



ИНФОРМАЦИОННЫЙ ПОРТАЛ
СФЕРЫ ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОГО
ОБЕСПЕЧЕНИЯ АВТОМОБИЛЬНОЙ ОТРАСЛИ

www.autosphere.ru

Автомобили LADA

LADA KALINA
(LADA 1118, 1117, 1119)



ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА КУЗОВА

ТИ 3100.25100.66171, ТИ 3100.25100.66172, ТИ 3100.25100.66173

Автомобили LADA

LADA KALINA

(LADA – 1118, 1117, 1119)

A technical drawing of a car body part, likely a rear quarter panel, shown in a light gray outline. Several white arrows point to specific areas of the drawing, and the numbers 8, 9, 4, 1, and 13 are placed near various points. The drawing is centered on the page.

ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА КУЗОВА

ТИ 3100.25100.66171

ТИ 3100.25100.66172

ТИ 3100.25100.66173

Автомобили ВАЗ-1118, 1117, 1119. Технология ремонта кузова/Куликов А.В., Климов В.Е., Боюр В.С., Гаранина Г.В., Беляева Т.Б. – Тольятти, 2005.- 66 с.

Технологические инструкции разработаны в соответствии с требованиями стандартов РФ и ОАО "АВТОВАЗ" и учитывают состояние конструкторской документации на автомобили ВАЗ на 01.01.2005г. При изменении конструкции кузовов автомобилей ВАЗ в технологию могут быть внесены изменения.

Технологические инструкции по ремонту кузовов определяют процессы устранения перекосов кузова, последовательность операций при устранении деформаций в кузовных деталях, способы сварки и порядок замены кузовных деталей автомобилей ВАЗ.

В сборник включены технологические инструкции, регламентирующие ремонт и замену деталей кузовов автомобилей ВАЗ-1118, 1117, 1119.

Соблюдение требований документации позволяет обеспечить качественное выполнение работ. Документация может использоваться при обучении персонала, и предназначена для специалистов и инженерно-технических работников предприятий, производящих ремонт кузовов автомобилей ВАЗ.


Изменения в технологической документации по техническому обслуживанию и ремонту автомобилей доступны авторизованным пользователям информационного портала: www.autosphere.ru

Ваши отзывы и пожелания направляйте по адресу: 445043, Россия, Самарская область, г. Тольятти, а/я 5674, ОАО НВП "ИТЦ АВТО"
тел. (8482) 75-94-94, факс (8482) 75-92-82
e-mail: market@etc-auto.ru.

Внимание! Настоящее издание не может быть полностью или частично воспроизведено и распространено без разрешения ОАО НВП "ИТЦ АВТО".

Информация, представленная в данном издании, является интеллектуальной собственностью ОАО НВП «ИТЦ АВТО» и охраняется законом об авторском праве!

Утверждаю
Начальник управления
по техническому обслуживанию
автомобилей – главный инженер
ДОПАЗЧ и ТО ОАО "АВТОВАЗ"

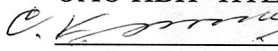

" 26 " 01 В.П.Король
2005 г.

АВТОМОБИЛИ ВАЗ – 1118, 1117, 1119

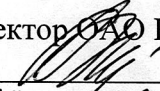
ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА КУЗОВА

Согласовано

Главный метролог – начальник отдела
метрологии и стандартизации
ОАО НВП "ИТЦ АВТО"


" 25 " 01 С.М.Кондратьев
2005 г.

Разработано

Директор ОАО НВП "ИТЦ АВТО"

" 21 " 01 А.В.Шишков
2005 г.

Зам. директора ОАО НВП
"ИТЦ АВТО"


" 21 " 01 В.И.Смирнов
2005 г.

Начальник ОРДиС ОАО НВП
"ИТЦ АВТО"


" 21 " 01 А.В.Куликов
2005 г.

Тольятти
2005 г.

СОДЕРЖАНИЕ

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	стр. 6
ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА ВАЗ-1118, 1117, 1119 - РЕМОНТ И ЗАМЕНА ДЕТАЛЕЙ	7
СРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА ВАЗ - 1118, 1117, 1119 - РЕМОНТ И ЗАМЕНА ДЕТАЛЕЙ	25
ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА ВАЗ - 1118, 1117, 1119 - РЕМОНТ И ЗАМЕНА ДЕТАЛЕЙ	43
ПРИЛОЖЕНИЕ А. ПЕРЕЧЕНЬ ОРИГИНАЛЬНОЙ ОСНАСТКИ ДЛЯ РЕМОНТА КУЗОВОВ	63
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ	64

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

При выполнении работ по ремонту кузовов автомобилей ВАЗ-1118, 1117, 1119, кроме технологических инструкций приведенных в данном сборнике, следует использовать также ТИ:

1. "Автомобили ВАЗ. Кузова. Технология ремонта и антикоррозионной защиты", часть 1 и часть 2.

Общие вопросы ремонта кузовов (ТИ 3100.25100.70001; 60503; 60504; 60505; 40502).

Окраска кузовов (ТИ 3100.25100.80014; 80013; 80019; 82010; 82009; 82008; 82011; 85001; 80016; 80017; 80015; 80020; 80021; 80022; 80023; 86025).

Приложение 2. Перечень стандартного инструмента и средств индивидуальной защиты, применяемых для ТО и ремонта автомобилей ВАЗ.

2. Автомобиль ВАЗ-11183. Технология технического обслуживания и ремонта. Антикоррозионная защита кузовов (ТИ 31100.25100.87009).

3. Допускается применять оснастку, оборудование и инструмент функционально аналогичные указанным в ТИ, применение которых обеспечивает требуемую производительность, безопасность и качество работ.

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 2

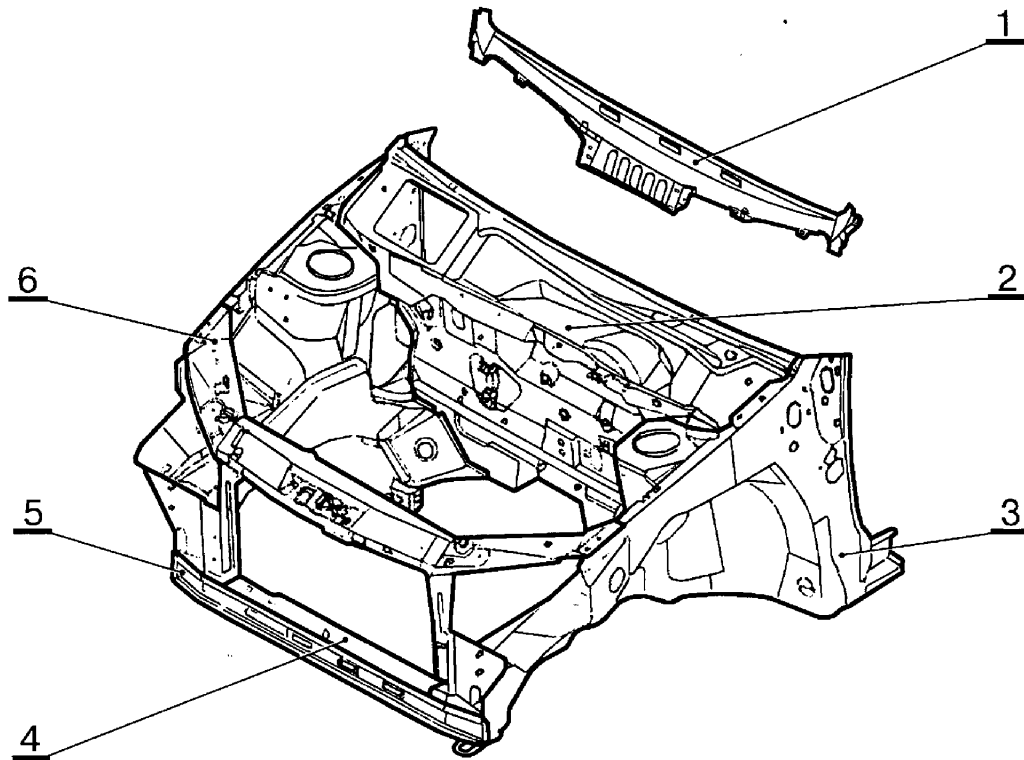


Рис.1. Детали передней части кузова ВАЗ-1118; 1117; 1119. Номера деталей, наименование и применяемость приведены в таблице 1.

Таблица 1

№ поз	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование детали (узла), (показаны на рис.№)	Применяемость детали (узла)
1	1118-5301090	Усилитель щитка передка верхний в сборе, рис.19 и 20	1118; 1117; 1119
2	1118-5301080	Щиток передка с надставкой в сборе, рис.13...18	1118; 1117; 1119
3	1118-8403260/261	Брызговик с лонжероном в сборе правый/левый, рис.7...12	1118; 1117; 1119
4	1118-8401076	Поперечина рамки радиатора нижняя в сборе, рис.3 и 4.	1118; 1117; 1119
5	1118-8401052	Панель рамки радиатора в сборе, рис.2.	1118; 1117; 1119
6	1118-8401050	Рамка радиатора в сборе, рис.5 и 6	1118; 1117; 1119

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 3

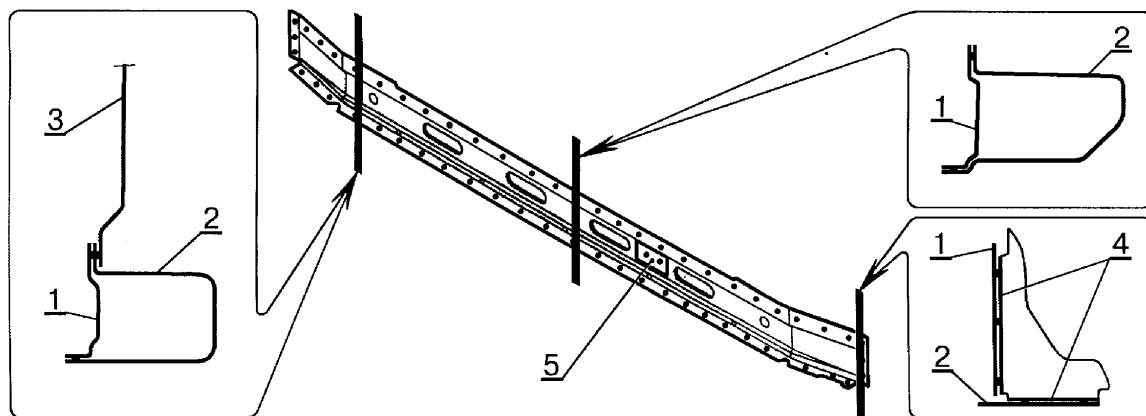


Рис.2. Соединение панели 1118-8401052 рамки радиатора в сборе с сопрягаемыми деталями (при снятом капоте и передних крыльях).

Количество сварочных точек по таблице 2.

Детали панели рамки радиатора в сборе приведены на рис.2 и в таблице 2.

Таблица 2

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8401052	Панель рамки радиатора в сборе(состоит из панели 1118-8401054 рамки радиатора и детали поз.5)	Соед. с деталями поз.2; 3; 4.
2	1118-8401076	Поперечина рамки радиатора нижняя в сборе	49 ± 2 т.
3	1118-8401050	Рамка радиатора в сборе	8 т. совм. с поз.2
4	1118-8403260/261	Брызговик с лонжероном в сборе правый/левый	По 3 т.
5	2123-3828246	Кронштейн датчика температуры окружающей среды	2 т.

Дубликат

Взам.

Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 4

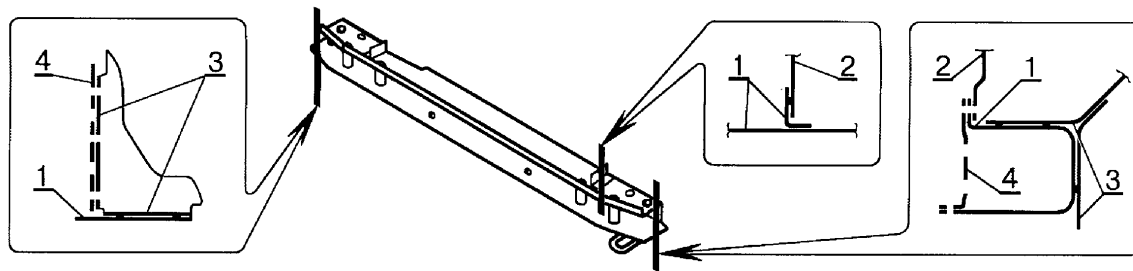


Рис.3. Соединение поперечины 1118-8401076 рамки радиатора нижней в сборе с сопрягаемыми деталями (при снятой панели рамки радиатора в сборе, табл. 3 поз. 4).

Количество сварочных точек по таблице 3.

Детали рамки радиатора в сборе приведены на рис.4 и в таблице 4.

Таблица 3

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8401076	Поперечина рамки радиатора нижняя в сборе	Соединяется с деталями поз.2 и 3:
2	1118-8401050	Рамка радиатора в сборе	4 т.
3	1118-8403260/261	Брызговик с лонжерон. в сб. пр./лев.	По 8 т.
4	1118-8401052	Панель рамки радиатора в сборе	-

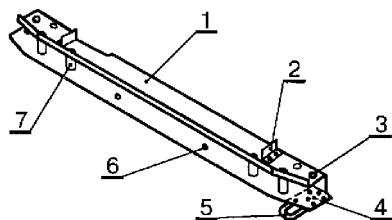


Рис.4. Детали поперечины 1118-8401076 рамки радиатора нижней в сборе. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 4

Таблица 4

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8401078	Поперечина рамки радиат. нижняя	Соед. с деталями:
2	1118-8401092	Усилитель нижней попереч. (2 т.)	По 2 т.
3	1/40989/00	Гайка крепления опоры двигателя (2 шт.)	Устанав. и приварив. аналог. завод.
4	1118-2806045	Кронштейн буксирной проушины передней	6 т.
5	1118-2806043	Проушина буксирная передняя	6 швов дл. по 20 мм
6	1/40987/00	Гайка крепления бампера (3 шт.)	Устанав. и приварив. аналог. завод.
7	1118-2904310	Втулка крепления растяжек подвески (6 шт.)	По 2 шва длиной по 10 мм

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 5

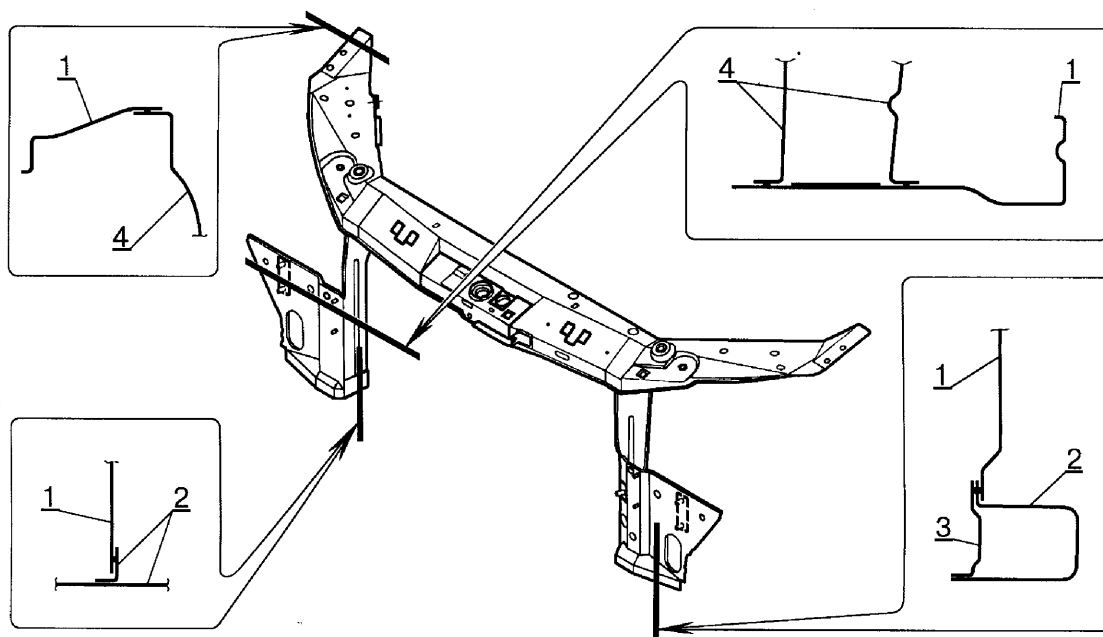


Рис.5. Соединение рамки 1118-8401050 радиатора в сборе* с сопрягаемыми деталями (при снятых передних крыльях).

Количество сварочных точек по таблице 5.

Детали рамки радиатора в сборе приведены на рис.6 и в таблице 6.

* При замене поперечины 1118-8401060 рамки радиатора верхней в сборе или стойки 1118-8401290/291 рамки радиатора в сборе правой/левой см. рис.5 и 6, табл.5 и 6.

Таблица 5

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8401050	Рамка радиатора в сборе	Соединяется с деталями:
2	1118-8401076	Поперечина рамки радиатора нижняя в сборе	4 т.
3 2	1118-8401052 1118-8401076	Панель рамки радиатора в сборе и попереч. рамки радиат. ниж. в сб.	8 т.
4	1118-8403260/261	Брызговик с лонжероном в сборе правый/левый	По 10 т.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 6

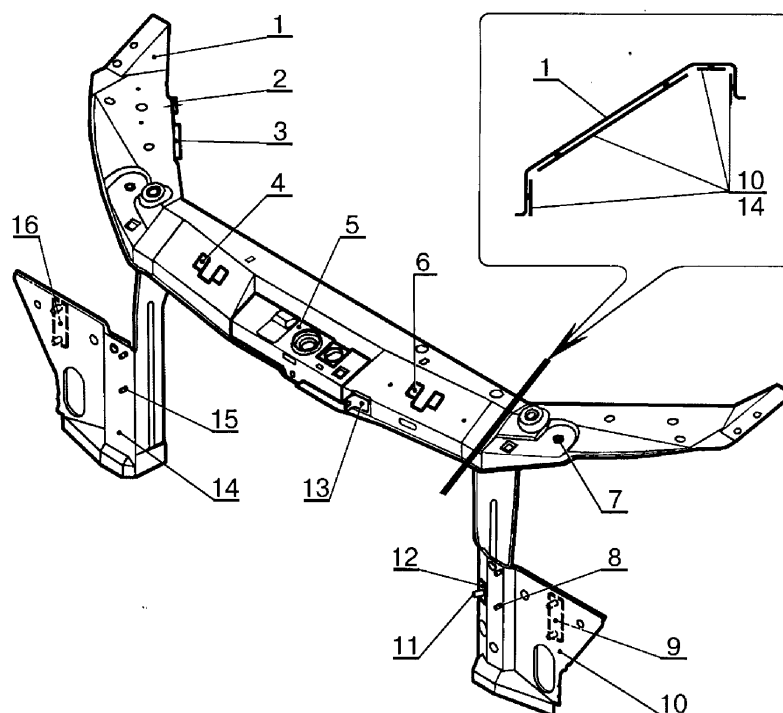


Рис.6. Детали рамки 1118-8401050 радиатора в сборе*. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 6.

*Рамка радиатора в сборе (1118-8401050) состоит из поперечины 1118-8401060 рамки радиатора верхней в сборе, табл.6 поз.1...7 и 13, стойки 1118-8401290 рамки радиатора правой в сборе, табл.6 поз.14...16, и стойки 1118-8401291 рамки радиатора левой в сборе, табл.6 поз.8...12.

Таблица 6

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8401062	Поперечина рамки радиат. верхняя	Соедин. с деталями поз.2...7, 10, 13, 14:
2	1/40969/00	Гайка крепления бачка омывателя (1 шт.)	Устанав. и приварив. аналогично завод.
3	1118-8407132	Кронштейн упора капота	2 т.
4	1118-1302050	Кронштейн креп. радиат. верх. пр. в сб.	4 т.
5	1118-8406020	Корпус замка капота в сборе	12 т.
6	1118-1302051	Кроншт. крепл. радиат. верхн. лев. в сб.	4т.
7	1/40969/00	Гайка крепления фары (2 шт.)	См. поз.2
8	1/41136/10	Болт М6х12 (3 шт.)	См. поз.2
9	1118-8401134	Усилитель рамки радиатора в сборе	6 т.
10	1118-8401293	Стойка рамки радиатора левая	5 т. с поз.1. Включает дет. поз.8, 9, 11, 12:
11	1/41410/10	Болт М8х18 крепл. звук. сигнала (1шт.)	См. поз.2
12	1118-3721291	Кронштейн звукового сигнала	2 т.
13	2108-8406086	Кроншт. оболоч. тяги прив. зам. капота	1 т.
14	1118-8401292	Стойка рамки радиатора правая	5 т. с поз.1. Включает детали поз.15 и 16:
15	1/41136/10	Болт М6х12 (3 шт.)	См. поз.2
16	1118-8401134	Усилитель рамки радиатора в сборе	6 т.

ТИ

Технологическая инструкция

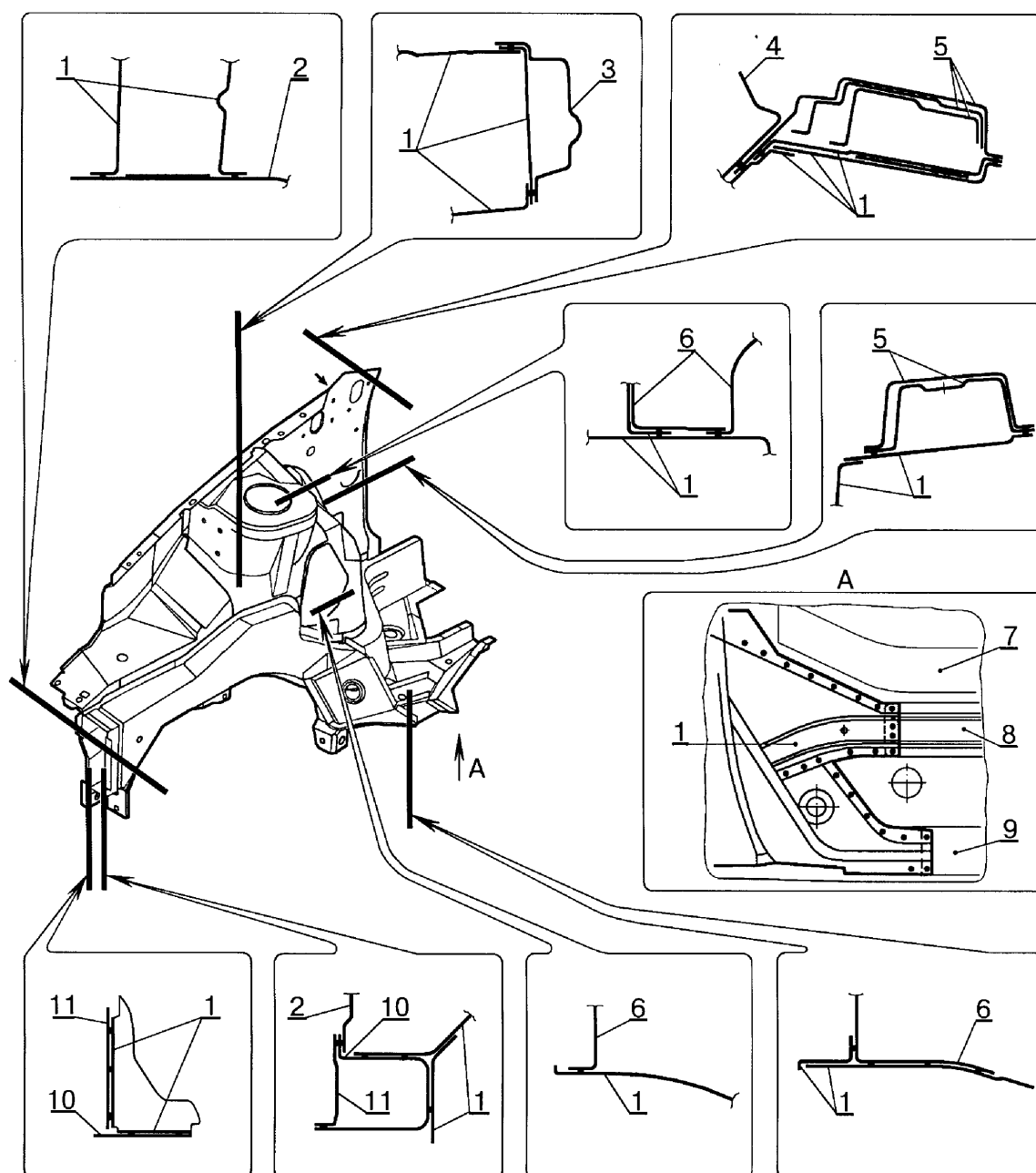


Рис.7. Соединение брызговика с лонжероном 1118-8403260/261* в сборе правого или левого с сопрягаемыми деталями (при снятом капоте и переднем крыле правом или левом).

