

VOLVO

Servicehandboek

Lokaliseren van storingen

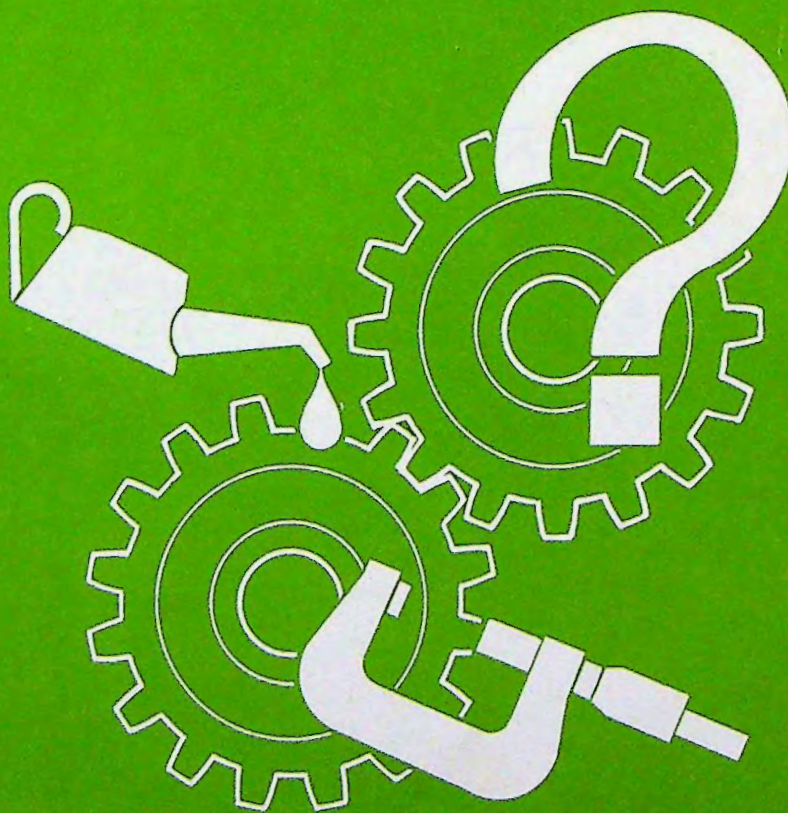
Reparatie

Onderhoud

Hoofdgroep 8 (81)

Werkzaamheden aan
de carrosserie
740/760

1982-19. .

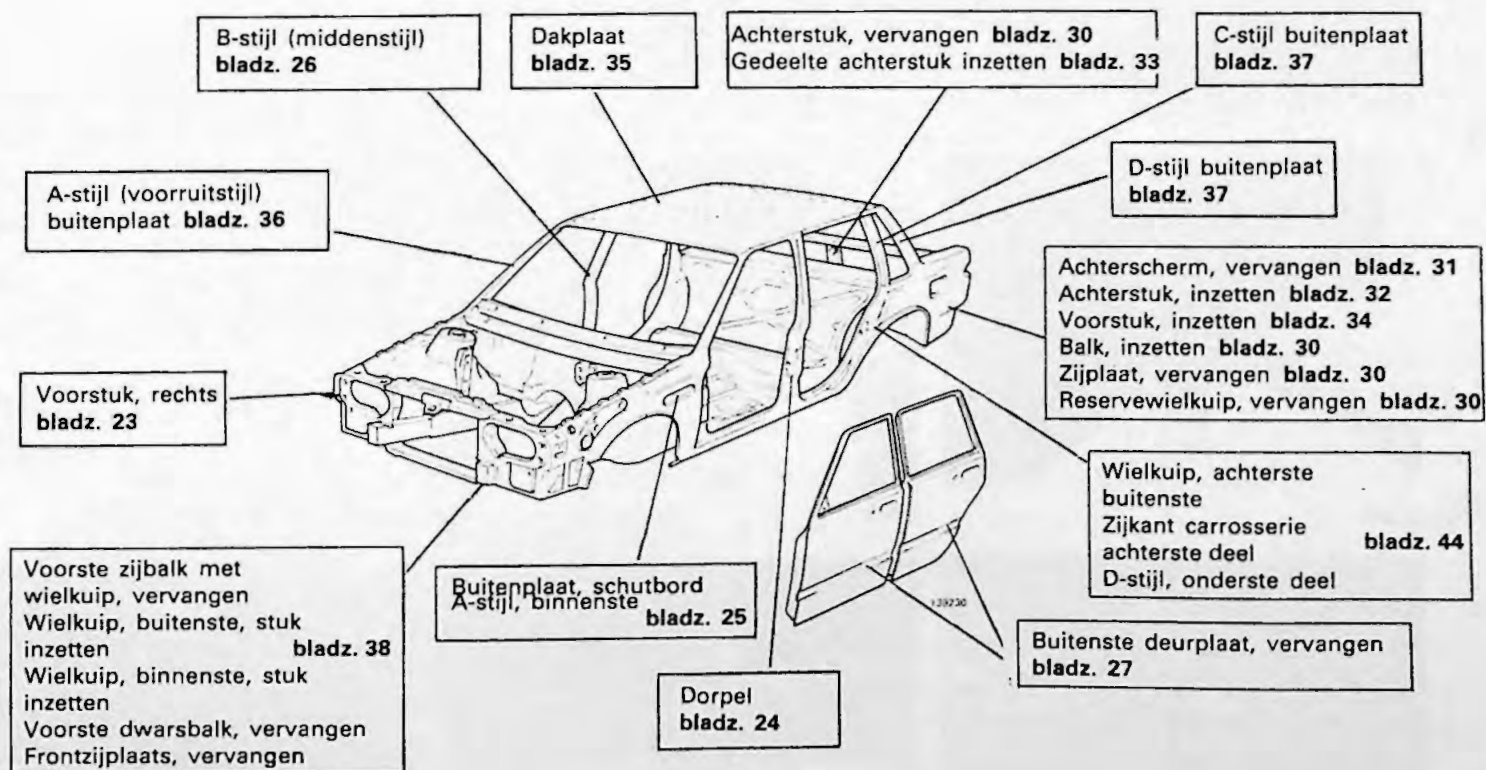


Inhoud

	Werk- handeling	Bladz.
Speciaalgereedschap		2
Controle van de stand van de veerpoothuizen (motor op zijn plaats)	A1-A3	3
Controlemeting van de voortrein (motor op zijn plaats)	B1-B9	4
Controlemeting van de bevestigingspunten van de voortrein, voortrein verwijderd (bijv. na reparatie)	C1-C7	7
Plaatdelen voor het inzetten van stukken	D	10
Opbouw van plaatonderdelen	E	11
Algemene werkwijze bij het vervangen van plaatdelen	F1-F20	14
Algemene reparatie-aanwijzingen voor aluminium	G1-G6	20
Plaatdelen van HSS	H	21
Schema voor het inzetten van plaatdelen		22
Carrosserie-afmetingen (uitvouwblad achterin het boek)		47

Alfabetische inhoudsopgave, bladz. 45

Schematisch overzicht voor het inzetten van plaatdelen



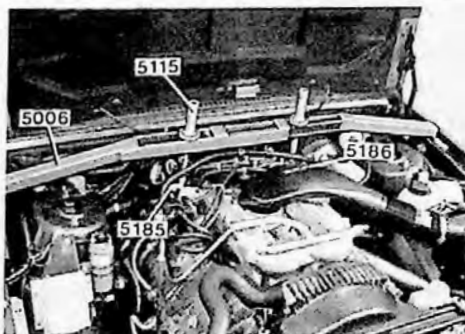
Bestelnummer: TP 30472/2

Vervangt het oude boek: TP 30472/1

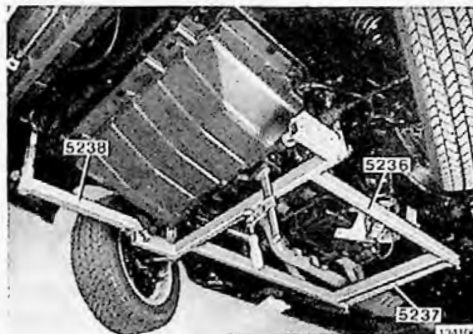
Wijzigingsrechten voorbehouden

Speciaalgereedschap

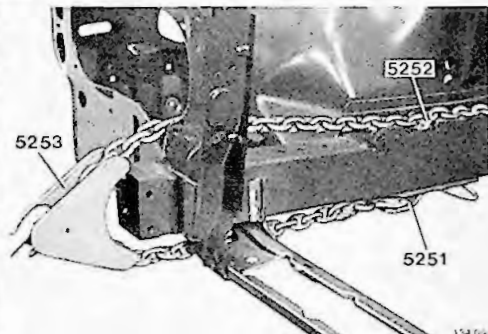
NR	Beschrijving – toepassing
999 5006-5	Takelbeugel voor het takelen van de motor aan de achterkant
999 5115-4	Ophanghaak voor 5006 (2 st)
999 5185-7	Takelhaak, verlenging voor 5115, rechterkant
999 5186-5	Takelhaak, voor verlenging van 5115, linkerkant
999 5236-8	Basismal voor het richten en vervangen van de voorste langs balken, wordt gebruikt samen met 5237, 5238
999 5237-6	Bevestiging voor 5236 bij ophangen aan carrosserie
999 5238-4	Kaliber voor controle van voorstuk, voorste langs balk, wordt gebruikt samen met 5236
999 5251-7	Treksteun voor voorste langs balk, wordt gebruikt samen met 5252 en 5253
999 5252-5	Kettingbevestiging voor voorste langs balk, wordt gebruikt samen met 5251 en 5153
999 5253-3	Dwarsjuk voor ketting, wordt gebruikt samen met 5251 en 5252
999 5254-1	Treksteun voor balkeind, voorste en achterste langs balk
999 5255-8	Trekplaat voor het richten van het huis voor de veerpootbevestiging
999 5256-6	Trekbevestiging voor achterste langs balk. Wordt ook gebruikt als tegenhouder
999 5257-4	Afstelstang tussen wielkuipen voor richten en vervangen
999 9647-4	Afstands bout voor het aanpassen van de afstandsstang aan de stand van het lage huis voor de veerpootbevestiging resp. hoge huis
999 5258-2	U-beugel voor voorste langs balk, wordt gebruikt bij tegenhouder en bij het zijdelings richten
999 5964-5	Meetstang, wordt gebruikt bij het kruislings opmeten van de veerpootbevestigingshuizen



5006, 5115, 5185, 5186



5236, 5237, 5238



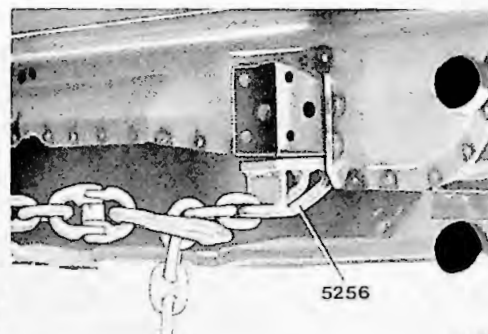
5251, 5252, 5253



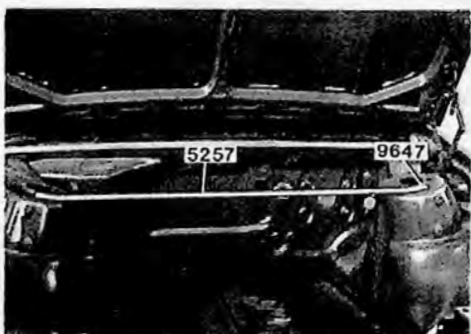
5254



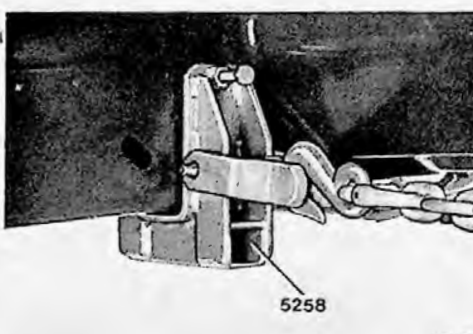
5255



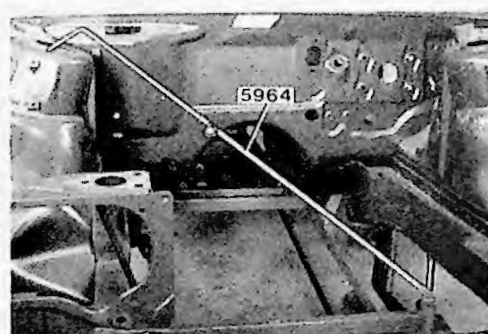
5256



5257, 9647

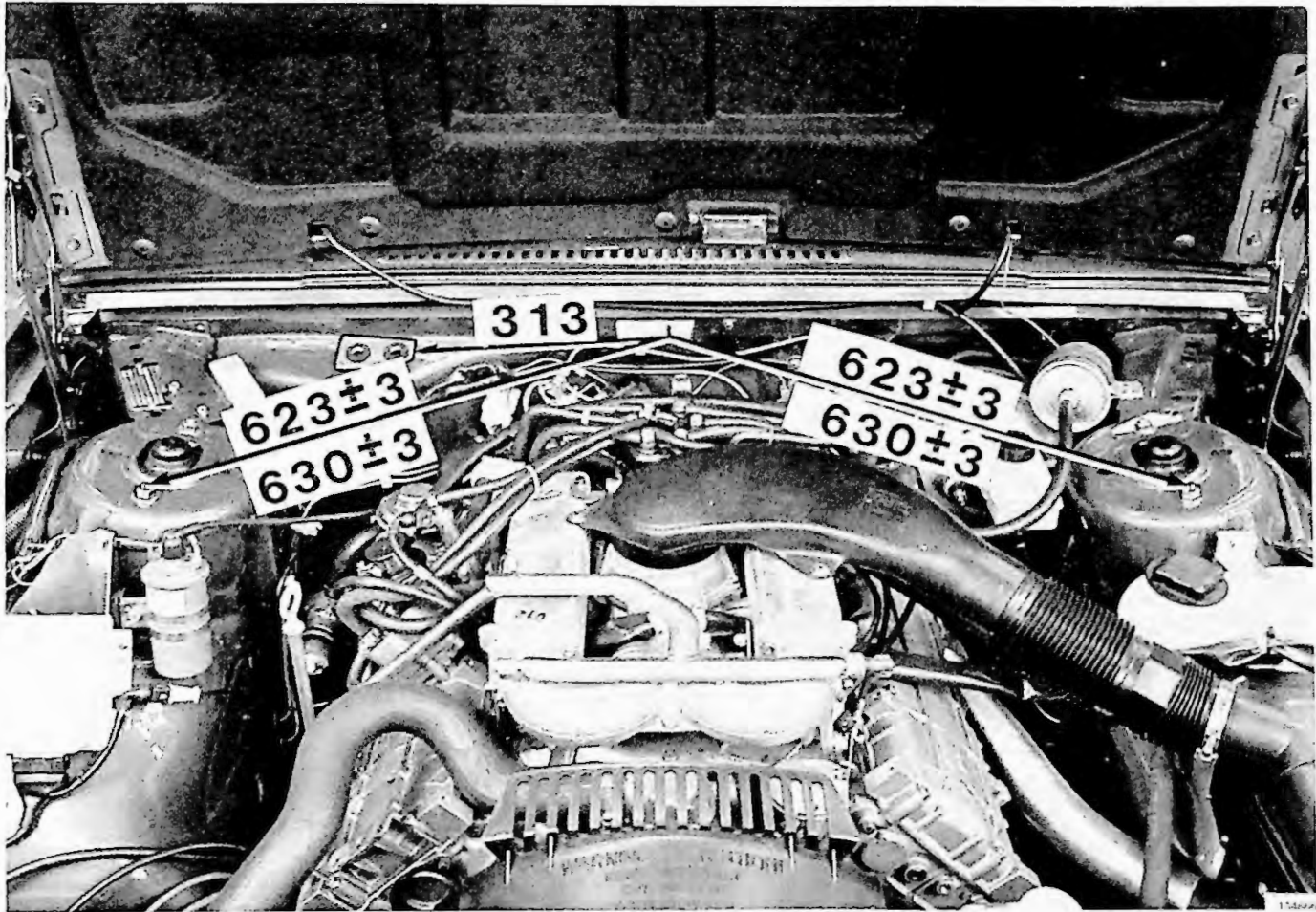


5258



5964

A. Controle van de stand van de huizen van de veerpootbevestiging met de motor op zijn plaats



A1

Breng een stukje tape aan ongeveer in het midden van het schutbord

Trek een streep op het stukje tape op 313 mm van de rand van het gat in het schutbord, daar waar de aansluiting van de verdamper zit. Merk de hoogte op ca 30 mm van de bovenkant van het schutbord.

A2

Meet de afstand van het kruis tot het hart van de voorste bouten op de veerpoothuizen

De maat moet zijn:

Laag veerpoothuis
Hoog veerpoothuis

630±3 mm
623±3 mm



A3

Als de veerpooten gedemonteerd zijn

Meet tot de hartlijn van het gat.

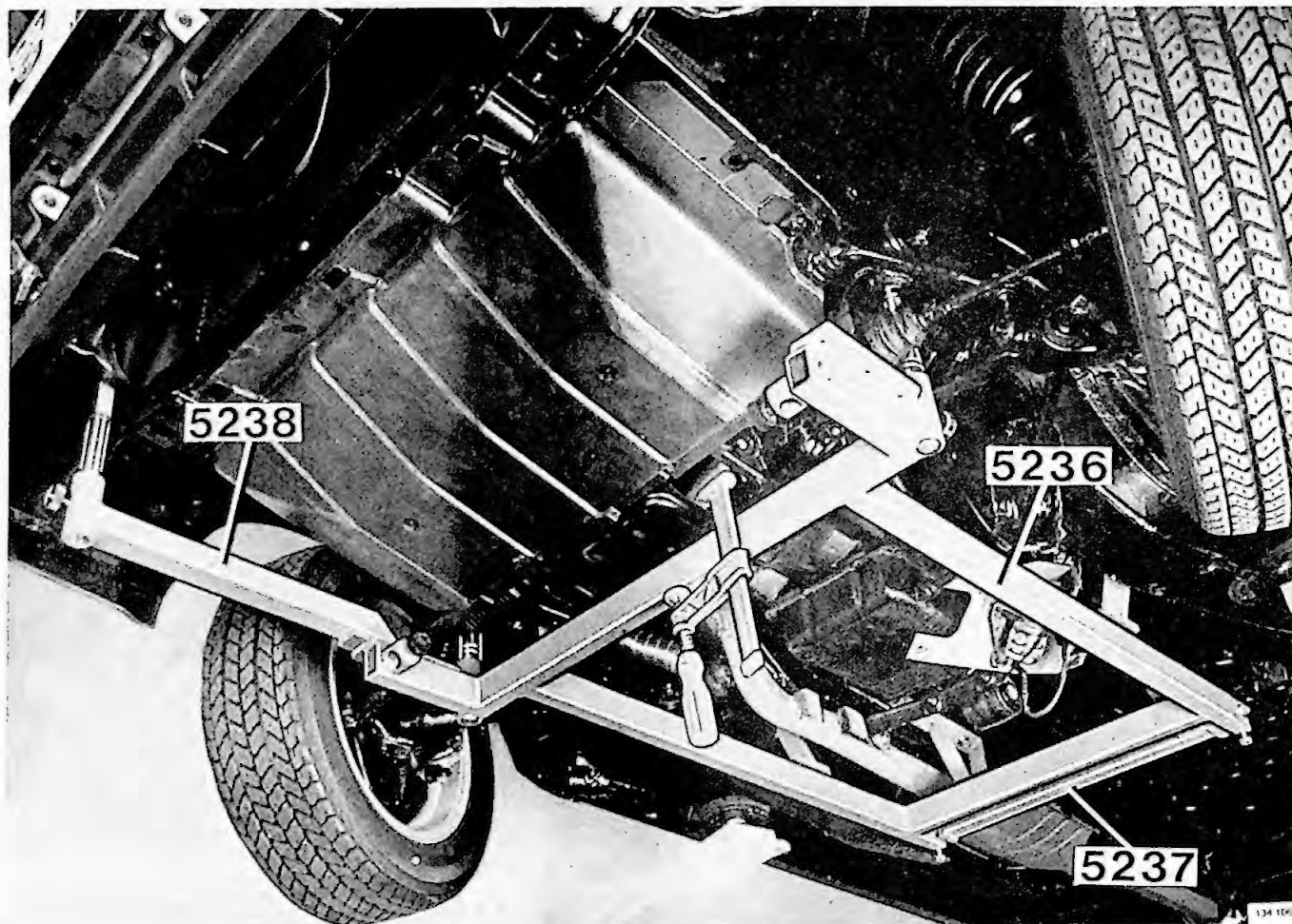
De maat moet zijn:

Laag veerpoothuis
Hoog veerpoothuis

635±3 mm
626±3 mm

B. Controlemeting van de voortrein met de motor op zijn plaats

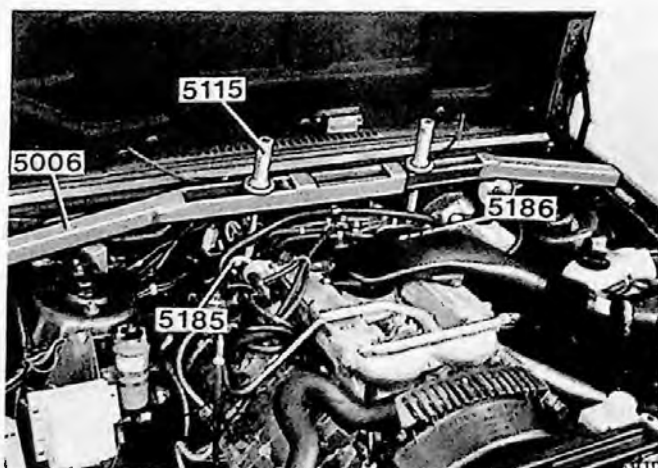
Speciaalgereedschap: 5006, 2 st 5115, 5185, 5186, 5236, 5237, 5238



N.B! De basismal mag nooit worden blootgesteld aan spanningen of krachten bij het richten.

Voor met richten wordt begonnen moet men de kalibers laten zakken of men moet de gehele mal aan de voorkant laten zakken.

De wagen moet op bokken staan of op de brug. Bedenk, dat het uithangen van de voortrein kan variëren en afhankelijk is van of de wagen op de brug of op bokken staat.



B1

Breng de basismal als volgt aan:

(Motorkap in servicestand)

Hang de motor aan de achterkant op met takelbeugel 5006 en twee takelhaken 5115 alsmede de takelogen 5185, 5186.

B2

Verwijder:

- de afschermplaat onder de motor (geldt alleen maar als de wagen op bokken staat)
- de balk voor de versnellingsbakophanging (zie afb.).

B3

Schraap de aanligvlakken voor de steun 5237 schoon

Verwijder de tectyllaag.

B4

Breng steun 5237 aan

Breng de steun eerst aan op de schuine balk (zorg ervoor, dat de paspen goed komt te zitten).

Gebruik de hierbij behorende bouten.

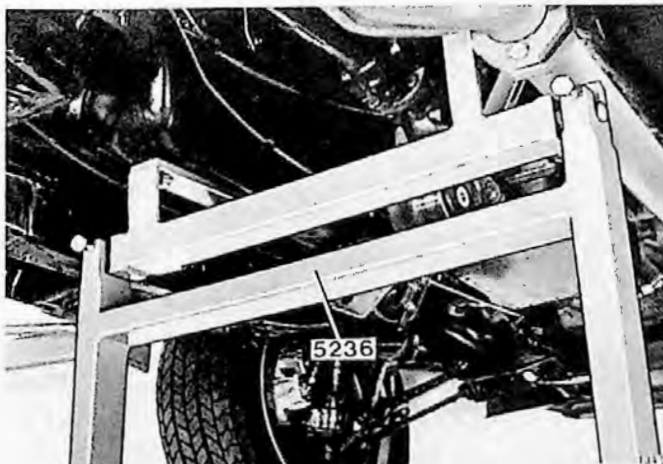
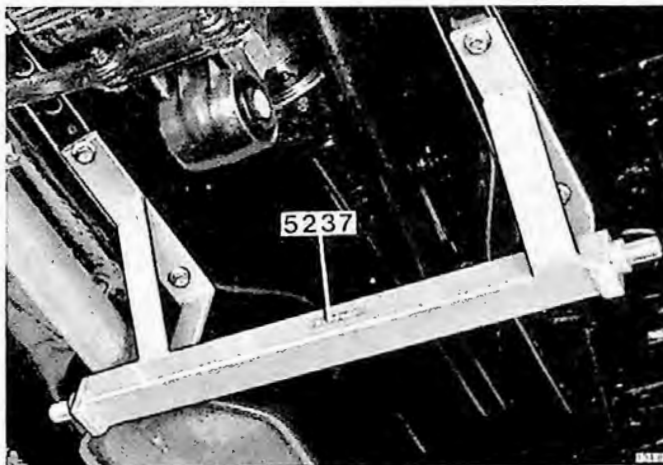
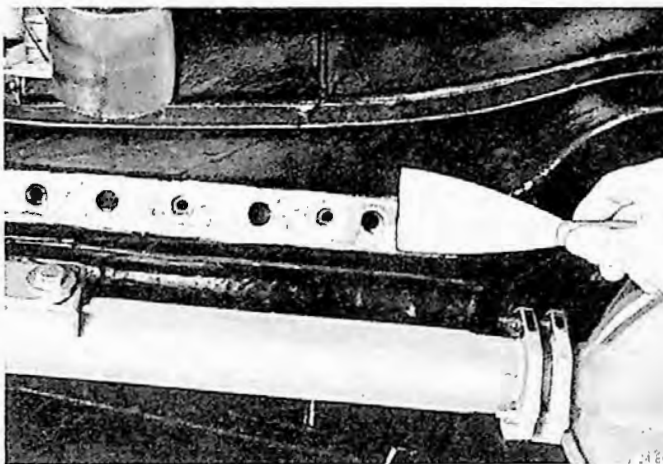
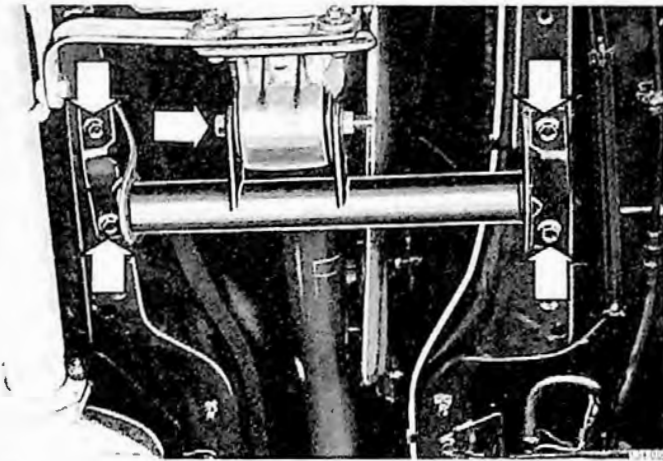
B5

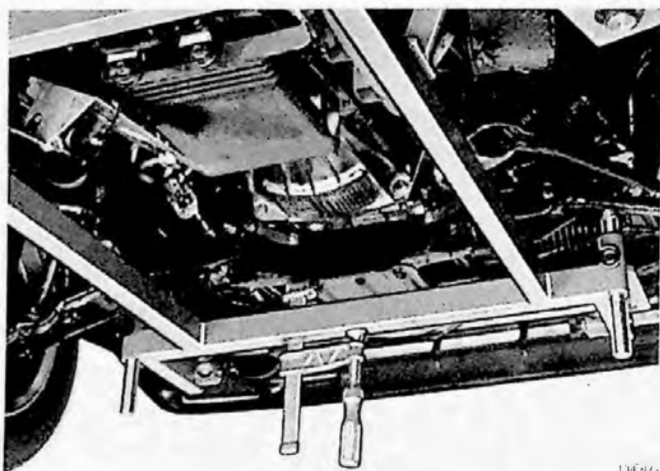
Zet basismal 5236 vast op steun 5237

Schuif de vorken aan de achterkant van de mal op de tappen van de steun.

Draai de bouten met de hand vast, zodat de mal in de steunen blijft hangen.

N.B! Zorg ervoor, dat de tappen zover in de vorken komen, dat ze niet verder kunnen.





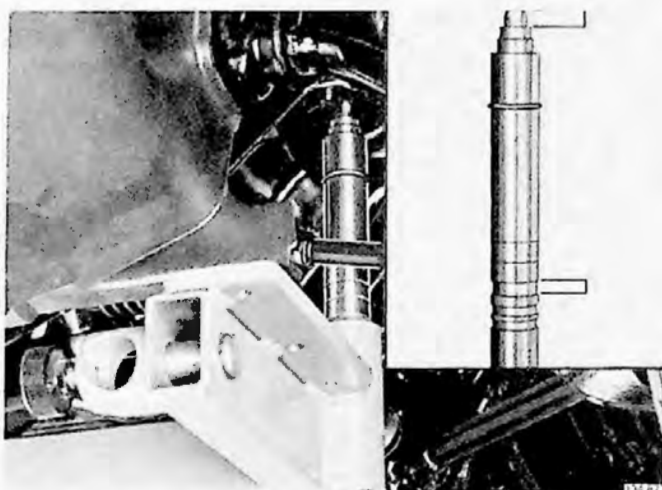
B6

Maak de balkflenzen voor de steunnokken van de basismal schoon. Zorg ervoor, dat de balkflenzen vlak zijn.

Licht de basismal op tot de steunnokken tegen de balkflenzen aanliggen.

Zet de basismal in deze stand vast met een klemtang (als de wagen op een bok staat).

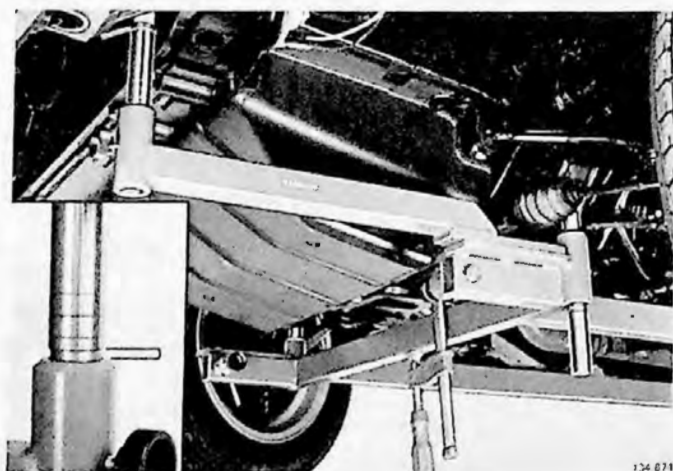
N.B! De basismal mag absoluut niet onder spanning worden vastgezet.



B7

Controleer de stand van de langsbalken
(bij de paspen van de voorasbalk)

De kleinste tap van het kaliber moet in de paspen van de voorasbalk worden geschoven. De bovenste meetgroef op het kaliber is maatgevend.



B8

Controleer de voorste uiteinden van de langsbalken

Breng kaliber 5238 aan op mal 5236. De stand van de balk is goed als de meetgroef zichtbaar is.

Inveren (door motorgewicht en gewicht voortrein) mag tot de onderste insnijding.

B9

Wagens met air-conditioning

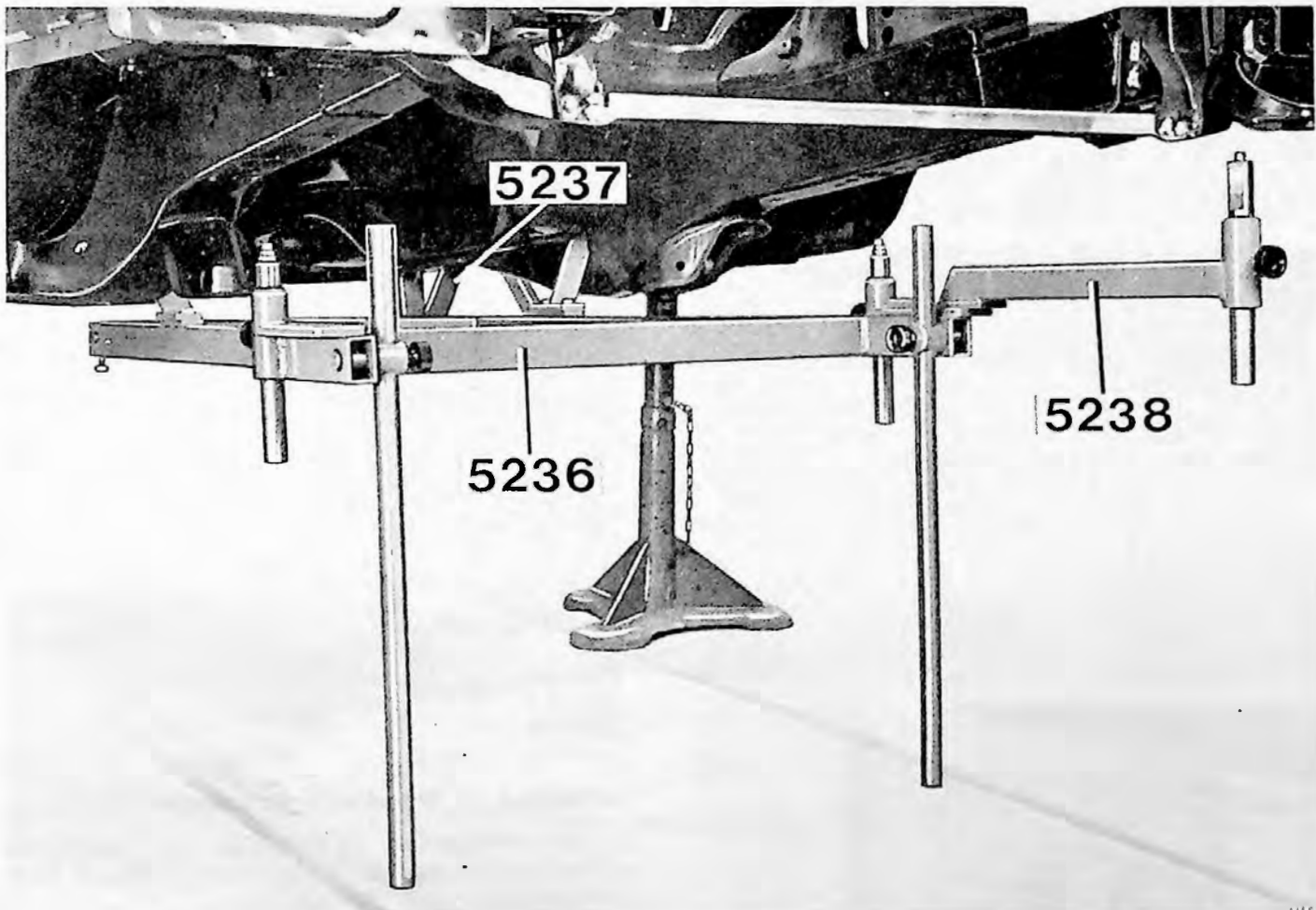
De leiding van de condensor sluit het kalibergat in de rechter langsbalk af.

Probeer dan de linker en richt het kaliber op de rechter.

C. Controlemeting van de bevestigingspunten van de voortrein, voortrein verwijderd

(Bijv. tijdens en na een reparatie)

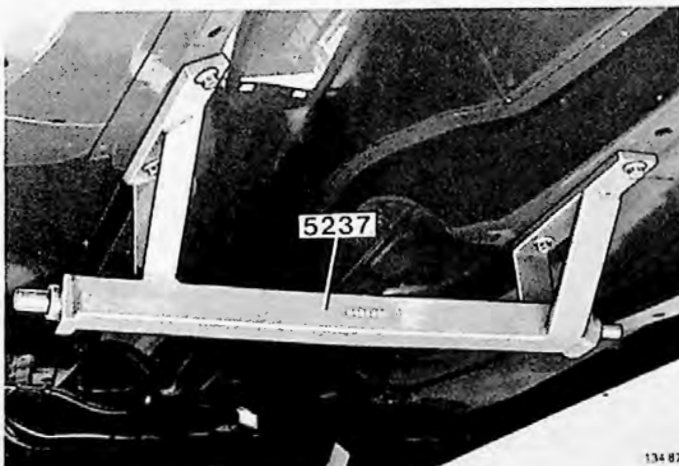
Speciaalgereedschap: 5236, 5237, 5238, 5964, 5257, 9647



N.B! Bij het richten mag de basismal nooit worden blootgesteld aan spanningen en krachten.

Voor met richten wordt begonnen moet men de kalibers laten zakken of ook de gehele basismal aan de voorkant laten zakken.

De wagen moet op bokken of op een brug staan.



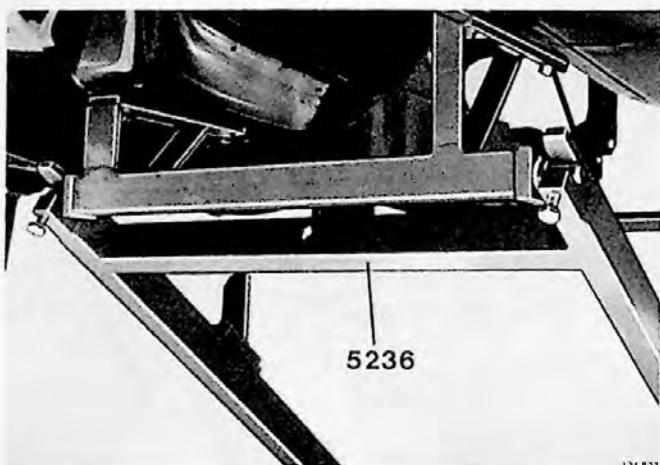
Schraap de aanligvlakken voor steun 5237 schoon

Breng de steun aan.

Breng eerst de paspen aan in de schuine balk.

Gebruik de hierbij behorende bouten.

C1



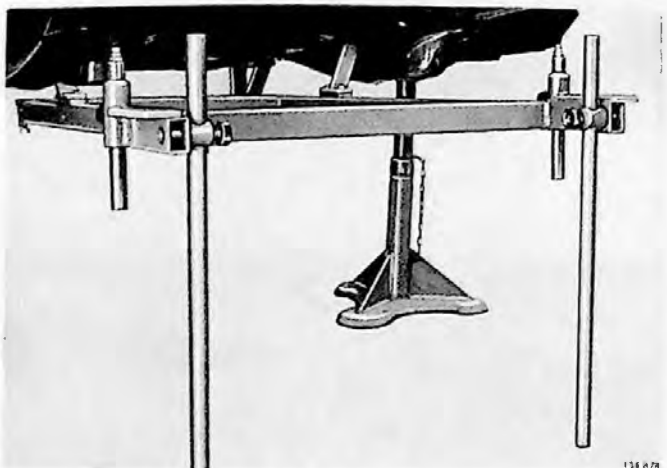
Zet basismal 5236 vast op steun 5237

Schuif de vorken in de achterkant van de mal op de tappen van de steun.

Draai de bouten met de hand vast, zodat de mal in de steun blijft hangen.

N.B! Zorg ervoor, dat de tappen zover in de vorken komen, dat ze niet verder kunnen.

C2



Maak de balkflenzen voor de steunnokken van de basismal schoon

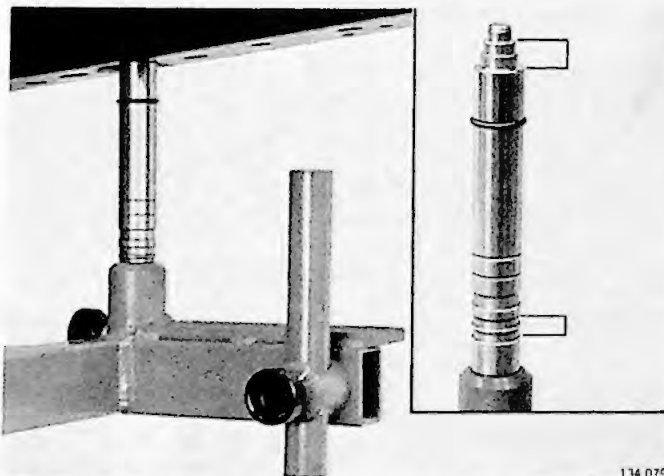
Zorg ervoor, dat de balkflenzen vlak zijn.

Slijp eventueel de lasbobbels weg.

Licht de voorkant van de mal op tot de steunnokken tegen de balkflens aanliggen.

Zet de basismal in deze stand vast met de steunpoten.

C3



Controleer de stand van de langsbalken

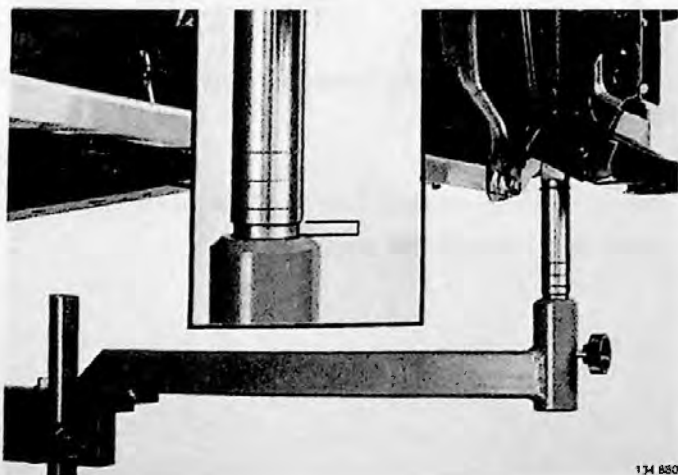
Goedgekeurde stand: De middelste diameter van het kaliber past in het gat. De middelste meetgroef moet zichtbaar zijn.

Juiste stand: De grootste diameter van het kaliber past in het gat.

De onderste meetgroef moet zichtbaar zijn.

De juiste stand wordt gebruikt als een nieuwe langsbalk wordt aangebracht.

C4

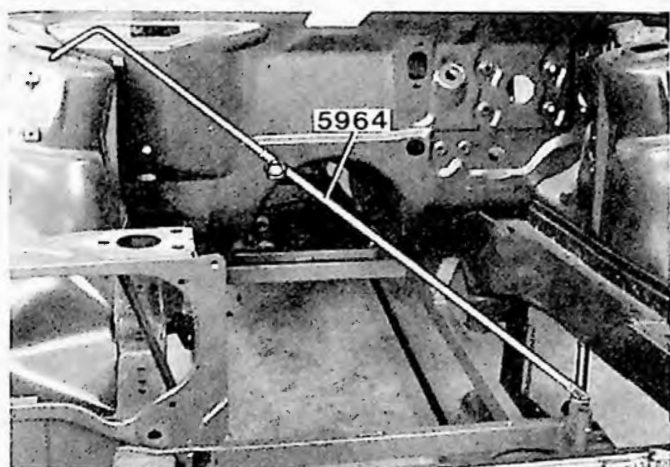


Controleer de voorkanten van de langsbalken

Breng kaliber 5238 aan op basismal 5236.

De stand van de balk is goed als de meetgroef zichtbaar is.

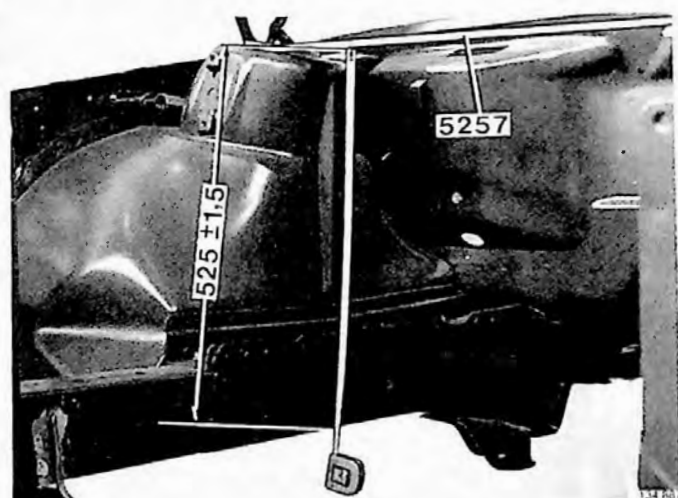
C5



C6

Controlemeting van de stand van de veerpoothuizen met meetstang 5964

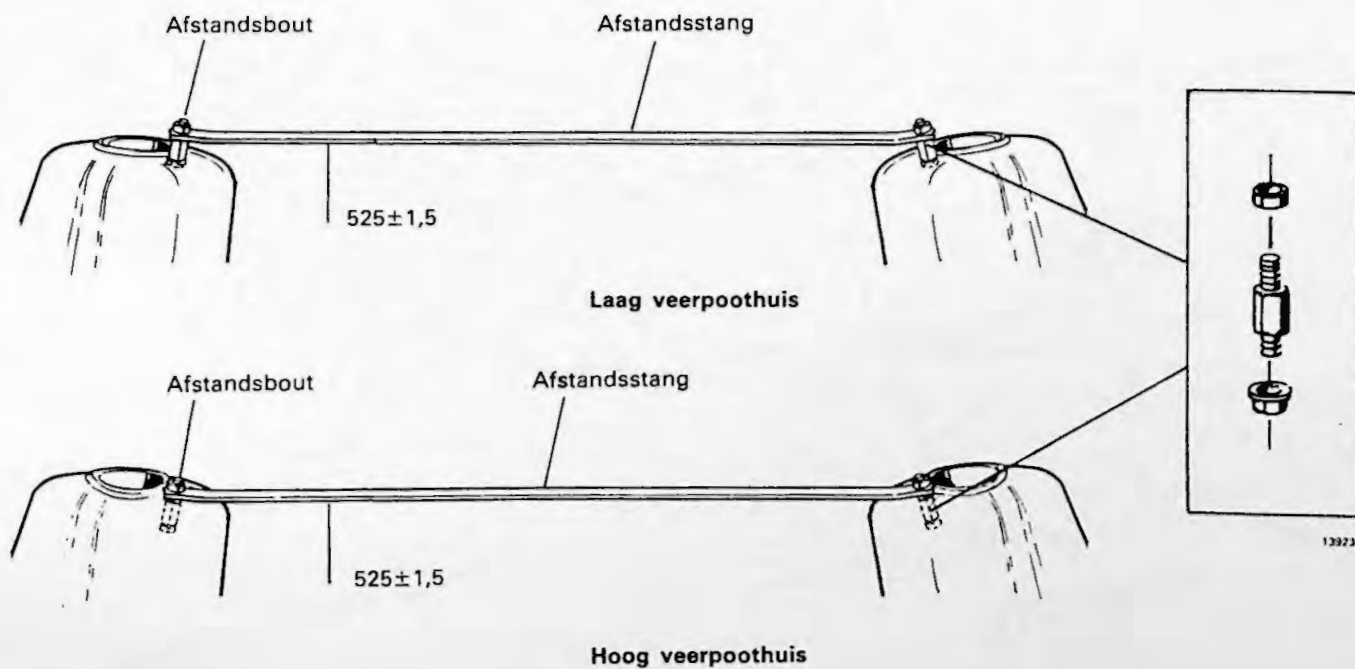
Meet de stand van de veerpoothuizen kruislings.
Maximale afwijking 5 mm.



C7

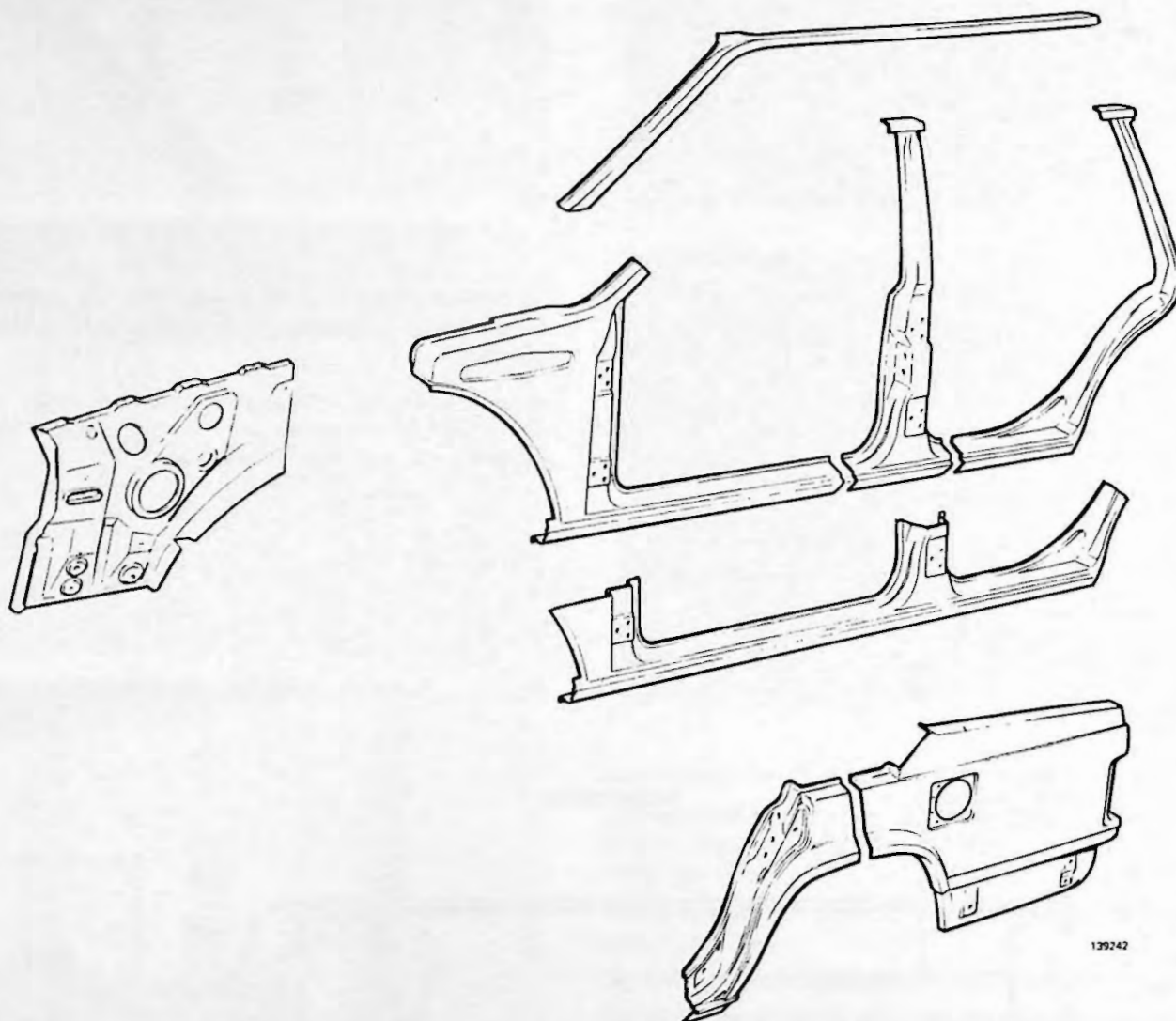
Controlemeting van de stand van de veerpoothuizen met afstandsstang 5257, afstandsbout-set 9647

De afstandsstang kan worden gebruikt voor zowel hoge als lage veerpoothuizen door de stand van de afstandsbout als volgt te wijzigen:



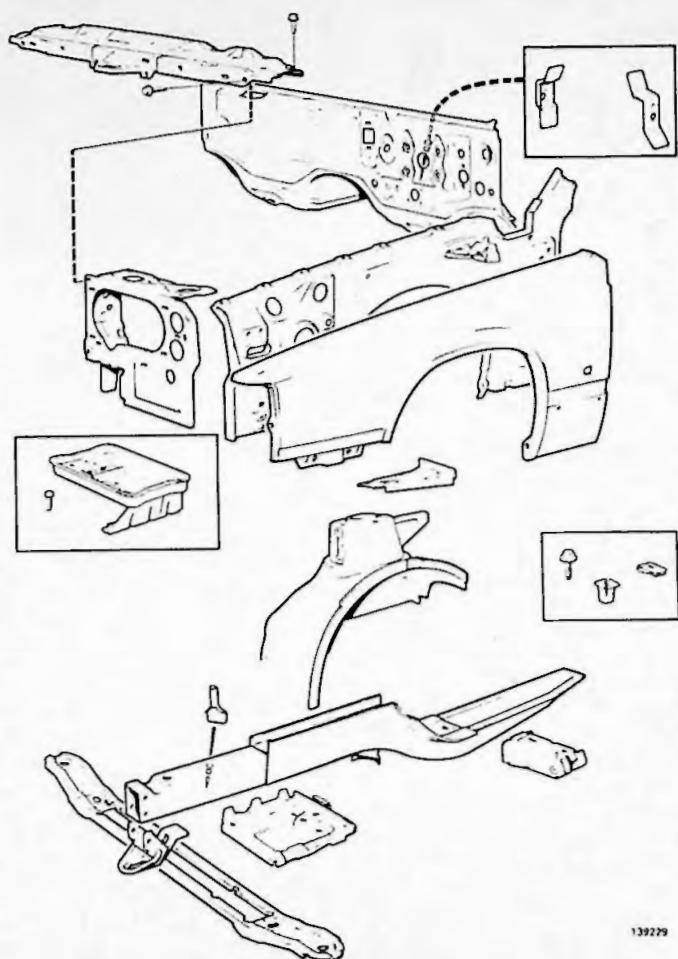
D. Plaatdelen voor het inzetten van stukken

Deze plaatdelen kunnen worden gebruikt voor het inzetten als een gedeelte van een plaatdeel beschadigd is. Zie verder het schema voor het inzetten van plaatdelen.



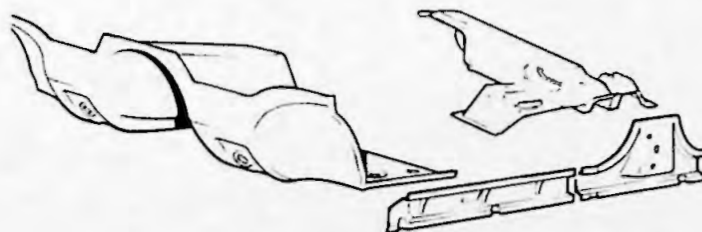
139242

E. Opbouw plaatonderdelen



Frontstuk en langsbalk met
binnen- en buitenscherm

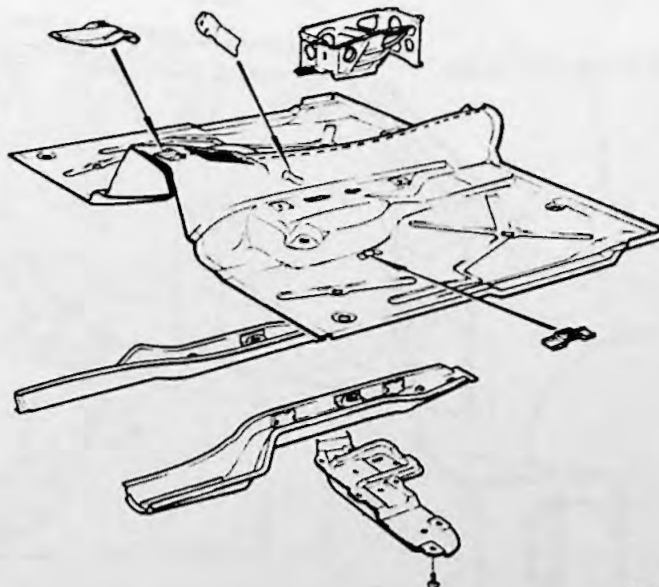
139229



Voorste vloerdeel

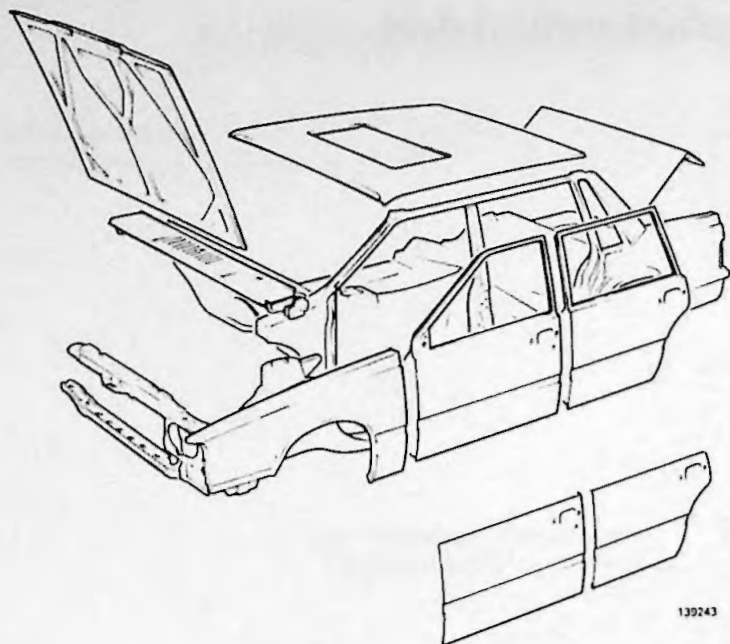


139237



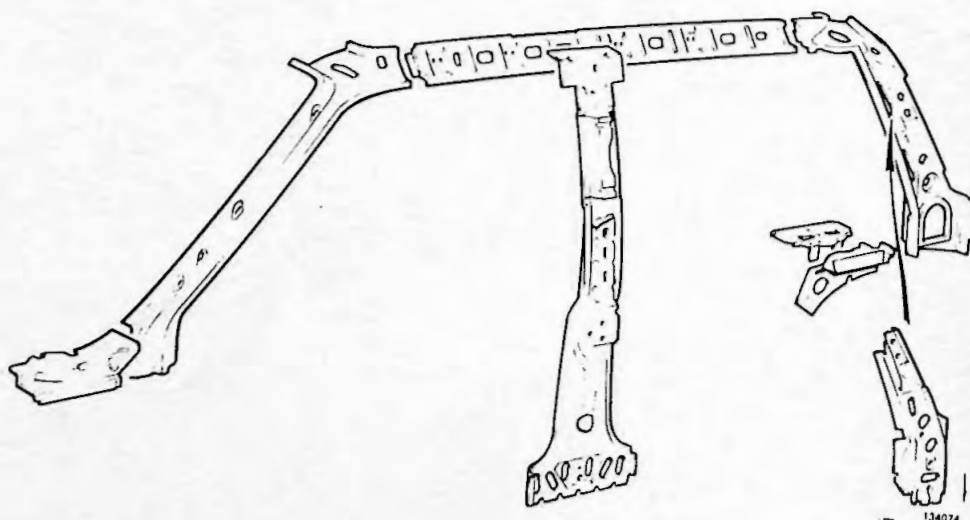
134115

Onderdeeltip: Niet voor het vastzetten van klemmen
voor lijsten of andere houders; moet worden gepop-
niet.



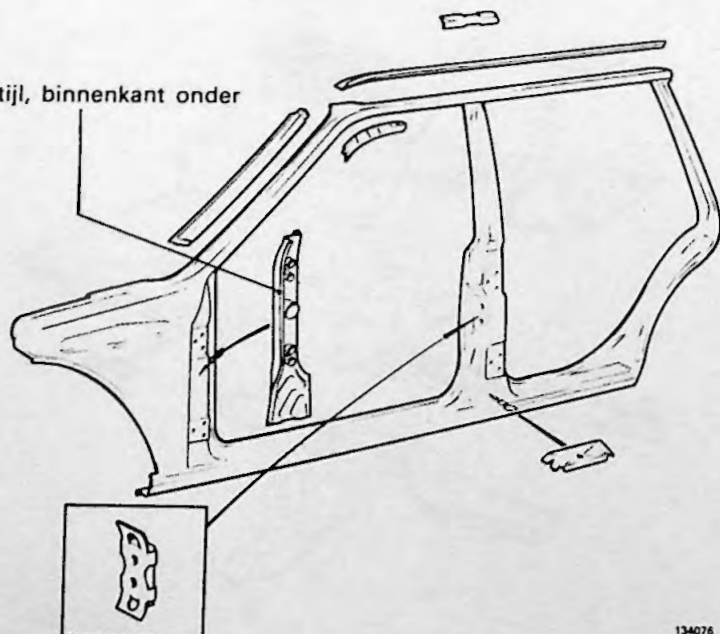
Carrosserie, binnenkant

139243



134074

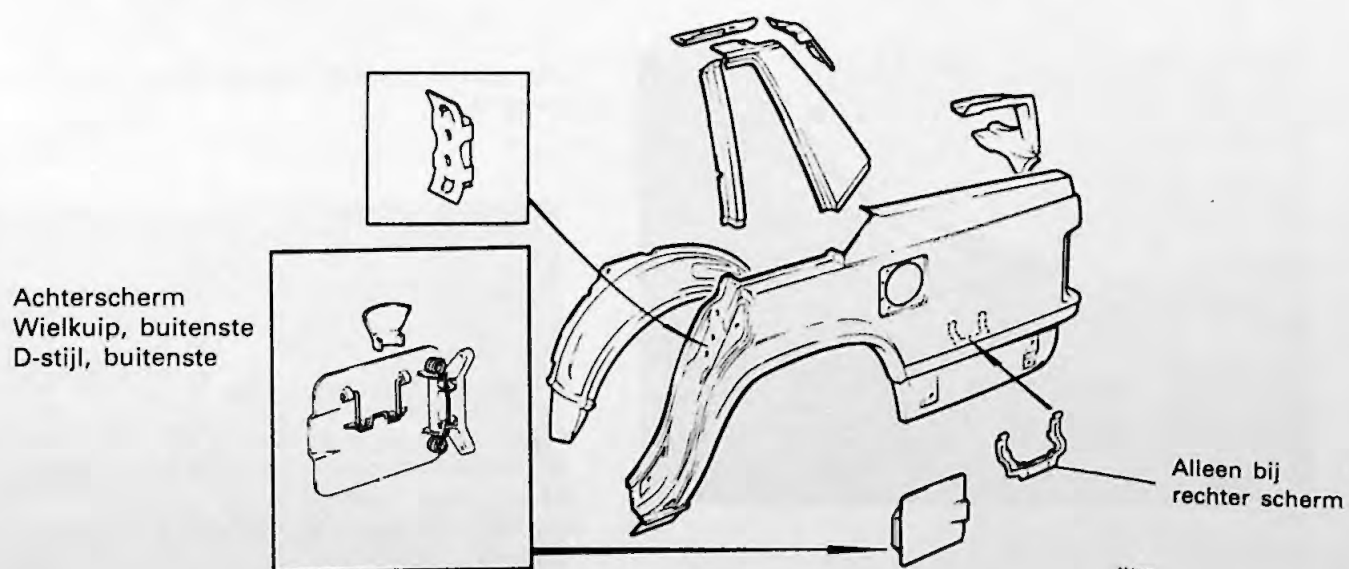
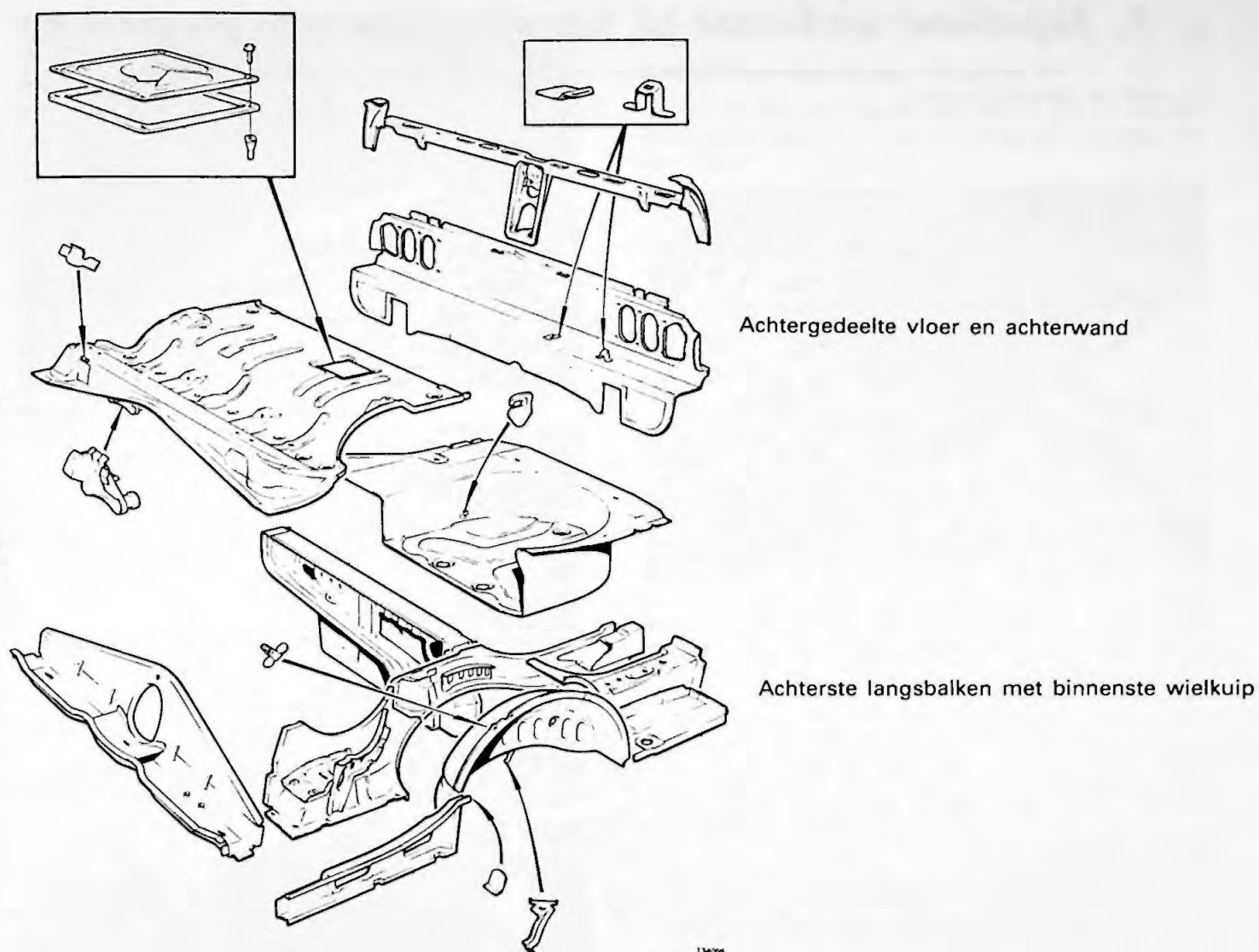
A-stijl, binnenkant onder



D-stijl, binnenkant

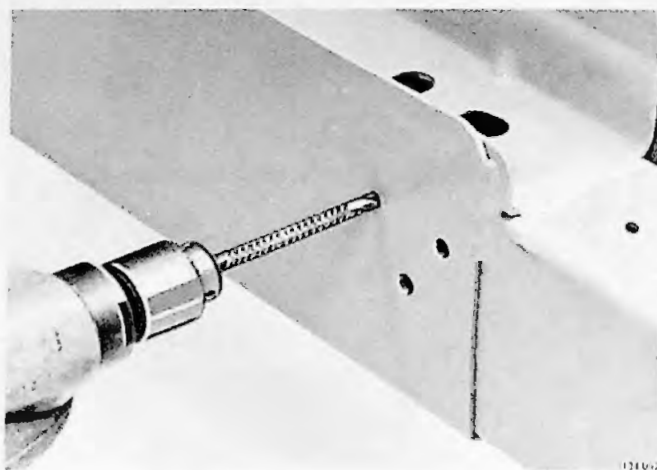
Carrosserie, buitenkant

134076



F. Algemene werkwijze bij het vervangen van plaatdelen

De werkwijze laat alleen voorbeelden zien van hoe de verschillende arbeidsmomenten moeten worden uitgevoerd.

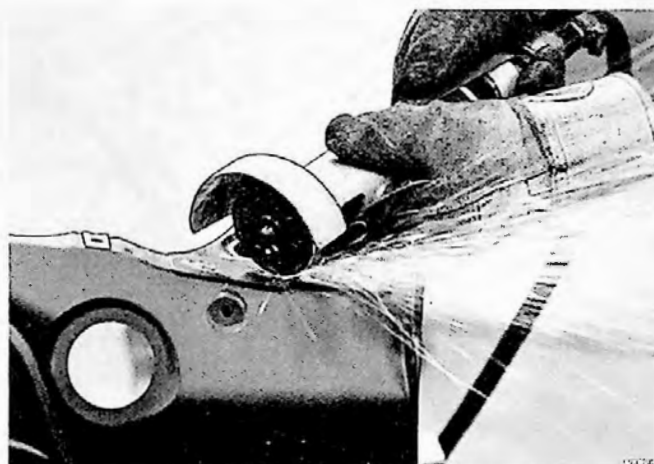


F1

Losmaken van lasverbindingen

Het uit elkaar halen van lasverbindingen kan op verschillende manieren plaatsvinden:

1 Puntlassen kunnen worden weggeslepen of weggeboord.



Hak daarna de beschadigde delen met een perslucht-beitel af.



F2

2 Hak de plaat direct af

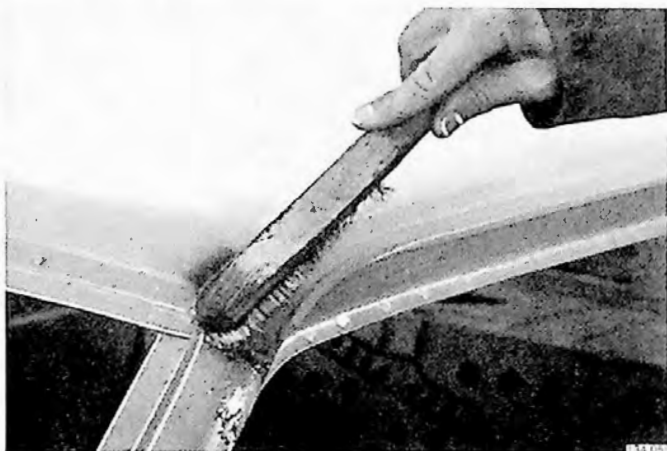
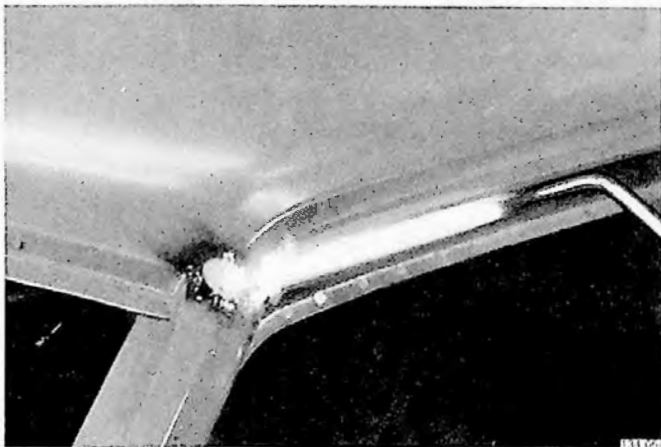
Als de lasverbinding bestaat uit een dunne plaat op een dikke dan kunnen in bepaalde gevallen de puntlassen direct met een beitel worden verwijderd zonder de onderliggende dikke plaat te beschadigen.

F3

Met tin gevulde naden

Bij met tin gevulde naden moet eerst het tin worden verwijderd, voordat de lasverbinding kan worden losgemaakt.

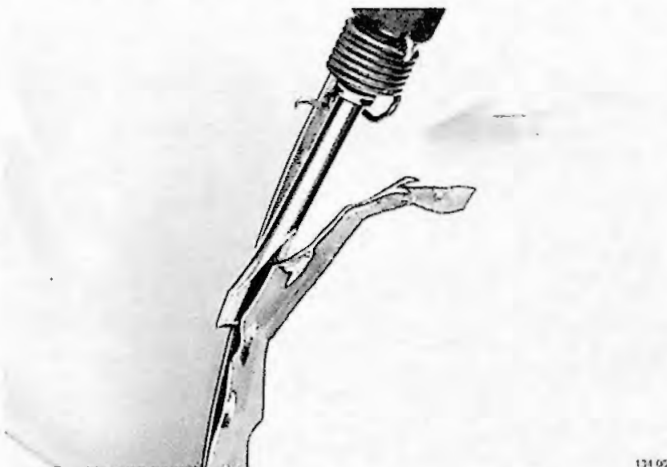
Men moet dan een gasvlam gebruiken, de naad verwarmen en het tin wegborstelen met een staalborstel.



F4

Na het uit elkaar halen:

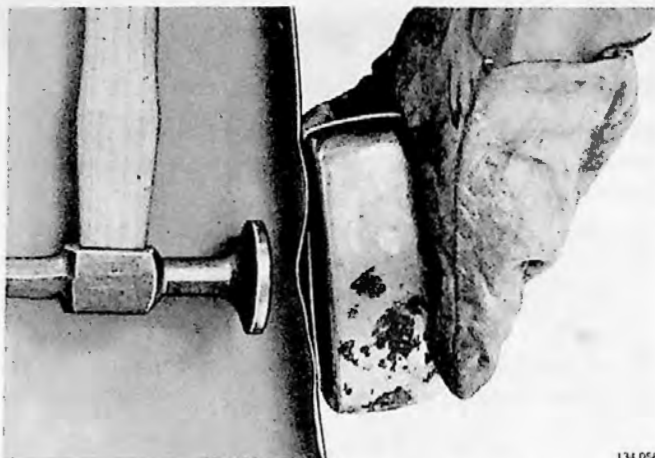
- Hak plaatresten weg van de aanligvlakken.



F5

Slijp de aanligvlakken schoon

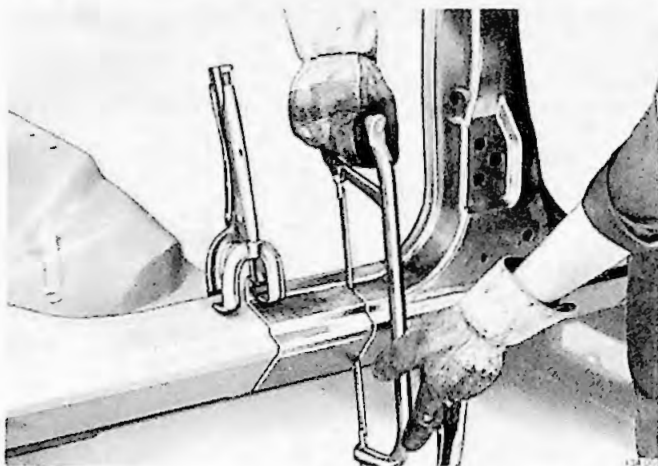




F6

Flenzen en overige aanligvlakken vlak kloppen

Gebruik hamer en tegenhouder.

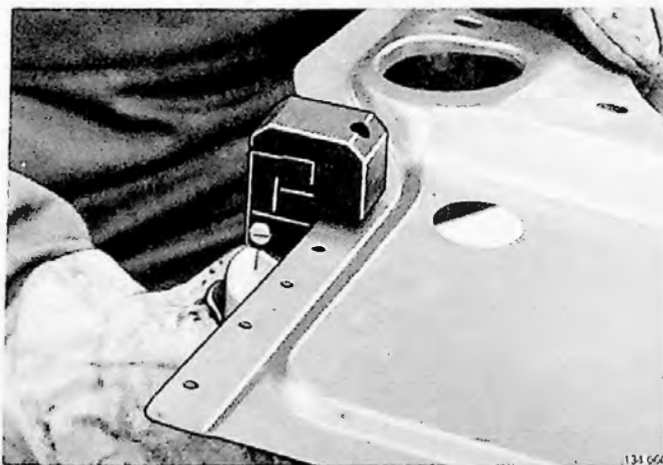


F7

Teken het plaatonderdeel af en zaag het op maat

Zaag het plaatonderdeel eerst ruw op maat af.

Als het mogelijk is zet dan het plaatonderdeel op de plaats vast en zaag beide plaatdelen tegelijk door. (Rand tegen rand.)



F8

Knip gaten in het plaatdeel voor proplassen

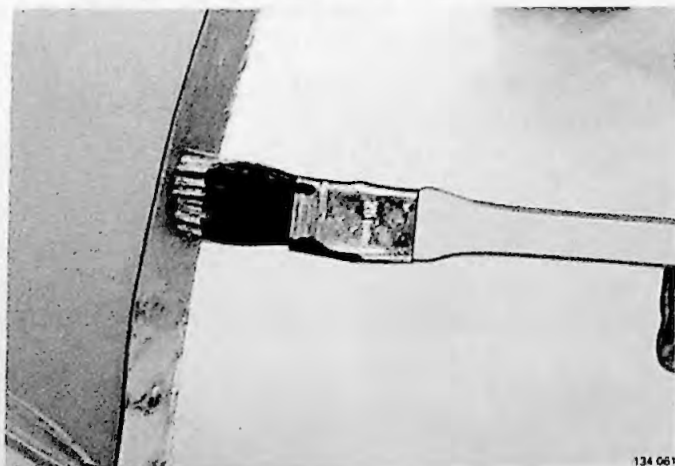
Knip of boor gaten in de bovenplaat, daar waar de proplassen worden aangebracht.

6 mm gaten voor plaatdikte onder 1,5 mm

8 mm gaten voor plaatdikte boven 1,5 mm

Breng de gaten aan met ca 25–35 mm tussenruimte.

Voor HSS-plaat moet de gatdiameter iets groter worden gekozen en de gaten moet worden aangebracht met een tussenruimte van 20 mm.

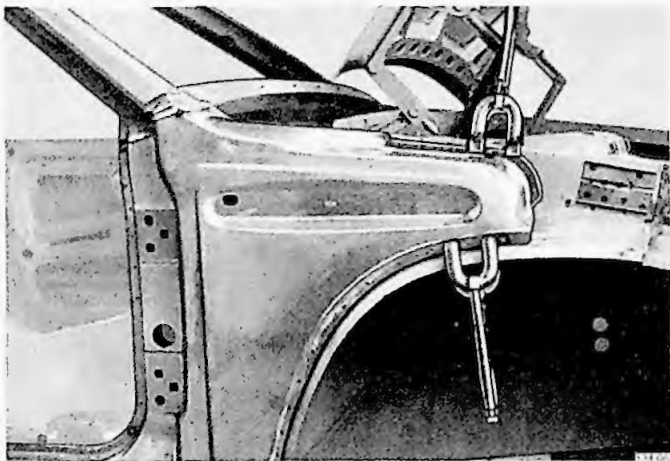


F9

Smeer lasprimer op de aanligvlakken

De oppervlakken moeten tot op de plaat schoon zijn.

Zonodig schoonslijpen.



F10

Zet het plaatonderdeel op zijn plaats vast en hecht het vast

Gebruik lastangen bij het vastzetten.

Zet het plaatonderdeel vast door het op een paar plaatsen aan te lassen.



F11

Controleer of het plaatonderdeel goed zit

Controleer met aangrenzende delen of het plaatonderdeel op de juiste plaats zit. Controleer dit met bijv. een deur, scherm, achterklep of motorkap.

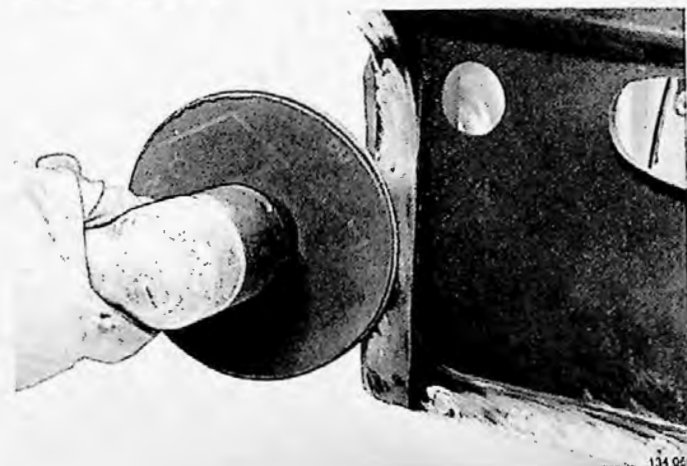


F12

Las het plaatonderdeel vast

Als het deel goed zit las het dan vast met een prop of een naadlas (rupslas).

Welk soort las kan worden gebruikt voor ieder apart deel wordt aangegeven in het schema voor het inzetten van plaatdelen. Aluminium kan met bepaalde lasaggregaten worden gelast.



F13

Slijp storende (zichtbare) lasbobbels weg met de slijpmachine

N.B! Alleen de lasbobbels mogen worden afgeslepen. De plaat om de las mag niet worden bewerkt.

F14

Boor de eventuele gaten, die nodig zijn

Voorbeeld: Gaten voor eventueel ontbrekende klemmetjes voor het vastzetten van clips voor lijsten (Gatdiameter 2,5 mm).

N.B! Gaten moeten voor het lakken worden geboord.



F15

Naden en oneffenheden plamuren

Gebruik plastic plamuur.

Smeer het uit met een zacht plamuurmes.

N.B! Voor bepaalde soorten plamuur moet het oppervlak voor het plamuren met grondverf worden behandeld. (Geeft een betere bescherming tegen corrosie.)



F16

Slijp en vijl de geplamuurde naden

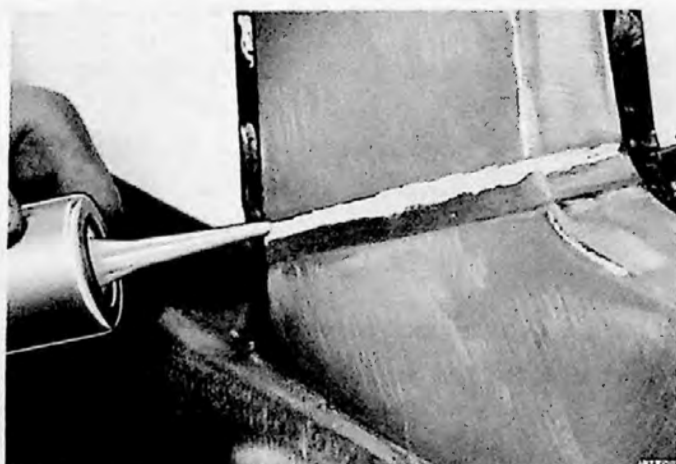
Men kan een schraapvijl, slijpmachine of een slijptol gebruiken, afhankelijk van hoe het geplamuurde oppervlak er uitziet en of men er gemakkelijk bij kan.



F17

Afkitten

Smeer anti-roestprimer op de oppervlakken die moeten worden afgekitt. Dit opdat de kit beter zal hechten.



F18

Afkitten van de naden

Gebruik een persluchtspuit met het daarbij behorende mondstuk.

(Bij het vervangen van een deur of een kofferklep moet de nieuwe deur of nieuwe kofferklep worden afgekitt.)

F19

Roestwerende behandeling

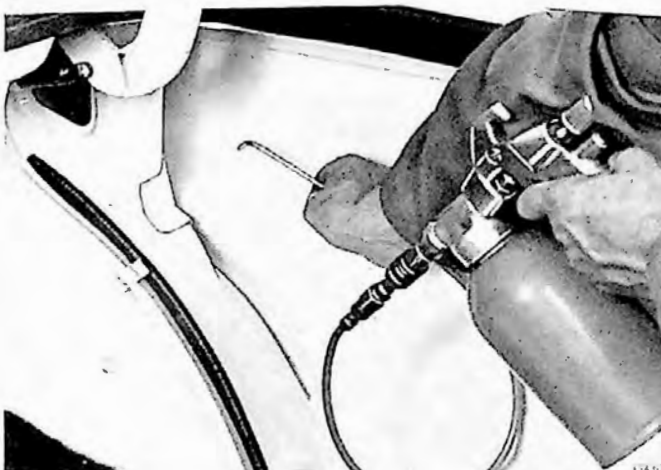
Na de reparatie en het lakken moet het gerepareerde gedeelte met roestwerende middelen worden behandeld.

N.B! Dit is erg belangrijk om een goede bescherming tegen roest te kunnen garanderen.



F20

De binnenkant van het plaatdeel moet worden behandeld met een dun vloeibaar roestwerend middel, dat in de hoeken en holle ruimten moet worden gespoten. Men kan het beste een persluchtspuit gebruiken, voorzien van een slangmondstuk 360° en/of een hoekmondstuk. Het slangmondstuk moet er onder het spuiten worden uitgetrokken.

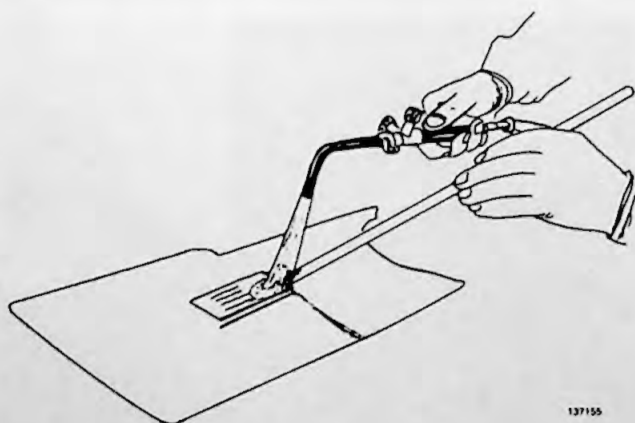
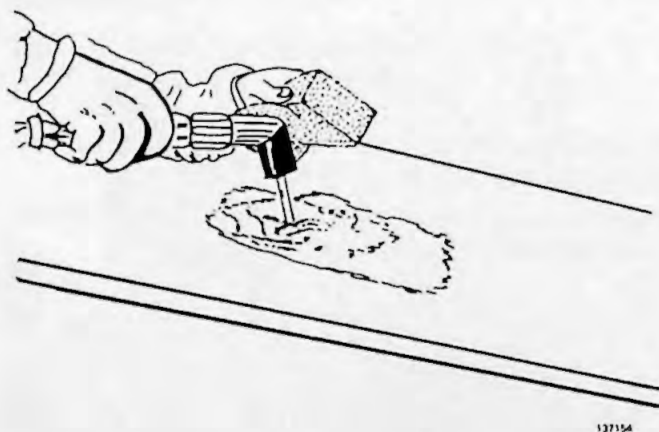
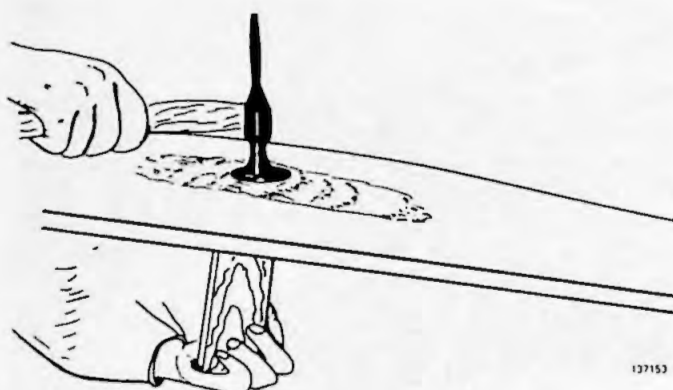


F21

De onderkant en de wielkuipen etc. moeten worden behandeld met een dikker roestwerend middel.

Op plaatsen, die blootstaan aan mechanische slijtage moet een extra laag worden opgespoten.





G1

Lassen

Aluminium kan met bepaalde lasapparaten worden gelast.

G2

Richten

Richten moet met de grootste voorzichtigheid plaatsvinden. In eerste instantie moet men trachten de deuk eruit te drukken. Als dit niet gaat moet men een uitdeukhamer en een houten tegenhouder (smalle kant) gebruiken en met korte, lichte tikken slaan.

G3

Krimpen

Het krimpen wordt elektrisch (koolstaaf) uitgevoerd of met een gasvlam. Het verwarmen en het daarna snel afkoelen moet worden herhaald tot de normale spanning is verkregen.

G4

Solderen

Solderen zonder vloeimiddel kan het beste zijn bij het repareren van kleine gaten. Het nadeel is echter, dat als men warmte toevoert er grote spanningen in de plaat ontstaan met een tijdrovend nawerk (krimpen) als gevolg.

Ga als volgt te werk bij het solderen:

1. Slijp de te solderen plaats schoon.
 2. Verwarm de plaat met een kleine gasvlam of met een benzinebrander tot het lood smelt als het in aanraking komt met de plaat.
- Het lood kan nu zonder problemen in dikke lagen worden aangebracht.



G5

Slijpen

Gebruik een laagtoerige draaiende slijpmachine. Ongeveer 20 r/s (1200 omw/min) en een ronde slijpschijf nr 80 of hiermee overeenkomend om wrijvingswarmte te voorkomen.



G6

Opvullen van naden

Plamuur de naden en oneffenheden. Gebruik plastic plamuur. Smeer dit uit met een zacht plamuurmes.

N.B! Voor bepaalde soorten plamuur is het noodzakelijk, dat het oppervlak voor het plamuren met grondverf wordt behandeld. (Geeft een betere bescherming tegen corrosie.)

H. Plaatdelen van HSS

HSS-staal (HSS = High Strength Steel)

HSS is een verzamelnaam voor koud-gewalst staalplaat met een grote sterkte, bestemd voor persen.

De grotere sterkte (vergeleken met gewoon staalplaat) wordt verkregen door legeringen (vanadium, niob, titanium, fosfor) of door een warmtehardingsproces.

HSS-staal heeft een grotere sterkte en breukgrens in vergelijking met gewoon staalplaat. Hierdoor kan men volstaan met dunner materiaal te gebruiken en het gewicht van de wagen kan laag worden gehouden, terwijl de sterkte gehandhaafd blijft.

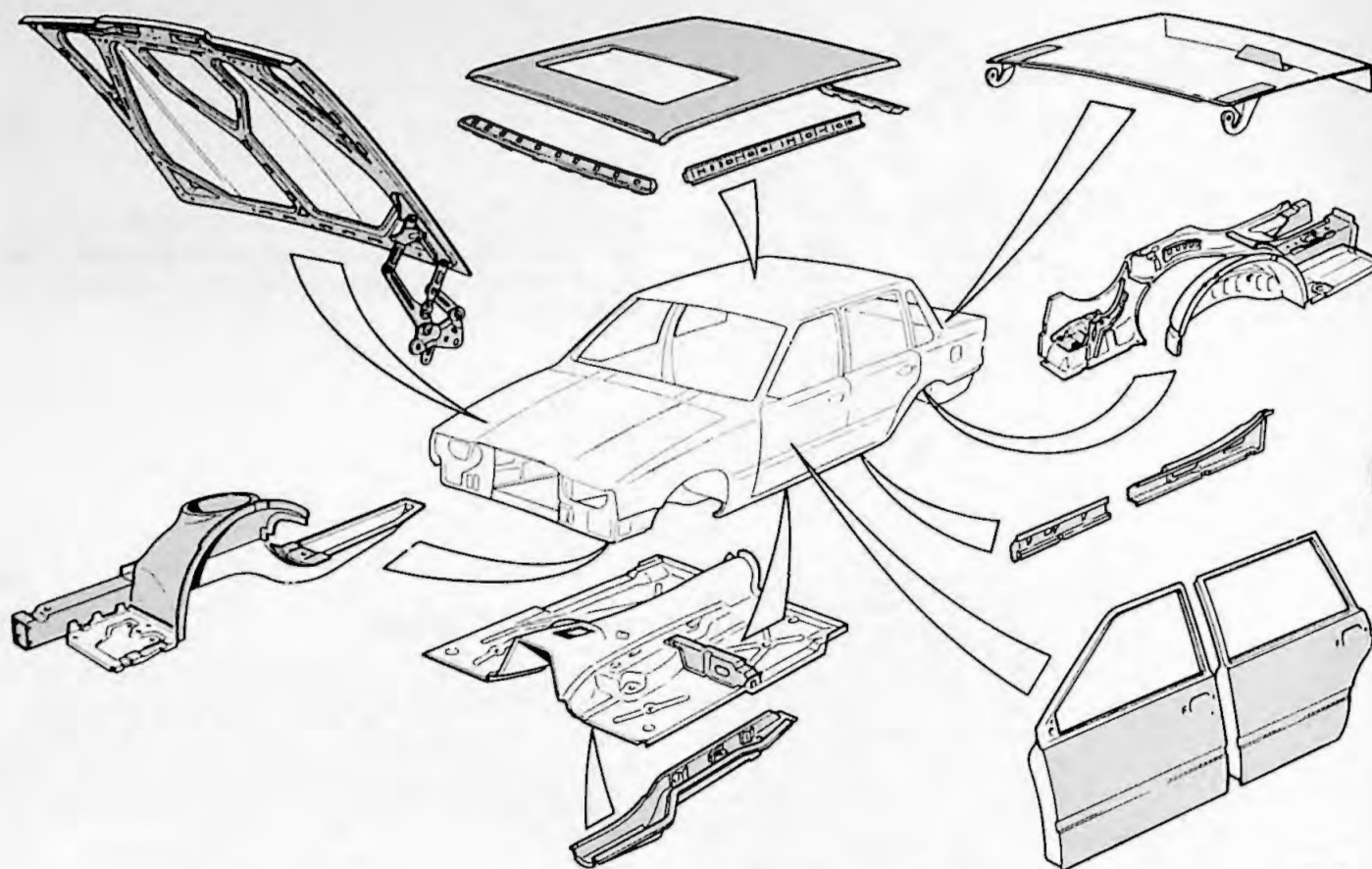
De strekgrens van het materiaal neemt toe bij de warmtebehandeling. (Wordt benut bij het lakken, waarbij het materiaal zijn uiteindelijke sterkte verkrijgt.)

Als de HSS-plaat daarentegen teveel wordt verhit verandert het energie-absorberende vermogen en de plaat kan bij een botsing een ander deformatieverloop krijgen dan berekend was.

Dientengevolge mag geen lasvlam worden gebruikt en in plaats hiervan moet men lassen met een "MIG"- of puntlas, die de warmte minder verspreiden.

Bij het richten in de richtbank mag ook de plaat niet "op zijn plaats" worden geholpen door hem te verwarmen met een gasvlam.

Het is ook belangrijk om de schema's voor het inzetten van de plaatdelen op de volgende bladzijden te volgen.



138967

Plaatdelen, die gemaakt zijn van HSS-materiaal, zijn blauw gemerkt

N.B! Een deel onderdelen is ingevoerd voor het modeljaar 1985 en een deel wordt ingevoerd tijdens het modeljaar.

Zo moet U het schema voor het inzetten van plaatdelen lezen:

Het schema geeft uitsluitend voorbeelden van hoe de plaatonderdelen mogen worden ingezet.

Het vrijleggen, voorbereidingen resp. het weer aanbrengen van componenten wordt niet besproken.

Met behulp van de lassymbolen wordt aangegeven hoe de plaatdelen moeten worden gelast en welk type naad moet worden gebruikt. Bovendien worden bepaalde tips en aanwijzingen gegeven.

Met puntlassen wordt ook bedoeld het proplassen (zie ook bladz. 16 arbeidsmoment F8-F12). **N.B!** Sommige afbeeldingen in het schema voor het inzetten van de plaatdelen laten de Volvo Body Aligner aan het werk zien.

In plaats hiervan kan echter basismat 5236-5238 worden gebruikt.

Lassen

Als de carrosserie in elkaar wordt gezet worden de verschillende plaatdelen hoofdzakelijk door puntlassen (tangpuntlassen) aan elkaar gezet.

De uitrusting, die voor dit soort lassen vereist is, is echter zo onhandelbaar, dat deze niet kan worden gebruikt in een normale plaatwerkerij.

Bij reparatiewerkzaamheden moet echter de oorspronkelijke samenvoegmethode zoveel mogelijk hetzelfde zijn om de sterkte en de stabiliteit te kunnen behouden.

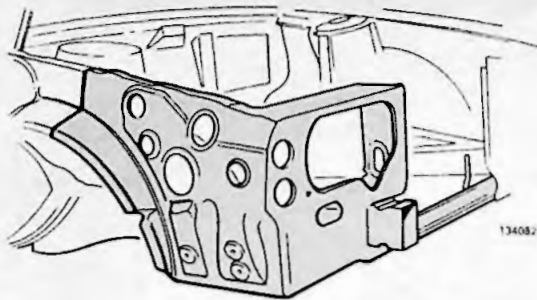
Om aan deze eis te kunnen voldoen wordt hoofdzakelijk gebruik gemaakt van het MIG-lassen (Metal Inert

Gas). Deze lasmethode combineert lichte hanteerbaarheid met een goede sterkte. Deze geeft een zeer geconcentreerd smelteffect met een hoge energie, gevrijwaard van verontreinigingen. Verder is de warmtespreiding gering, wat betekent, dat er weinig kans bestaat op beschadigingen van warmtegevoelig materiaal alsmede geringe spanningen in de gelaste plaat.

De lassen, die worden gemaakt met het MIG-lassen, zijn een naadlas (rupsplas) of een propplas.

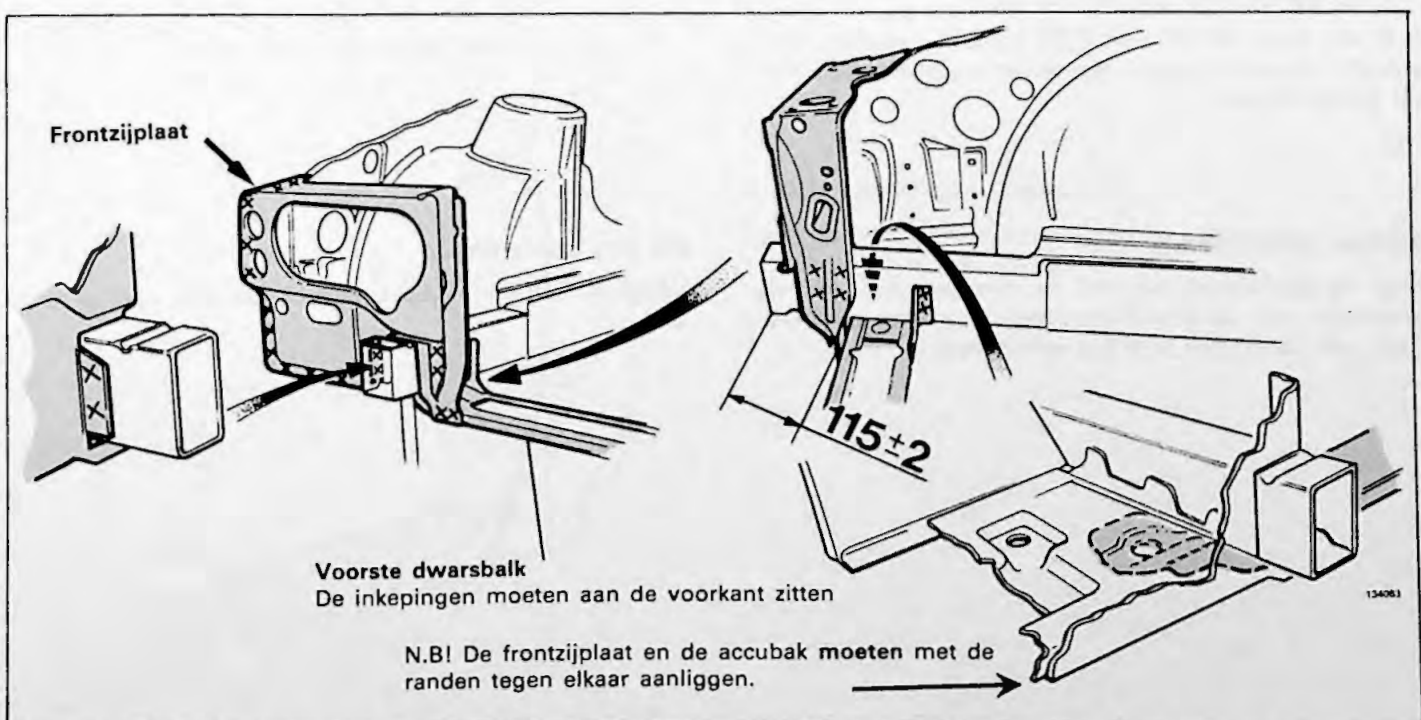
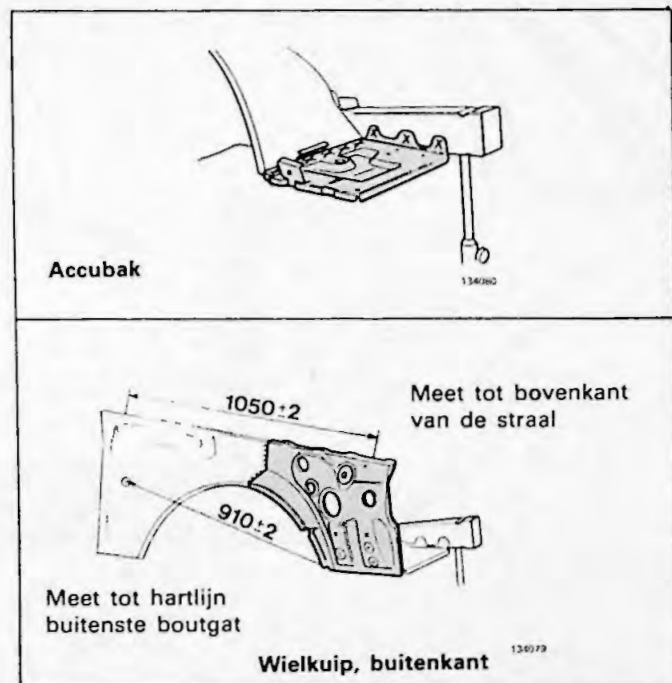
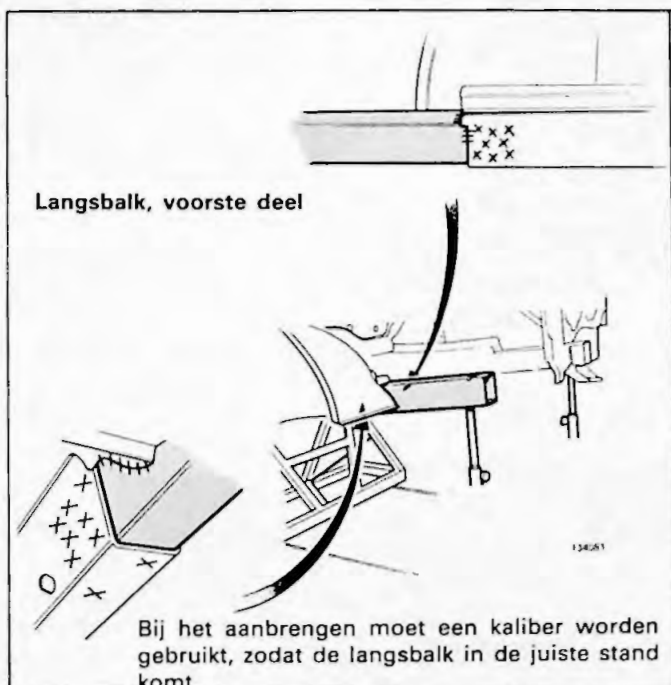
Proplassen kan worden vergeleken met puntlassen. (Zie ook bladz. 16 arbeidsmoment F8-F12.)

I. Voorkant, rechts



Langsbalk, voorste gedeelte, vervangen
 Accubak, vervangen
 Wielkuip, buitenste, inzetten
 Frontzijplaat, vervangen
 Voorste dwarsbalk, vervangen

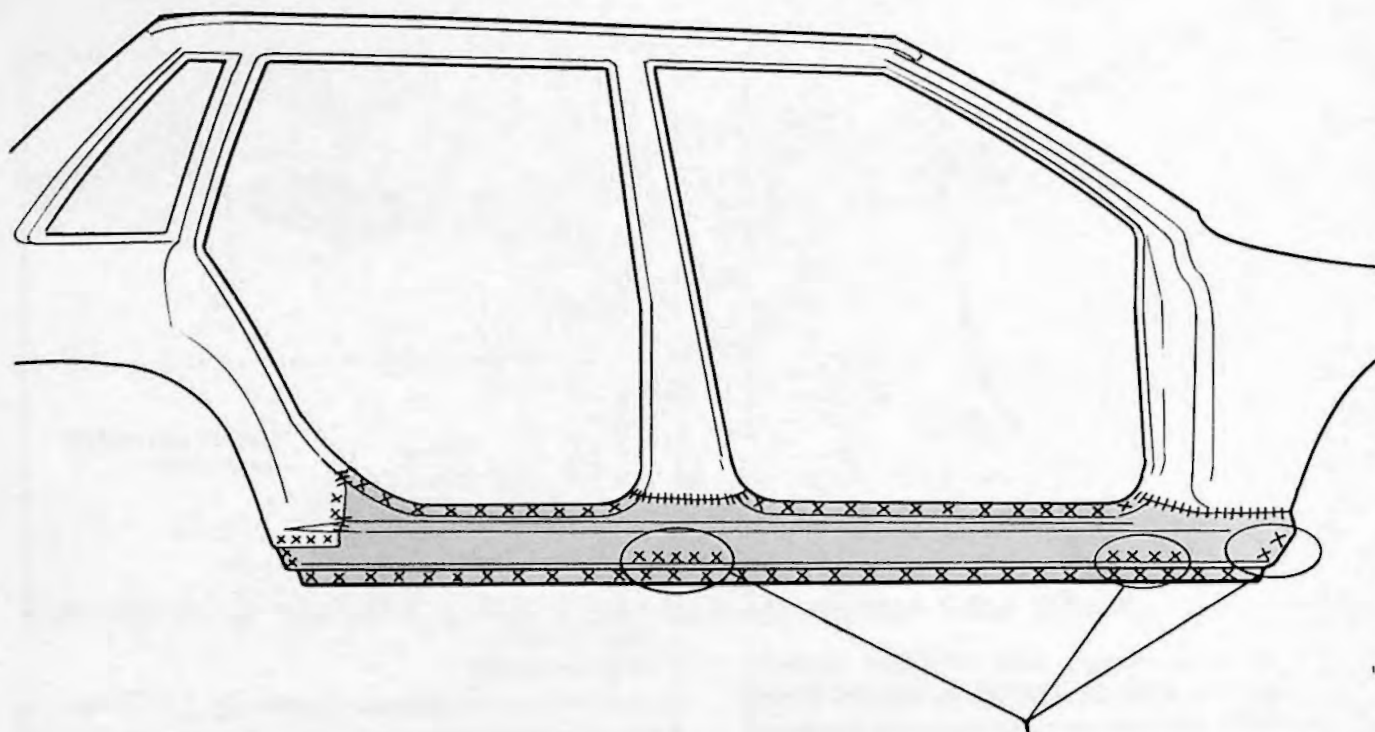
Puntlas	XXXX
Naadlas	+++++



J. Inzetten van buitenste dorpel

Gebruik plaatdelen, speciaal voor het inzetten van stukken

Puntlas	XXXXX
Naadlas	++++++



124 121

N.B! Als zowel de binnenste als buitenste dorpel moet worden ingezet moeten de naden ongeveer 100 mm uit elkaar liggen.

Boor gaten voor proplassen

Bij het verwijderen

Slijp de puntlassen weg bij de versterkingen aan de onderkant van de B-stijl (middenstijl) en het onderste deel van de zijkant van het schutbord.

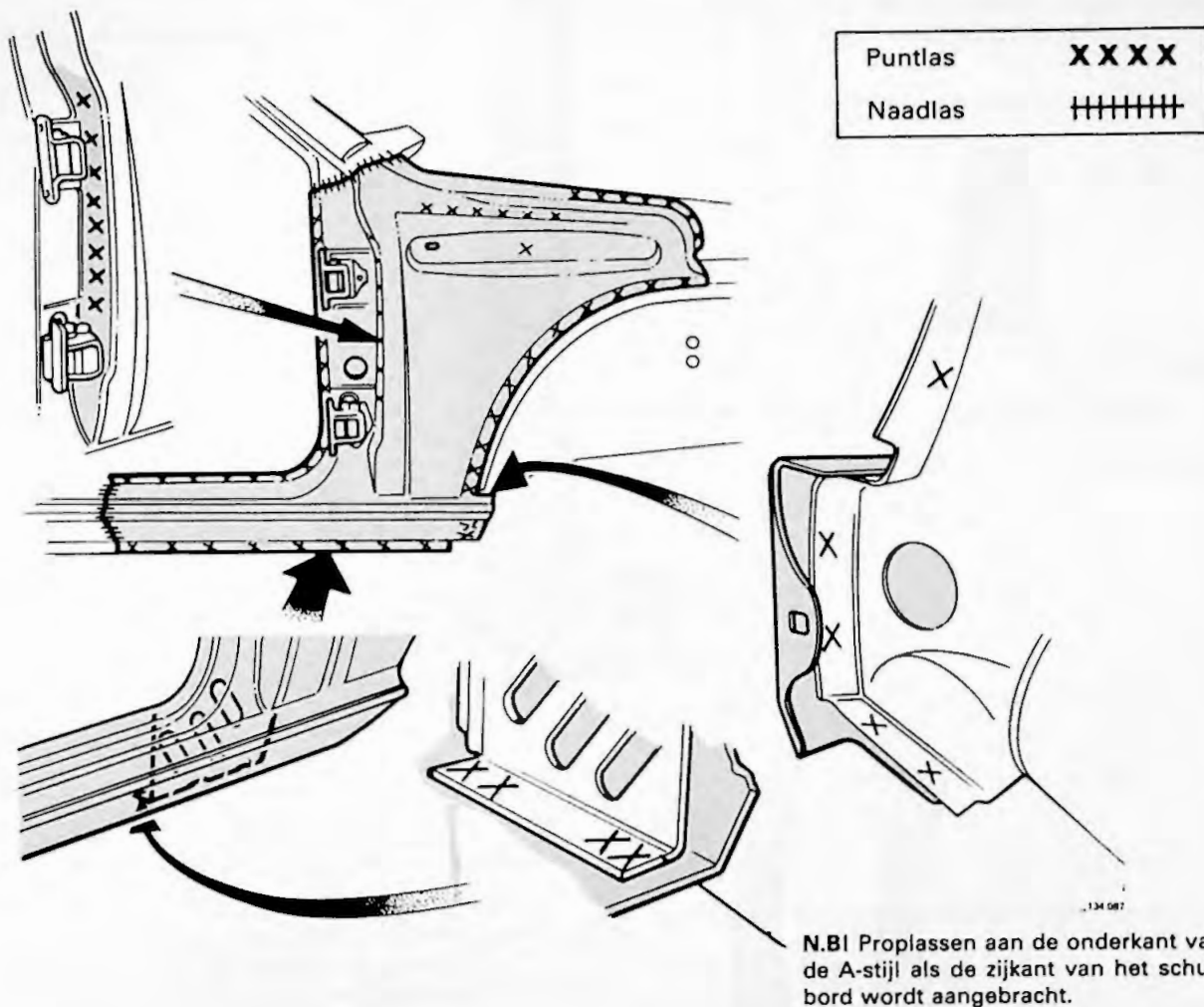
Bij het aanbrengen

Hang de deuren af alsvorens de dorpels vast te lassen.

