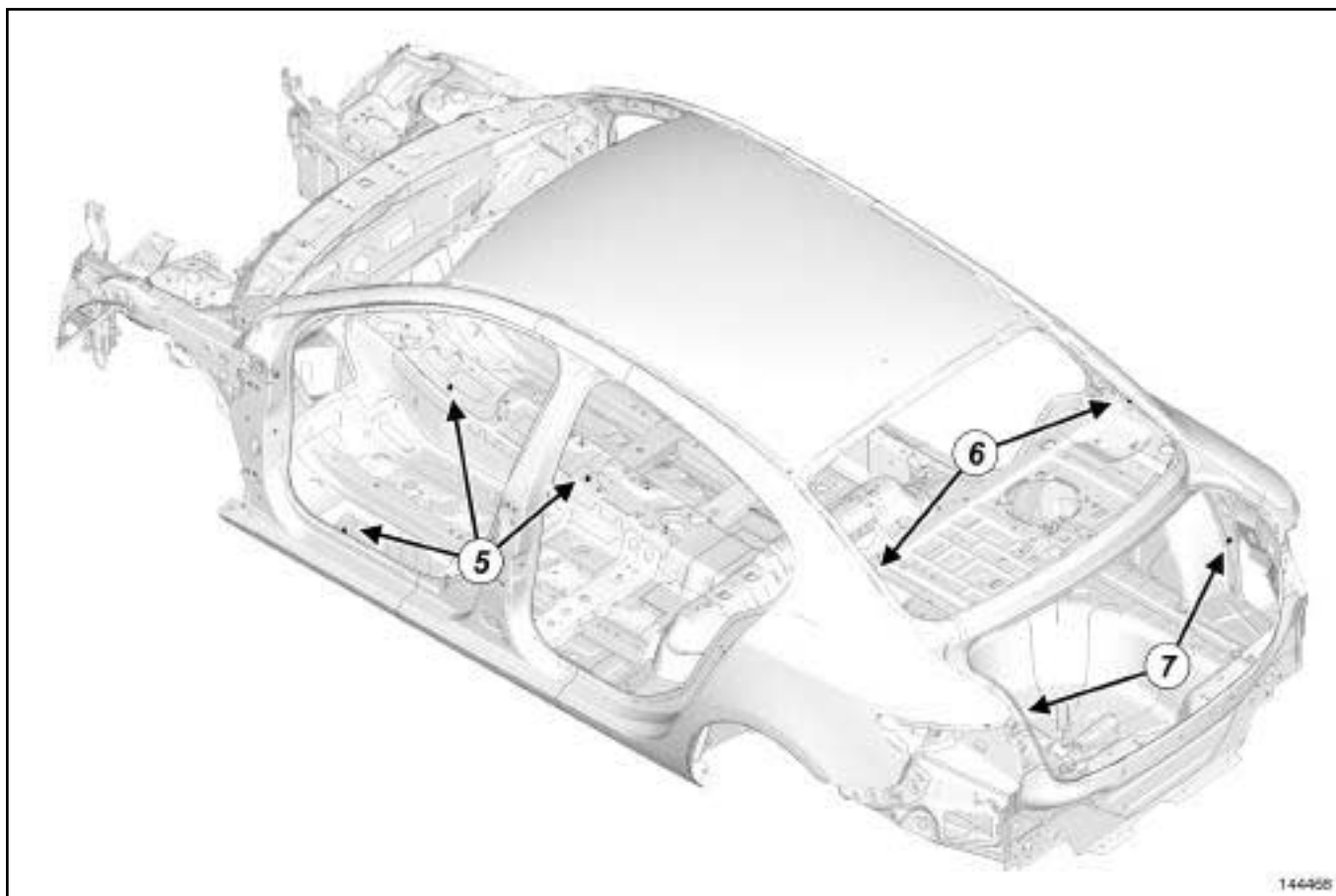
B32



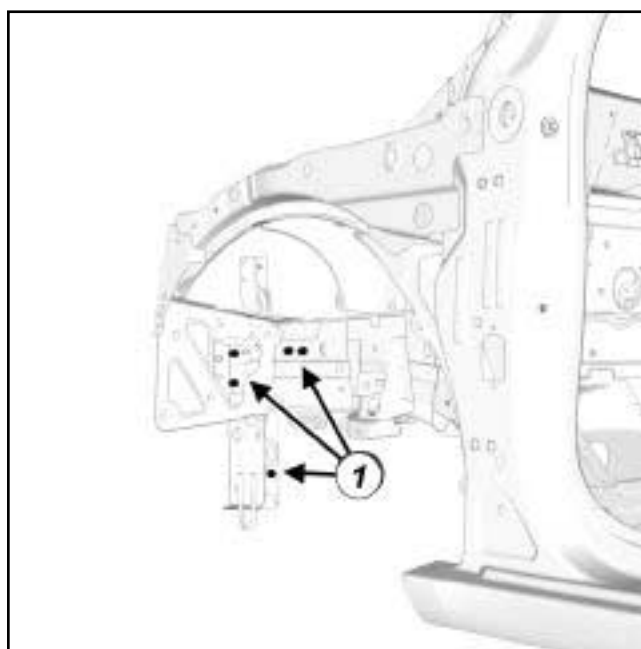
144415

144415

L38

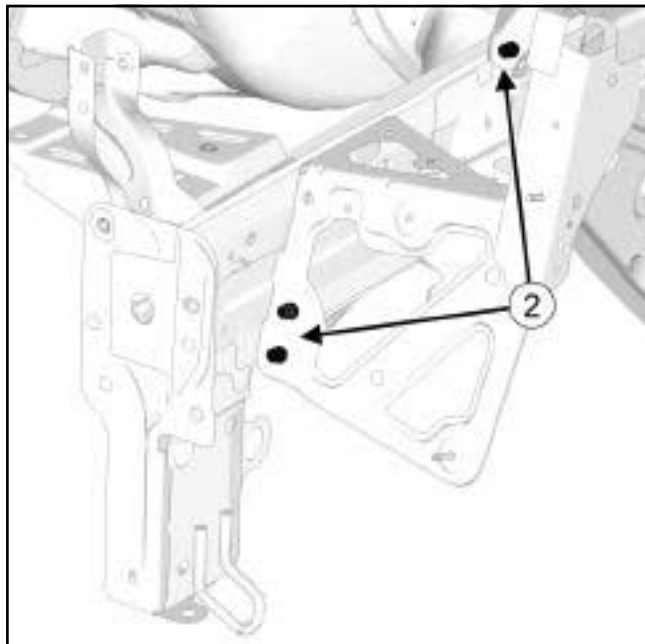


144468
РАСПОЛОЖЕНИЕ СОЕДИНЕНИЙ С "МАССОЙ"
НА КУЗОВЕ АВТОМОБИЛЯ



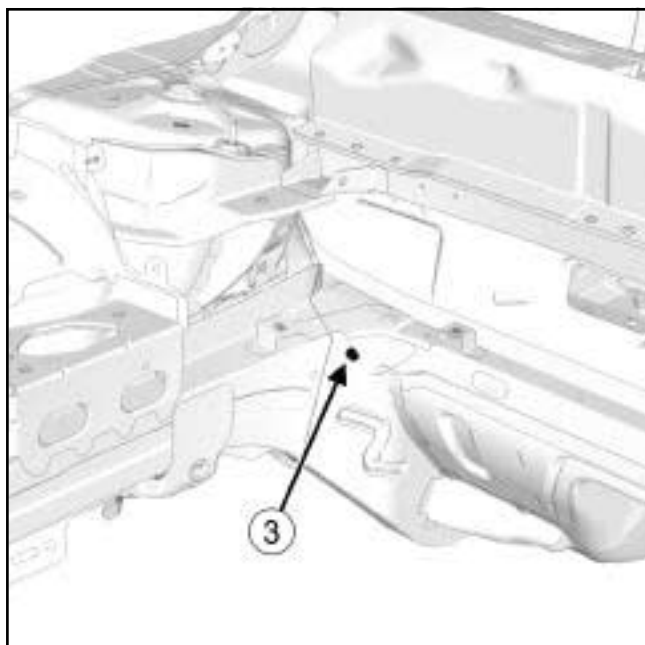
"Масса" кузова: Перечень и расположение элементов

Шпильки соединения с "массой" на переднем лонжероне (1) .



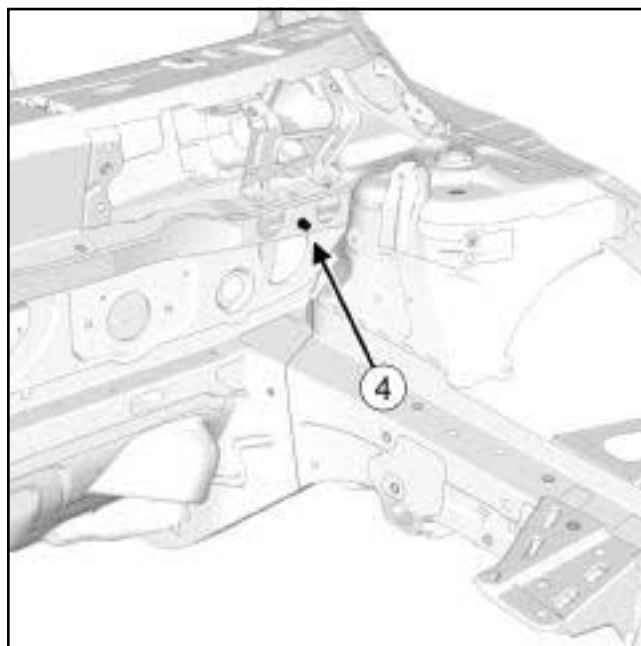
136042

Шпилька соединения с "массой" на крайней левой боковой поперечине (2) .



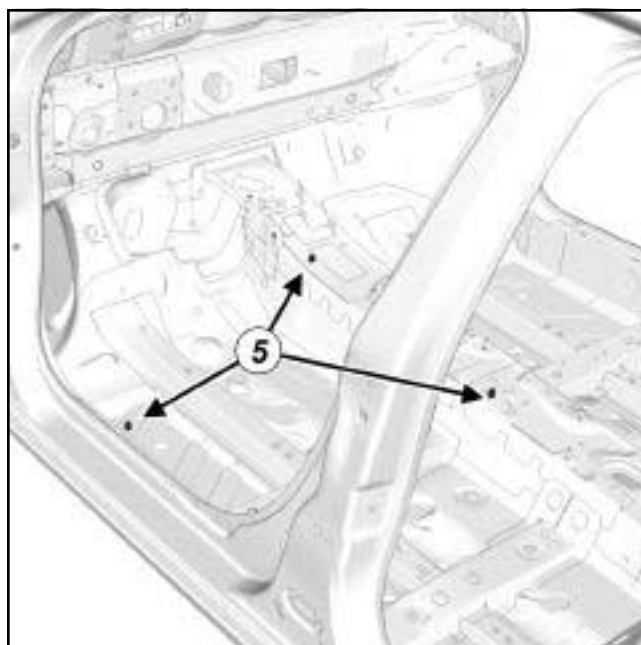
136036

Шпильки соединения с "массой" на переднем правом лонжероне. (3)



136035

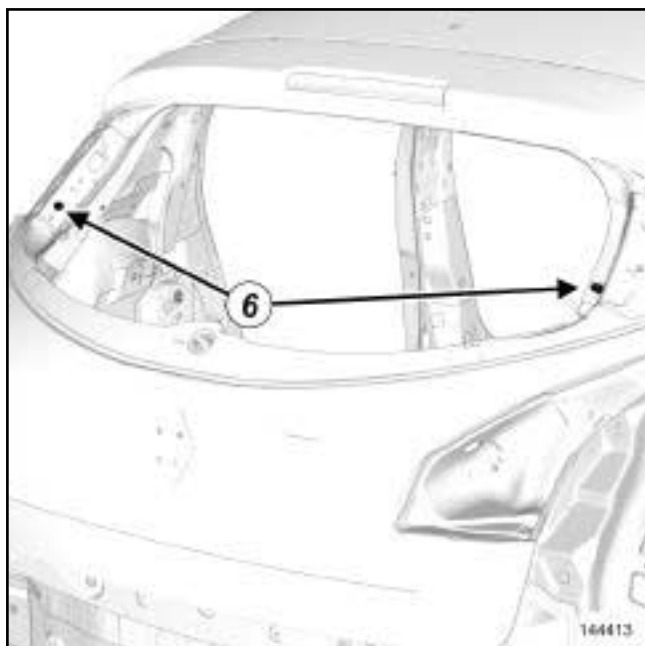
"Массовая" шпилька на щите предка (4) .



136041

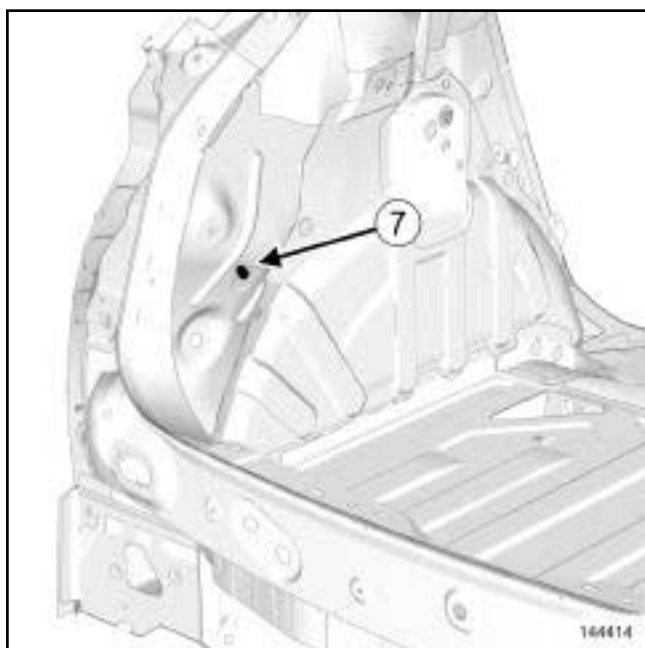
Шпильки соединения с "массой" на туннеле и боковой части центрального пола (5) .

B32



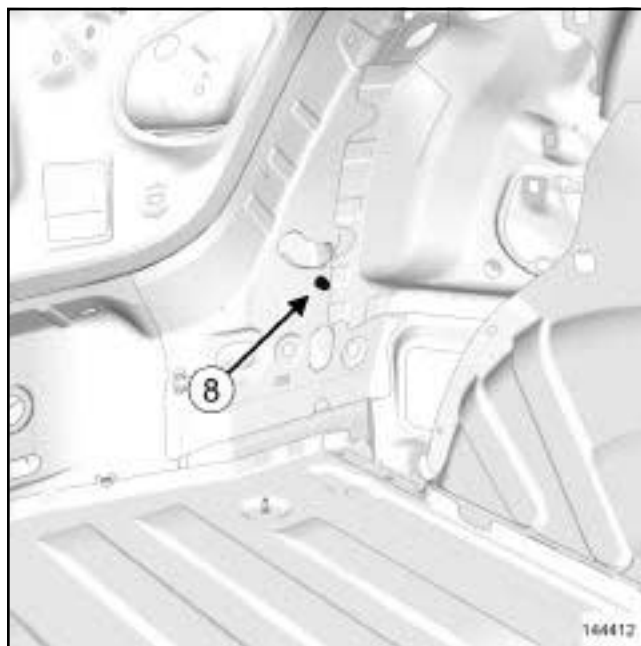
144413

Шпильки соединения с "массой" на двери задка. (6)



144414

Шпилька соединения с "массой" на задней левой наружной колесной арке (7) .

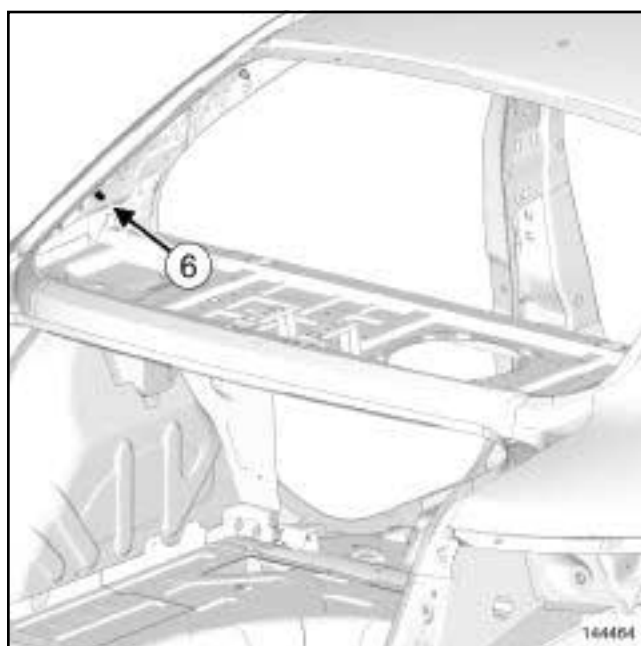


144412

144412

Шпилька соединения с "массой" на заднем усилителе левой внутренней панели боковины (8) .

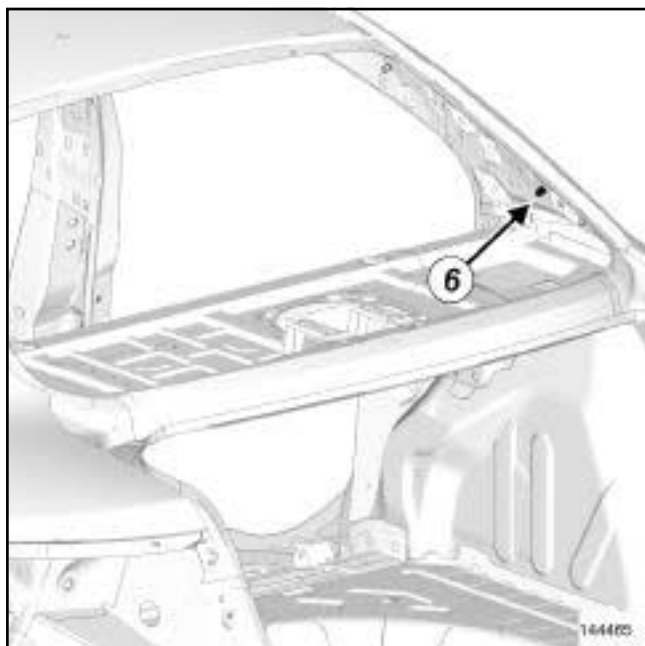
L38



144464

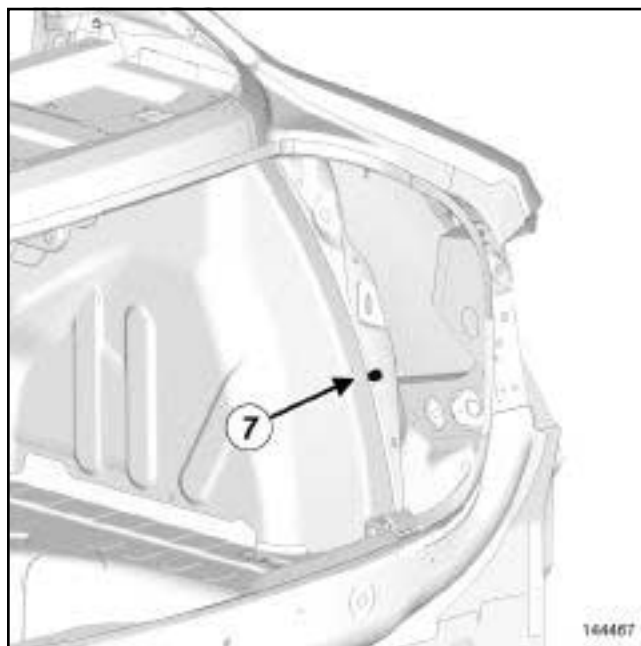
144464

"Массовая" шпилька на левой внутренней панели боковины (6) .



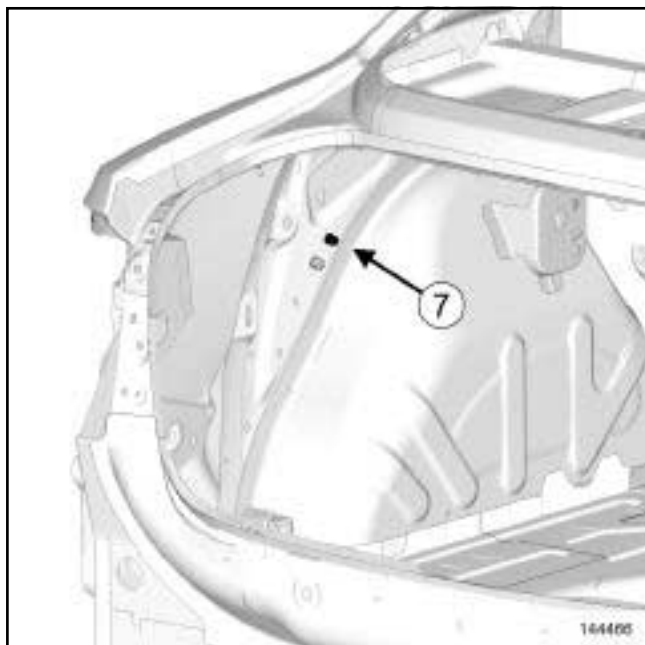
144465

"Массовая" шпилька на правой внутренней панели боковины (6) .



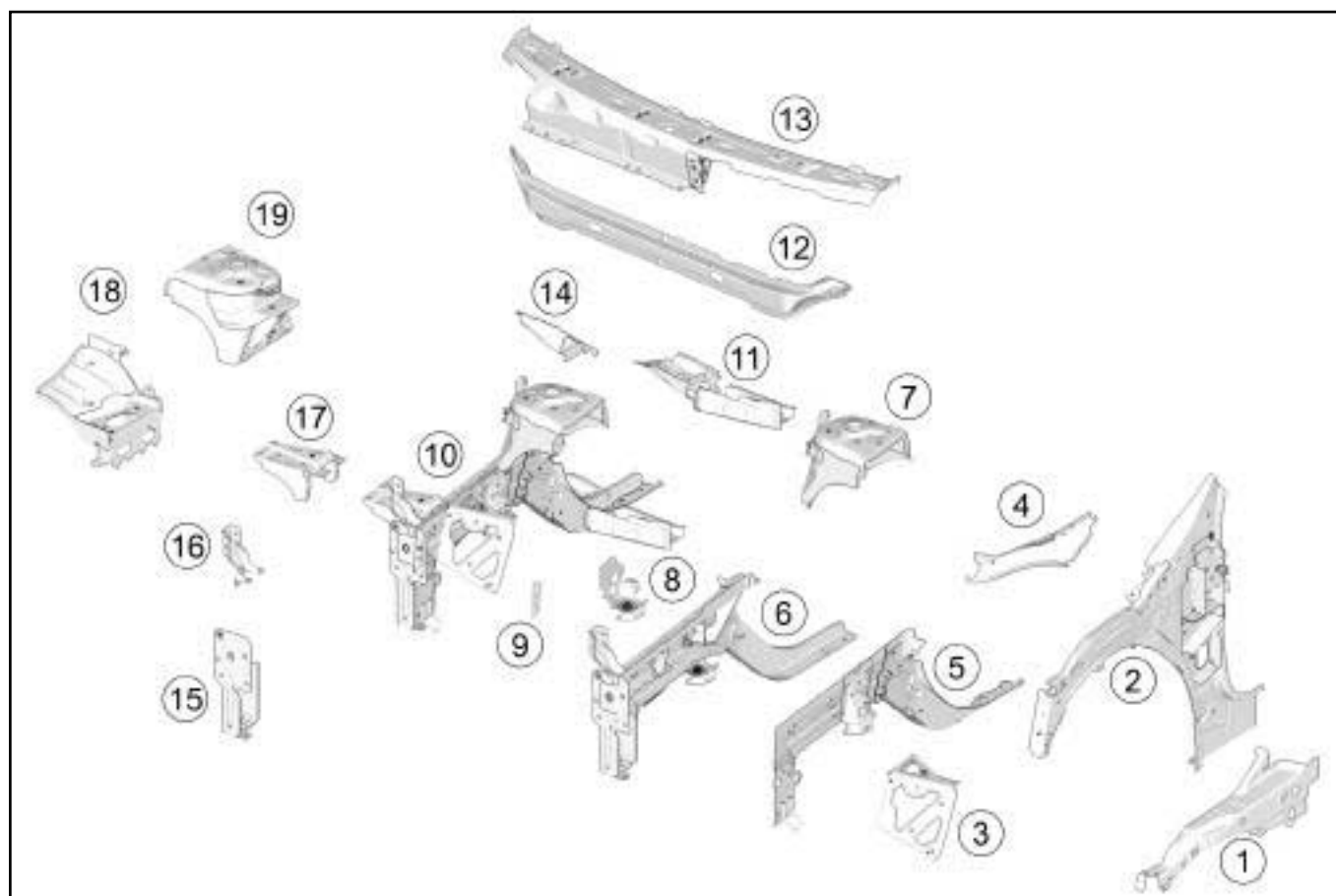
144467

Шпилька соединения с "массой" на задней правой наружной колесной арке (7) .



144466

Шпилька соединения с "массой" на задней левой наружной колесной арке (7) .

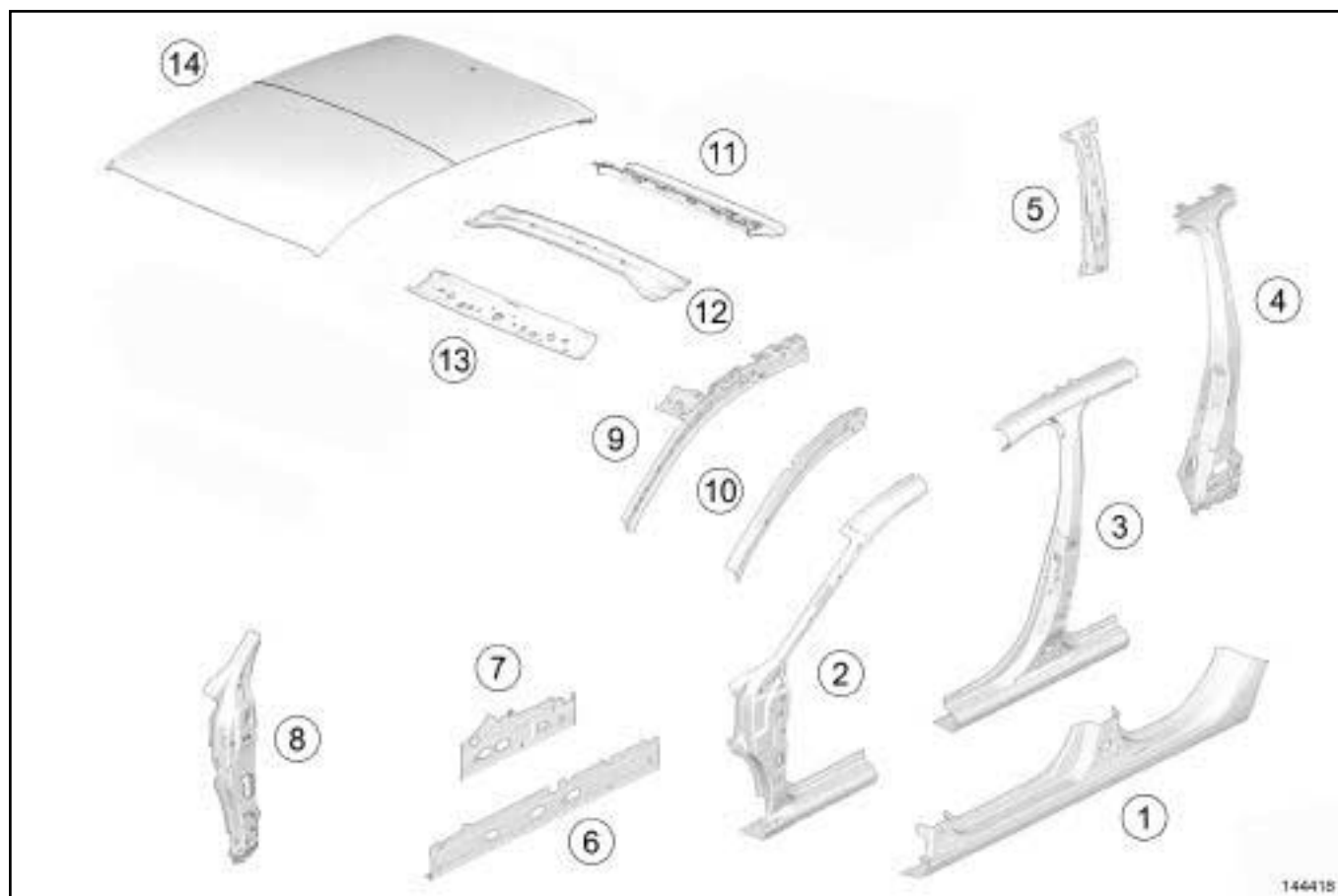


136012

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Верхний усилитель брызговика	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42А-11)		
(2)	Брызговик	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Брызговик: Замена, с. 42А-6)		
(3)	Крайняя боковая передняя поперечина	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя боковая передняя поперечина: Замена, с. 41А-1)		
(4)	Боковой усилитель щитка передка	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Боковой усилитель щитка передка: Замена, с. 42А-19)		
(5)	Накладка передней части лонжерона	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Накладка переднего лонжерона: Замена, с. 41А-13)		
(6)	Передний лонжерон	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Передний лонжерон: Замена, с. 41А-5)		
(7)	Левая передняя колесная арка	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Передняя колесная арка: Замена, с. 42А-13)		
(8)	Передняя опора крепления переднего подрамника	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Передний узел крепления подрамника передней подвески: Замена, с. 41А-19)		

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(9)	Соединительный угольник		Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8
(10)	Передняя колесная арка в сборе	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Передняя колесная арка в сборе: Замена, с. 41А-25)		
(11)	Передняя боковая поперечина центральной части пола	(см. 41В, Нижняя центральная часть кузова, Передняя боковая поперечина центральной секции пола: Замена, с. 41В-9)		
(12)	Нижняя поперечина щитка передка	(см. Нижняя поперечина щитка передка: Замена)		
(13)	Нижняя поперечина проема	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Усилитель нижней поперечины проема ветрового стекла: Замена, с. 42А-16)		
(14)	Задняя опора подрамника	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Задний кронштейн крепления подрамника: Замена, с. 41А-21)		
(15)	Кронштейн поперечины радиатора	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Крепление поперечины для установки радиатора: Замена, с. 41А-3)		
(16)	Боковой кронштейн передней панели кузова	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Боковой кронштейн передней панели кузова: Замена, с. 42А-20)		
(17)	Кронштейн полки под аккумуляторную батарею	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Кронштейн полки под аккумуляторную батарею: Замена, с. 41А-17)		
(18)	Опора двигателя	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Опора подвески двигателя: Замена, с. 41А-23)		
(19)	Правая передняя колесная арка	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Передняя колесная арка: Замена, с. 42А-13)		

B32



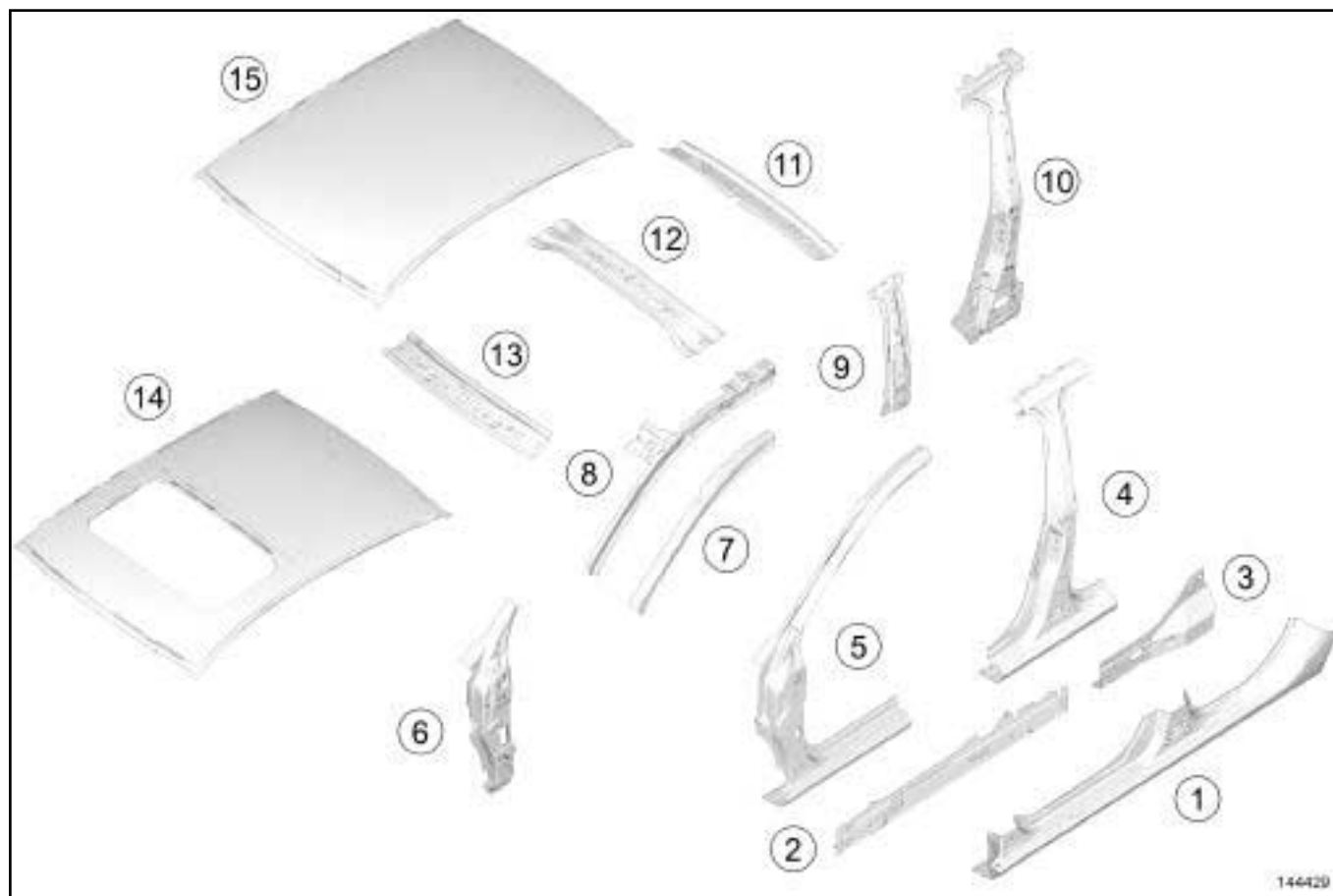
144415

144418

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель порога	(см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41С-1)		
(2)	Передняя стойка	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Передняя стойка кузова: Замена, с. 43А-1)		
(3)	Средняя стойка	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Средняя стойка: Замена, с. 43А-12)		
(4)	Усилитель средней стойки	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Усилитель средней стойки: Замена, с. 43А-16)		
(5)	Верхняя внутренняя панель средней стойки	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Верхняя внутренняя панель средней стойки: Замена, с. 43А-18)		
(6)	Передняя часть усилителя порога,	(см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Передняя часть усилителя порога: Замена, с. 41С-17)		
(7)	Задний усилитель панели порога	(см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Задний усилитель панели порога: Замена, с. 41С-25)		
(8)	усилитель передней стойки,	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Усилитель передней стойки: Замена, с. 43А-5)		

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(9)	Внутренняя панель стойки проема ветрового окна	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Внутренняя панель стойки проема ветрового окна: Замена, с. 43А-7)		
(10)	Усилитель внутренней панели и стойки проема ветрового стекла	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Усилитель внутренней панели стойки проема ветрового стекла: Замена, с. 43А-10)		
(11)	Задняя поперечина крыши	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Задняя поперечина крыши: Замена, с. 45А-9)		
(12)	Средняя поперечина крыши	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Центральная поперечина крыши: Замена, с. 45А-7)		
(13)	Передняя поперечина крыши	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Передняя поперечина крыши: Замена, с. 45А-5)		
(14)	Крыша	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1)		

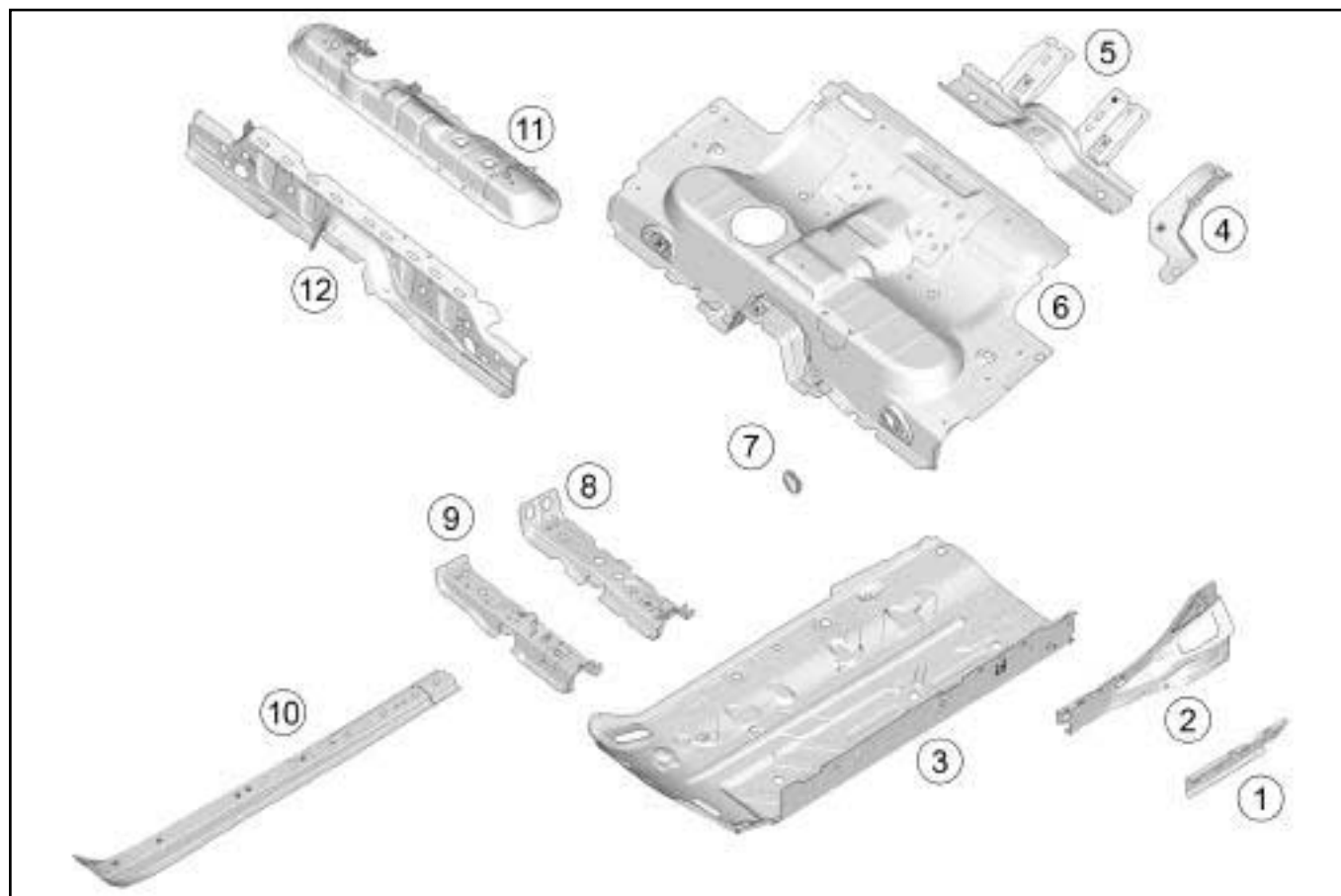
L38



144429

144429

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель порога	(см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41С-1)		
(2)	Передняя часть усилителя порога,	(см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Передняя часть усилителя порога: Замена, с. 41С-17)		
(3)	Задний усилитель панели порога	(см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Задний усилитель панели порога: Замена, с. 41С-25)		
(4)	Средняя стойка	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Средняя стойка: Замена, с. 43А-12)		
(5)	Передняя стойка	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Передняя стойка кузова: Замена, с. 43А-1)		
(6)	усилитель передней стойки,	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Усилитель передней стойки: Замена, с. 43А-5)		
(7)	Усилитель внутренней панели стойки проема ветрового стекла	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Усилитель внутренней панели стойки проема ветрового стекла: Замена, с. 43А-10)		
(8)	Внутренняя панель стойки проема ветрового окна	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Внутренняя панель стойки проема ветрового окна: Замена, с. 43А-7)		
(9)	Верхняя внутренняя панель средней стойки	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Верхняя внутренняя панель средней стойки: Замена, с. 43А-18)		
(10)	Усилитель средней стойки	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Усилитель средней стойки: Замена, с. 43А-16)		
(11)	Задняя поперечина крыши	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Задняя поперечина крыши: Замена, с. 45А-9)		
(12)	Средняя поперечина крыши	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Центральная поперечина крыши: Замена, с. 45А-7)		
(13)	Передняя поперечина крыши	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Передняя поперечина крыши: Замена, с. 45А-5)		
(14)	Модификация с люком крыши	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1)		
(15)	Модификация без люка крыши	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1)		

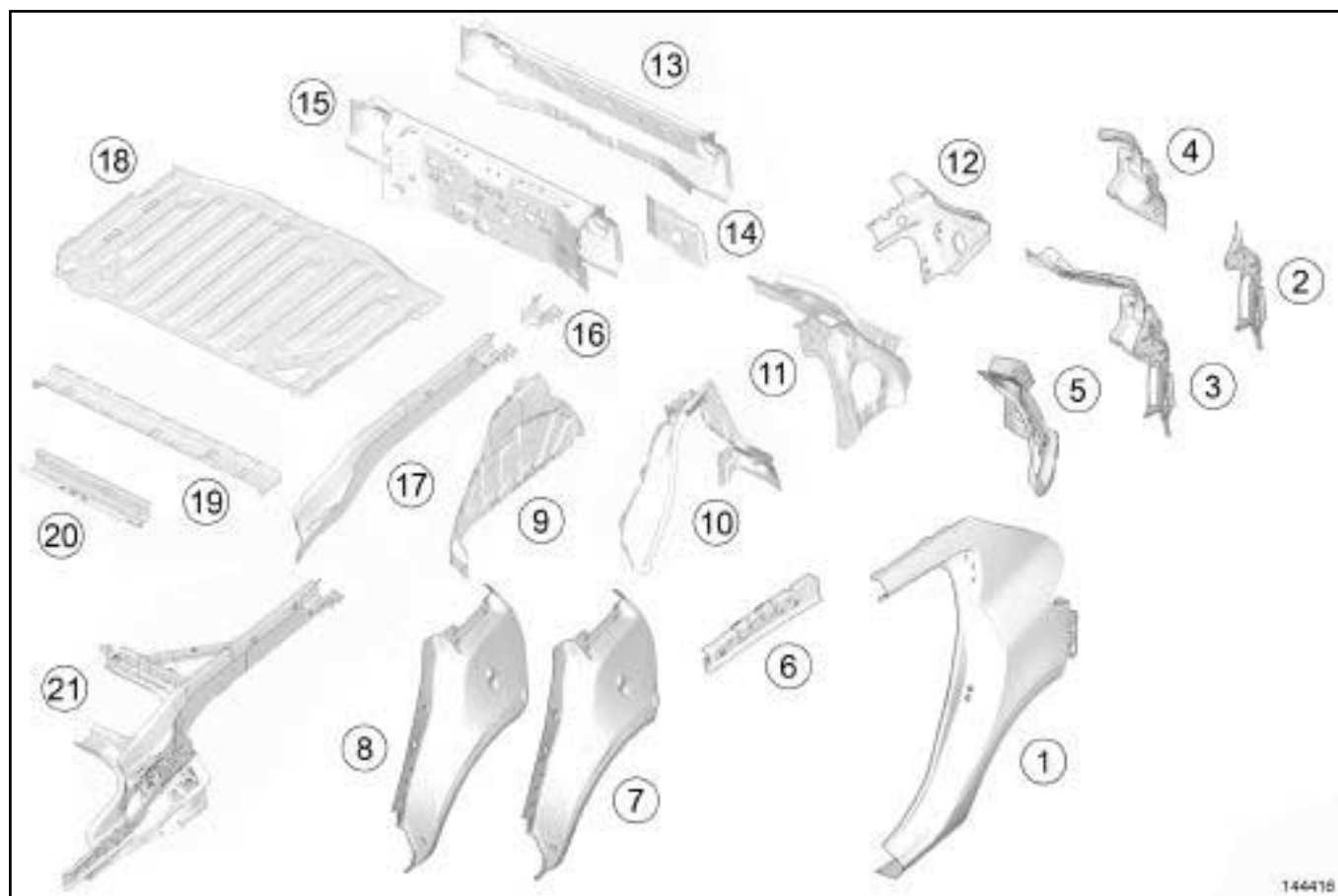


136013

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Элемент жесткости панели порога	(см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Элемент жесткости панели порога: Замена, с. 41С-32)		
(2)	Накладка панели порога, задняя секция	(см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Накладка задней части панели порога: Замена, с. 41С-15)		
(3)	Боковая секция центральной части пола	(см. 41В, Нижняя центральная часть кузова, Боковая часть центральной секции пола: Замена, с. 41В-1)		
(4)	Боковой усилитель крепления сиденья	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Передняя секция задней части пола: Замена, с. 41D-1)		
(5)	Центральная часть передней поперечины задней части пола	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Средняя часть передней поперечины задней части пола: Замена, с. 41D-20)		
(6)	Передняя часть задней части пола	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Передняя секция задней части пола: Замена, с. 41D-1)		
(7)	Стопор оболочки троса	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Передняя секция задней части пола: Замена, с. 41D-1)		

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(8)	Задняя поперечина под передним сиденьем	(см. 41B, Нижняя центральная часть кузова, Задняя поперечина под передним сиденьем: Замена, с. 41B-14)		
(9)	Передняя поперечина под передним сиденьем	(см. 41B, Нижняя центральная часть кузова, Передняя поперечина под передним сиденьем: Замена, с. 41B-12)		
(10)	Средний лонжерон	(см. 41B, Нижняя центральная часть кузова, Средний лонжерон: Замена, с. 41B-7)		
(11)	Задняя удерживающая поперечина сиденья пассажира	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задняя удерживающая поперечина пассажира: Замена, с. 41D-25)		
(12)	Усилитель передней поперечины задней части пола	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Усилитель передней поперечины задней части пола: Замена, с. 41D-27)		

B32



144416

144416

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель заднего крыла	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Панель заднего крыла: Замена, с. 44А-1)		
(2)	Надставка панели заднего крыла	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Надставка панели заднего крыла: Замена, с. 44А-10)		
(3)	Желоб панели заднего крыла	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Желоб панели заднего крыла: Замена, с. 44А-14)		
(4)	Панель крепления заднего фонаря	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Кронштейн заднего фонаря: Замена, с. 44А-17)		
(5)	Внутренняя панель крепления фонаря	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Внутренняя панель кронштейна крепления фонарей: Замена, с. 44А-22)		
(6)	Задний внутренний продольный профиль края крыши	(см. Задний внутренний продольный профиль края крыши: Замена)		
(7)	Наружная задняя колесная арка	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Наружная задняя колесная арка: Замена, с. 44А-26)		

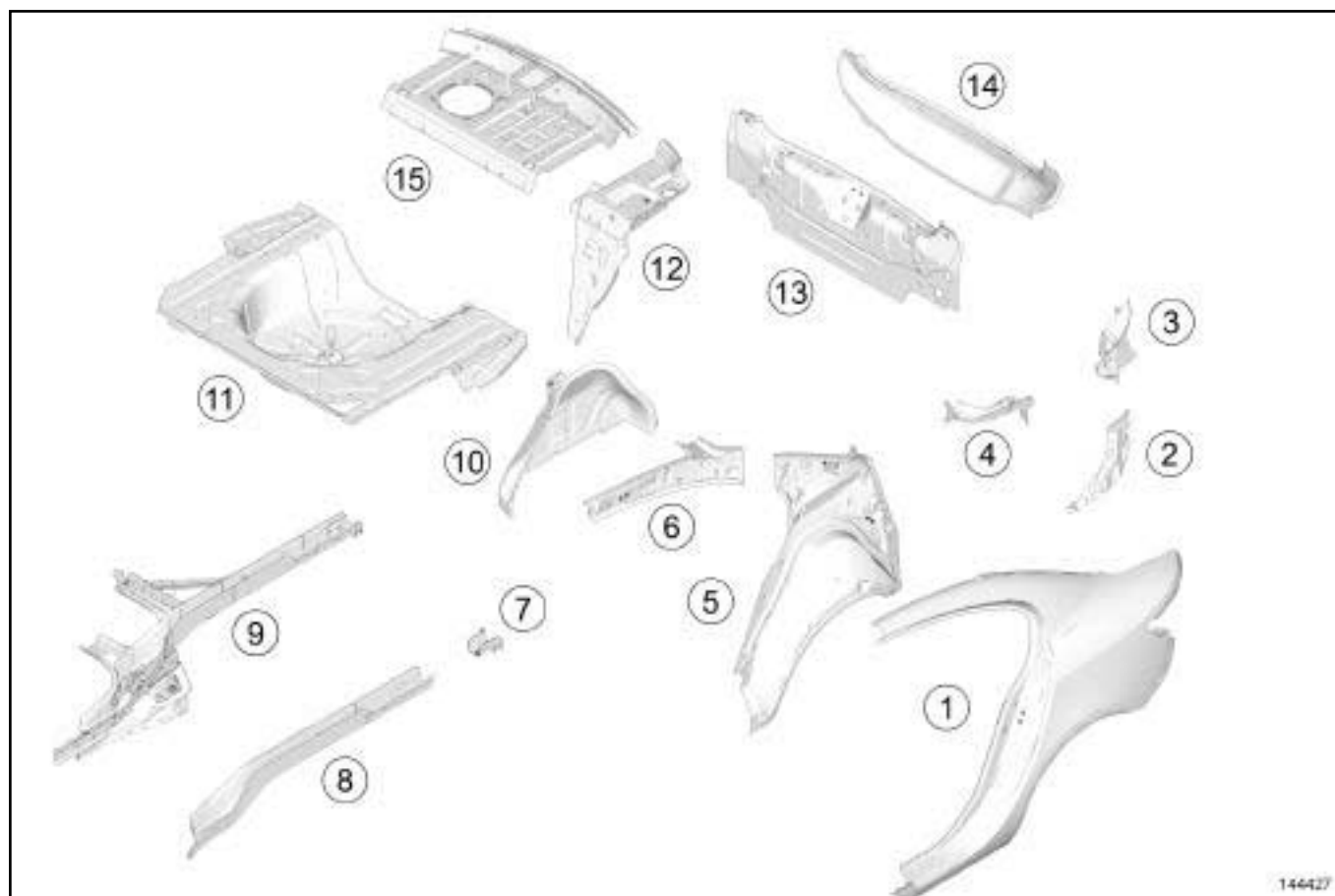
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Кузов автомобиля, задняя часть: Описание

40A

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(8)	Внутренняя панель задней стойки кузова	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Наружная задняя колесная арка: Замена, с. 44А-26)		
(9)	Внутренняя задняя колесная арка	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Внутренняя задняя колесная арка: Замена, с. 44А-30)		
(10)	Накладка задней колесной арки	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Накладка задней колесной арки: Замена, с. 44А-32)		
(11)	Верхний усилитель боковины	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Верхний усилитель боковины: Замена, с. 44А-35)		
(12)	Задний усилитель продольного профиля края крыши	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Задний усилитель продольного профиля края крыши: Замена, с. 44А-41)		
(13)	Панель задка	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Задняя панель кузова: Замена, с. 44А-46)		
(14)	Боковая накладка задней панели	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Боковая накладка задней панели: Замена, с. 44А-48)		
(15)	Задняя панель кузова в сборе	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Задняя панель кузова в сборе: Замена, с. 44А-43)		
(16)	Усилитель крепления крайней задней поперечины	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Усилитель крепления крайней задней поперечины: Замена, с. 41D-18)		
(17)	Задний лонжерон	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задний лонжерон: Замена, с. 41D-15)		
(18)	Задняя часть заднего пола	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задняя секция задней части пола: Замена, с. 41D-5)		
(19)	Задняя часть центральной поперечины задней части пола	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задняя часть центральной поперечины задней части пола: Замена, с. 41D-22)		
(20)	Центральная поперечина задней части пола	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Центральная поперечина задней части пола: Замена, с. 41D-23)		
(21)	Задний лонжерон в сборе	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задний лонжерон в сборе: Замена, с. 41D-9)		

L38



144427

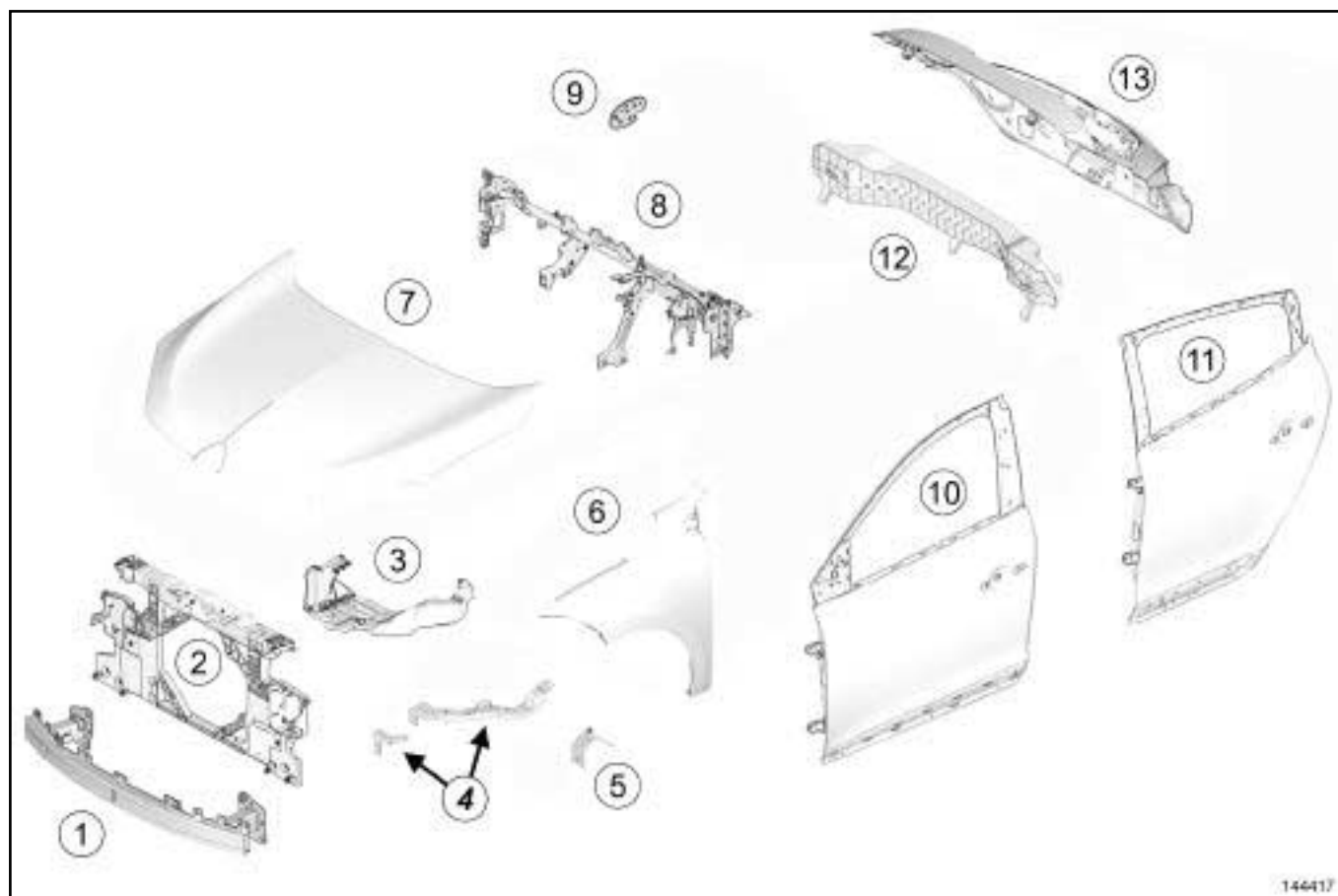
144427

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель заднего крыла	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Панель заднего крыла: Замена, с. 44А-1)		
(2)	Надставка панели заднего крыла	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Надставка панели заднего крыла: Замена, с. 44А-10)		
(3)	Панель крепления заднего фонаря	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Кронштейн заднего фонаря: Замена, с. 44А-17)		
(4)	Желоб панели заднего крыла	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Желоб панели заднего крыла: Замена, с. 44А-14)		
(5)	Наружная задняя колесная арка	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Наружная задняя колесная арка: Замена, с. 44А-26)		
(6)	Задний внутренний продольный профиль края крыши	(см. Задний внутренний продольный профиль края крыши: Замена)		
(7)	Усилитель крепления крайней задней поперечины	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Усилитель крепления крайней задней поперечины: Замена, с. 41D-18)		

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(8)	Задний лонжерон	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задний лонжерон: Замена, с. 41D-15)		
(9)	Задний лонжерон в сборе	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задний лонжерон в сборе: Замена, с. 41D-9)		
(10)	Внутренняя задняя колесная арка	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Внутренняя задняя колесная арка: Замена, с. 44А-30)		
(11)	Задняя часть заднего пола	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задняя секция задней части пола: Замена, с. 41D-5)		
(12)	Боковая секция задней полки	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Боковая секция задней полки: Замена, с. 44А-39)		
(13)	Задняя панель кузова в сборе	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Задняя панель кузова в сборе: Замена, с. 44А-43)		
(14)	Панель задка	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Задняя панель кузова: Замена, с. 44А-46)		
(15)	Задняя полка,	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Задняя полка: Замена, с. 44А-37)		



B32



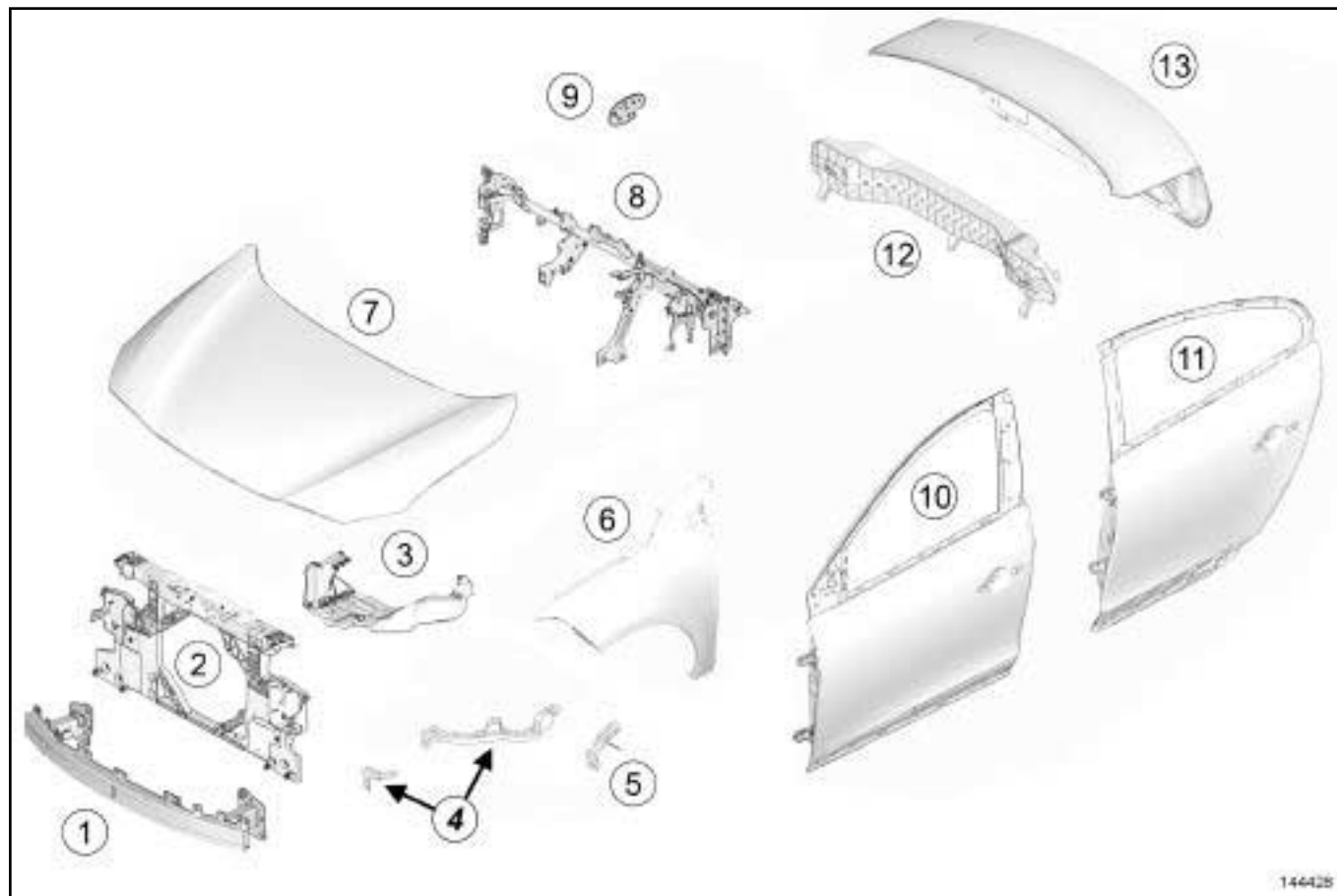
144417

144417

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Крайняя п е р едняя поперечина	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя передняя поперечина: Снятие и установка, с. 41А-31)		
(2)	Передняя панель кузова	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Передняя панель кузова: Снятие и установка, с. 42А-27)		
(3)	Крепление переднего бампера	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Кронштейн переднего бампера: Снятие и установка, с. 42А-1)		
(4)	Боковой кронштейн передней панели кузова	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Боковой кронштейн передней панели кузова: Снятие и установка, с. 42А-29)		
(5)	Верх н и й кронштейн крепления п е р еднего крыла	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Верхний кронштейн крепления переднего крыла: Снятие и установка, с. 42А-25)		
(6)	Переднее крыло	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42А-3)		
(7)	Капот	(см. 48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Капот: Снятие и установка, с. 48А-1)		

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(8)	Попереч и н а приборной панели	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Поперечина приборной панели: Снятие и установка, с. 42А-32)		
(9)	Крышка люка заливной горловины топливного бака	(см. 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова, Крышка люка заливной горловины топливного бака: Снятие и установка, с. 47А-17)		
(10)	Передняя дверь	(см. 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова, Передняя боковая дверь: Снятие и установка, с. 47А-1)		
(11)	Задняя дверь	(см. 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова, Задняя боковая дверь: Снятие и установка, с. 47А-10)		
(12)	Крайняя задняя нижняя поперечина	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Крайняя задняя нижняя поперечина: Снятие и установка, с. 41D-29)		
(13)	Дверь задка	(см. 48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Дверь задка: Снятие и установка, с. 48А-15)		

L38

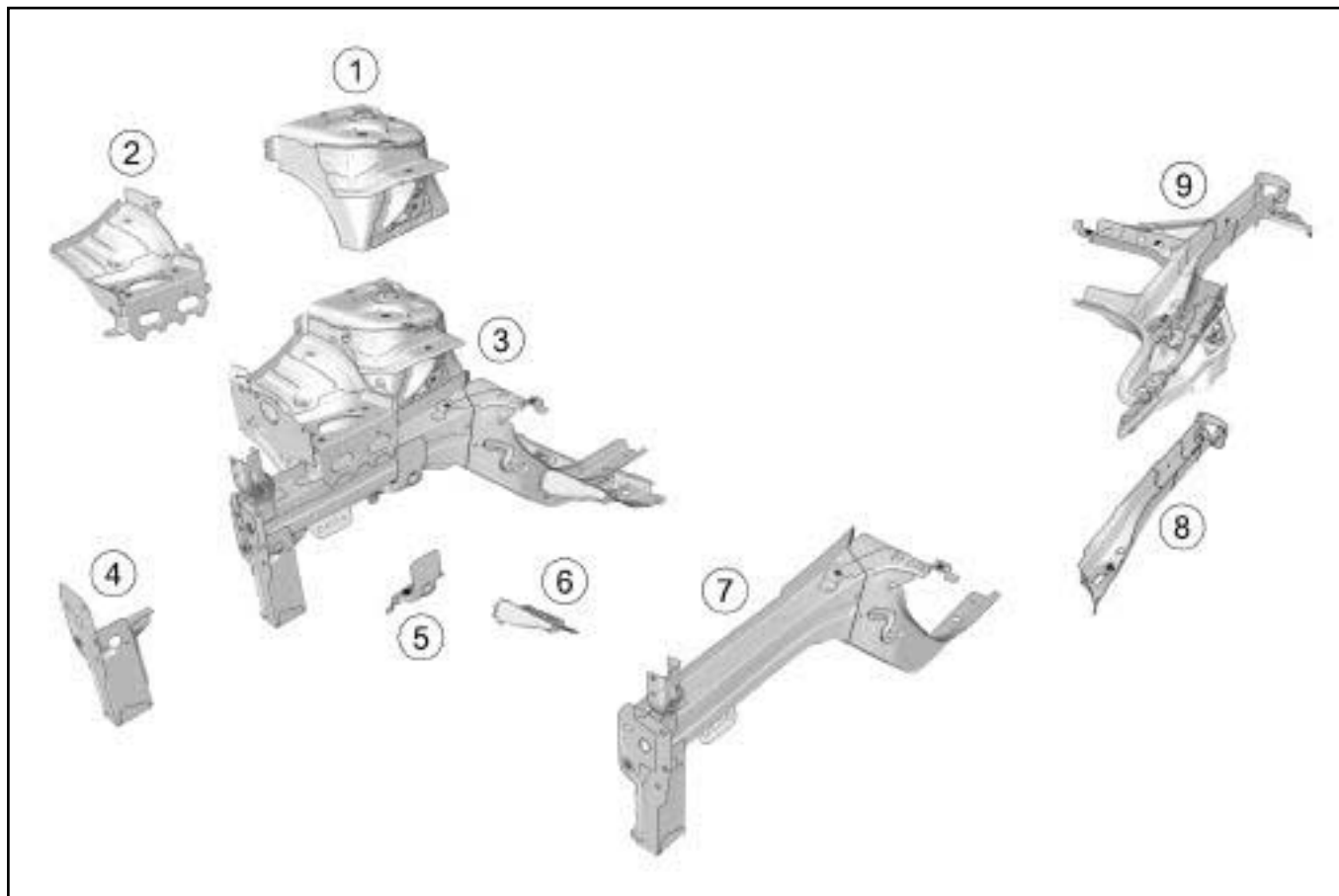


144428

144428

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Крайняя п е р едняя поперечина	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя передняя поперечина: Снятие и установка, с. 41А-31)		
(2)	Передняя панель кузова	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Передняя панель кузова: Снятие и установка, с. 42А-27)		
(3)	Крепление переднего бампера	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Кронштейн переднего бампера: Снятие и установка, с. 42А-1)		
(4)	Боковой кронштейн передней панели кузова	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Боковой кронштейн передней панели кузова: Снятие и установка, с. 42А-29)		
(5)	Верх н и й кронштейн крепления п е р еднего крыла	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Верхний кронштейн крепления переднего крыла: Снятие и установка, с. 42А-25)		
(6)	Переднее крыло	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42А-3)		
(7)	Капот	(см. 48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Капот: Снятие и установка, с. 48А-1)		
(8)	Попереч и н а приборной панели	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Поперечина приборной панели: Снятие и установка, с. 42А-32)		
(9)	Крышка л ю ка заливной горловины топливного бака	(см. 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова, Крышка люка заливной горловины топливного бака: Снятие и установка, с. 47А-17)		
(10)	Передняя дверь	(см. 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова, Передняя боковая дверь: Снятие и установка, с. 47А-1)		
(11)	Задняя дверь	(см. 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова, Задняя боковая дверь: Снятие и установка, с. 47А-10)		
(12)	Крайняя задняя нижняя поперечина	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Крайняя задняя нижняя поперечина: Снятие и установка, с. 41D-29)		
(13)	Крышка багажника	(см. 48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Крышка багажника: Снятие и установка, с. 48А-8)		

I - ДЕТАЛИ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ПРОВЕРКЕ НА ПОВЕРОЧНОЙ ПЛИТЕ

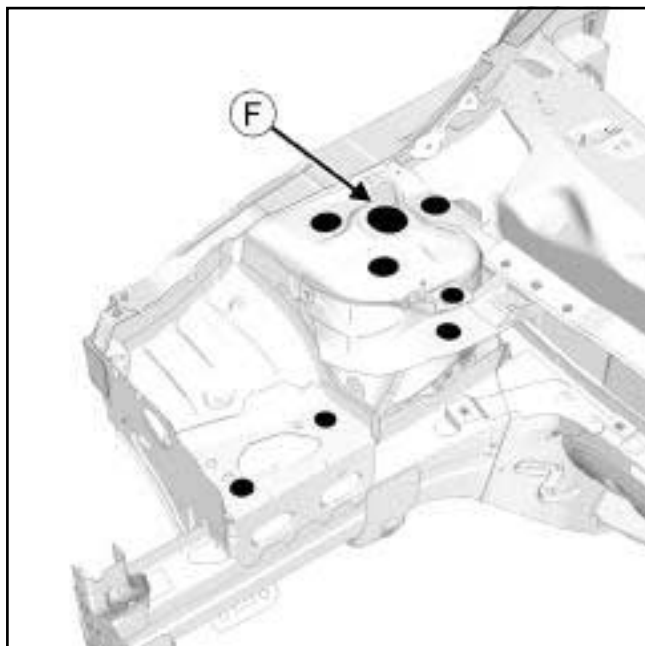


136016

- (1) Передняя колесная арка
- (2) Опора двигателя
- (3) Передняя колесная арка в сборе
- (4) Кронштейн поперечины радиатора
- (5) Узел переднего крепления подрамника
- (6) Узел заднего крепления подрамника
- (7) Передний лонжерон
- (8) Задний лонжерон
- (9) Задний лонжерон в сборе

II - КОНТРОЛЬНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ УСТАНОВКИ ЗАМЕНЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ

1 - Верхнее крепление амортизаторной стойки



136022

Кондуктор упирается снизу в чашку амортизаторной стойки и центрируется в установочном отверстии (F) чашки амортизаторной стойки.

Данная точка используется при снятых механических узлах для замены:

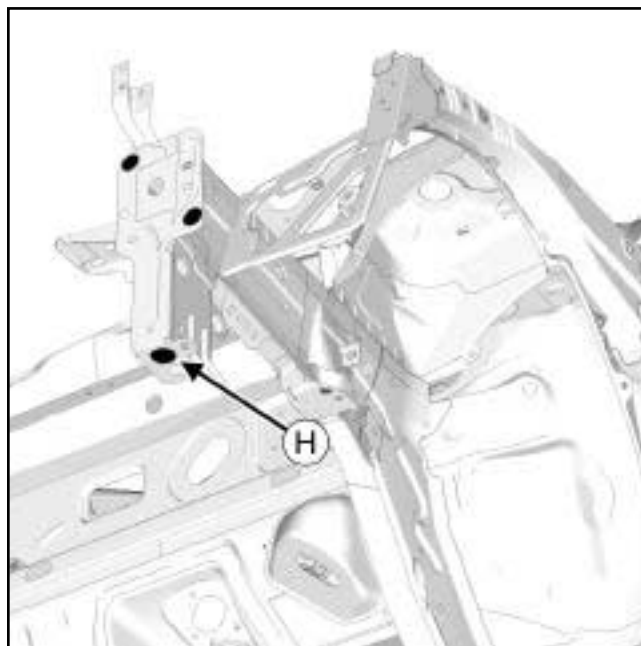
- передней колесной арки,
- передняя колесная арка в сборе.

Также используется при правке.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Эта точка и л и точки помогают обеспечить правильность углов установки колес.

2 - Конец переднего лонжерона



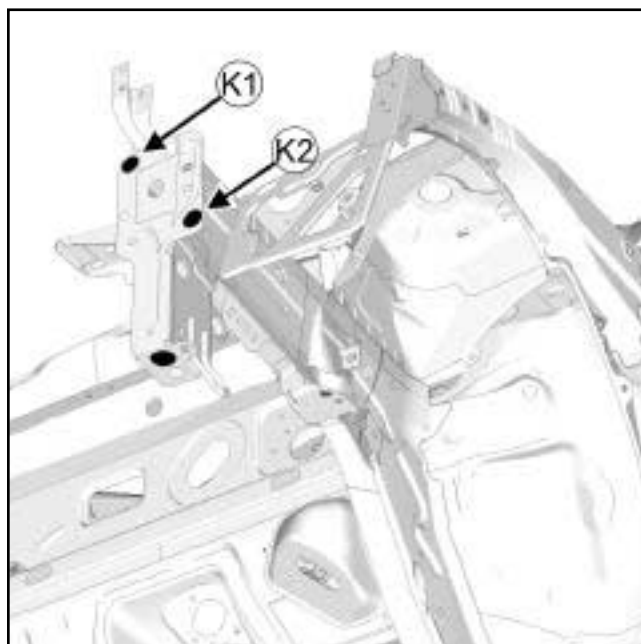
136020

Кондуктор упирается снизу в передний лонжерон и центрируется в резьбовом отверстии (H) кронштейна поперечины радиатора.

Данная точка используется при снятых механических узлах для замены:

- переднего лонжерона,
- передней колесной арки в сборе,
- кронштейна поперечины радиатора.

3 - Крепление крайней передней поперечины



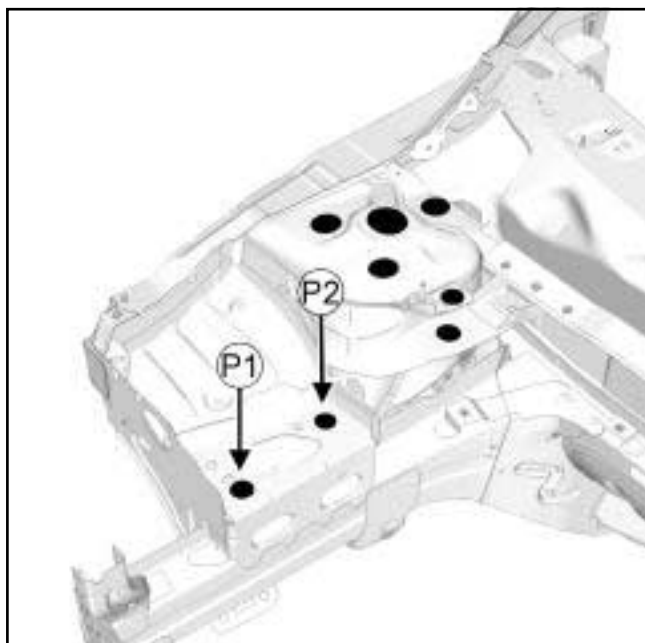
136020

Кондуктор упирается вертикально в кронштейн поперечины радиатора и центрируется в резьбовых отверстиях (К1) и (К2) крайней передней поперечины.

Данная точка используется при снятых механических узлах для замены:

- переднего лонжерона,
- передней колесной арки в сборе,
- кронштейна поперечины радиатора.

4 - Крепление двигателя



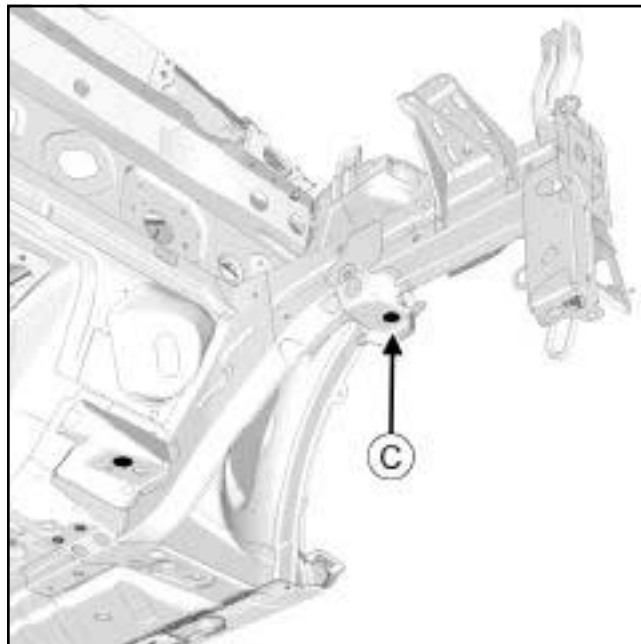
136022

Кондуктор упирается снизу в опору подвески двигателя и центрируется в резьбовых отверстиях (P1) и (P2) опоры подвески двигателя.

Данная точка используется при снятых механических узлах для замены:

- опору подвески двигателя,
- передняя колесная арка в сборе.

5 - Переднее крепление подрамника передней подвески



136017

Кондуктор устанавливается под узлом переднего крепления переднего подрамника и центрируется в резьбовом отверстии (C) узла переднего крепления подрамника.

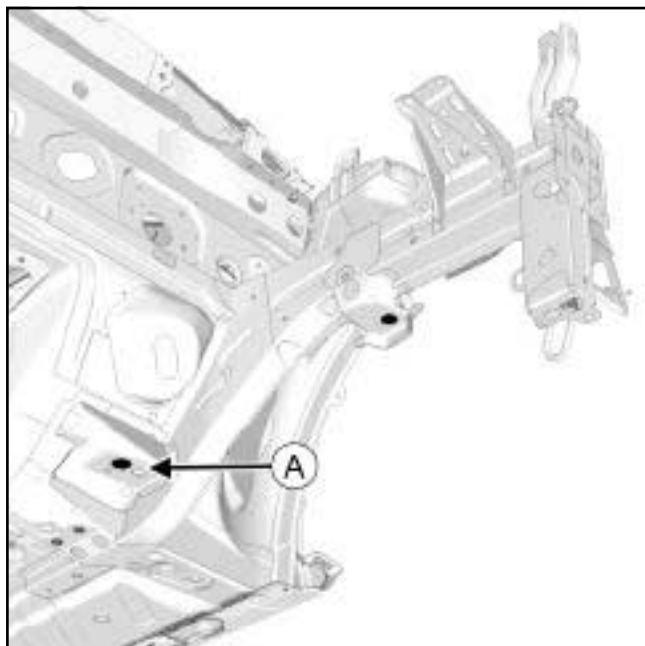
Данная точка используется при снятых механических узлах для замены:

- переднего лонжерона,
- передняя колесная арка в сборе.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Эта точка и ли точки помогают обеспечить правильность углов установки колес.

6 - Задний кронштейн крепления подрамника



136017

Кондуктор упирается снизу в узел заднего крепления переднего подрамника и центрируется в отверстии (А) .

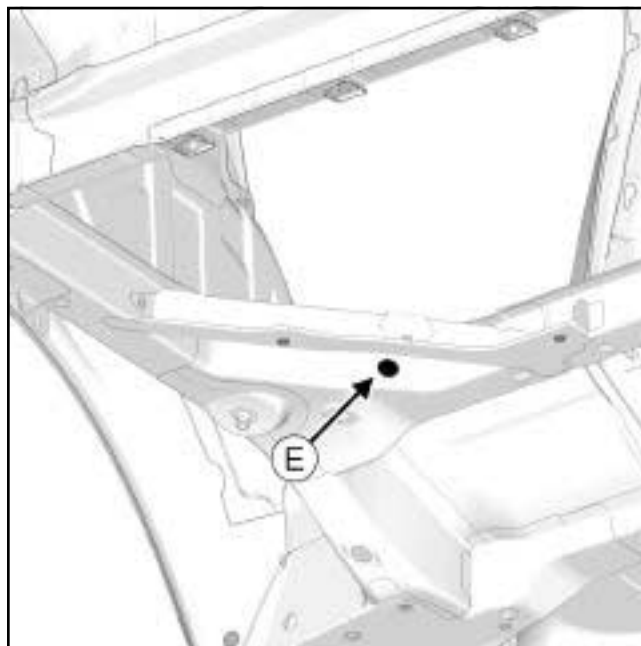
Данная точка используется при снятых механических узлах для замены:

- узла заднего крепления переднего подрамника.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Эта точка и л и точки помогают обеспечить правильность углов установки колес.

7 - Крепление амортизатора задней подвески



136023

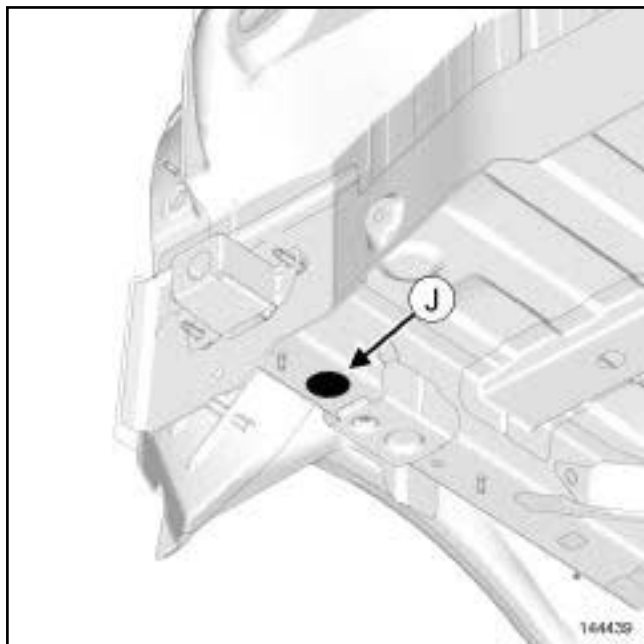
Кондуктор фиксируется и центрируется по оси амортизаторной стойки (Е) .

Данная точка используется при снятых механических узлах для замены:

- заднего лонжерона в сборе.

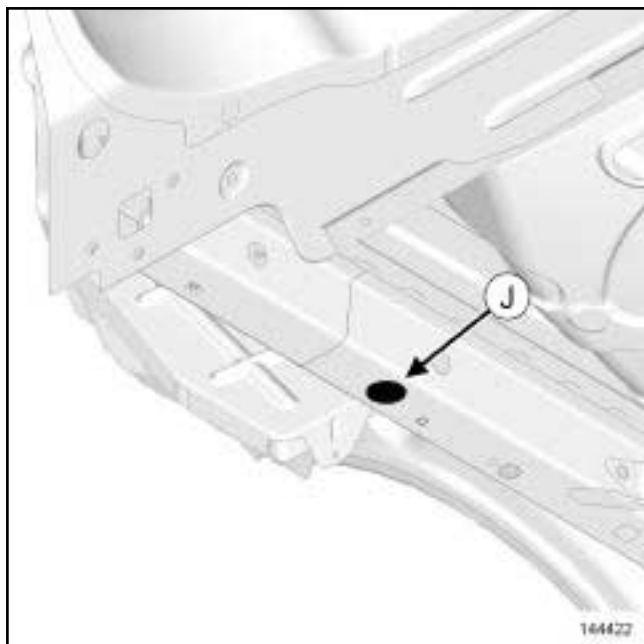
8 - Накладка заднего лонжерона

B32



144439

L38



144422

Кондуктор упирается снизу в задний лонжерон и центрируется в установочном отверстии (J).

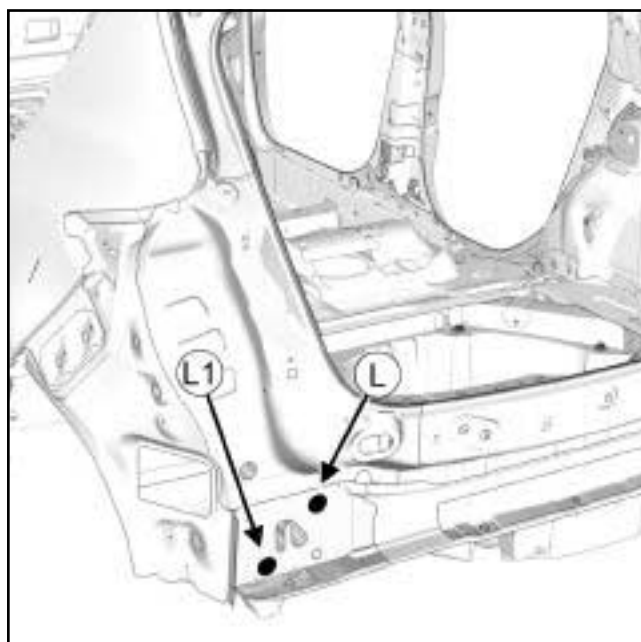
Данная точка используется при снятых механических узлах для замены:

- заднего лонжерона,
- заднего лонжерона в сборе

Также используется при правке.

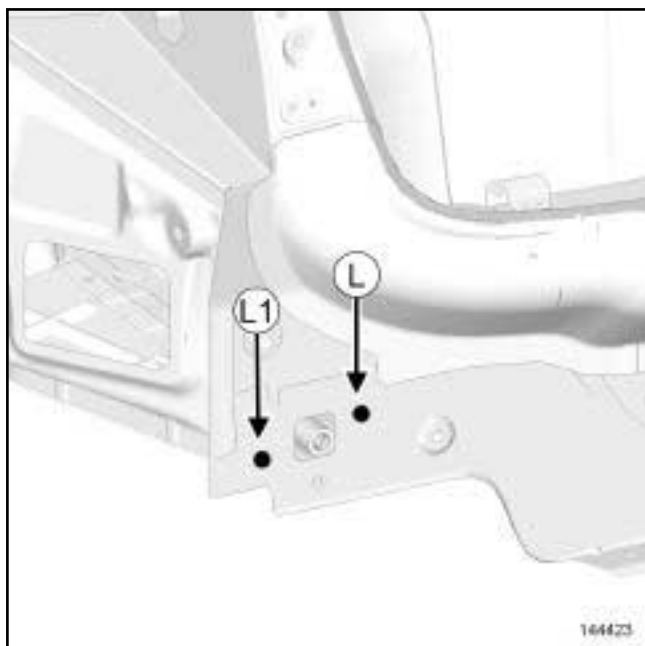
9 - Кронштейны задней защитной поперечины

B32



136021

L38



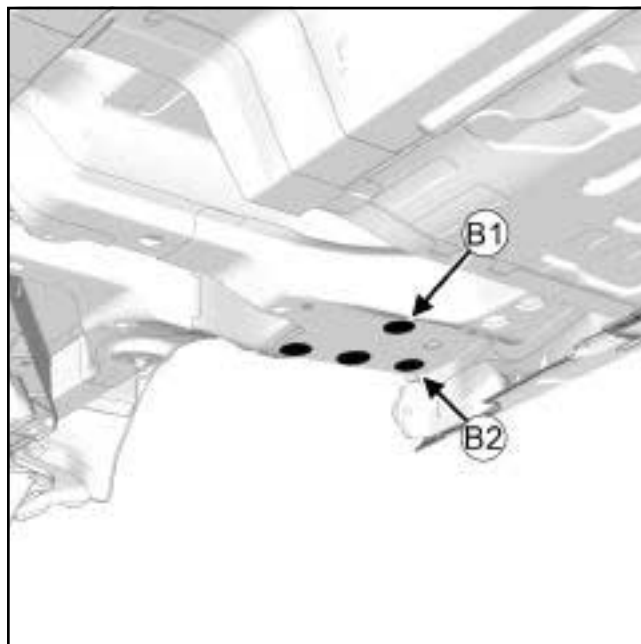
144423

Кондуктор упирается вертикально в боковую накладку задней панели и центрируется на шпильках (L) и (L1) крепления крайней задней поперечины.

Эту точку необходимо использовать при замене:

- заднего лонжерона,
- заднего лонжерона в сборе.

10 - Крепления задней подвески



136019

Кондуктор упирается снизу в узел крепления задней подвески и центрируется в резьбовых отверстиях (B1) и (B2) крепления кронштейна балки задней подвески.

Данная точка используется при снятых механических узлах для замены:

- заднего лонжерона в сборе.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Эта точка и л и точки помогают обеспечить правильность углов установки колес.

