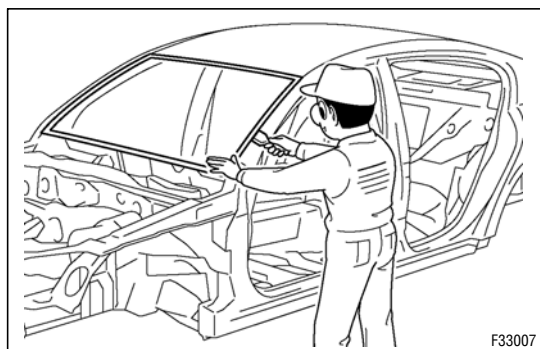
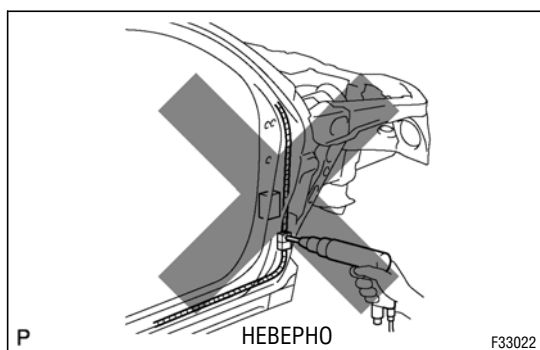
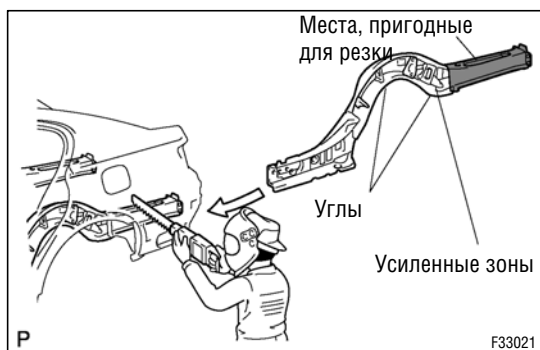


РАЦИОНАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОЧИХ ОПЕРАЦИЙ ПРОЦЕДУРЫ



1. СНЯТИЕ

(a) ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ИЗМЕРЕНИЯ ПЕРЕД СНЯТИЕМ

- (1) Перед выполнением операций снятия или резания проверьте размеры по приводимым схемам. Всегда надежно закрепляйте кузов или раму при помощи соответствующего оборудования.

(b) ЛИНИЯ РЕЗА

- (1) Всегда делайте рез по прямой линии и избегайте мест, в которых находятся усилители.

(c) ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ОПЕРАЦИЙ РЕЗАНИЯ ИЛИ СВЕРЛЕНИЯ