Количество сварочных точек по таблице 7.

Детали брызговика с лонжероном в сборе правого/левого приведены на рис. 8...12 и в табл. 8...12.

*При замене брызговика 1118-8403262/263 переднего крыла в сборе правого/левого; панели 1118-8403270/271 брызговика в сборе правой/левой; стойки 1118-8403380/381 передней подвески в сборе правой/левой; лонжерона переднего 1118-8403280/281 в сборе правого/левого см. рис.7...12 и табл.7...12.

Дубликат
Взам.
Подп.

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 8

Таблица 7

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8403260/261	Брызговик с лонжероном в сборе правый/левый	Соедин. с деталями :
2	1118-8401050	Рамка радиатора в сборе	По 10 т.
3	1118-8403394/395	Усилитель брызговика верхний правый/левый**	По 28 ± 1 т. (из них по 2 т. общие с поз.5 и по 1 шву по 15 мм с поз.5, место указ. стрелкой на рис.7)
4	1118-5301090	Усилитель щитка передка верхний в сборе	По 2 т.
5	1118;1117;1119-5400010/011	Боковина кузова в сборе правая/левая	По 31 ± 2 т.
6	1118-5301080	Щиток передка с надставкой в сборе	По 41 ± 2 т.
7	1118-5100014	Пол передний в сборе	По 18 т.
8	1118-5101302	Лонжерон пола передний (2 шт.)	По 6 т.
9	1118-5101344/345	Усилитель порога пола в сборе правый/левый	По 2 т.
10	1118-8401076	Поперечина рамки радиатора нижняя в сборе	По 8 т.
11	1118-8401052	Панель рамки радиатора в сборе	По 3 т.

**При замене усилителя 1118-8403394/395 брызговика верхнего правого/левого см. рис. 7 и табл. 7 поз. 3.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 9

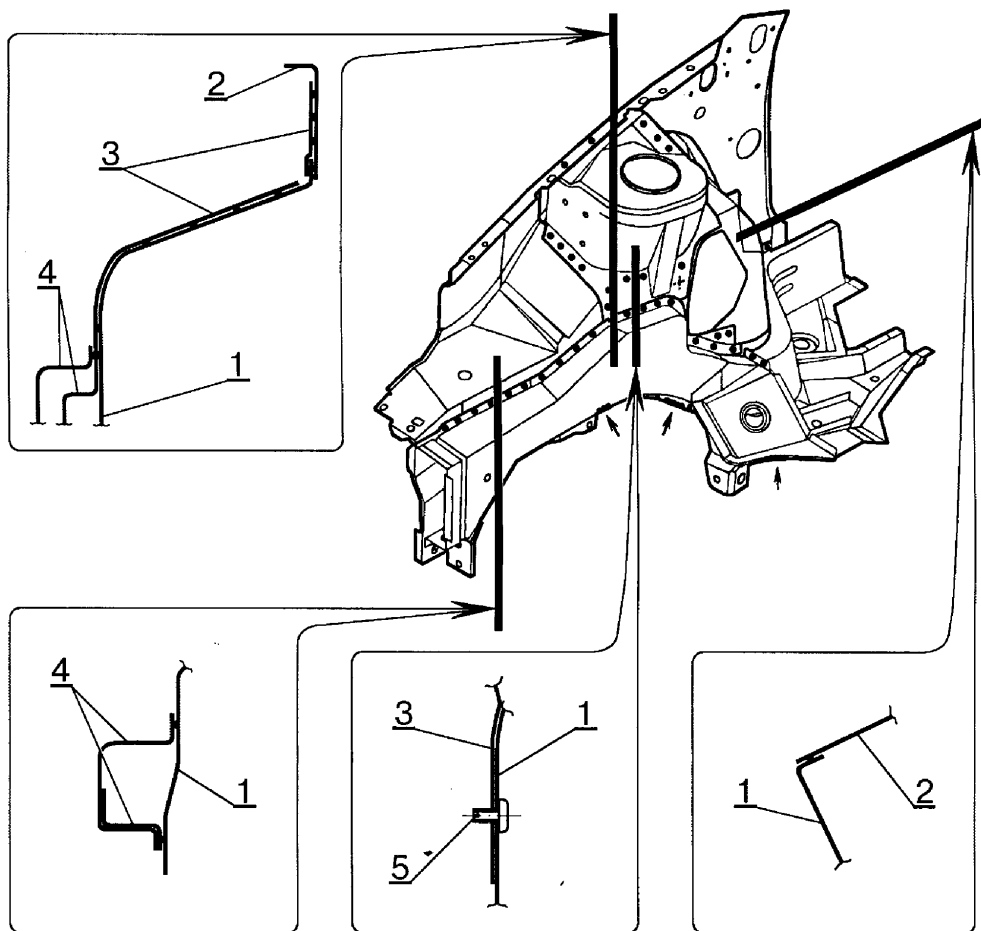


Рис.8. Детали брызговика с лонжероном 1118-8403260/261 в сборе правого/левого. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 8. Места для детали 1118-8403260, указанные стрелками, проварить сплошным швом, аналогично заводским (см. поз.4 табл.8).

Таблица 8

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8403262/263	Брызговик переднего крыла в сб. прав./лев.	Соединяется с деталями:
2	1118-8403270/271	Панель брызговика в сборе правая/левая	По 22 ± 1 т. и по 8 т. с поз.1 и 3
3	1118-8403380/381	Стойка передн. подвески в сборе пр./лев.	По 23 ± 1 т.; по 5 т. с поз.1 и 4 и по 8 т. с поз.1 и 2
4	1118-8403280/281	Лонжерон передний в сборе правый/лев.	По 57 ± 2 т.; по 5 т. с поз.1 и 3 + 3 шва дл. 20, 30, 40 мм (для прав.)
5	1/41149/10	Болт крепл. кроншт. площад. АКБ (2шт.)	Устанавливается и приваривается аналогично заводскому на деталь 1118-8403261

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 10

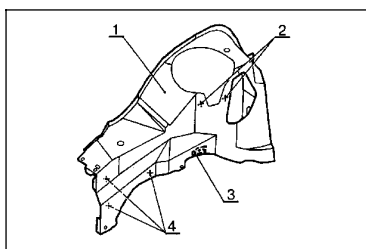


Рис.9. Детали брызговика 1118-8403262/263 переднего крыла в сборе правого/левого. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 9.

Таблица 9

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8403264/265	Брызговик переднего крыла правый/левый	Соединяется с деталями:
2	1/41149/10	Болт М8х16 крепления АКБ (2 шт. для левого)	Уст. и привар. на 1118-8403265 аналогич. завод.
3	1118-3506176/177	Кронштейн креп. шланга перед. торм. п./л.	По 2 т.
4	1/41147/10	Болт М6х16 крепления адсорбера(3 шт. для левого)	Уст. и привар. на 1118-8403265 аналогич. завод.

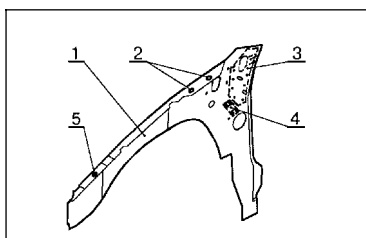


Рис.10. Детали панели брызговика 1118-8403270/271 в сборе правой/левой. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 10.

Таблица 10

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8403272/273	Панель брызговика правая/левая	Соединяется с деталями:
2	1/40982/00	Гайка М8 крепления петли капота (2/2 шт.)	Уст. и прив. анал. завод.
3	1118-8403440/441	Усилитель брызговика в сборе правый/лев.	По 7 т.
4	1118-8406136	Кронштейн рукоятки привода замка капота в сборе (для левого)	4 т. с 1118-8403273
5	1/40969/00	Гайка М6 крепления крыла (1/1 шт.)	Уст. и прив. анал. завод.

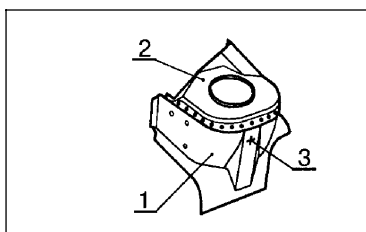


Рис.11. Детали стойки 1118-8403380/381 передней подвески в сборе правой/левой. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 11.

Таблица 11

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8403384/385	Стойка передней подвески правая/левая	Соединяется с деталями:
2	1118-8403388/389	Опора пружины передней подвески пр./л.	По 20±1 т.
3	1/41147/10	Болт М6х1х16 (для правой)	Уст. и прив. анал. завод.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 11

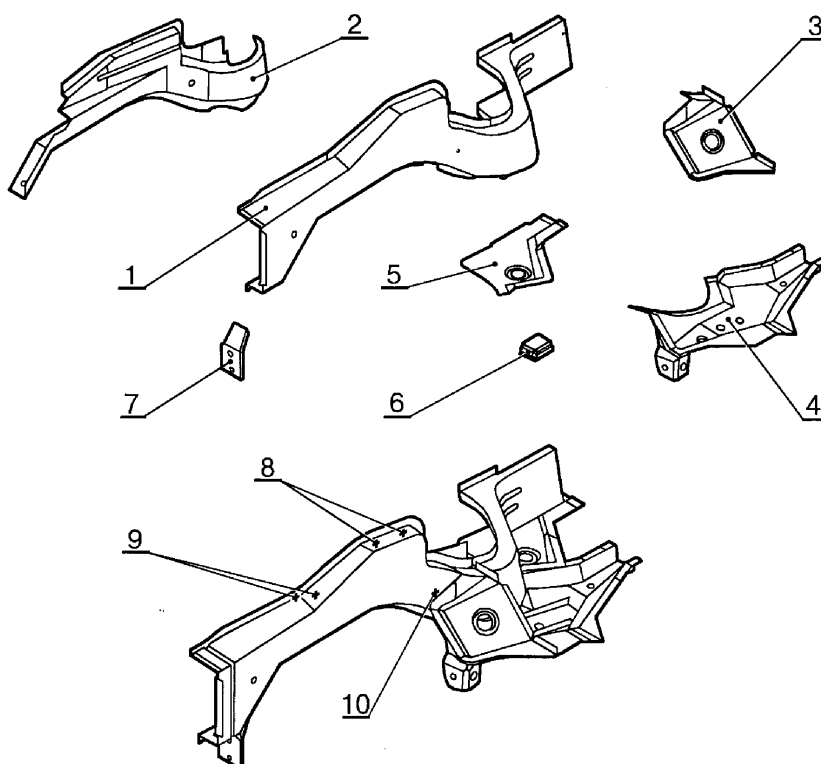


Рис.12. Детали лонжерона переднего 1118-8403280/281 в сборе правого/левого. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в табл. 12.

Таблица 12

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8403284/285	Лонжерон передний правый/левый	Соединяется с деталями:
2	1118-8403342/343	Усилитель лонжерона в сб. правый/лев.	По 17 ± 1 т.
3	1118-8403421/422	Соед. лонж. со щитк. перед. в сб. пр./л.	По 9 т.; по 10 т. с поз.1 и 4
4	1118-8403294/295	Соединитель лонжерона с полом в сборе правый/левый	По 12 т.; по 10 т. с поз.1 и 3; по 1 т. с поз. 1 и 5
5	1118-5101056/057	Соединитель порога пола передний правый/левый	По 9 т.; по 2 т. с поз. 1 и 4
6	1118-5101076	Усилит. пола под установку домкрата	По 2 т.
7	1118-8401098/099	Соед. лонж. с нижней попереч. пр./лев.	По 4 т.
8	1/41149/10	Болт М8х16 крепления опоры площадки АКБ (2 шт. для левого)	Уст. и прив. на 1118-8403285 аналог. завод.
9	1/40988/00	Гайка М8 крепления блока АБС (2шт. для левого)	См. поз.8
10	2108-1164112	Винт приварной крепления трубопроводов (1шт. для правого; 2 шт. для лев.)	Устанавлив. и приварив. аналогично завод.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 12

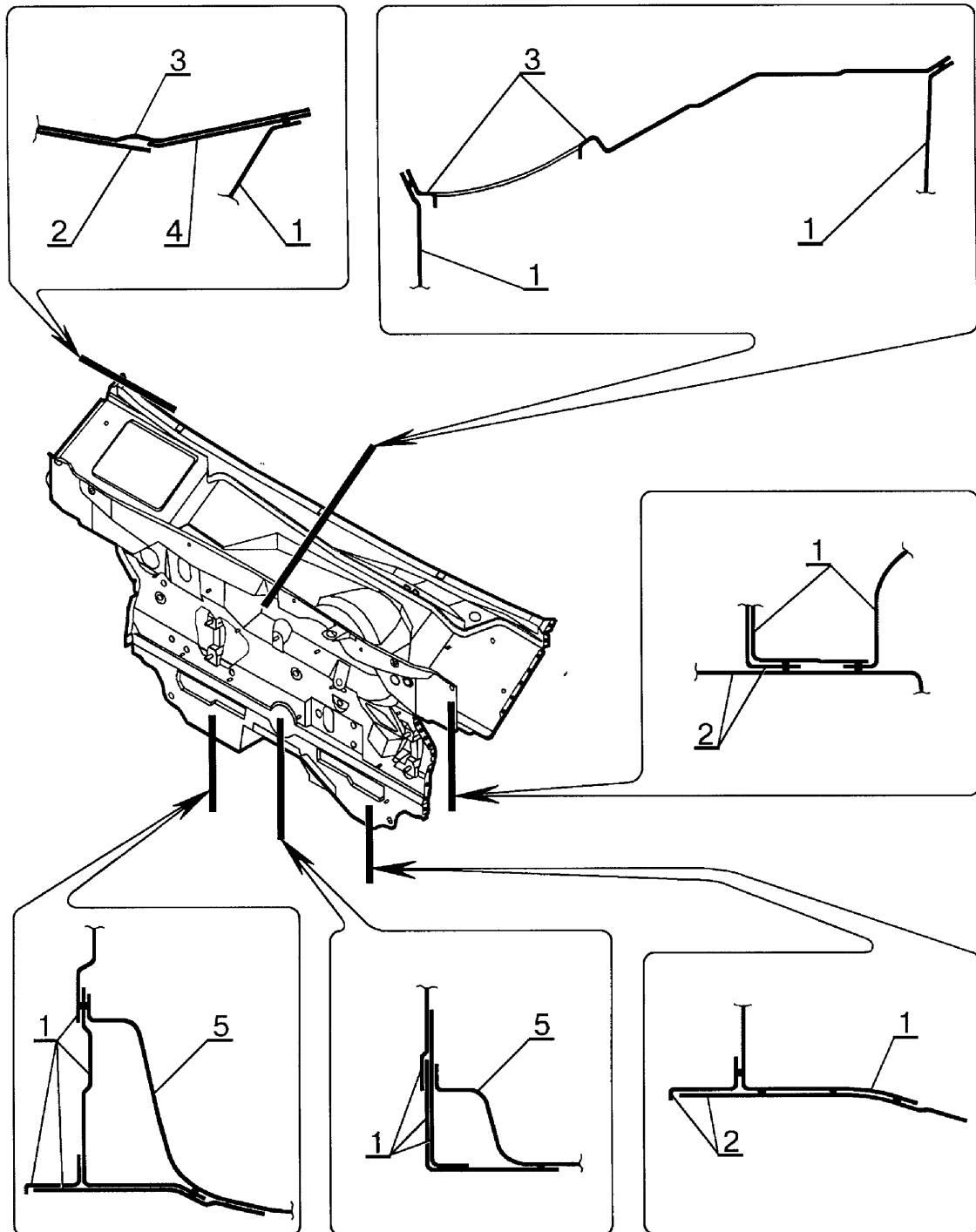


Рис.13. Соединение щитка передка 1118-5301080* с надставкой в сборе с сопрягаемыми деталями (при снятом капоте и передних крыльях).

Количество сварочных точек по таблице 13.

Дубликат
Взам.
Подп.

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 13

Детали щитка передка с надставкой в сборе приведены на рис.14...18 и в табл.14...18.

* При замене щитка передка 1118-5301084 в сборе; надставки 1118-5301132 усилителя щитка передка верхней в сборе; надставки 1118-5301142 щитка передка в сборе; усилителя 1118-5301102 щитка передка нижнего в сборе см. рис.13...18 и табл.13...18.

Таблица 13

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5301080	Щиток передка с надставкой в сборе	Соединяется с деталями:
2	1118-8403260/261	Брызговик с лонжероном в сборе правый/левый	По 41 ± 2 т.
3	1118-5301090	Усилитель щитка передка верхний в сборе	40 ± 2 т.
4	1118-5400010/011	Боковина кузова в сборе правая/левая	По 2 т. и по 1 т. с поз. 1 и 3
5	1118-5100014	Пол передний в сборе	21 ± 1 т.

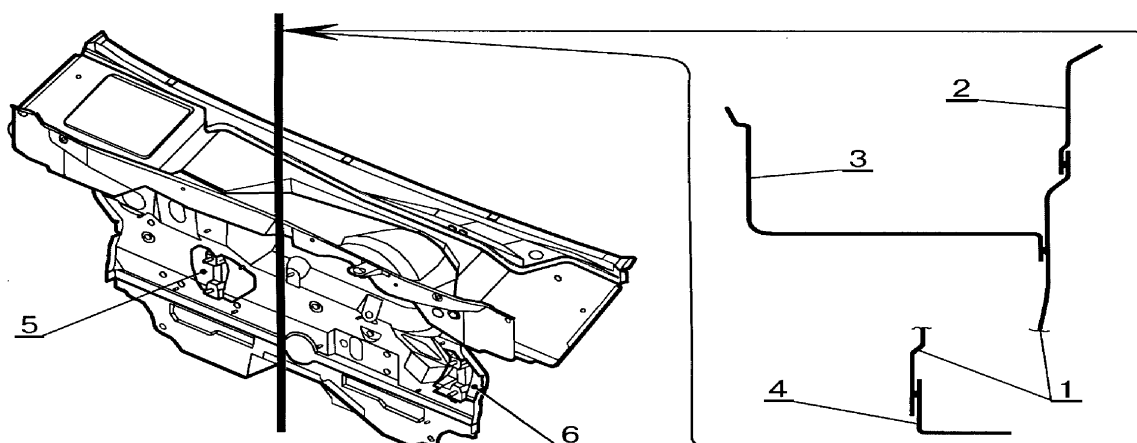


Рис.14. Детали щитка передка 1118-5301080 с надставкой в сборе. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 14.

Таблица 14

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5301084	Щиток передка в сборе	Соединяется с деталями:
2	1118-5301132	Надставка усилителя щитка передка верхняя в сборе	31 ± 2 т.
3	1118-5301142	Надставка щитка передка в сборе	23 ± 1 т.
4	1118-5301102	Усилитель щитка передка нижний в сборе	9 т.
5	1118-3403026	Кронштейн рулевого управления правый в сборе	14 т.
6	1118-3403016	Кронштейн рулевого управления левый в сборе	10 т.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 14

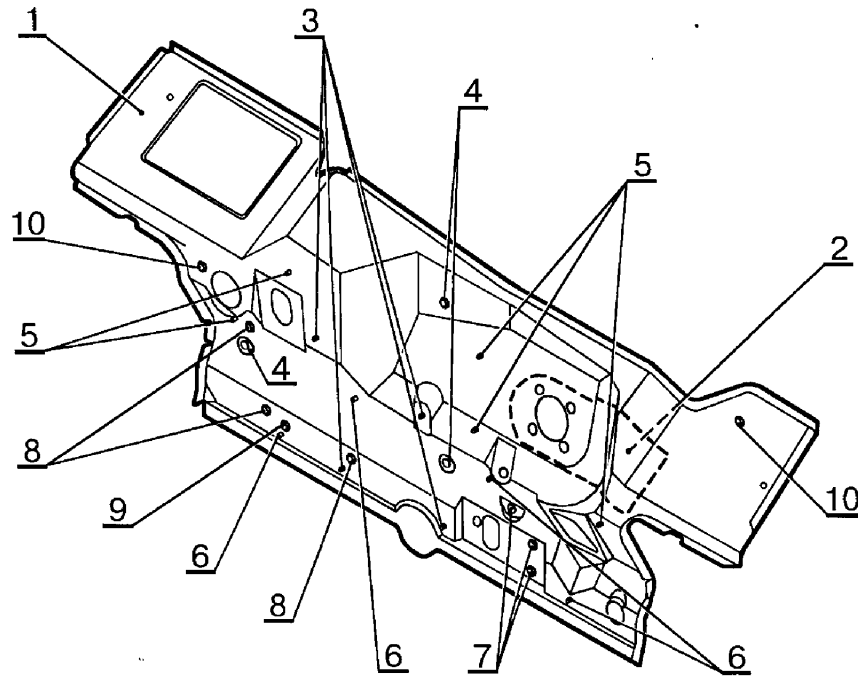


Рис.15. Детали щитка передка 1118-5301084 в сборе. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 15.

Таблица 15

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5301086	Щиток передка	Соедин. с деталями:
2	1118-5301394	Усилитель под блок педалей в сборе	4 т.
3	1/41147/10	Болт М6х16 крепления защитного кожуха рулевого механизма (4 шт.)	Устанав. и привар. аналогично завод.
4	1118-5007244	Болт крепления внутренней шумоизоляции (3 шт.)	См. поз.3
5	2123-5007244	Болт крепления наружной шумоизоляции (5 шт.)	См. поз.3
6	2108-1164112	Болт приварной крепления тормозных трубок (4 шт.)	См. поз.3
7	1/41147/10	Болт М6х16 крепления кронштейна педали акселератора (3 шт.)	См. поз.3
8	1/41147/10	Болт М6х16 крепления жгута проводов (3 шт.)	См. поз.3
9	1/41147/10	Болт М6х16 крепления выравнивающей подушки (1 шт.)	См. поз.3
10	1/41147/10	Болт М6х16 массы жгута проводов (2 шт.)	См. поз.3

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 15

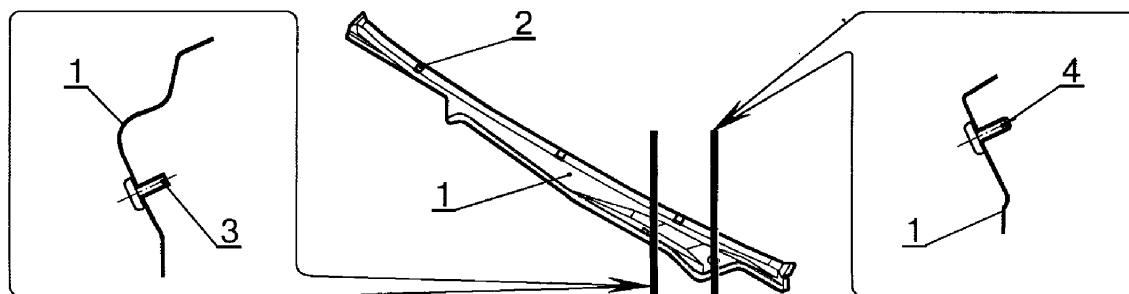


Рис.16. Детали надставки верхнего усилителя 1118-5301132 щитка передка в сборе. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 16.