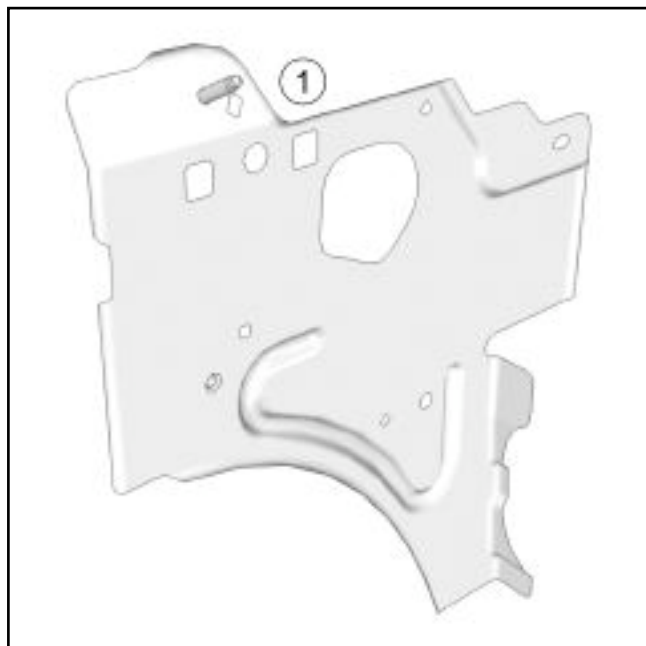
НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Крайняя боковая передняя поперечина: Замена

41A

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

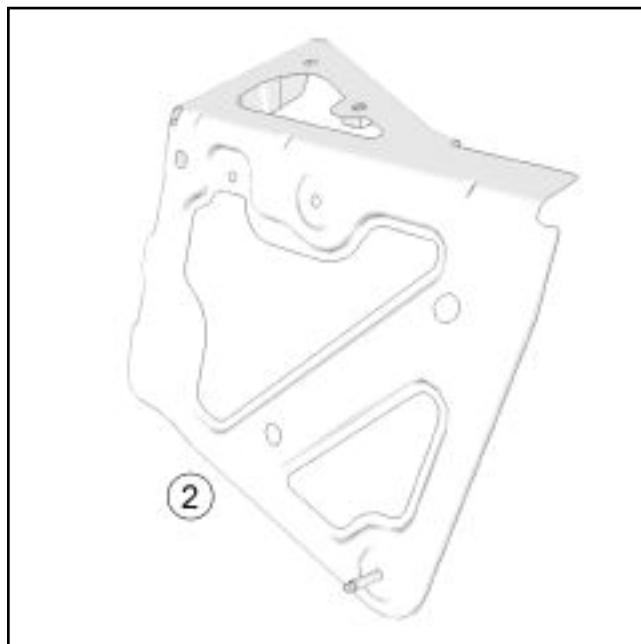
1 - Работы, производимые с правой стороны автомобиля



136095

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Переднее крепление двигателя	Сталь с высоким пределом упругости	1,6

2 - зеркала заднего вида



136093

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(2)	Соединительный элемент внутренней панели передней стойки	Мягкая сталь	1

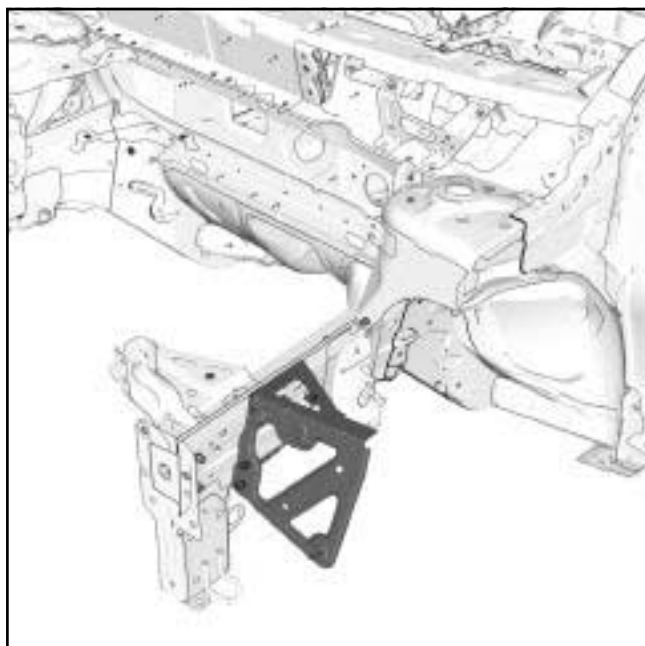
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полная замена

1 - Полная замена левой стороны

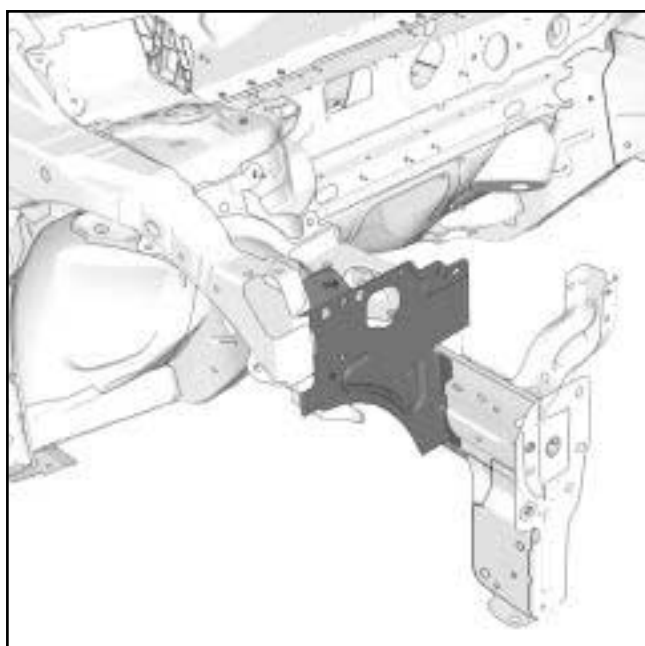
Деталь, установленная по месту



136092

2 - Полная замена правой стороны

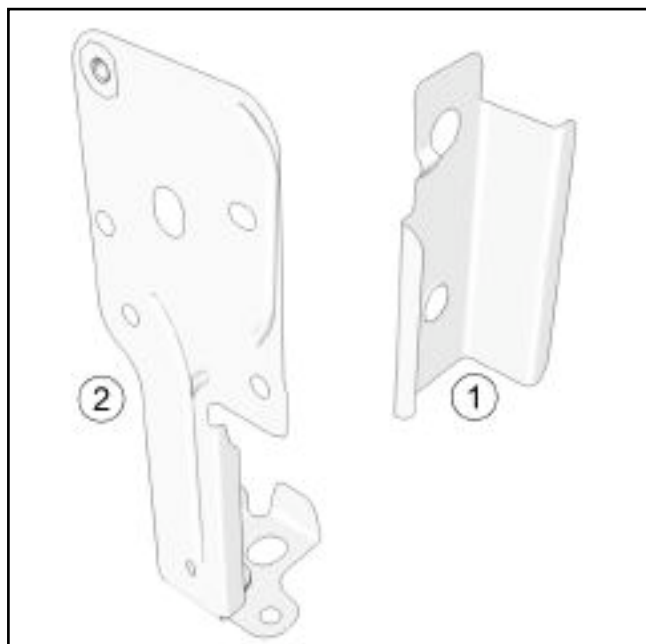
Деталь, установленная по месту



136094

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

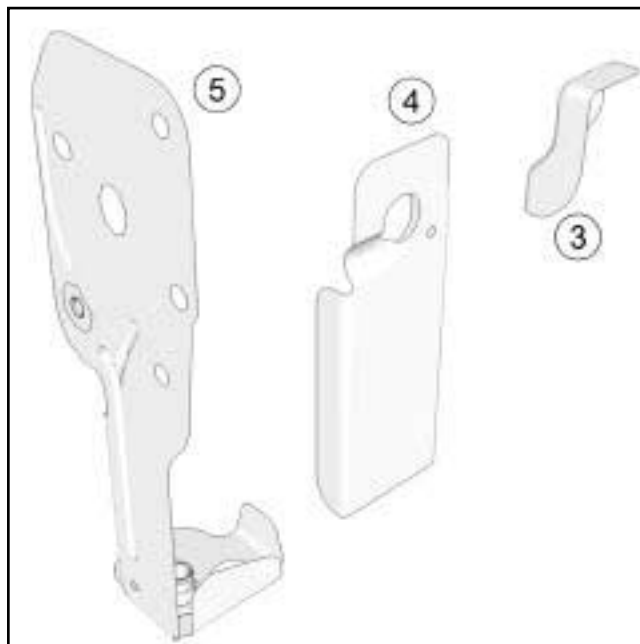
зеркала заднего вида



136088

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Дополнительное крепление левого переднего узла	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(2)	Соединительная пластина переднего левого лонжерона	Сталь с очень высоким пределом упругости	3

Работы, производимые с правой стороны автомобиля



136089

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(4)	Дополнительный передний узел крепления	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(5)	Соединительная пластина переднего правого лонжерона	Сталь с очень высоким пределом упругости	3

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

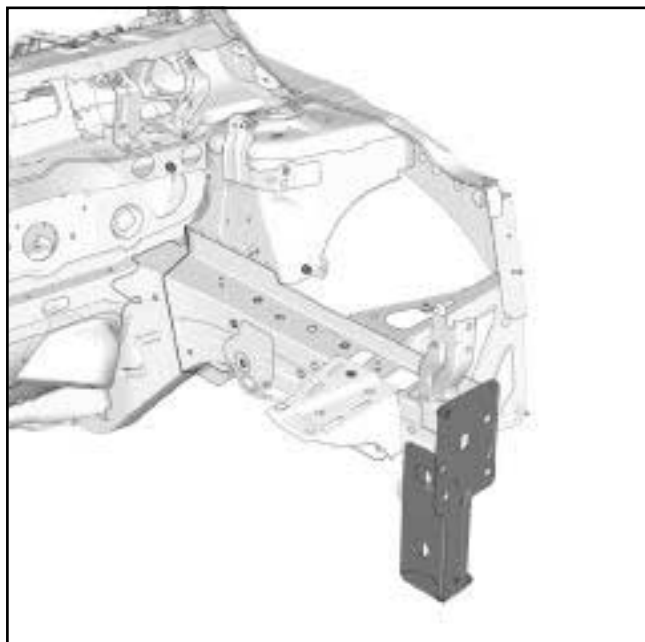
Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

a - Деталь, установленная по месту



136759

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

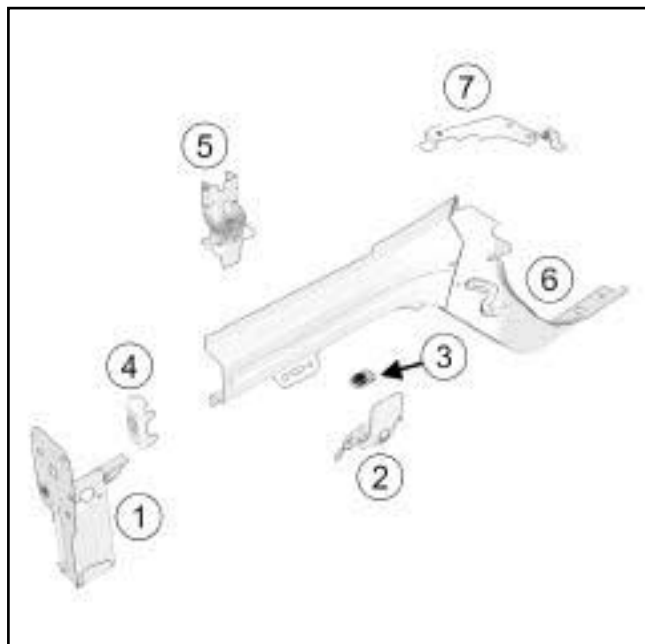
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозащипками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1 - Работы, производимые с правой стороны автомобиля

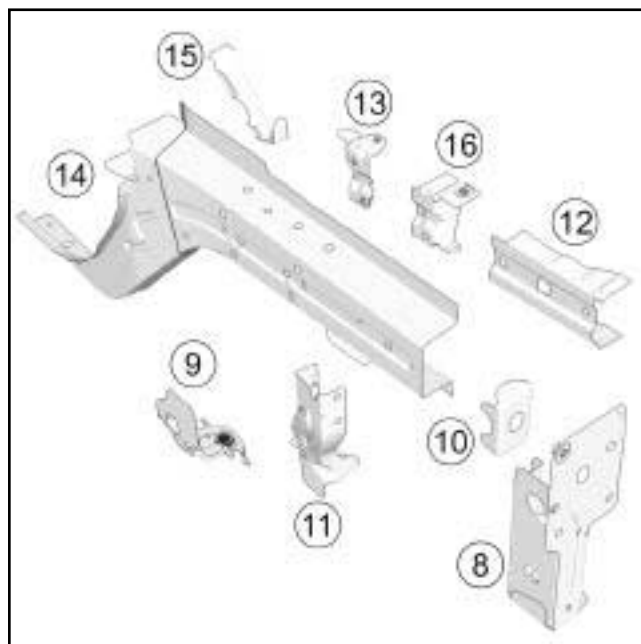


136078

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Правый кронштейн крепления поперечины радиатора	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(2)	Правое переднее крепление переднего подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	1,8
(3)	Правая передняя пластина для крепления подрамника	Мягкая сталь	3

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(4)	Правый усилитель для накладки переднего правого лонжерона	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8
(5)	Правый кронштейн верхней поперечины передней панели кузова	Мягкая сталь	2
(6)	Правый передний лонжерон	Сталь с очень высоким пределом упругости	2,5
(7)	Правый угольника поперечины щитка передка	Мягкая сталь	1,47

2 - зеркала заднего вида



136073

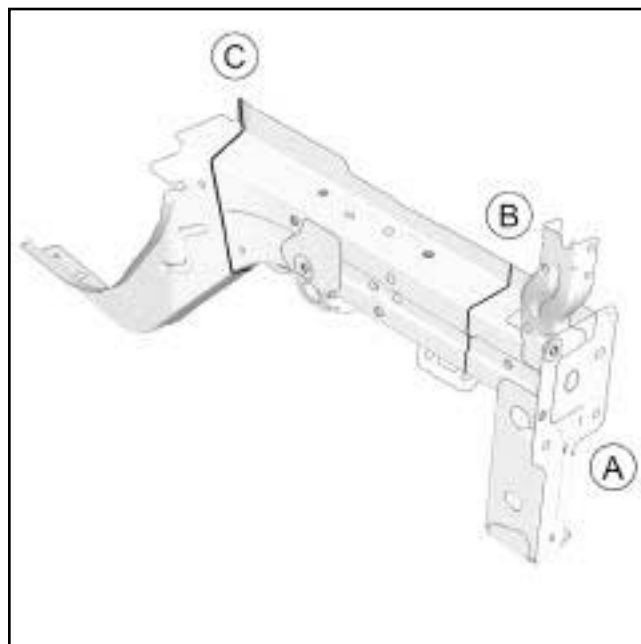
Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(8)	Левый кронштейн крепления поперечины радиатора	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(9)	Левое переднее крепление переднего подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	1,8
(10)	Усилитель для накладки переднего левого лонжерона	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8
(11)	Левый кронштейн верхней поперечины передней панели кузова	Мякая сталь	2
(12)	Усилитель левого переднего лонжерона.	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(13)	Задний усилитель левого лонжерона коробки передач	Мякая сталь	1,5

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(14)	Левый передний лонжерон	Сталь с очень высоким пределом упругости	2,5
(15)	Задний усилитель левого переднего лонжерона.	Мякая сталь	1,5
(16)	Передний усилитель коробки передач	Мякая сталь	1,5

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- частичная замена передней части А-В,
- частичная замена задней части А-С.



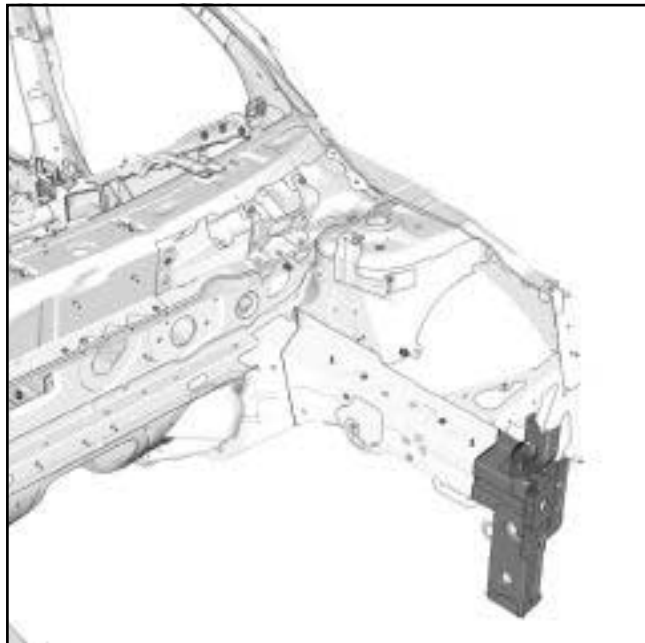
136074

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

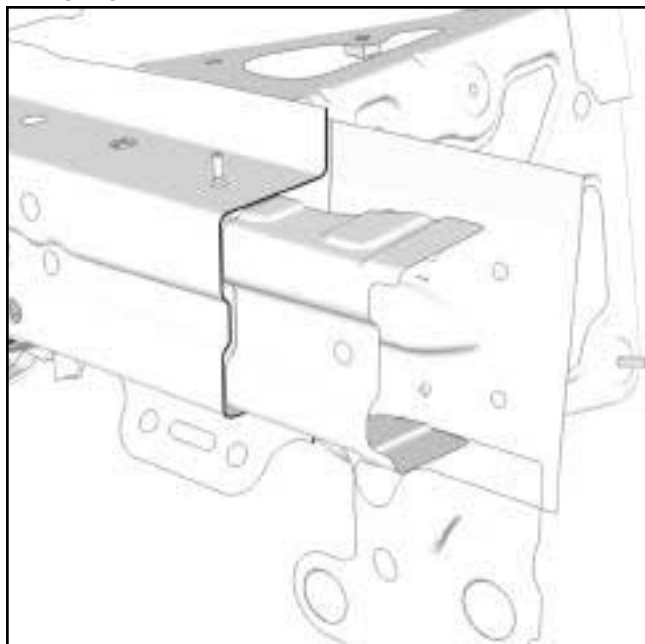
1 - Частичная замена передней части с левой стороны А-В

а - Деталь, установленная по месту



136075

Вид разреза В



136077

б - Расположение "массовых" клемм

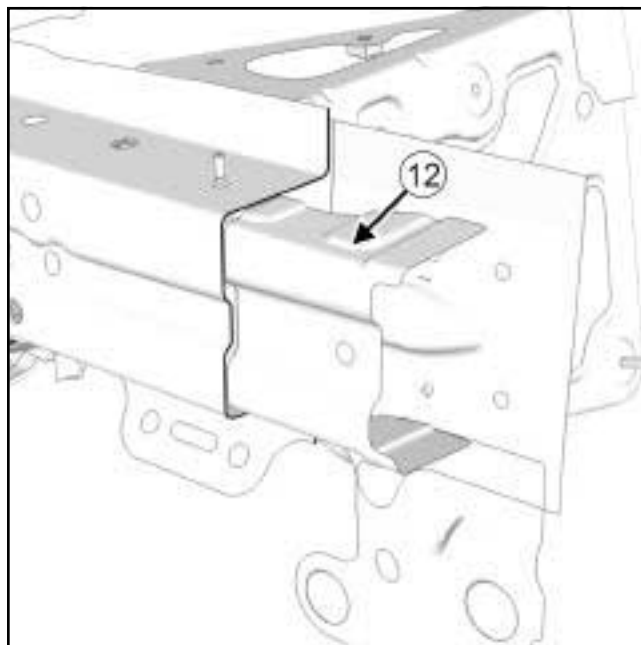
ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - деталь, подлежащая обязательной замене



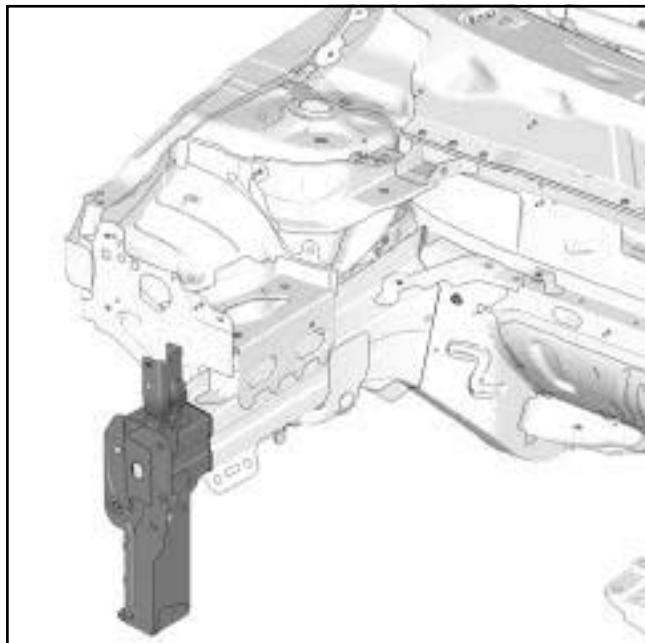
136077

Примечание:

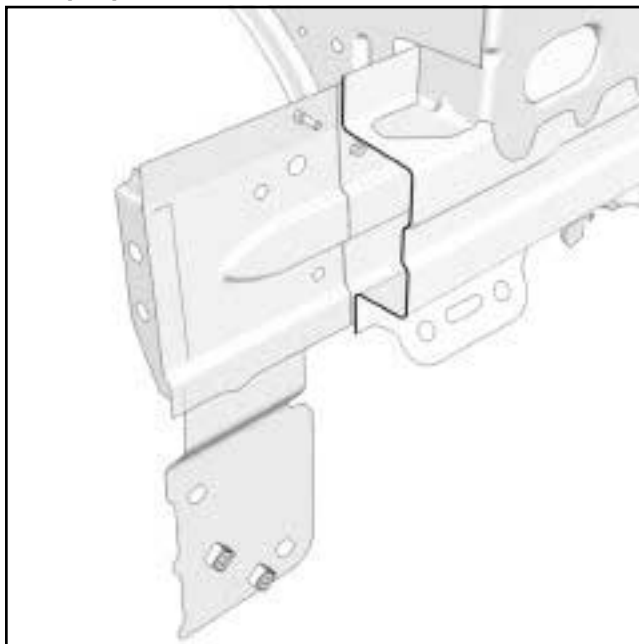
Также закажите усилитель лонжерона (12).

*d - Особенности стыковки***ВНИМАНИЕ**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена правой передней части А-В*a - Деталь, установленная по месту*

136081

Вид разреза В

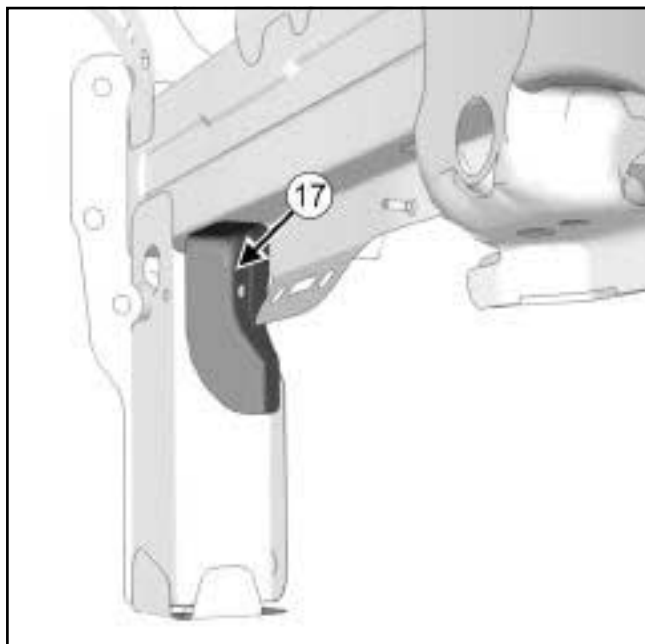
136083

*b - Расположение "массовых" клемм***ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

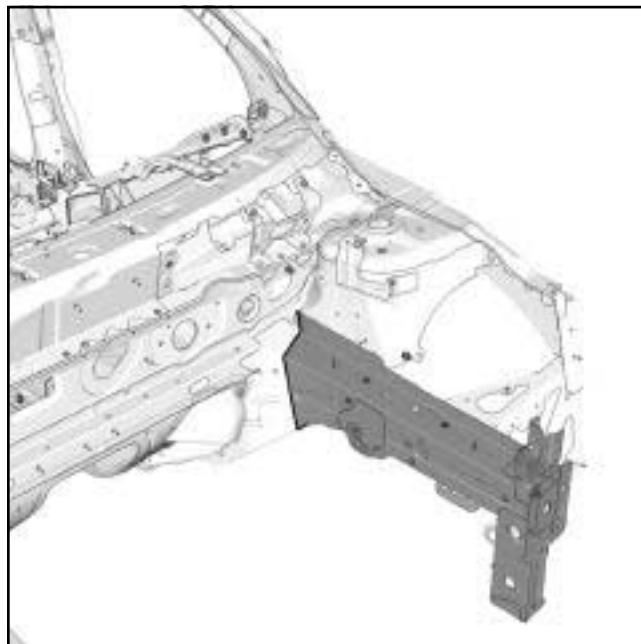
с - Особенности стыковки

136084

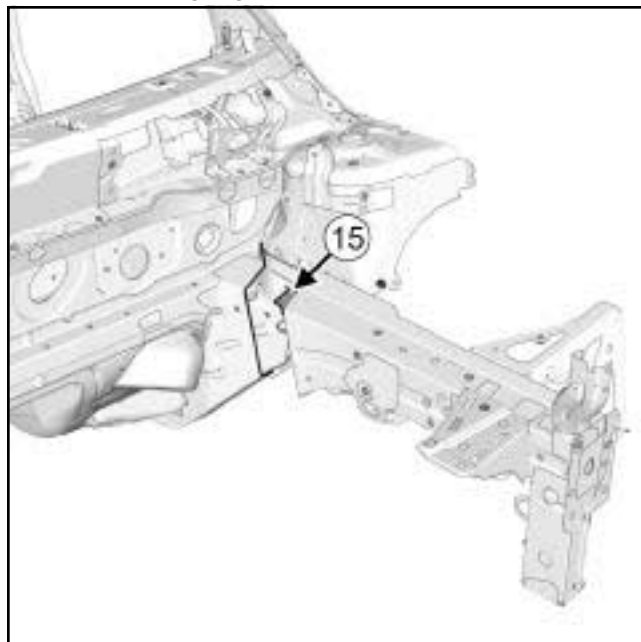
Отсоедините кронштейн между передним лонжероном и креплением радиатора (17) .

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозащипками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

3 - Частичная замена левой задней части А-С**а - Деталь, установленная по месту**

136754

Особенности разреза С

136751

Примечание:

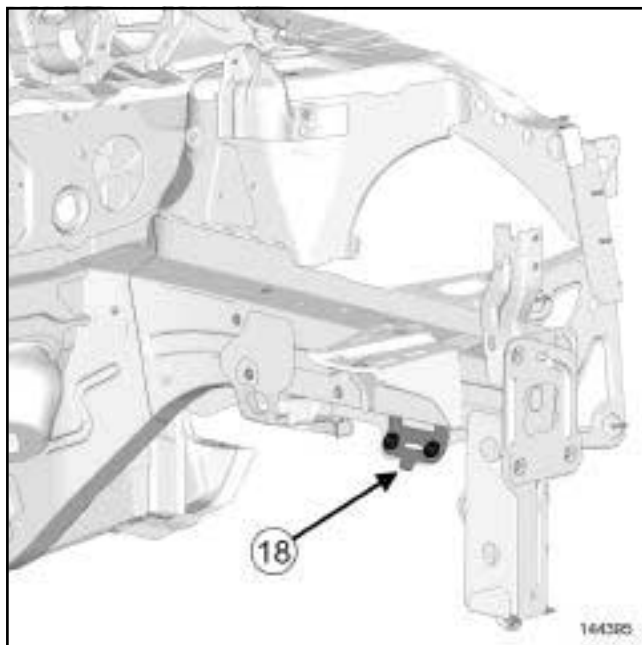
При выполнении разреза примите меры, чтобы не повредить внутренний задний усилитель (15) .

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Детали, подлежащие обязательной замене:

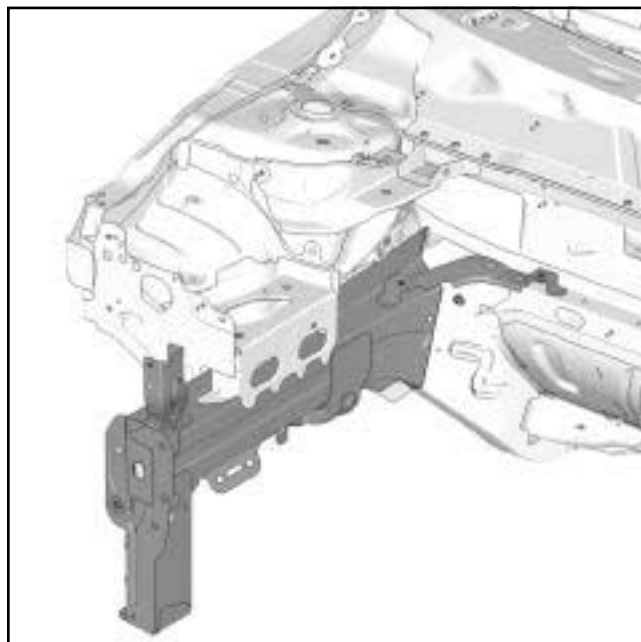
144395

Примечание:

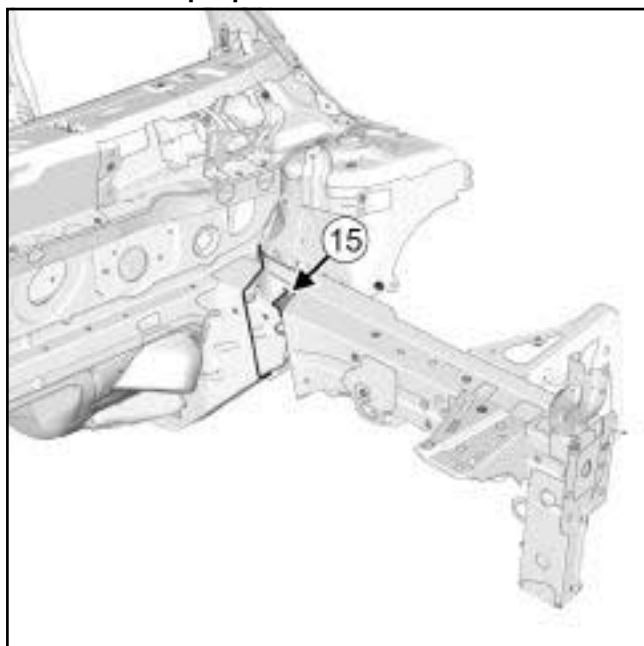
В целях стандартизации в **Запчасти** поставляются только лонжероны В95. При замене лонжерона Х38 также закажите усилитель крепления боковой панели (**18**).

d - Особенности стыковки**ВНИМАНИЕ**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

4 - Частичная замена правой задней части А-С**a - Деталь, установленная по месту**

136080

Особенности разреза С

136751

Примечание:

При выполнении разреза примите меры, чтобы не повредить внутренний задний усилитель (15).

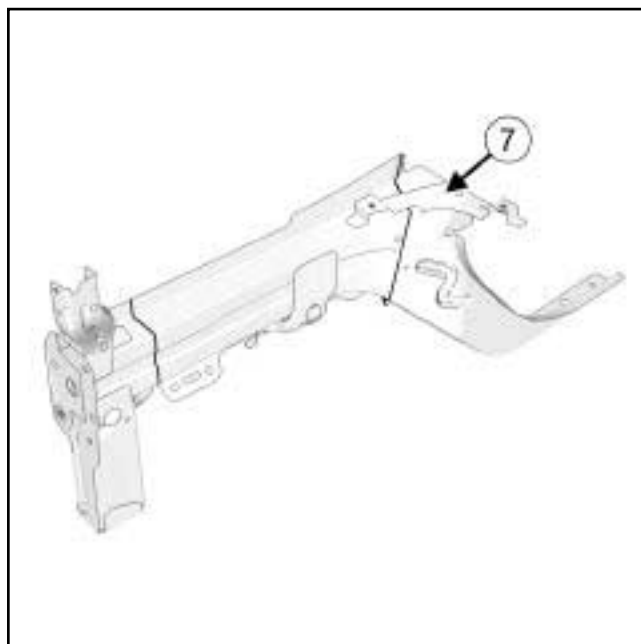
b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

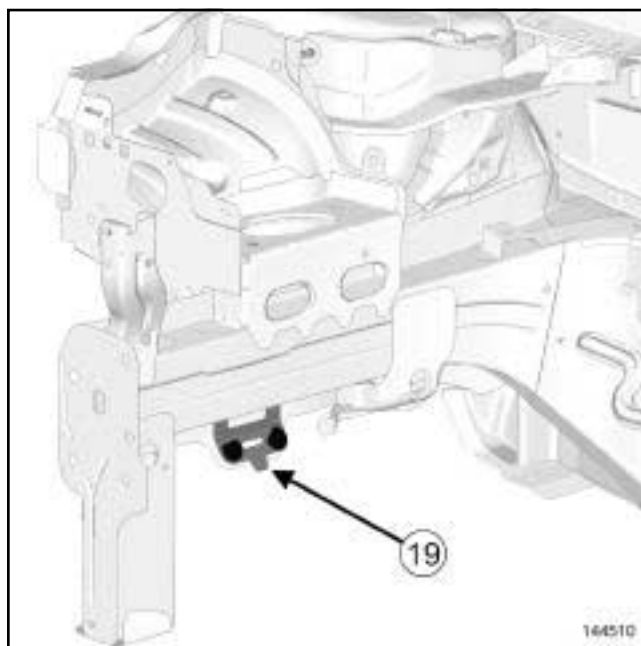


136079

Примечание:

Отсоедините кронштейн (7) на детали, поставляемой в запасные части.

d - Детали, подлежащие обязательной замене:



144510

144510

Примечание:

В целях стандартизации в **Запчасти** поставляются только лонжероны В95. При замене лонжерона Х38 также закажите усилитель крепления боковой панели (19).

е - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

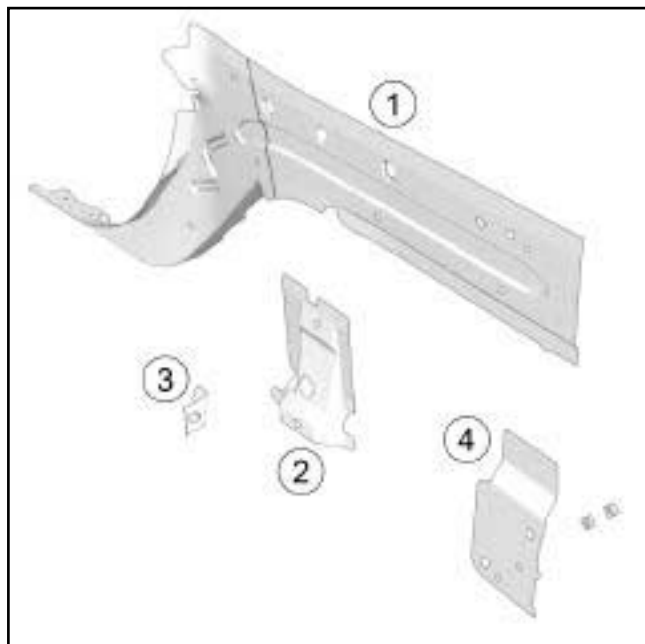
НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Накладка переднего лонжерона: Замена

41A

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1 - Работы, производимые с правой стороны автомобиля

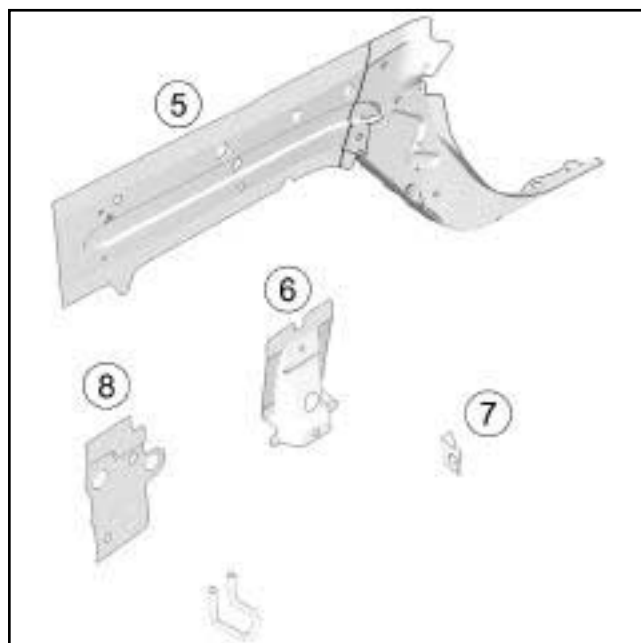


136071

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Накладка правого переднего лонжерона	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,67/2,5
(2)	Накладка узла переднего крепления подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	1,8

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(3)	Правая скоба крепления тормозного шланга	Мягкая сталь	2
(4)	Накладка узла переднего крепления	Сталь с высоким пределом упругости	1,17

2 - зеркала заднего вида



136065

НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Накладка переднего лонжерона: Замена

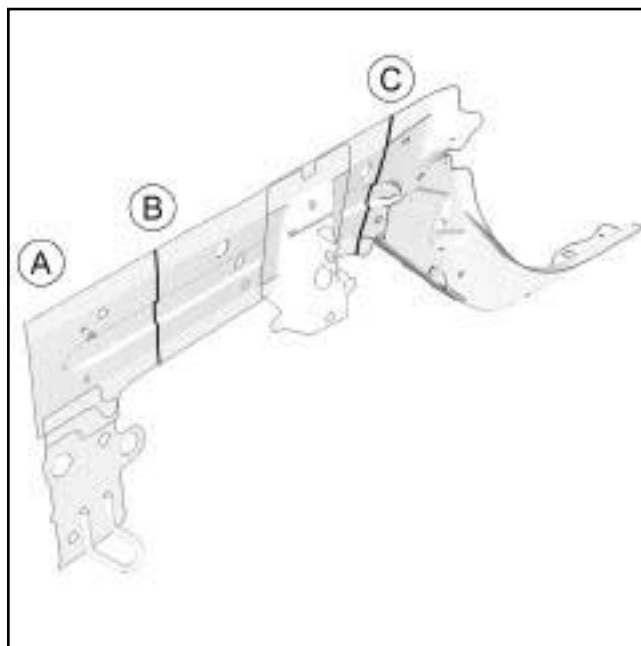
41A

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(5)	Накладка правого переднего лонжерона	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,67/3
(6)	Накладка узла переднего крепления подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	1,8
(7)	Левая скоба крепления тормозного шланга	Мягкая сталь	2
(8)	Накладка узла переднего крепления	Сталь с высоким пределом упругости	1,47

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

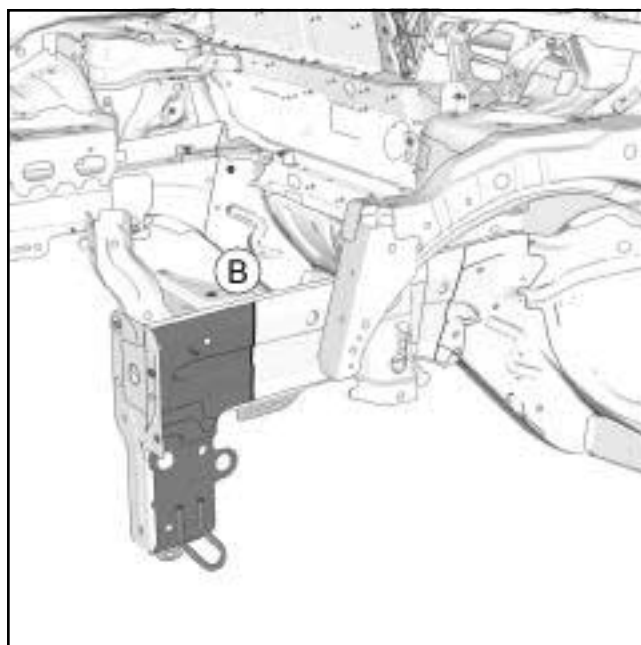
- частичная замена передней части АВ,
- частичная замена АС.



136066

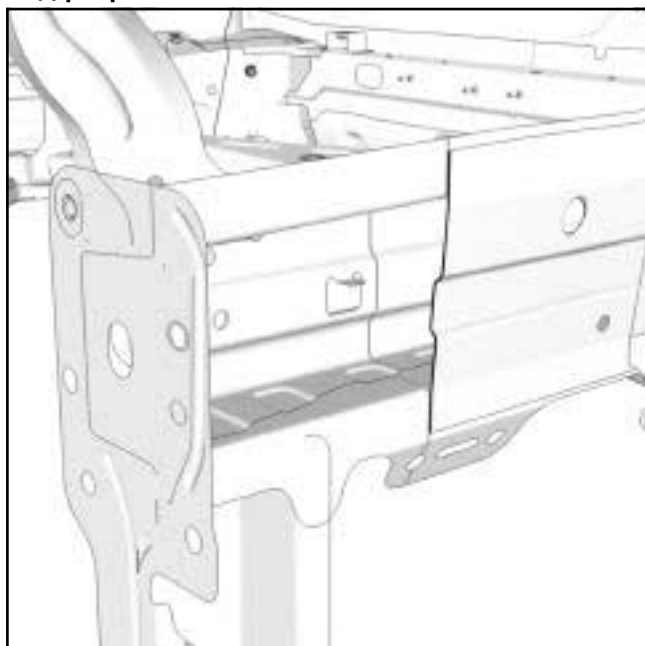
1 - частичная замена передней части АВ,

a - Деталь, установленная по месту



136068

Вид разреза В



136070

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Детали, подлежащие обязательной замене:

Примечание:

Также закажите кронштейн в запасных частях.

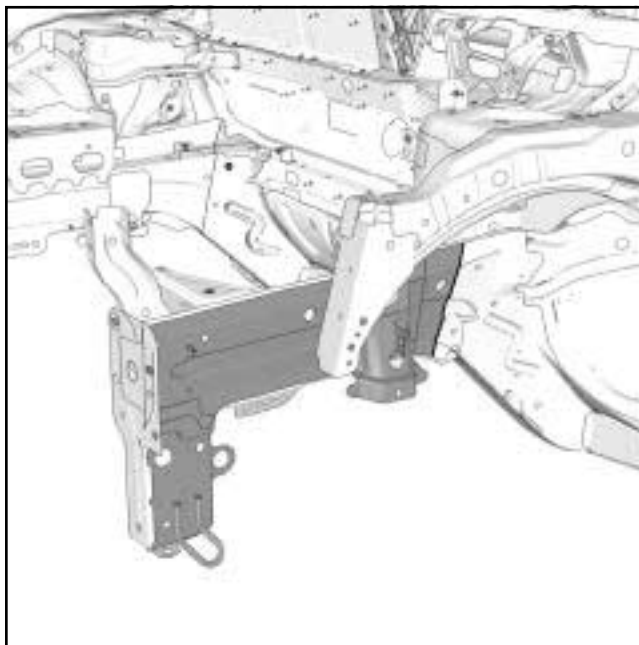
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена АС

a - Деталь, установленная по месту



136067

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. 40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15) .

с - Детали, подлежащие обязательной замене:

Примечание:

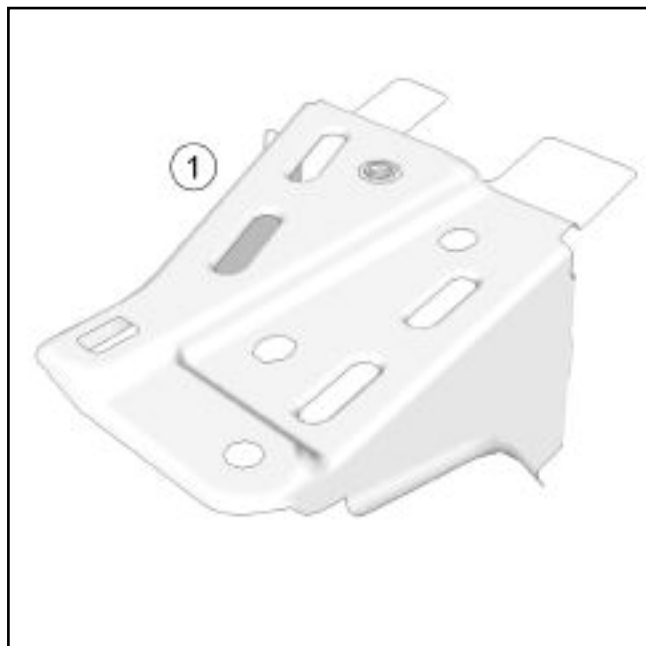
Также закажите кронштейн в запасных частях.

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136087

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Полку под аккумуляторную батарею	Мягкая сталь	2

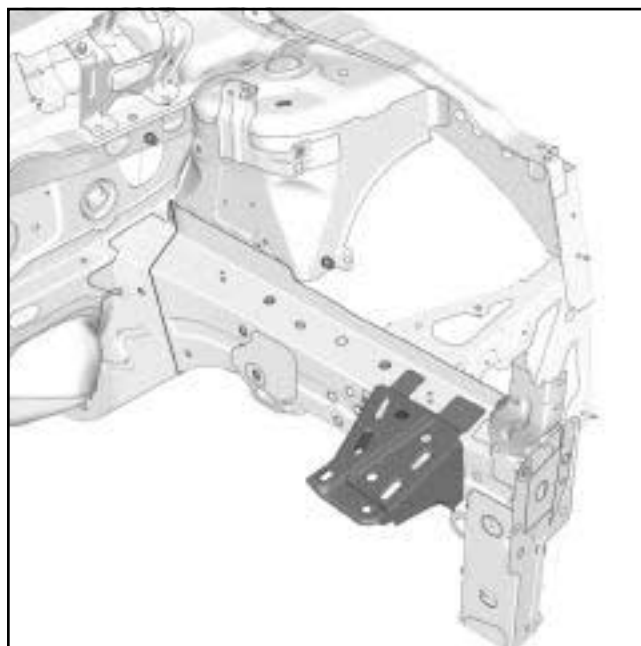
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

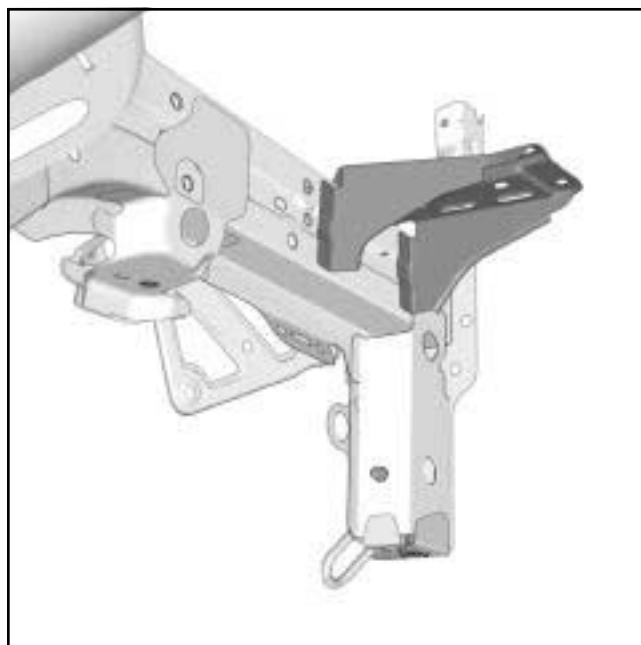
- полной заменой.

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



136757



136758

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

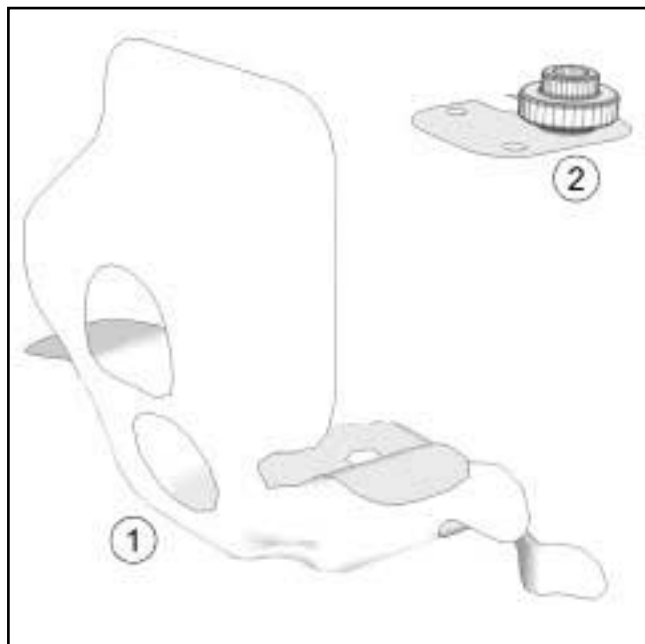
Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки**ВНИМАНИЕ**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136086

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передний узел крепления подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	1,8
(2)	Передняя пластина крепления подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	3

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

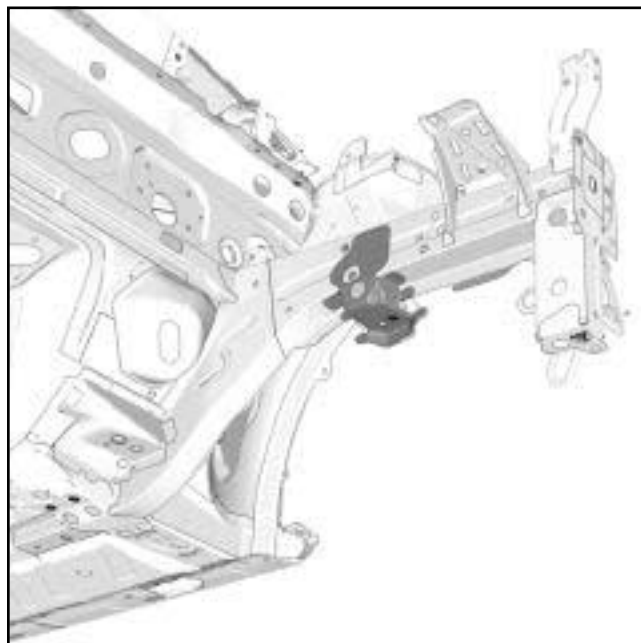
- полной заменой.

Полная замена

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

a - Деталь, установленная по месту



136756

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

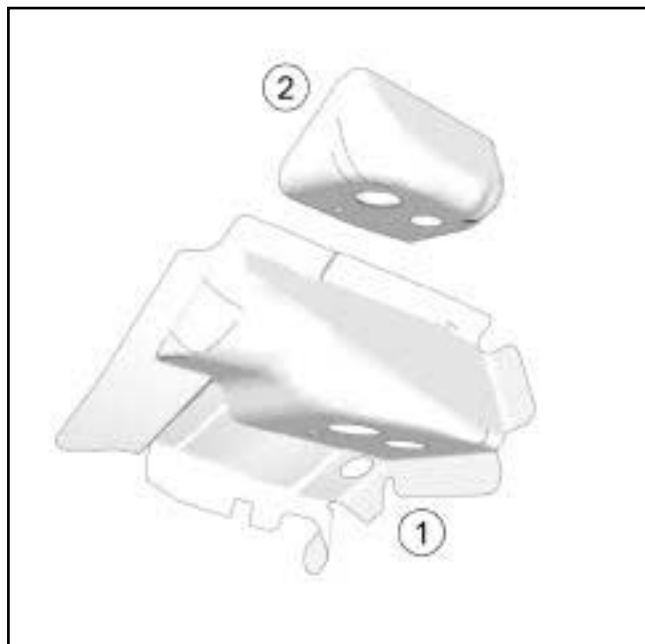
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136755

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Узел заднего крепления подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	2
(2)	Усилитель заднего крепления подрамника	Сталь с очень высоким пределом упругости	3

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

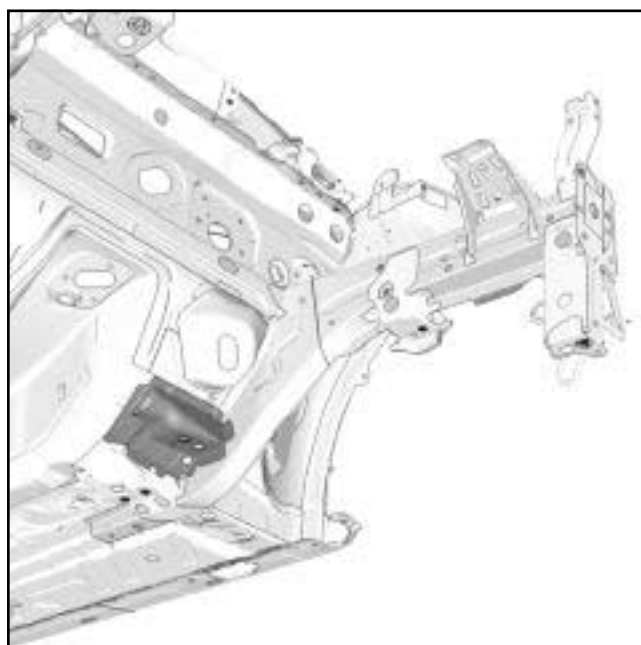
- полной заменой.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136085

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

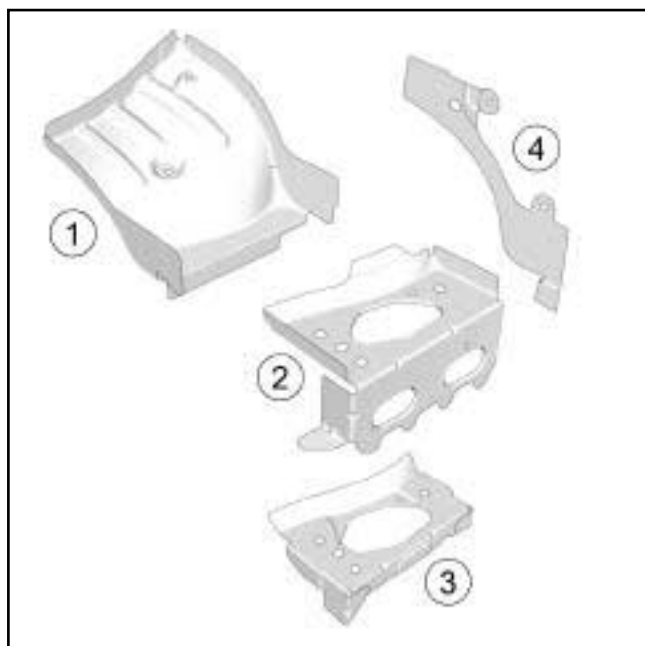
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136760

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Нижняя часть опоры подвески двигателя	Мягкая сталь	1,1
(2)	Средняя часть опоры подвески двигателя	Сталь с высоким пределом упругости	2,2
(3)	Усилительная надставка опоры подвески двигателя	Мягкая сталь	1,8
(4)	Задняя часть опоры подвески двигателя	Сталь с высоким пределом упругости	1,6

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

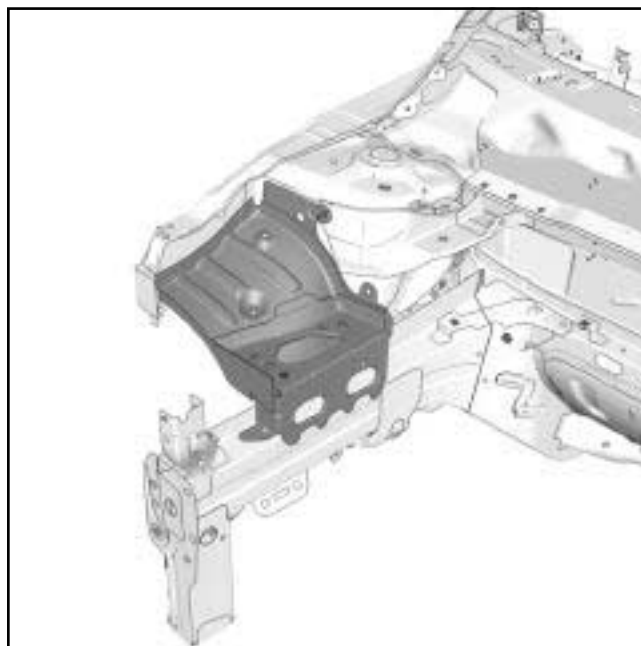
- полной заменой.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136090

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. 40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15) .

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя колесная арка в сборе: Замена

41A

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1 - зеркала заднего вида



136059

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Левый кронштейн усилителя переднего лонжерона	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8
(2)	Левая передняя поперечина	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(3)	Крайняя боковая передняя поперечина	Мякая сталь	1

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(4)	Накладка правого переднего лонжерона	Сталь с высоким и очень высоким пределом упругости	1,67/3
(5)	Левая передняя чашка амортизатора	Сталь с высоким пределом упругости	2
(6)	Левая передняя надставка чашки	Мякая сталь	1,1
(7)	Скоба крепления корпуса воздушного фильтра	Мякая сталь	1,2
(8)	Полку под аккумуляторную батарею	Мякая сталь	2
(9)	Левый задний кронштейн крепления подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	2
(10)	Кронштейн поперечины радиатора	Сталь с высоким пределом упругости	1,17

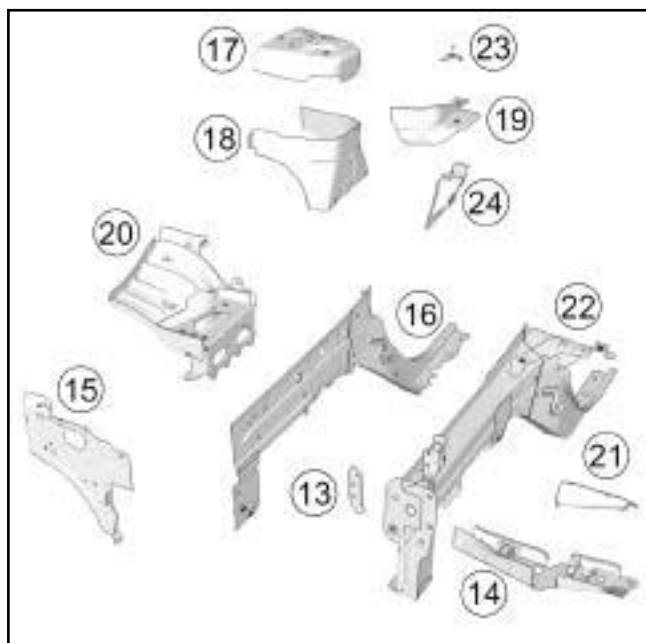
НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя колесная арка в сборе: Замена

41A

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(11)	Переднее левое крепление подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	1,8
(12)	Левый передний лонжерон		

2 - Работы, производимые с правой стороны автомобиля



136062

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(13)	Правый кронштейн усилителя переднего лонжерона	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8
(14)	Правая передняя поперечина	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(15)	Крайняя боковая передняя поперечина	Сталь с высоким пределом упругости	1,6
(16)	Накладка правого переднего лонжерона	Сталь с высоким и очень высоким пределом упругости	1,6 / 2,5
(17)	Правая передняя чашка амортизатора	Сталь с высоким пределом упругости	2
(18)	Правая передняя надставка чашки	Мякая сталь	1,1

НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя колесная арка в сборе: Замена

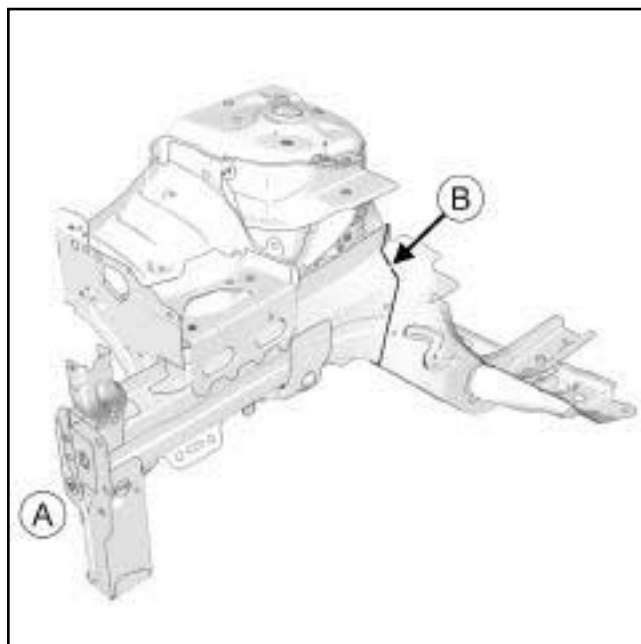
41A

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(19)	Верхняя опора тяги	Сталь с высоким пределом упругости	2,5
(20)	Опора двигателя	Мягкая сталь	1,1
(21)	Правый задний кронштейн крепления подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	2
(22)	Правый передний лонжерон		
(23)	Крепление редуктора		
(24)	Нижнее крепление соединительной тяги		

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- частичная замена А-В.



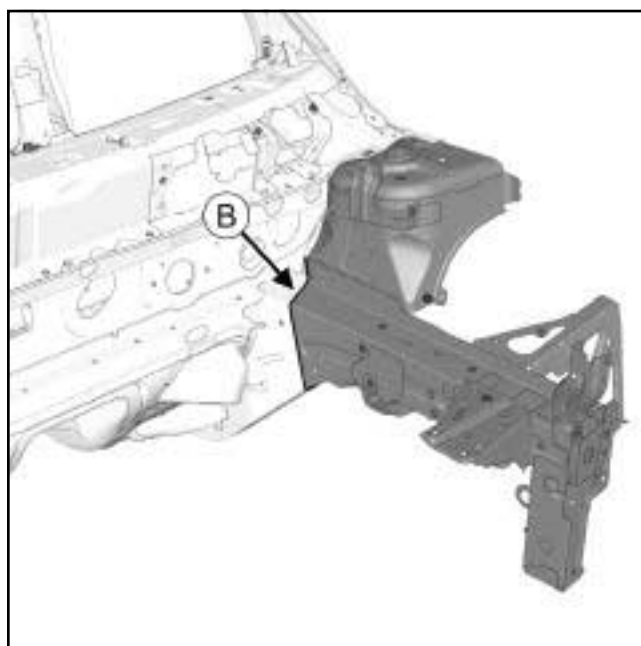
136063

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

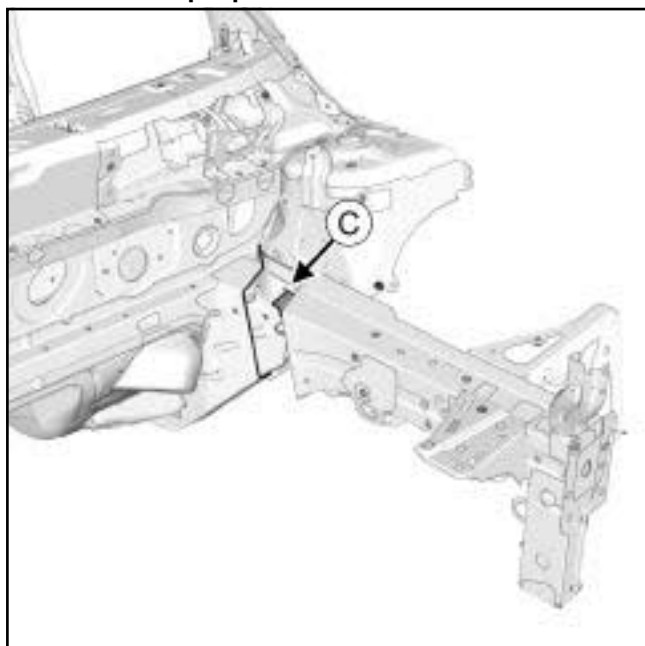
1 - Частичная замена левой передней части А-В

а - Деталь, установленная по месту



136749

Особенность разреза В

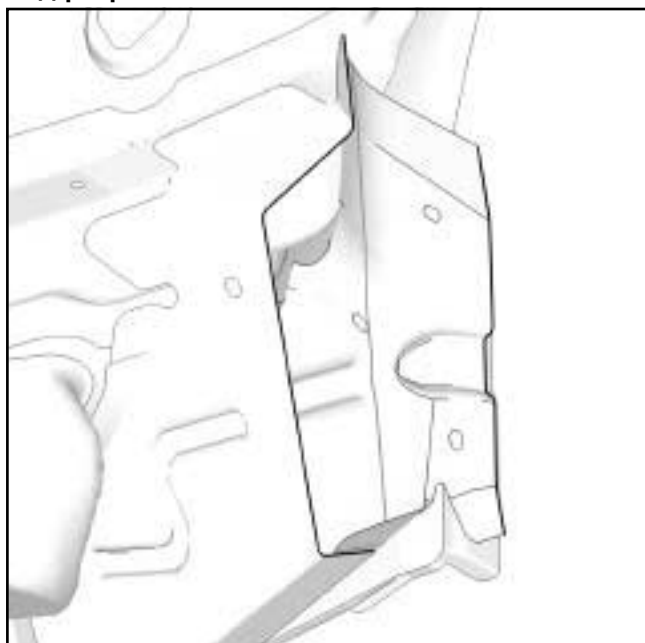


136751

Примечание:

При выполнении разреза примите меры, чтобы не повредить внутренний задний усилитель (С) .

Вид разреза В



136061

b - Расположение "массовых" клемм

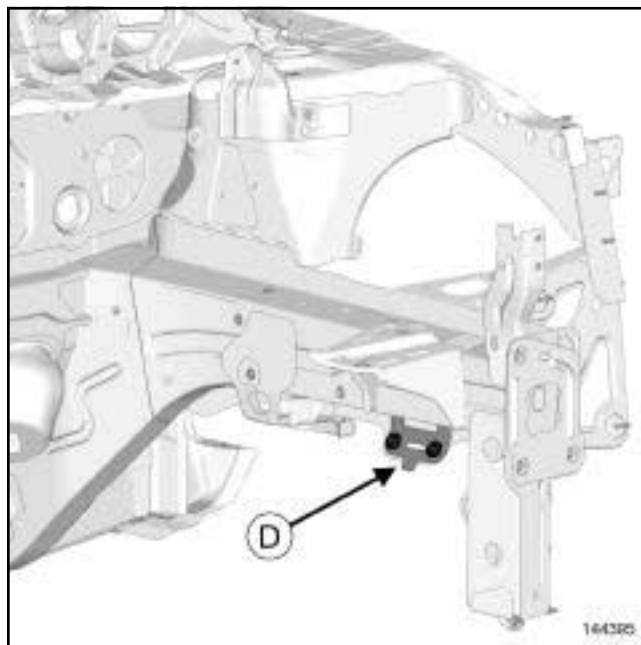
ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**) .

c - Детали, подлежащие обязательной замене:



144395

Примечание:

В целях стандартизации в **Запчасти** поставляются только колесные арки в сборе В95. При замене колесной арки в сборе Х38 также закажите усилители крепления боковой панели.

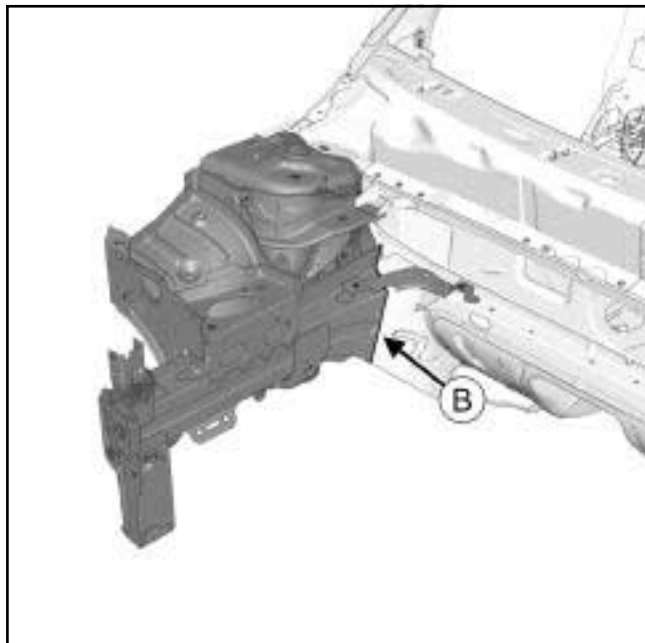
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

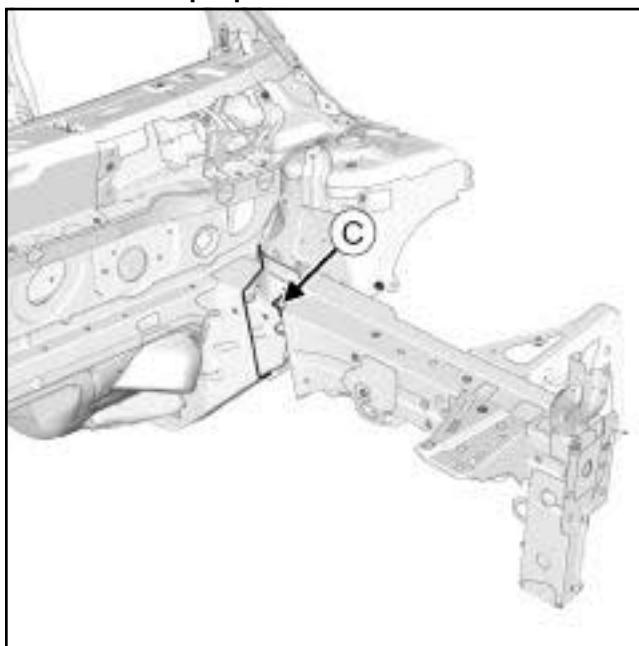
2 - Частичная замена передней правой колесной арки

a - Деталь, установленная по месту



136752

Особенность разреза B

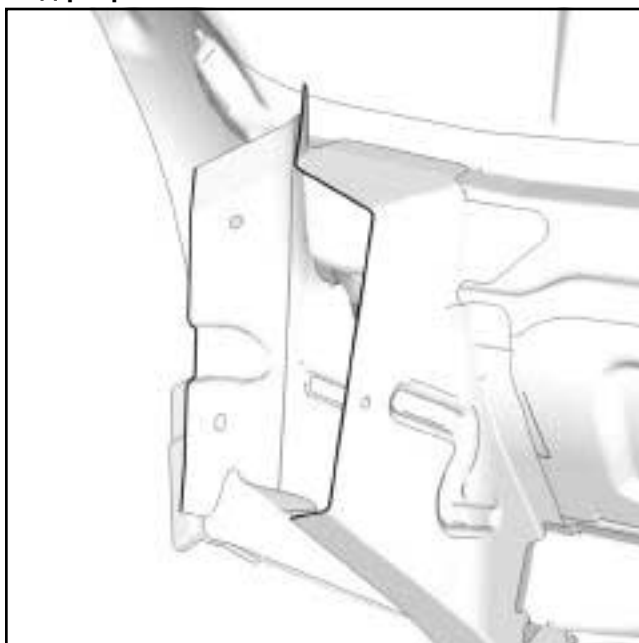


136751

Примечание:

При выполнении разреза примите меры, чтобы не повредить внутренний задний усилитель (C).

Вид разреза B



136064

b - Расположение "массовых" клемм

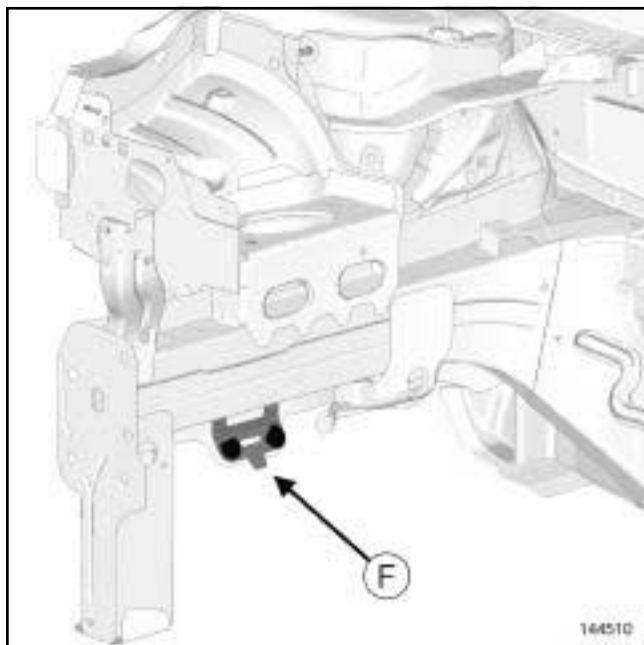
ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене:



144510

Примечание:

В целях стандартизации в **Запчасти** поставляются только колесные арки в сборе В95. При замене колесной арки в сборе Х38 также закажите усилители крепления боковой панели (**F**).

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

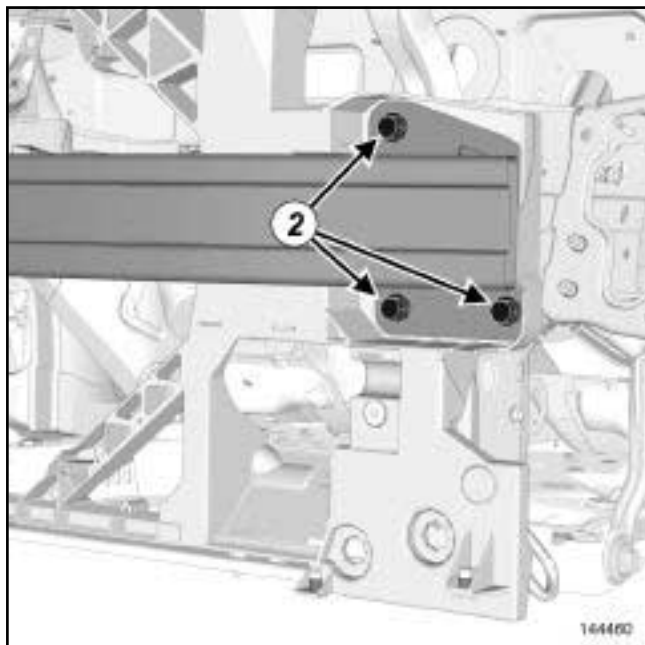
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

СНЯТИЕ

I - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- Снимите:
 - щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - звуковой сигнал (см. **Звуковой сигнал: Снятие и установка**)
- Отсоедините жгут проводов.

II - СНЯТИЕ



144460

- Снимите:
 - винты (2) ,
 - крайнюю переднюю поперечину.

УСТАНОВКА

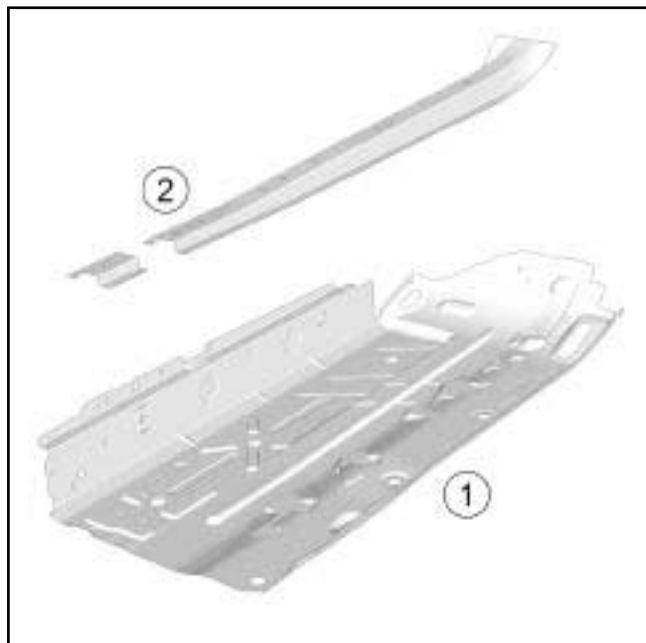
I - УСТАНОВКА

- Установите:
 - крайнюю поперечину,
 - винты.

II - ЗАВЕРШЕНИЕ

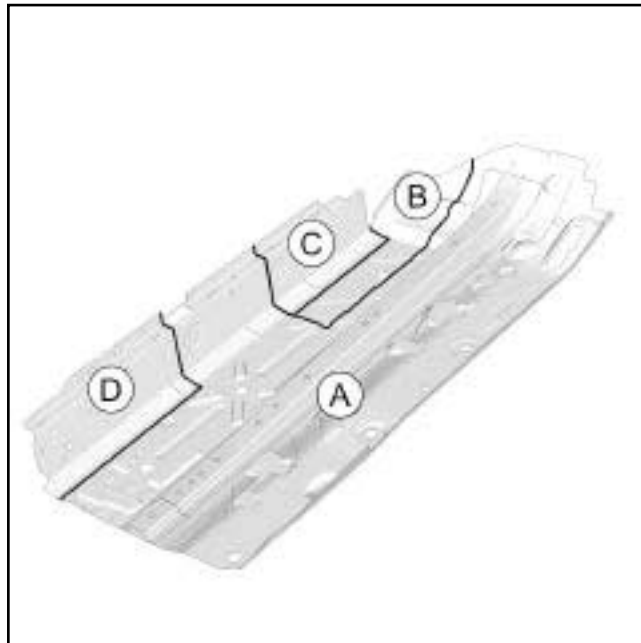
- Зафиксируйте хомут крепления проводов.
- Установите:
 - звуковой сигнал (см. **Звуковой сигнал: Снятие и установка**)
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



137232

- частичная замена задней части D.

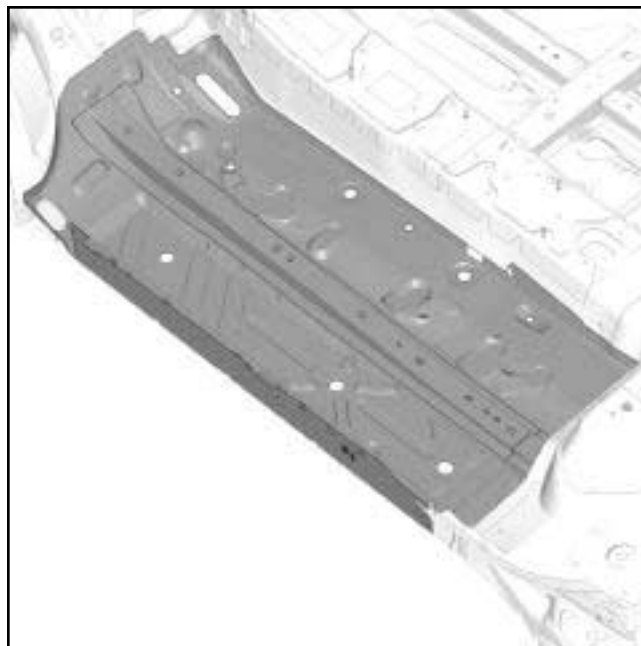


136913

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Боковая секция центральной части пола	Мягкая сталь/ Сталь с высоким пределом упругости	0,67/1,17
(2)	Средний лонжерон	Сталь с очень высоким пределом упругости	2

1 - Полная замена A

a - Деталь, установленная по месту



136914

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена A,
- частичная замена передней части B,
- частичная замена крайней передней части C,

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ**

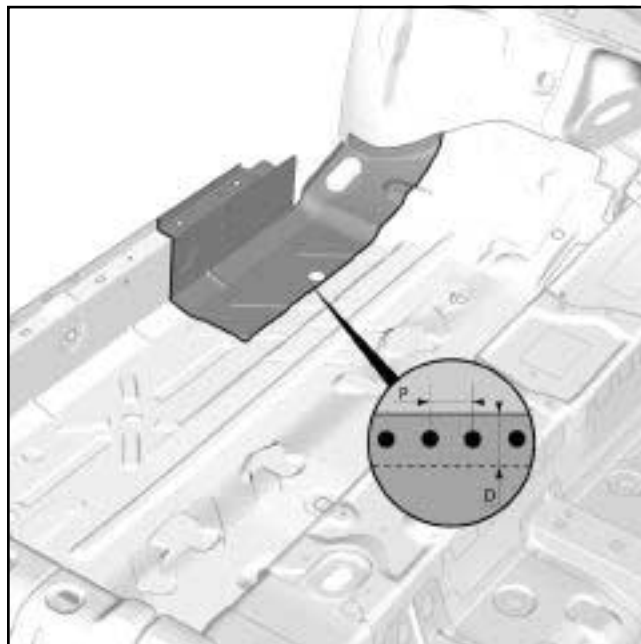
Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки**ВНИМАНИЕ**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена передней части В**a - Деталь, установленная по месту**

136917



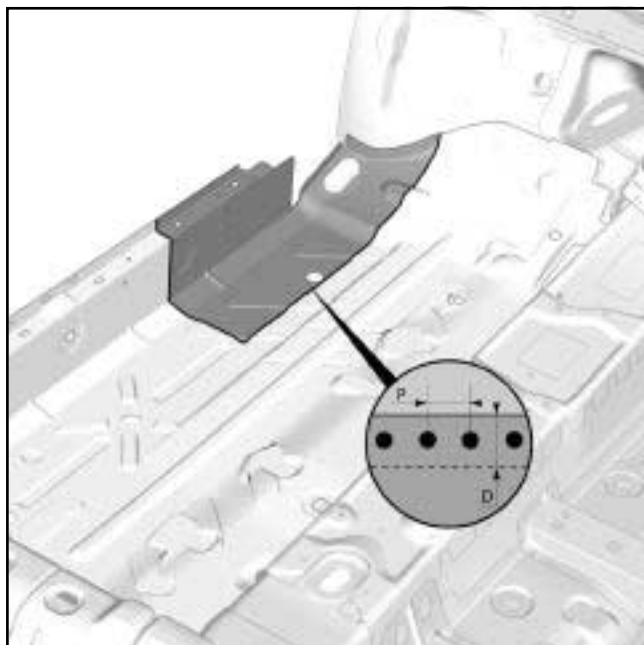
136918

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

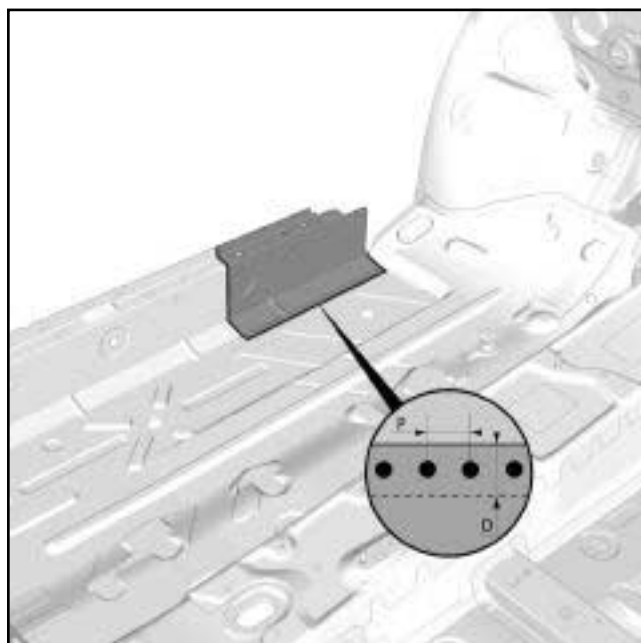
с - Особенности стыковки

136917

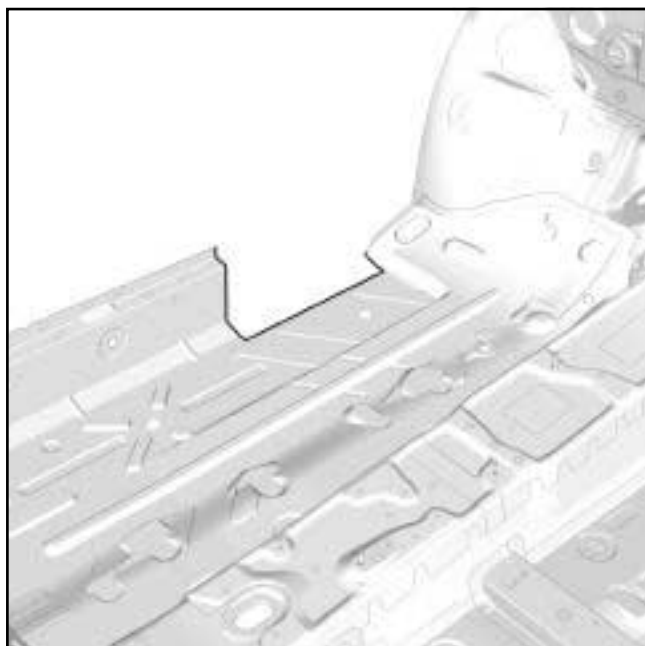
Соединение внахлест (см. **Частичная замена соединений с перекрытием: Описание**) (Руководство по ремонту 400, 40Е, соединения при частичной замене)

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

3 - Частичная замена крайней передней части С**а - Деталь, установленная по месту**

136915



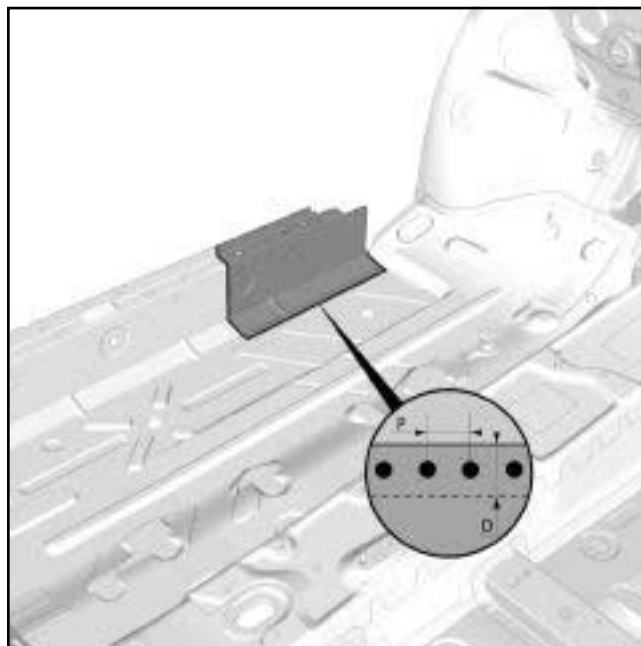
136916

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

136915

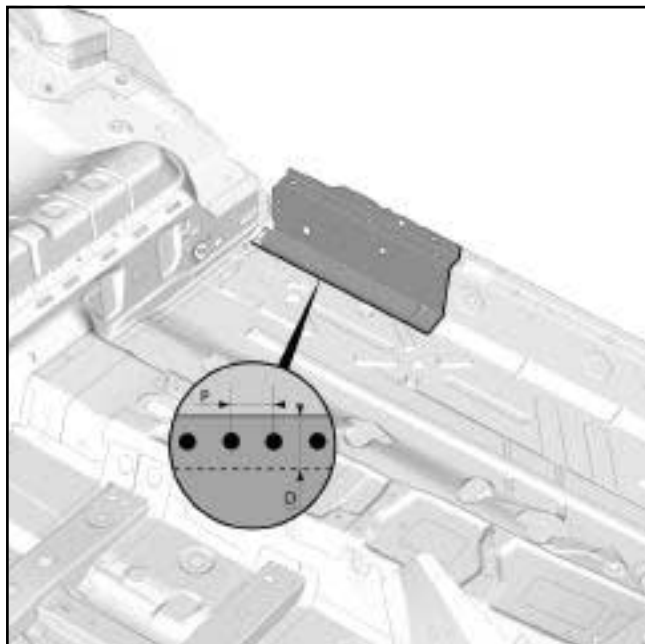
Соединение внахлест (см. **Частичная замена соединений с перекрытием: Описание**) (Руководство по ремонту 400, 40Е, соединения при частичной замене)

ВНИМАНИЕ

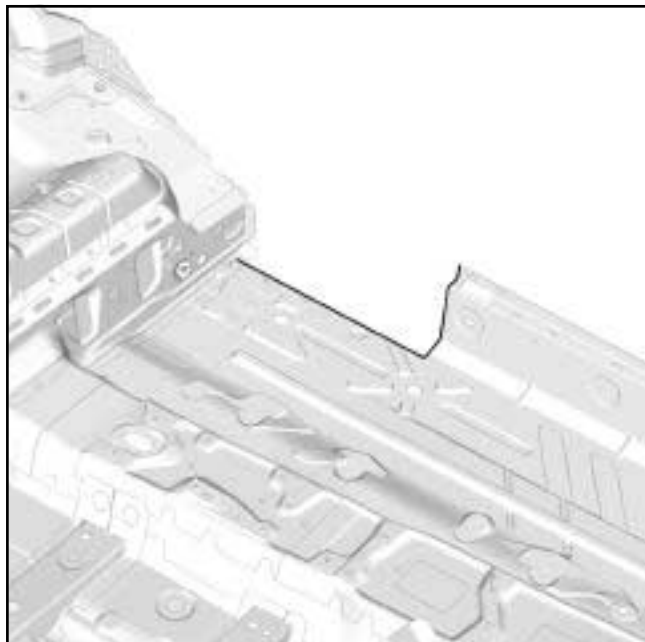
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

4 - Частичная замена задней части D

a - Деталь, установленная по месту



136919



136920

b - Расположение "массовых" клемм

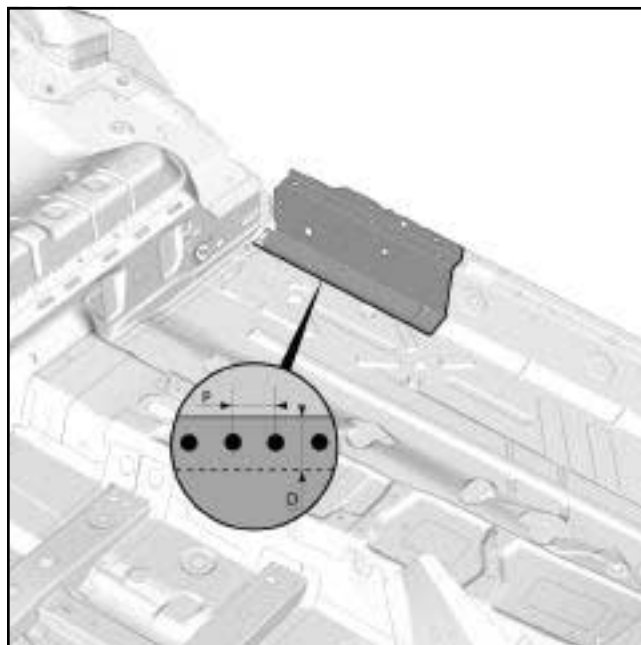
ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки



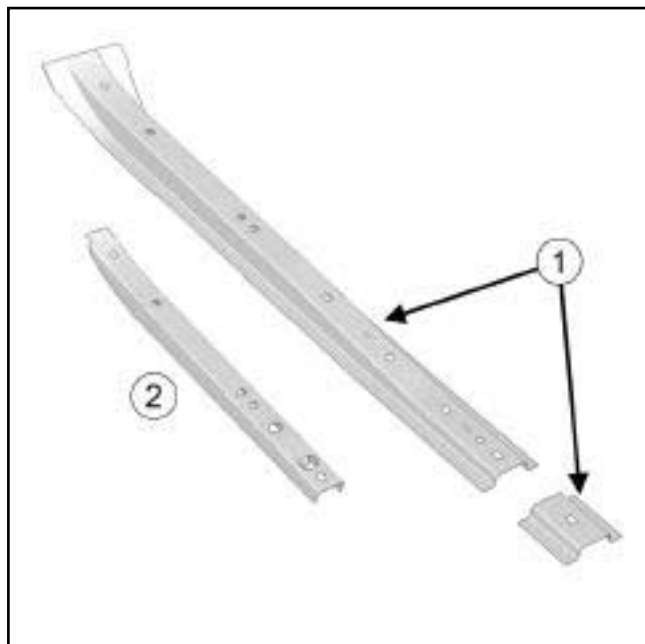
136919

Соединение внахлест (см. **Частичная замена соединений с перекрытием: Описание**) (Руководство по ремонту 400, 40Е, соединения при частичной замене)

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми электродами в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136927

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Средний лонжерон	Сталь с очень высоким пределом упругости	2
(2)	Усилитель колена среднего лонжерона	Сталь со сверхвысоким пределом упругости	2,5

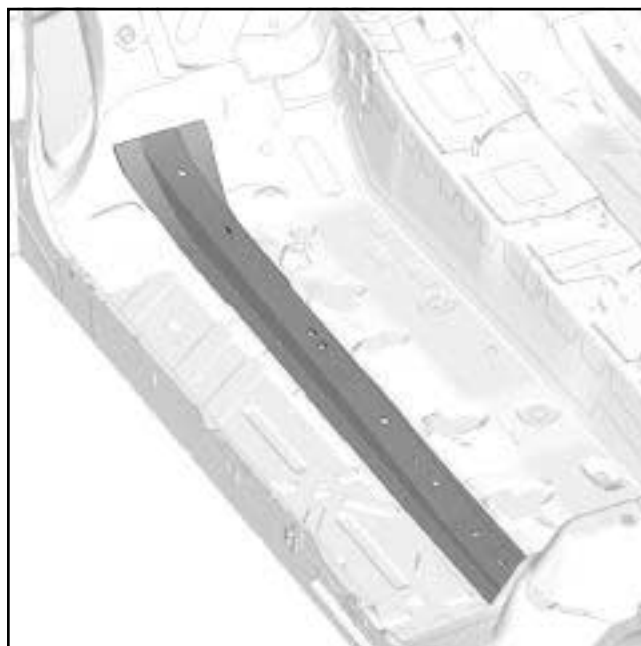
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

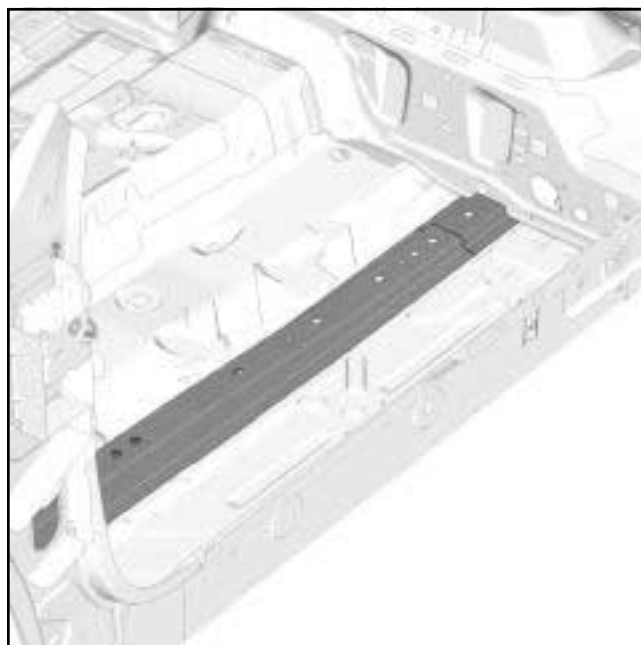
- полной заменой.

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



137233



137234

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения ремонта

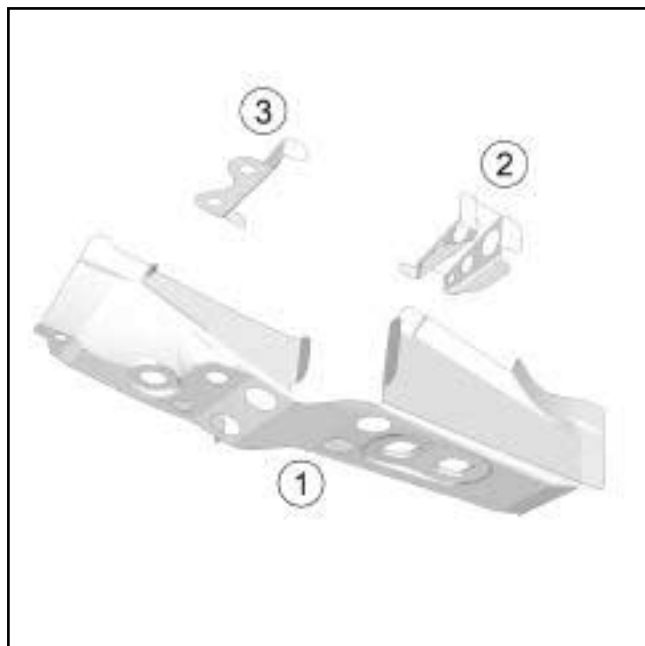
Снимите:

- переднюю поперечину под передним сиденьем (см. **41В, Нижняя центральная часть кузова, Передняя поперечина под передним сиденьем: Замена, с. 41В-12**),
- задняя поперечина под передним сиденьем (см. **41В, Нижняя центральная часть кузова, Задняя поперечина под передним сиденьем: Замена, с. 41В-14**).