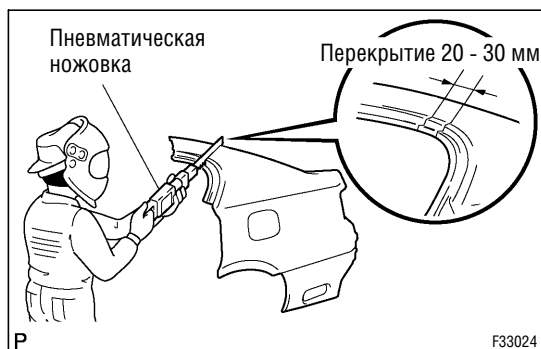
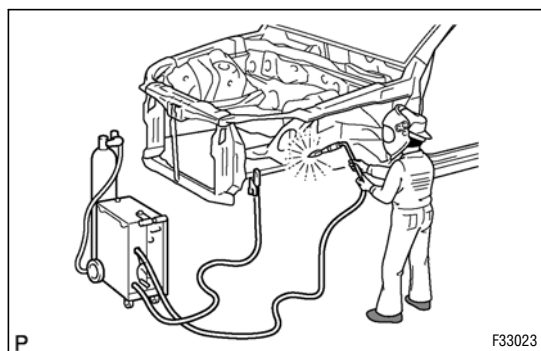
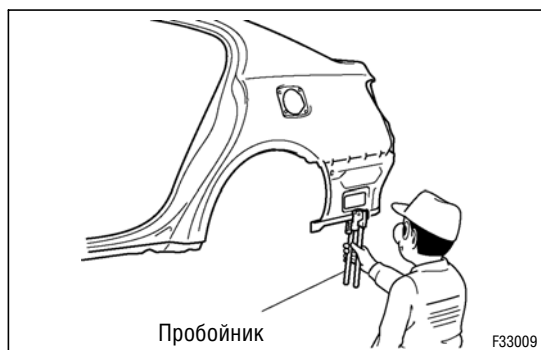
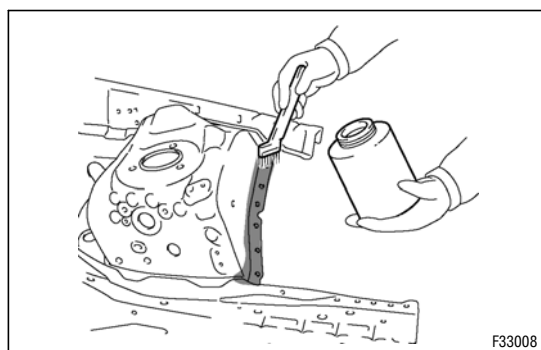
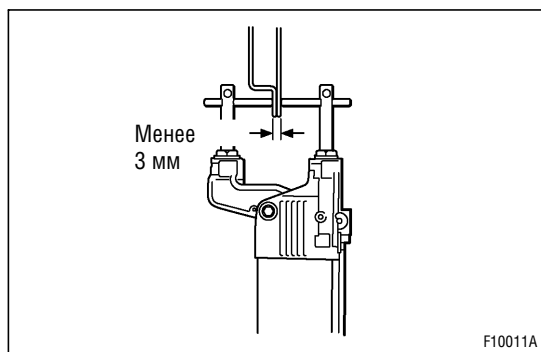
- (1) Перед началом сверления или резания убедитесь в том, что в этой зоне не находятся шланги, провода и т. д., которые могут быть повреждены.

РЕКОМЕНДАЦИЯ: См. “Предостережения, относящиеся к соответствующим элементам конструкции”, ВВЕДЕНИЕ, стр. 15.

(d) ВЫПОЛНЕНИЕ ОПЕРАЦИЙ СНЯТИЯ ПРИ НАЛИЧИИ ПРИЛЕГАЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ

- (1) При наличии прилегающих элементов защитите их специальной клейкой лентой и, при необходимости, защитите инструмент, которым вы работаете, чтобы не повредить не снимаемые элементы.

РЕКОМЕНДАЦИЯ: См. “Предостережения, относящиеся к соответствующим элементам конструкции”, ВВЕДЕНИЕ, стр. 15.



2. ПОДГОТОВКА К УСТАНОВКЕ

(a) МЕСТА ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

- (1) При сварке панелей с различной толщиной при суммарной толщине слоя более 3 мм (0,12 дюйма) используйте электродуговую сварку с среде защитного газа.

РЕКОМЕНДАЦИЯ: Точечная сварка не обеспечивает большую прочность при сварке пакета панелей общей толщиной более 3 мм (0,12 дюйма).

(b) НАНЕСЕНИЕ ЭЛЕКТРОПРОВОДНОГО ГРУНТА (ГЕРМЕТИКА СВАРОЧНЫХ ТОЧЕК)

- (1) Удалите следы краски с устанавливаемых элементов (запасных частей) и элементов кузова, к которым будет привариваться новый элемент, и нанесите электропроводный грунт.

(c) СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

- (1) В зонах, куда не возможно подвести сварочные клещи, используйте дрель или прошивку, чтобы подготовить отверстия для сварки.

СПРАВКА:

мм (дюймы)

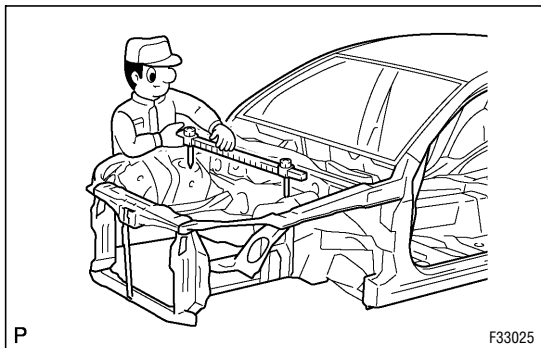
Толщина свариваемого слоя	Размер сварочной точки
Не более 1,0 мм (0,04 дюйма)	более 5 мм (0,20 дюйма)
1,0 (0.04) - 1,6 (0.06)	более 6,5 мм (0,26 дюйма)
1,7 (0.07) - 2,3 (0.09)	более 8 мм (0,31 дюйма)
более 2,4 мм (0,09 дюйма)	более 10 мм (0,39 дюйма)

(d) ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ В ОТНОШЕНИИ ЭЛЕКТРОННЫХ И ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ

- (1) При выполнении сварочных работ существует вероятность повреждения электронных и электрических компонентов электрическим током сварочной дуги, проходящей через металл кузова.
- (2) Перед началом работы отсоедините провод от “отрицательного” вывода аккумуляторной батареи и присоедините заземляющий сварочный провод поблизости от зоны сварки.

(e) ПРИДАНИЕ КРАЯМ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ШЕРОХОВАТОСТИ

- (1) В зоне сварки придайте краям свариваемых элементов шероховатость с перекрытием новых элементов в 20 - 30 мм (0,79 - 1,18 дюйма).



3. УСТАНОВКА

(a) ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ИЗМЕРЕНИЯ ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ СВАРКИ

- (1) Перед началом сварки убедитесь в том, что элементы кузова и опоры двигателя установлены строго по размерам. После сварки убедитесь в том, что размеры выдержаны точно.

(b) УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ

- (1) Число точек сварки выбирают следующим образом.

Точечная сварка:

$1,3 \times$ число заводских сварочных точек.

Электродугуговая сварка:

число точек должно превышать число заводских сварочных точек.

- (2) Электродугуговая сварка должна выполняться в среде защитного инертного газа. Не подвержайте зачистке и воздействию электродугуговой сварки иные зоны, чем указанные

(c) ОБРАБОТКА МЕСТ СВАРКИ

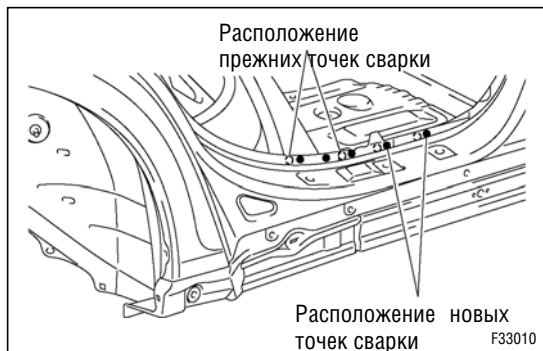
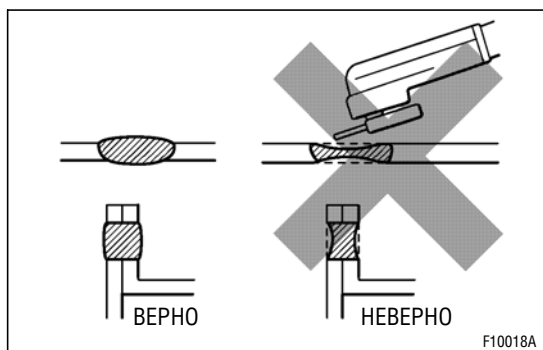
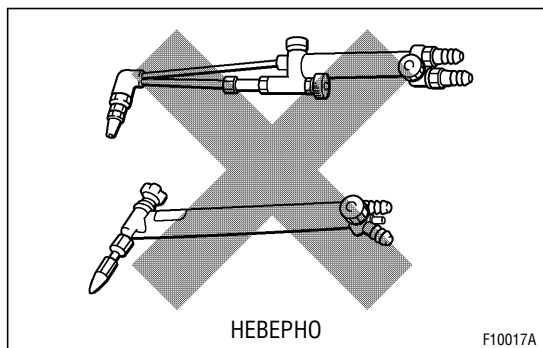
- (1) Всегда проверяйте качество выполнения сварки, чтобы обеспечивалась надежность соединения
- (2) Зачищая место сварки наждачным кругом, не снимайте слишком большой слой, чтобы не ослабить прочность соединения

(d) МЕСТА ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

- (1) Старайтесь избегать сварки по прежним местам точечной сварки

(e) УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ

- (1) На прочность соединения оказывает влияние форма окончаний сварочных электродов. Поэтому следите за тем, чтобы окончания электродов имели нужную форму и давайте им остыть после выполнения каждых 5-6 точек сварки.
- (2) Следите за тем, чтобы место сварки и окончания сварочных электродов были чистыми и не содержали следов краски.
- (3) Используйте наждачный круг для снятия заусенцев и облоя, получившихся в ходе сварки.





