

RENAULT

4 Кузовные работы

40A ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

41A НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

41B НИЖНЯЯ ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

41C НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

41D НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

42A ВЕРХНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

43A ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

44A ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

45A ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

**47A БОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ
КУЗОВА**

**48A НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ
КУЗОВА.**

X35

АПРЕЛЬ 2008

Edition Russe

"Методы ремонта, рекомендуемые изготовителем в настоящем документе, соответствуют техническим условиям, действительным на момент составления руководства.

В случае внесения конструктивных изменений в изготовление деталей, узлов, агрегатов автомобиля данной модели методы ремонта могут быть также соответственно изменены".

Все авторские права принадлежат Renault.

Воспроизведение или перевод, в том числе частичные, настоящего документа, равно как и использование системы нумерации запасных частей, запрещены без предварительного письменного разрешения RENAULT.

SYMBOL - THALIA - Глава 4

Содержание

Стр.

40A	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ		41A	НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА	
	Автомобиль на ремонтном стенде: Описание	40A-1		Задний кронштейн крепления подрамника: Замена	41A-13
	Несущее основание кузова: Технические характеристики	40A-4		Опора подвески двигателя: Замена	41A-15
	Передняя часть кузова автомобиля: Описание	40A-8		Передняя колесная арка в сборе: Замена	41A-17
	Боковая часть кузова автомобиля: Описание	40A-10		Крепление передней буксировочной проушины: Замена	41A-20
	Средняя часть кузова автомобиля: Описание	40A-12			
	Задняя часть кузова автомобиля: Описание	40A-13	41B	НИЖНЯЯ ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА	
	Съемные части кузова автомобиля: Описание	40A-15		Боковая часть центральной секции пола: Замена	41B-1
	Части кузова, подлежащие установке на ремонтный стенд: Описание	40A-17		Передняя боковая поперечина центральной секции пола: Замена	41B-8
41A	НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА			Передняя поперечина под передним сиденьем: Замена	41B-10
	Крайняя нижняя передняя поперечина: Замена	41A-1		Задняя поперечина под передним сиденьем: Замена	41B-13
	Передняя часть переднего лонжерона: Замена	41A-3	41C	НИЖНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА	
	Накладка переднего лонжерона: Замена	41A-6		Панель порога: Замена	41C-1
	Задняя часть переднего лонжерона: Замена	41A-9		Накладка панели порога: Замена	41C-6
	Передний узел крепления подрамника передней подвески: Замена	41A-11		Усилитель панели порога: Замена	41C-10

Содержание

41D НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя часть пола: Замена	41D-1
Усилитель задней части пола: Замена	41D-4
Задний лонжерон: Замена	41D-6
Задняя буксировочная проушина: Замена	41D-9
Задний пол в сборе: Замена	41D-11

43A ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Внутренняя панель стойки проема ветрового окна: Замена	43A-1
Внутренняя панель средней стойки: Замена	43A-3
Передняя часть боковины кузова: Замена	43A-5
Верхняя секция боковины кузова: Замена	43A-10

42A ВЕРХНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Кронштейн нижнего крепления переднего крыла: Замена	42A-1
Панель крепления фары: Замена	42A-2
Переднее крыло: Снятие и установка	42A-4
Брызговик: Замена	42A-6
Верхний усилитель брызговика: Замена	42A-10
Задний верхний усилитель брызговика: Замена	42A-12
Передняя колесная арка: Замена	42A-13
Усилитель нижней поперечины проема ветрового стекла: Замена	42A-15
Переднее крыло: Регулировка	42A-17
Передняя панель кузова: Снятие и установка	42A-20
Поперечина приборной панели: Снятие и установка	42A-22

44A ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Панель заднего крыла: Замена	44A-1
Желоб панели заднего крыла: Замена	44A-6
Кронштейн заднего фонаря: Замена	44A-8
Наружная задняя колесная арка: Замена	44A-10
Внутренняя панель боковины кузова: Замена	44A-12
Задняя полка: Замена	44A-15
Боковая секция задней полки: Замена	44A-17
Задняя панель кузова в сборе: Замена	44A-19

45A ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Крыша: Замена	45A-1
Передняя поперечина крыши: Замена	45A-3
Центральная поперечина крыши: Замена	45A-4
Задняя поперечина крыши: Замена	45A-5

Содержание

47A

БОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ КУЗОВА

Передняя боковая дверь Снятие и установка	47A-1
Передняя боковая дверь: Разборка и сборка	47A-2
Передняя боковая дверь: Регулировка	47A-4
Задняя боковая дверь: Снятие и установка	47A-7
Задняя боковая дверь: Разборка и сборка	47A-8
Задняя боковая дверь: Регулировка	47A-10
Крышка люка наливной горловины топливного бака: Снятие и установка	47A-13

48A

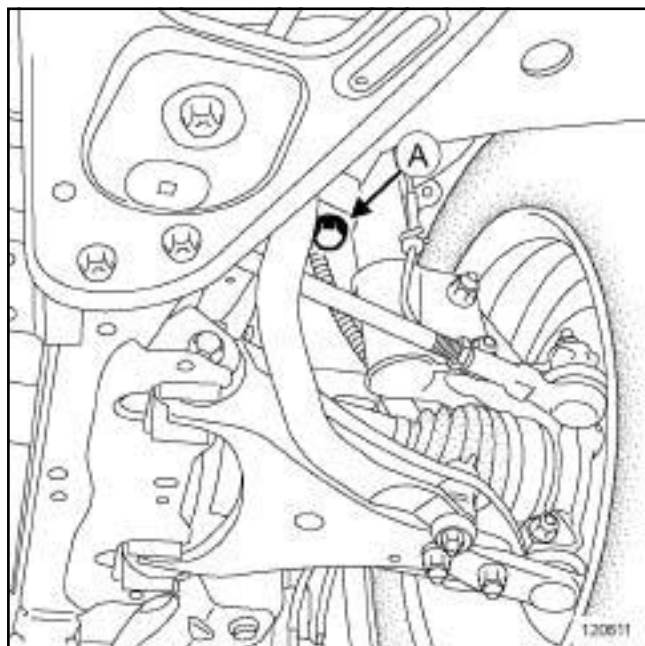
НЕБОКОВЫЕ ОТКРЫВАЮЩИЕСЯ ЭЛЕМЕНТЫ КУЗОВА.

Капот: Снятие и установка	48A-1
Капот: Разборка и сборка	48A-3
Капот: Регулировка	48A-4
Крышка багажника: Снятие и установка	48A-6
Крышка багажника: Разборка и сборка	48A-8
Крышка багажника: Регулировка	48A-9

L35

**I - ОСНОВНЫЕ ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ДЛЯ
ПРОВЕРКИ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ НА СТОЛ**

1 - Передние механические узлы установлены

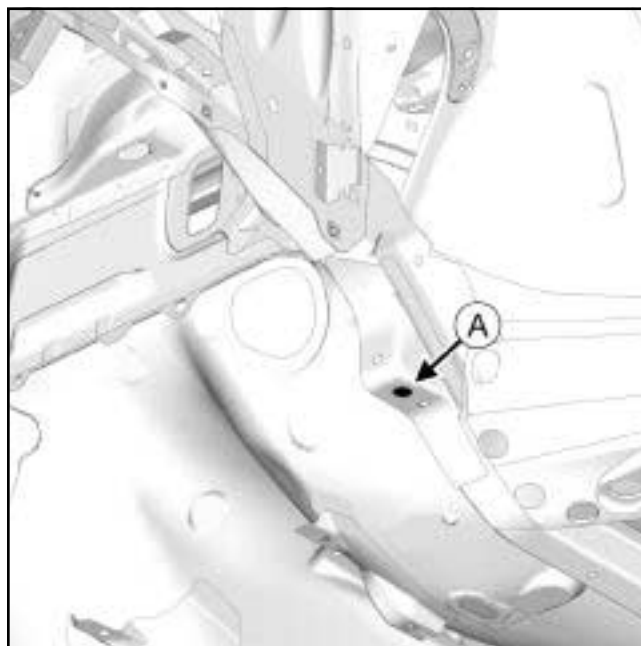


Кондуктор устанавливается на задний болт крепления подрамника передней подвески (А) .
Используется при заднем ударе или при слабом переднем ударе без снятия передних механических узлов.

Он может использоваться в двух случаях:

- для восстановления задней части кузова достаточно двух данных точек для выравнивания и поддержания передка автомобиля,
- при несильном лобовом ударе без снятия подрамника передней подвески.

2 - Передние механические узлы сняты



Кондуктор устанавливается под задним кронштейном крепления подрамника и центрируется по отверстию (А)

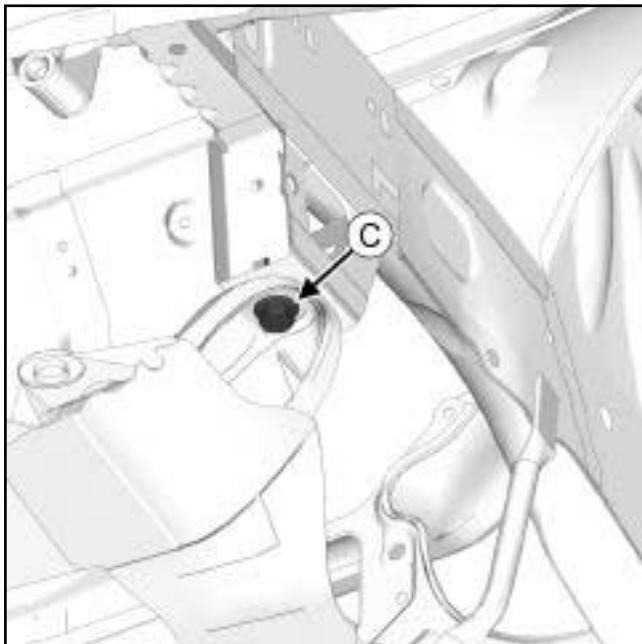
Используется при переднем ударе с о снятием переднего подрамника.

Примечание:

При сомнении по поводу деформации одной из опорных точек для того, чтобы удостовериться в необходимости установки на стол, используйте две дополнительные опорные точки в зоне, не затронутой ударом.

L35

II - ПЕРЕДНЯЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОПОРНАЯ ТОЧКА ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ НА СТЕНД



132101

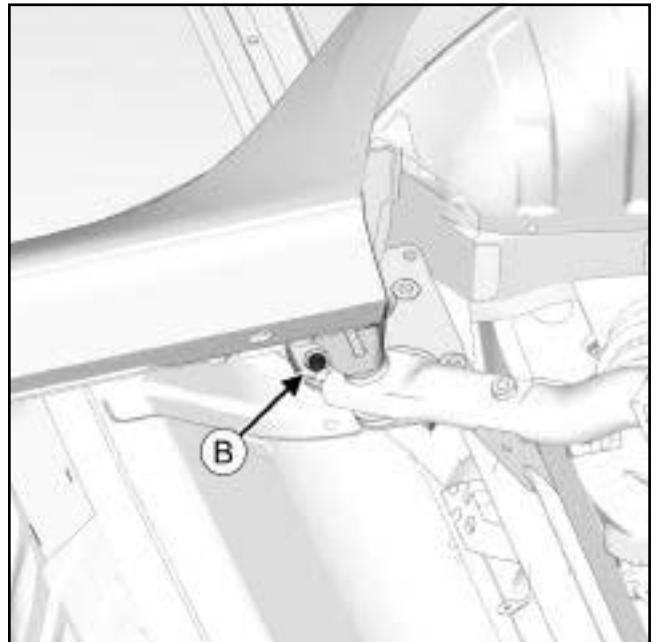
Кондуктор надевается на головку болта передней опоры переднего подрамника (C) .

Используется для того, чтобы удостовериться в необходимости установки на стенд при заднем ударе (пример: для замены заднего лонжерона).

Она служит для проверки геометрии кузова автомобиля в случае сомнений по поводу деформации задней основной опорной точки.

III - ОСНОВНЫЕ ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ЗАДНЕЙ ЧАСТИ ДЛЯ ПРАВКИ НЕСУЩЕГО ОСНОВАНИЯ КУЗОВА

1 - Задние механические узлы установлены



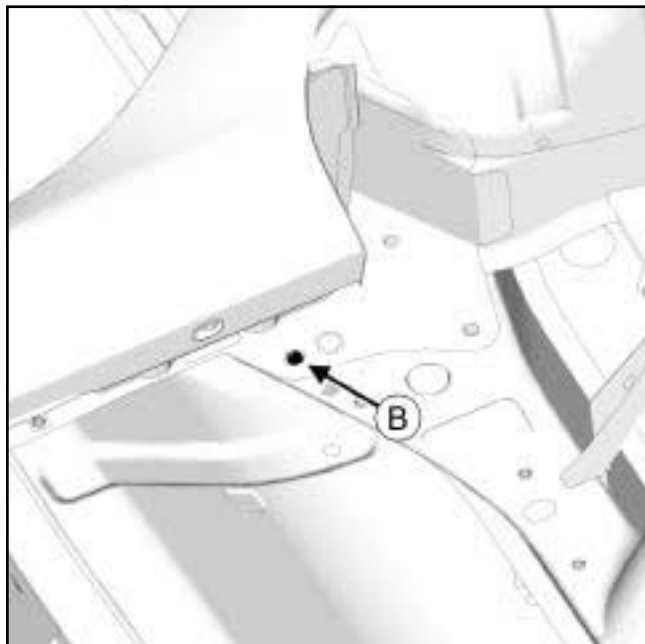
132108

Кондуктор упирается снизу в кронштейн балки задней подвески и центрируется в резьбовом отверстии под болт крепления балки задней подвески (B) .

Используется при переднем ударе или при легком заднем ударе.

L35

2 - Задние механические узлы сняты



132105

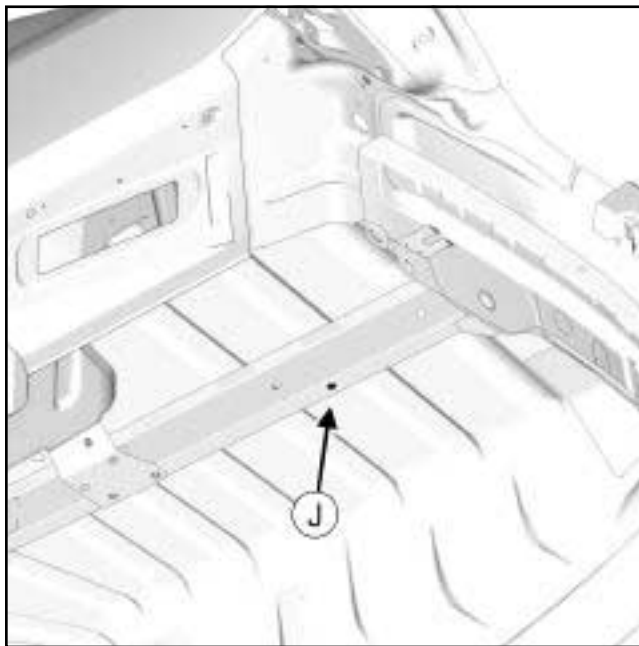
Кондуктор устанавливается под задним лонжероном и центрируется по резьбовому отверстию (В) .

Используется при заднем ударе со снятием задних механических узлов.

Примечание:

При сомнении по поводу деформации одной из опорных точек для того, чтобы удостовериться в необходимости установки на стенд, используйте две дополнительные опорные точки в зоне, не затронутой ударом.

IV - ЗАДНЯЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОПОРНАЯ ТОЧКА



132107

Кондуктор устанавливается под задним лонжероном и центрируется по отверстию (J) .

Используется для того, чтобы удостовериться в необходимости установки на стенд при фронтальном ударе.

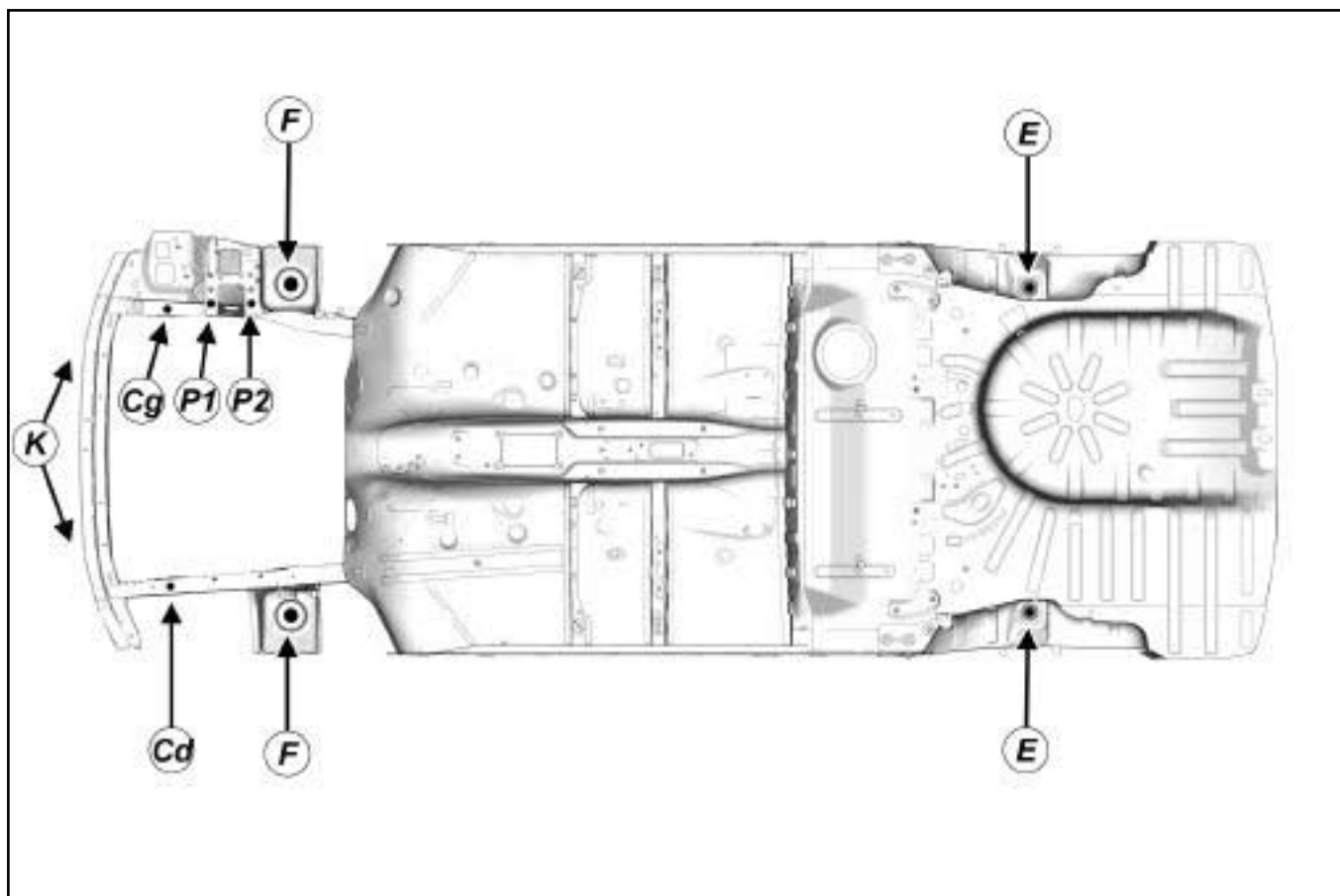
Данная точка служит для проверки геометрии кузова автомобиля при сомнении по поводу деформации передней основной опорной точки.

L35

I

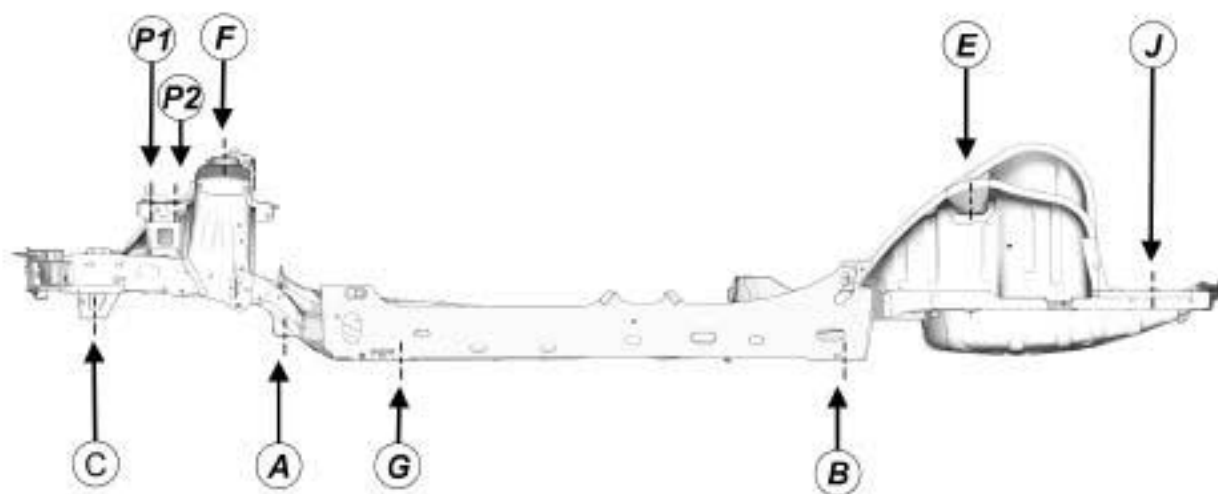
	Наименование	Размер X, мм	Размер Y, мм	Размер Z, мм	Диаметр, мм	Наклон, градус
(A)	Заднее крепление подрамника	205	402,5	71	18,5	0
(B)	Переднее крепление задней подвески	2012	530	129	16,2	0
(Cg)	Правое переднее крепление переднего подрамника	-418	447	130	10 x 10	0
(Cd)	Левое переднее крепление переднего подрамника	-418	465	130	10 x 10	0
(E)	Верхнее крепление амортизатора задней подвески	2448,5	534,5	477,5	18,2	0
(F)	Верхнее крепление амортизаторной стойки	18,5	545,50	657	48	X: 3° Y: 1°
(Gg)	Задняя секция левого переднего лонжерона	600	375	-3,7	20 x 20	0
(Gd)	Задняя секция правого переднего лонжерона	600	351,6	-5	20 x 20	0
(J)	Задняя точка заднего правого лонжерона	3040	481	162,5	10,2	0
(K)	Передняя поперечина	- 515	315	280	14,25	X: 4°30 Z: 5°
(P1)	Передняя опора подвески двигателя	-247	483,5	514	M 10	0
(P2)	Задняя опора подвески двигателя	-113	483,5	514	M 10	0

L35



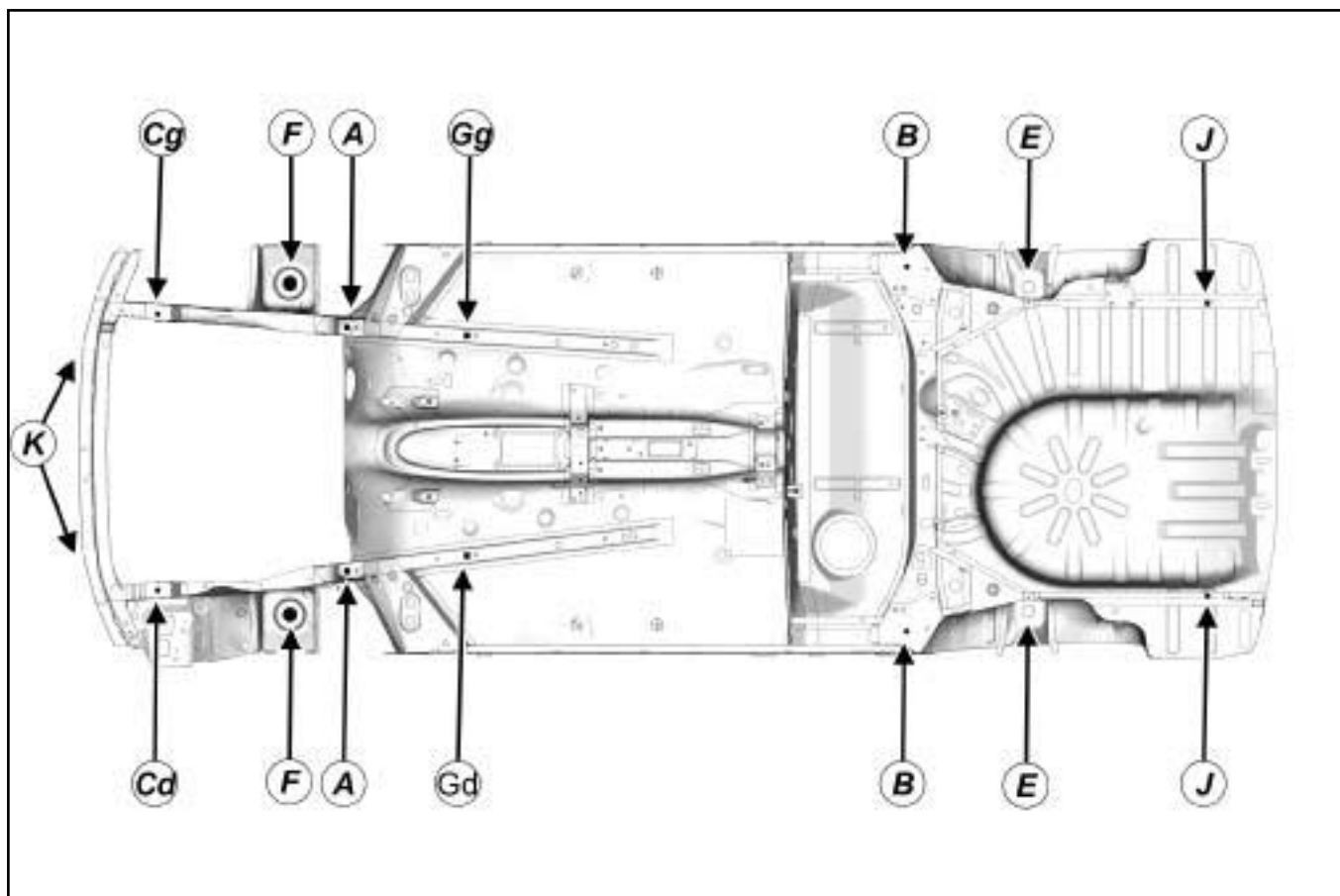
132091

L35



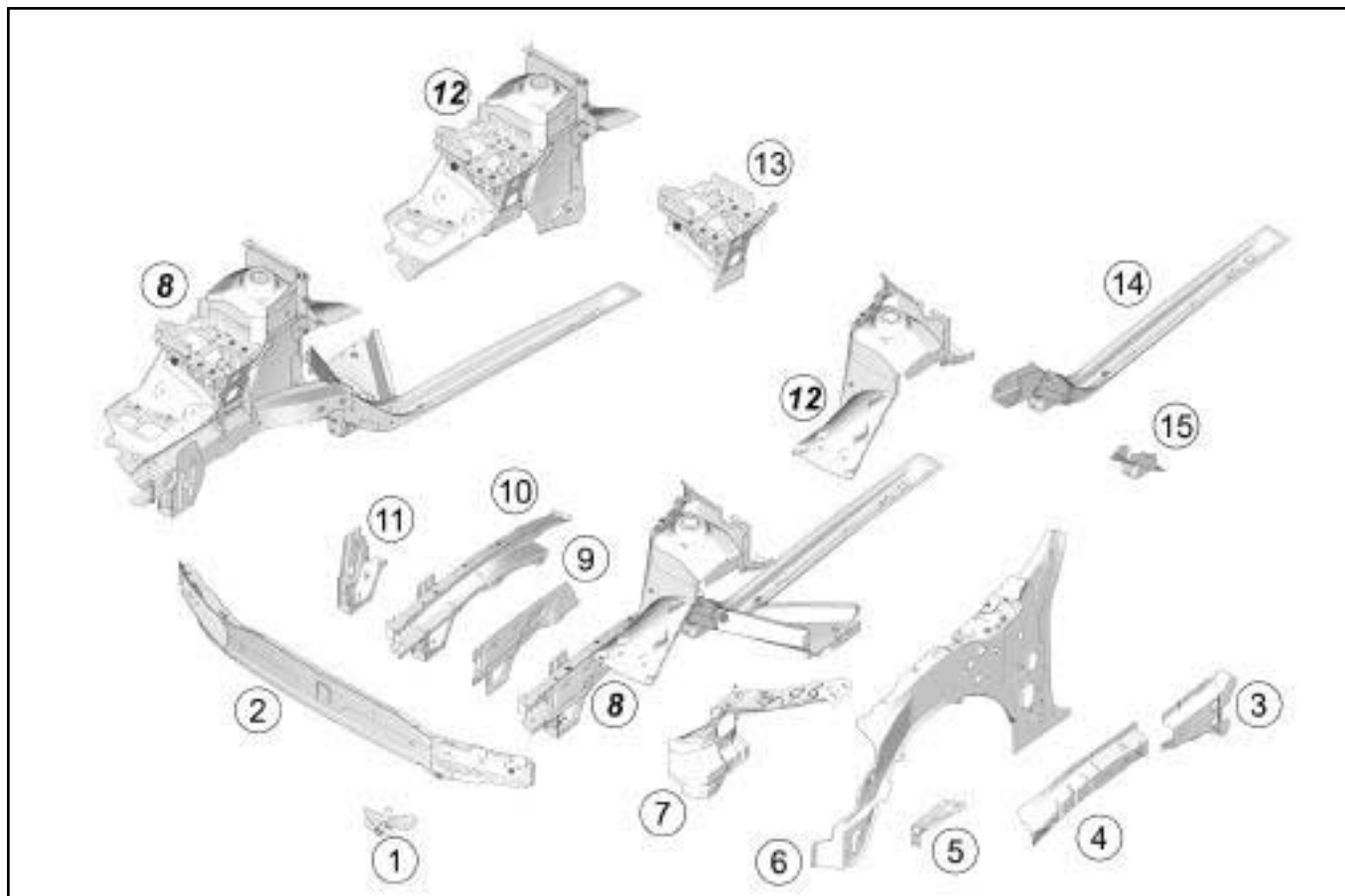
132093

L35



132092

L35



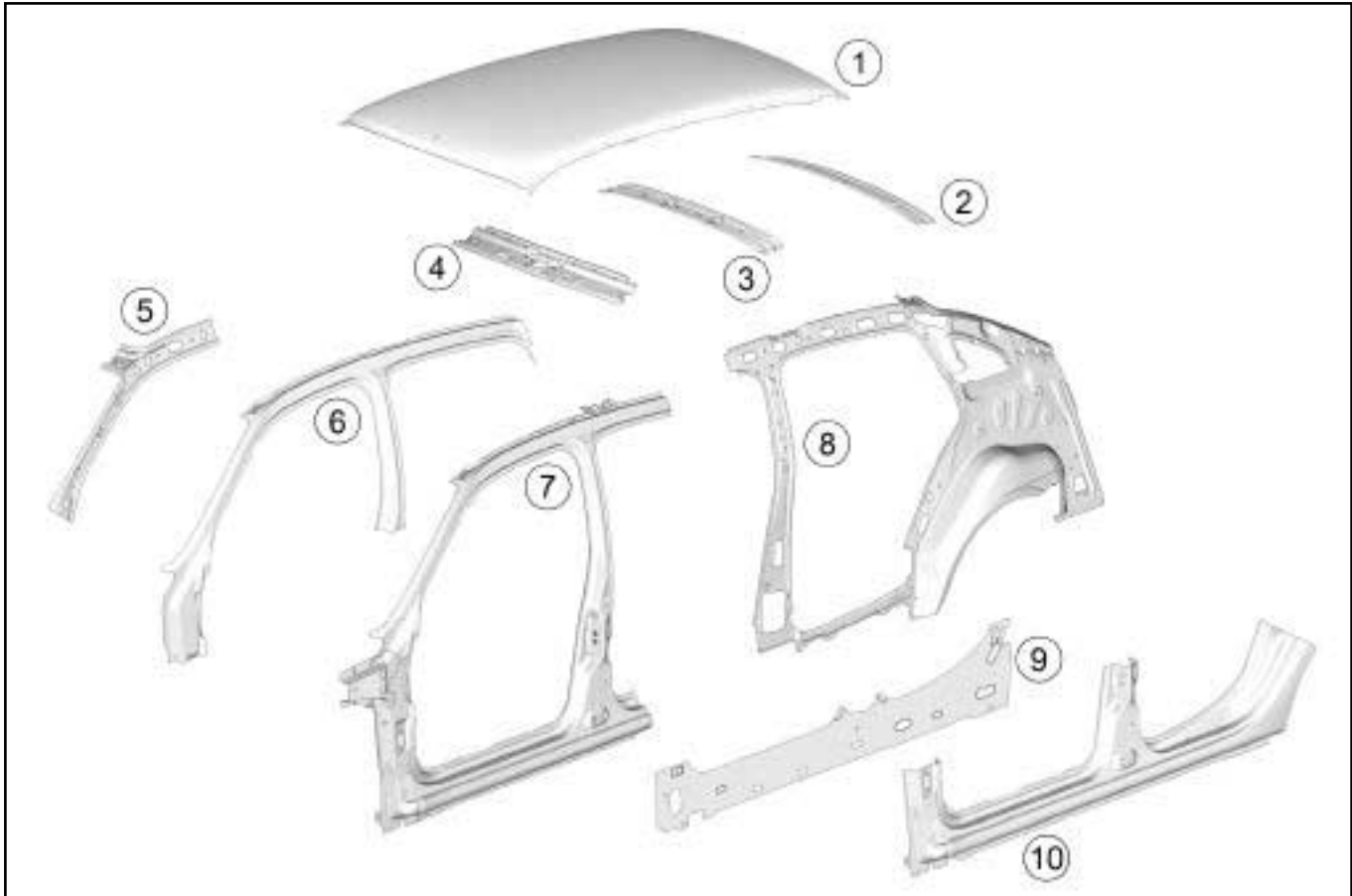
132086

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя буксировочная проушина	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Крепление передней буксировочной проушины: Замена, с. 41А-20)		
(2)	Крайняя нижняя передняя поперечина	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя нижняя передняя поперечина: Замена, с. 41А-1)		
(3)	Задний верхний усилитель брызговика	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Задний верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42А-12)		
(4)	Верхний усилитель брызговика	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42А-10)		
(5)	Кронштейн нижнего крепления переднего крыла	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Кронштейн нижнего крепления переднего крыла: Замена, с. 42А-1)		
(6)	Брызговик	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Брызговик: Замена, с. 42А-6)		

L35

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(7)	Панель крепления блок-фары	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Панель крепления фары: Замена, с. 42А-2)		
(8)	Передняя колесная арка в сборе	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Передняя колесная арка в сборе: Замена, с. 41А-17)		
(9)	Накладка передней части лонжерона	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Накладка переднего лонжерона: Замена, с. 41А-6)		
(10)	Передняя часть переднего лонжерона	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Передняя часть переднего лонжерона: Замена, с. 41А-3)		
(11)	Передняя опора крепления переднего подрамника	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Передний узел крепления подрамника передней подвески: Замена, с. 41А-11)		
(12)	Передняя колесная арка	(см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Передняя колесная арка: Замена, с. 42А-13)		
(13)	Крепление двигателя	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Опора подвески двигателя: Замена, с. 41А-15)		
(14)	задняя часть переднего лонжерона	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Задняя часть переднего лонжерона: Замена, с. 41А-9)		
(15)	Задняя опора подрамника	(см. 41А, Нижняя передняя часть кузова, Задний кронштейн крепления подрамника: Замена, с. 41А-13)		

L35



132087

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Крыша	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1)		
(2)	Задняя поперечина крыши	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Задняя поперечина крыши: Замена, с. 45А-5)		
(3)	Средняя поперечина крыши	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Центральная поперечина крыши: Замена, с. 45А-4)		
(4)	Передняя поперечина крыши	(см. 45А, Верхняя часть кузова, Передняя поперечина крыши: Замена, с. 45А-3)		
(5)	Внутренняя панель с стойки проема ветрового окна	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Внутренняя панель стойки проема ветрового окна: Замена, с. 43А-1)		
(6)	Верхняя секция боковины	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Верхняя секция боковины кузова: Замена, с. 43А-10)		
(7)	Передняя часть боковины кузова	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Передняя часть боковины кузова: Замена, с. 43А-5)		

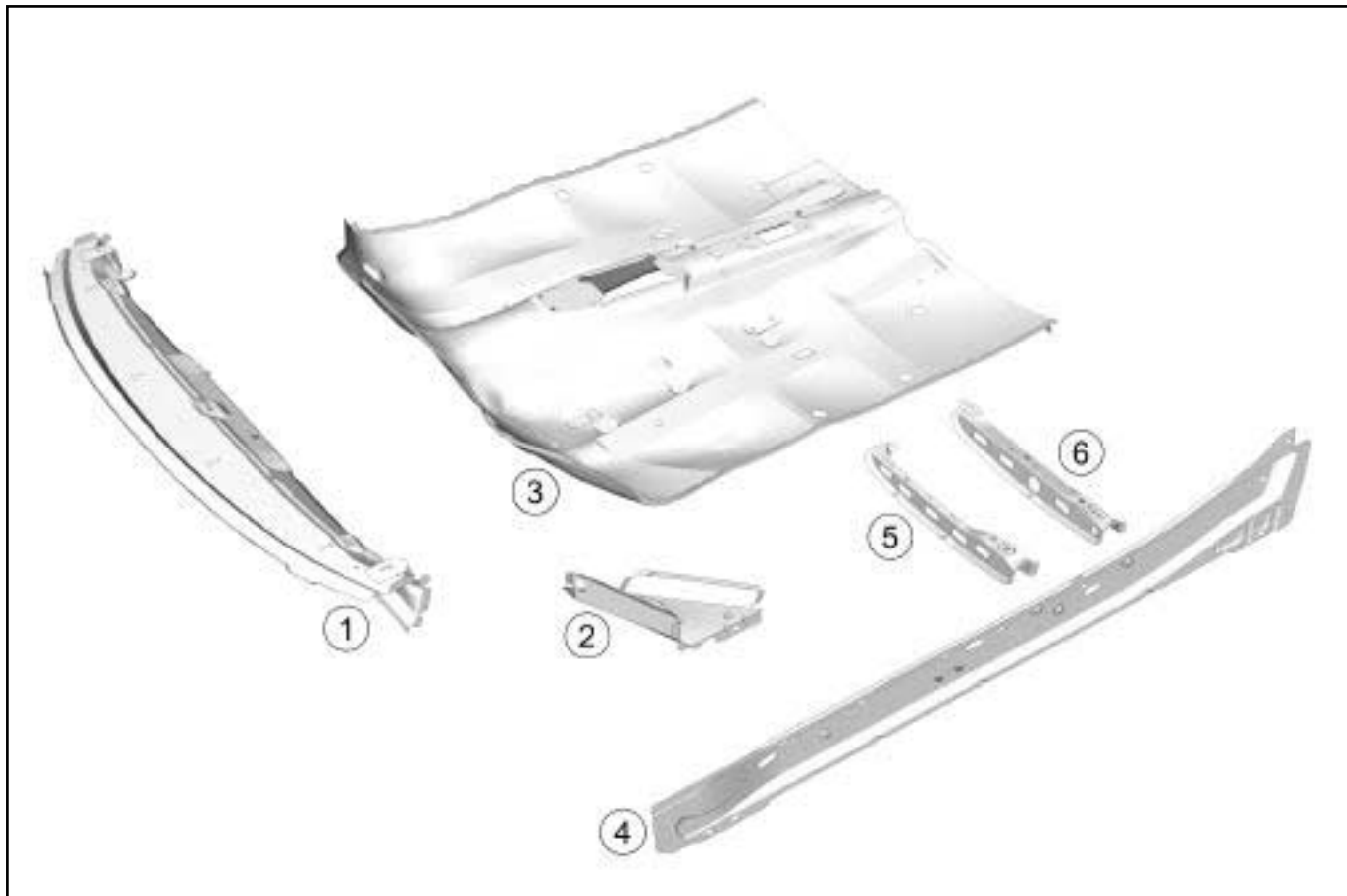
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
Боковая часть кузова автомобиля: Описание

40A

L35

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(8)	Внутренняя средняя стойка кузова	(см. 43А, Верхняя боковая часть кузова, Внутренняя панель средней стойки: Замена, с. 43А-3)		
(9)	Усилитель панели порога	(см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Усилитель панели порога: Замена, с. 41С-10)		
(10)	Панель порога	(см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41С-1)		

L35



132088

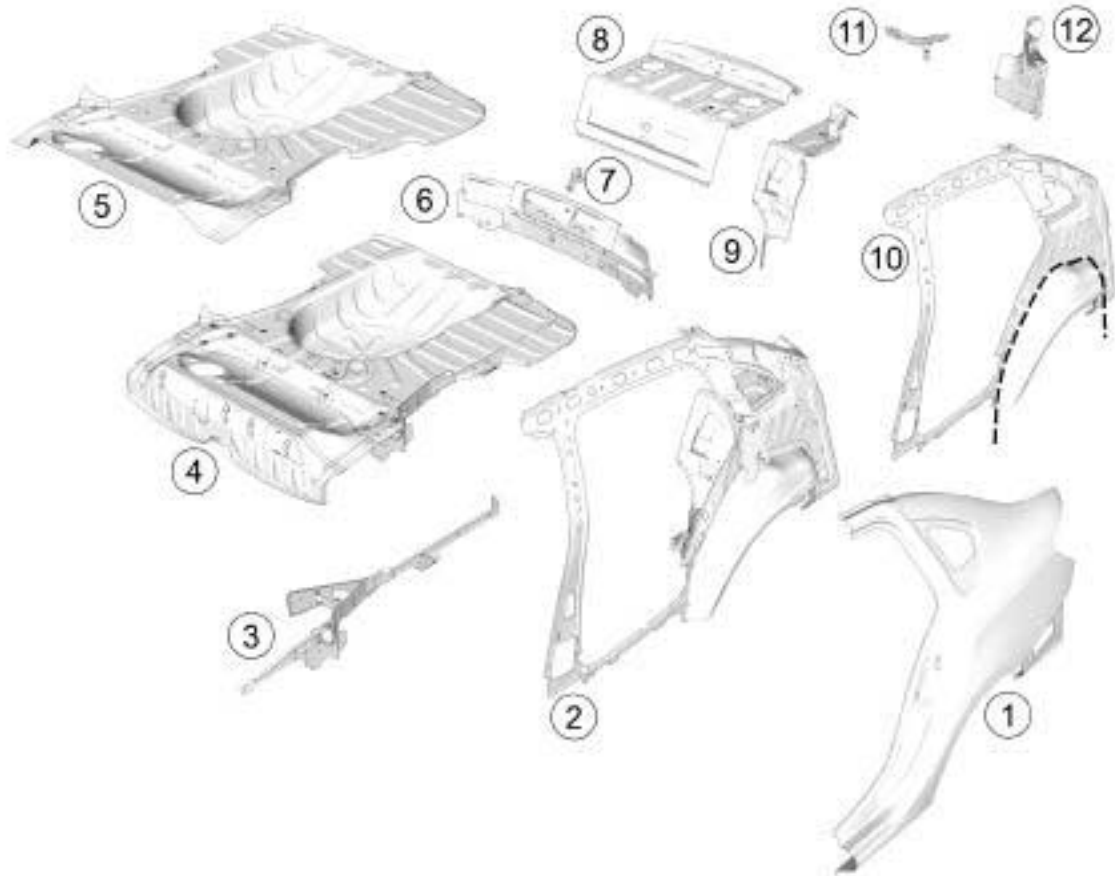
Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Нижняя поперечина проема	(см. 42A, Верхняя передняя часть кузова, Усилитель нижней поперечины проема ветрового стекла: Замена, с. 42A-15)		
(2)	Передняя боковая поперечина центральной части пола	(см. 41B, Нижняя центральная часть кузова, Передняя боковая поперечина центральной секции пола: Замена, с. 41B-8)		
(3)	Боковая секция центральной части пола	(см. 41B, Нижняя центральная часть кузова, Боковая часть центральной секции пола: Замена, с. 41B-1)		
(4)	Накладка панели порога	(см. 41C, Нижняя боковая часть кузова, Накладка панели порога: Замена, с. 41C-6)		
(5)	Передняя поперечина под передним сиденьем	(см. 41B, Нижняя центральная часть кузова, Передняя поперечина под передним сиденьем: Замена, с. 41B-10)		
(6)	Задняя поперечина под передним сиденьем	(см. 41B, Нижняя центральная часть кузова, Задняя поперечина под передним сиденьем: Замена, с. 41B-13)		

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Задняя часть кузова автомобиля: Описание

40A

L35



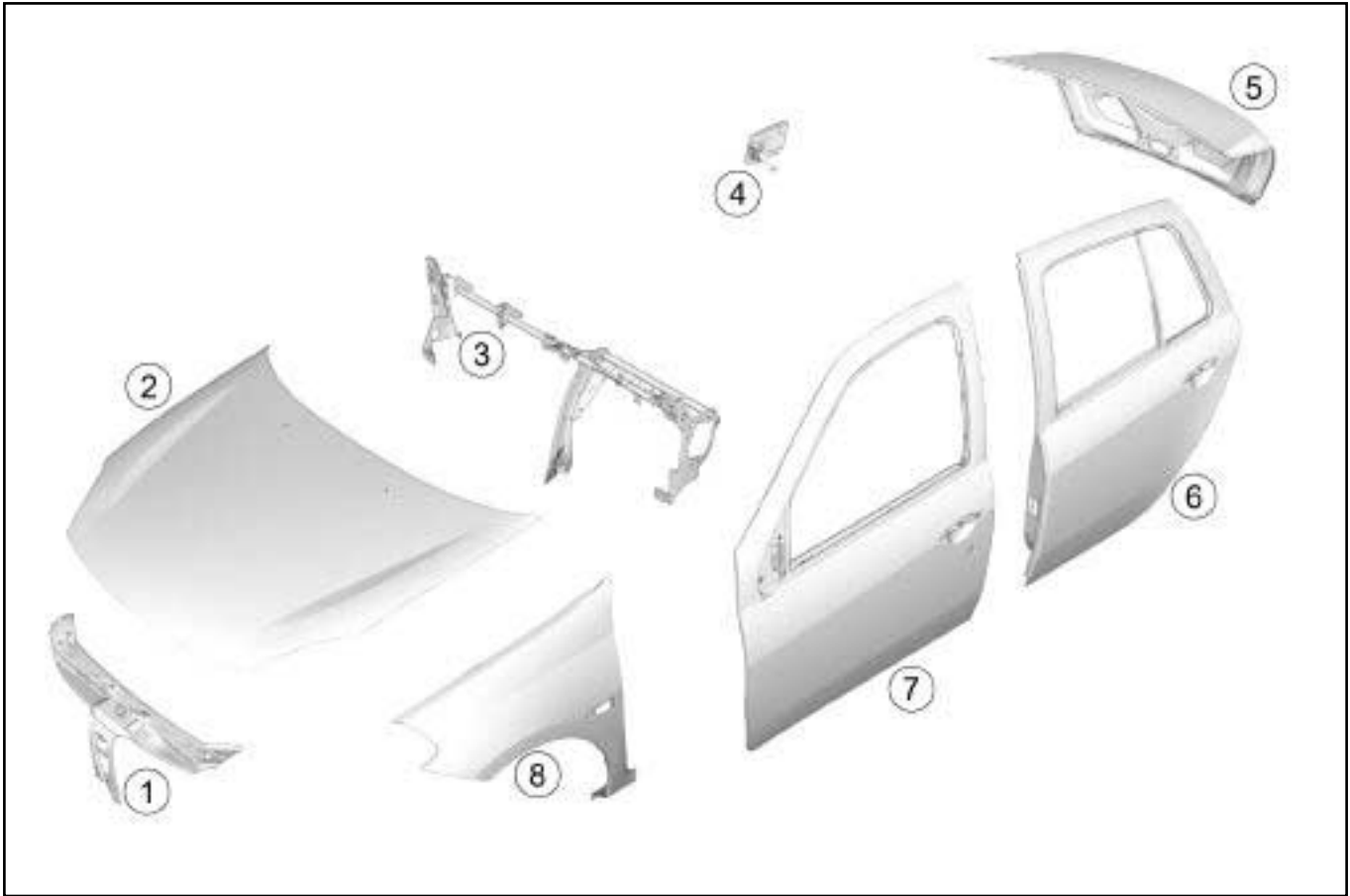
132089

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель заднего крыла	(см. 44A, Верхняя задняя часть кузова, Панель заднего крыла: Замена, с. 44A-1)		
(2)	Внутренняя панель задней стойки кузова	(см. 44A, Верхняя задняя часть кузова, Внутренняя панель боковины кузова: Замена, с. 44A-12)		
(3)	Задний лонжерон	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задний лонжерон: Замена, с. 41D-6)		
(4)	Задний пол в сборе	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задний пол в сборе: Замена, с. 41D-11)		
(5)	Задняя часть пола	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задняя часть пола: Замена, с. 41D-1)		
(6)	Задняя панель кузова в сборе	(см. 44A, Верхняя задняя часть кузова, Задняя панель кузова в сборе: Замена, с. 44A-19)		
(7)	Задняя буксировочная проушина	(см. 41D, Нижняя задняя часть кузова, Задняя буксировочная проушина: Замена, с. 41D-9)		
(8)	Задняя полка,	(см. 44A, Верхняя задняя часть кузова, Задняя полка: Замена, с. 44A-15)		

L35

Позиция	Наименование	Раздел	Материал	Толщина, мм
(9)	Боковая секция задней полки	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Боковая секция задней полки: Замена, с. 44А-17)		
(10)	Наружная задняя колесная арка	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Наружная задняя колесная арка: Замена, с. 44А-10)		
(11)	Желоб панели заднего крыла	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Желоб панели заднего крыла: Замена, с. 44А-6)		
(12)	Панель крепления заднего фонаря	(см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Кронштейн заднего фонаря: Замена, с. 44А-8)		

L35



132090

Позиция	Наименование	Раздел	Материал
(1)	Передняя панель кузова	(см. 4 2 А, Верхняя передняя часть кузова, Передняя панель кузова: Снятие и установка, с. 42А-20)	Сталь с высоким пределом упругости
(2)	Капот	(с м. 4 8 А , Небоковые открывающиеся элементы кузова., Капот: Снятие и установка, с. 48А-1)	Мягкая сталь
(3)	Поперечина приборной панели	(см. 4 2 А, Верхняя передняя часть к узова, Поперечина приборной панели: Снятие и установка, с. 42А-22)	Мягкая сталь
(4)	Крышка люка заливной горловины топливного бака	(с м. 47А, Б о ковые открывающиеся элементы кузова, Крышка люка наливной горловины топливного б а к а: Снятие и установка, с. 47А-13)	Пластмасса Noryl

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
Съемные части кузова автомобиля: Описание

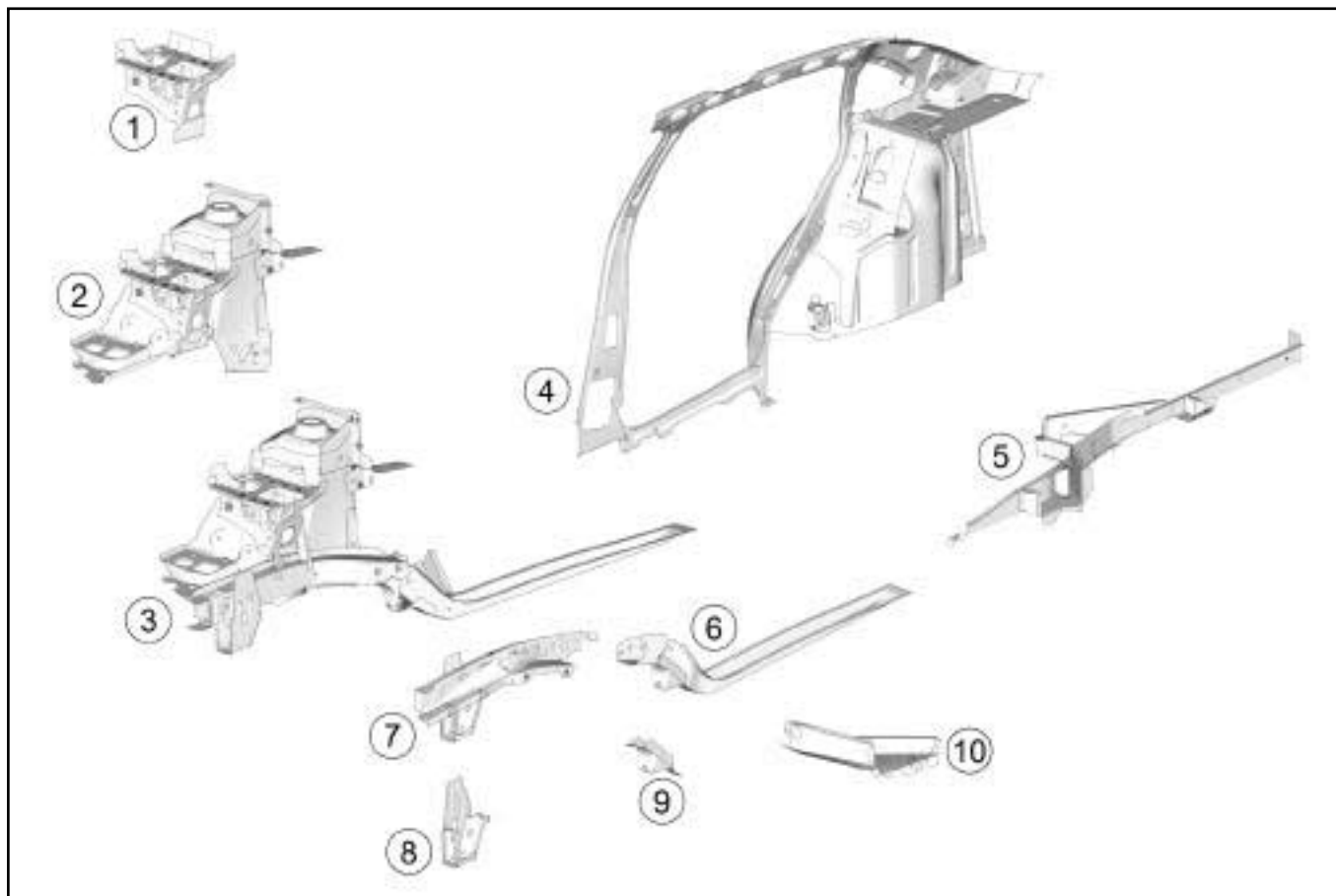
40A

L35

Позиция	Наименование	Раздел	Материал
(5)	Крышка багажника	(с м. 4 8 А , Небоковые открывающиеся элементы кузова., Крышка багажника: Снятие и установка, с. 48А-6)	Мягкая сталь
(6)	Задняя дверь	(с м. 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова, Задняя боковая дверь: Снятие и установка, с. 47А-7)	Мягкая сталь
(7)	Передняя дверь	(с м. 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова, Передняя боковая дверь Снятие и установка, с. 47А-1)	Мягкая сталь
(8)	Переднее крыло	(см. 42 А, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42А-4)	Мягкая сталь

L35

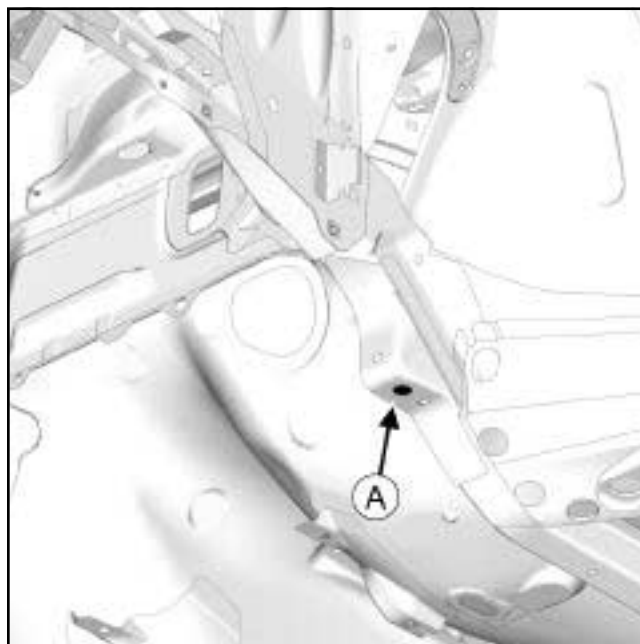
ДЕТАЛИ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ПРОВЕРКЕ НА ПОВЕРОЧНОЙ ПЛИТЕ



132094

- (1) Стенд для разборки и сборки двигателя,
- (2) Передняя колесная арка,
- (3) Передняя колесная арка в сборе,
- (4) Внутренняя панель задней стойки кузова,
- (5) Задний лонжерон,
- (6) Задняя часть переднего лонжерона,
- (7) Передняя часть переднего лонжерона,
- (8) Переднее крепление переднего подрамника,
- (9) Задняя опора подрамника,
- (10) Передняя боковая поперечина центральной части пола.