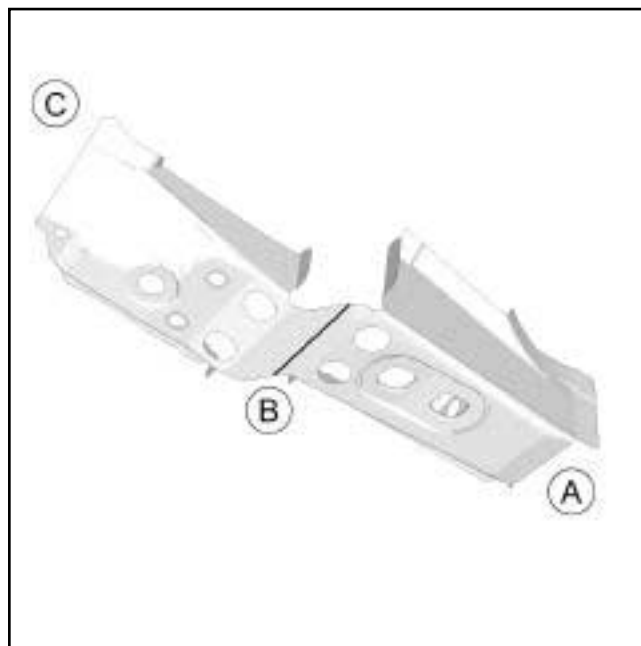
d - Особенности стыковки**ВНИМАНИЕ**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136928

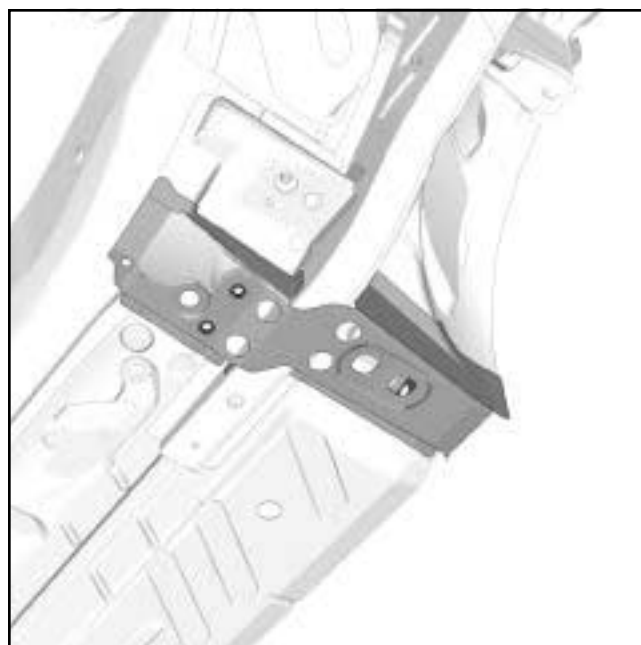


136930

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя боковая поперечина	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(2)	Усилитель боковой поперечины	Мягкая сталь	1,5
(3)	Энергопоглощающий усилитель боковой поперечины	Сталь с очень высоким пределом упругости	3

1 - Полная замена AC

a - Деталь, установленная по месту



136929

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена AC,
- частичная замена AB.

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

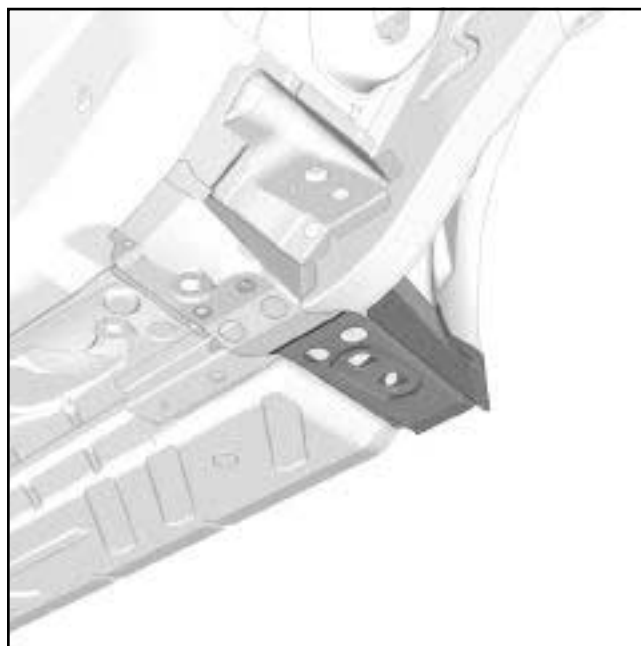
c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

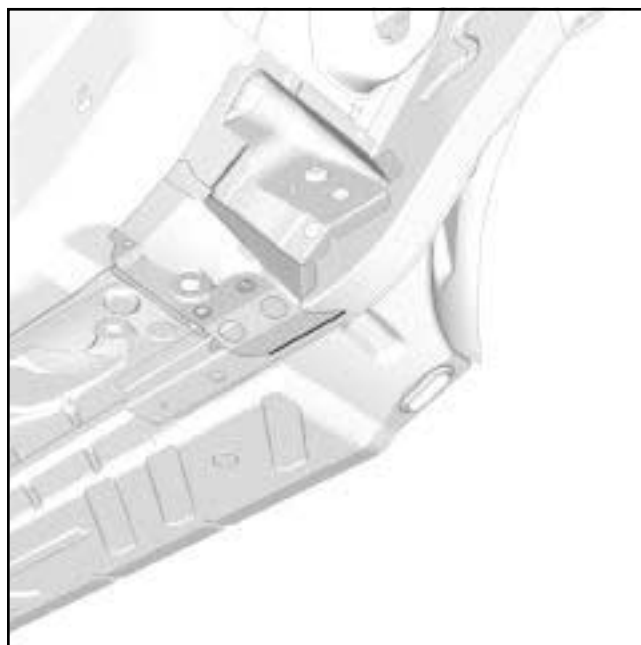
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена АВ

a - Деталь, установленная по месту



136931



136932

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40H, Резьбовые соединения).

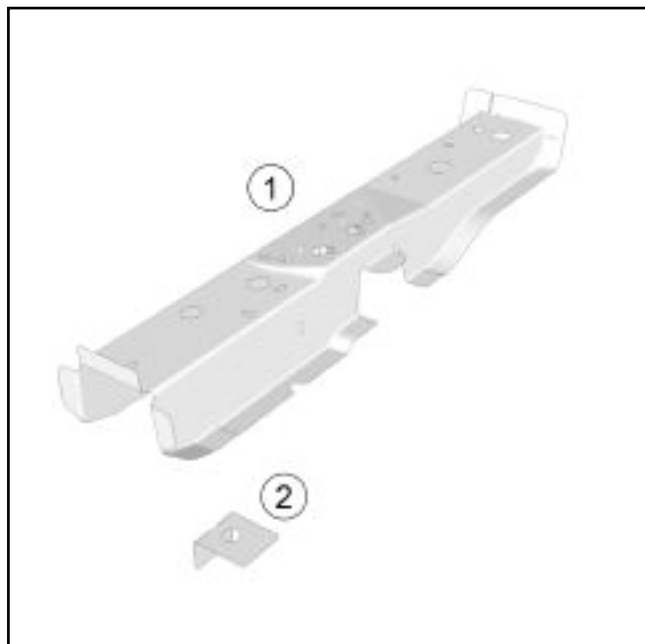
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40A, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40A-15**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40C, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136924

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя поперечина под передним сиденьем	Сталь с высоким пределом упругости	1,5
(2)	Усилитель крепления сиденья	Сталь с высоким пределом упругости	1,47

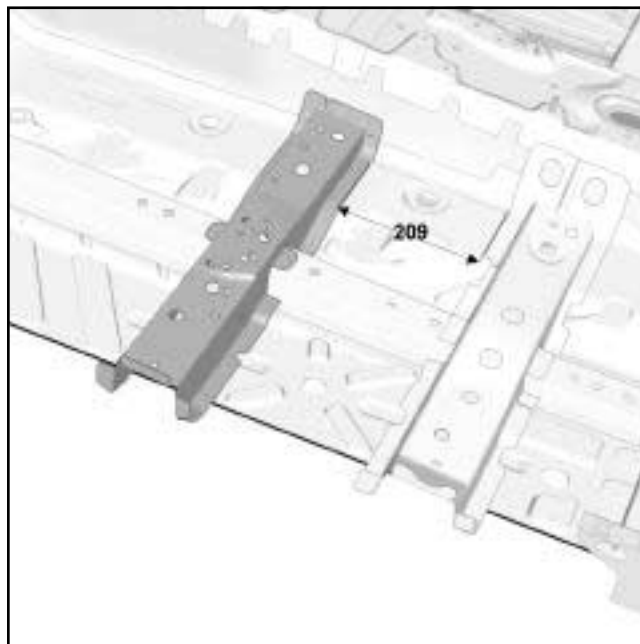
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136925

Расстояние между передней поперечиной под передним сиденьем и задней поперечиной под передним сиденьем = 209 мм.

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- панель порога (см. **41С, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41С-1**),

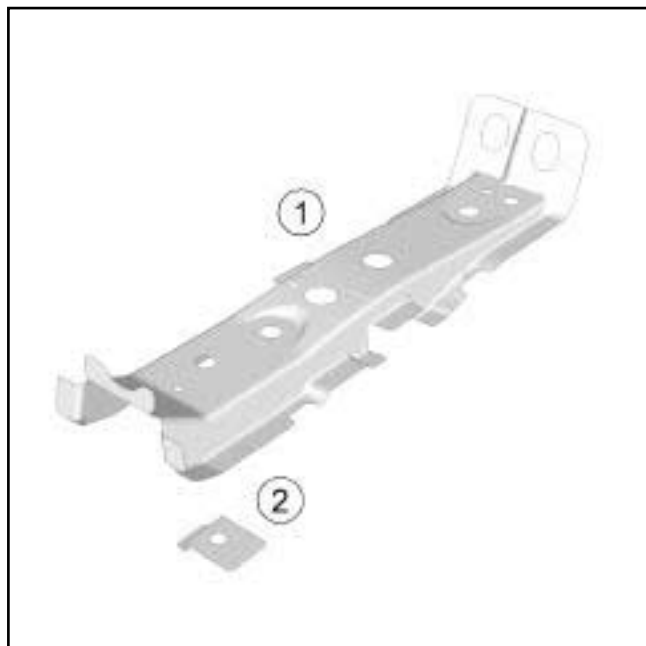
- накладка панели порога (см. **Накладка панели порога: Замена**) ,
- усилитель панели порога (см. **Усилитель панели порога: Замена**) .

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136922

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задняя поперечина боковой панели пола	Сталь со сверхвысоким пределом упругости	1,5
(2)	Усилитель крепления сиденья	Сталь с высоким пределом упругости	1,5

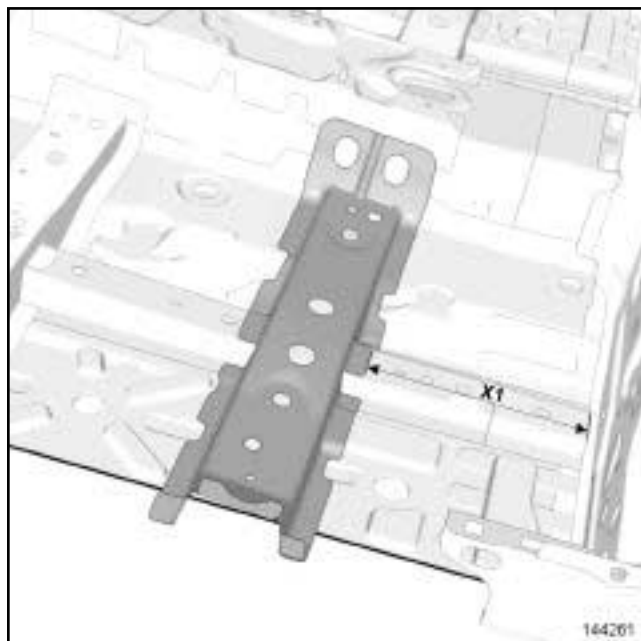
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

а - Деталь, установленная по месту



144261

В32

Расстояние между задней поперечиной под передним сиденьем и передней секцией задней части пола(X1)= 238 mm.

L38

Расстояние между задней поперечиной под передним сиденьем и передней секцией задней части пола(X1)= 298 mm.

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. 40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15) .

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

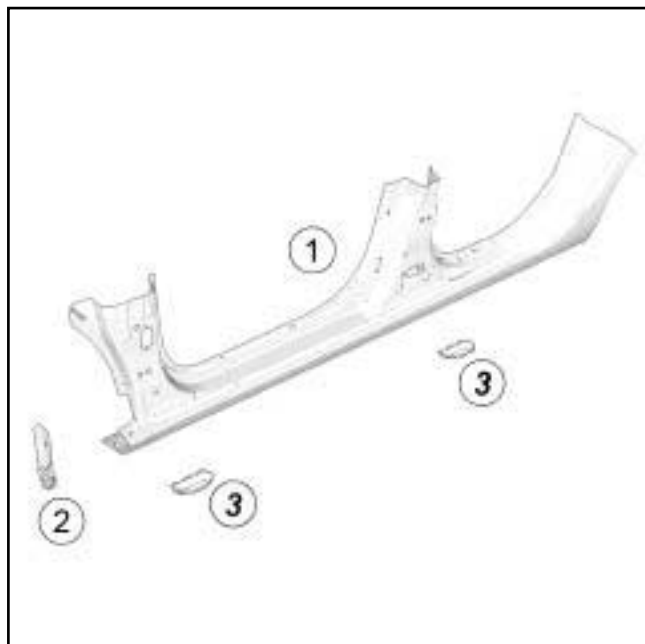
- панель порога (см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41С-1) ,
- накладка панели порога (см. Накладка панели порога: Замена) ,
- усилитель панели порога (см. Усилитель панели порога: Замена) .

d - Особенности стыковки

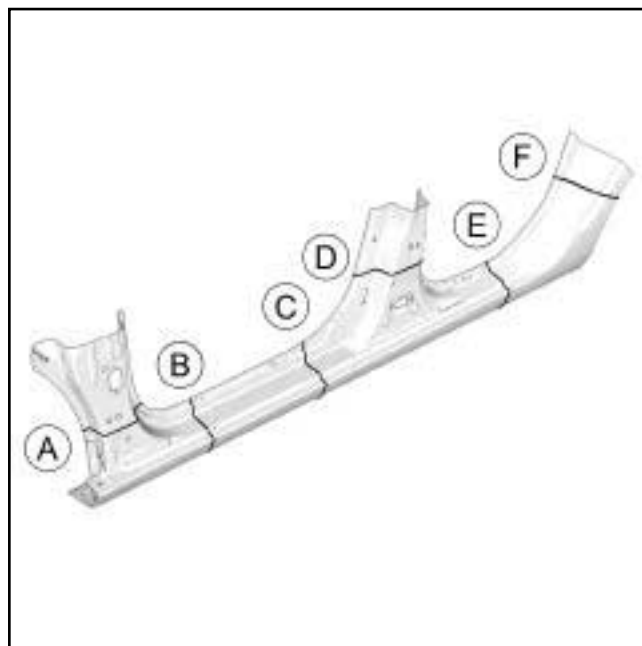
ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136096



136098

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель порога	Мягкая сталь	0,65
(2)	Заглушка панели порога	Мягкая сталь	0,65
(3)	Держатель опоры гидроцилиндра	Сталь с очень высоким пределом упругости	2

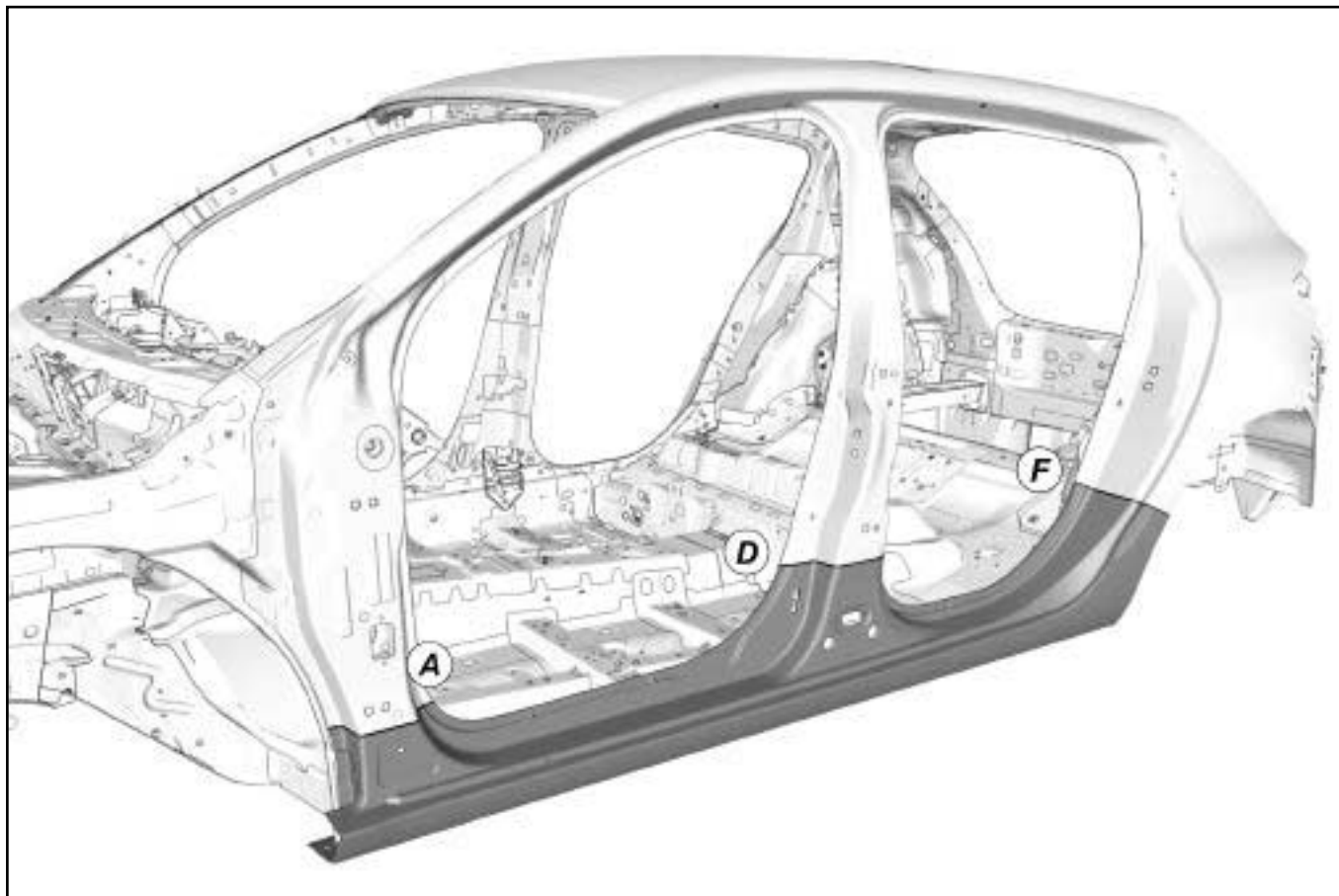
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена A-D-F,
- частичная замена крайней передней части A-C,
- частичная замена передней части A-D-E,
- частичная замена под дверь B-C,
- частичная замена задней части C-D-F,
- частичная замена крайней задней части E-F.

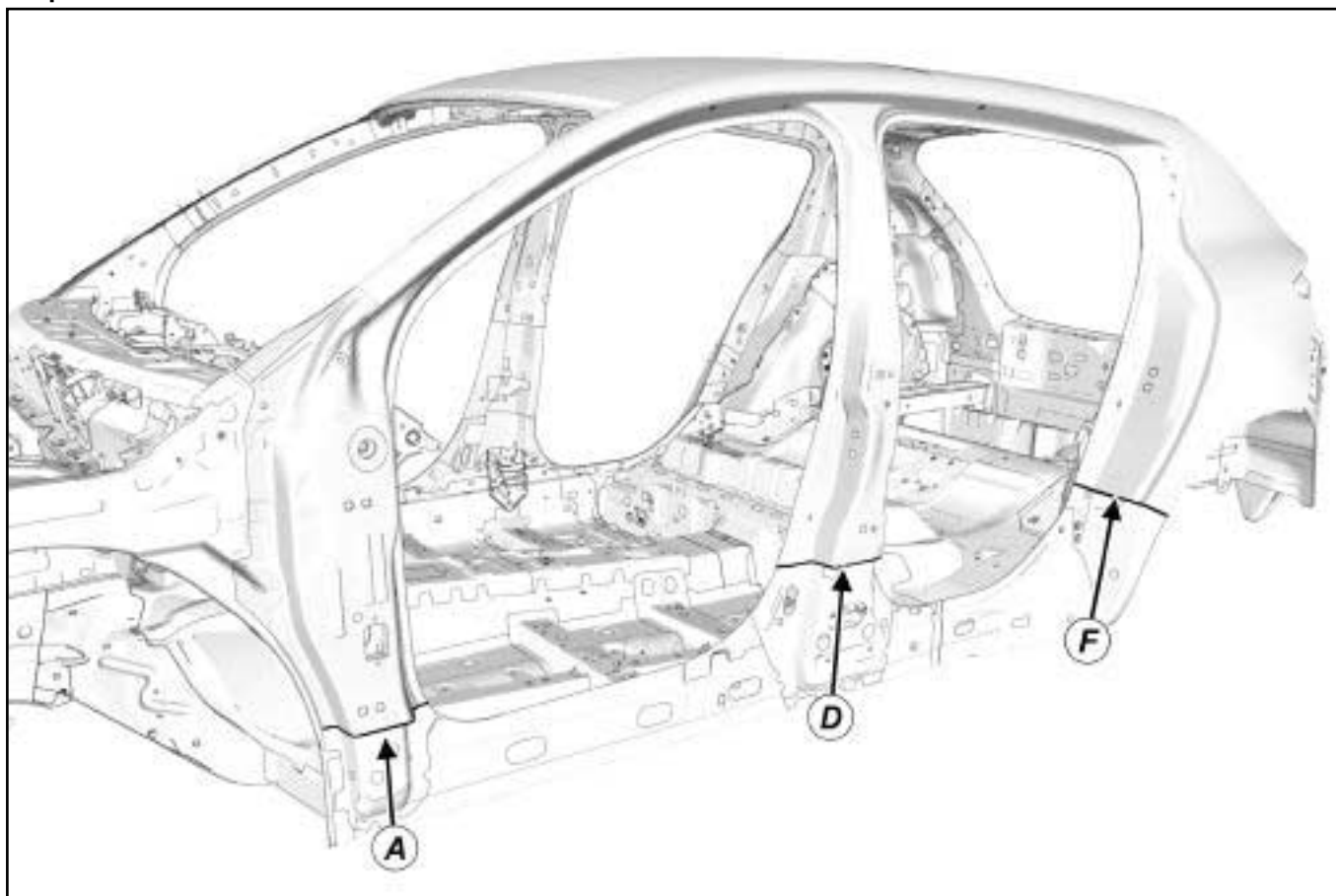
1 - Полная замена A-D-F

a - Деталь, установленная по месту



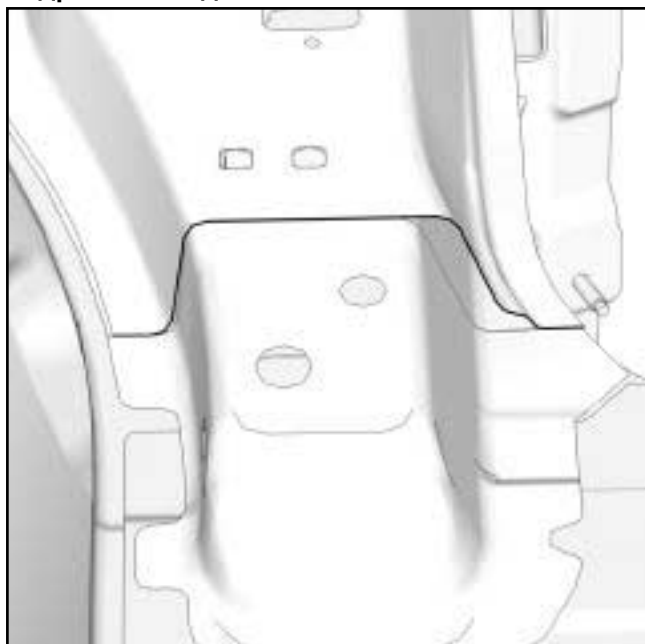
136099

Разрез



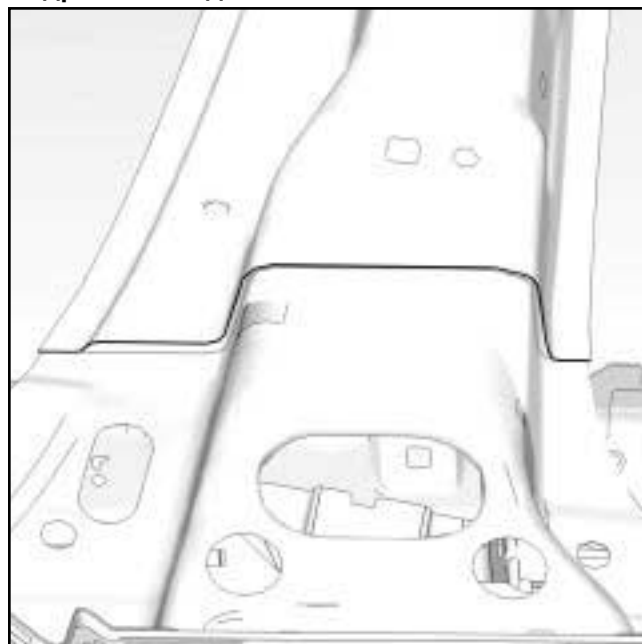
136097

Подробный вид А



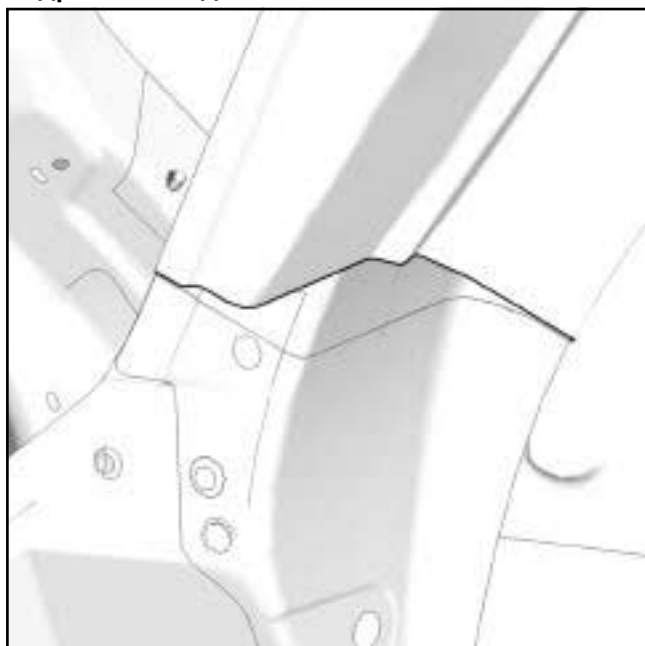
136100

Подробный вид D



136101

Подробный вид F



136102

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставки скрытых полостей (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

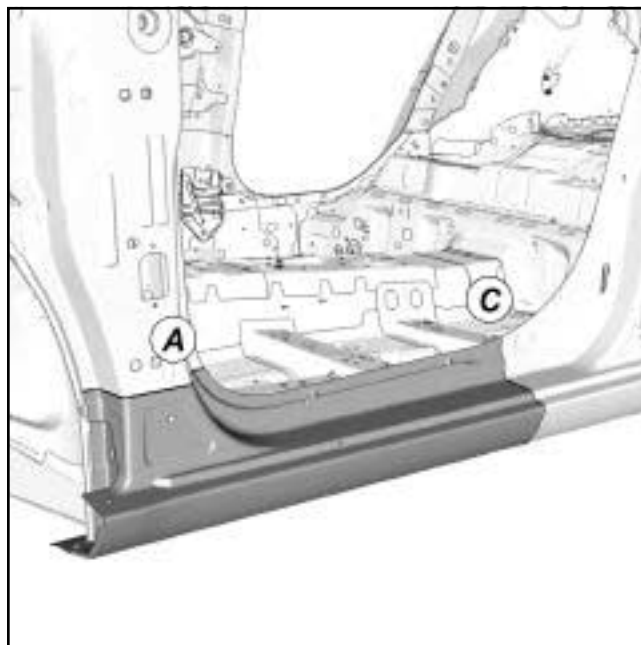
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми электродами в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговыми сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

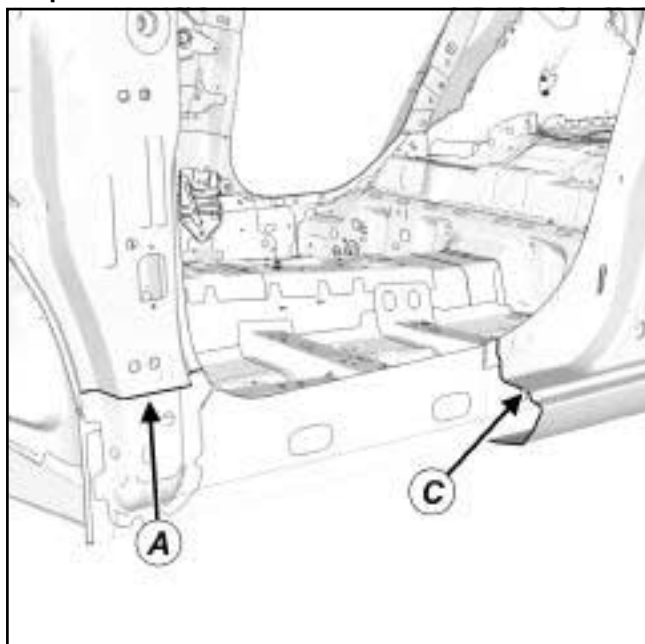
2 - Частичная замена крайней передней части А-С

а - Деталь, установленная по месту



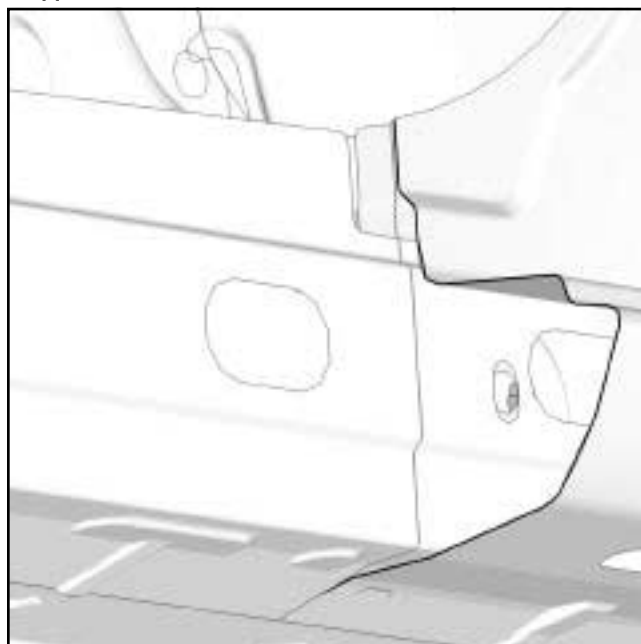
136107

Разрез



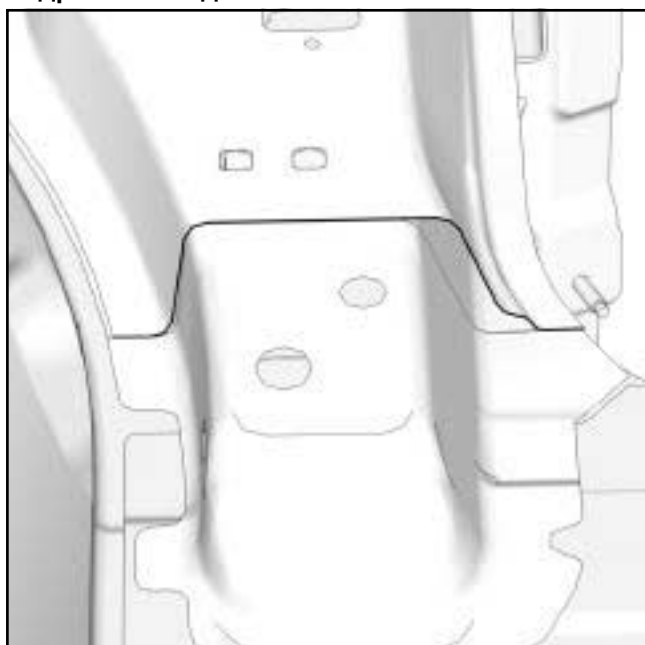
136108

Вид С



136106

Подробный вид А



136100

*б - Расположение "массовых" клемм***ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

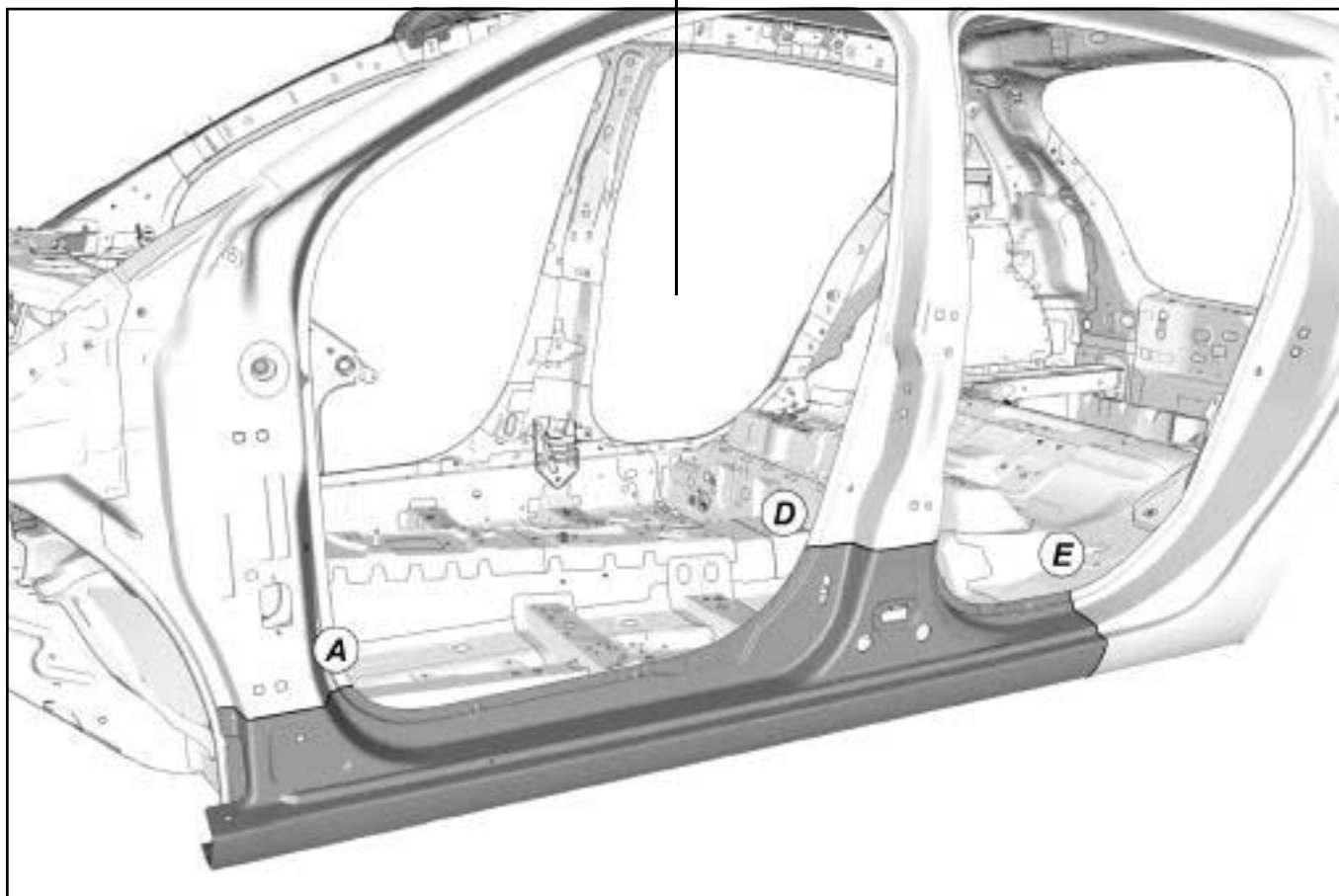
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов**, с. 40А-15).

*с - Особенности стыковки***ВНИМАНИЕ**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

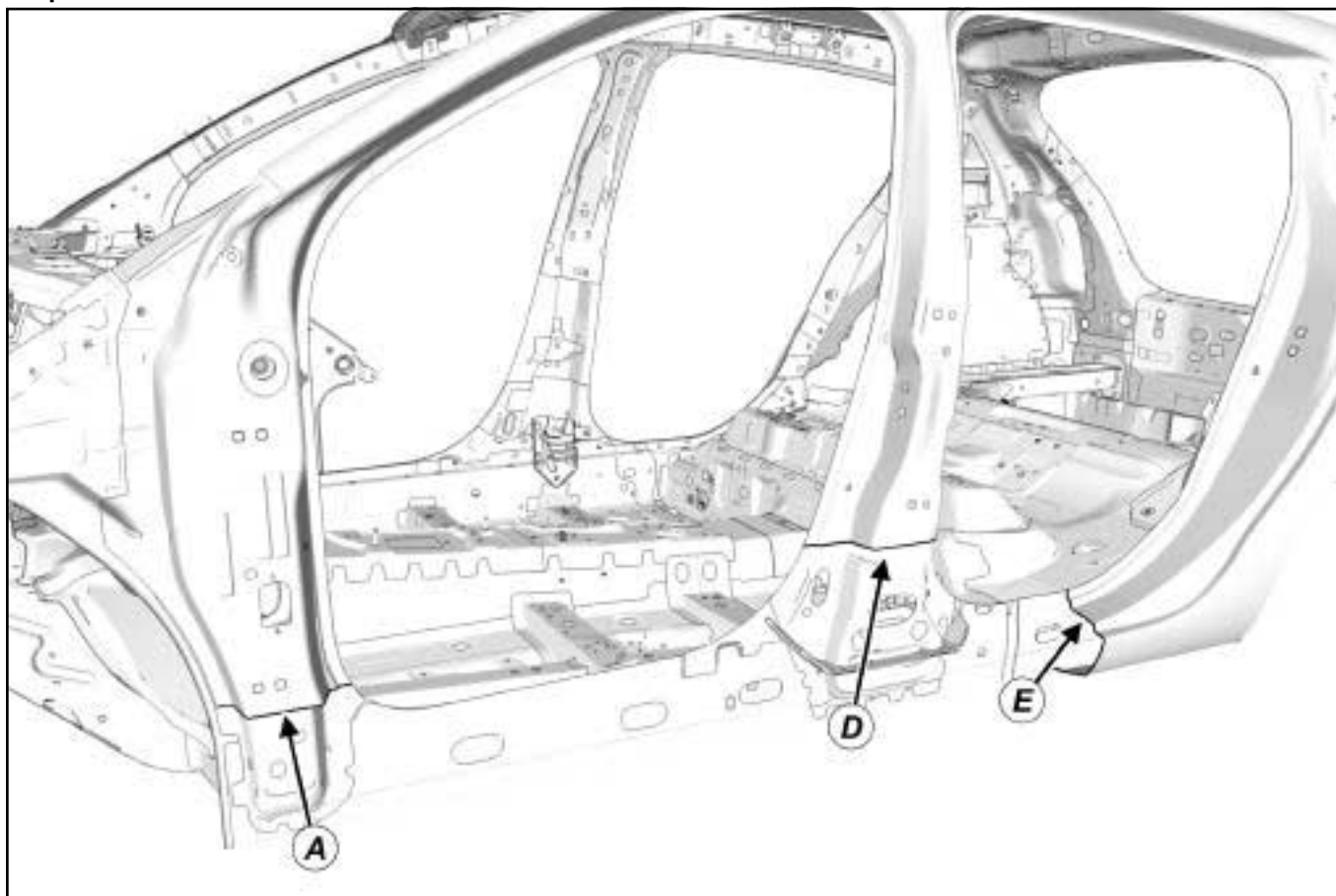
3 - Частичная замена передней части A-D-E

a - Деталь, установленная по месту



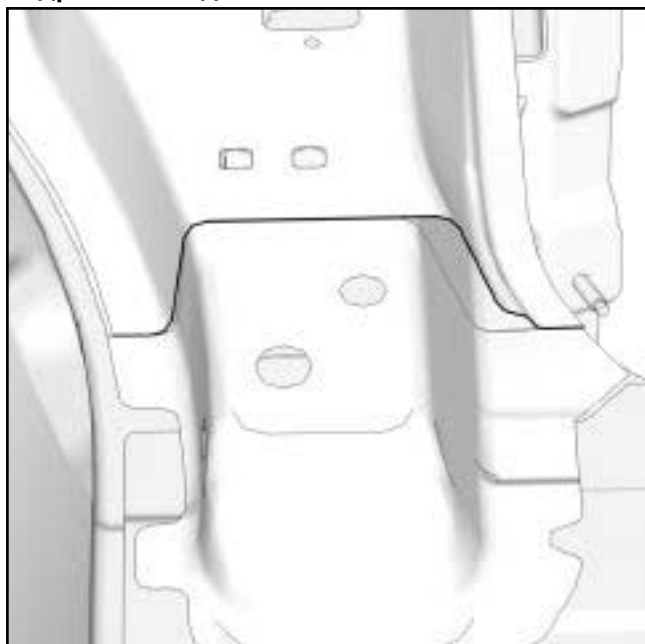
136112

Разрез



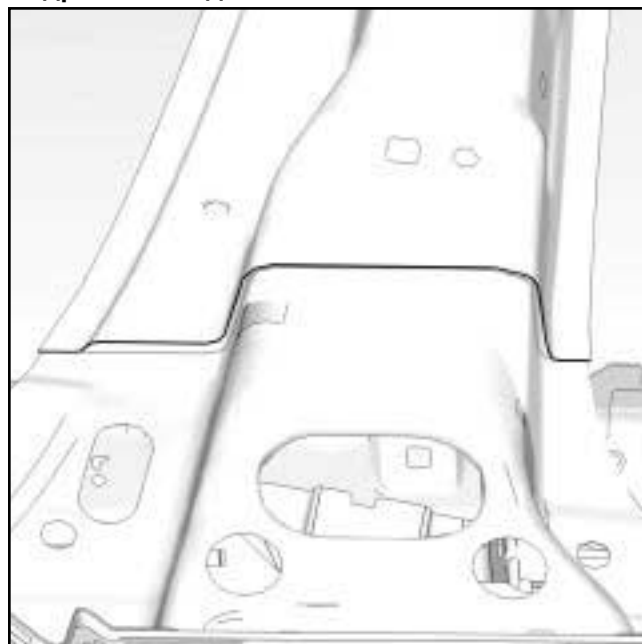
136113

Подробный вид А

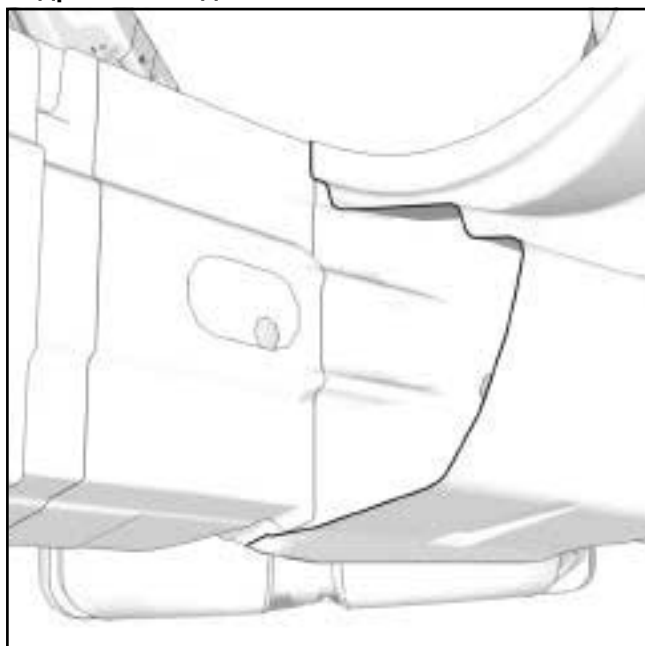


136100

Подробный вид D



136101

Подробный вид E

136114

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

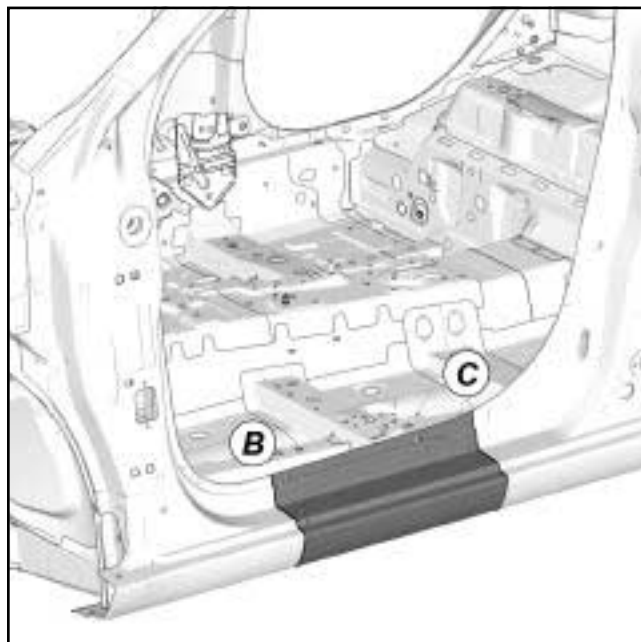
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставку средней стойки (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

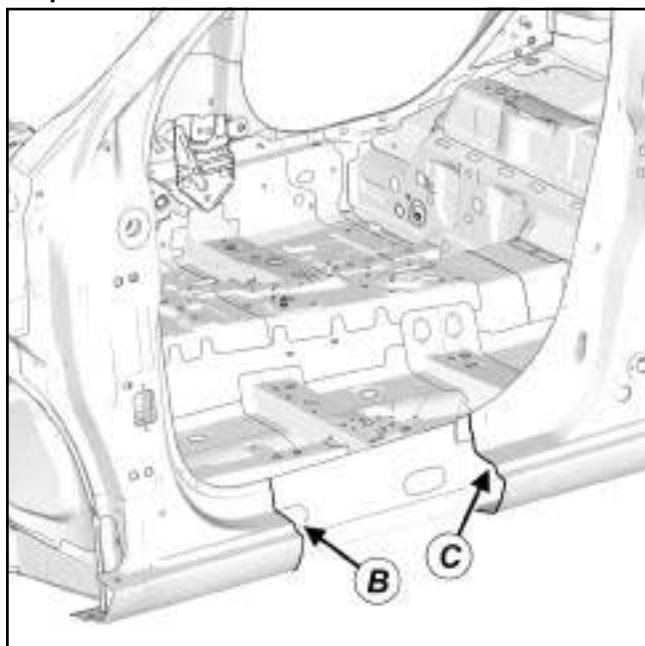
d - Особенности стыковки**ВНИМАНИЕ**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

4 - Частичная замена под дверь В-С**a - Деталь, установленная по месту**

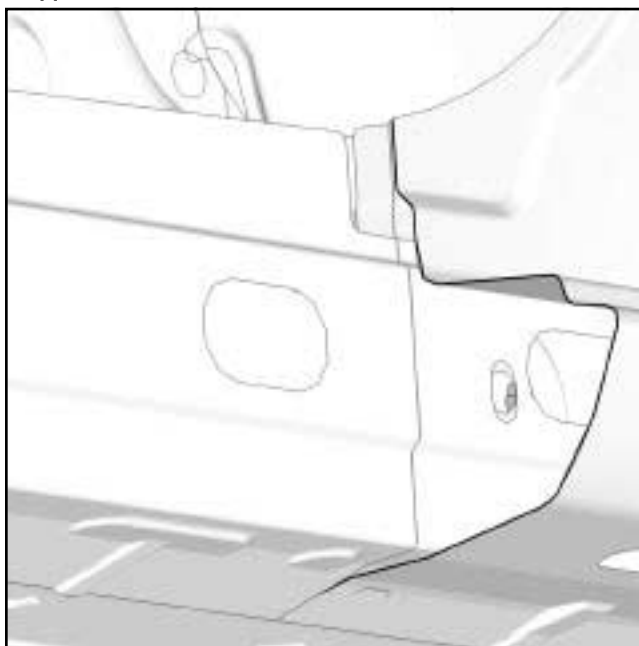
136103

Разрез



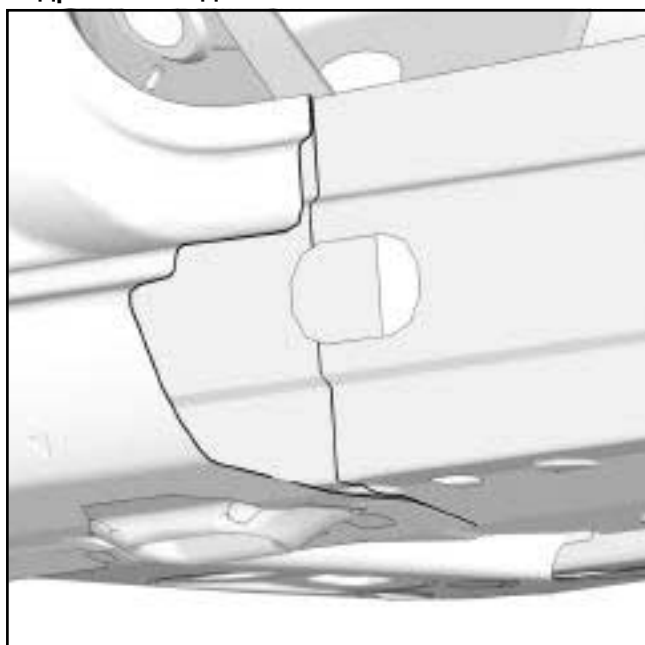
136104

Вид С



136106

Подробный вид В



136105

*В - Расположение "массовых" клемм***ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

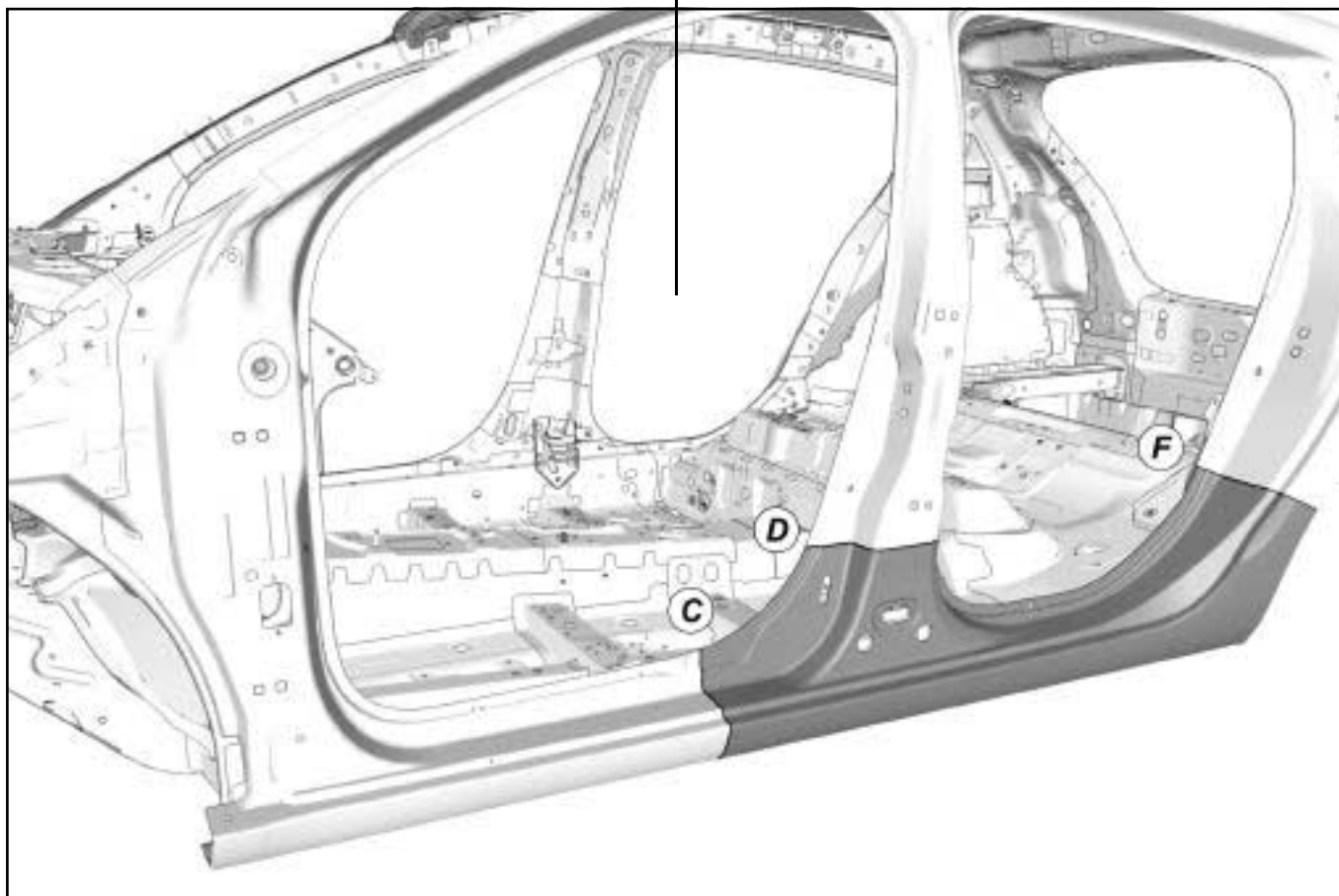
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

*С - Особенности стыковки***ВНИМАНИЕ**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

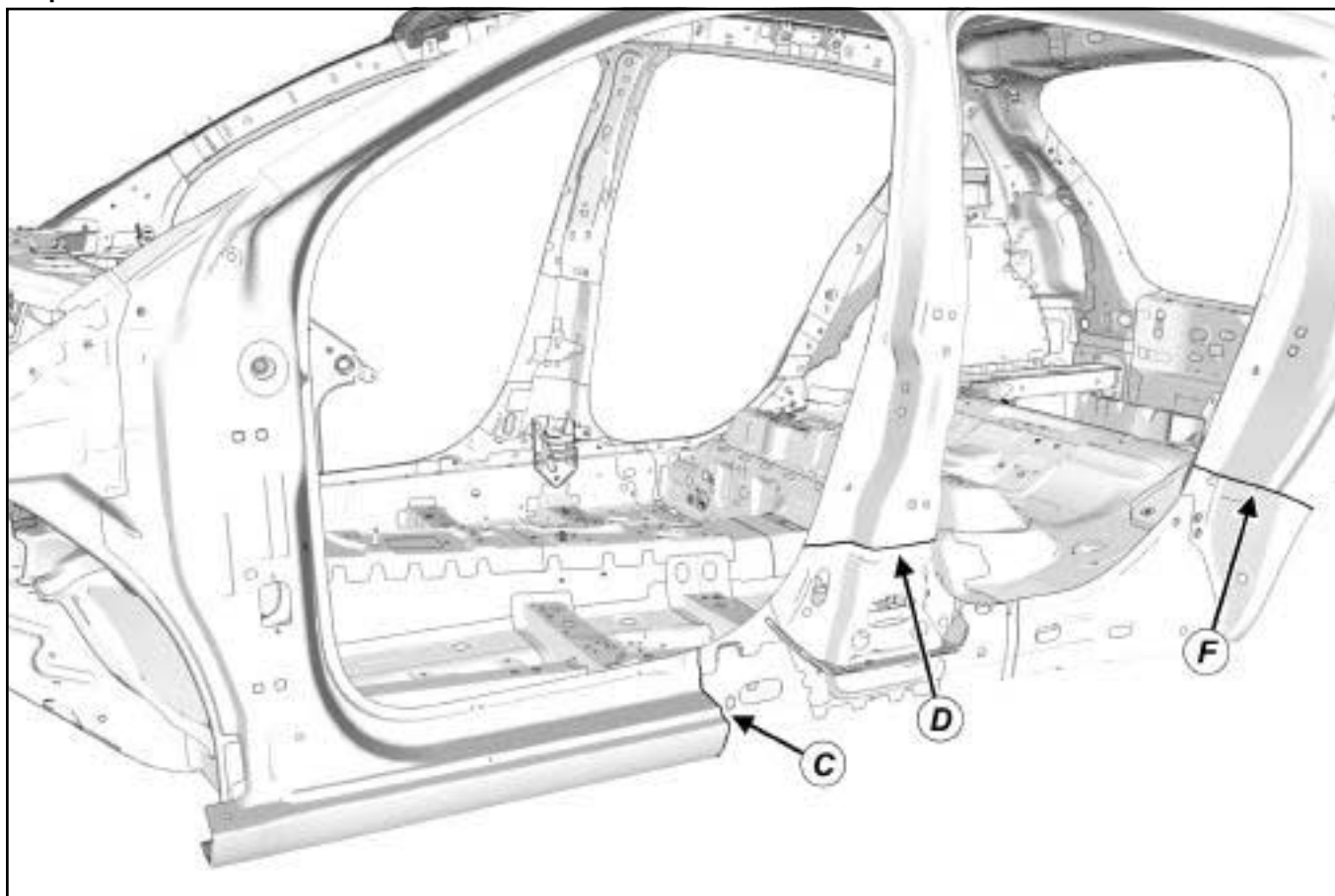
5 - Частичная замена задней части C-D-F

a - Деталь, установленная по месту



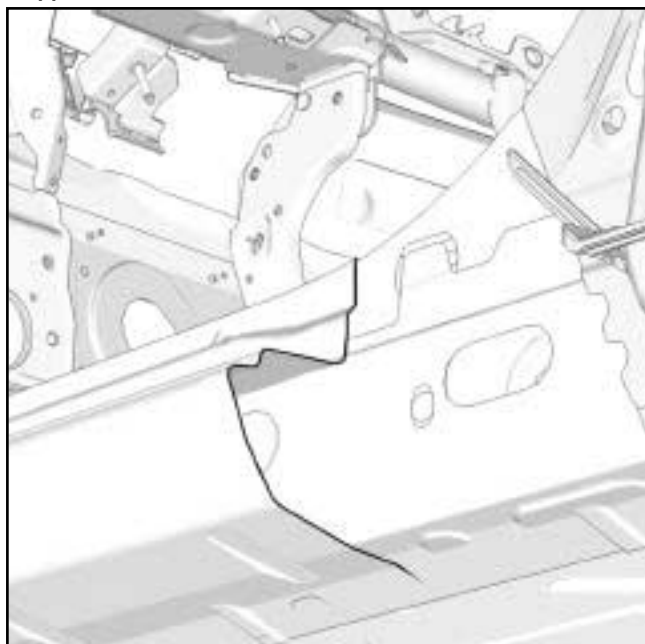
136116

Разрез



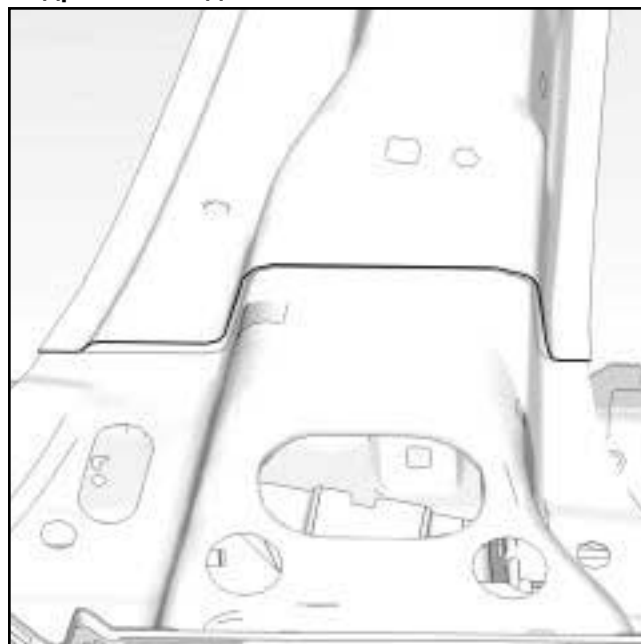
136117

Вид С

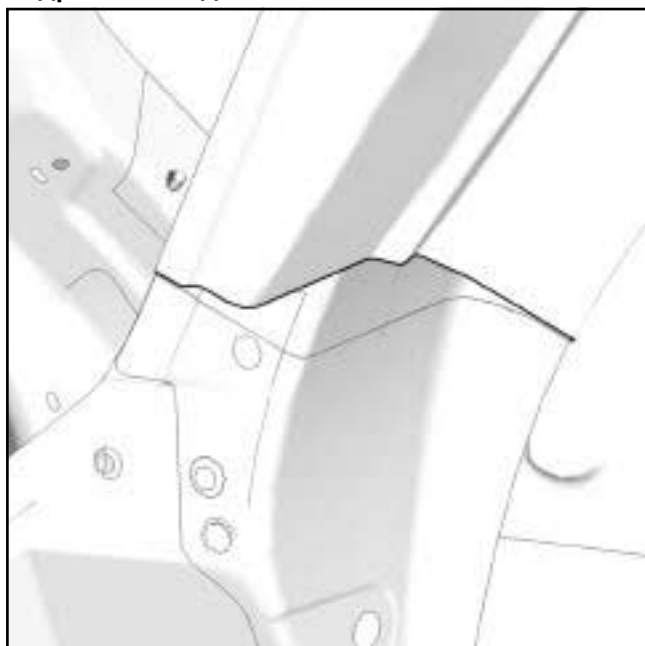


136118

Подробный вид D



136101

Подробный вид F

136102

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

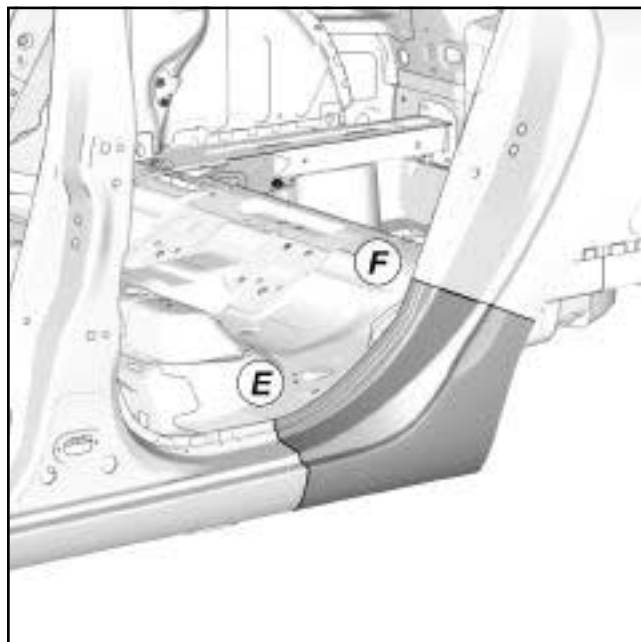
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставки скрытых полостей (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

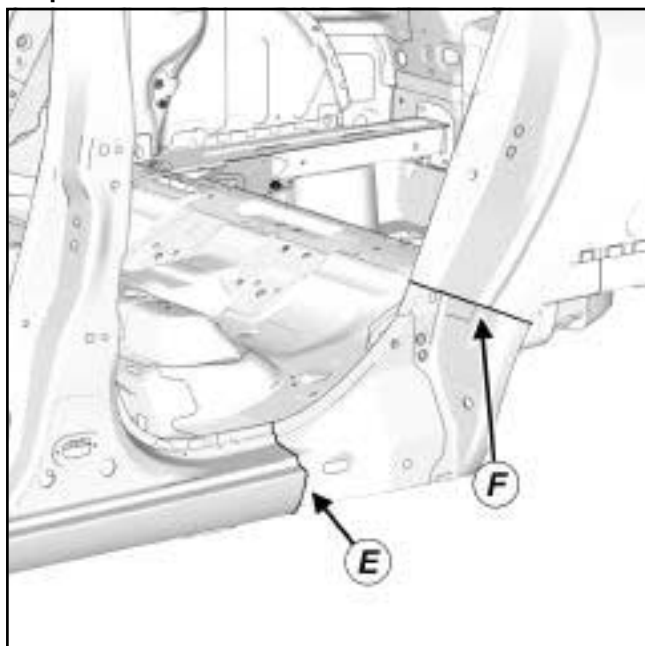
d - Особенности стыковки**ВНИМАНИЕ**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми электрозащитными аппаратами в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговыми аппаратами в среде защитного газа (GMAW)).

6 - Частичная замена крайней задней части E-F**a - Деталь, установленная по месту**

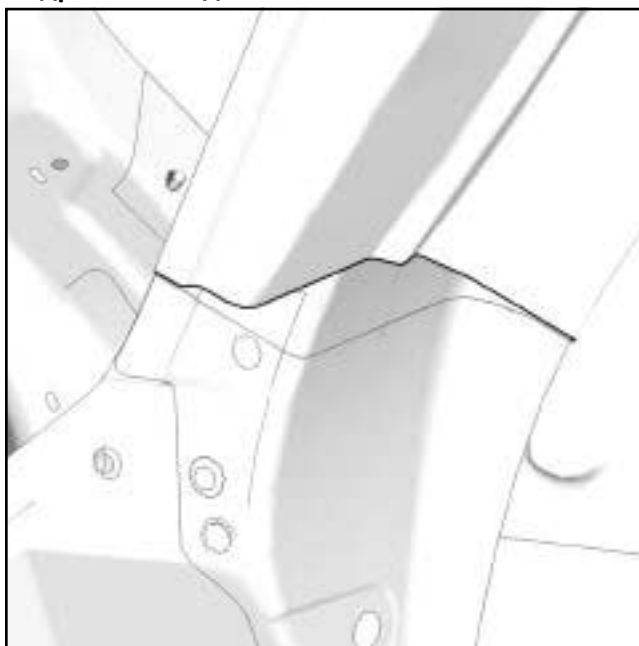
136109

Разрез



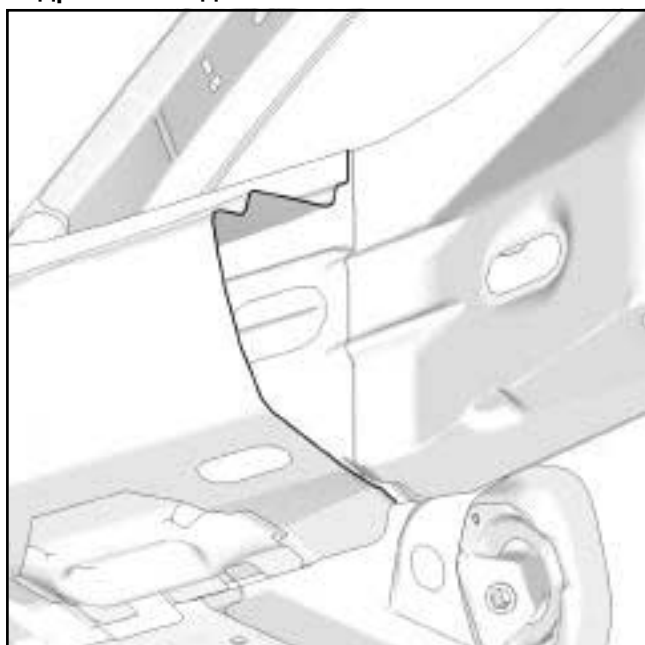
136110

Подробный вид F



136102

Подробный вид E



136111

*b - Расположение "массовых" клемм***ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вызвать и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставку задней колесной арки (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

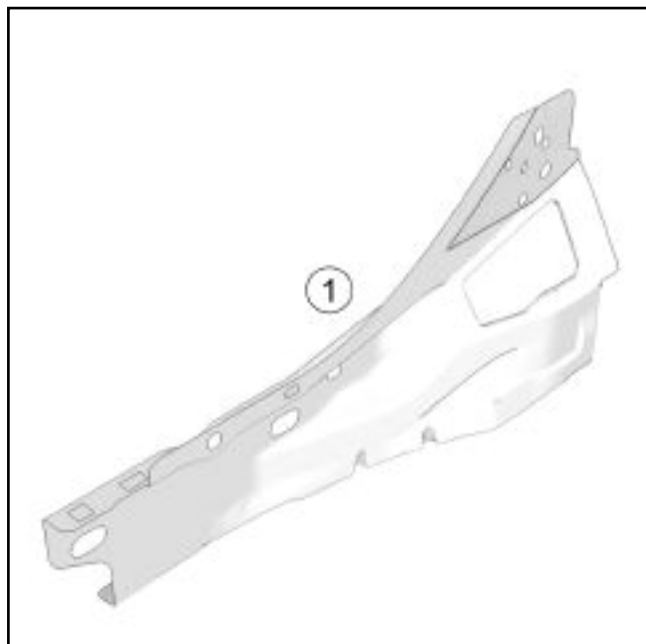
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Накладка задней части панели порога: Замена

41С

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136119

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Накладка панели порога, задняя секция	Сталь с высоким пределом упругости	1,37

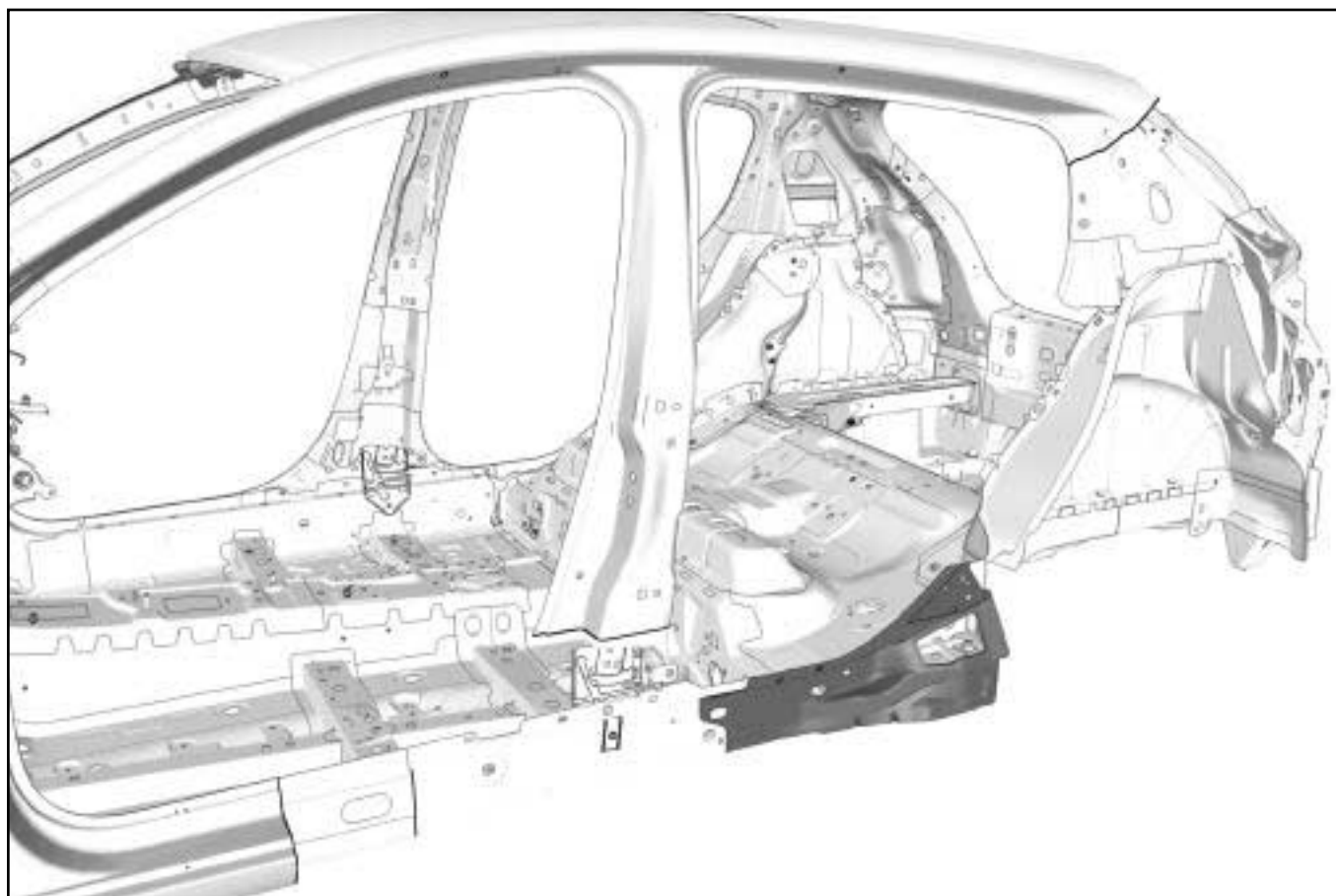
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136120

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

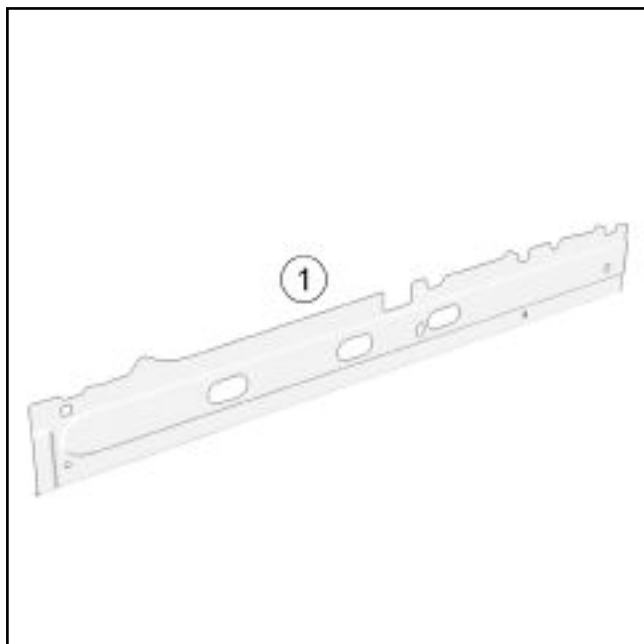
НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя часть усилителя порога: Замена

41C

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

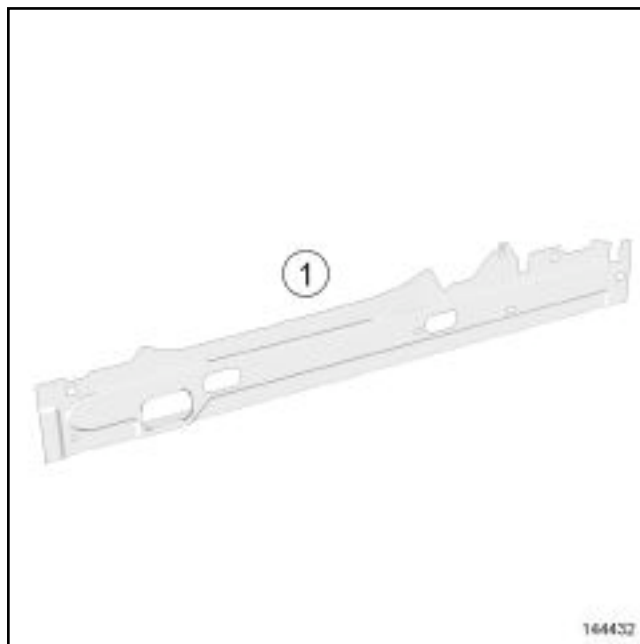
B32



136126

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя часть усилителя порога,	Сталь с высоким пределом упругости	0,9

L38



144432

144432

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя часть усилителя порога,	Сталь с высоким пределом упругости	0,9

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя часть усилителя порога: Замена

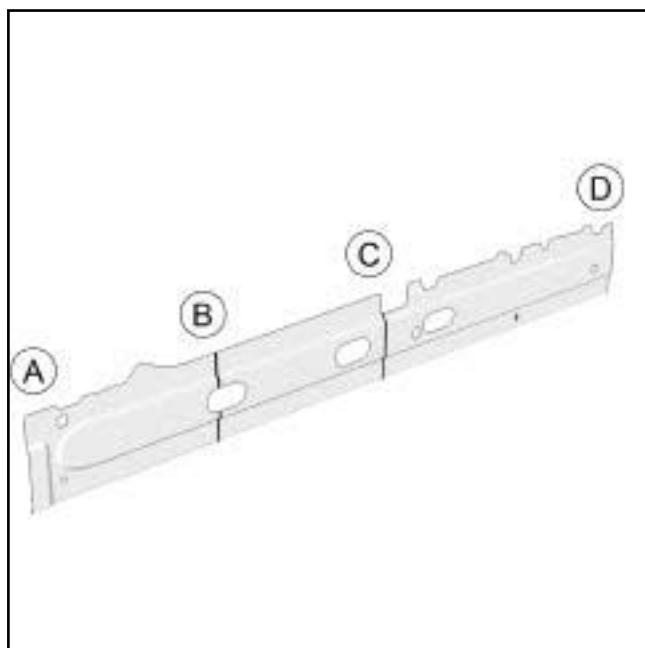
41C

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. 40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15) .

В32

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена А-D,
- частичная замена передней части А-С,
- частичная замена задней части В-D.



136127

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

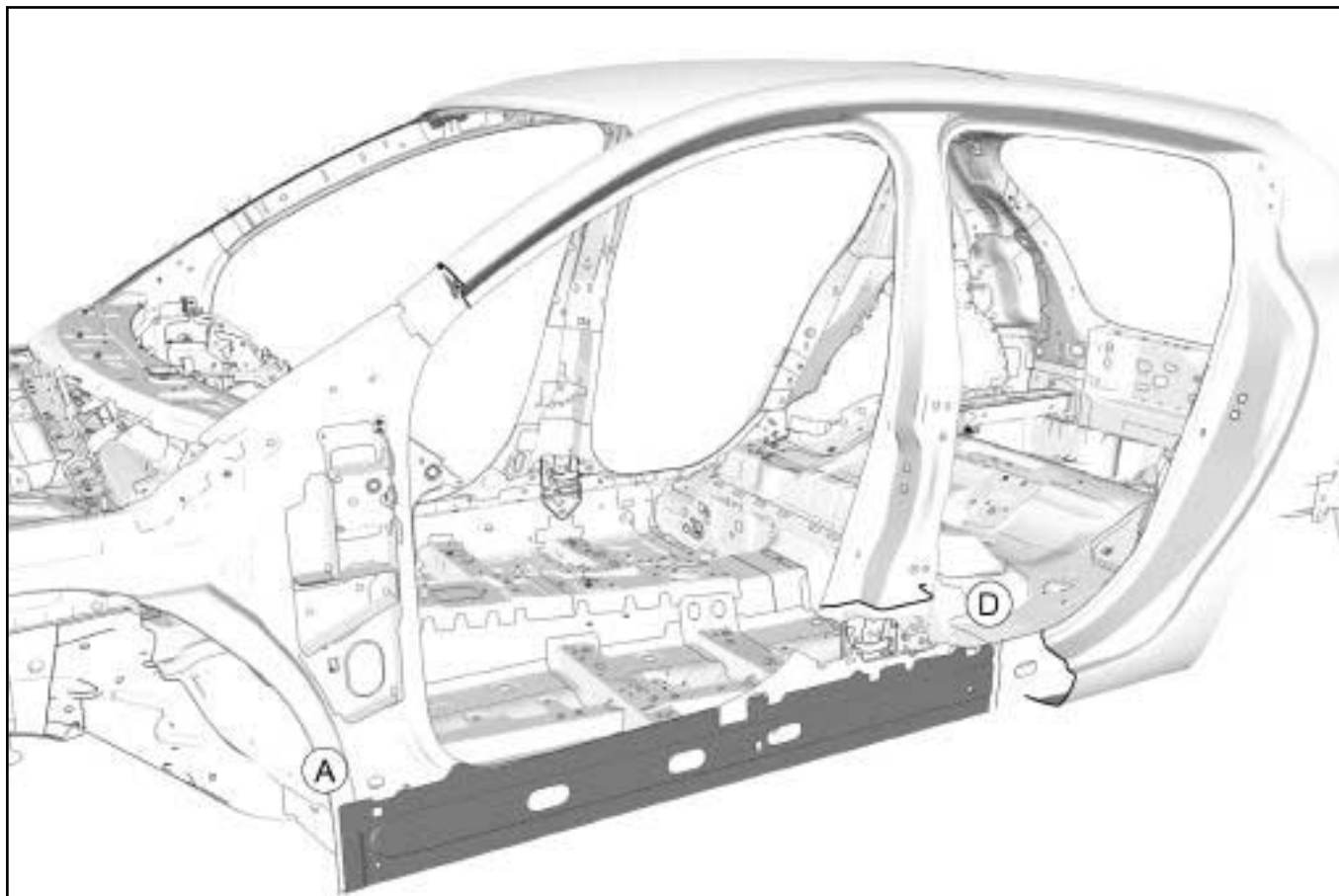
Передняя часть усилителя порога: Замена

41C

1 - Полная замена A-D

Деталь, установленная по месту

B32



136128

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

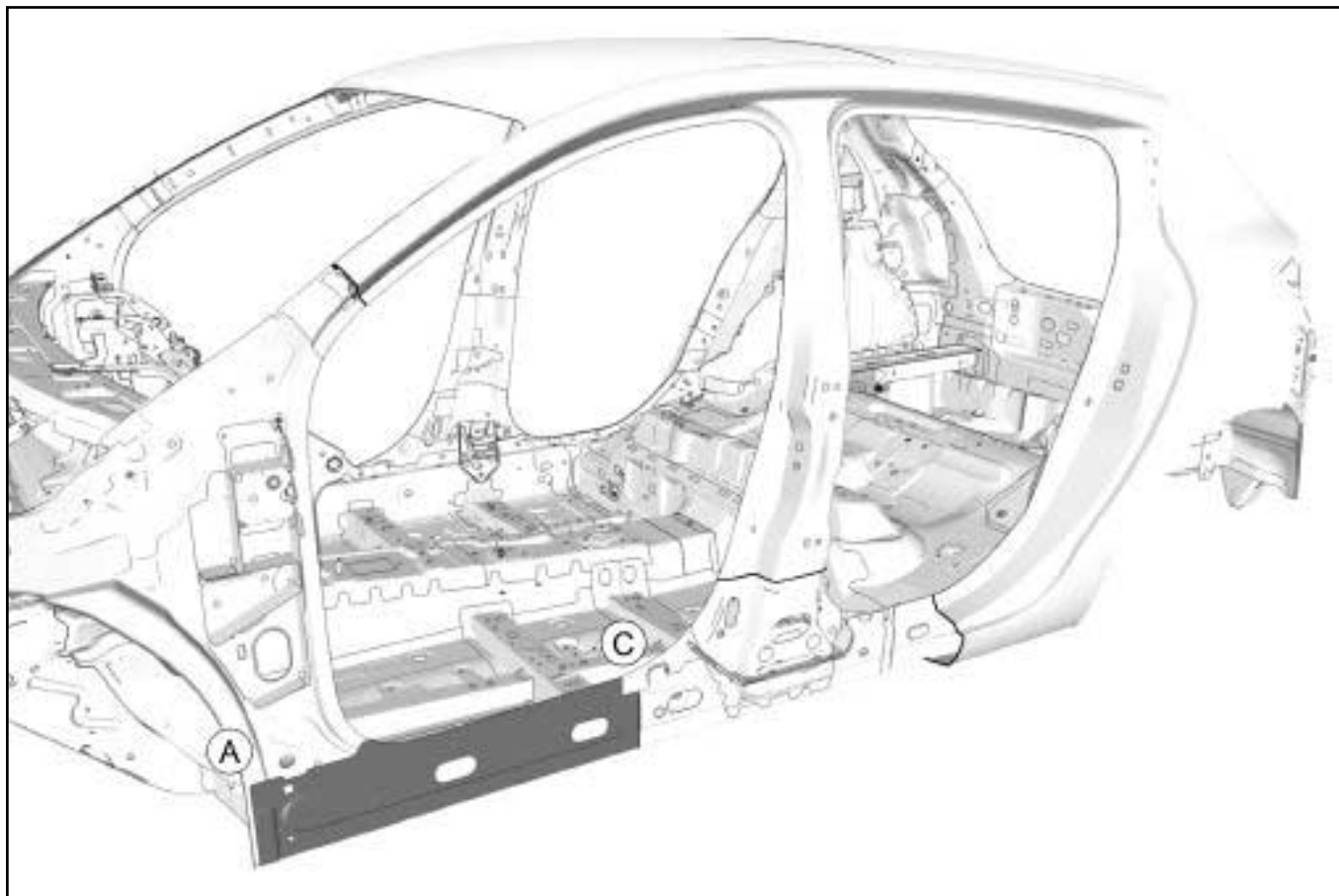
Передняя часть усилителя порога: Замена

41C

2 - Частичная замена передней части А-С

Деталь, установленная по месту

В32



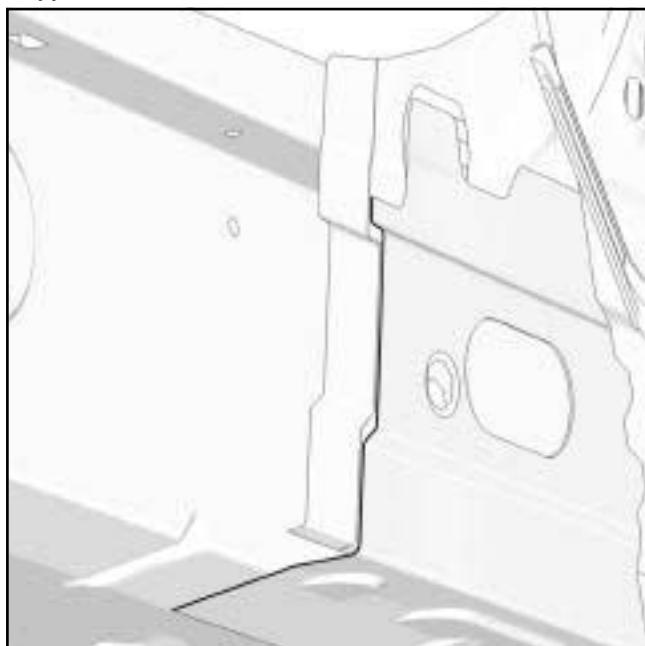
136130

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя часть усилителя порога: Замена

41C

Вид С

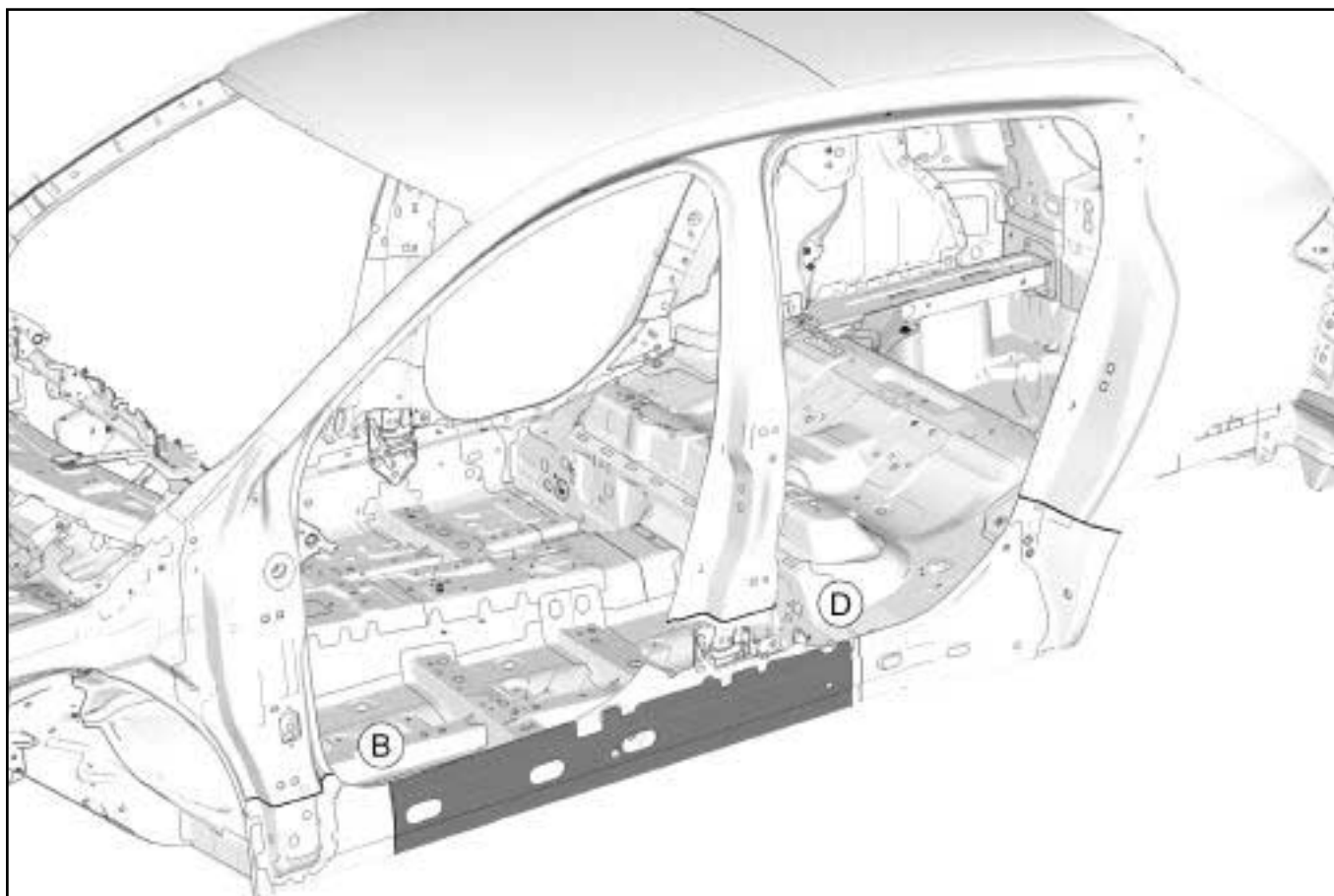


136129

3 - Частичная замена задней части В-D

Деталь, установленная по месту

В32



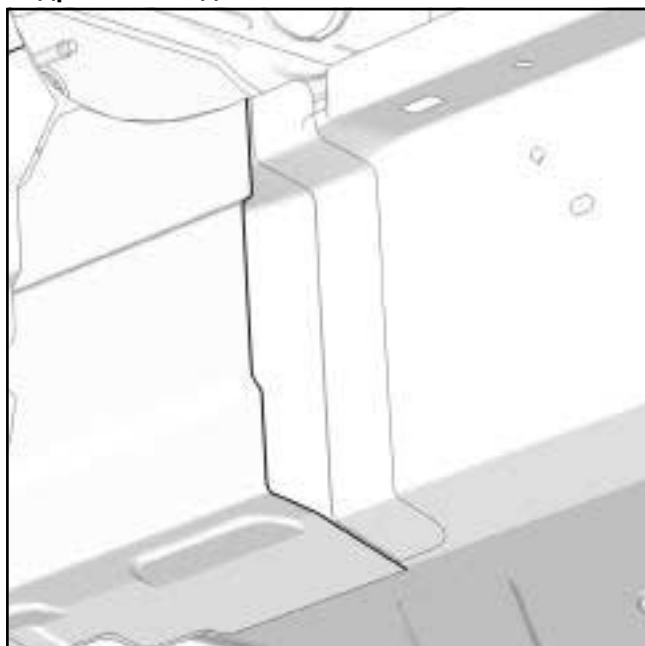
136132

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя часть усилителя порога: Замена

41C

Подробный вид В

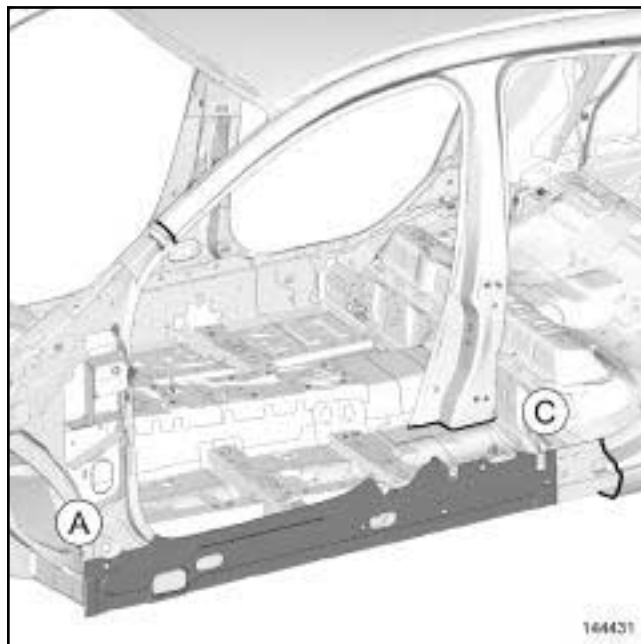


136134

4 - Полная замена А-С

Деталь, установленная по месту

L38



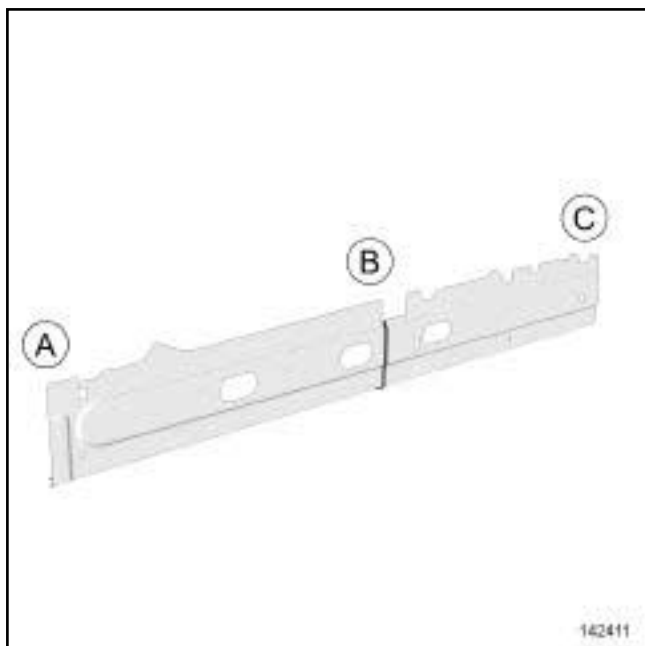
144431

144431

L38

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена А-С,
- частичная замена передней части А-В,
- частичная замена задней части В-С.