Таблица 16

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5301134	Надставка верх. усилит. щитка передка	Соедин. с деталями:
2	2101-5301305	Скоба крепления шумоизоляц. (3 шт.)	По 1 т.
3	1/41410/10	Болт М8х20 крепления поперечины панели приборов (4 шт.)	Устанавлив. и приварив. аналогично завод.
4	1/41140/10	Болт М5х16 (2 шт.)	См. поз.3

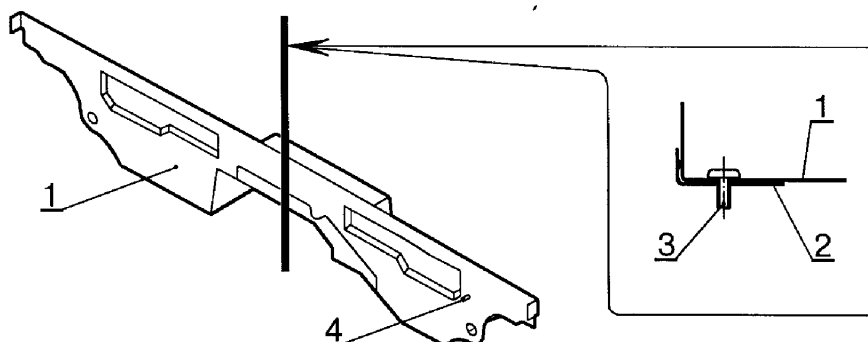


Рис.17. Детали усилителя 1118-5301102 щитка передка нижнего в сборе. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 17.

Таблица 17

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5301104	Усилитель щитка передка нижний	Соедин. с деталями:
2	1118-5301152	Усилит. опоры креплен. двигателя в сб.	11 т.
3	1/41416/10	Болт М10х1,25х25 крепления опоры двигателя (2 шт.)	Устанавлив. и приварив. аналогично завод.
4	2108-1164112	Винт привар. крепл. трубопров. (1 шт.)	См. поз.3

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 16

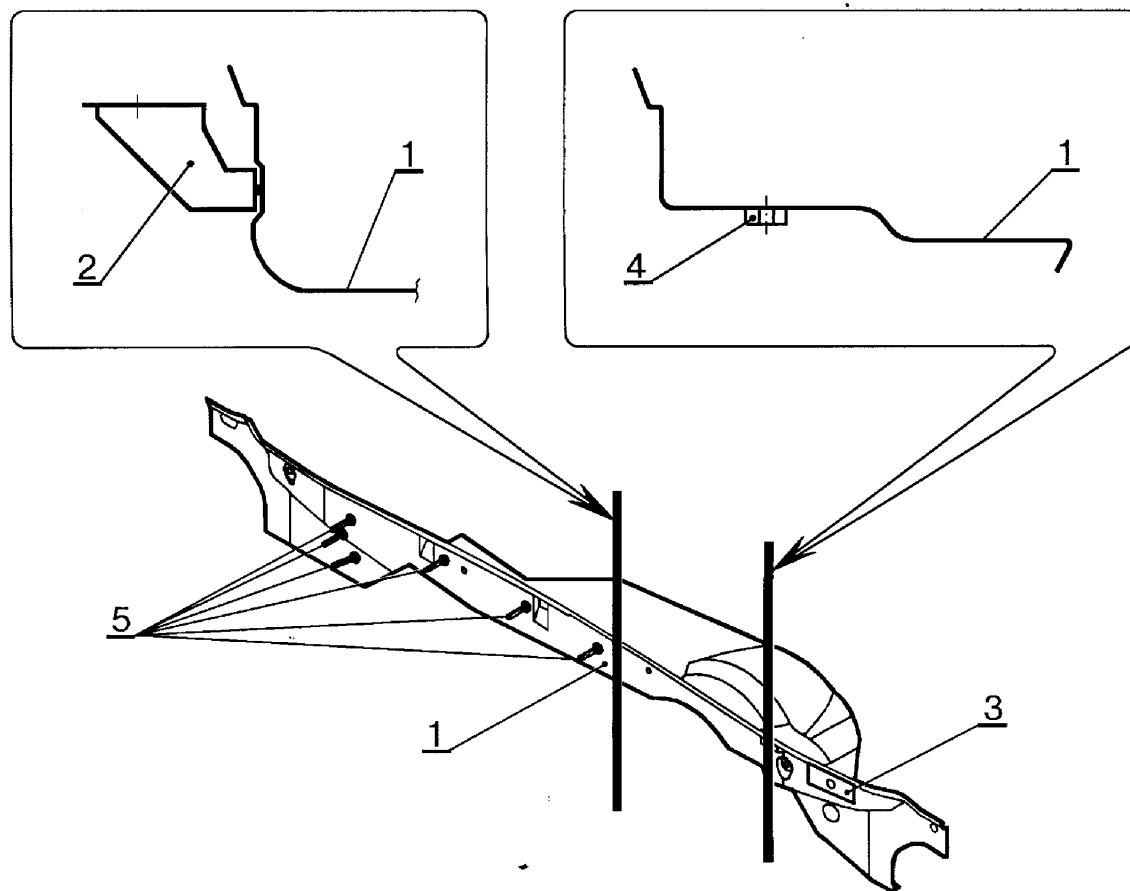


Рис.18. Детали надставки 1118-5301142 щитка передка в сборе. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 18.

Таблица 18

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5301144	Надставка щитка передка	Соедин. с деталями:
2	1118-3710265	Кронштейн выключателя подкапотной лампы	2 т.
3	2123-3724315	Пластина крепления провода корпуса двигателя в сборе	2 т.
4	1/40969/00	Гайка М6 крепления стеклоочистителя (1 шт.)	Устанавлив. и приварив. аналог. завод.
5	1/40816/10	Болт М6х30 крепления жгута проводов (6 шт.)	Устанавлив. и приварив. аналог. завод.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 17

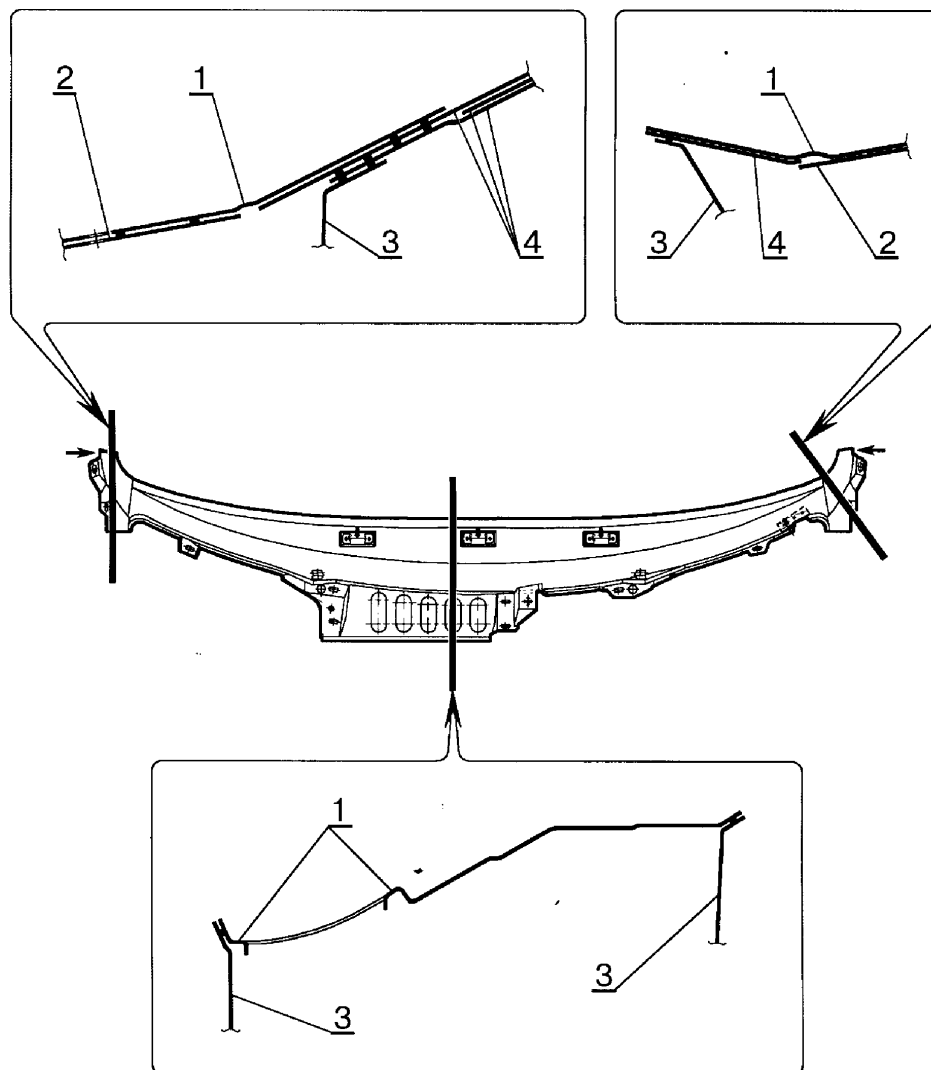


Рис.19. Соединение усилителя щитка передка 1118-5301090 верхнего в сборе с сопрягаемыми деталями (при снятом капоте и передних крыльях). Места, указанные стрелками, проварить сплошным швом длиной 10 мм, аналогично заводским (см. поз.4 табл.19).

Количество сварочных точек по таблице 19.

Детали усилителя щитка передка верхнего в сборе приведены на рис.20 и в таблице 20.

Таблица 19

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5301090	Усилит. щитка передка верх. в сб.	Соедин. с деталями:
2	1118-8403260/261	Брызговик с лонжерон. в сб. пр./лев.	По 2 т.
3	1118-5301080	Щиток передка с надставкой в сборе	40 ± 2 и 1 т. с поз. 1 и 4
4	1118-5400010/011	Боковина кузова в сборе правая/лев.	По 2 т. и по 1 шву дл. 10мм

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66171

Лист 18

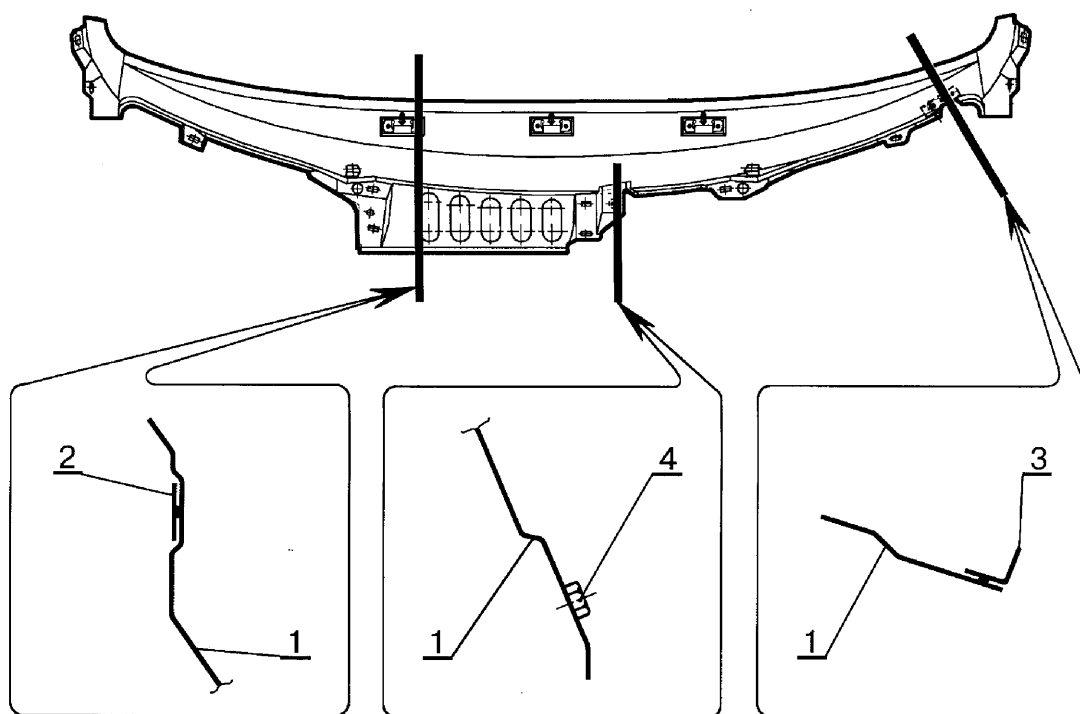


Рис.20. Детали усилителя щитка передка 1118-5301090 верхнего в сборе. Номера и наименование деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 20.

Таблица 20

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5301094	Усилитель щитка передка верхний	Соедин. с деталями:
2	1118-5325290	Кронштейн крепления вставки панели приборов в сборе (3 шт.)	По 2 т.
3	1118-5205210	Кронштейн крепления стеклоочистителя в сборе	3 т.
4	1/40969/00	Гайка М6 крепления стеклоочистителя (1 шт.)	Устанавлив. и приварив. аналог. завод.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 1

Листов 18

СРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА ВАЗ -1118; 1117; 1119 – – РЕМОНТ И ЗАМЕНА ДЕТАЛЕЙ

1 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Работы выполнять в соответствии с требованиями "Межотраслевых правил по охране труда на автомобильном транспорте", ПОТ РМ-027-2003г. и инструкций по охране труда И 37.101.7490-95 для жестянщиков, И 37.101.7326-94 для сварщиков.

1.2 Устранение перекосов основания и каркаса кузова, при необходимости, выполнить по ТИ 3100.25100.70001.

1.3 Устранение деформаций в кузовных деталях средней части кузова выполнить по ТИ 3100.25100.60503.

1.4 Отсоединение поврежденных деталей средней части кузова, при их неремонтопригодности, правку и рихтовку кромок сопрягаемых деталей, подгонку вновь устанавливаемых деталей по месту производить по ТИ 3100.25100.60504.

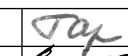
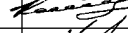


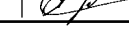
1.5 Сварку вновь устанавливаемых деталей выполнить в соответствии с требованиями ТИ 3100.25100.60505. Шаг сварочных точек в соединяемых деталях аналогичен заводскому.

1.6 Качество выполняемых работ должно соответствовать требованиям ТУ 4538-140-00232934-98 "Приемка в ремонт, ремонт и выпуск из ремонта кузовов автомобилей ВАЗ предприятиями автотехобслуживания".

1.7 В каждом разделе ТИ (в таблицах) указаны номера позиций заменяемой и сопрягаемых с ней деталей и количество сварочных точек, которыми заменяемая деталь соединяется с сопрягаемыми деталями.

1.8 При установке на кузове по месту: пола переднего в сборе, рис.6 и 7, пола среднего в сборе, рис.8 и 9, - использовать, при необходимости, стенд 67.21.047.

Дубликат			
Взам.			
Подп.			

					Разработ.	Гаранина Г.В.		25.10.04
					Нач. бюро	Климов В.Е.		26.10.04
					Нач.отдела	Куликов А.В.		27.10.04
					Т.контр.	Бояр В.С.		29.10.03
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Н.контр.	Христов П.Н.		28.10.04

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 2

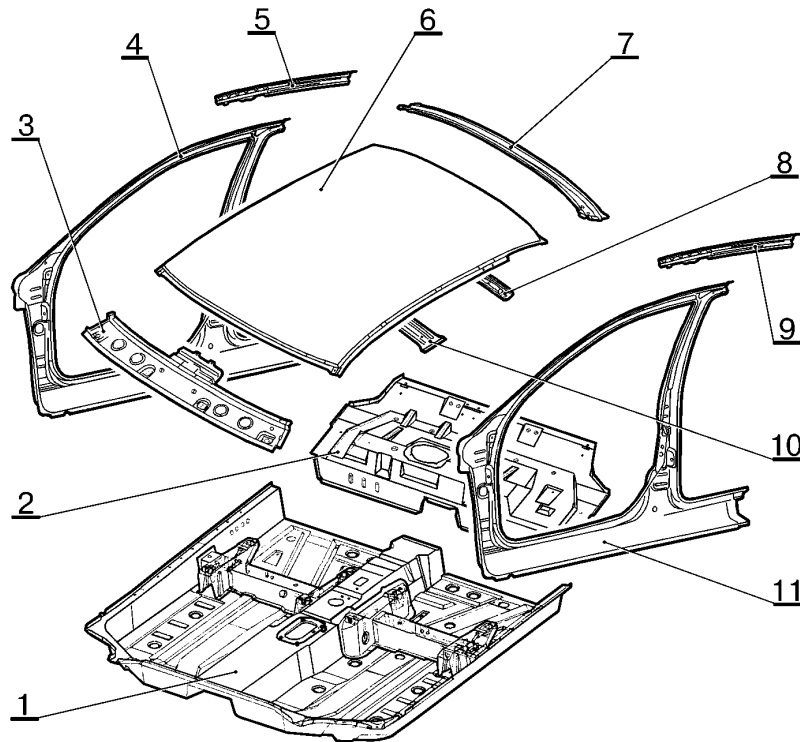


Рис.1. Детали средней части кузова ВАЗ-1118, 1117, 1119. Номера деталей, наименование и применяемость приведены в таблице 1.

Таблица 1

№ поз	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование детали (узла), (показаны на рис.№)	Применяемость детали (узла)
1	1118-5100014	Пол передний в сборе, рис.6 и 7	1118, 1117, 1119
2	Без номера	Пол средний в сборе, рис.8 и 9 Состоит из деталей табл.8 поз.1, 2 и 3	1118, 1117, 1119
3	1118-5701072	Балка крыши передняя в сборе, рис.3	1118, 1117, 1119
4	1118-5401060	Боковина кузова правая, рис.4 и 5	1118, 1117, 1119
5	1118-5401066	Надставка боковины верхняя в сборе правая, рис.4 и 5	1118, 1119
	1117-5401066	Надставка боковины верхняя в сборе правая, рис.4 и 5	1117
6	1118-5701012	Панель крыши, рис.2	1118
	1117-5701012	Панель крыши, рис.2	1117
	1119-5701012	Панель крыши, рис.2	1119
7	1118-5701124	Балка крыши задняя, рис.3	1118
	1117-5701120	Балка крыши задняя в сборе, рис.3	1117
	1119-5701120	Балка крыши задняя в сборе, рис.3	1119
8	1118-5701100	Усилитель крыши в сборе, рис.3	1118
	1119-5701100	Усилитель крыши в сборе, рис.3	1119, 1117
9	1118-5401067	Надставка боковины верхняя в сборе левая, рис.4 и 5	1118, 1119
	1117-5401067	Надставка боковины верхняя в сборе левая, рис.4 и 5	1117
10	1118-5701050	Поперечина крыши в сборе, рис.3	1118, 1117, 1119
11	1118-5401061	Боковина кузова левая, рис.4 и 5	1118, 1117, 1119

ТИ

Технологическая инструкция

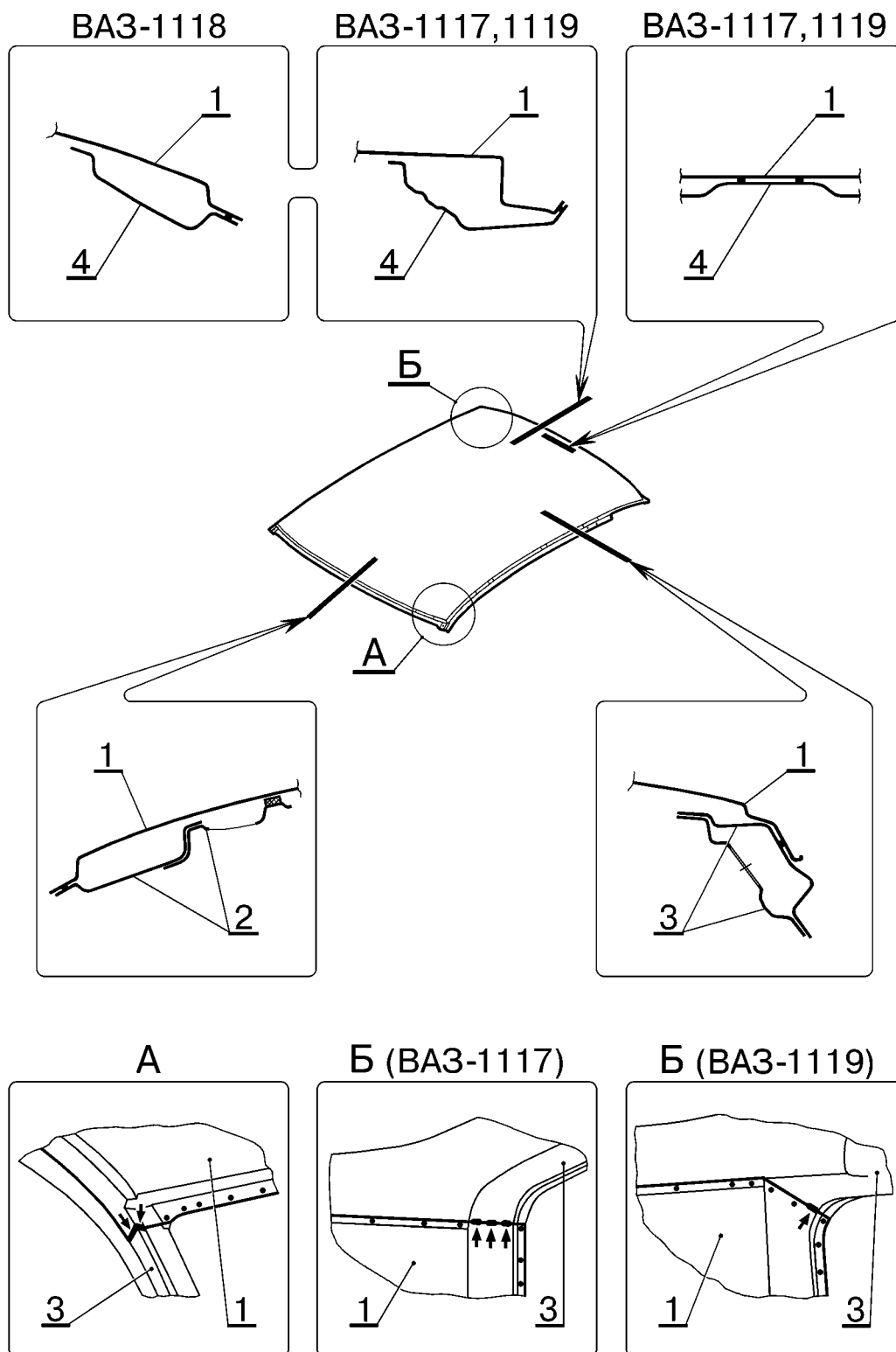


Рис.2. Соединение панели крыши ВАЗ-1118, 1117, 1119 с сопрягаемыми деталями (при снятых дверях). Места, указанные стрелками на видах А; Б, проварить сплошным швом, аналогично заводским (см. поз.3 табл.2).

Количество сварочных точек по таблице 2.

Дубликат
Взам.
Подп.