1 - Заднее крепление подрамника



132100

L35

Кондуктор упирается снизу в заднюю часть лонжерона и центрируется по отверстию задней опоры подрамника (А) .

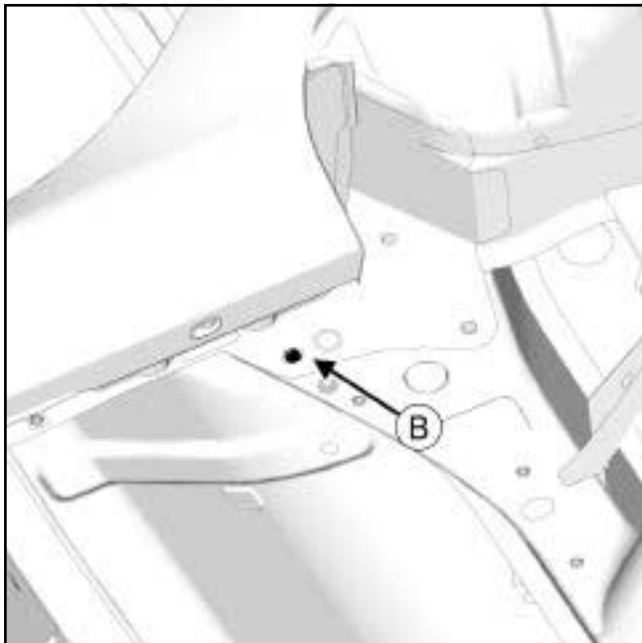
Кондуктор используется для замены:

- задняя часть переднего лонжерона,
- колесная арка в сборе,
- Передняя боковая поперечина центральной части пола.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

2 - Переднее крепление задней подвески



132105

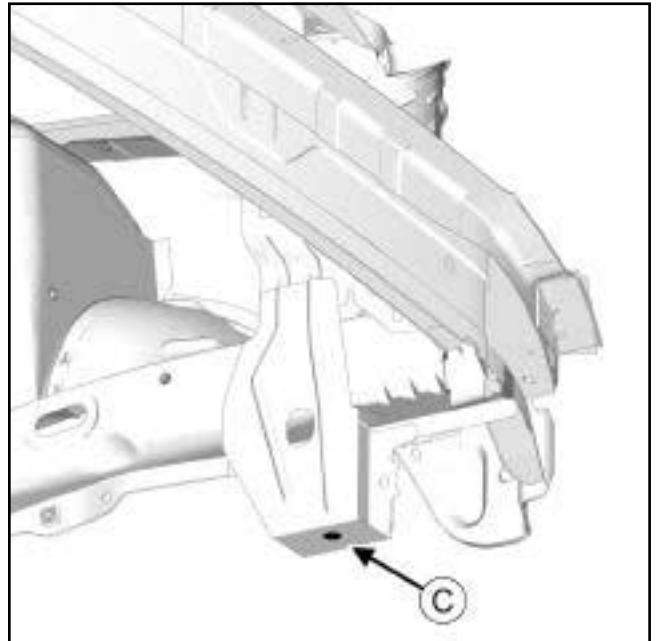
Кондуктор упирается снизу в узел крепления задней подвески и центрируется в резьбовом отверстии крепления кронштейна балки задней подвески (В) .

Кондуктор используется при замене заднего лонжерона в сборе.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

3 - Опора переднего крепления подрамника



132098

Кондуктор упирается снизу в узел крепления переднего подрамника и центрируется по резьбовому отверстию (С) .

Кондуктор используется для замены:

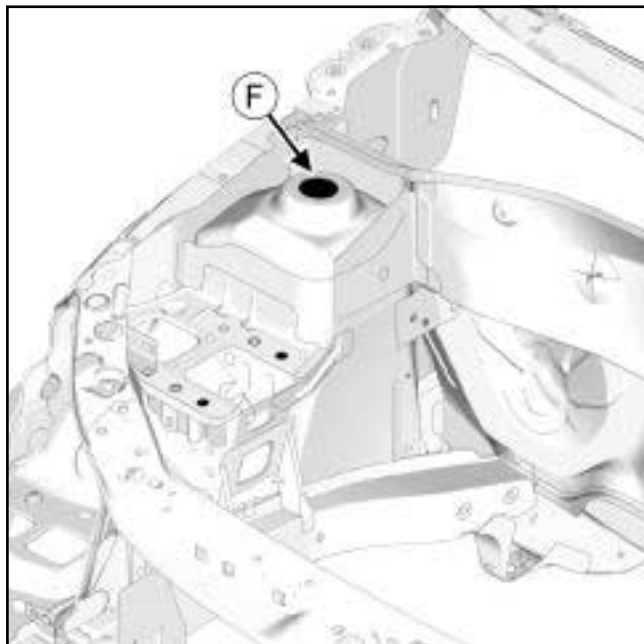
- накладки переднего лонжерона,
- переднего лонжерона в сборе,
- передней колесной арки в сборе,

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

L35

4 - Верхнее крепление амортизаторной стойки



132096

Кондуктор упирается снизу в чашку амортизаторной стойки и центрируется в установочных отверстиях головки амортизатора (F).

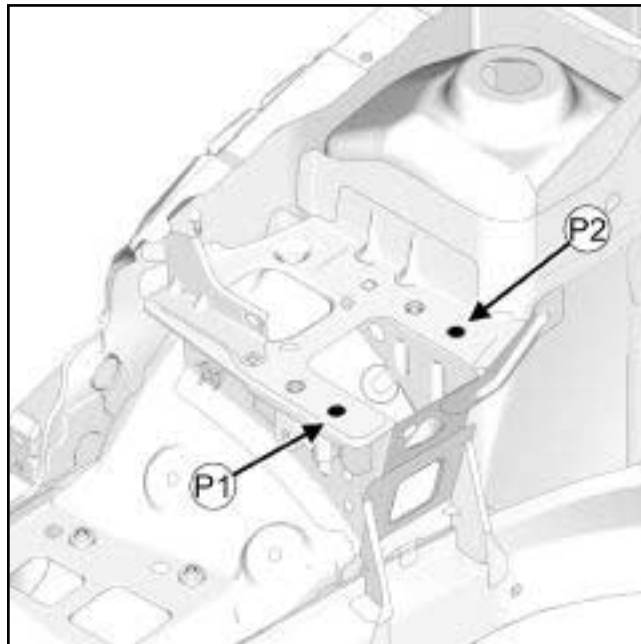
Кондуктор используется для замены:

- передней колесной арки,
- передняя колесная арка в сборе.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

5 - Крепление двигателя



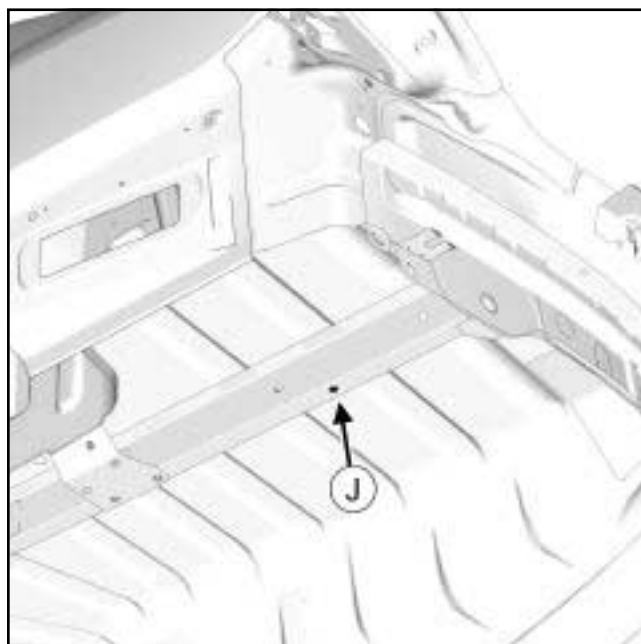
132095

Кондуктор упирается снизу в опору двигателя и центрируется в отверстиях крепления опоры двигателя (P1) и (P2).

Кондуктор используется при снятых механических узлах для замены:

- опору подвески двигателя,
- колесная арка в сборе.

6 - Накладка заднего лонжерона



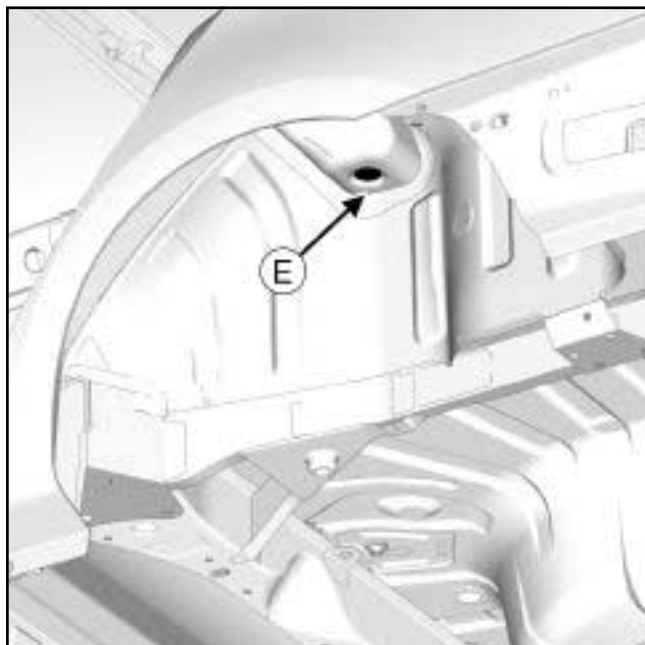
132107

L35

Кондуктор устанавливается под задним лонжероном и центрируется по отверстию (J) .

Кондуктор используется при замене заднего лонжерона.

7 - Внутренняя задняя колесная арка



132106

Кондуктор упирается снизу в чашку амортизаторной стойки и центрируется в установочном отверстии (E) .

Кондуктор используется при замене внутренней панели задней стойки кузова.

НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Крайняя нижняя передняя поперечина: Замена

41A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



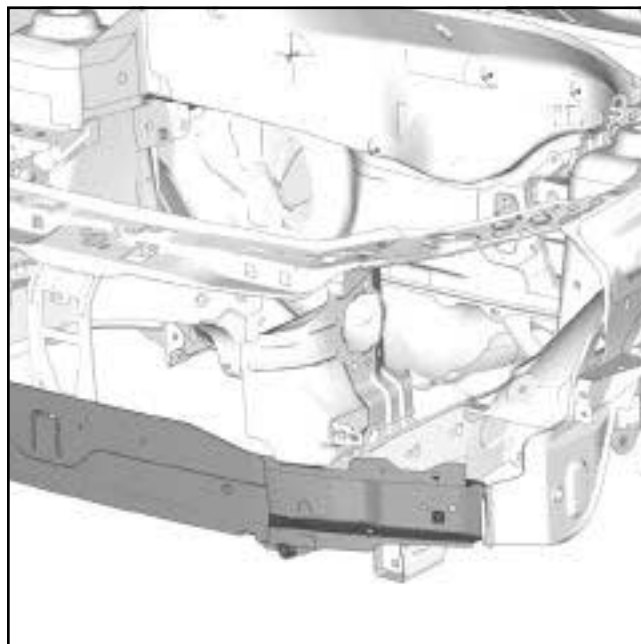
132113

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Накладка поперечины,	Сталь с высоким пределом упругости	1,77
(2)	Кронштейн передней буксировочной проушины	Сталь с высоким пределом упругости	2,47
(3)	Нижняя крайняя передняя поперечина	Сталь с высоким пределом упругости	1,8

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132114

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

L35

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

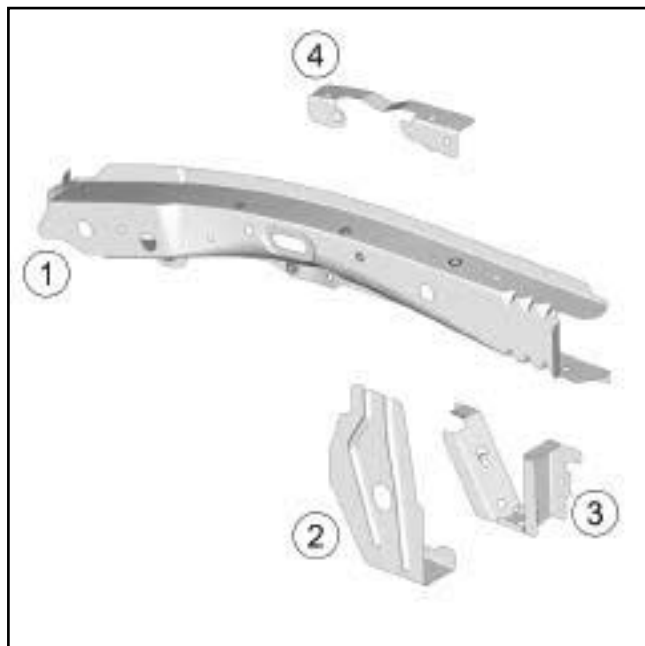
НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя часть переднего лонжерона: Замена

41A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



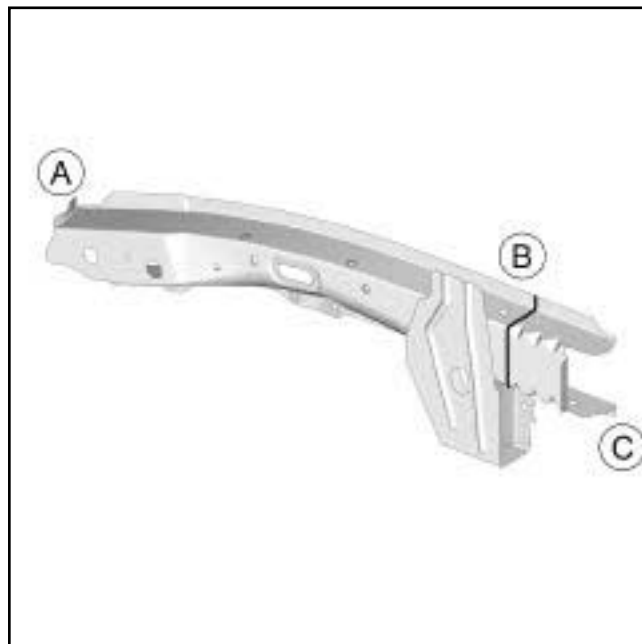
132115

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя часть переднего лонжерона	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(2)	Наружная часть переднего кронштейна крепления подрамника передней подвески	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(3)	Внутренняя часть переднего кронштейна крепления подрамника передней подвески	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(4)	Внутренний усилитель лонжерона	Мягкая сталь	1,17

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена А-С,
- частичная замена В-С.



132117

1 - Полная замена А-С,

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

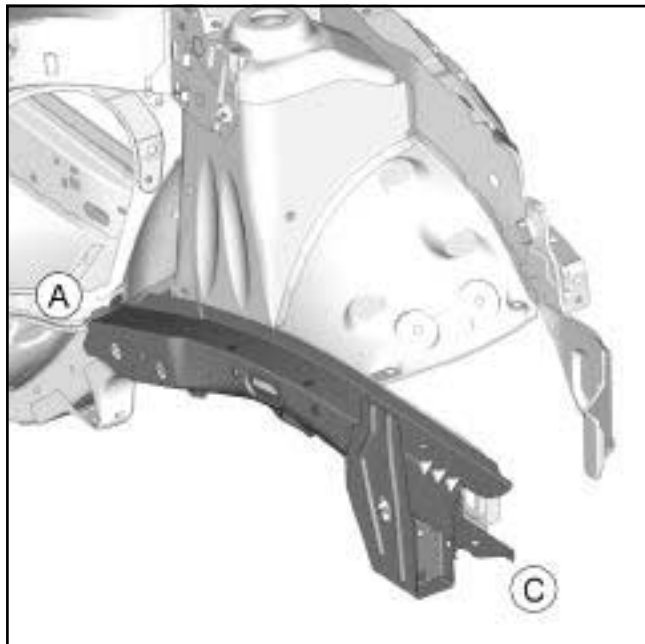
НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя часть переднего лонжерона: Замена

41A

L35

a - Деталь, установленная по месту



132116

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- крайнюю нижнюю переднюю поперечину (см. **41А, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя нижняя передняя поперечина: Замена, с. 41А-1**),

- панель крепления фары (см. **42 А, Верхняя передняя часть кузова, Панель крепления фары: Замена, с. 42А-2**).

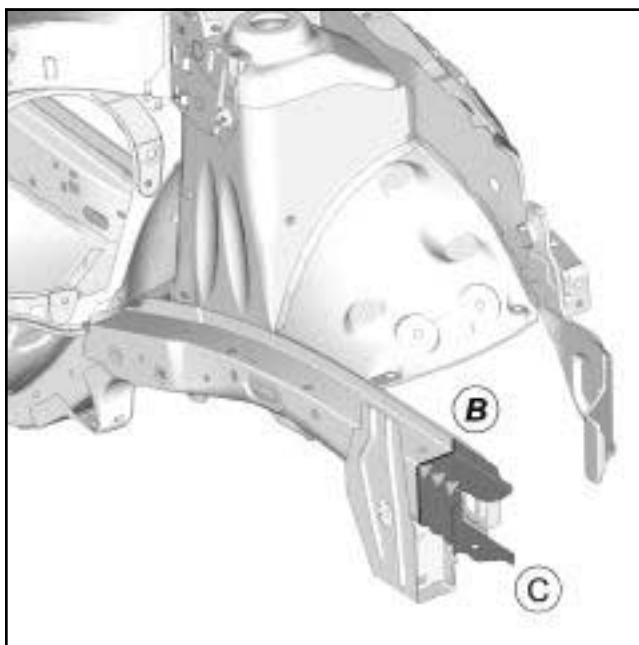
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена В-С.

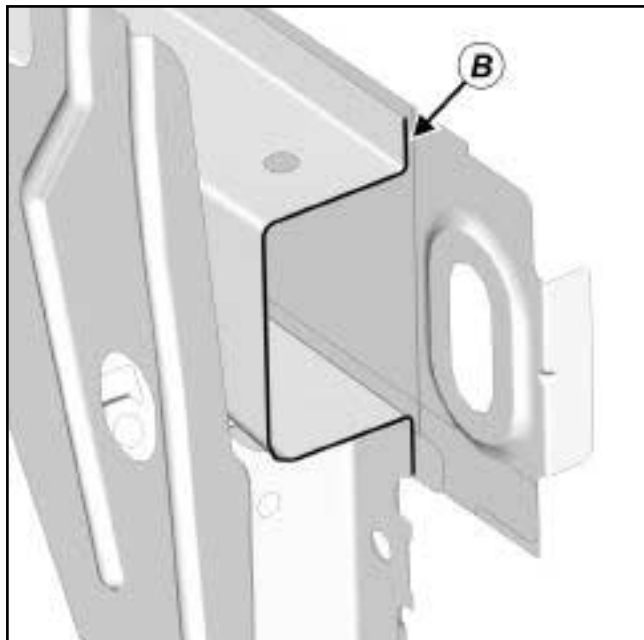
a - Деталь, установленная по месту



132118

L35

Разрез В



132120

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- крайнюю нижнюю переднюю поперечину (см. **41A, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя нижняя передняя поперечина: Замена, с. 41A-1**),
- панель крепления фары (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Панель крепления фары: Замена, с. 42A-2**).

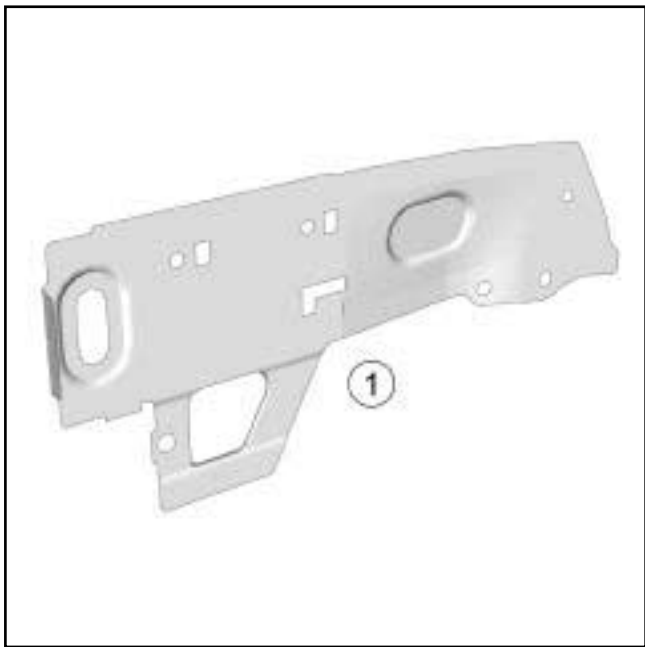
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



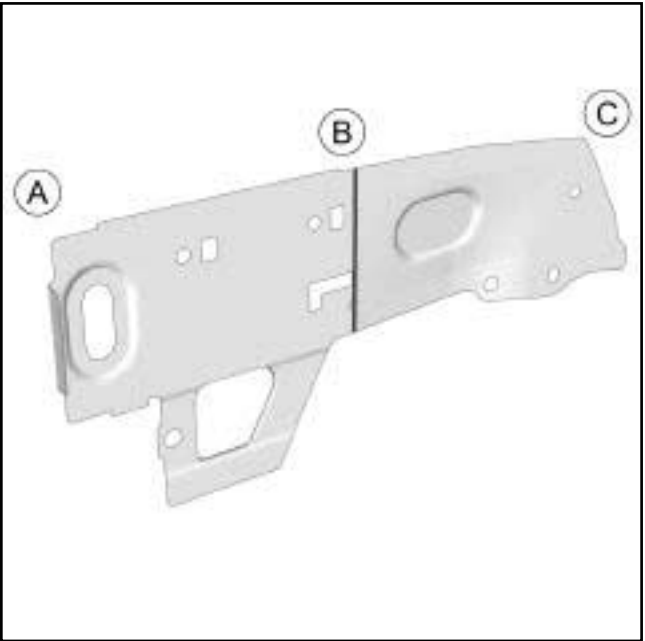
132121

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Накладка передней части лонжерона	Сталь с высоким пределом упругости	1,17

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

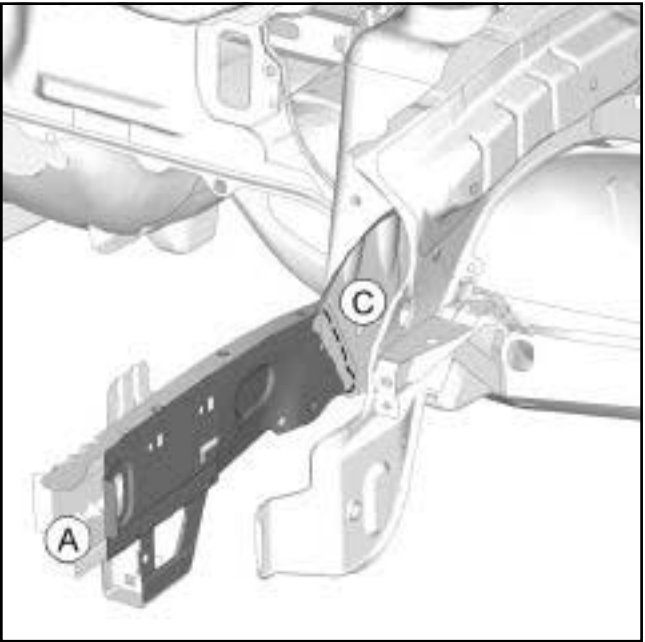
- полная замена А-С,
- частичная замена А-В.



132122

1 - Полная замена А-С

а - Деталь, установленная по месту



132123

L35

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- крайнюю нижнюю переднюю поперечину (см. **41А, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя нижняя передняя поперечина: Замена, с. 41А-1**),
- передней колесной арки (с м. **42А, Верхняя передняя часть кузова, Передняя колесная арка: Замена, с. 42А-13**).

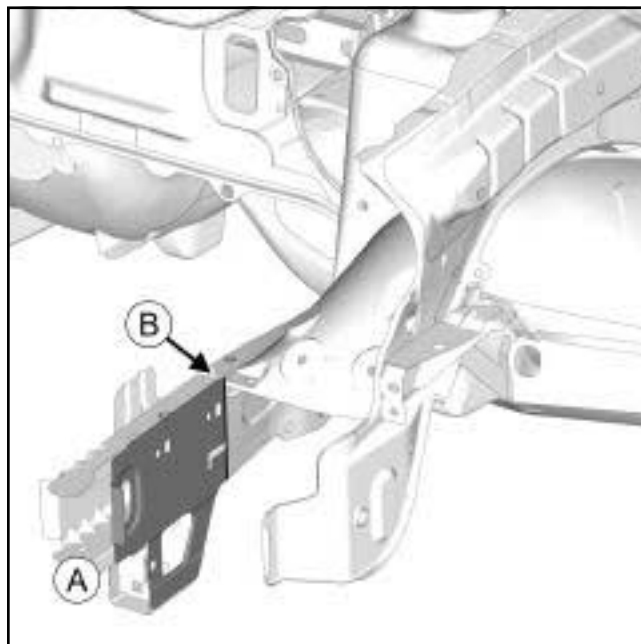
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

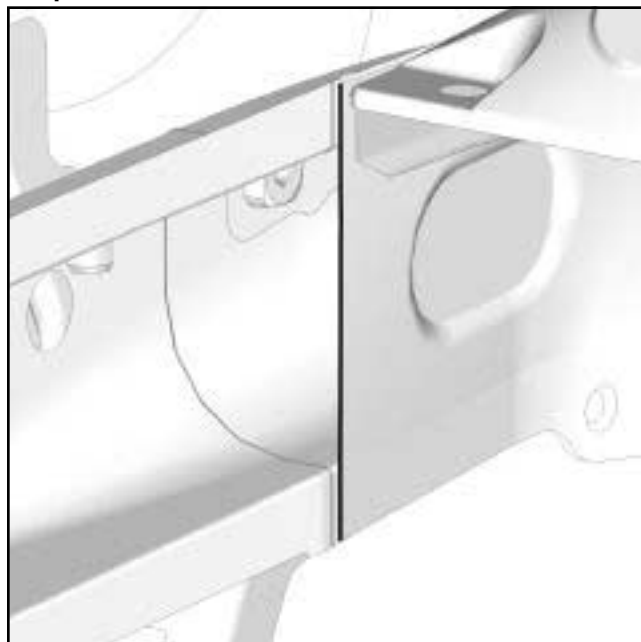
2 - Частичная замена А-В

a - Деталь, установленная по месту



132124

Разрез В



132126

L35

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крайнюю нижнюю переднюю поперечину (с м. **41A, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя нижняя передняя поперечина: Замена, с. 41A-1**) .

Примечание:

Для частичной замены с правой стороны необходимо снять правую переднюю колесную арку.

Снимите правую переднюю колесную арку (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Передняя колесная арка: Замена, с. 42A-13**) .

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговыми в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя часть переднего лонжерона: Замена

41A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132109

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	задняя часть переднего лонжерона	Сталь с высоким пределом упругости	1,97
(2)	Задняя опора подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	2,97

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

a - Деталь, установленная по месту



132110

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Подсоединяйте "массовый" провод сварочного агрегата как можно ближе к месту сварки (см. Руководство по ремонту 400).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- передняя боковая поперечина центральной части пола (см. 41B, Нижняя центральная часть кузова, Передняя боковая поперечина центральной секции пола: Замена, с. 41B-8) ,
- заднее крепление подрамника (см. 41A, Нижняя передняя часть кузова, Задний кронштейн крепления подрамника: Замена, с. 41A-13) ,

НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя часть переднего лонжерона: Замена

41A

L35

- передняя часть переднего лонжерона (см. **41A**,
Нижняя передняя часть кузова, **Передняя**
часть переднего лонжерона: Замена, с. **41A-3**).

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132111

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Наружная часть переднего кронштейна крепления подрамника передней подвески	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(2)	Внутренняя часть переднего кронштейна крепления подрамника передней подвески	Сталь с высоким пределом упругости	1,17

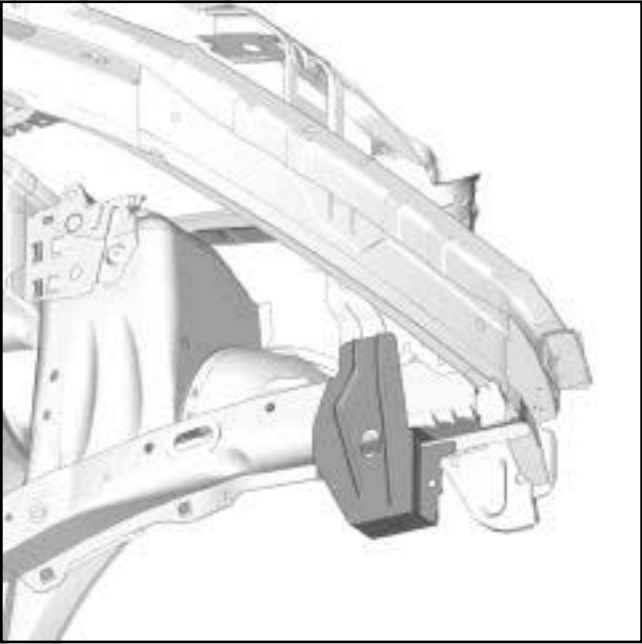
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

a - Деталь, установленная по месту



132112

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

L35

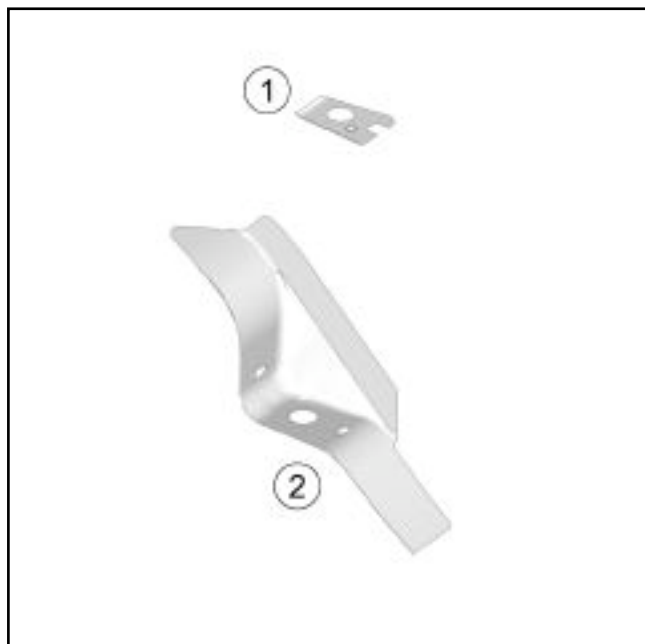
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132135

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Усилитель заднего кронштейна крепления подрамника	Сталь с высоким пределом упругости	2,97
(2)	Задняя опора подрамника	Мягкая сталь	2,5

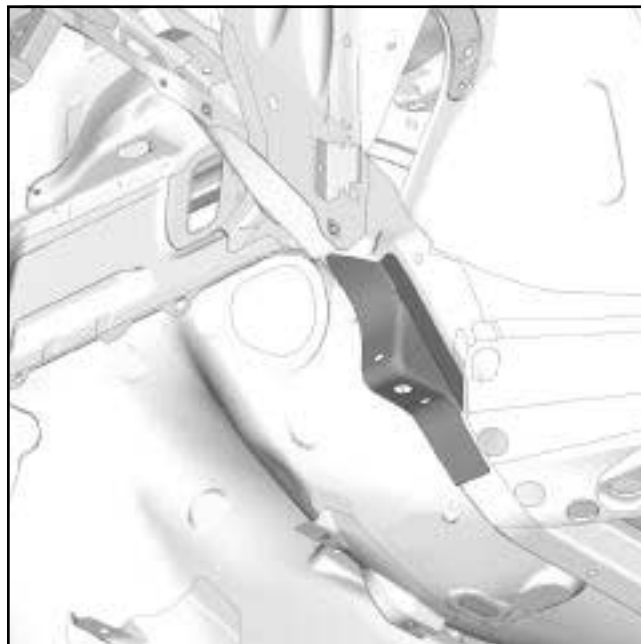
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

a - Деталь, установленная по месту



132136

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

L35

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132129

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Пластина опоры двигателя	Мягкая сталь	1,97
(2)	Кронштейн опоры двигателя	Мягкая сталь	1,47
(3)	Усилитель надставки опоры двигателя	Сталь с высоким пределом упругости	1,97
(4)	Надставка опоры двигателя	Мягкая сталь	1,8

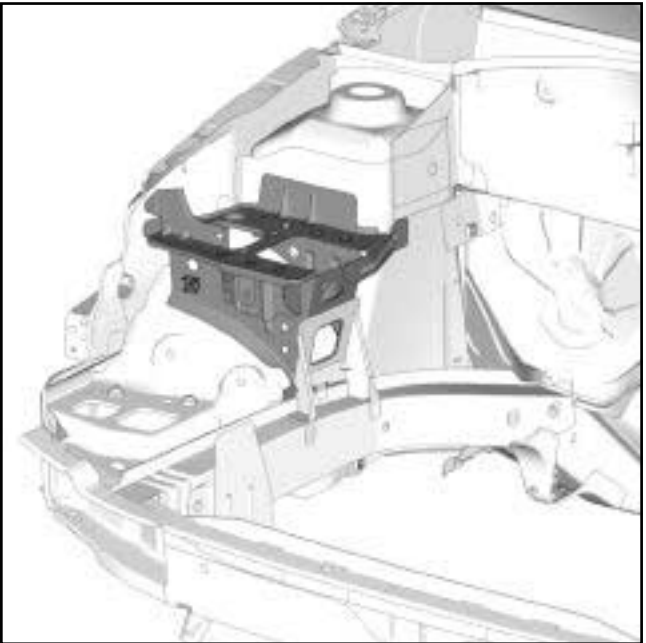
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

a - Деталь, установленная по месту



132130

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вызвать и строить электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

L35

*с - Особенности стыковки***ВНИМАНИЕ!**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

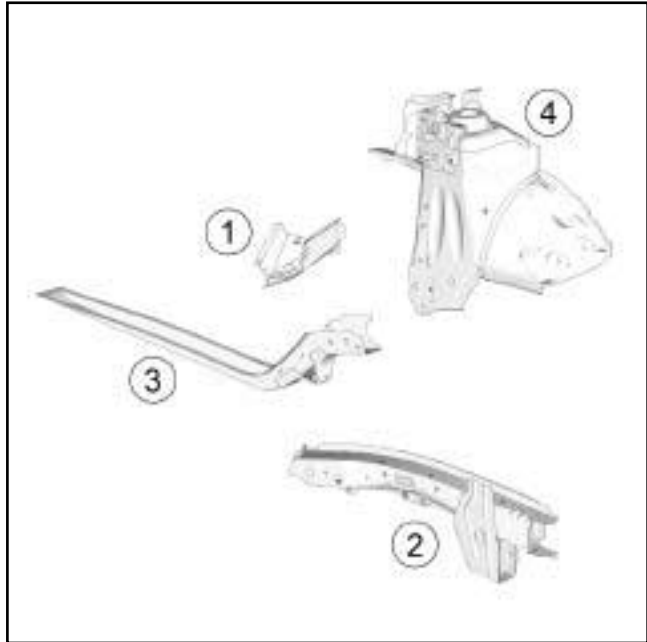
Передняя колесная арка в сборе: Замена

41A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

зеркала заднего вида

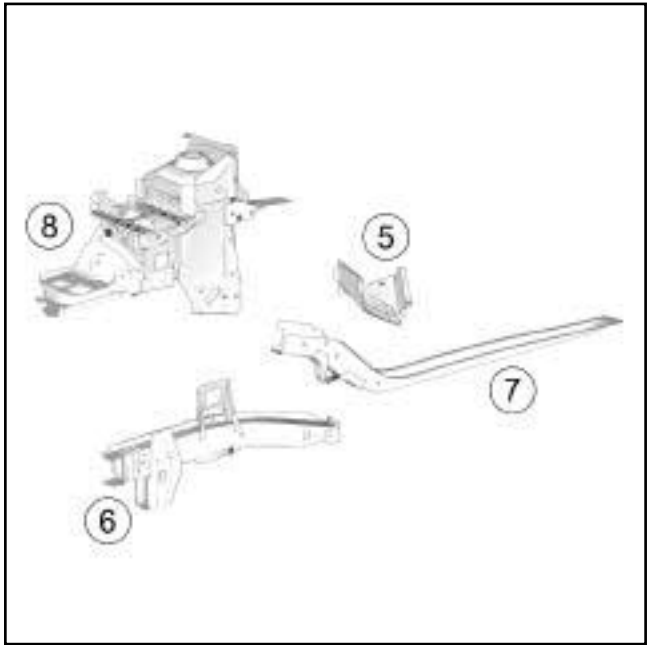


132131

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя боковая поперечина	Сталь с высоким пределом упругости	1
(2)	Передняя часть переднего лонжерона	Сталь с высоким пределом упругости	1,47

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(3)	Задняя часть переднего лонжерона	Сталь с высоким пределом упругости	1,97
(4)	Передняя колесная арка	Мягкая сталь	1,17/1,97

Работы, производимые с правой стороны автомобиля



132133

НИЖНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя колесная арка в сборе: Замена

41A

L35

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(5)	Передняя боковая поперечина	Сталь с высоким пределом упругости	1
(6)	Передняя часть переднего лонжерона	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(7)	Задняя часть переднего лонжерона	Сталь с высоким пределом упругости	1,97
(8)	Передняя колесная арка	Мягкая сталь	1,17/1,97

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

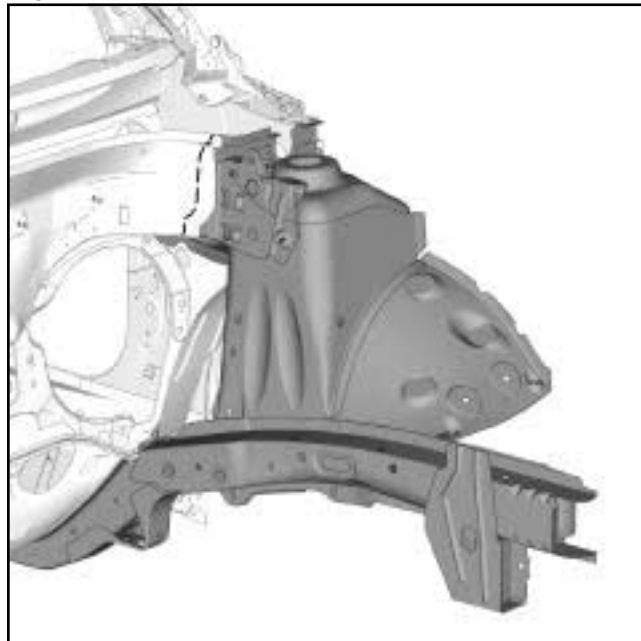
Полная замена

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

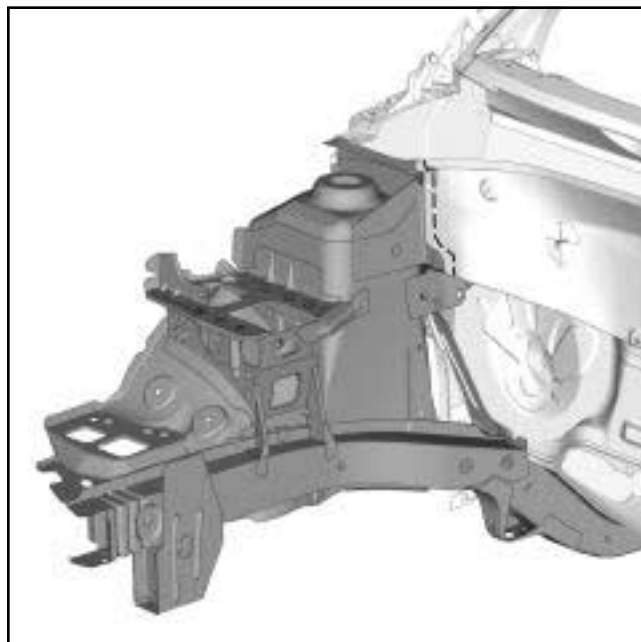
а - Деталь, установленная по месту

зеркала заднего вида



132132

Работы, производимые с правой стороны автомобиля



132134

L35

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- крайнюю нижнюю переднюю поперечину (см. **41A, Нижняя передняя часть кузова, Крайняя нижняя передняя поперечина: Замена, с. 41A-1**),
- задний верхний усилитель брызговика (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Задний верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42A-12**),
- верхний усилитель брызговика (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42A-10**),
- панель крепления фары (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Панель крепления фары: Замена, с. 42A-2**),
- частично брызговик (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Брызговик: Замена, с. 42A-6**),
- накладки переднего лонжерона (см. **41A, Нижняя передняя часть кузова, Накладка переднего лонжерона: Замена, с. 41A-6**).

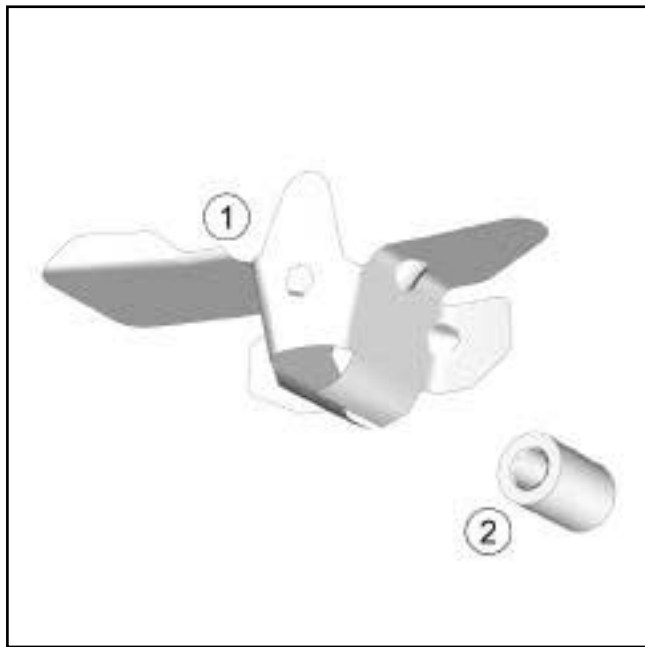
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



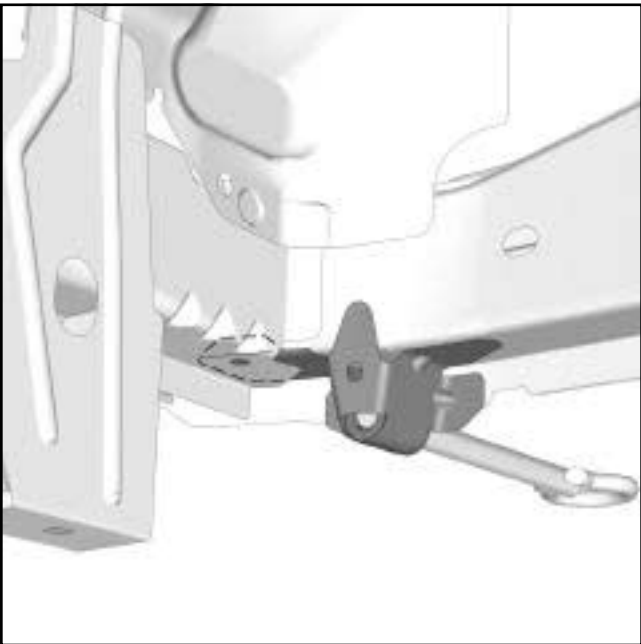
132127

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задняя буксировочная проушина	Сталь с высоким пределом упругости	2,47
(2)	Резьбовая втулка		

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



132128

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

L35

*с - Особенности стыковки***ВНИМАНИЕ!**

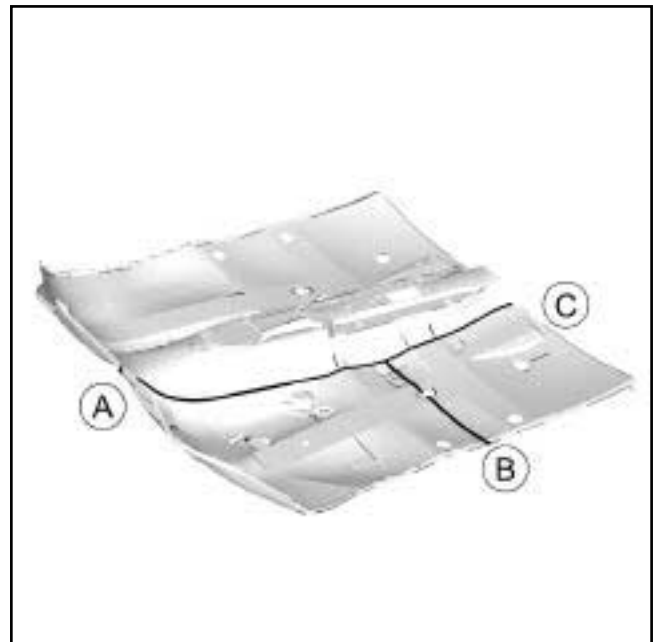
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132154



132155

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Боковая секция центральной части пола	Мягкая сталь	0,97

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

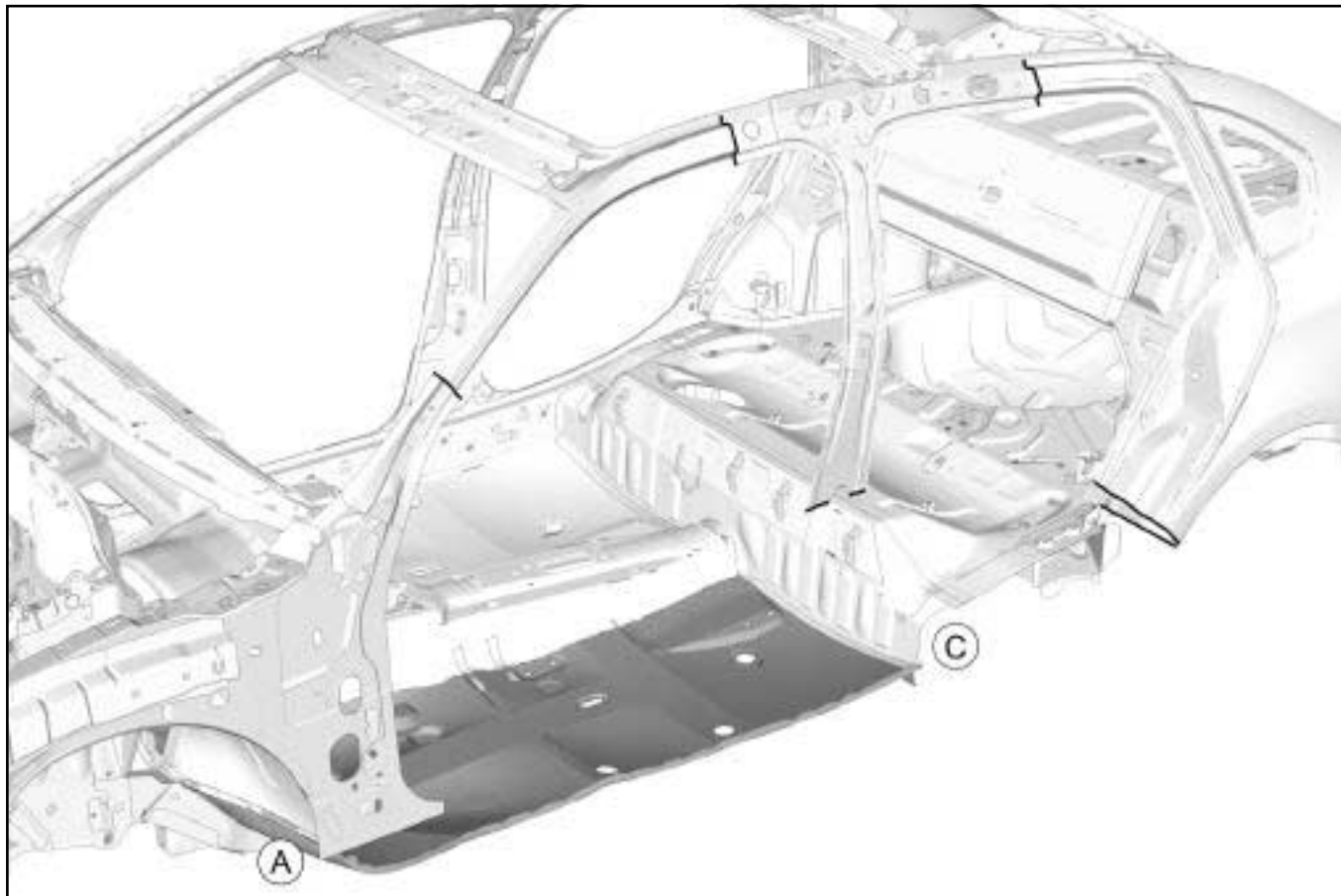
Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена А-С,
- частичная замена А-В,
- частичная замена В-С.

