

Servicehandboek

Lokaliseren van storingen

Reparatie

Onderhoud

Hoofdgroep 8 (81)

Carrosserie

460

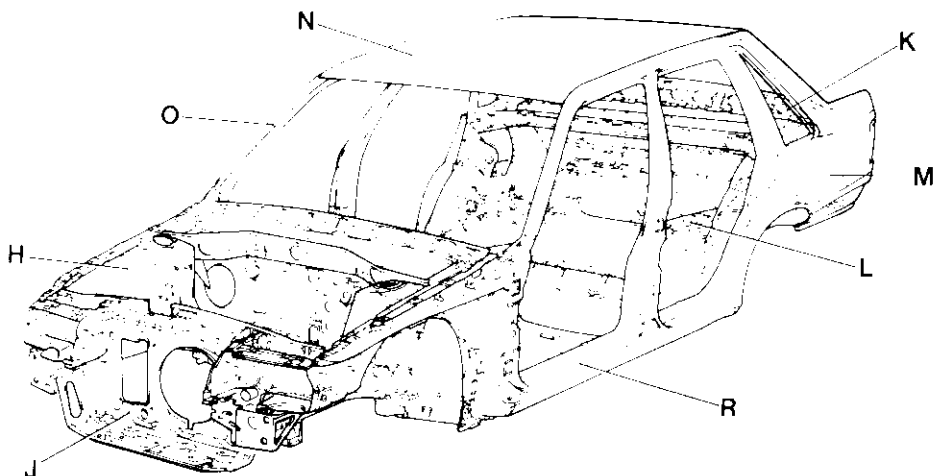
1990-19..
Augustus 1991

TP 36007/1

Inhoud

Overzicht van onderdelen van de laswerkschema's	1	
Inleiding		
Speciaal gereedschap	2	
Groep 81 Carrosserie		
Algemeen werkwijze plaatwerk 460 modellen	3	A
Uitsnake en van elektronische componenten	4	B
Overzicht bewerking bodydelen	5	C1
Behandeling van HSS-delen	5	C2
Overzicht van kunststof delen	6	D
Soorten kunststoffen	6	
Overzicht service plaatdelen	7	E
Wekast voor, langsligger, luchtinlaatbak en voorfront	7	E1
Achterwand, voer, langsliggers en drempels	8	E2
Zijwand A-, B-, C- en D-stijlversterkingen en portier	9	E3
Dak, voorraamomlijsting, kofferdeksel en motorkap	10	E4
Laswerkschema's	11	F
Algemeen	11	
Voorbereidingen	11	
Lassen	11	
Kitten	11	
Wekast voor, langsligger en luchtinlaatbak	12	G
Voorfront	14	H
Achterwand	16	J
Voor en langsligger achter	17	K
Zijwand en A-, B-, C- en D-stijlversterkingen	18	L
Dak	22	M
Voorraamomlijsting	24	N
Portieren	25	O
Motorkap en kofferdeksel	26	P
Drempels	27	Q
Carrosserie-afmetingen	29	R

Overzicht van onderdelen van de laswerkschema's



Bestelnummer: TP 36007/1

Wijzigingsrechten voorbehouden

Inleiding

Het Servicehandboek "Werkzaamheden aan de carrosserie" is een hulpmiddel voor de **ervaren** plaatwerker om snel en doeltreffend carrosseriereparaties te kunnen uitvoeren

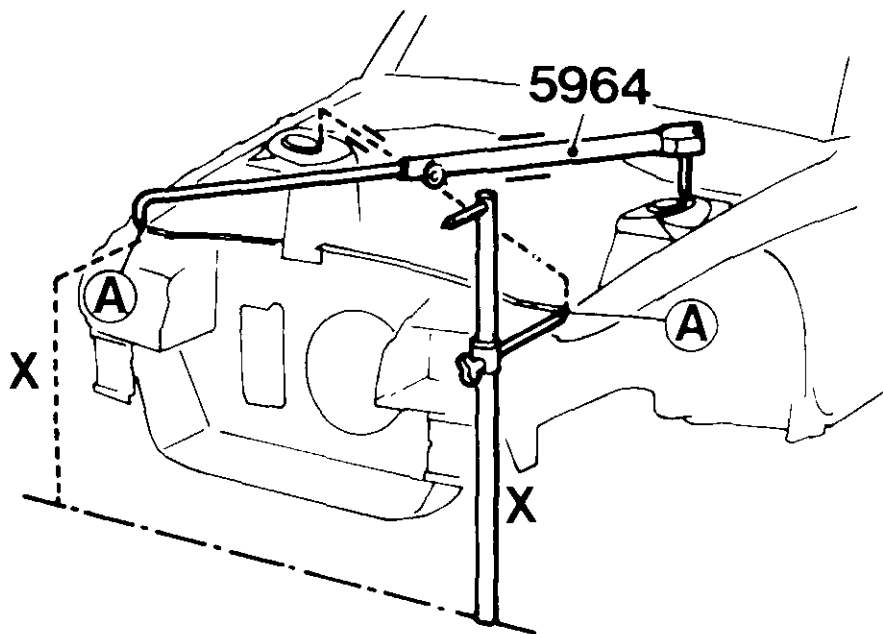
In de diverse hoofdstukken wordt o.a. aandacht besteed aan:

- Het opmeten van het voorfront
- Samenstellen van de te leveren Service-onderdelen
- Laswerkschema's die in detail aangeven welke lassoort gebruikt is, hoe een onderdeel bevestigd zit en of een plaatwerkdeel in gedeeltes gebruikt kan (of moet) worden.

Het gebruiken van mallen voor het opmeten en controleren van de body alsmede een beschrijving van de Volvo Body Aligner wordt in een later stadium in een apart Servicehandboek behandeld.

Speciaal gereedschap

- 999 Beschrijving-toepassing**
5964 Meetgereedschap voorfront



Groep 81 Carrosserie

A. Algemene werkwijze plaatwerk 460 modellen

A1

Algemeen

De handelingen A2-A4 laten enkele algemene werkwijzen zien, die op diverse plaatwerkreparaties betrekking kunnen hebben.

Uitgebreide aandacht aan algemene werkwijzen wordt besteed in: Servicehandboek Reparatie en onderhoud, Hoofdgroep 8-81. Werkzaamheden aan de carrosserie 740-760.

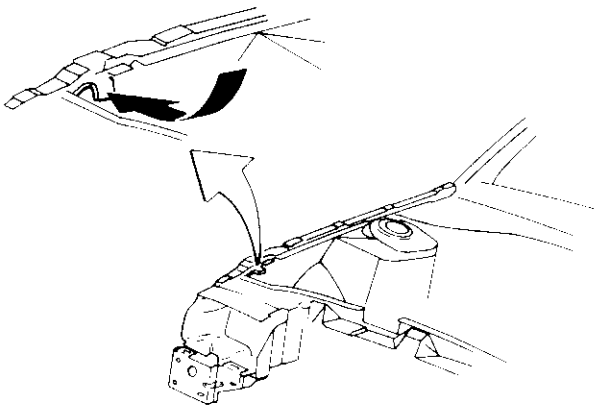
In dit handboek worden in het hoofdstuk "Algemene werkwijze bij het vervangen van plaatdelen"

o.a. de volgende onderwerpen behandeld:

- losmaken van las- en soldeerverbindingen
- verwijderen van de plaatdelen en -resten
- voorbereiden van de carrosserie en de nieuwe plaatdelen
- afwerken van lasnaden en puntlassen
- het afkitten van naden
- aanwijzingen voor de roestwerende behandeling.

Belangrijk:

- Indien (nieuwe) plaatdelen moeten worden ingekort, moet dit altijd buiten de versterkingen gebeuren. Indien van belang, is dit d.m.v. zaagsneden in de tekening aangeven. Tussen de zaagsneden mag **niet** worden ingekort.
- Zorg voor een goede afzuiging tijdens het lassen.

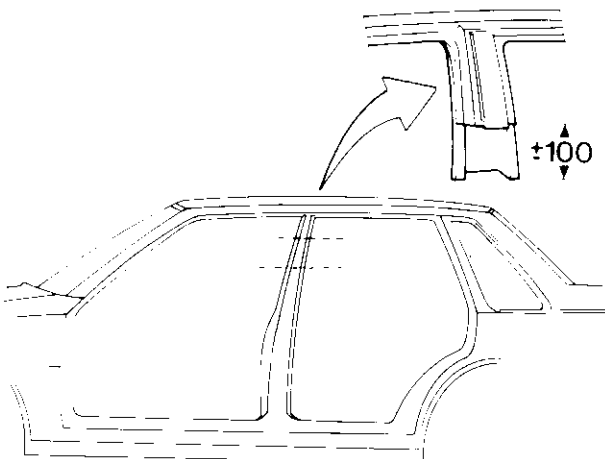


A2

Positioneringslippen

Op diverse plaatsen zijn aan de plaatdelen positioneringslippen aangebracht.

Na het positioneren van de plaatdelen kunnen de lippen om het aanliggende plaatdeel gebogen worden. De plaatdelen blijven zodoende tijdens het lassen in de juiste positie.



A3

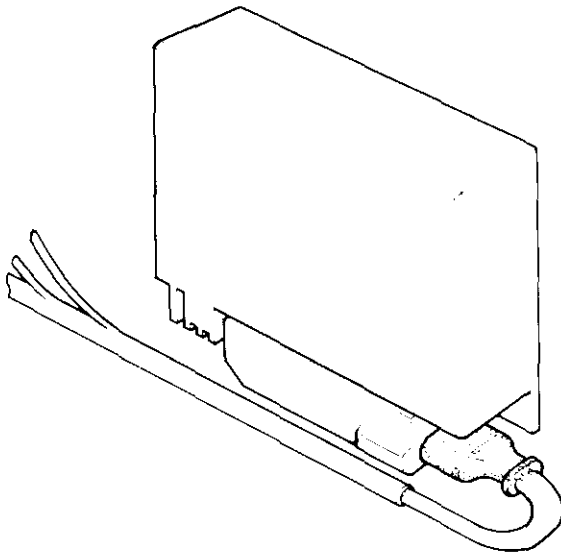
Vervangen van kokerdelen

Kokerdelen kunnen zijn samengesteld uit een onder- en bovendeel (bijv. drempels, raamstijlen).

Om de koker na reparatie voldoende sterkte te geven moeten boven- en onderdeel ± 100 mm versprongen aan elkaar gelast worden.

B. Uitschakelen van elektronische componenten

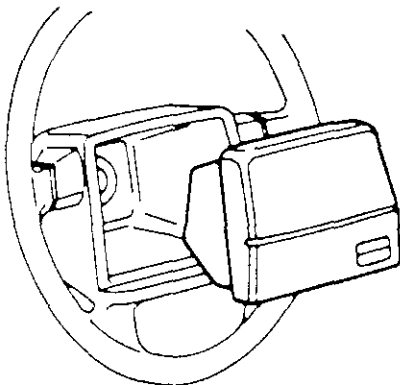
Om tijdens laswerkzaamheden schade aan elektronische componenten te voorkomen is het noodzakelijk de massakabel los te nemen en volgende handelingen uit te voeren:



B1

Stuureenheden voor insputing en/of ontsteking, Lampcontrole, ABS

Neem de stekers(s) los.



B2

Auto's met SRS

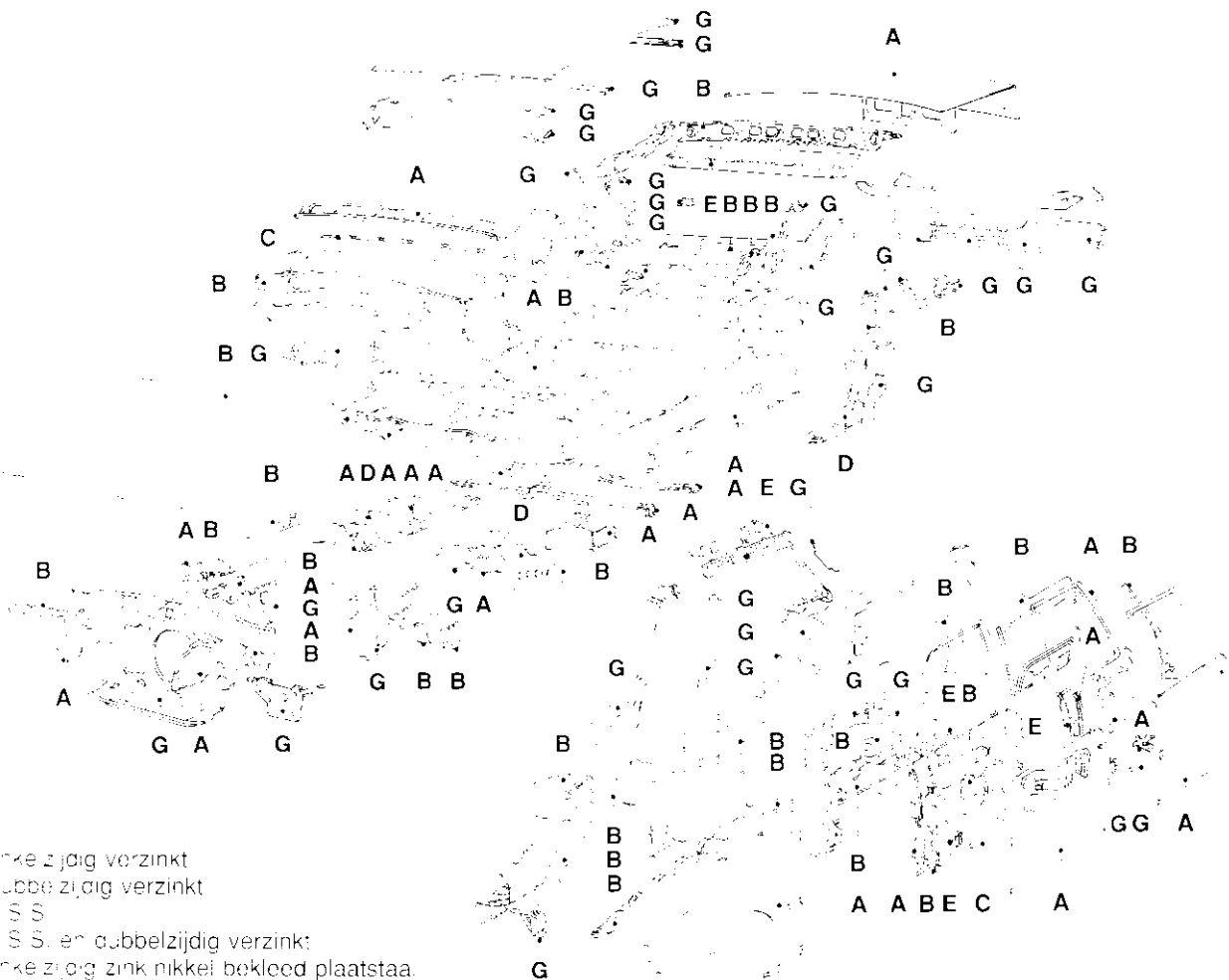
Waarschuwing!

Het Volvo Supplement Restraint System (SRS) is een complex systeem, dat speciale voorzorgsmaatregelen vereist wanneer reparaties aan de auto moeten worden uitgevoerd. Indien het systeem ondeskundig behandeld wordt kan dit ernstig persoonlijk letsel tot gevolg hebben!

Auto's met SRS, te herkennen aan de letter "SRS" op het stuurwiel, moeten daarom zorgvuldig behandeld worden om het SRS systeem niet te beschadigen, of verkeerd te doen werken.

De te nemen voorzorgsmaatregelen staan uitvoerig beschreven in het desbetreffende Servicehandboek.

C1. Overzicht bewerking bodydelen



- A Enke zijdig verzinkt
- B Dubbe zijdig verzinkt
- C HSS
- D HSS en dubbelzijdig verzinkt
- E Enke zijdig zink nikkel bekleed plaatstaal
- F Dubbe zijdig zink nikkel bekleed plaatstaal
- G Blank staal

* De portieropeningen mogen nooit gericht worden; na deformatie moet **altijd het complete portier** vervangen worden!