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 4

Таблица 2

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5701012 1117-5701012 1119-5701012	Панель крыши Панель крыши Панель крыши	Соедин. с детал.: Соедин. с детал.: Соедин. с детал.:
2	1118-5701072	Балка крыши передняя в сборе	27±1т. (из них 2/2 совмест. с поз.3)
3	1118-5400010/011 1117-5400010/011 1119-5400010/011	Боковина кузова в сборе правая/лев. Боковина кузова в сборе правая/лев. Боковина кузова в сборе правая/лев.	По 27±1т. и 2 спл. шва По 35±2т., 2 спл. шва и 3 шва по 15мм По 30±2т., 2 спл. шва и шов 15мм
4	1118-5701124 1117-5701120 1119-5701120	Балка крыши задняя Балка крыши задняя в сборе Балка крыши задняя в сборе	24±1т. 25±1т. 25±1т.

Таблица 3

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5701072	Балка крыши передняя в сборе	По 7т. с поз.5
2	1118-5701050	Поперечина крыши в сборе	По 5т. с поз.5
3	1118-5701100 1119-5701100	Усилитель крыши в сборе Усилитель крыши в сборе	По 2т. с поз.5 По 2т. с поз.5
4	1118-5701124 1117-5701120 1119-5701120	Балка крыши задняя Балка крыши задняя в сборе Балка крыши задняя в сборе	По 4т. с поз.5 По 5т. с поз.5 По 6т. с поз.5
5	1118-5400010/011 1117-5400010/011 1119-5400010/011	Боковина кузова в сборе правая/лев. Боковина кузова в сборе правая/лев. Боковина кузова в сборе правая/лев.	Точки совместно с позициями 1; 2; 3 и 4.
6	2103-5701020	Прокладка противозвучная (4 шт.)	-
7	2101-5701028	Прокладка крыши противоскрипная	-

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

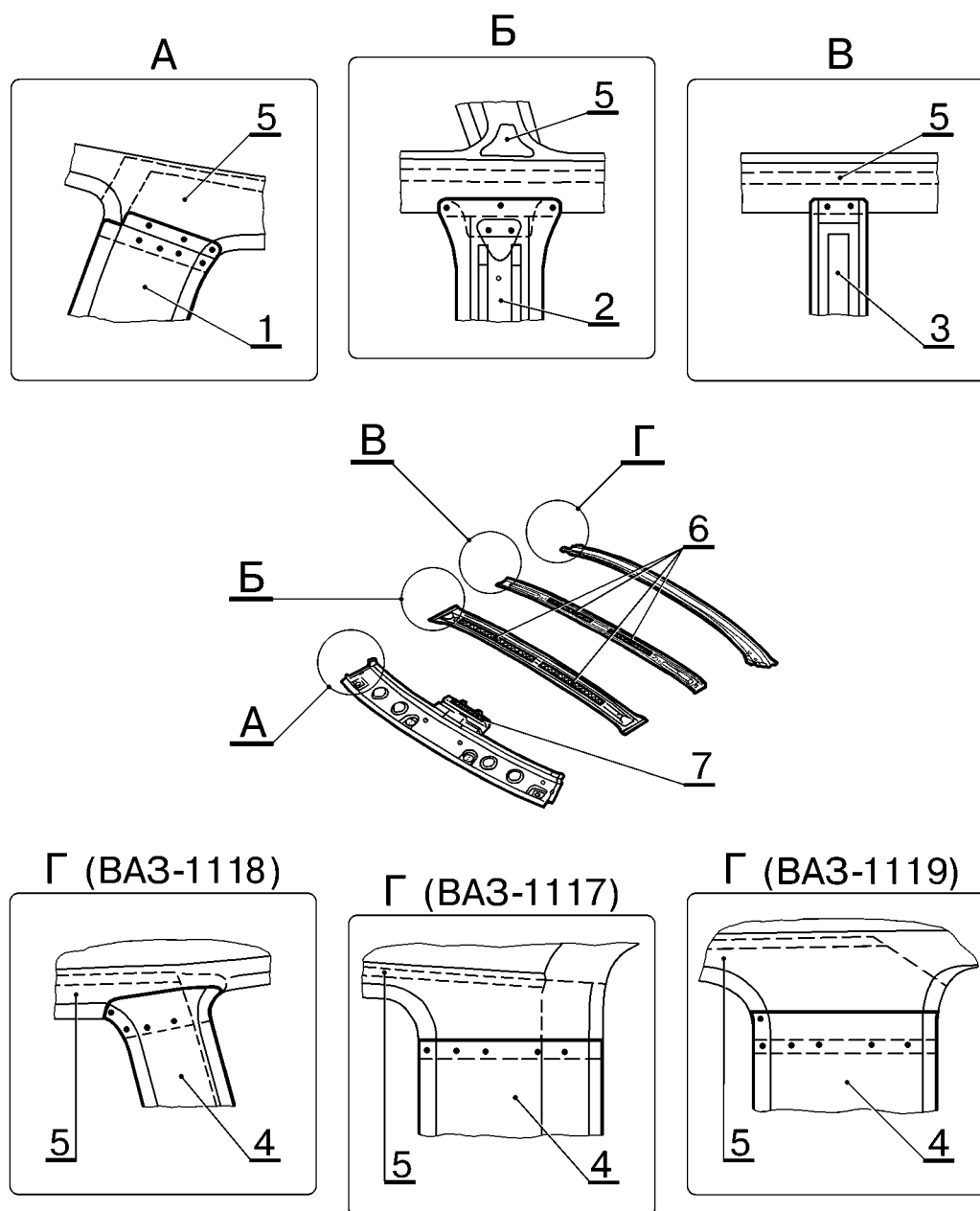


Рис.3. Соединение балок и усилителей крыши ВАЗ-1118, 1117, 1119 с сопрягаемыми деталями (при снятой панели крыши).

Количество сварочных точек по таблице 3.

Дубликат
Взам.
Подп.

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 6

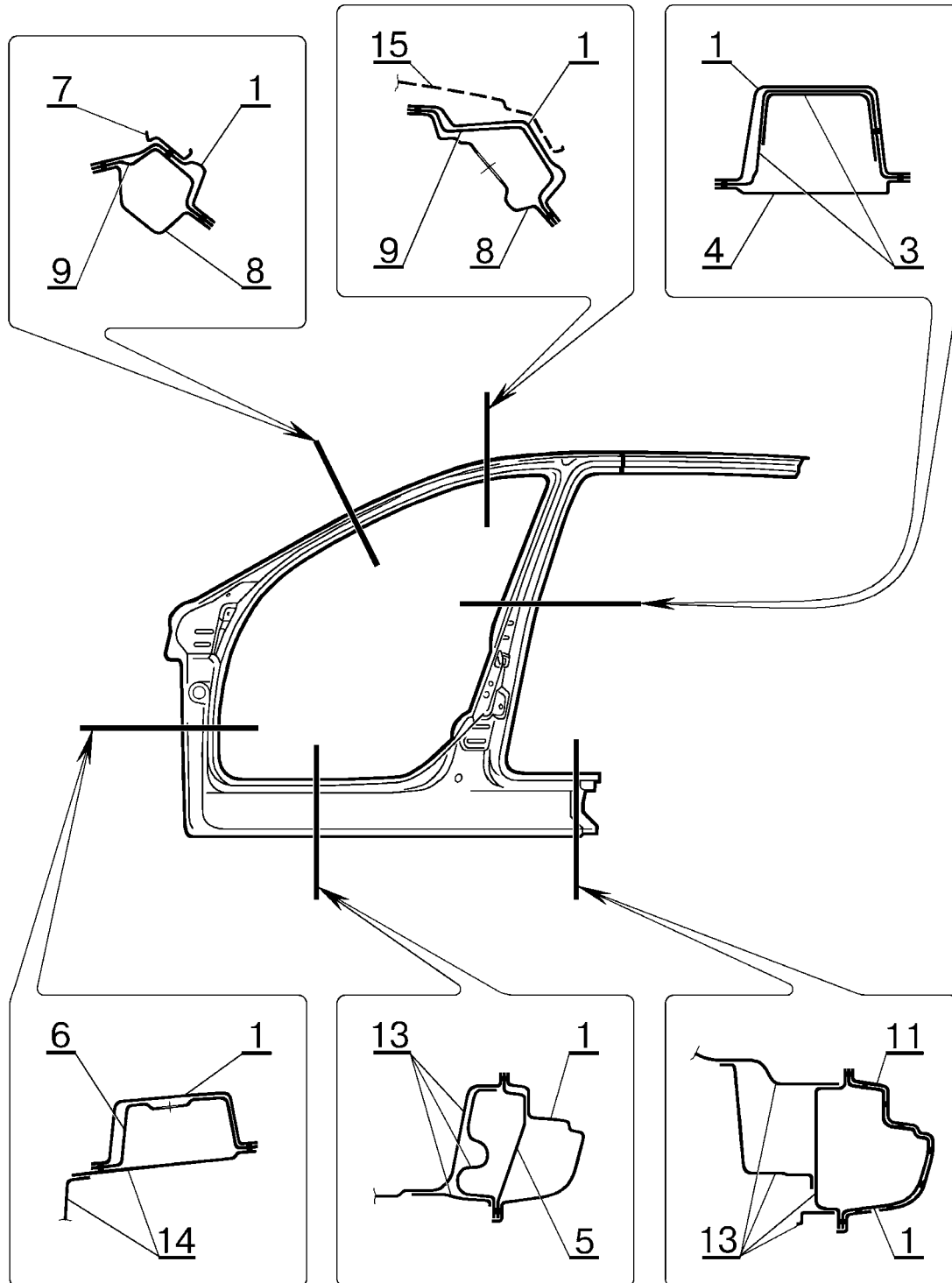


Рис.4. Соединение боковины кузова 1118-5401060/061 правой или левой и надставки боковины верхней в сборе 1118; 1117-5401066/067 правой или левой с сопрягаемыми деталями (при снятом переднем крыле, передней и задней дверях и панели крыши).

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 7

Дата
Подпись
№ документа
Лист
Изм.
Дата
Подпись
№ документа
Лист
Изм.

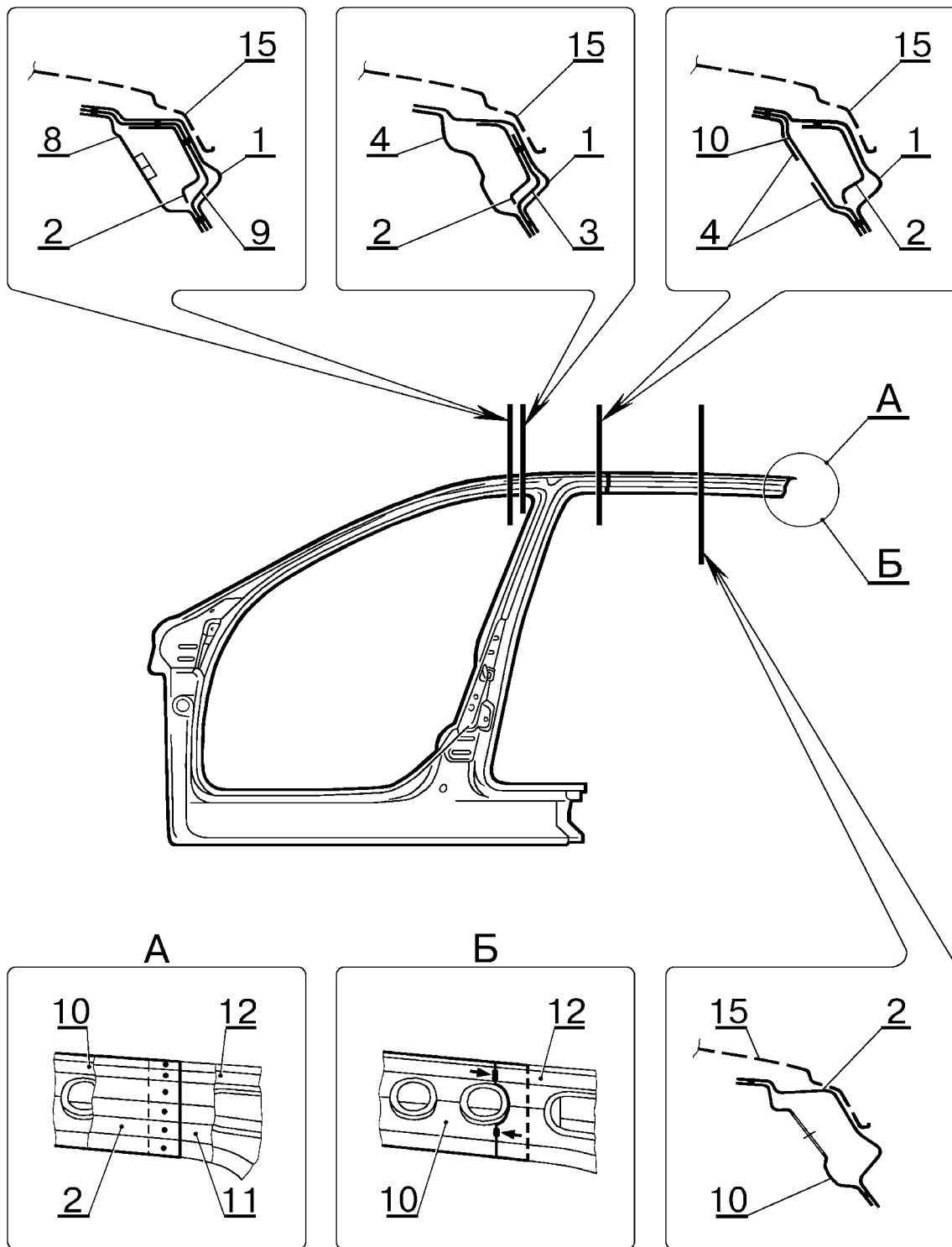


Рис.4 (окончание). Соединение боковины кузова 1118-5401060/061 правой или левой и надставки боковины верхней в сборе 1118; 1117-5401066/067 правой или левой с сопрягаемыми деталями (при снятом переднем крыле, передней и задней дверях и панели крыши). Места, указанные стрелками на виде Б, проварить сплошным швом, аналогично заводским (см. табл.4, поз.10 и 12).

Дубликат
Взам.
Подп.

									“ИТЦ АВТО”		3100.25100.66172	Лист 8
									<p>Количество сварочных точек по таблице 4. Детали боковины в сборе приведены на рис.5 и в таблице 5.</p>			
									Таблица 4			
									№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
									1	1118-5401060/061	Боковина кузова правая/левая*	Соедин. с детал.:
									2	1118-5401066/067	Надставка боковины верхняя в сборе правая/левая	См. табл.5, поз.10 и по 6 с поз.11, 2 с поз.10 и 12
								1117-5401066/067		Надставка боковины верхняя в сборе правая/левая		
									3	1118-5401150/151	Усилитель центральной стойки боковины в сборе правый/левый	См. табл.5, поз.2
									4	1118-5401166/167	Накладка центральной стойки боковины внутренняя в сборе правая/левая	См. табл.5, поз.3
									5	1118-5401102/103	Накладка боковины нижняя правая/левая	См. табл.5, поз.4
									6	1118-5401120/121	Усилитель передней стойки боковины в сборе правый/левый	См. табл.5, поз.5
									7	1118-5401204/205	Желобок боковины передний правый/левый	См. табл.5, поз.6
									8	1118-5401326/329	Накладка ветровой стойки боковины в сборе правая/левая	См. табл.5, поз.7
									9	1118-5401330/331	Усилитель ветровой стойки боковины в сборе правый/левый	См. табл.5, поз.8
									10	1118-5401086/087	Накладка боковины верхняя в сборе правая/левая	См. табл.5, поз.9 и по 2 с поз.2 и 12;4 шва по 7мм с поз.12, вид Б
								1117-5401086/087		Накладка боковины верхняя в сборе правая/левая		
									11	1118-8404010/015	Крыло заднее в сборе правое/левое	По 10 с поз.1 (из них 2 общие с поз.13); 6 с поз.2, вид А
								1117-8404010/011		Крыло заднее в сборе правое/левое		
								1119-8404010/015		Крыло заднее в сборе правое/левое		
									12	1118-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая	По 2 с поз.2 и 10,4 шва по 7мм с поз.10, вид Б
								1117-5401090/091		Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая		
								1119-5401090/091		Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая		
									13	11183-5100010	Основание кузова в сборе	По 47±3
								11173-5100010		Основание кузова в сборе	По 47±3	
								11193-5100010		Основание кузова в сборе	По 47±3	
									14	1118-8403260/261	Брызговик с лонжероном в сборе правый/левый	По 31±2
									15	1118-5701012	Панель крыши	-
								1117-5701012		Панель крыши		
								1119-5701012		Панель крыши		
Дубликат												
Взам.												
Подп.												

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 9

* Соединения боковины кузова правой/левой с балкой крыши передней, усилителем и поперечиной крыши, количество сварочных точек см. рис.3, табл.3.

Соединения боковины кузова правой/левой с усилителем брызговика 1118-8403394/395 верхним правым/левым (2/2 сварочные точки и 1/1 шов по 15 мм) см. ТИ 3100.25100.66071 рис.7, табл.7.

Соединения боковины кузова правой/левой со щитком передка 1118-5301080 с надставкой в сборе (2/2 сварочные точки и 1/1 сварочная точка совместная с 1118-5301090) см. ТИ 3100.25100.66071 рис.13, табл.13.

Соединения боковины кузова правой/левой с усилителем щитка передка 1118-5301090 верхним в сборе (4/4 сварочные точки и 1/1 шов по 10 мм) см. ТИ 3100.25100.66071 рис.19, табл.19.

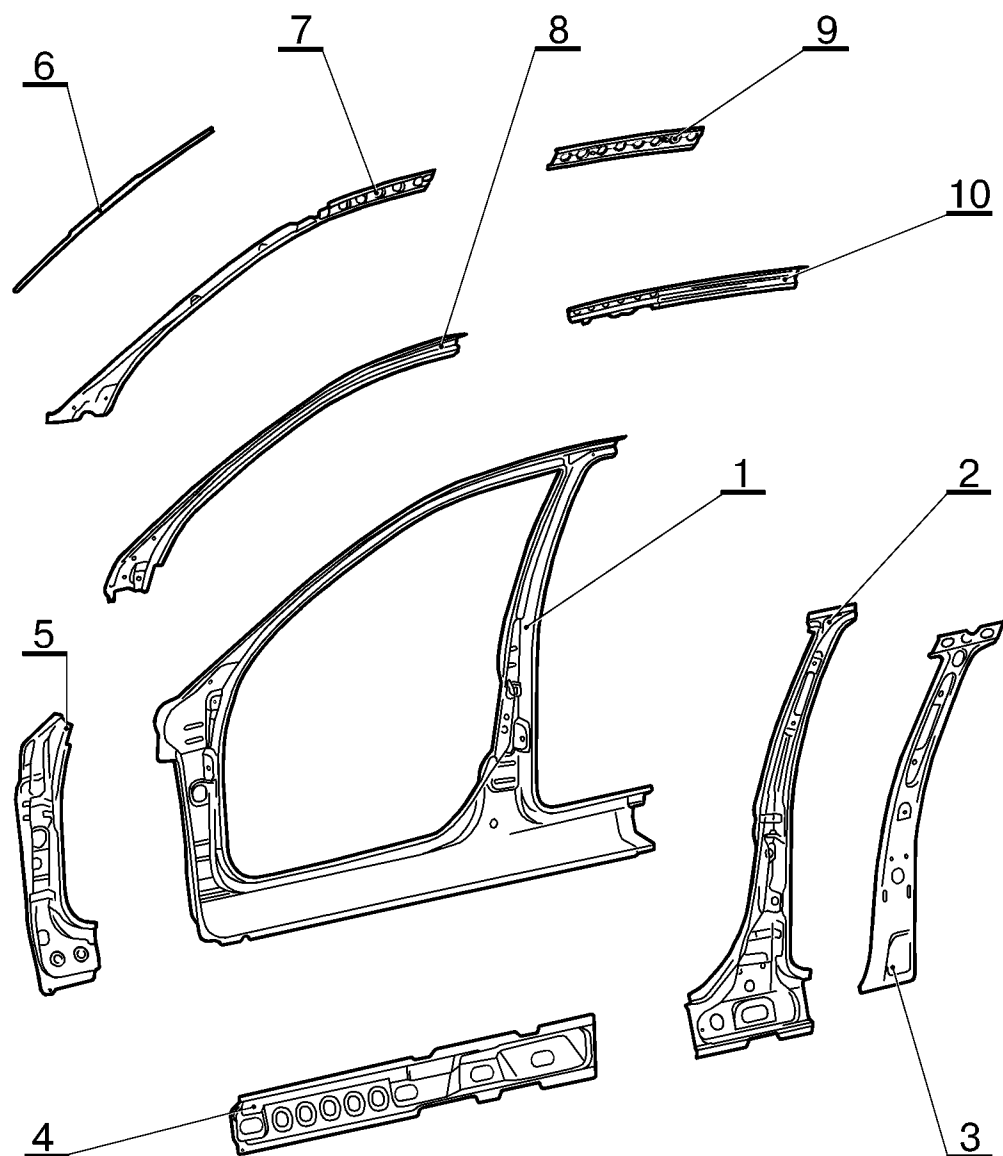


Рис.5. Детали боковины ВАЗ-1118, 1117, 1119 правой или левой. Номера и наименования деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 5.

Дубликат
Взам.
Подп.