L35

1 - Полная замена А-С,

а - Деталь, установленная по месту



132141

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

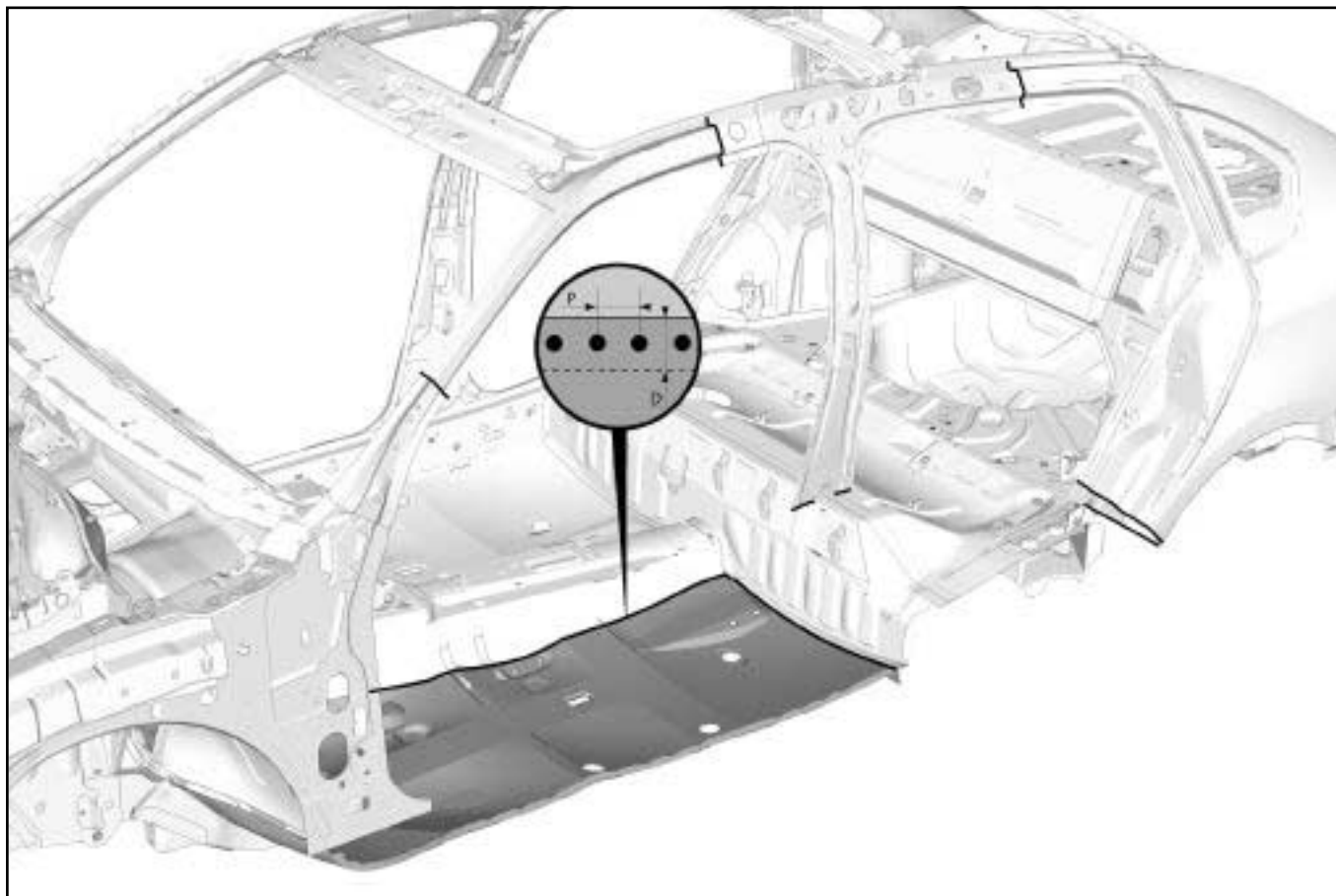
Снимите:

- панель порога (см. **41С, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41С-1**),
- передняя часть боковины кузова (см. **43А, Верхняя боковая часть кузова, Передняя часть боковины кузова: Замена, с. 43А-5**),
- облицовка средней стойки (см. **43А, Верхняя боковая часть кузова, Внутренняя панель средней стойки: Замена, с. 43А-3**),
- крышу (см. **45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1**),
- частично облицовка панели боковины (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Внутренняя панель боковины кузова: Замена, с. 44А-12**),

L35

- верхний усилитель брызговика (см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42А-10) ,
- накладка панели порога (см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Накладка панели порога: Замена, с. 41С-6) ,
- усилитель панели порога (с м. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Усилитель панели порога: Замена, с. 41С-10) ,

- задняя поперечина под передним сиденьем (см. 41В, Нижняя центральная часть кузова, Задняя поперечина под передним сиденьем: Замена, с. 41В-13) ,
- передняя поперечину под передним сиденьем (см. 41В, Нижняя центральная часть кузова, Передняя поперечина под передним сиденьем: Замена, с. 41В-10) .

d - Особенности стыковки

132142

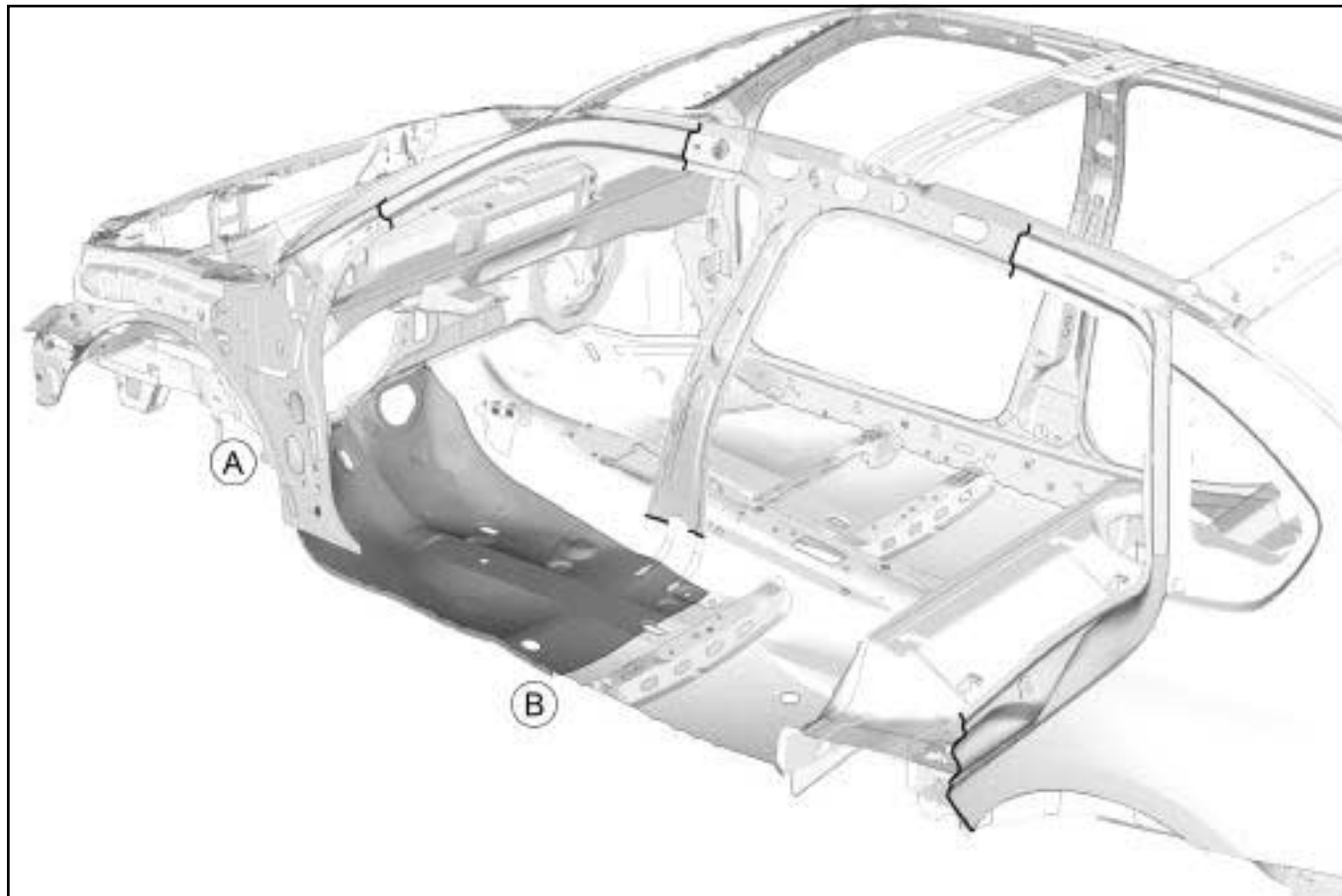
ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

2 - Частичная замена А-В

а - Деталь, установленная по месту



132144

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

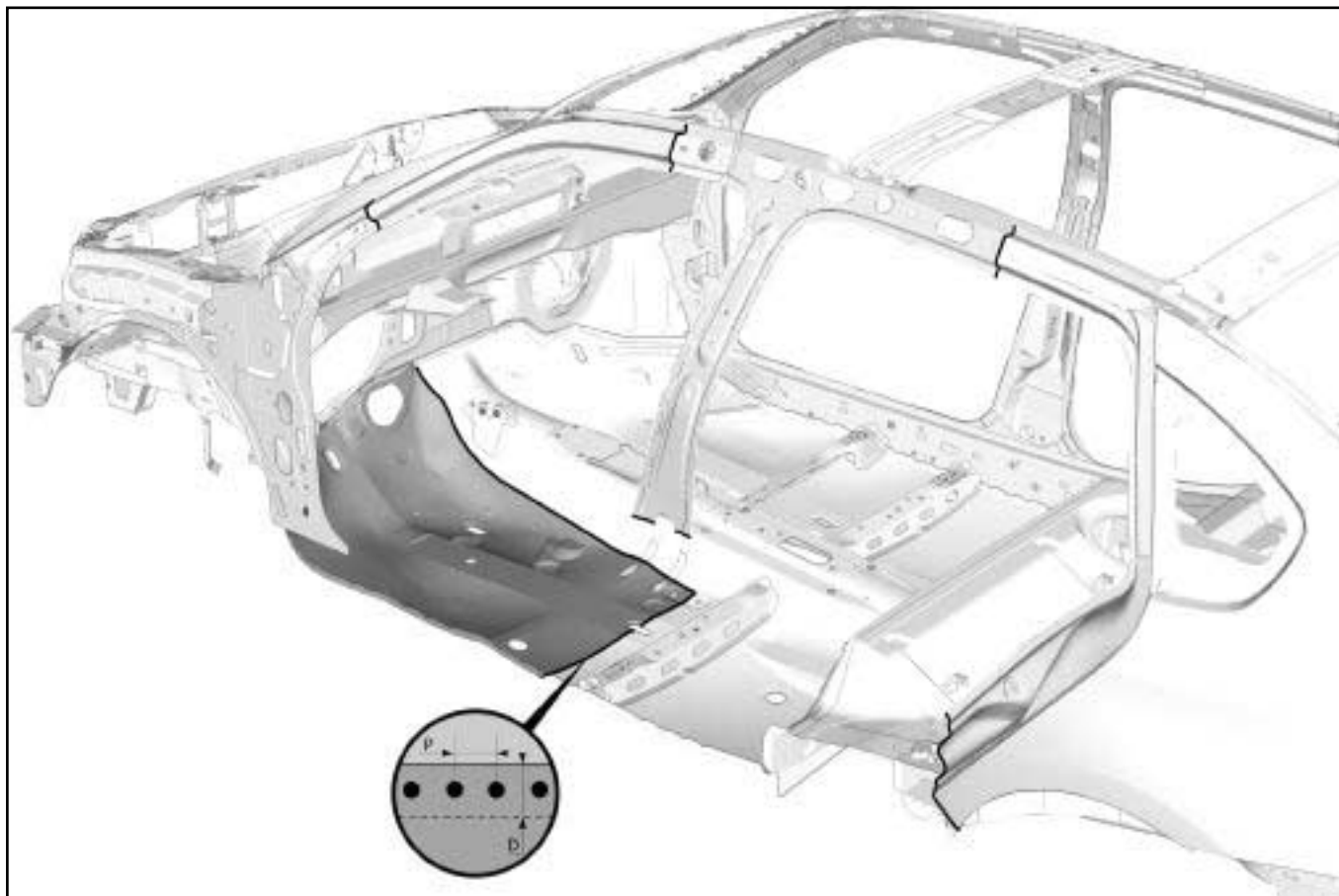
Снимите:

- панель порога (см. **41С, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41С-1**),
- передняя часть боковины кузова (см. **43А, Верхняя боковая часть кузова, Передняя часть боковины кузова: Замена, с. 43А-5**),
- облицовка средней стойки (см. **43А, Верхняя боковая часть кузова, Внутренняя панель средней стойки: Замена, с. 43А-3**),
- крышу (см. **45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1**),
- частично облицовка панели боковины (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Внутренняя панель боковины кузова: Замена, с. 44А-12**),

L35

- верхний усилитель брызговика (см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42А-10) ,
- накладка панели порога (см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Накладка панели порога: Замена, с. 41С-6) ,
- усилитель панели порога (с м. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Усилитель панели порога: Замена, с. 41С-10) ,

- передняя поперечину под передним сиденьем (см. 41В, Нижняя центральная часть кузова, Передняя поперечина под передним сиденьем: Замена, с. 41В-10) .

d - Особенности стыковки

132145

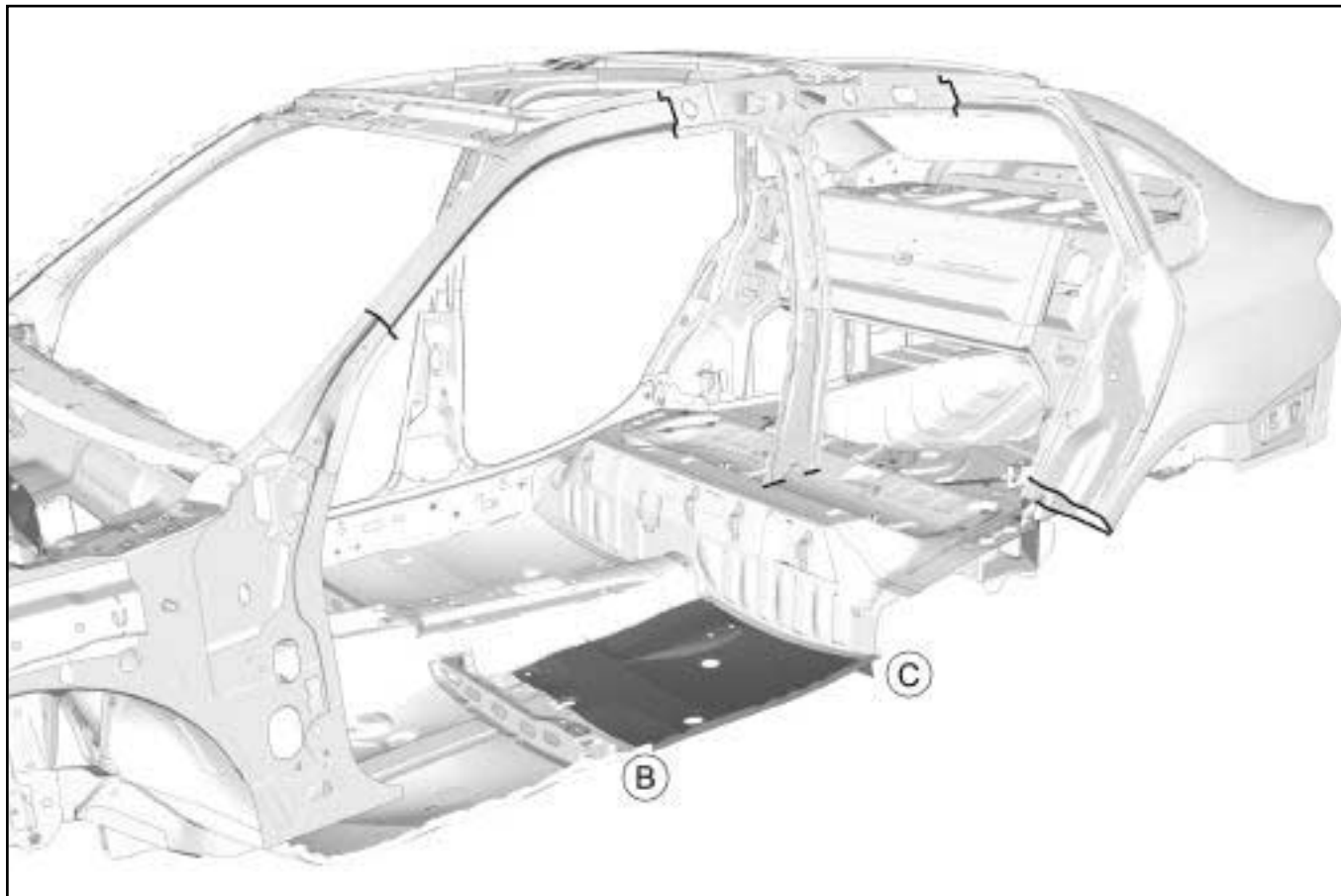
ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

3 - Частичная замена В-С.

а - Деталь, установленная по месту



132147

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

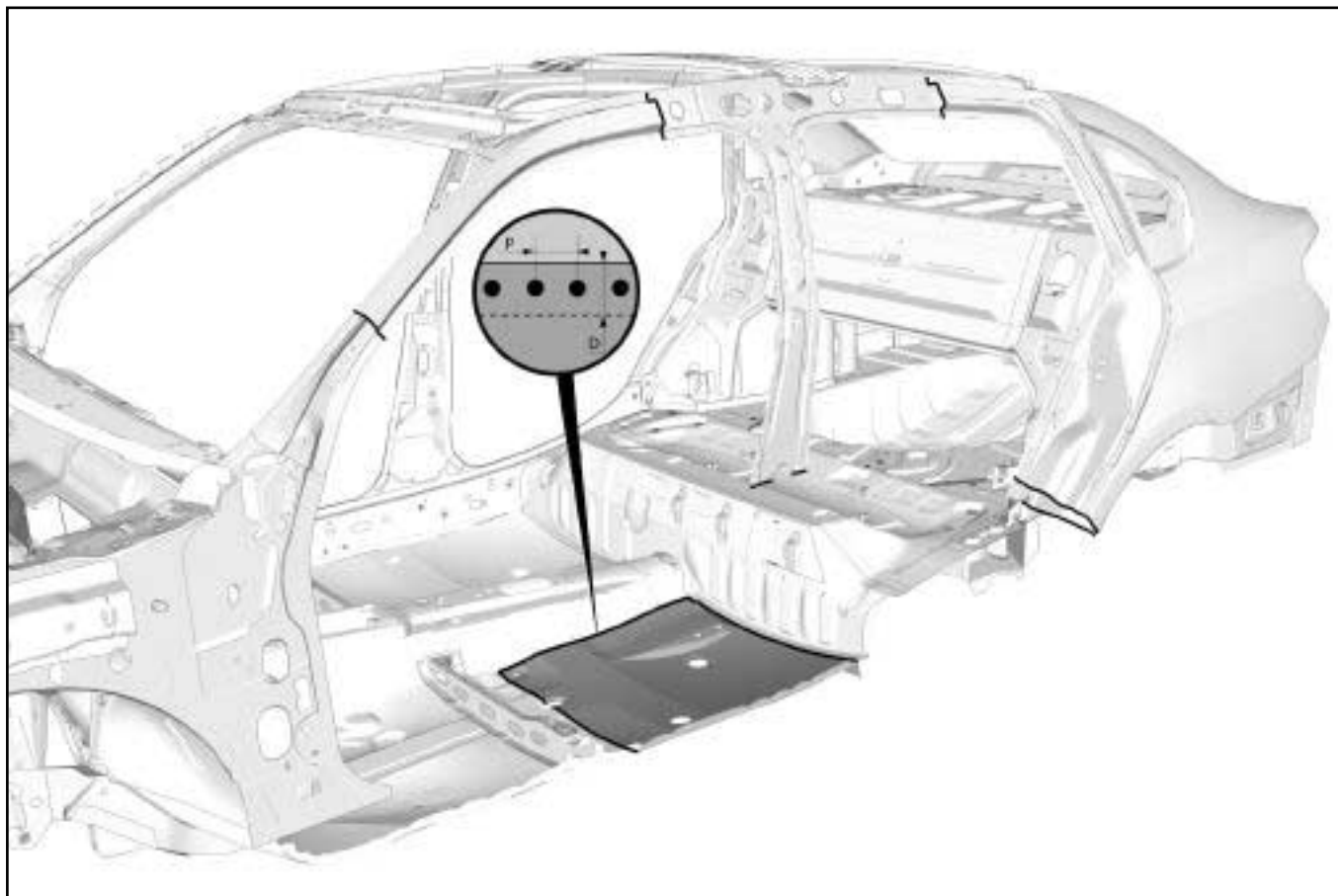
Снимите:

- панель порога (см. **41С, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41С-1**),
- передняя часть боковины кузова (см. **43А, Верхняя боковая часть кузова, Передняя часть боковины кузова: Замена, с. 43А-5**),
- облицовка средней стойки (см. **43А, Верхняя боковая часть кузова, Внутренняя панель средней стойки: Замена, с. 43А-3**),
- крышу (см. **45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1**),
- частично облицовка панели боковины (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Внутренняя панель боковины кузова: Замена, с. 44А-12**),

L35

- верхний усилитель брызговика (см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42А-10) ,
- накладка панели порога (см. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Накладка панели порога: Замена, с. 41С-6) ,
- усилитель панели порога (с м. 41С, Нижняя боковая часть кузова, Усилитель панели порога: Замена, с. 41С-10) ,

- задняя поперечина под передним сиденьем (см. 41В, Нижняя центральная часть кузова, Задняя поперечина под передним сиденьем: Замена, с. 41В-13) .

d - Особенности стыковки

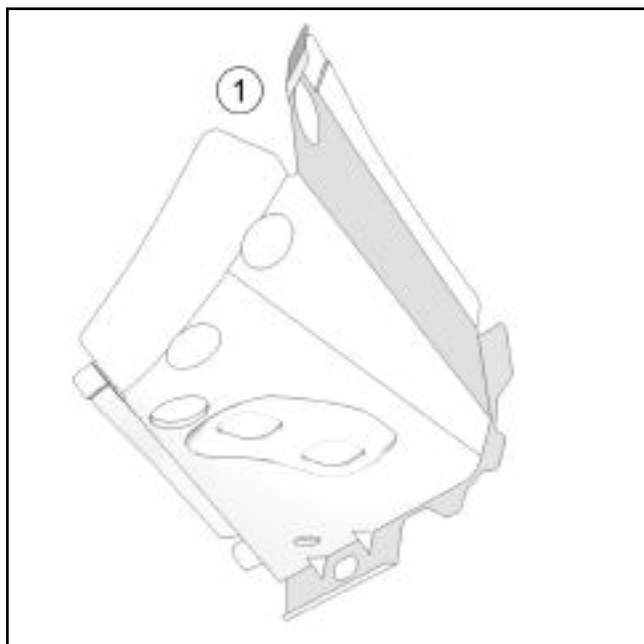
132148

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

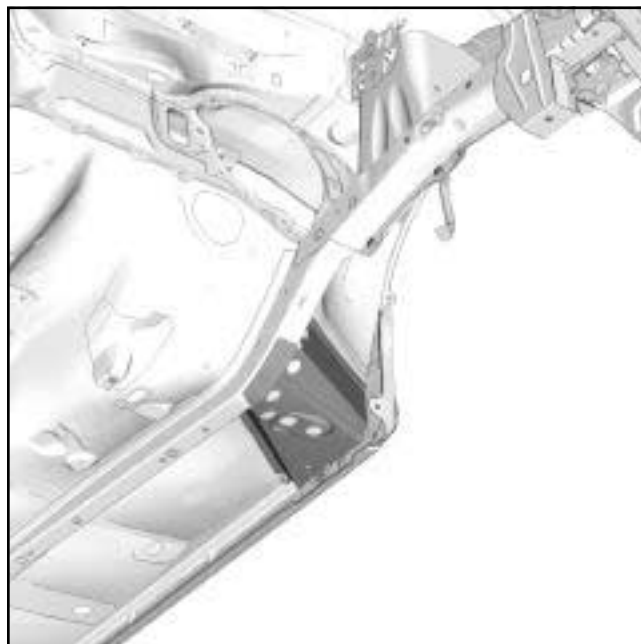


132151

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя боковая поперечина центральной части пола	Сталь с высоким пределом упругости	1

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту

132152

*б - Расположение "массовых" клемм***ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

L35

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите заднее крепление подрамника (см. **41А, Нижняя передняя часть кузова, Задний кронштейн крепления подрамника: Замена, с. 41А-13**) .

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (SEFG)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя поперечина под передним сиденьем	Сталь с высоким пределом упругости	0,97
(2)	Усилитель передней поперечины	Сталь с высоким пределом упругости	1,17

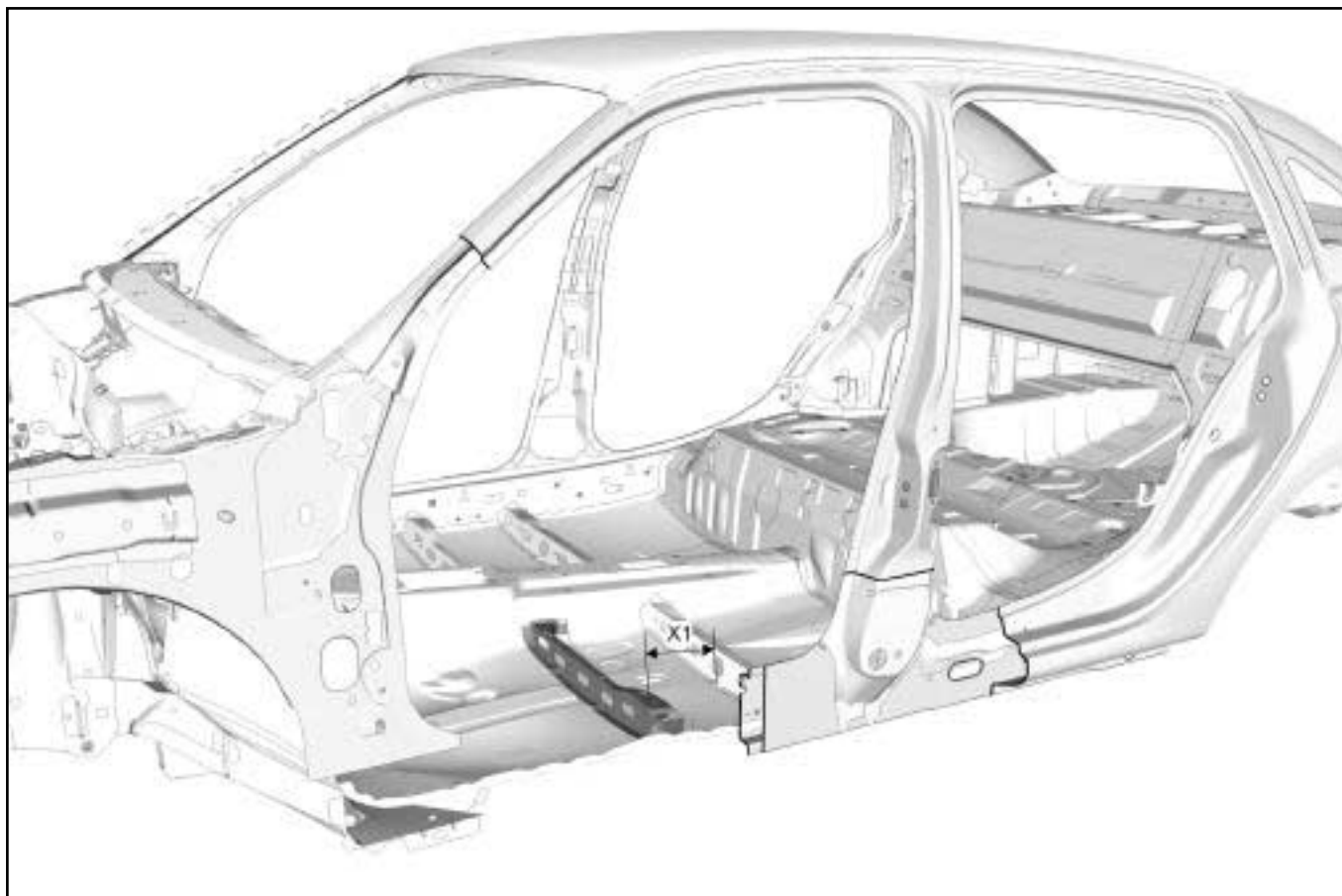
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту

(X1) = 263 мм между крепежными отверстиями переднего сиденья.

L35



132139

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- панель порога (см. **41C, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41C-1**),
- накладка панели порога (см. **41C, Нижняя боковая часть кузова, Накладка панели порога: Замена, с. 41C-6**),
- усилитель панели порога (с м. **41C, Нижняя боковая часть кузова, Усилитель панели порога: Замена, с. 41C-10**).

L35

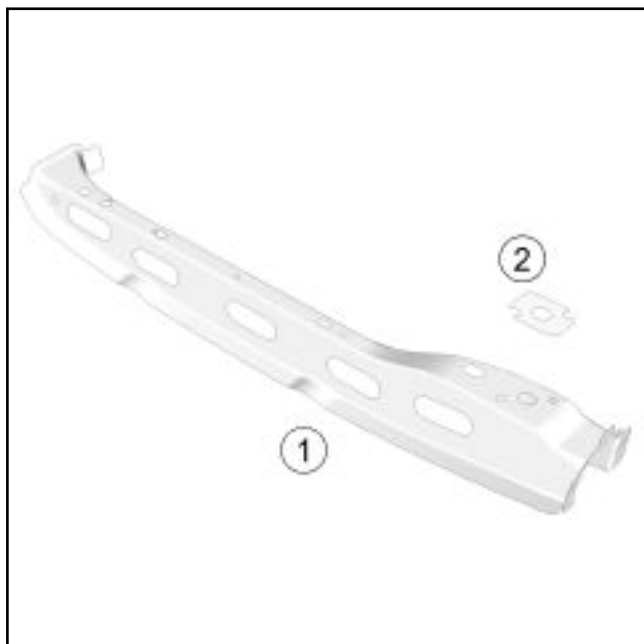
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132138

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задняя поперечина под передним сиденьем	Сталь с высоким пределом упругости	0,97
(2)	Усилитель задней поперечины	Сталь с высоким пределом упругости	1,17

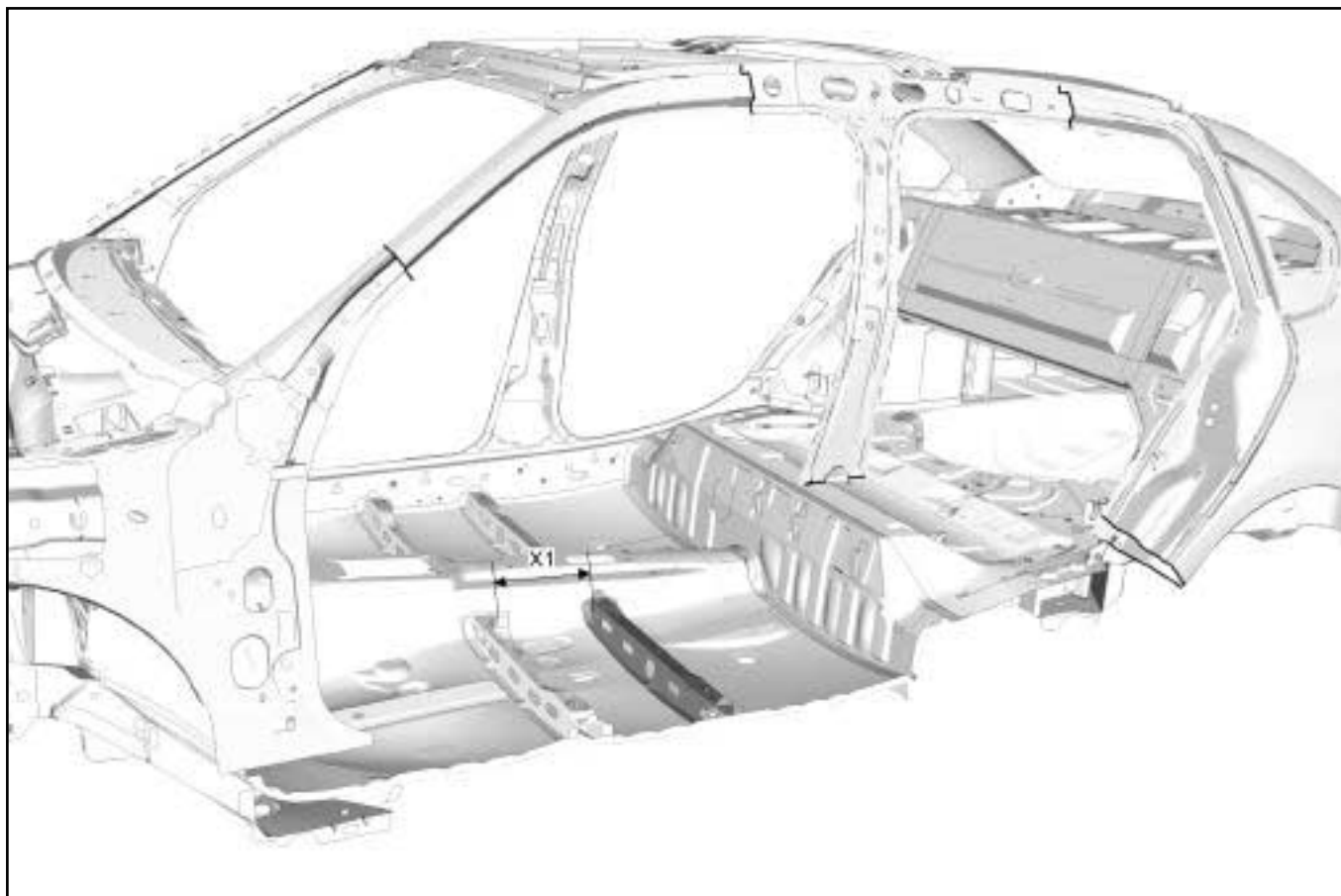
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту

(X1) = 263 мм между крепежными отверстиями переднего сиденья.

L35



132140

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- панель порога (см. **41C, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41C-1**),
- передняя часть боковины кузова (см. **43A, Верхняя боковая часть кузова, Передняя часть боковины кузова: Замена, с. 43A-5**),
- облицовка средней стойки (см. **43A, Верхняя боковая часть кузова, Внутренняя панель средней стойки: Замена, с. 43A-3**),
- накладка панели порога (см. **41C, Нижняя боковая часть кузова, Накладка панели порога: Замена, с. 41C-6**),
- усилитель панели порога (с м. **41C, Нижняя боковая часть кузова, Усилитель панели порога: Замена, с. 41C-10**).

L35

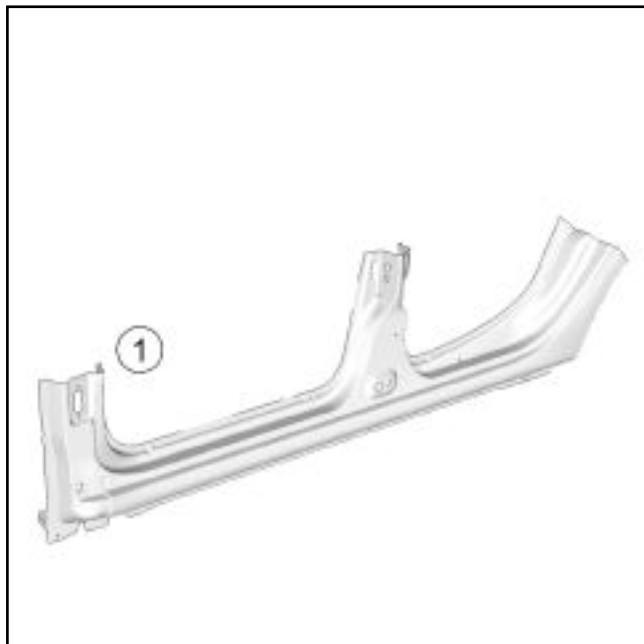
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



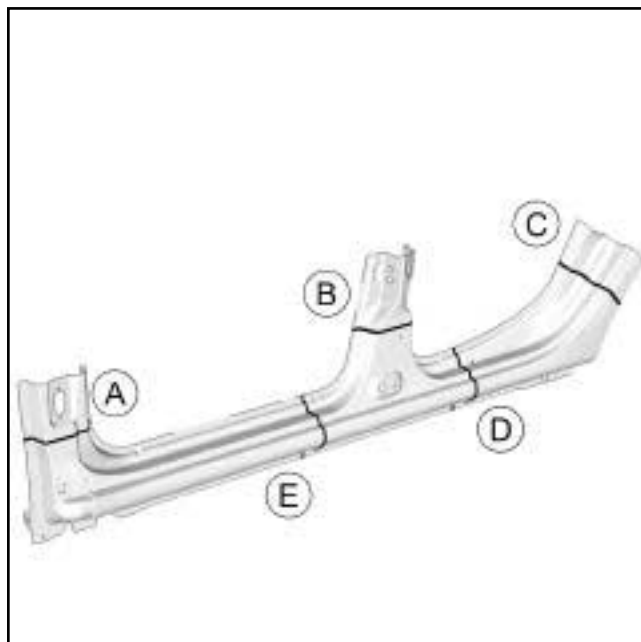
132162

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель порога	Мягкая сталь	1.2/0.7

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

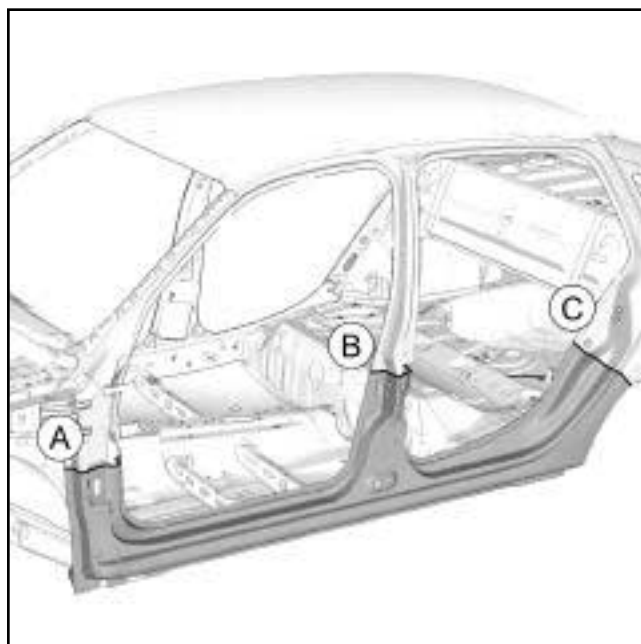
- полная замена А-В-С,
- частичная замена А-В-Д,
- частичная замена В-Е-С.



132163

1 - Полная замена А-В-С

а - Деталь, установленная по месту



132164

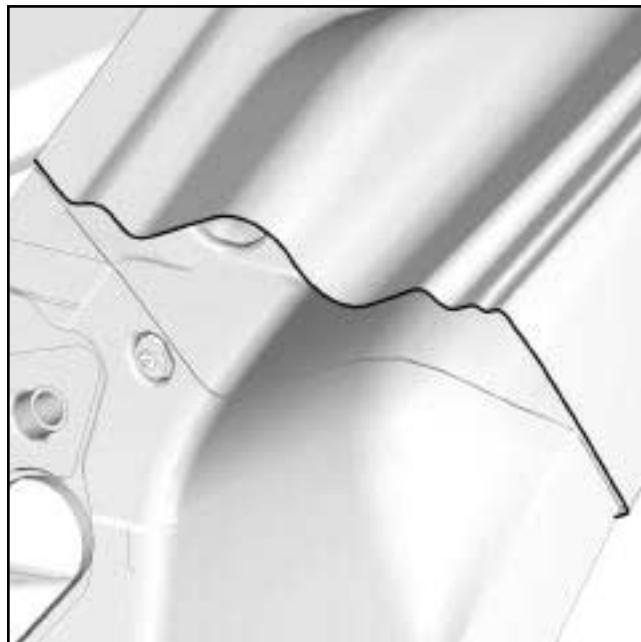
L35

Разрез А



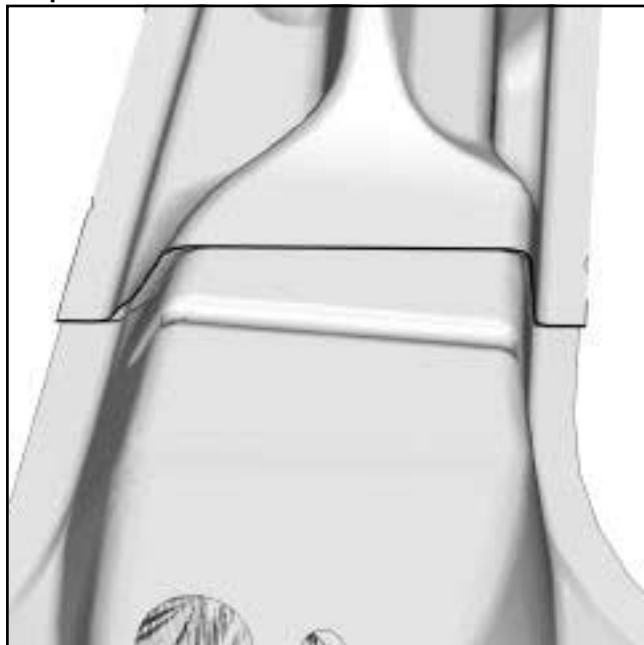
132171

Разрез С



132172

Разрез В



132170

*b - Расположение "массовых" клемм***ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

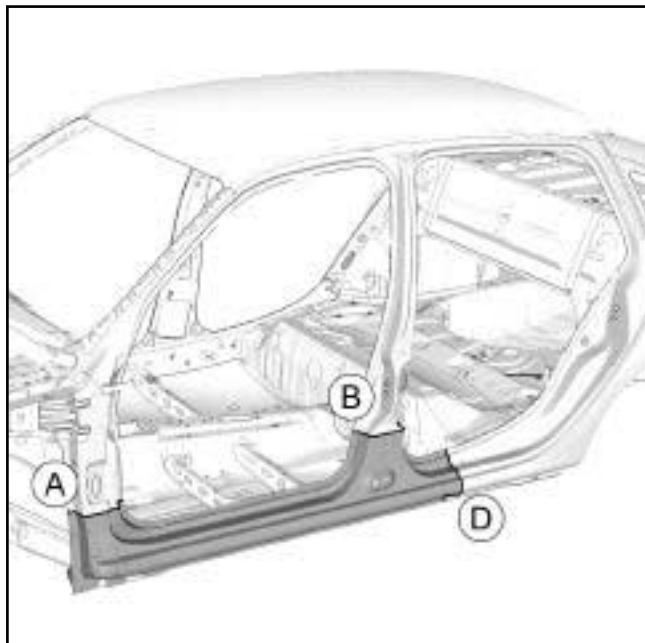
Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

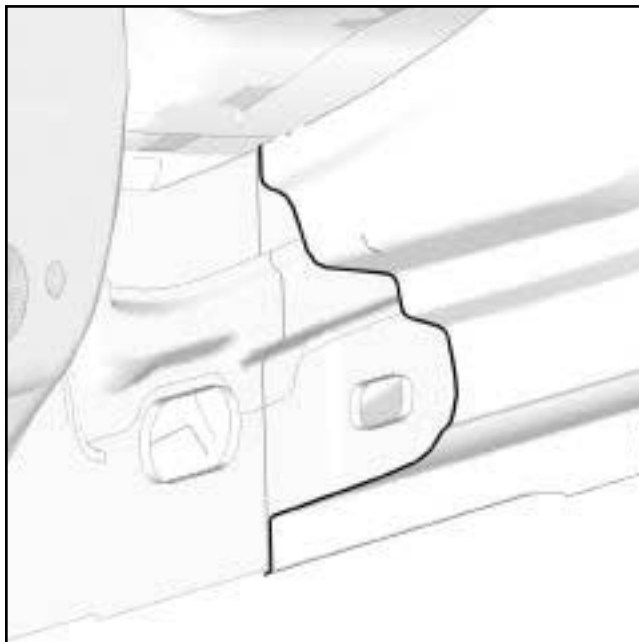
L35

*с - Особенности стыковки***ВНИМАНИЕ!**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена А-В-D*а - Деталь, установленная по месту*

132166

Разрез D

132173

*б - Расположение "массовых" клемм***ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

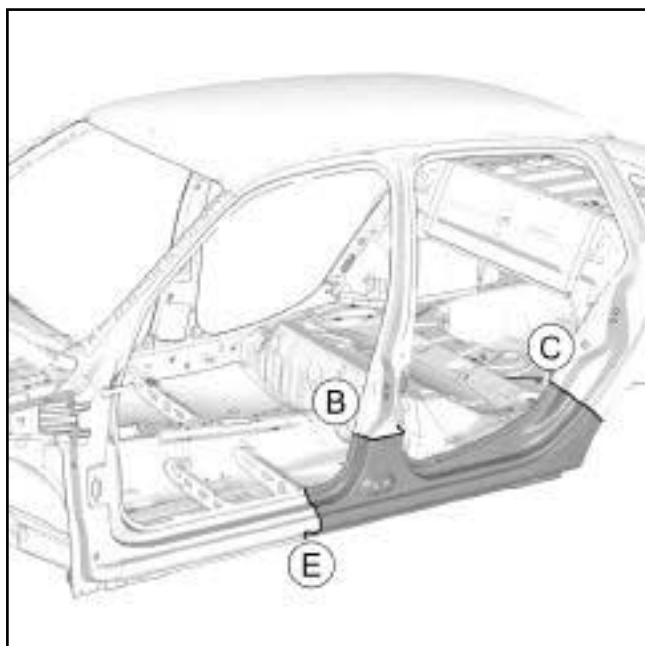
Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

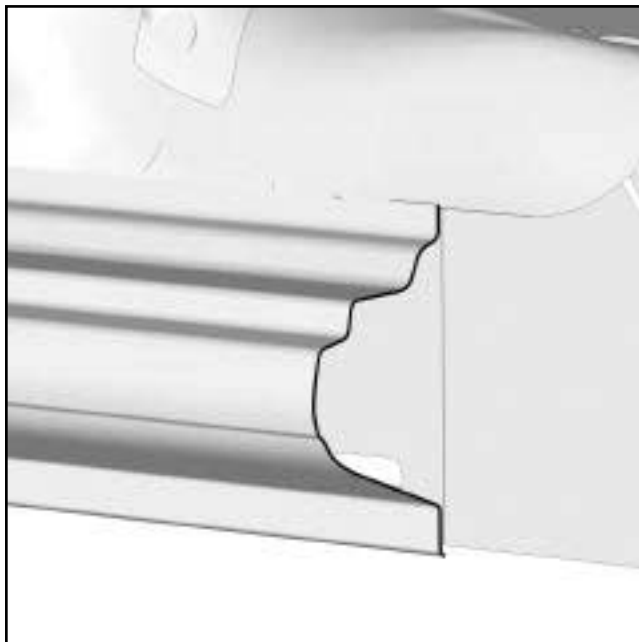
L35

*с - Особенности стыковки***ВНИМАНИЕ!**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

3 - Частичная замена В-Е-С*а - Деталь, установленная по месту*

132168

Разрез Е

132174

*б - Расположение "массовых" клемм***ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

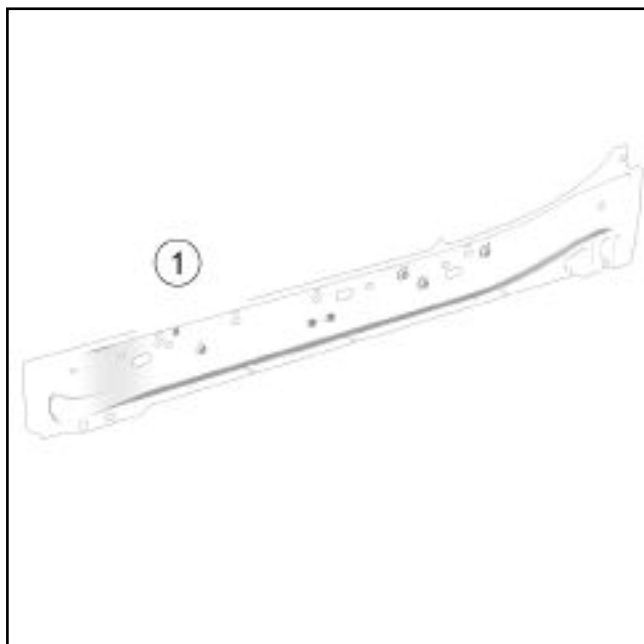
L35

*с - Особенности стыковки***ВНИМАНИЕ!**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



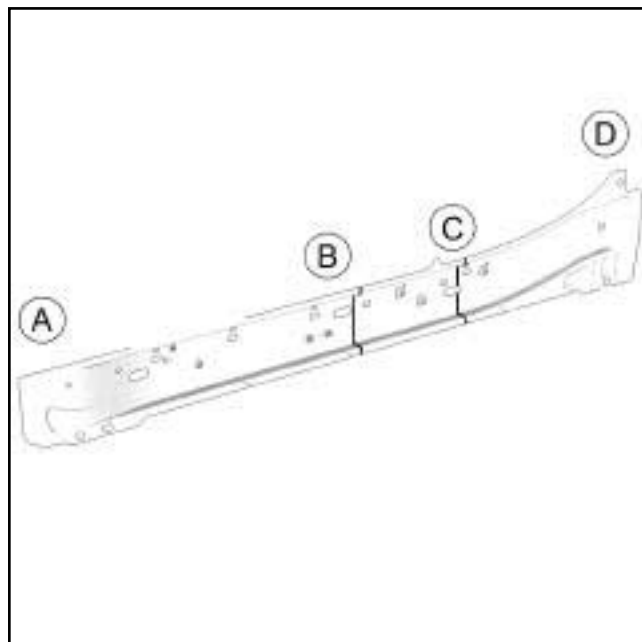
132175

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Накладка панели порога	Сталь с высоким пределом упругости	0,95

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

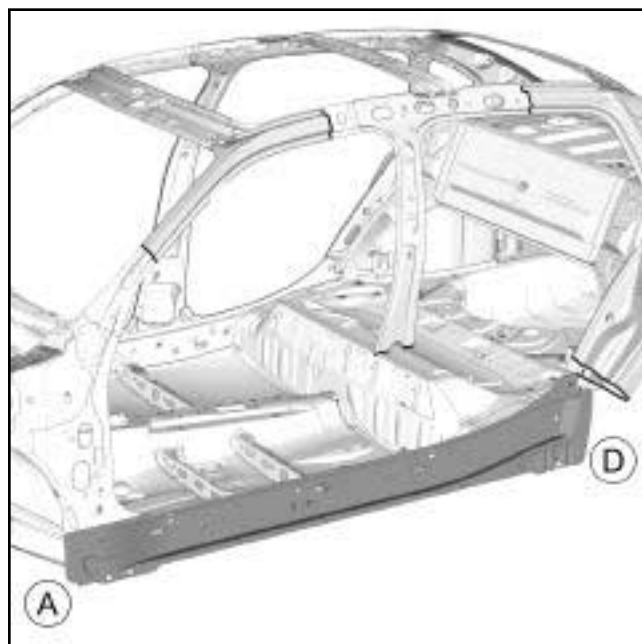
- полная замена A-D,
- частичная замена A-B,
- частичная замена C-D.