142411

142411

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

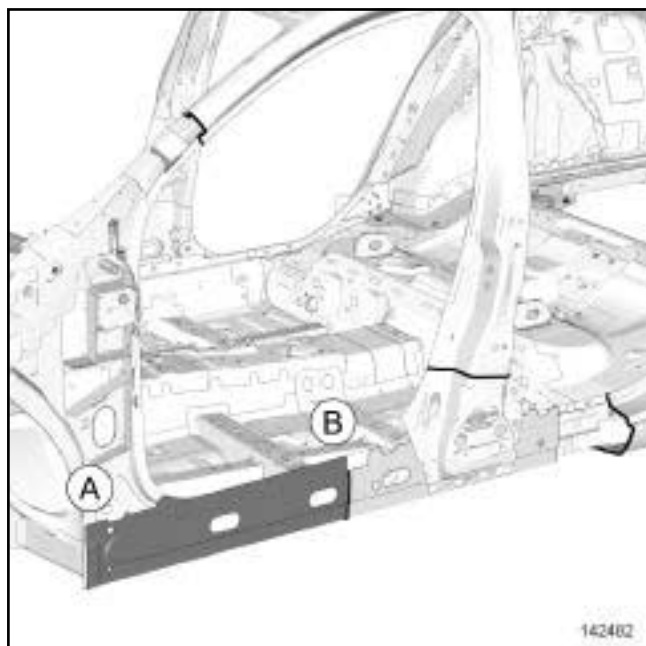
Передняя часть усилителя порога: Замена

41C

5 - Частичная замена передней части А-В

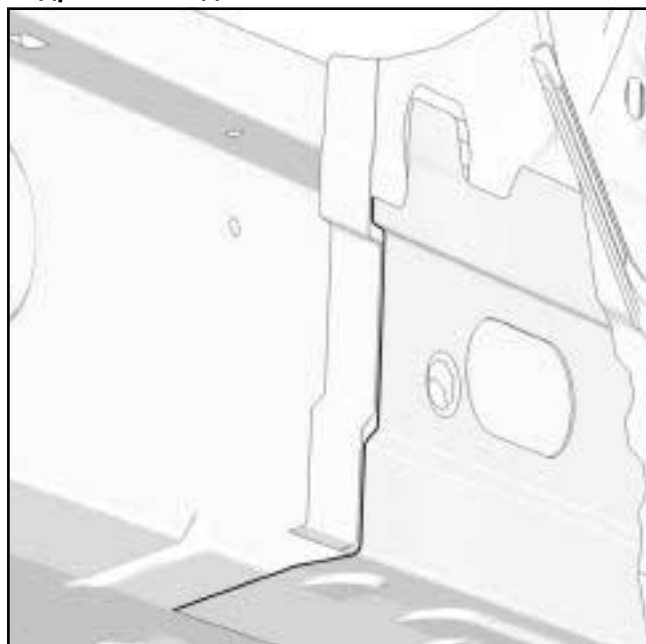
Деталь, установленная по месту

L38



142482

Подробный вид В

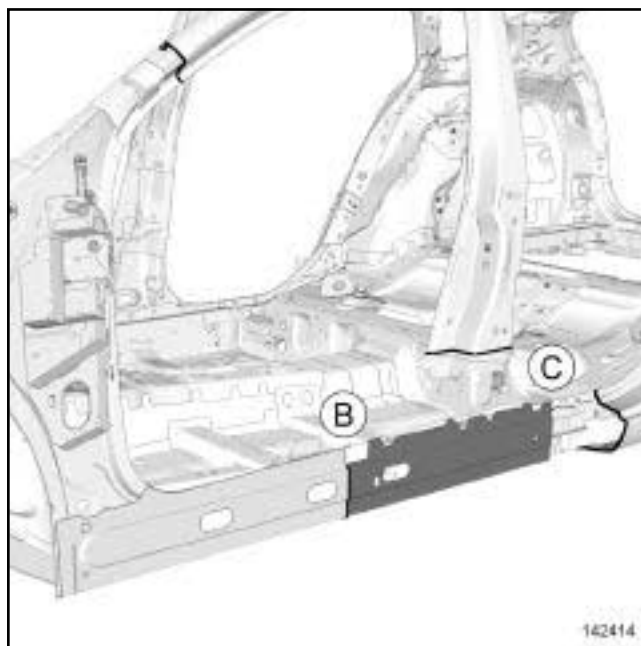


136129

6 - Частичная замена задней части В-С

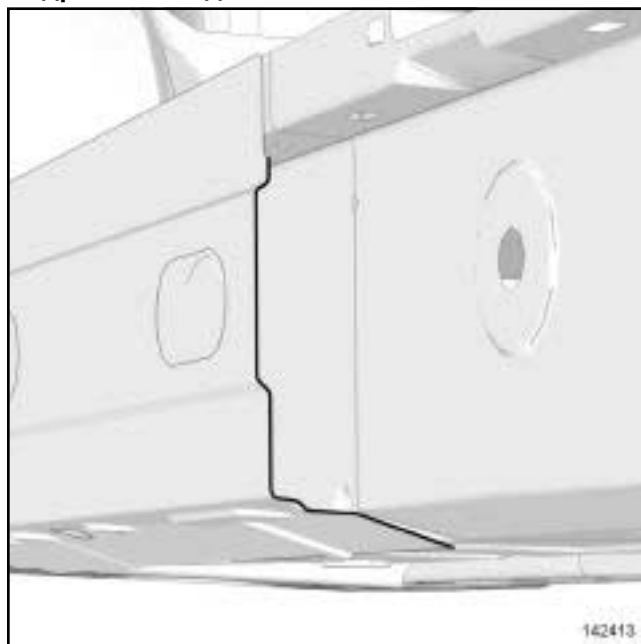
Деталь, установленная по месту

L38



142414

Подробный вид В



142413

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

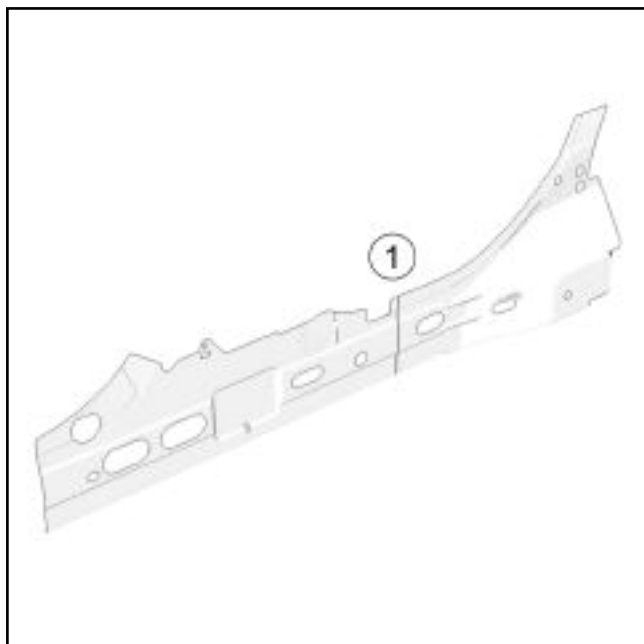
НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задний усилитель панели порога: Замена

41C

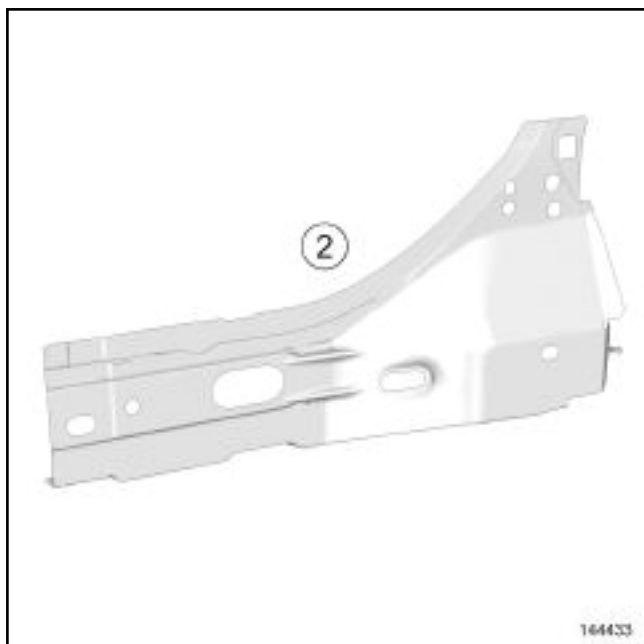
I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

B32



136135

L38



164433

144433

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задний усилитель панели порога	Сталь с высоким пределом упругости	1

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

B32

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена А-С,
- частичная замена передней части А-В,
- частичная замена задней части В-С.

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

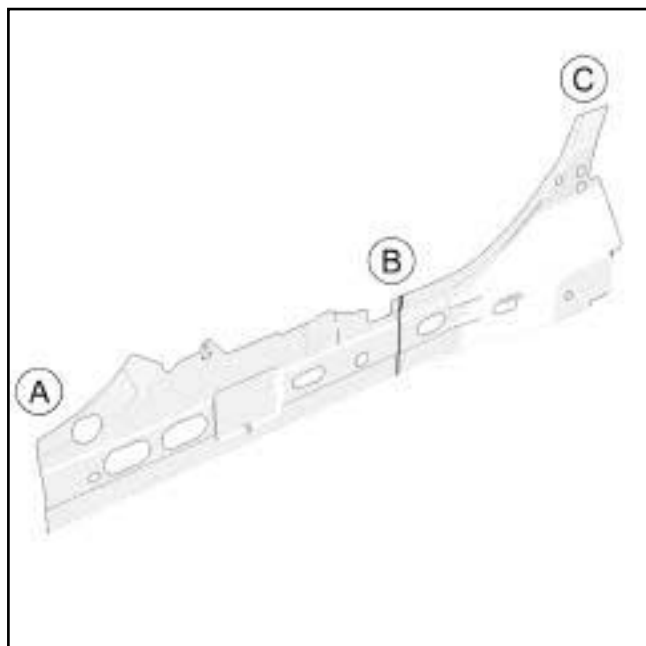
Задний усилитель панели порога: Замена

41C

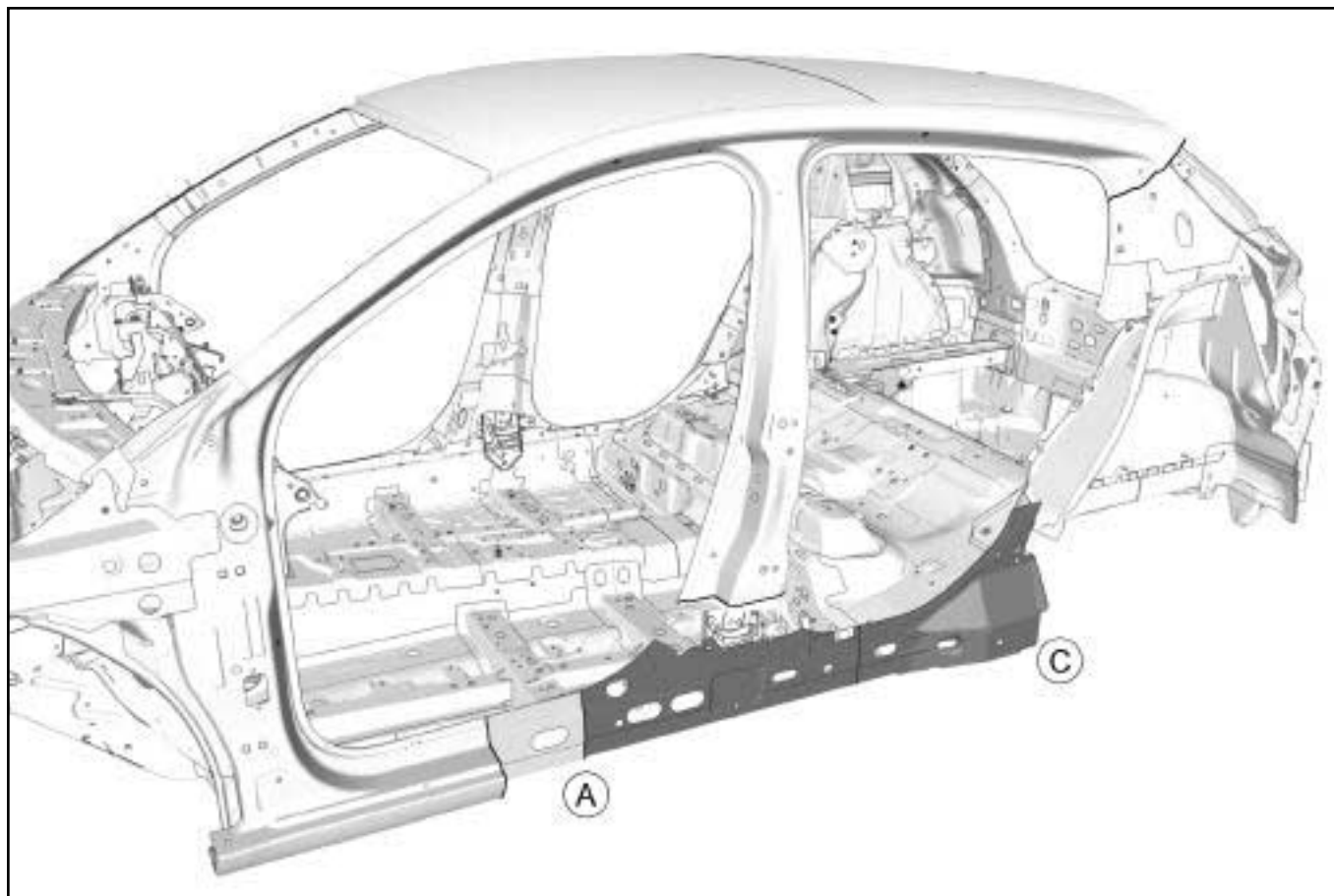
1 - Полная замена

Деталь, установленная по месту

В32



136136



136137

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

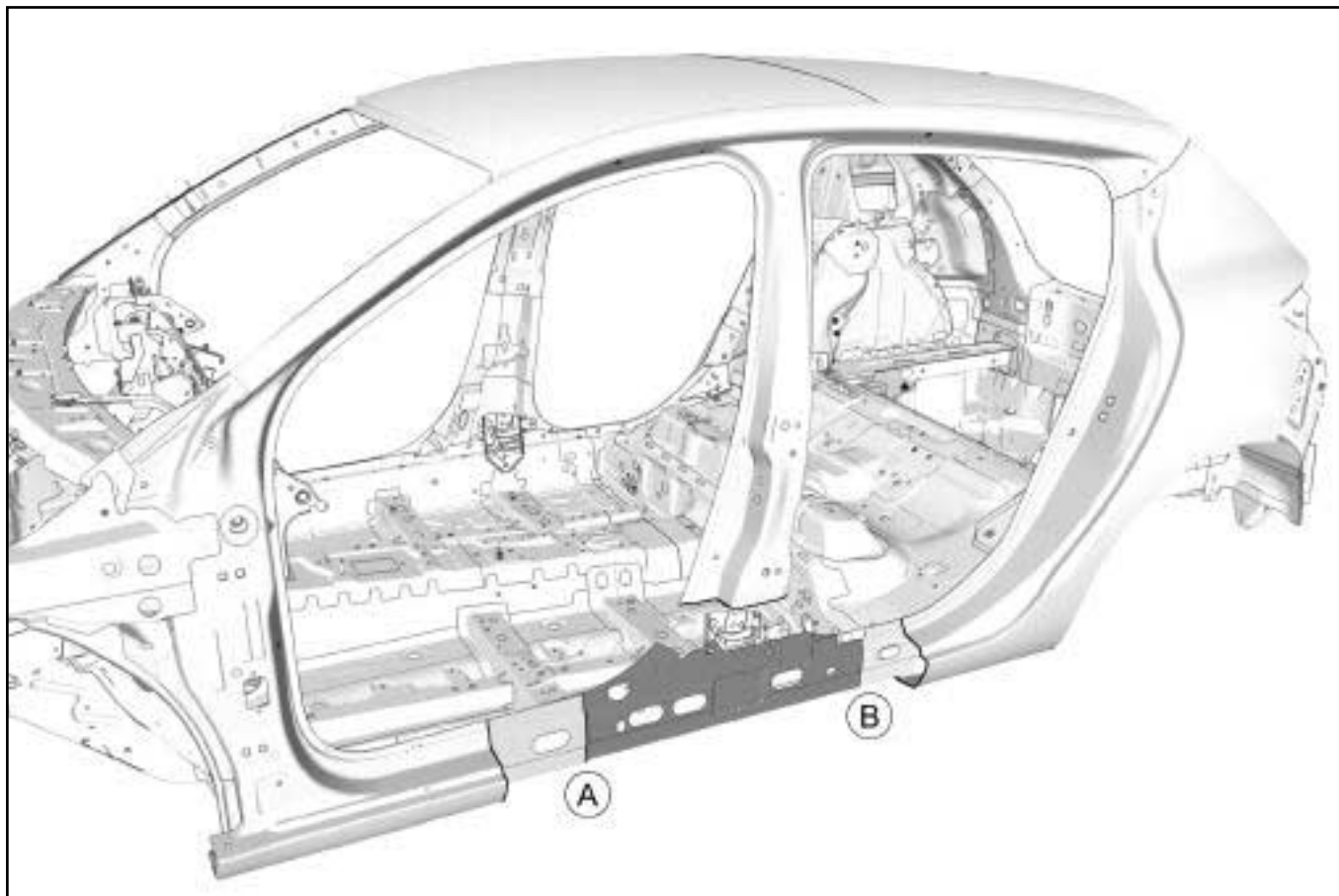
Задний усилитель панели порога: Замена

41C

2 - Замена передней части

Деталь, установленная по месту

В32



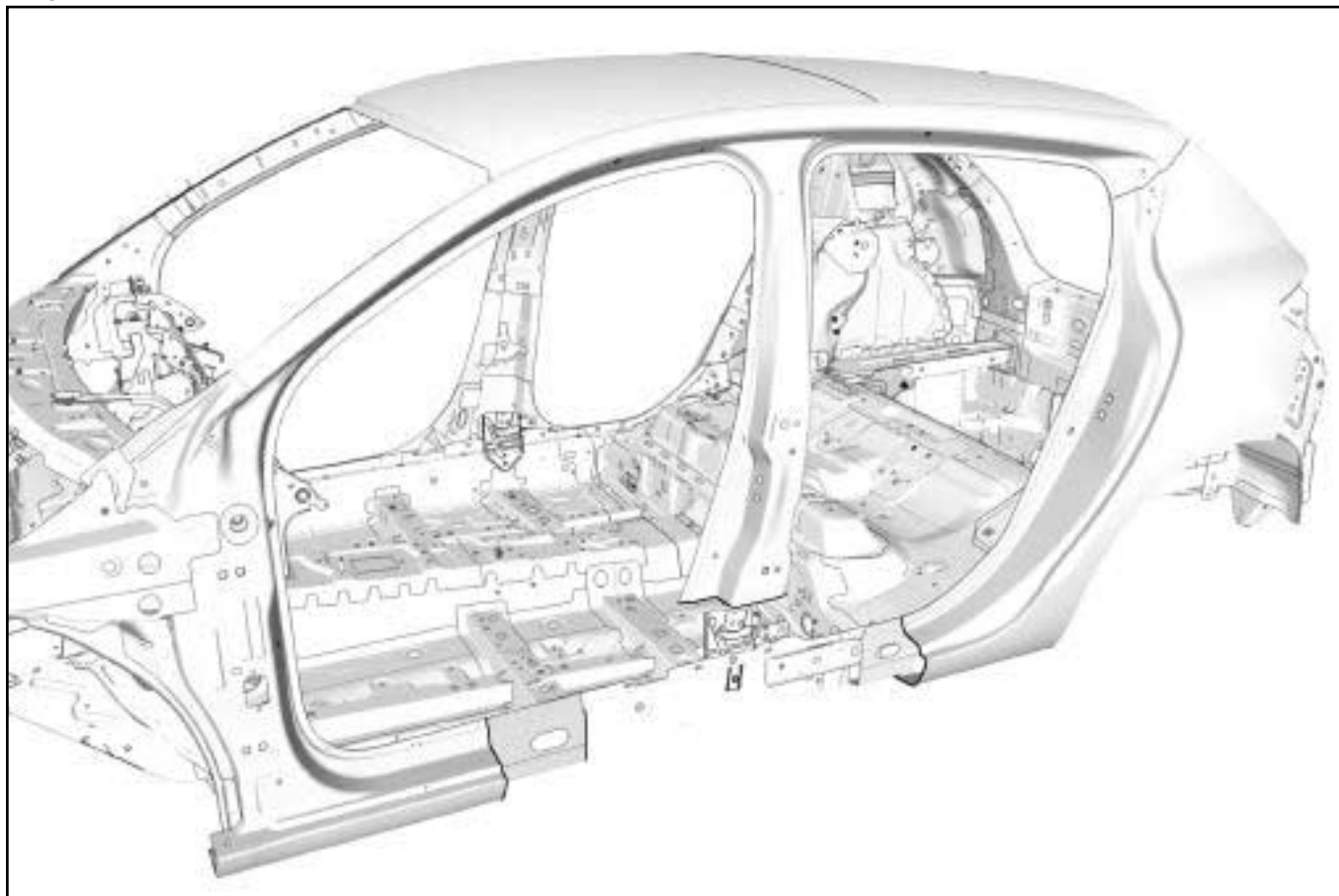
136146

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задний усилитель панели порога: Замена

41C

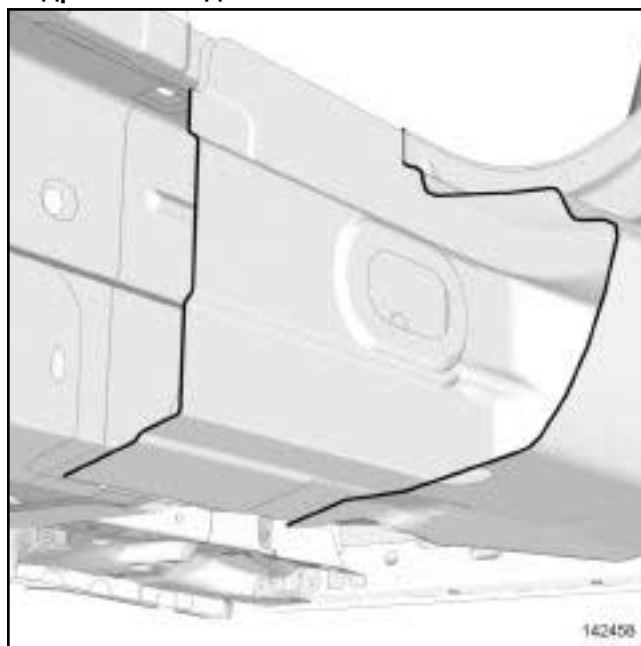
Разрез



136153

B32

Подробный вид В



142458

142458

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

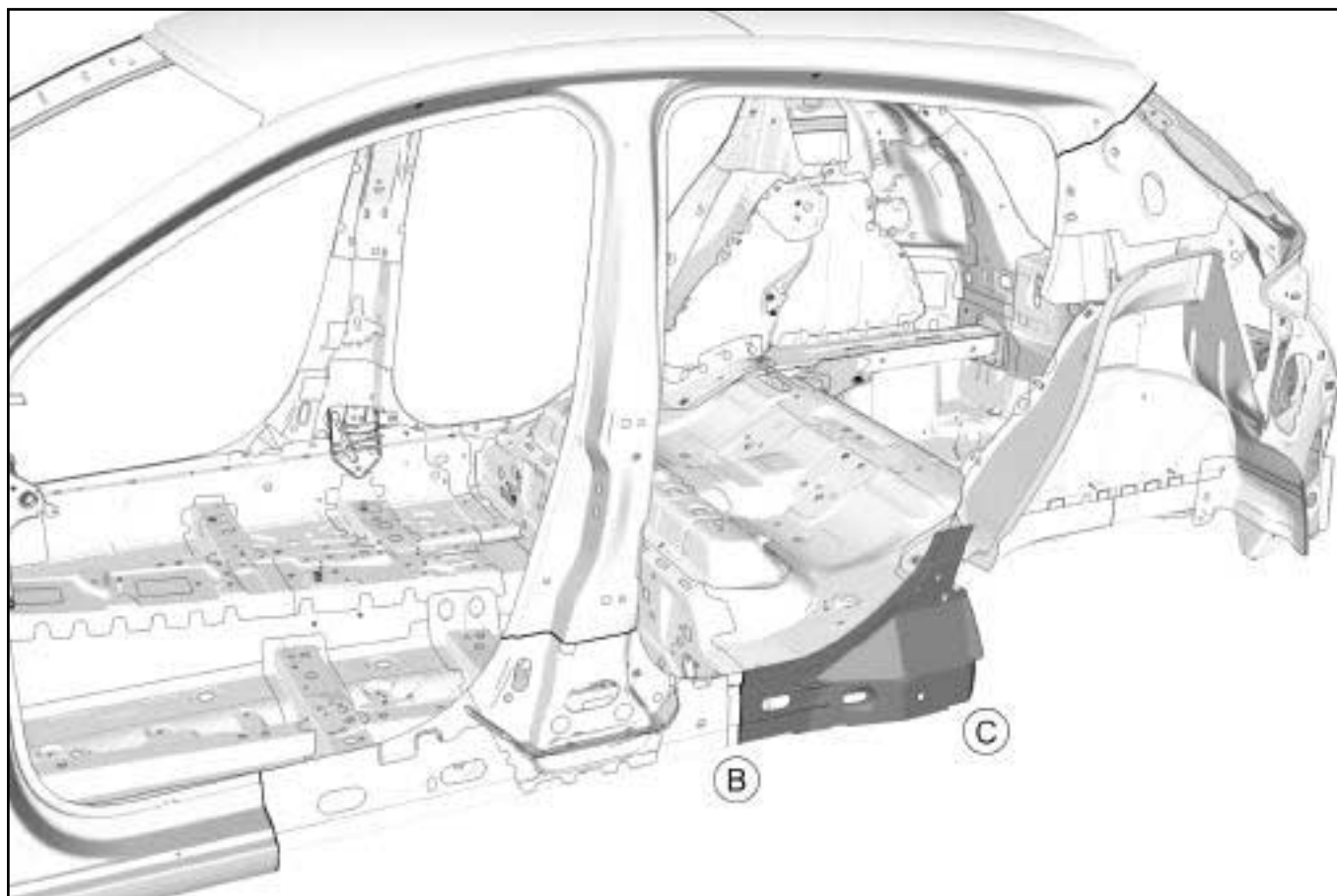
Задний усилитель панели порога: Замена

41C

3 - Частичная замена задней части

Деталь, установленная по месту

В32



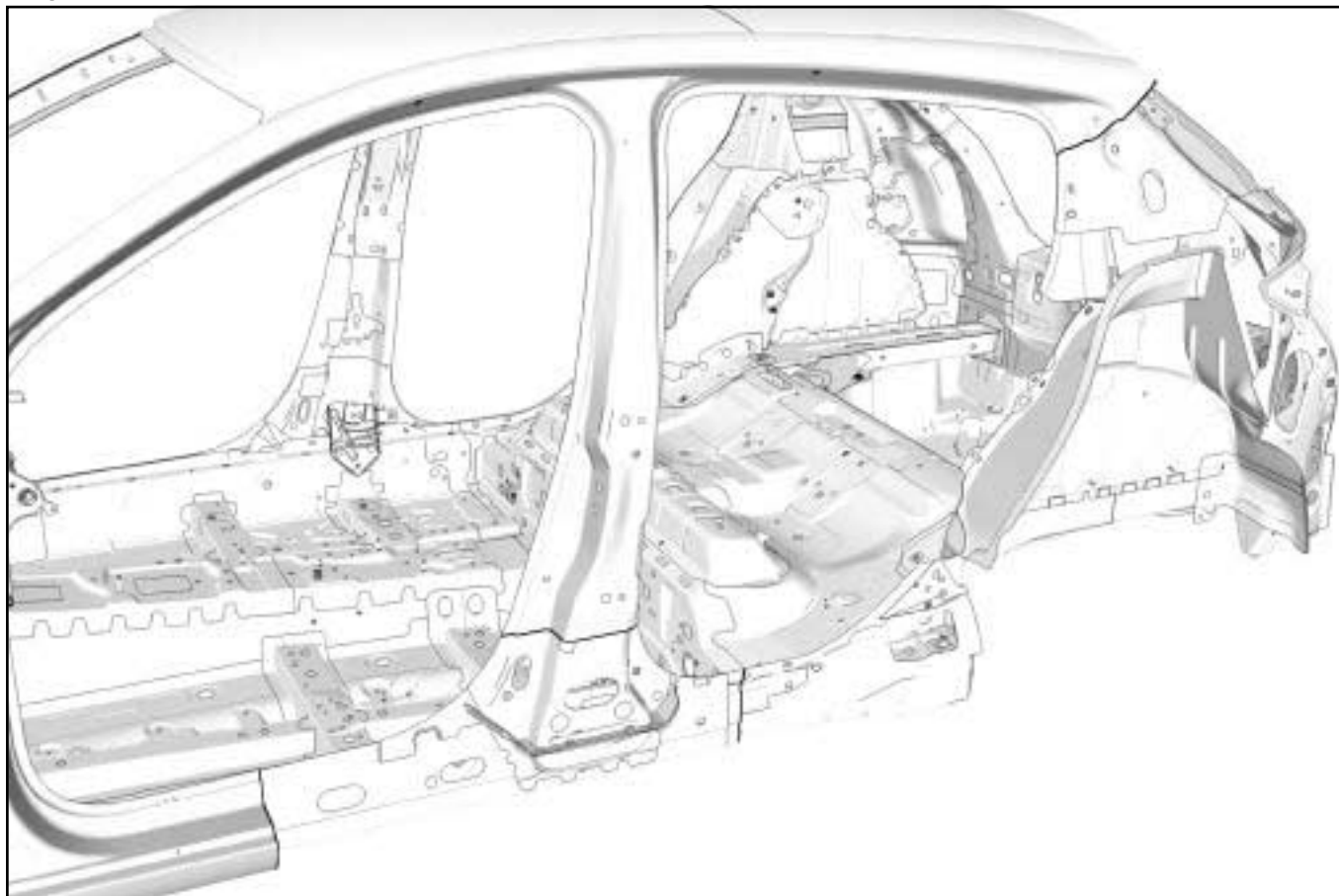
136140

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задний усилитель панели порога: Замена

41C

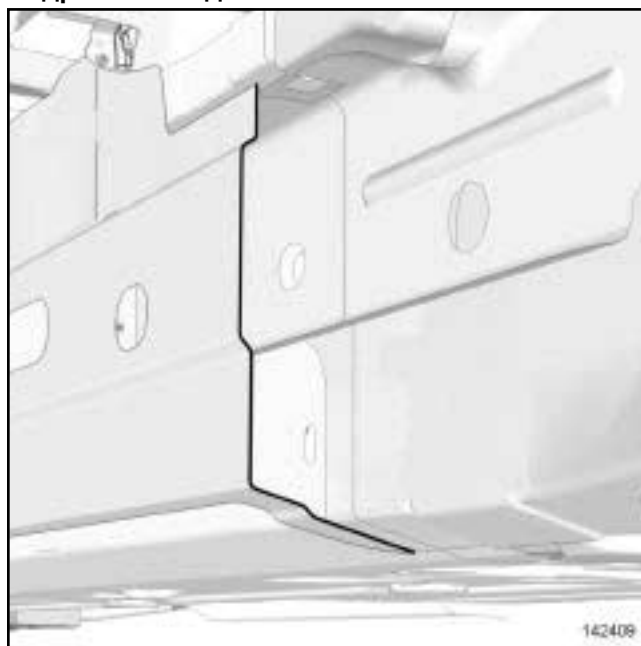
Разрез



136141

В32

Подробный вид В



142408

142409

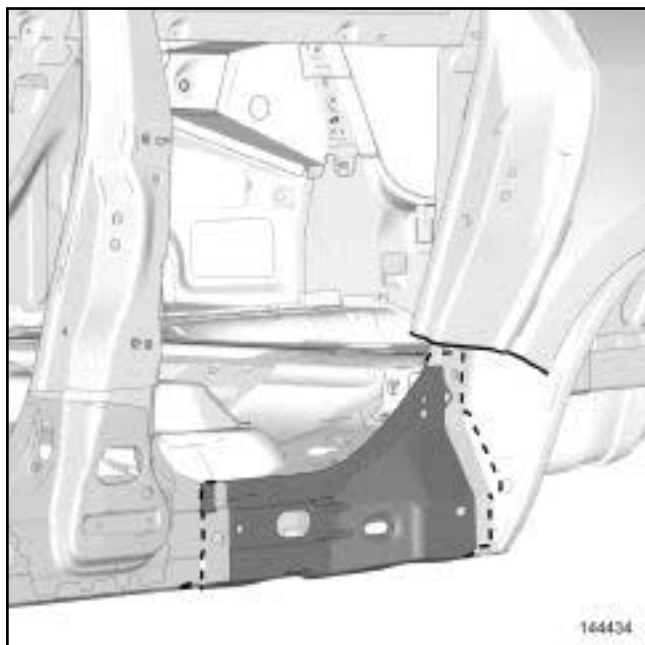
L38

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

Деталь, установленная по месту



144434

ВНИМАНИЕ

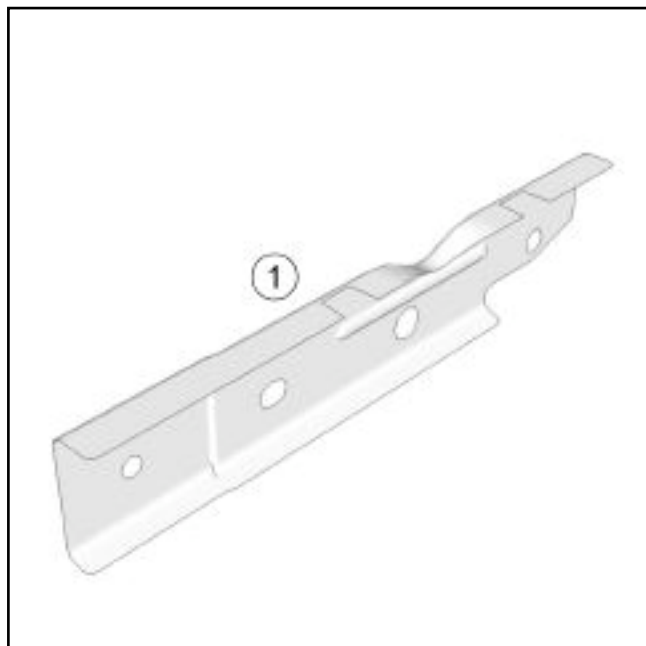
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми электродами в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговыми электродами в среде защитного газа (GMAW)).

НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Элемент жесткости панели порога: Замена

41C

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136123

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Элемент жесткости панели порога	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8

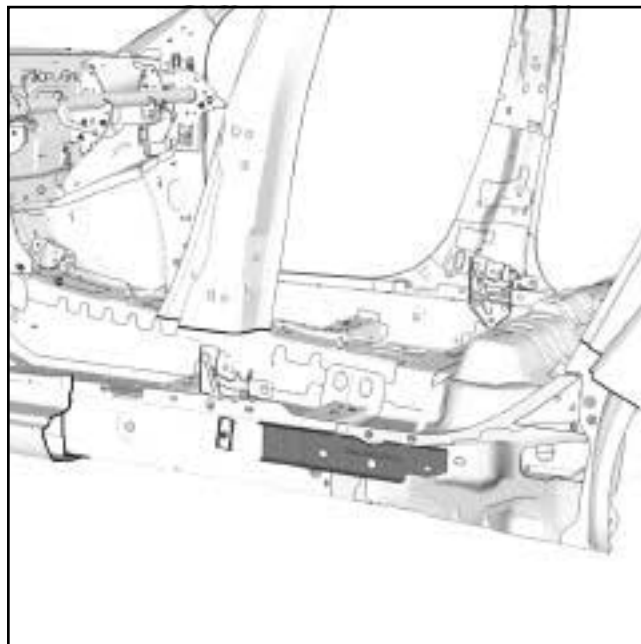
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



136124

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Резьбовые соединения с "массой": Описание**).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов**, с. 40А-15).

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

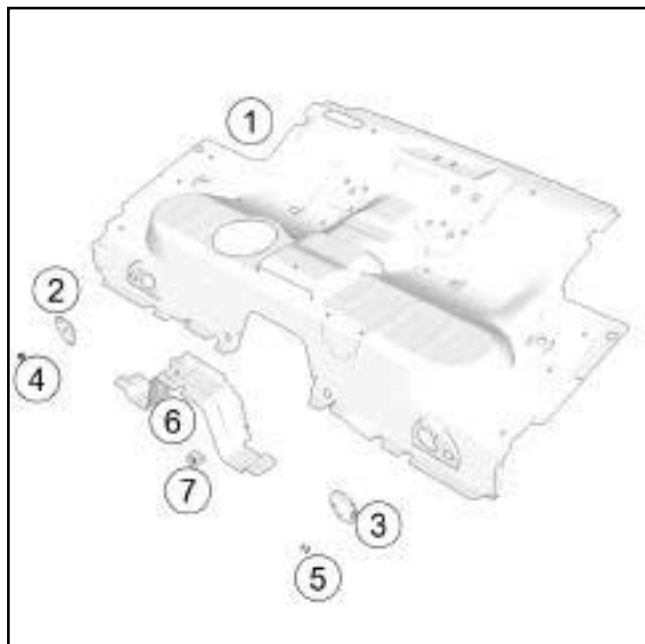
Снимите расширитель порога (см. **41С, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена**, с. 41С-1).

НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя секция задней части пола: Замена

41D

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136332

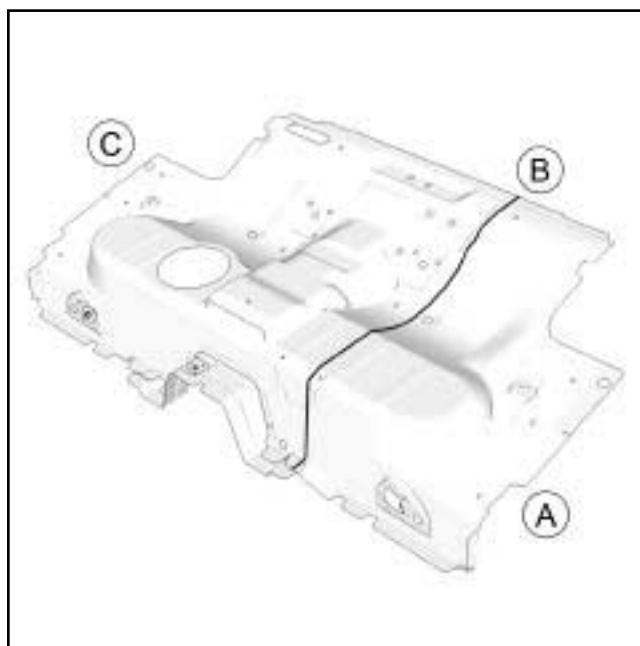
Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя часть задней части пола	Мягкая сталь	0,67
(2)	Крепление заднего стопора оболочки троса стояночного тормоза	Мягкая сталь	1,17
(3)	Крепление заднего стопора оболочки троса стояночного тормоза	Мягкая сталь	1,17
(4)	Трубка для троса стояночного тормоза		
(5)	Трубка для троса стояночного тормоза		

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(6)	Передний кронштейн крепления выпускного трубопровода	Мягкая сталь	1,17
(7)	Усилитель кронштейна крепления выпускного трубопровода	Мягкая сталь	2,5

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- Полная замена А-С,
- Частичная замена А-В.



136334

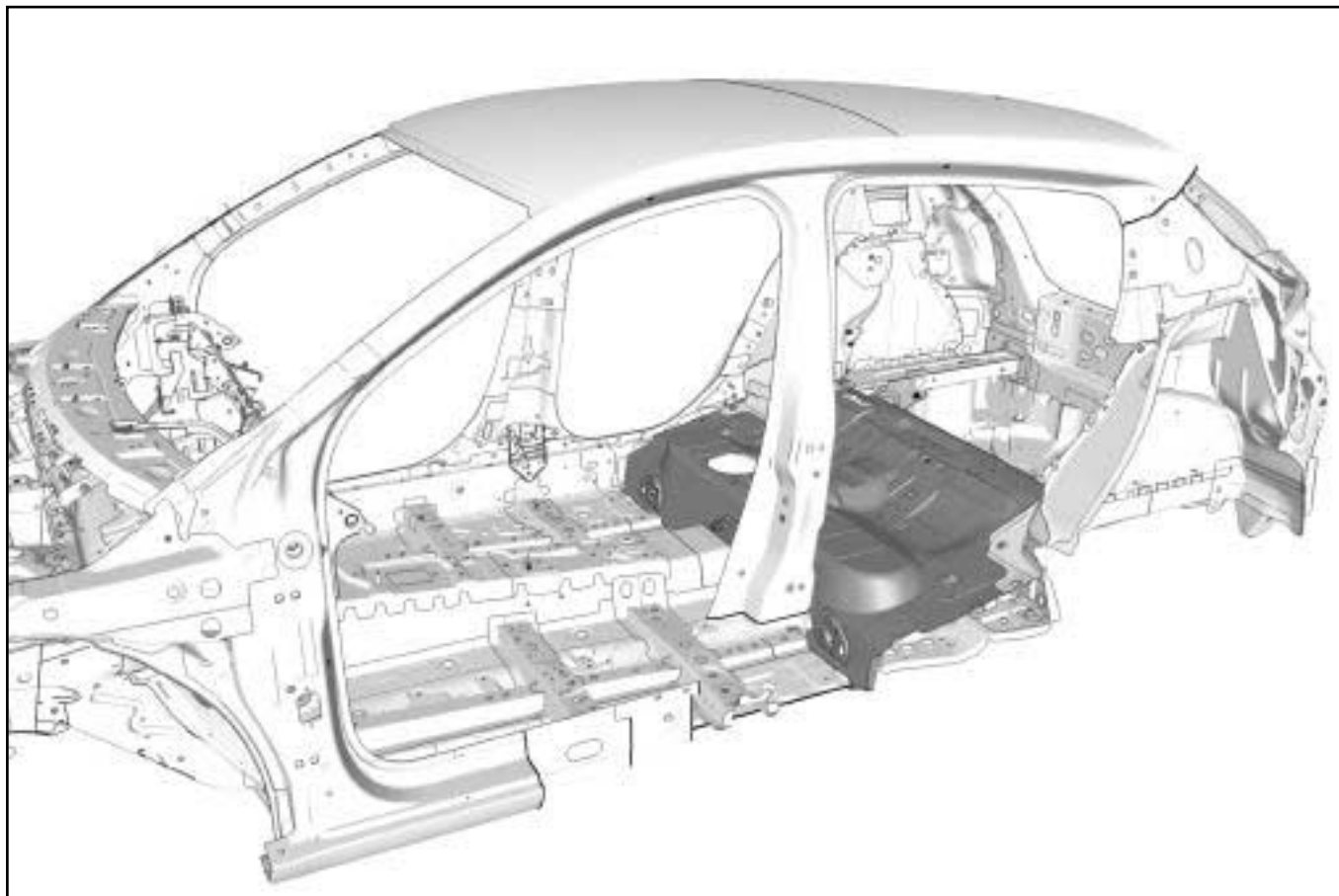
НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя секция задней части пола: Замена

41D

1 - Полная замена А-С

a - Деталь, установленная по месту



136333

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

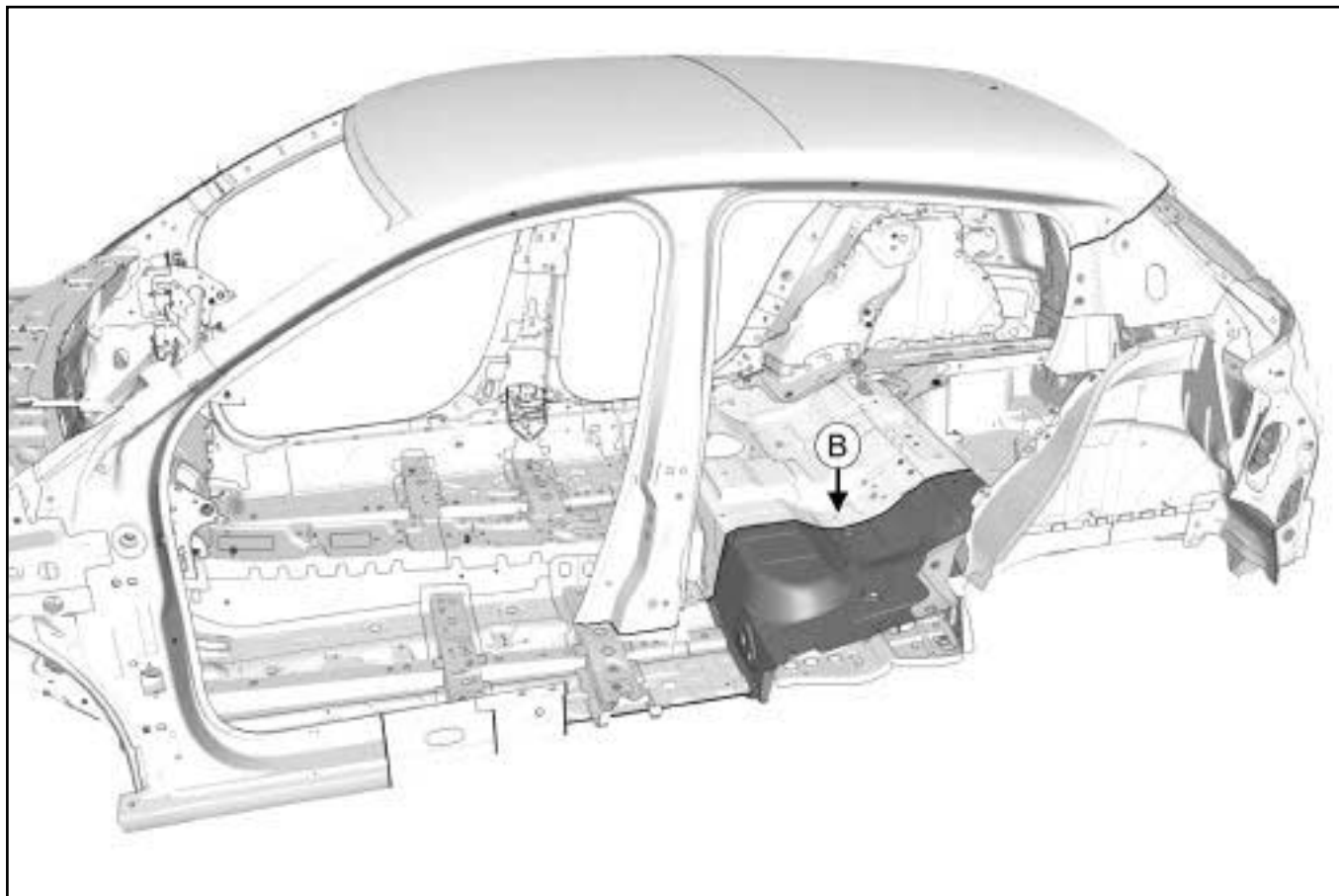
НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя секция задней части пола: Замена

41D

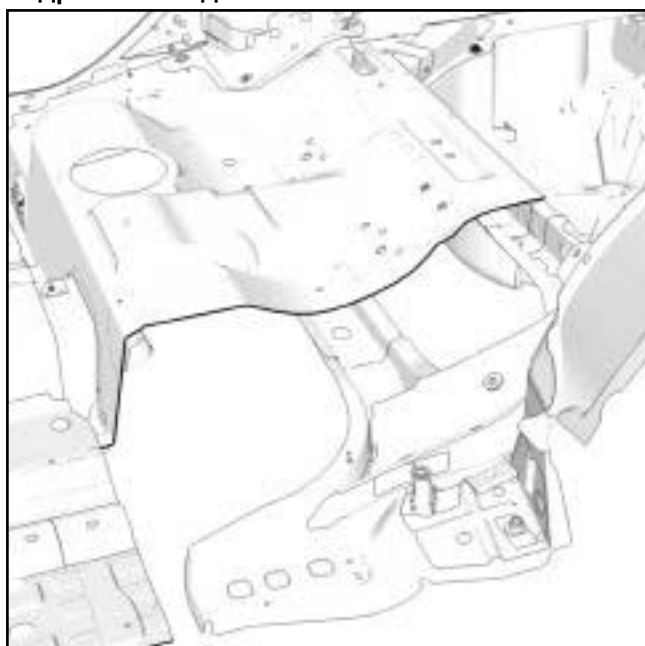
2 - Частичная замена А-В

а - Деталь, установленная по месту



136335

Подробный вид В



136337

б - Расположение "массовых" клемм

Выполните сварное соединение внахлест в точке (В) (см. 40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15)

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя секция задней части пола: Замена

41D

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. 40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15) .

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя секция задней части пола: Замена

41D

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

L38



144254

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задняя часть заднего пола	Мягкая сталь	0,65
(2)	Накладка внутренней левой задней колесной арки	Мягкая сталь	0,95
(3)	Накладка внутренней правой задней колесной арки	Мягкая сталь	0,95

B32



144236

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(4)	Задняя часть заднего пола	Мягкая сталь	0,65

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

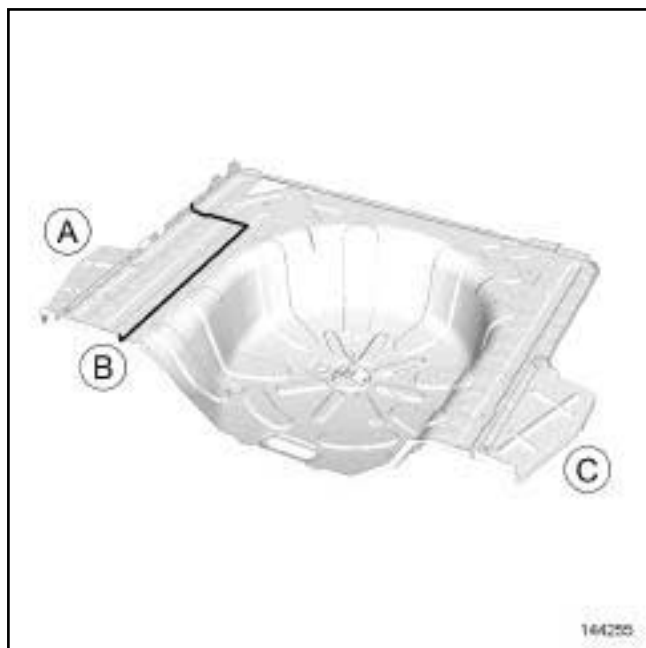
- полная замена А-С,
- частичная замена секции А-В.

НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя секция задней части пола: Замена

41D

L38



144255

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

1 - Полная замена А-С

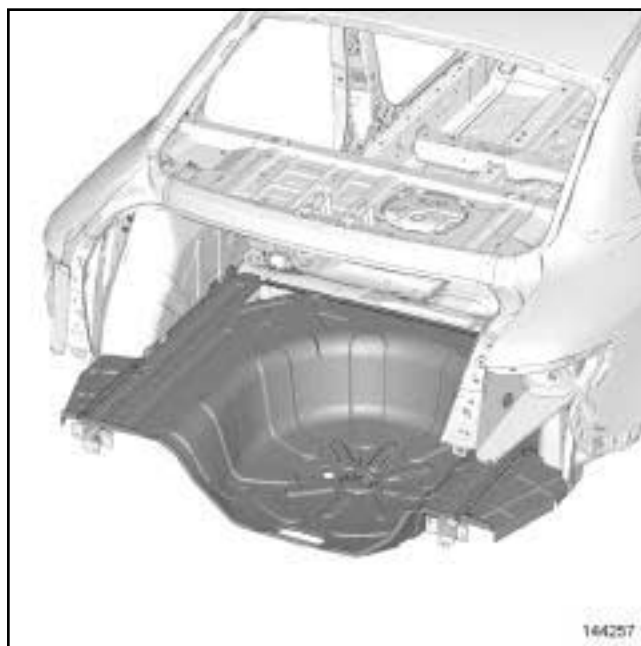
а - Деталь, установленная по месту

B32



144237

L38



144257

B32



144239

b - Особенности стыковки

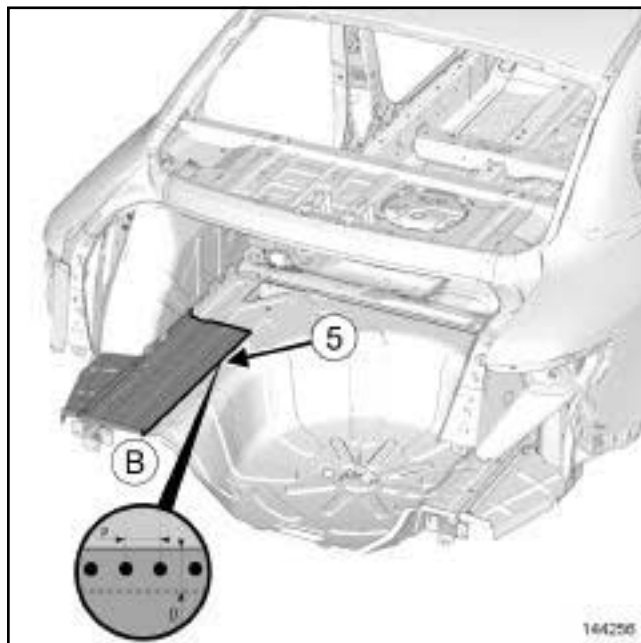
ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена А-В

a - Деталь, установленная по месту

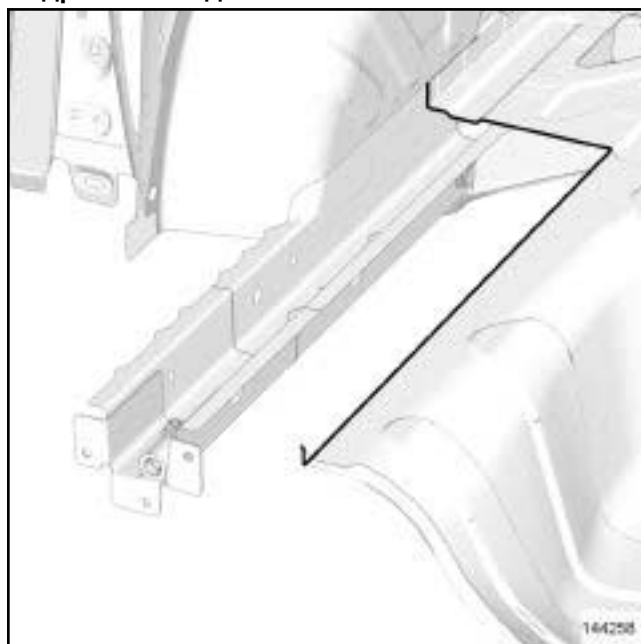
L38



144256

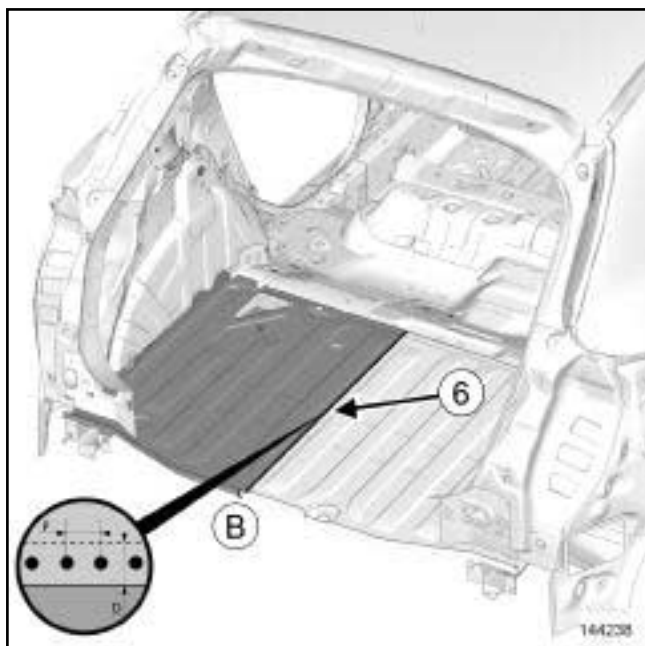
Соединение внахлест в точке (5) (см. **Частичная замена соединений с перекрытием: Описание**), (Руководство по ремонту 400, глава 40Е, Соединения при частичной замене).

Подробный вид В



144258

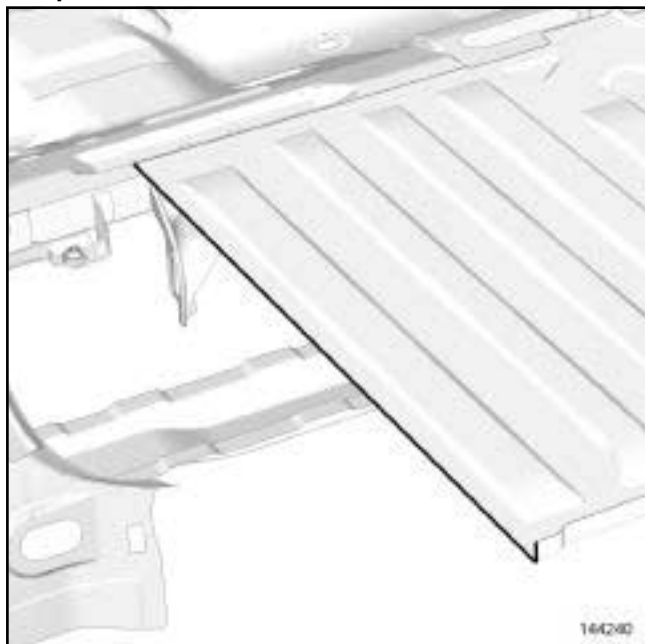
B32



144238

Соединение внахлест в точке (6) (см. **Частичная замена соединений с перекрытием: Описание**), (Руководство по ремонту 400, глава 40Е, Соединения при частичной замене).

Подробный вид В



144240

b - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

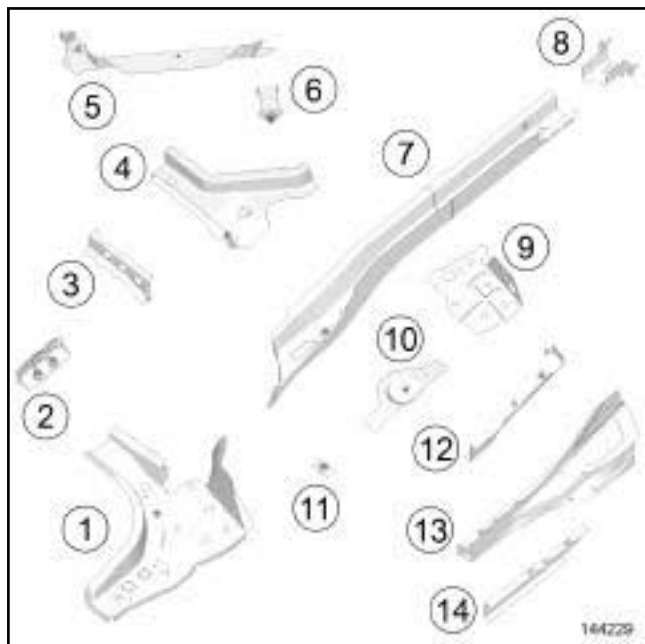
НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задний лонжерон в сборе: Замена

41D

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В32



144229

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Узел крепления задней подвески	Сталь с высоким пределом упругости	1,8
(2)	Соединительный элемент усилителя крепления заднего лонжерона	Сталь с очень высоким пределом упругости	2

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(3)	Усилитель соединительного элемента задней поперечины и заднего лонжерона	Сталь с высоким пределом упругости	1,37
(4)	Соединительный элемент задней центральной поперечины и заднего лонжерона	Сталь с высоким пределом упругости	1,17

НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задний лонжерон в сборе: Замена

41D

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(5)	Опора крепления заднего амортизатора	Сталь с высоким пределом упругости	1,2
(6)	Усилитель заднего амортизатора	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(7)	Задний лонжерон	HLE/HLE	2/1.6
(8)	Соединительный компонент между задним лонжероном и внутренней задней панели	Сталь с высоким пределом упругости	2
(9)	Усилитель крепления задней подвески	Сталь с высоким пределом упругости	2
(10)	Чашка заднего амортизатора	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8

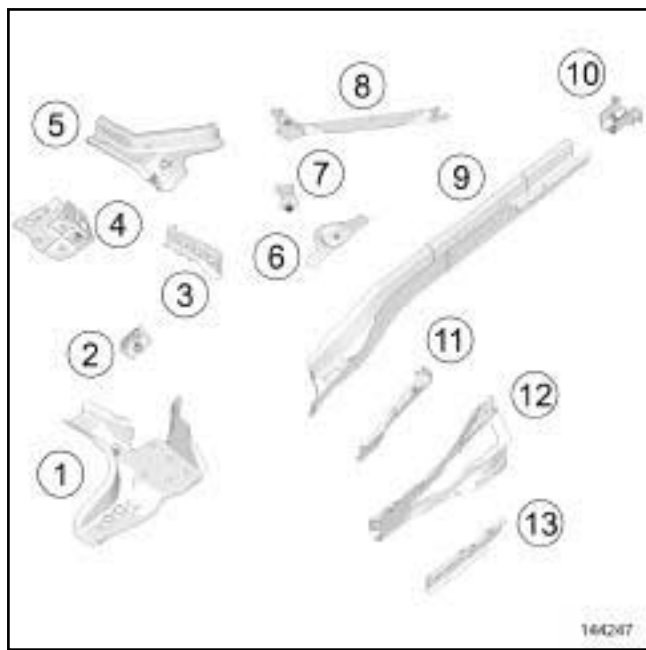
Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(11)	Кронштейн переходника заднего моста на кузове	Сталь с высоким пределом упругости	2,5
(12)	Задний порог	Сталь с высоким пределом упругости	1,37
(13)	Задняя часть облицовки порога	Сталь с высоким пределом упругости	1,37
(14)	Усилитель облицовки заднего порога	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8

НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задний лонжерон в сборе: Замена

41D

L38



144247

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Узел крепления задней подвески	Сталь с высоким пределом упругости	1,8
(2)	Соединительный элемент усилителя крепления заднего лонжерона	Сталь с очень высоким пределом упругости	2

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(3)	Усилитель соединительного элемента задней поперечины и заднего лонжерона	Сталь с высоким пределом упругости	1,37
(4)	Усилитель крепления задней подвески	Сталь с высоким пределом упругости	2

НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задний лонжерон в сборе: Замена

41D

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(5)	Соединительный элемент задней центральной поперечины и заднего лонжерона	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(6)	Чашка заднего амортизатора	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8
(7)	Усилитель заднего амортизатора	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(8)	Опора крепления заднего амортизатора	Сталь с высоким пределом упругости	1,2
(9)	Задний лонжерон	HLE/ HLE	2/1.6
(10)	Соединительный компонент между задним лонжероном и внутренней задней панели	Сталь с высоким пределом упругости	2

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(11)	Задний порог	Сталь с высоким пределом упругости	1,37
(12)	Задняя часть облицовки порога	Сталь с высоким пределом упругости	1,37
(13)	Усилитель облицовки заднего порога	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

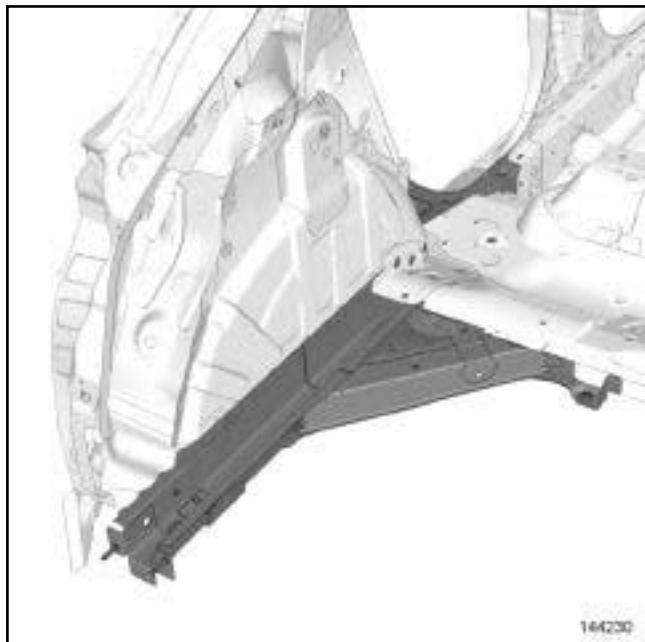
НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задний лонжерон в сборе: Замена

41D

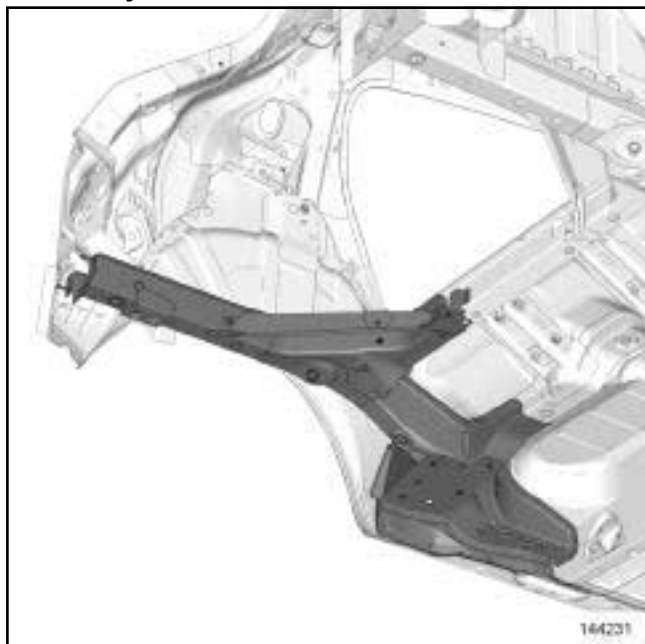
B32

Вид сверху



144230

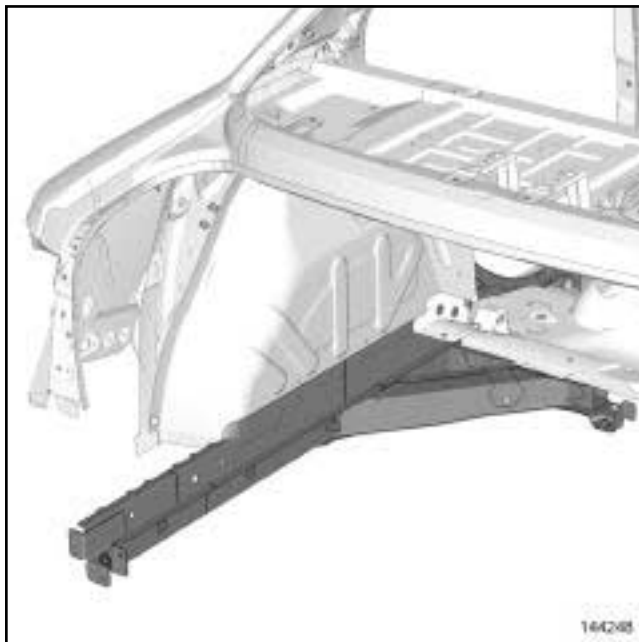
Вид снизу



144231

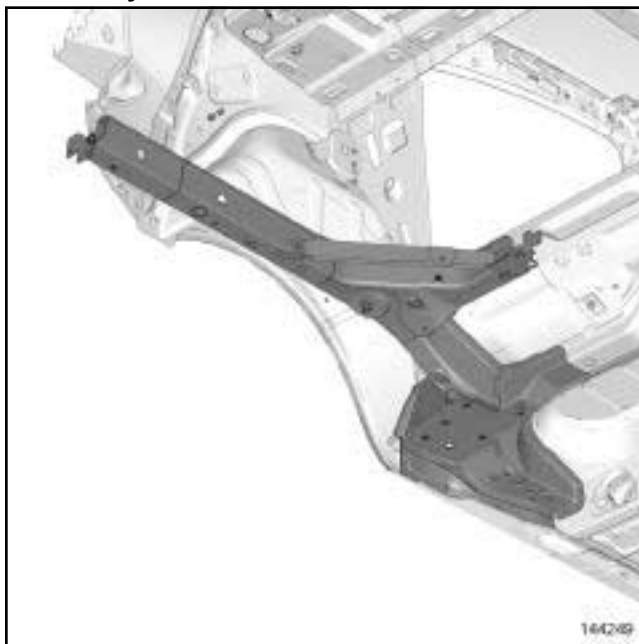
L38

Вид сверху



144248

Вид снизу



144249

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

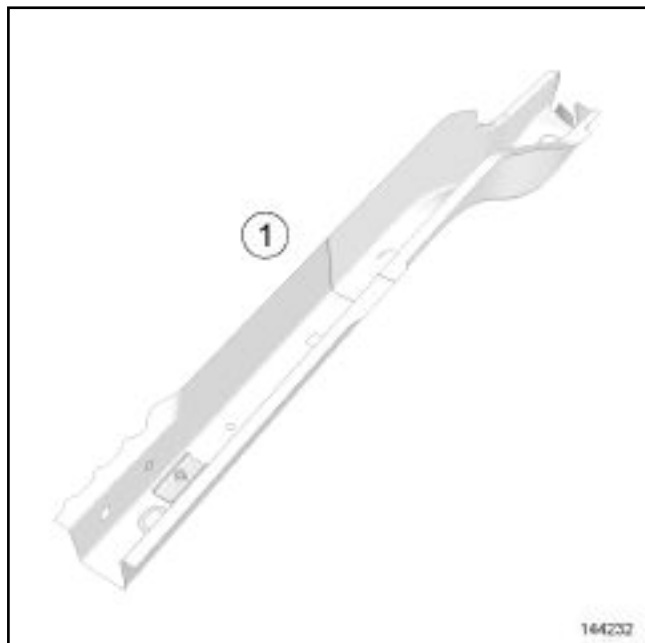
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



144232

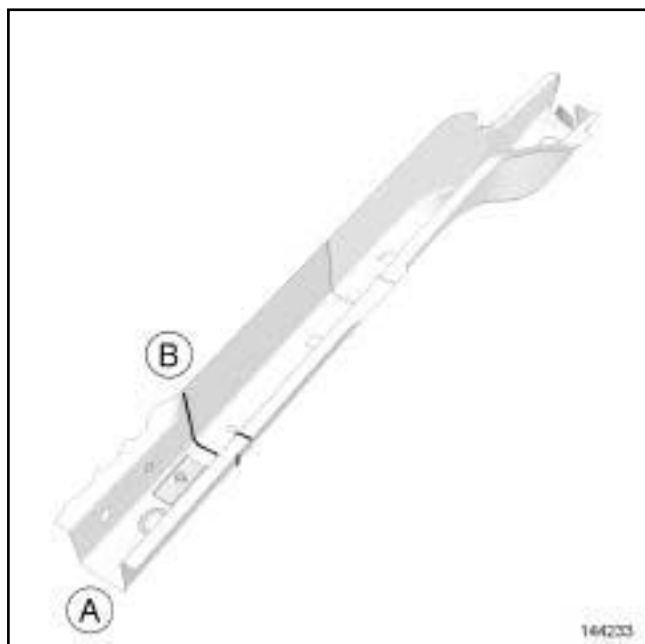
144232

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задний лонжерон	HLE/ HLE	2/1.6

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- частичная замена А-В.



144233

144233

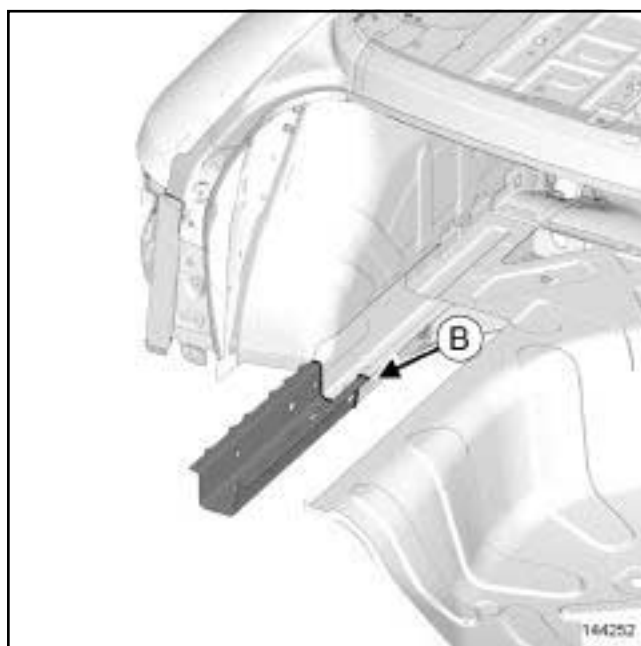
ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

Частичная замена А-В

а - Деталь, установленная по месту

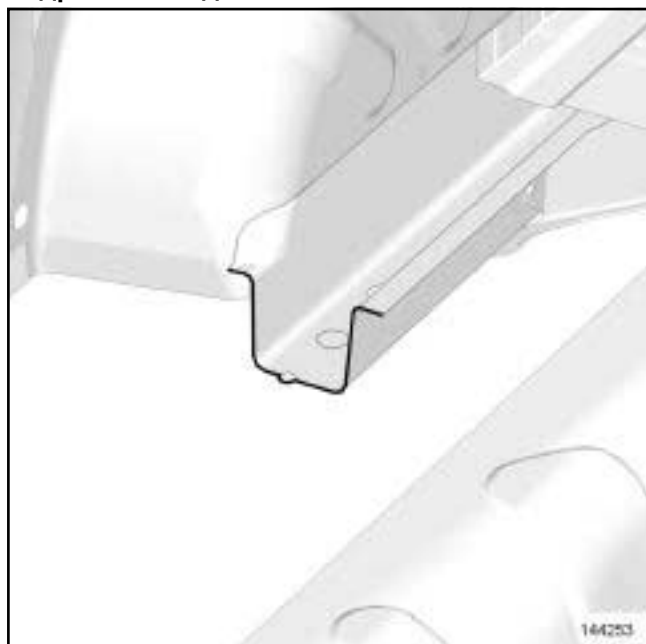
L38



144252

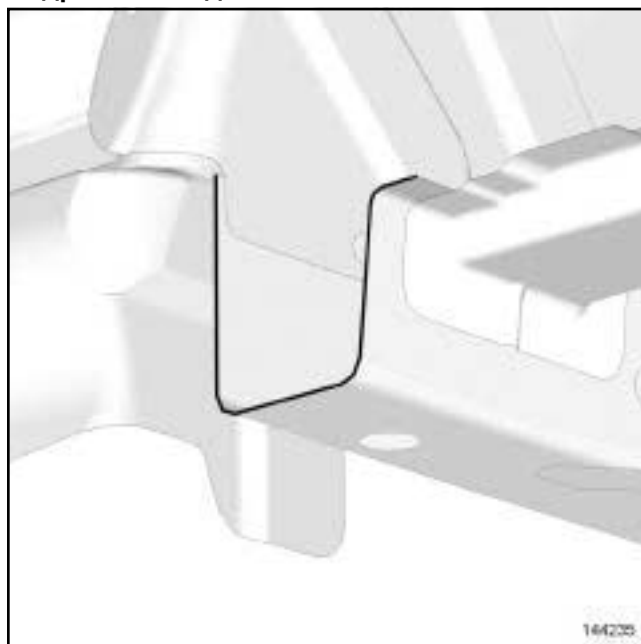
144252

Подробный вид В



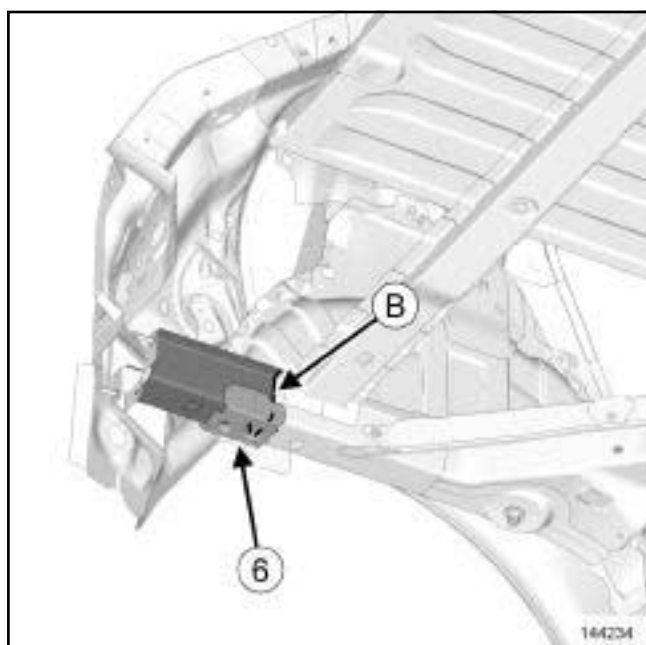
144253

Подробный вид В



144235

B32



144234

*В - Расположение "массовых" клемм***ВНИМАНИЕ**

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

B32

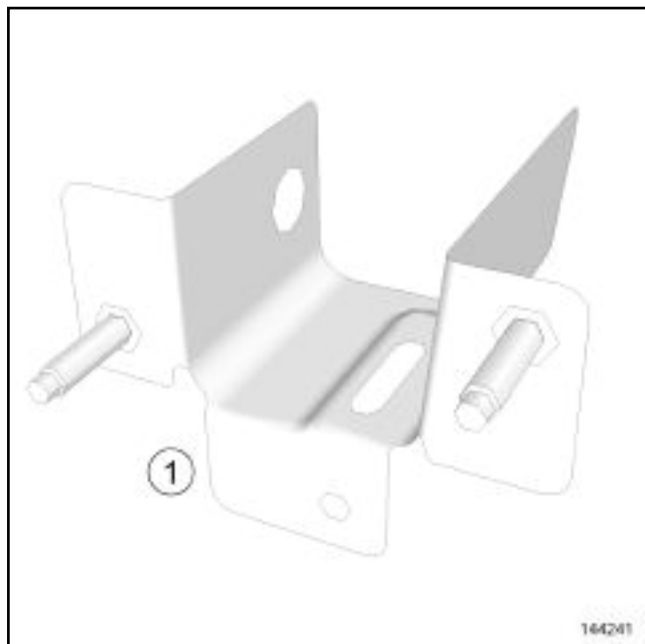
Примечание:

Также закажите задний кронштейн выпускного коллектора **(6)**

*d - Особенности стыковки***ВНИМАНИЕ**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Усилитель крепления крайней задней поперечины	Сталь с высоким пределом упругости	2

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

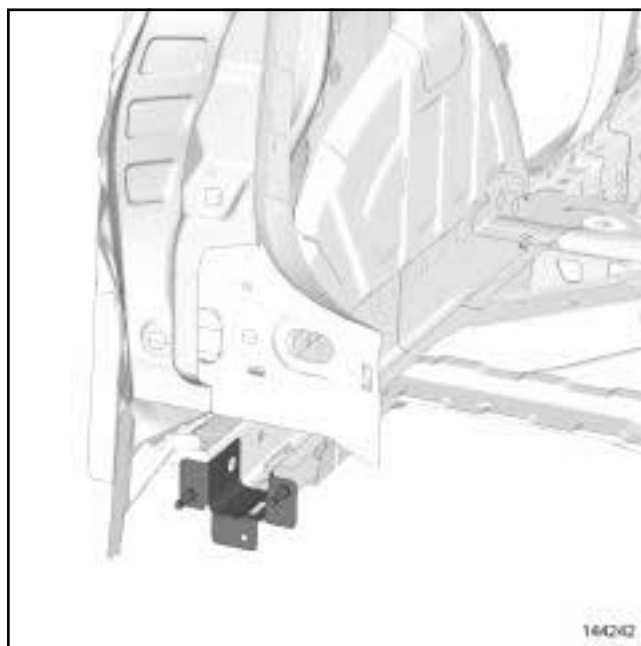
Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

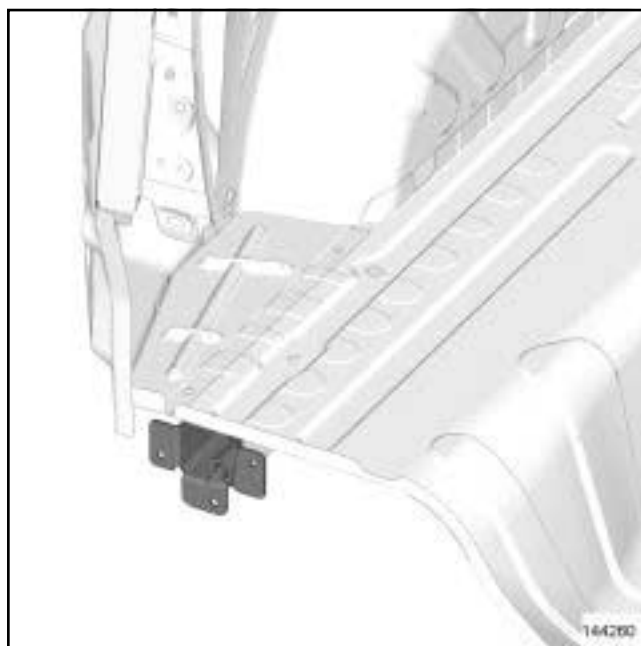
a - Деталь, установленная по месту

B32



144242

L38



144260

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- боковая накладка задней панели (с м. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Боковая накладка задней панели: Замена, с. 44А-48**),
- частично накладку заднего лонжерона (с м. **Накладка заднего лонжерона: Замена**).

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

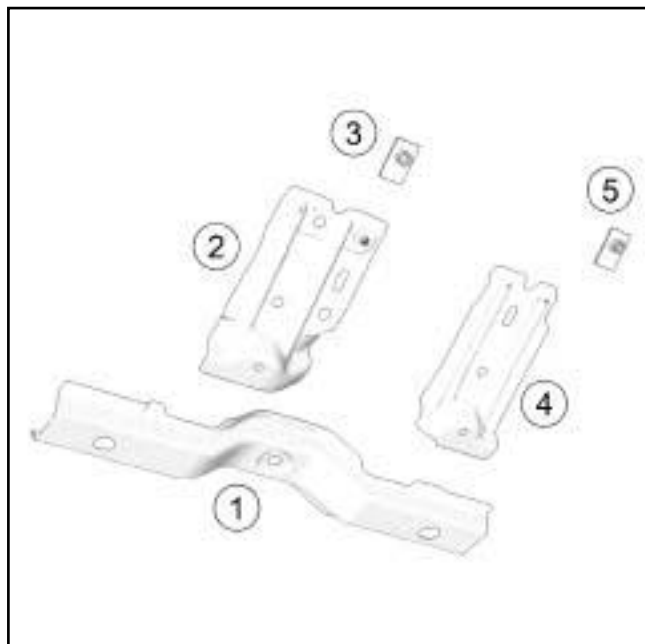
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Средняя часть передней поперечины задней части пола: Замена

41D

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136767

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задняя поперечина задней подвески	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(2)	Центральный усилитель крепления направляющей ремня безопасности заднего сиденья	Сталь с высоким пределом упругости	1,97
(3)	Пластинчатая гайка	Мякая сталь	2,47

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(4)	Центральный усилитель крепления направляющей ремня безопасности заднего сиденья	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(5)	Пластинчатая гайка	Мякая сталь	2,47

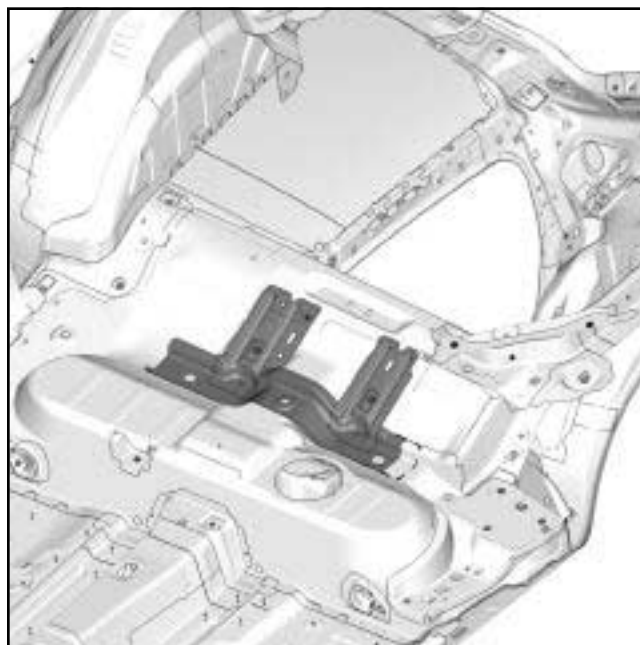
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136350

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми электродами в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

B32

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



144245

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задняя часть центральной поперечины задней части пола	Мягкая сталь	1

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

ВНИМАНИЕ

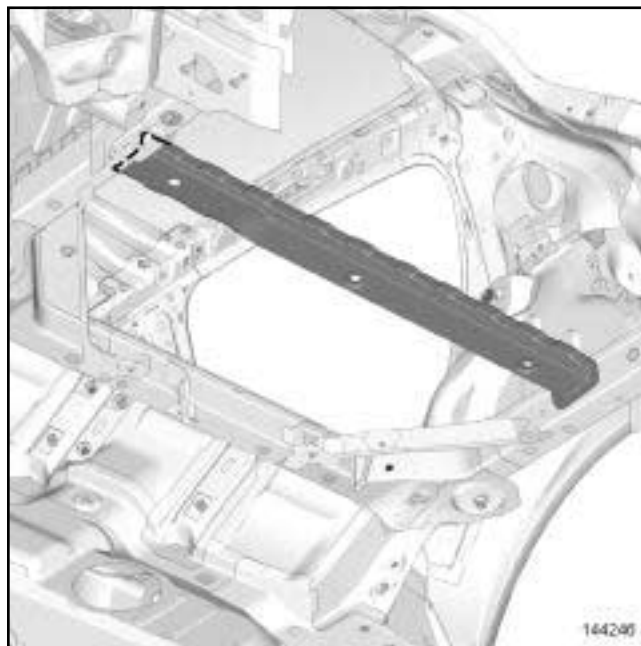
Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



144246

b - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

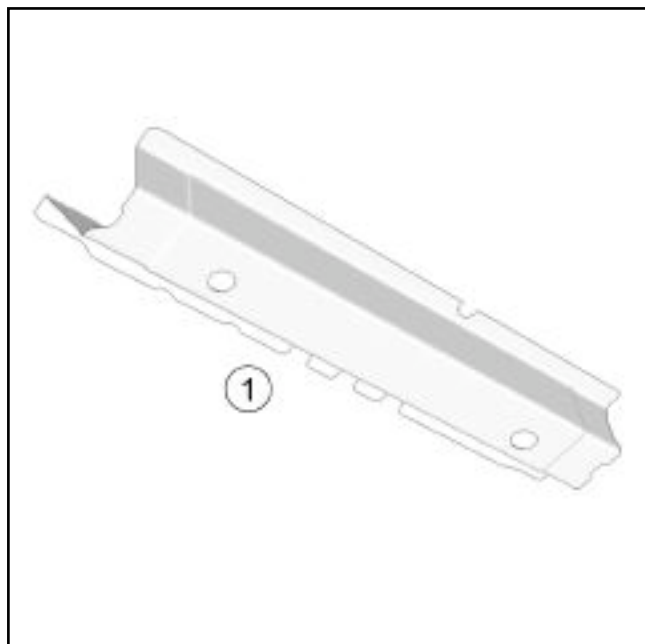
НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Центральная поперечина задней части пола: Замена

41D

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

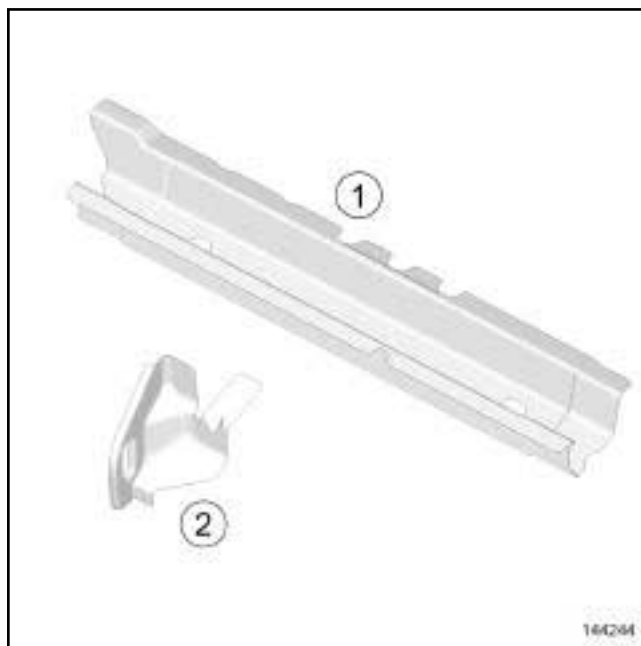
L38



136342

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задняя центральная поперечина	Сталь с высоким пределом упругости	0,97

B32



144244

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Центральная поперечина задней части пола	Сталь с высоким пределом упругости	0,97
(2)	Кронштейн соединения подрамника запасного колеса	Мягкая сталь	1,2

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

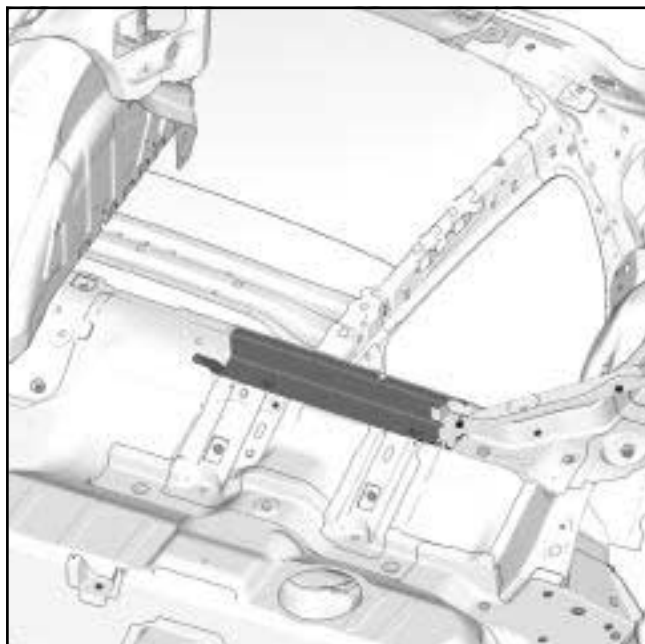
Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

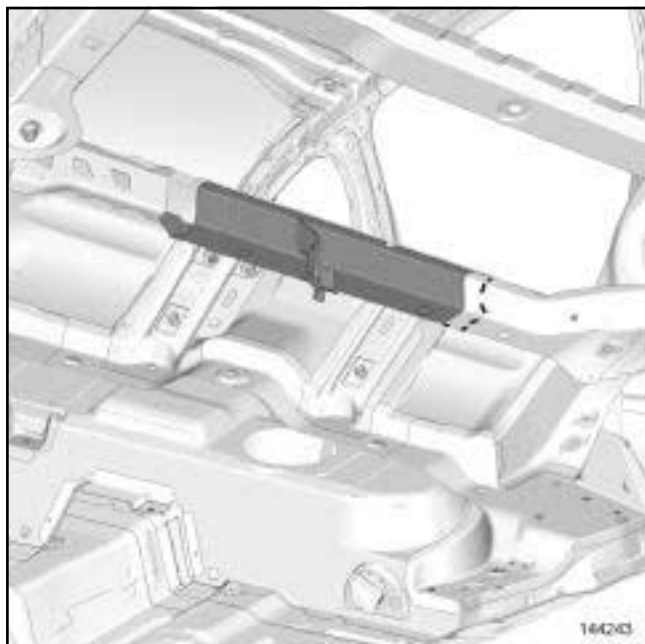
a - Деталь, установленная по месту

L38



136343

B32



144243

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

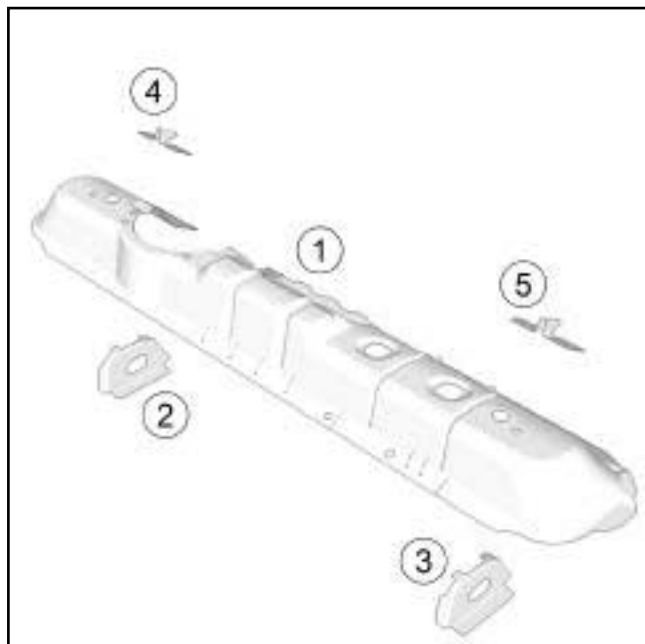
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136348

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Удерживающая поперечина пассажира	Сталь с высоким пределом упругости	0,87
(2)	Скоба подушки заднего сиденья	Мягкая сталь	2
(3)	Скоба подушки заднего сиденья	Мягкая сталь	2

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(4)	Усилитель удерживающей поперечины пассажира	Сталь с высоким пределом упругости	0,97
(5)	Усилитель удерживающей поперечины пассажира	Сталь с высоким пределом упругости	0,97

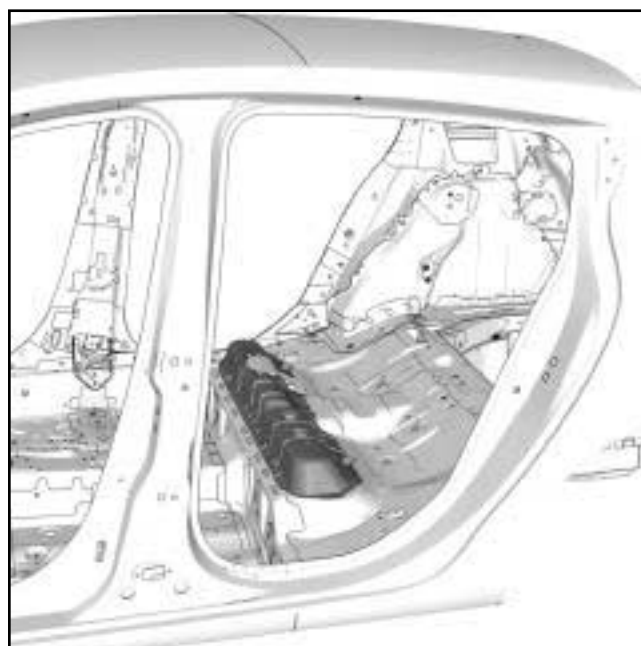
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136349

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

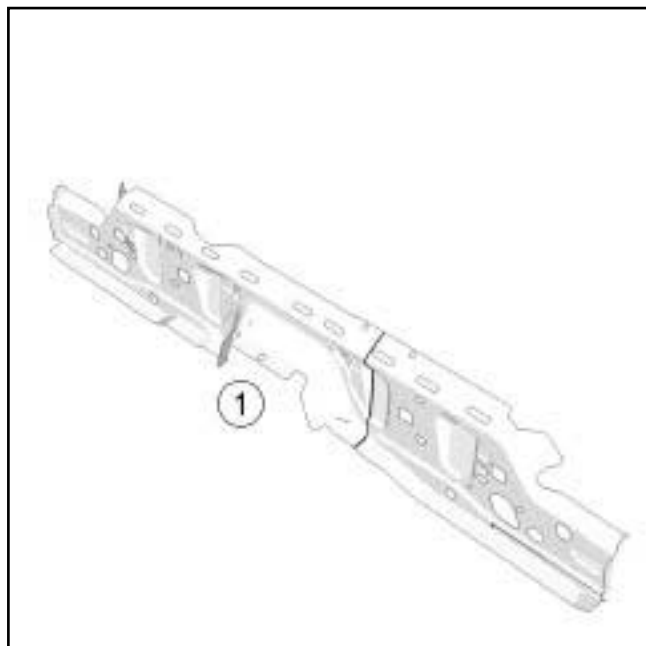
Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

c - Особенности стыковки

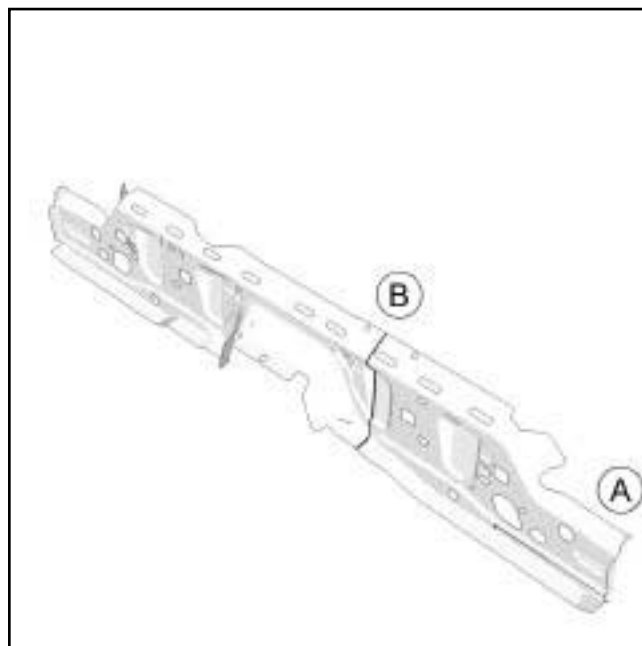
ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136340

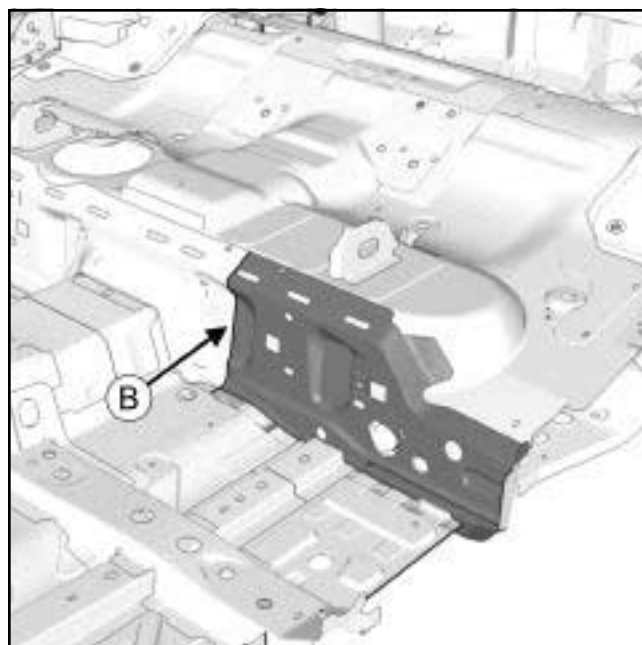


136340

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Усилитель поперечины - надставки	Сталь с высоким пределом упругости	0,85

Частичная замена А-В

а - Деталь, установленная по месту



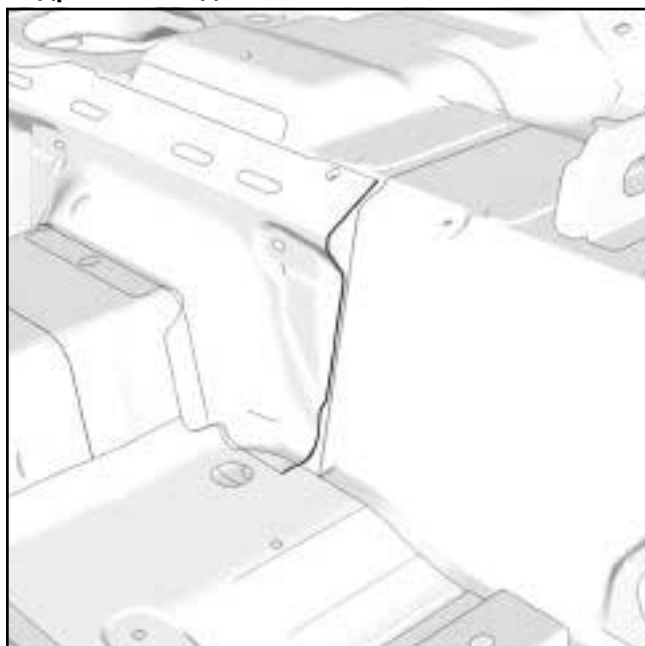
136764

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- частичная замена А-В.