C2. Behandeling van HSS-delen

HSS-delen (HSS = Hoog Sterkte Staal)

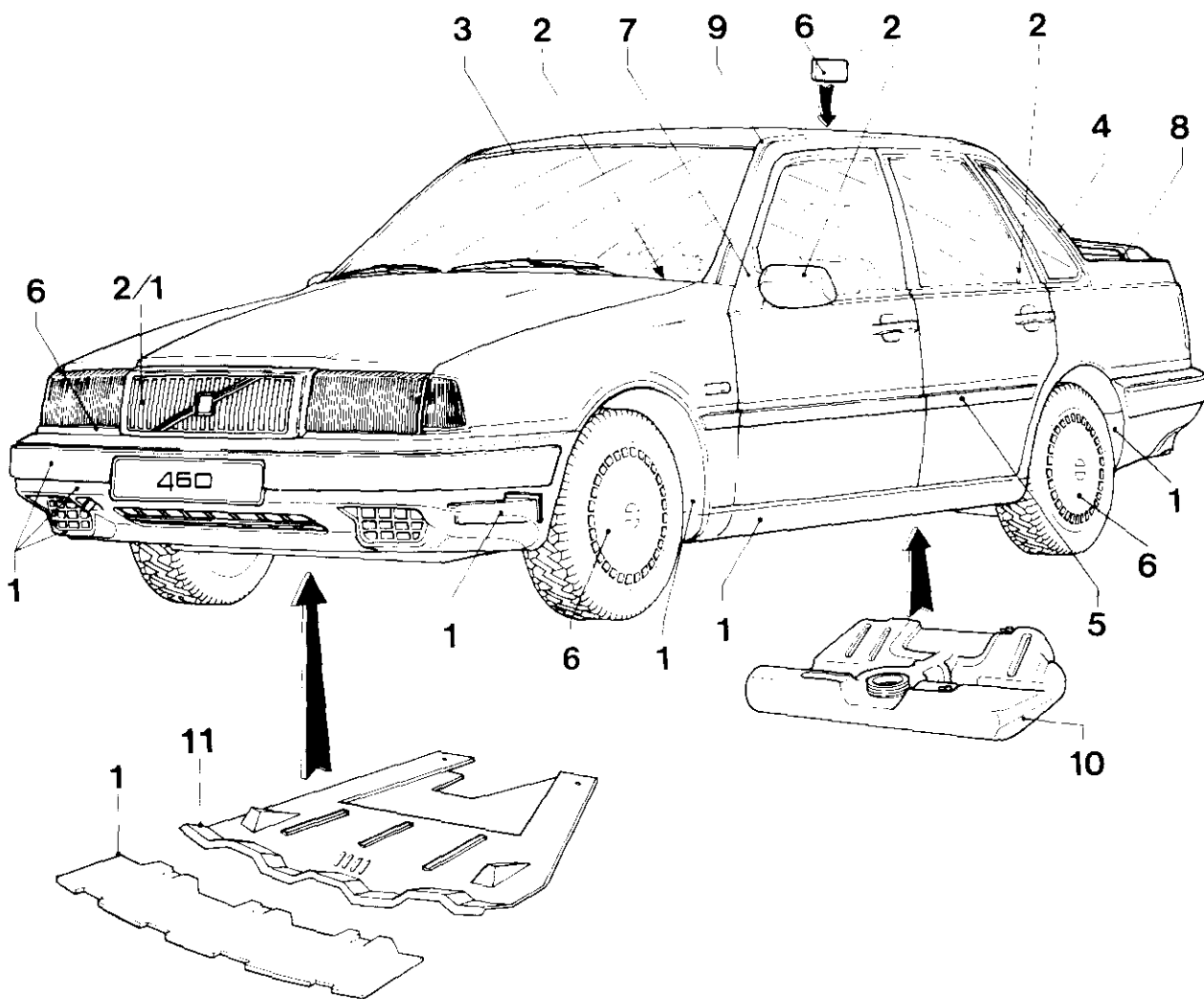
HSS is een verzamelnaam voor koud-gewalst staal met een grote sterkte en reksgrens. De grotere sterkte, vergeleken met gewoon staal, wordt verkregen door legeringen (vanadium, niobium, titanium, fosfor) of door een warmtehardingsproces. Hierdoor kan worden volstaan met het gebruik van dunner materiaal. Het gewicht van de wagen kan laag worden gehouden terwijl de sterkte gehandhaafd blijft.

Belangrijk:

- Als de HSS teveel wordt verhit daalt de reksgrens en kan het materiaal bij een botsing een slechter deformatieverloop vertonen dan berekend was. Dientengevolge mag geen lasvlam worden gebruikt. In plaats hiervan moet men lassen met "MIG"- of puntlasapparatuur, die de warmte minder verspreidt.
- HSS delen mogen gedurende uiterlijk 3 minuten tot **maximaal 400 C** verhit worden. Bijvoorbeeld om bij richtwerkzaamheden het materiaal "op zijn plaats" te helpen.

In de laswerkschema's zijn de HSS-delen aangegeven.

D. Overzicht van kunststof delen



Soorten kunststoffen

- 1 PP/EPDM - Polypropyleen copolymeer
- 2 ABS (Acrylonitrile-Butadien-Styrene)
- 3 PVC, hard
- 4 PVC, zacht
- 5 PVC, glasvezel versterkt
- 6 PA 6 Polyamide 6
- 7 PC - Polycarbonaat
- 8 PU - Polyurethaan, schuim
- 9 PA 6.6
- 10 HDPE - Hoge dichtheid polyethyleen
- 11 GM 30 PP - Glasvezel versterkte Polypropyleen

E. Overzicht service plaatdelen

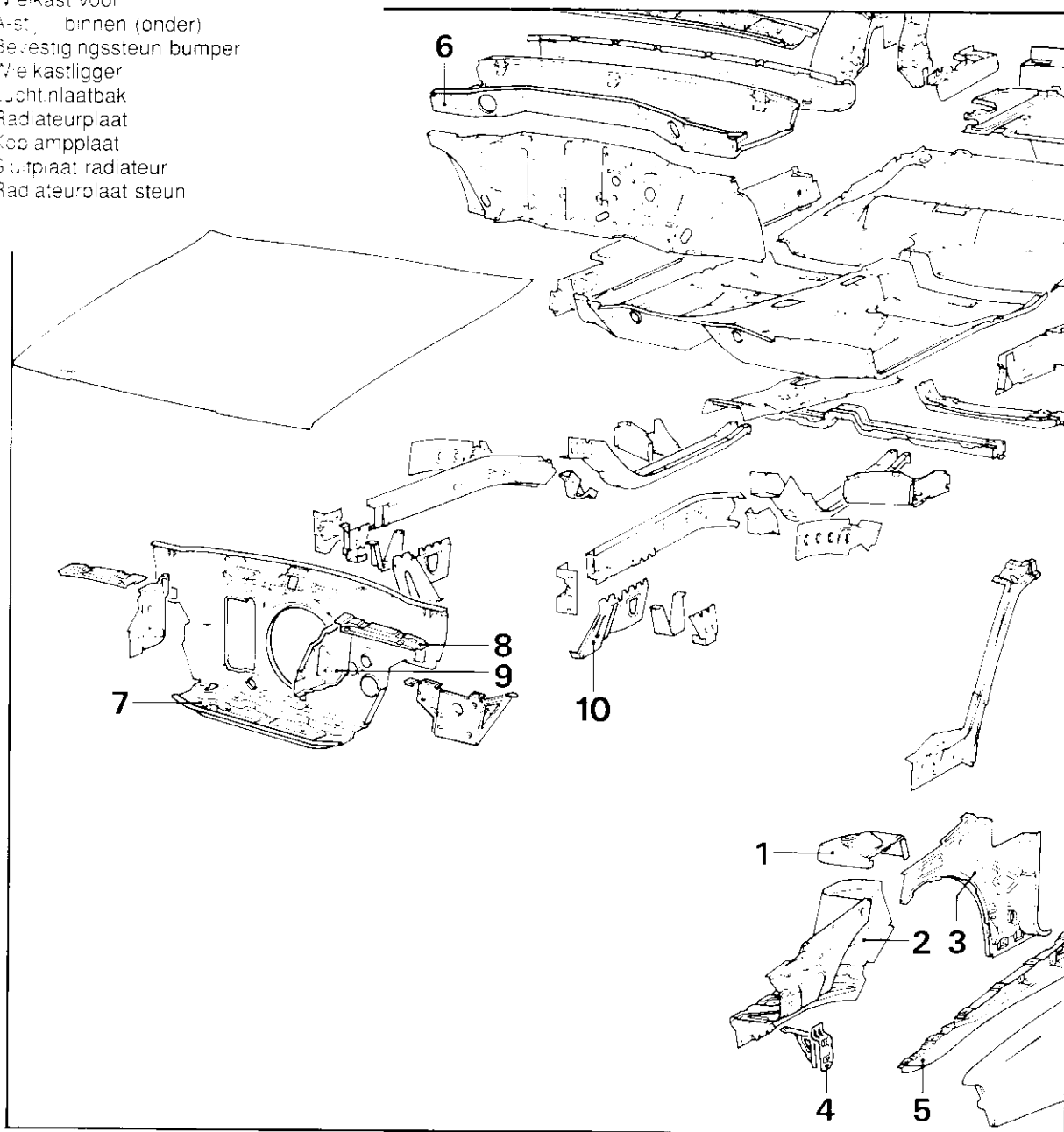
Corrosiepreventie

Belangrijk: De door Volvo geleverde plaatdelen zijn voorzien van een laksysteem, dat naast de gebruikelijke bescherming tijdens het transport, essentieel is als bescherming tegen corrosie. **Deze laklagen mogen daarom niet verwijderd worden!**

De tekeningen op deze en de volgende pagina's geven een overzicht van de plaatwerkdelen die voor service-doeleinden te leveren zijn.

E1. Wielkast vóór, langsligger, luchtinlaatbak en voorfront

- 1 Fuseeversterking
- 2 Wielkast voor
- 3 A-stijl binnen (onder)
- 4 Bevestigingssteun bumper
- 5 Wielkastligger
- 6 Luchtinlaatbak
- 7 Radiateurplaat
- 8 Koppelplaat
- 9 Stutplaat radiator
- 10 Radiateurplaat steun



E. Overzicht service plaatdelen

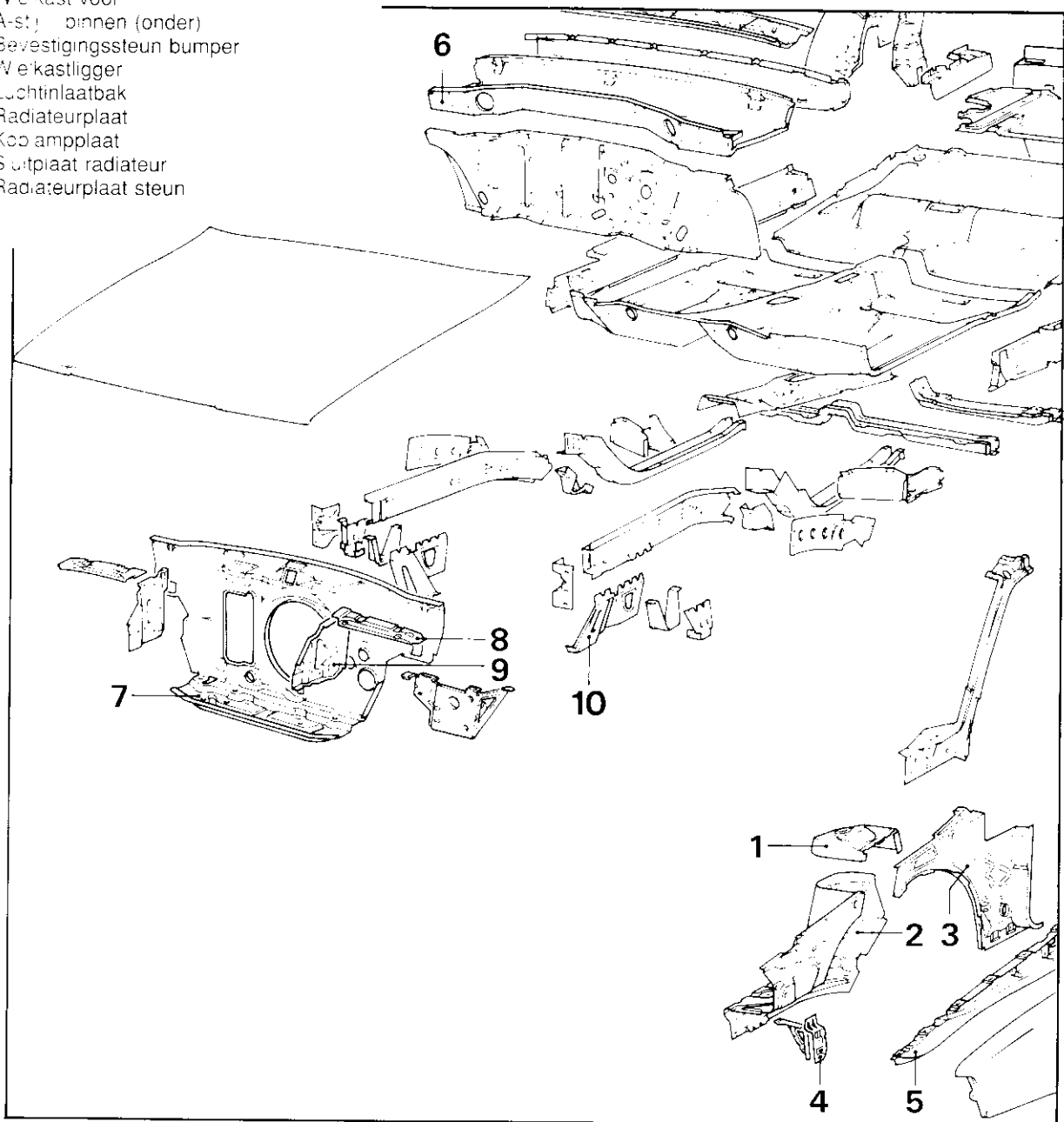
Corrosiepreventie

Belangrijk: De door Volvo geleverde plaatdelen zijn voorzien van een laksysteem, dat naast de gebruikelijke bescherming tijdens het transport, essentieel is als bescherming tegen corrosie. **Deze laklagen mogen daarom niet verwijderd worden!**

De tekeningen op deze en de volgende pagina's geven een overzicht van de plaatwerkdelen die voor service-doeleinden te leveren zijn.

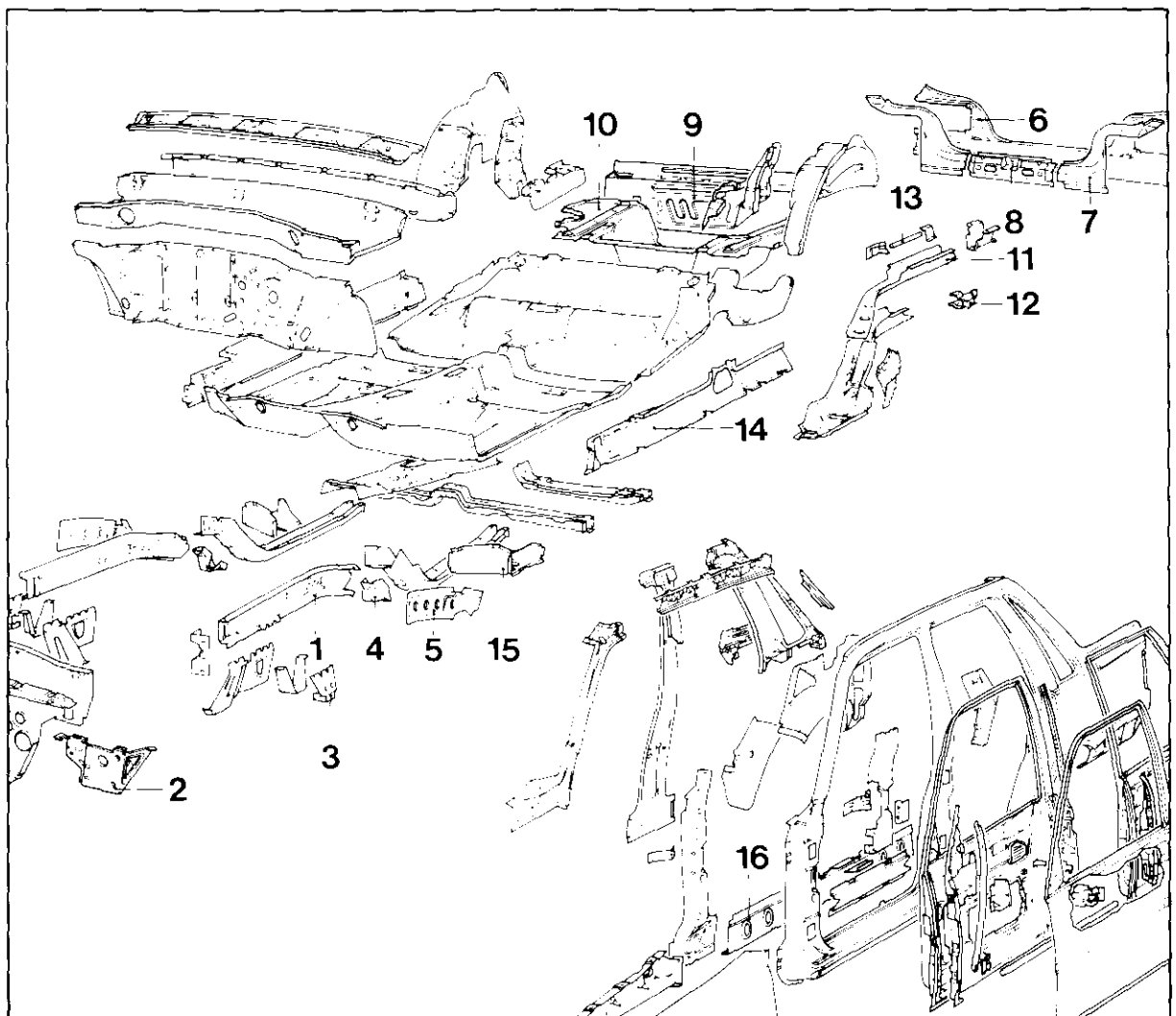
E1. Wielkast vóór, langsligger, luchtinlaatbak en voorfront