132176

1 - Полная замена A-D

a - Деталь, установленная по месту



132177

L35

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

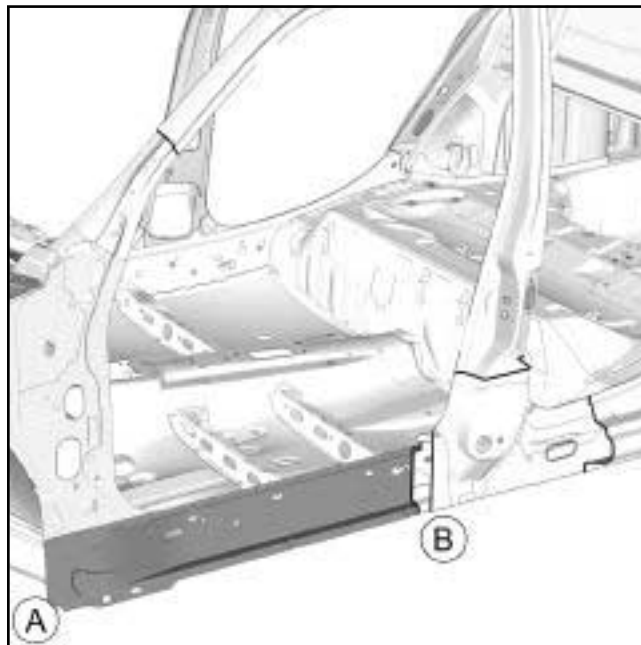
c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- панель порога (см. **41C, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41C-1**),
- передняя часть боковины кузова (см. **43A, Верхняя боковая часть кузова, Передняя часть боковины кузова: Замена, с. 43A-5**),
- частично облицовка панели боковины (см. **44A, Верхняя задняя часть кузова, Внутренняя панель боковины кузова: Замена, с. 44A-12**),
- крышу (см. **45A, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45A-1**),
- верхний усилитель брызговика (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42A-10**),
- усилитель панели порога (с м. **41C, Нижняя боковая часть кузова, Усилитель панели порога: Замена, с. 41C-10**).

d - Особенности стыковки**ВНИМАНИЕ!**

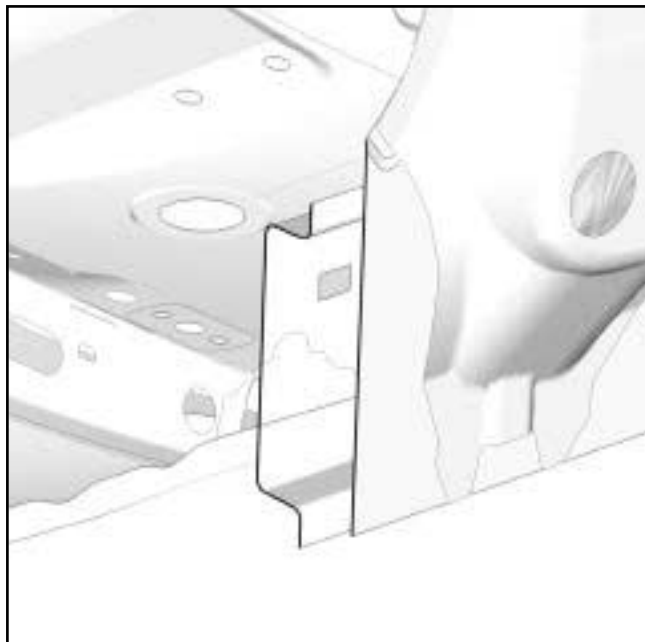
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена А-В**a - Деталь, установленная по месту**

132179

L35

Разрез В



132180

***В* - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены**

Снимите:

- панель порога (см. 41C, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41C-1) ,
- усилитель панели порога, передняя часть (с м. 41C, Нижняя боковая часть кузова, Усилитель панели порога: Замена, с. 41C-10) .

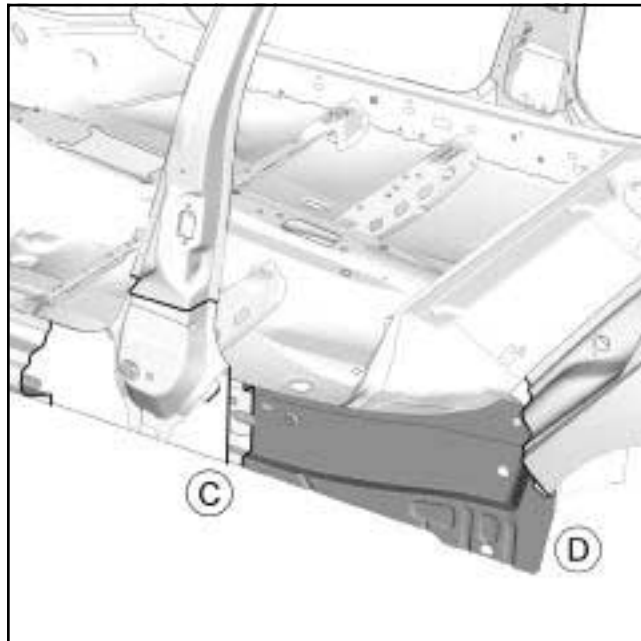
***С* - Особенности стыковки**

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

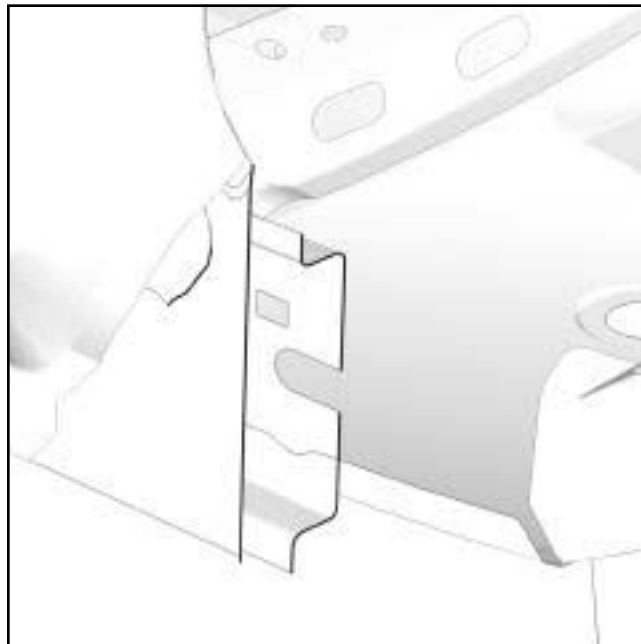
3 - Частичная замена C-D

***а* - Деталь, установленная по месту**



132182

Разрез С



132183

***В* - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены**

Снимите:

- панель порога (см. 41C, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41C-1) ,

L35

- частично облицовка панели боковины (см. **44А**, **Верхняя задняя часть кузова**, **Внутренняя панель боковины кузова: Замена**, с. **44А-12**) ,
- усилитель панели порога (с м. **41С**, **Нижняя боковая часть кузова**, **Усилитель панели порога: Замена**, с. **41С-10**) .

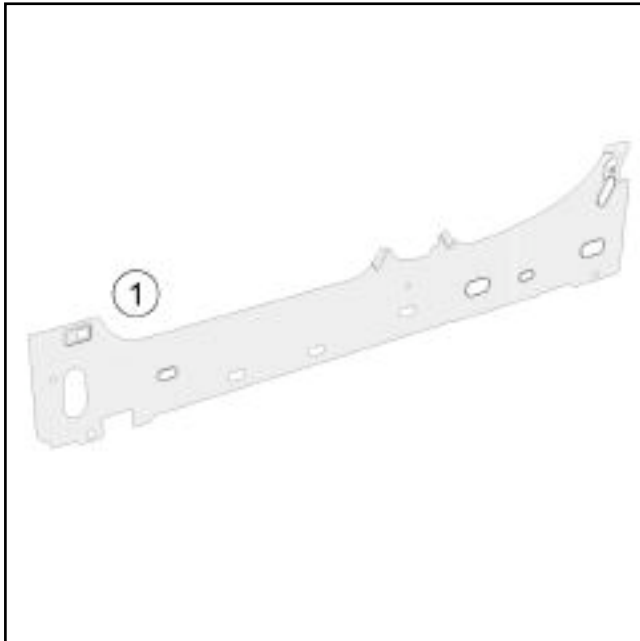
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



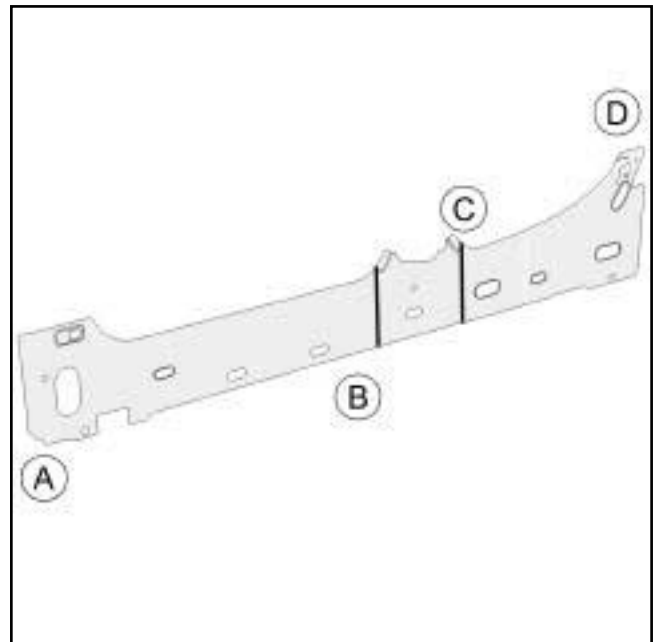
132156

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Усилитель панели порога	Сталь с высоким пределом упругости	0,87

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

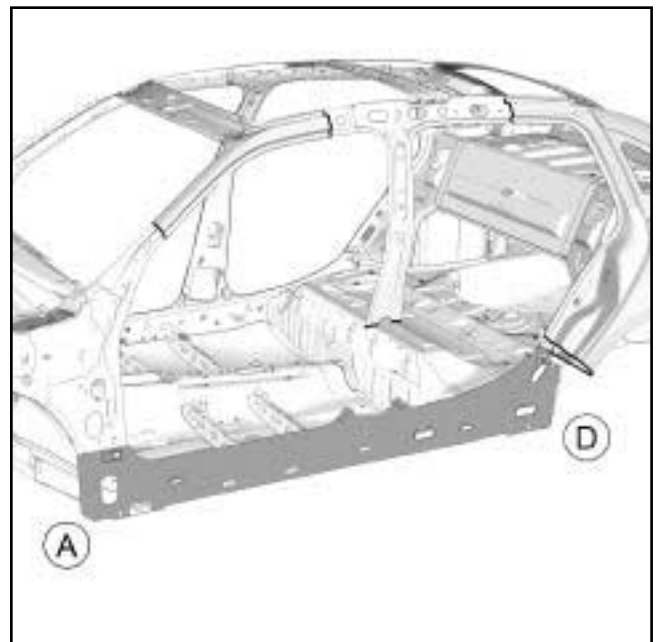
- полная замена A-D,
- частичная замена A-B,
- частичная замена C-D.



132157

1 - Полная замена A-D

a - Деталь, установленная по месту



132158

L35

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

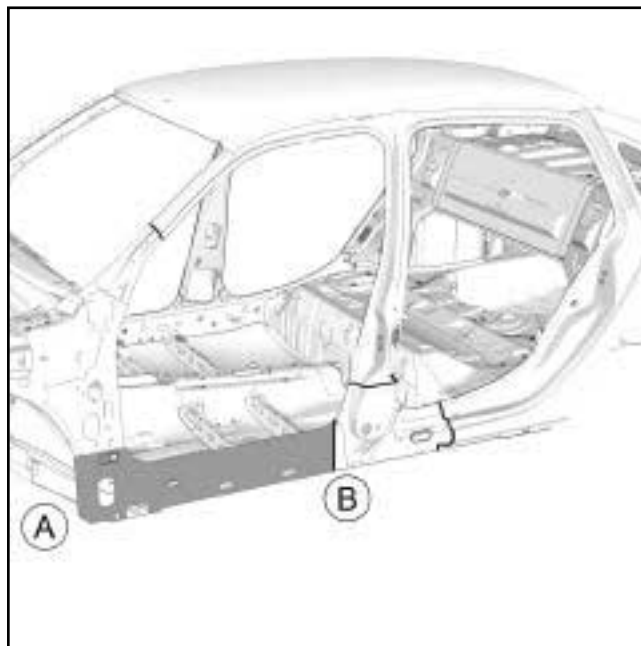
c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

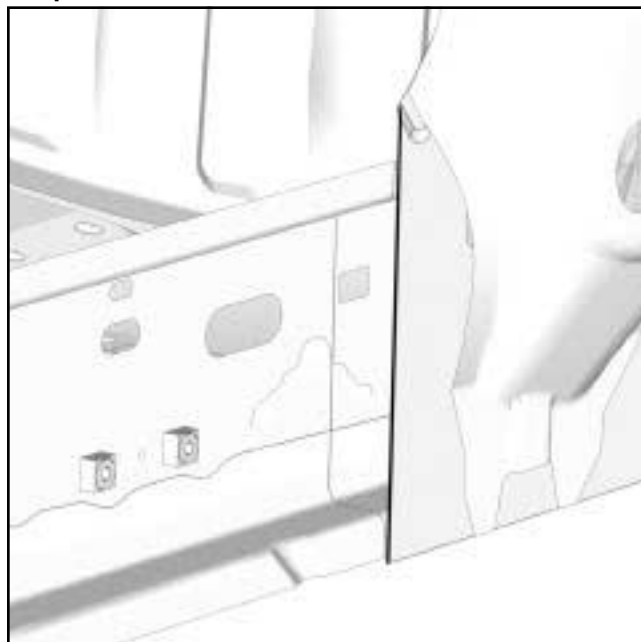
- панель порога (см. **41C, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41C-1**),
- передняя часть боковины кузова (см. **43A, Верхняя боковая часть кузова, Передняя часть боковины кузова: Замена, с. 43A-5**),
- частично облицовка панели боковины (см. **44A, Верхняя задняя часть кузова, Внутренняя панель боковины кузова: Замена, с. 44A-12**).

d - Особенности стыковки**ВНИМАНИЕ!**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

2 - Частичная замена А-В**a - Деталь, установленная по месту**

132159

Разрез В

132393

L35

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

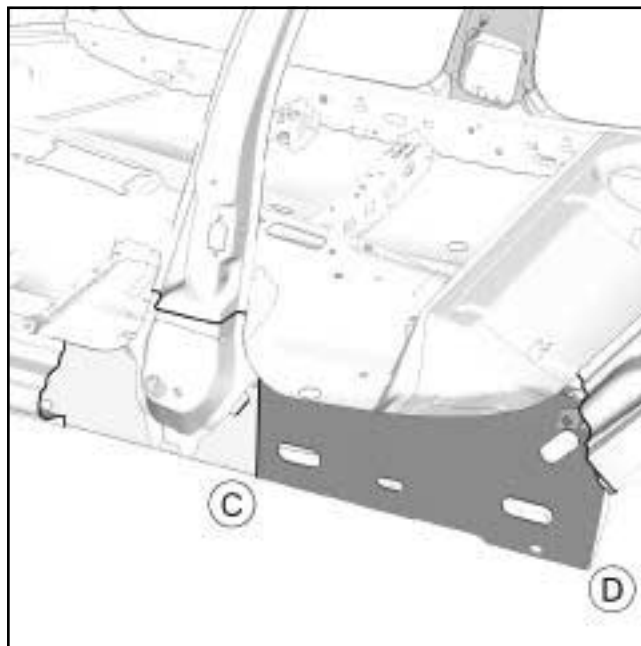
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

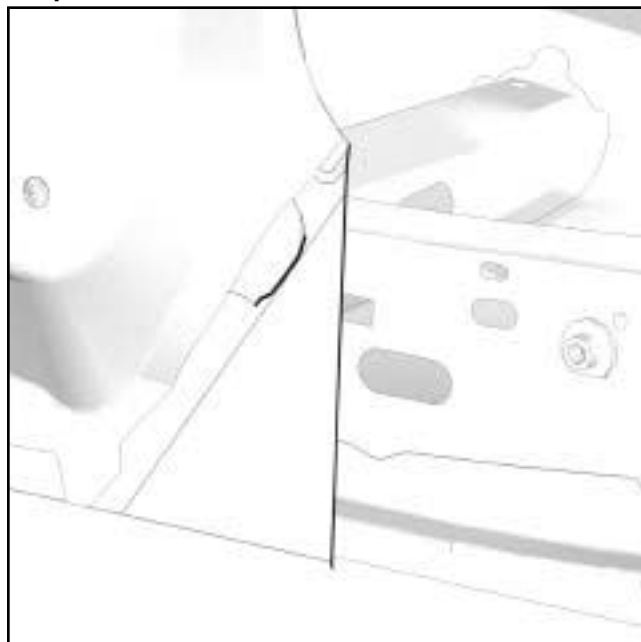
Снимите расширитель порога (см. **41C, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41C-1**).

d - Особенности стыковки**ВНИМАНИЕ!**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

3 - Частичная замена C-D**a - Деталь, установленная по месту**

132394

Разрез C

132161

L35

b - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

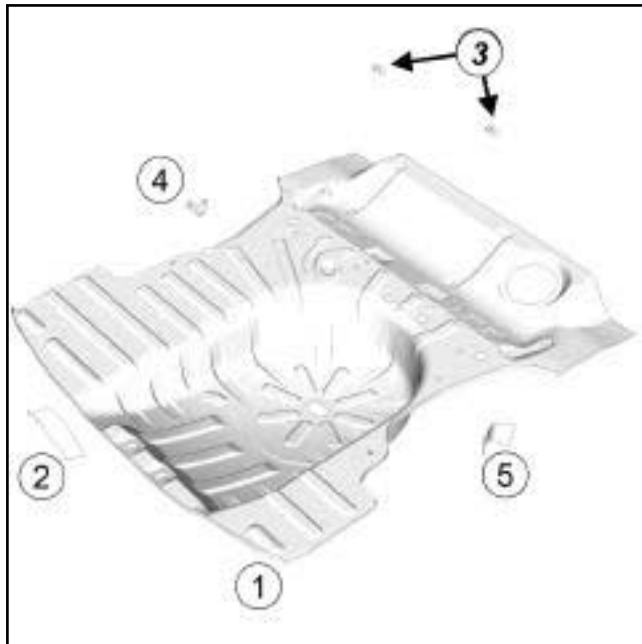
- панель порога (см. **41C, Нижняя боковая часть кузова, Панель порога: Замена, с. 41C-1**),
- частично облицовка панели боковины (см. **44A, Верхняя задняя часть кузова, Внутренняя панель боковины кузова: Замена, с. 44A-12**).

d - Особенности стыковки**ВНИМАНИЕ!**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132187

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задняя часть пола	Мягкая сталь	0,67
(2)	Усилитель задней части пола	Мягкая сталь	1,17
(3)	Скоба подушки заднего сиденья	Мягкая сталь	1,17
(4)	Передний крюк крепления запасного колеса	Мягкая сталь	1,17
(5)	Задний крюк крепления запасного колеса	Мягкая сталь	1,17

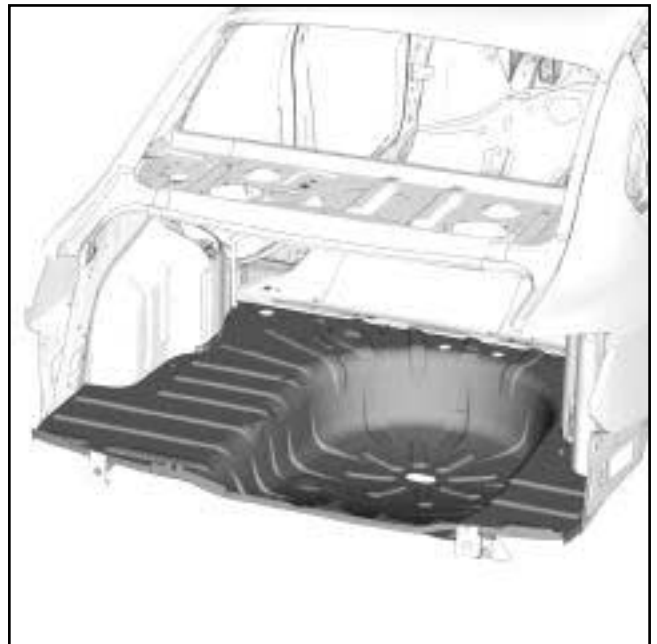
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- Полная замена
- частичной заменой

1 - Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



132189

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

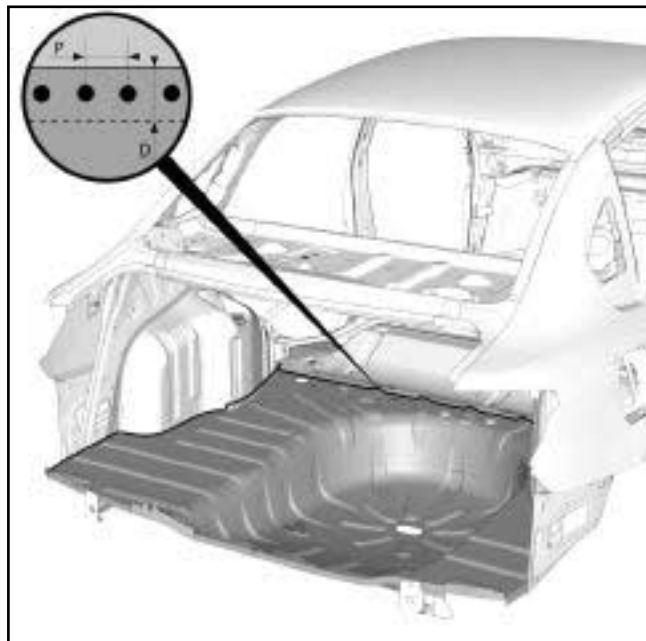
Снимите:

- панель задка в сборе (см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Задняя панель кузова в сборе: Замена, с. 44А-19),

L35

- панель крепления заднего фонаря (см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Кронштейн заднего фонаря: Замена, с. 44А-8) .

d - Особенности стыковки



132190

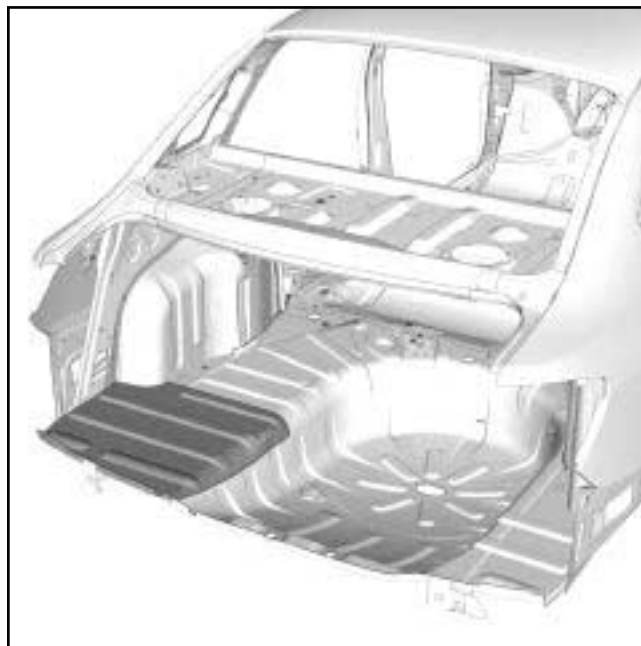
ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

Данная деталь заменяется наложением на крепление заднего многоместного сиденья.

2 - Частичная замена

a - Деталь, установленная по месту



132191

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

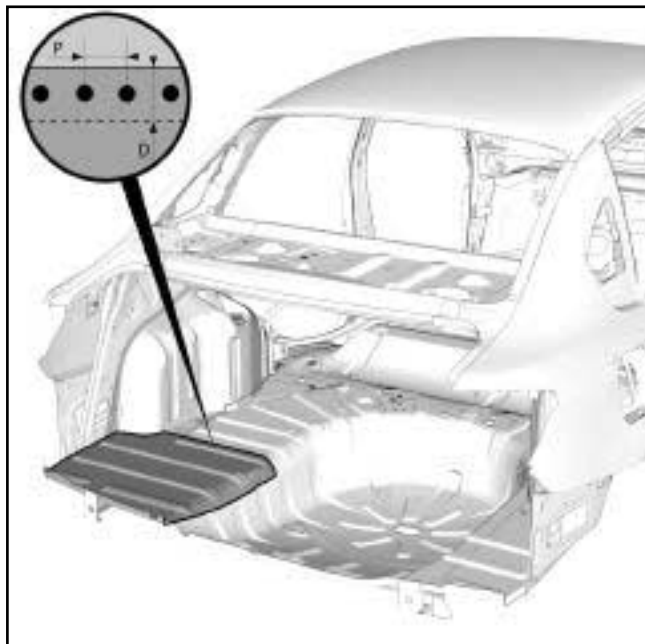
Снимите:

- панель задка в сборе (см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Задняя панель кузова в сборе: Замена, с. 44А-19) ,

L35

- панель крепления заднего фонаря (см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Кронштейн заднего фонаря: Замена, с. 44А-8) .

d - Особенности стыковки



132192

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

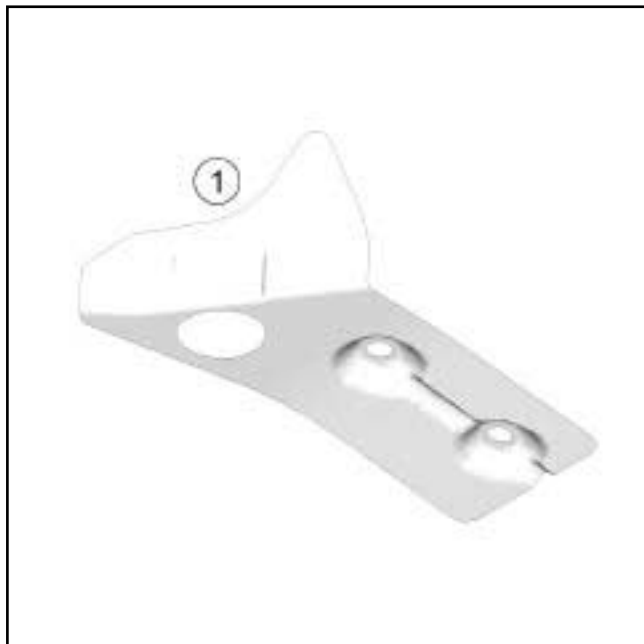
НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Усилитель задней части пола: Замена

41D

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



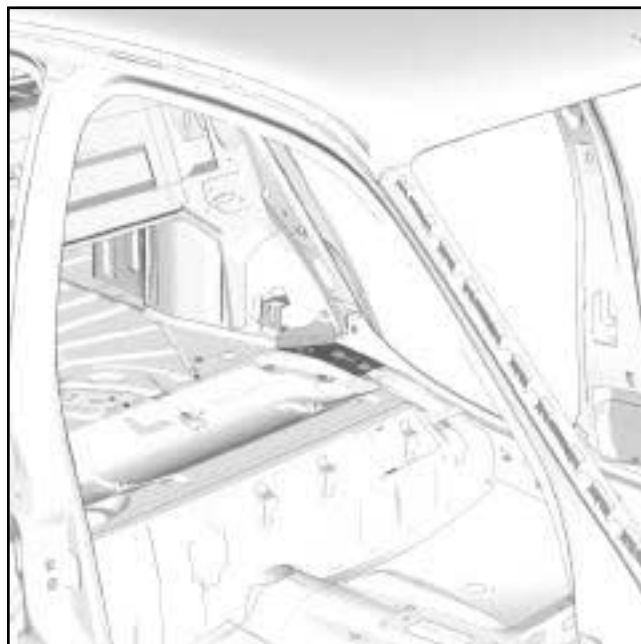
132201

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Усилитель задней части пола	Мягкая сталь	1,47

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132202

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Усилитель задней части пола: Замена

41D

L35

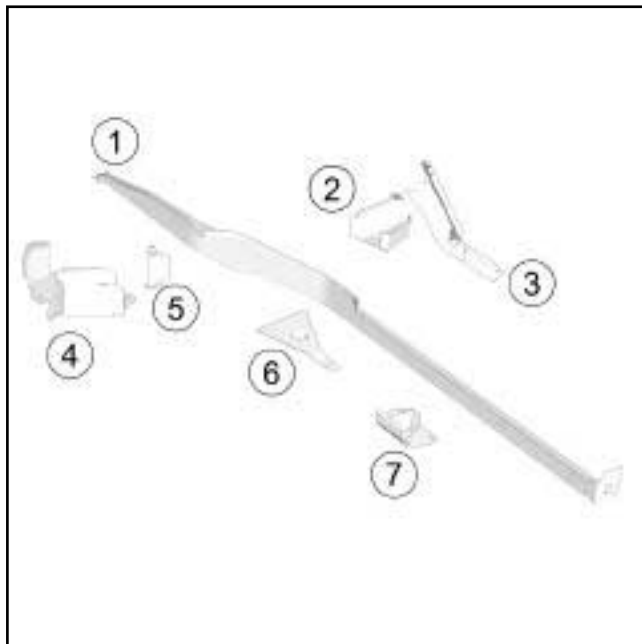
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132196

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задний лонжерон	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(2)	Усилитель чашки амортизатора	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(3)	Соединительный элемент в сборе	Сталь с высоким пределом упругости	1,47

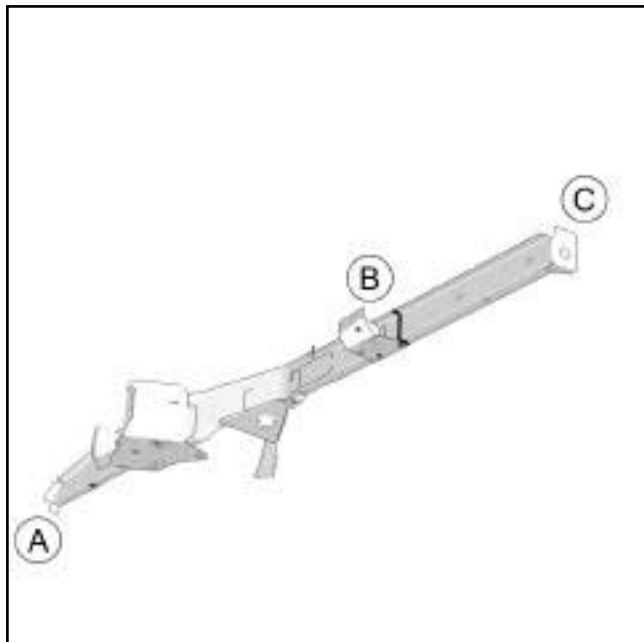
Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(4)	Боковая задняя поперечина	Сталь с высоким пределом упругости	0,97
(5)	Вставка опоры задней подвески	Сталь с высоким пределом упругости	2,47
(6)	Чашка брызговика	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(7)	Кронштейн крепления бампера	Мягкая сталь	1,17/1,47

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена А-С,
- частичная замена В-С.

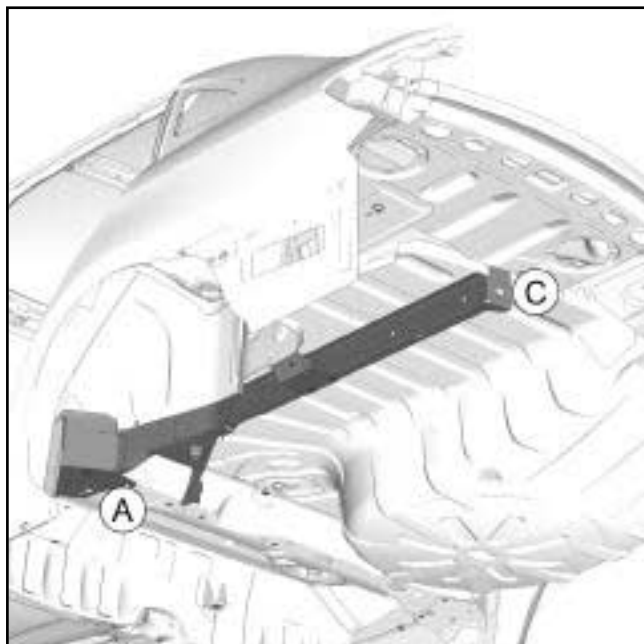
L35



132197

1 - Полная замена А-С**ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!**

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

а - Деталь, установленная по месту

132198

б - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести и не строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите заднюю панель кузова в сборе (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Задняя панель кузова в сборе: Замена**, с. 44А-19).

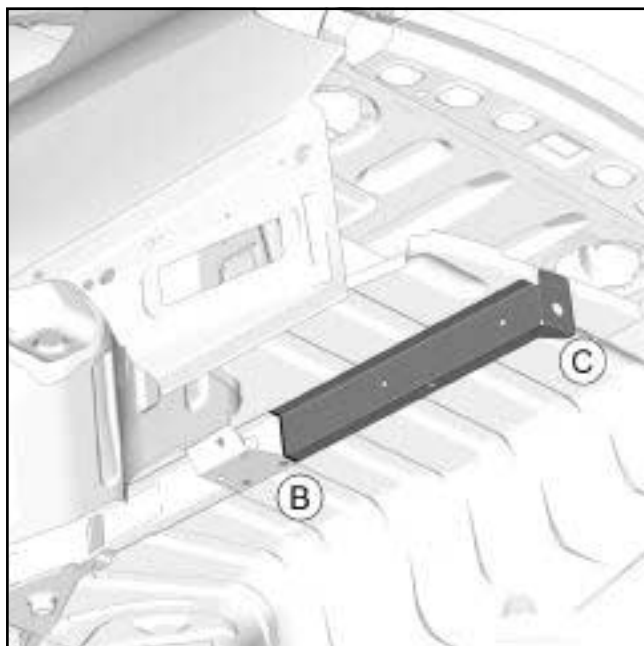
д - Особенности стыковки**ВНИМАНИЕ!**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

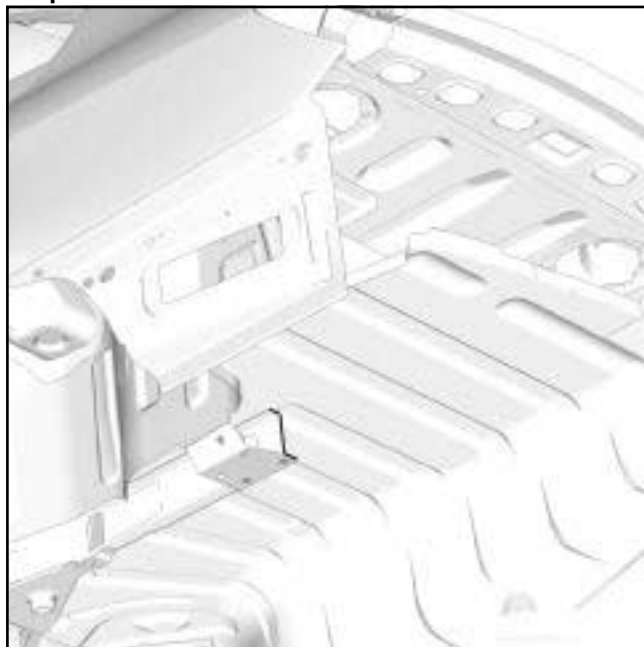
2 - Частичная замена В-С.**ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!**

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

L35

а - Деталь, установленная по месту

132199

Разрез В

132200

*б - Расположение "массовых" клемм***ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите заднюю панель кузова в сборе (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Задняя панель кузова в сборе: Замена**, с. 44А-19).

*д - Особенности стыковки***ВНИМАНИЕ!**

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя буксировочная проушина: Замена

41D

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



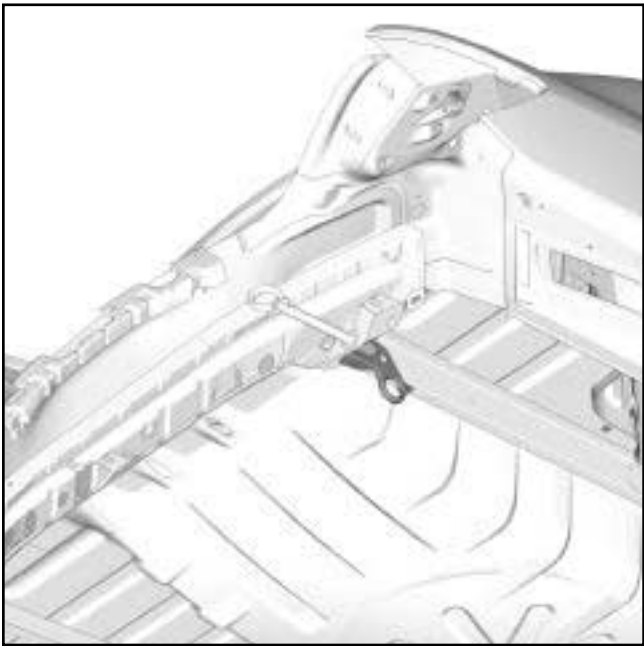
132194

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задняя буксировочная проушина	Сталь с высоким пределом упругости	1,77
(2)	Резьбовая втулка		

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132195

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

НИЖНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя буксировочная проушина: Замена

41D

L35

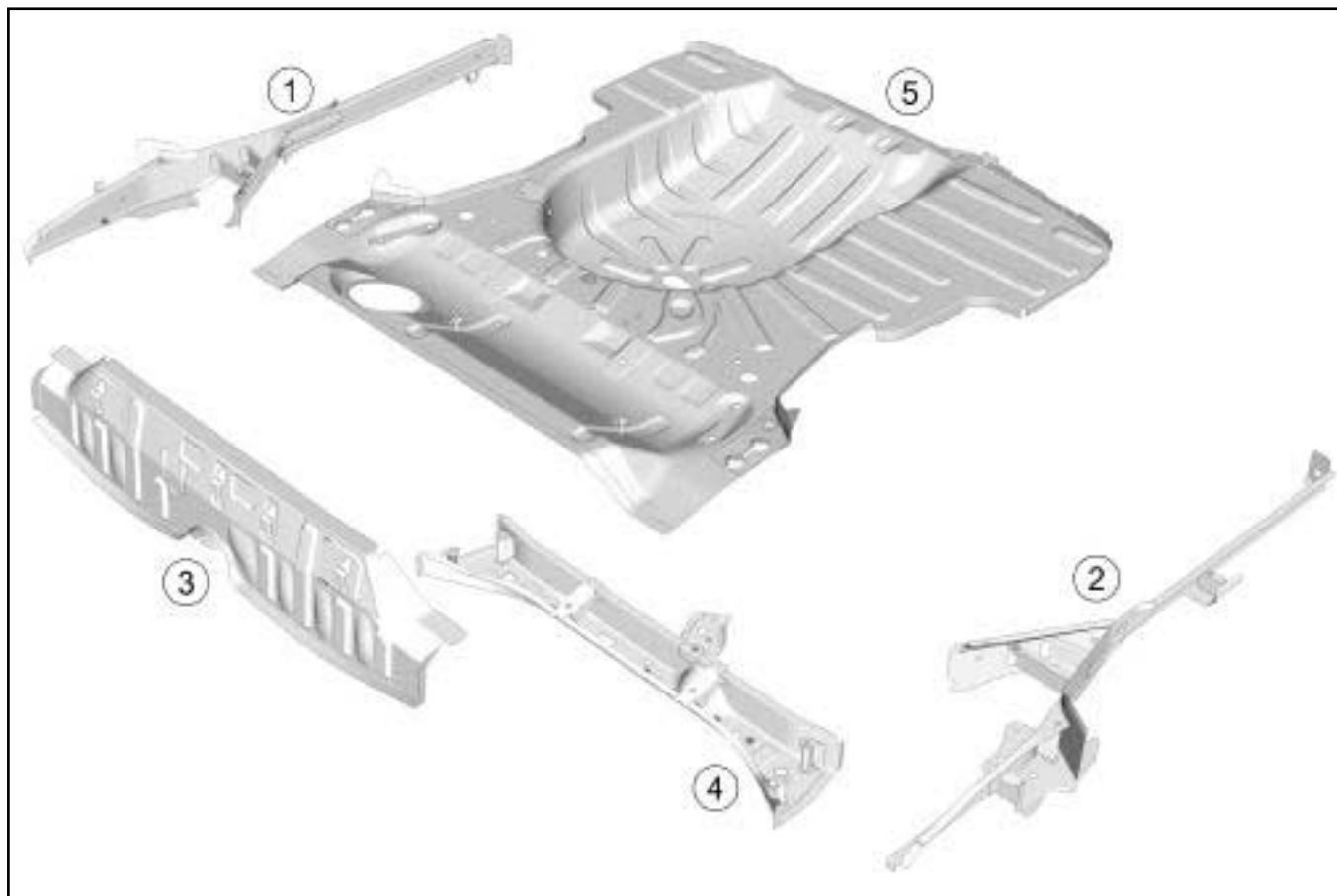
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132184

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Правый задний лонжерон	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(2)	Левый задний лонжерон	Сталь с высоким пределом упругости	1,47

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(3)	Накладка	Сталь с высоким пределом упругости	1,45
(4)	Задняя центральная поперечина	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(5)	Задняя часть пола	Мягкая сталь	0,67

L35

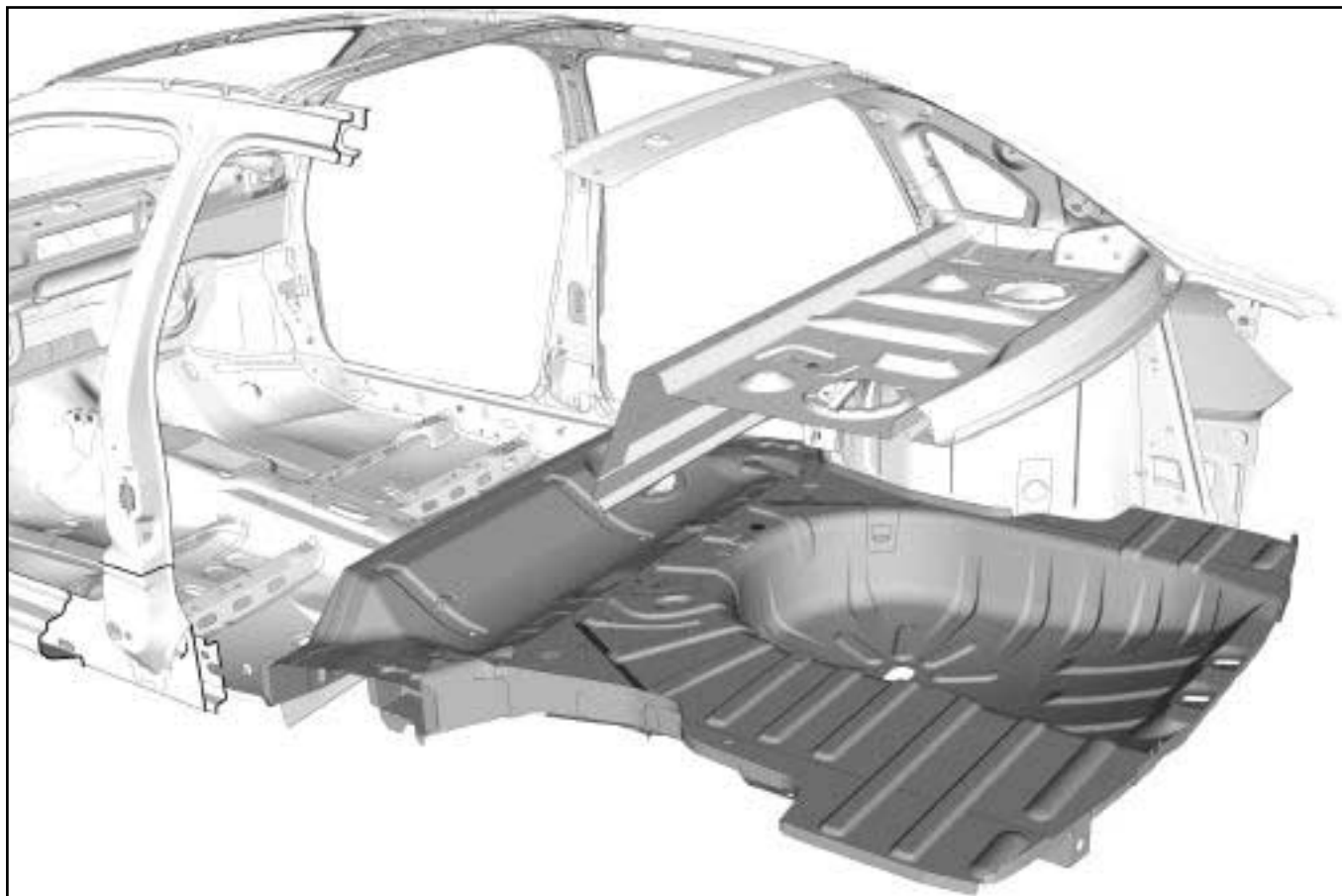
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

а - Деталь, установленная по месту



132185

в - Расположение "массовых" клемм**ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**)

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- панель задка в сборе (см. 44А, Верхняя задняя часть кузова, Задняя панель кузова в сборе: Замена, с. 44А-19) ,

L35

- панель крепления заднего фонаря (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Кронштейн заднего фонаря: Замена, с. 44А-8**) ,
- желоб панели заднего крыла (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Желоб панели заднего крыла: Замена, с. 44А-6**) ,
- панель заднего крыла (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Панель заднего крыла: Замена, с. 44А-1**) ,
- облицовку панели боковины (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Внутренняя панель боковины кузова: Замена, с. 44А-12**) .