Подробный вид В



136766

В - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

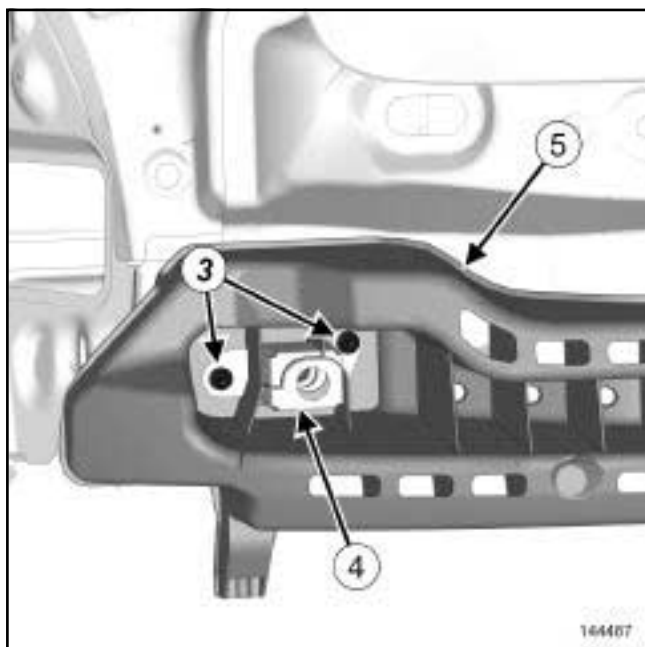
С - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

СНЯТИЕ**I - СНЯТИЕ**

- Установите автомобиль на двухстоечный подъемник (см. **Автомобиль: Буксировка и подъем**) (Глава 02А, Подъемное оборудование).
- Снимите:
 - задние фонари на крыльях (см. **Фонарь заднего крыла: Снятие и установка**) (Глава 81А, Задние приборы освещения),
 - щитки задних колесных арок (см. **Задний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - задний бампер (см. **Задний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),

II - СНЯТИЕ

144487

- Снимите:
 - гайки (3) ,
 - наружную опору задней буксировочной проушины (4) ,
 - крайнюю заднюю нижнюю поперечину (5) .

УСТАНОВКА**I - ПОДГОТОВКА К УСТАНОВКЕ**

-

Примечание:

При установке крайней задней нижней поперечины убедитесь, что пеноматериал в хорошем состоянии.

II - УСТАНОВКА

- Установите:
 - крайнюю заднюю нижнюю поперечину (5) ,
 - наружную опору задней буксировочной проушины (4) ,
 - гайки (3) .

III - ЗАВЕРШЕНИЕ

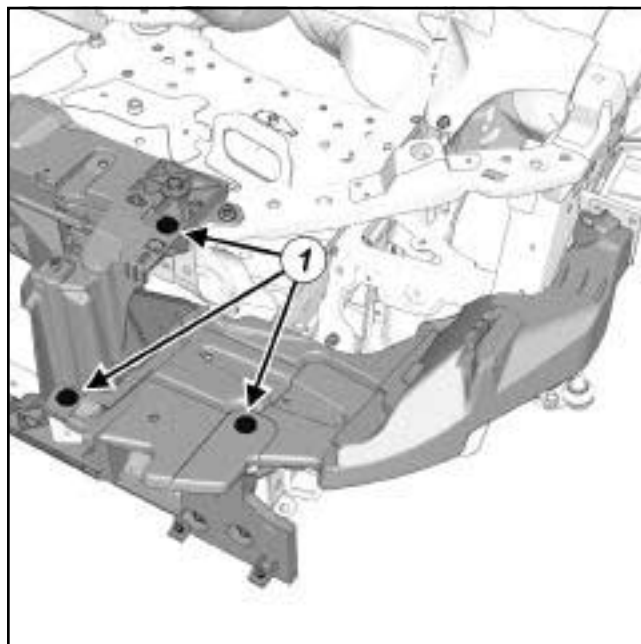
- Установите:
 - задний бампер (см. **Задний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - щитки задних колесных арок (см. **Задний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - задние фонари на крыльях (см. **Фонарь заднего крыла: Снятие и установка**) (Глава 81А, Задние приборы освещения).

СНЯТИЕ

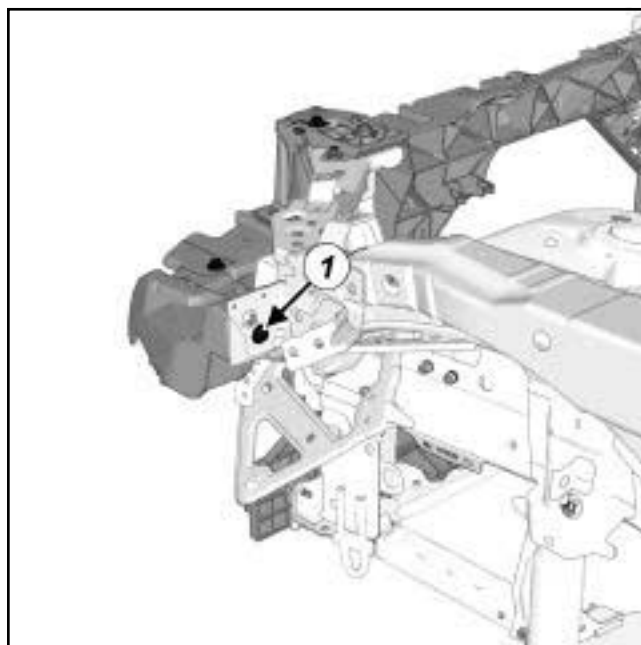
I - СНЯТИЕ

- Установите автомобиль на двухстоечный подъемник (см. **Автомобиль: Буксировка и подъем**) (Глава 02А, Подъемное оборудование).
- Снимите:
 - щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - фару (см. **Фара: Снятие и установка**) (глава 80В, Фары головного света).
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (глава 55А, Наружные защитные элементы),

II - СНЯТИЕ



136854



136855

- Снимите:
 - винты (1) ,
 - кронштейн переднего бампера.

УСТАНОВКА

I - УСТАНОВКА

- Установите:
 - кронштейн переднего бампера,
 - винты.

II - ЗАВЕРШЕНИЕ

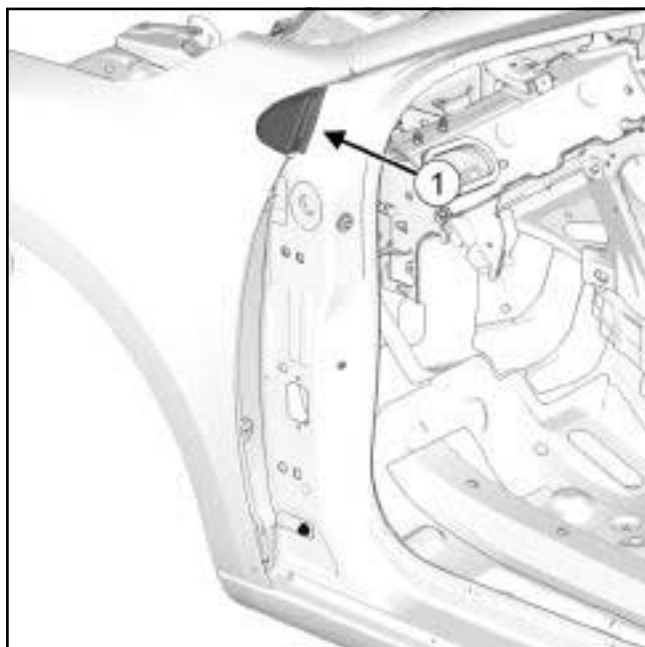
Установите:

- передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (глава 55А, Наружные защитные элементы),
- фару (см. **Фара: Снятие и установка**) (Глава 80В, Фары),
- щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы).

СНЯТИЕ

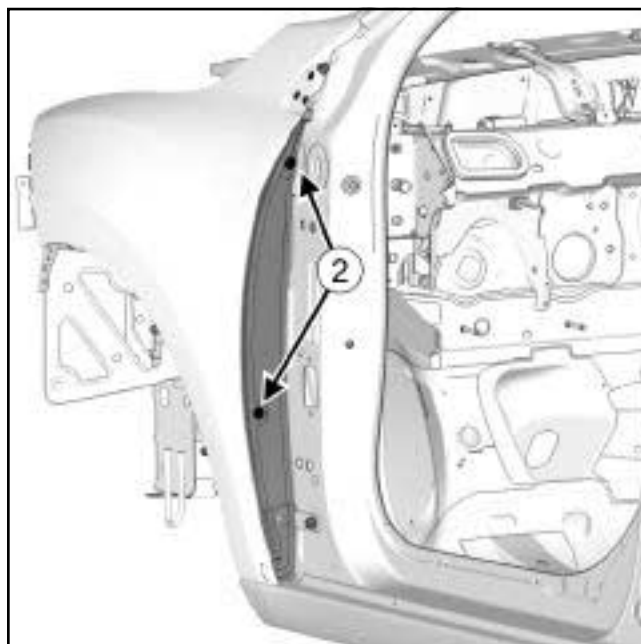
I - СНЯТИЕ

- ❑ Установите автомобиль на двухстоечный подъемник (см. **Автомобиль: Буксировка и подъем**) (Глава 02A, Подъемное оборудование).
- ❑ Снимите:
 - щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
 - декоративную накладку нижней части проема ветрового стекла (с м. **Решетка ниши воздухозабора: Снятие и установка**) (Глава 56A, Наружные принадлежности).



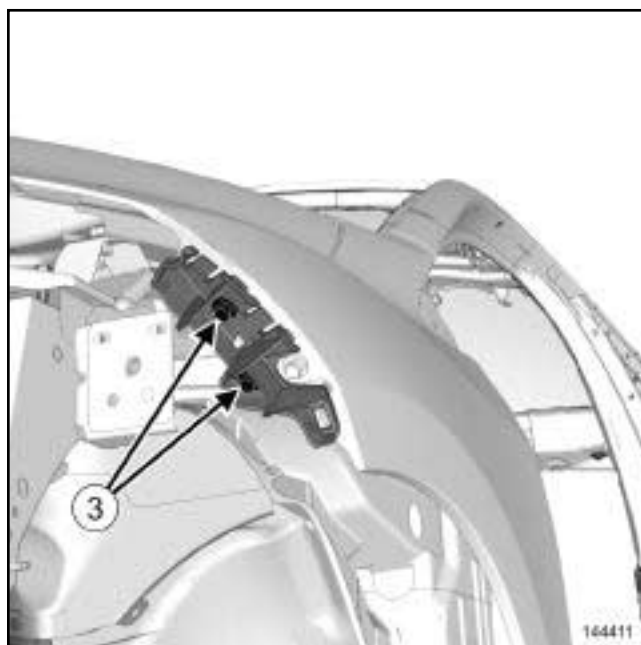
136837

- ❑ Снимите декоративную накладку переднего крыла (1) .



136838

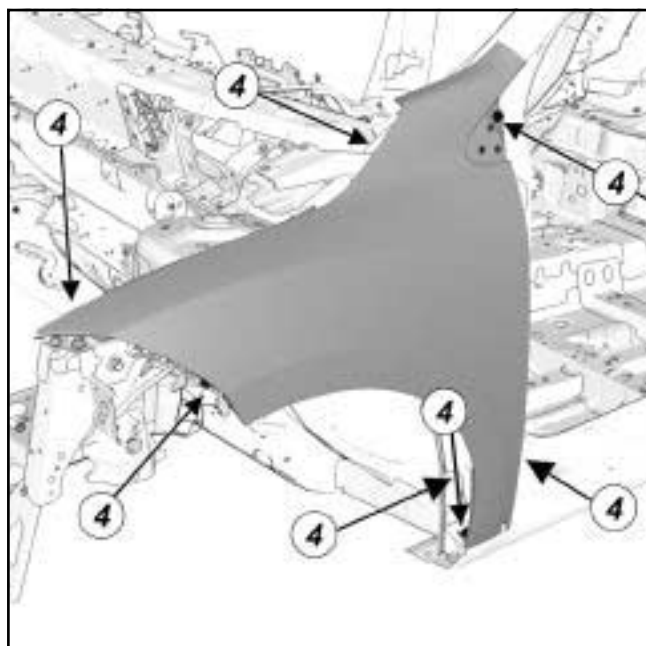
- ❑ Снимите панель переднего крыла (2) .



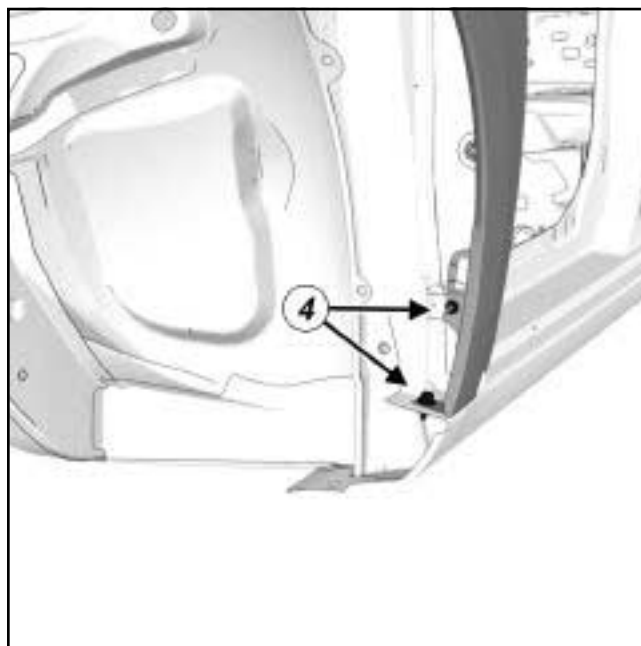
144411

- ❑ Отверните болты (3) крепления установочного компонента переднего крыла.
- ❑ Снимите установочный компонент переднего крыла.

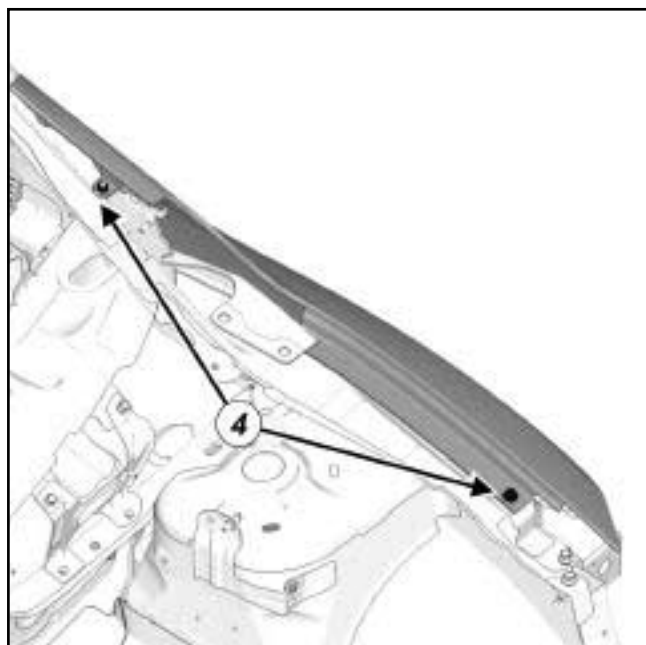
II - СНЯТИЕ



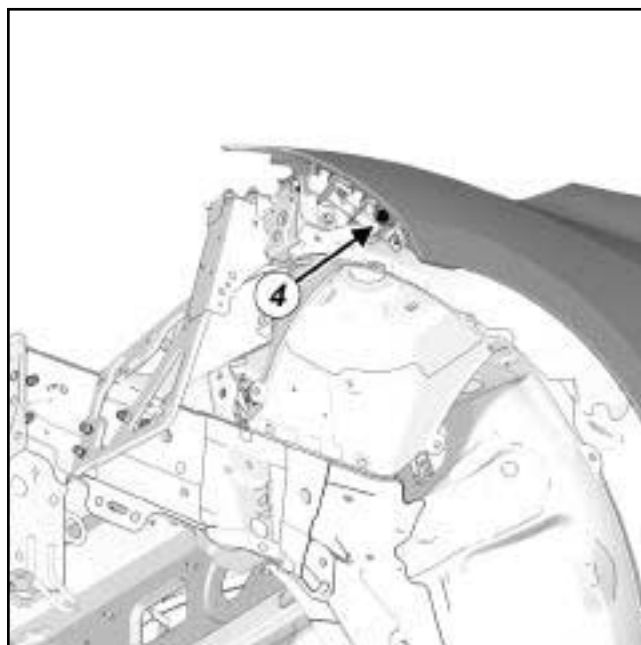
136832



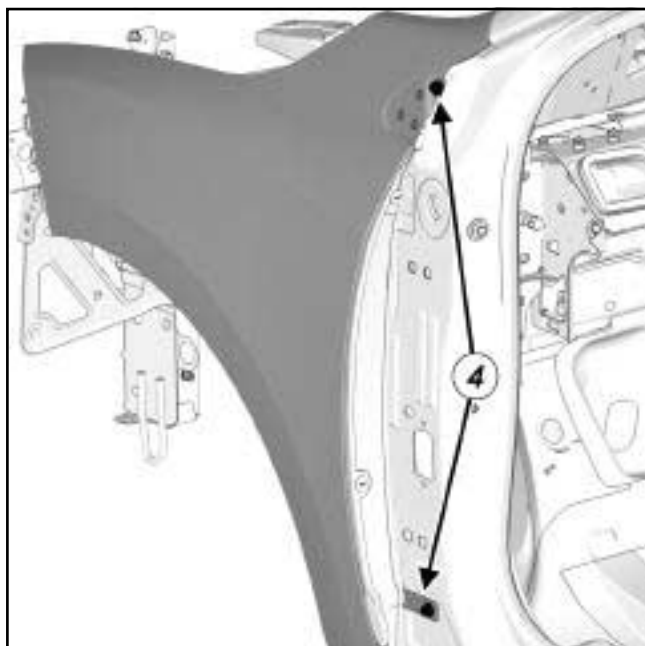
136834



136833



136835



136836

- Снимите:
 - винты (4) ,
 - переднее крыло.

УСТАНОВКА

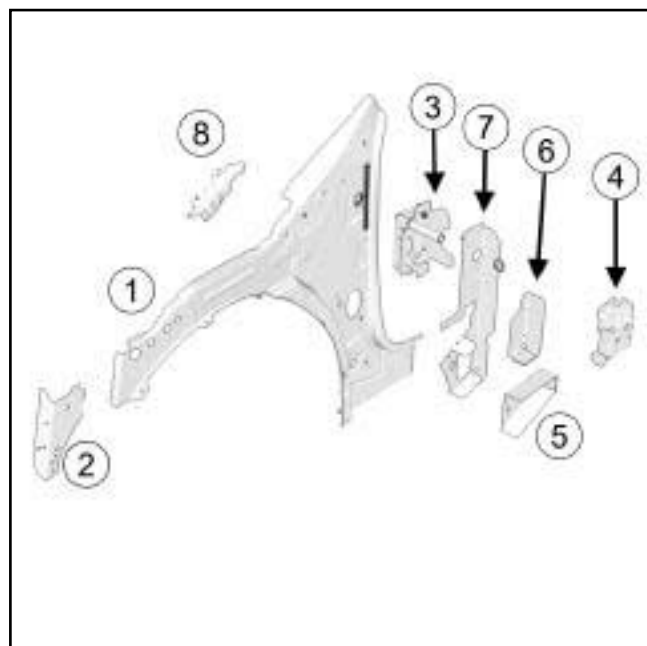
I - УСТАНОВКА

- Установите:
 - переднее крыло,
 - винты.

II - ЗАВЕРШЕНИЕ

- Установите:
 - установочный компонент переднего крыла,
 - панель переднего крыла,
 - декоративную накладку переднего крыла,
 - декоративную накладку нижней части проема ветрового стекла (с м. **Решетка ниши воздухозабора: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности).
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы).
- Отрегулируйте зазоры и выступание относительно деталей кузова

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136871

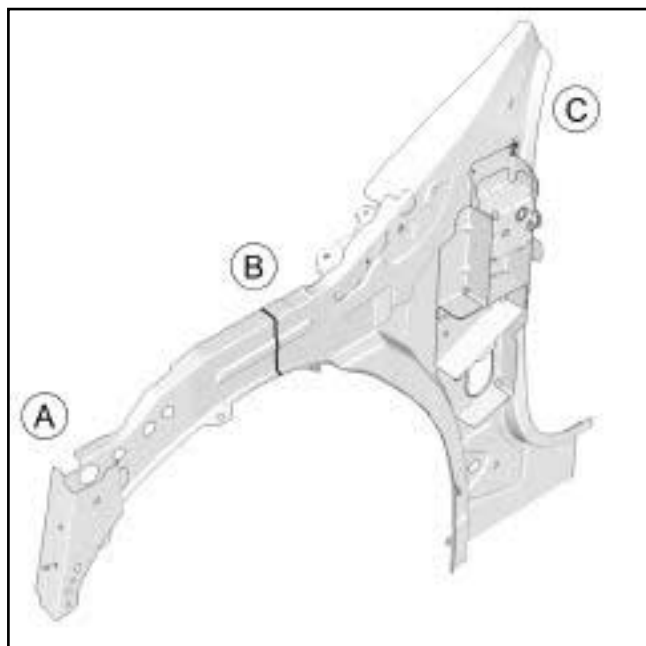
Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Левая внутренняя панель передней стойки	Сталь с высоким пределом упругости	0,95
(2)	Соединительный элемент верхней части лонжерона внутренней панели передней стойки	Мякая сталь	1,2
(3)	Узел крепления поперечины	Сталь с высоким пределом упругости	2

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(4)	Верхний усилитель передней стойки	Сталь с высоким пределом упругости	2
(5)	Нижний усилитель передней стойки	Сталь с очень высоким пределом упругости	2,5
(6)	Соединительный угольник внутренней панели передней стойки	Сталь с очень высоким пределом упругости	2
(7)	Усилитель внутренней панели передней стойки	Сталь с высоким пределом упругости	1,5
(8)	Скоба крепления стеклоочистителя	Мякая сталь	2

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

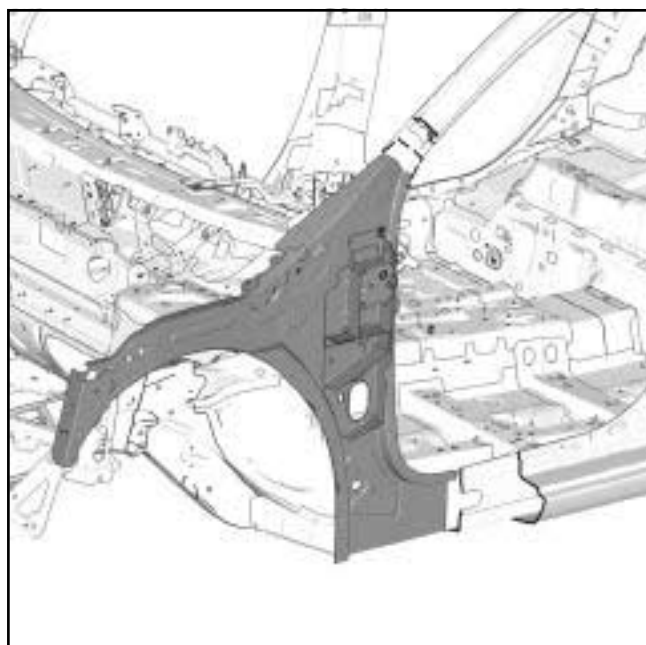
- полная замена AC,
- частичная замена передней части AB,
- частичная замена задней части BC.



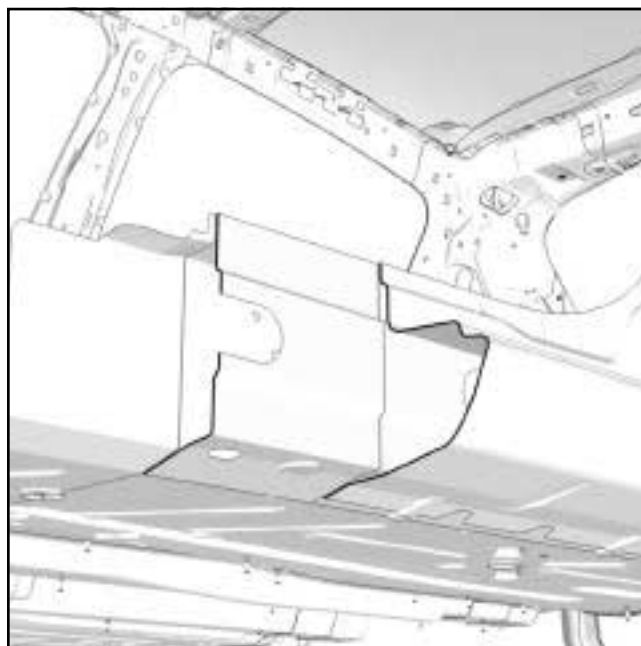
136874

1 - Полная замена АС

а - Деталь, установленная по месту



136872



136873

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

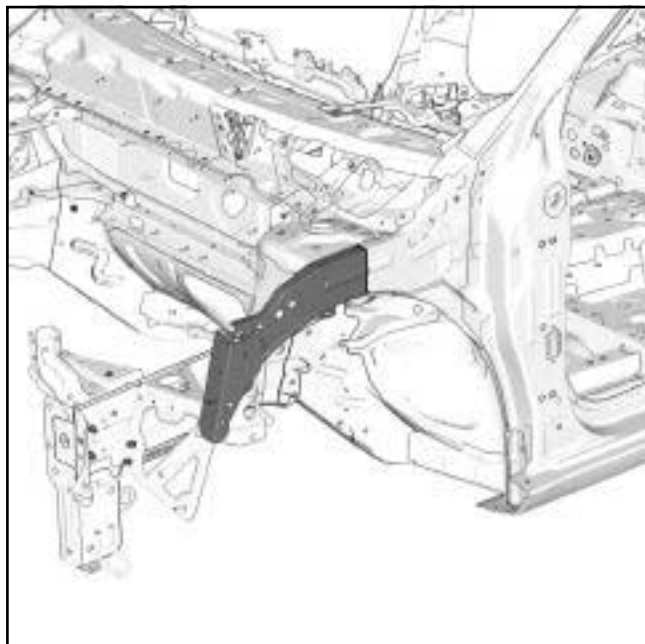
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

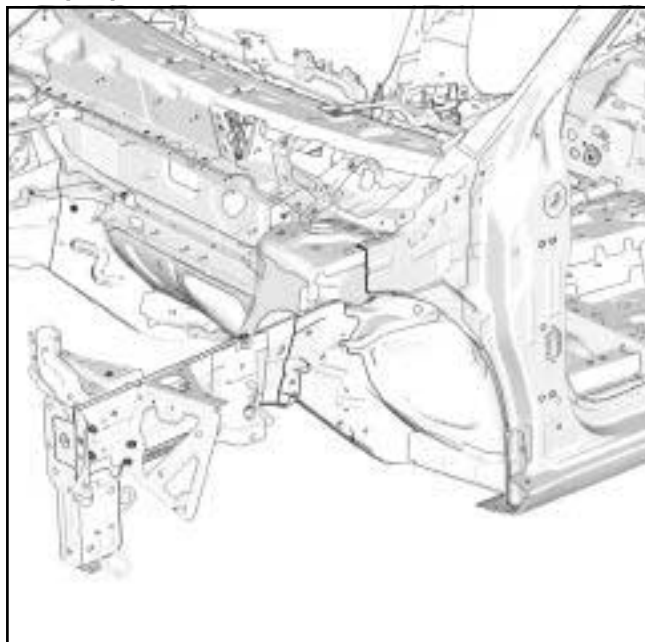
2 - частичная замена передней части АВ,

а - Деталь, установленная по месту



136875

Вид разреза В



136876

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

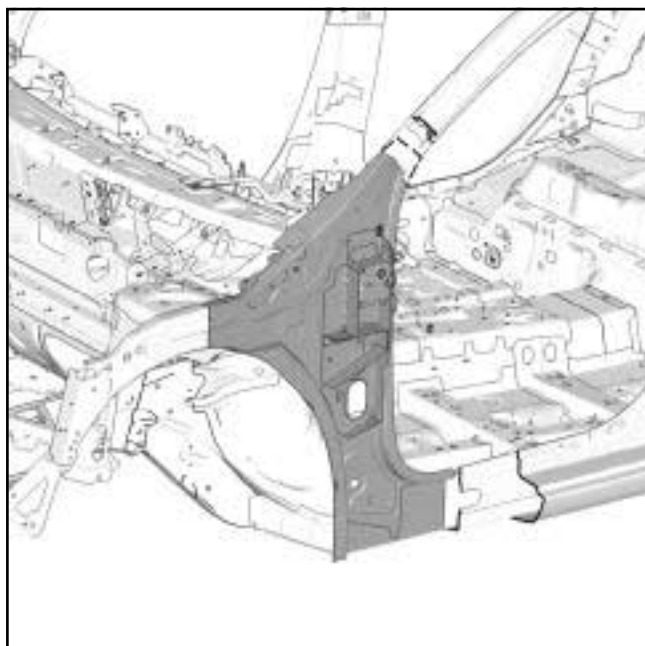
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

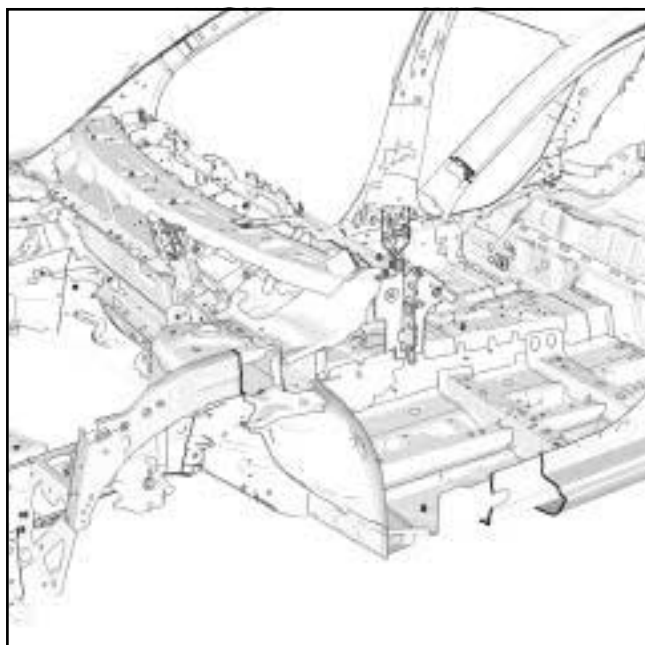
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

3 - Частичная замена задней части ВС

a - Деталь, установленная по месту



136877



136878

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

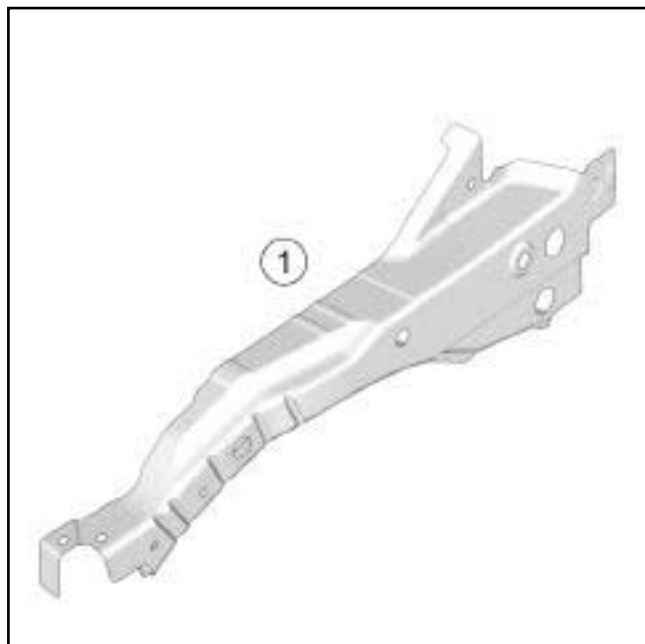
c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).



I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136846

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Усилитель внутренней панели передней стойки	Сталь с высоким пределом упругости	1,2

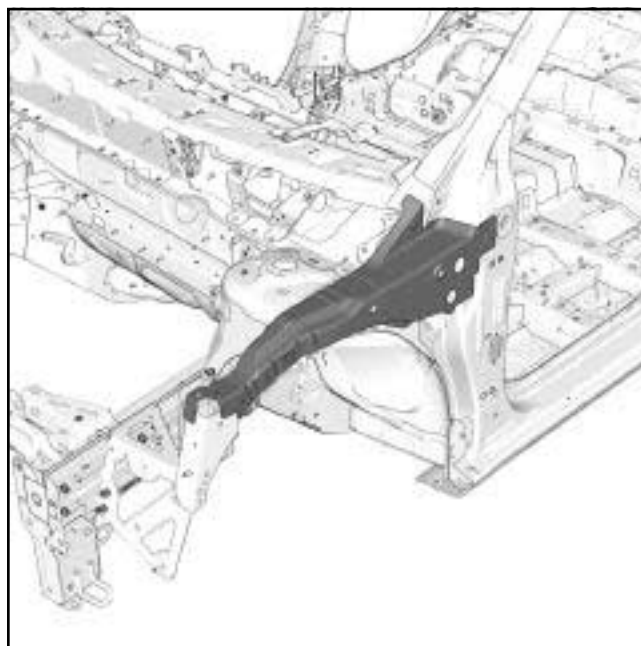
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136847

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1 - зеркала заднего вида



136840

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Левая передняя чашка амортизатора	Сталь с высоким пределом упругости	2
(2)	Левая передняя надставка чашки	Мягкая сталь	1,1
(3)	Кронштейн корпуса воздушного фильтра	Мягкая сталь	1,2

2 - Работы, производимые с правой стороны автомобиля



136841

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(4)	Правая передняя надставка чашки	Мягкая сталь	1,1
(5)	Правая передняя чашка амортизатора	Сталь с высоким пределом упругости	2
(6)	Верхняя опора тяги	Сталь с высоким пределом упругости	2,5

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(7)	Кронштейн редуктора компрессора	Мягкая сталь	1,2
(8)	Нижнее крепление соединительной тяги	Сталь с высоким пределом упругости	2

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

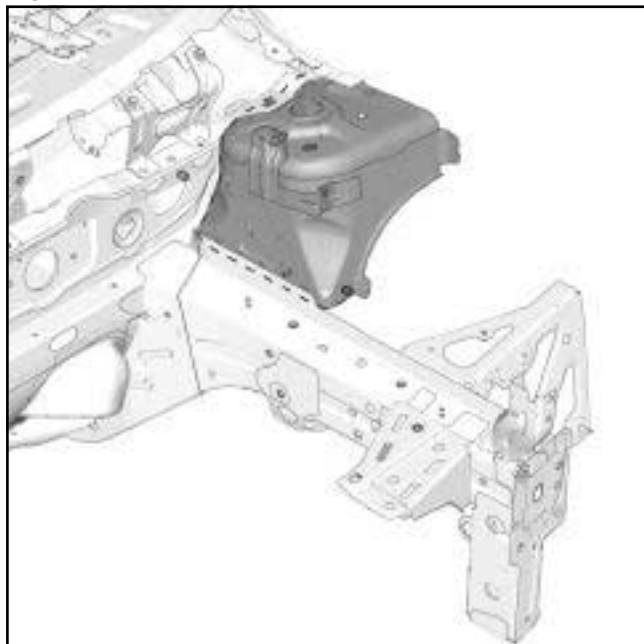
Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

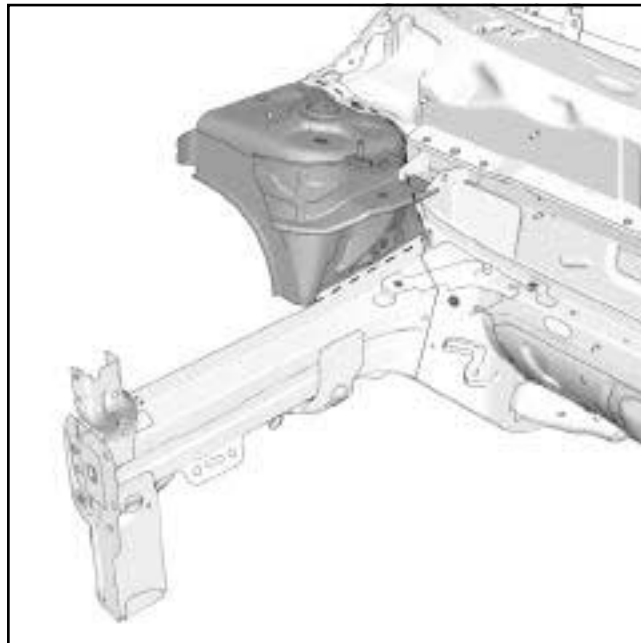
a - Деталь, установленная по месту

зеркала заднего вида



136842

Работы, производимые с правой стороны автомобиля



136843

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

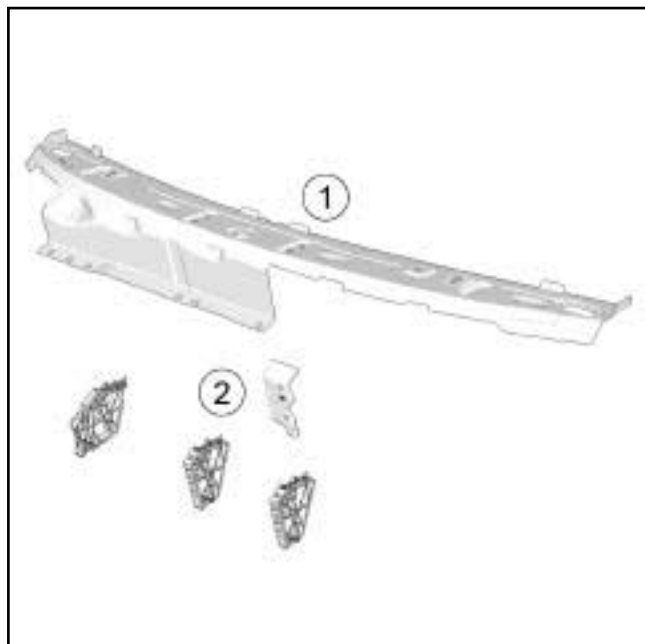
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



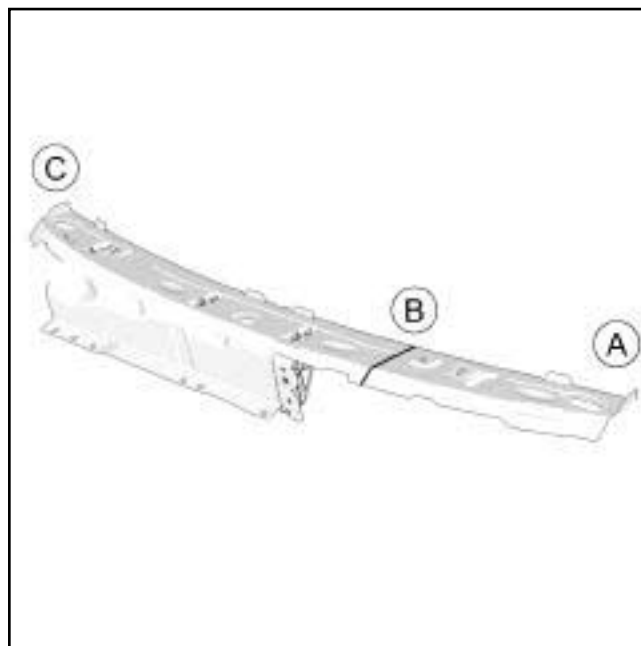
136879

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Нижняя поперечина проема	Мякая сталь	0,65
(2)	Центральный кронштейн крепления стеклоочистителя	Мякая сталь	2

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

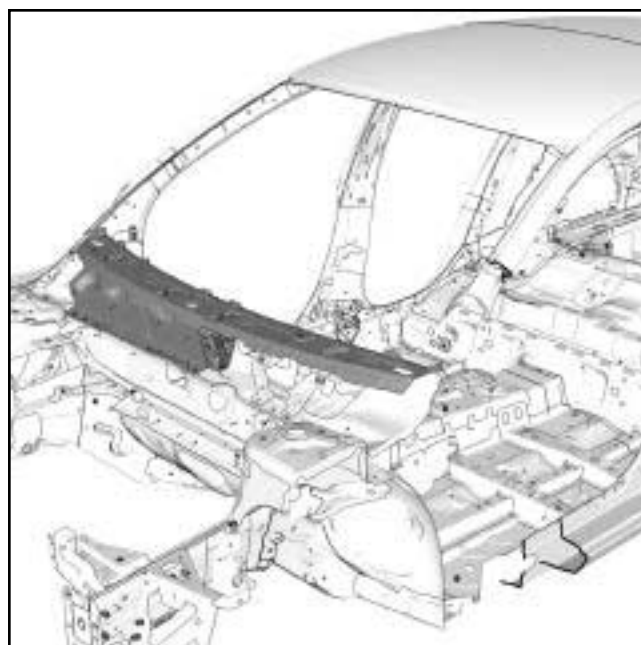
- полная замена АС,
- частичная замена АВ.



136880

1 - Полная замена АС

a - Деталь, установленная по месту



136882

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

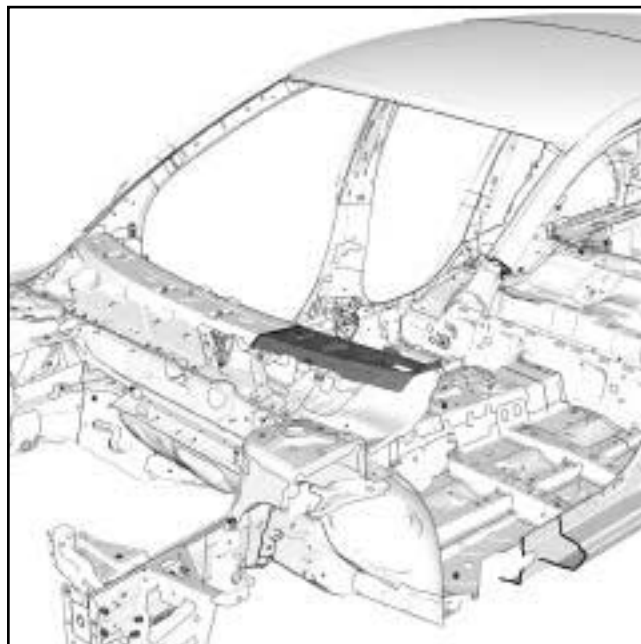
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

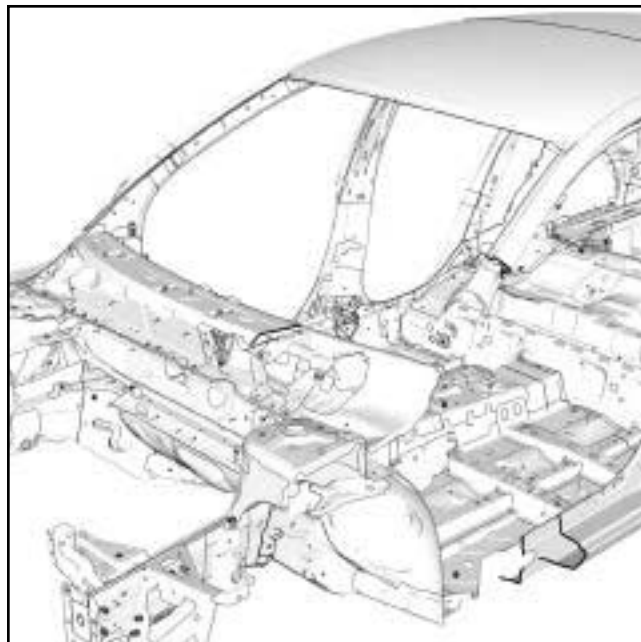
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена АВ

a - Деталь, установленная по месту

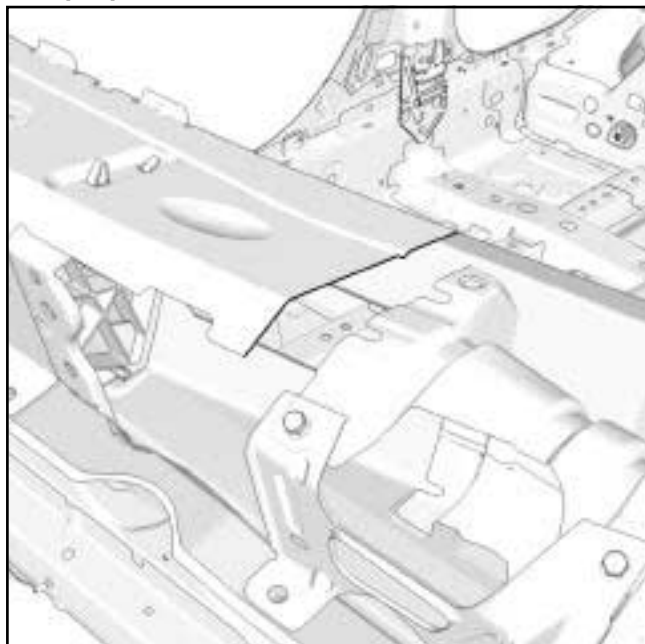


136881



136883

Вид разреза В



136884

В - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

С - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

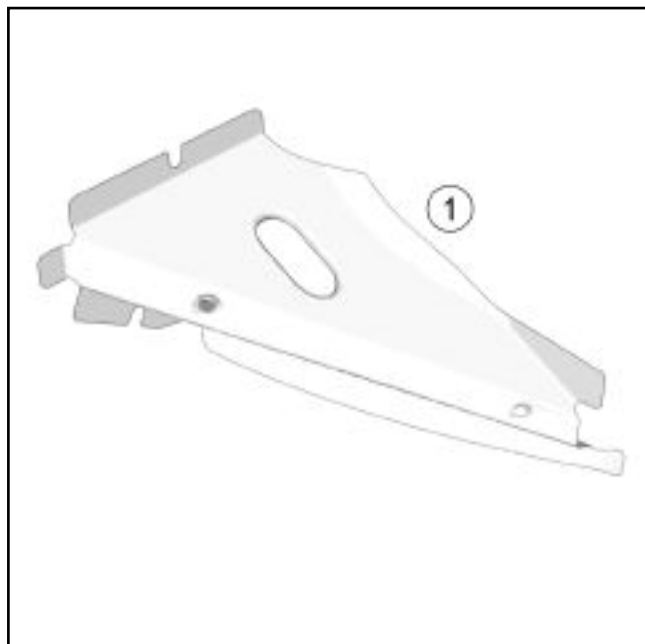
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Боковой усилитель щитка передка: Замена

42A

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136844

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Соединительный элемент лонжерона внутренней панели передней стойки	Сталь со сверхвысоким пределом упругости	1,67

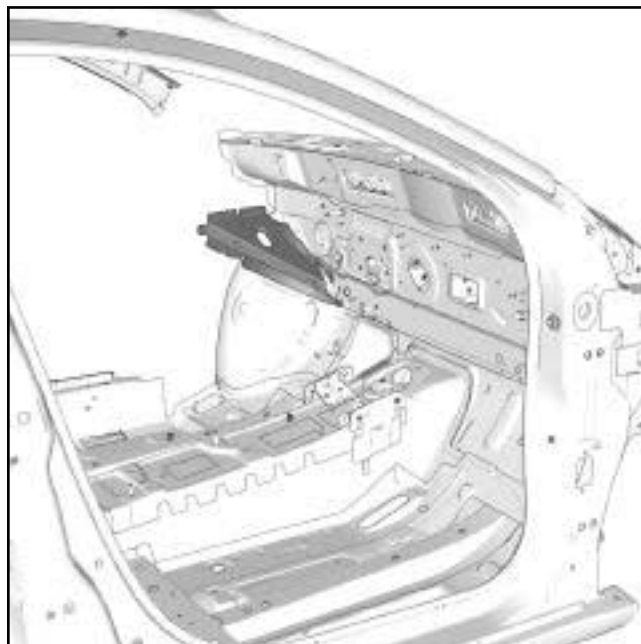
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136845

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Подсоединяйте "массовый" провод сварочного агрегата как можно ближе к месту сварки (см. Руководство по ремонту 400).

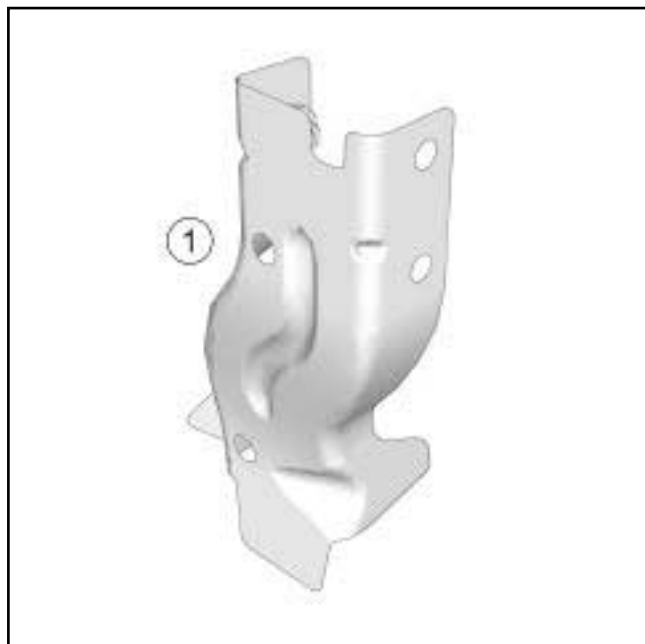
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. 40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. Руководство по ремонту 400).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136851

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Кронштейн верхней поперечины передней панели	Мягкая сталь	2

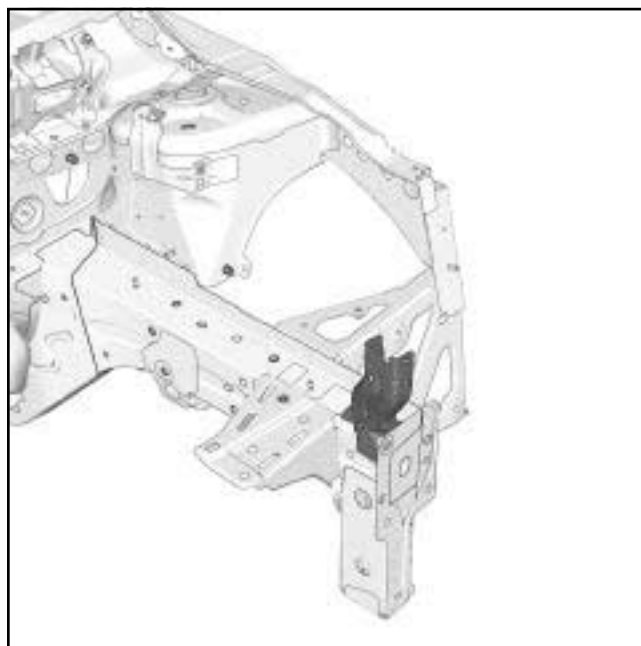
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136852

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

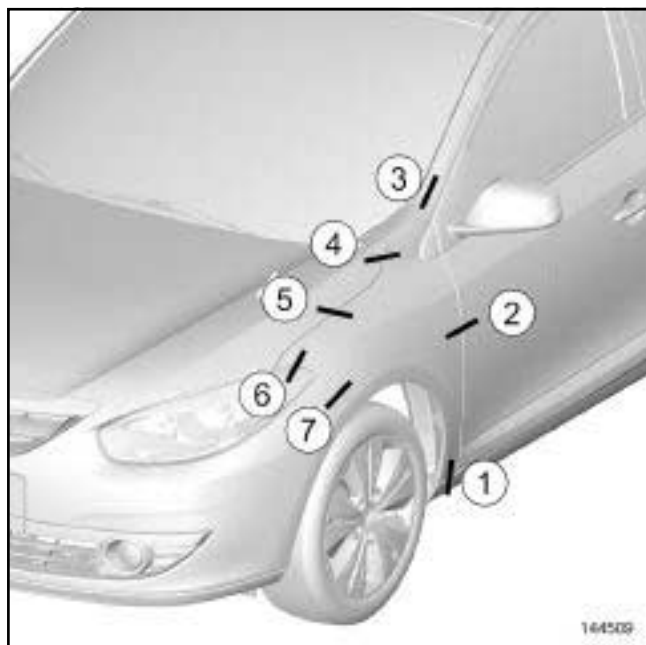
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми электродами в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ

- Значения регулировки установки крыла (см. **Зазоры панелей автомобилей: Регулировочные значения**) (Глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).

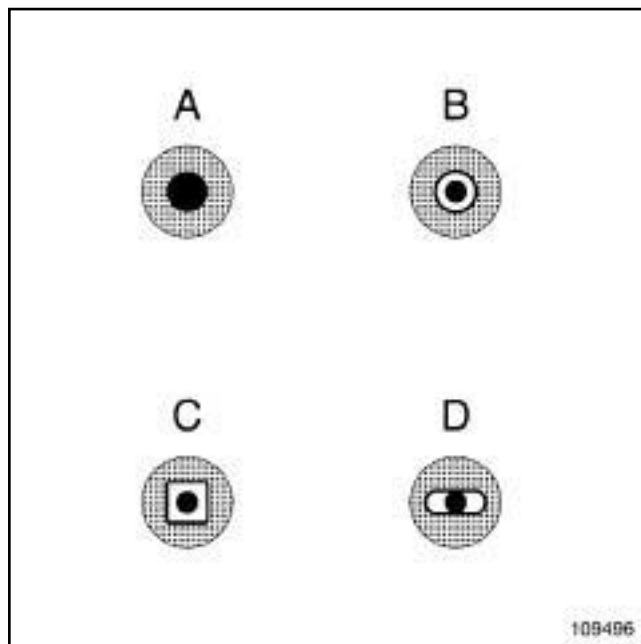
РЕГУЛИРОВКА ФАР С ГАЛОГЕННЫМИ ЛАМПАМИ

- Положение переднего крыла может регулироваться тремя способами:
 - регулировка относительно передней двери,
 - регулировка относительно капота,
 - регулировка относительно фар и бампера.



144509

- Выполните указанные регулировки в следующем порядке:
 - Регулировка задних зон (1), (2) и (3),
 - Регулировка относительно капота (4), (5),
 - Регулировка относительно фар и бампера (6), (7).



109496

- Символами А, В, С, D показано, как можно выполнить регулировку.

Черной точкой в центре обозначено тело болта.

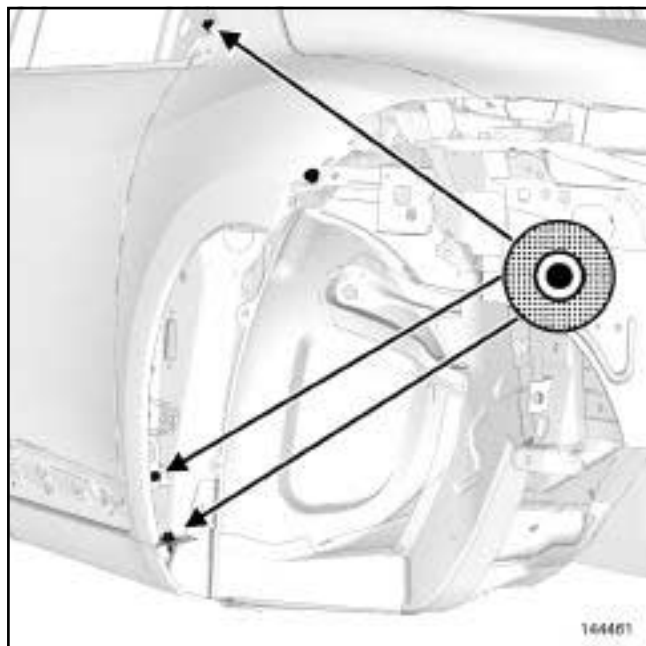
Серая часть символа обозначает регулируемый элемент.

Белая часть символа обозначает зону регулировки.

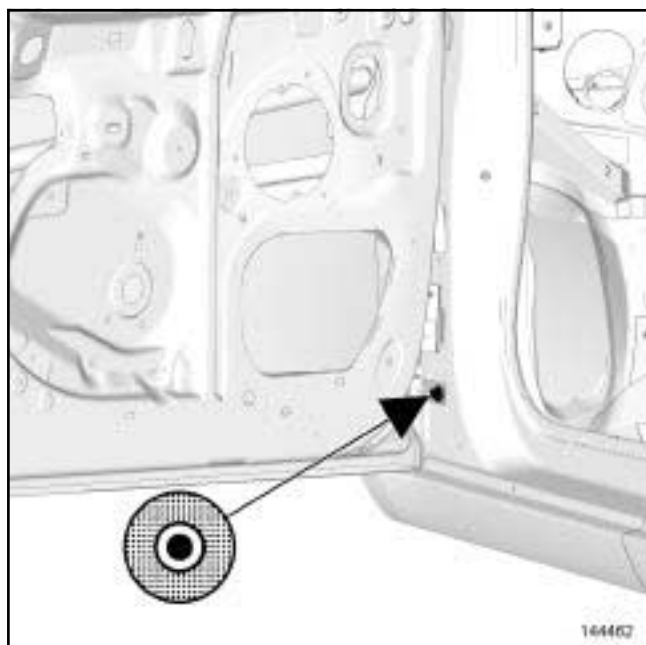
I - ПОДГОТОВКА К РЕГУЛИРОВКЕ.

- Установите автомобиль на двухстоечный подъемник (см. **Автомобиль: Буксировка и подъем**) (Глава 02А, Подъемное оборудование).
- Снимите:
 - передний подкрылок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - декоративную накладку нижней части проема ветрового стекла (с м. **Решетка ниши воздухозабора: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности).

II - РЕГУЛИРОВКА ОТНОСИТЕЛЬНО ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ



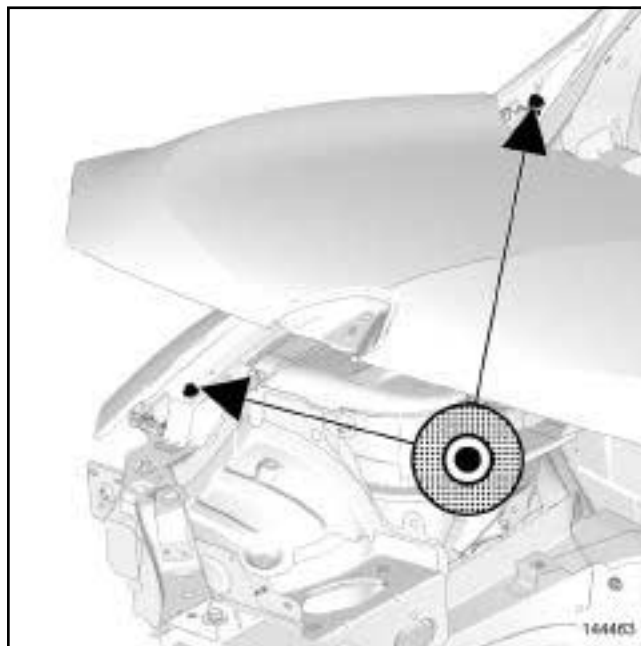
144461



144462

- Отрегулируйте зазоры в сопряжениях с передней дверью.

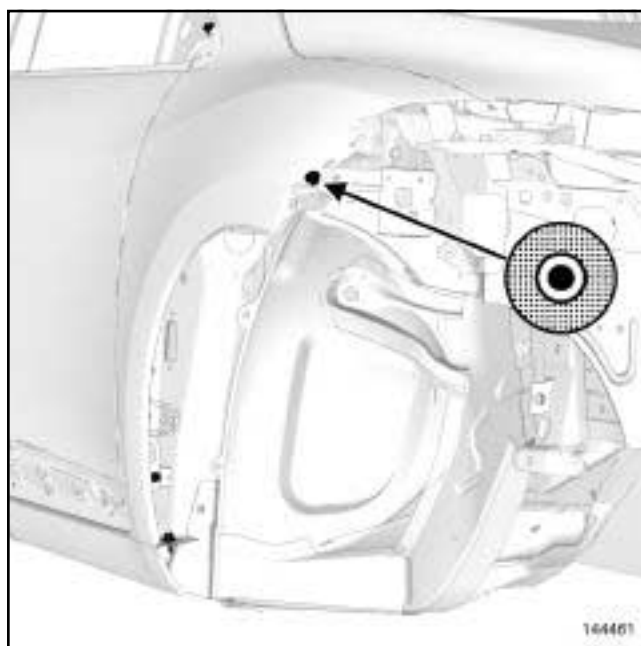
III - РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРОВ В СОПРЯЖЕНИЯХ С КАПОТОМ



144463

- Установите декоративную накладку нижней части проема ветрового стекла (с м. **Решетка ниши воздухозабора: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности).
- Отрегулируйте зазоры в сопряжениях с капотом.

IV - РЕГУЛИРОВКА ПЕРЕДНЕГО БАМПЕРА И ФАР



144461

-

- Установите передний бампер (см. **Передний бампер: Снятие и установка**) (глава 55А, Наружные защитные элементы).
- Отрегулируйте зазоры между передним бампером и фарой.

V - ЗАВЕРШЕНИЕ

- Установите щиток передней колесной арки (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы).

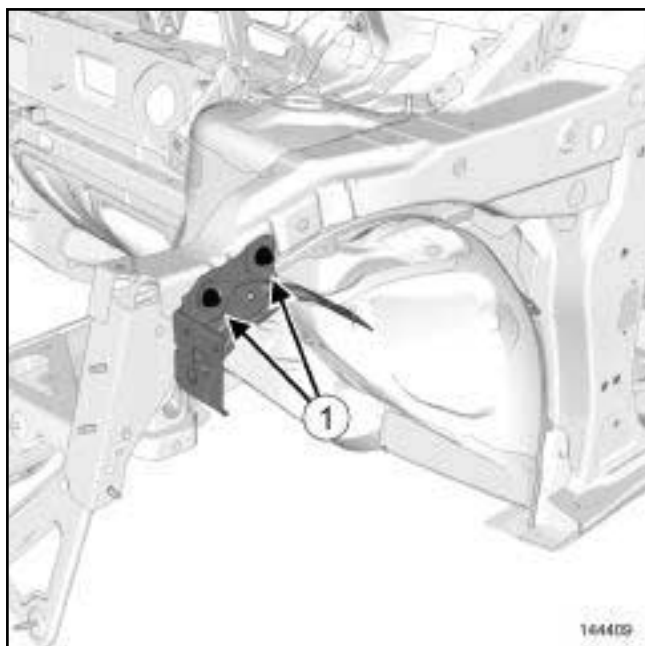
СНЯТИЕ

I - СНЯТИЕ

- Установите автомобиль на двухстоечный подъемник (см. **Автомобиль: Буксировка и подъем**) (Глава 02A, Подъемное оборудование).
- Снимите:
 - щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
 - фару (см. **Фара: Снятие и установка**) (Глава 80B, Фары),
 - кронштейн бампера (с м. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Кронштейн переднего бампера: Снятие и установка, с. 42A-1**),
 - переднее крыло (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42A-3**).

II - СНЯТИЕ

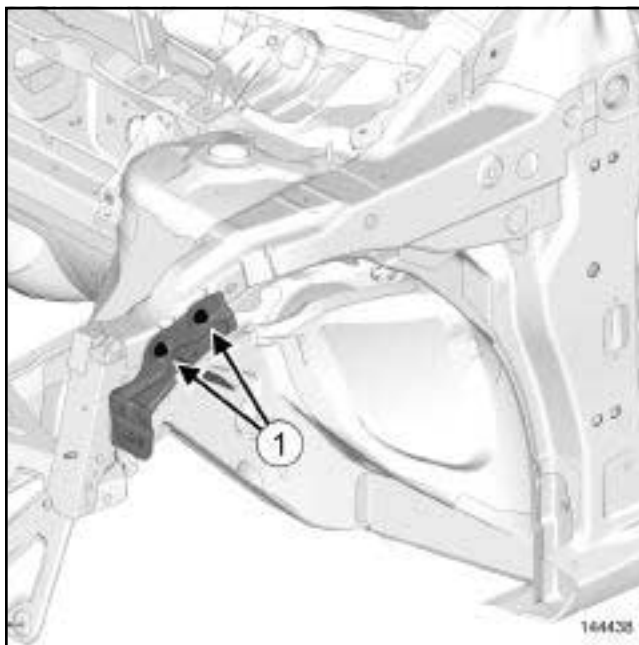
B32



- Снимите:
 - винты (1),

- кронштейн верхнего крепления переднего крыла .

L38



144438

- Снимите:
 - винты (1),
 - кронштейн верхнего крепления переднего крыла .

УСТАНОВКА

I - УСТАНОВКА

- Установите:
 - кронштейн верхнего крепления переднего крыла,
 - винты.
- Отрегулируйте верхний кронштейн крепления панели переднего крыла, с установленной на место передней панелью переднего крыла.

II - ЗАВЕРШЕНИЕ

□ Установите:

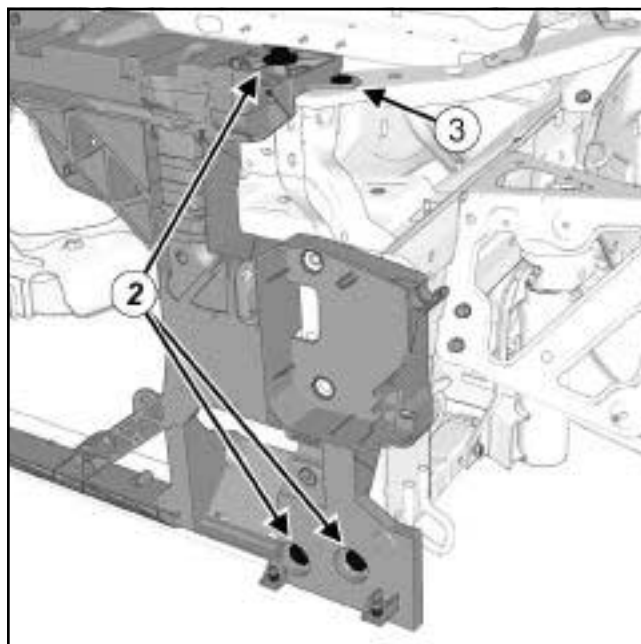
- переднее крыло (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42A-3**),
- кронштейн бампера (с м. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Кронштейн переднего бампера: Снятие и установка, с. 42A-1**),
- фару (см. **Фара: Снятие и установка**) (Глава 80B, Фары),
- передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
- щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы).

СНЯТИЕ

I - СНЯТИЕ

- Установите автомобиль на двухстоечный подъемник (см. **Автомобиль: Буксировка и подъем**) (Глава 02А, Подъемное оборудование).
- Снимите:
 - щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - крайнюю переднюю поперечину (с м. **41А, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя передняя поперечина: Снятие и установка, с. 41А-31**).
 - фары (см. **Фара: Снятие и установка**) (Глава 80В, Фары).
 - кронштейн переднего бампера (с м. **42А, Верхняя передняя часть кузова, Кронштейн переднего бампера: Снятие и установка, с. 42А-1**),
 - конденсор (с м. **Конденсатор: Снятие и установка**),
 - радиатор системы охлаждения двигателя (см. **Радиатор системы охлаждения: Снятие и установка**).
- Отсоедините электровентилятор системы охлаждения двигателя.
- Снимите замок капота (с м. **Замок капота: Снятие и установка**).

II - СНЯТИЕ



136839

- Снимите:
 - винты (2),
 - фиксаторы (3),
 - переднюю панель кузова.
- Снимите электровентилятор системы охлаждения двигателя (см. **Электровентилятор системы охлаждения двигателя: Снятие и установка**).

УСТАНОВКА

I - УСТАНОВКА

- Установите:
 - электровентилятор системы охлаждения двигателя (см. **Электровентилятор системы охлаждения двигателя: Снятие и установка**)
 - переднюю панель кузова,,
 - держатели (в зависимости от уровня комплектации),
 - винты.

II - ЗАВЕРШЕНИЕ

- Установите замок капота (см. **Замок капота: Снятие и установка**).
- Соедините разъем электровентилятора.

□ Установите:

- радиатор системы охлаждения (см. **Радиатор системы охлаждения: Снятие и установка**) ,
- конденсор (с м. **Конденсатор: Снятие и установка**) ,
- кронштейн переднего бампера (с м. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Кронштейн переднего бампера: Снятие и установка, с. 42A-1**) ,
- фары (см. **Фара: Снятие и установка**) (Глава 80B, Фары).
- крайнюю переднюю поперечину (с м. **41A, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя передняя поперечина: Снятие и установка, с. 41A-31**) .
- передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
- щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы).

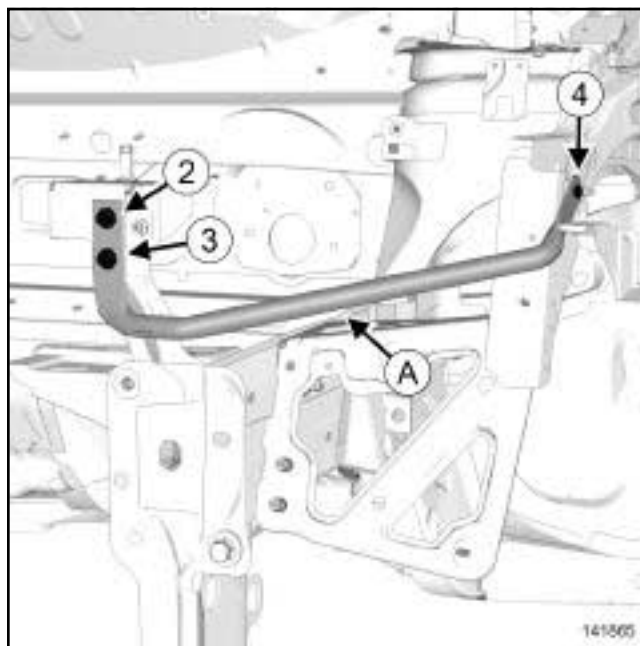
СНЯТИЕ

I - СНЯТИЕ

- ❑ Установите автомобиль на двухстоечный подъемник (см. **Автомобиль: Буксировка и подъем**) (Глава 02A, Подъемное оборудование).
- ❑ Снимите:
 - щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
 - крайнюю переднюю поперечину (с м. **41A, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя передняя поперечина: Снятие и установка, с. 41A-31**).
 - фары (см. **Фара: Снятие и установка**) (Глава 80B, Фары).
 - кронштейн бампера (с м. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Кронштейн переднего бампера: Снятие и установка, с. 42A-1**)
 - переднюю панель кузова (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Передняя панель кузова: Снятие и установка, с. 42A-27**)

II - СНЯТИЕ

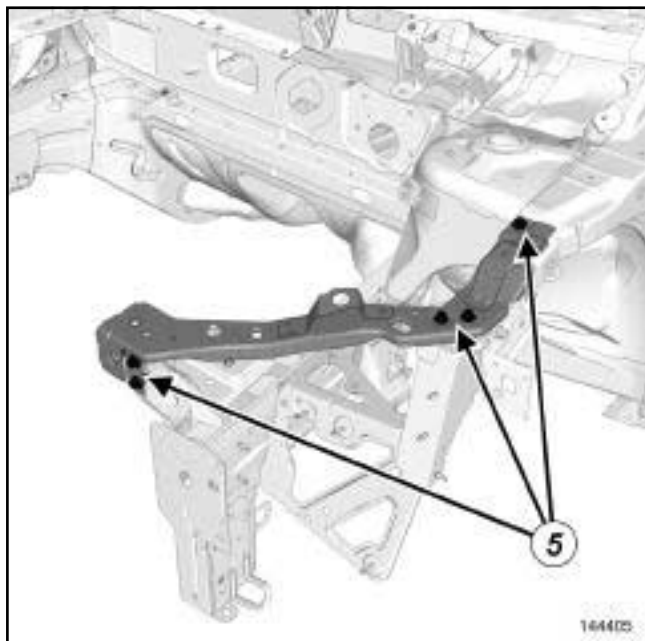
Частичная замена



- ❑ Снимите:
 - винт (2),
 - винт (3),
 - гайку (4),
 - стопорный рычаг (A).

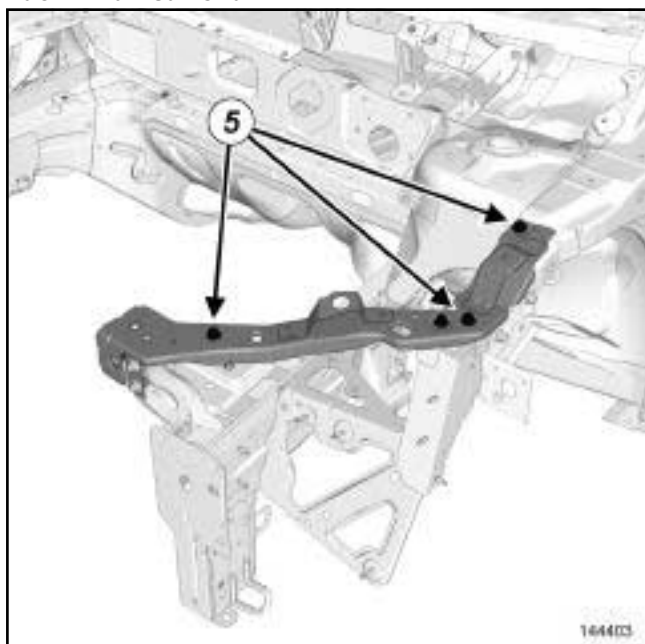
B32

Полная замена



144405

Частичная замена



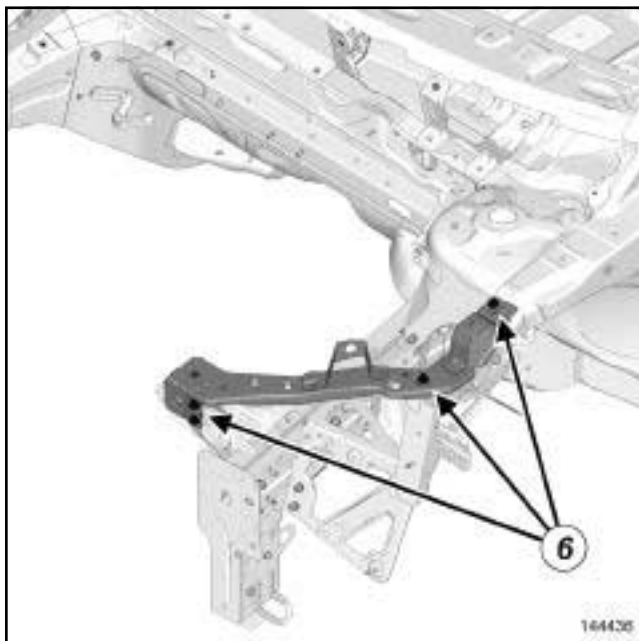
144403

□ Снимите:

- винты (5) ,
- боковой кронштейн передней панели кузова.

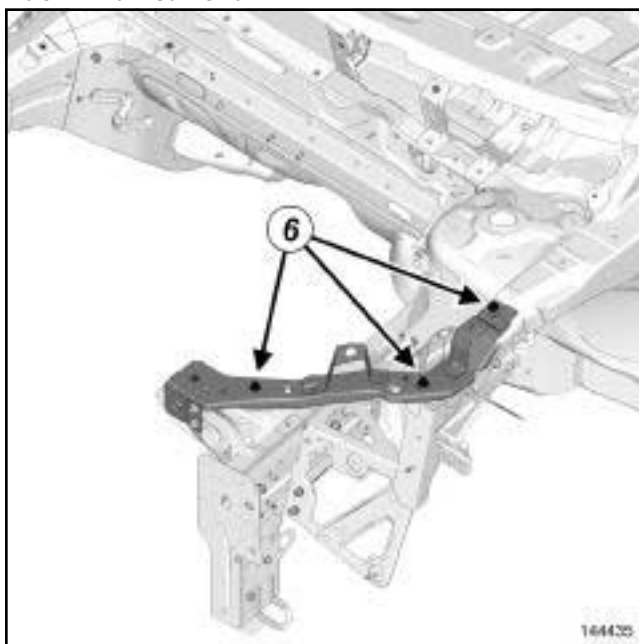
L38

Полная замена



144436

Частичная замена



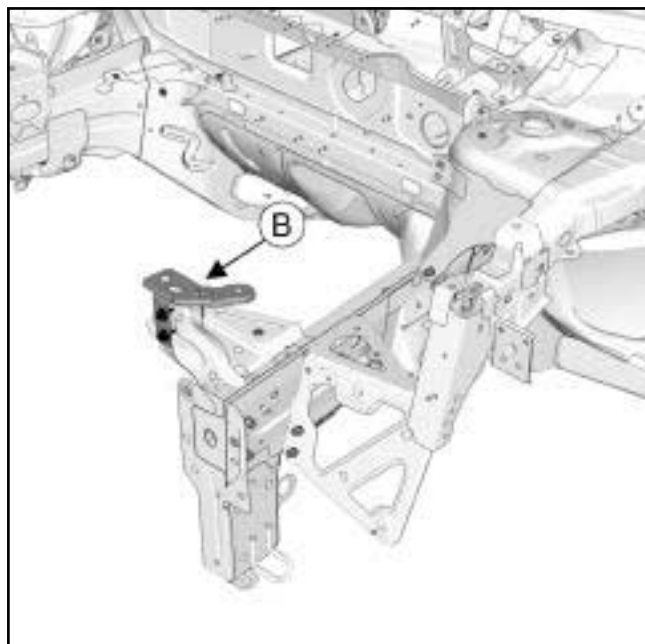
144435

□ Снимите:

- винты (6) ,
- боковой кронштейн передней панели кузова.

УСТАНОВКА

I - УСТАНОВКА



136868



Примечание:

Дополнительно, закажите элемент крепления передней панели кузова и кронштейн крепления передней панели кузова (В) .

II - ЗАВЕРШЕНИЕ

□ Установите:

- переднюю панель кузова (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Передняя панель кузова: Снятие и установка, с. 42A-27**)
- кронштейн бампера (с м. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Кронштейн переднего бампера: Снятие и установка, с. 42A-1**)
- фары (см. **Фара: Снятие и установка**) (Глава 80B, Фары головного света),
- крайнюю переднюю поперечину (с м. **41A, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя передняя поперечина: Снятие и установка, с. 41A-31**) .
- передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
- щитки передних колесных арок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы).

Необходимое оборудование

Диагностический прибор

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Во избежание срабатывания при ремонте или работах в непосредственной близости от пиротехнического элемента (подушки безопасности и преднатяжители ремней безопасности), заблокируйте ЭБУ подушек безопасности с помощью диагностического прибора.

При этом все цепи воспламенения блокируются, а на щитке приборов загорается постоянным светом сигнальная лампа подушек безопасности (при включенном "зажигании").

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Во избежание срабатывания не помещайте пиротехнические элементы (подушки безопасности и преднатяжители ремней безопасности) вблизи источников высокой температуры или открытого огня.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Перед любыми работами и изучите правила техники безопасности, указания по соблюдению чистоты и по проведению работ (см. **Подушки безопасности и преднатяжители ремней безопасности: Меры предосторожности при ремонте**) (Глава 88С, Подушки безопасности и преднатяжители ремней).

СНЯТИЕ

СНЯТИЕ

- ❑ Заблокируйте ЭБУ подушек безопасности с помощью **Диагностический прибор** (см. **Диагностика - Замена элементов системы**) (Глава 88С, Подушки безопасности и преднатяжители ремней безопасности).
- ❑ Отключите аккумуляторную батарею (см. **Аккумуляторная батарея: Снятие и установка**) (глава 80А, Аккумуляторная батарея).

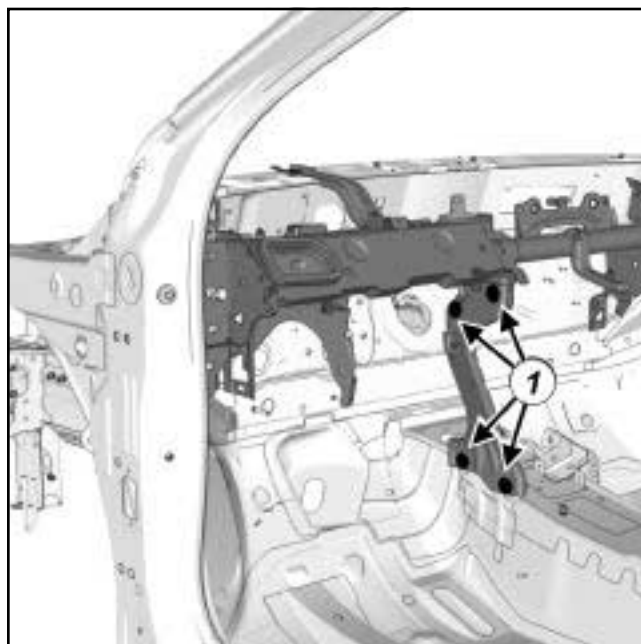
❑ Снимите:

- передние двери (см. 47А, **Боковые открывающиеся элементы кузова, Передняя боковая дверь: Снятие и установка**, с. 47А-1) (Глава 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова),
- приборную панель (см. **Приборная панель: Снятие и установка**) (Глава 57А, Принадлежности салона),
- ЦЭКБС (см. **ЦЭКБС: Снятие и установка**) (Глава 87В, Коммутационный блок).

❑ Снимите частично:

- рулевую колонку (см. **Рулевая колонка: Снятие и установка**) (Глава 36А, Рулевое управление в сборе),
- электропроводку приборной панели (см. **Жгут проводов приборной панели: Снятие и установка**) (Глава 88А, Электропроводка).

АВТОМОБИЛИ С ЛЕВОСТОРОННИМ РУЛЕВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



136858

❑ Снимите:

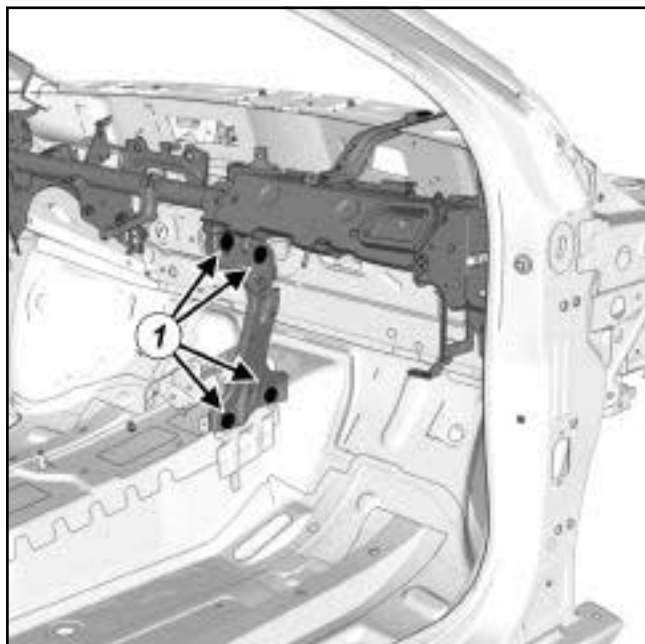
- винты (1),
- фланец приборной панели.

ВЕРХНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Поперечина приборной панели: Снятие и установка

42A

АВТОМОБИЛИ С ПРАВосторонним РУЛЕВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

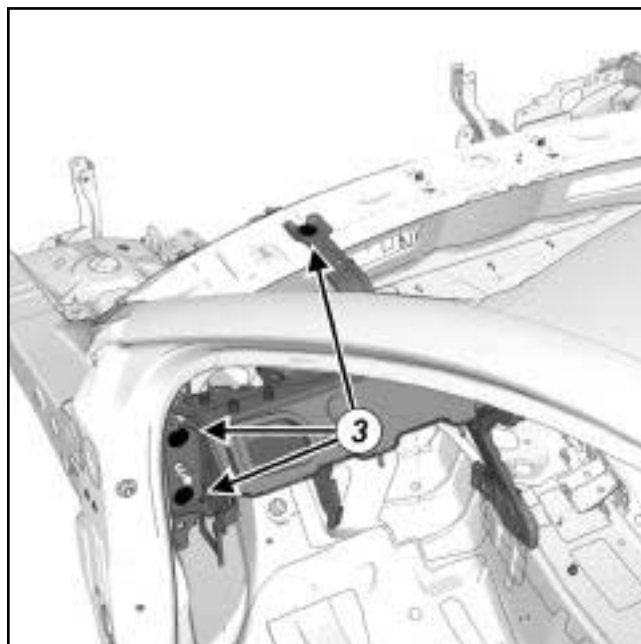


136860

□ Снимите:

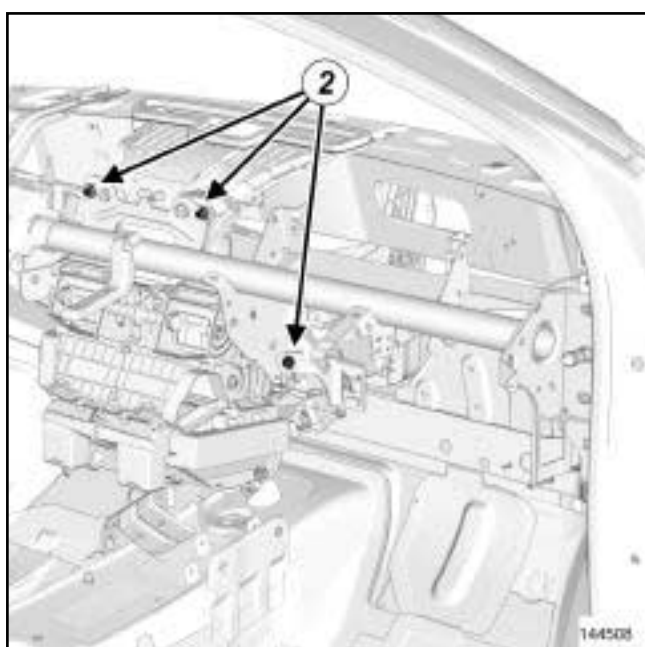
- винты (1) ,
- фланец приборной панели.