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 10

Таблица 5

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5401060/061	Боковина кузова правая/левая	Соедин. с детал.:
2	1118-5401150/151	Усилитель центральной стойки боковины в сборе правый/левый	При снятых деталях поз.3 и 4. По 28 ± 2 с поз.1,4 с поз.1 и 10
3	1118-5401166/167	Накладка центральной стойки боковины внутренняя в сборе правая/левая	По 48 ± 3 с поз.1 и 2, 2 с поз.1 и 10, 2 с поз.1 и 9, 1 с поз.1 и 7
4	1118-5401102/103	Накладка боковины нижняя правая/левая	По 14 с поз.2, 5 с поз.1, 2 с поз.1 и 2
5	1118-5401120/121	Усилитель передней стойки боковины в сборе правый/левый	При сн. дет. поз.7. По 18 ± 1 с поз.1, 14 ± 1 с поз.1 и 8, 2 с поз.4, 2 с поз.8
6	1118-5401204/205	Желобок боковины перед. прав./лев.	По 11 ± 1 с поз.1 и 8
7	1118-5401326/329	Накладка ветровой стойки боковины в сборе правая/левая	По 50 ± 3 с поз.1 и 8, 3 с поз.1, 1 с поз.1 и 3, 1 с поз.5 и 8, 1 с поз.1 и 10
8	1118-5401330/331	Усилитель ветровой стойки боковины в сборе правый/левый	При снятых деталях поз.5, 6 и 7. По 4 с поз.1 и 10, 2 с поз.1
9	1118-5401086/087 1117-5401086/087	Накладка боковины верхняя в сборе правая/левая Накладка боковины верхняя в сборе правая/левая	По 18 ± 1 с поз.10, 2 с поз.1 и 3, 2 с поз.1 и 10 Также
10	1118-5401066/067 1117-5401066/067	Надставка боковины верхняя в сборе правая/левая Надставка боковины верхняя в сборе правая/левая	При сн. дет. поз.3. По 18 ± 1 с поз.9, 5 с поз.1, 4 с поз.1 и 2, 4 с поз.1 и 8, 2 с поз.1 и 9

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 11

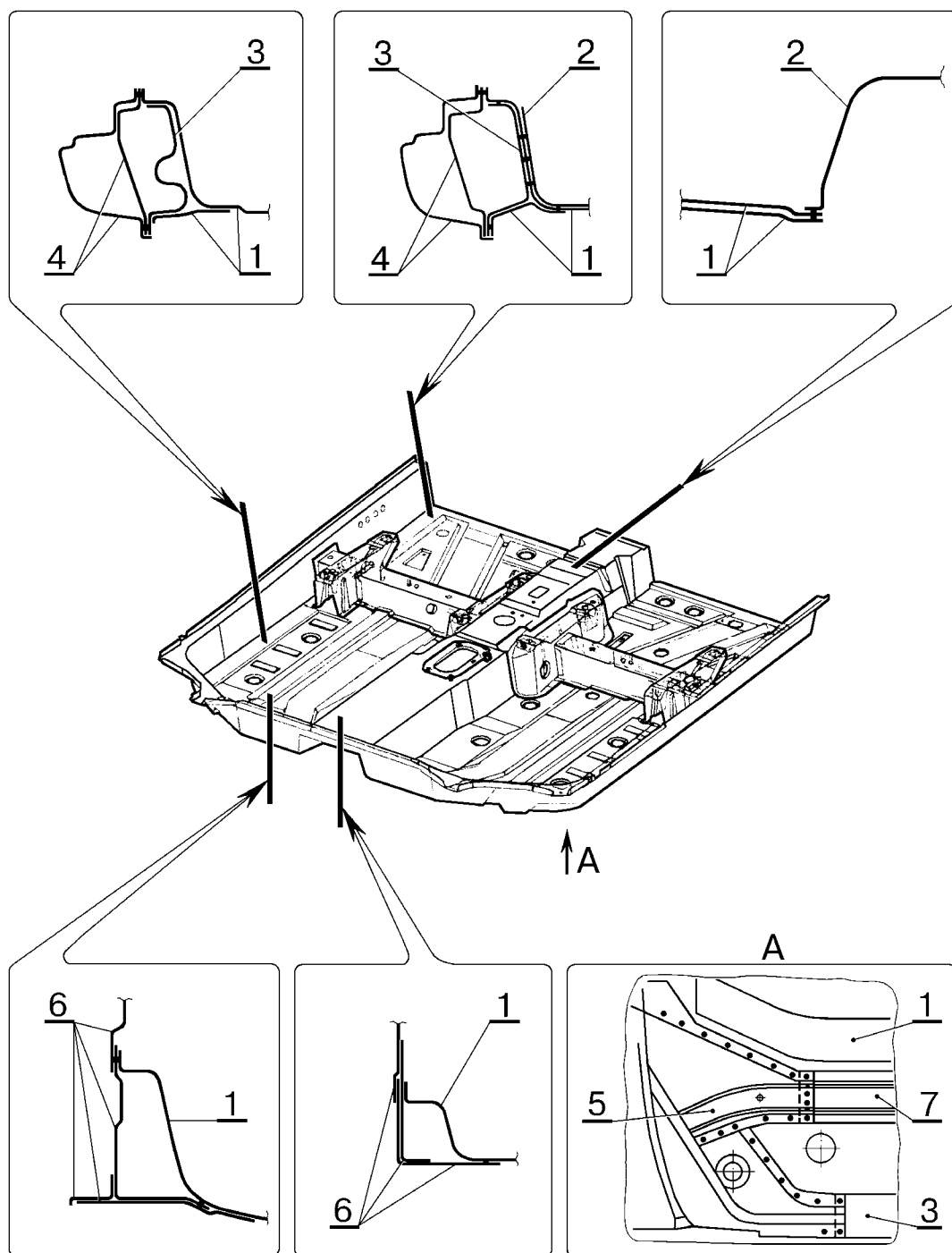


Рис.6. Соединение пола 1118-5100014 переднего в сборе с сопрягаемыми деталями (при снятом капоте, передних и задних дверях и передних крыльях).

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

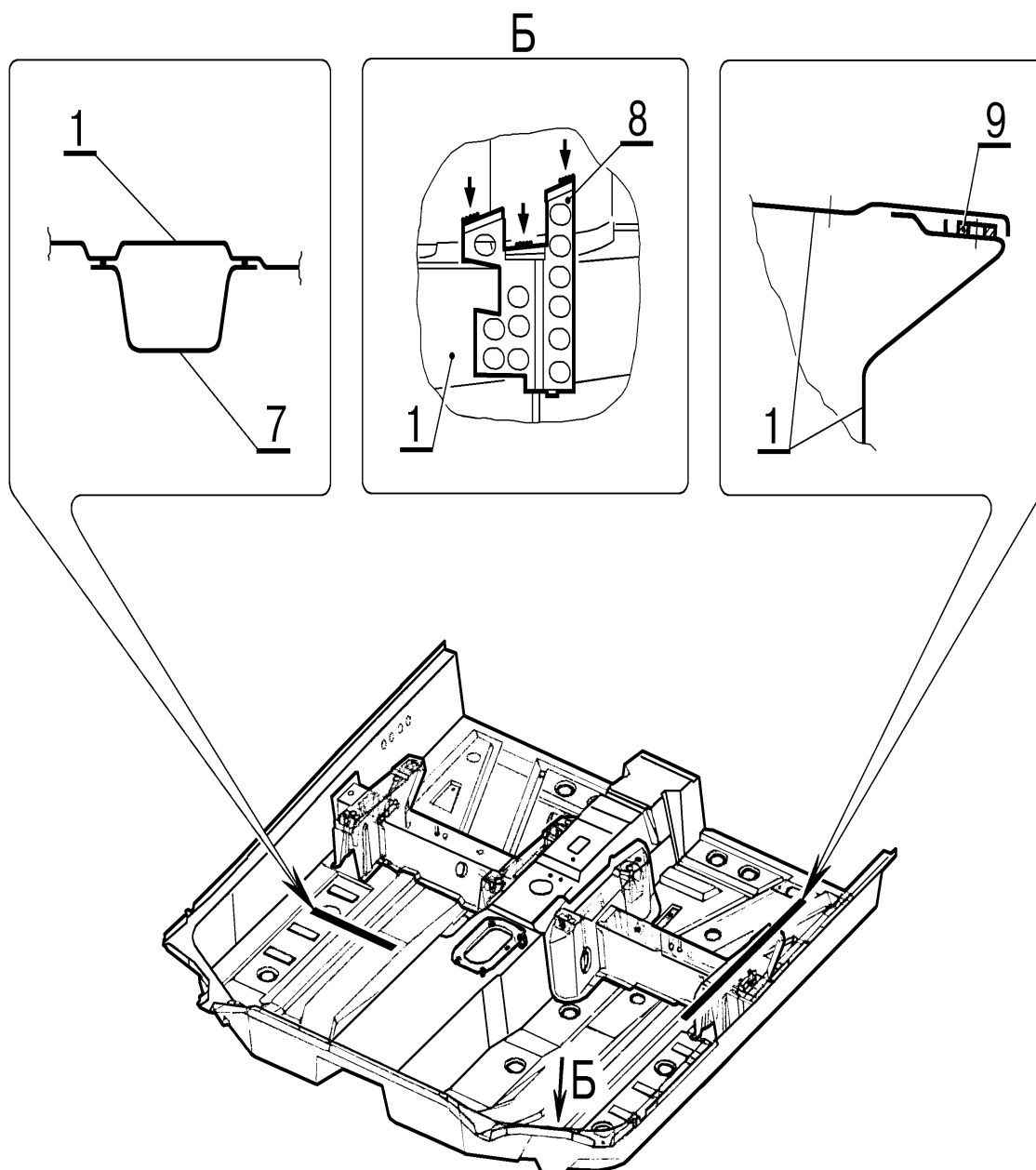


Рис.6 (окончание). Соединение пола 1118-5100014 переднего в сборе с сопрягаемыми деталями (при снятом капоте, передних и задних дверях и передних крыльях). Места, указанные стрелками на виде Б, проварить сплошным швом, аналогично заводским (см. табл.6, поз.8).

Количество сварочных точек по таблице 6.

Детали пола переднего в сборе приведены на рис.7 и в таблице 7.

Дубликат
Взам.
Подп.

“ИТЦ АВТО”

3100.25100.66172

Лист 13

Таблица 6

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5100014	Пол передний в сборе	Соедин. с детал.:
2	1118-5100020 1117-5100020 1119-5100020	Пол задний в сборе Пол задний в сборе Пол задний в сборе	38±2, 6 с поз.1 и 3
3	1118-5101344/345	Усилитель порога пола в сборе правый/левый*	По 33±2 (из них по 15 совм. с поз.4), 3 с поз.1 и 2, 1 с поз.2, 2 с поз.5
4	1118-5400010/011 1117-5400010/011 1119-5400010/011	Боковина кузова в сборе правая/левая Боковина кузова в сборе правая/левая Боковина кузова в сборе правая/левая	По 47±3 (из них по 15 совмест. с поз.3)
5	1118-8403260/261	Брызговик с лонжероном в сборе правый/левый	По 18±1
6	1118-5301080	Щиток передка с надставкой в сбор.	21±1
7	1118-5101302	Лонжерон пола передний (2 шт.)**	По 31±2, 6 с поз.5
8	1118-5007075	Пластина опорная**	3 шва по 20 мм, вид Б
9	2101-6810056	Пластина крепления переднего сиденья (2 шт.)**	-

* При замене усилителя порога пола 1118-5101344/345 в сборе правого/левого см. рис.6, табл.6 поз.3 и рис.8, табл.8 поз.6.

** При замене лонжерона пола 1118-5101302 переднего, пластины опорной 1118-5007075, пластины 2101-6810056 крепления переднего сиденья см. рис.6, табл.6 поз. соотв. 7, 8, 9.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 14

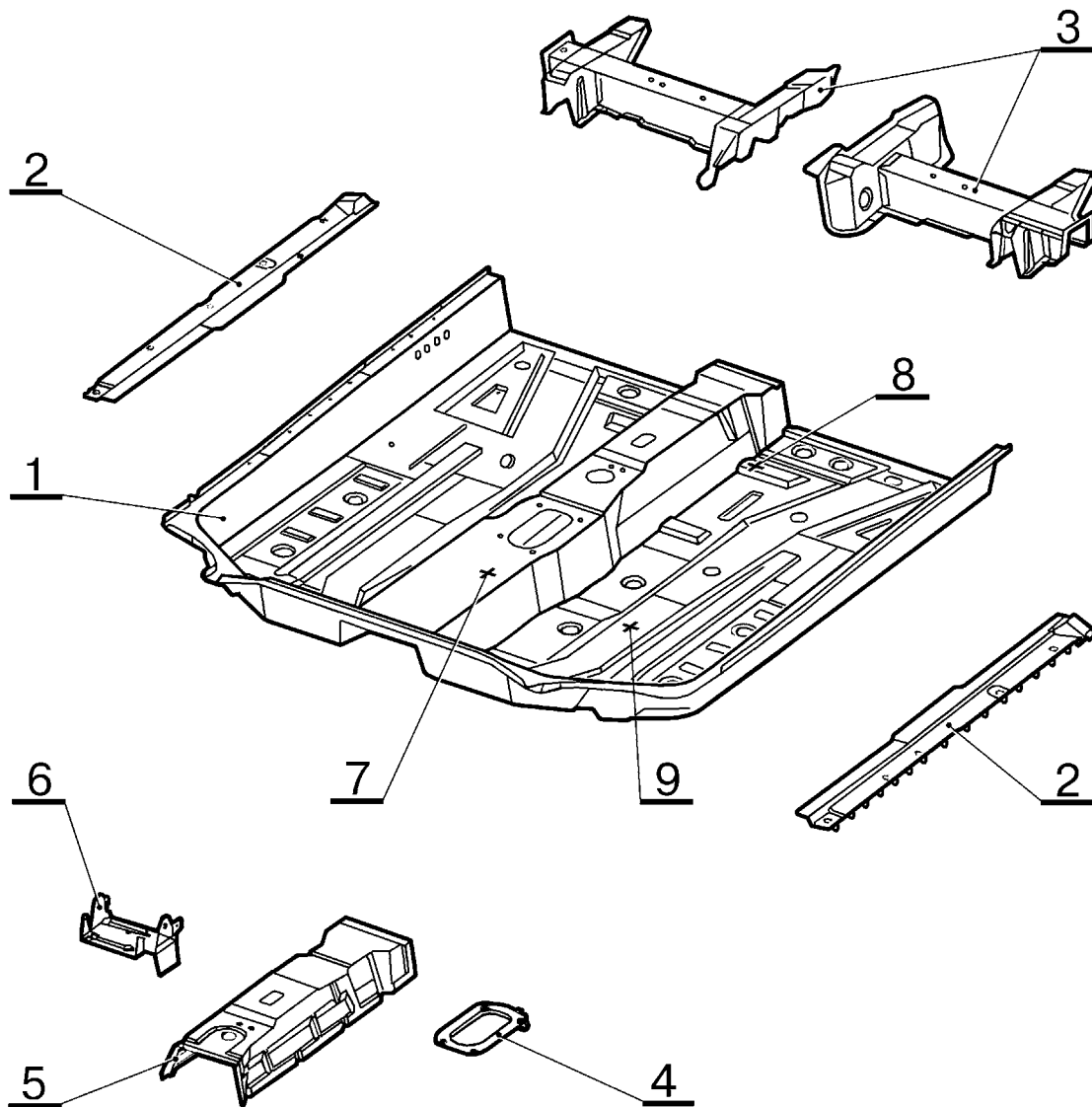


Рис.7. Детали пола 1118-5100014 переднего в сборе. Номера и наименования деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 7.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 15

Таблица 7

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5101024	Панель пола передняя	Соедин. с детал.:
2	1118-5101068/069	Соединитель порога пола правый/левый	По 16±1, 7 с поз. 1 и 3
3	1118-5101620/621	Поперечина пола передняя с кронштейнами сидения в сборе правая/левая	По 29±2, 17±1 с поз.1 и 5, 7 с поз. 1 и 2
4	1118-1703332	Усилитель пола под крепление привода управления в сборе	10
5	1118-5101108	Усилитель крепления рычага ручного тормоза в сборе	24±2, 17±1 с поз. 1 и 3
6	1118-5325450	Кронштейн крепления стоек поперечины в сборе	9
7	2/000003/1	Болт М6х15 крепления экрана нейтрализатора (4 шт.)	Устанавливается и приваривается на 1118-5101024 аналогич. заводскому
8	2/000003/1	Болт М6х15 крепления экрана дополнительного глушителя (4 шт.)	Устанавливается и приваривается на 1118-5101024 аналогич. заводскому
9	1118-3506048	Болт Д5 крепления топливопроводов и тормозных трубок (5 шт.)	Устанавливается и приваривается на 1118-5101024 аналогич. заводскому

Дубликат

Взам.

Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

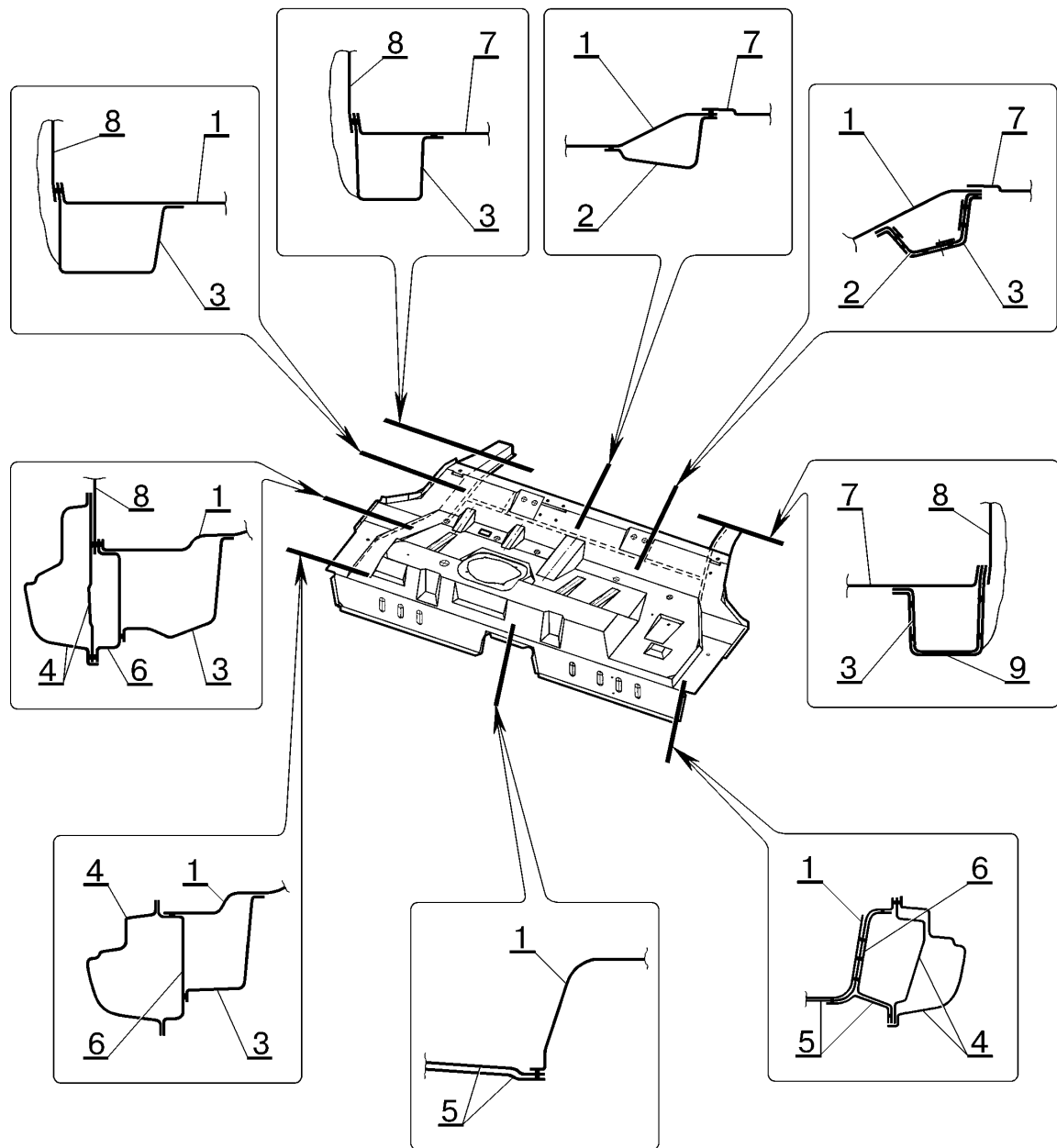


Рис.8. Соединение пола среднего в сборе с сопрягаемыми деталями (при снятом капоте, передних и задних дверях, крышке багажника (двери задка) и задних крыльях).

Количество сварочных точек по таблице 8.

Детали панели пола средней в сборе приведены на рис.9 и в таблице 9.

Дубликат
Взам.
Подп.

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 17

Таблица 8

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
-	Без номера	Пол средний в сборе (состоит из деталей поз.1, 2 и 3)	
1	1118-5101032	Панель пола средняя в сборе*	Соедин. с детал.:
2	1118-5101272	Поперечина пола средняя в сборе*	26±1 (из них 12 совмес. с поз.7 и 2 с поз.3), 13 с поз.3
3	1118-5101320/321	Лонжерон пола средний в сборе правый/левый*	По 16 (из них по 1 совмест. с поз.2), 6 с поз.9, 8 с поз.7 (из них по 1 совмест. с поз.9 и 1 с поз.1); 6/7 с поз.2
4	1118-5400010/011 1117-5400010/011 1119-5400010/011	Боковина кузова в сб. прав./лев. Боковина кузова в сб. прав./лев. Боковина кузова в сб. прав./лев.	По 18±1 с поз.6 Также Также
5	1118-5100014	Пол передний в сборе	38±2, 6 с поз. 1 и 6
6	1118-5101344/345	Усилитель порога пола в сборе правый/левый**	По 10, 3 с поз.1 и 5, 3 с поз.1 и 8, 18±1 с поз.4
7	1118-5101040 1119-5101040	Панель пола задняя в сборе Панель пола задняя в сборе	12 с поз.1 и 2, 16 с поз.3 (из них 2 совмест. с поз.1 и 2 с поз.9)
8	1118-5101240/241	Арка заднего колеса в сборе правая/левая	По 11 (из них по 3 совмест. с поз.6)
9	1118-5101330/331 1119-5101330/333	Лонжерон пола задний в сборе правый/левый Лонжерон пола задний в сборе правый / лонжерон пола задний левый	По 6 с поз.3, 1 с поз.3 и 7

* При замене панели пола 1118-5101032 средней в сборе см. рис.8, табл.8 поз.1, 2, 3, 5, 6, 7, 8; поперечины пола 1118-5101272 средней в сборе см. рис.8, табл.8 поз.2; лонжерона пола 1118-5101320/321 среднего в сборе правого/левого см. рис.8, табл.8 поз.3.

** При замене усилителя порога пола 1118-5101344/345 в сборе правого/левого см. рис.6, табл.6 поз.3 и рис.8, табл.8 поз.6.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66172

Лист 18

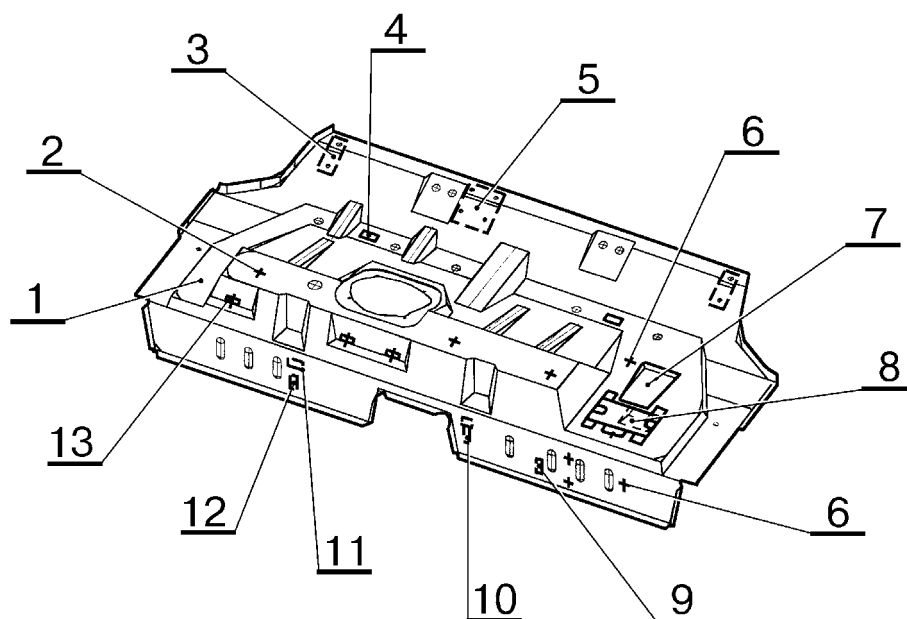


Рис.9. Детали панели пола 1118-5101032 средней в сборе. Номера и наименования деталей, количество сварочных точек приведены в таблице 9.