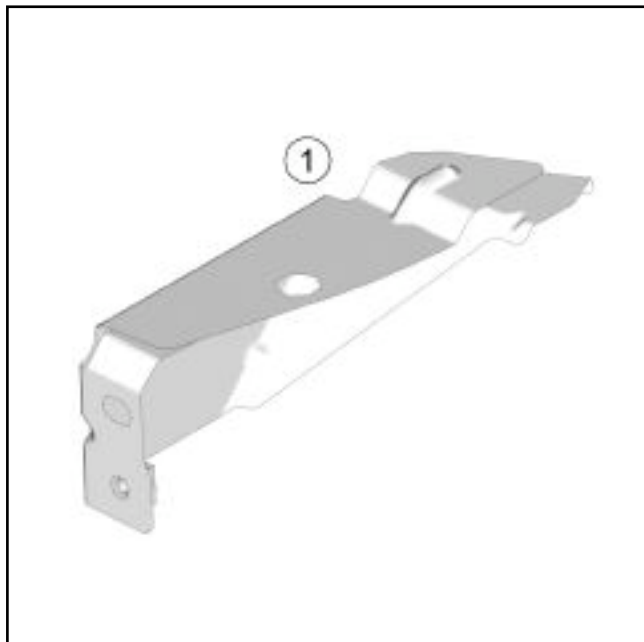
*d - Особенности стыковки***ВНИМАНИЕ!**

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



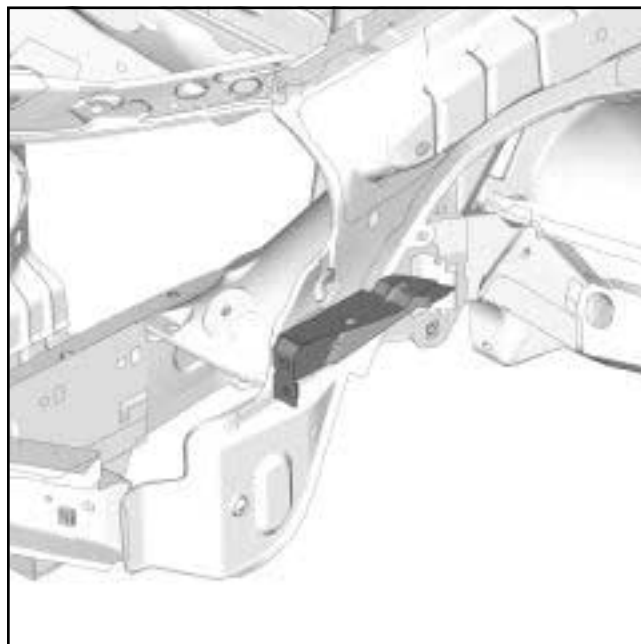
132205

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Кронштейн нижнего крепления переднего крыла	Сталь с высоким пределом упругости	1,5

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132206

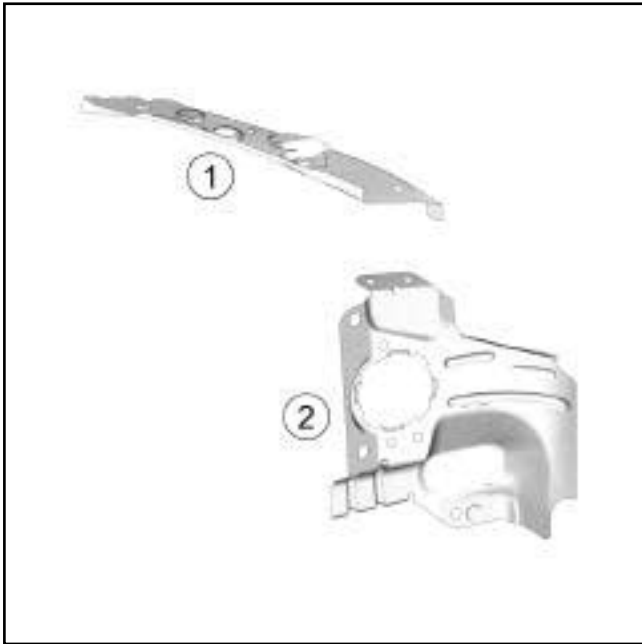
б - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



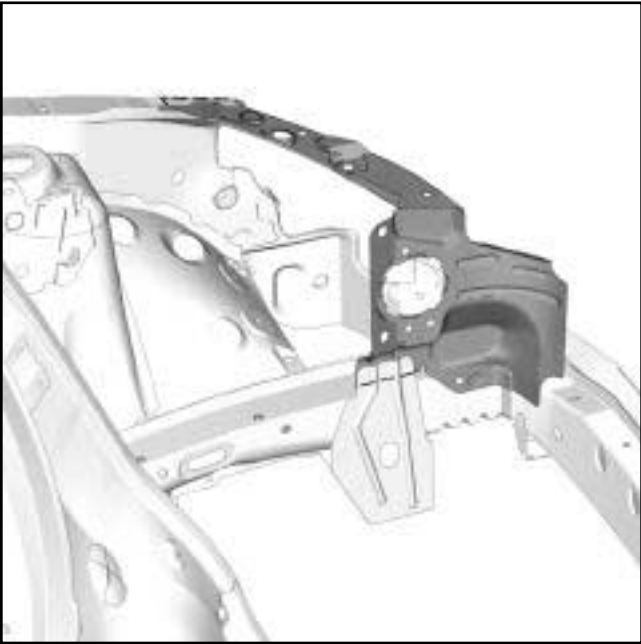
132207

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Боковой щиток верхней поперечины передней панели	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(2)	Усилитель передней панели	Мягкая сталь	1,17

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132208

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вызвать и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

L35

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

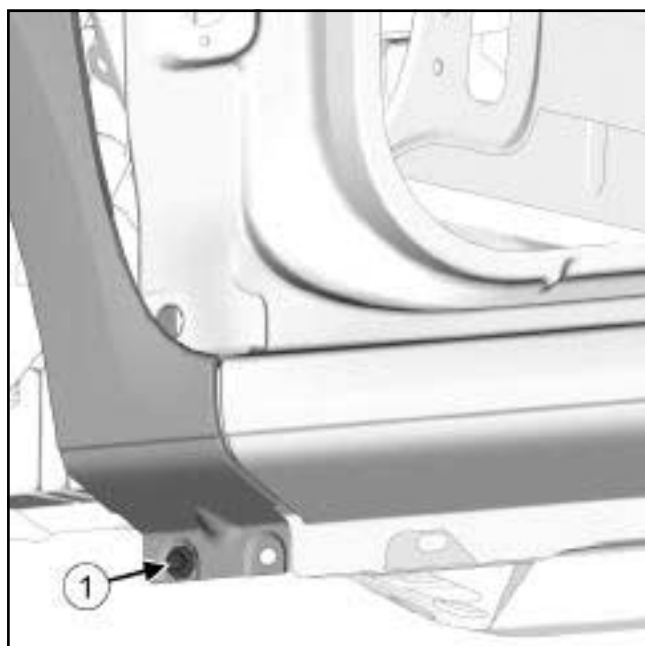
L35

СНЯТИЕ

I - СНЯТИЕ

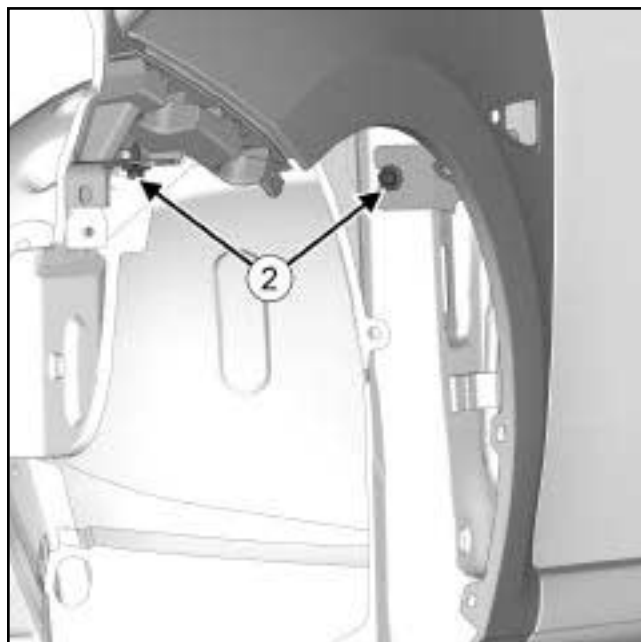
- ☐ Установите автомобиль на двухстоечный подъемник (см. **Автомобиль Буксировка и подъем**) (Глава 02A, Подъемное оборудование).
- ☐ Снимите:
 - передний подкрылок (см. **Экран передней колесной арки: Снятие и установка**) (Глава 55A, Наружные защитные элементы),
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (глава 55A, Наружные защитные элементы),
 - фару (см. **Фары: Снятие и установка**) (Глава 80B, Фары),
 - рычаги очистителя ветрового стекла (см. **Рычаг очистителя ветрового стекла: Снятие и установка**) (Глава 85A, Стеклоочистители и стеклоомыватели),
 - декоративные накладки ветрового стекла (см. **Декоративная накладка ветрового стекла: Снятие и установка**) (Глава 54A, Остекление),
 - решетку ниши воздухозабора (см. **Решетка ниши воздухозабора: Снятие и установка**) (Глава 56A, Наружные принадлежности).
- ☐ Разъедините разъем бокового повторителя указателя поворота.

II - СНЯТИЕ



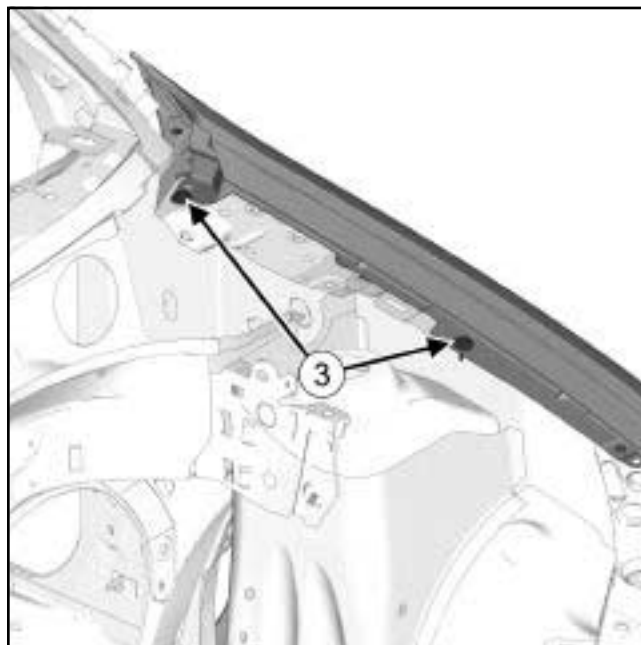
132225

- ☐ Отверните винт (1) .



132226

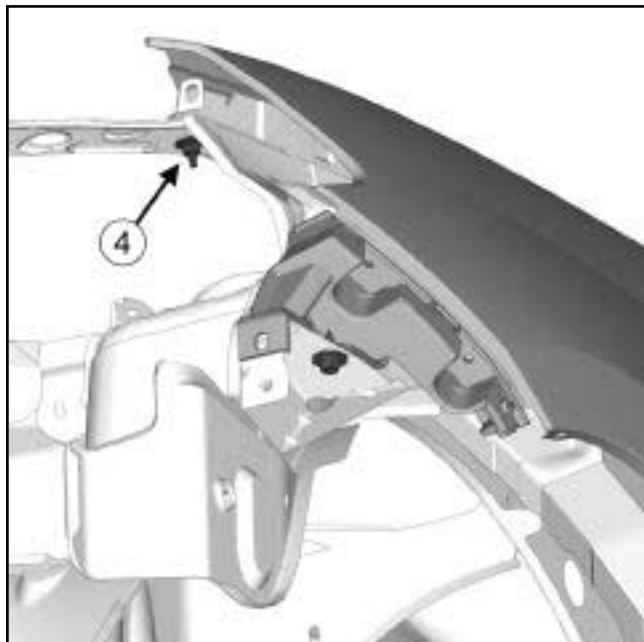
- ☐ Отверните болты (2) .



132227

- ☐ Отверните болты (3) .

L35



132228

❑ Снимите:

- гайку (4) ,
- переднее крыло.

УСТАНОВКА

I - УСТАНОВКА

- ❑ Установите переднее крыло.

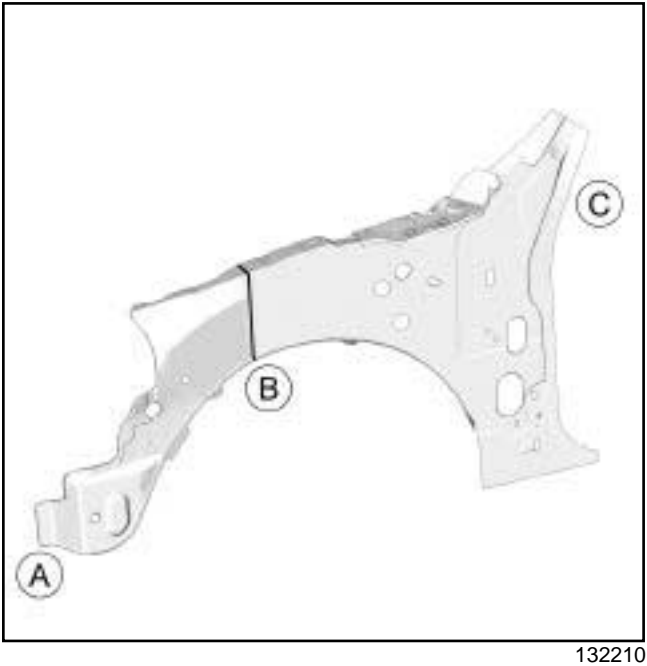
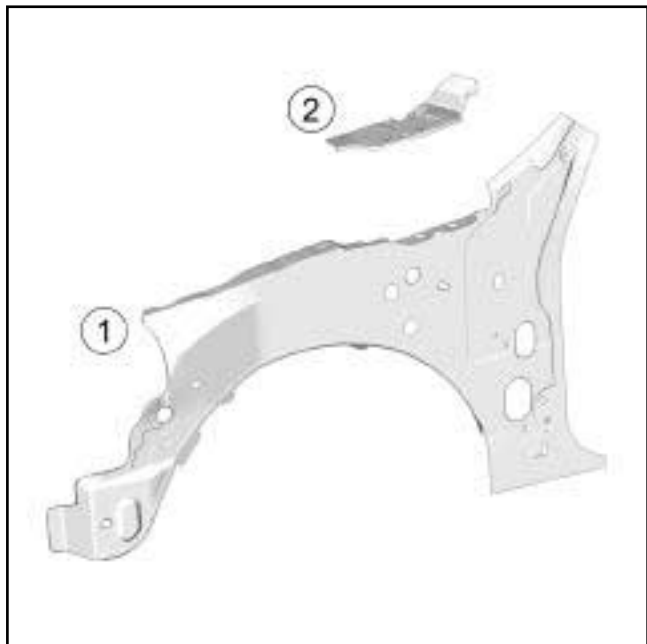
II - ЗАВЕРШЕНИЕ

- ❑ Соедините разъем бокового повторителя указателя поворота.
- ❑ Установите:
 - решетку ниши воздухозабора (см. **Решетка ниши воздухозабора: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),
 - декоративные накладки ветрового стекла (см. **Декоративная накладка ветрового стекла: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),
 - рычаги очистителя ветрового стекла (см. **Рычаг очистителя ветрового стекла: Снятие и установка**) (Глава 85А, Стеклоочистители и стеклоомыватели),
 - фару (см. **Фары: Снятие и установка**) (Глава 80В, Фары),
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (глава 55А, Наружные защитные элементы),

- передний подкрылок (см. **Экран передней колесной арки: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Брызговик	Мякая сталь	1,2
(2)	Кронштейн петли капота	Мякая сталь	1,15

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

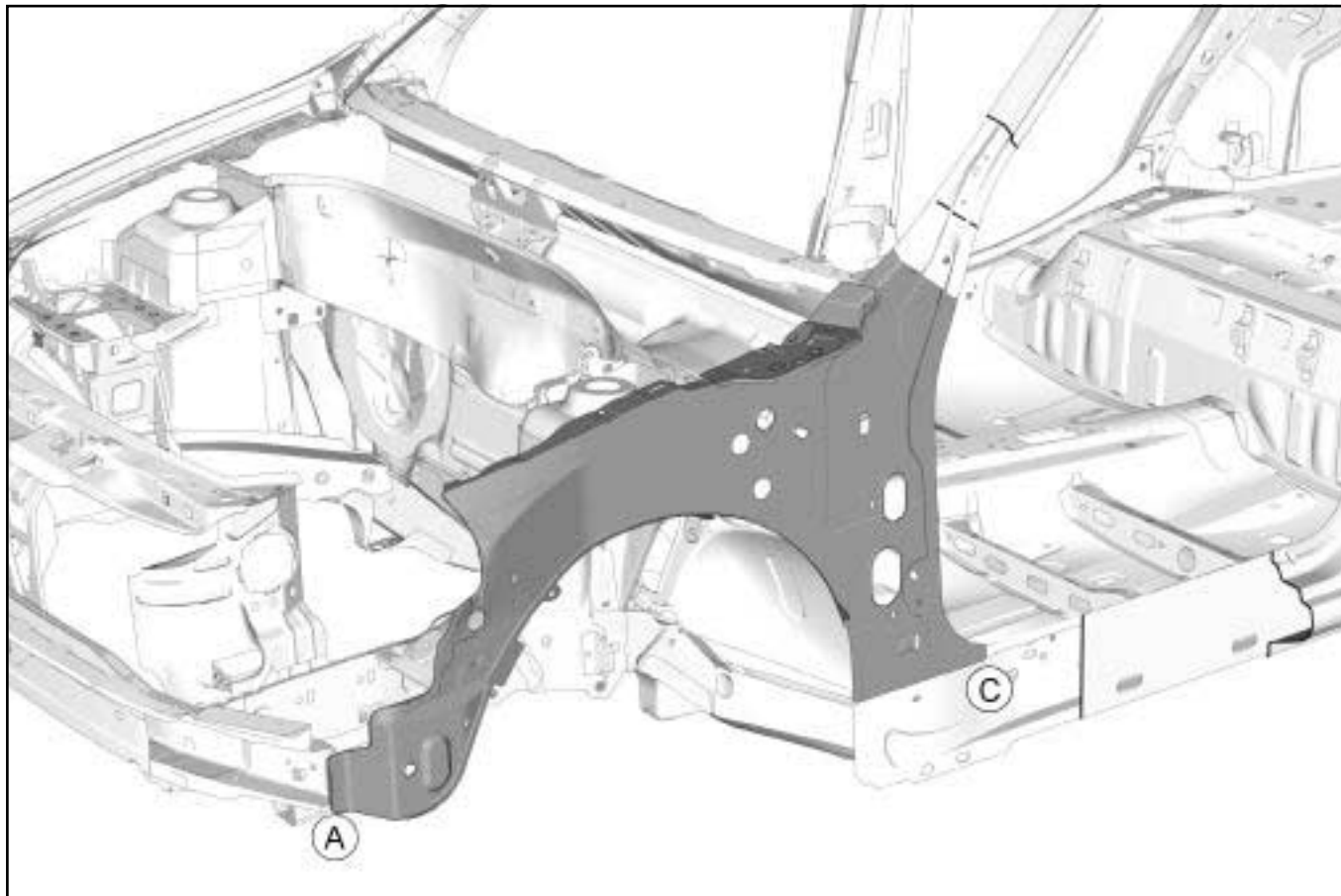
Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена А-С,
- частичная замена А-В.

L35

1 - Полная замена А-С

а - Деталь, установленная по месту



132211

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- задний верхний усилитель брызговика (см. **42А, Верхняя передняя часть кузова, Задний верхний усилитель брызговика: Замена**, с. **42А-12**),
- верхний усилитель брызговика (см. **42А, Верхняя передняя часть кузова, Верхний усилитель брызговика: Замена**, с. **42А-10**),
- передняя часть боковины кузова (см. **43А, Верхняя боковая часть кузова, Передняя часть боковины кузова: Замена**, с. **43А-5**),
- усилитель панели порога (с м. **41С, Нижняя боковая часть кузова, Усилитель панели порога: Замена**, с. **41С-10**).

L35

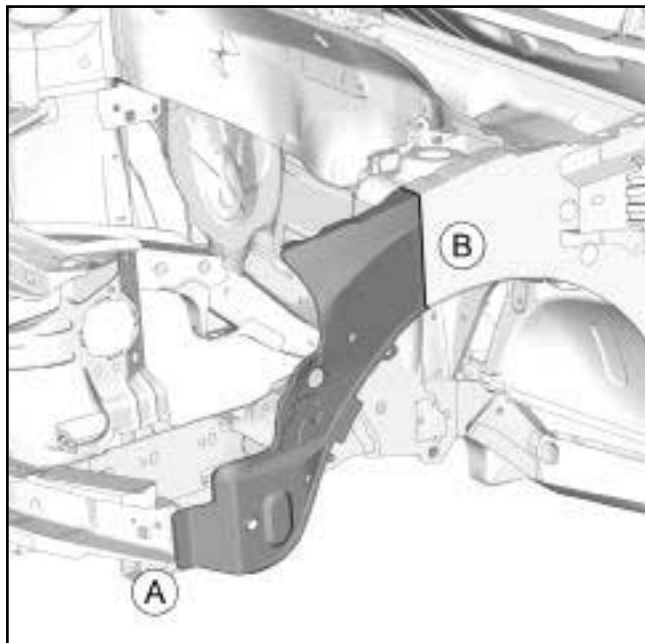
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

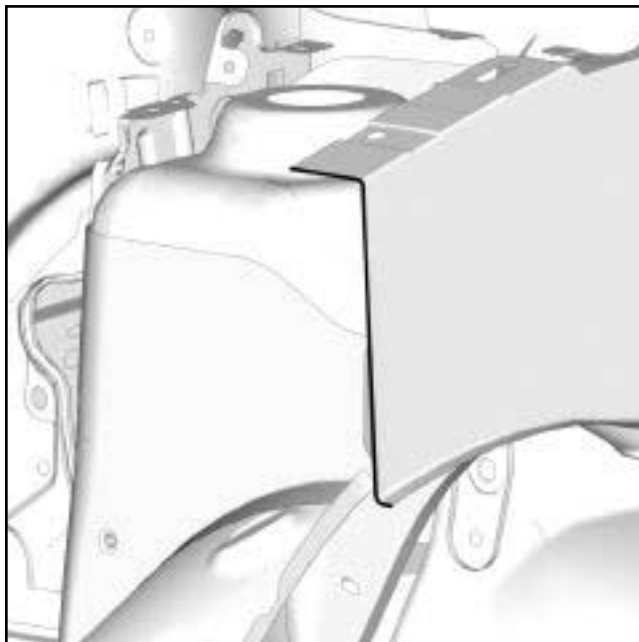
2 - Частичная замена А-В

a - Деталь, установленная по месту



132212

Разрез В



132214

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите верхний усилитель брызговика (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42A-10**).

L35

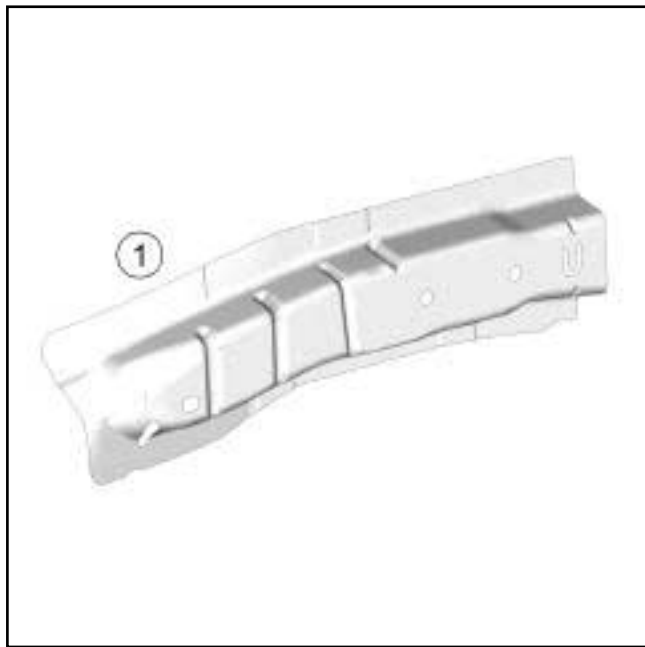
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



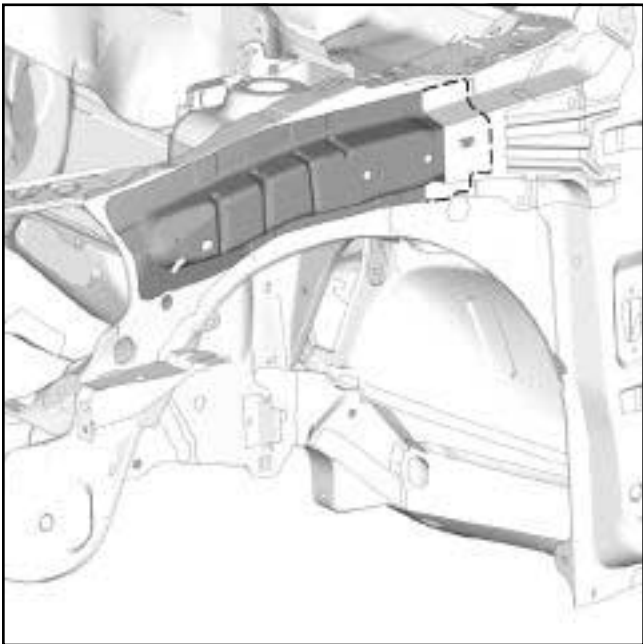
132215

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Верхний усилитель брызговика	Мягкая сталь	0,97

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132216

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки(см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

L35

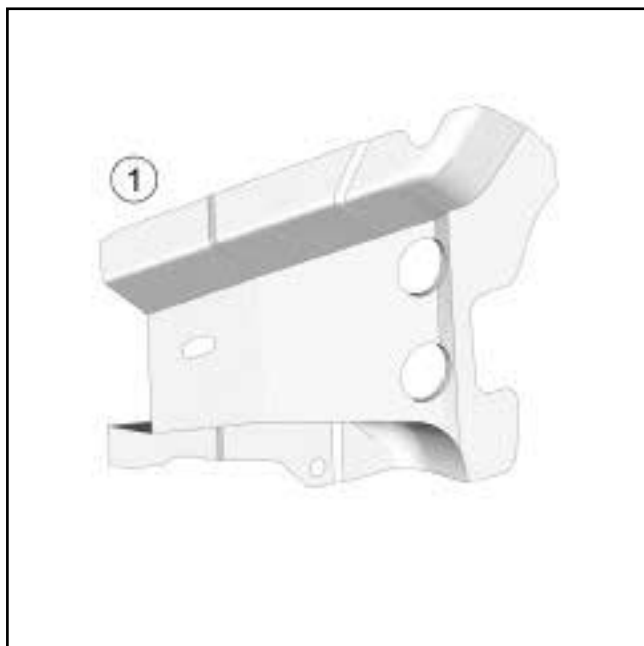
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



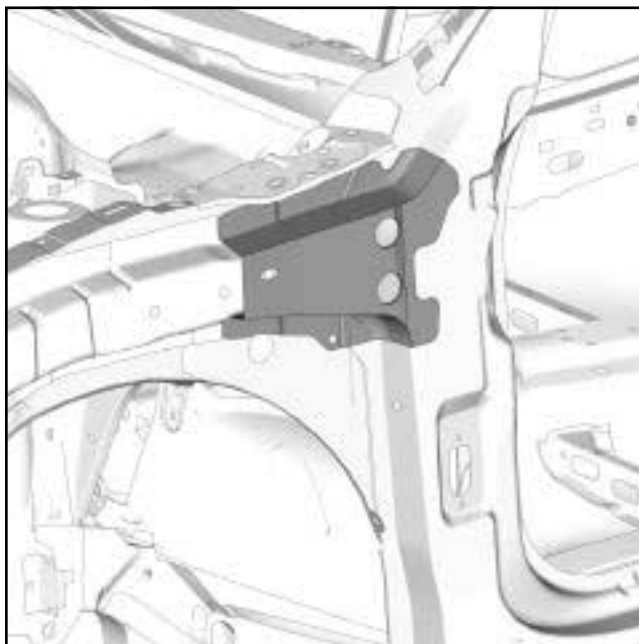
132229

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задний верхний усилитель брызговика	Мягкая сталь	1,27

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132230

б - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените задний верхний усилитель брызговика.

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

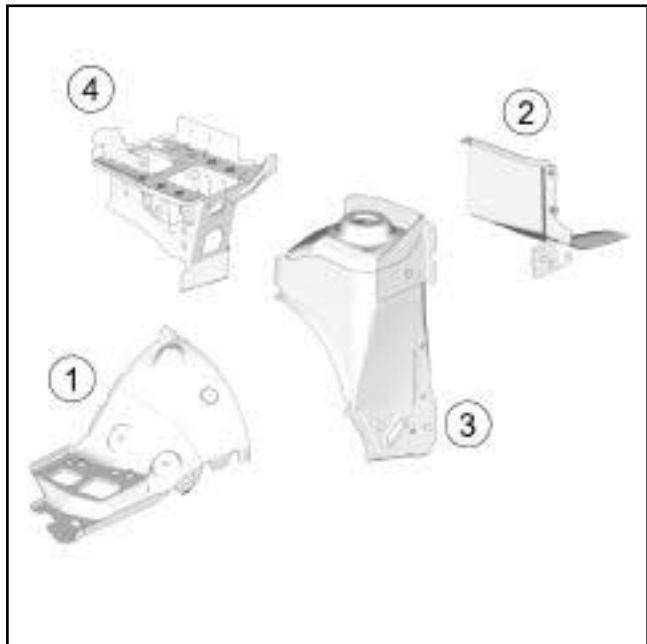
Передняя колесная арка: Замена

42A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

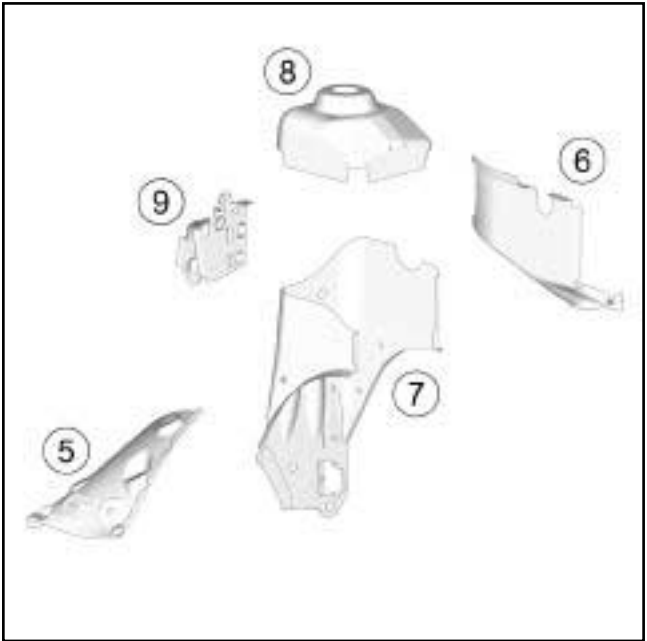
Работы, производимые с правой стороны автомобиля



132218

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя колесная арка	Мякая сталь	1,17
(2)	Боковая стенка ниши воздухозабора	Мякая сталь	0,97
(3)	Надставка передней чашки	Мякая сталь	0,97
(4)	Опора двигателя	Мякая сталь	1,97

зеркала заднего вида



132220

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(5)	Передняя колесная арка	Мякая сталь	1,17
(6)	Боковая стенка ниши воздухозабора	Мякая сталь	0,97
(7)	Надставка чашки	Мякая сталь	1,17
(8)	Чашка брызговика	Мякая сталь	1,97
(9)	Гибкий угольник	Мякая сталь	1,97

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

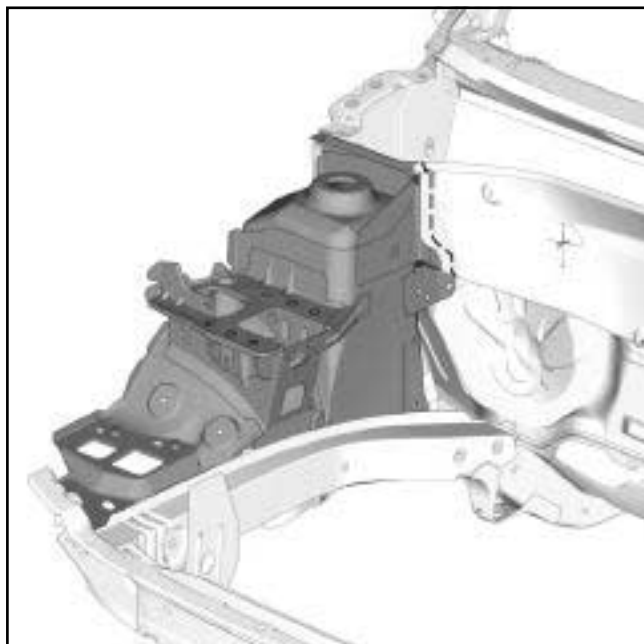
Для обеспечения правильного положения контрольных точек и геометрии углов установки колес используйте стенд для ремонта кузова.

L35

Полная замена

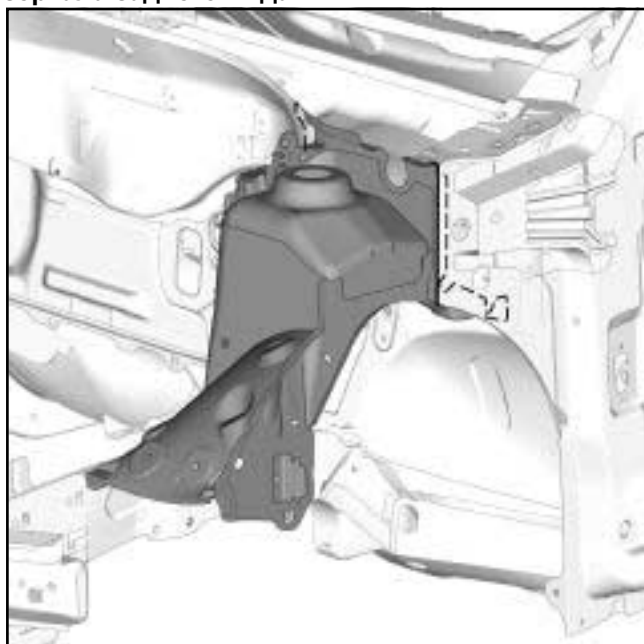
a - Деталь, установленная по месту

Работы, производимые с правой стороны автомобиля



132217

зеркала заднего вида



132219

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

c - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- задний верхний усилитель брызговика (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Задний верхний усилитель брызговика: Замена**, с. 42A-12) ,
- верхний усилитель брызговика (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Верхний усилитель брызговика: Замена**, с. 42A-10) ,
- брызговик (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Брызговик: Замена**, с. 42A-6) .

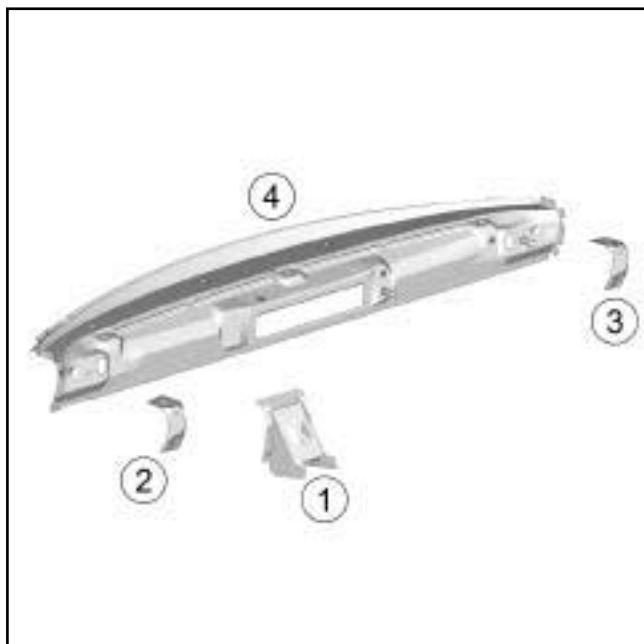
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните с в а р ку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



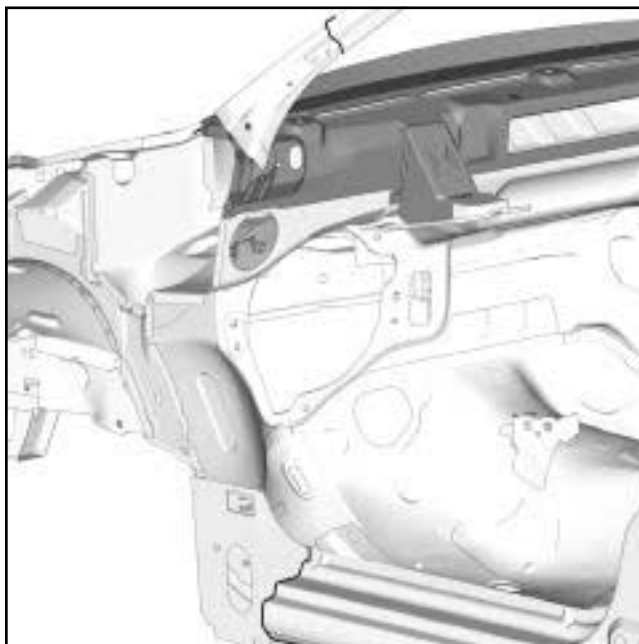
132203

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Опорная стойка на нижней поперечине проема ветрового стекла	Мягкая сталь	1,5
(2)	Кронштейн левой опоры	Мягкая сталь	1,2
(3)	Кронштейн правой опоры	Мягкая сталь	1,2
(4)	Нижняя поперечина проема	Мягкая сталь	1,2

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132204

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

L35

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- задний верхний усилитель брызговика (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Задний верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42A-12**) ,
- верхний усилитель брызговика (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Верхний усилитель брызговика: Замена, с. 42A-10**) ,
- передняя часть боковины кузова (см. **43A, Верхняя боковая часть кузова, Передняя часть боковины кузова: Замена, с. 43A-5**) ,
- брызговик (см. **42A, Верхняя передняя часть кузова, Брызговик: Замена, с. 42A-6**) ,
- внутренняя панель стойки проема ветрового стекла (см. **43A, Верхняя боковая часть кузова, Внутренняя панель стойки проема ветрового окна: Замена, с. 43A-1**) .

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

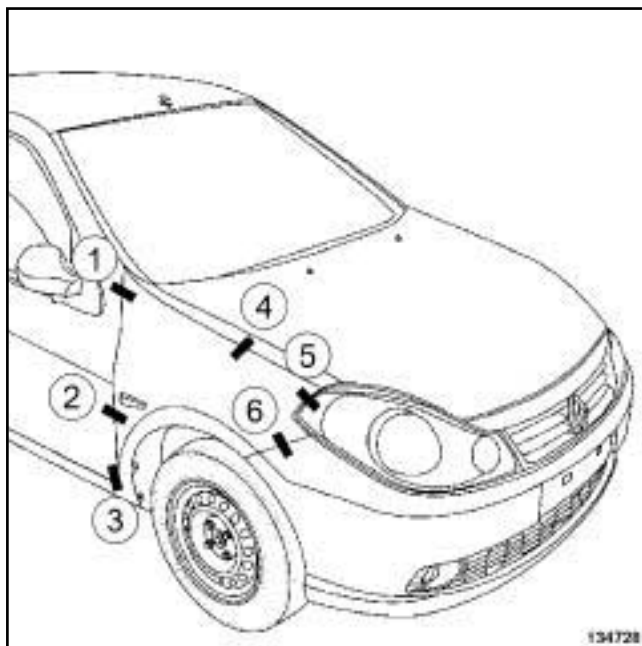
L35

ДАННЫЕ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ

- Значения регулировки установки крыла (см. **Зазоры между деталями кузова автомобиля: Регулировка**) (глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).

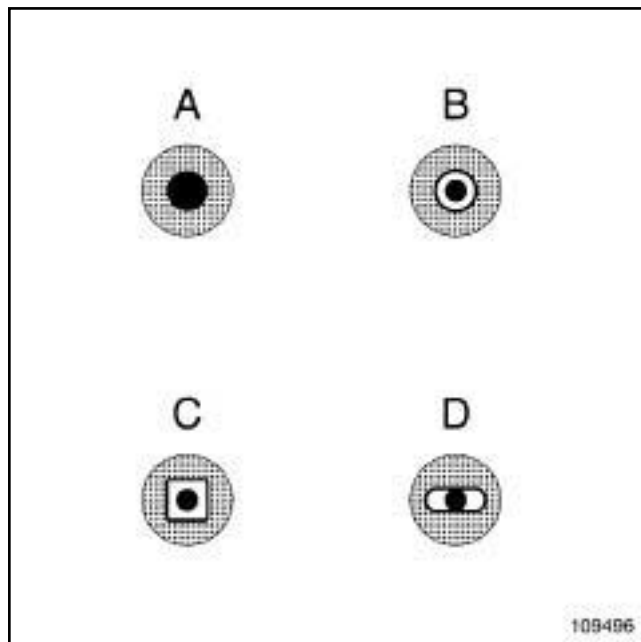
РЕГУЛИРОВКА

- Положение переднего крыла может регулироваться тремя способами:
 - Регулировка относительно передней двери,
 - Регулировка относительно капота,
 - Регулировка относительно фар и бампера.



134728

- Выполните указанные регулировки в следующем порядке:
 - Регулировка задних зон (1) , (2) и (3) ,
 - Регулировка относительно капота (4) ,
 - Регулировка относительно фар и бампера (5) , (6) .



109496

109496



Примечание:

Символами А, В, С, D показано, как можно выполнить регулировку.

Черной точкой в центре обозначено тело болта.

Серая часть символа обозначает регулируемый элемент.

Белая часть символа обозначает зону регулировки.

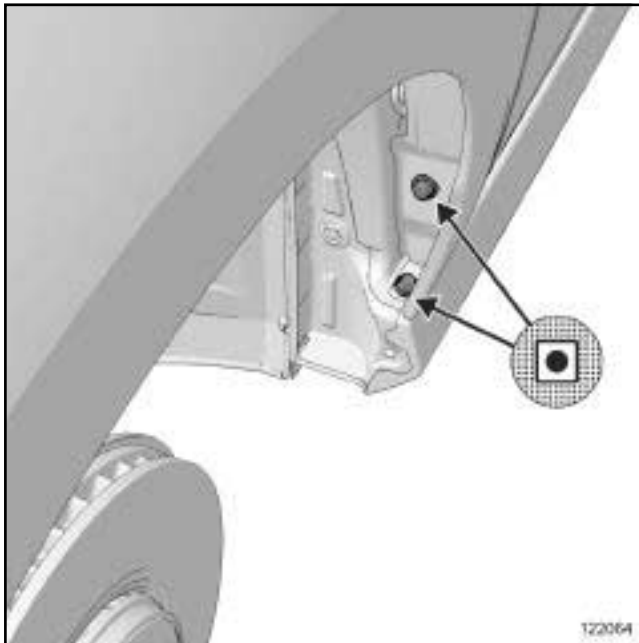
I - ПОДГОТОВКА К РЕГУЛИРОВКЕ.

- Установите автомобиль на двухстоечный подъемник (см. **Автомобиль Буксировка и подъем**) (Глава 02А, Подъемное оборудование).
- Снимите:
 - передний подкрылок (см. **Экран передней колесной арки: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - фару (см. **Фары: Снятие и установка**) (Глава 80В, Фары),
 - рычаги очистителя ветрового стекла (см. **Рычаг очистителя ветрового стекла: Снятие и установка**) (Глава 85А, Стеклоочистители и стеклоомыватели),

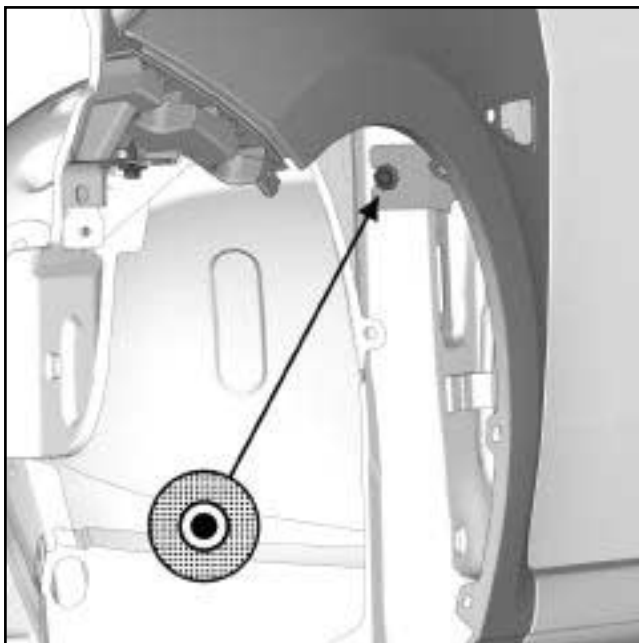
L35

- декоративные накладки ветрового стекла (см. **Декоративная накладка ветрового стекла: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),
- решетку ниши воздухозабора (см. **Решетка ниши воздухозабора: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности).

II - РЕГУЛИРОВКА ОТНОСИТЕЛЬНО ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ

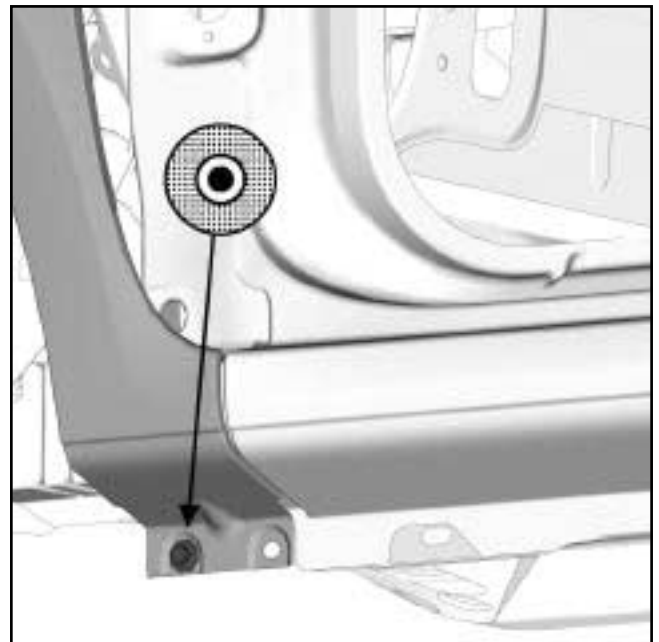


122064



132239

- ❑ Отрегулируйте зазоры в сопряжениях с передней дверью.

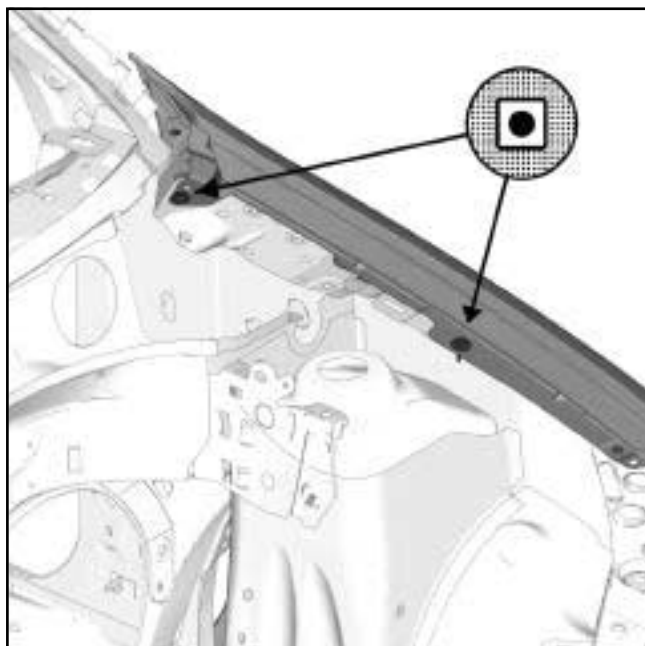


132238

- ❑ Отрегулируйте зазоры в сопряжениях с передней дверью и панелью порога.

L35

III - РЕГУЛИРОВКА ОТНОСИТЕЛЬНО КАПОТА



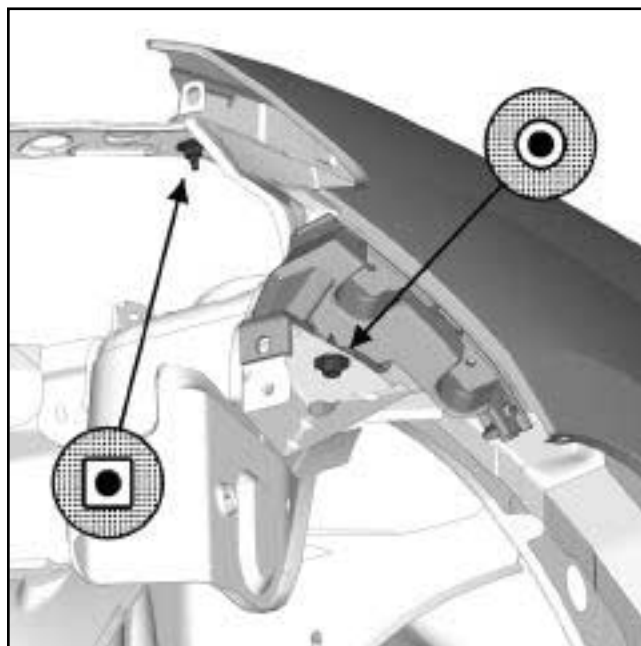
132240

□ Установите:

- решетку ниши воздухозабора (см. **Решетка ниши воздухозабора: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),
- рычаги очистителя ветрового стекла (см. **Рычаг очистителя ветрового стекла: Снятие и установка**) (Глава 85А, Стеклоочистители и стеклоомыватели),
- декоративные накладки ветрового стекла (см. **Декоративная накладка ветрового стекла: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление).

- Отрегулируйте зазоры в сопряжениях с передней дверью и декоративными накладками ветрового стекла.

IV - РЕГУЛИРОВКА ПЕРЕДНЕГО БАМПЕРА И ФАР



132241

□ Установите:

- фару (см. **Фары: Снятие и установка**) (Глава 80В, Фары),
- передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (глава 55А, Наружные защитные элементы).

- Отрегулируйте зазоры между передним бампером и фарой.

V - ЗАВЕРШЕНИЕ

- Установите щиток передней колесной арки (см. **Экран передней колесной арки: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы).

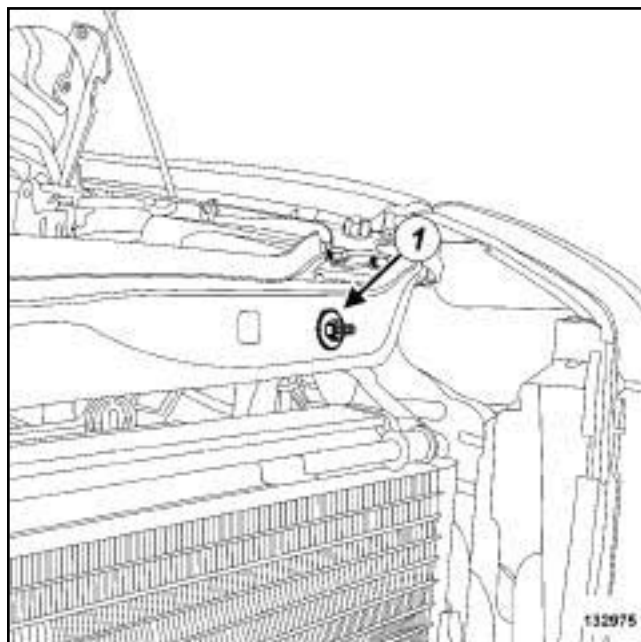
L35

СНЯТИЕ

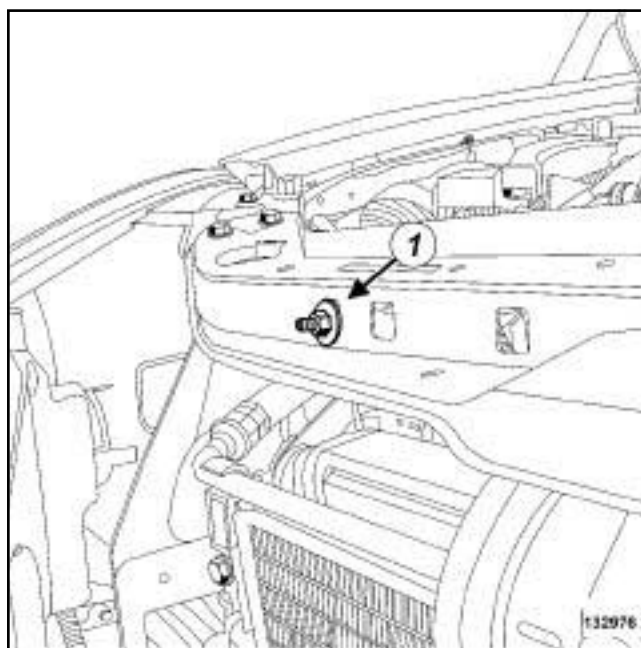
I - СНЯТИЕ

□ Снимите:

- щитки передних колесных арок (см. **Экран передней колесной арки: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
- передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (глава 55А, Наружные защитные элементы),
- звуковой сигнал (см. **Звуковой сигнал Снятие и установка**) (Глава 82В, Звуковой сигнализатор),
- замок капота (см. **Замок капота: Снятие и установка**) (глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова).



