



## КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ



## 1. ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ ЗАМЕНЫ ЭЛЕМЕНТОВ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ

BP-36

ЗАМЕНА ПАНЕЛЕЙ КУЗОВА

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

 **И** **М** : СВАРКА В СРЕДЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА  
 : Герметики для кузова.

 : Сварочная точка  
 : (ВСТЫК)

УСТАНОВКА

ТОЧКА

1. Перед временной установкой новых элементов нанесите герметик на колесную арку.

РЕКОМЕНДАЦИЯ:

Наносите герметик ровным слоем без пропусков на расстоянии приблизительно 5 мм (0,20 дюйма) от фланца.

2) Слой герметика должен быть ровным, толщина валика должна составлять приблизительно 3 - 4 мм (0,12 - 0,16 дюйма).

2. Временно установите новые элементы и проверьте установочные размеры в соответствии с со схемами установочных размеров. (См. схемы с размерами)

3. После выполнения сварки нанесите на соответствующие элементы герметик для кузовных элементов.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

СХЕМА УСТАНОВКИ

Подробно описывает технологию установки новых элементов с использованием сварки и/или резки, за исключением описаний технологий окраски.

РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ

Содержит дополнительную информацию для наиболее эффективного выполнения операций установки элементов.

СИМВОЛЫ (См. стр. IN-36)

РАСПОЛОЖЕНИЕ СВАРОЧНЫХ ТОЧЕК (См. стр. IN-38)

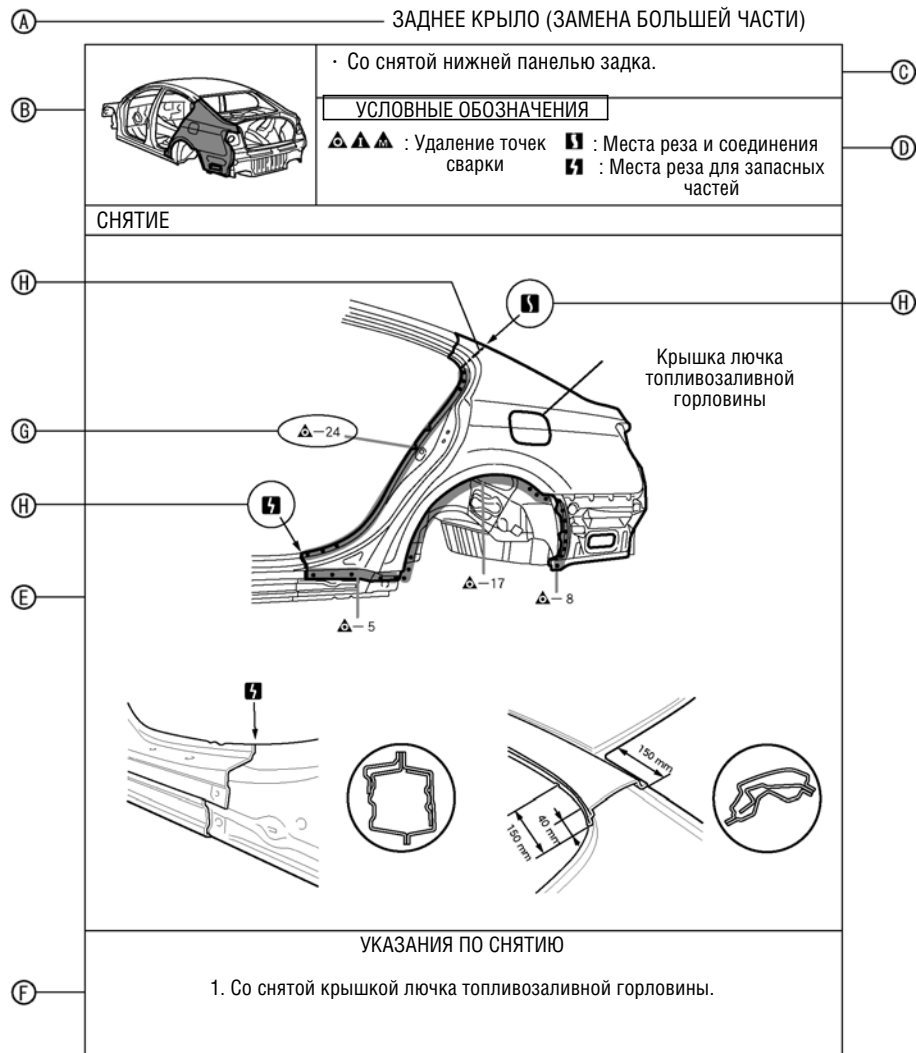
Метод сварки и взаимное расположение панелей

НАИМЕНОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТА

F3302

## ЗАМЕНА ПАНЕЛЕЙ КУЗОВА

ВР34



А ЗАМЕНА ЭЛЕМЕНТОВ И МЕТОДЫ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ  
ЗАДНЕЕ КРЫЛО (ЗАМЕНА БОЛЬШЕЙ ЧАСТИ)

Г ВЫПОЛНЕНИЕ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ  
Метод сварки и взаимное расположение панелей символы (См. стр. IN-38)

Метод замены (ЗАМЕНА ЦЕЛИКОМ)...замена элемента целиком

Н УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ (См. стр. IN-36)

(ЗАМЕНА БОЛЬШЕЙ ЧАСТИ)...срезается большая часть элемента (остается менее 1/2 оригинального элемента)

(ЗАМЕНА ПОЛОВИНЫ)...срезается половина элемента (остается более 1/2 оригинального элемента)