АВТОМОБИЛИ С ЛЕВОСТоронним РУЛЕВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



136859

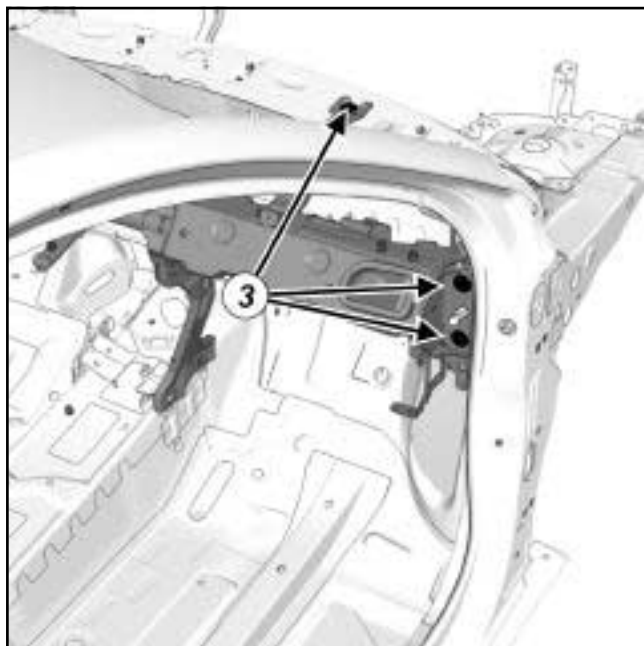
□ Отверните болты крепления поперечины (3) .



144508

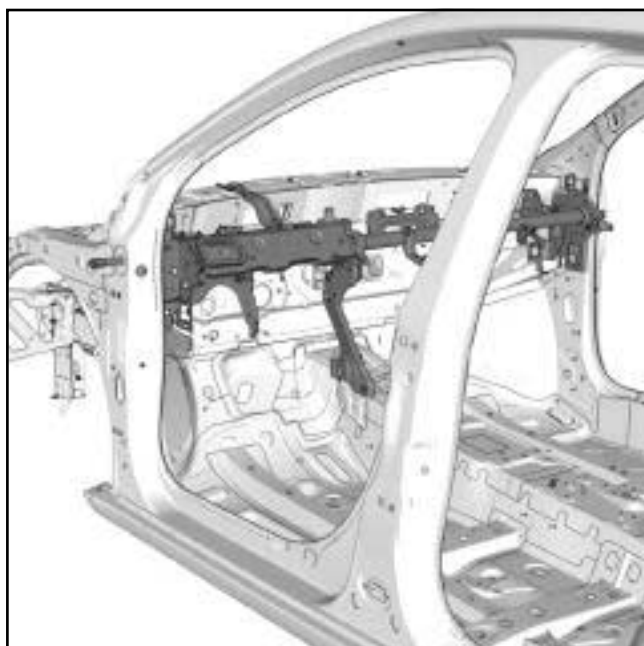
□ Отверните болты (2) .

АВТОМОБИЛИ СПРАВОСТОРОННИМ
РУЛЕВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



136861

- Отверните болты крепления поперечины (3).



136857

-
- Отверните левый боковой болт при помощи приспособления (Car. 1765).
- Снимите балку приборной панели (эта операция выполняется вдвоем с помощником).

УСТАНОВКА

УСТАНОВКА

- Установите балку приборной панели (эта операция выполняется вдвоем с помощником).
- Заверните левый боковой болт при помощи приспособления (Car. 1765).
- Заверните болты крепления балки приборной панели.
- Установите:
 - фланец приборной панели.
 - винты.
- Установите:
 - электропроводку приборной панели (см. **Жгут проводов приборной панели: Снятие и установка**) (Глава 88А, Электропроводка),
 - рулевую колонку (см. **Рулевая колонка: Снятие и установка**) (Глава 36А, Рулевое управление в сборе),
 - ЦЭКБС (см. **ЦЭКБС: Снятие и установка**) (Глава 87В, Коммутационный блок).
 - приборную панель (см. **Приборная панель: Снятие и установка**) (Глава 57А, Принадлежности салона),
 - передние двери (см. **47А, Боковые открывающиеся элементы кузова, Передняя боковая дверь: Снятие и установка, с. 47А-1**) (Глава 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



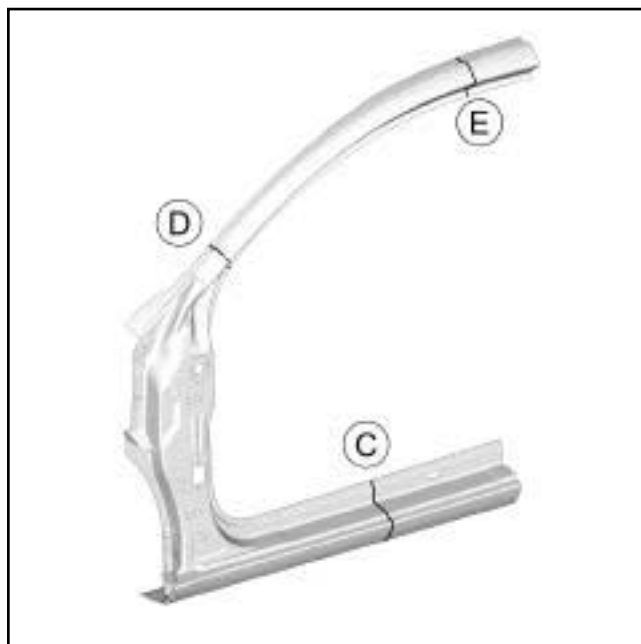
142504

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Боковина кузова	Мягкая сталь	0,65
(2)	Передняя заглушка панели порога	Мягкая сталь	0,65
(3)	Кронштейн площадки домкрата	Сталь с очень высоким пределом упругости	2

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

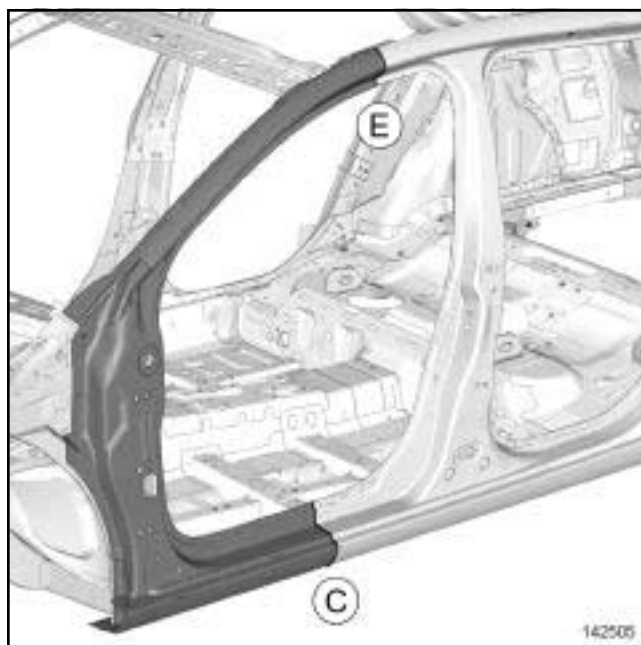
- полная замена E-C,
- частичная замена D-C.



136302

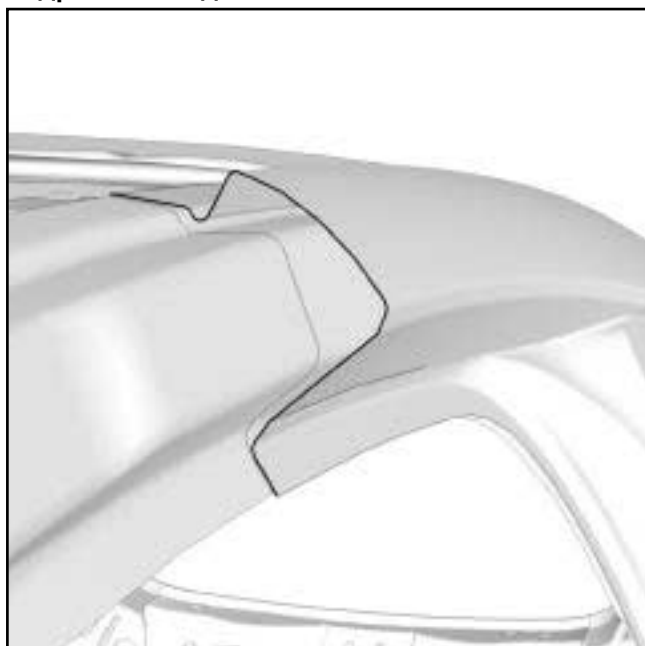
1 - Полная замена E-C,

a - Деталь, установленная по месту



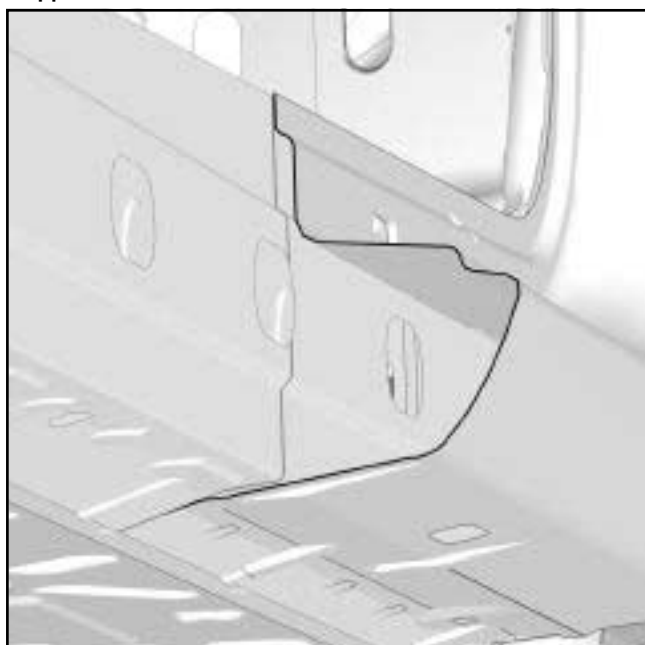
142505

Подробный вид E



136306

Вид С



136305

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставки скрытых полостей (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и с м. (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

d - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крышу (см. **45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1**).

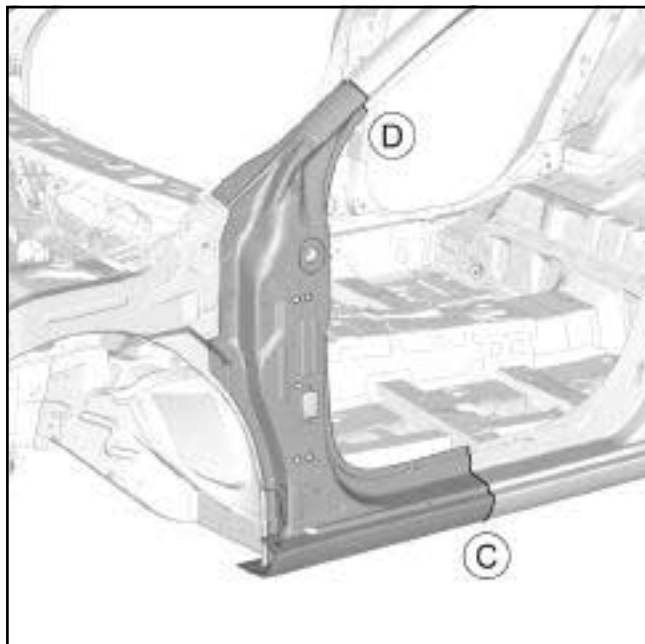
e - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

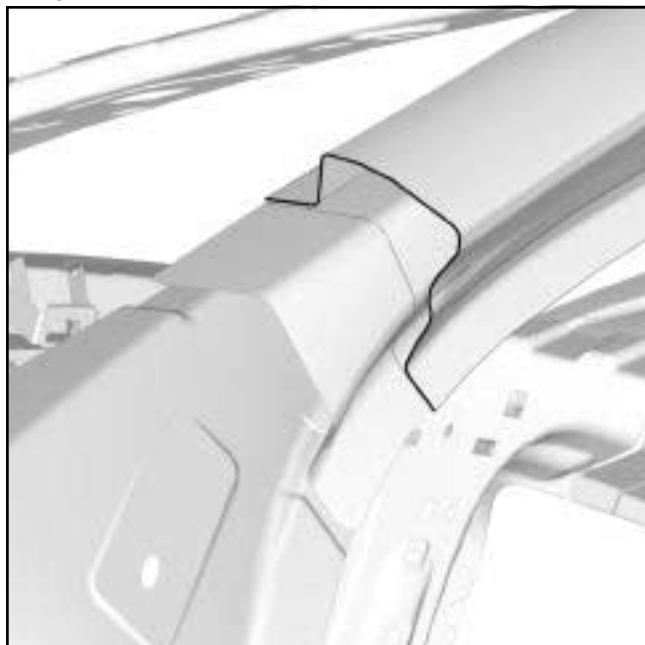
2 - Частичная замена D-C

a - Деталь, установленная по месту



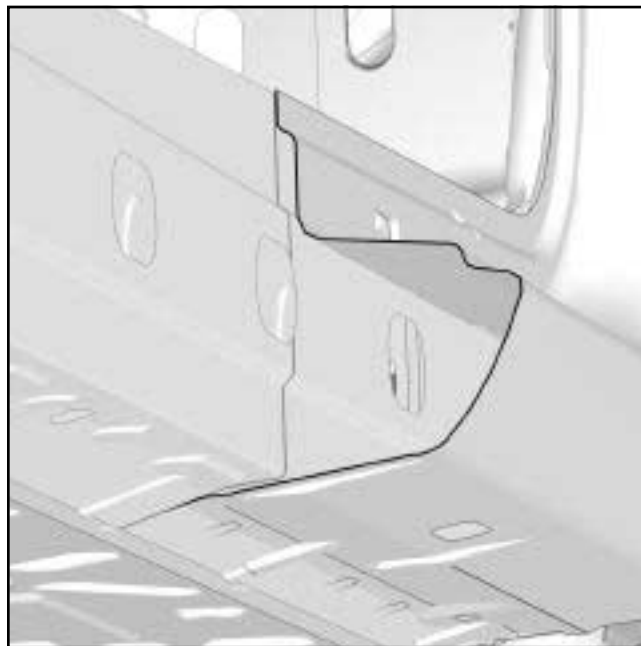
136774

Подробный вид D



136309

Вид С



136305

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).



ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Усилитель передней стойки: Замена

43A

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136794

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	усилитель передней стойки,	Сталь с высоким пределом упругости	1,2
(2)	Усилитель стопора передней двери	Сталь с высоким пределом упругости	2,5

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(3)	Усилитель верхней метки передней стойки	Сталь с высоким пределом упругости	2
(4)	Усилитель нижней метки передней стойки	Сталь с очень высоким пределом упругости	2

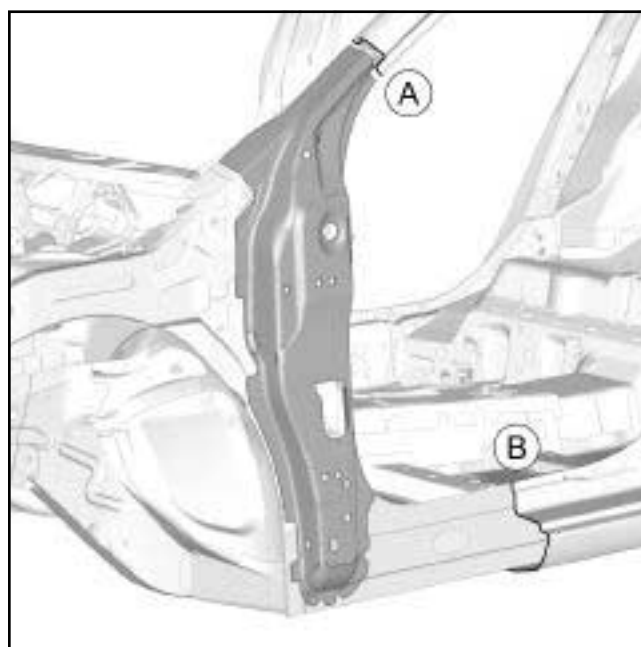
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

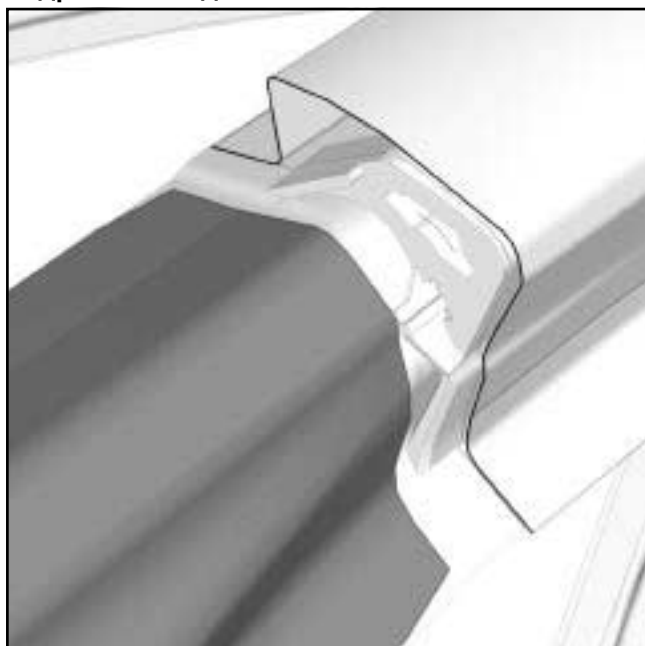
Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



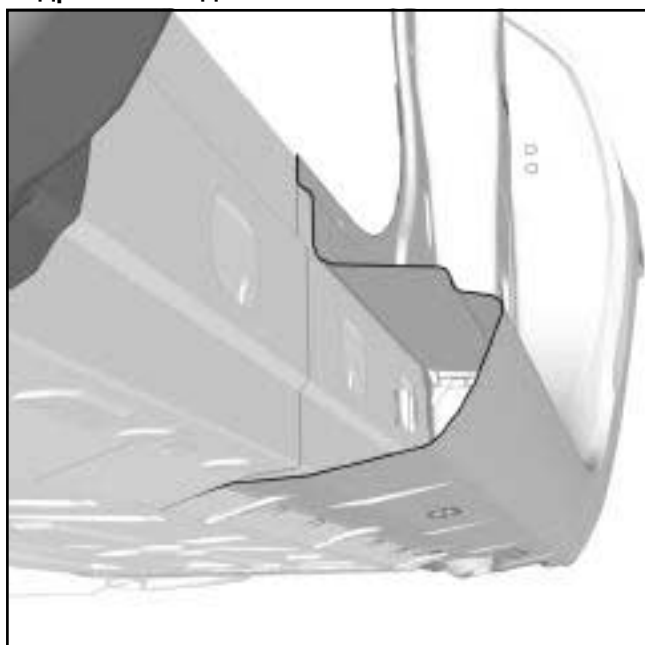
136795

Подробный вид А



136796

Подробный вид В



136797

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

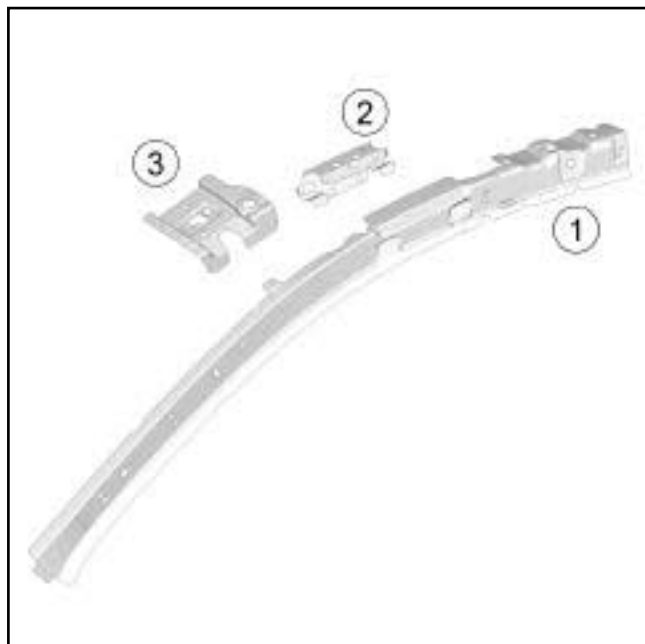
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Внутренняя панель стойки проема ветрового окна: Замена

43A

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



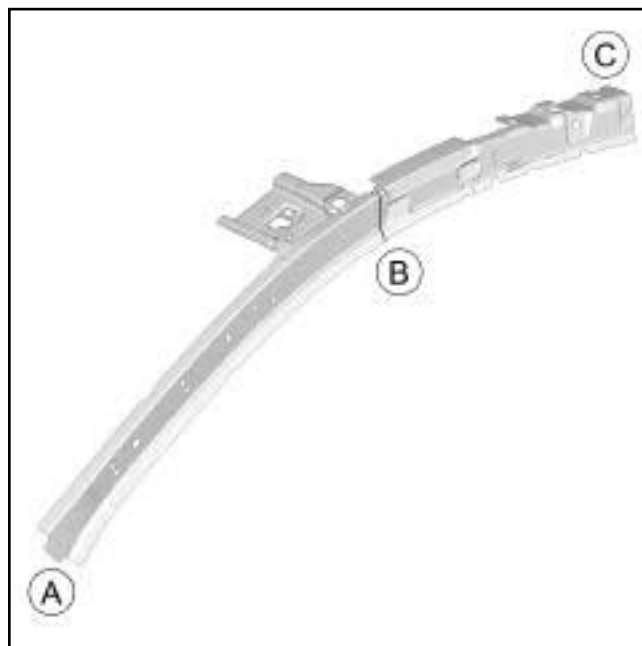
136785

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Внутренняя панель стойки проема ветрового окна	Сталь с высоким пределом упругости	1,5
(2)	Скоба крепления поручня	Сталь с высоким пределом упругости	1,3
(3)	Соединительный угольник внутренней панели и стойки проема ветрового стекла	Мягкая сталь	1

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

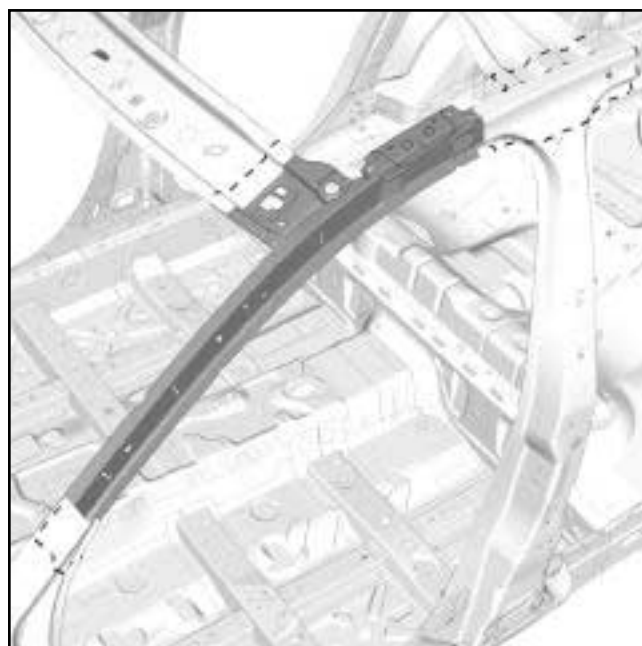
- полная замена А-С,
- частичная замена А-В.



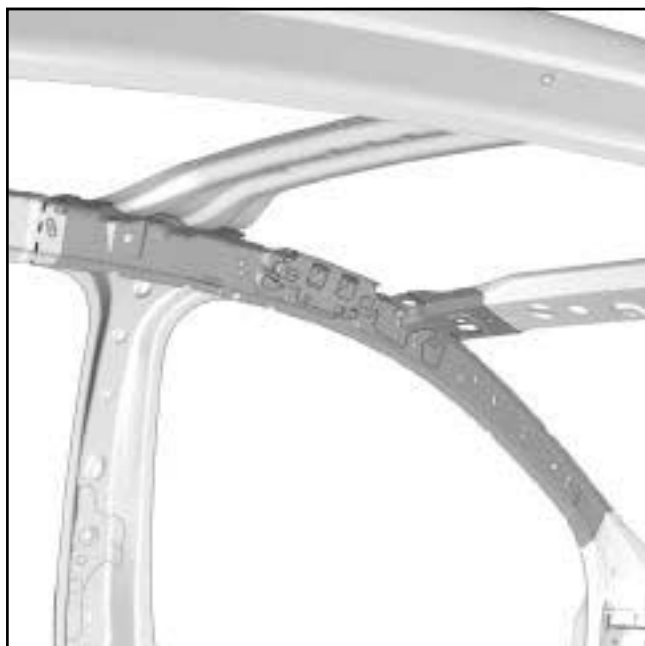
136788

1 - Полная замена А-С

а - Деталь, установленная по месту



136786



136787

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

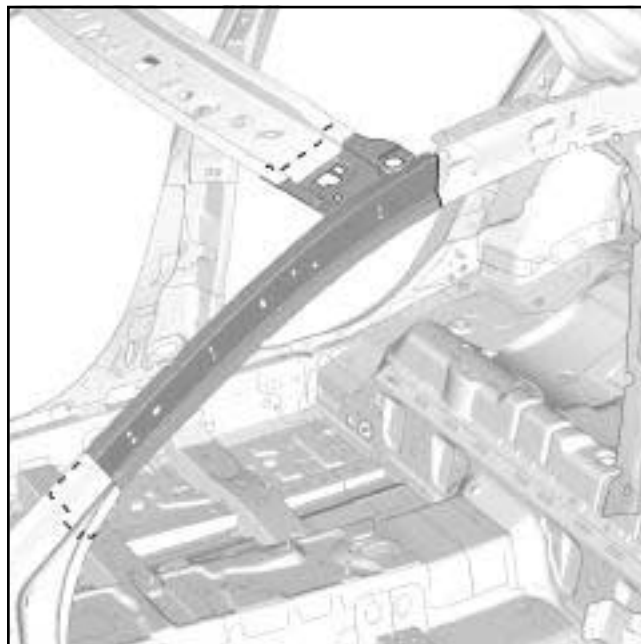
c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

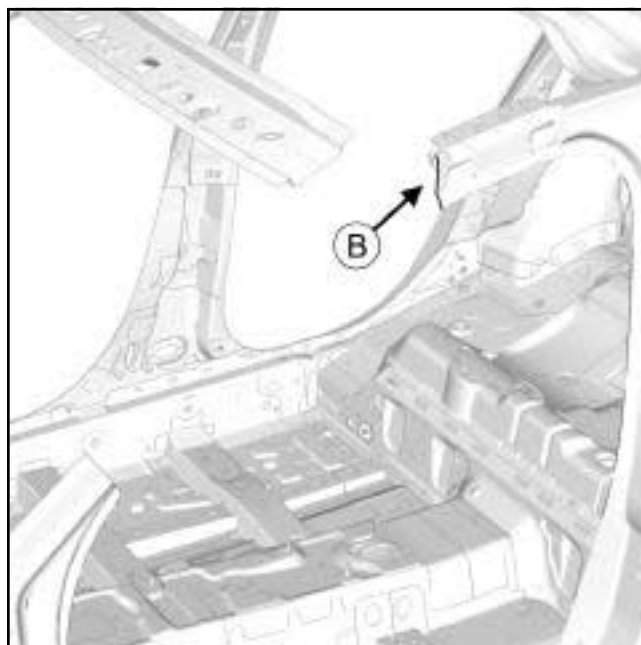
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена А-В

a - Деталь, установленная по месту

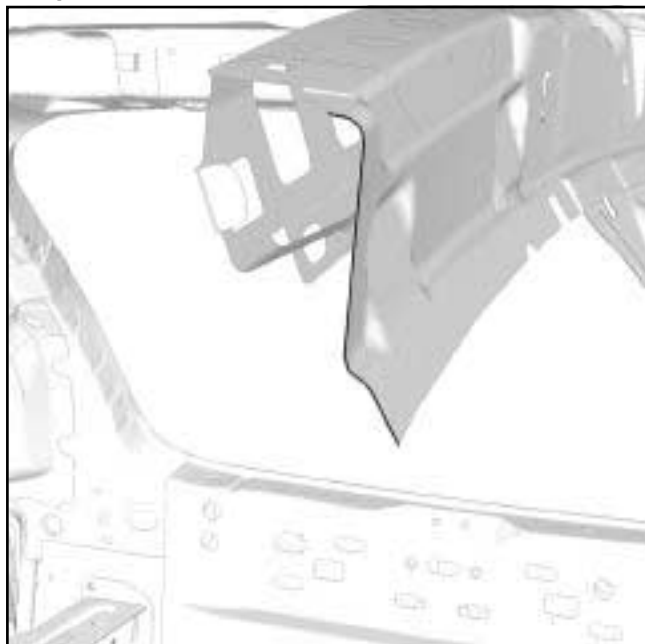


136789



136790

Подробный вид В



136791

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Усилитель внутренней панели стойки проема ветрового стекла: Замена

43A

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136807

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Усилитель внутренней панели стойки проема ветрового стекла	Сталь с высоким пределом упругости	1,1

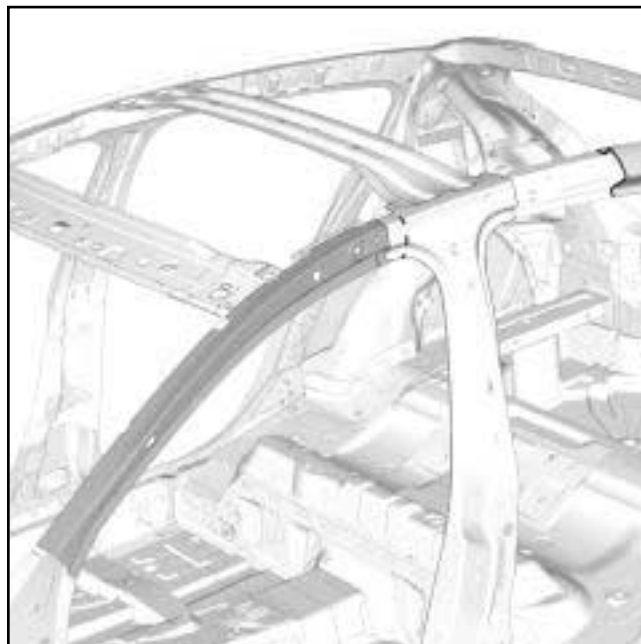
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

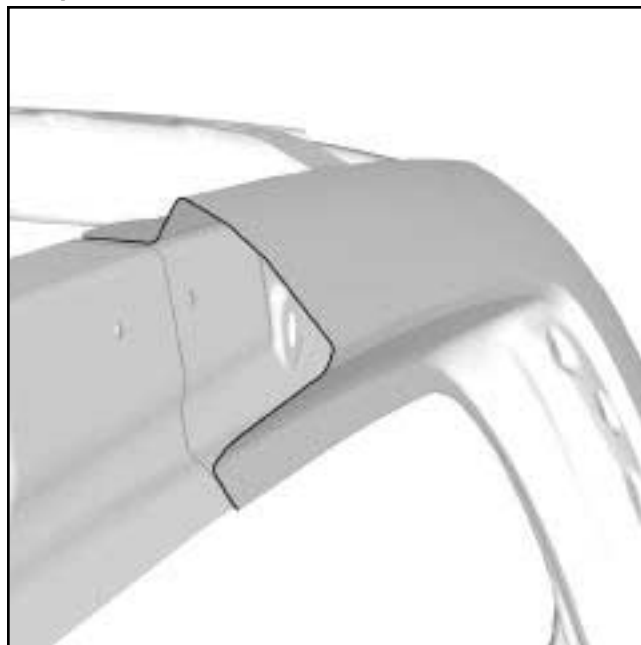
Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



136808

Подробный вид



136809

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставки скрытых полостей (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и с м. (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

d - Особенности стыковки

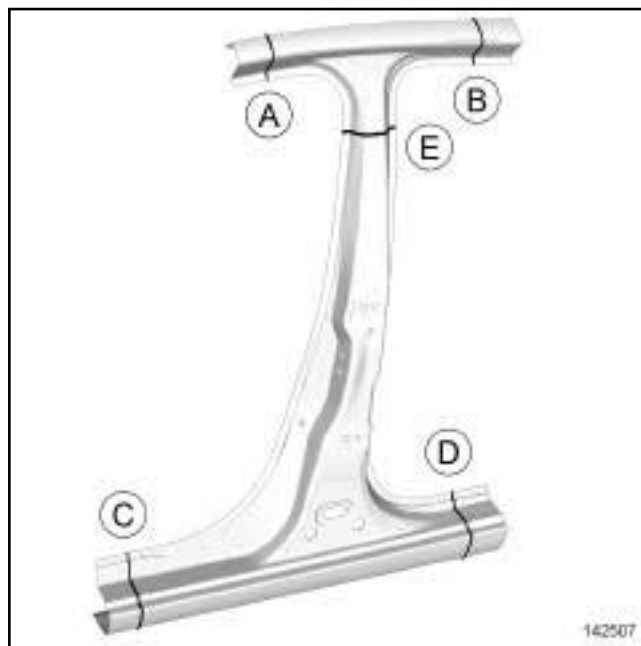
ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



142506



142507

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Средняя стойка	Мягкая сталь	0,65

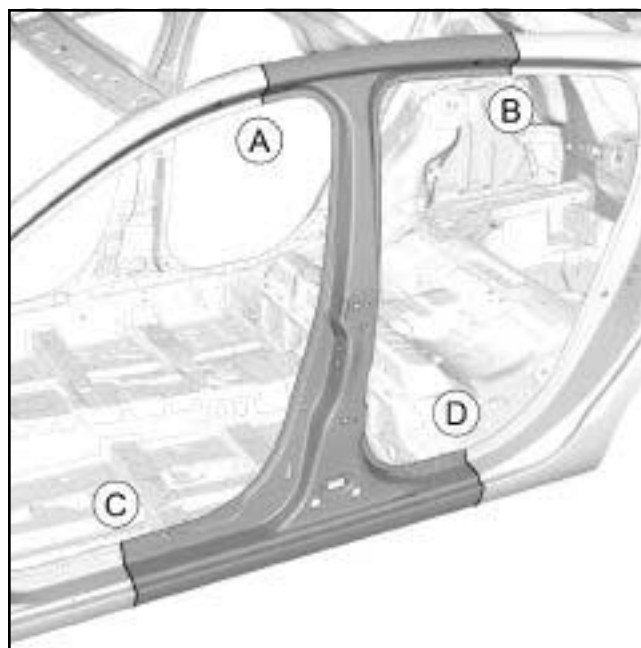
1 - Полная замена A-D

a - Деталь, установленная по месту

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

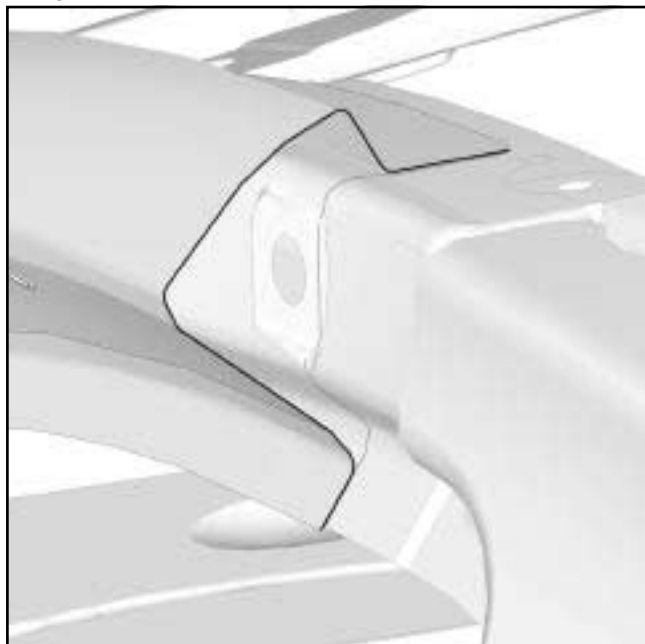
Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена A-D,
- частичная замена C-D-E.



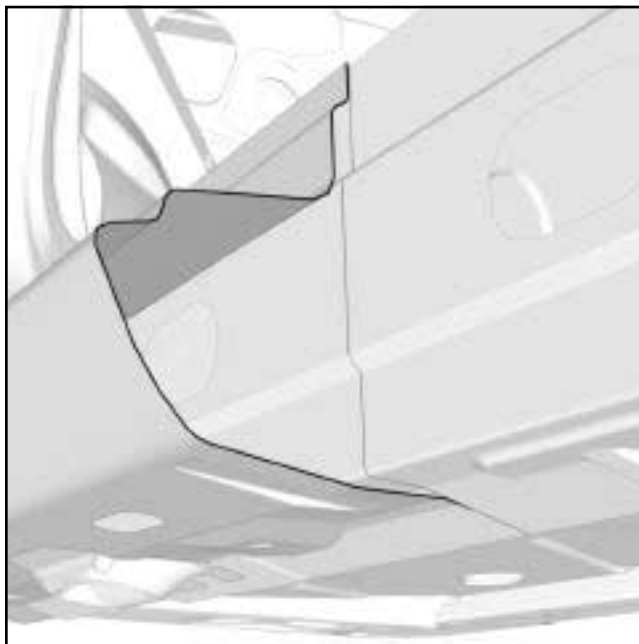
136778

Подробный вид А



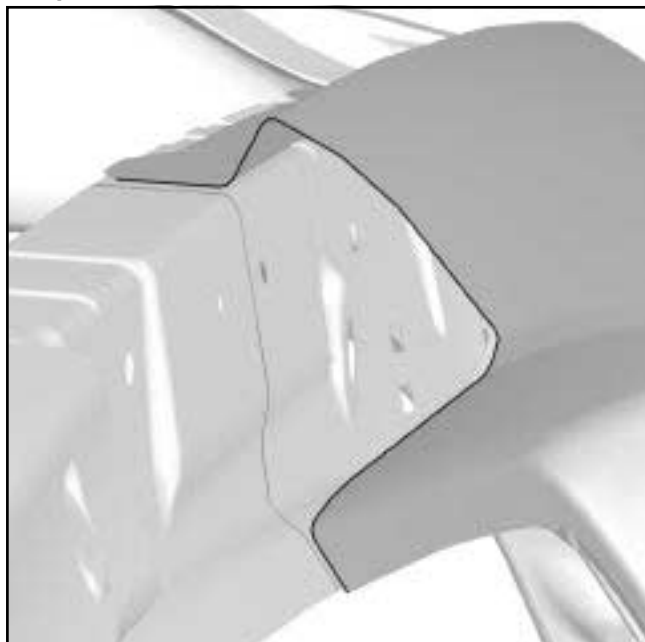
136780

Вид С



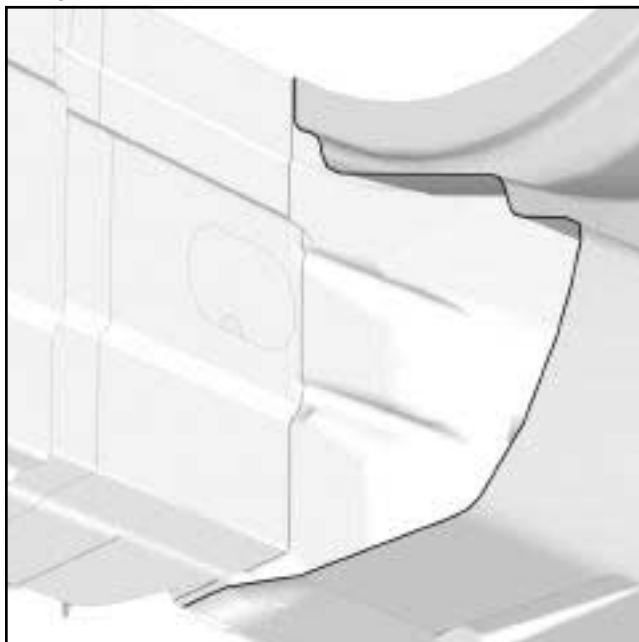
136781

Подробный вид В



136771

Подробный вид D



136772

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставку средней стойки (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и с.м. (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

d - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крышу (см. **45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1**).

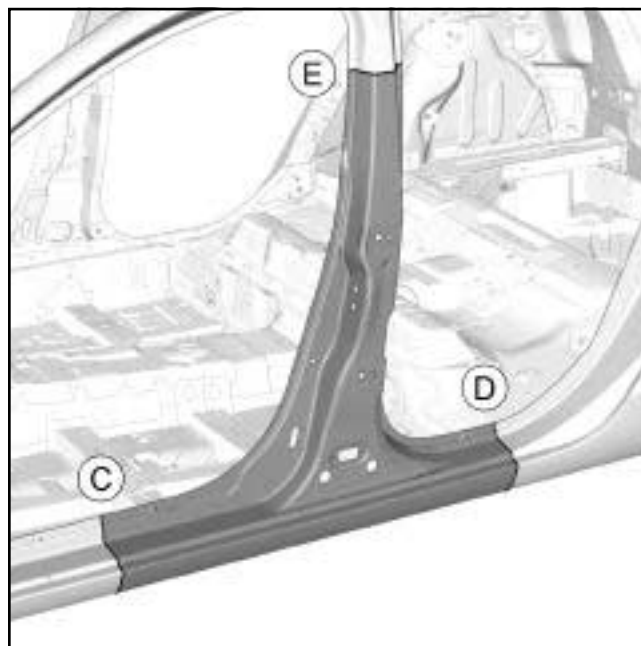
e - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

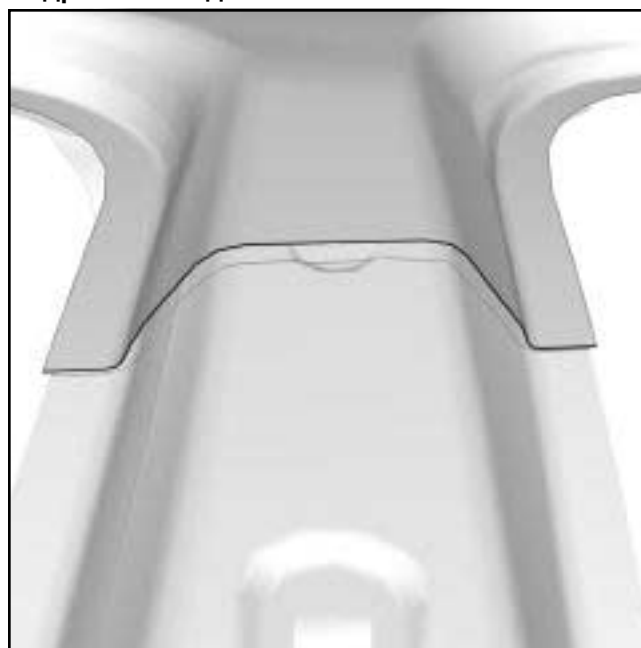
2 - Частичная замена C-D-E

a - Деталь, установленная по месту



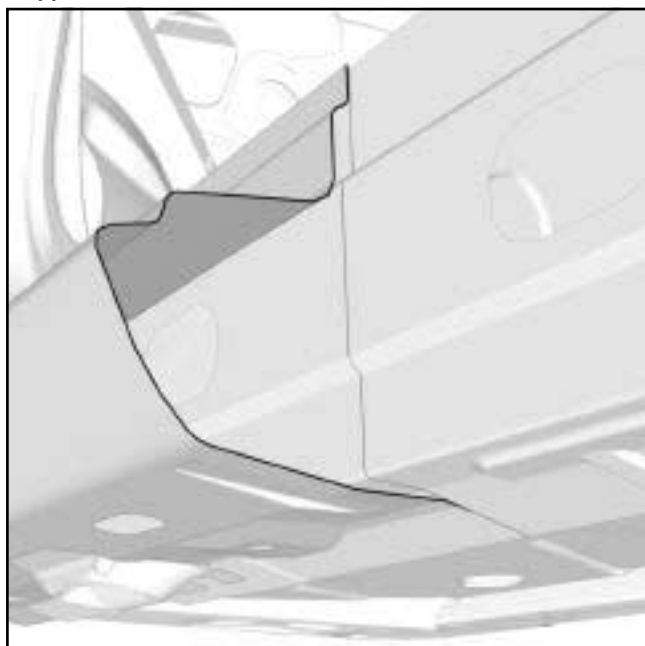
136782

Подробный вид E



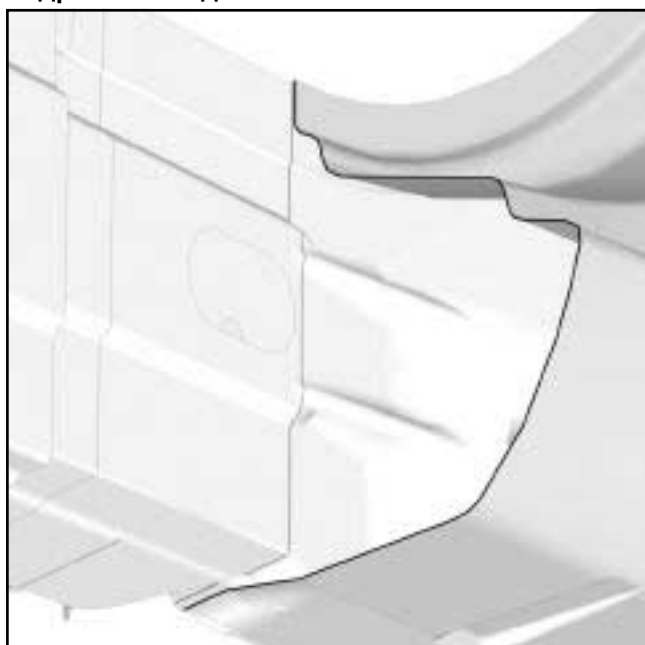
136784

Вид С



136781

Подробный вид D



136772

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

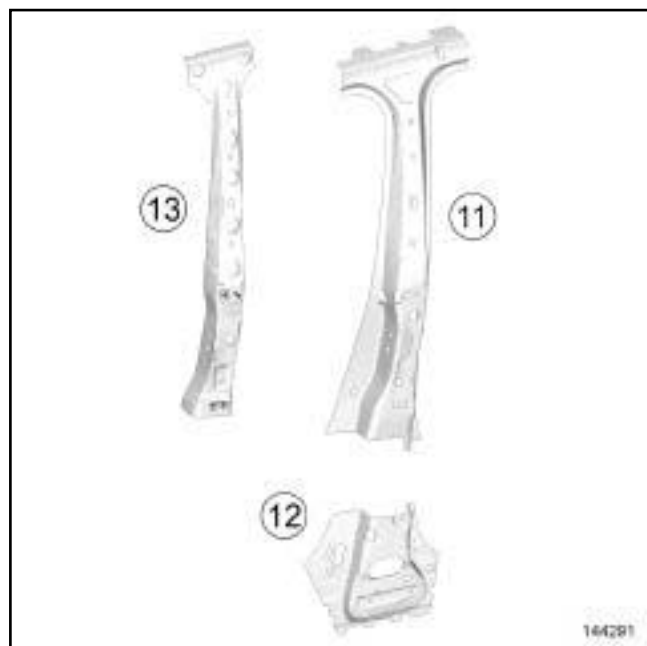
Замените вставку средней стойки (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и с м. (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



144291

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(11)	Верхний усилитель средней стойки	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8
(12)	Нижний усилитель средней стойки	Сталь с высоким пределом упругости	1,5
(13)	Усилительный брус средней стойки	Сталь с очень высоким пределом упругости	1,8

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136799

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40H, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40A, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40A-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136792

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Верхняя внутренняя панель средней стойки	Сталь с высоким пределом упругости	1,5

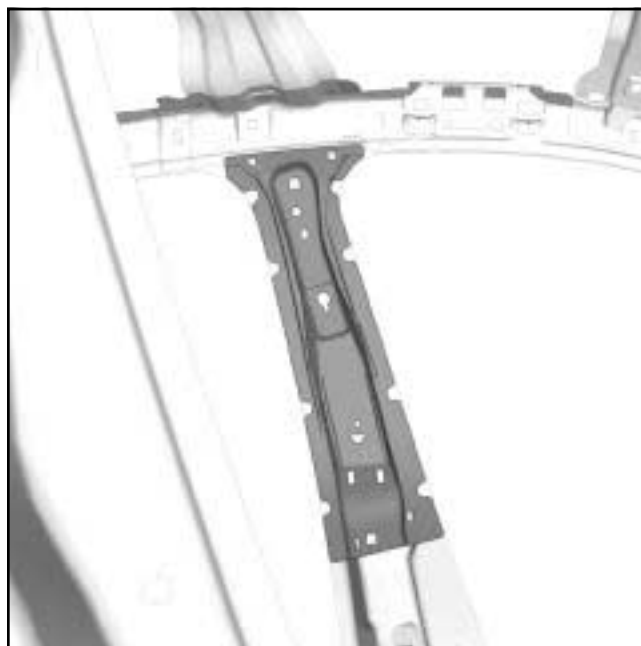
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136793

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

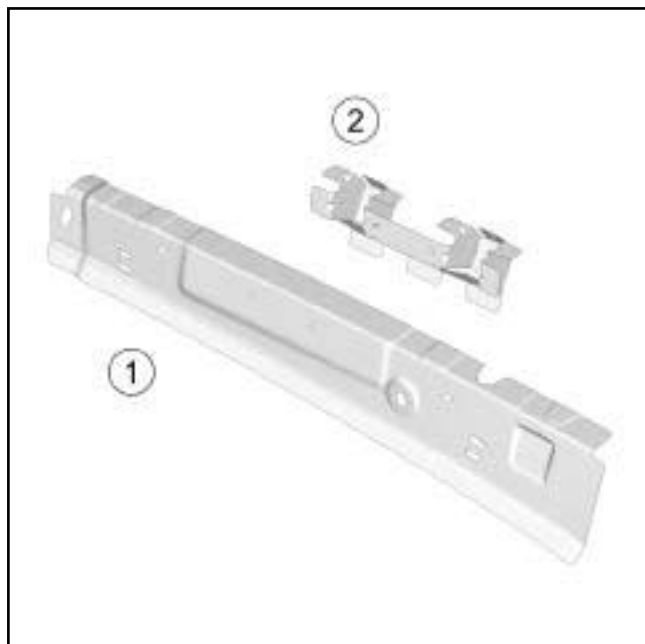
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

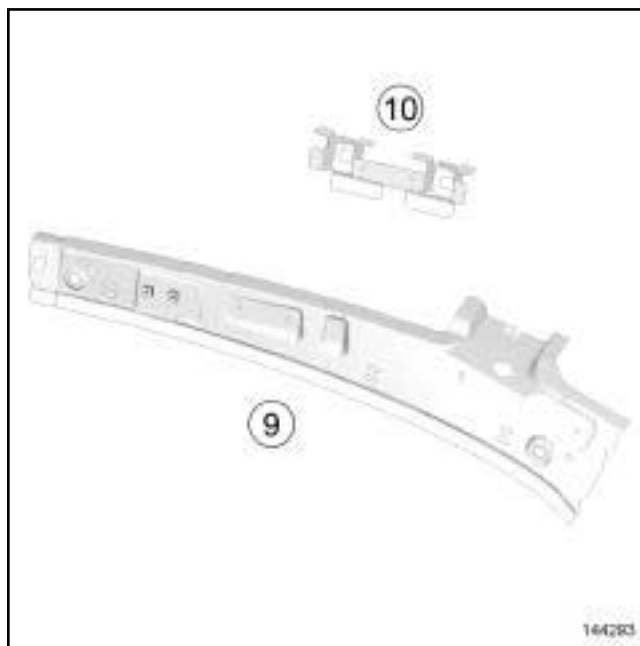
B32



136812

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задний внутренний продольный профиль края крыши	Сталь с высоким пределом упругости	0,95
(2)	Скоба крепления	Сталь с высоким пределом упругости	1,3

L38



144293

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(9)	Задний внутренний продольный профиль края крыши	Мякая сталь	0,9
(10)	Скоба крепления	Сталь с высоким пределом упругости	1,3

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

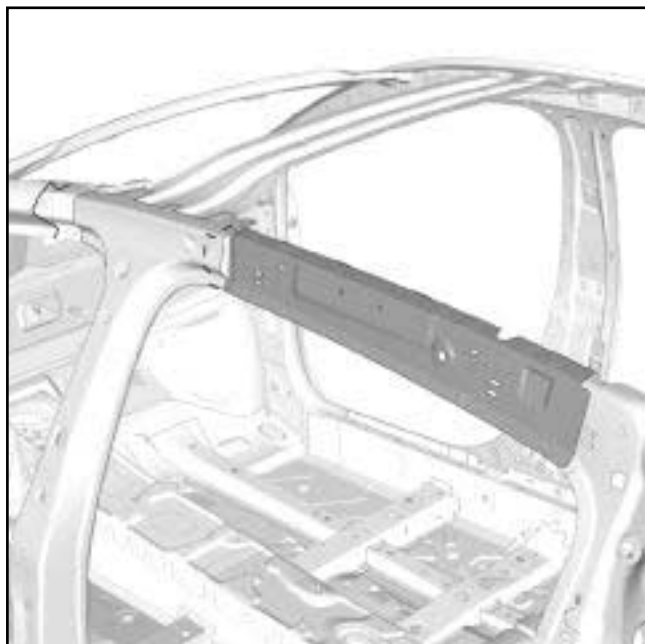
Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

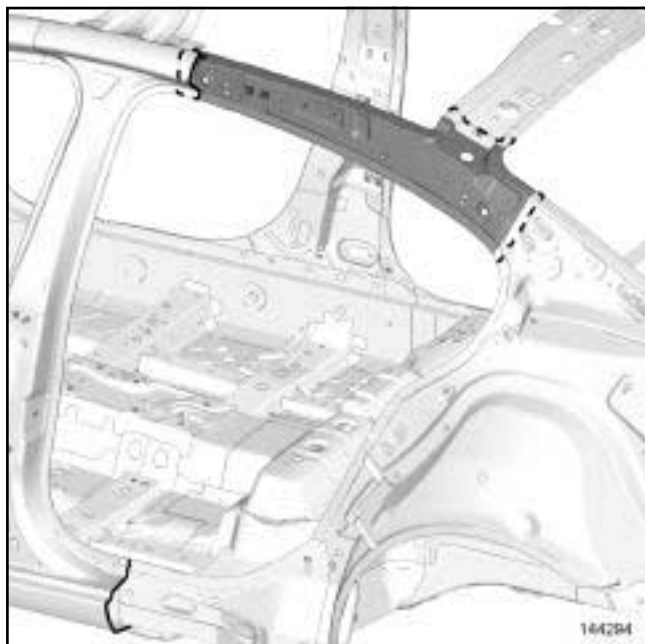
а - Деталь, установленная по месту

B32



136813

L38



144294

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

В32

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



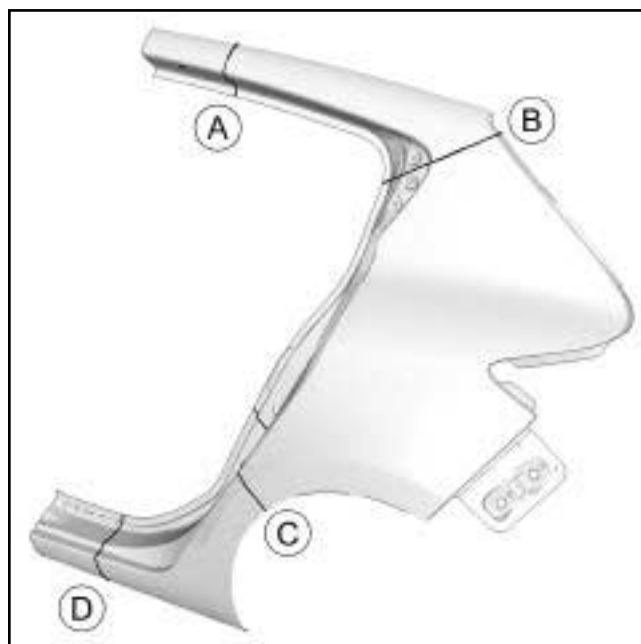
136944

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(3)	Кронштейн площадки под домкрат	Сталь с очень высоким пределом упругости	2
(4)	Боковина кузова	Мягкая сталь	0,65
(5)	Усилитель фиксатора замка задней двери	Мягкая сталь	0,95

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

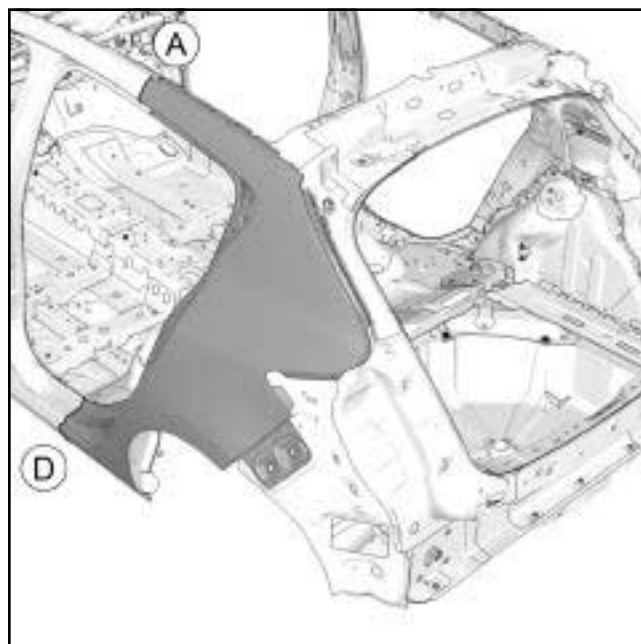
- Полная замена A-D
- Частичная замена B-C.
- Частичная замена B-D



136947

1 - Полная замена A-D

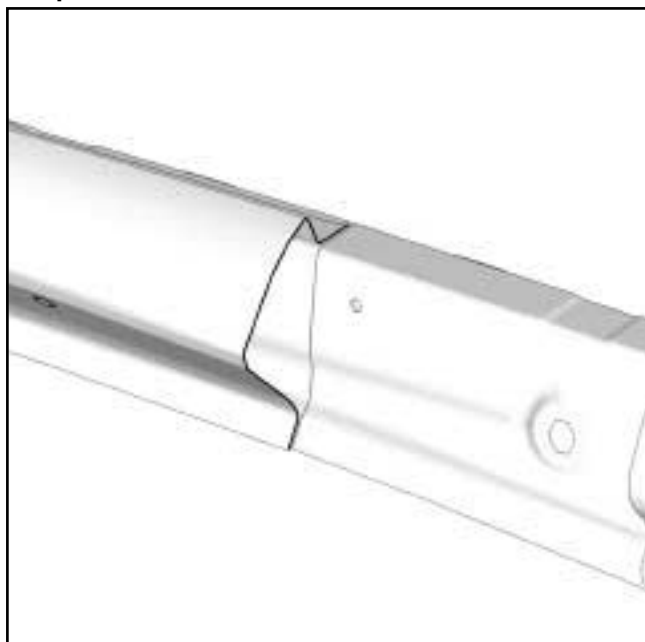
a - Деталь, установленная по месту



136945

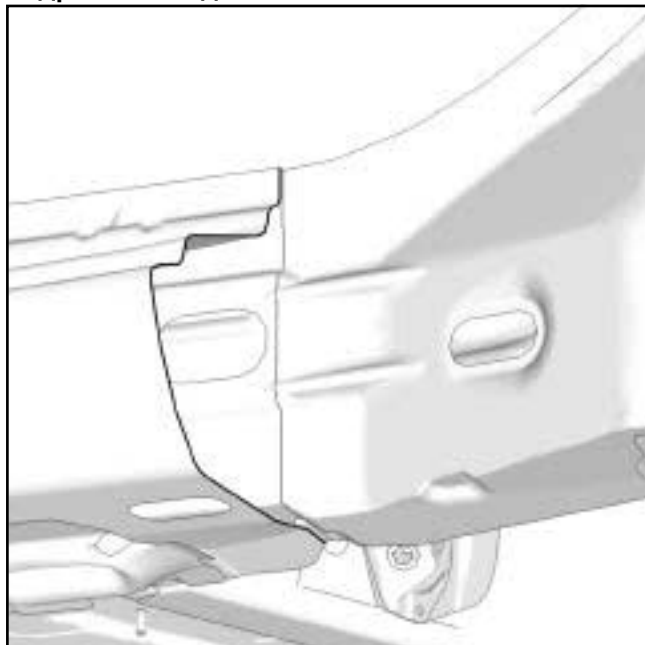
В32

Подробный вид А



137236

Подробный вид D



136946

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените:

- вставки скрытых полостей (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

d - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крышу (см. **45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1**).

e - Особенности стыковки

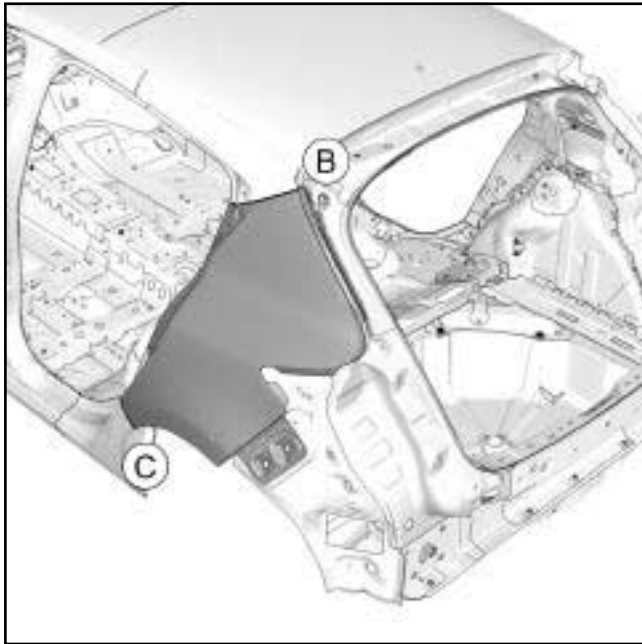
ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

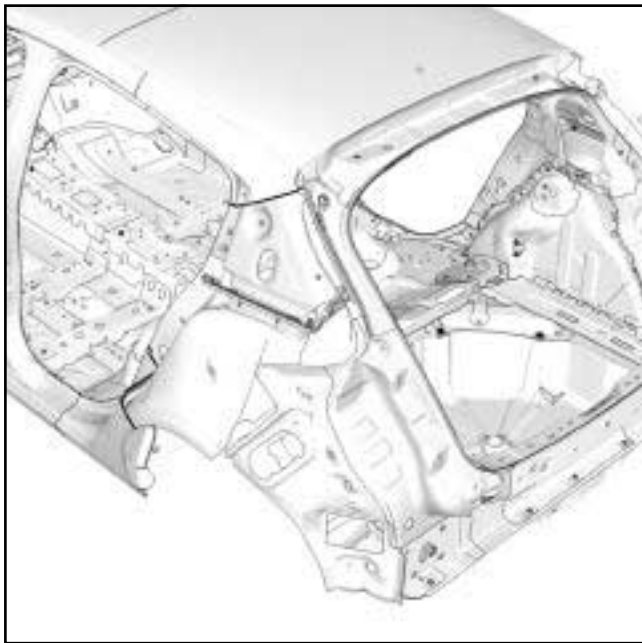
В32

2 - Частичная замена В-С.

а - Деталь, установленная по месту

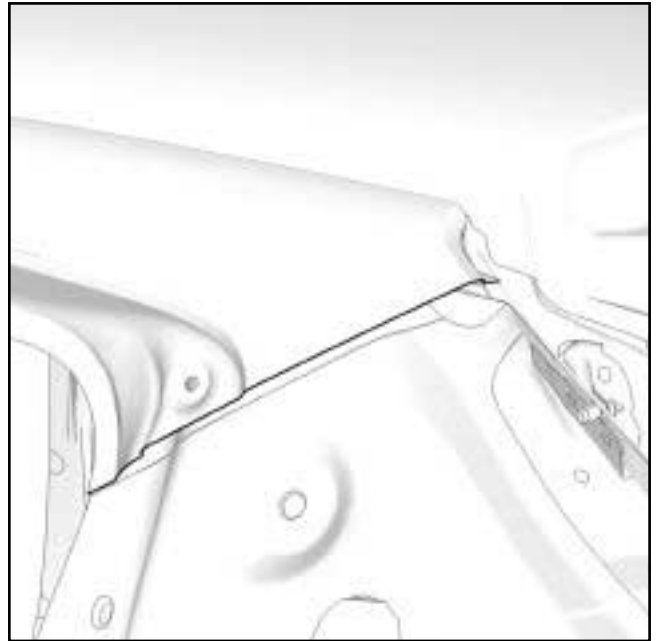


137239



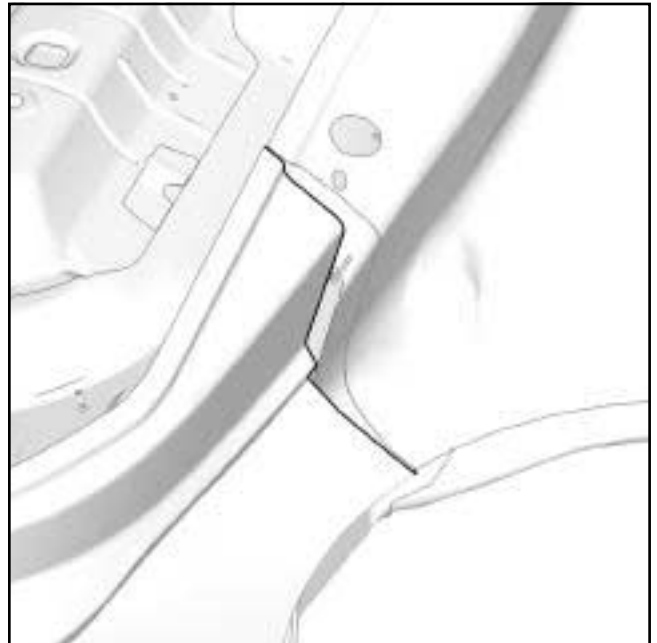
137240

Подробный вид В



136122

Вид С



136948

В32

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов**, с. 40А-15).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените:

- вставки скрытых полостей (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов**, с. 40А-11) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

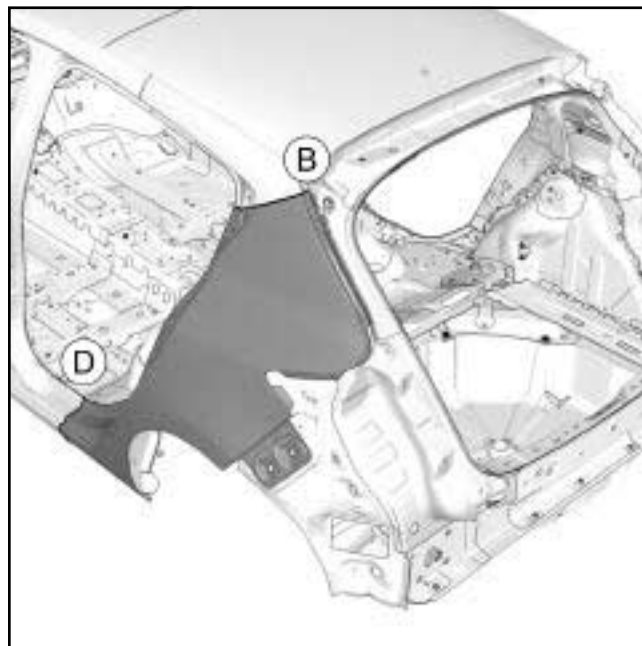
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

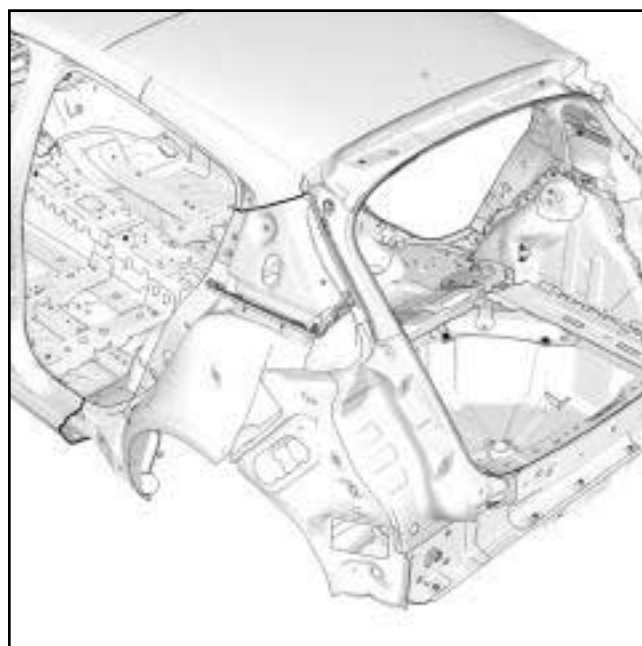
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

3 - Частичная замена В-D

a - Деталь, установленная по месту



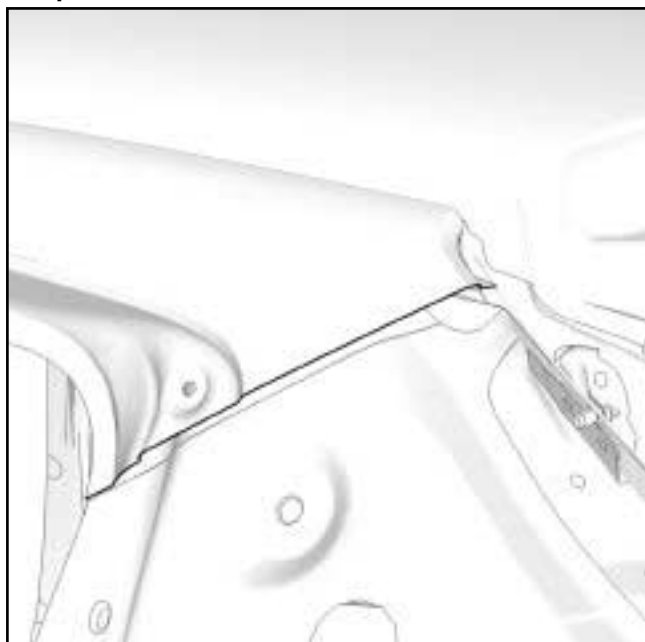
137237



137238

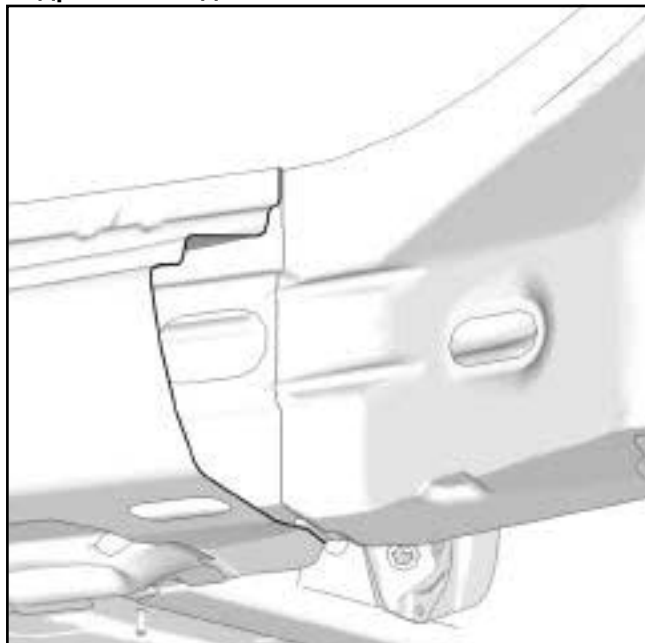
В32

Подробный вид В



136122

Подробный вид D



136946

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вызвать и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените:

- вставки скрытых полостей (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

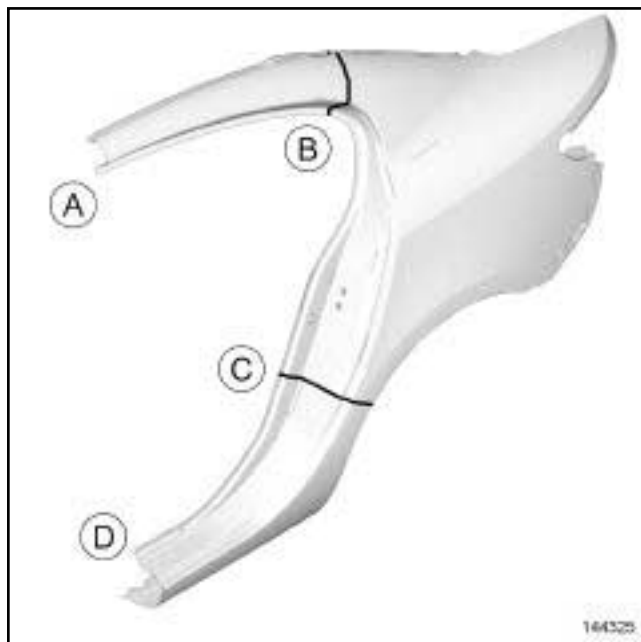
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L38

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



144324



144325

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Боковина кузова	Мякая сталь	0,65
(2)	Усилитель фиксатора замка задней двери	Мякая сталь	0,95
(3)	Регулировочная пластина	Сталь с высоким пределом упругости	2,5

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- Полная замена A-D
- Частичная замена B-C.
- Частичная замена B-D

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

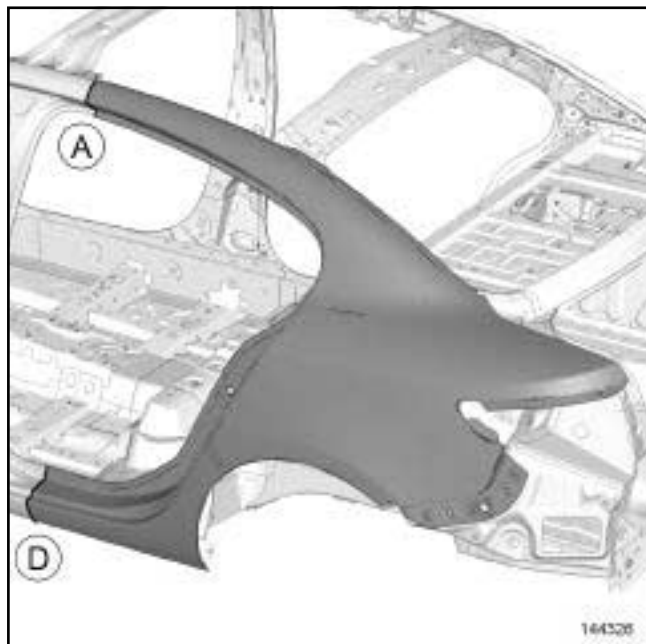
Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40H, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40A, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40A-15**).

L38

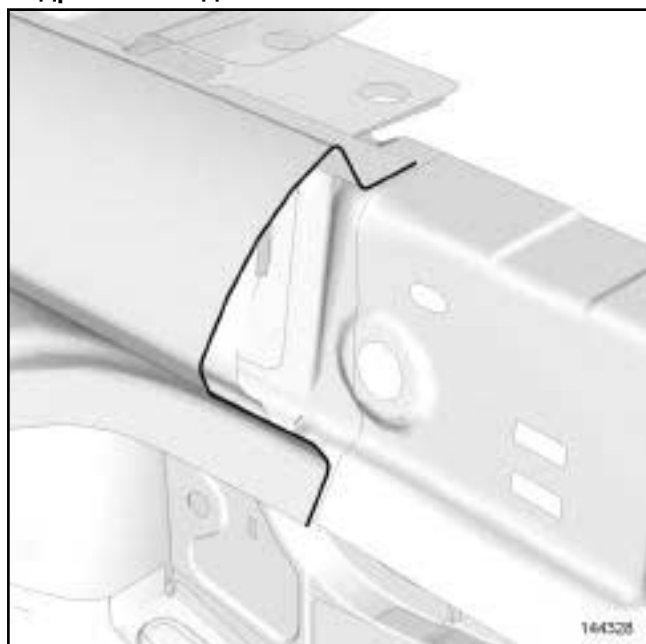
1 - Полная замена A-D

a - Деталь, установленная по месту



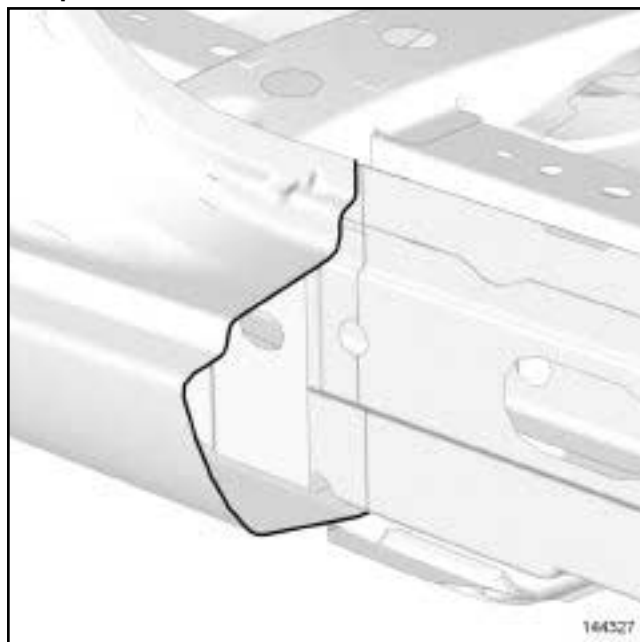
144326

Подробный вид A



144328

Подробный вид D



144327

b - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставки скрытых полостей (см. **40A**, **Общие сведения**, **Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов**, с. 40A-11) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**) .

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крышу (см. **45A**, **Верхняя часть кузова**, **Крыша: Замена**, с. 45A-1) .

d - Особенности стыковки

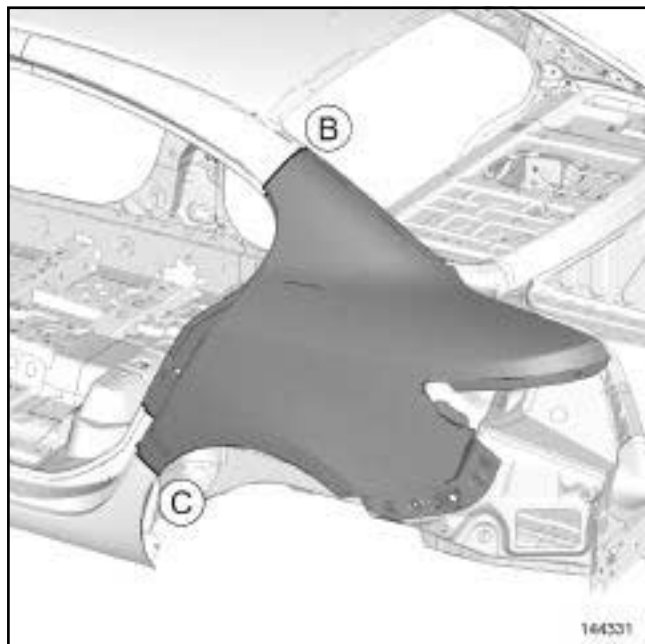
ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми электродами в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, **Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)**).

L38

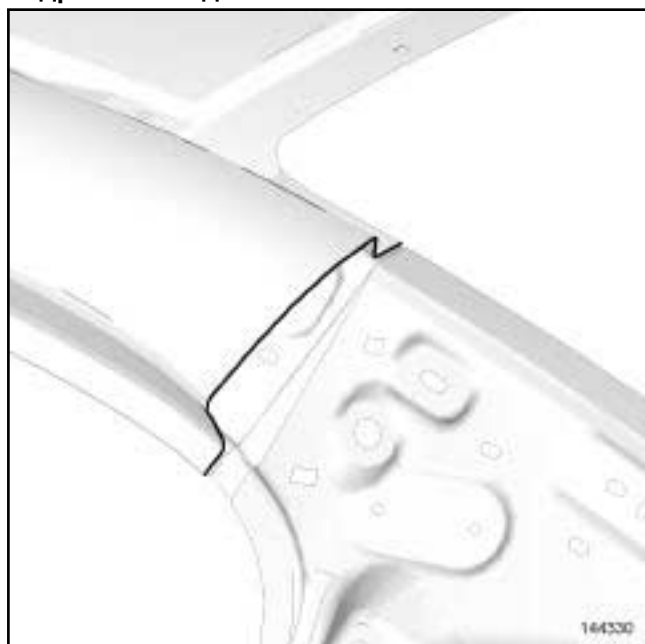
2 - Частичная замена В-С.

а - Деталь, установленная по месту



144331

Подробный вид В



144330

Вид С



144332

б - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставки скрытых полостей (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**) .

с - Особенности стыковки

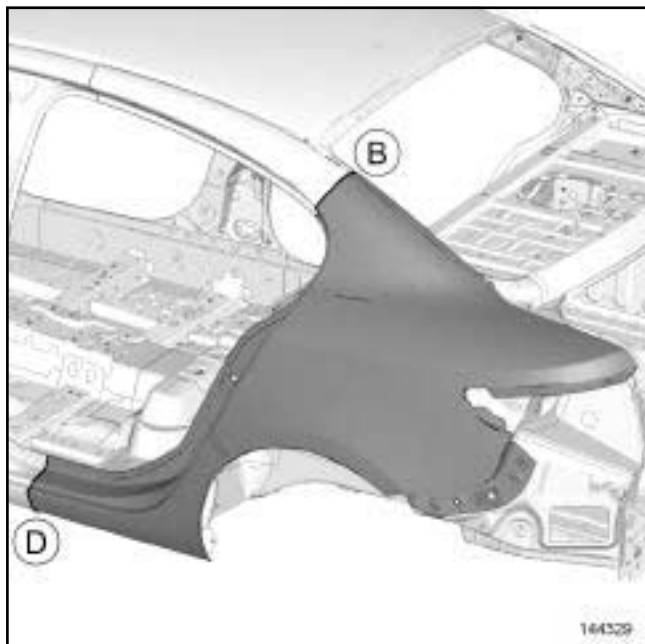
ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L38

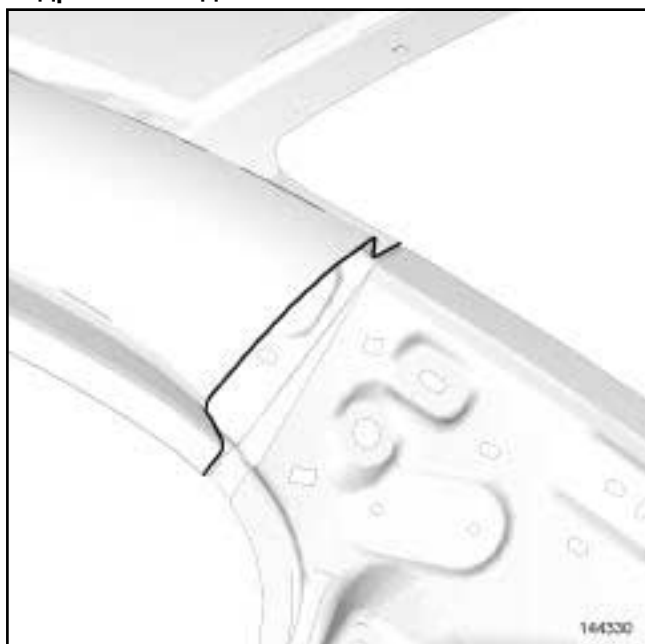
3 - Частичная замена В-D

а - Деталь, установленная по месту



144329

Подробный вид В



144330

Подробный вид D



144332

в - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставки скрытых полостей (см. **40А, Общие сведения, Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов, с. 40А-11**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**) .

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Надставка панели заднего крыла: Замена

44А

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В32



136980

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Накладка задней наружной колесной арки	Мягкая сталь	0,65

L38



144317

144317

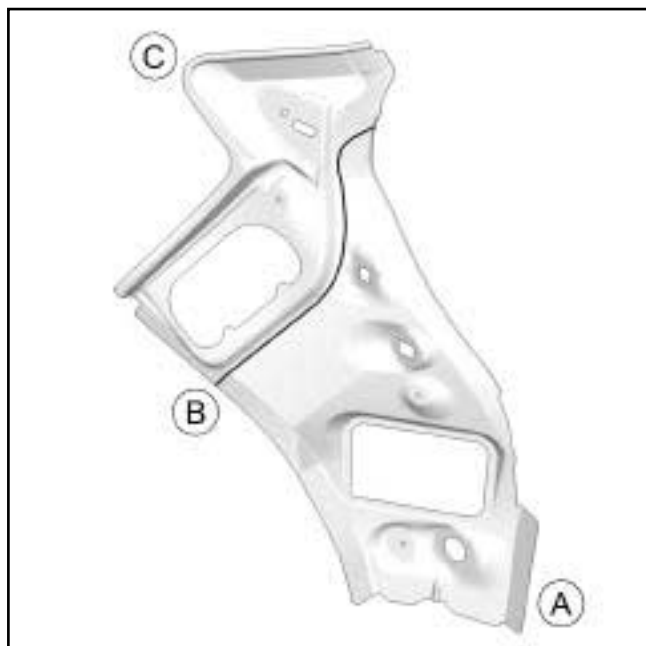
Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(4)	Накладка задней наружной колесной арки	Мягкая сталь	0,65

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

В32

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

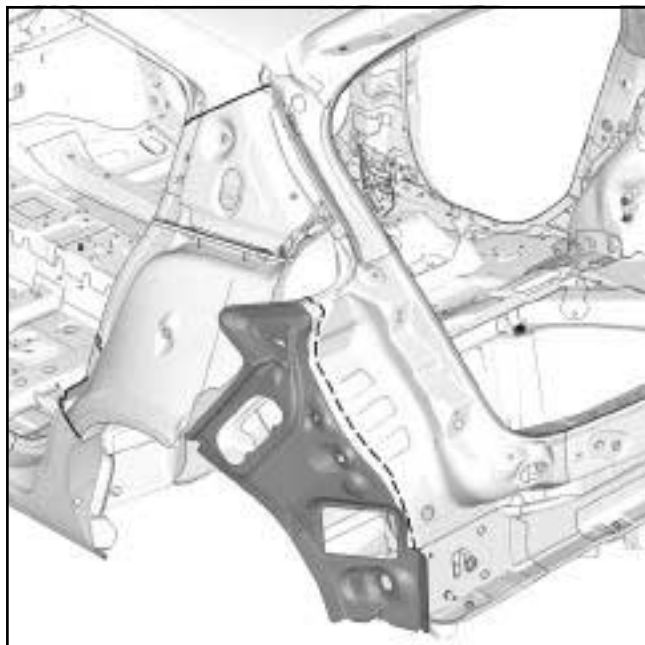
- полная замена А-С,
- частичная замена А-В.



136982

1 - Полная замена А-С

а - Деталь, установленная по месту



137245

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

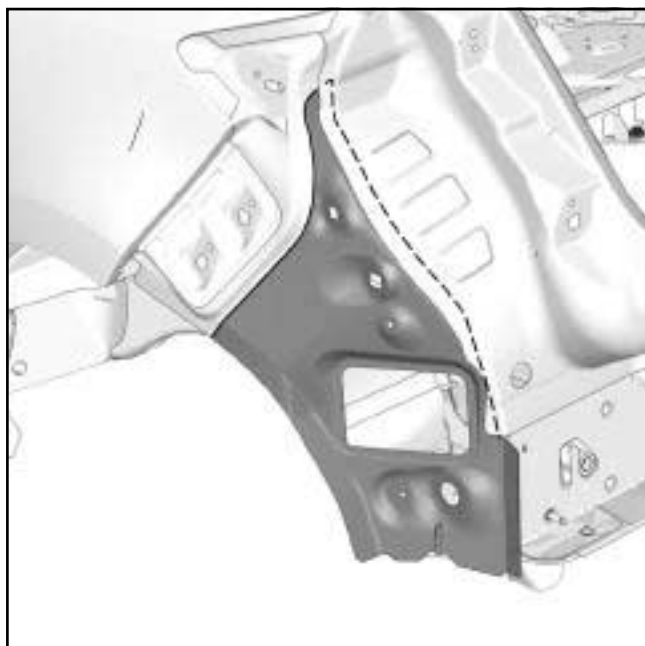
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

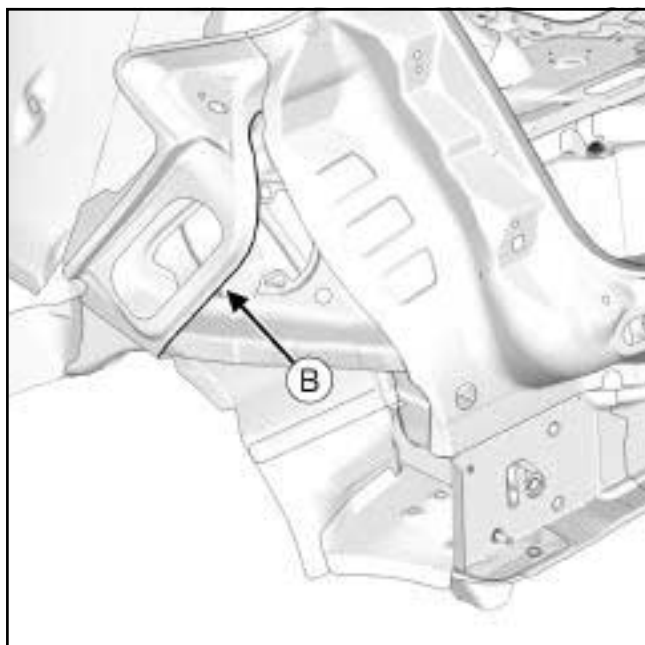
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена А-В

а - Деталь, установленная по месту

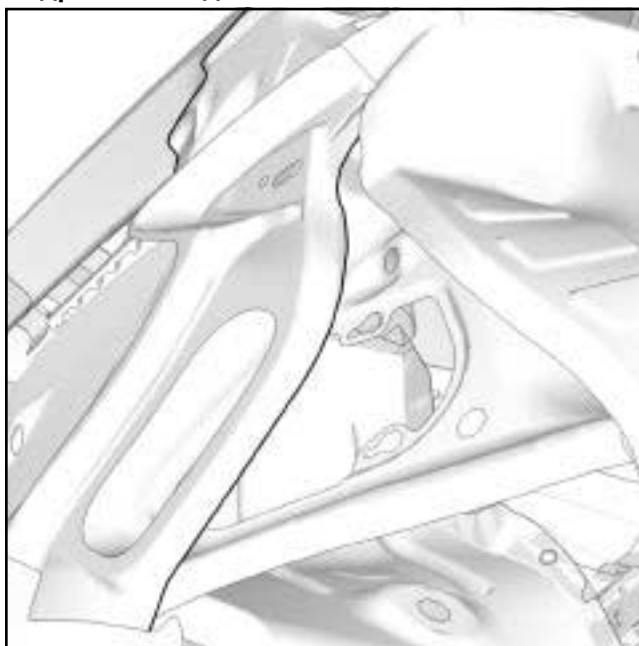


137246



136984

Подробный вид В



136985

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Надставка панели заднего крыла: Замена

44А

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

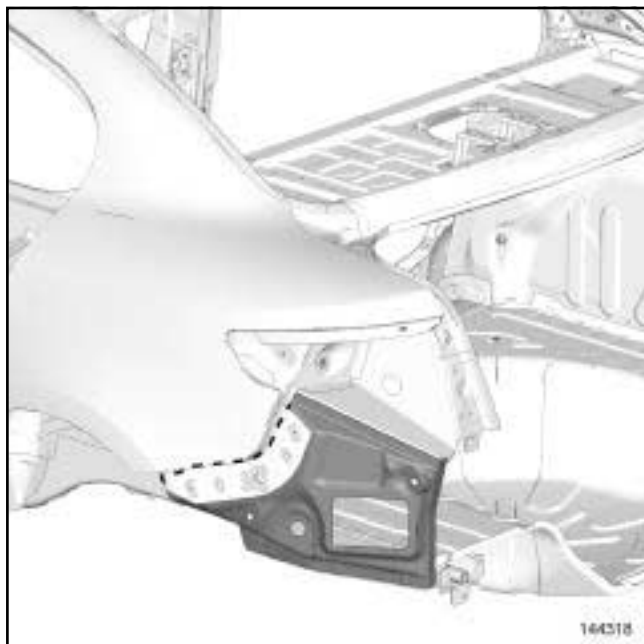
L38

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



144318

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Желоб панели заднего крыла: Замена

44A

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

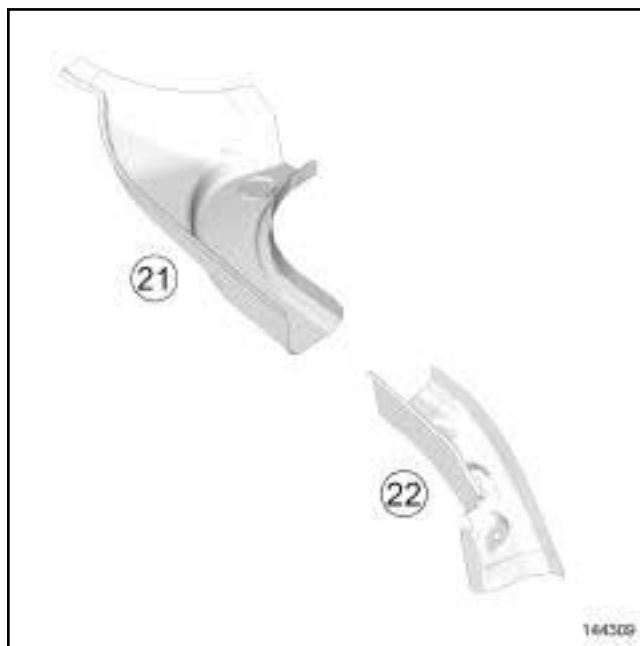
В32



136942

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Боковой задний желоб	Мягкая сталь	0,9
(2)	Усилитель крепления газонакопленного упора	Мягкая сталь	1,5
(3)	Накладка наружной колесной арки	Мягкая сталь	0,65
(4)	Панель крепления заднего фонаря	Мягкая сталь	0,7

L38



144309

144309

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(21)	Боковой задний желоб	Мягкая сталь	0,65
(22)	Боковой нижний задний желоб	Мягкая сталь	0,65

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

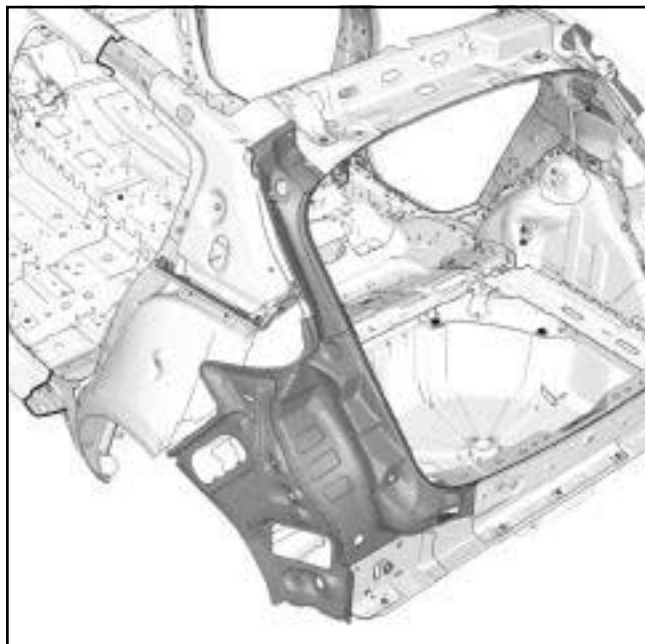
В32

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136943

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крышу (см. **45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1**).