132975

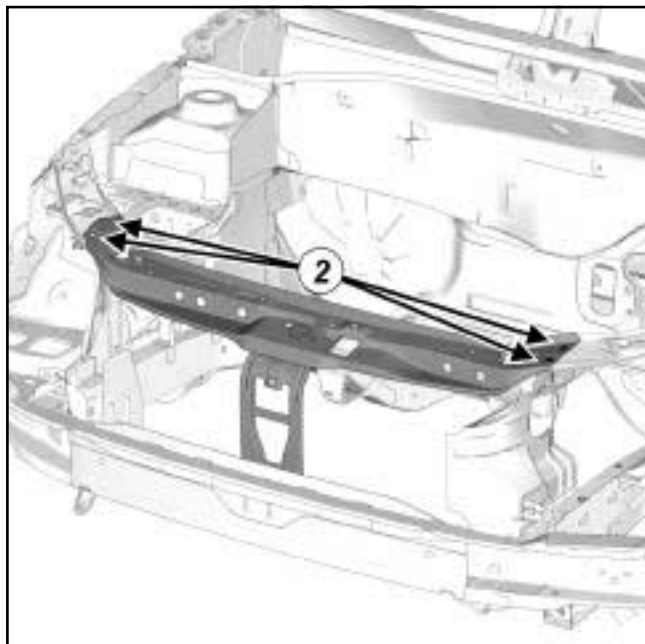


132976

□ Отверните болты (1) .

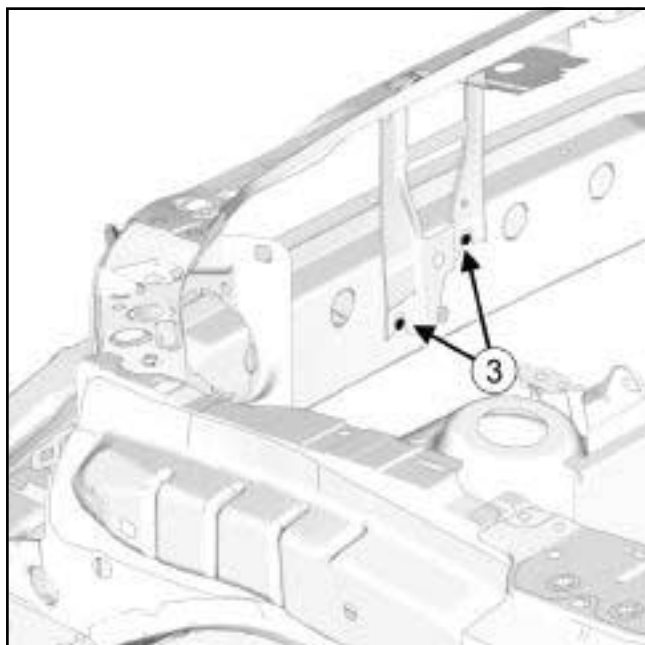
L35

II - СНЯТИЕ



132221

- Отверните болты (2) .



132222

- Снимите:
 - винты (3) ,
 - переднюю панель кузова.

УСТАНОВКА

I - УСТАНОВКА

- Установите переднюю панель кузова.

II - ЗАВЕРШЕНИЕ

- Установите:

- замок капота (с м. **Замок капота: Снятие и установка**) (глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова),
- звуковой сигнал (см. **Звуковой сигнал Снятие и установка**) (Глава 82В, Звуковой сигнализатор),
- передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (глава 55А, Наружные защитные элементы),
- щитки передних колесных арок (см. **Экран передней колесной арки: Снятие и установка**) (Глава 52А, Наружные защитные элементы).

L35

Необходимое оборудование

Диагностический прибор

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Во избежание срабатывания при ремонте или работах в непосредственной близости от пиротехнического элемента (подушки безопасности и преднатяжители ремней безопасности), заблокируйте ЭБУ подушек безопасности с помощью диагностического прибора.

При этом все цепи воспламенения блокируются, а на щитке приборов загорается постоянным светом сигнальная лампа подушек безопасности (при включенном "зажигании").

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Во избежание срабатывания не помещайте пиротехнические элементы (подушки безопасности и преднатяжители ремней безопасности) вблизи источников высокой температуры или открытого огня.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ!

Во избежание повреждения систем строго соблюдайте указания по мерам безопасности и соблюдению чистоты и по проведению работ (см. **Подушки безопасности и преднатяжители ремней безопасности: Меры предосторожности при ремонте**) (Глава 88С, Подушки безопасности и преднатяжители ремней безопасности).

СНЯТИЕ

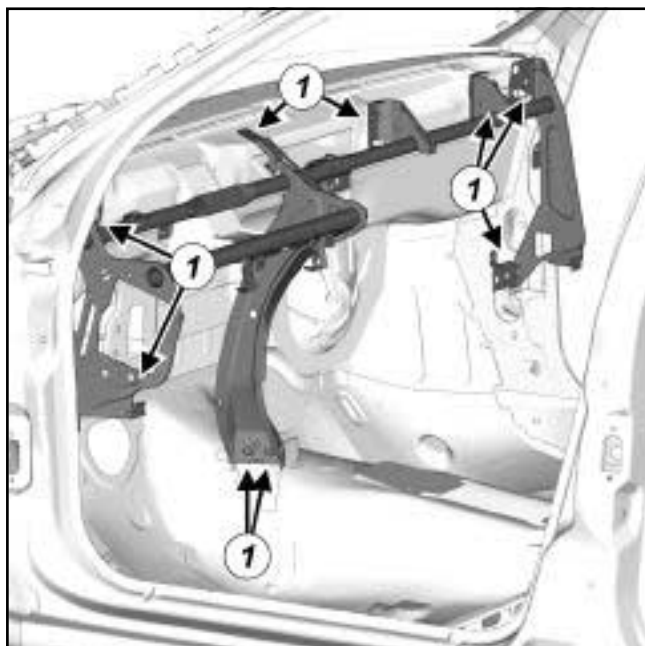
I - СНЯТИЕ

- ☐ Заблокируйте ЭБУ подушек безопасности с помощью **Диагностический прибор** (см. **Диагностика - Замена элементов системы**) (Глава 88С, Подушки безопасности и преднатяжители ремней безопасности).
- ☐ Отключите аккумуляторную батарею (см. **Аккумуляторная батарея: Снятие и установка**) (глава 80А, Аккумуляторная батарея).

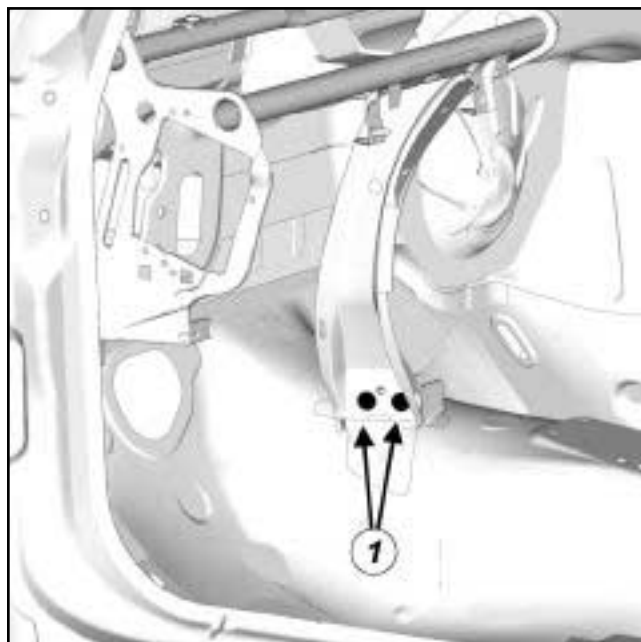
- ☐ Снимите приборную панель (см. **Приборная панель: Снятие и установка**) (Глава 57А, Принадлежности салона).
- ☐ Частично снимите рулевую колонку (см. **Рулевая колонка: Снятие и установка**) (Глава 36А, Рулевое управление в сборе).
- ☐ Снимите:
 - ЦЭКБС (см. **ЦЭКБС Снятие и установка**) (Глава 87В, Коммутационный блок в салоне),
 - винты,
 - блок плавких предохранителей.

L35

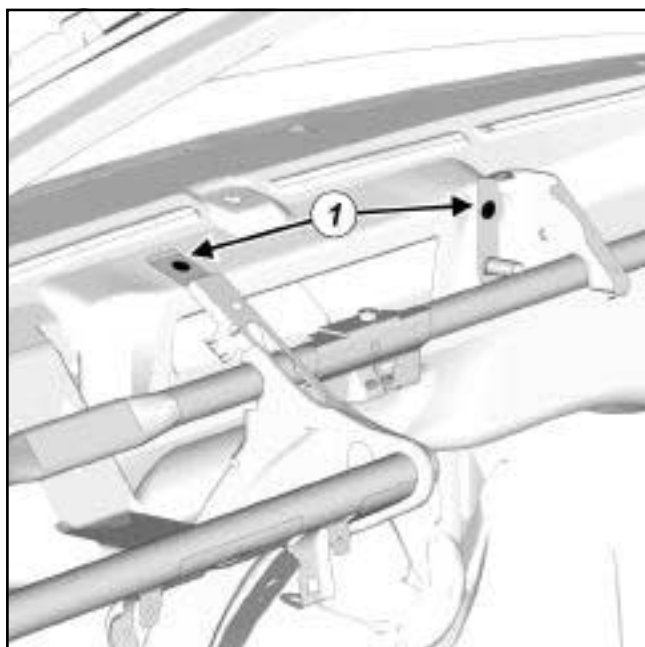
II - СНЯТИЕ



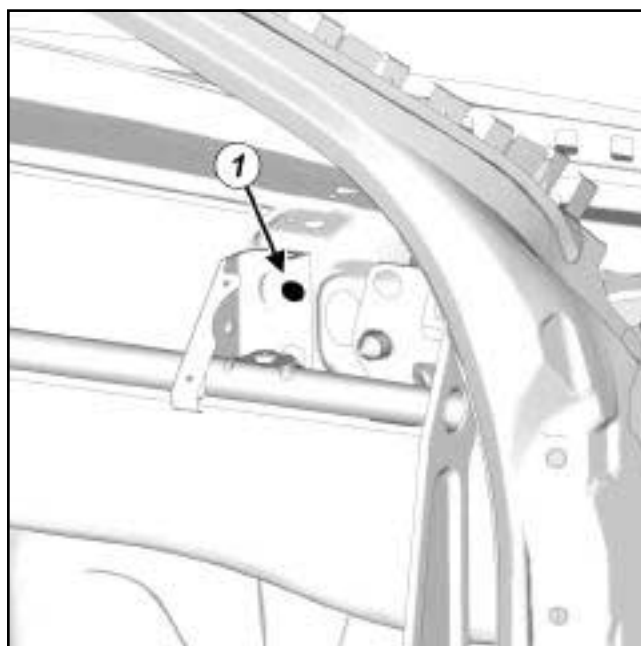
132231



132236

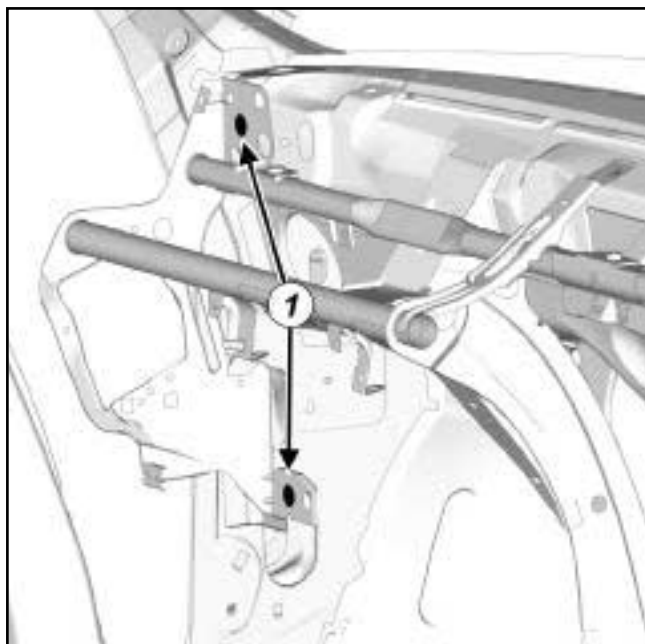


132233



132235

L35



132237

- ☐ Отверните болты (1) крепления балки приборной панели.
- ☐ Отсоедините жгут проводов балки приборной панели.
- ☐ Снимите балку приборной панели.

УСТАНОВКА

I - УСТАНОВКА

- ☐ Установите балку приборной панели.
- ☐ Закрепите фиксаторами проводку поперечины приборной панели.

II - ЗАВЕРШЕНИЕ

- ☐ Установите:
 - блок предохранителей,
 - ЦЭКБС (см. **ЦЭКБС Снятие и установка**) (Глава 87В, Коммутационный блок в салоне),
 - рулевую колонку (см. **Рулевая колонка: Снятие и установка**) (Глава 36А, Рулевое управление в сборе),
 - приборную панель (см. **Приборная панель: Снятие и установка**) (Глава 57А, Принадлежности салона).
- ☐ Подключите аккумуляторную батарею (см. **Аккумуляторная батарея: Снятие и установка**) (глава 80А, Аккумуляторная батарея).

- ☐ Разблокируйте ЭБУ подушек безопасности с помощью **Диагностический прибор** (см. **Диагностика - Замена элементов системы**) (Глава 88С, Подушки безопасности и преднатяжители ремней безопасности).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



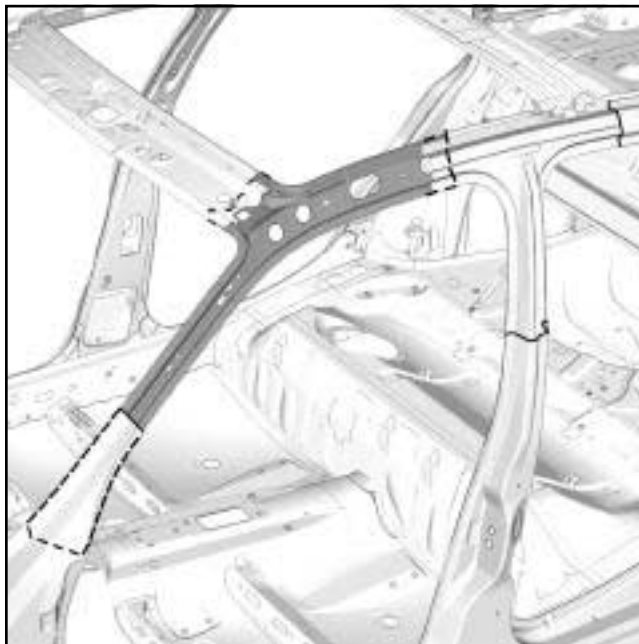
132264

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Внутренняя панель стойки проема ветрового окна	Мягкая сталь	1,2

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



132265

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставку стойки проема ветрового стекла (см. **Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов**) и (с м. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**) .

L35

d - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения ремонта

Снимите:

- передняя часть боковины кузова (см. **43A, Верхняя боковая часть кузова, Передняя часть боковины кузова: Замена, с. 43A-5**),
- крышу (см. **45A, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45A-1**).

e - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Внутренняя панель средней стойки: Замена

43A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



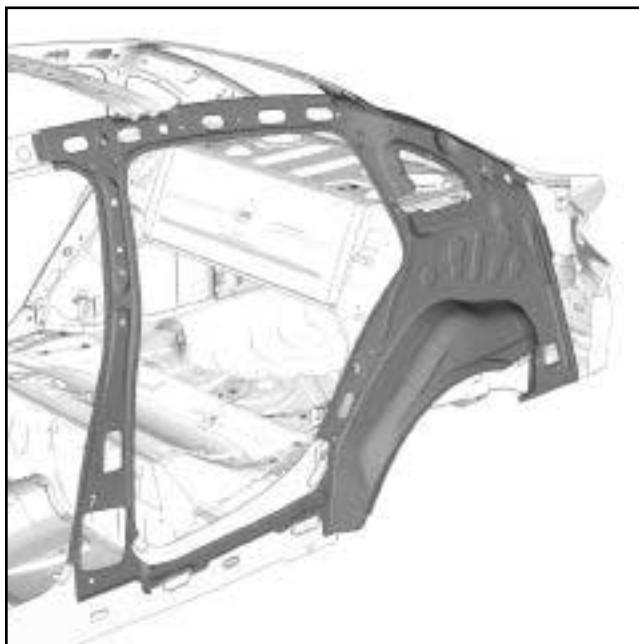
132286

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Внутренняя средняя стойка кузова	Мягкая сталь	0,7

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132242

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вызвать и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Внутренняя панель средней стойки: Замена

43A

L35

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- передняя часть боковины кузова (см. **43A, Верхняя боковая часть кузова, Передняя часть боковины кузова: Замена, с. 43A-5**),
- крышу (см. **45A, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45A-1**).

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

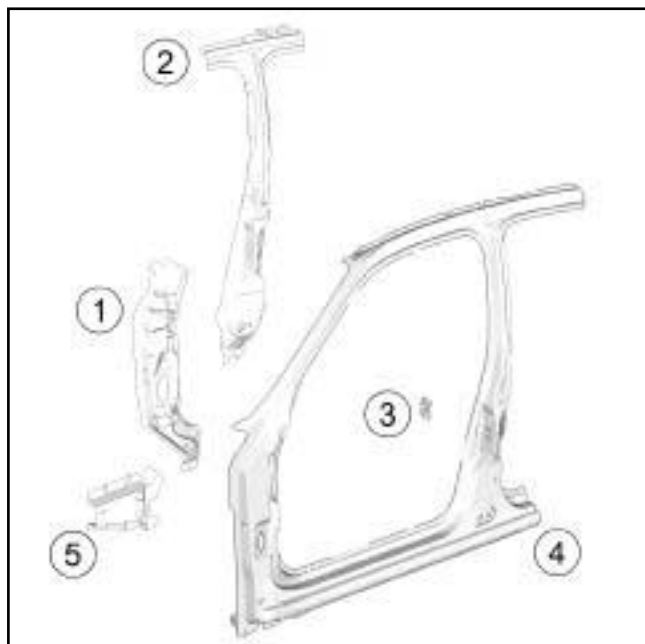
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА **Передняя часть боковины кузова: Замена**

43A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



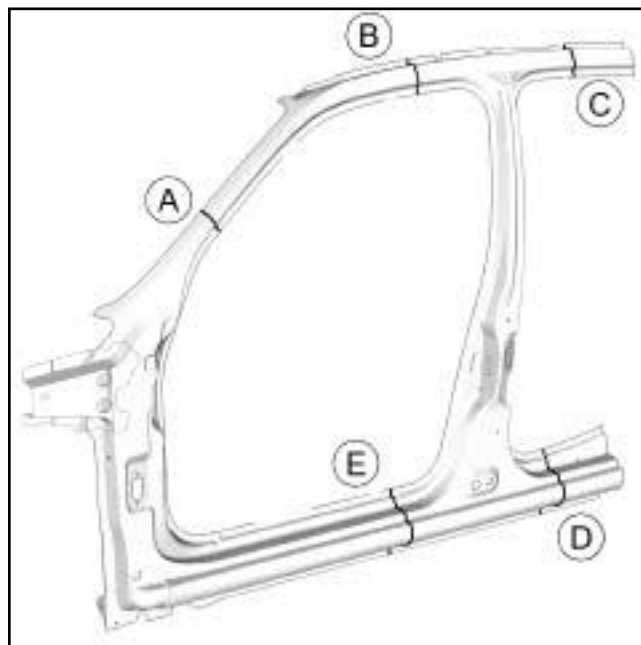
132243

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	усилитель передней стойки,	Мягкая сталь	0,97
(2)	Усилитель средней стойки	Сталь с высоким пределом упругости	1,17
(3)	Усилитель фиксатора замка двери	Мягкая сталь	1,2
(4)	Передняя часть боковины кузова	Мягкая сталь	1,2
(5)	Задний усилитель облицовки стойки проема ветрового стекла	Мягкая сталь	1,27

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Данная деталь может быть заменена следующими способами:

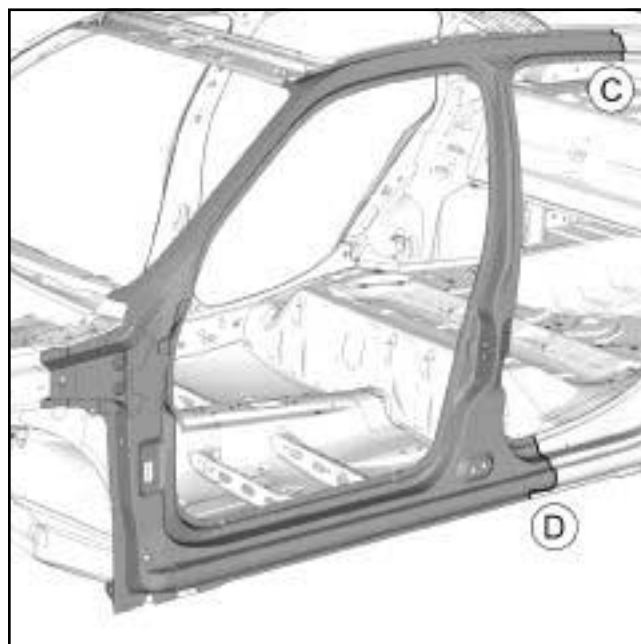
- полная замена C-D,
- частичная замена A-E,
- частичная замена B-C-D-E.



132244

1 - Полная замена C-D

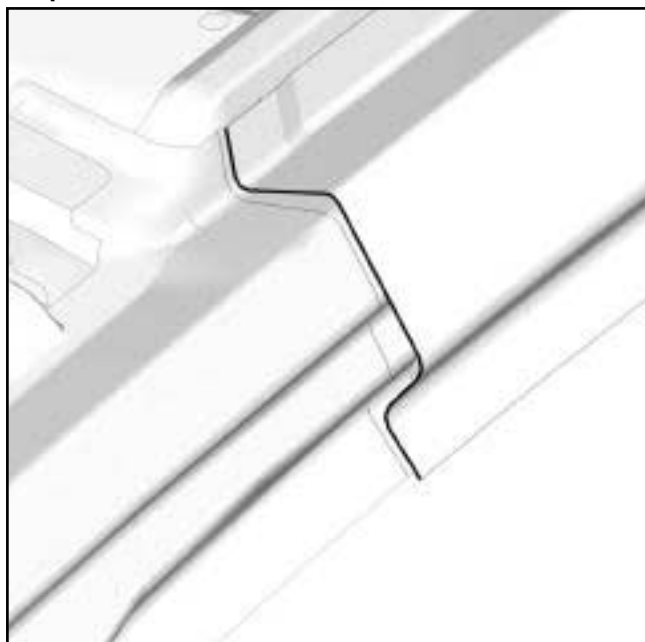
a - Деталь, установленная по месту



132245

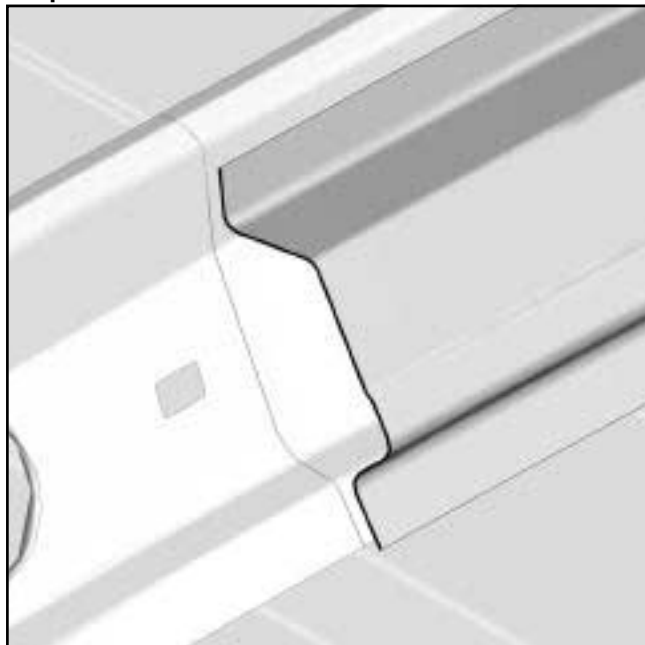
L35

Разрез С



132261

Разрез D



132253

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

с - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените:

- вставки скрытых полостей (см. **Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**) ,
- передний держатель двойного уплотнителя.

д - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крышу (см. **45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1**) .

е - Особенности стыковки

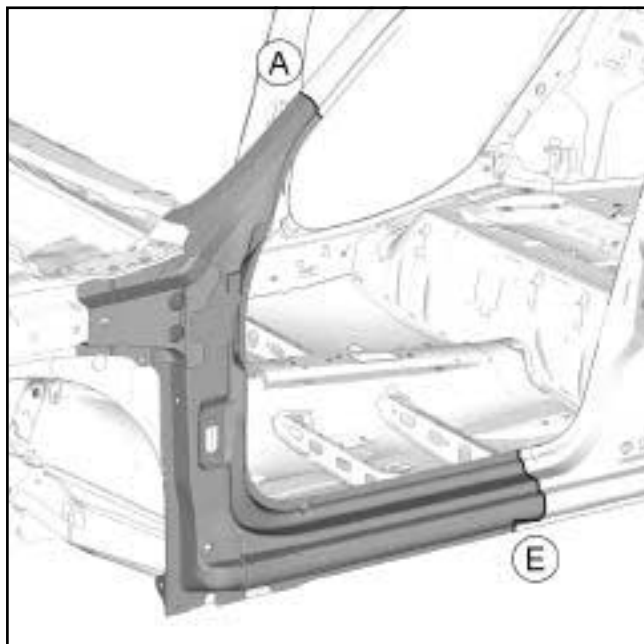
ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните с в а р ку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

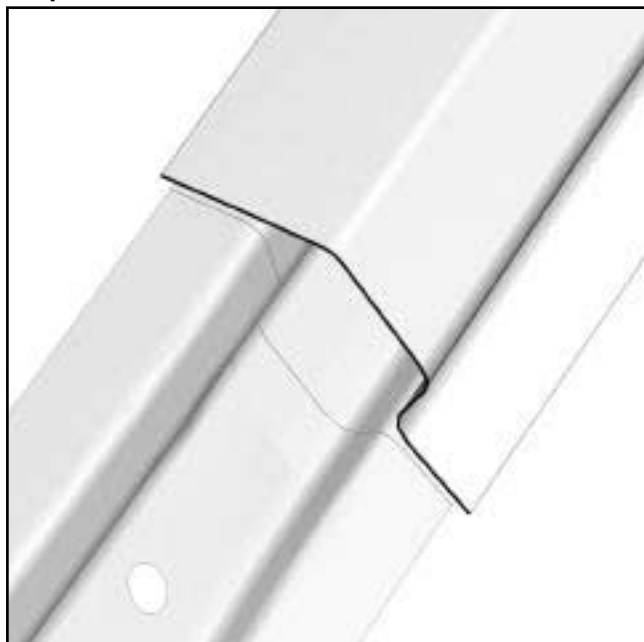
2 - Частичная замена A-E

а - Деталь, установленная по месту



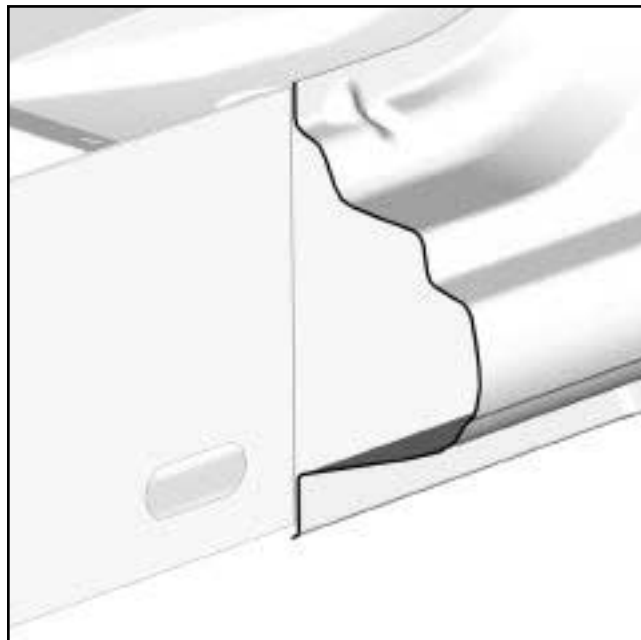
132249

Разрез А



132251

Разрез Е



132255

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вызвать и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

с - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените:

- вставки скрытых полостей (см. **Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**) ,

- передний держатель двойного уплотнителя.

L35

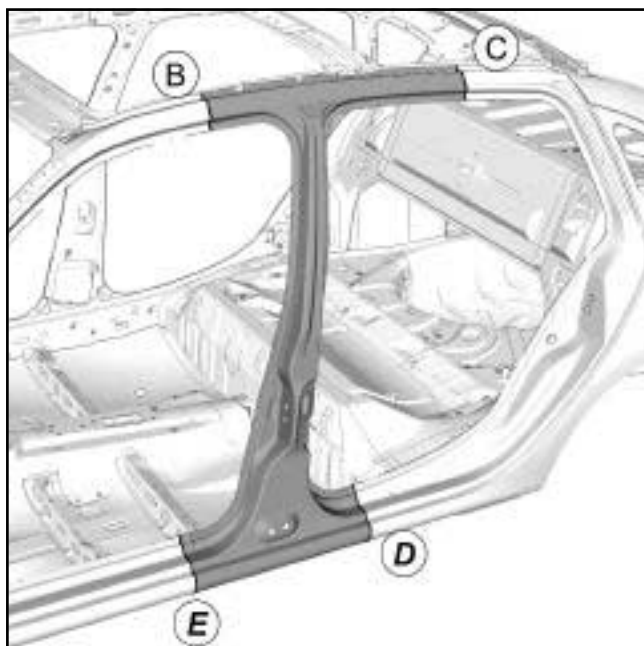
d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

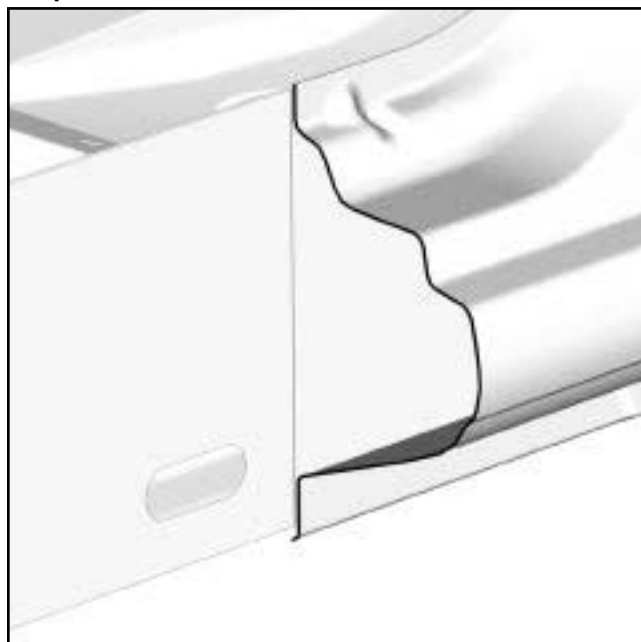
3 - Частичная замена B-C-D-E

a - Деталь, установленная по месту



132247

Разрез E



132255

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените вставки скрытых полостей (см. **Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя часть боковины кузова: Замена

43A

L35

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

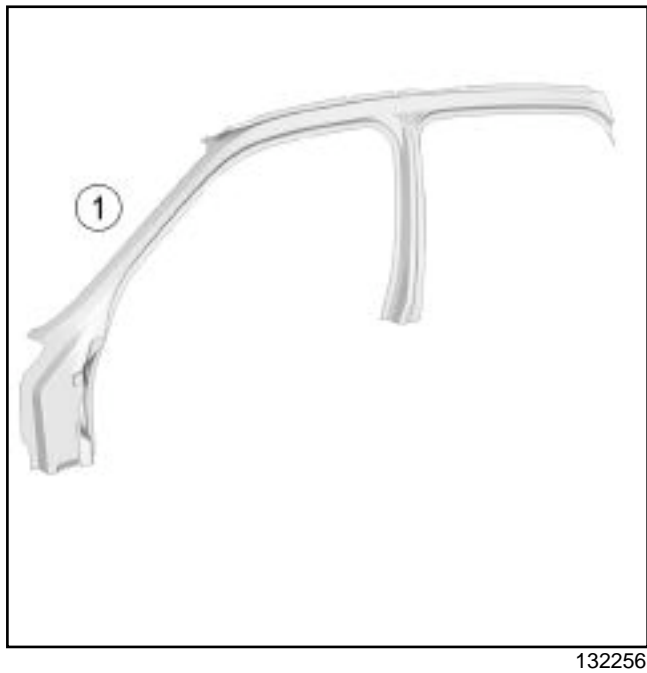
ВЕРХНЯЯ БОКОВАЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Верхняя секция боковины кузова: Замена

43A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

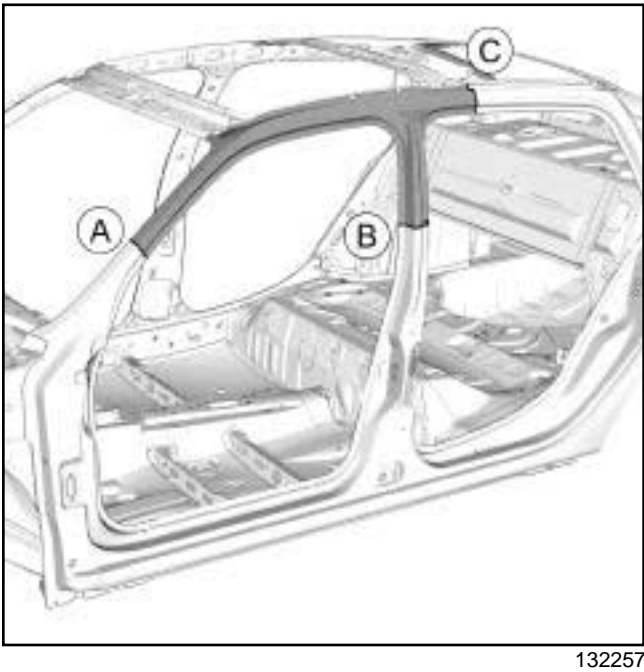


Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Верхняя секция боковины	Мягкая сталь	1,2

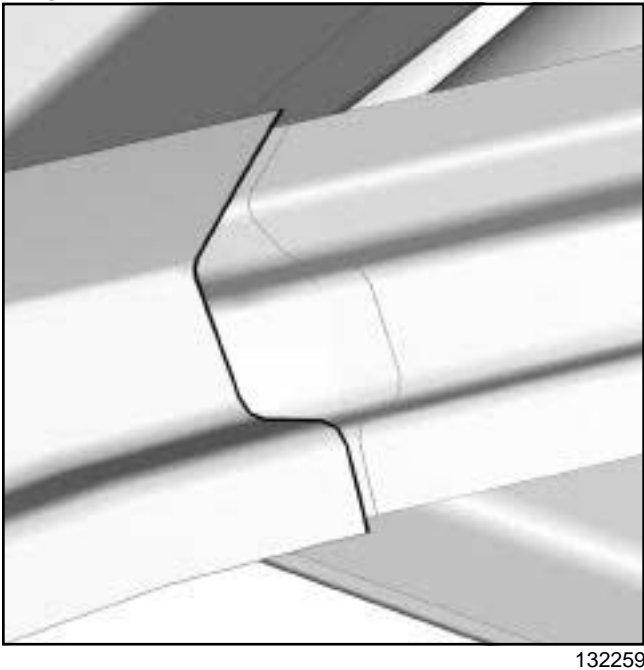
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту

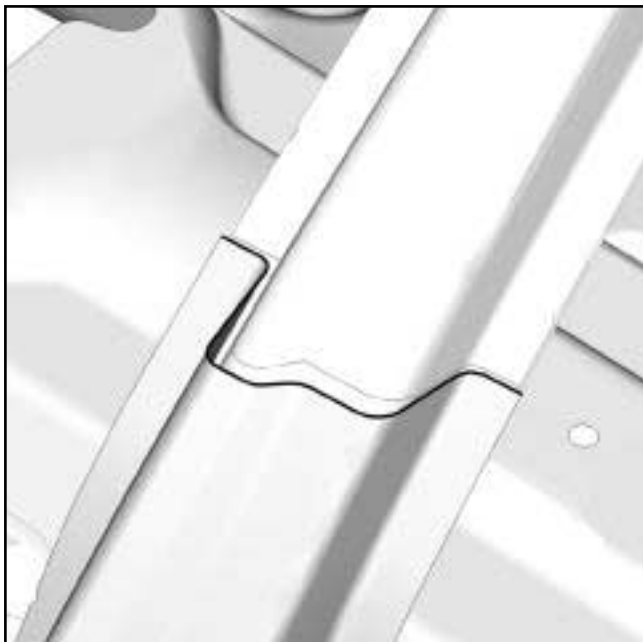


Разрез А



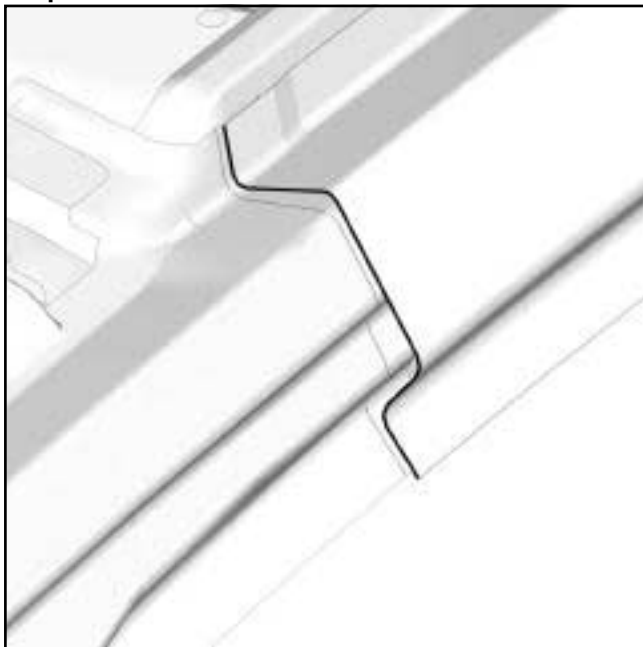
L35

Разрез В



132260

Разрез С



132261

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

с - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените передний держатель двойного уплотнителя.

д - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крышу (см. **45А, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45А-1**).

е - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

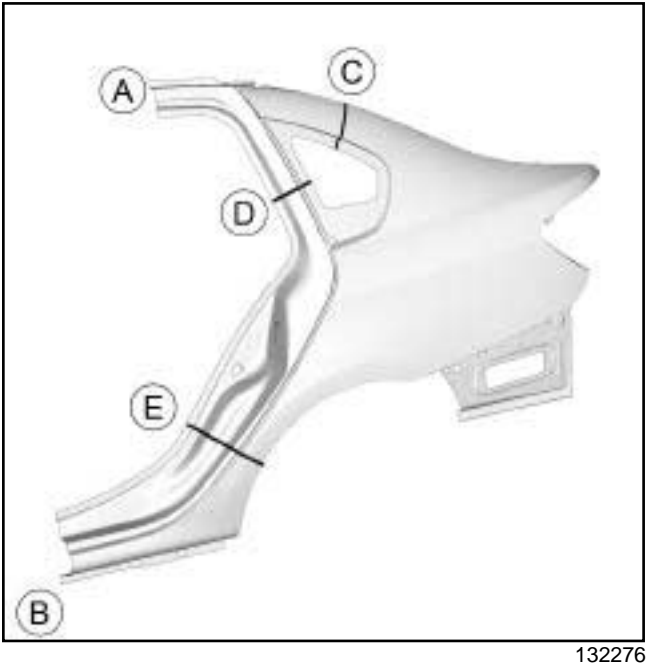
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей не доступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА
 Панель заднего крыла: Замена

44A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель заднего крыла	Мягкая сталь	0,7
(2)	Усилитель фиксатора замка двери	Сталь с высоким пределом упругости	1,2

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

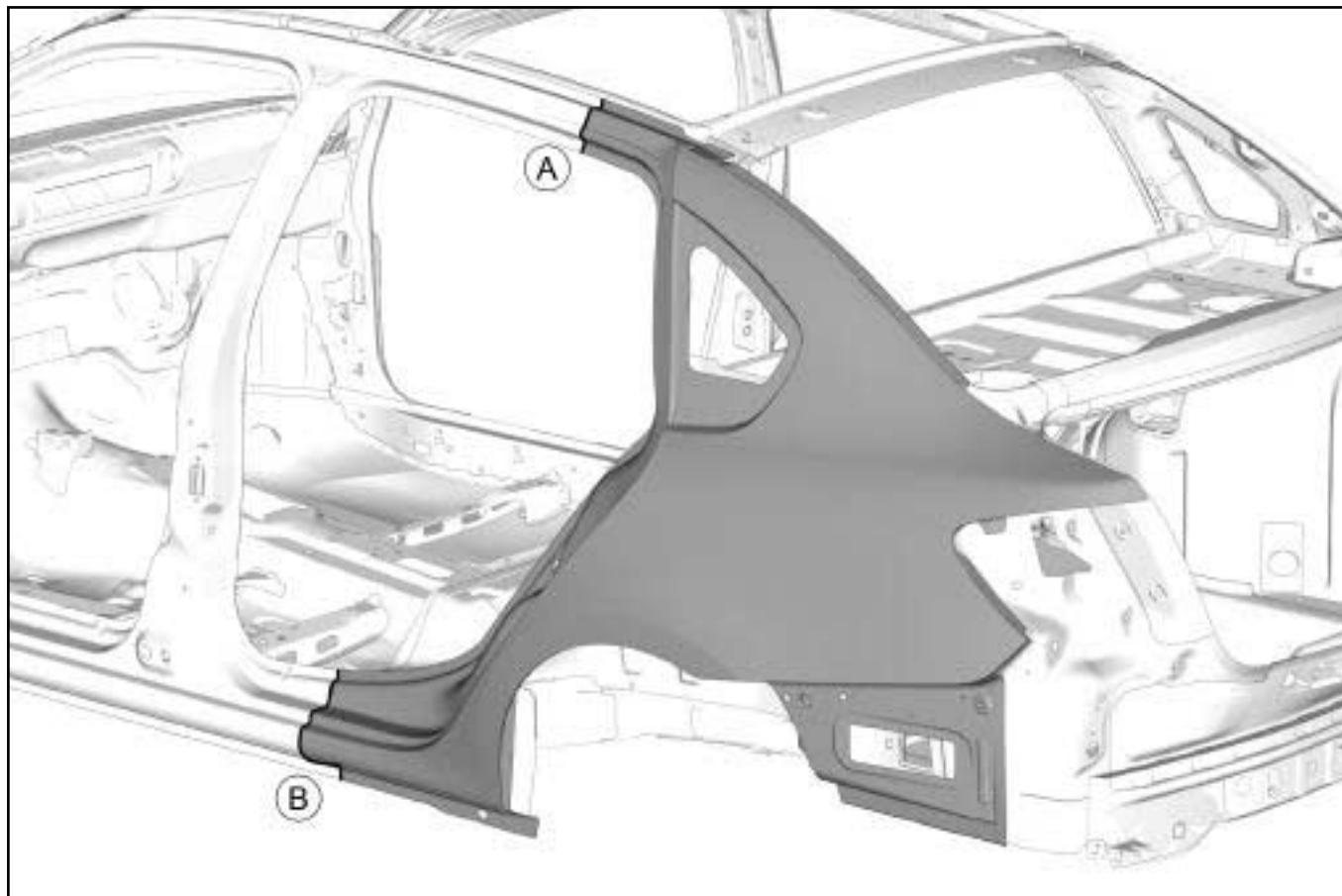
Данная деталь может быть заменена следующими способами:

- полная замена A-B,
- частичная замена C-D-E.

L35

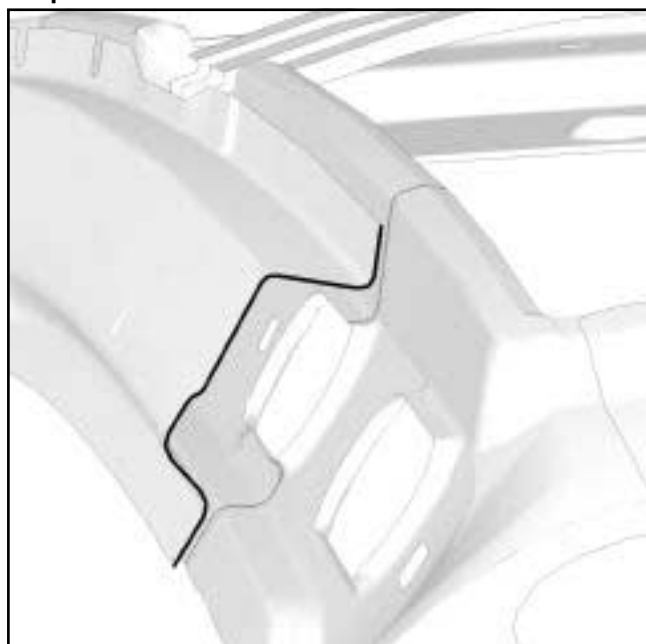
1 - Полная замена A-B

a - Деталь, установленная по месту



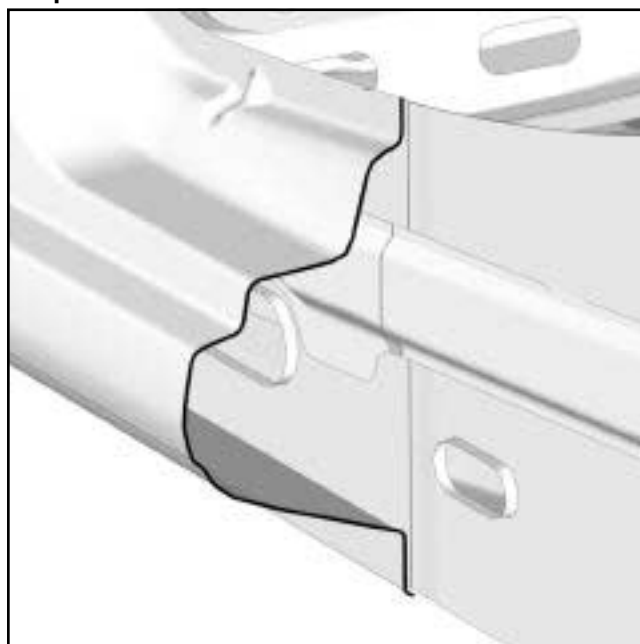
132277

Разрез А



132281

Разрез В



132282

L35

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы э лектропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство п о ремонту 400, глава 40H, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените:

- вставки скрытых полостей (см. **Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**) ,
- задний держатель двойного уплотнителя.

d - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крышу (см. **45A, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45A-1**) .

e - Особенности стыковки

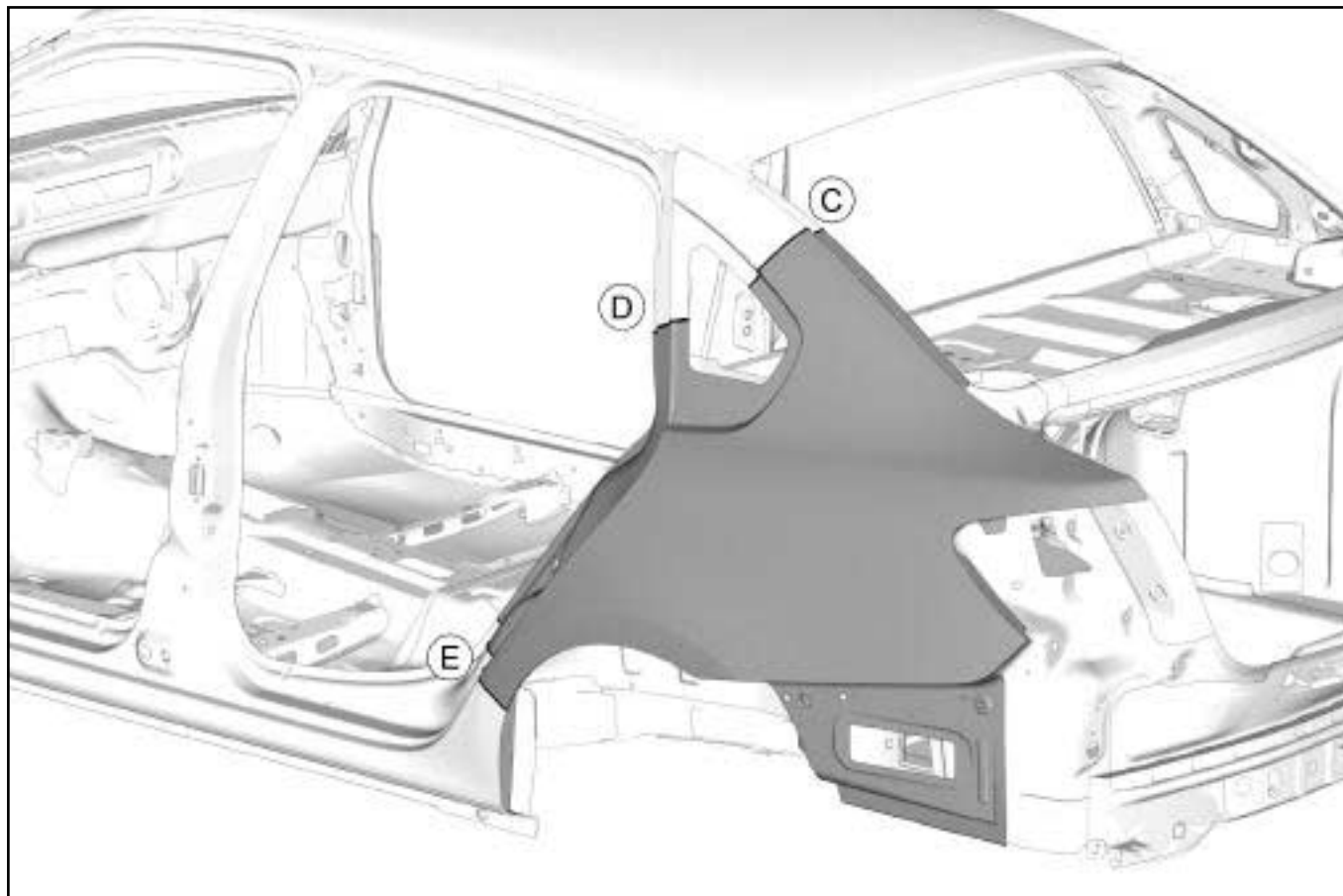
ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните с в а р ку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой с варкой в среде защитного г аза: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40C, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

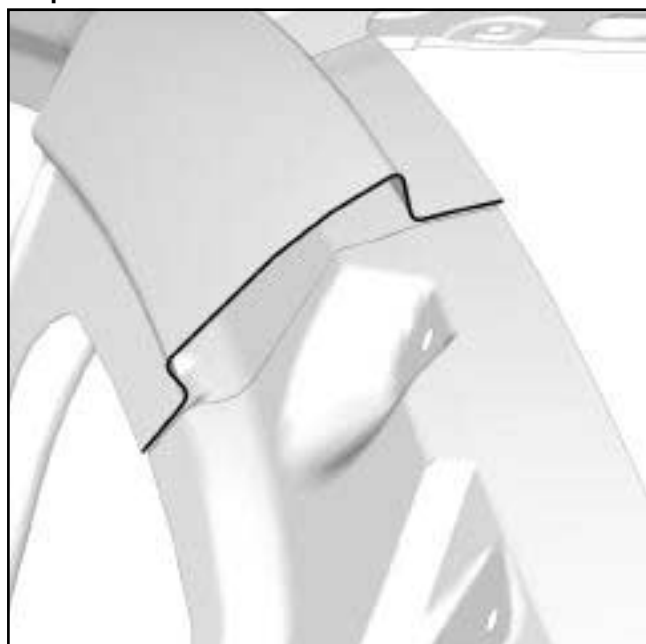
2 - Частичная замена C, D и E

a - Деталь, установленная по месту



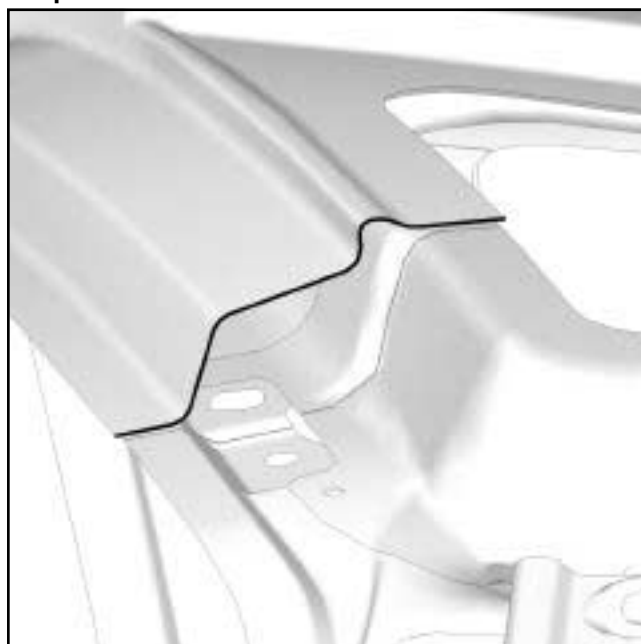
132279

Разрез C



132284

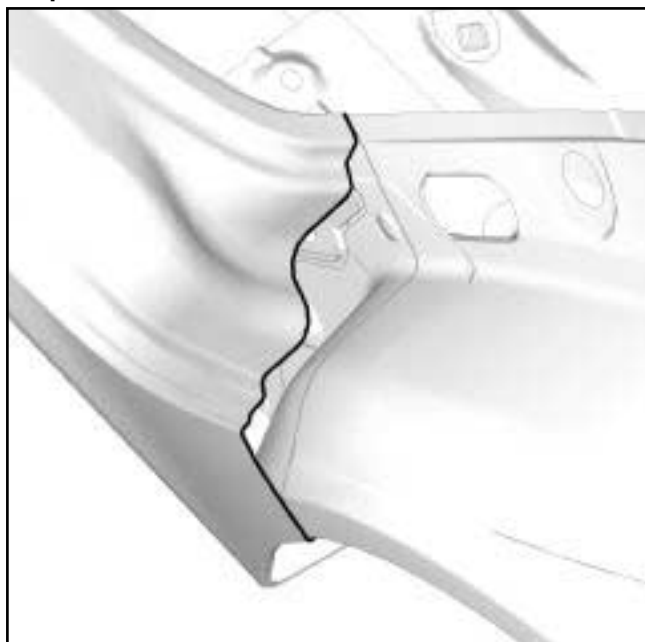
Разрез D



132285

L35

Разрез Е



132283

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень устроен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените:

- вставки скрытых полостей (см. **Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**),
- задний держатель двойного уплотнителя.

