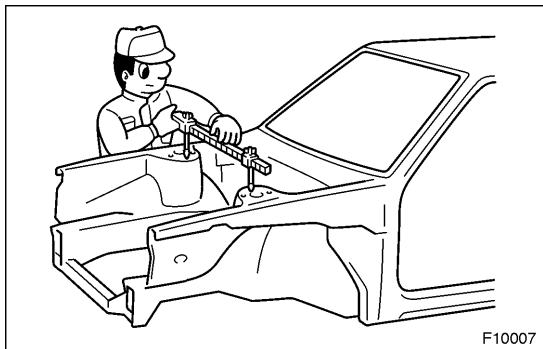


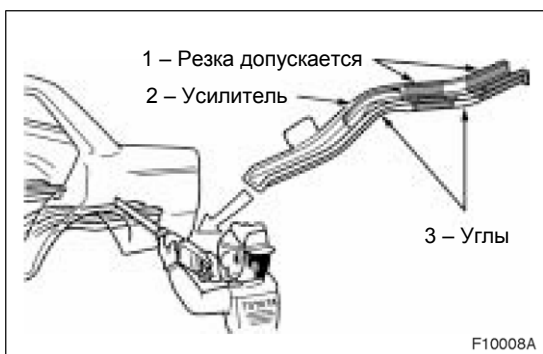
ПРАВИЛЬНЫЕ ПРИЕМЫ РАБОТЫ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ ВЫСОКУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



1. СНЯТИЕ

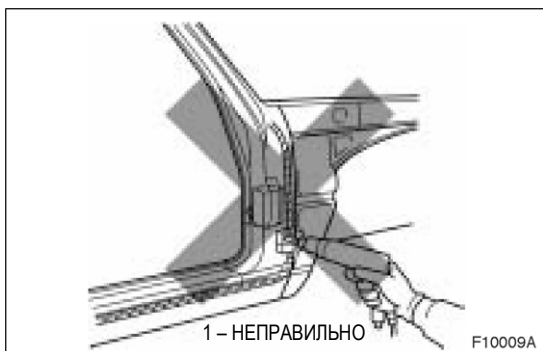
(a) ИЗМЕРЕНИЯ ПЕРЕД СНЯТИЕМ

- (1) Перед снятием или резкой деталей кузова измерить необходимые размеры в соответствии со схемой измерений. Следует обязательно использовать стапель для правки кузова или рамы.



(b) ОБЛАСТЬ РЕЗКИ

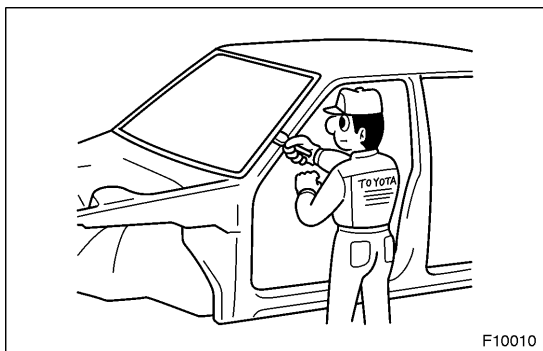
- (1) Резку следует производить на прямолинейных участках деталей, стараясь не резать усилители.



(c) МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ СВЕРЛЕНИИ ИЛИ РЕЗКЕ

- (1) Следить, чтобы при сверлении или резке не были повреждены шланги, провода и др., в том числе и находящиеся позади обрабатываемой детали.

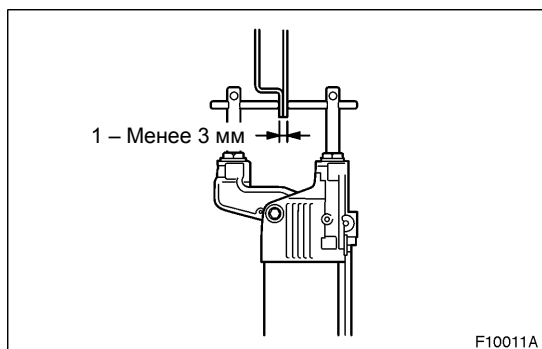
УКАЗАНИЕ: см. раздел «Меры предосторожности при работе с сопряженными деталями» на стр. IN-15.



(d) СНЯТИЕ СОПРЯЖЕННЫХ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

- (1) При снятии сопряженных узлов и деталей во избежание повреждений следует защищать прилегающие детали кузова и инструмент с помощью специальной клейкой ленты.

УКАЗАНИЕ: см. раздел «Меры предосторожности при работе с сопряженными деталями» на стр. IN-15.

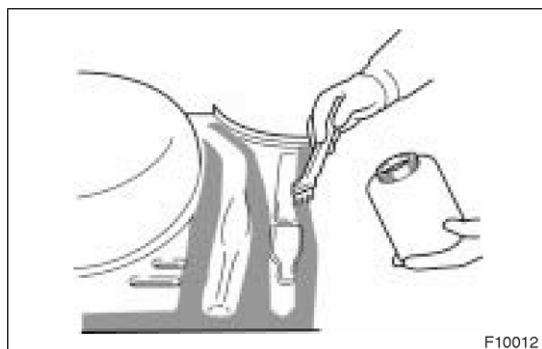


2. ПОДГОТОВКА К УСТАНОВКЕ

(a) МЕСТА ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

- (1) Если суммарная толщина свариваемых панелей превышает 3 мм (0,12 дюйма), следует использовать технологию электрозаклепки в инертном газе.

УКАЗАНИЕ: Точечная сварка не обеспечивает достаточной прочности, если суммарная толщина свариваемых панелей превышает 3 мм (0,12 дюйма).



(b) ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СПЕЦИАЛЬНОЙ ГРУНТОВКИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ СВАРНЫХ ШВОВ (ГЕРМЕТИК ТОЧЕЧНЫХ ШВОВ)

- (1) Удалить краску со свариваемых участков новых деталей и кузова и нанести специальную грунтовку для защиты сварных швов.



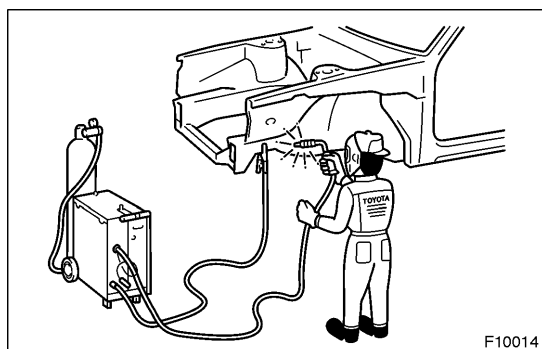
(c) ПОДГОТОВКА ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ СВАРКИ ЭЛЕКТРОЗАКЛЕПКОЙ

- (1) В местах, где применение клещей для точечной сварки затруднено, сделать отверстия для электрозаклепок с помощью борodka или дрели.

ДЛЯ СПРАВКИ:

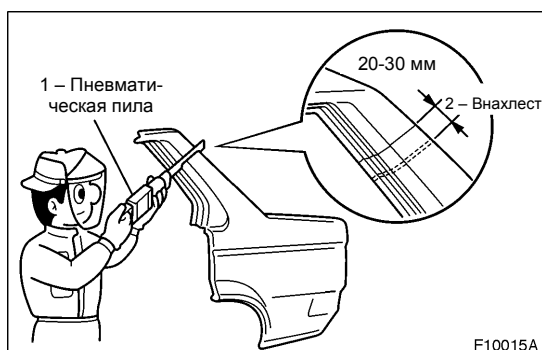
мм (дюйм)

Толщина свариваемых деталей	Диаметр отверстия для электрозаклепки
менее 1,0 (0,04)	более 5 (0,20)
1,0 (0,04)-1,5 (0,06)	более 6,4 (0,25)
более 1,5 (0,06)	более 8 (0,31)



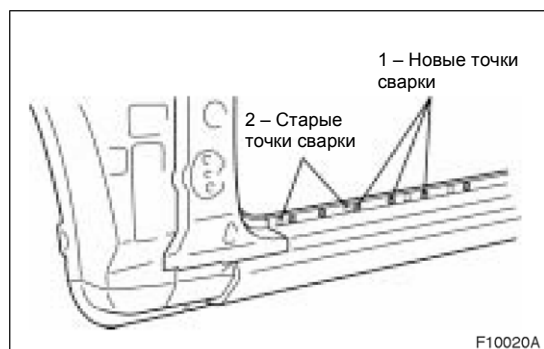
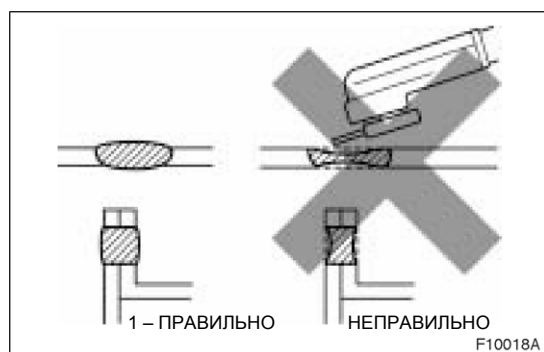
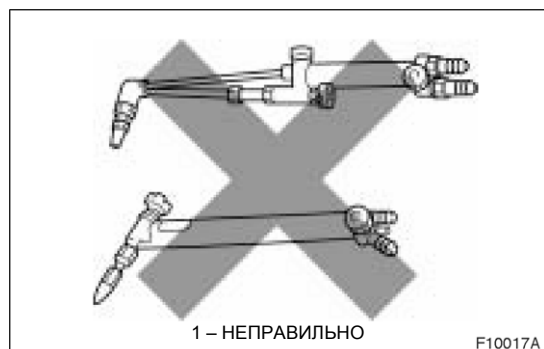
(d) МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ В ОТНОШЕНИИ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

- (1) Токи, протекающие через кузов автомобиля при электросварке, могут повредить электрооборудование.
- (2) Перед проведением сварочных работ отключить отрицательную клемму аккумуляторной батареи и подсоединить массовый провод сварочного аппарата к кузову возле места сварки.



(e) ОТРЕЗАНИЕ ЗАГОТОВОК СОЕДИНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ

- (1) Перед соединением детали сваркой, нужно отрезать заготовки новых деталей так, чтобы они соединялись с нахлестом 20-30 мм (0,79-1,18 дюйма).



3. УСТАНОВКА

(а) ИЗМЕРЕНИЯ ПЕРЕД СВАРКОЙ

- (1) Перед установкой деталей кузова автомобиля или узлов двигателя обязательно выполнить измерения, необходимые для точной установки. После завершения работы проверить, правильно ли установлены детали.

(б) МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ СВАРКЕ

- (1) Количество точек сварки определяется следующим образом.
Точечная сварка: $1,3 \times$ кол-во заводских точек сварки.
Сварка электрозаклепкой: количество новых точек сварки должно быть больше заводских.
- (2) Для сварки электрозаклепкой следует использовать аппарат сварки в инертном газе. Следует использовать газовую сварку или пайку панелей кузова только на тех участках, где это допускается по технологии.

(с) ОБРАБОТКА МЕСТ СВАРКИ

- (1) После сварки обязательно проверить прочность соединения.
- (2) При зачистке точек сварки с помощью шлифовальной машинки следует соблюдать осторожность, чтобы не ослабить сварной шов.

(d) ВЫБОР ТОЧЕК СВАРКИ

- (1) Не использовать для сварки старые точки.

(е) МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ СВАРКЕ

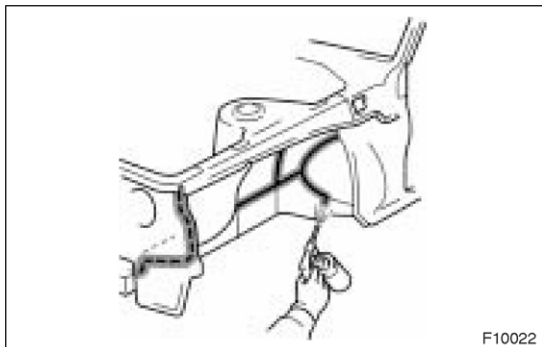
- (1) Форма сварочных электродов влияет на прочность сварного соединения.
- (2) Следует обязательно убедиться в отсутствии краски на свариваемых поверхностях и концах сварочных электродов.



4. АНТИКОРРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА

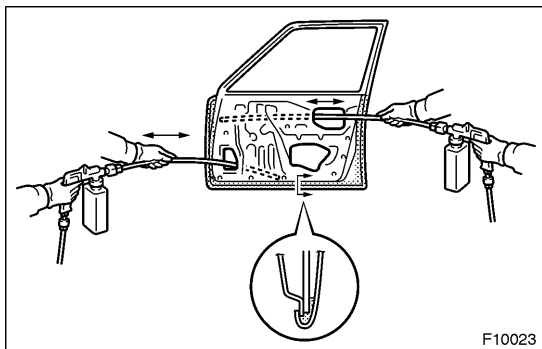
(a) НАНЕСЕНИЕ ГЕРМЕТИКА НА КУЗОВ

- (1) В целях защиты кузова от влаги и коррозии, следует обязательно наносить герметик на швы панелей кузова, окантовку панелей дверей, капота и др.



(b) НАНЕСЕНИЕ АНТИГРАВИЙНОГО ГРУНТОВОЧНОГО ПОКРЫТИЯ

- (1) Для предотвращения коррозии и защиты кузова от камней, следует обязательно наносить достаточное количество антигравийного грунтовочного покрытия на днище и колесные арки.



5. АНТИКОРРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА ПОСЛЕ ОКРАШИВАНИЯ

(a) НАНЕСЕНИЕ ВОСКОСОДЕРЖАЩЕГО АНТИКОРРОЗИОННОГО СРЕДСТВА

- (1) Для защиты окрашенных поверхностей от коррозии следует обязательно наносить достаточное количество антикоррозионного средства во внутренние полости окантовки дверей и капота, а также вокруг петель или мест сварки в полости лонжеронов, стоек кузова и др.

6. АНТИКОРРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА ПУТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

ДЛЯ СПРАВКИ:

Окрашивание предотвращает коррозию и защищает металл панелей кузова от повреждений. В настоящем разделе приведено описание применения антигравийного покрытия только с целью защиты от коррозии.

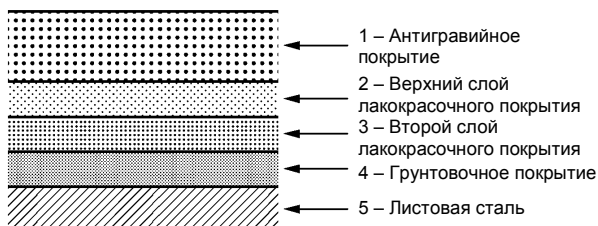
(а) Антигравийное покрытие

- (1) Для предотвращения коррозии и защиты кузова от камней и др., нанести антигравийное покрытие на панели порогов, колесные арки, подрамник подвески и т. д.

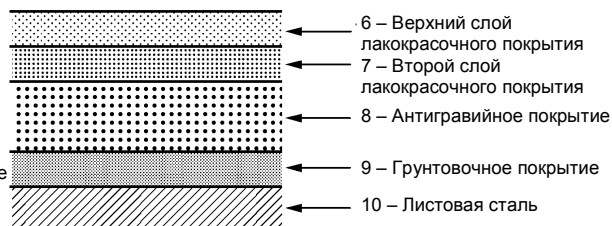
УКАЗАНИЕ:

У некоторых моделей автомобилей в некоторых зонах обработки имеются участки, на которые необходимо наносить антигравийное покрытие перед нанесением второго слоя лакокрасочного покрытия или на верхний слой лакокрасочного покрытия.

- Антигравийное покрытие наносится на верхний слой лакокрасочного покрытия.



- Антигравийное покрытие наносится перед нанесением второго слоя лакокрасочного покрытия.



F10024A