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

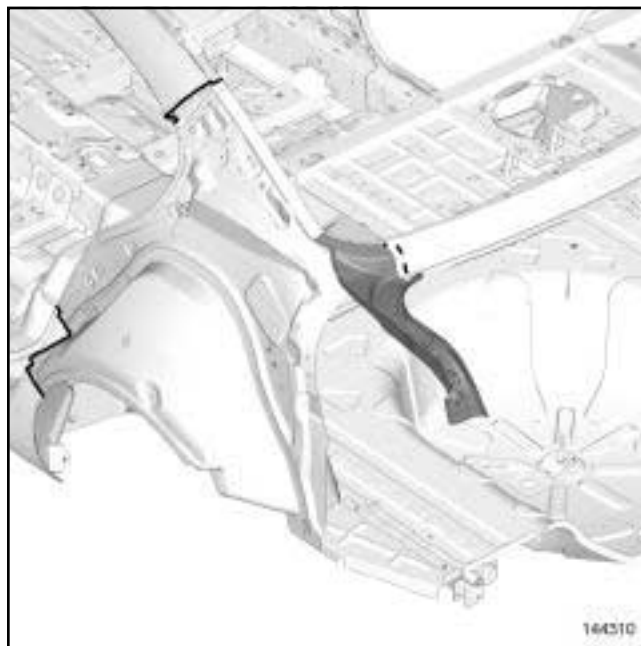
L38

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



144310

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Кронштейн заднего фонаря: Замена

44А

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В32



136970

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель крепления заднего фонаря	Мягкая сталь	0,7

L38



144335

144335

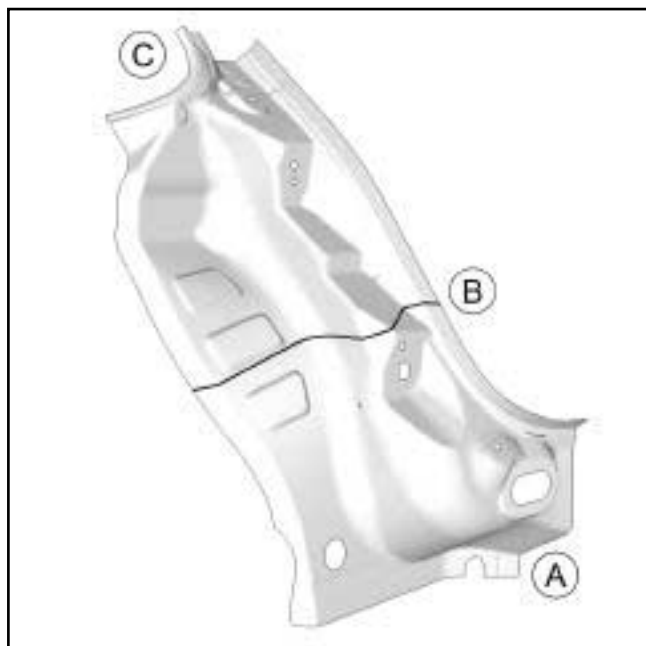
Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(6)	Панель крепления заднего фонаря	Мягкая сталь	0,75
(7)	Боковая часть крепления заднего фонаря	Мягкая сталь	0,75

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

В32

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

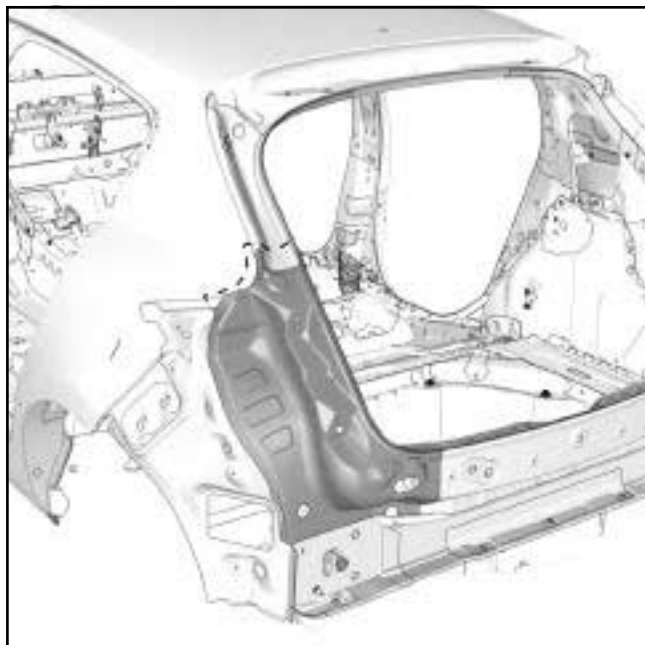
- полная замена А-С,
- частичная замена А-В.



136972

1 - Полная замена А-С

а - Деталь, установленная по месту



137243

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

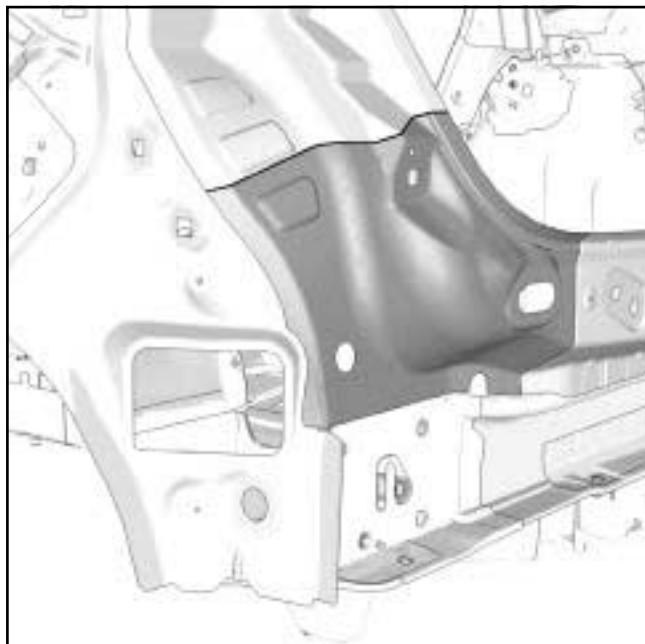
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

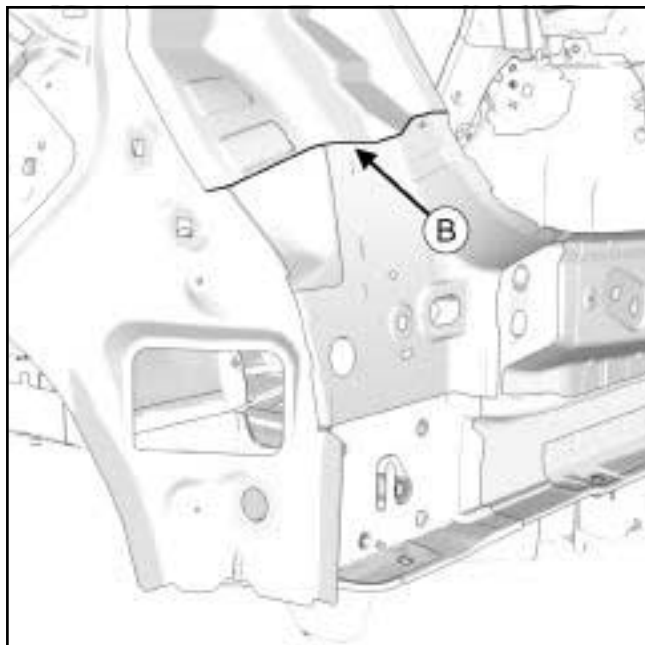
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена А-В

а - Деталь, установленная по месту

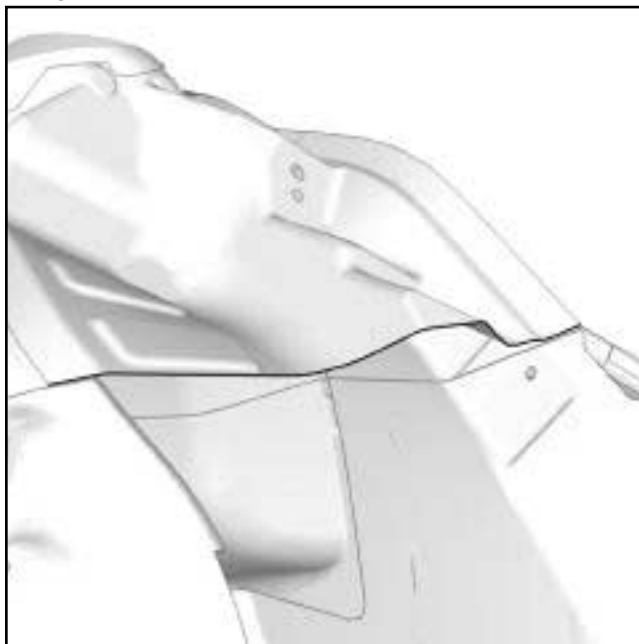


137244



136975

Подробный вид В



136977

б - Расположение "массовых" клемм

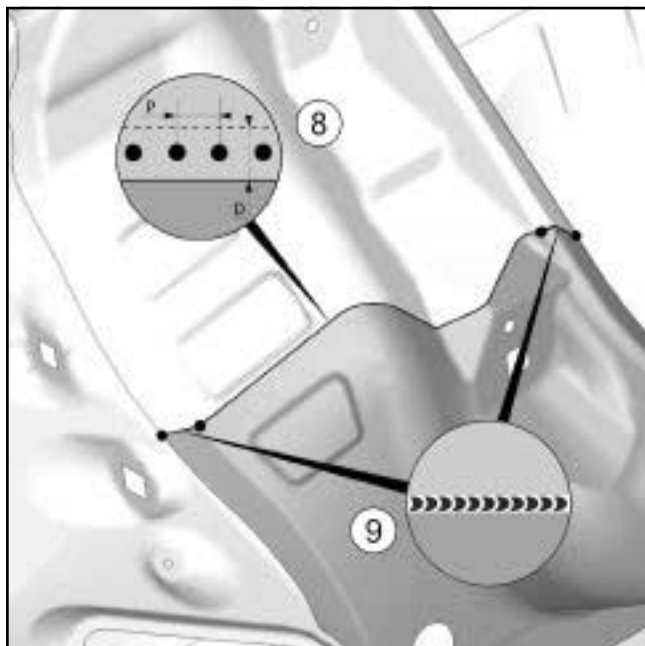
ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **40 А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки



137242

Соединение внахлест в точке (8) (см. **Частичная замена соединений с перекрытием: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40Е, Соединения при частичной замене).

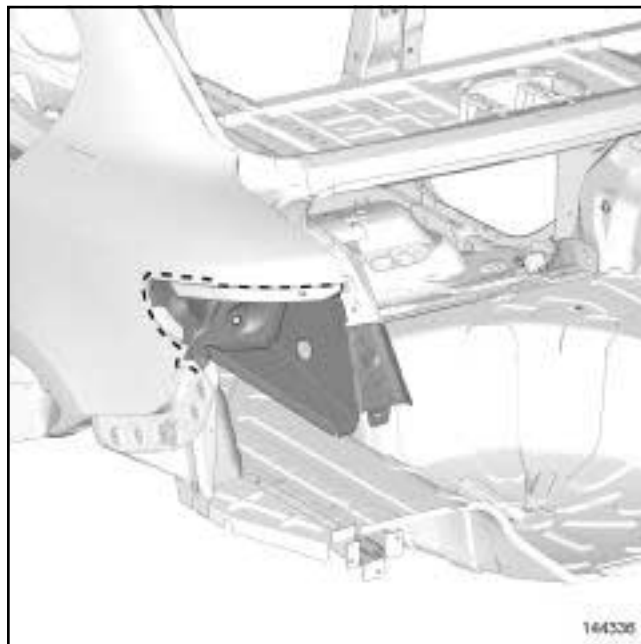
Используйте стыковую сварку в токе (9) (см. **Соединения стыковой частичной замены: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40Е, Соединения при частичной замене).

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



144336

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

L38

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

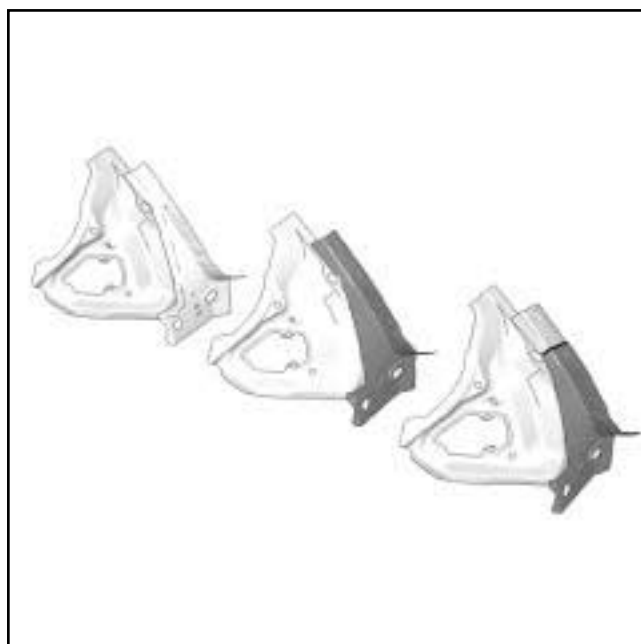
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

В32

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



144355

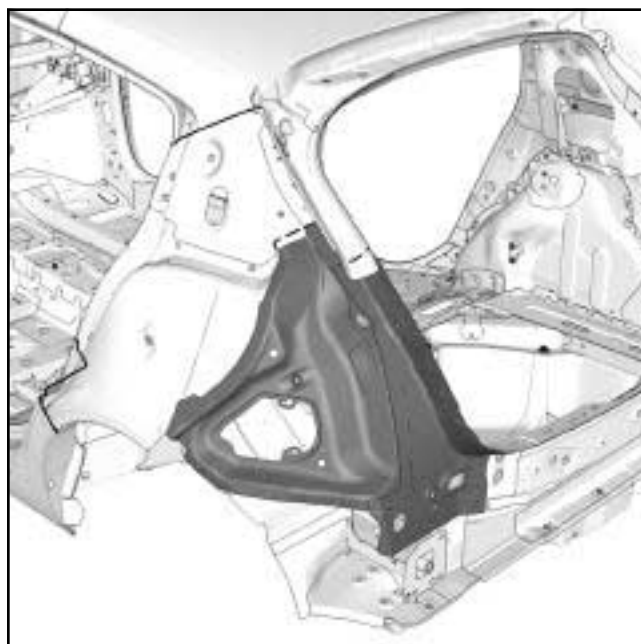


136934

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(10)	Внутренняя накладка панели крепления заднего фонаря	Мягкая сталь	0,75
(11)	Задний усилитель внутренней панели боковины, нижняя часть	Мягкая сталь	0,70

1 - Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



137235

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- Полная замена
- замена задней части,
- частичной заменой задней части.

В32

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов**, с. 40А-15).

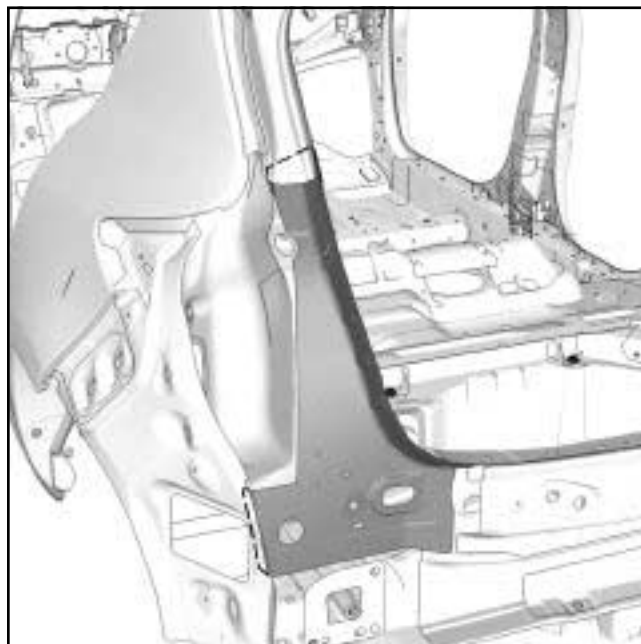
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Замена задней части

а - Деталь, установленная по месту



136935

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов**, с. 40А-15).

В32

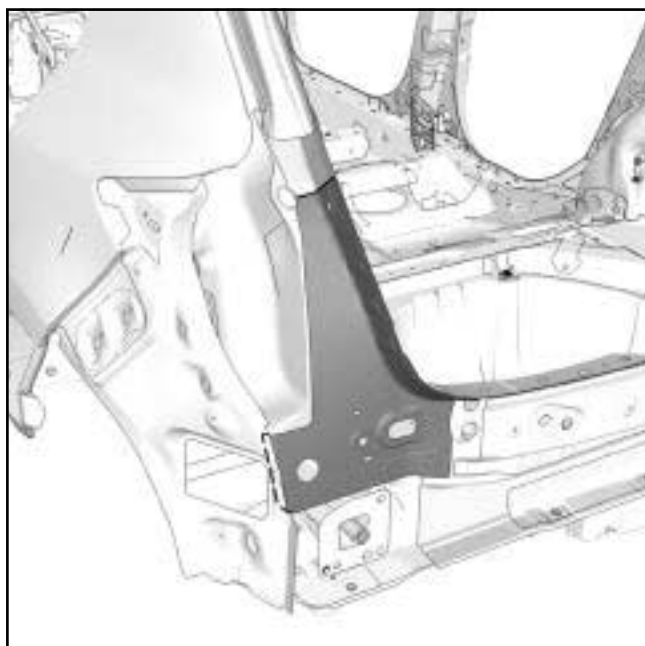
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

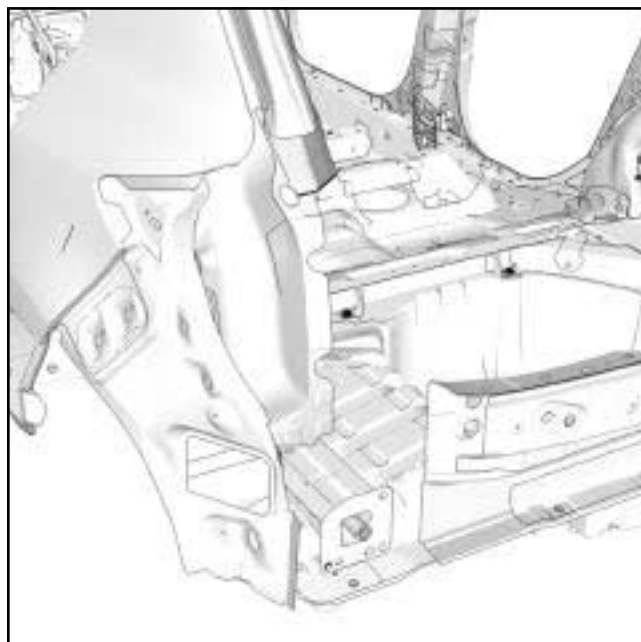
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

3 - Частичная замена задней части

а - Деталь, установленная по месту

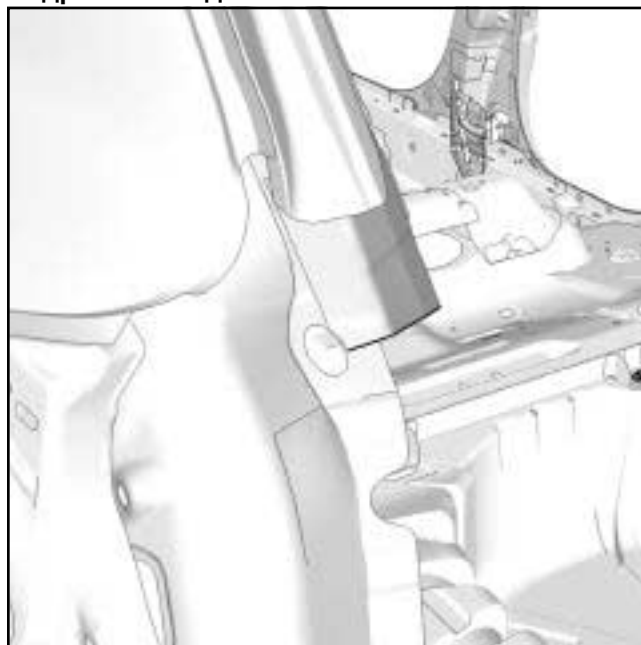


136936



136937

Подробный вид



136938

В32

в - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми электродами в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговыми сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Наружная задняя колесная арка: Замена

44A

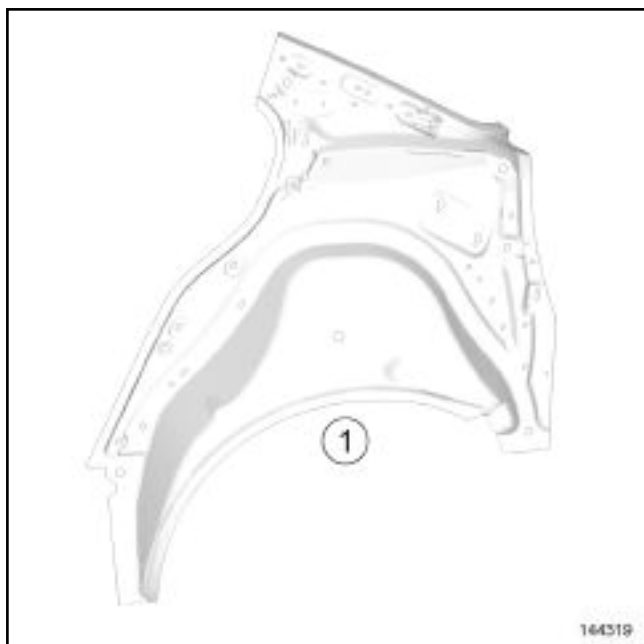
I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

B32



136949

L38



144319

144319

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Внутренняя панель задней стойки кузова	Мягкая сталь	0,65

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

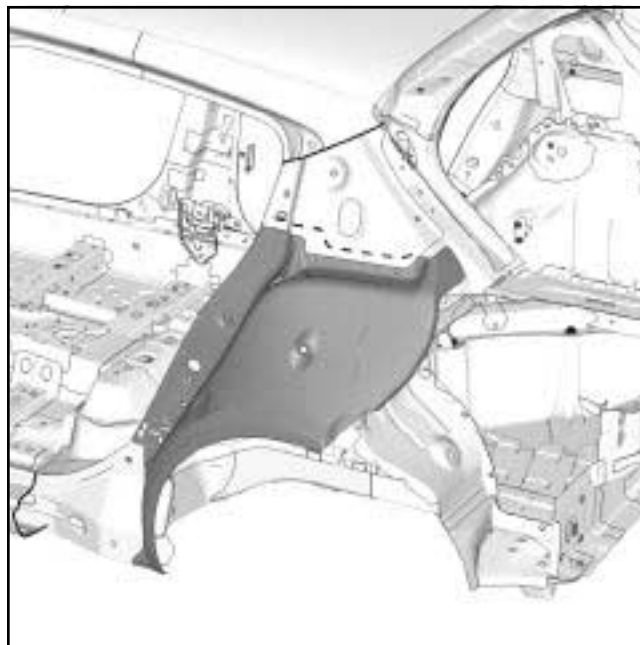
B32

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



137241

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки

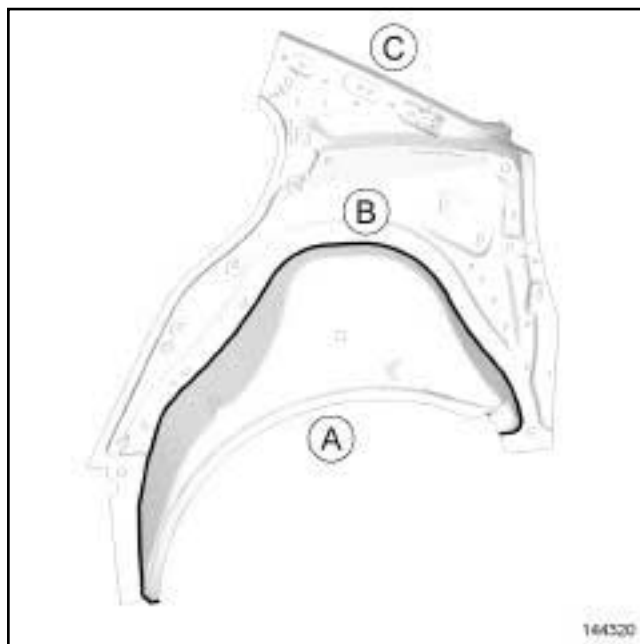
ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L38

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена А-С,
- частичная замена А-В.

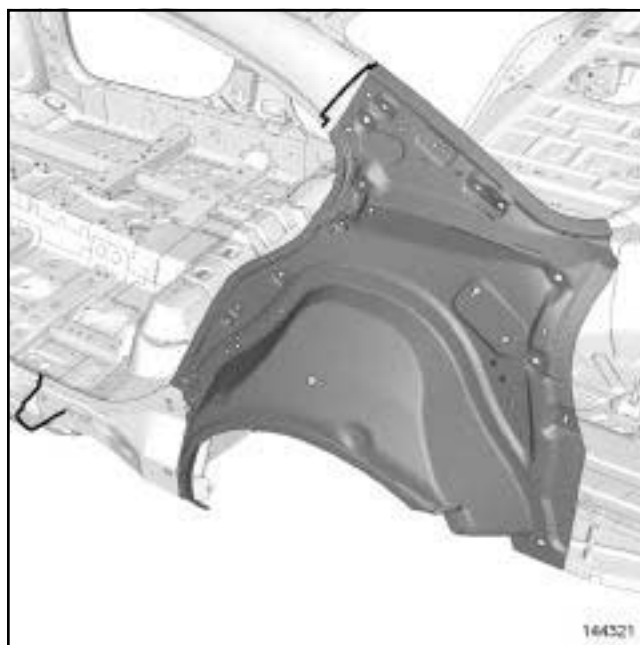


144320

144320

1 - Полная замена А-С

a - Деталь, установленная по месту



144321

144321

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

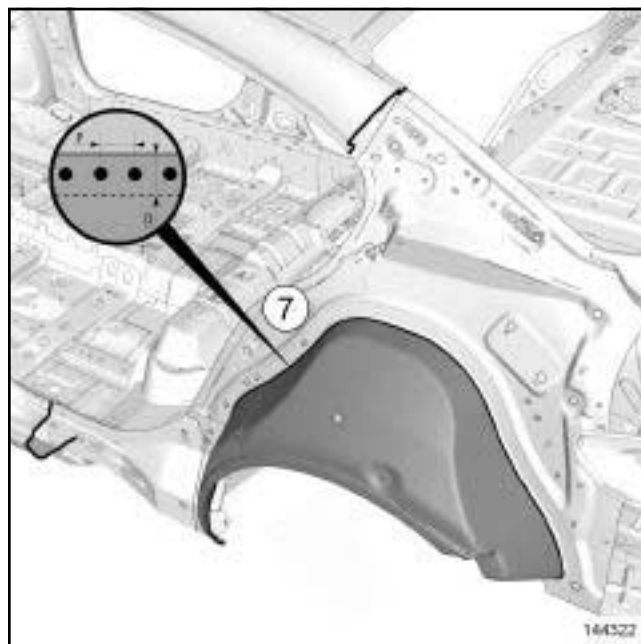
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена А-В

а - Деталь, установленная по месту

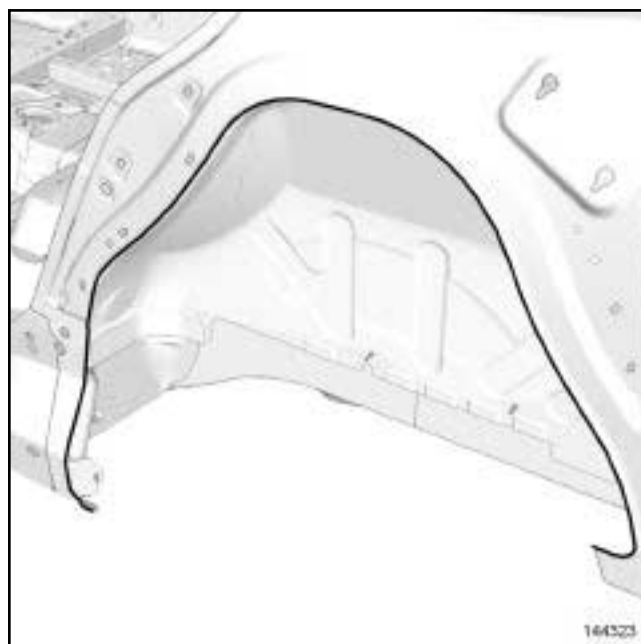


144322

P (шаг) = 25 мм

D = 30 мм

Соединение внахлест в точке (7) (см. **Частичная замена соединений с перекрытием: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40Е, Соединения при частичной замене).



144323

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

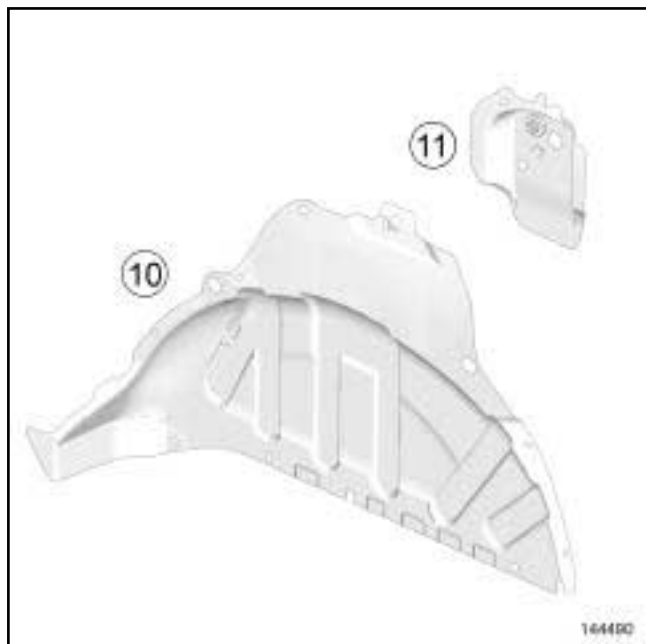
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Внутренняя задняя колесная арка: Замена

44А

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

B32



144490

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(10)	Внутренняя левая задняя колесная арка	Сталь с высоким пределом упругости	0,67
(11)	Левый кронштейн спинки заднего сиденья	Сталь с высоким пределом упругости	1,47

L38



144333

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(12)	Внутренняя левая задняя колесная арка	Мягкая сталь	0,65
(13)	Левый кронштейн спинки заднего сиденья	Мягкая сталь	1,5

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

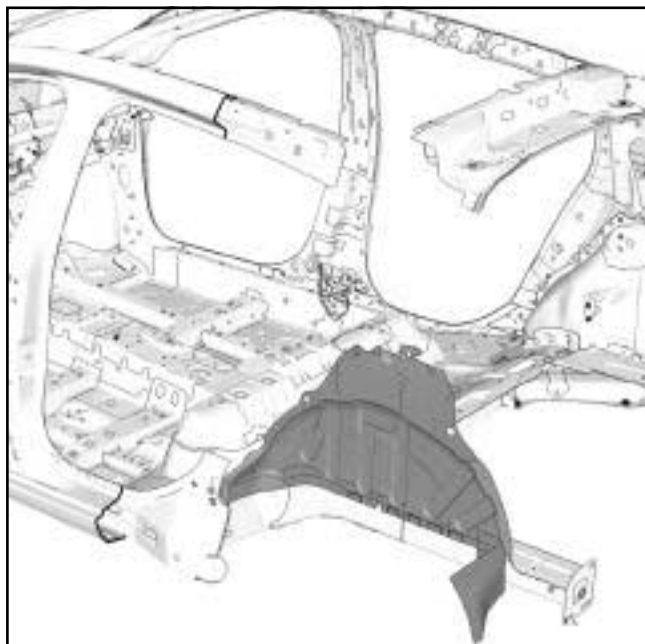
Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

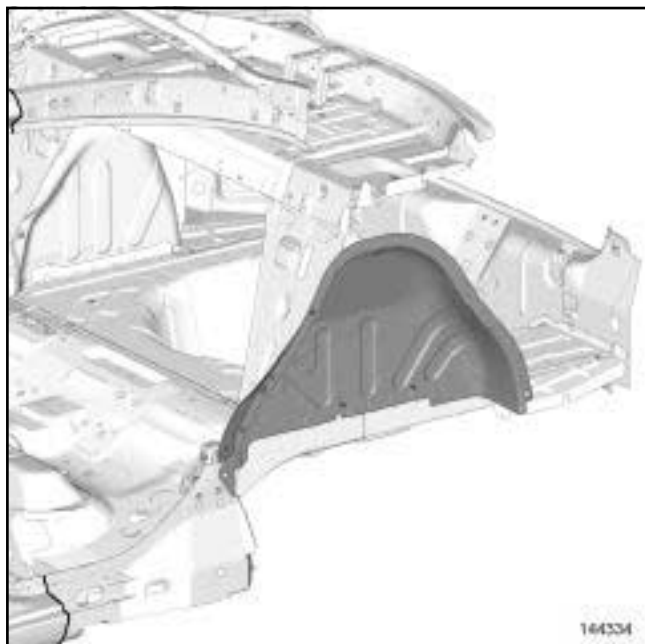
а - Деталь, установленная по месту

В32



136967

L38



144334

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

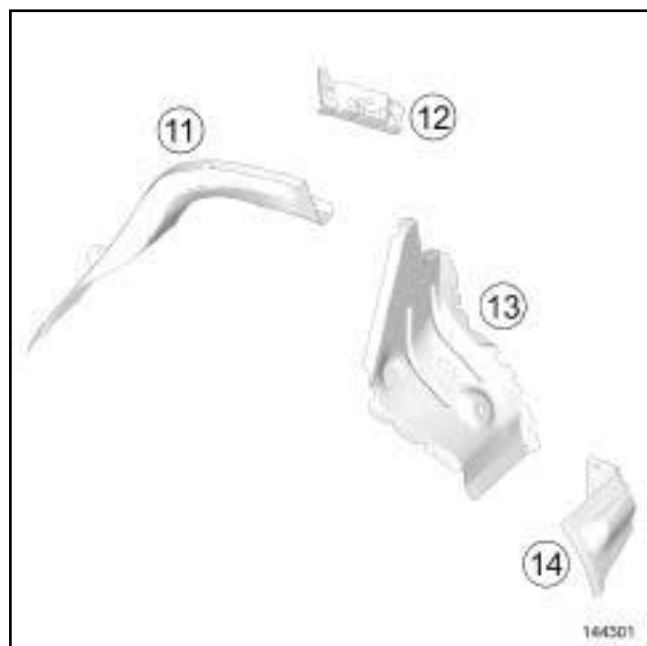
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

В32

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



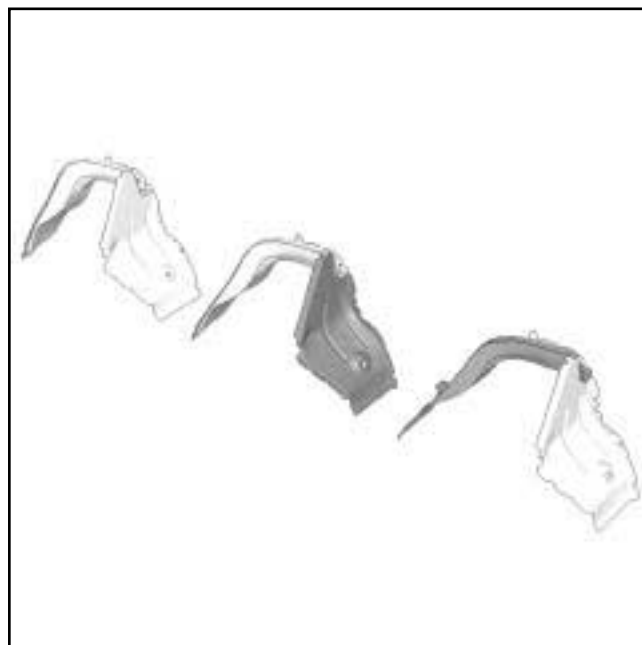
144301

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(11)	Соединительный элемент передней защиты для наружной колесной арки	Мягкая сталь	0,65
(12)	Элемент жесткости заднего усилителя боковины	Мягкая сталь	1,2
(13)	Соединительный элемент задней защиты для наружной колесной арки	Мягкая сталь	0,65
(14)	Задняя часть внутренней задней колесной арки	Сталь с высоким пределом упругости	0,65

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- Полная замена
- замена передней части,
- замена задней части.



136987

1 - Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136988

В32

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Замена передней части

a - Деталь, установленная по месту



137247

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Накладка задней колесной арки: Замена

44A

В32

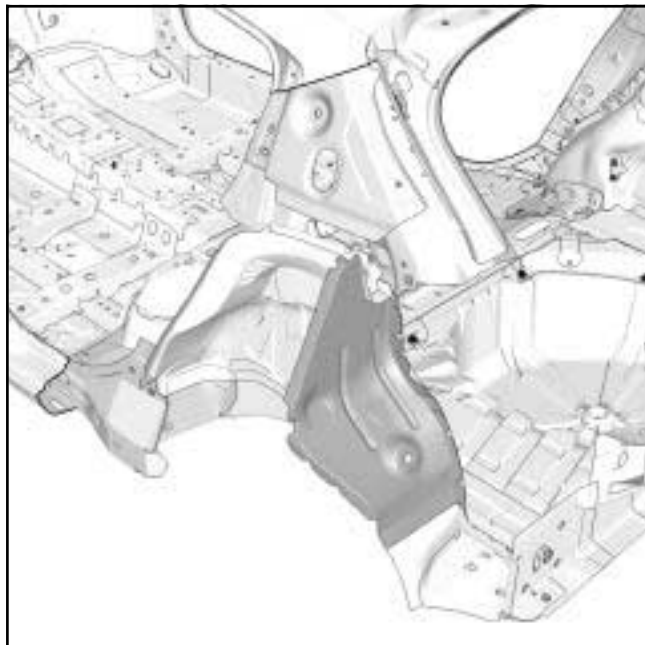
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

3 - Замена задней части

а - Деталь, установленная по месту



136989

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (с м. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (с м. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Верхний усилитель боковины: Замена

44A

В32

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



144315

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(7)	Верхний задний усилитель боковины	Мягкая сталь	0,65

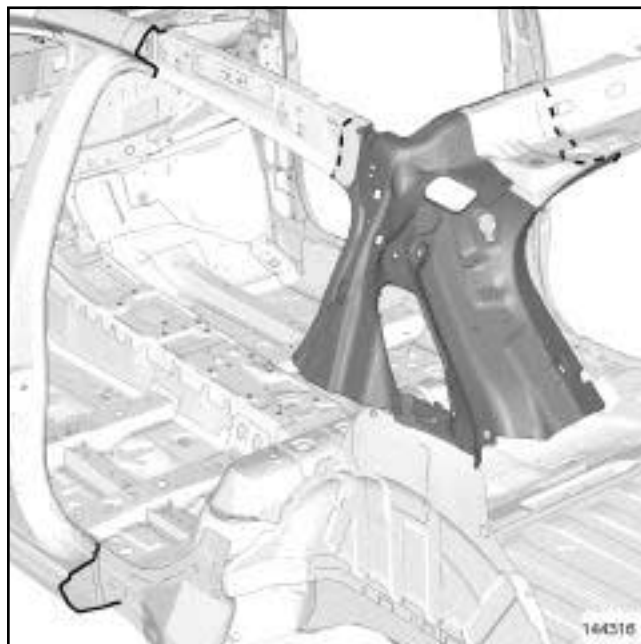
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



144316

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

В32

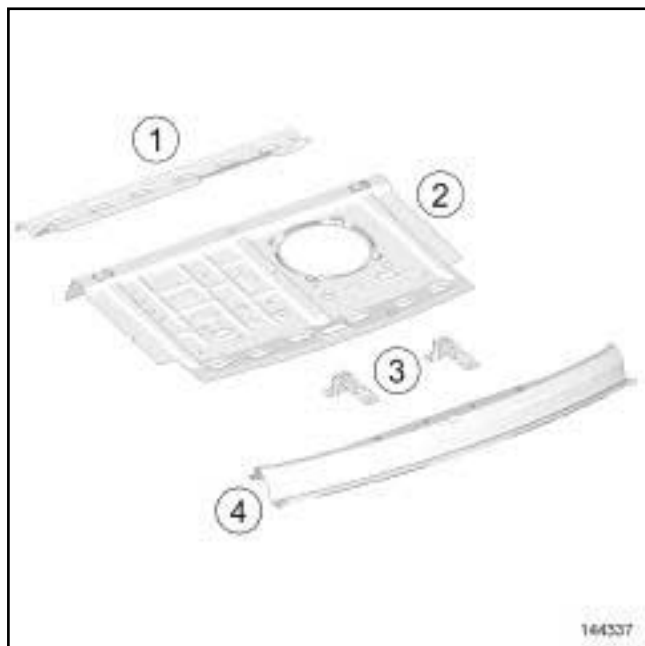
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L38

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



144337

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Элемент жесткости задней полки	Мягкая сталь	0,95
(2)	Средняя полка	Мягкая сталь	0,8
(3)	Скоба крепления стоп-сигнала	Мягкая сталь	0,65
(4)	Нижняя поперечина проема заднего стекла	Мягкая сталь	0,65

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



144338

L38

b - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

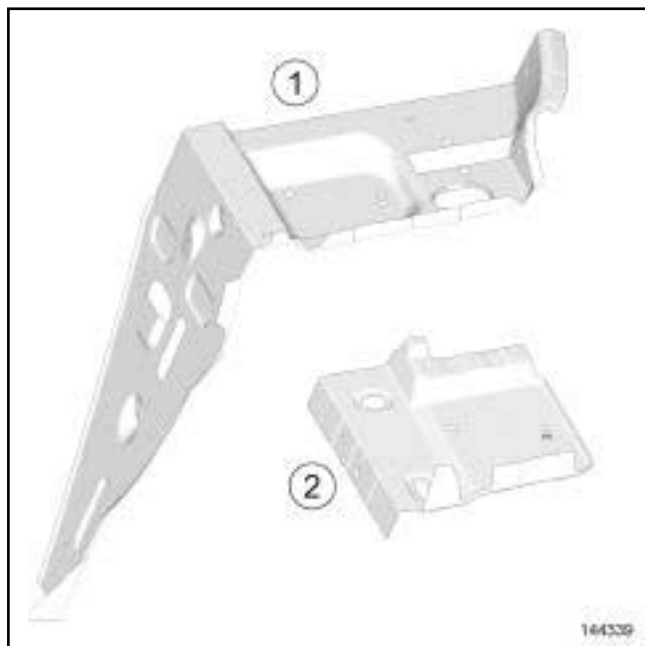
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Боковая секция задней полки: Замена

44А

L38

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



144339

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Боковая секция задней полки	Мягкая сталь	1,2
(2)	Усилитель крепления боковой катушки ремня безопасности	Мягкая сталь	1,45

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

ВНИМАНИЕ

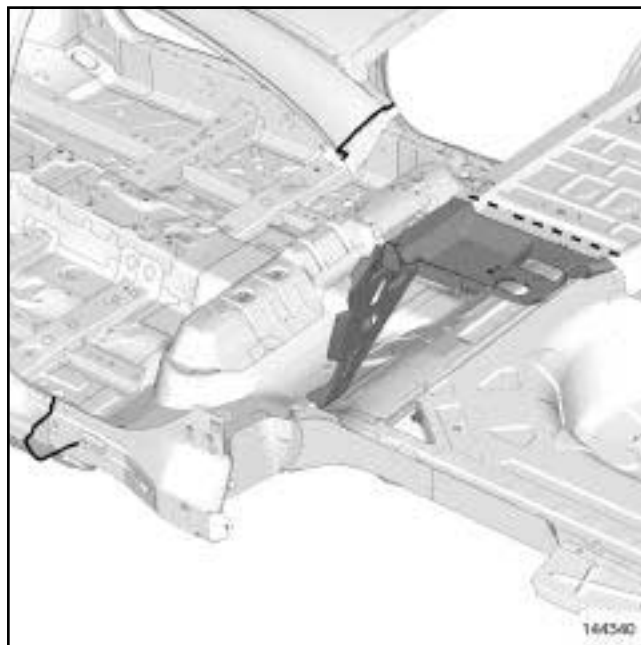
Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



144340

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
Боковая секция задней полки: Замена

44A

L38

b - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

В32

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136810

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задний усилитель бокового рельса крыши	Мягкая сталь	0,85

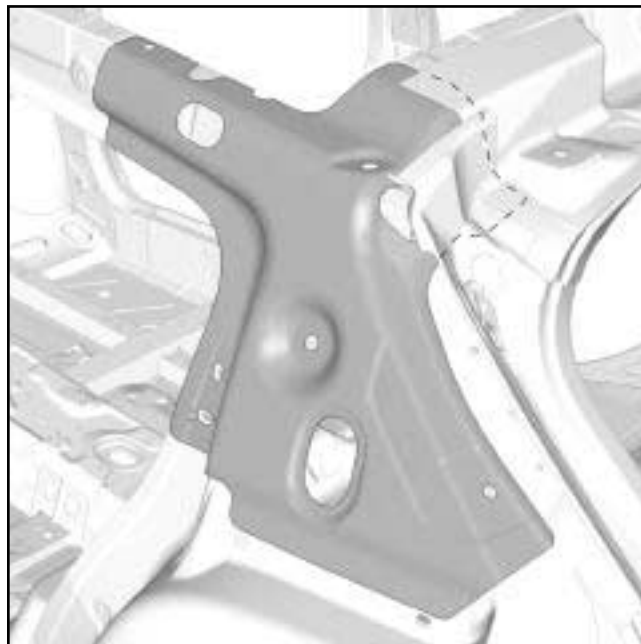
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136811

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения ремонта

Снимите:

- панель заднего крыла (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Панель заднего крыла: Замена, с. 44А-1**)

В32

- крышу (см. **45А**, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1).

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

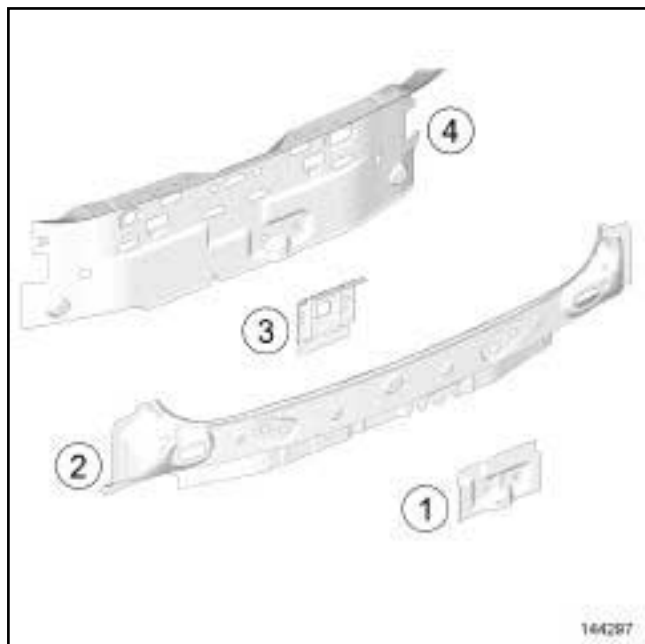
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя панель кузова в сборе: Замена

44А

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

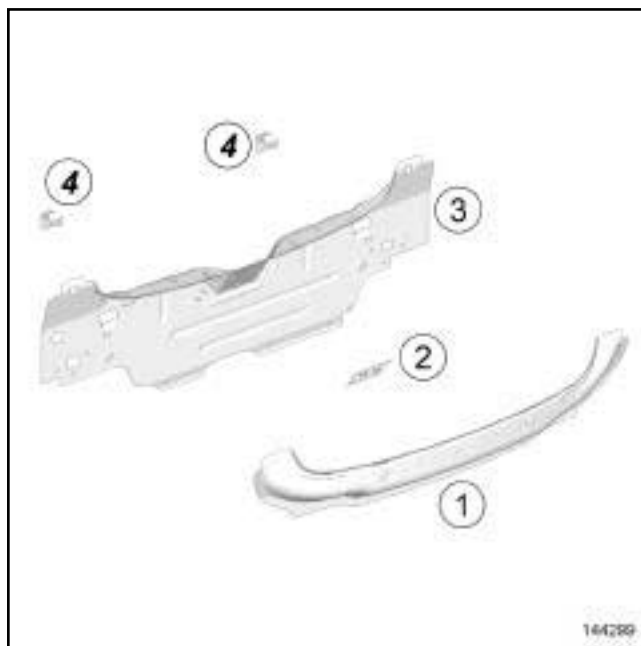
B32



144297

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Усилитель фиксатора запасного колеса	Мякая сталь	1,2
(2)	Панель задка	Мякая сталь	0,65
(3)	Усилитель фиксатора замка крышки багажника на кузове	Мякая сталь	1
(4)	Средняя часть внутренней панели задней панели кузова	Мякая сталь	0,65

L38



144299

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель задка	Мякая сталь	0,65
(2)	Усилитель панели фиксатора замка багажника	Мякая сталь	1
(3)	Внутренняя панель панели задка	Мякая сталь	0,65
(4)	Скоба упора крышки багажника	Мякая сталь	1,2

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя панель кузова в сборе: Замена

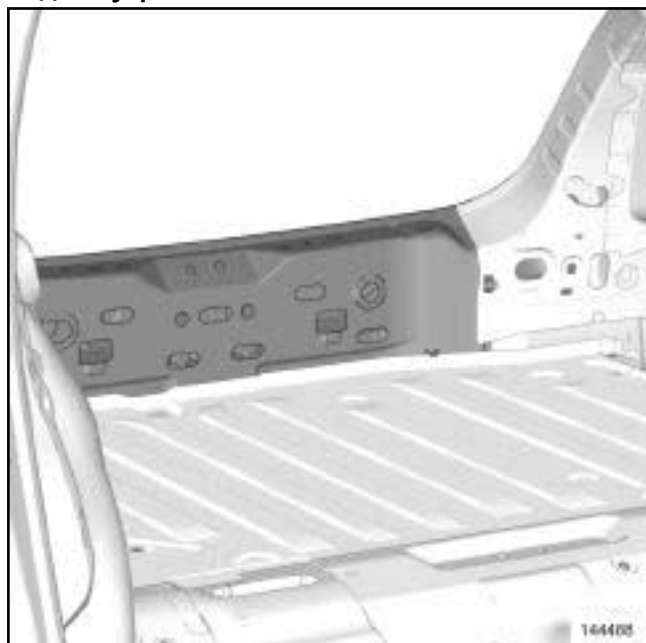
44A

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту

B32

Вид изнутри



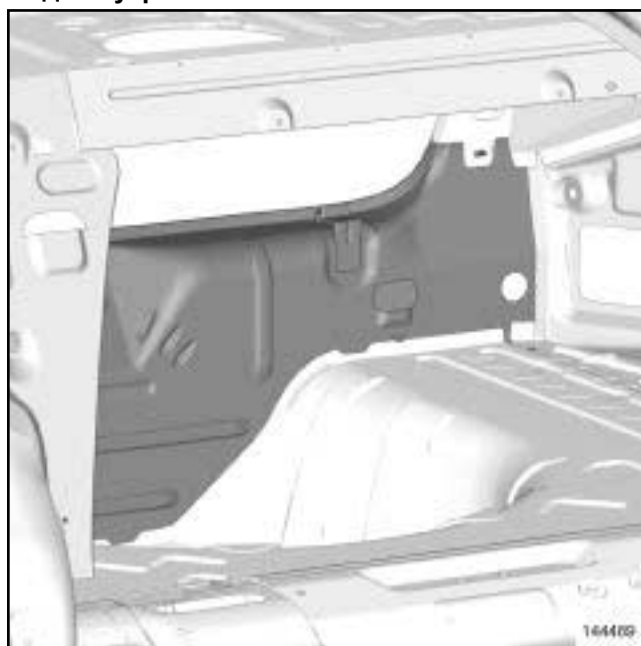
Вид снаружи



144298

L38

Вид изнутри



144489

Вид снаружи



144300

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

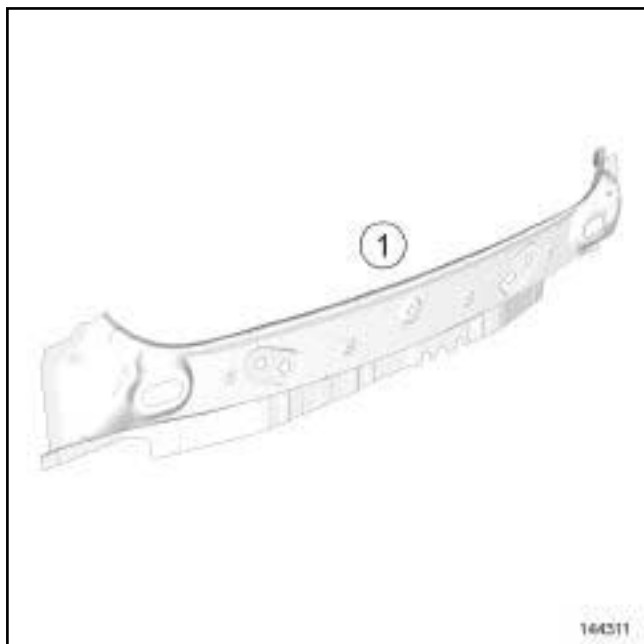
c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

B32



144311

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель задка	Мягкая сталь	0,65

L38



144313

144313

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель задка	Мягкая сталь	0,65

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

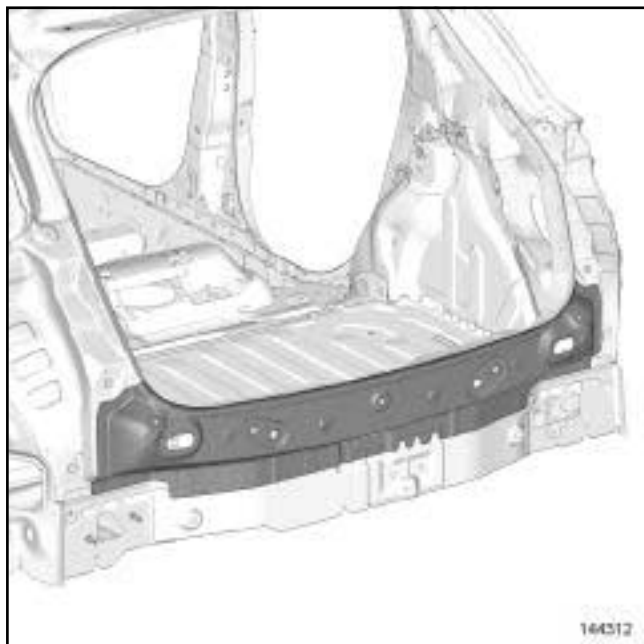
Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

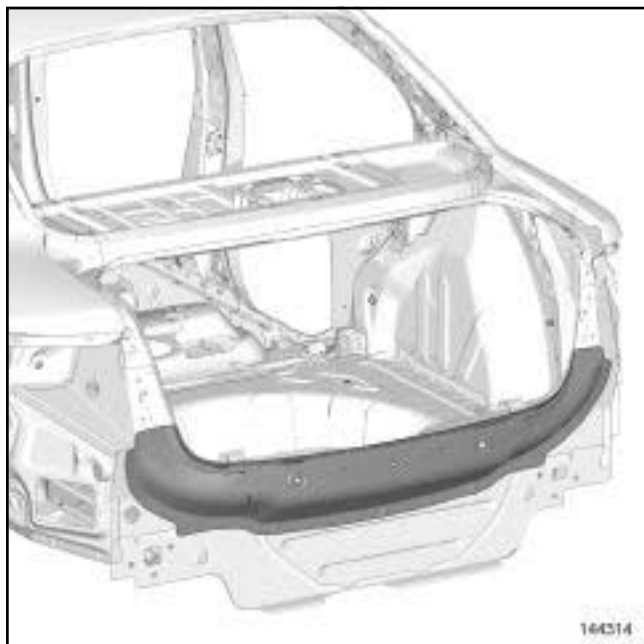
Деталь, установленная по месту

B32



144312

L38



144314

а - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов**, с. 40А-15).

б - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

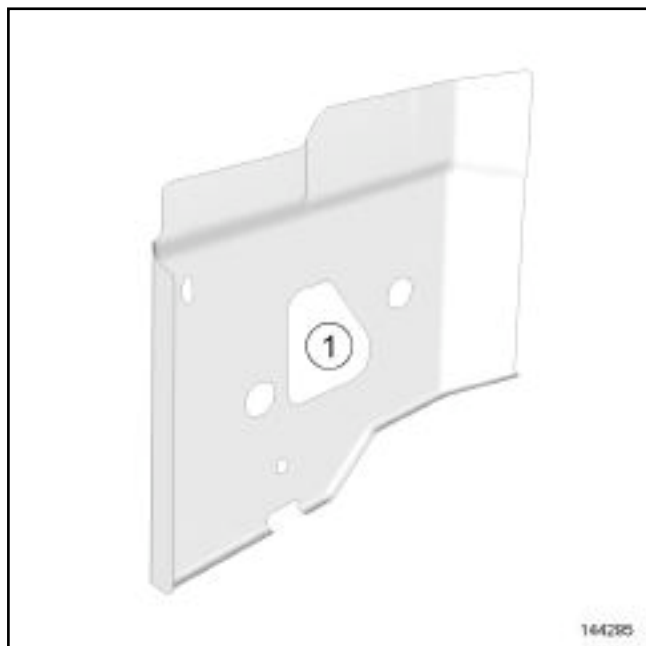
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Боковая накладка задней панели: Замена

44A

В32

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



144295

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Боковая часть внутренней панели и задней панели кузова	Сталь с высоким пределом упругости	0,65

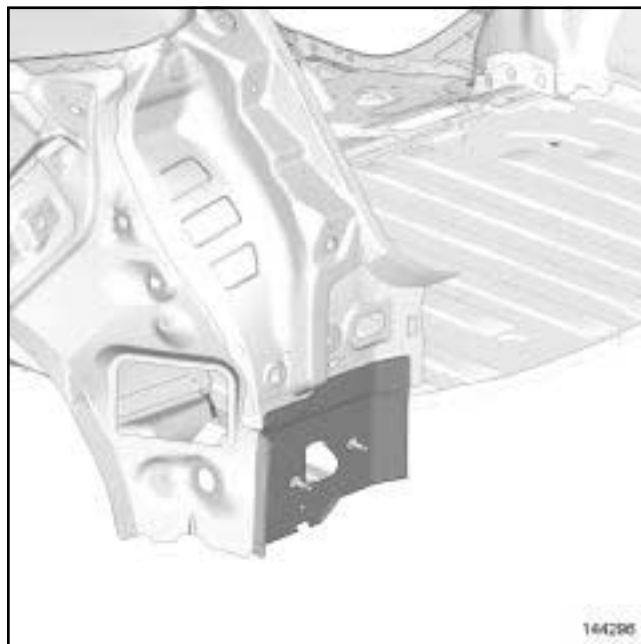
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



144296

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединение болтами для "массы": Установка**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15**).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
Боковая накладка задней панели: Замена

44A

В32

с - Особенности стыковки

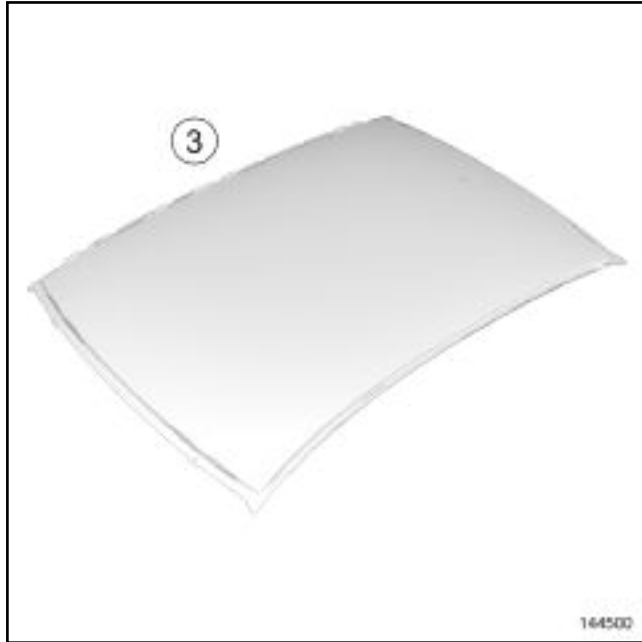
ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

L38

Нормальная крыша



144500

Люк крыши



144502

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(3)	Нормальная крыша	Мягкая сталь	0,75
(4)	Крыша с люком	Мягкая сталь	0,75

B32



144494

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(5)	Крыша	Мягкая сталь	0,75

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полная замена

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Подсоединяйте "массовый" провод сварочного агрегата как можно ближе к месту сварки (см. Руководство по ремонту 400).

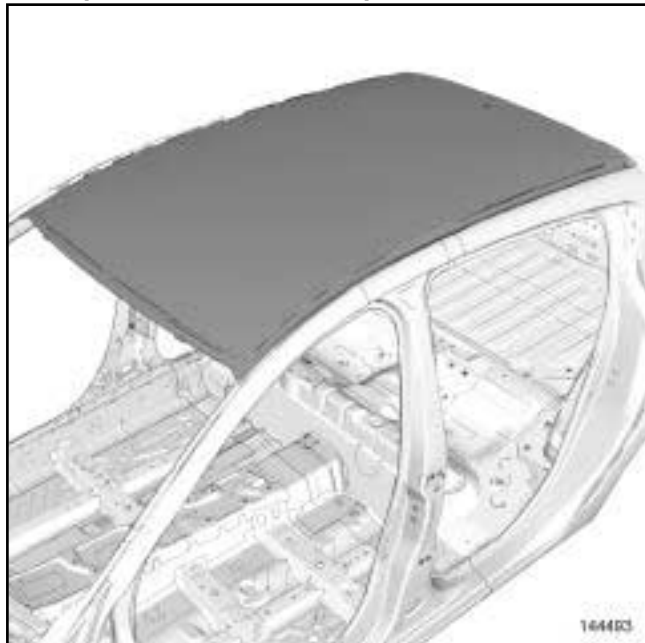
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40А, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40А-15)** .

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту

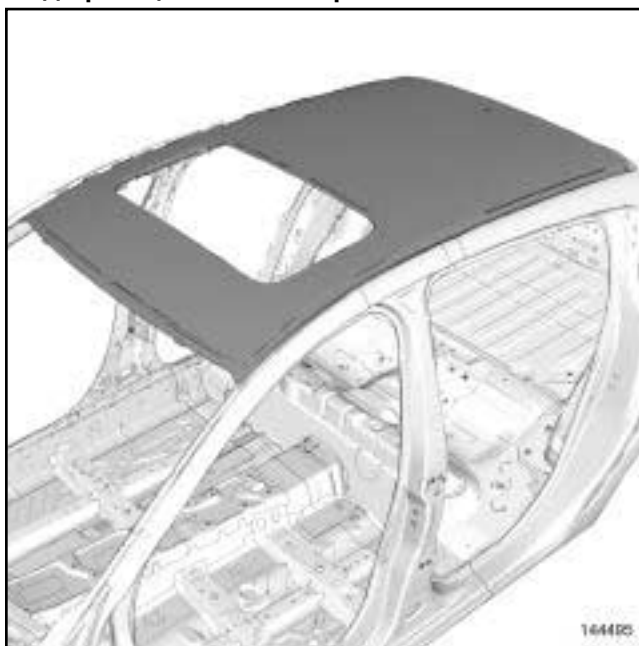
B32

Модификация с обычной крышей



144493

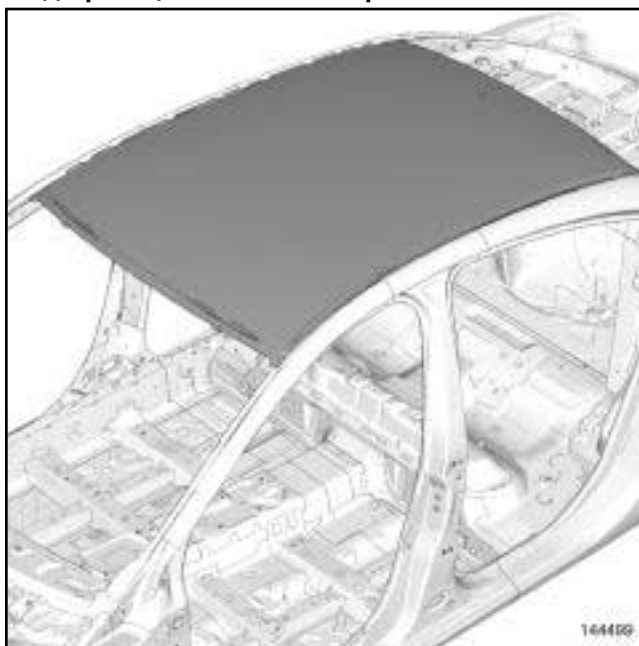
Модификация с люком крыши



144495

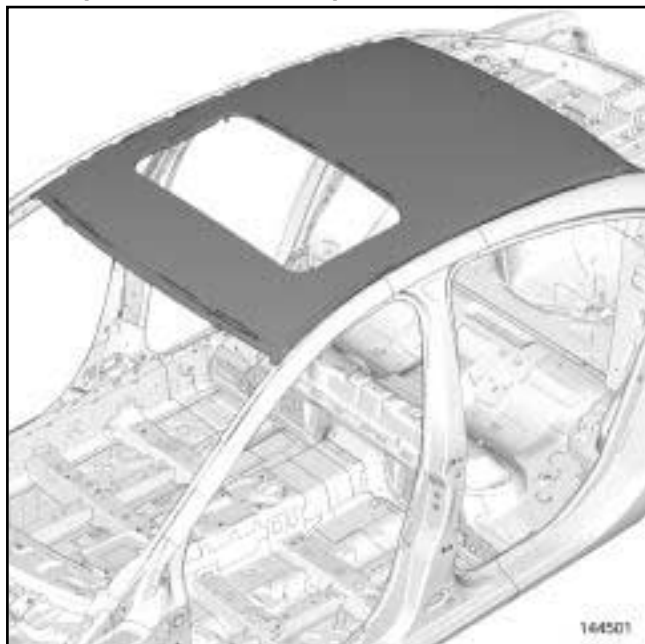
L38

Модификация с обычной крышей



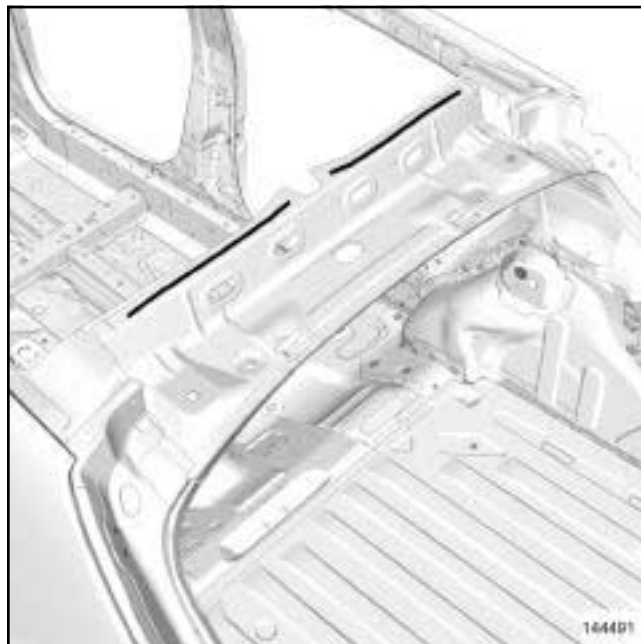
144499

Модификация с люком крыши



144501

Задняя зона

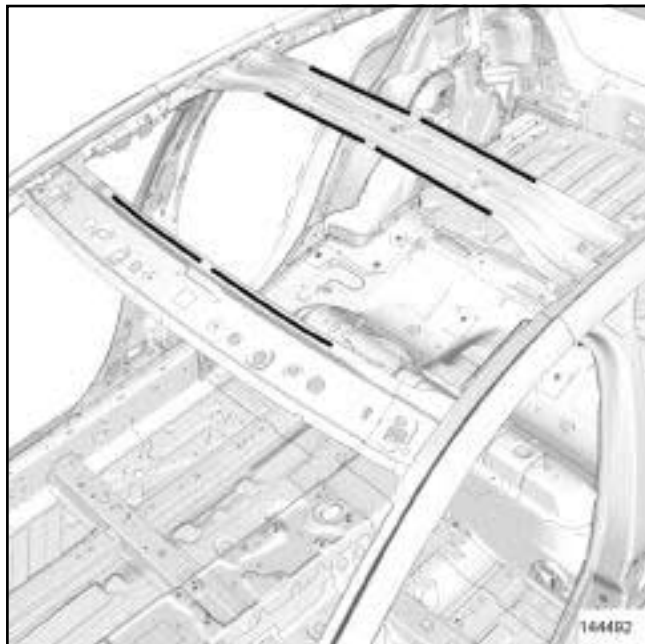


144491

b - Зона склеивания

B32

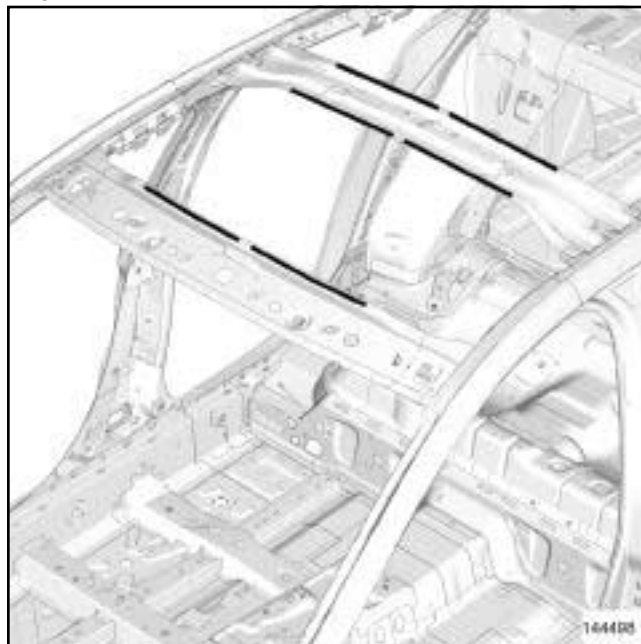
Передняя зона



144492

L38

Передняя зона



144498

Задняя зона



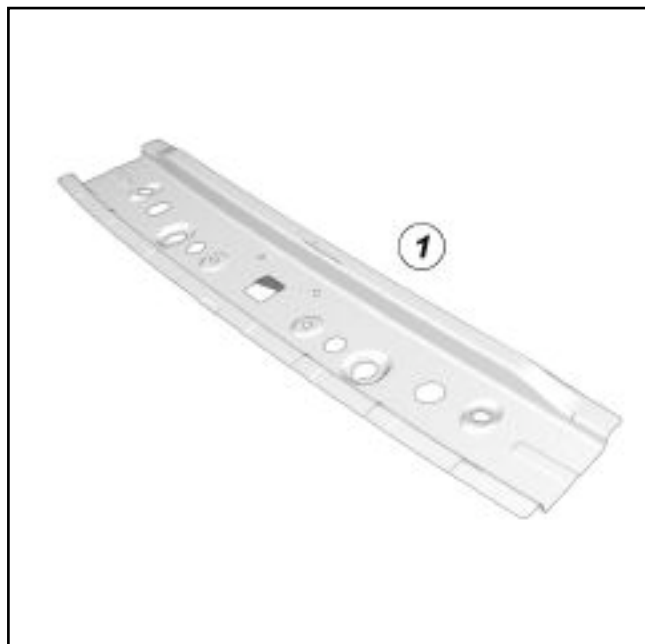
144497

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродными электродами в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. Руководство по ремонту 400).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



136365

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя поперечина крыши	Мягкая сталь	0,65

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



136367

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Резьбовые соединения с "массой": Описание**).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40A, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40A-15**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите переднюю часть крыши (см. **Передняя часть крыши: Замена**).

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



144504

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(7)	Средняя поперечина крыши	Сталь со сверхвысоким пределом упругости	1,8

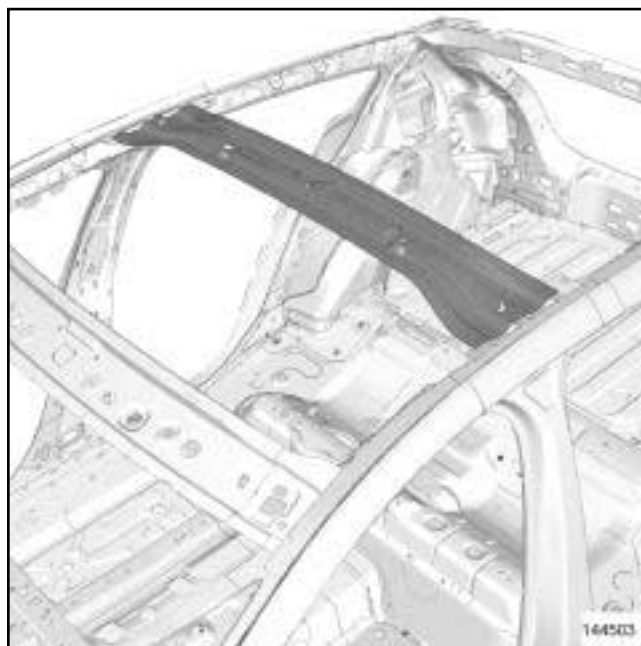
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



144503

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Резьбовые соединения с "массой": Описание**).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40A, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40A-15**).

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

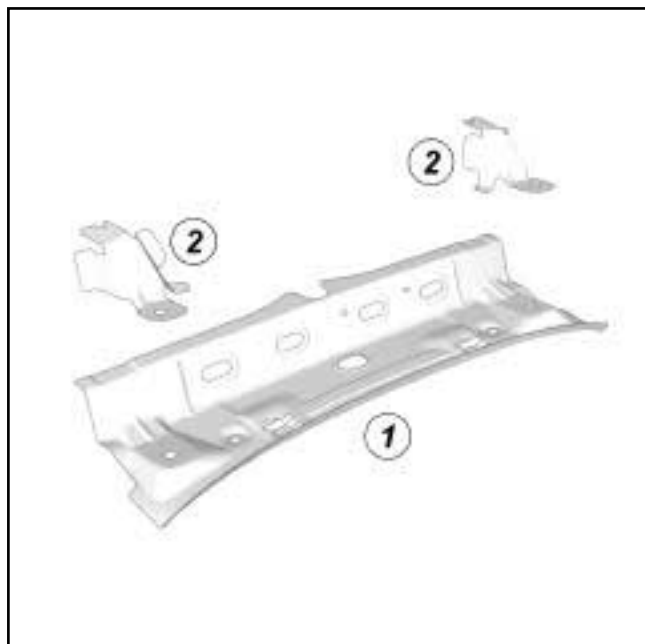
ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя поперечина крыши: Замена

45A

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

B32



136361

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задняя поперечина крыши	Сталь с высоким пределом упругости	0,85
(2)	Усилитель задней поперечины крыши	Мягкая сталь	1,2

L38



144506

144506

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(10)	Задняя поперечина крыши	Сталь с высоким пределом упругости	0,85

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Эта деталь может быть заменена только одним способом:

- полной заменой.

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

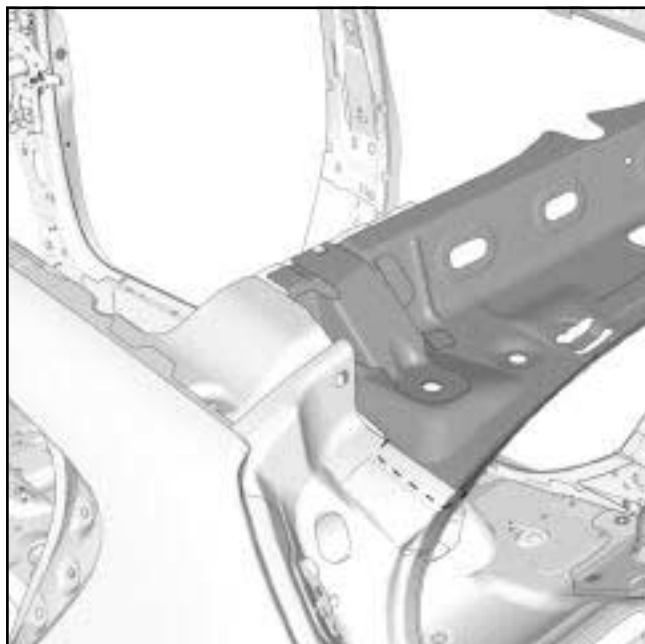
Задняя поперечина крыши: Замена

45A

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту

B32



136363

L38



144505

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ

Чтобы не вызвать и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Резьбовые соединения с "массой": Описание**).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **40A, Общие сведения, "Масса" кузова: Перечень и расположение элементов, с. 40A-15**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ

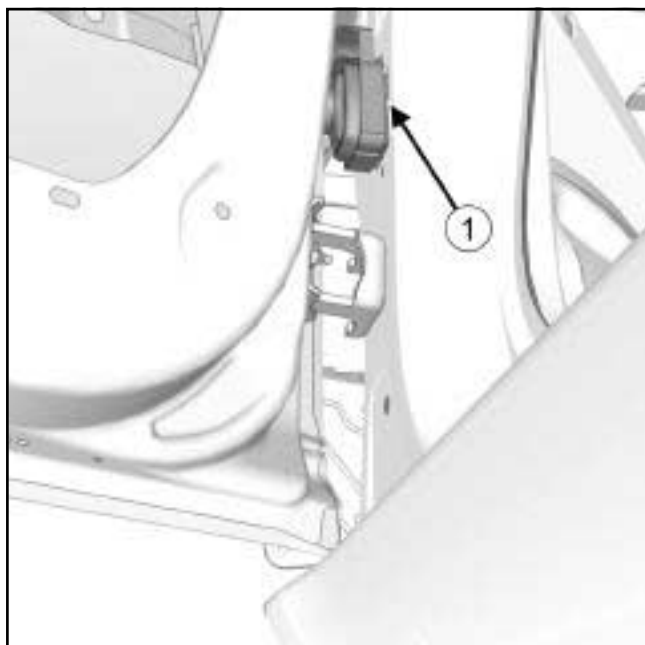
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (см. **Соединения дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

Эту операцию можно выполнить двумя способами:

- снятие с петлями: позволяет сохранить первоначальные регулировки,
- снятие без петель: при замене двери.

I - СНЯТИЕ БЕЗ ПЕТЕЛЬ

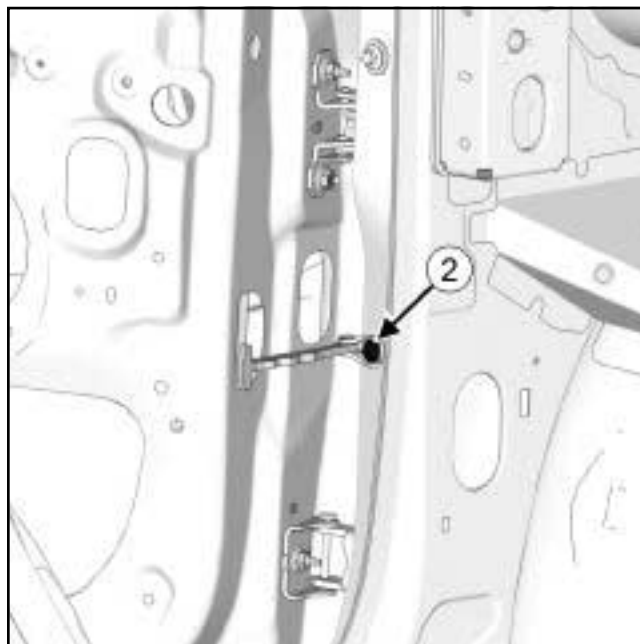
1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ



137569

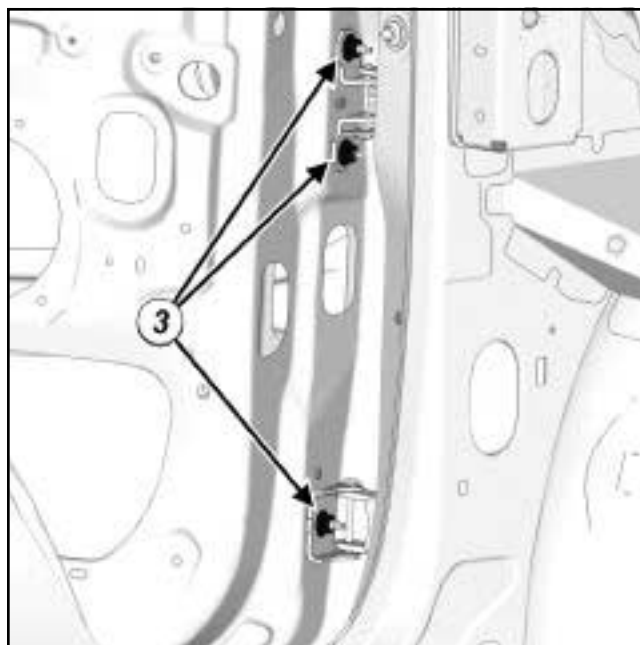
- разъедините разъем передней двери (1) .

2 - СНЯТИЕ



137565

- Отверните болт крепления ограничителя передней двери (2) .



137566

- Снимите:
 - гайки (3) ,
 - переднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником).

II - УСТАНОВКА БЕЗ ПЕТЕЛЬ

1 - УСТАНОВКА

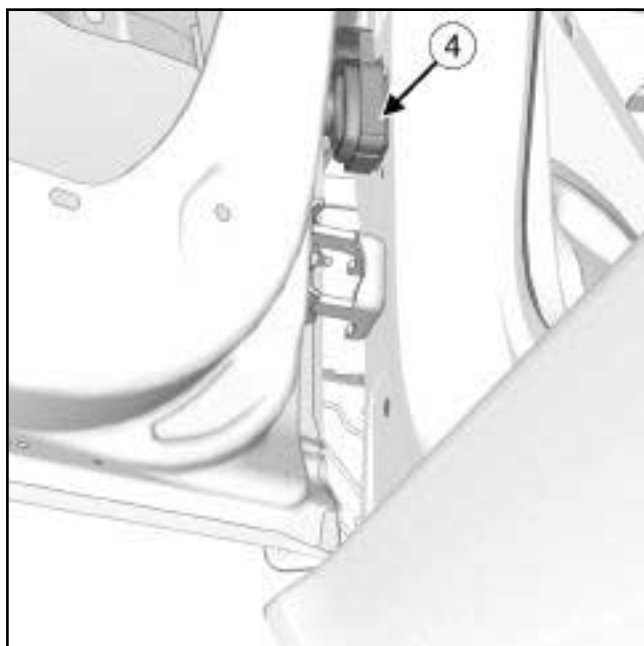
- Установите:
 - переднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником),
 - гайки (3),
 - болт крепления ограничителя передней двери (2).
- Отрегулируйте зазоры и выступание передней двери (см. 47A, Боковые открывающиеся элементы кузова, Передняя боковая дверь: Регулировка, с. 47A-7).
- Проверьте работу.

2 - Завершение работы

- Соедините разъем передней двери.
- Проверьте работу всех функций.

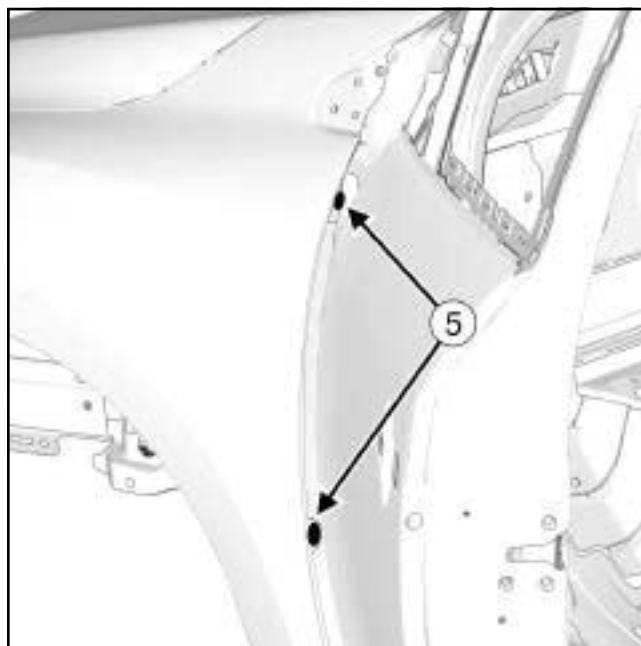
III - СНЯТИЕ С ПЕТЛЯМИ В СБОРЕ

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ



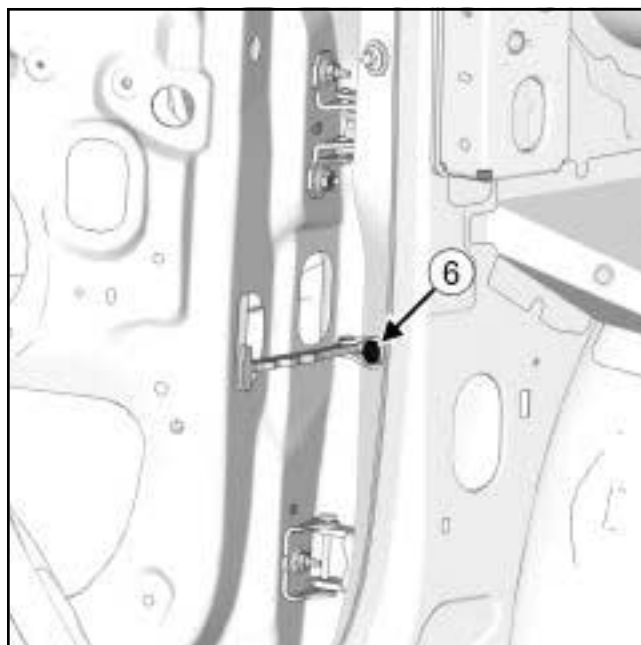
137569

- разъедините разъем передней двери (4).
- Установите автомобиль на двухстоечный подъемник (см. Автомобиль: Буксировка и подъем) (Глава 02A, Подъемное оборудование).
- Снимите передний подкрылок (см. Передний подкрылок: Снятие и установка).



137568

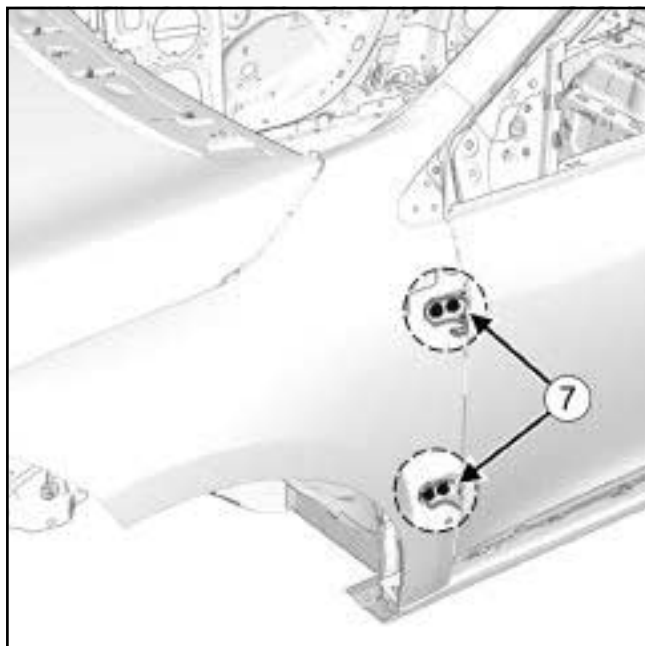
- Снимите:
 - фиксаторы (5),
 - панель крыла.



137565

- Отверните болт крепления ограничителя передней двери (6).

2 - СНЯТИЕ



137567

- Отверните болты (7) .
- Снимите переднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником).

IV - УСТАНОВКА С ПЕТЛЯМИ

1 - УСТАНОВКА

Примечание:

Нанесите валик герметизирующей мастики на дверные петли (см. **Состав для антикоррозийного покрытия перед сборкой: Использование**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 04F, Материалы и крепления для кузовного ремонта).

- Установите:
 - переднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником),
 - болт крепления ограничителя передней двери (6) .
- Отрегулируйте зазоры и выступание передней двери (см. **47A, Боковые открывающиеся элементы кузова, Передняя боковая дверь: Регулировка, с. 47A-7**) .

2 - Завершение работы

- Установите:
 - панель крыла,

- держатели (5) .

- Установите передний подкрылок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) .
- Соедините разъем передней двери.
- Проверьте работу.

Необходимое оборудование

Диагностический прибор

Примечание:

Указанные ниже операции производятся при замене передней двери.

Приведенная ниже методика применяется для установленной автомобиле передней двери.

РАЗБОРКА

I - ПОДГОТОВКА К РАЗБОРКЕ

Заблокируйте ЭБУ подушек безопасности. Выполните операции, предусмотренные перед ремонтом, с помощью **Диагностический прибор** :

- подключите **Диагностический прибор**,
- выберите « ЭБУ подушек безопасности » ,
- войдите в режим ремонта,
- выполните указания раздела «Операции, выполняемые перед ремонтом» .

Отсоедините:

- аккумуляторную батарею (см. **Аккумуляторная батарея: Снятие и установка**) (Глава 80А, Аккумуляторная батарея),
- разъем жгута проводов передней двери.

II - РАЗБОРКА

Снимите:

- обивку передней двери (см. **Облицовка передней двери: Снятие и установка**) (Глава 72А, Обивка боковых открывающихся элементов кузова),
- герметизирующую пленку передней двери (см. **Уплотнительная пленка двери: Снятие и установка**) (Глава 65А, Герметизация боковых открывающихся элементов кузова),
- Наружное зеркало заднего вида (см. **Наружное зеркало заднего вида: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),
- наружный подоконный уплотнитель передней двери (с м. **Наружный подоконный уплотнитель передней двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),

- защитную ленту передней двери (см. **Защитная накладка передней боковой двери: Снятие и установка**) (Руководство по ремонту, глава 55А, Защита внешнего вида),
- наружную декоративную накладку стойки передней двери (см. **Наружная декоративная накладка стойки передней двери: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),
- непачкающийся уплотнитель,
- желобок стекла передней двери (см. **Направляющий желобок стекла передней двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),
- опору направляющего желобка передней боковой двери (см. **Крепление ползуна передней боковой двери: Снятие и установка**) ,
- электродвигатель стеклоподъемника (см. **Электродвигатель стеклоподъемника: Снятие и установка**) (глава 87D, Электростеклоподъемники - Люк крыши),
- опускное стекло передней двери (см. **Опускное стекло передней двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),
- передний громкоговоритель (см. **Передние громкоговорители: Снятие и установка**) (Глава 86А, Аудиосистема),
- механизм электростеклоподъемника передней двери (с м. **Механизм электростеклоподъемника передней двери: Снятие - Установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- цилиндр замка передней двери (см. **Цилиндр замка передней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- наружную ручку передней двери (см. **Наружная ручка двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- замок передней двери (см. **Замок передней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- крепление ограничителя передней двери (см. **Ограничитель передней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- жгут проводов двери водителя или переднего пассажира (с м. **Жгут проводов двери водителя: Снятие и установка**) или (см. **Жгут**

проводов двери переднего пассажира: Снятие и установка) (Глава 88А, Электропроводка).