Таблица 9

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5101034	Панель пола средняя	Соедин. с детал.:
2	2108-1164112	Болт Д5х15 (3 шт.)	Устанавливается и приваривается на 1118-5101034 аналогич. заводскому
3	1118-6820096	Кронштейн крепления спинки заднего сиденья наружный в сборе (2 шт.)	По 2
4	1118-6824206	Фиксатор подушки заднего сиденья (2шт.)	По 3
5	1118-6820090	Кронштейн спинки заднего сиденья в сборе	6
6	1/41147/10	Болт М6х16 (4 шт.)	Устанавливается и приваривается на 1118-5101034 аналогич. заводскому
7	1118-3512145	Основание кронштейна регулятора давления в сборе	8
8	1118-6820030	Кронштейн подушки заднего сиденья в сборе	4
9	1118-1101245	Кронштейн крепления экрана передний левый в сборе	2
10	1118-1101084	Скоба крепления хомута топливного бака левая в сборе	7
11	1118-1101119	Скоба крепления хомута топливного бака	6
12	1118-3508217	Кронштейн поддерживающий троса привода ручного тормоза	2
13	2111-6820060	Кронштейн петли подушки заднего сиденья в сборе (3 шт.)	По 2

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

			“ИТЦ АВТО”		3100.25100.66173	Лист 1	Листов 20
ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА ВАЗ -1118, 1117, 1119 – – РЕМОНТ И ЗАМЕНА ДЕТАЛЕЙ							
1 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ							
<p>1.1 Работы выполнять в соответствии с "Межотраслевыми правилами по охране труда на автомобильном транспорте ПОТ РМ-027-2003г." и инструкциями по охране труда И 37.101.7490-95 для жестянщиков, И 37.101.7326-94 для сварщиков.</p> <p>1.2 Устранение перекосов основания и каркаса кузова, при необходимости, выполнить по ТИ 3100.25100.70001.</p> <p>1.3 Устранение деформации в кузовных деталях задней части кузова выполнить по ТИ 3100.25100.60503.</p> <p>1.4 Отсоединение поврежденных деталей задней части кузова, при их неремонтопригодности, правку и рихтовку кромок сопрягаемых деталей, подгонку вновь устанавливаемых деталей по месту производить по ТИ 3100.25100.60504.</p> <p>1.5 Сварку вновь устанавливаемых деталей выполнить в соответствии с требованиями ТИ 3100.25100.60505. Шаг сварочных точек в соединяемых деталях - аналогично заводскому.</p> <p>1.6 Качество выполненных работ должно соответствовать требованиям ТУ 4538-140-00232934-98 "Приемка в ремонт, ремонт и выпуск из ремонта кузовов автомобилей ВАЗ предприятиями автотехобслуживания".</p> <p>1.7 В каждом разделе ТИ (в таблицах) указаны номера позиций заменяемой и сопрягаемых с ней деталей и количество сварочных точек, которыми заменяемая деталь соединяется с сопрягаемыми деталями.</p> <p>1.8 При установке пола заднего в сборе, арок внутренних или лонжеронов заднего пола по месту на кузове, использовать, при необходимости, стенд 67.21.047 и приспособление для ремонта арок колес 67.21.048.</p>							
					Разработ.	Беляева Т.Б.	17.01.05
					Нач. бюро	Климов В.Е.	17.01.05
					Нач.отдела	Куликов А.В.	17.01.05
					Т.контр.	Боюр В.С.	17.01.05
					Изм.	Христов П.Н.	17.01.05
Дубликат							
Взам.							
Подп.							
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Н.контр.	Христов П.Н.
	ТИ					Технологическая инструкция	

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 2

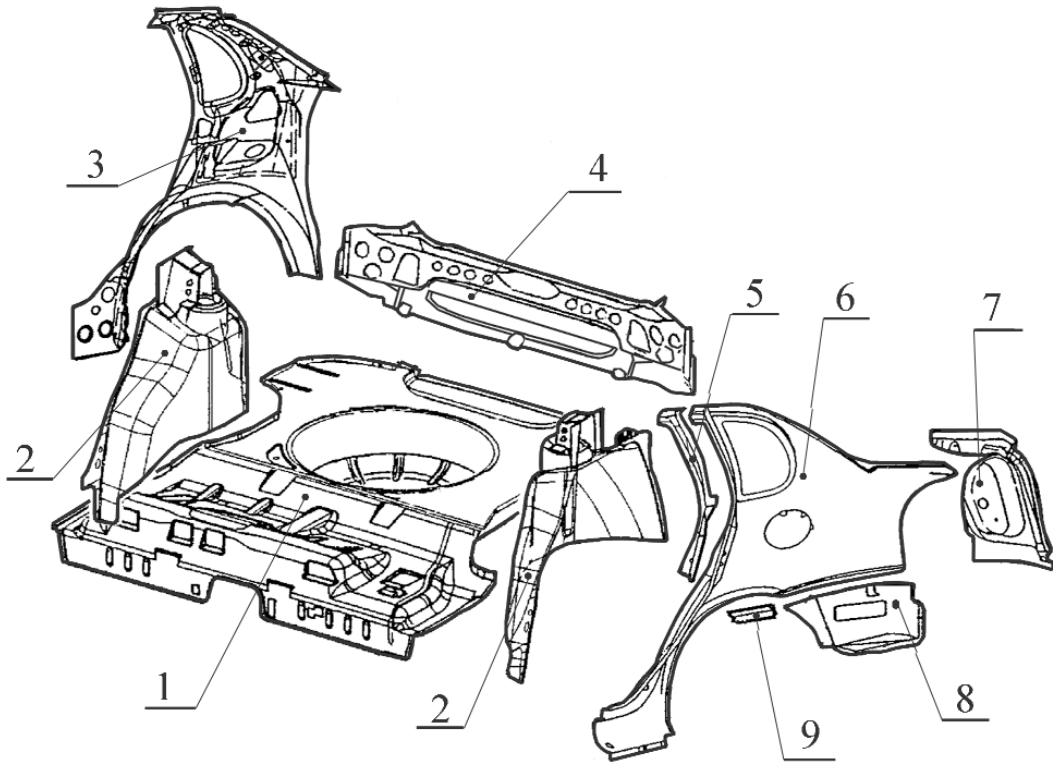


Рис.1. Детали задней части кузова ВАЗ-1118, 1117, 1119. Номера деталей, наименование и применяемость приведены в таблице 1.

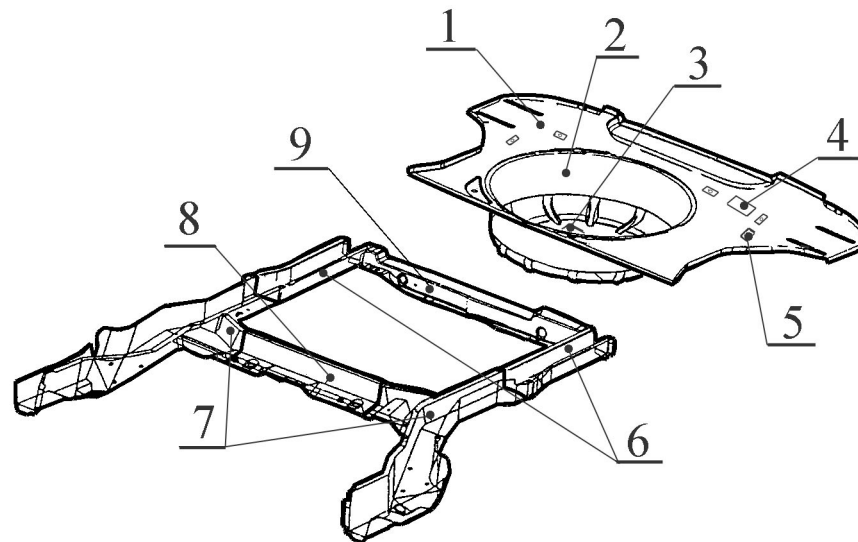


Рис.2. Детали панели пола задней в сборе и каркаса заднего пола в сборе. Номера деталей, наименование и количество сварочных точек приведены в таблице 2.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 3

Таблица 1

№ поз	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование детали (узла), рис.	Применяемость детали (узла)
1	1118-5100020	Пол задний в сборе, рис.2	1118
	1117-5100020	Пол задний в сборе, рис 2	1117
	1119-5100020	Пол задний в сборе, рис. 2	1119
2	1118-5101240/241	Арка заднего колеса в сборе правая/левая, рис.4	1118, 1117, 1119
3	1118-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая, рис.7	1118
	1117-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая, рис.12, поз.2	1117
	1119-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая, рис.13, поз. 3	1119
4	1118-5601080	Панель задка с поперечиной в сборе, рис.8	1118
	1117-5601080	Панель задка с поперечиной в сборе, рис. 1, поз.4	1117
	1119-5601080	Панель задка с поперечиной в сборе, рис. 16	1119
5	1118-8404074/075	Усилитель заднего крыла в сборе правый/левый, рис.1 поз. 5	1118, 1119
	1117-8404074/075	Усилитель желобка заднего крыла в сборе правый/левый, рис.12, поз.3	1117
6	1118-8404014/015	Крыло заднее в сборе правое/левое, рис.6	1118
	1117-8404014/015	Крыло заднее в сборе правое/левое, рис. 12, поз.1	1117
	1119-8404010/015	Крыло заднее в сборе правое/левое, рис. 13, поз.1	1119
7	1118-8404050/051	Желобок заднего крыла с надставкой в сборе правый/левый, рис.11	1118
8	1118-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый, рис.10	1118
	1119-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый, рис. 13, поз. 4	1119
9	1118-2804038	Кронштейн заднего бампера боковой, рис.1, поз. 9	1118
	1119-2804038	Кронштейн заднего бампера боковой, рис.13, поз.5	1119

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

“ИТЦ АВТО”

3100.25100.66173

Лист 4

Таблица 2

№ поз	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование деталей (узлов), входящих в пол задний в сборе.	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5101042 1117-5101042 1119-5101042	Панель пола задняя Панель пола задняя Панель пола задняя	Соед. с деталями: Соед. с деталями: Соед. с деталями:
2	1118-5107122 1117-5107122	Ниша для запасного колеса Ниша для запасного колеса	34 ± 3 т. с шагом 60 мм
3	1118-8105050 2102-3105050	Кронштейн крепления запасного колеса в сборе Кронштейн крепления запасного колеса в сборе	4 т. с поз. 2 Также
4	1118-1203098	Кронштейн крепления основного глушителя	4 т.
5	2123-3921060	Усилитель крепления груза в сборе (5 шт.)	По 2 т.
6	1118-5101330/331 1119-5101330/333	Лонжерон пола задний в сборе правый/левый Лонжерон пола задний правый в сборе/левый	По 22 ± 2 т. с поз. 1; 2 т. с поз. 1 и 7; 4 т. с поз. 1 и 9
7	1118-5101320/321	Лонжерон пола средний в сборе правый/левый	По 12 ± 1 т. с поз 1; по 2 т. с поз. 1 и 6; по 2 т. с поз.1 и 8
8	1118-5101272	Поперечина пола средняя в сборе	14 ± 1 т. с поз. 1; по 2 т. с поз. 1 и 7
9	1118-5101276 1119-5101276	Поперечина пола задняя в сборе Поперечина пола задняя в сборе	20 ± 2 т. с поз.1; по 4 т. с поз. 1 и 6

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 5

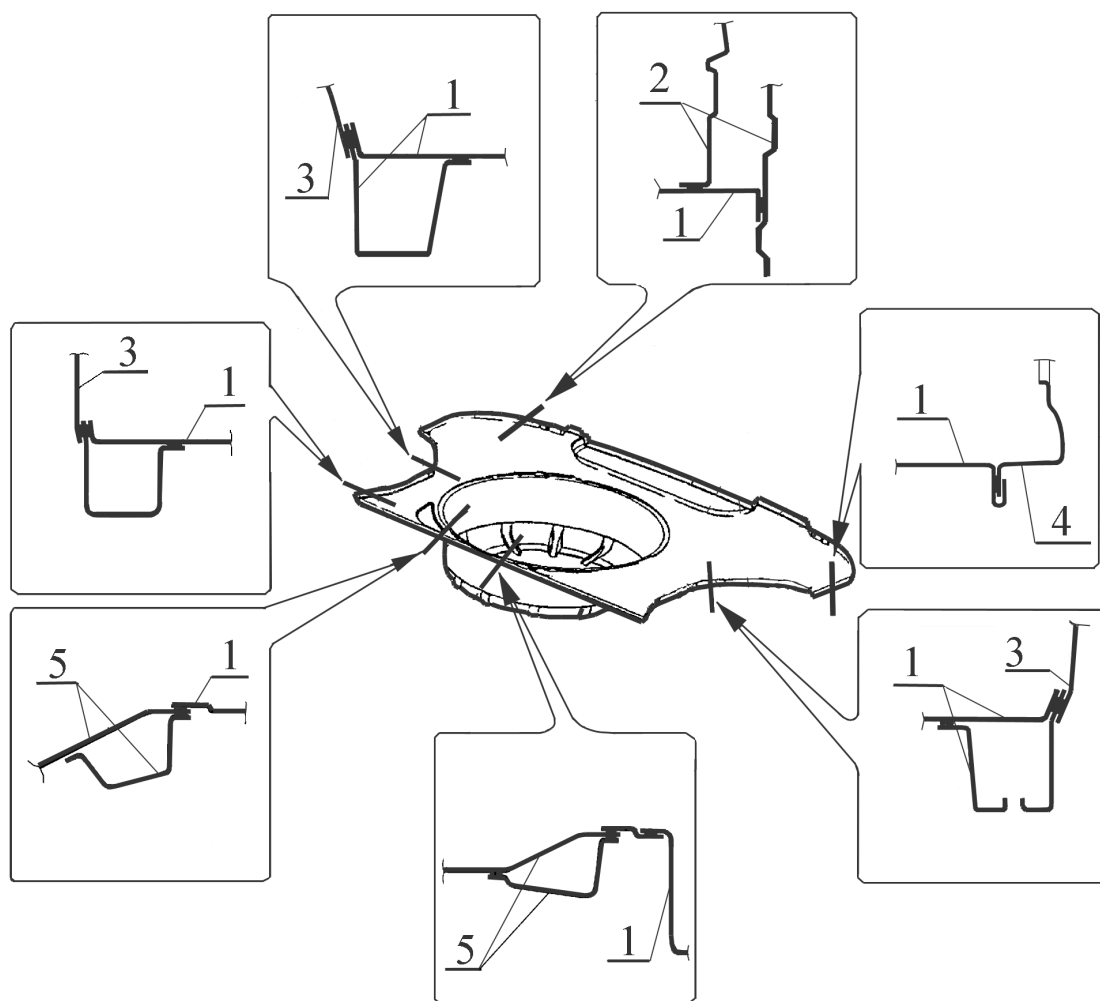


Рис.3. Соединение панели пола задней с каркасом в сборе с сопрягаемыми деталями.

Количество сварочных точек по таблице 3.

Таблица 3

№ поз	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5101040 1119-5101040	Панель пола задняя в сборе с каркасом Панель пола задняя в сборе с каркасом	Соед. с деталями: Соед. с деталями:
2	1118-5601080 1119-5601080	Панель задка с поперечиной в сборе Панель задка с поперечиной в сборе	50 ± 3 т 57 ± 3 т.
3	1118-5101240/241	Арка заднего колеса в сборе правая/левая	По 23 ± 3 т.; по 1 т. с поз. 1 и 5
4	1118-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый	По 6 т.; по 1 т. с поз. 1 и 3
5	1118-5101032	Панель пола средняя в сборе	13 ± 2 т.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 6

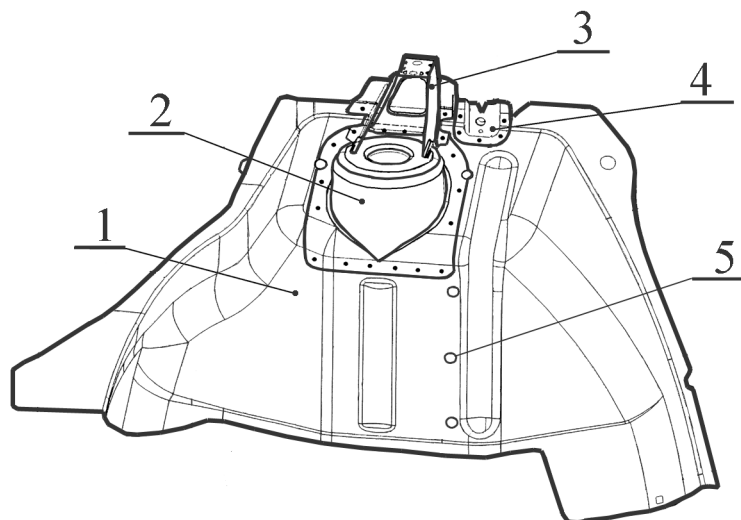


Рис.4. Детали арки заднего колеса в сборе. Номера деталей входящих в узел, наименование и количество сварочных точек приведены в таблице 4.

Таблица 4

№ поз	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование деталей (узлов), входящих в арку заднего колеса в сборе	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5101242/243	Арка заднего колеса правая/левая	Соед. с деталями:
2	1118-5101210/211	Опора пружины задней подвески в сборе правая/левая	12 ± 1 т.; 2 т. с поз. 1 и 3
3	1118-5101610/611	Кронштейн крепления фиксатора спинки заднего сидения в сборе правый/левый	2 т.; 2 т. с поз. 1 и 2
4	1118-8217294	Усилитель крепления инерционной катушки ремня безопасности в сборе	5 т.
5	1/41414/10	Болт М6х20 только для правого узла (5 шт.)	Устанавливается и приваривается на 1118-5101242 аналогично заводскому

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

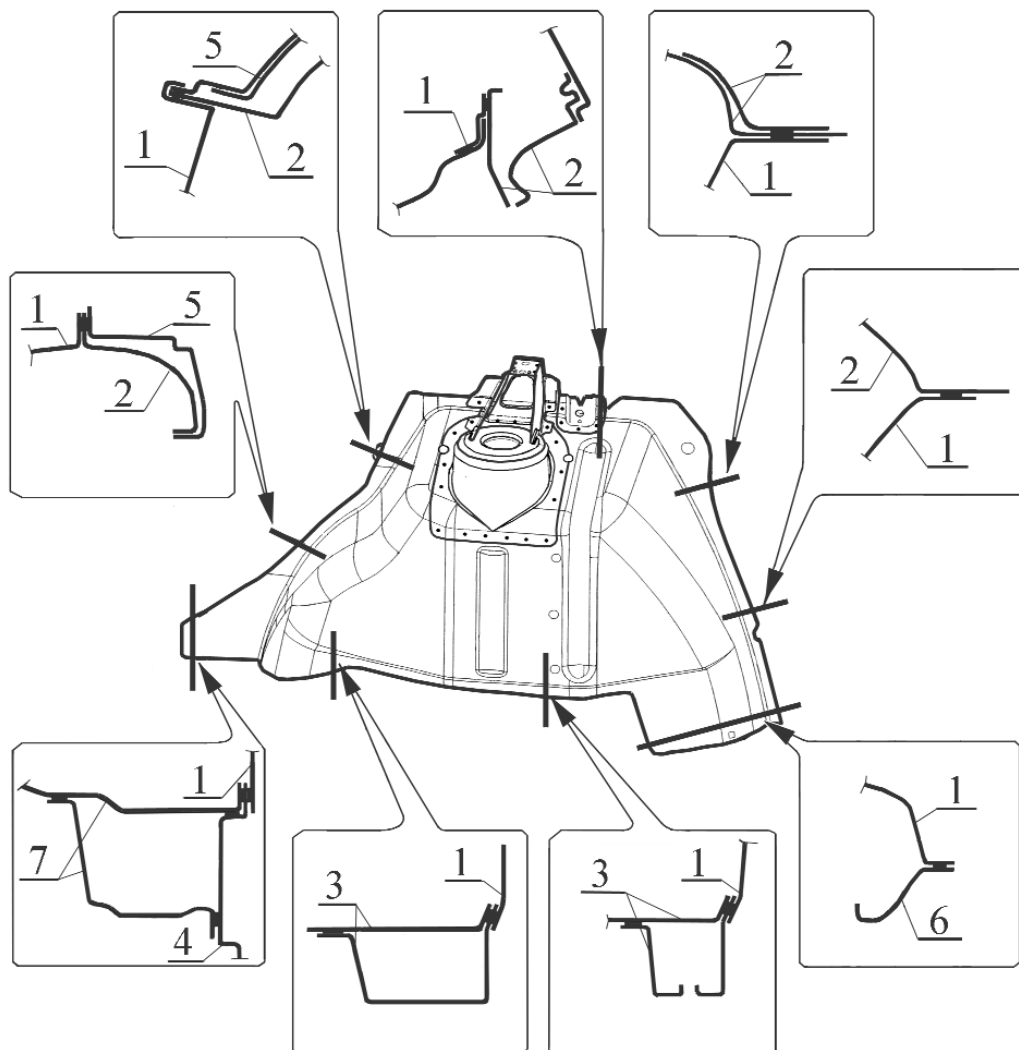


Рис.5. Соединение арки заднего колеса в сборе с сопрягаемыми деталями.
Количество сварочных точек по таблице 5.

Таблица 5

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5101240/241	Арка заднего колеса в сборе правая/левая	Соед. с деталями:
2	1118-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая	42 ± 3 т.; 1 т. с поз.1 и 3
3	1118-5100020	Пол задний в сборе	22 ± 2 т.; 1 т. с поз.1 и 7; 1 т. с поз. 1 и 2
4	1118-5101344/345	Усилитель порога пола в сборе правый/левый	4 т. с поз. 1 и 7
5	1118-8404010/015	Крыло заднее правое в сборе /левое	17 т. с поз. 1 и 2
6	1118-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый	1 т. с поз. 1 и 5
7	1118-5101032	Панель пола средняя в сборе	10 ± 1 т.; 1 т. с поз. 1 и 3; 4 т. с поз. 1 и 4

Дубликат
Взам.
Подп.

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 8

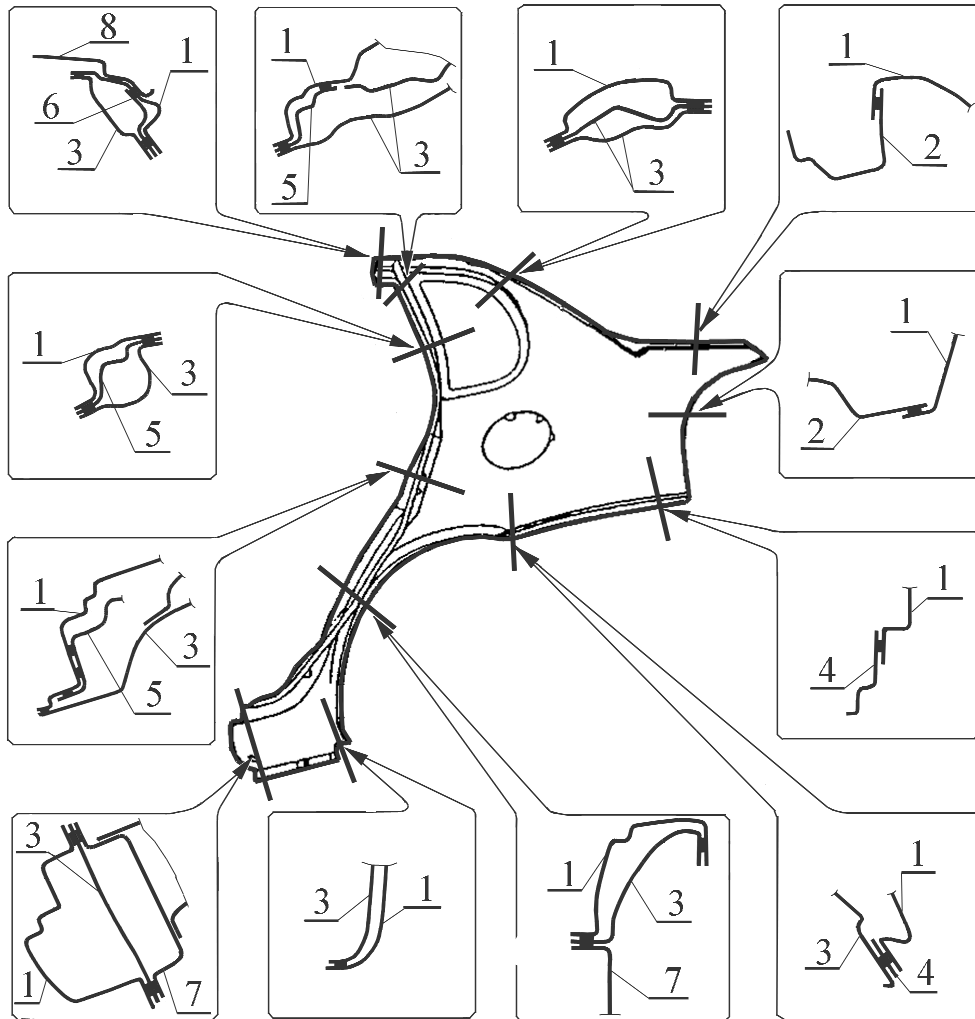


Рис.6. Соединение крыла в сборе с сопрягаемыми деталями.
Количество сварочных точек по таблице 6.