- 1 Fuseeversterking
- 2 Werkast voor
- 3 A-stijp binnen (onder)
- 4 Bevestigingssteun bumper
- 5 Werkastligger
- 6 Luchtinlaatbak
- 7 Radiateurplaat
- 8 Kop ampplaat
- 9 Scharnierplaat radiator
- 10 Radiateurplaat steun



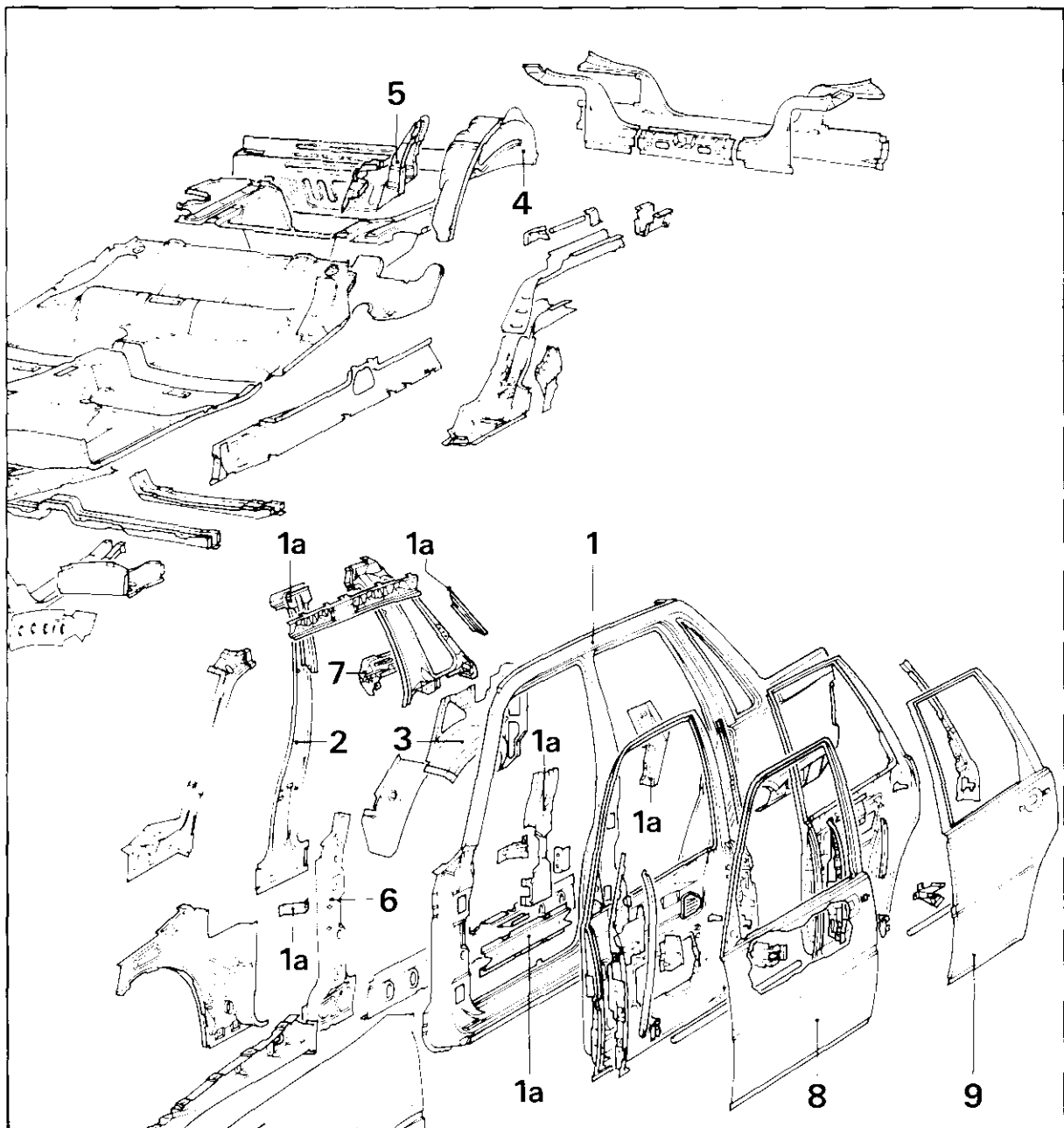
E2. Achterwand, vloer, langsliggers en drempels

- 1 Langsligger vóór
- 2 Bumpersteun vóór
- 3 Subframe-steun
- 4 Steun bevestiging subframe
- 5 Sluitplaat frontligger
- 6 Achterwand (buiten)
- 7 Achterwand (binnen, links rechts)
- 8 Achterwand (binnen, midden)
- 9 Achterwand (onder)
- 10 Koffervloer
- 11 Langsligger achter
- 12 Steun wielophanging
- 13 Versterkingspijp in langsligger
- 14 Drempel binnen
- 15 Verbindingsligger drempel (voor)
- 16 Versterking drempel



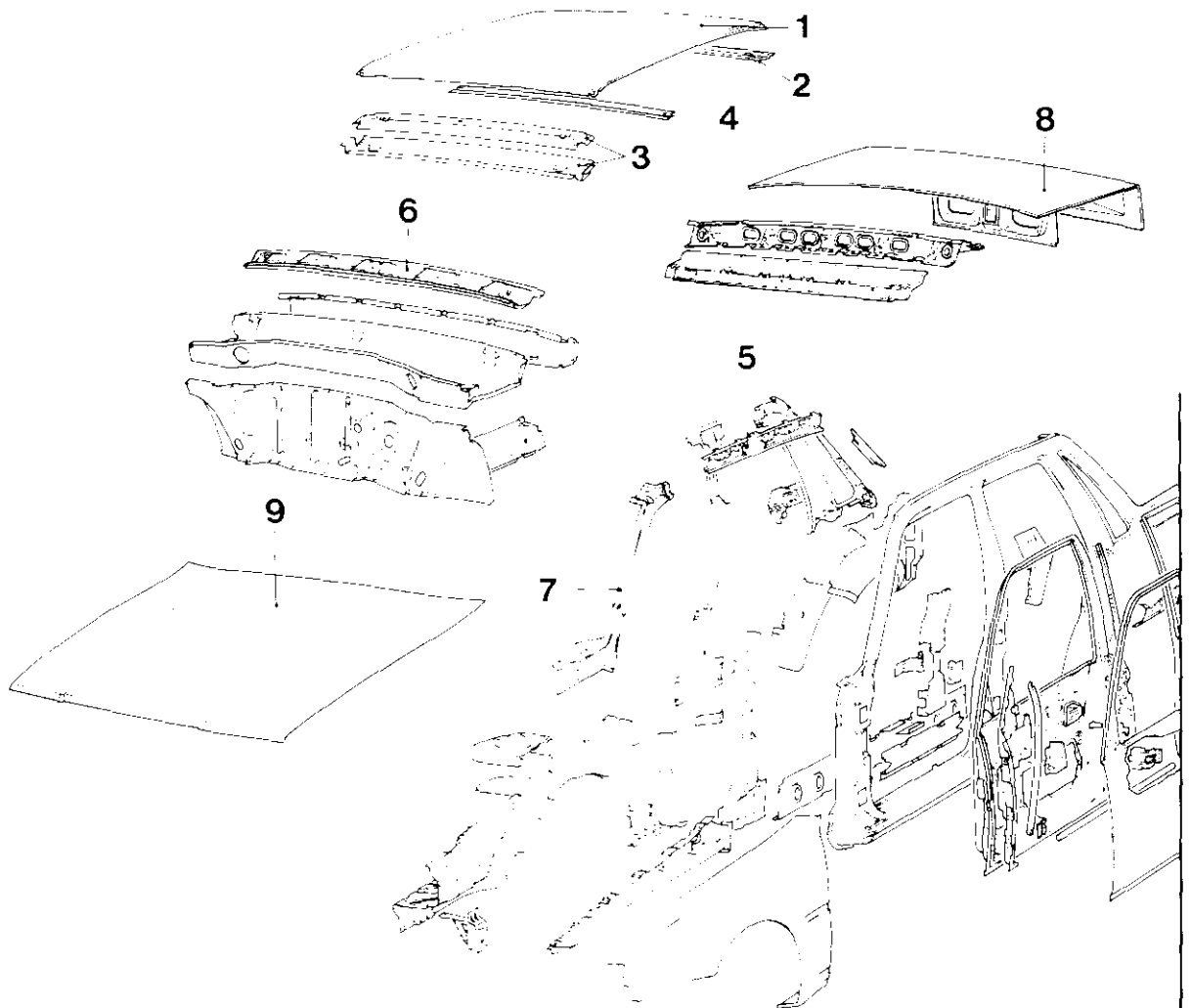
E3. Zijwand, A-, B-, C- en D-stijlversterkingen en portier

- 1 Zijwand (buiten)
- 1a Versterkingen zijwand
- 2 Stijlplaat B-Stijl
- 3 Zijwand (binnen)
- 4 Wiekast (achter)
- 5 Schokdempersteun
- 6 Steun rug achterbank
- 7 Versterking A-stijl
- 8 Portierplaat (voor)
- 9 Portierplaat (achter)



E4. Dak, voorraamomlijsting, kofferdeksel en motorkap

- 1 Dakplaat
- 2 Hemelboom (achter)
- 3 Voorraamomlijsting
- 4 Dwarstoog
- 5 Hemelboom (zijkant)
- 6 Voorraamomlijsting (onder)
- 7 A-Stijl (boven)
- 8 Kofferdeksel
- 9 Motorkap



F. Laswerkschema's

Algemeen

Het laswerkschema geeft aanwijzingen voor het lassen van plaatwerkdelen. Tevens wordt aangegeven waar plaatwerkdelen ingekort kunnen (of moeten) worden. Het vrijmaken, de voorbereidingen en het weer in orde brengen worden niet behandeld.

Met behulp van de lassymbolen wordt aangetoond, hoe de onderdelen moeten worden vastgelast en welk lastype moet worden gebruikt. Bovendien worden enkele tips en aanwijzingen gegeven.

Belangrijk: zet alle verwijderde stickers en labels over op de nieuwe delen.

Vorbereidingen

Om de kwaliteit van de reparatie te verhogen en roestvorming te voorkomen moet op alle lasnaden, vóór het plaatsen van de plaatdelen, lasprimer worden aangebracht. Onderdeelnummer 1161009-4).

De vervangende delen moeten met lastangen vastgezet worden, waarna goed gecontroleerd moet worden of de positie juist is. Doe dit aan de hand van het overzicht "Carrosserie-afmetingen" achter in het boek en door te vergelijken met overeenkomstige delen aan de andere zijde van de auto.

Als het onderdeel juist gepositioneerd is zet het dan met enkele hechtlassen vast, controleer nogmaals de juiste positie en las het geheel af. Alle puntlassen moeten, tenzij duidelijk anders is aangegeven, om de **25-30 mm** aangebracht worden.

Lassen

Bij de fabricage van de carrosserie worden de verschillende onderdelen voornamelijk door puntlassen (tangpuntlassen) samengevoegd.

De apparatuur die voor dit type lassen nodig is, is echter zo makkelijk hanteerbaar, dat deze in een gewoon carrosseriebedrijf niet kan worden gebruikt.

Bij reparatiewerk moet echter het oorspronkelijke samenvoegen zo veel mogelijk worden nagevolgd om de sterkte en stabiliteit te behouden.

Om aan deze eisen te kunnen voldoen wordt voornamelijk MIG-lassen (Meta Inert Gas) toegepast. Bij deze lasmethode worden gemakkelijke hanteerbaarheid en goede sterkte met elkaar gecombineerd.

Hierbij wordt een zeer geconcentreerde smelt met hoge energie verkregen die tegen verontreiniging is beschermd. Verder wordt de warmte niet ver breed, zodat er weinig kans bestaat op beschadiging van warmte-gevoelig materiaal en in de gelaste plaat weinig spanning ontstaat.

De lastypen die met MIG-lassen worden aangebracht, zijn naadlassen (lasrupsen) of proplassen. Proplassen kan worden vergeleken met puntlassen.

Belangrijk: zorg voor een goede afzuiging tijdens het lassen.

Kitten

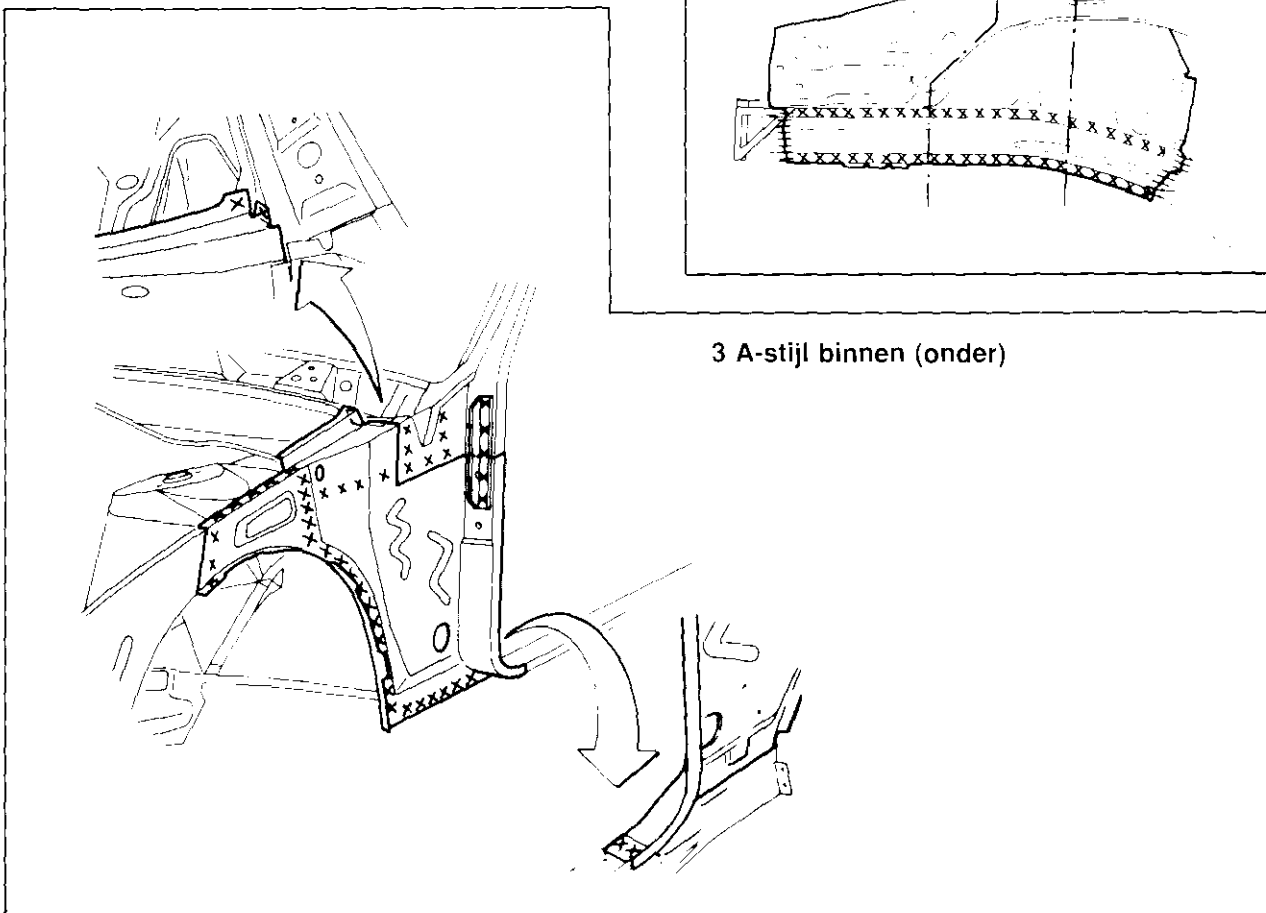
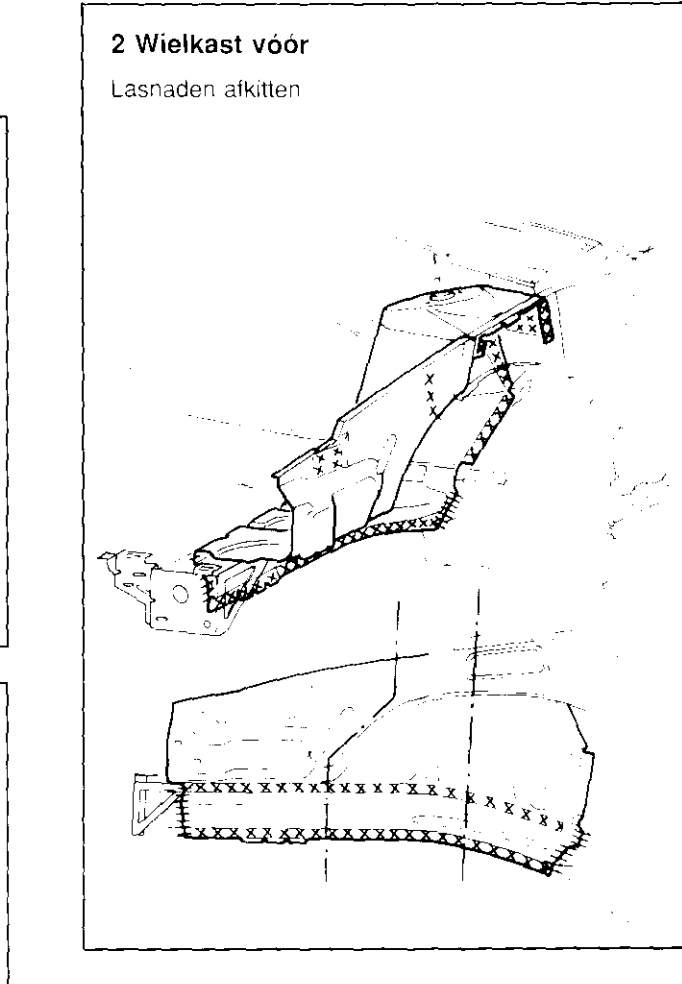
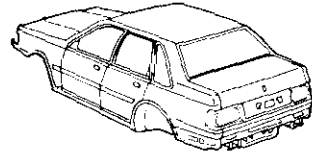
Op een aantal plaatsen is op (las)naden kit aangebracht. Alle gekitte naden moeten na het uitvoeren van de reparatie opnieuw gekit worden. Over het algemeen geldt dit voor alle naden waar water en vuil corrosie kunnen veroorzaken.

Belangrijk: smeer roestwerende primer (washprimer met verharder) op de vlakken waarop kit moet worden aangebracht.

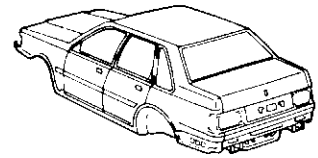
G. Wielkast vóór, langsligger en luchtinlaatbak

- 1 Fuseeversterking
- 2 Wielkast vóór
- 3 A-stijl binnen (onder)
- 4 Wielkastligger
- 5 Langsligger vóór
- 6 Bumpersteun vóór
- 7 Subframesteun vóór
- 8 Subframesteun achter
- 9 Luchtinlaatbak

- XXXX Puntlas
- HHHH Naadlas
- Zaagsnede
- ^^^ Koperlas



- XXXX Puntlas
- HHHH Naadlas
- Zaagsnede
- AAA Koperlas

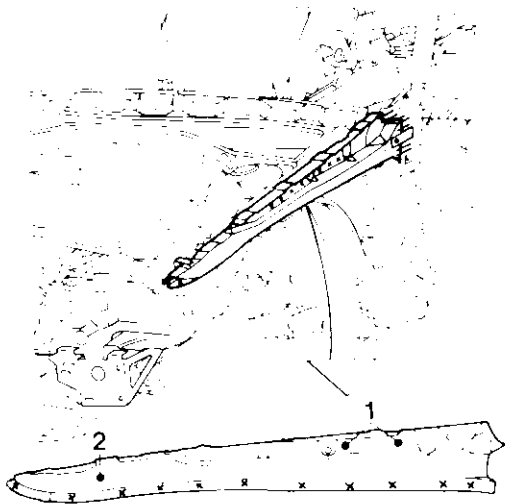


4 Wielkastligger

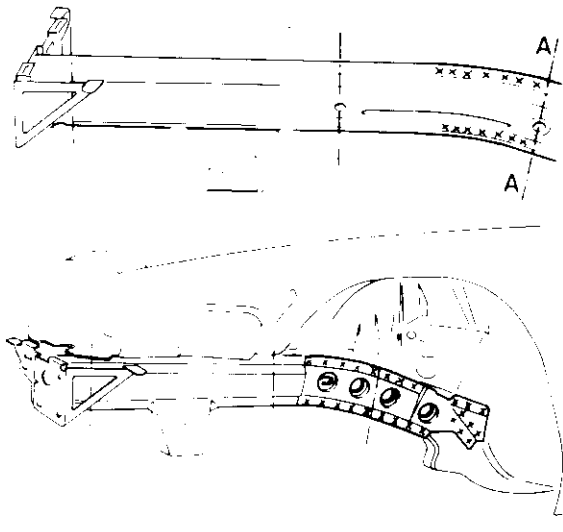
Altijd compleet vervangen
De wielkastligger moet verwijderd worden vóórdat de zijwand-buiten verwijderd kan worden.

Lasmoeien

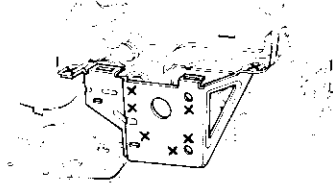
Vervang indien nodig de lasmoeren bij punten 1 en 2 en zet ze d.m.v. MIG-lassen vast.



5 Langsligger vóór

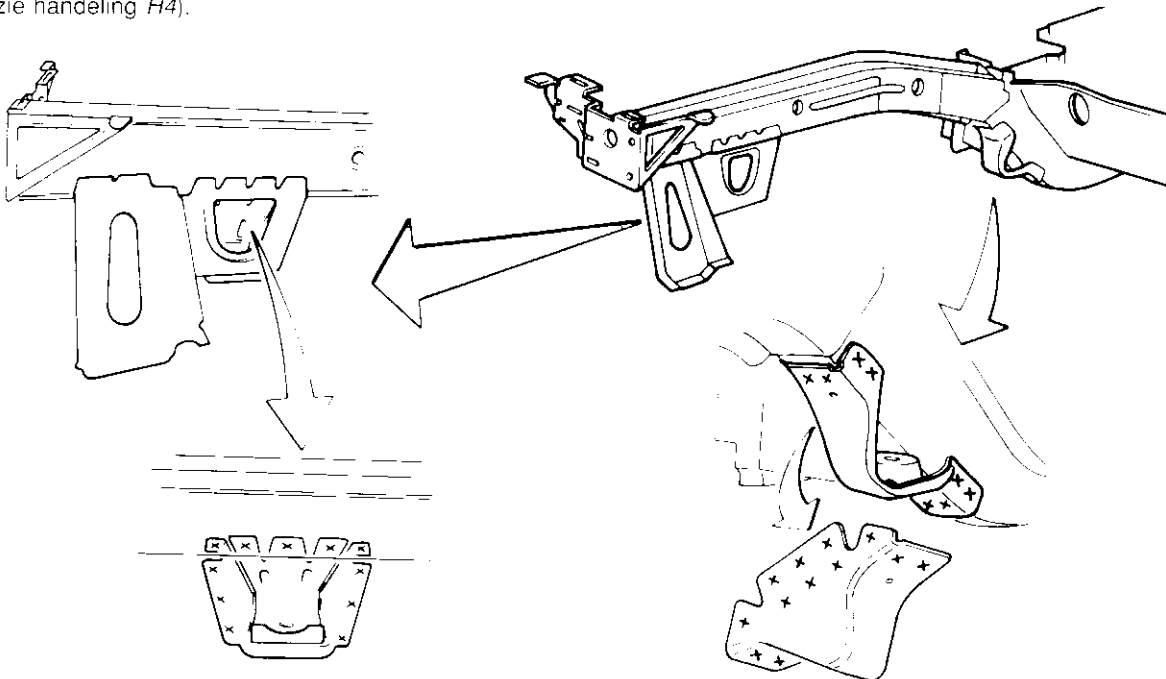


6 Bumpersteun



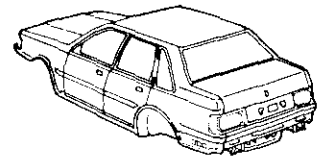
7 Subframesteun vóór

Deze steun vormt één geheel met de radiatorplaatsteun (zie handeling H4).



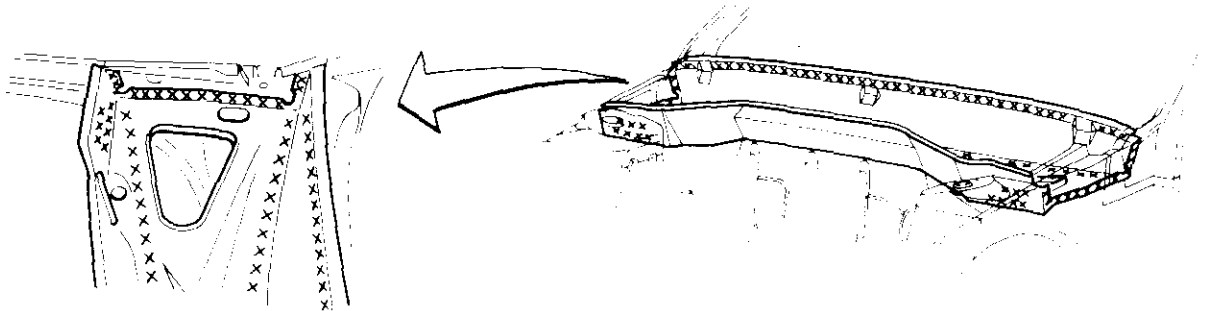
8 Subframesteun achter

XXXX Puntlas
HHHH Naadlas
- - - - Zaagsnede
^ ^ ^ ^ Koperlas



9 Luchtinlaatbak

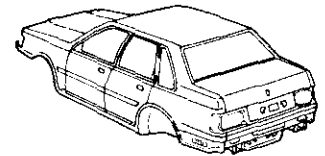
Kit alle naden van de luchtinlaatbak zorgvuldig af.



H. Voorfront

- 1 Voorfront opmeten
- 2 Radiateurplaat
- 3 Sluitplaat radiator
- 4 Radiateurplaatsteun
- 5 Koplampplaat

XXXX Puntlas
HHHH Naadlas
- - - - Zaagsnede
^ ^ ^ ^ Koperlas

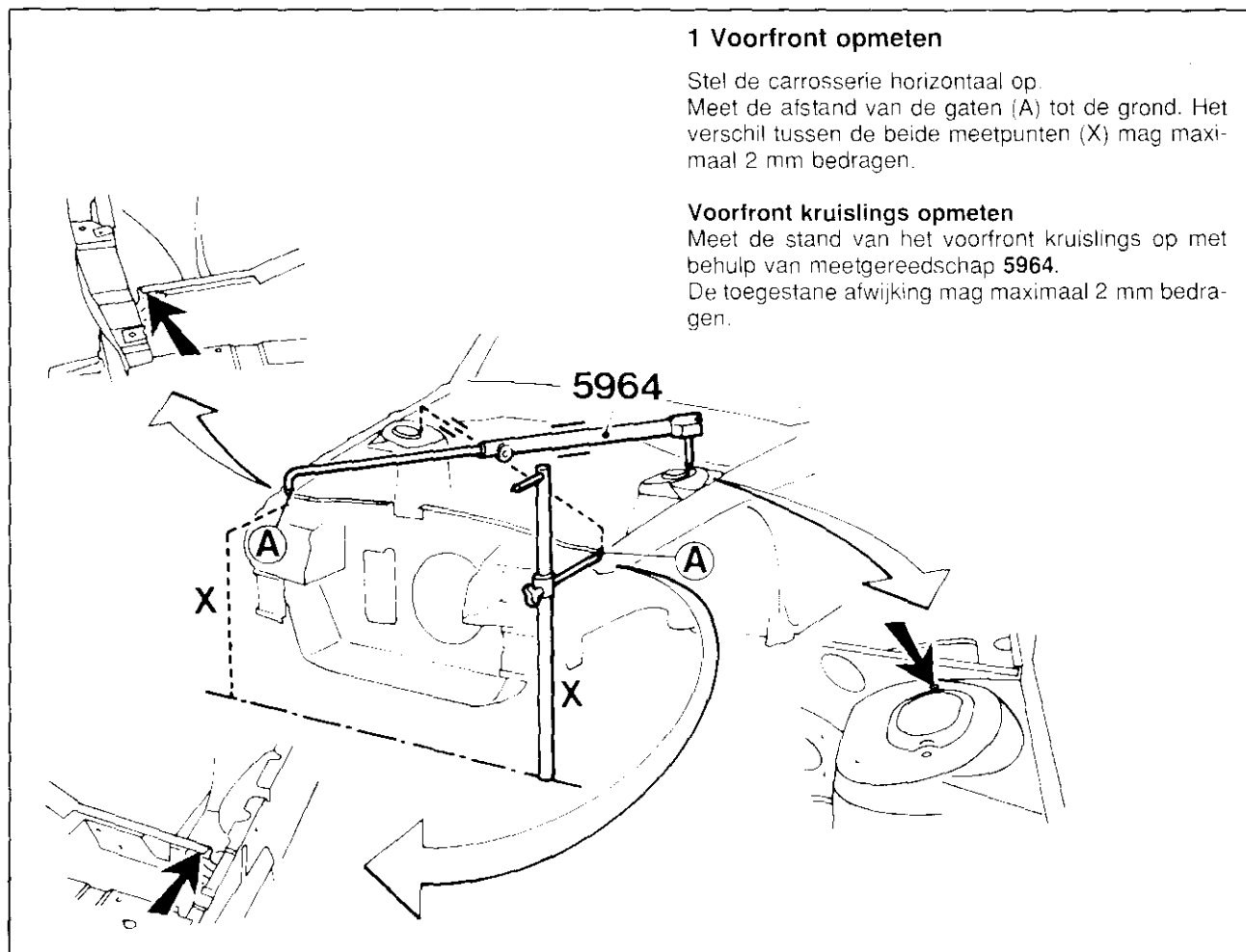


1 Voorfront opmeten

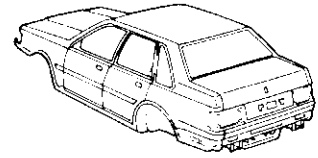
Stel de carrosserie horizontaal op.
Meet de afstand van de gaten (A) tot de grond. Het verschil tussen de beide meetpunten (X) mag maximaal 2 mm bedragen.

Voorfront kruislings opmeten

Meet de stand van het voorfront kruislings op met behulp van meetgereedschap 5964.
De toegestane afwijking mag maximaal 2 mm bedragen.

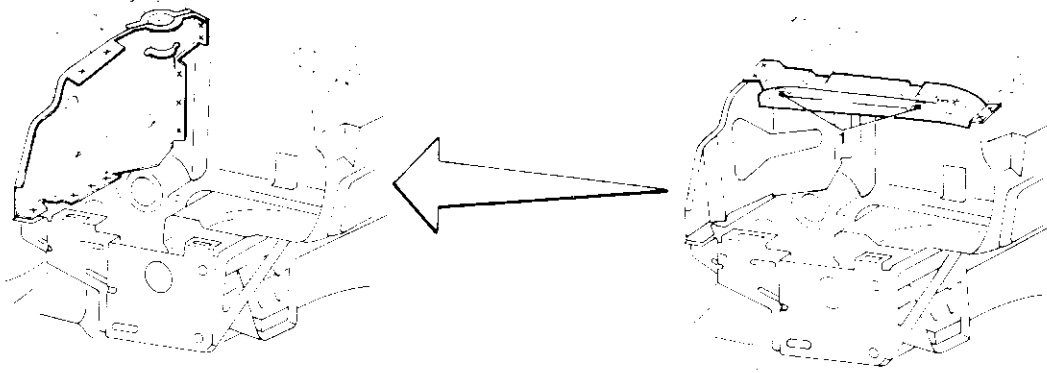


XXXX Puntlas
++++ Naadlas
--- Zaagsnede
^^^ Koperlas



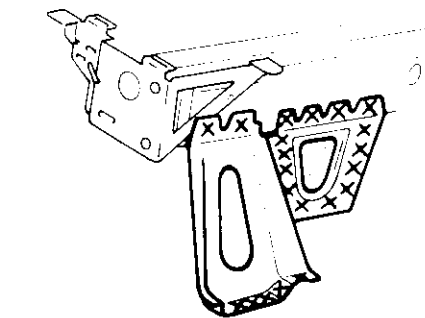
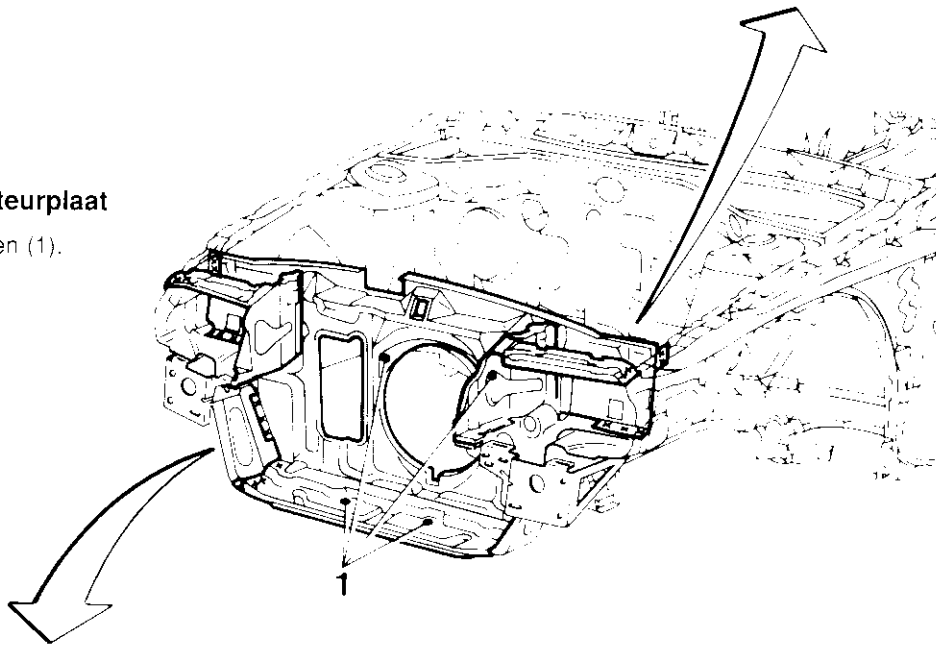
3 Sluitplaat radiator

5 Koplampplaat



2 Radiateurplaat

Lasmoeren (1).



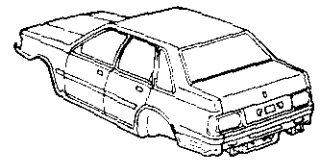
4 Radiateurplaatsteun

Deze steun vormt één geheel met de subframesteun
(zie handeling G7).

J. Achterwand

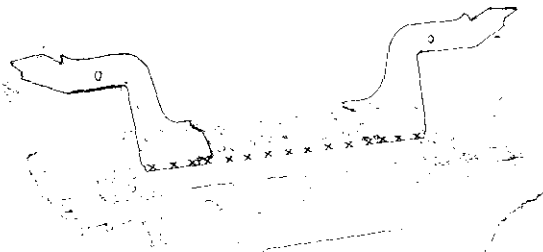
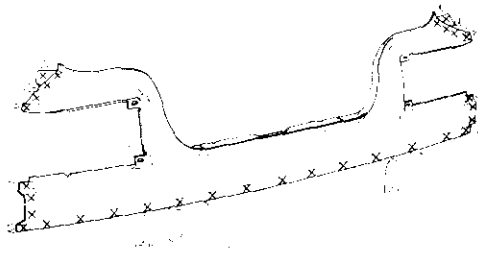
- 1 Achterwand buiten
- 2 Achterwand binnen, links/rechts
- 3 Achterwand binnen, midden
- 4 Verlengstuk koffervloer
- 5 Versterking achterbumper

XXXX Puntlas
 HHHH Naadlas
 --- Zaagsnede
 ^^^ Koperlas

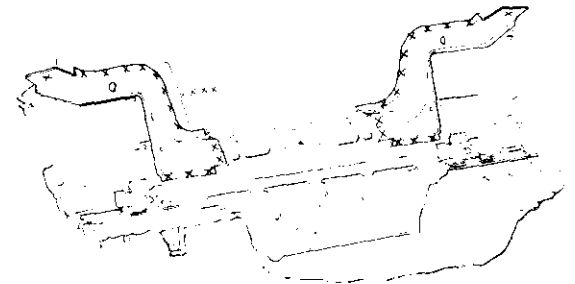


1 Achterwand buiten

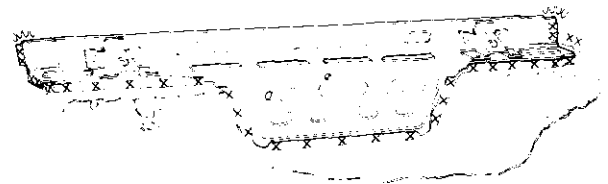
Verwijder de achterwand-buiten samen met de binnendelen via de binnenzijde.
 Alle lasnaden moeten zorgvuldig worden afgekit.



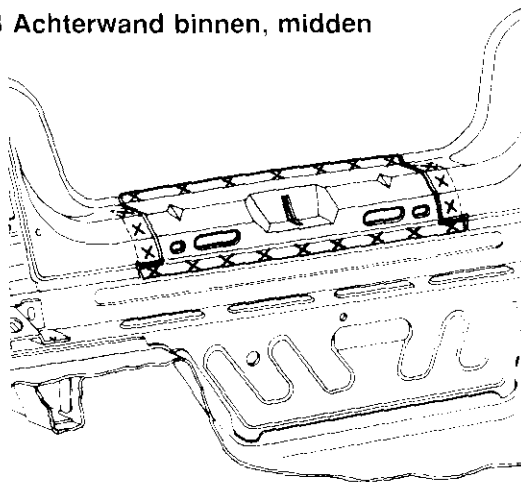
2 Achterwand binnen, links en rechts



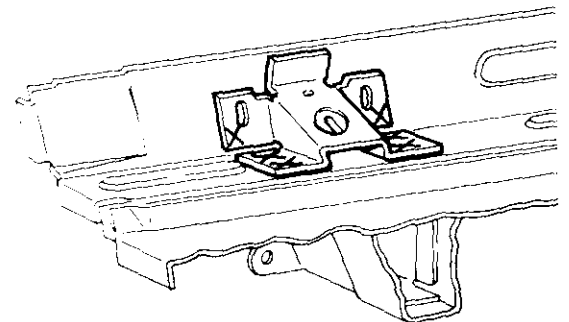
4 Verlengstuk koffervloer



3 Achterwand binnen, midden



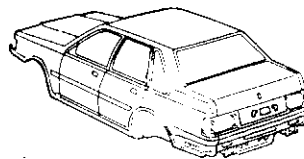
5 Versterking achterbumper



K. Vloer en langsligger achter

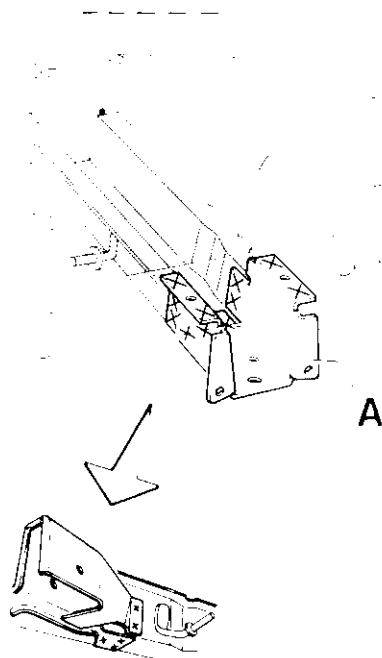
- 1 Langsligger achter
- 2 Koffervloer
- 3 Steun wielophanging
- 4 Versterkingspijp

- XXXX Puntlas
- HHHH Naadlas
- Zaagsnede
- ^^^ Koperlas



1 Langsligger achter

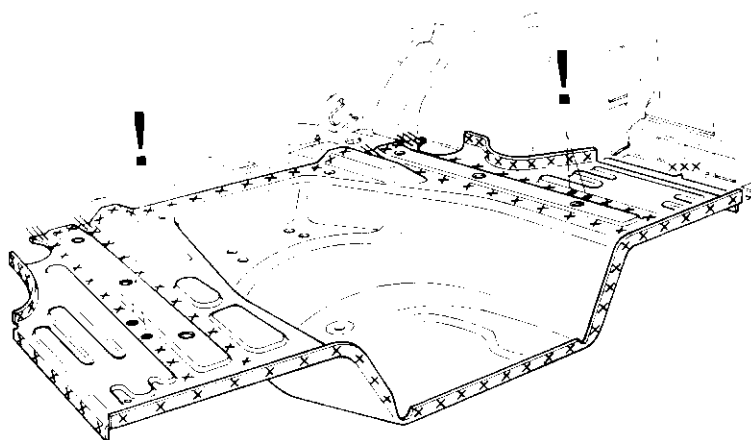
Uitsluitend het achterste deel mag vervangen worden.



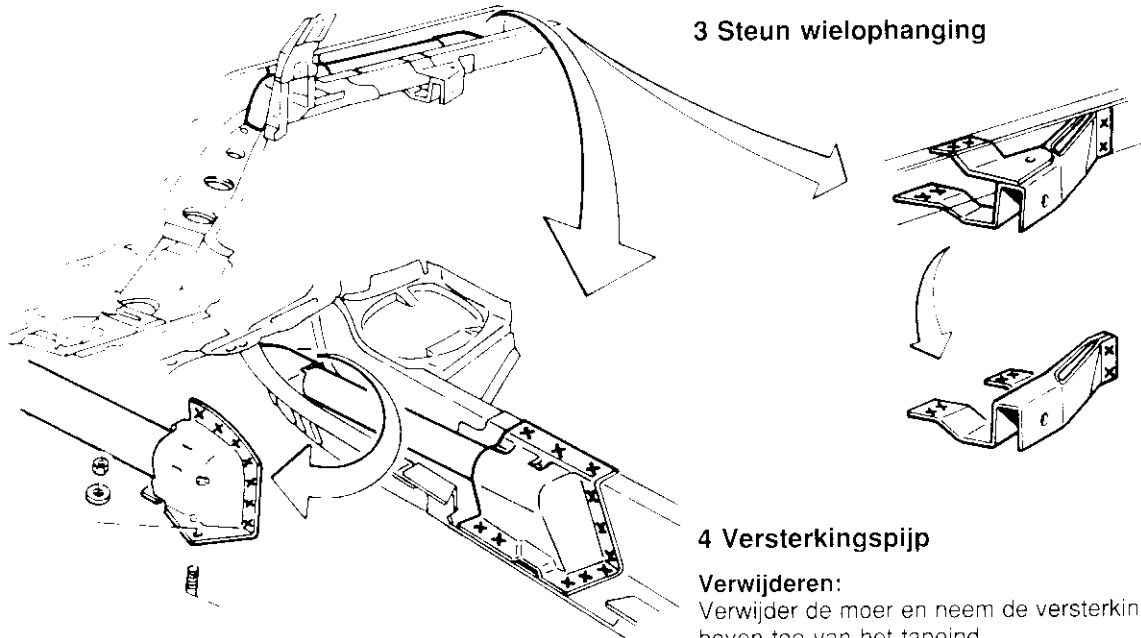
2 Koffervloer

Alle naden van de vloer afkitten.

Let op: drainage-openingen open laten!



3 Steun wielophanging



4 Versterkingspijp

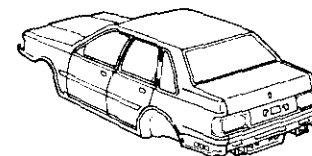
Verwijderen:

Verwijder de moer en neem de versterkingspijp naar boven toe van het tapeind.

L. Zijwand en A-, B-, C- en D-stijlversterkingen

- 1 Zijwand buiten compleet
- 2 Hoedenplank
- 3 Raamomlijsting onder
- 4 Zijwand binnen
- 5 Wielkast achter
- 6 Sluitplaat B-stijl
- 7 Versterkingen in zijwand
- 8 Schokdempersteun
- 9 Portierscharnier
- 10 Versterking A-stijl

X X X X Puntlas
 H H H H Naadlas
 — — — — Zaagsnede
 ^ ^ ^ ^ Koperlas



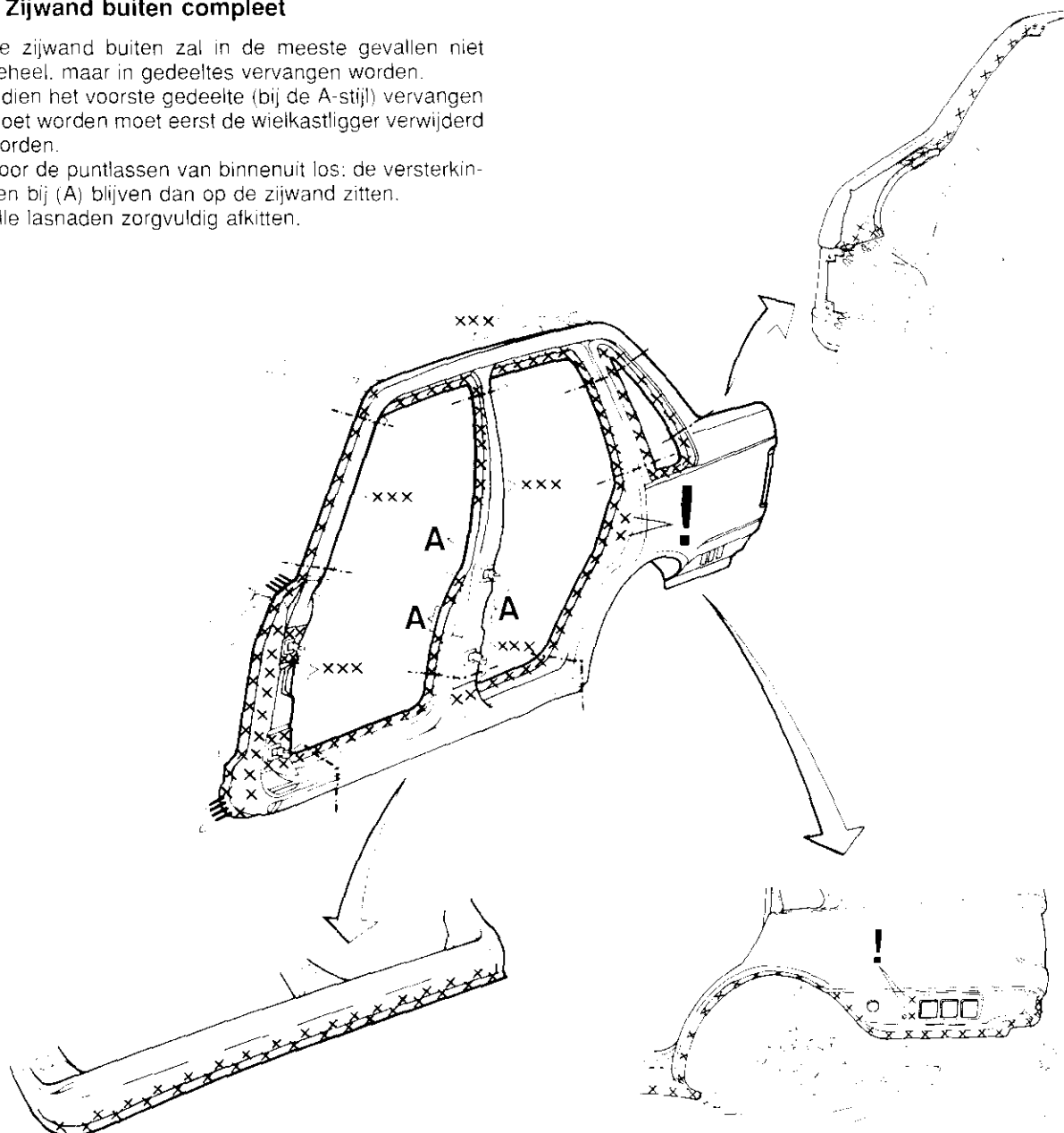
1 Zijwand buiten compleet

De zijwand buiten zal in de meeste gevallen niet geheel, maar in gedeeltes vervangen worden.

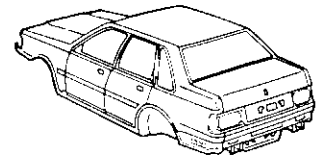
Indien het voorste gedeelte (bij de A-stijl) vervangen moet worden moet eerst de wielkastligger verwijderd worden.

Boor de puntlassen van binnenuit los: de versterkingen bij (A) blijven dan op de zijwand zitten.

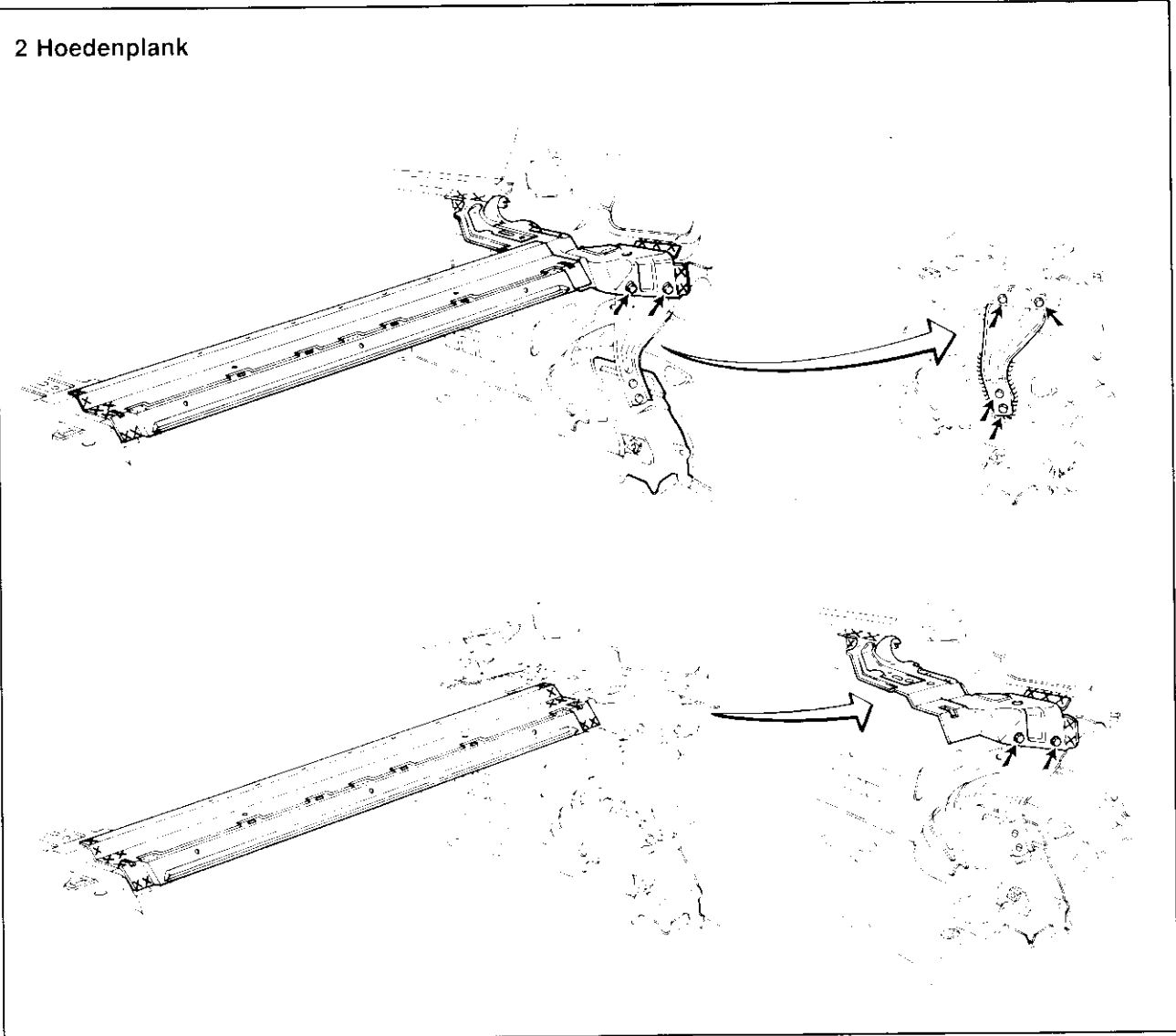
Alle lasnaden zorgvuldig afkitten.



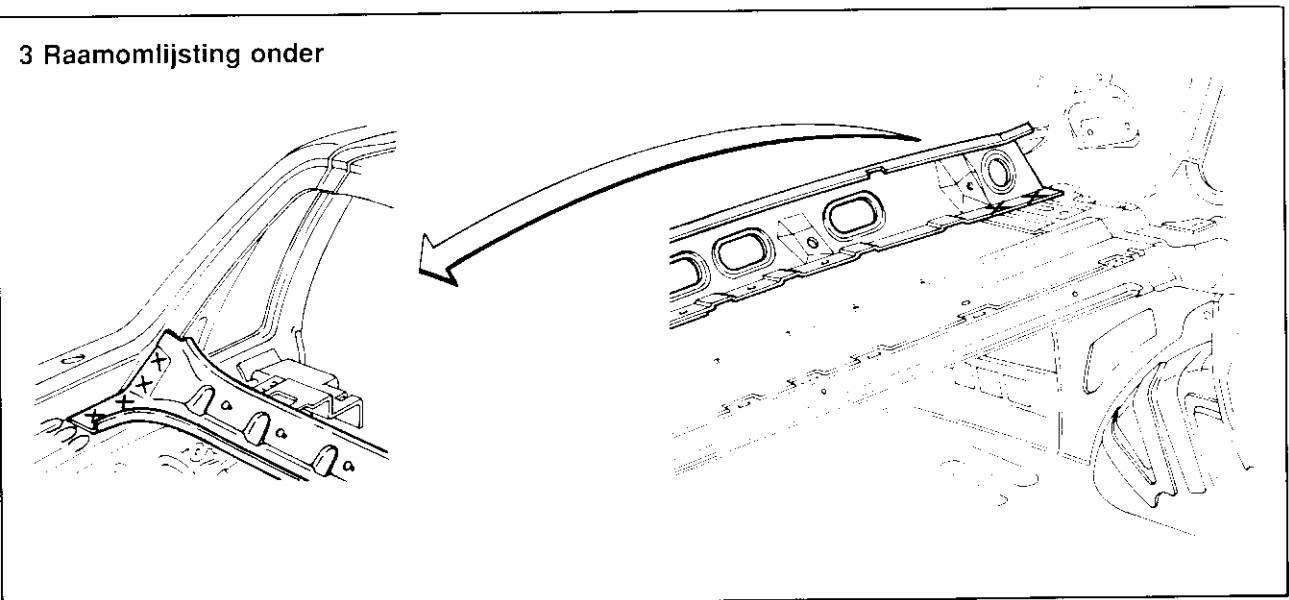
- XXXX Puntlas
- HHHH Naadlas
- — — Zaagsnede
- ^^ ^^ Koperlas



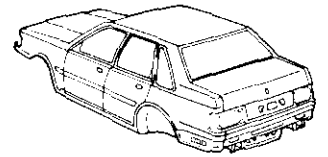
2 Hoedenplank



3 Raamomlijsting onder

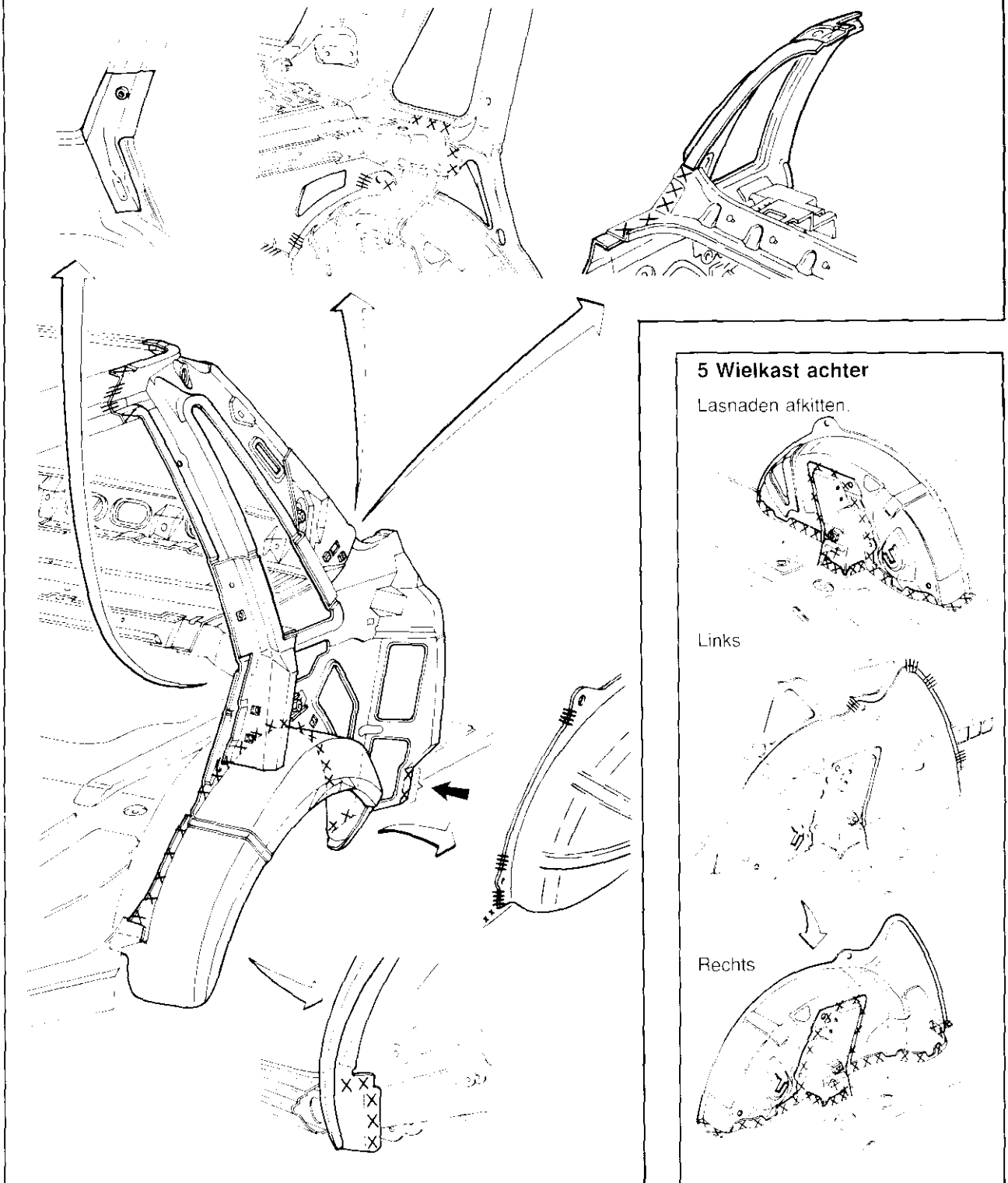


XXXX Puntlas
HHHH Naadlas
- - - - Zaagsnede
^^ ^^ Koperlas



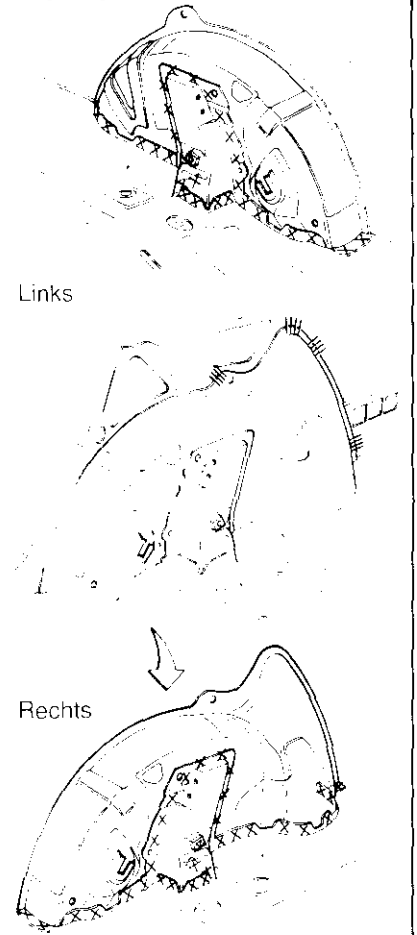
4 Zijwand binnen

Verwijder eerst de steun van de rug van de achterbank, de hoedenplank en/of de raamomlijsting onder. Kit alle verbindingen tussen zijwand, wielkast en vloer zorgvuldig af. De zijwand mag ook in gedeeltes vervangen worden.

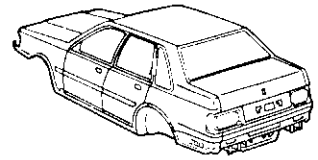


5 Wielkast achter

Lasnaden afkitten.



XXXX Puntlas
 HHHH Naadlas
 --- Zaagsnede
 ^^^ Koperlas



6 Sluitplaat B-stijl
 Verwijder eerst de versterking van de drempel: zie handeling Q4.

7 Versterkingen in zijwand
Belangrijk: Let er bij het doorzagen van de plaatdelen op dat de versterkingen in tact blijven.

8 Schokdempersteun
 Lasnaden afkitten.

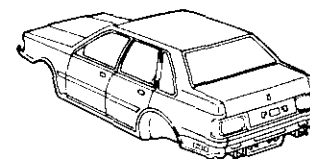
9 Portierscharnier
 Scharniernaden afkitten.

10 Versterking A-stijl
 Lasnaden afkitten.

M. Dak

- 1 Dakplaat
- 2 Hemelboom (zijkant)
- 3 Hemelboom (achter)
- 4 Dwarstoog
- 5 Voorraamomlijsting (boven)

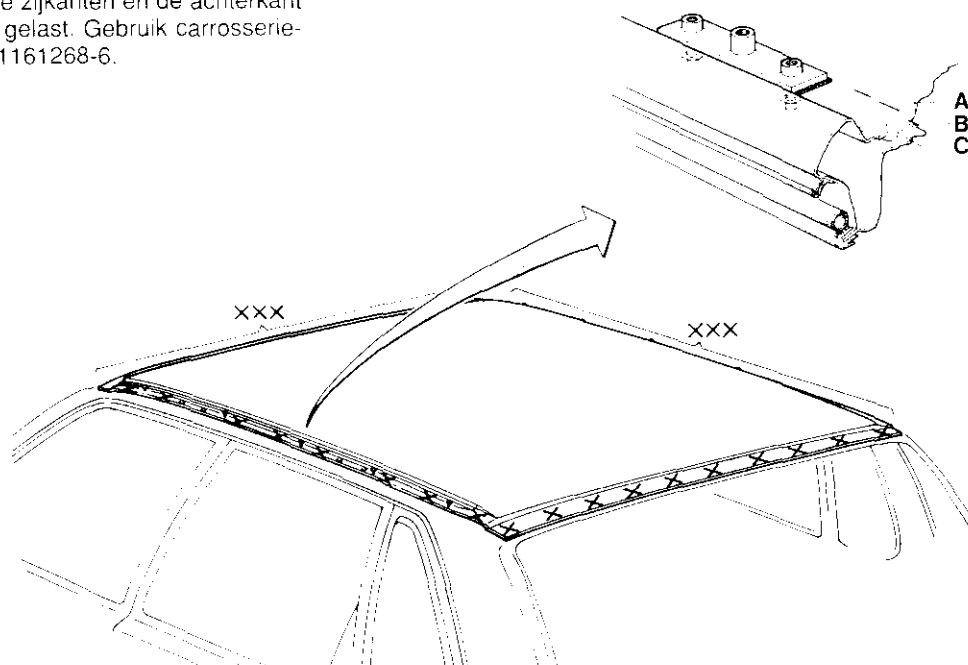
XXXX Puntlas
HHHH Naadlas
——— Zaagsnede
^^^ Koperlas



1 Dakplaat

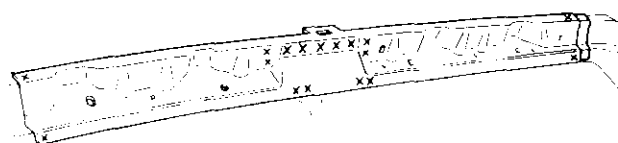
Verwijder de dakplaat samen met de dwarstoog.
De dakplaat zit aan beide zijanten en de achterkant
aan de body gelijmd en gelast. Gebruik carrosserie-
lijm, onderdeelnummer 1161268-6.

- A Dakplaat
- B Zijwand buiten
- C Hemelboom

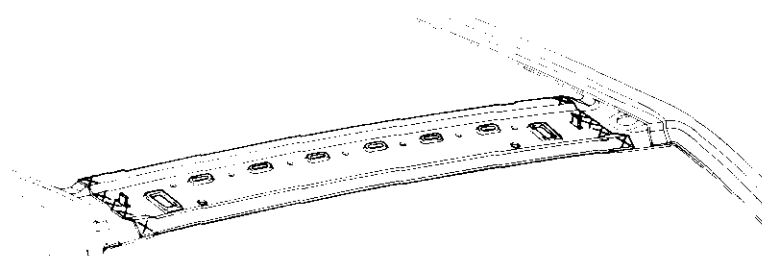


2 Hemelboom (zijkant)

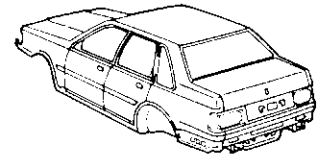
Belangrijk: Dit plaatdeel mag i.v.m. de sterkte van
de carrosserie **nooit** doorgezaagd worden.



3 Hemelboom (achter)



XXXX Puntlas
HHHH Naadlas
--- Zaagsnede
^^^ Koperlas



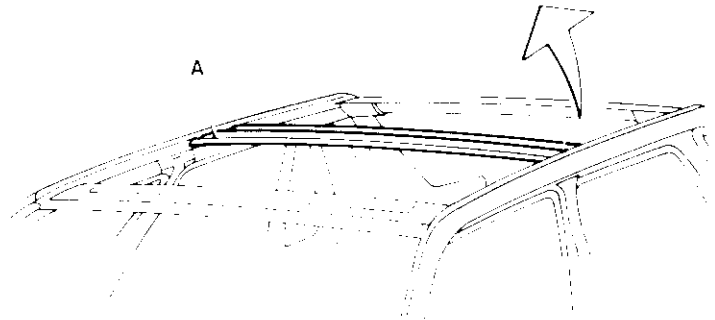
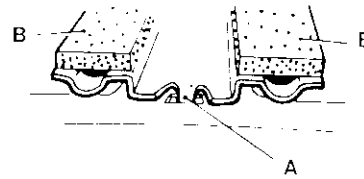
4 Dwarstoog

Verwijderen:

De dwarstoog kan ook zonder dak verwijderd worden: buig daartoe de lippen (A) om en trek de dwarstoog los van de dakplaat.

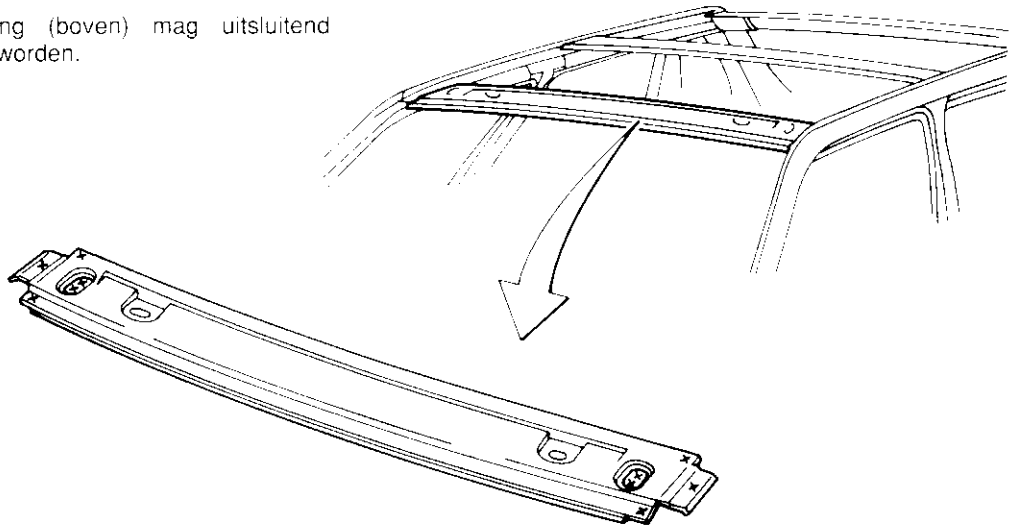
Aanbrengen:

Voorzie de dwarstoog van lijm en breng het meegeleverde rubber aan. Positioneer het geheel en buig de lippen (A) om.

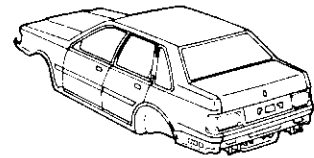


5 Voorraamomlijsting (boven)

De voorraamomlijsting (boven) mag uitsluitend compleet vervangen worden.



XXXX Puntlas
HHHH Naadlas
- - - - Zaagsnede
^ ^ ^ Koperlas



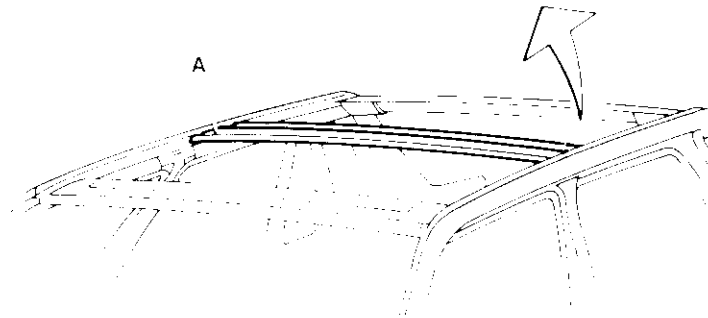
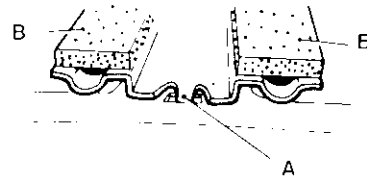
4 Dwarstoog

Verwijderen:

De dwarstoog kan ook zonder dak verwijderd worden: buig daartoe de lippen (A) om en trek de dwarstoog los van de dakplaat.

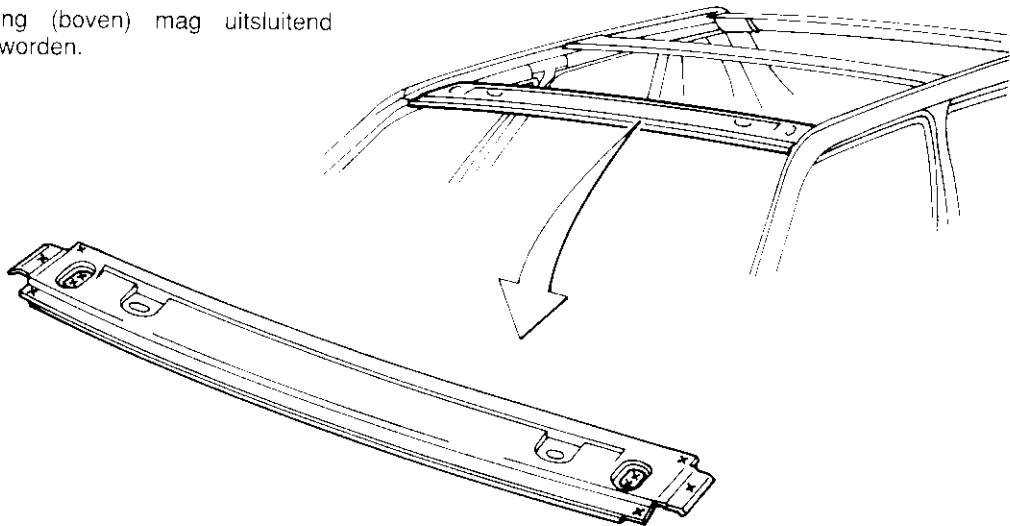
Aanbrengen:

Voorzie de dwarstoog van lijm en breng het meegeleverde rubber aan. Positioneer het geheel en buig de lippen (A) om.



5 Voorraamomlijsting (boven)

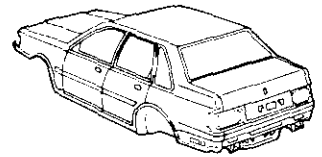
De voorraamomlijsting (boven) mag uitsluitend compleet vervangen worden.



N. Voorraamomlijsting

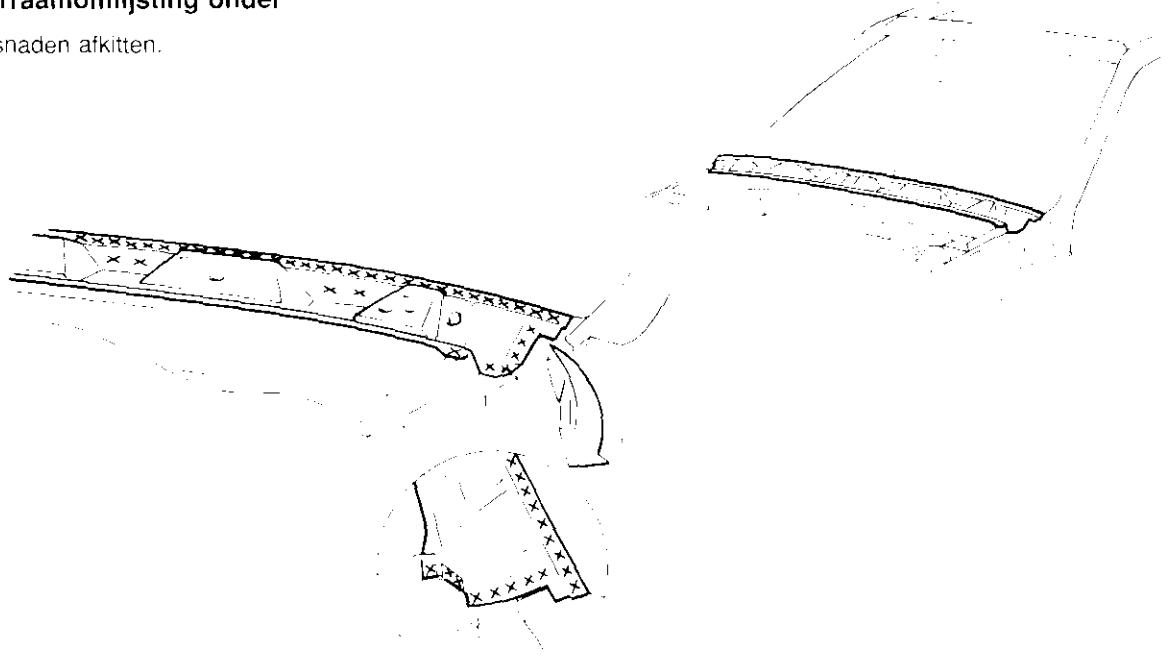
- 1 Voorraamomlijsting onder
- 2 A-stijl binnen (boven)

XXXX Puntlas
HHHH Naadlas
— — — Zaagsnede
^^ ^^ Koperlas

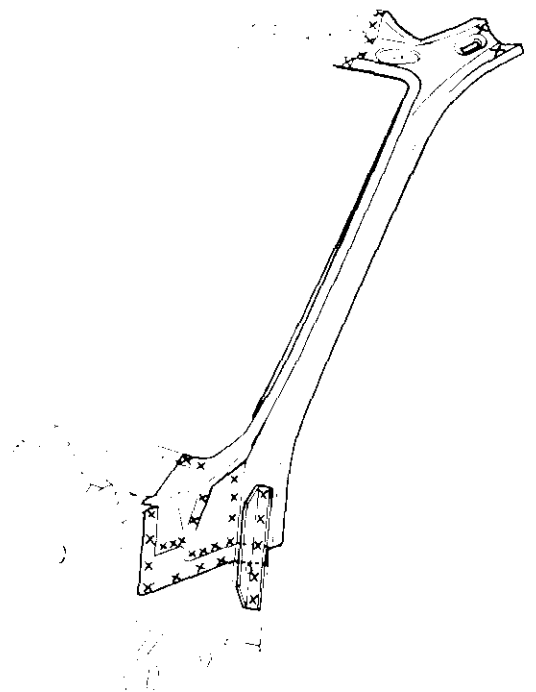


1 Voorraamomlijsting onder

Alle lasnaden afkitten.



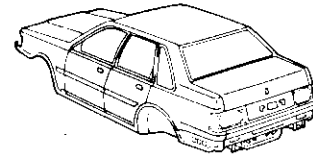
2 A-stijl binnen (boven)



O. Portieren

- 1 Portierplaat buiten
- 2 Portierpijpen

XXXX Puntlas
HHHH Naadlas
--- Zaagsnede
^^^ Koperlas



1 Portierplaat buiten

Opmerking:

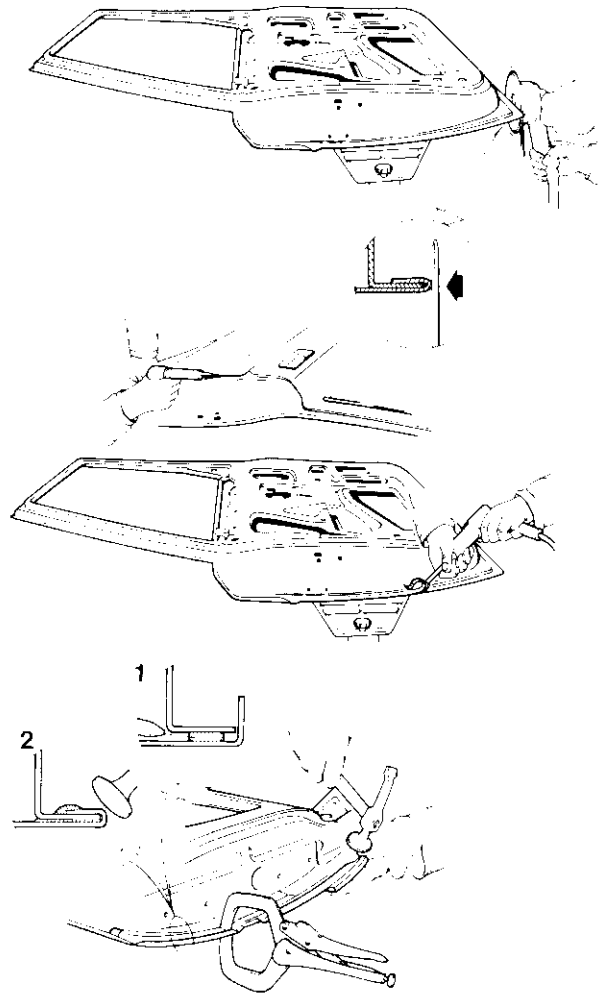
Het is niet noodzakelijk de portierplaat in zijn geheel te vervangen.

Verwijderen:

Slijp de buitenplaat op de kapse kanten door.
Verwijder de puntlassen (voorportier) en neem het plaatdeel van het portier.
Verwijder plaat- en lijmrestanten van het portier.

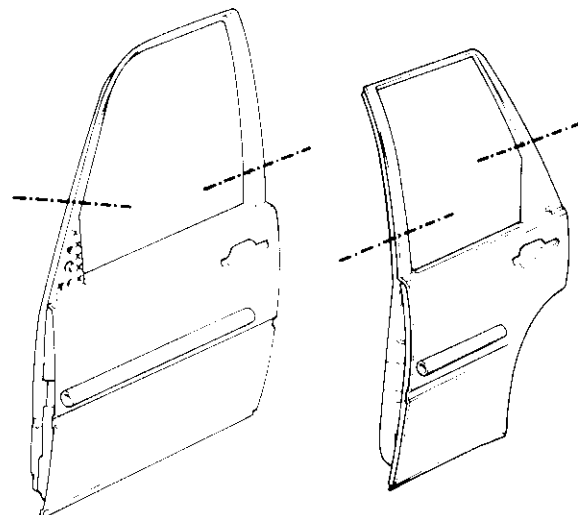
Aanbrengen:

Breng op beide delen een 1 mm dikke ijmlaag aan.
Gebruik carrosserielijm, onderdeelnummer 1161268-6.
Vouw de rand van het plaatdeel over het portierframe en klop de randen aan.
Breng de puntlassen in de spiegelopening aan.
Kit alle randen zorgvuldig af.



2 Portierpijpen

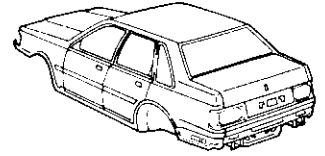
Belangrijk: De portierpijpen mogen **nooit** gericht worden. Vervang het complete portier als de deurpijp vervormd is.



P. Motorkap en kofferdeksel

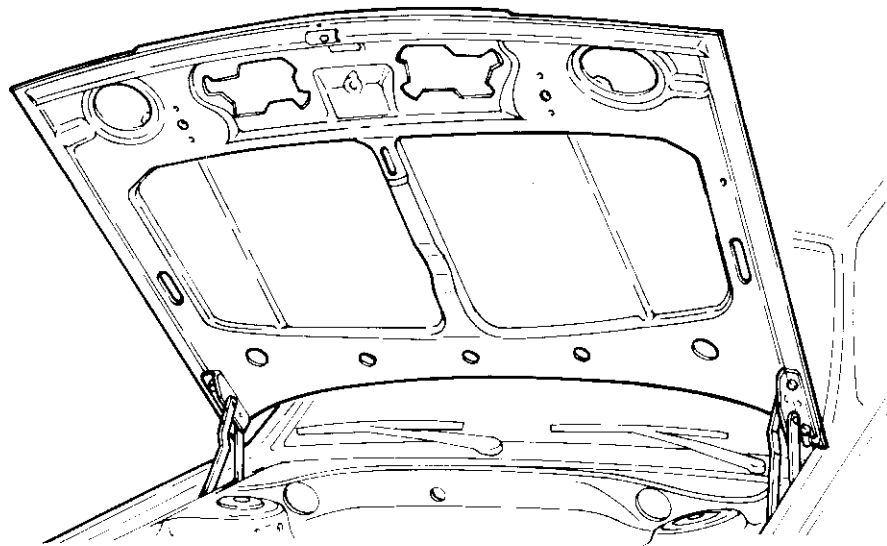
- 1 Motorkap
- 2 Kofferdeksel

XXXX Puntlas
HHHH Naadlas
— — — — Zaagsnede
^^ ^^ Koperlas



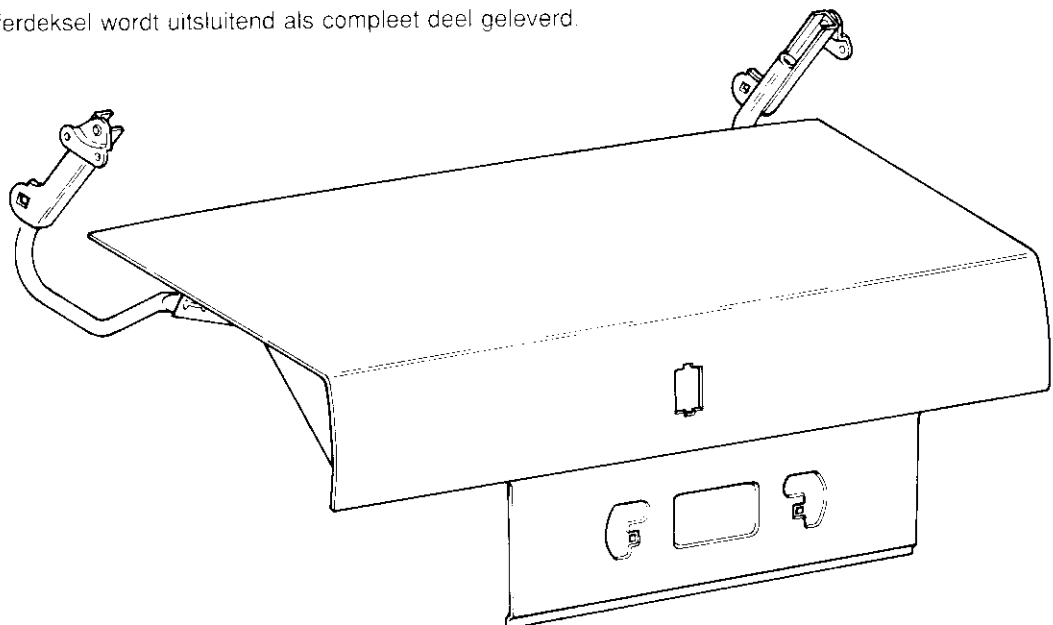
1 Motorkap

De motorkap wordt uitsluitend als compleet deel geleverd.



2 Kofferdeksel

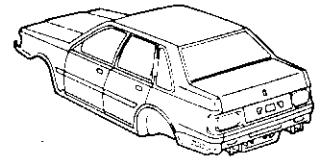
De kofferdeksel wordt uitsluitend als compleet deel geleverd.