УСТАНОВКА

I - ПОДГОТОВКА К СБОРКЕ

Обязательно замените:

- герметизирующую пленку,
- этикетка с указанием давления в шинах,
- пеноматериал.

Закажите дополнительно комплект для установки двери.

II - СБОРКА

Установите:

- жгут проводов двери водителя или переднего пассажира (с м. **Жгут проводов двери водителя: Снятие и установка**) или (с м. **Жгут проводов двери переднего пассажира: Снятие и установка**) (Глава 88А, Электропроводка),
- крепление ограничителя передней двери (с м. **Ограничитель передней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- замок передней двери (с м. **Замок передней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- наружную ручку передней двери (с м. **Наружная ручка двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- цилиндр замка передней двери (с м. **Цилиндр замка передней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- механизм электростеклоподъемника передней двери (с м. **Механизм электростеклоподъемника передней двери: Снятие - Установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- передний громкоговоритель (с м. **Передние громкоговорители: Снятие и установка**) (Глава 86А, Аудиосистема),
- опускное стекло передней двери (с м. **Опускное стекло передней двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),

- электродвигатель стеклоподъемника (с м. **Электродвигатель стеклоподъемника: Снятие и установка**) (глава 87D, Электростеклоподъемники - Люк крыши),

- желобок стекла передней двери (с м. **Направляющий желобок стекла передней двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),

- желобок стекла передней двери (с м. **Направляющий желобок стекла передней двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),

- непачкающийся уплотнитель,

- наружную декоративную накладку стойки передней двери (с м. **Наружная декоративная накладка стойки передней двери: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),

- защитную ленту передней двери (с м. **Защитная накладка передней боковой двери: Снятие и установка**) (Руководство по ремонту, глава 55А, Защита внешнего вида),

- наружный подоконный уплотнитель передней двери (с м. **Наружный подоконный уплотнитель передней двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),

- Наружное зеркало заднего вида (с м. **Наружное зеркало заднего вида: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),

- герметизирующую пленку передней двери (с м. **Уплотнительная пленка двери: Снятие и установка**) (Глава 65А, Герметизация боковых открывающихся элементов кузова),

- обивку передней двери (с м. **Облицовка передней двери: Снятие и установка**) (Глава 72А, Обивка боковых открывающихся элементов кузова).

III - ЗАВЕРШЕНИЕ

Присоедините:

- разъем жгута проводов передней двери,
- аккумуляторную батарею (с м. **Аккумуляторная батарея: Снятие и установка**) (Руководство по ремонту 415, глава 80А, Аккумуляторная батарея).

Разблокируйте Э Б У системы подушек безопасности. Выполните операции после ремонта с помощью **Диагностический прибор** :

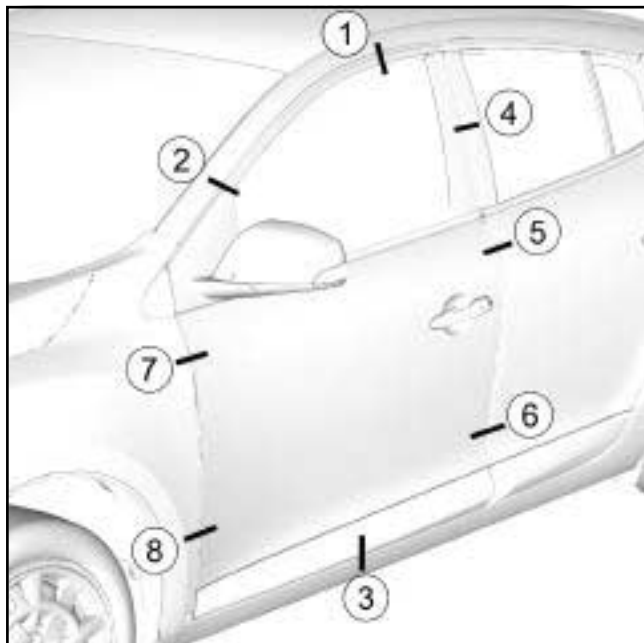
- подключите **Диагностический прибор**,
- выберите « ЭБУ подушек безопасности » ,

- войдите в режим ремонта,
- выполните указания раздела «Операции, выполняемые после ремонта» .

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ

- Все сведения по регулировочным значениям для передней двери, (см. **Зазоры панелей автомобилей: Регулировочные значения**) (Глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).

РЕГУЛИРОВКА ФАР С ГАЛОГЕННЫМИ ЛАМПАМИ

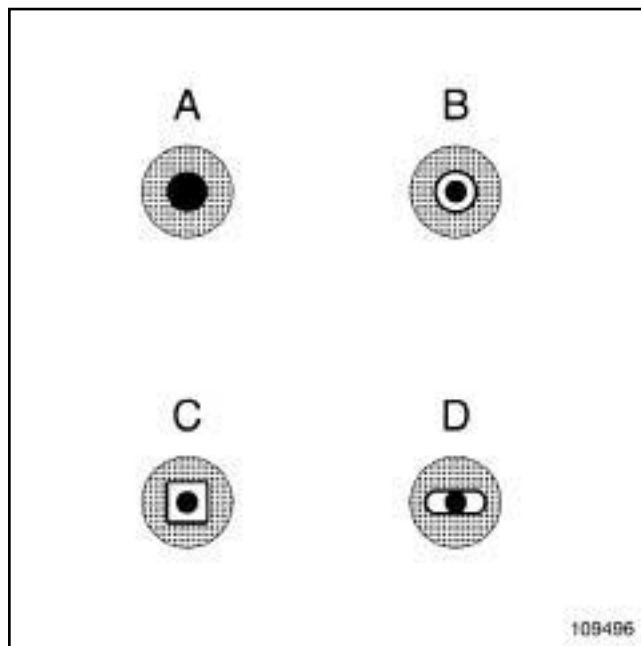


137570

- Соблюдайте порядок регулировки зон (1), (2), (3), (4), (5), (6), (7) и (8).

Примечание:

Регулировка зон (4), (5) и (6) проводится только в случае правильной регулировки задней двери.



109496

109496

-

Символами А, В, С, D показано, как можно выполнить регулировку.

Черной точкой в центре обозначено тело болта.

Серая часть символа обозначает регулируемый элемент.

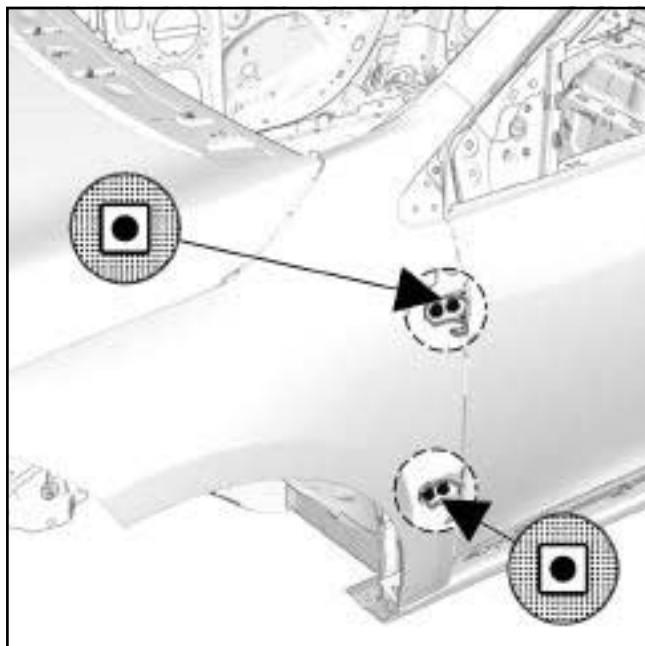
Белая часть символа обозначает зону регулировки.

I - РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ И ДЛИНЫ

1 - ПОДГОТОВКА К РЕГУЛИРОВКЕ ВЫСОТЫ И ДЛИНЫ

- Снимите панель переднего крыла (с м. **42А, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42А-3**).

2 - РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ И ДЛИНЫ

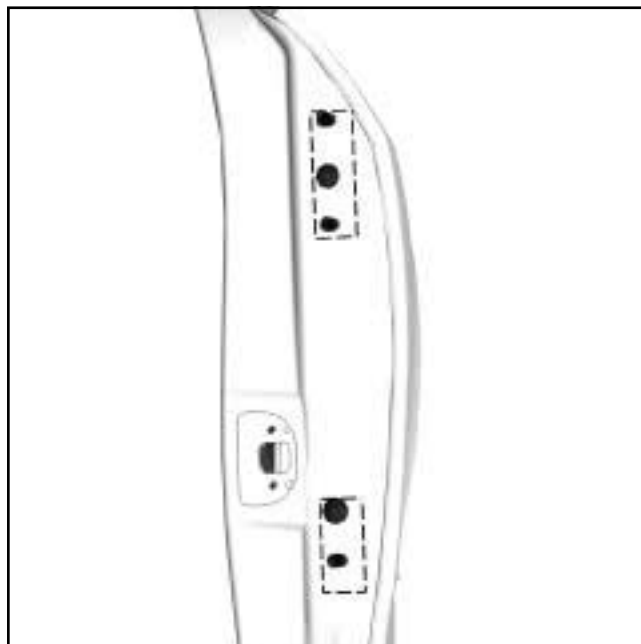


137583

□ Отрегулируйте в следующем порядке:

- высоту зон (1), (2) и (3),
- длину зон (4), (5), (6), (7) и (8).

II - РЕГУЛИРОВКА ГЛУБИНЫ



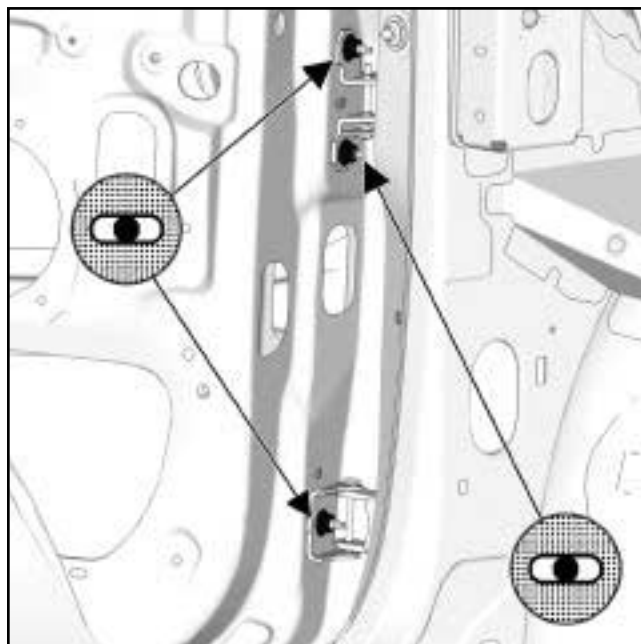
137582

□

Примечание:

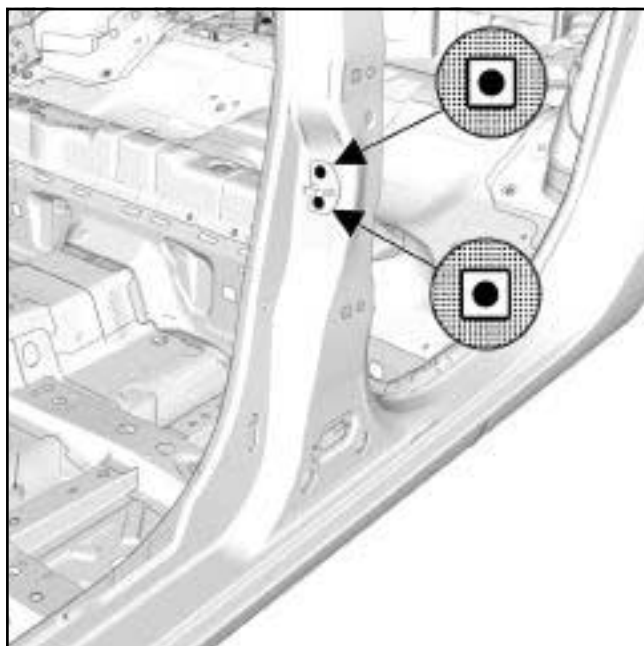
Заводские пластины крепления петель прикрепляются к коробу двери.

Для выполнения регулировки необходимо снять пластину с помощью деревянного бруска и молотка.



137584

□ Отрегулируйте глубину зон (1), (2), (3), (7) и (8).



137581

□ Соблюдайте следующий порядок регулировки:

- отрегулируйте высоту фиксатора замка относительно замка, чтобы исключить их соприкосновение,
- отрегулируйте глубину зон (4), (5) и (6).

Примечание:

Пластина фиксатора замка двери приварена точечной электросваркой к усилителю с внутренней части средней стойки.

Для выполнения регулировки отогните крепления предохранителя на пластине.

Примечание:

Регулировка зон (4), (5) и (6) зависит от регулировки задней двери (см. 47A, Боковые открывающиеся элементы кузова, Задняя боковая дверь: Регулировка, с. 47A-14).

Данная операция может осуществляться двумя способами:

- Снятие с петлями: позволяет сохранить первоначальные регулировки,
- Снятие без петель: при замене двери.

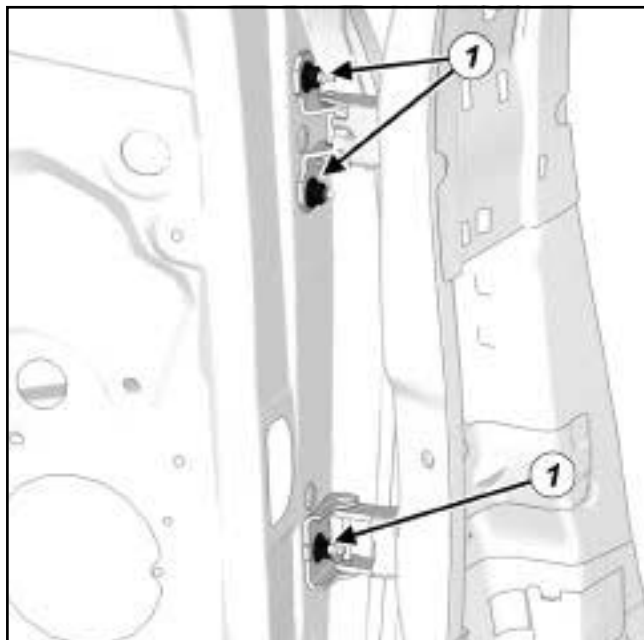
I - СНЯТИЕ БЕЗ ПЕТЕЛЬ

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- Разъедините разъем жгута проводов задней двери.

2 - СНЯТИЕ

- Снимите болт ограничителя задней боковой двери.



137587

- Снимите:
 - гайки (1),
 - заднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником).

II - УСТАНОВКА БЕЗ ПЕТЕЛЬ

1 - УСТАНОВКА

- Установите:
 - заднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником),
 - болт ограничителя задней боковой двери.

- Отрегулируйте зазоры и выступание задней двери (см. 47A, Боковые открывающиеся элементы кузова, Передняя боковая дверь: Регулировка, с. 47A-7).

- Проверьте работу.

2 - Завершение работы

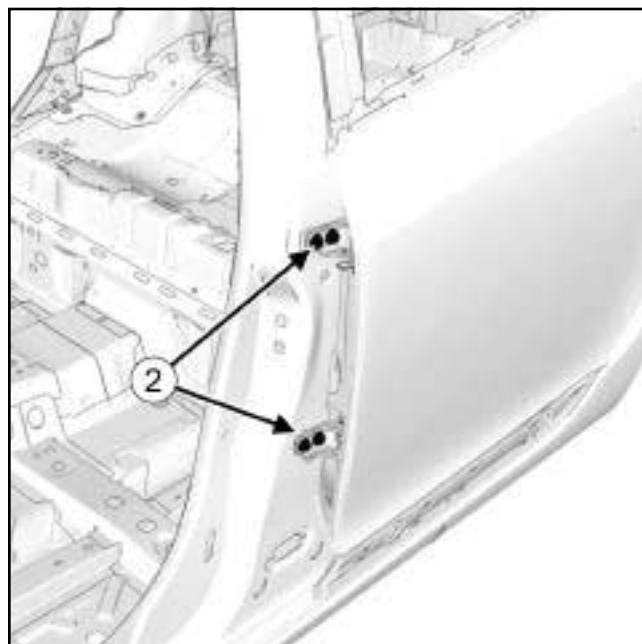
- Соедините разъем жгута проводов задней двери.
- Проверьте работу всех функций.

III - СНЯТИЕ С ПЕТЛЯМИ В СБОРЕ

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- Разъедините разъем жгута проводов задней двери.
- Снимите болт ограничителя задней боковой двери.

2 - СНЯТИЕ



137586

- Снимите:
 - винты (2),
 - заднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником).

IV - УСТАНОВКА С ПЕТЛЯМИ

1 - УСТАНОВКА



Примечание:

Нанесите валик герметизирующей мастики на дверные петли (см. **Состав для антикоррозийного покрытия перед сборкой: Использование**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 04F, Материалы и крепления для кузовного ремонта).

Установите:

- заднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником),

- болт ограничителя задней боковой двери.

Отрегулируйте зазоры и выступание задней двери (см. **47A, Боковые открывающиеся элементы кузова, Передняя боковая дверь: Регулировка, с. 47A-7**).

2 - Завершение работы

Соедините разъем жгута проводов задней двери.

Проверьте работу.

Необходимые приспособления и специнструменты

Car. 1363 Комплект рычагов для снятия обивки.

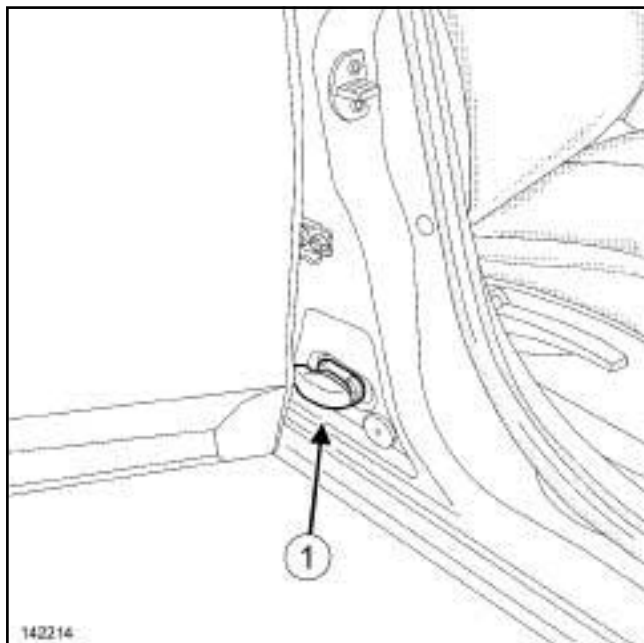
Примечание:

Указанные ниже операции производятся при замене задней двери.

Приведенная ниже методика применяется для установленной автомобиле задней двери.

РАЗБОРКА

РАЗБОРКА



142214

Разъедините разъем (1) жгута проводов задней двери.

Снимите:

- обивку задней боковой двери (см. **Облицовка задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 72А, Обивка боковых открывающихся элементов кузова),

- герметизирующую пленку задней двери (см. **Уплотнительная пленка двери: Снятие и установка**) (Глава 65А, Герметизация открывающихся элементов кузова),

- непачкающийся уплотнитель,

- желобок стекла задней двери (см. **Направляющий желобок стекла задней двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),

- наружную декоративную накладку стойки задней двери (см. **Наружная декоративная накладка стойки задней двери: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),

Снимите:

- опускное стекло задней двери (см. **Опускное стекло задней двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),

- неподвижное стекло задней двери (см. **Неподвижное стекло задней двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),

Снимите:

- наружную ручку двери (см. **Наружная ручка двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),

- замок задней двери (см. **Замок задней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),

- крепление ограничителя задней двери (см. **Ограничитель задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),

- защитную накладку задней двери (см. **Защитная накладка задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),

- задний громкоговоритель (см. **Задние громкоговорители: Снятие и установка**) (Глава 86А, Аудиосистема),

- жгут проводов задней правой двери (см. **Жгут проводов задней правой двери: Снятие и установка**) (Глава 88А, Проводка) или жгут проводов задней левой двери (см. **Жгут проводов задней левой двери: Снятие и установка**) (Глава 88А, Проводка),

- держатели при помощи приспособления (**Car. 1363**),

- заглушки.

УСТАНОВКА

I - ПОДГОТОВКА К СБОРКЕ

- детали, подлежащие обязательной замене: детали, включенные в комплект боковых открывающихся элементов кузова (40,10,01, 02).

II - СБОРКА

- Установите:

- заглушки,
- держатели при помощи приспособления (**Car. 1363**),
- жгут проводов задней правой двери (см. **Жгут проводов задней правой двери: Снятие и установка**) (Глава 88А, Проводка) или жгут проводов задней левой двери (см. **Жгут проводов задней левой двери: Снятие и установка**) (Глава 88А, Проводка),
- задний громкоговоритель (с м. **Задние громкоговорители: Снятие и установка**) (Глава 86А, Аудиосистема),
- защитную накладку задней двери (с м. **Защитная накладка задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
- крепление ограничителя задней двери (с м. **Ограничитель задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- замок задней двери (см. **Замок задней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- наружную ручку двери (см. **Наружная ручка двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова).

- Установите:

- неподвижное стекло задней двери (с м. **Неподвижное стекло задней двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),
- опускное стекло задней двери (см. **Опускное стекло задней двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление).

- Установите:

- наружную декоративную накладку стойки задней двери (см. **Наружная декоративная накладка стойки задней двери: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),

- желобок стекла задней двери (см. **Направляющий желобок стекла задней двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),

- непачкающийся уплотнитель,

- герметизирующую пленку задней двери (см. **Уплотнительная пленка двери: Снятие и установка**) (Глава 65А, Герметизация открывающихся элементов кузова),

- обивку задней боковой двери (см. **Облицовка задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 72А, Обивка боковых открывающихся элементов кузова).

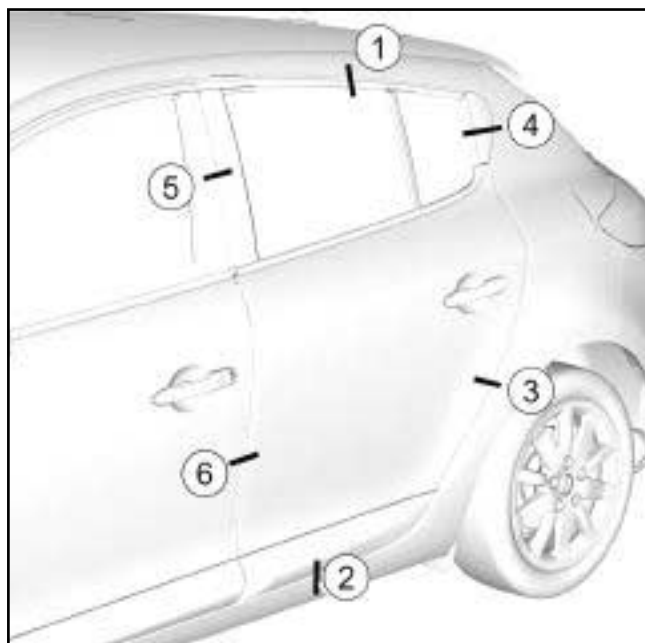
- Подключите разъем жгута проводов задней двери.

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ

- Все сведения по регулировочным значениям для задней двери (с м. **Зазоры панелей автомобилей: Регулировочные значения**) (Глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).

РЕГУЛИРОВКА ФАР С ГАЛОГЕННЫМИ ЛАМПАМИ

B32



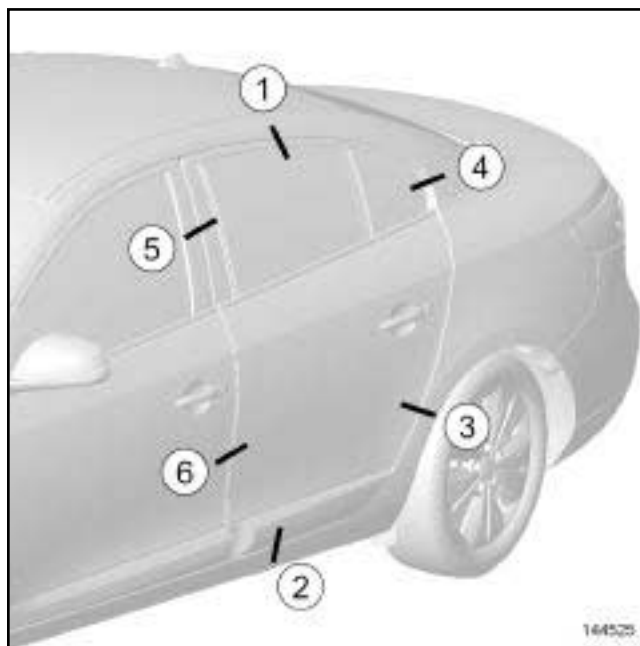
137571

- Соблюдайте правильный порядок регулировки зон (1), (2), (3), (4), (5) и (6).

Примечание:

Регулировка зон (5) и (6) выполняется только в случае правильной регулировки передней двери.

L38



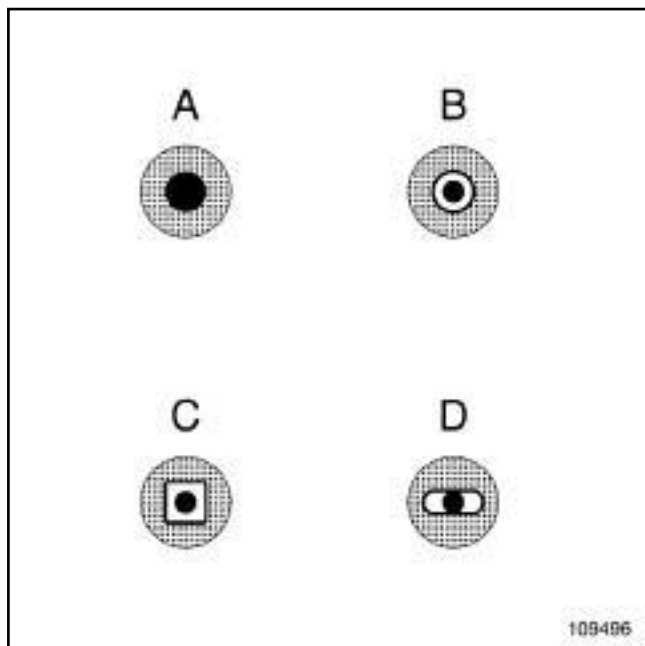
144525

144525

- Соблюдайте правильный порядок регулировки зон (1), (2), (3), (4), (5) и (6).

Примечание:

Регулировка зон (5) и (6) выполняется только в случае правильной регулировки передней двери.



109496



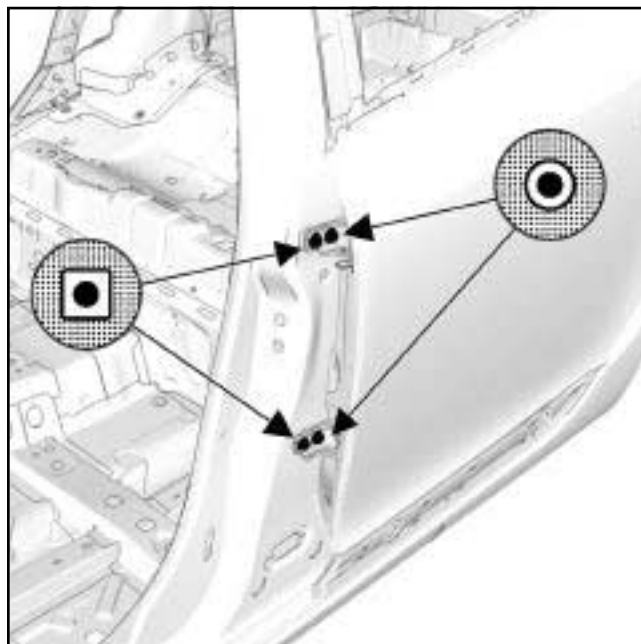
Символами А, В, С, D показано, как можно выполнить регулировку.

Черной точкой в центре обозначено тело болта.

Серая часть символа обозначает регулируемый элемент.

Белая часть символа обозначает зону регулировки.

I - РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ И ДЛИНЫ

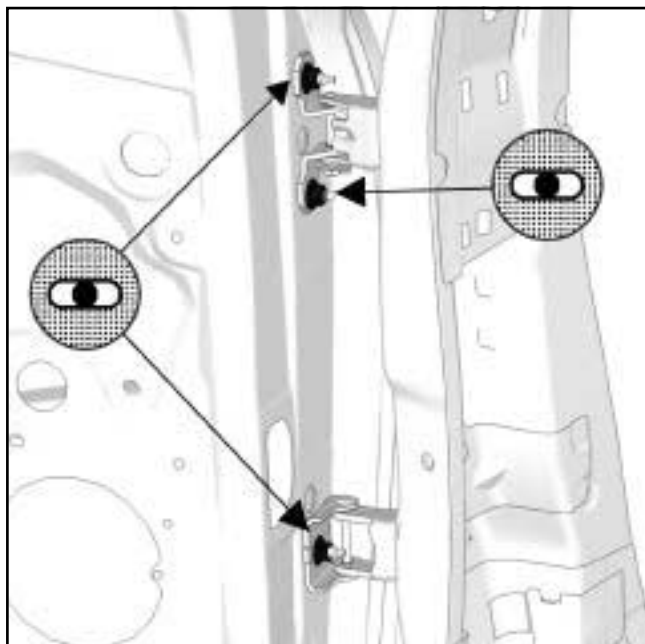


137591

□ Отрегулируйте в следующем порядке:

- высота зон (1) и (2),
- длина зон (3) и (4).

II - РЕГУЛИРОВКА ГЛУБИНЫ



137592

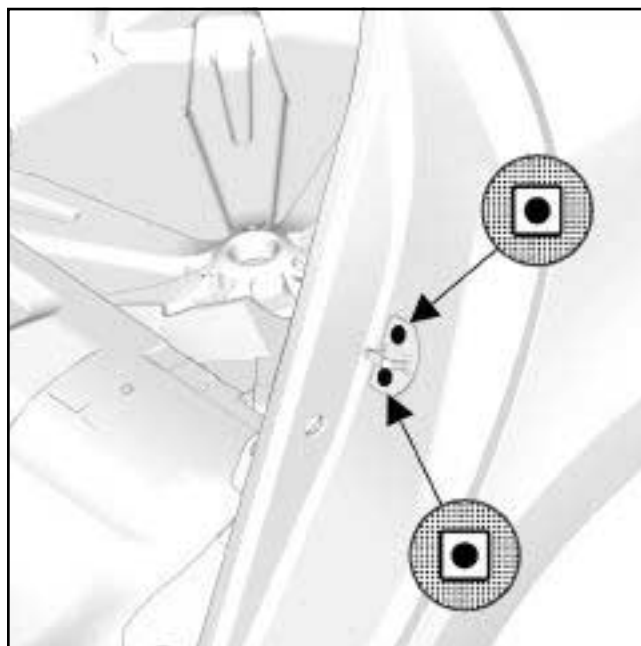


Примечание:

Заводские пластины крепления петель прикрепляются к коробу двери.

Для выполнения регулировки необходимо снять пластину с помощью деревянного бруска и молотка.

- Отрегулируйте глубину зон (1) и (2).



137590

- Соблюдайте следующий порядок регулировки:

- отрегулируйте высоту фиксатора замка относительно замка, чтобы исключить их соприкосновение,
- отрегулируйте глубину зон (3) и (4).

Примечание:

Пластина фиксатора замка двери приварена точечной электросваркой к усилителю с внутренней части средней стойки.

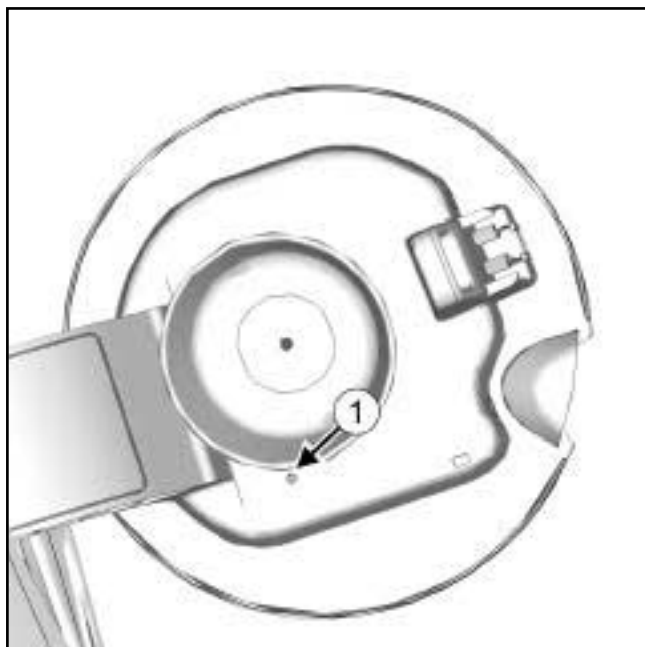
Для выполнения регулировки отогните крепления предохранителя на пластине.

Примечание:

Регулировка зон (5) и (6) зависит от регулировки передней двери (с м. 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова, Передняя боковая дверь: Регулировка, с. 47А-7).

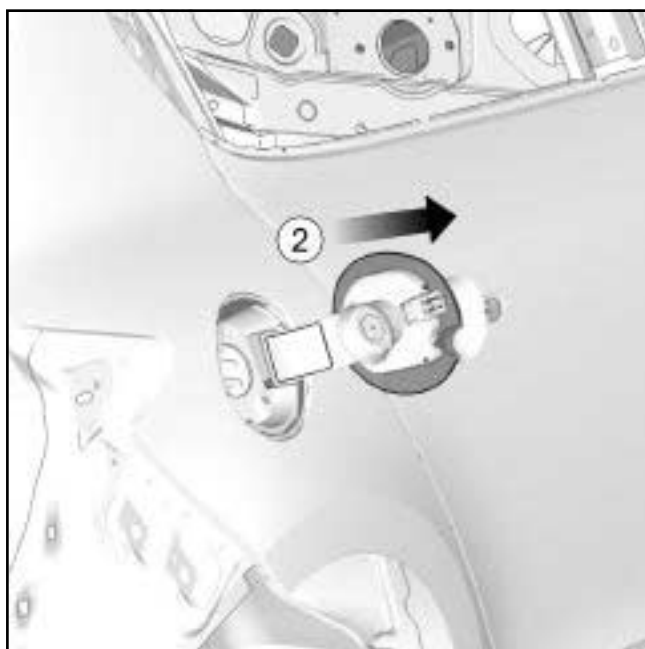
СНЯТИЕ

СНЯТИЕ



137588

- ❑ Отсоедините крышку люка заливной горловины топливного бака в точке (1) .



137599

- ❑ Снимите крышку люка заливной горловины топливного бака в точке (2) .

УСТАНОВКА

УСТАНОВКА

- ❑ Установите крышку люка заливной горловины топливного бака.

Эту операцию можно выполнить двумя способами:

-снятие без петель: для замены капота.

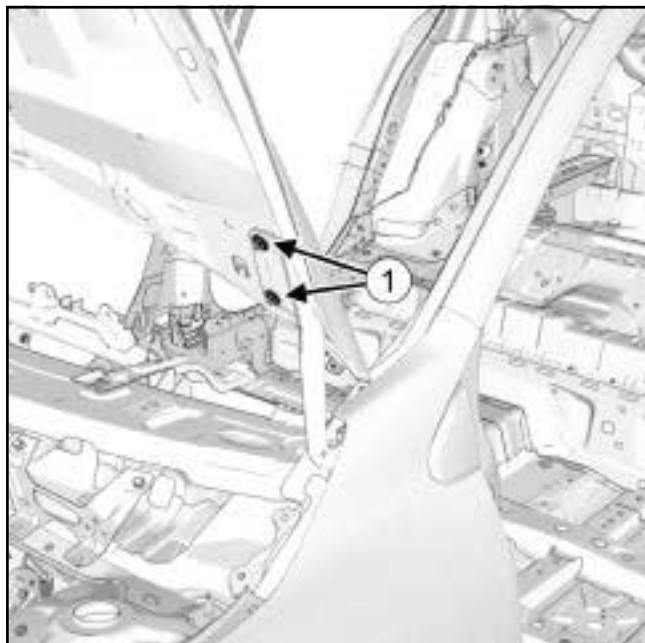
-снятие с петлями: позволяет соблюсти первоначальные регулировки и избежать повреждения окрасочного покрытия между петлей и внутренней панелью капота.

I - СНЯТИЕ БЕЗ ПЕТЕЛЬ КАПОТА

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- Снимите шумоизоляцию капота.
- Отсоедините трубку стеклоомывателя.
- Снимите подкос капота на капоте (если он есть) (см. **Упор капота: Снятие и установка**)

2 - снятие



137606

- Снимите:
 - винты (1) ,
 - капот (эта операция выполняется вдвоем с помощником).

II - УСТАНОВКА БЕЗ ПЕТЕЛЬ КАПОТА

1 - УСТАНОВКА

- Установите:
 - капот (эта операция выполняется вдвоем с помощником),
 - винты (1) .

- Отрегулируйте зазоры и выступание (см. **48A, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Капот: Регулировка, с. 48A-5**)

2 - Завершение работы

- Установите подкос капота на капоте (если он есть) (см. **Упор капота: Снятие и установка**)
- Присоедините трубку стеклоомывателя.
- Установите шумоизоляцию капота.

III - СНЯТИЕ С ПЕТЛЯМИ КАПОТА

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- Снимите:
 - передний подкрылок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
 - фары (см. **Фара: Снятие и установка**) (Глава 80B, Фары головного света),
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
 - передние крылья (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42A-3**) .
- Снимите шумоизоляцию капота.
- Отсоедините трубку стеклоомывателя.
- Снимите подкос капота на капоте (если он есть) (см. **Упор капота: Снятие и установка**)

Капот: Снятие и установка

2 - снятие



137605

□ Снимите:

- винты (2) ,
- капот (эта операция выполняется вдвоем с помощником).

IV - УСТАНОВКА С ПЕТЛЯМИ КАПОТА

1 - УСТАНОВКА

□ Установите:

- капот (эта операция выполняется вдвоем с помощником),
- винты (2) .

□ Отрегулируйте зазоры и выступание (см. **48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Капот: Регулировка, с. 48А-5)**

2 - Завершение работы

- Установите подкос капота на капоте (если он есть) (см. **Упор капота: Снятие и установка**)
- Присоедините трубку стеклоомывателя.
- Установите шумоизоляцию капота.
- Установите:
 - передние крылья (см. **42А, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42А-3)** ,
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),

- фары (см. **Фара: Снятие и установка**) (Глава 80В, Фары головного света),

- передний подкрылок (см. **Передний подкрылок: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы).

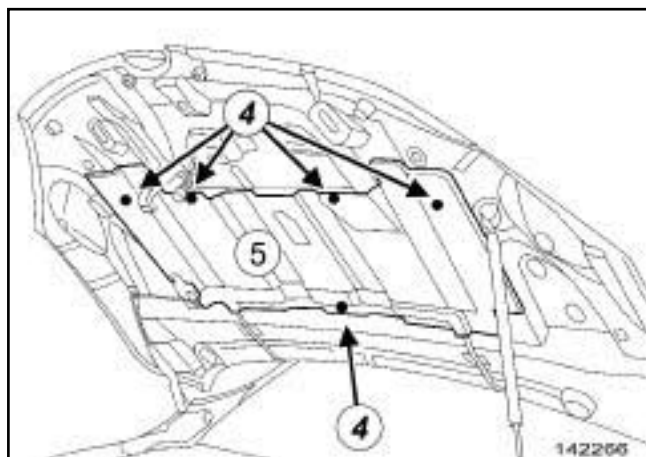
Примечание:

Указанные ниже операции производятся при замене капота.

Приведенная ниже методика применяется для капота автомобиля.

РАЗБОРКА

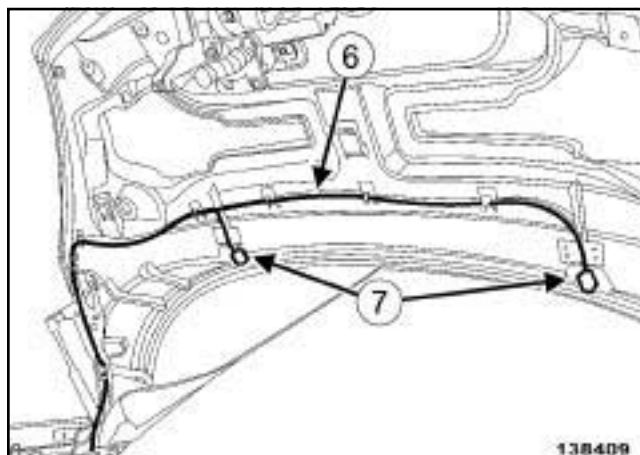
РАЗБОРКА



142266

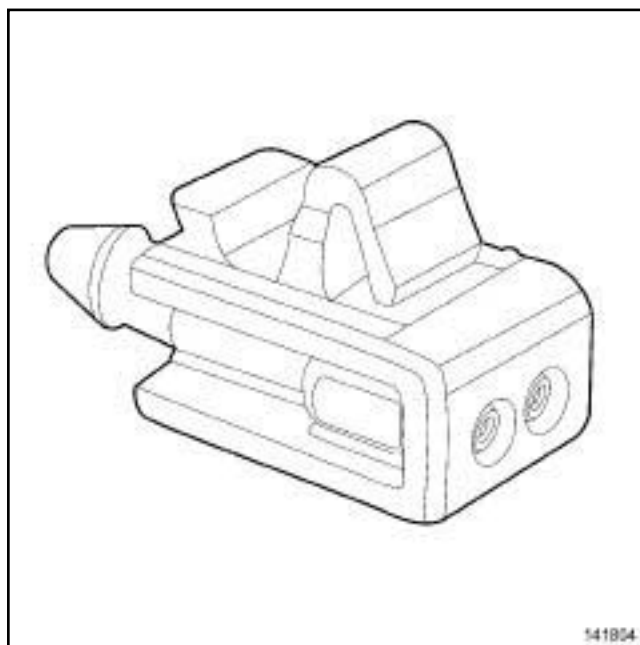
❑ Снимите:

- фиксаторы (4) ,
- изоляцию капота (5) .



138409

138409

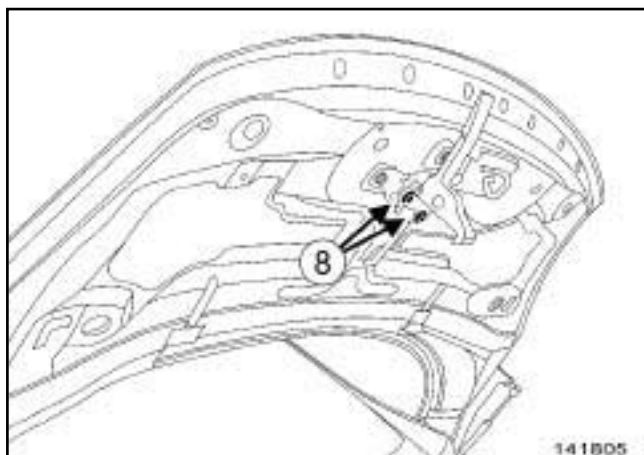


141804

141804

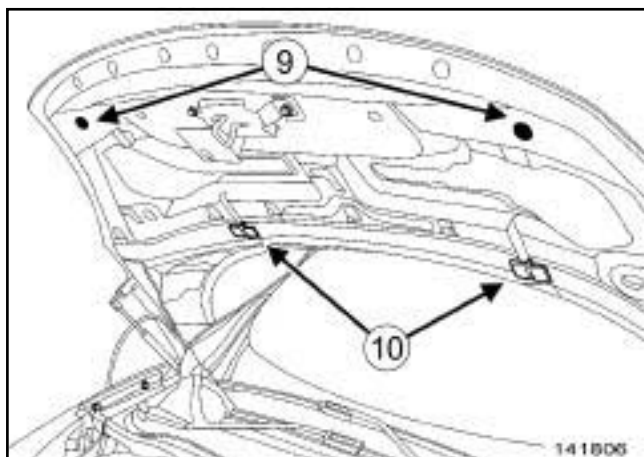
❑ Отсоедините:

- трубку подвода жидкости на жиклерах стеклоомывателя (6) ,
- жиклеры омывателей ветрового стекла (7) .



141805

- Снимите:
 - болты крепления фиксатора капота (8) ,
 - фиксатор замка капота.



141806

- Снимите заглушки (9) и (10) на капоте.

В32

- Снимите передний логотип.

УСТАНОВКА

СБОРКА

В32

- Установите передний логотип.

- Установите:
 - различные заглушки на капоте,
 - фиксатор замка капота.
- Защелкните:
 - жиклеры омывателей ветрового стекла,
 - трубку подвода жидкости на жиклерах стеклоомывателя,
- Установите:
 - шумоизоляцию капота,
 - держатели.

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ

- ❑ Сведения по регулировочным значениям для капота, (с м. **Зазоры панелей автомобилей: Регулировочные значения**) (Глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).

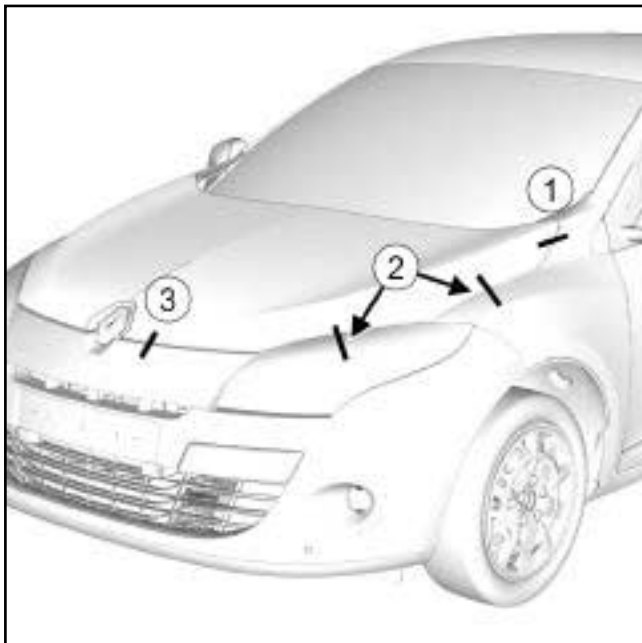
РЕГУЛИРОВКА ФАР С ГАЛОГЕННЫМИ ЛАМПАМИ

- ❑ Положение капота может регулироваться двумя способами:

- болтами крепления капота,
- болтами крепления петель капота.

Регулировка фиксатора замка капота производится дополнительно к регулировке положения капота.

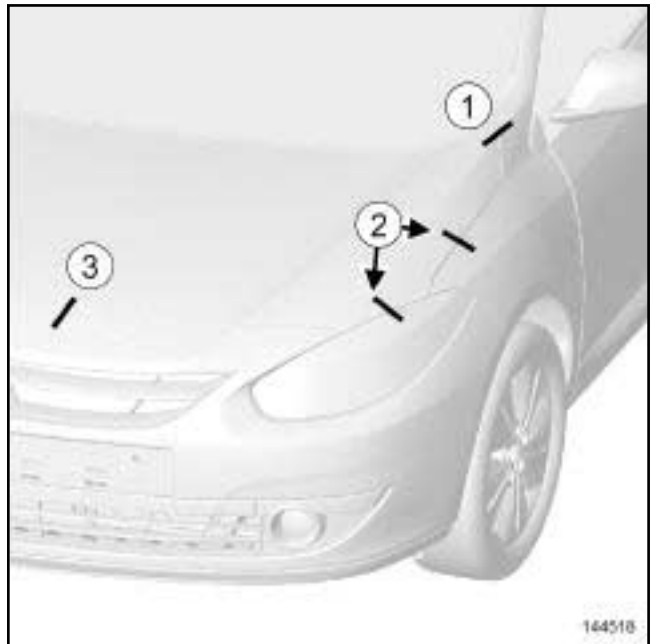
B32



137572

- ❑ Соблюдайте последовательность регулировки (1), (2) и (3).

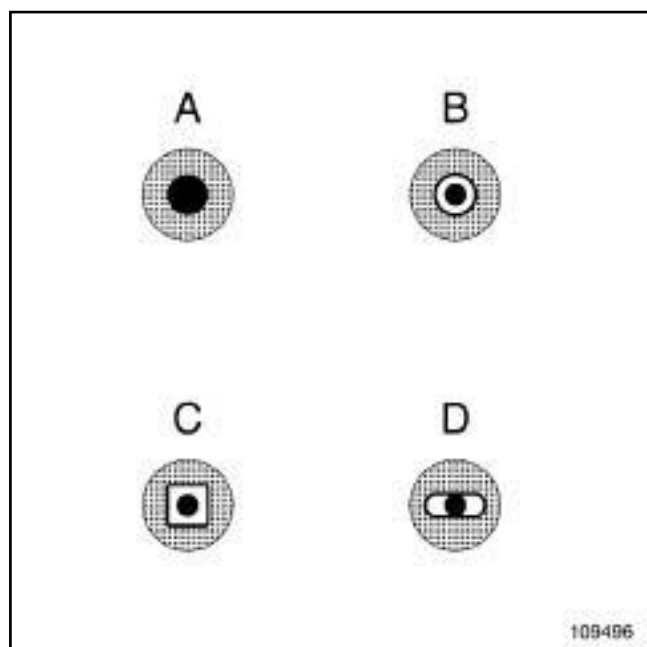
L38



144518

144518

- ❑ Соблюдайте последовательность регулировки (1), (2) и (3).



109496

109496

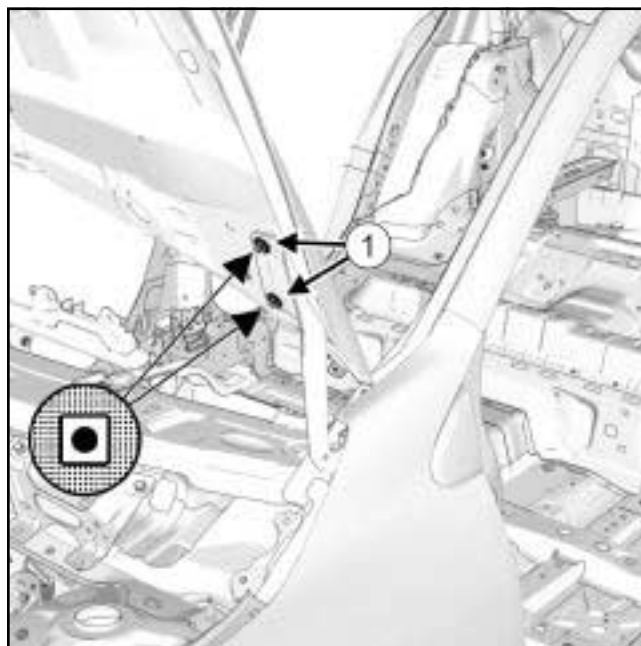
- ❑ Символами А, В, С, D показано, как можно выполнить регулировку.

Черной точкой в центре обозначено тело болта.

Серая часть символа обозначает регулируемый элемент.

Белая часть символа обозначает зону регулировки.

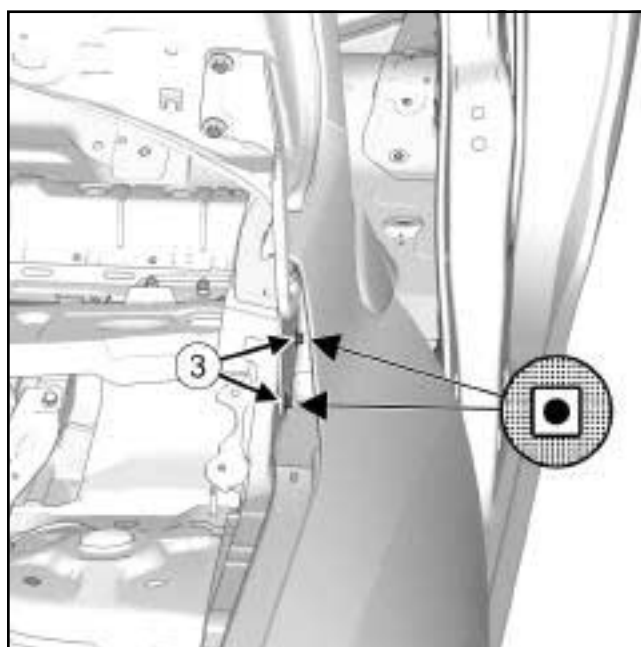
I - РЕГУЛИРОВКА ПРИ ПОМОЩИ БОЛТОВ КРЕПЛЕНИЯ КАПОТА



137603

- ❑ Отверните винты (1) .
- ❑ Отрегулируйте зазоры капота.

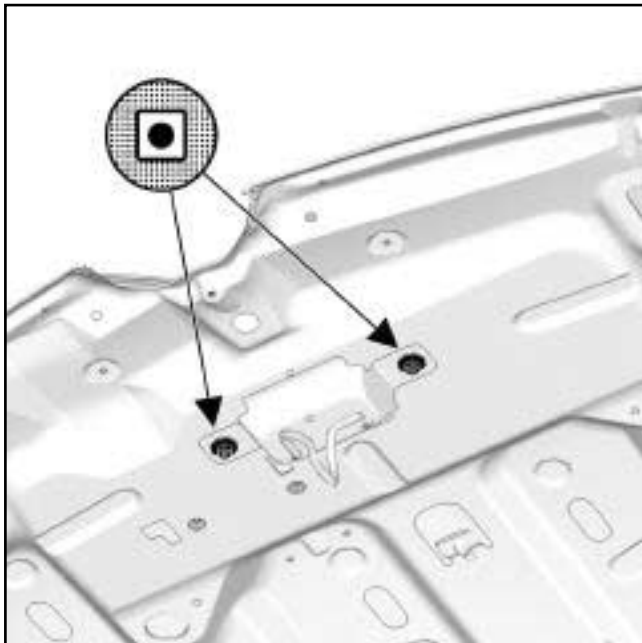
II - РЕГУЛИРОВКА ПРИ ПОМОЩИ БОЛТОВ КРЕПЛЕНИЯ ПЕТЕЛЬ КАПОТА



137602

- ❑ Затяните болты (3) крепления петель капота.
- ❑ Отрегулируйте зазоры капота.

III - ФИКСАТОР ЗАМКА КАПОТА



137601



Примечание:

Перед р е г у л и р о в к о й обязательно снимите фиксатор и нанесите слой краски для защиты капота от коррозии.



Снимите:

- болты крепления фиксаторов замка капота,
- фиксатор замка капота.



Нанесите слой краски.




Установите:

- фиксатор замка,
- винты.



Отрегулируйте взаимное положение фиксатора и замка капота.

L38

Моменты затяжки 		
болты крепления петель крышки багажника		40 Нм
болты крепления крышки багажника		40 Нм

Эту операцию можно выполнить двумя способами:

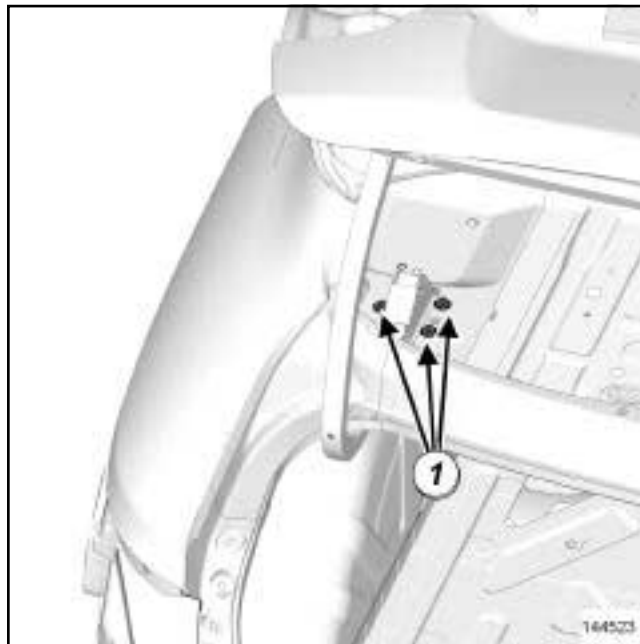
- снятие без петель: этот метод, в основном, используется при замене крышки багажника.
- снятие с использованием петель. Этот метод в основном используется при замене корпуса и установке крышки багажника.

I- СНЯТИЕ И УСТАНОВКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПЕТЕЛЬ

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- Отключите аккумуляторную батарею (см. **Аккумуляторная батарея: Снятие и установка**) (глава 80А, Аккумуляторная батарея).
- Снимите облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова).
- Разъедините разъемы:
 - замок крышки багажника,
 - выключатель замка крышки багажника,
 - фонари на крышке багажника,
 - фонарь освещения номерного знака.
- Снимите:
 - жгут проводов крышки багажника,
 - механизм крышки багажника (см. **Механизмы крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова),
 - боковую облицовку задней полки (см. **Облицовка задней полки: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова).

2 - СНЯТИЕ



144523

- Снимите облицовку задней полки (см. **Облицовка задней полки: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова).
- Снимите:
 - винты (1),
 - крышка багажника (эта операция выполняется вдвоем с помощником).

3 - УСТАНОВКА

- Установите:
 - крышка багажника (эта операция выполняется вдвоем с помощником),
 - винты (1).
- Отрегулируйте зазоры и выступание (см. **48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Крышка багажника: Регулировка, с. 48А-12**)
- Затяните требуемым моментом болты крепления петель крышки багажника (**40 Нм**).

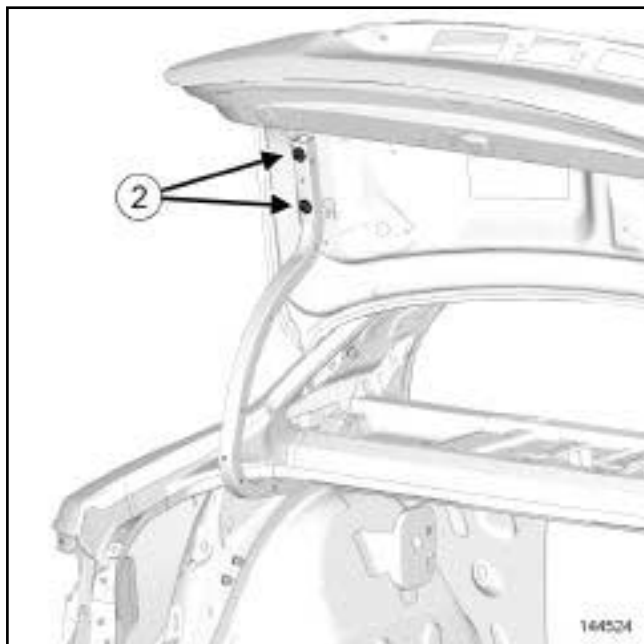
4 - Завершение работы

- Установка производится в порядке, обратном снятию.

L38

II - СНЯТИЕ И УСТАНОВКА БЕЗ ПЕТЕЛЬ**1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ**

- Отключите аккумуляторную батарею (см. **Аккумуляторная батарея: Снятие и установка**) (глава 80А, Аккумуляторная батарея).
- Снимите:
 - облицовки петель,
 - облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова).
- Разъедините разъемы:
 - замок крышки багажника,
 - выключатель замка крышки багажника,
 - фонари на крышке багажника,
 - фонарь освещения номерного знака.
- Снимите жгут электропроводки крышки багажника.

2 - СНЯТИЕ

144524

- Снимите:
 - винты (2) ,
 - крышка багажника (эта операция выполняется вдвоем с помощником).

3 - УСТАНОВКА

- Установите:
 - крышка багажника (эта операция выполняется вдвоем с помощником),
 - винты (2) .
- Отрегулируйте зазоры и выступание (см. **48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Крышка багажника: Регулировка, с. 48А-12**)
- Затяните требуемым моментом болты крепления крышки багажника (40 Нм).

4 - Завершение работы

- Установка производится в порядке, обратном снятию.

L38

Указанные ниже операции производятся при замене крышки багажника.

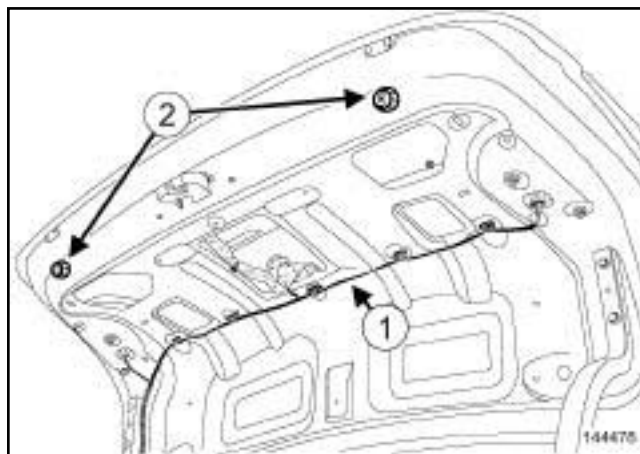
Примечание:

Крышку багажника можно разобрать перед снятием ее с автомобиля.

РАЗБОРКА

□ Снимите:

- боковые облицовки крышки багажника,
- облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова),
- логотип (см. **Задние логотипы: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),
- замок крышки багажника (см. **Замок крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова),
- выключатель замка двери задка (см. **Переключатель открытия крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова).
- фонарь освещения номерного знака (см. **Фонарь освещения номерного знака: Снятие и установка**) (Глава 81А, Приборы заднего освещения),
- фонари на крышке багажника (см. **Фонарь заднего открывающегося элемента: Снятие и установка**) Глава 81А, Приборы заднего освещения),
- накладку крышки багажника (см. **Накладка заднего открывающегося элемента: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы).



144478

□ Снимите:

- жгут проводов (1) крышки багажника,
- ограничители хода двери при закрывании (2).

УСТАНОВКА

□ Установите:

- ограничители хода двери при закрывании,
- жгут проводов крышки багажника,
- накладку крышки багажника (см. **Накладка заднего открывающегося элемента: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
- фонари на крышке багажника (см. **Фонарь заднего открывающегося элемента: Снятие и установка**) Глава 81А, Приборы заднего освещения),
- фонарь освещения номерного знака (см. **Фонарь освещения номерного знака: Снятие и установка**) (Глава 81А, Приборы заднего освещения),
- выключатель замка двери задка (см. **Переключатель открытия крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова).
- замок крышки багажника (см. **Замок крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова),
- логотип (см. **Задние логотипы: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),

L38

- облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова),
- боковые облицовки крышки багажника.

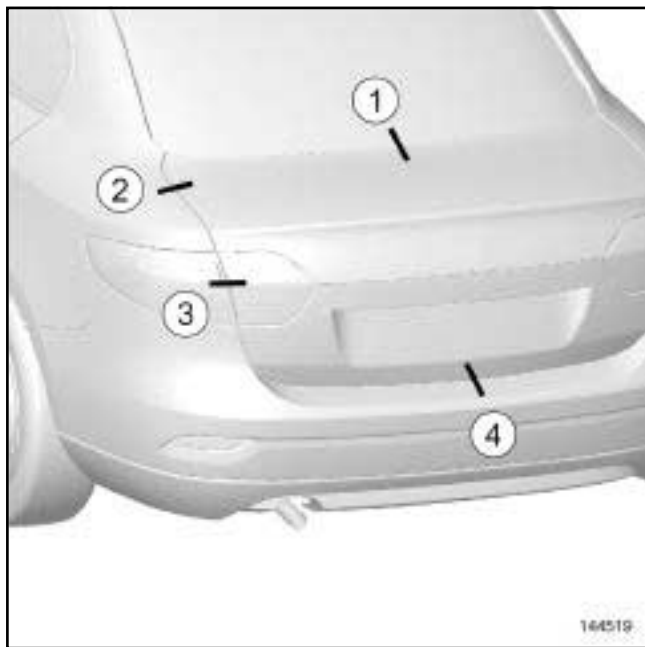
L38

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ

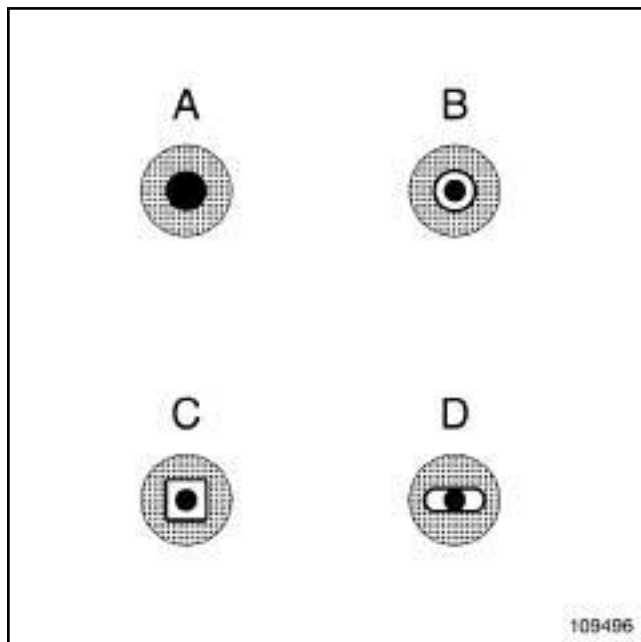
- ❑ Сведения по регулировочным значениям для крышки капота (см. **Зазоры панелей автомобилей: Регулировочные значения**) (Глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).

РЕГУЛИРОВКА ФАР С ГАЛОГЕННЫМИ ЛАМПАМИ

- ❑ Положение крышки багажника может регулироваться тремя способами:
 - болтами крепления крышки багажника,
 - болтами петель на задней полке (для выполнения данной операции необходимо снять облицовку задней полки),
 - панелью фиксатора замка крышки багажника (для выполнения данной операции необходимо снять внутреннюю заднюю панель кузова).



- ❑ Соблюдайте последовательность регулировки (1), (2), (3) и (4).



109496

- ❑

Примечание:

Символами А, В, С, D показано, как можно выполнить регулировку.

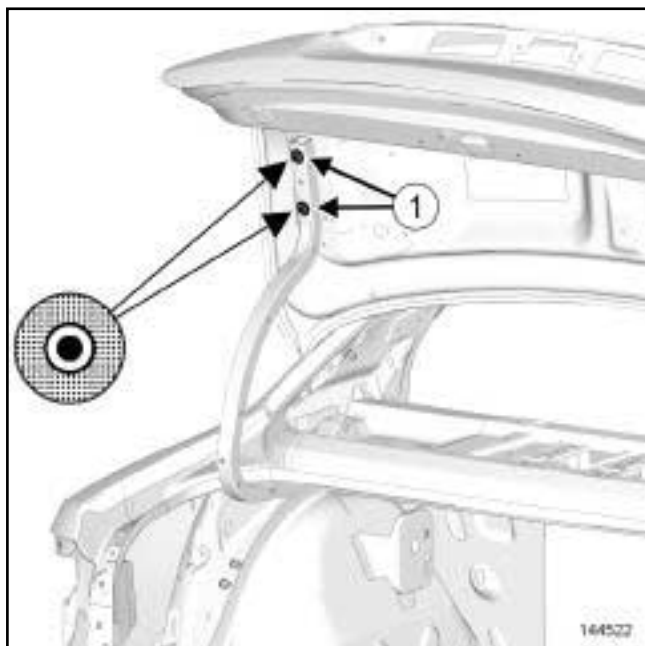
Черной точкой в центре обозначено тело болта.

Серая часть символа обозначает регулируемый элемент.

Белая часть символа обозначает зону регулировки.

L38

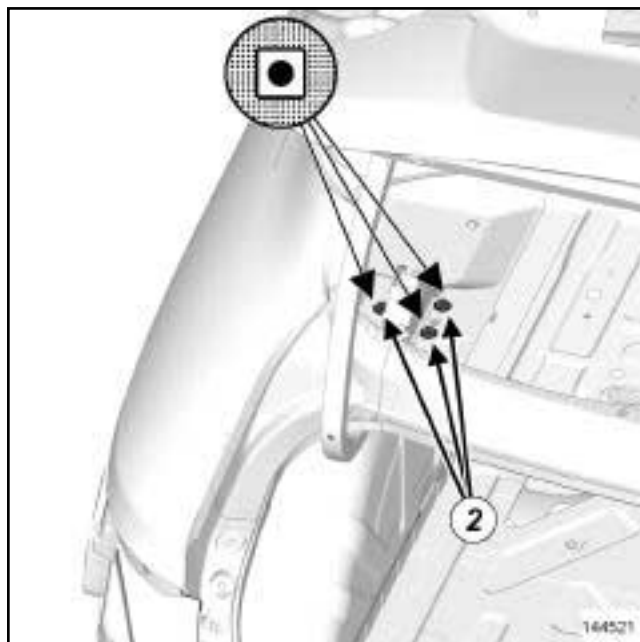
I - РЕГУЛИРОВКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ БОЛТОВ КРЕПЛЕНИЯ КРЫШКИ БАГАЖНИКА



- Ослабьте затяжку болтов (1) крепления крышки багажника с обеих сторон автомобиля.
- Отрегулируйте зазоры по высоте зон крышки багажника (1), (2) и (3).
- Затяните болты (1) крепления крышки багажника.

II - РЕГУЛИРОВКА БОЛТАМИ ПЕТЕЛЬ НА ЗАДНЕЙ ПОЛКЕ

- Снимите облицовку задней полки (см. **Облицовка задней полки: Снятие и установка**) (Глава 73А, Облицовка небоковых открывающихся элементов).



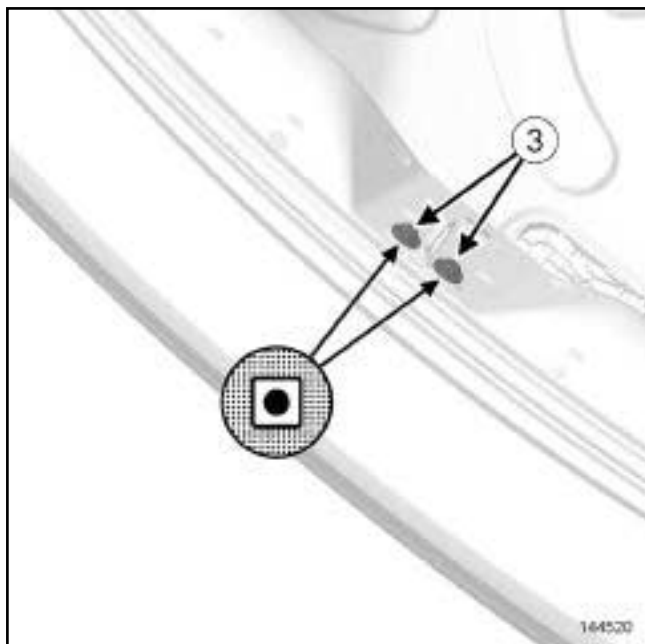
144521

- Отверните болты (2) крепления петель с обеих сторон автомобиля.
- Отрегулируйте зазоры крышки багажника.
- Затяните болты крепления петель с обеих сторон автомобиля.
- Установите облицовку задней полки (см. **Облицовка задней полки: Снятие и установка**) (Глава 73А, Облицовка небоковых открывающихся элементов).

III - РЕГУЛИРОВКА ПАНЕЛЬЮ ФИКСАТОРА ЗАМКА БАГАЖНИКА

- Снимите облицовку задней панели (с м. **Внутренняя панель панели задка: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова).

L38



144520

- Ослабьте затяжку болтов (3) крепления фиксатора замка крышки багажника.
- Отрегулируйте фиксатор замка крышки багажника с замком багажника.
- Затяните болты крепления фиксатора замка крышки багажника.
- Установите облицовку задней панели (см. **Внутренняя панель панели задка: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова).

В32

Эту операцию можно выполнить двумя способами:

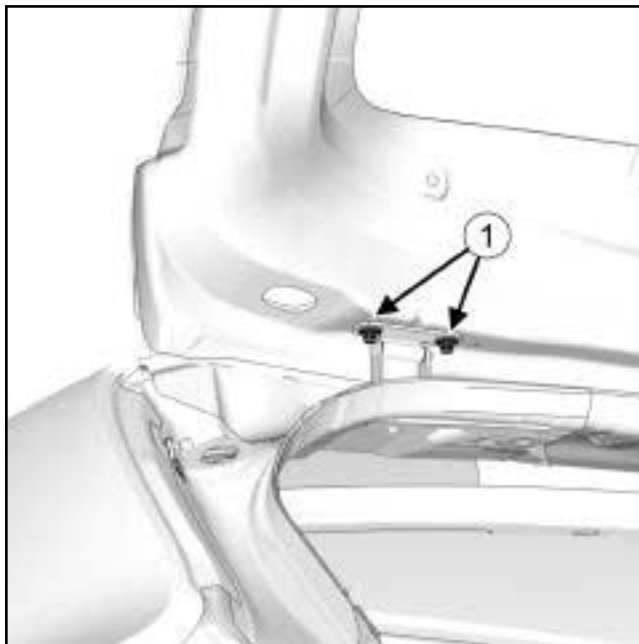
- снятие и установка без петель: этот метод, в основном, используется при замене двери задка.
- снятие с использованием петель. Этот метод в основном используется при замене корпуса и установке двери задка.

I - СНЯТИЕ И УСТАНОВКА БЕЗ ПЕТЕЛЬ

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- Отключите аккумуляторную батарею (см. **Аккумуляторная батарея: Снятие и установка**) (глава 80А, Аккумуляторная батарея).
- Снимите обивку двери задка (с м. **Облицовка двери задка: Снятие и установка**) (глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова).
- Разъедините разъемы :
 - электродвигатель очистителя заднего стекла,
 - замок двери багажника,
 - выключателя открывания крышки багажника,
 - элементу обогрева заднего стекла,
 - верхний стоп-сигнал.
 - антенны,
 - фонари двери задка.
- Снимите:
 - жгут проводов двери задка,
 - трубку омывателя заднего стекла,
 - упоры двери задка (см. **Упор двери задка: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова).

2 - снятие



137615

- Снимите:
 - винты (1) ,
 - дверь задка (операция выполняется вдвоем с помощником).

3 - УСТАНОВКА

- Установите:
 - дверь задка (операция выполняется вдвоем с помощником),
 - винты (1) .

4 - Завершение работы

- Установите:
 - упоры двери задка (см. **Упор двери задка: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова),
 - трубку омывателя заднего стекла,
 - жгут проводов двери задка.
- Соедините разъемы:
 - антенны,
 - фонари двери задка.
 - электродвигатель очистителя заднего стекла,
 - замок двери багажника,
 - выключателя открывания крышки багажника,
 - элемента обогрева заднего стекла.

В32

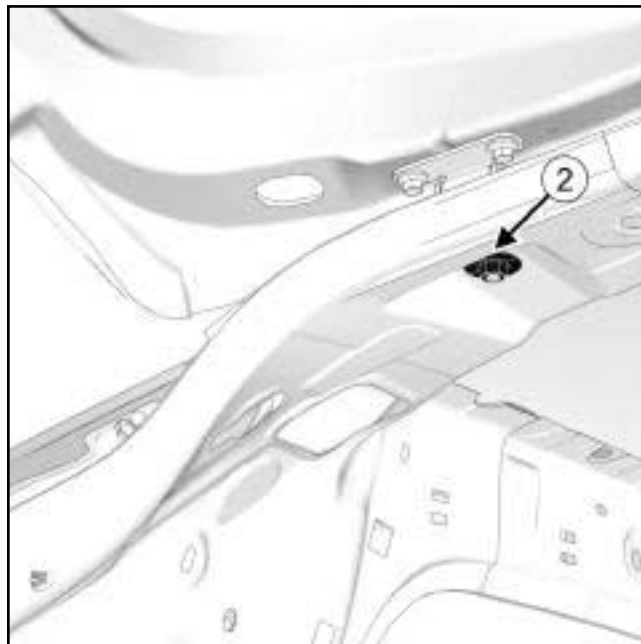
- Установите обивку двери задка (см. **Облицовка двери задка: Снятие и установка**) (глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова).
- Подключите аккумуляторную батарею (см. **Аккумуляторная батарея: Снятие и установка**) (глава 80А, Аккумуляторная батарея).
- Отрегулируйте зазоры и выступание (см. **48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Дверь задка: Регулировка, с. 48А-20**)

II - СНЯТИЕ И УСТАНОВКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПЕТЕЛЬ

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- Отключите аккумуляторную батарею (см. **Аккумуляторная батарея: Снятие и установка**) (глава 80А, Аккумуляторная батарея).
- Снимите обивку двери задка (с м. **Облицовка двери задка: Снятие и установка**) (глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова).
- Разъедините разъемы :
 - электродвигатель очистителя заднего стекла,
 - замок двери багажника,
 - выключателя открывания крышки багажника,
 - элементу обогрева заднего стекла,
 - верхний стоп-сигнал.
 - антенны,
 - фонари двери задка.
- Снимите:
 - жгут проводов двери задка,
 - трубку омывателя заднего стекла,
 - верхнюю обивку задка (с м. **Обивка крыши Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя обивка салона),
 - упоры двери задка (см. **Упор двери задка: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова).

2 - снятие



137614

- Снимите:
 - гайки (2) ,
 - дверь задка (операция выполняется вдвоем с помощником).

3 - УСТАНОВКА

- Установите:
 - дверь задка (операция выполняется вдвоем с помощником),
 - гайки (2) .
- При необходимости отрегулируйте зазоры двери задка (см. **48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Дверь задка: Регулировка, с. 48А-20**) .

4 - Завершение работы

- Установите:
 - упоры двери задка (см. **Упор двери задка: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова),
 - трубку омывателя заднего стекла,
 - жгут проводов двери задка.
- Соедините разъемы:
 - антенны,
 - фонари двери задка.
 - электродвигатель очистителя заднего стекла,

В32

- замок двери багажника,
- выключателя открывания крышки багажника,
- элемента обогрева заднего стекла.
- Установите обивку двери задка (см. **Облицовка двери задка: Снятие и установка**) (глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова).
- Подключите аккумуляторную батарею (см. **Аккумуляторная батарея: Снятие и установка**) (глава 80А, Аккумуляторная батарея).
- Отрегулируйте зазоры и выступание относительно деталей кузова (см. **48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Дверь задка: Регулировка, с. 48А-20**)

В32

Необходимые приспособления и специнструменты

Car. 1363 Комплект рычагов для снятия обивки.

Примечание:

Указанные ниже операции производятся при замене двери задка

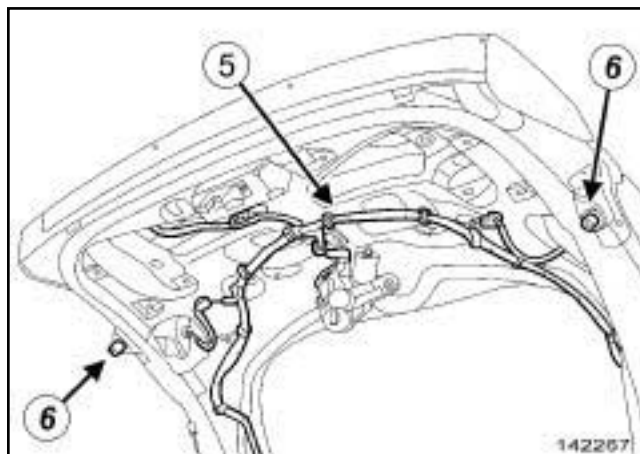
Приведенная ниже методика применяется для установленной автомобиле двери задка.

РАЗБОРКА

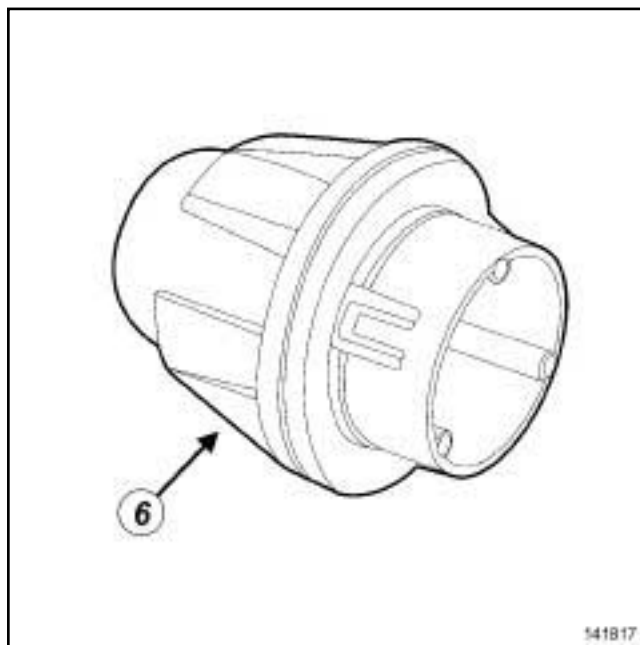
РАЗБОРКА

□ Снимите:

- заднюю эмблему (с м. **Задние логотипы: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные аксессуары),
- обивку двери задка (см. **Облицовка двери задка: Снятие и установка**) (73А, Обивка боковых открывающихся элементов кузова),
- замок двери задка (см. **Замок двери задка: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова).



142267



141817

□ Снимите:

- жгут проводов двери задка (5) ,
- упоры двери задка (6) .

□ Снимите:

- рычаг очистителя заднего стекла (см. **Рычаг очистителя заднего стекла: Снятие и установка**) (Глава 85А, Стеклоочистители и стеклоомыватели),
- электродвигатель очистителя заднего стекла (см. **Электродвигатель стеклоочистителя заднего стекла: Снятие и установка**) (Глава 85А, Стеклоочистители и стеклоомыватели),
- датчик замка двери задка (см. **Выключатель открывания замка двери задка: Снятие и установка**) (Глава 87С, Управление открывающимися элементами кузова),

В32

- верхний стоп-сигнал (с м. **Верхний стоп-сигнал: Снятие и установка**) (Глава 81А, Приборы заднего освещения).

- заднее стекло (с м. **Заднее стекло: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление).

Снимите фонари на задних открывающихся элементах (с м. **Фонарь заднего открывающегося элемента: Снятие и установка**) (Глава 81А, Задние приборы освещения).

Снимите:

- держатели при помощи приспособления (**Car. 1363**),

- заглушки.

УСТАНОВКА

I - ПОДГОТОВКА К РЕГУЛИРОВКЕ

детали, подлежащие обязательной замене: детали, включенные в комплект задних открывающихся элементов (40,10,10,02).

II - СБОРКА

Установите:

- заглушки,

- держатели.

Установите фонари на задних открывающихся элементах (с м. **Фонарь заднего открывающегося элемента: Снятие и установка**) (Глава 81А, Задние приборы освещения).

Установите:

- заднее стекло (с м. **Заднее стекло: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),

- верхний стоп-сигнал (с м. **Верхний стоп-сигнал: Снятие и установка**) (Глава 81А, Приборы заднего освещения).

- датчик замка двери задка (с м. **Выключатель открывания замка двери задка: Снятие и установка**) (Глава 87С, Управление открывающимися элементами кузова),

- замок двери задка (с м. **Замок двери задка: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова),

- колпачки, (4)

- упоры двери задка (3),

- упоры двери задка (2),

- жгут проводов двери задка (1).

Установите:

- электродвигатель очистителя заднего стекла (с м. **Электродвигатель стеклоочистителя заднего стекла: Снятие и установка**) (Глава 85А, Стеклоочистители и стеклоомыватели),

- рычаг очистителя заднего стекла (с м. **Рычаг очистителя заднего стекла: Снятие и установка**) (Глава 85А, Стеклоочистители и стеклоомыватели),

- обивку двери задка (с м. **Облицовка двери задка: Снятие и установка**) (73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова),

- заднюю эмблему (с м. **Задние логотипы: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные аксессуары).

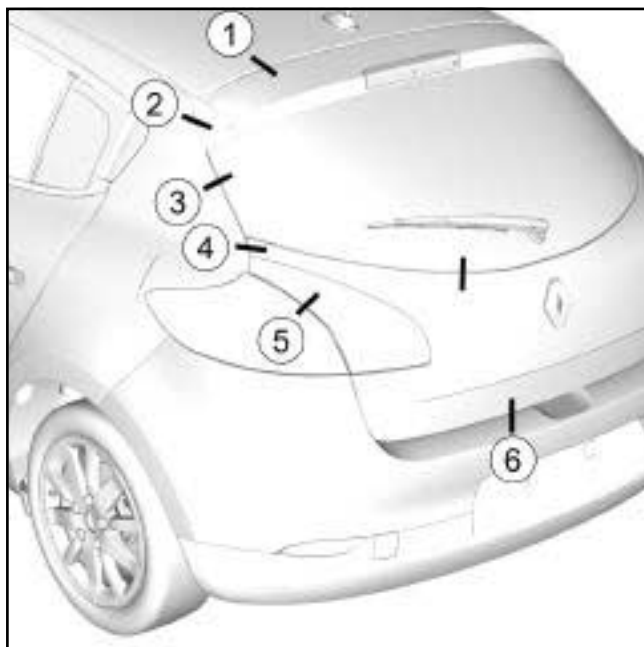
В32

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ

- ❑ Сведения по регулировочным значениям для двери задка (см. **Зазоры панелей автомобилей: Регулировочные значения**) (Руководство по ремонту, глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).

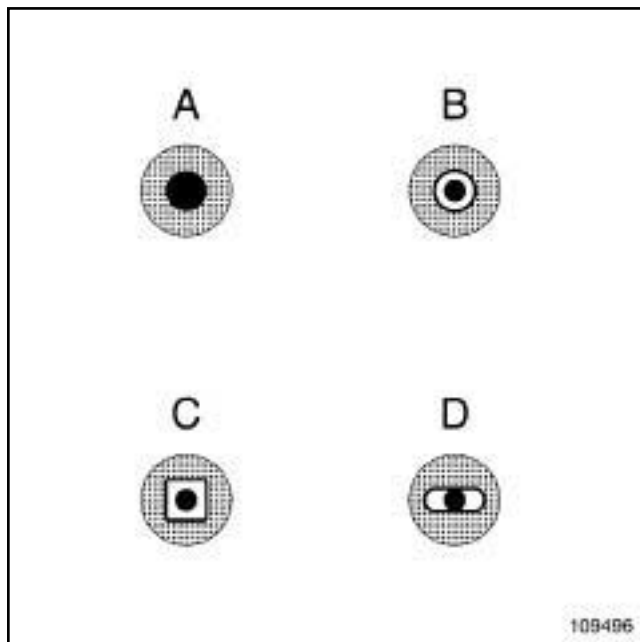
РЕГУЛИРОВКА ФАР С ГАЛОГЕННЫМИ ЛАМПАМИ

- ❑ Положение двери задка может регулироваться тремя способами:
 - болтами крепления двери задка,
 - гайками крепления петель двери задка: дополнительная операция при снятии обивки крыши,
 - при помощи фиксатора замка двери задка.



137573

- ❑ Соблюдайте порядок регулировки.



109496

109496

- ❑

Примечание:

Символами А, В, С, D показано, как можно выполнить регулировку.

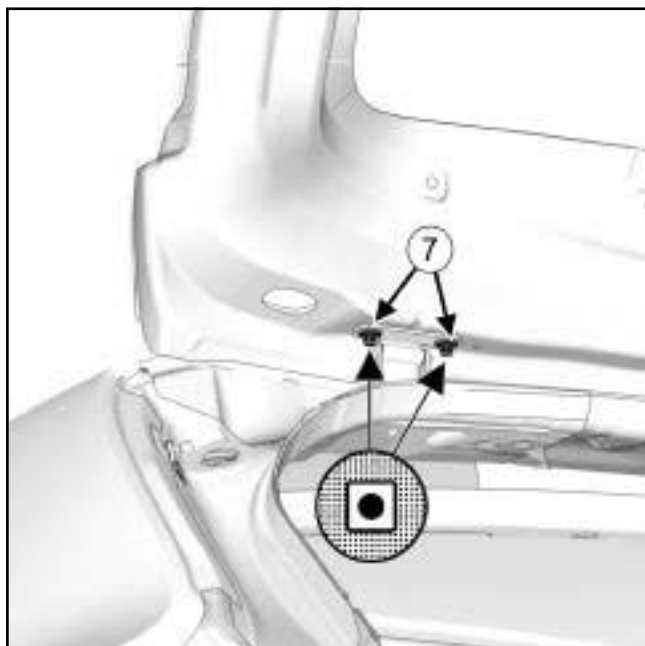
Черной точкой в центре обозначено тело болта.

Серая часть символа обозначает регулируемый элемент.

Белая часть символа обозначает зону регулировки.

В32

I - РЕГУЛИРОВКА БОЛТАМИ КРЕПЛЕНИЯ ДВЕРИ ЗАДКА

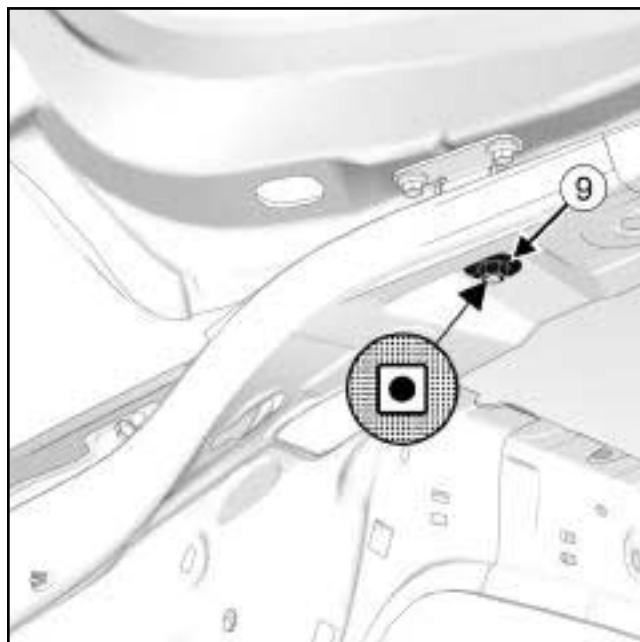


137617

- Отверните болты крепления двери задка (7) с обеих сторон автомобиля.
- Отрегулируйте зазоры по высоте зон двери задка (1), (2) и (3).

II - РЕГУЛИРОВКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ГАЕК КРЕПЛЕНИЯ ПЕТЕЛЬ

- Частично снимите заднюю часть обивки крыши (см. **Обивка крыши Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова).



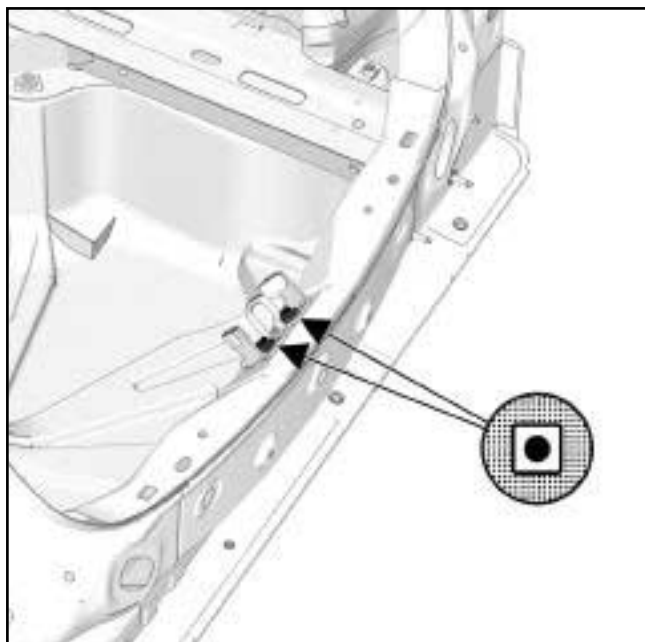
137616

- Отверните гайку крепления петли (9) с обеих сторон автомобиля.
- Отрегулируйте зазоры двери задка.
- Установите обивку крыши (см. **Обивка крыши Снятие и установка**) (глава 71А, Внутренняя отделка кузова).

III - РЕГУЛИРОВКА ПРИ ПОМОЩИ ФИКСАТОРА ЗАМКА ДВЕРИ ЗАДКА

- Снимите облицовку задней панели (с м. **Внутренняя панель панели задка: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова).

B32



137618

- Отрегулируйте замок двери задка с помощью фиксатора.
- Установите облицовку задней панели (см. **Внутренняя панель панели задка: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова).