

## Service Bulletin

Lokaliseren van storingen

Reparatie

Onderhoud

HFD.GR. 8	GROEP 81	NO. 208
--------------	-------------	------------

DATUM  
Maart 1994

BETR.  
Wijziging van onderpaneel

200

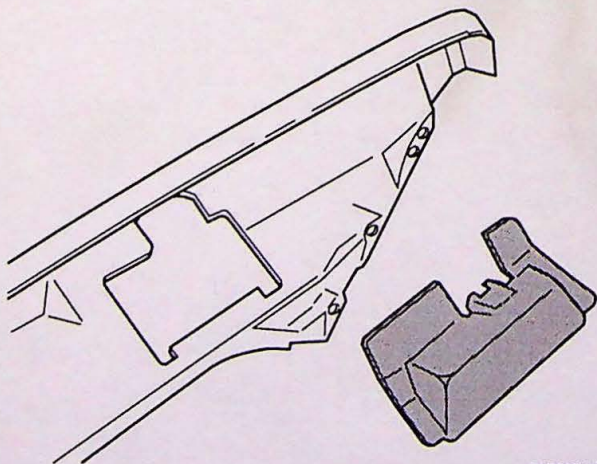
Pagina 1 van 4

### Wijziging van onderpaneel

Het als reserve-onderdeel verkrijgbare onderpaneel van het voorpaneel van de 1994-modellen uit de 200-serie is gewijzigd. Als u het paneel wilt vervangen, moet u het nieuwe paneel als volgt voorbereiden:

**Benodigde onderdelen:** Onderpaneel, O/N 1315504 (voorheen O/N 1315503)  
Beugels voor koplampwissers, O/N 1315627 (links) en 1315644 (rechts).  
Las-primer, O/N 1161342-  
Primer (voor gegalvaniseerde vlakken) O/N 9139153-

**Gereedschappen:** Puntlasapparatuur (of MAG-lasset)  
Lasklemmen  
Boor en boorpunt van 6 mm  
Slijpschijf (voor het verwijderen van de lak bij de laspunten)



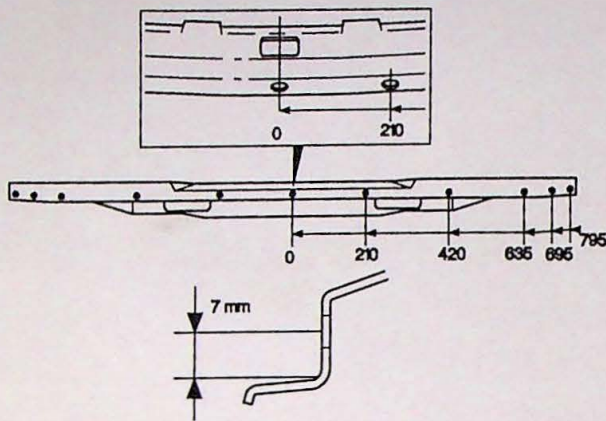
8100154A

#### Onderpaneel en beugels voor koplampwissers

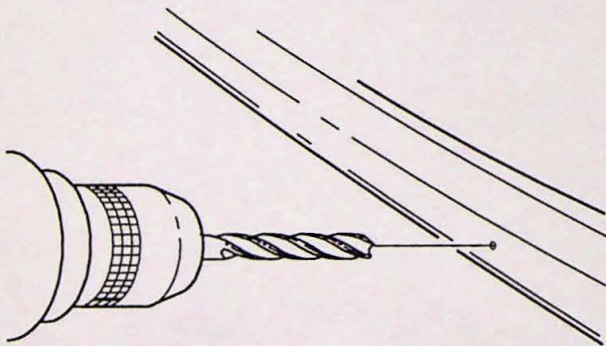
*Opmerking: De beugels maken deel uit van de paneelversteving en moeten in alle gevallen aan het paneel worden bevestigd (zelfs als de auto niet over koplampwissers beschikt).*

Servicepersoneel: rondsturen, lezen en ondertekenen.

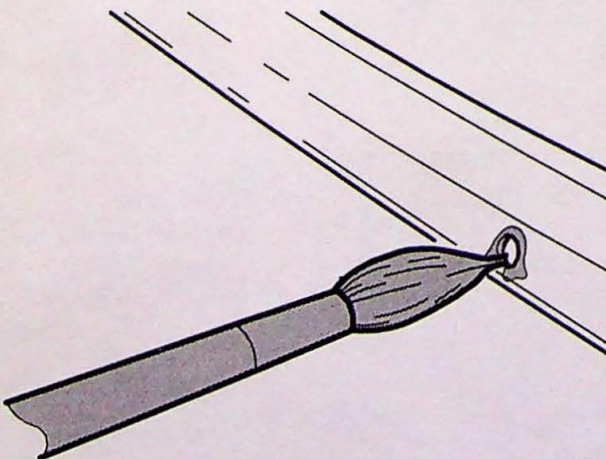
Service- chef	Magazijn- chef	Werkplaats- chef	Werkplaats- voorman	Servicemonteurs								



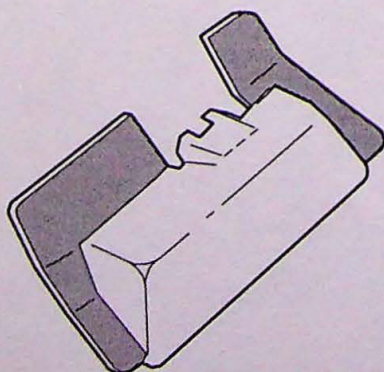
8100153A



8100152A



8100155A



8100156A

## Procedure

### Gaten voor afdekstrip boren

Markeer de 11 punten volgens de illustratie.

Begin bij het middelpunt van het rechthoekige gat en teken over de gehele lengte van het paneel naar alle zijden gelijke afstanden af. De punten 210, 420, 635, 695 en 795 uit de illustratie tonen de afstand langs het oppervlak van het paneel naar het middelpunt van het rechthoekige gat (0).

### Punten met een drevel markeren.

(Plaats een steun achter het paneel om dit niet te vervormen.)

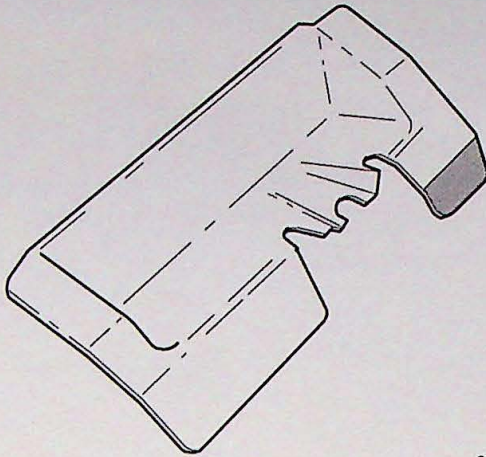
Boor op elk punt een gat van 6 mm.

Maak de randen van de gaten aan beide zijden van het paneel glad.

Breng aan beide zijden in en om de gaten roestwerend middel (primer) aan.

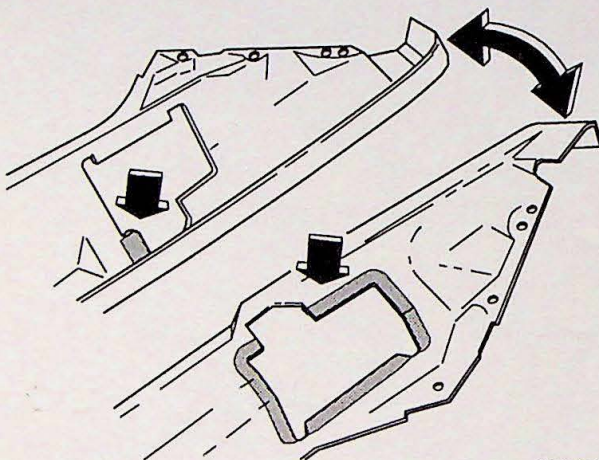
### Lak afschuren

Schuur de buitenzijde van elke beugel bij de laspunten tot op het blanke metaal af.



8100157A

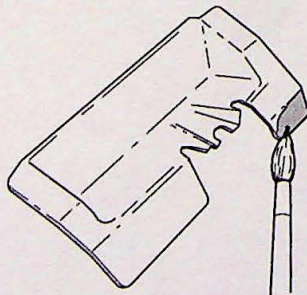
Schuur de binnenzijde die tegen het voorpaneel aankomt slechts zover af dat de onderdelen goed kunnen worden gelast.



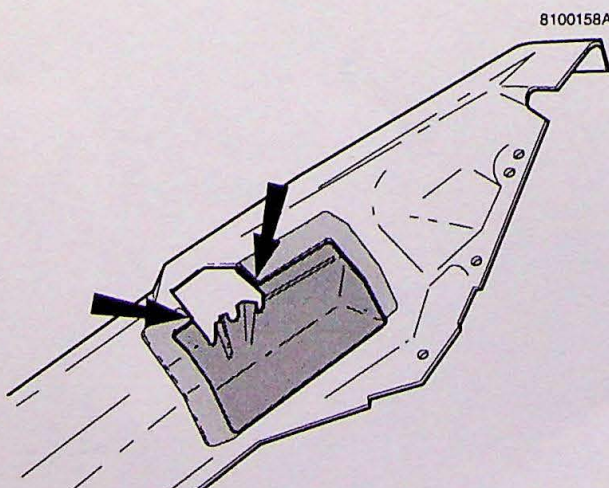
8100159A

Schuur de omgeving van de opening in het paneel waar de puntlassen komen tot op het blanke metaal af.

Schuur de zijde waaraan de beugels worden bevestigd slechts zover af dat de onderdelen goed kunnen worden gelast.



Voorzie de geschuurde oppervlakken van las-primer om de onderdelen goed te laten hechten.

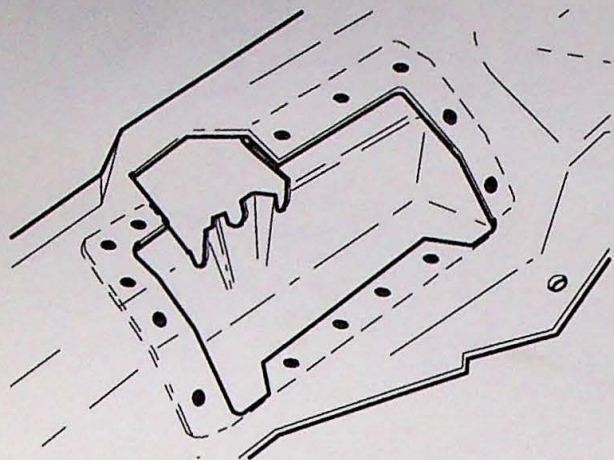


8100158A

**Plaats de beugels als aangegeven.**

Zet deze met lasklemmen vast.

8100161A

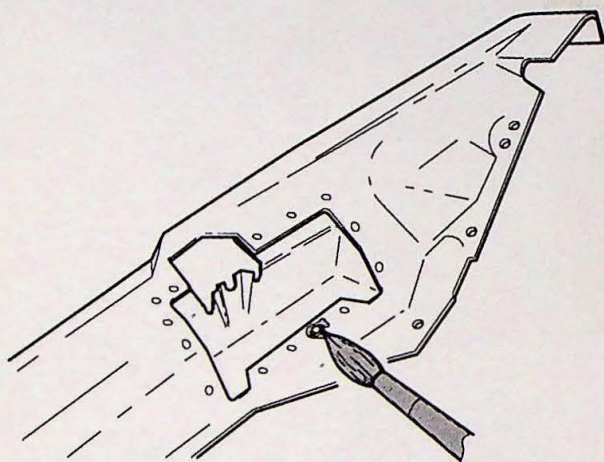


8100160A

**Las de delen op circa 14 punten (5 + 5 + 4) met gelijke tussenruimte vast.**

Desgewenst kunt u de beugels ook met MAG-lassen in plaats van puntlassen bevestigen.

Zuurstofacetyleenlassen mag niet worden gebruikt.



8100162A

**Schuur de laspunten af om alle lassungepeters en oneffenheden te verwijderen.**

Voorzie de geschuurde delen van roestwerend middel.

VST	Operatienummer	Beschrijving
	82431-5	Voorpaneel, aanpassing onderpaneel