Q. Drempels

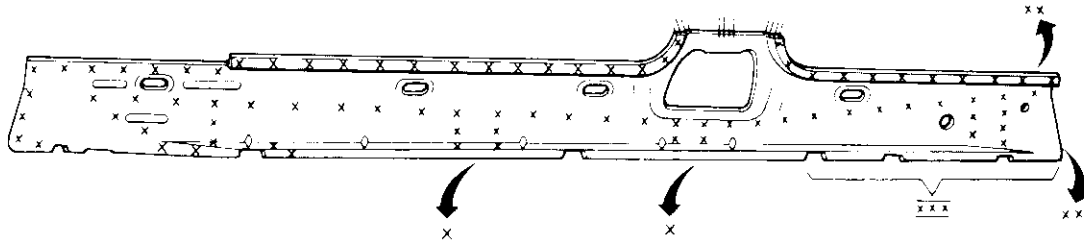
- 1 Drempel binnen
- 2 Versterking drempel
- 3 Verbindingsligger drempel vóór
- 4 Kriksteun vóór en achter

XXXX Puntlas
 HHHH Naadlas
 --- Zaagsnede
 ^^^ Koperlas



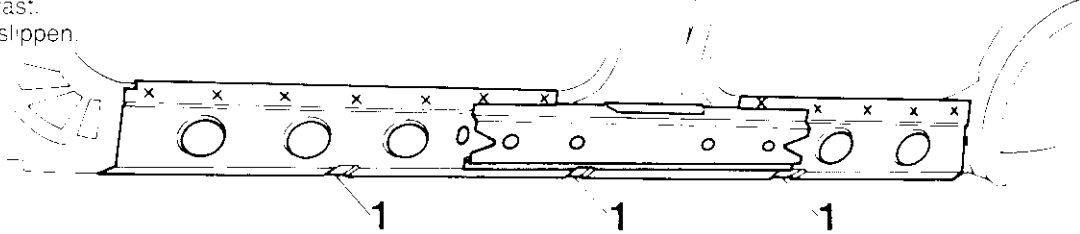
1 Drempel binnen

Verwijder eerst de A-stijl-binnen.
 Alle naden afkitten.



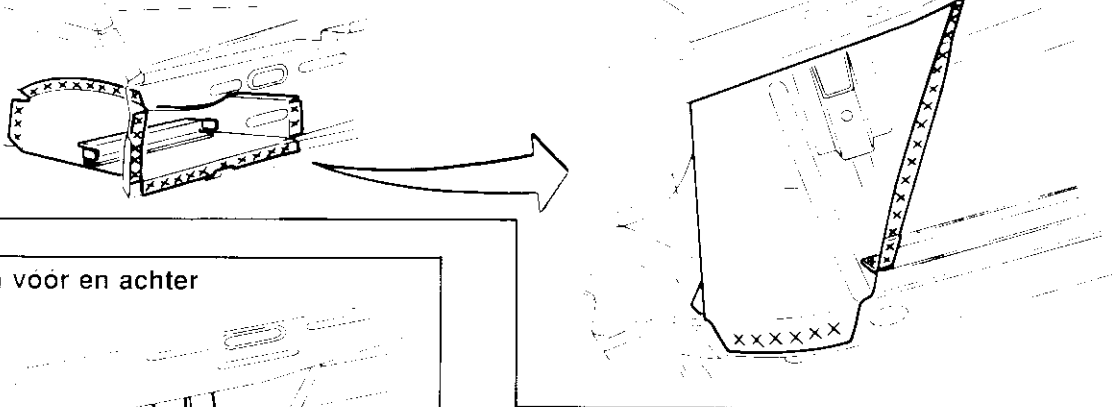
2 Versterking drempel

Zet de drempel samen met de binnendrempel en de zijwand-buiten vast.
 1 Positoneringslippen.

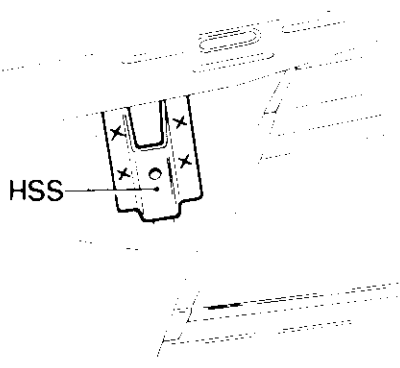


3 Verbindingsligger drempel vóór

Alle naden afkitten.



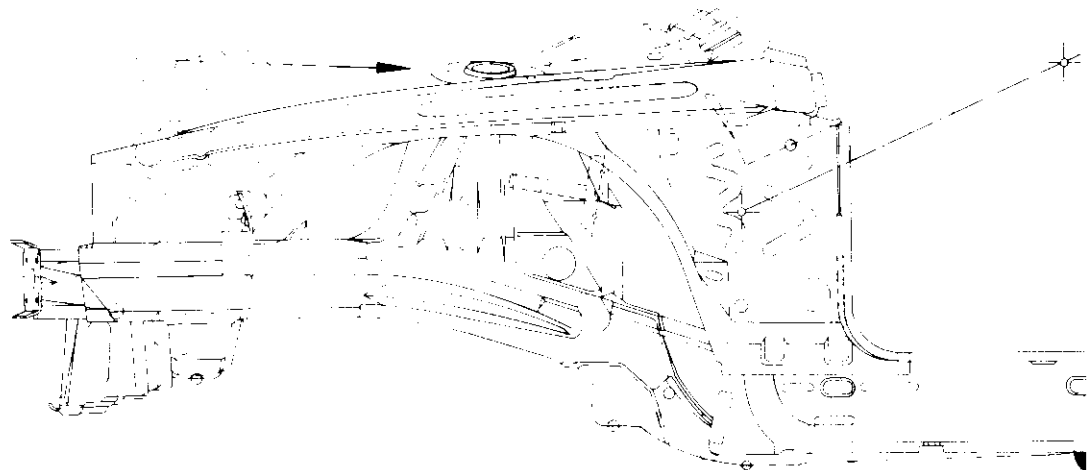
4 Kriksteun vóór en achter

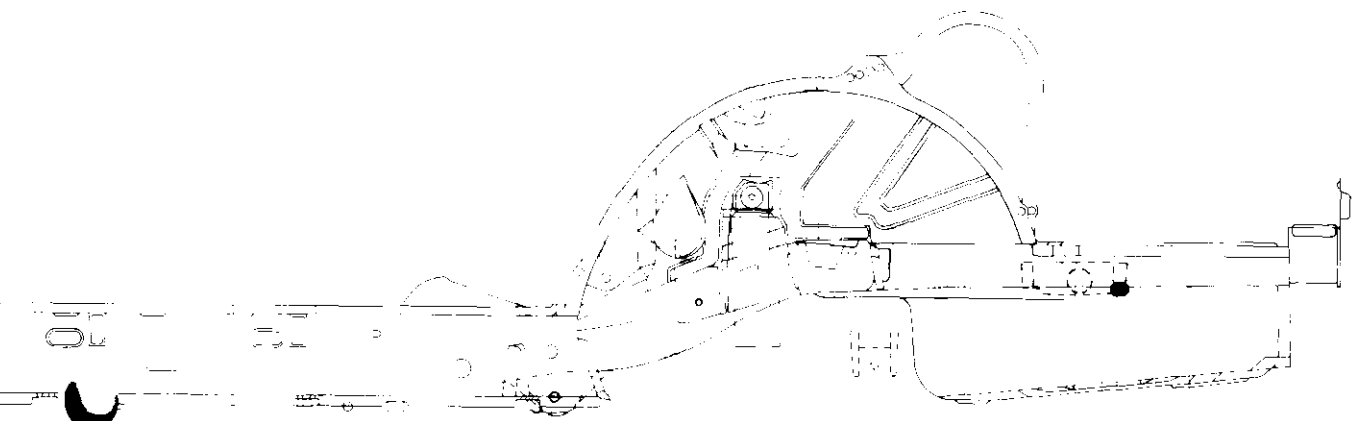


R. Carrosserie-afmetingen

Zij-aanzicht

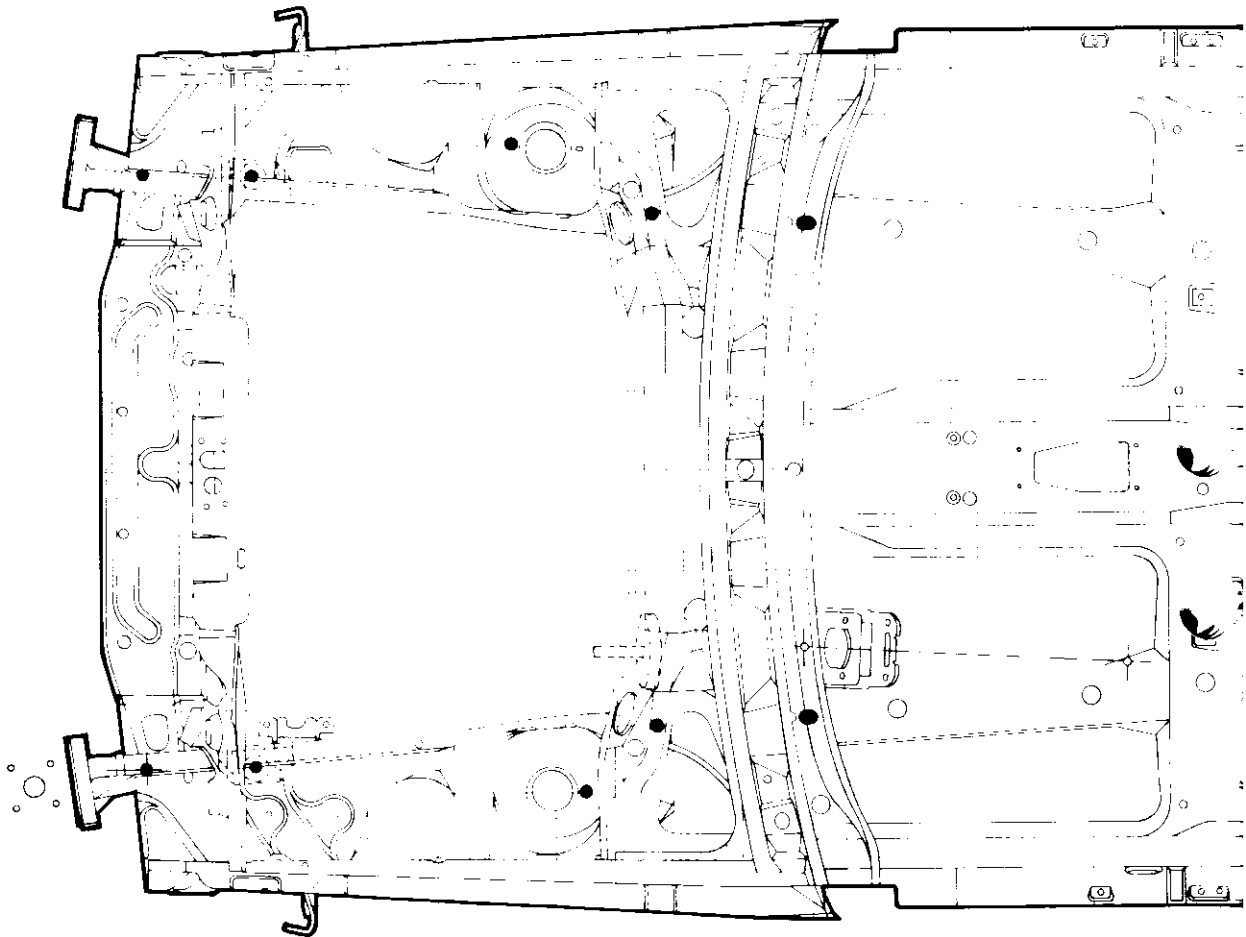
- A Referentiegat stuurkolom
- B Ophanging pendelas stabilisatorstang achter
- C Bovenste ophangpunt schokdemper
- D Ophangpunt bovenste achterasdrager
- E Referentielijn
- F Referentieslobgat (20x24 mm) achter in langsligger
- G Ophangpunt panhardstang carrosserie-zijde
- H Ophangpunt onderste achterasdrager
- J Bevestiging subframe
- K Referentiegat \varnothing 16 mm (voor in langsligger)

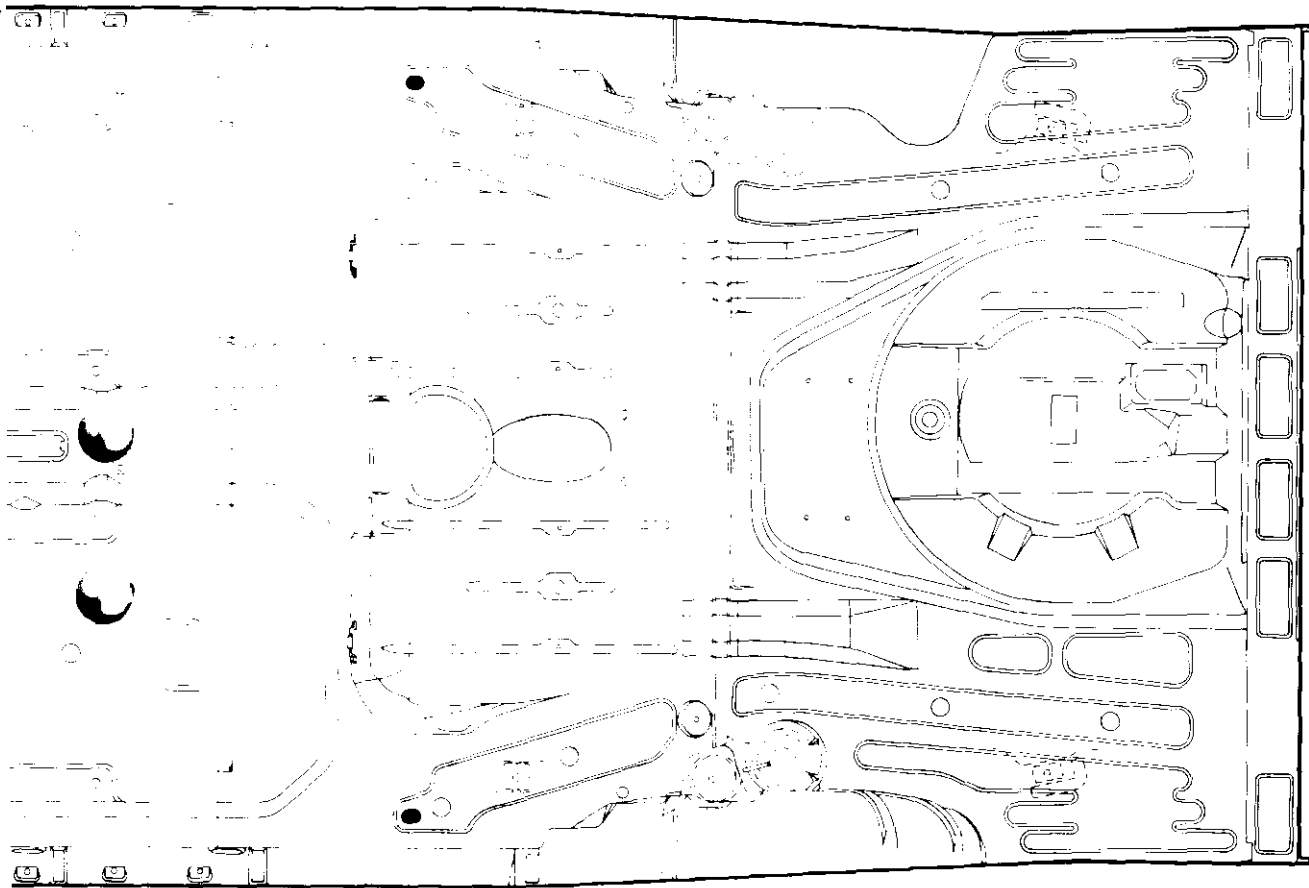




Boven-aanzicht

- L Bevestiging subframe
- M Ophangpunt onderste achterasdrager
- N Bevestiging pendelas van stabilisator
- O Bevestiging schokdemper
- P Ophangpunt bovenste achterasdrager
- Q Referentieslobgat (20x24 mm) achter in langsligger
- R Referentielijn
- S Referentieslobgat voor servicedoeleinden (20x35 mm)
- T Referentiegat voor servicedoeleinden (O 20 mm)
- U Referentieslobgat voor servicedoeleinden (20x35 mm)
- V Referentiegat (O 16 mm)





Notities



Terugrapporteringsformulier

Aan

Van

Autoclassie Volvo Car B.V.
Afd. Service Technical Support
P.O. Box 1015
5700 MC Helmond
Nederland

Betreft publicatie:

Hoofdgroep:

Pagina

TP-nr.

Voorstel/Motivering:

Datum

Heeft u opmerkingen of andere ideeën over dit boek? Maak dan van deze pagina een copie, schrijf uw ideeën op en stuur deze naar ons.

TP 36007/1
1300.8.91
Dutch
Printed in the
Netherlands

Drukkerij Van Griensven Eindhoven
De Wilt Binders B.V. Eindhoven