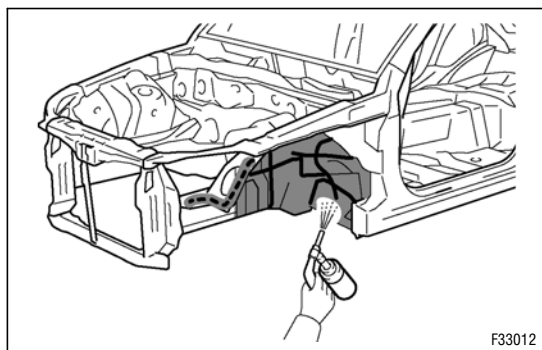
4. АНТИКОРРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА (ДО ВЫПОЛНЕНИЯ ОКРАСКИ)

(a) НАНЕСЕНИЕ АНТИКОРРОЗИЙНОЙ МАСТИКИ

- (1) Для обеспечения защиты от влаги и коррозии всегда наносите герметик в такие зоны конструкции кузова, как швы, места завальцовки и т. п.

(b) НАНЕСЕНИЕ ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ НА ДНИЩЕ КУЗОВА

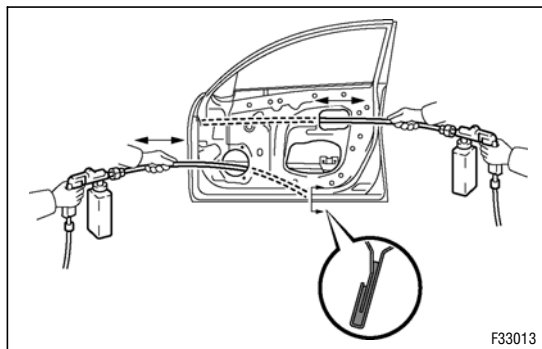
- (1) Для защиты от коррозии и от песка, камней и т. п. наносите слой противоскользящей краски на все элементы, подверженные такому воздействию: колесные ниши, пороги, поперечины и т. д.



5. АНТИКОРРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ЭЛЕМЕНТОВ (ПОСЛЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ОКРАСКИ)

(a) НАНЕСЕНИЕ АНТИКОРРОЗИОННЫХ СОСТАВОВ (МАСТИК)

- (1) Для защиты зон, которые не подвергаются окрашиванию, используйте достаточное количество антикоррозионного состава на внутренних частях завальцовки дверей и капота, вокруг шарнирных петель и в скрытых полостях, таких, как, например, лонжероны, стойки кузова и т. п.



6. АНТИКОРРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА ПУТЕМ ОКРАШИВАНИЯ

СПРАВКА

Окрашивание защищает листовой металл от коррозии и мелких повреждений. В данном разделе описывается только нанесение противоскольного покрытия.

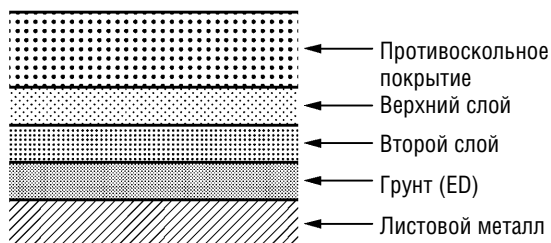
(a) ПРОТИВОСКОЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ

- (1) Для защиты от коррозии и от песка, камней и т. п. наносите слой противоскольной краски на все элементы, подверженные такому воздействию: колесные ниши, пороги, поперечины и т. д.

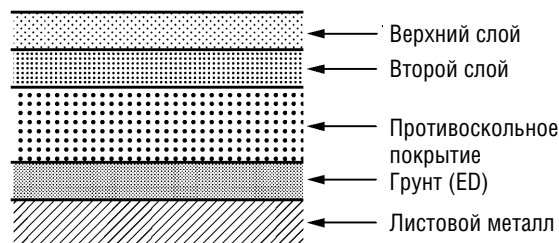
РЕКОМЕНДАЦИЯ:

В зависимости от зоны кузова или версии автомобиля наносить противоскольный слой необходимо в одних случаях до нанесения второго слоя лакокрасочного покрытия, в других - до верхнего слоя.

- Нанесите противоскольное покрытие поверх финишного слоя окраски.



- Нанесите противоскольное покрытие вторым слоем.



F10024A