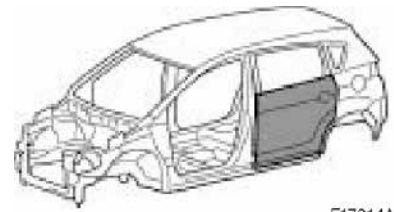
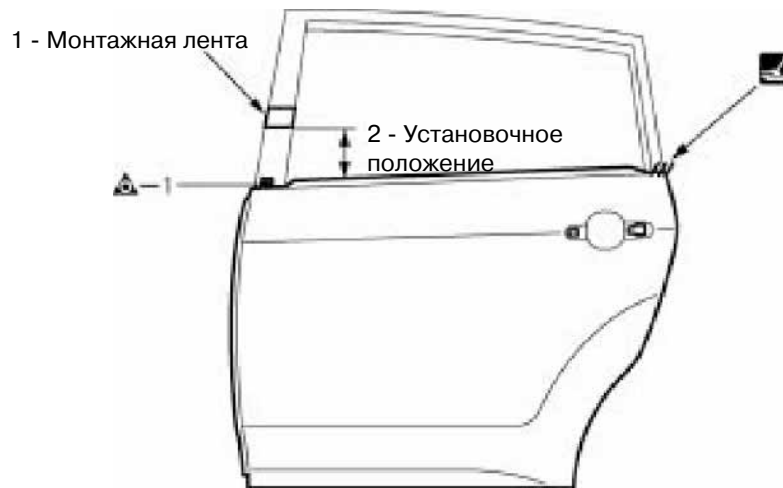


**НАРУЖНАЯ ПАНЕЛЬ ЗАДНЕЙ ДВЕРИ В СБОРЕ****ЗАМЕНА**

F17214A

**СНЯТИЕ**

4 - Шлифовальная машинка

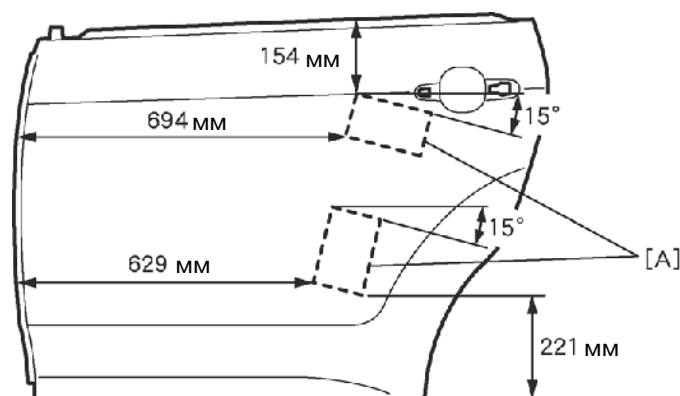
F17214

**ПРИМЕЧАНИЕ**

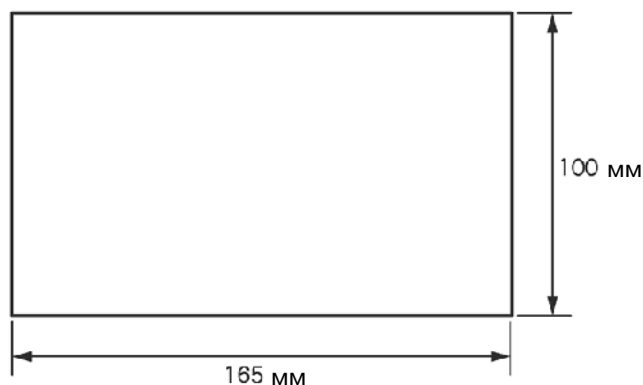
- 1 Перед снятием наружной панели отметьте ее положение с помощью монтажной ленты.
- 2 Перед снятием наружной панели кузова каким-либо способом точно обозначить ее положение относительно рамы окна.
- 3 Срезать окантовку и снять наружную панель.

**УСТАНОВКА**

- Установить не закрепляя новые детали и определить необходимые размеры в соответствии со схемой измерений кузова (см. схему измерений кузова).
- Перед сваркой проверить сопряжение новых деталей с прилегающими деталями кузова. От этого зависит внешний вид узла и всего автомобиля.
- После сварки нанести монтажную пену на соответствующие детали.
- После сварки нанести герметик для кузова и грунтовочное покрытие на соответствующие детали.
- После нанесения верхнего слоя покрытия заполнить антикоррозионным составом узкие полости между сваренными деталями.



[A]



F17264

**ПРИМЕЧАНИЕ**

- 1 Перед началом точечной сварки новых деталей прикрепить [A] к внутренней стороне наружной панели передней двери в месте, указанном на рисунке (расположен выше).

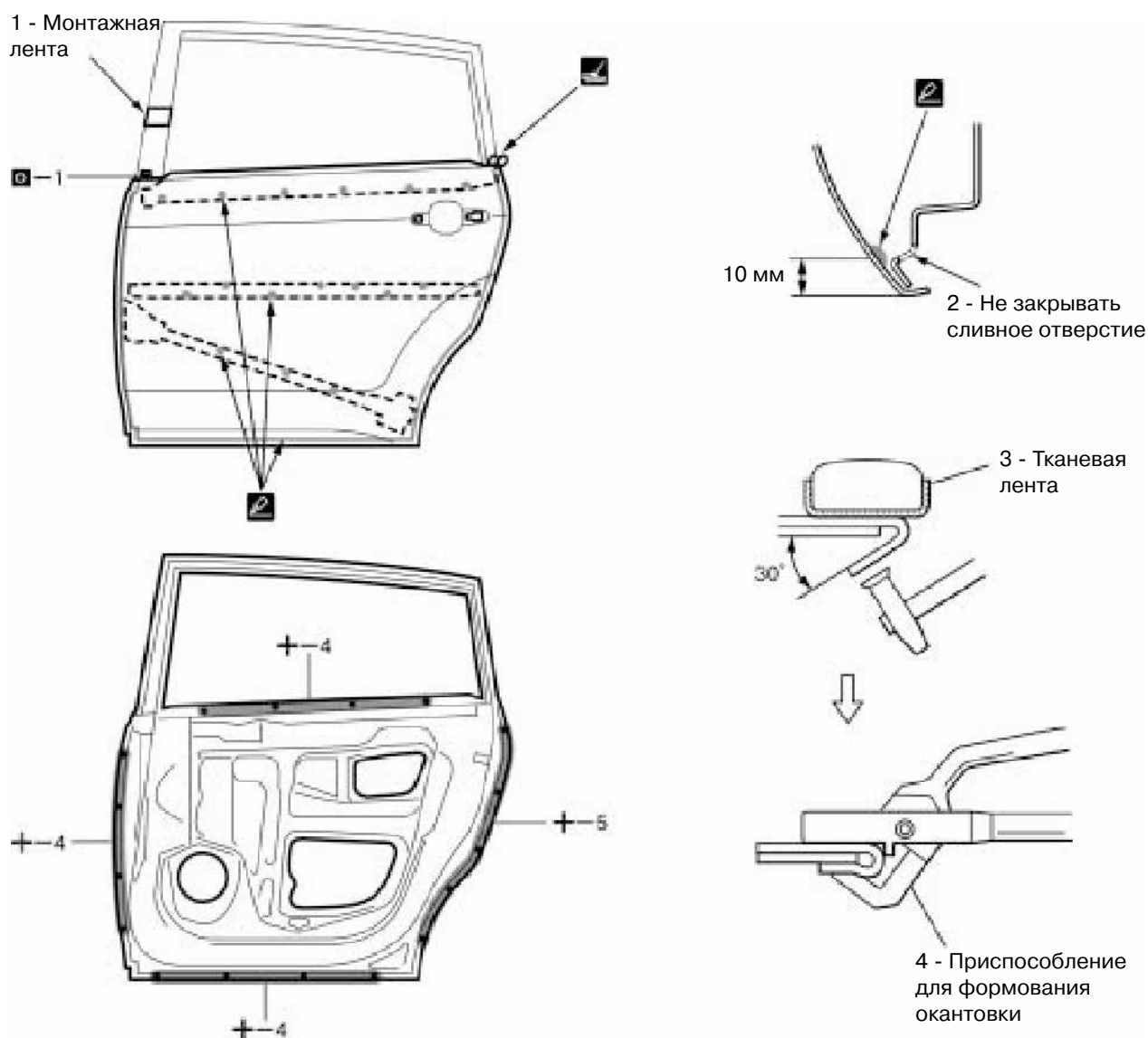
**УКАЗАНИЕ:**

- 1) Использовать шумоизолирующую накладку в соответствии с указанными выше размерами.

**НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ**

[A] Шумоизолирующая накладка (дет. № 67817-47010)

100 мм (3,94 дюйма)	154 мм (6,06 дюйма)	165 мм (6,50 дюйма)	694 мм (27,32 дюйма)
221 мм (8,70 дюйма)	629 мм (24,76 дюйма)		



F17215

**ПРИМЕЧАНИЕ**

- 1 Перед тем, как установить не закрепляя новые детали, нанести герметик для кузова на усилитель, боковой защитный брус, а также на обратную сторону новых деталей.

**УКАЗАНИЕ:**

- 1) Нанести герметик в виде валика диаметром 3 мм (0,12 дюйма) на расстоянии 10 мм (0,39 дюйма) от края наружной панели, а также небольшое количество герметика на усилитель и защитный брус для уплотнения места соединения.
- 2 Согнуть край панели под углом примерно 30° с помощью молотка и шаблона для правки, затем плотно сжать с помощью приспособления для формования окантовки.

**УКАЗАНИЕ:**

- 1) Следует обжимать окантовку в три приема, соблюдая осторожность во избежание повреждения панели.
- 2) Если невозможно использовать приспособление для формования окантовки, подогнуть край с помощью молотка и шаблона для правки.