Таблица 6

№ поз	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование детали (узла)	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8404010/015	Крыло заднее правое в сборе/левое	Соед. с деталями:
2	1118-8404050/051	Желобок заднего крыла с надставкой в сборе правый/левый	17 ± 1 т.; 1 т. с поз. 1 и 3; 1 т. с поз. 1 и 4
3	1118-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая	80 ± 3 т.; 17 т. с поз.1 и 7; 15 т. с поз. 1 и 5
4	1118-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый	8 т.; 1 т. с поз. 1 и 3
5	1118-8404074/075	Усилитель заднего крыла в сборе правый/левый	6 т.; 15 ± 1 т. с поз. 1 и 3
6	1118-5401066/067	Надставка боковины верхняя в сборе правая/левая	4 т. с поз. 1 и 8; 2 т. с поз.1 и 3
7	1118-5101240/241	Арка заднего колеса в сборе правая/левая	17 ± 1 т. с поз. 1 и 3
8	1118-5701012	Панель крыши	8 т.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 9

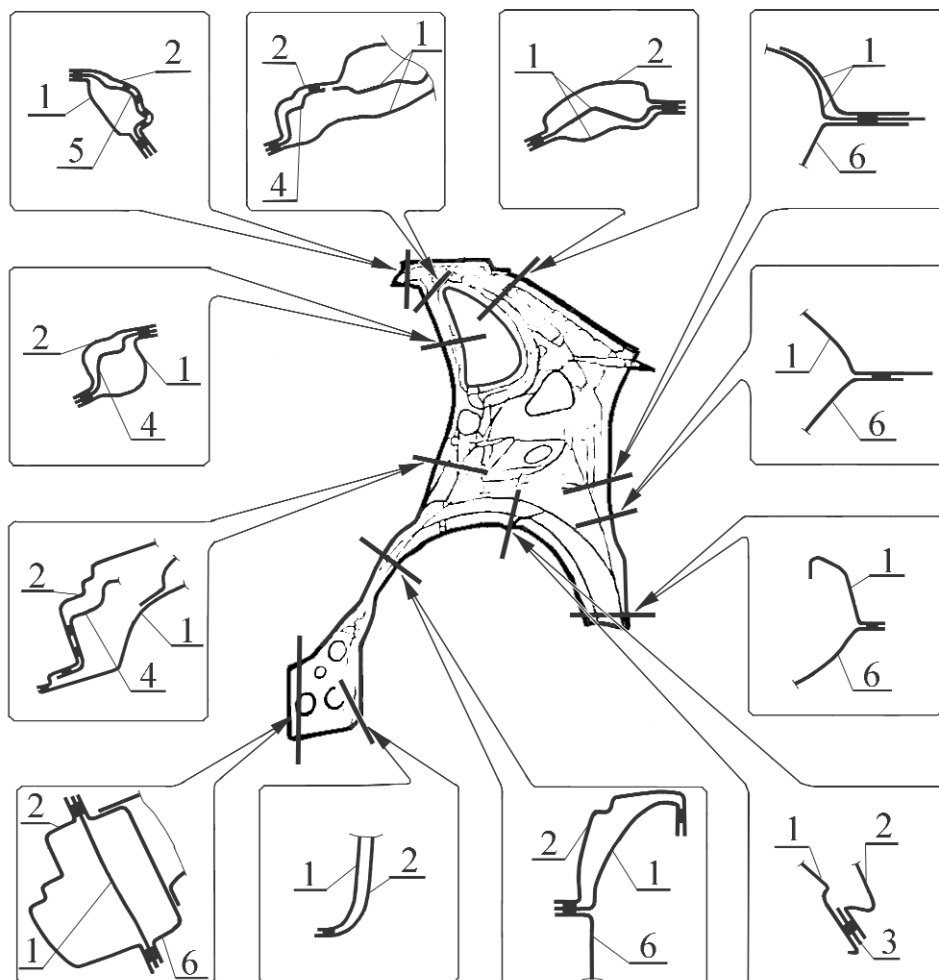


Рис.7. Соединение панели боковины внутренней в сборе с сопрягаемыми деталями.

Количество сварочных точек по таблице 7.

Таблица 7

№ поз	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая	Соед. с деталями:
2	1118-8404010/015	Крыло заднее правое в сборе/левое	80 ± 3 т.; 17 т. с поз.1 и 6; 15 т. с поз. 1 и 4; 2 т. с поз. 1 и 5
3	1118-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый	8 т.; 1 т. с поз.1.и 2; 1 т. с поз. 1 и 6
4	1118-8404074/075	Усилитель заднего крыла в сборе правый/левый	15 ± 2 т. с поз. 1 и 2
5	1118-5401066/067	Надставка боковины верхняя в сборе правая/левая	2 т. с поз. 1 и 2
6	1118-5101240/241	Арка заднего колеса в сборе правая/левая	26 ± 2 т.; 17 т. с поз. 1 и 2

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 10

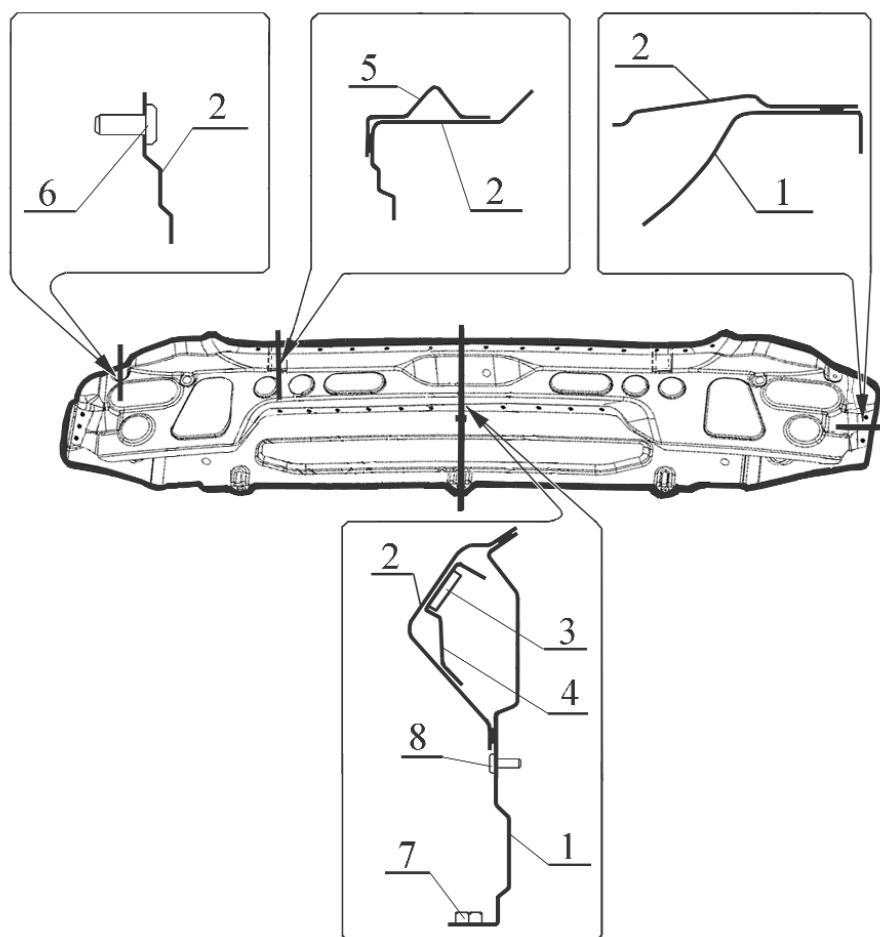


Рис.8. Детали панели задка с поперечиной в сборе. Наименование деталей и количество сварочных точек приведены в таблице 8.

Таблица 8

№ поз	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование деталей (узлов) входящих в панель задка с поперечиной в сборе	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5601084	Панель задка	Соед. с деталями:
2	1118-5601088	Поперечина панели задка	28 ± 2 т. с поз. 1
3	1118-5606122	Пластина плавающая фиксатора замка крышки багажника	-
4	1118-5606124	Держатель плавающей пластины фиксатора замка крышки багажника	7 т. с поз.2
5	1118-5604066	Кронштейн буфера (2 шт.)	По 3 т. с поз. 2
6	1/41136/10	Болт М6х12 (2 шт.)	Устанавливается и приваривается на 1118-5601088 аналогично заводскому
7	1/40969/00	Гайка М6 крепления бампера (7 шт.)	Устанавливается и приваривается на 1118-5601084 аналогично заводскому
8	1/41147/10	Болт М6х16 крепления балки бампера (3 шт.)	Устанавливается и приваривается на 1118-5601084 аналогично заводскому

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 11

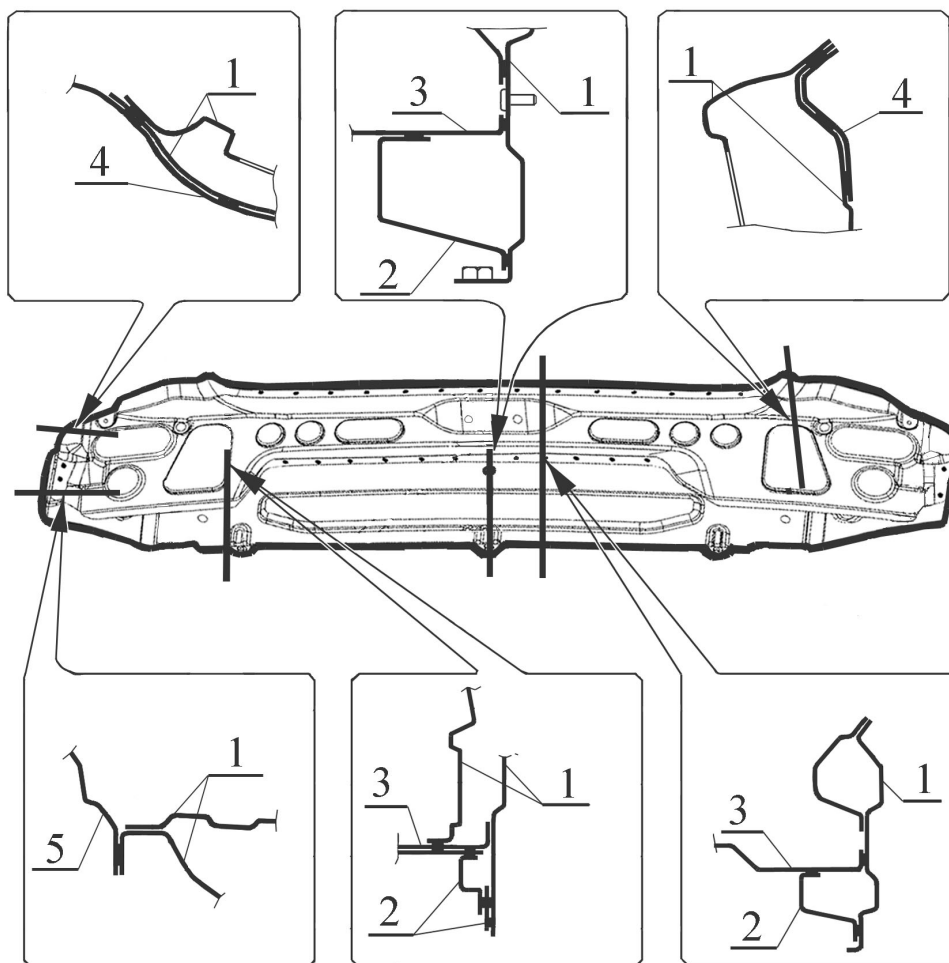


Рис.9. Соединение панели задка с поперечиной в сборе с сопрягаемыми деталями.

Количество сварочных точек по таблице 9.

Таблица 9

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-5601080	Панель задка с поперечиной в сборе	Соед. с деталями:
2	1118-5100024	Каркас заднего пола в сборе	33 ± 3 т.
3	1118-5101040	Панель пола задняя в сборе	28 ± 2 т.
4	1118-8404050/051	Желобок заднего крыла с надставкой в сборе правый/левый	По 12 ± 1 т.; по 1 т. с поз. 1 и 5
5	1118-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый	По 4 т.; по 1 т. с поз. 1 и 4

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 12

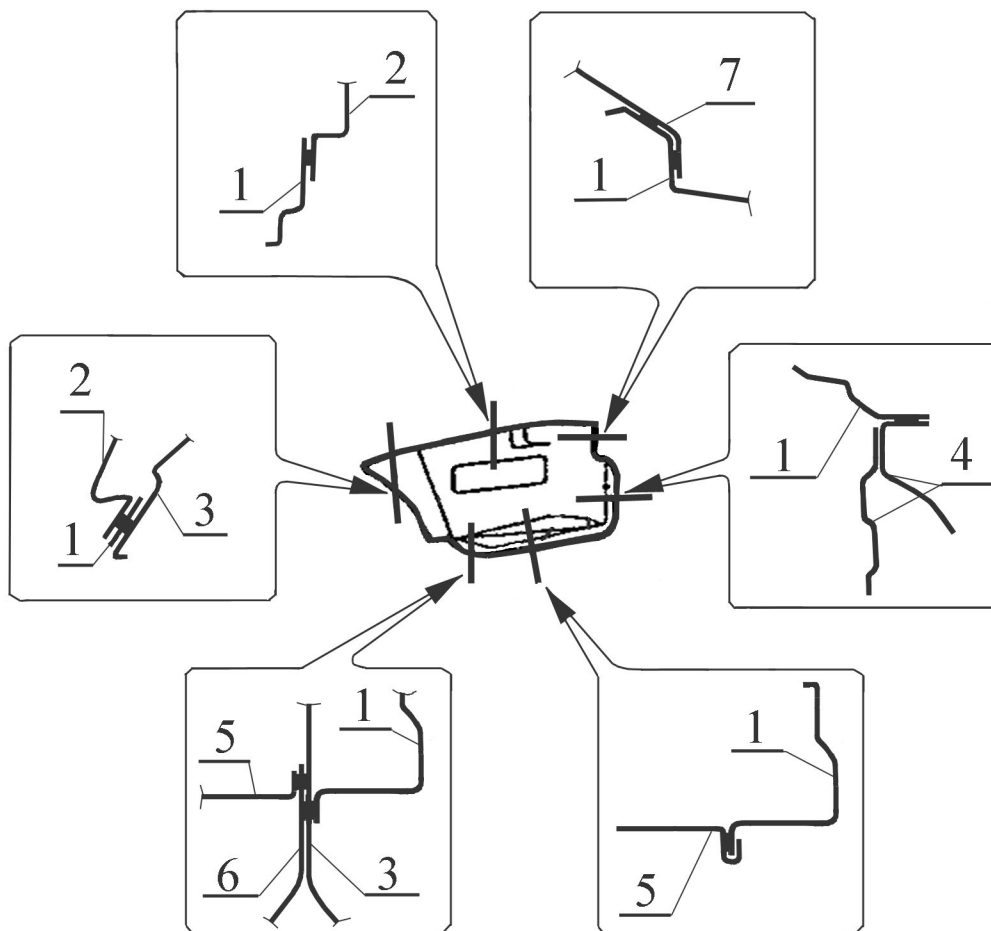


Рис.10. Соединение соединителя заднего крыла и пола с сопрягаемыми деталями.

Количество сварочных точек по таблице 10.

Таблица 10

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый	Соед. с деталями:
2	1118-8404010/015	Крыло заднее правое в сборе/левое	8 т.; 1 т. с поз. 1 и 3
3	1118-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая	1 т. с поз.1 и 6; 1 т. с поз. 1 и 2
4	1118-5601080	Панель задка с поперечиной в сборе	3 т.
5	1118-5100020	Пол задний в сборе	6 т.; 1 т. с поз. 1 и 6
6	1118-5101240/241	Арка заднего колеса в сборе правая/левая	9 т.; 1 т. с поз. 1 и 2; 1 т. с поз. 1 и 3
7	1118-8404050/051	Желобок заднего крыла с надставкой в сборе правый/левый	3 т.

Дубликат
Взам.
Подг.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 13

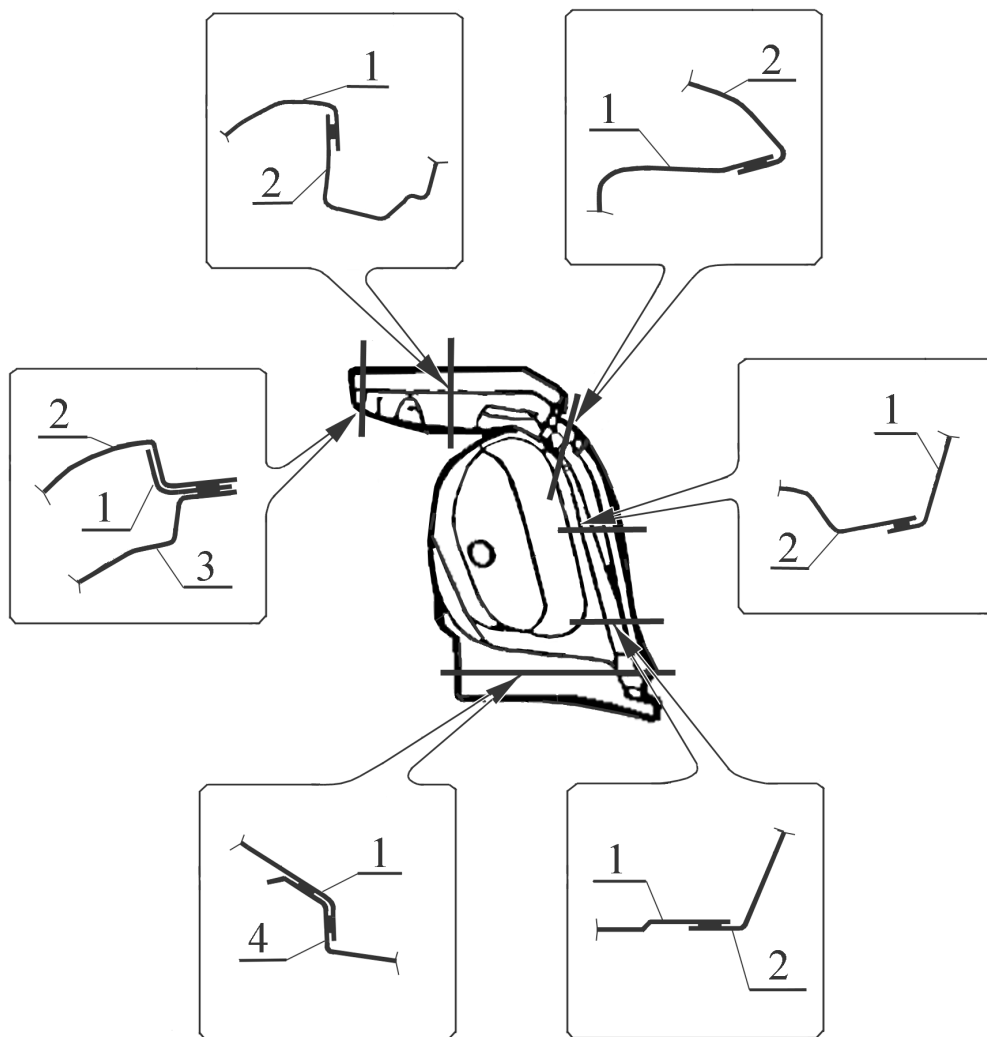


Рис.11. Соединение желобка заднего крыла с надставкой в сборе с сопрягаемыми деталями. Количество сварочных точек по таблице 11.

Таблица 11

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1118-8404050/051	Желобок заднего крыла с надставкой в сборе правый/левый	Соед. с деталями:
2	1118-8404010/015	Крыло заднее правое в сборе/левое	17 ± 1 т.
3	1118-5601080	Панель задка с поперечиной в сборе	3 т.; 1 т. с поз.1 и 2
4	1118-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый	3 т.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 14

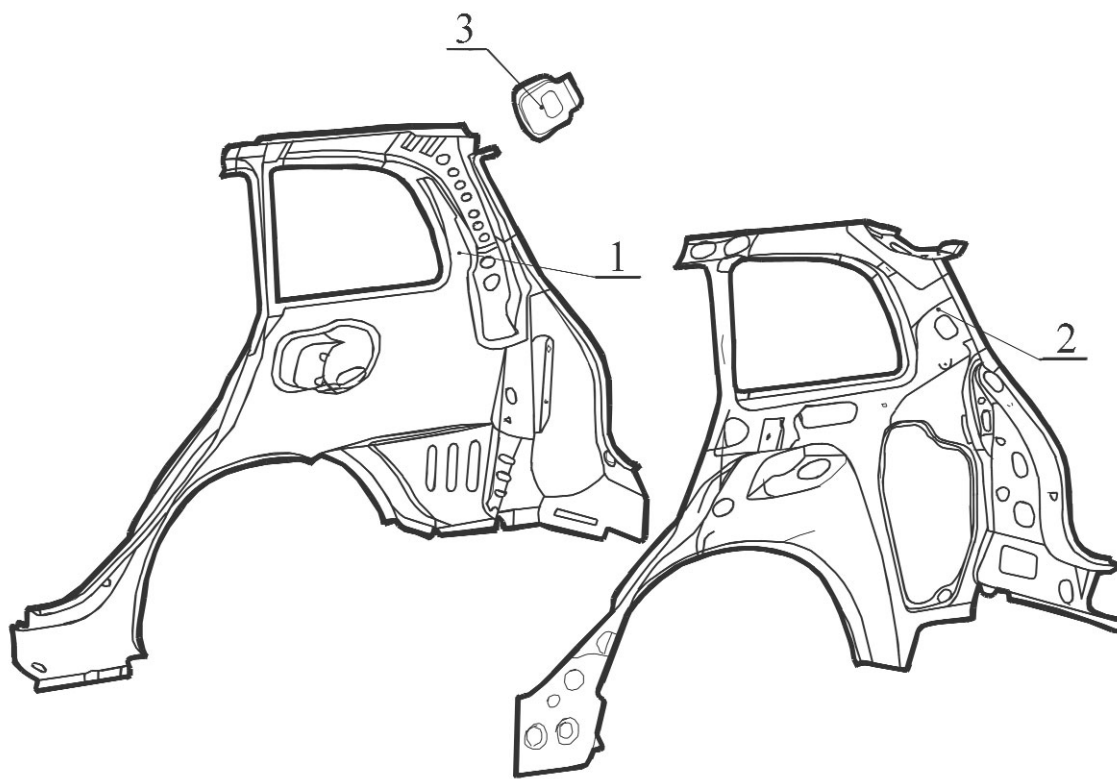


Рис.12. Детали задней части боковины кузова ВАЗ-1117. Номера деталей, наименование и применяемость приведены в таблице 12.