Замена элементов

(ЧАСТИЧНАЯ ЗАМЕНА)...Заменяется меньшая часть элемента (большая часть остается нетронутой)

В РАСПОЛОЖЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ

С УСЛОВИЯ ЗАМЕНЫ

Д УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Е СХЕМА СНЯТИЯ


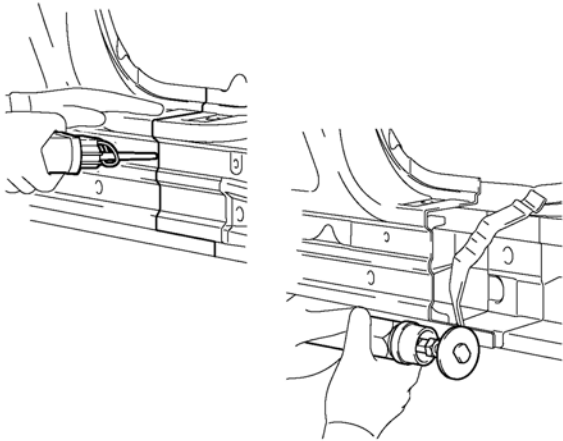




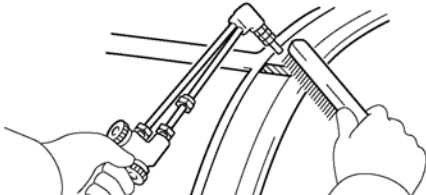

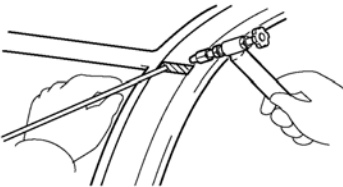
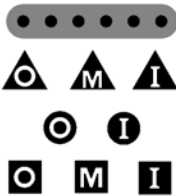
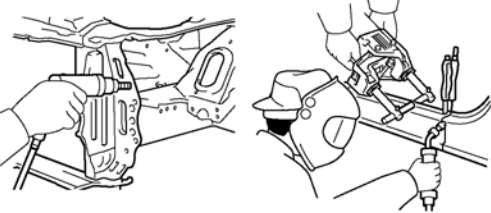

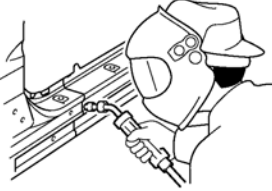



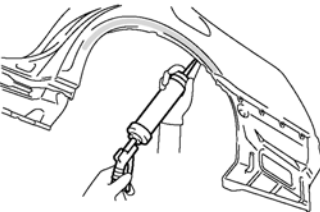
Подробно описывается технология снятия поврежденных элементов с использованием режущего инструмента.






Ф РУКОВОДСТВО ПО СНЯТИЮ

Содержит дополнительную информацию для наиболее эффективного выполнения операций снятия элементов.

## 2. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

В разделе "Замена кузовных элементов" применяются описанные ниже условные обозначения для указания зон реза и типа сварки.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ	ЗНАЧЕНИЕ	УСЛ. ОБОЗН.	ЗНАЧЕНИЕ	ИЛЛЮСТРАЦИЯ
-----	ЛИНИЯ РЕЗА		МЕСТА СРЕЗАНИЯ И СВАРКИ (Резка механическим инструментом)	
			МЕСТА СРЕЗАНИЯ И СВАРКИ (Места реза для элементов, поставляемых в качестве запасных частей)	
			МЕСТО РЕЗА	
			РЕЗКА ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИМ ИНСТРУМЕНТОМ ОТРЕЗНЫМ КРУГОМ, И Т.П.	
////	ГАЗОСВАРКА		ГАЗОСВАРКА (удаление шва)	
oooo	ГАЗОСВАРКА		ГАЗОСВАРКА (нанесение шва)	
	ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА		СВАРОЧНЫЕ ТОЧКИ ИЛИ СВАРКА В СРЕДЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА	
++++	СВАРКА		СВАРКА В СРЕДЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА НЕПРЕРЫВНЫМ ШВОМ (ВСТЫК)	
			СВАРКА НЕПРЕРЫВНЫМ ШВОМ В СРЕДЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА (ВНАХЛЕСТ)	
	НАНЕСЕНИЕ ГЕРМЕТИКА		ГЕРМЕТИК ДЛЯ КУЗОВНЫХ РАБОТ	

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ	ЗНАЧЕНИЕ	УСЛОВ. ОБОЗН.	ЗНАЧЕНИЕ	ИЛЛЮСТРАЦИЯ
-			Установочная метка	-
	-	-	ГЕРМЕТИК ДЛЯ КУЗОВНЫХ РАБОТ (С разравниванием валика)	
	-	-	ГЕРМЕТИК ДЛЯ КУЗОВНЫХ РАБОТ (Без разравнивания валика)	

F33005

3. ОБОЗНАЧЕНИЕ ВИДОВ СВАРКИ НА ИЛЛЮСТРАЦИЯХ

ПРИМЕР:

СНЯТИЕ			УСТАНОВКА		
<p>Удаление сварочных точек и рассоединение панелей</p>			<p>Удаление сварочных точек и рассоединение панелей</p>		
УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ	ЗНАЧЕНИЕ	ИЛЛЮСТРАЦИЯ	УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ	ЗНАЧЕНИЕ	ИЛЛЮСТРАЦИЯ
▲	Удаление точек сварки		●	Сварочная точка	
○	(Снаружи)		■	Сварка в среде защитного газа	
М	(Между панелями)		+	Точечная сварка в среде защитного газа	
І	(Внутри)				