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

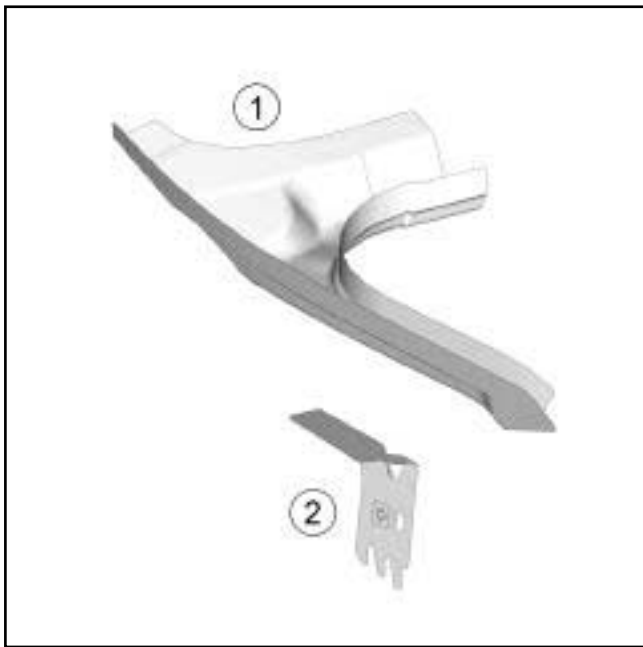
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА **Желоб панели заднего крыла: Замена**

44A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Желоб панели заднего крыла	Мягкая сталь	1
(2)	Усилитель подкоса крышки багажника	Мягкая сталь	1,47

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вызвать и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) .

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Желоб панели заднего крыла: Замена

44A

L35

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



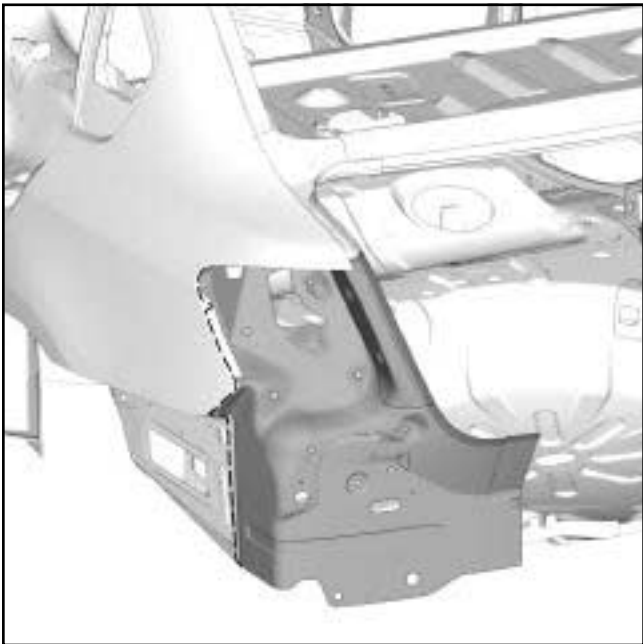
132269

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Панель крепления заднего фонаря	Мягкая сталь	1
(2)	Боковой нижний задний желоб	Мягкая сталь	1

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



132270

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) (см. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Кронштейн заднего фонаря: Замена

44A

L35

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите заднюю панель кузова в сборе (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Задняя панель кузова в сборе: Замена, с. 44А-19**) .

d - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

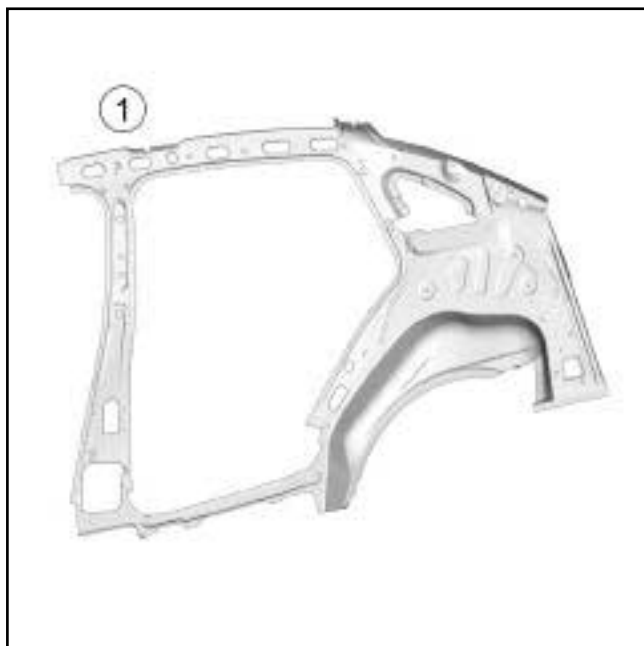
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Наружная задняя колесная арка: Замена

44A

L35

I - СОСТАВ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ДЕТАЛИ



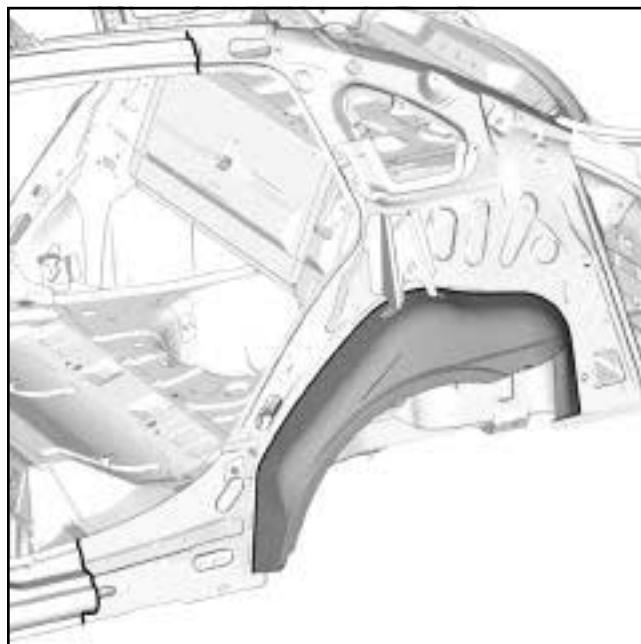
132286

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Наружная задняя колесная арка	Мягкая сталь	0,7

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132288

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

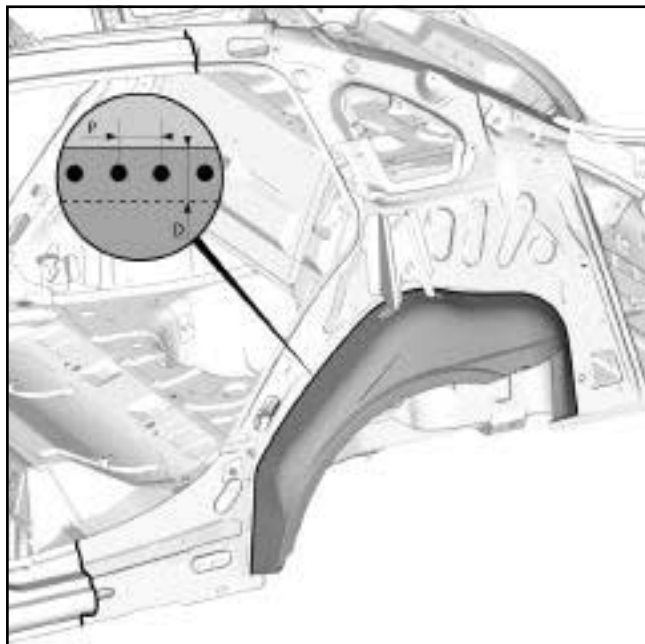
Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

с - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите панель заднего крыла (см. **44А, Верхняя задняя часть кузова, Панель заднего крыла: Замена, с. 44А-1**) .

L35

d - Особенности стыковки



132287

ВНИМАНИЕ!

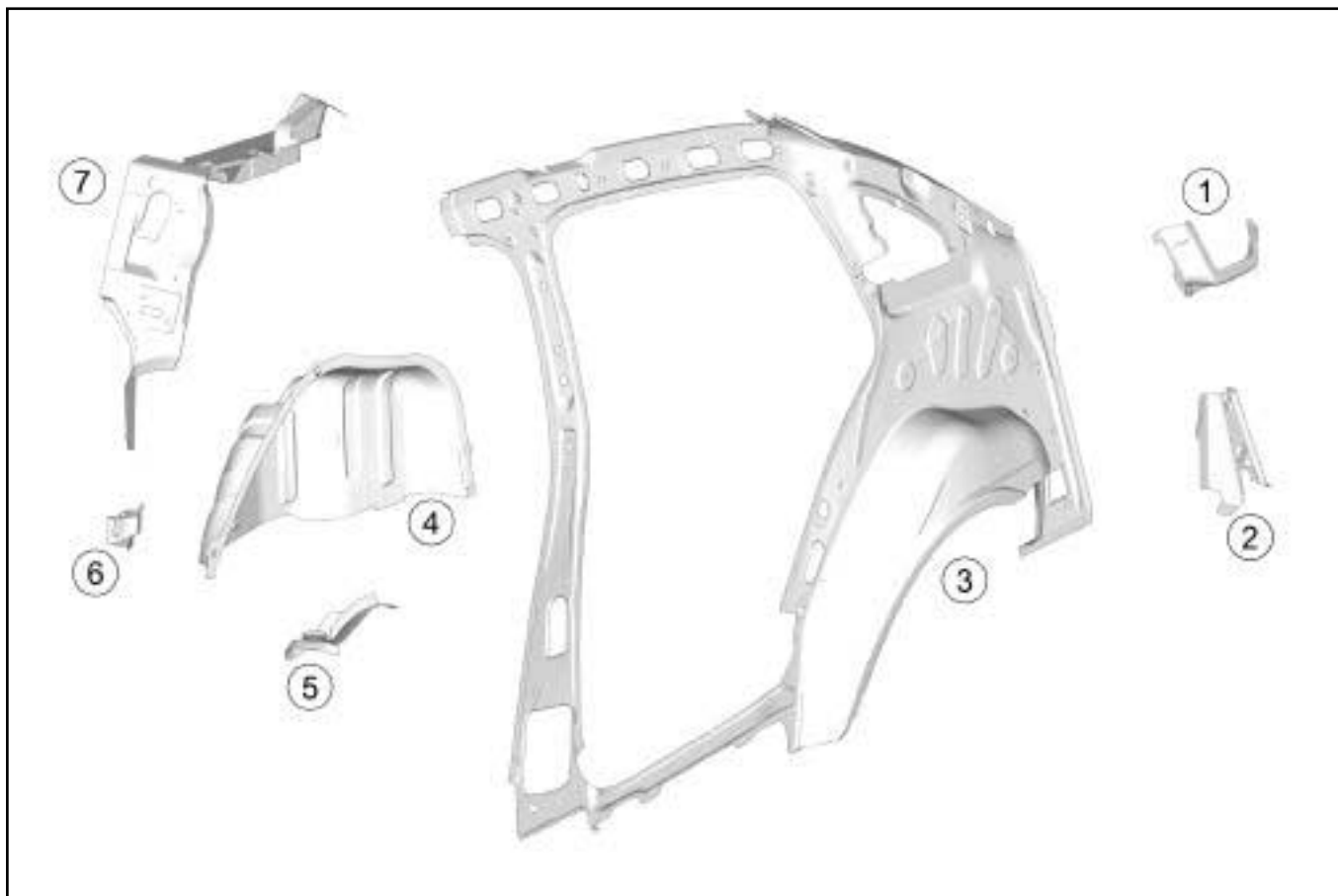
Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА **Внутренняя панель боковины кузова: Замена**

44A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132273

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задний усилитель боковины	Мягкая сталь	1,17
(2)	Усилитель нижней части внутренней панели и задней стойки кузова	Мягкая сталь	1
(3)	Внутренняя панель задней стойки кузова	Мягкая сталь	0,7
(4)	Внутренняя задняя колесная арка	Мягкая сталь	0,87

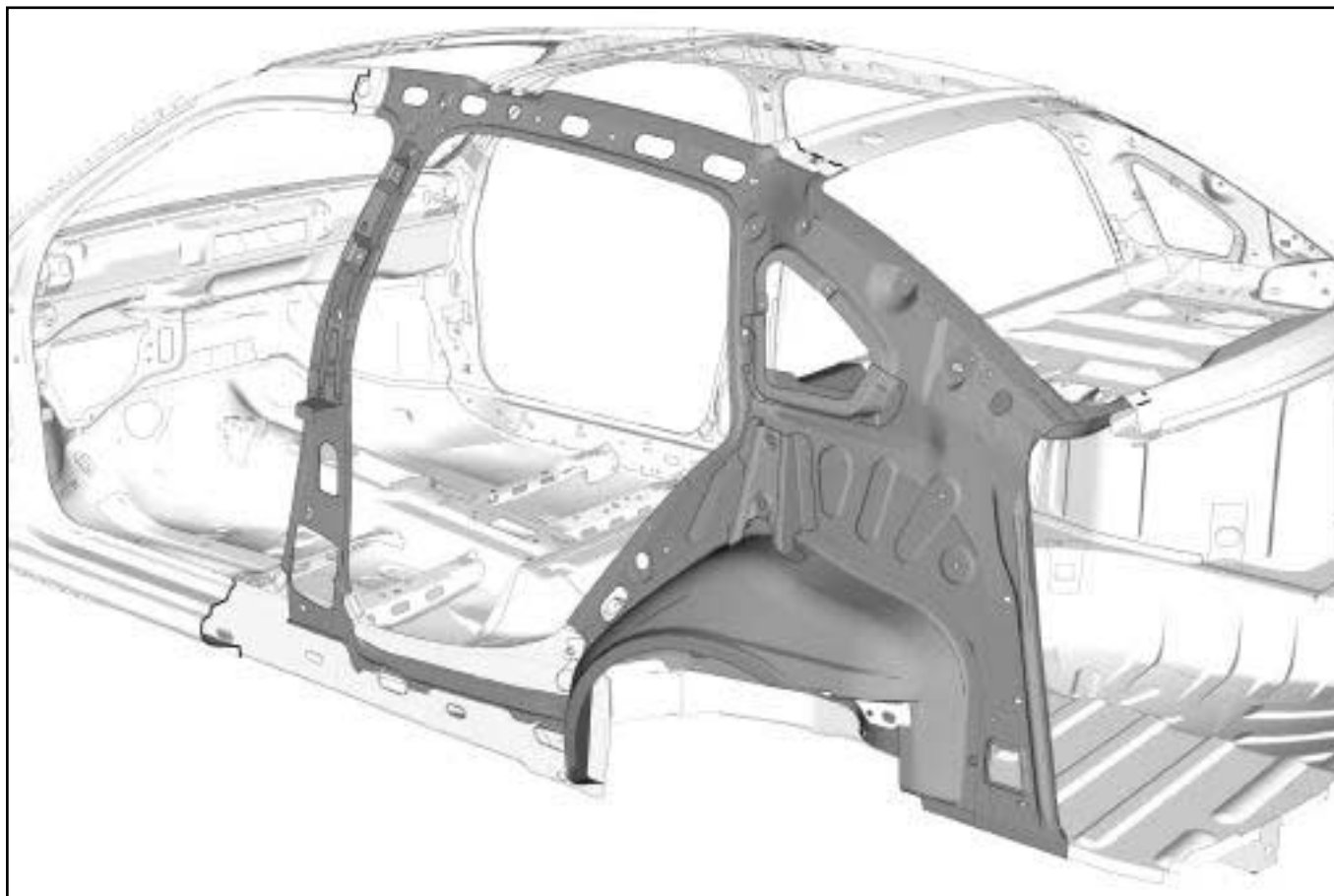
Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(5)	Крепление амортизатора задней подвески	Сталь с высоким пределом упругости	1,97
(6)	Крепление петли	Сталь с высоким пределом упругости	1,47
(7)	Задняя боковая полка	Мягкая сталь	1,17

L35

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

a - Деталь, установленная по месту



132274

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените:

- вставки скрытых полостей (см. **Вставки скрытых полостей: Перечень и расположение элементов**) и (см. **Вставки скрытых полостей: Меры предосторожности при ремонте**).

d - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите:

- крышу (см. **45A, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45A-1**),
- панель задка в сборе (см. **Задняя панель кузова в сборе: Описание**),

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Внутренняя панель боковины кузова: Замена

44A

L35

- панель заднего крыла (см. **44A, Верхняя задняя часть кузова, Панель заднего крыла: Замена, с. 44A-1**) ,
- панель крепления заднего фонаря (см. **44A, Верхняя задняя часть кузова, Кронштейн заднего фонаря: Замена, с. 44A-8**) .

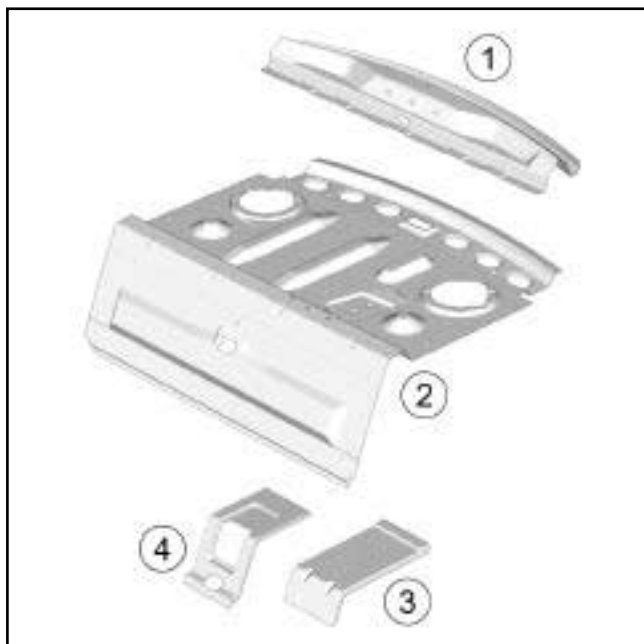
е - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



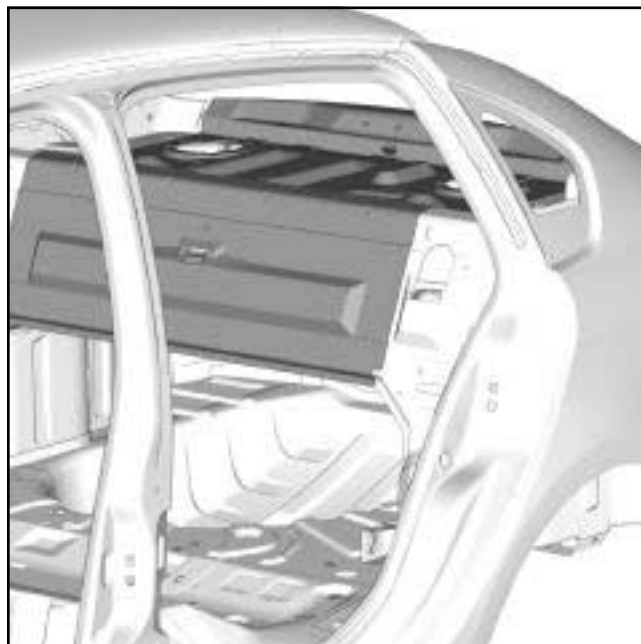
132266

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Нижняя поперечина проема заднего стекла	Мягкая сталь	0,7
(2)	Среднюю часть задней полки	Мягкая сталь	0,77
(3)	Элемент жесткости средней части задней полки	Мягкая сталь	0,97
(4)	Усилитель крепления катушки ремня безопасности на заднем среднем сиденье	Мягкая сталь	1,5

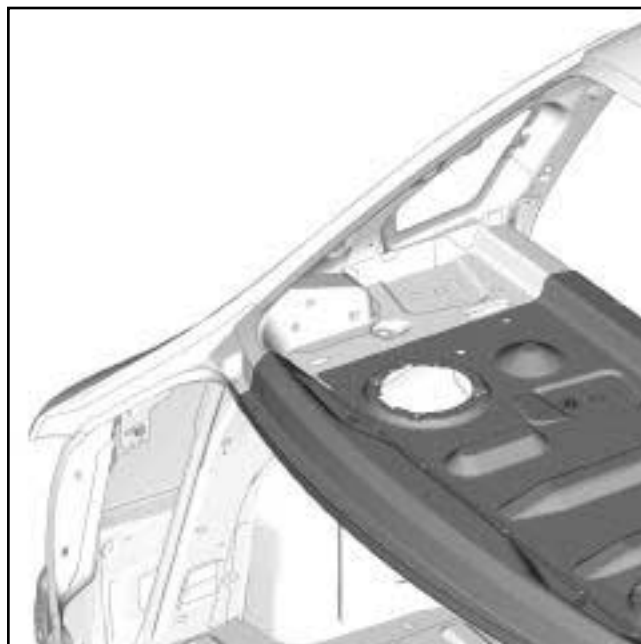
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132267



132268

L35

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки(см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Р езьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

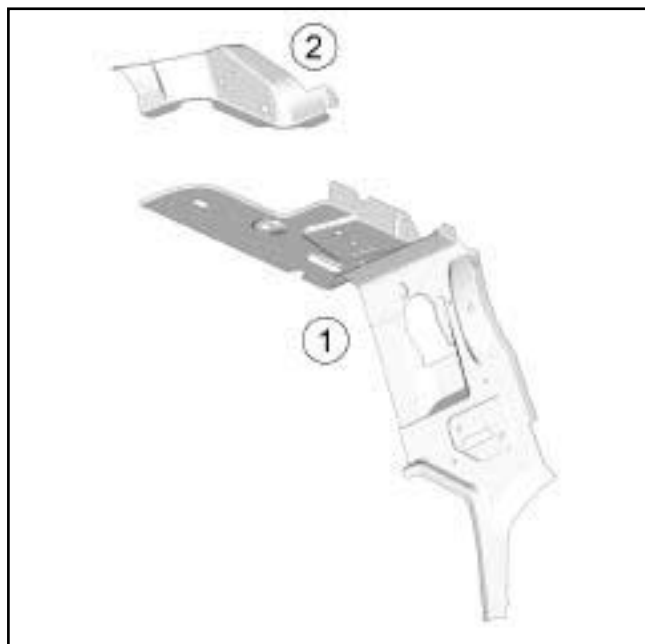
ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Боковая секция задней полки: Замена

44A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



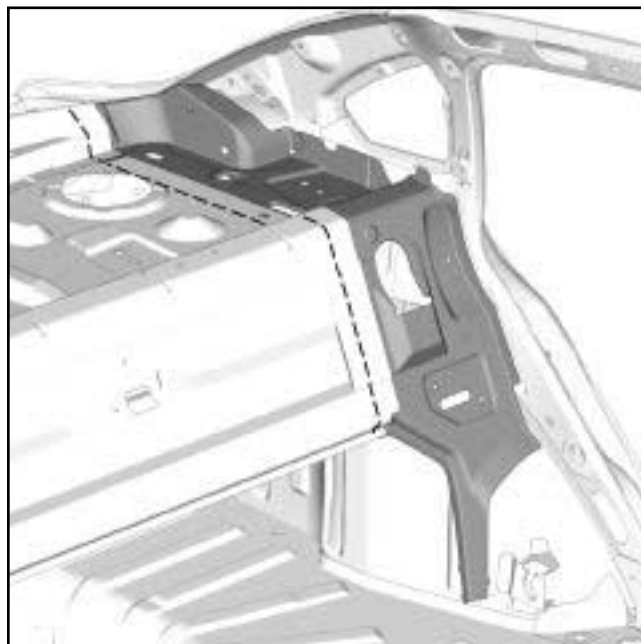
132291

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Боковая секция задней полки	Мягкая сталь	1,17
(2)	Усилитель петли крышки багажника	Мягкая сталь	1,2

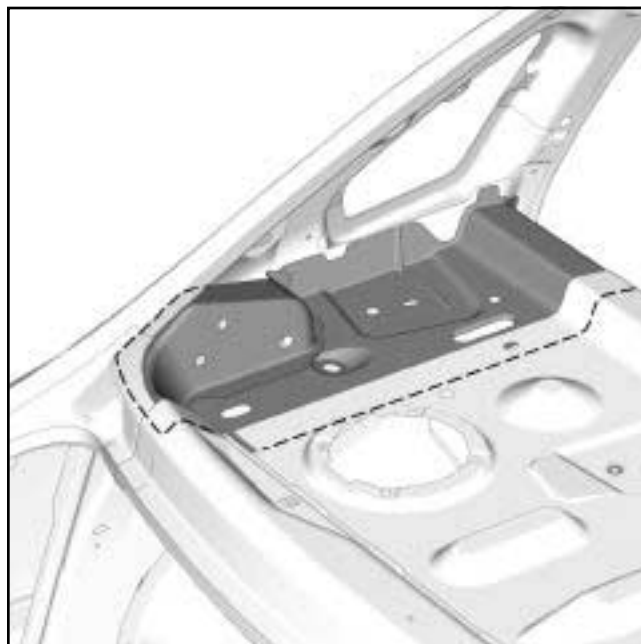
II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132292



132293

L35

b - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы не вывести из строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" клеммы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень установлен:**) (с м. Руководство по ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**).

c - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА Задняя панель кузова в сборе: Замена

44A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



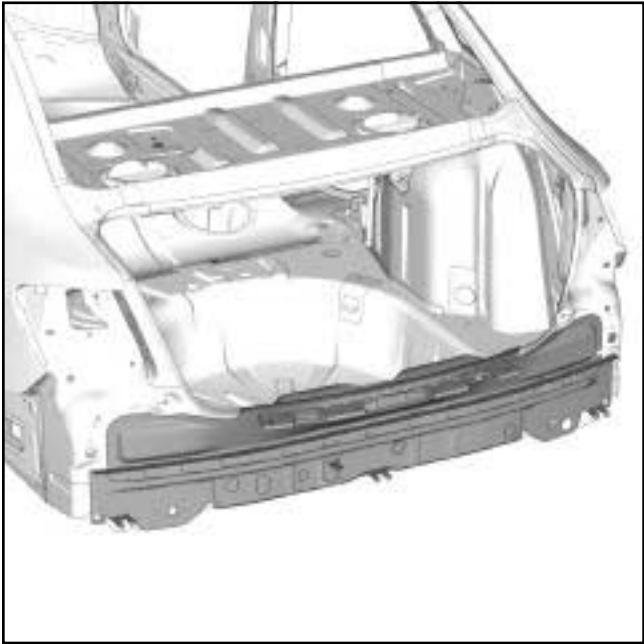
132289

Позиц ия	Наименование	Матер иал	Толщина, мм
(1)	Крайняя задняя верхняя поперечина	Мягка я сталь	1,2
(2)	Крайняя задняя нижняя поперечина	Мягка я сталь	1
(3)	Панель задка	Мягка я сталь	1
(4)	Кронштейн крепления заднего бампера	Мягка я сталь	1,5

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132290

б - Расположение "массовых" клемм

ВНИМАНИЕ!

Чтобы н е в ы вести и з строя электрооборудование и электронные устройства автомобиля, обязательно отсоединяйте "массовые" к л е м м ы электропроводки, расположенные вблизи места сварки.

Расположите "массовый" провод сварочного аппарата как можно ближе к месту сварки (см. **Болтовое соединение для электрической "массы": Ремень у становлен:**) (с м. Руководство п о ремонту 400, глава 40Н, Резьбовые соединения).

Установите "массовые" провода, расположенные вблизи места сварки (см. **Расположение точек соединения с электрической "массой" на кузове: Перечень и расположение элементов**) .

ВЕРХНЯЯ ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя панель кузова в сборе: Замена

44A

L35

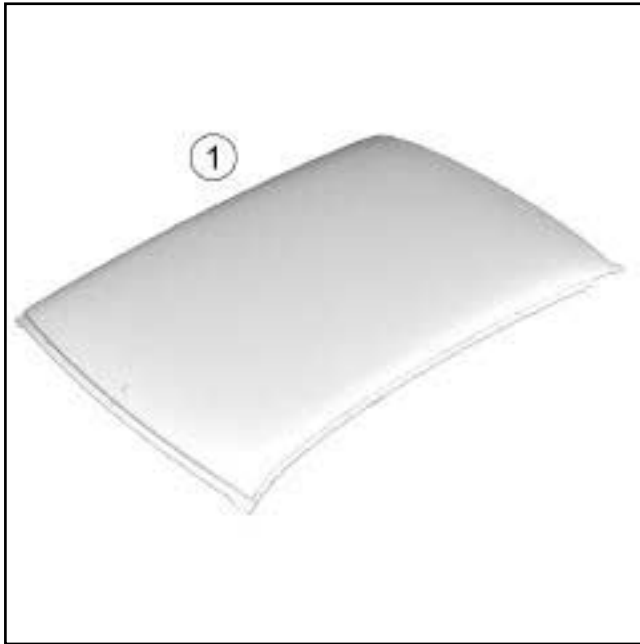
с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132300

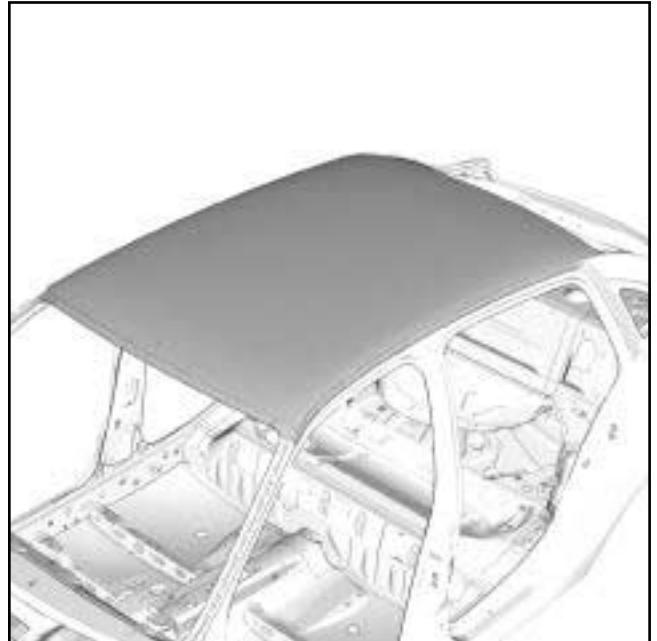
Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Крыша	Мягкая сталь	0,65

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

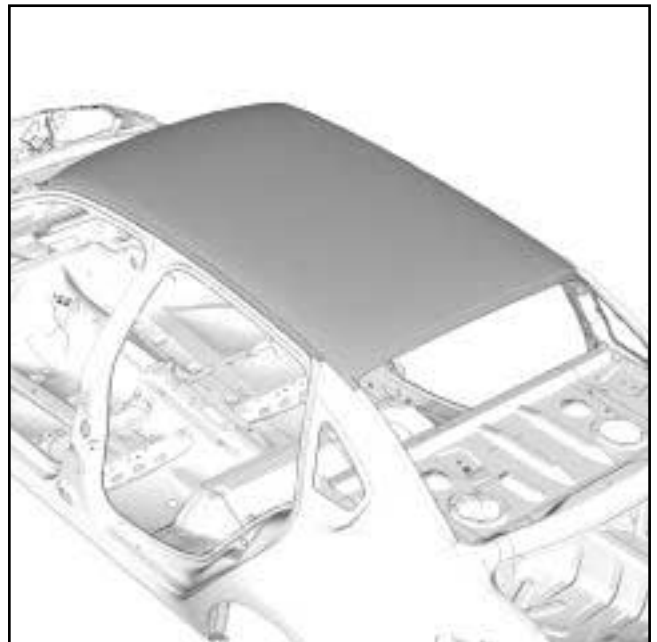
a - Деталь, установленная по месту

Вид передней части



132301

Вид задней части



132302

b - Детали, подлежащие обязательной замене

Замените:

- шумоизоляционный материал.

L35

- герметизирующая мастика.

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

Примечание:

Подробные указания по особенностям сварного соединения в три листа (см. **Соединения трехслойной контактно-точечной электросваркой: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40В, Соединения контактной сваркой (SER)).

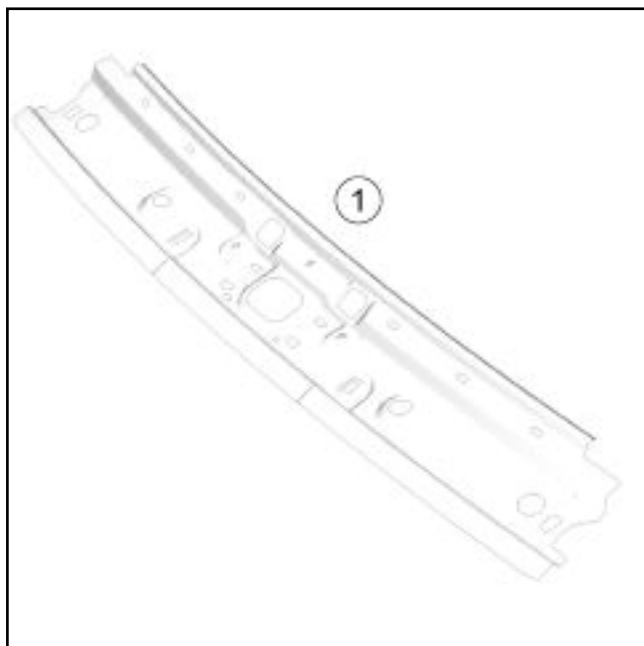
ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Передняя поперечина крыши: Замена

45A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



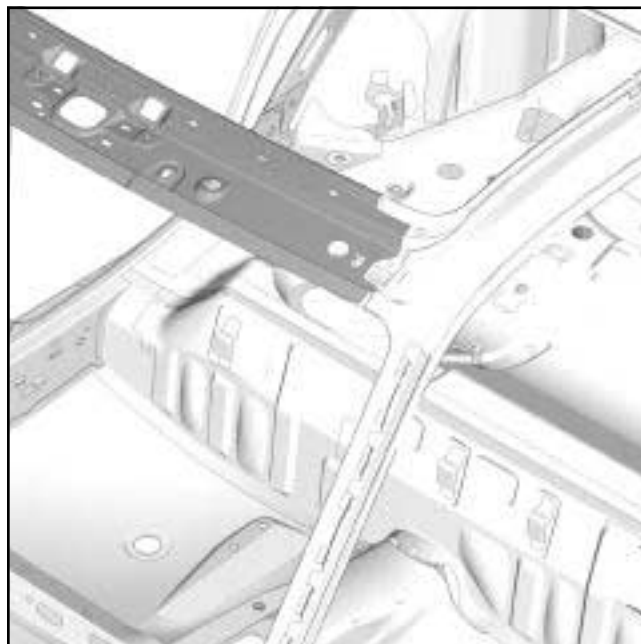
132296

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Передняя поперечина крыши	Мягкая сталь	1,2

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132297

б - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крышу (см. 45A, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45A-1) .

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Центральная поперечина крыши: Замена

45A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



132294

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Средняя поперечина крыши	Мягкая сталь	1,8

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132295

б - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крышу (см. 45A, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45A-1) .

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электрозаклепками в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

ВЕРХНЯЯ ЧАСТЬ КУЗОВА

Задняя поперечина крыши: Замена

45A

L35

I - КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



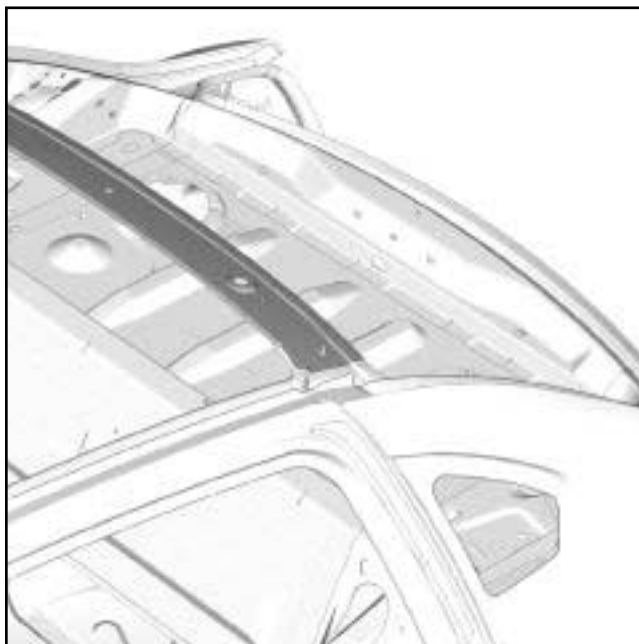
132298

Позиция	Наименование	Материал	Толщина, мм
(1)	Задняя поперечина крыши	Мягкая сталь	0,65

II - В СЛУЧАЕ ЗАМЕНЫ

Полная замена

а - Деталь, установленная по месту



132299

б - Несъемные элементы кузова - детали, которые необходимо снять для выполнения замены

Снимите крышу (см. 45A, Верхняя часть кузова, Крыша: Замена, с. 45A-1) .

с - Особенности стыковки

ВНИМАНИЕ!

Если соединяемые поверхности свариваемых деталей недоступны, выполните сварку электродуговой сваркой в среде защитного газа вместо заводской контактной сварки (с м. **Соединения с помощью швов, выполненных дуговой сваркой в среде защитного газа: Описание**) (Руководство по ремонту 400, глава 40С, Соединения электродуговой сваркой в среде защитного газа (GMAW)).

L35

Необходимые приспособления и
специнструмент
Необходимые
приспособления и
специнструмент
Необходимые
приспособления и
специнструмент

Car. 1415-01

Щипцы для снятия осей
дверных петель.

Примечание:

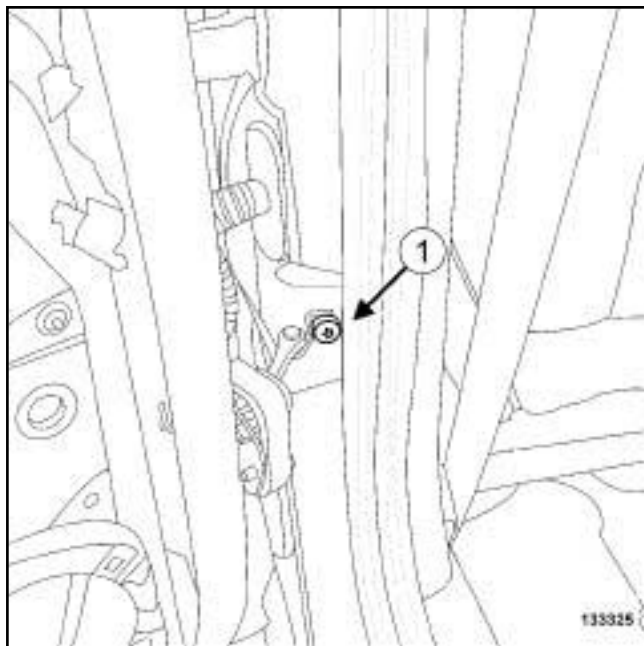
При замене дверей или замене кузова с установкой первоначальных открывающихся элементов необходимо использовать специальные петли **для послепродажного обслуживания**, которые позволяют регулировать высоту передней двери.

СНЯТИЕ

I - СНЯТИЕ

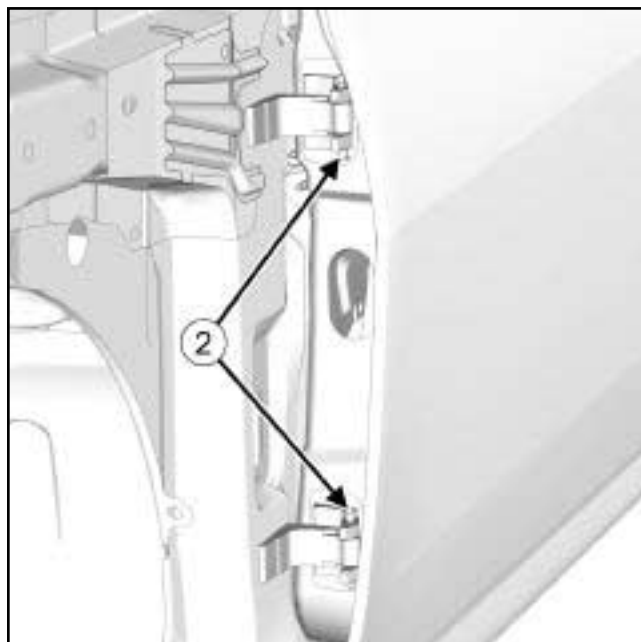
- ❑ Разъедините разъем передней двери.

II - СНЯТИЕ



133325

- ❑ Отверните болт крепления ограничителя передней двери (1).



132304

- ❑ Снимите:

- фиксаторы,
- петли (2) с помощью приспособления (Car. 1415-01),
- переднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником).

УСТАНОВКА

I - УСТАНОВКА

- ❑ Установите:

- переднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником),
- петли (2),
- фиксаторы,
- болт (1) крепления ограничителя передней двери.

II - ЗАВЕРШЕНИЕ

- ❑ Отрегулируйте зазоры и выступание относительно передней двери (с м. 47А, Боковые открывающиеся элементы кузова, Передняя боковая дверь: Регулировка, с. 47А-4).

- ❑ Соедините разъем передней двери.

L35

Примечание:

Указанные ниже операции производятся при замене передней двери.

Приведенная ниже методика применяется для установленной автомобиле передней двери.

РАЗБОРКА

РАЗБОРКА

□ Снимите:

- обивку передней двери (с м. **Декоративная накладка обивки передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 72А, Обивка боковых открывающихся элементов кузова),
- Наружное зеркало заднего вида (см. **Наружное зеркало заднего вида Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),
- опускное стекло передней двери (см. **Опускное стекло передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),
- наружный подоконный уплотнитель передней двери (с м. **Наружный подоконный уплотнитель передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),
- внутренний подоконный уплотнитель передней двери (см. **Внутренний подоконный уплотнитель стекла передней двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),
- желобок стекла передней двери (см. **Направляющий желобок опускного стекла передней двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),
- передний громкоговоритель (см. **Передние громкоговорители: Снятие и установка**) (Глава 86А, Аудиосистема),
- цилиндр замка передней двери (см. **Цилиндр замка передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- наружную ручку передней двери (см. **Наружная ручка двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),

- замок передней двери (см. **Замок передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),

- крепление ограничителя передней двери (см. **Ограничитель передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),

- электропроводку передней двери,

- фиксаторы,

- заглушки.

ЭЛЕКТРОСТЕКЛОПОДЪЕМНИК ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ

- Снимите механизм электростеклоподъемника передней двери (см. **Механизм электростеклоподъемника передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова).

МЕХАНИЧЕСКИЙ СТЕКЛОПОДЪЕМНИК ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ

- Снимите механизм механического стеклоподъемника передней двери (с м. **Механизм стеклоподъемника передней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова).

СБОРКА

СБОРКА

МЕХАНИЧЕСКИЙ СТЕКЛОПОДЪЕМНИК ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ

- Установите механизм механического стеклоподъемника передней двери (с м. **Механизм стеклоподъемника передней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова).

L35

ЭЛЕКТРОСТЕКЛОПОДЪЕМНИК ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ

- ☐ Установите механизм электростеклоподъемника передней двери (см. **Механизм электростеклоподъемника передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова).

☐ Установите:

- заглушки,
- фиксаторы,
- электропроводку передней двери,
- крепление ограничителя передней двери (см. **Ограничитель передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- замок передней двери (см. **Замок передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- наружную ручку передней двери (см. **Наружная ручка двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- цилиндр замка передней двери (см. **Цилиндр замка передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
- передний громкоговоритель (см. **Передние громкоговорители: Снятие и установка**) (Глава 86А, Аудиосистема),
- желобок стекла передней двери (см. **Направляющий желобок опускного стекла передней двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),
- опускное стекло передней двери (см. **Опускное стекло передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),
- Наружное зеркало заднего вида (см. **Наружное зеркало заднего вида Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),
- внутренний подоконный уплотнитель передней двери (см. **Внутренний подоконный уплотнитель стекла передней двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),

- наружный подоконный уплотнитель передней двери (с м. **Наружный подоконный уплотнитель передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),

- обивку передней двери (с м. **Декоративная накладка обивки передней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 72А, Обивка боковых открывающихся элементов кузова).

- ☐ Проверьте работу.

L35

Необходимые приспособления и
специнструментНеобходимые
приспособления и
специнструментНеобходимые
приспособления и специнструмент

Car. 956	Приспособление для выравнивания петель дверей.
Ms. 580	Инерционный съемник.

Примечание:

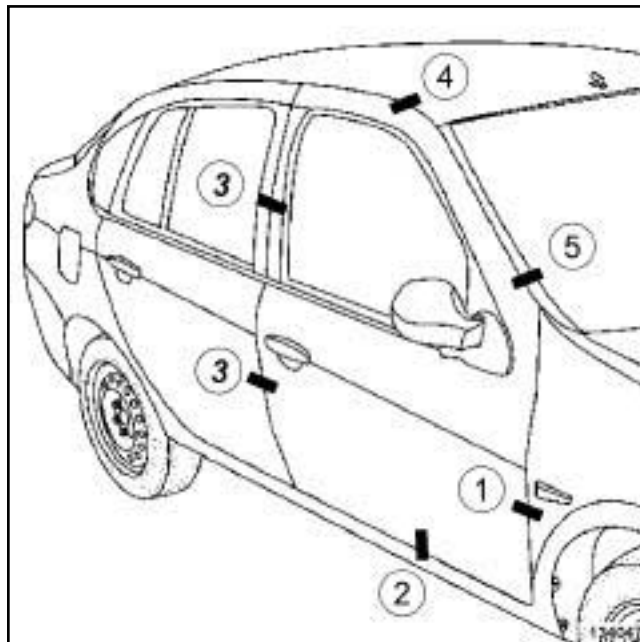
При замене дверей или замене кузова с установкой первоначальных открывающихся элементов необходимо использовать специальные петли для послепродажного обслуживания, которые позволяют регулировать высоту задней двери.

ДАННЫЕ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ

- ❑ Все сведения по регулировочным значениям для передней боковой двери см. (см. **Зазоры между деталями кузова автомобиля: Регулировка**) (Глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).

РЕГУЛИРОВКА

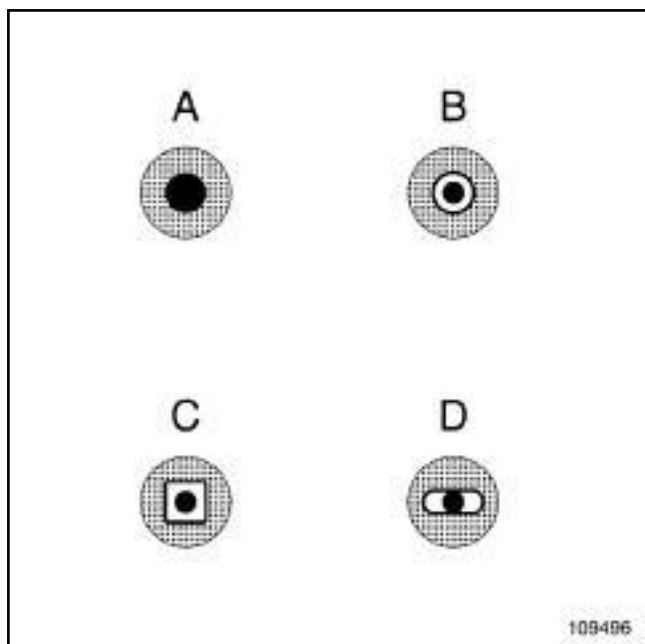
- ❑ Положение передней двери может регулироваться тремя способами:
 - с помощью креплений на коробе двери,
 - с помощью креплений на передней стойке кузова (для этого необходимо снять переднее крыло и переднюю дверь),
 - с помощью регулировки фиксатора замка передней двери.



134047

- ❑ Соблюдайте порядок регулировки (1) , (2) , (3) , (4) и (5) .

L35



109496



Примечание:

Символами A, B, C, D показано, как можно выполнить регулировку.