Таблица 12

№ поз	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименования детали (узла)	Применяемость детали (узла)
1	1117-8404010/015	Крыло заднее правое в сборе/левое	1117
2	1117-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая	1117
3	1117-8404084	Усилитель желобка заднего крыла	1117

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

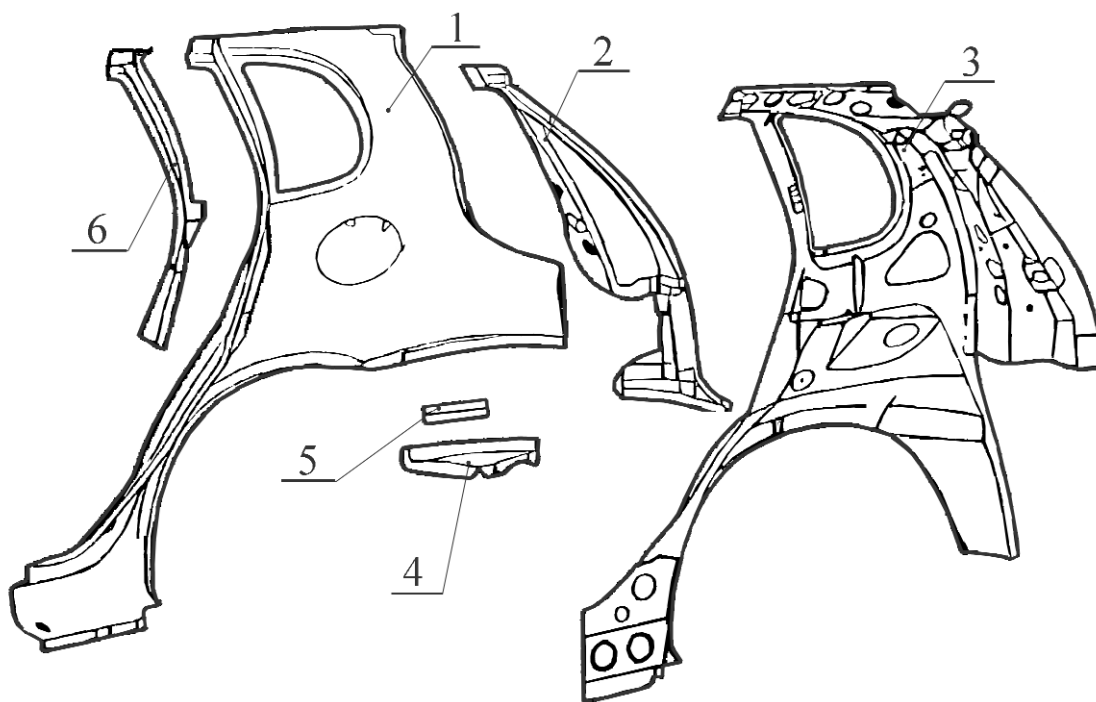


Рис.13. Детали задней части боковины кузова ВАЗ-1119. Номера деталей, наименование и применяемость приведены в таблице 13.

Таблица 13

№ поз.	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование детали (узла)	Применяемость детали (узла)
1	1119-8404010/015	Крыло заднее в сборе правое/левое	1119
2	1119-8404380/381	Стойка заднего крыла в сборе правая/левая	1119
3	1119-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая	1119
4	1119-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый	1119
5	1119-2804038	Кронштейн заднего бампера боковой	1119
6	1118-8404074/075	Усилитель заднего крыла в сборе правый/левый	1119, 1118

Дубликат
Взам.
Подп.

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 16

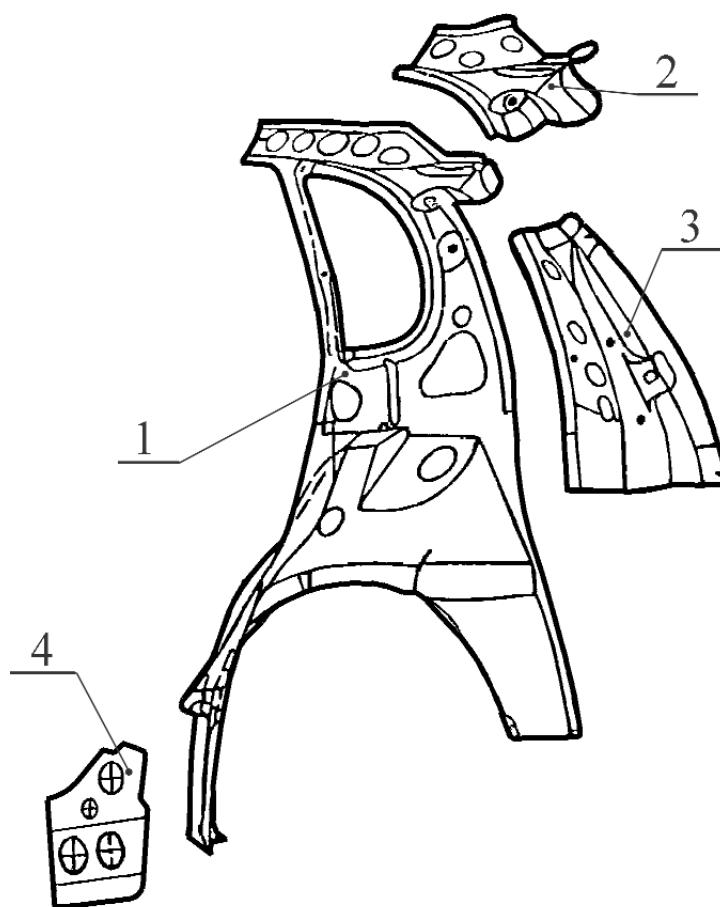


Рис.14. Детали панели боковины внутренней в сборе 1119-5401090/91 правой/левой. Наименование деталей и количество сварочных точек по таблице 14.

Таблица 14

№ поз.	№ детали по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1119-5401092/093	Панель боковины внутренняя правая/левая	Соед. с деталями:
2	1119-5401258/259	Соединитель боковины и крыши задний правый/левый	14 ± 1 т.; 3 т. с поз.1 и 3
3	1119-5401108/109	Накладка боковины задняя внутренняя правая/левая	9 т.; 3 т. с поз. 1 и 2
4	1118-5401292/293	Соединитель задней арки передний в сборе правый/левый	7 т.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 17

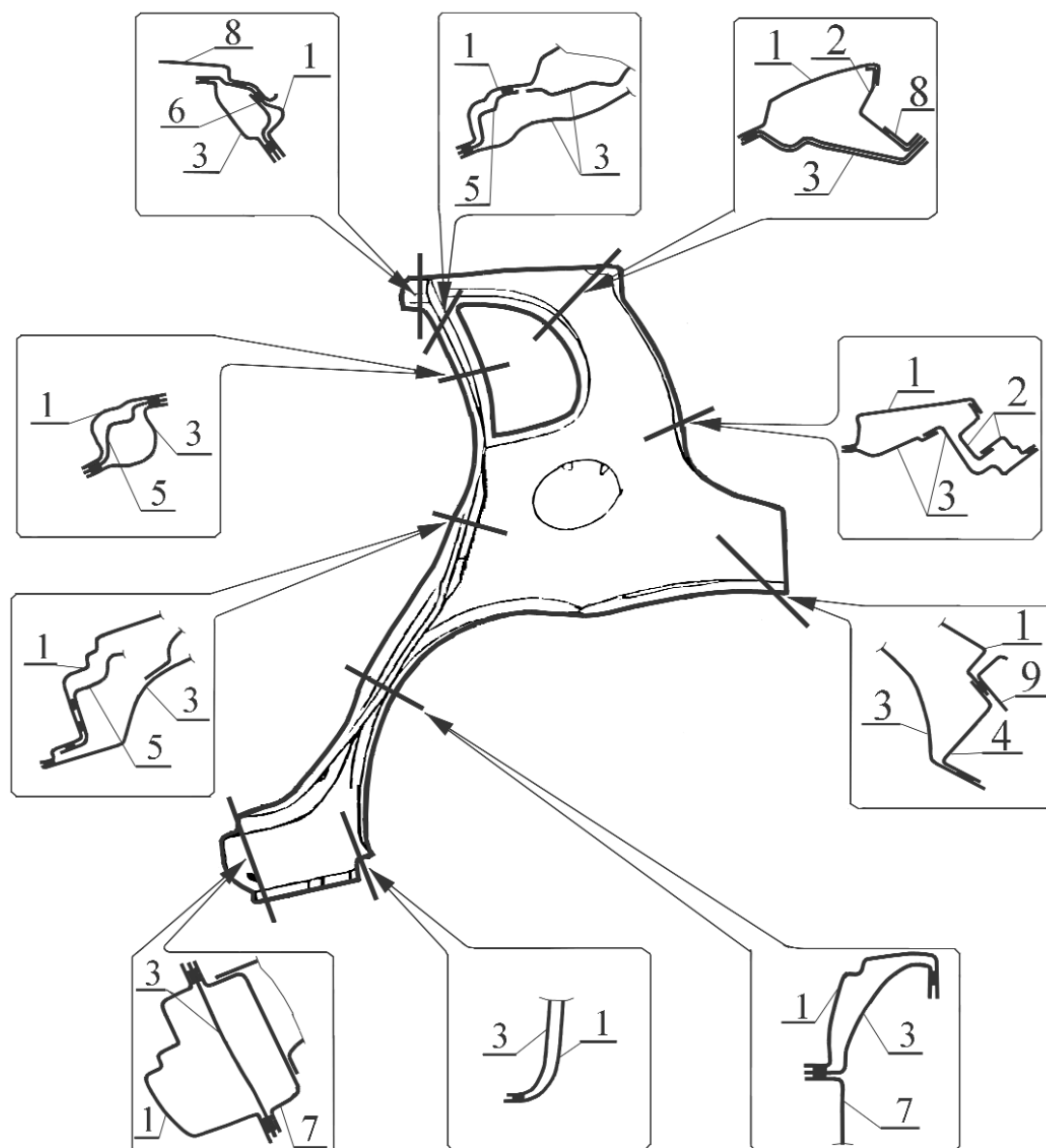


Рис.15. Соединение заднего крыла 1119-8404010/015 с сопрягаемыми деталями.
Количество сварочных точек по таблице 15.

Дубликат
Взам.
Подп.

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 18

Таблица 15

№ поз.	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование детали (узла)	Количество сварочных точек, т.
1	1119-8404010/015	Крыло заднее правое в сборе/левое	Соед. с деталями:
2	1119-8404380/381	Стойка заднего крыла в сборе правая/левая	24 ± 2 т.; 2 т. с поз. 1 и 8
3	1119-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая	85 ± 3 т.; 18 т. с поз. 1 и 7
4	1119-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый	5 т.; 2 т. с поз. 1 и 9
5	1118-8404074/075	Усилитель заднего крыла в сборе правый/левый	6 т.; 15 ± 2 с поз. 1 и 3
6	1118-5401086/087	Накладка боковины верхняя в сборе правая/левая	4 т. с поз. 1 и 8; 2 т. с поз. 1 и 3
7	1118-5101240/241	Арка заднего колеса в сборе правая/левая	18 ± 2 т. с поз. 1 и 3
8	1119-5701012	Панель крыши	10 ± 1 т.; 4 т. с поз. 1 и 3; 2 т. с поз. 1 и 2
9	1119-2804038	Кронштейн заднего бампера боковой (2 шт.)	2 т. с поз. 1 и 4

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 19

Дата

Подпись

№ документа

Лист

Изм.

Дата

Подпись

№ документа

Лист

Изм.

Дубликат

Взам.

Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

61

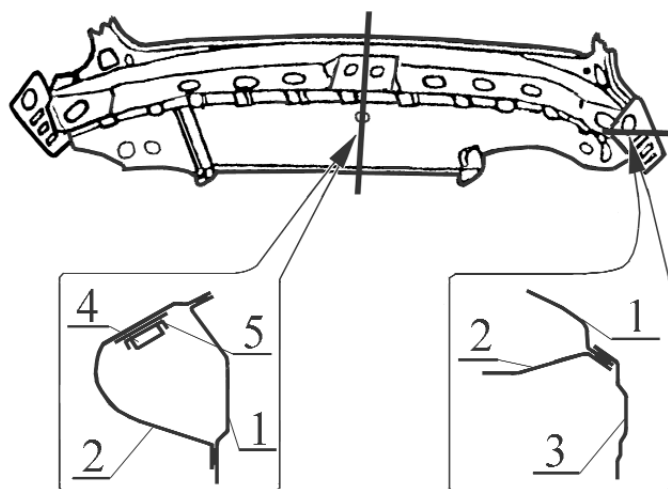


Рис.16. Детали панели задка с поперечиной в сборе 1119-5601080. Наименование входящих деталей и количество сварочных точек, которыми они соединяются с панелью задка, приведены в таблице 16.

Таблица 16

№ поз.	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование сопрягаемых деталей	Количество сварочных точек, т.
1	1119-5601082	Панель задка в сборе	Соед. с деталями:
2	1119-5601088	Поперечина панели задка	40 ± 2 т.; по 5 т. с поз. 1 и 3
3	1119-5601012/13	Панель задка угловая правая/левая	По 5 т. с поз. 1 и 2
4	2123-6105198	Пластина крепления фиксатора замка двери задка	—
5	1119-5601310	Усилитель поперечины панели задка в сборе	4 т.

"ИТЦ АВТО"

3100.25100.66173

Лист 20

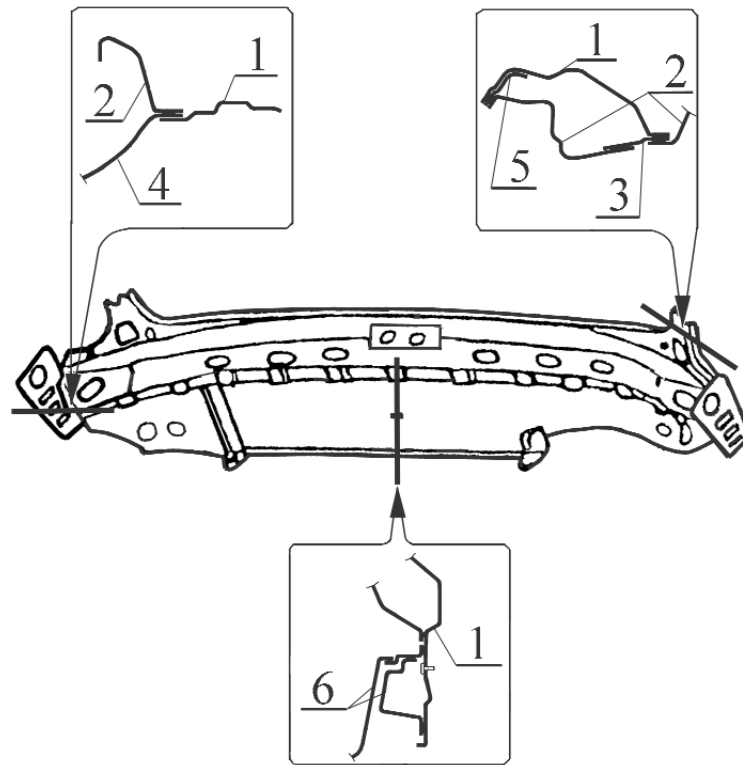


Рис.17. Соединение панели задка с поперечиной в сборе 1119-5601080 с сопрягаемыми деталями. Количество сварочных точек по таблице 17.

Таблица 17

№ поз.	№ детали (узла) по каталогу ВАЗ	Наименование детали (узла)	Применяемость детали (узла)
1	1119-5601080	Панель задка с поперечиной в сборе	Соед. с деталями:
2	1119-5401090/091	Панель боковины внутренняя в сборе правая/левая	По 5 т.
3	1119-8404066/067	Соединитель заднего крыла и пола правый/левый	По 3 т.
4	1118-5101240/241	Арка заднего крыла в сборе правая/левая	По одному шву 20 мм с поз. 1 и 2
5	1119-8404380/381	Стойка заднего крыла в сборе правая/левая	По 7 т.; по 2 шва по 10 мм
6	1119-5100020	Пол задний в сборе	35 ± 2 т.

Дубликат
Взам.
Подп.

ТИ

Технологическая инструкция

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ ОРИГИНАЛЬНОЙ ОСНАСТКИ ДЛЯ РЕМОНТА КУЗОВОВ АВТОМОБИЛЕЙ ВАЗ - 1118, 1117, 1119

№ п/п	№ чертежа	Наименование
1	67.21.040	Приспособление для установки брызговика и переднего лонжерона в сборе автомобиля ВАЗ-1118
2	67.21.041	Приспособление для ремонта проема заднего окна автомобиля ВАЗ-1118
3	67.21.042	Приспособление для ремонта проема ветрового окна автомобиля ВАЗ-1118
4	67.21.043	Приспособление для ремонта передней части кузова автомобиля ВАЗ-1118
5	67.21.044	Приспособление для проверки расположения точек крепления задней подвески автомобиля ВАЗ-1118
6	67.21.045	Приспособление для ремонта передней части основания кузова автомобиля ВАЗ-1118
7	67.8419-9508	Приспособление для контроля расположения базовых точек крепления двигателя к кузову автомобиля ВАЗ-1118
8	67.21.047	Стенд для ремонта кузовов автомобилей семейства "Калина"
9	67.21.048	Приспособление для проверки мест крепления штоков задних амортизаторов к кузову автомобиля ВАЗ-1118
10	67.21.050	Приспособление для ремонта проема окна боковины (правого/левого) автомобиля ВАЗ-1119
11	67.21.051	Приспособление для ремонта проема окна двери задка автомобиля ВАЗ-1119

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера страниц (листов)				Всего листов в документе	№ документа	Вход № сопр. докум.	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					

Обслуживание систем впрыска топлива двигателей ВАЗ

N E X T
LAVR®

Массовая эксплуатация автомобилей, оборудованных системами впрыска топлива, в российских условиях вскрыла ряд проблем. Основная из них - это низкое качество отечественного бензина. По данным лаборатории горючих и смазочных материалов РГУ нефти и газа (г. Москва), в подавляющем большинстве случаев, пробы бензина, снятые в различных регионах России, не соответствуют требованиям ГОСТа. Характерными недостатками являются: заниженное октановое число, низкая температура кипения, превышение объемной доли бензола и серы, высокая концентрация фактических смол, наличие агрессивных соединений. Эксплуатация автомобиля на таком бензине, в конечном итоге, приводит к поломке основных узлов и агрегатов. В первую очередь страдает система впрыска, и в особенности топливные форсунки. В таких условиях системы впрыска топлива не способны обеспечить стабильность рабочих характеристик двигателя. Кроме того, все претензии к производителю на качество деталей двигателя, эксплуатируемого на низкосортном бензине, становятся не обоснованными.

Единственным решением, позволяющим поддерживать стабильность характеристик систем впрыска топлива на протяжении длительного периода эксплуатации, является регулярная профилактическая очистка инжектора.

Наиболее эффективным способом профилактической очистки инжектора является очистка специально подготовленным чистящим топливом на работающем двигателе с применением промывочного оборудования (рис. 1) в условиях автосервиса. При этом, промывочное оборудование замещает штатную топливную систему автомобиля, а промывка осуществляется специальным промывочным топливом во время работы двигателя. Очистка таким способом имеет ряд неоспоримых преимуществ:

- не поднимаются загрязнения, накопившиеся в топливных баках, магистралях и фильтрах;
- промывочные жидкости содержат необходимые добавки, делающие промывку систем впрыска безопасной для пар трения, катализаторов, датчиков и т.п.;
- после промывания не требуется замена моторного масла и фильтра;
- не требуется демонтаж важных узлов и механизмов двигателя;
- возможность диагностики инжектора и своевременного выявления неисправностей.

Эффективность и безопасность очистки зависит от качества применяемого моющего топлива. Для очистки систем впрыска двигателей ВАЗ рекомендуется отечественный препарат "INJECTION SYSTEM PURGE ML-101 LAVR" (рис. 2). Препарат разрабатывался и испытывался с учетом особенностей конструкции и материалов двигателей ВАЗ. Очиститель "ML-101 LAVR" реализует новый метод химического воздействия на стойкие углеводородные отложения, поэтому, в отличие от аналогов, не требует замены свечей зажигания, не токсичен, полностью безопасен для катализатора и кислородного датчика. По результатам сравнительного теста, проведенного в 2004 г. журналом "ПОТРЕБИТЕЛЬ - экспертиза и тесты", "ML-101 LAVR" признан лучшим препаратом в своем классе, показав эффективность очистки в 1,5 раза выше, чем у аналогичных продуктов фирм Wynn's (Бельгия), Liqui Moli (Германия), Auto Plus (Швеция).

РЕКОМЕНДАЦИИ по профилактической очистке инжектора:

- в режиме нормальной эксплуатации очистку системы впрыска необходимо осуществлять каждые 25-30 тыс. км пробега.
- в тяжелом режиме эксплуатации (зимний период, городской цикл, эксплуатация под нагрузкой, эксплуатация при высоких температурах окружающей среды, и т.п.) очистку системы впрыска необходимо осуществлять каждые 10-15 тыс. км пробега.

1



2



Производитель: ЗАО НПО "ПОЛИКОМ" г. Челябинск, тел. (351) 247-92-76, 247-92-78 www.lavr.ru

Приобрести оборудование и жидкости для промывки инжектора, а так же получить консультации можно по следующим адресам:

Москва, ООО "Лавр XXI век", тел. (095) 505-13-73, факс 495-73-36, www.lavr21vek.ru;

Астана (3712) 23-83-28, Астрахань (8512) 34-26-62, Белгород (0722) 34-31-49, Брянск (0832) 66-64-02, Волгоград (8442) 93-83-90, Вологда: 8-922-231-16-49, Днепропетровск (562) 36-15-14, Екатеринбург (343) 335-76-27, Ижевск (3412) 52-59-39, Казань 8-903-340-88-21, Калуга (0842) 59-30-83, Кемерово (3842) 57-00-63, Киров (8332) 56-50-16, Кострома 8-920-640-26-31, Краснодар (8612) 34-07-06, Курган (3522) 53-65-29, Липецк (0742) 77-37-55, Магнитогорск (3519) 20-96-76, Минск (029) 654-29-35, Мурманск (8152) 23-25-23, Н.Новгород 8-920-253-54-80, Омск (3812) 58-74-18, Оренбург (3532) 65-61-14, Пенза (8412) 57-06-63, Пермь (3422) 96-52-52, Петрозаводск (8142) 78-13-31, Петропавловск-Камчатский (41522) 5-65-19, Ростов-на-Дону (8632) 99-12-44, Рязань (0912) 20-60-40, Самара (8462) 99-37-55, Санкт-Петербург (812) 708-66-15, Саратов (8452) 75-23-10, Ставрополь (8652) 73-70-06, Сыктывкар (8212) 43-13-81, Тверь (0822) 44-63-52, Тула (0872) 39-58-06, Тюмень (3452) 24-42-11, Уфа (3472) 77-78-00.

АВТОМОБИЛИ ВАЗ – 1118, 1117, 1119

ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА КУЗОВА

© ОАО НВП «ИТЦ АВТО»

445043, Россия, Самарская обл., г. Тольятти, а/я 5674 Южное шоссе, 113 «б»
тел. (8482) 75 94 94, факс (8482) 75 92 82
market@etc-auto.ru www.autosphere.ru

Издательская лицензия ИД №0880 от 25.01.2000 г.

Подписано в печать
Формат 60x84/8 Объем 16 п.л.
Тираж . Заказ .

Отпечатано с оригинал-макета
в ООО «НОВЫЙ ШТРИХ»
445043, г. Тольятти, Новый проезд, 8