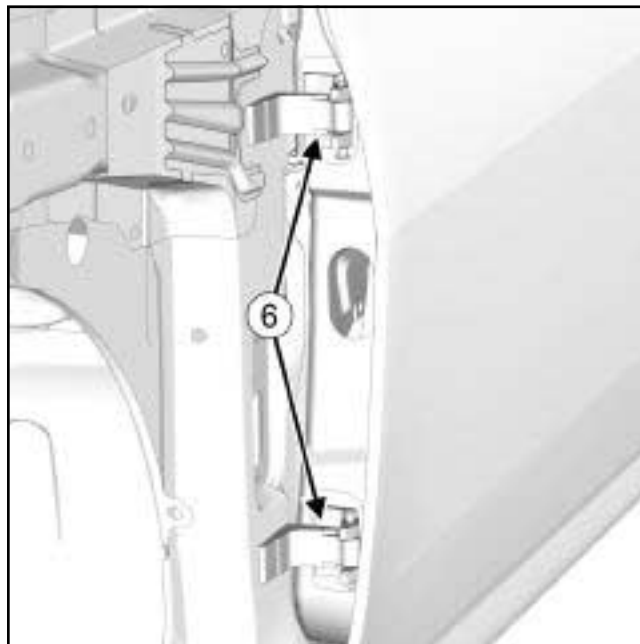
Черной точкой в центре обозначено тело болта.

Серая часть символа обозначает регулируемый элемент.

Белая часть символа обозначает зону регулировки.

I - РЕГУЛИРОВКА ВЫСТУПАНИЯ ОТНОСИТЕЛЬНО ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА И ЗАДНЕЙ ДВЕРИ

Штатные петли

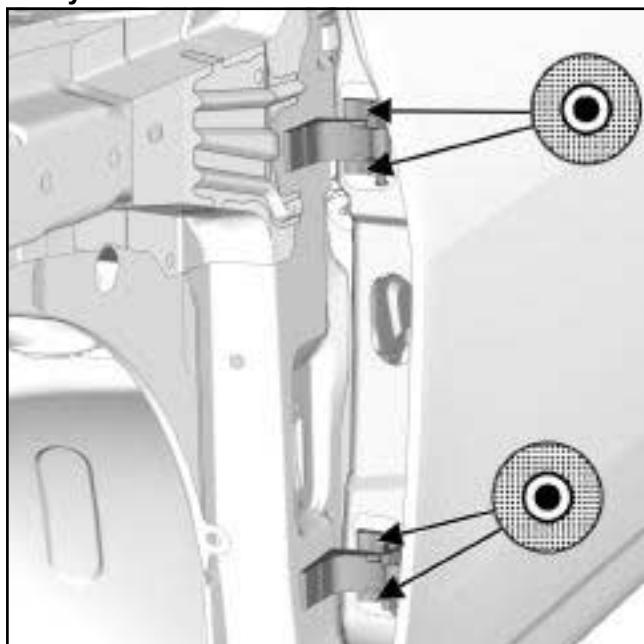


132304

- Отрегулируйте зазоры и выступание в точке (6) относительно переднего крыла с помощью приспособления (Car. 956) и приспособления (Ms. 580).

L35

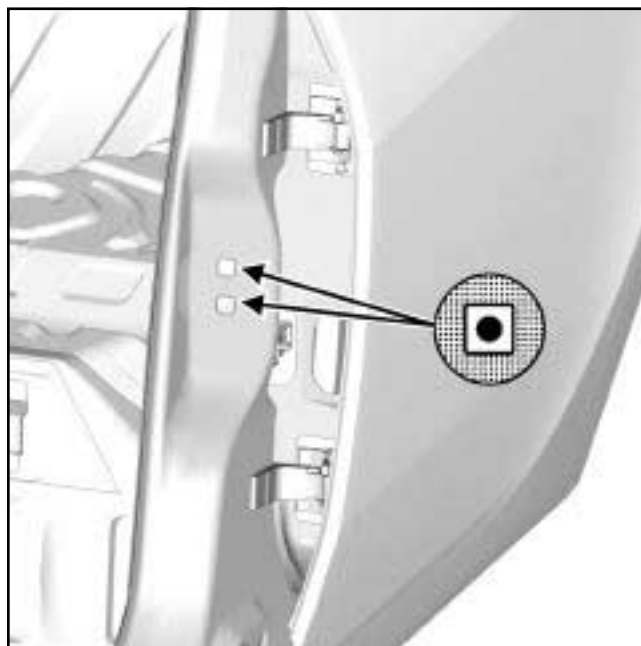
Специальные петли для послепродажного обслуживания



132306

- ☐ Отверните болты крепления петель передней двери.
- ☐ Отрегулируйте зазоры и сопряжение с передним крылом.
- ☐ Затяните болты крепления петель передней двери.

II - РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРОВ ОТНОСИТЕЛЬНО ЗАДНЕЙ БОКОВОЙ ДВЕРИ



133819

- ☐ Отверните болты крепления фиксатора замка.
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступание по отношению к задней двери.
- ☐ Затяните болты крепления фиксатора замка.

L35

Необходимые приспособления и
специнструмент
Необходимые
приспособления и
специнструмент
Необходимые
приспособления и
специнструмент

Car. 1415-01

Щипцы для снятия осей
дверных петель.

Примечание:

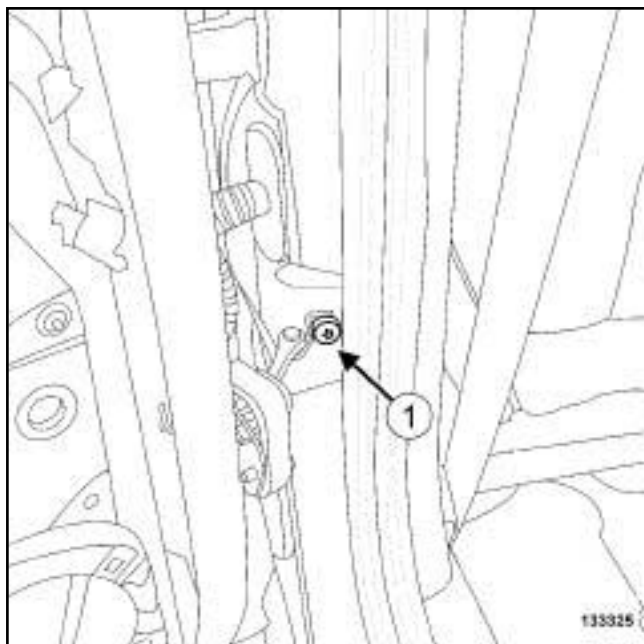
При замене дверей или замене кузова с установкой первоначальных открывающихся элементов необходимо использовать специальные петли **для послепродажного обслуживания**, которые позволяют регулировать высоту задней двери.

СНЯТИЕ

I - СНЯТИЕ

- ☐ Разъедините разъем жгута проводов задней двери.

II - СНЯТИЕ



- ☐ Отверните болт (1) крепления ограничителя задней двери.



- ☐ Снимите:

- фиксаторы,
- петли (2) с помощью приспособления (Car. 1415-01),
- заднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником).

УСТАНОВКА

I - УСТАНОВКА

- ☐ Установите:

- заднюю дверь (эта операция выполняется вдвоем с помощником),
- петли (2),
- фиксаторы,
- болт (1) крепления ограничителя задней двери.

II - ЗАВЕРШЕНИЕ

- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступание задней двери (см. 47A, Боковые открывающиеся элементы кузова, Задняя боковая дверь: Регулировка, с. 47A-10).
- ☐ Соедините разъем жгута проводов задней двери.

L35

Примечание:

Указанные ниже операции производятся при замене задней двери.

Приведенная ниже методика применяется для установленной автомобиле задней двери.

РАЗБОРКА

РАЗБОРКА

☐ Снимите:

- обивку задней боковой двери (см. **Обивка задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 72А, Обивка боковых открывающихся элементов кузова),

- наружную ручку задней двери (см. **Наружная ручка двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),

- замок задней двери (см. **Замок задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),

- желобок стекла задней двери (см. **Направляющий желобок опускного стекла задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),

- опускное стекло задней двери (см. **Опускное стекло задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),

- раму неподвижного стекла задней боковой двери (см. **Рамка неподвижного стекла задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),

- неподвижное стекло задней двери (см. **Неподвижное стекло задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),

- крепление ограничителя задней двери (см. **Ограничитель задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),

- электропроводку задней боковой двери,

- фиксаторы,

- заглушки.

ЭЛЕКТРОСТЕКЛОПОДЪЕМНИК 3 АДНЕЙ ДВЕРИ

☐ Снимите механизм электростеклоподъемника задней двери (см. **Механизм электростеклоподъемника задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова).

МЕХАНИЧЕСКИЙ 3 АДНИИ СТЕКЛОПОДЪЕМНИК

☐ Снимите механизм механического стеклоподъемника задней двери (см. **Механизм стеклоподъемника передней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова).

СБОРКА

СБОРКА

МЕХАНИЧЕСКИЙ 3 АДНИИ СТЕКЛОПОДЪЕМНИК

☐ Установите механизм механического стеклоподъемника задней двери (см. **Механизм стеклоподъемника передней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова).

ЭЛЕКТРОСТЕКЛОПОДЪЕМНИК 3 АДНЕЙ ДВЕРИ

☐ Установите механизм электро стеклоподъемника задней двери (см. **Механизм электростеклоподъемника задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова).

☐ Установите:

- заглушки,

L35

- фиксаторы,
 - электропроводку задней боковой двери,
 - крепление ограничителя задней двери (с м. **Ограничитель задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
 - механизм механического стеклоподъемника задней двери (с м. **Механизм стеклоподъемника передней двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
 - неподвижное стекло задней двери (с м. **Неподвижное стекло задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),
 - раму неподвижного стекла задней боковой двери (см. **Рамка неподвижного стекла задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),
 - опускаемое стекло задней двери (см. **Опускаемое стекло задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),
 - желобок стекла задней двери (см. **Направляющий желобок опускаемого стекла задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 66А, Герметизация стекол),
 - замок задней двери (см. **Замок задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
 - наружную ручку задней двери (см. **Наружная ручка двери: Снятие и установка**) (Глава 51А, Механизмы боковых открывающихся элементов кузова),
 - обивку задней боковой двери (см. **Обивка задней боковой двери: Снятие и установка**) (Глава 72А, Обивка боковых открывающихся элементов кузова).
- ☐ Проверьте работу.

L35

Необходимые приспособления и
 специнструментНеобходимые
 приспособления и
 специнструментНеобходимые
 приспособления и специнструмент

Car. 956	Приспособление для выравнивания петель дверей.
Ms. 580	Инерционный съемник.

Примечание:

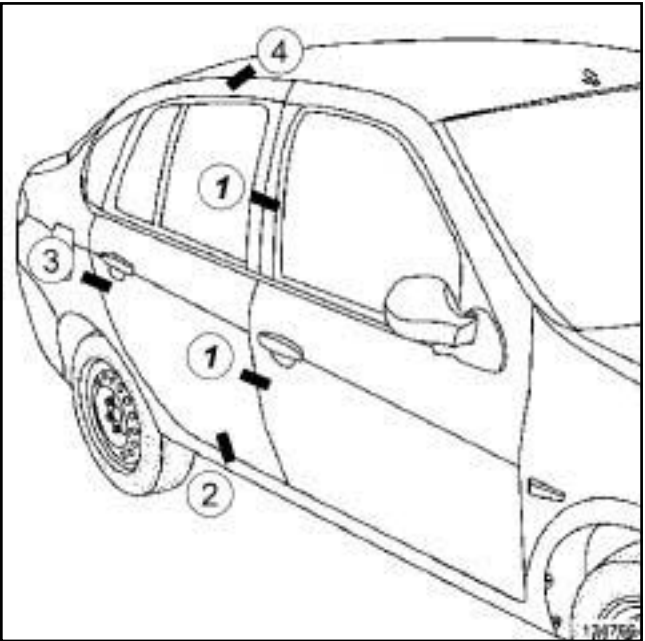
При замене дверей или замене кузова с установкой первоначальных открывающихся элементов необходимо использовать специальные петли для послепродажного обслуживания, которые позволяют регулировать высоту задней двери.

ДАННЫЕ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ

- ❑ Все сведения по регулировочным значениям для задней двери (см. **Зазоры между деталями кузова автомобиля: Регулировка**) (Глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).

РЕГУЛИРОВКА

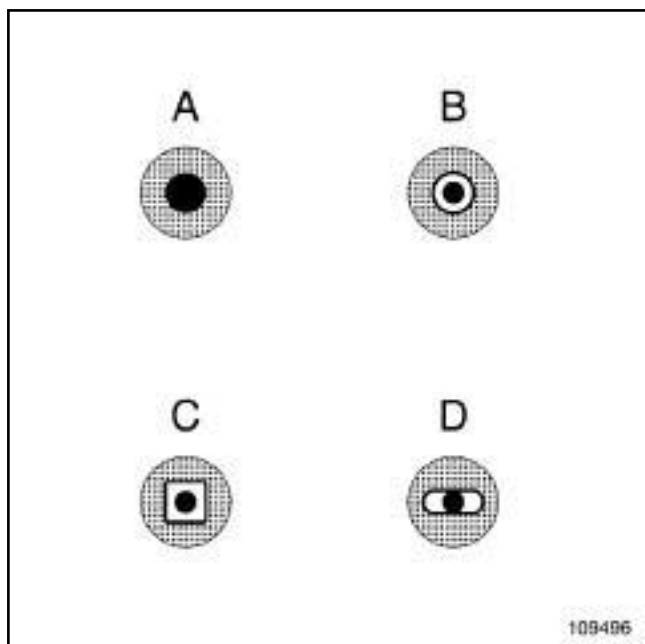
- ❑ Положение двери может регулироваться тремя способами:
 - с помощью креплений на коробе двери,
 - путем снятия креплений на передней стойки кузова; для этого необходимо снять заднюю боковую дверь,
 - с помощью регулировки фиксатора замка задней двери.



134766

- ❑ Соблюдайте порядок регулировки (1) , (2) , (3) и (4) .

L35



109496



Примечание:

Символами A, B, C, D показано, как можно выполнить регулировку.

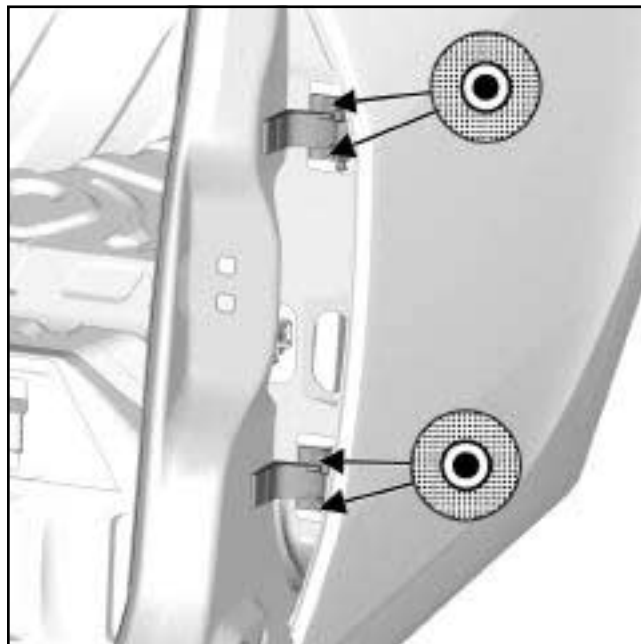
Черной точкой в центре обозначено тело болта.

Серая часть символа обозначает регулируемый элемент.

Белая часть символа обозначает зону регулировки.

I - РЕГУЛИРОВКА ВЫСТУПАНИЯ ОТНОСИТЕЛЬНО ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ

Специальные петли ДЛЯ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ



132305

- ☐ Ослабьте затяжку болтов крепления петель задней двери.
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступание по отношению к передней двери и панели заднего крыла.
- ☐ Затяните болты крепления петель задней двери.

L35

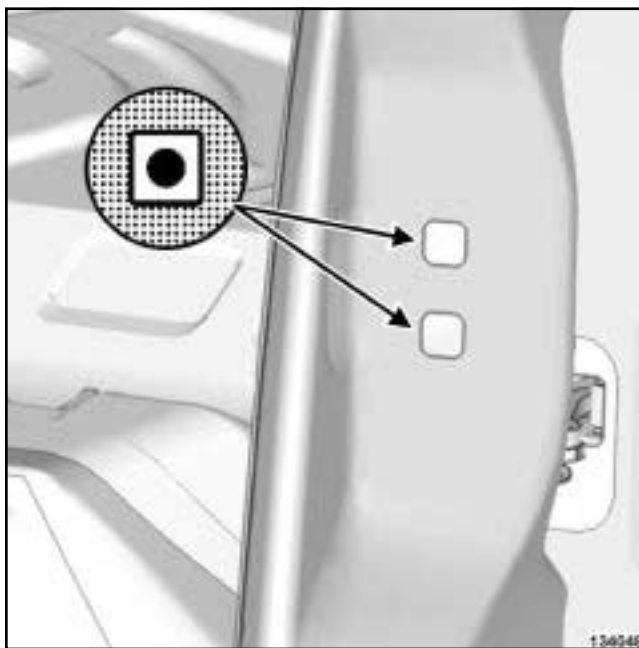
Штатные петли



132303

- ❑ Снимите заднюю дверь (с м. 47A, Боковые открывающиеся элементы кузова, Задняя боковая дверь: Снятие и установка, с. 47A-7) .
- ❑ Отрегулируйте зазоры и выступание в точке (1) по отношению к передней двери с помощью приспособления (Car. 956) и приспособления (Ms. 580).
- ❑ Установите заднюю боковую дверь (см. 47A, Боковые открывающиеся элементы кузова, Задняя боковая дверь: Снятие и установка, с. 47A-7) .

II - РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРОВ И ВЫСТУПАНИЯ ОТНОСИТЕЛЬНО ПАНЕЛИ ЗАДНЕГО КРЫЛА



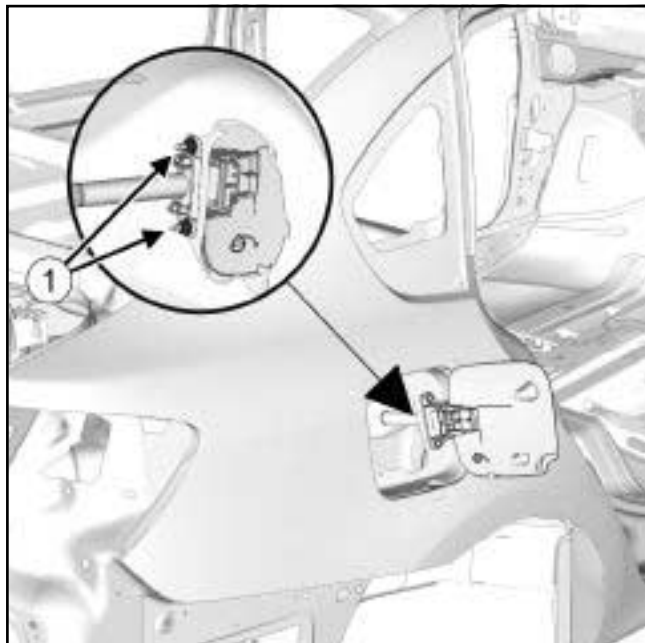
134048

- ❑ Отверните болты крепления фиксатора замка задней двери.
- ❑ Отрегулируйте зазоры и выступание по отношению к панели задней двери.
- ❑ Затяните болты крепления фиксатора замка задней двери.

L35

СНЯТИЕ

СНЯТИЕ



132307

☐ Снимите:

- гайки (1) ,
- крышка люка заливной горловины топливного бака.

УСТАНОВКА

УСТАНОВКА

- ☐ Установите крышку люка заливной горловины топливного бака.

L35

Эту операцию можно выполнить двумя способами:

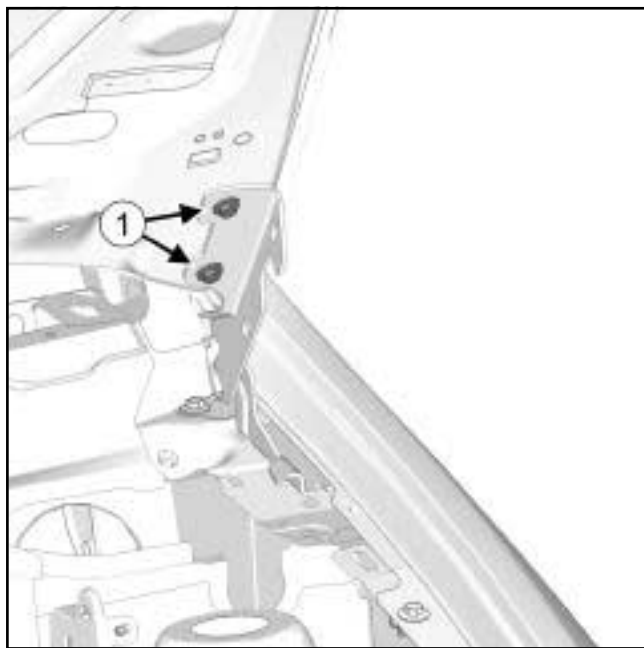
- Снятие без петель: для замены капота,
- Снятие с петлями: позволяет соблюсти первоначальные регулировки и избежать повреждения красочного покрытия между петлей и внутренней панелью капота

I - СНЯТИЕ БЕЗ ПЕТЕЛЬ КАПОТА

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- ☐ Отсоедините трубку подвода жидкости от жиклера стеклоомывателя.
- ☐ Снимите хомут трубки подвода жидкости стеклоомывателя.

2 - СНЯТИЕ



132315

- ☐ Снимите:
 - винты (1) ,
 - кожух. Эта операция выполняется вдвоем с помощником.

II - УСТАНОВКА БЕЗ ПЕТЕЛЬ КАПОТА

1 - УСТАНОВКА

- ☐ Установите капот; эта операция выполняется вдвоем с помощником.
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступание (см. **48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Капот: Регулировка, с. 48А-4**)

2 - Завершение работы

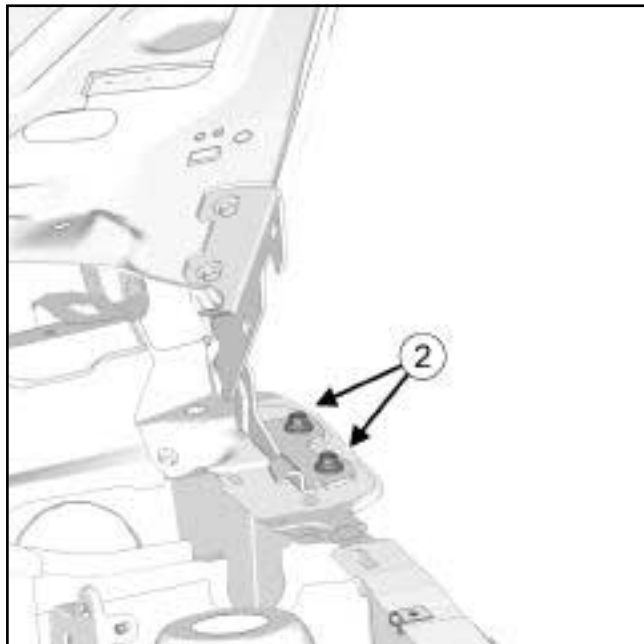
- ☐ Установите хомут трубки подвода жидкости стеклоотмывателя.
- ☐ Присоедините трубку к жиклеру омывателя стекла.

III - СНЯТИЕ С ПЕТЛЯМИ КАПОТА

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- ☐ Установите автомобиль на двухстоечный подъемник (см. **Автомобиль Буксировка и подъем**) (Глава 02, Подъемное оборудование).
- ☐ Снимите:
 - щитки передних колесных арок (см. **Экран передней колесной арки: Снятие и установка**) (Глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка**) (глава 55А, Наружные защитные элементы),
 - фары (см. **Фары: Снятие и установка**) (Глава 80В, Фары головного света),
 - рычаги очистителя ветрового стекла (см. **Рычаг очистителя ветрового стекла: Снятие и установка**) (Глава 85А, Стеклоочистители и стеклоомыватели),
 - декоративные накладки ветрового стекла (см. **Декоративная накладка ветрового стекла: Снятие и установка**) (Глава 54А, Остекление),
 - решетку ниши воздухозабора (см. **Решетка ниши воздухозабора: Снятие и установка**) (Глава 56А, Наружные принадлежности),
 - передние крылья (см. **42А, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42А-4**) .
- ☐ Отсоедините трубку подвода жидкости от жиклера стеклоомывателя.
- ☐ Снимите хомут трубки подвода жидкости стеклоомывателя.

L35

2 - СНЯТИЕ

132316

☐ Снимите:

- винты (2) ,
- кожух. Эта операция выполняется вдвоем с помощником.

IV - УСТАНОВКА С ПЕТЛЯМИ КАПОТА**1 - УСТАНОВКА**

- ☐ Установите капот; эта операция выполняется вдвоем с помощником.
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступание (см. **48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Капот: Регулировка, с. 48А-4)**

2 - Завершение работы

- ☐ Установите хомут трубки подвода жидкости стеклоотмывателя.
- ☐ Присоедините трубку к жиклеру омывателя стекла.
- ☐ Установите:
 - передние крылья (см. **42А, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42А-4)** ,
 - решетку ниши воздухозабора (см. **Решетка ниши воздухозабора: Снятие и установка)** (Глава 56А, Наружные принадлежности),

- декоративные накладки ветрового стекла (см. **Декоративная накладка ветрового стекла: Снятие и установка)** (Глава 54А, Остекление),
- рычаги очистителя ветрового стекла (см. **Рычаг очистителя ветрового стекла: Снятие и установка)** (Глава 85А, Стеклоочистители и стеклоомыватели),
- фары (см. **Фары: Снятие и установка)** (Глава 80В, Фары головного света),
- передний бампер (с м. **Передний бампер: Снятие и установка)** (глава 55А, Наружные защитные элементы),
- щитки передних колесных арок (см. **Экран передней колесной арки: Снятие и установка)** (Глава 55А, Наружные защитные элементы).

L35

Примечание:

Указанные ниже операции производятся при замене капота.

Приведенная ниже методика применяется для капота автомобиля.

РАЗБОРКА

- ☐ Снимите замок капота (с м. **Замок капота: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова).
- ☐ Отсоедините:
 - трубку подвода жидкости к жиклерам стеклоомывателя,
 - жиклеры омывателей ветрового стекла.
- ☐ Снимите:
 - упор капота,
 - различные заглушки,

СБОРКА

- ☐ Установите:
 - заглушки,
 - подкос капота.
- ☐ Закрепите:
 - жиклеры омывателей ветрового стекла,
 - трубку подвода жидкости на жиклерах стеклоомывателя,
- ☐ Установите замок капота (см. **Замок капота: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова).

L35

ДАННЫЕ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ

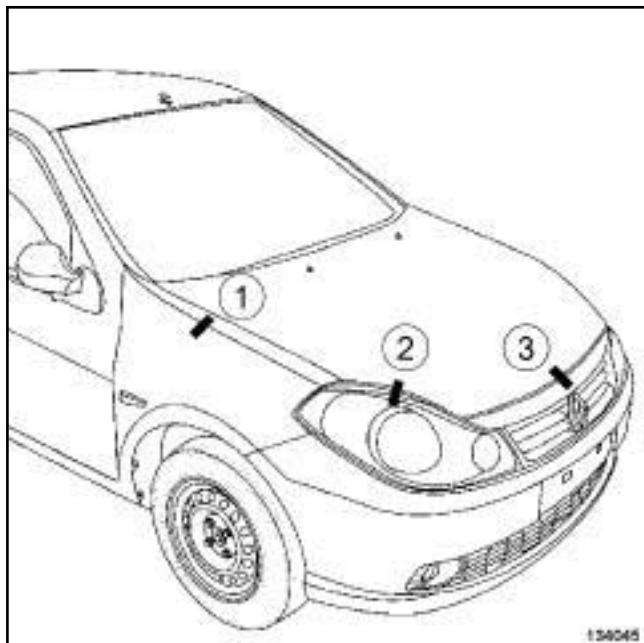
- ❑ Сведения по регулировочным значениям для капота (с.м. **Зазоры между деталями кузова автомобиля: Регулировка**) (Глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).

РЕГУЛИРОВКА

- ❑ Положение капота может регулироваться двумя способами:
- болтами крепления капота,
 - болтами крепления петель капота; данная операция требует снятия переднего крыла (с.м. **48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Капот: Снятие и установка, с. 48А-1**) .

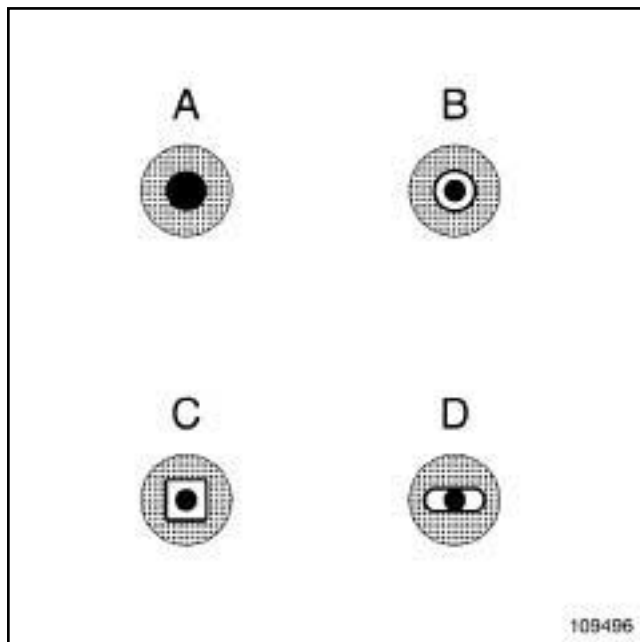
Примечание:

Регулировка ф и ксатора з а м ка багажника производится дополнительно к регулировке положения капота.



134045

- ❑ Соблюдайте порядок регулировки (1) , (2) и (3) .



109496

109496

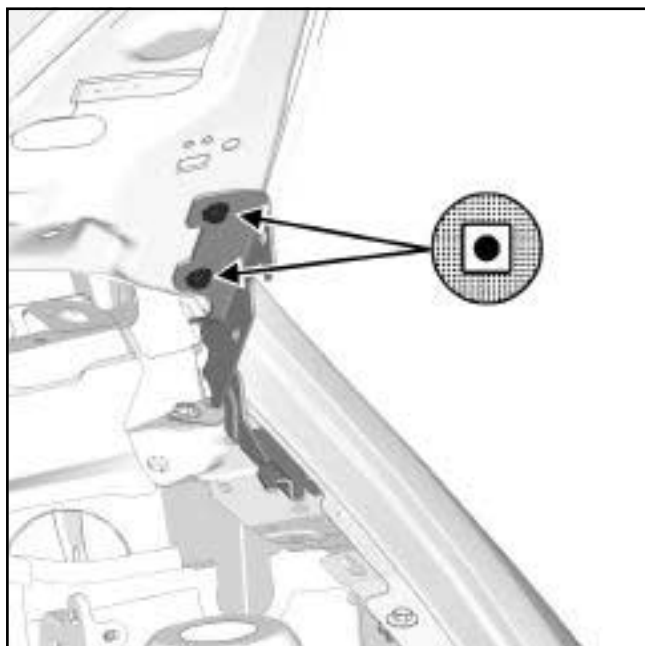
- ❑ Символами А, В, С, D показано, как можно выполнить регулировку.

Черной точкой в центре обозначено тело болта.

Серая часть символа обозначает регулируемый элемент.

Белая часть символа обозначает з о н у регулировки.

L35

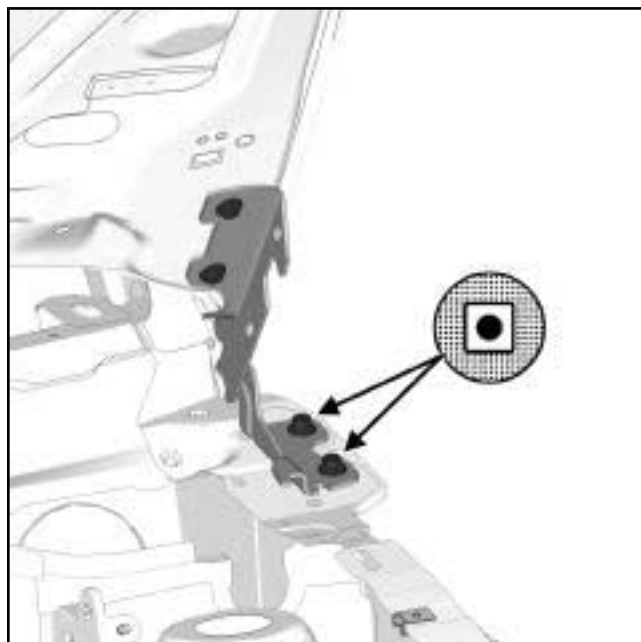
I - РЕГУЛИРОВКА ПРИ ПОМОЩИ БОЛТОВ КРЕПЛЕНИЯ КАПОТА

132314

- ☐ Отверните болты крепления капота.
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступания капота.
- ☐ Затяните болты крепления капота.

II - РЕГУЛИРОВКА ПРИ ПОМОЩИ БОЛТОВ КРЕПЛЕНИЯ ПЕТЕЛЬ КАПОТА

- ☐ Снимите переднее крыло (см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42А-4) .



132313

- ☐ Ослабьте болты крепления петель капота.
- ☐ Установите переднее крыло.
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступания капота.
- ☐ Снимите переднее крыло.
- ☐ Затяните болты крепления петель капота.
- ☐ Установите переднее крыло (см. 42А, Верхняя передняя часть кузова, Переднее крыло: Снятие и установка, с. 42А-4) .

III - РЕГУЛИРОВКА ПРИ ПОМОЩИ ЗАМКА КАПОТА

- ☐ Ослабьте затяжку болтов крепления замка капота (см. Замок капота: Снятие и установка) (глава 52А, Механизмы небовых открывающихся элементов кузова).
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступание капота относительно фар и панели облицовки радиатора (с м. Зазоры между деталями кузова автомобиля: Регулировочные значения) (Глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).
- ☐ Затяните болты крепления замка капота.

L35

Эту операцию можно выполнить двумя способами:

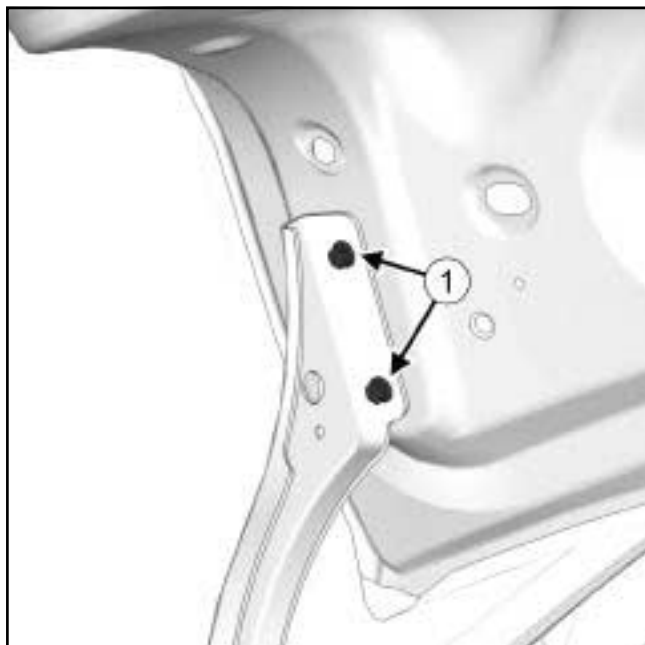
- Снятие без петель: для замены капота,
- Снятие с петлями: позволяет соблюсти первоначальные регулировки.

I - СНЯТИЕ БЕЗ ПЕТЕЛЬ КРЫШКИ БАГАЖНИКА

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- ☐ Снимите облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова).
- ☐ Отсоедините разъем замка крышки багажника.
- ☐ Отсоедините жгут проводов от крышки багажника.

2 - СНЯТИЕ



132309

- ☐ Снимите:
 - винты (1) ,
 - крышка багажника; эта операция выполняется вдвоем с помощником.

II - УСТАНОВКА БЕЗ ПЕТЕЛЬ КАПОТА

1 - УСТАНОВКА

- ☐ Установите крышку багажника; эта операция выполняется вдвоем с помощником.
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступание (см. **48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Крышка багажника: Снятие и установка, с. 48А-6**)

2 - Завершение работы

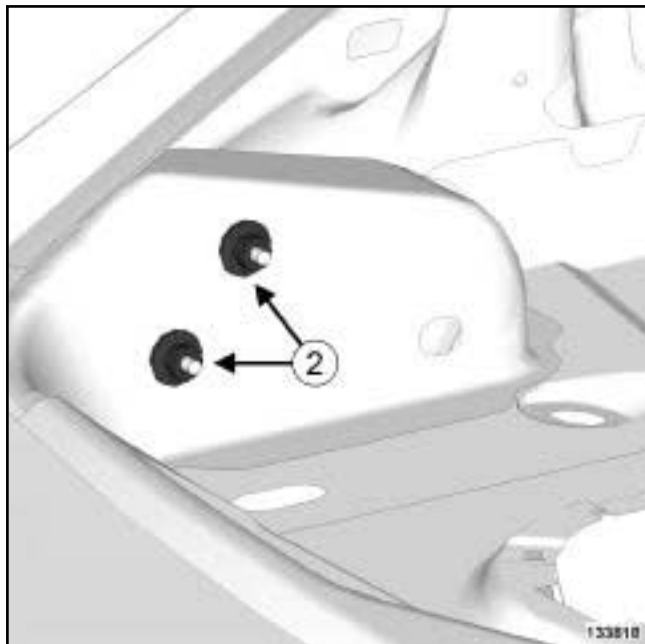
- ☐ Подключите разъем замка крышки багажника.
- ☐ Закрепите жгут проводов крышки багажника.
- ☐ Установите облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова).

III - СНЯТИЕ С ПЕТЛЯМИ КАПОТА

1 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- ☐ Снимите:
 - боковую облицовку задней полки (см. **Обивка задней полки: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова),
 - облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова),
 - облицовку задней колесной арки (с м. **Облицовка задней колесной арки: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова).
- ☐ Извлеките пружины из гнезд.
- ☐ Отсоедините разъем замка крышки багажника.
- ☐ Отсоедините жгут проводов от крышки багажника.

L35

2 - СНЯТИЕ☐ Снимите:

- винты (2) ,
- крышка багажника; эта операция выполняется вдвоем с помощником.

IV - УСТАНОВКА С ПЕТЛЯМИ КАПОТА**1 - УСТАНОВКА**

- ☐ Установите крышку багажника; эта операция выполняется вдвоем с помощником.
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступание (см. **48А, Небоковые открывающиеся элементы кузова., Крышка багажника: Снятие и установка, с. 48А-6**)

2 - ПОДГОТОВКА К СНЯТИЮ

- ☐ Подключите разъем замка крышки багажника.
- ☐ Закрепите жгут проводов крышки багажника.
- ☐ Установите пружины на место.
- ☐ Установите:
 - облицовку задней колесной арки (с м. **Облицовка задней колесной арки: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова),
 - облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова),

- боковую облицовку задней полки (см. **Обивка задней полки: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова).

L35

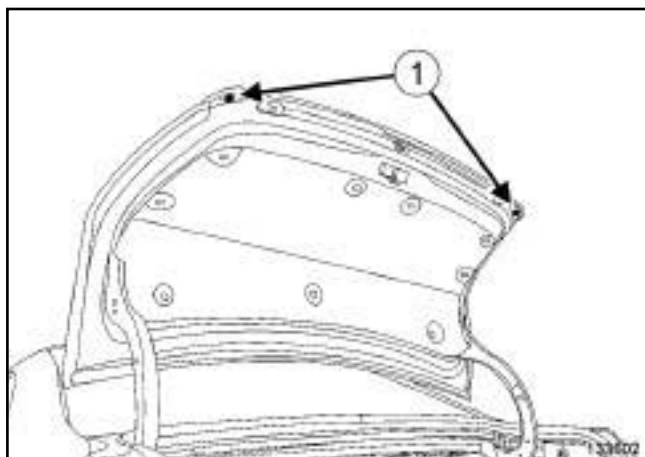
Примечание:

Указанные ниже операции производятся при замене крышки багажника.

Приведенная ниже методика применяется для крышки багажника автомобиля.

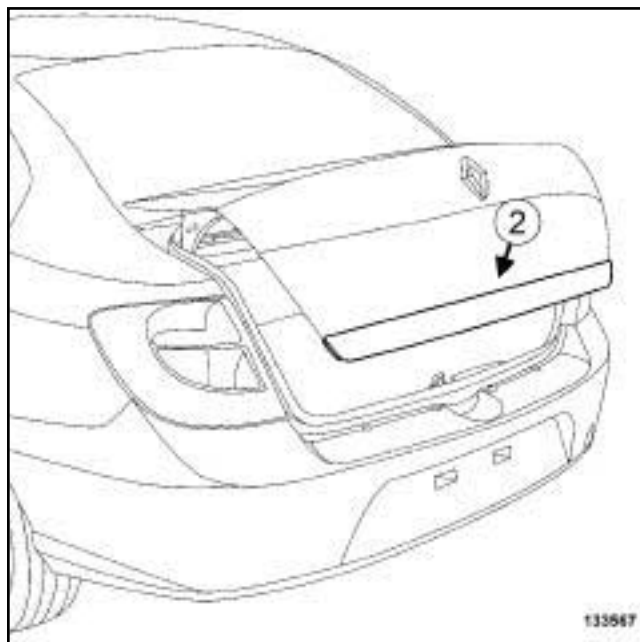
РАЗБОРКА☐ Снимите:

- облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова),
- замок крышки багажника (см. **Замок крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова),
- выключатель замка крышки багажника (с м. **Ручка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова).



133602

- ☐ Отверните болты (1) .



133567

133567

- ☐ Отсоедините нижнюю защитную накладку с крышки багажника (2) .

☐ Снимите:

- жгут проводов крышки багажника,
- различные заглушки,

СБОРКА☐ Установите:

- заглушки,
- жгут проводов крышки багажника.

- ☐ Закрепите нижнюю защитную накладку на крышке багажника (2) .

☐ Установите:

- выключатель замка двери задка (см. **Ручка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова).
- замок крышки багажника (см. **Замок крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова),
- облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова).

L35

ДАННЫЕ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ

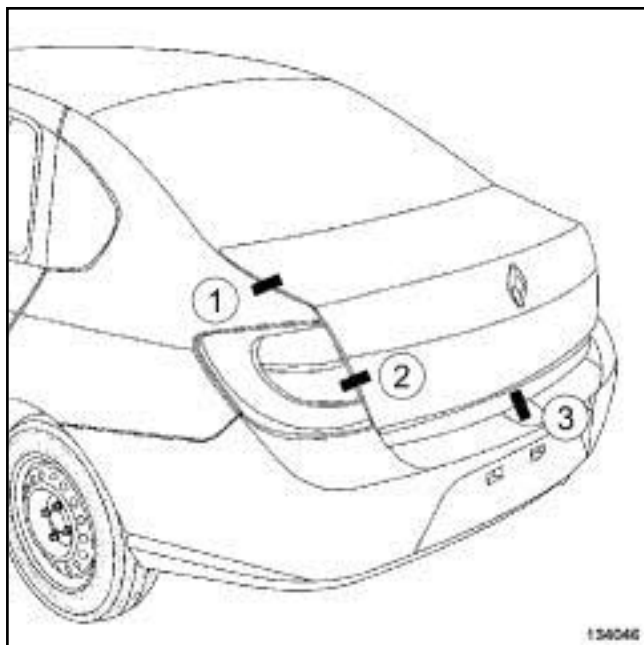
- ❑ Сведения по регулировочным значениям для крышки капота (см. **Зазоры между деталями кузова автомобиля: Регулировка**) (Глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).

РЕГУЛИРОВКА

- ❑ Положение крышки багажника может регулироваться двумя способами:
 - регулировка с помощью болтов крышки багажника,
 - регулировка с помощью болтов петель крышки багажника. Для выполнения данной операции необходимо снять облицовку задней полки (см. **Обивка задней полки: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова).

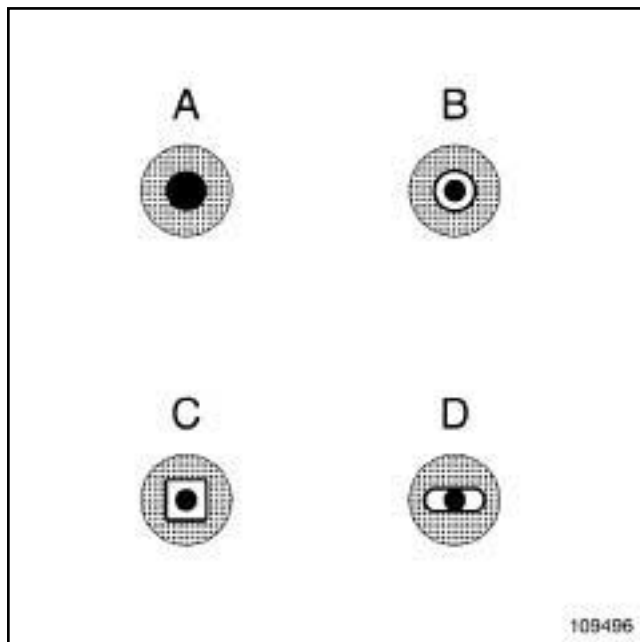
Примечание:

Регулировка ф и ксато р а замка крышки багажника производится дополнительно к регулировке положения крышки багажника.



134046

- ❑ Соблюдайте порядок регулировки (1) , (2) и (3) .



109496

109496

- ❑ Символами А, В, С, D показано, как можно выполнить регулировку.

Черной точкой в центре обозначено тело болта.

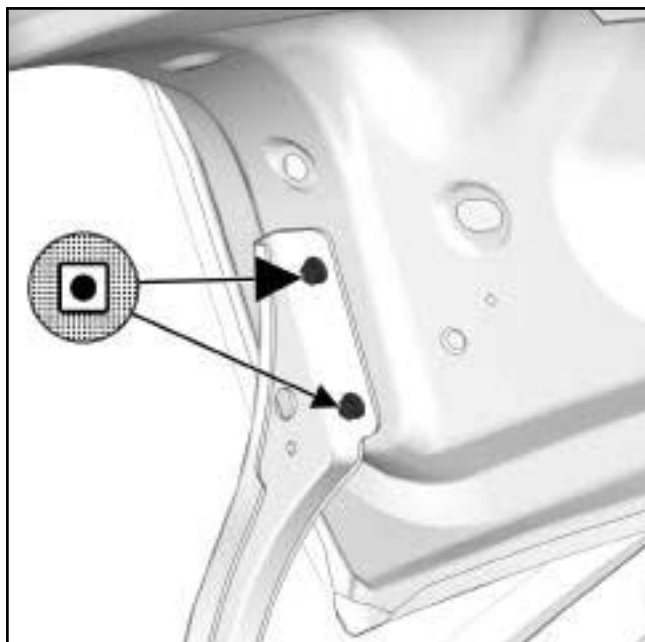
Серая часть символа обозначает регулируемый элемент.

Белая часть символа обозначает з о н у регулировки.

I - РЕГУЛИРОВКА С ПОМОЩЬЮ БОЛТОВ КРЫШКИ БАГАЖНИКА

- ❑ Снимите облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова).

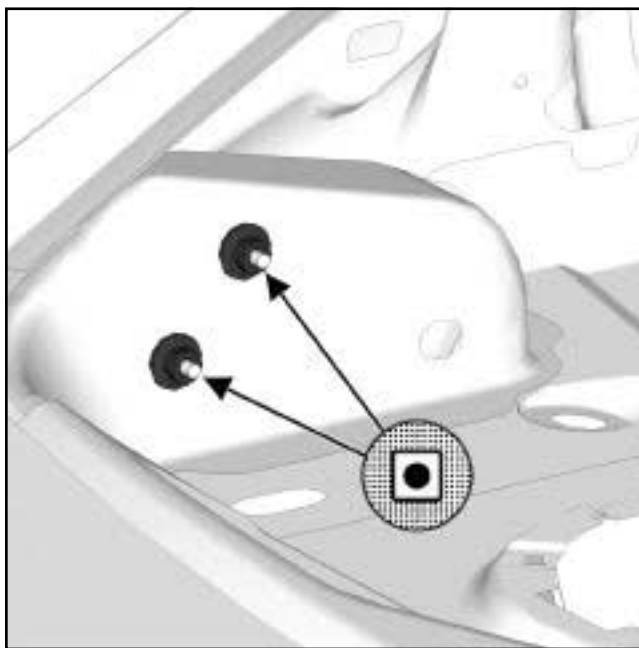
L35



132311

- ☐ Отверните болты крепления крышки багажника.
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступание относительно крышки багажника.
- ☐ Затяните болты крепления крышки багажника.
- ☐ Установите облицовку крышки багажника (см. **Облицовка крышки багажника: Снятие и установка**) (Глава 73А, Обивка небоковых открывающихся элементов кузова).

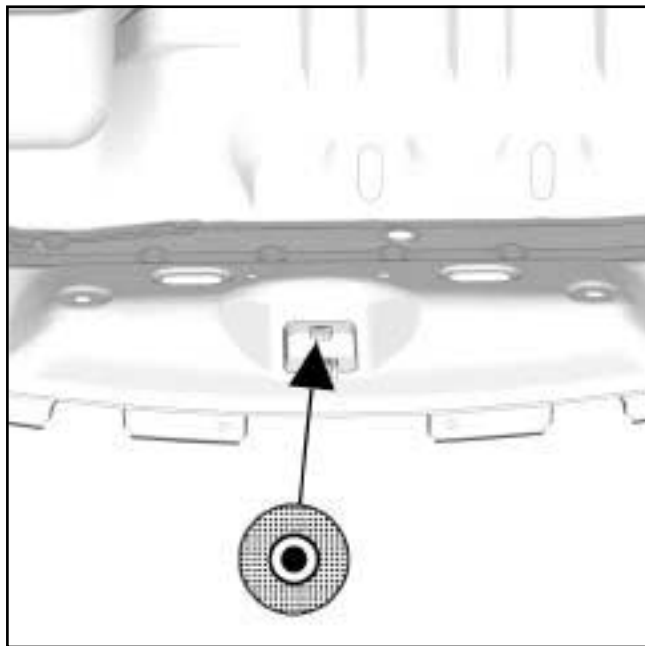
II - РЕГУЛИРОВКА ПРИ ПОМОЩИ БОЛТОВ ПЕТЕЛЬ КРЫШКИ БАГАЖНИКА



132310

- ☐ Снимите облицовку задней полки (см. **Обивка задней полки: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова).
- ☐ Отверните болты крепления крышки багажника.
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступание относительно крышки багажника.
- ☐ Затяните болты крепления крышки багажника.
- ☐ Установите облицовку задней полки (см. **Обивка задней полки: Снятие и установка**) (Глава 71А, Внутренняя отделка кузова),

L35

**III - РЕГУЛИРОВКА С ПОМОЩЬЮ ЗАМКА
КРЫШКИ БАГАЖНИКА**

132312

- ☐ Отверните болт крепления фиксатора замка багажника (см. **Замок крышки багажника: Снятие и установка**) (глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова).
- ☐ Отрегулируйте зазоры и выступание крышки багажника (см. **Зазоры между деталями кузова автомобиля: Регулировочные значения**) (Глава 01С, Характеристики кузовов автомобилей).
- ☐ Затяните болт крепления фиксатора замка багажника (см. **Замок крышки багажника: Снятие и установка**) (глава 52А, Механизмы небоковых открывающихся элементов кузова).