K. Inzetten van buitenkant zijkant schutbord

Gebruik een plaatdeel voor het inzetten van stukken

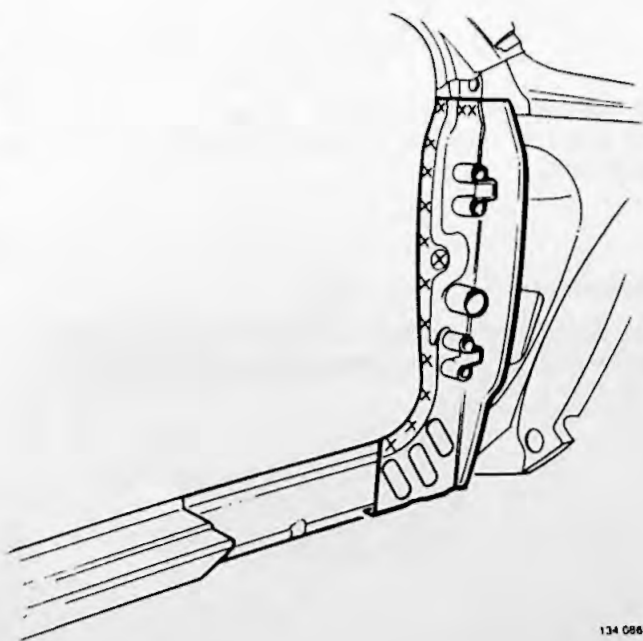
K1



K2

A-stijl, binnenste, vervangen

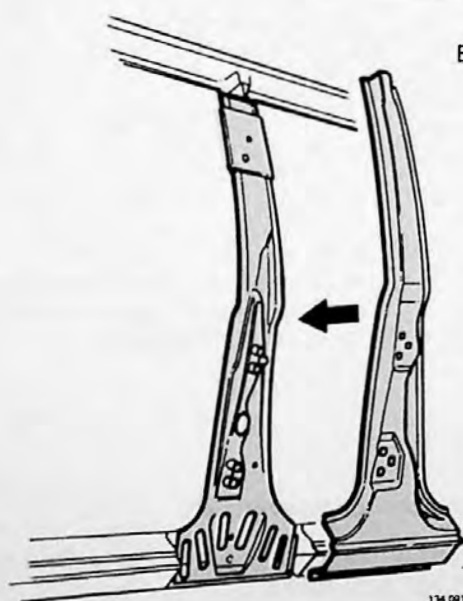
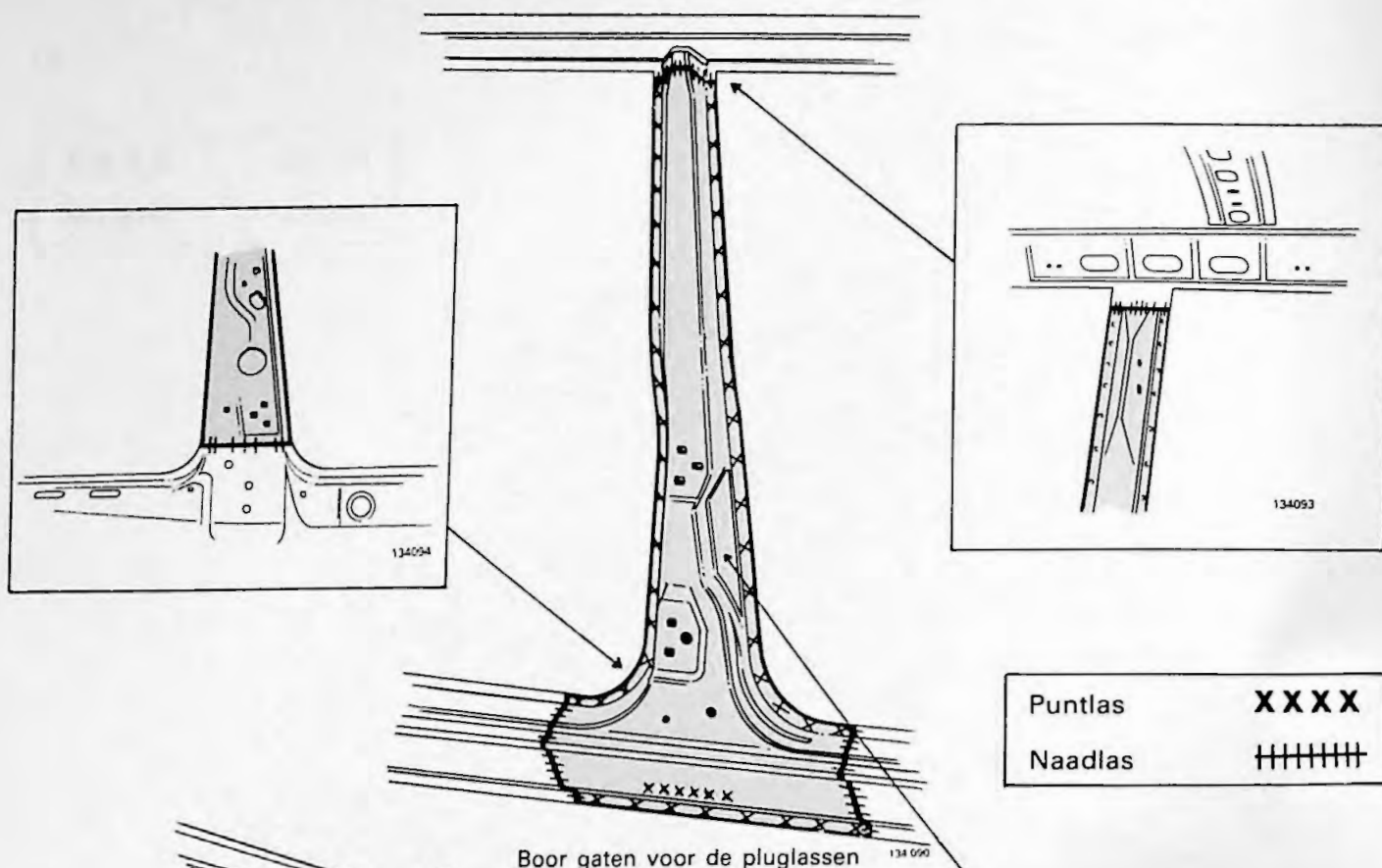
Tegelijk met het vervangen van de buitenkant van het zijstuk van het schutbord.



134 086

L. B-stijl, (middenstijl), inzetten

Gebruik een plaatdeel, speciaal voor het inzetten van stukken



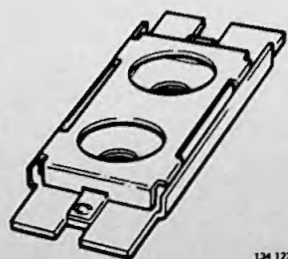
L1 Inslaan van het chassisnummer

Bij het vervangen van de rechter stijl moet het chassisnummer worden ingeslagen op het plaatonderdeel, voordat dit wordt vervangen. Gebruik een stans met 7 mm cijfers.

L2
Bij het vervangen van zowel de binnen- – als buitenstijl moet de naad bij de dakbalk ca 100 mm worden verplaatst.

L3 Overzetten

Zet de moerplaat over voor het portierslot op het nieuw aan te brengen plaatonderdeel.

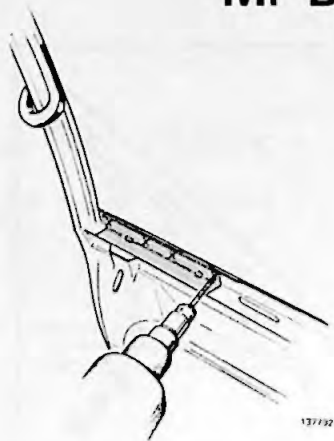


M. Buitenste deurplaat, vervangen

M1

Verwijderen van de versterkingsplaat (alleen achterdeur)

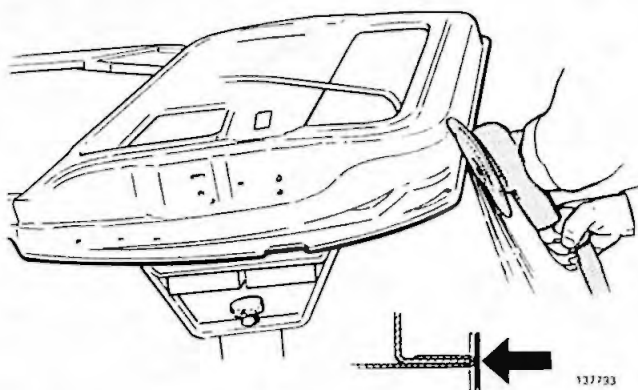
Boor de puntlassen voor de bovenkant van de versterkingsplaat aan de achterkant van de deur eruit.



M2

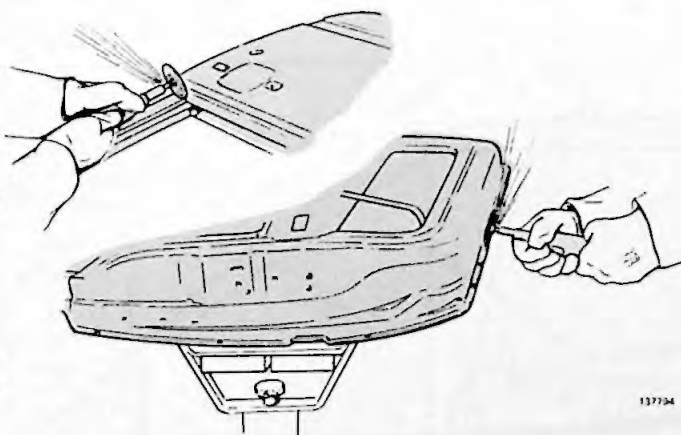
Verwijderen van de deurplaat (alle deuren)

Slijp de deurplaatranden door.



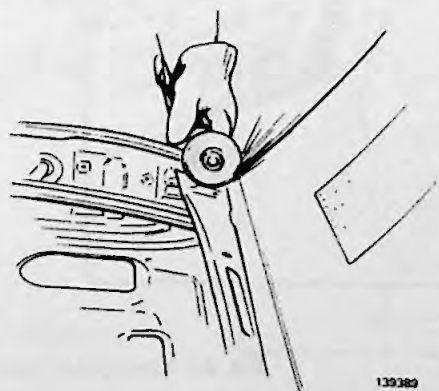
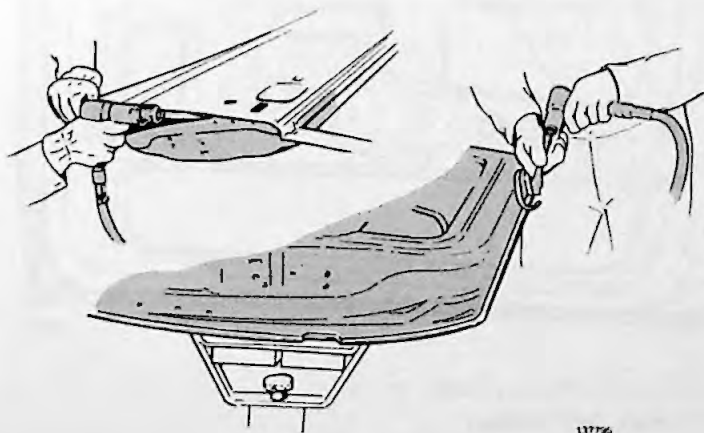
M3

Slijp de puntlassen van de deurplaatrand weg.



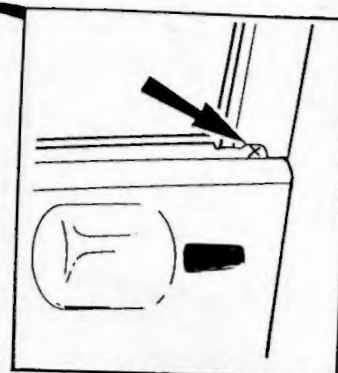
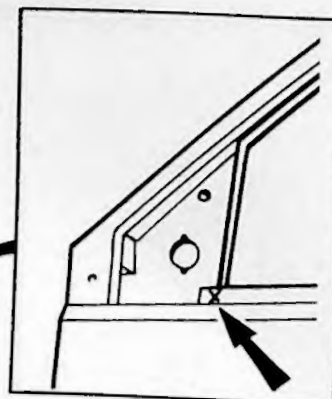
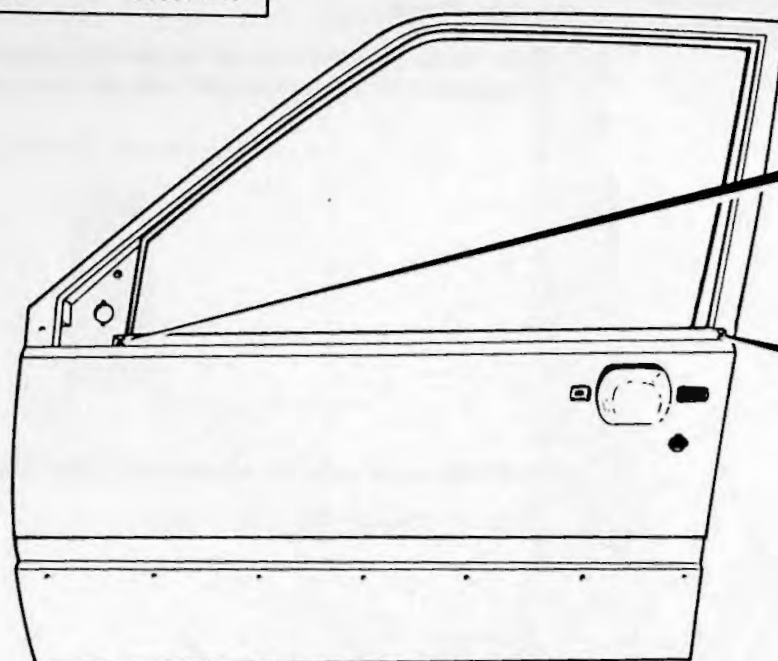
M4

Hak de deurplaatrand los en verwijder de deurplaat.



Voorportier

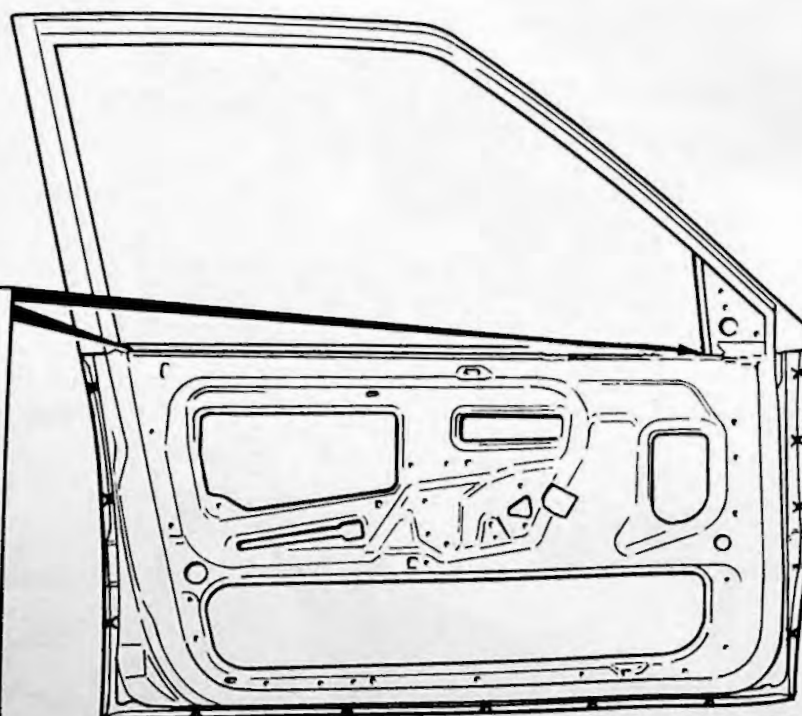
Puntlas	XXXX
Naadlas	+++++



137796



137800

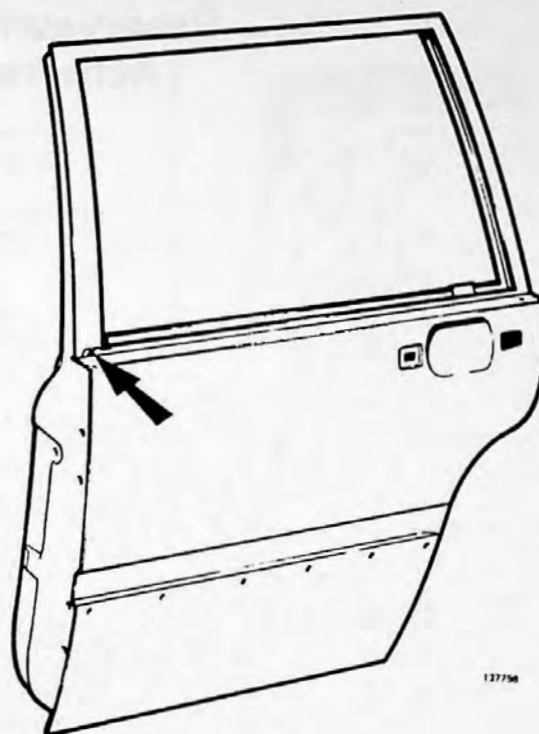


137797

Kit de deurplaatranden af voor het lakken

Achterportier

Puntlas	XXXX
Naadlas	+++++

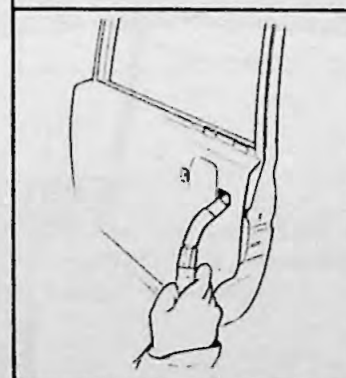
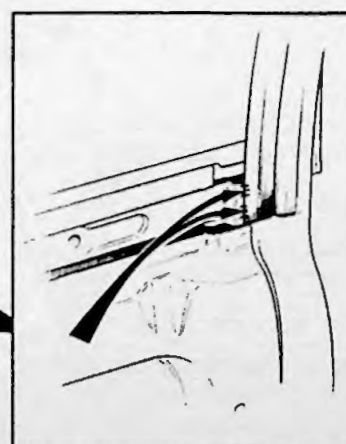
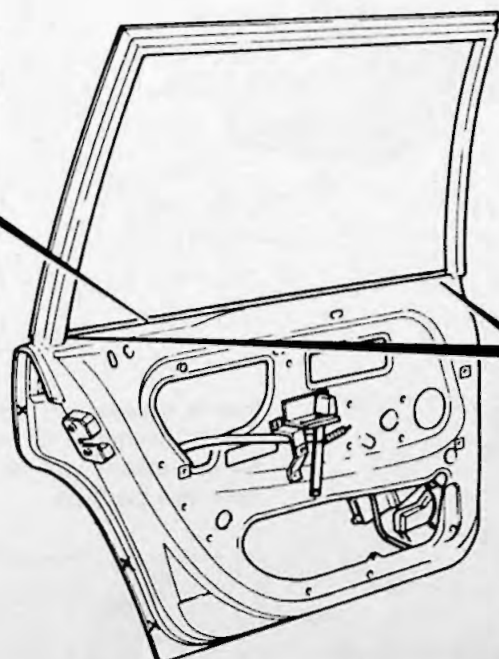
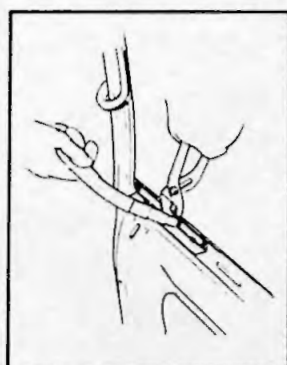


137756



137600

Zet de versterkingsplaat vast

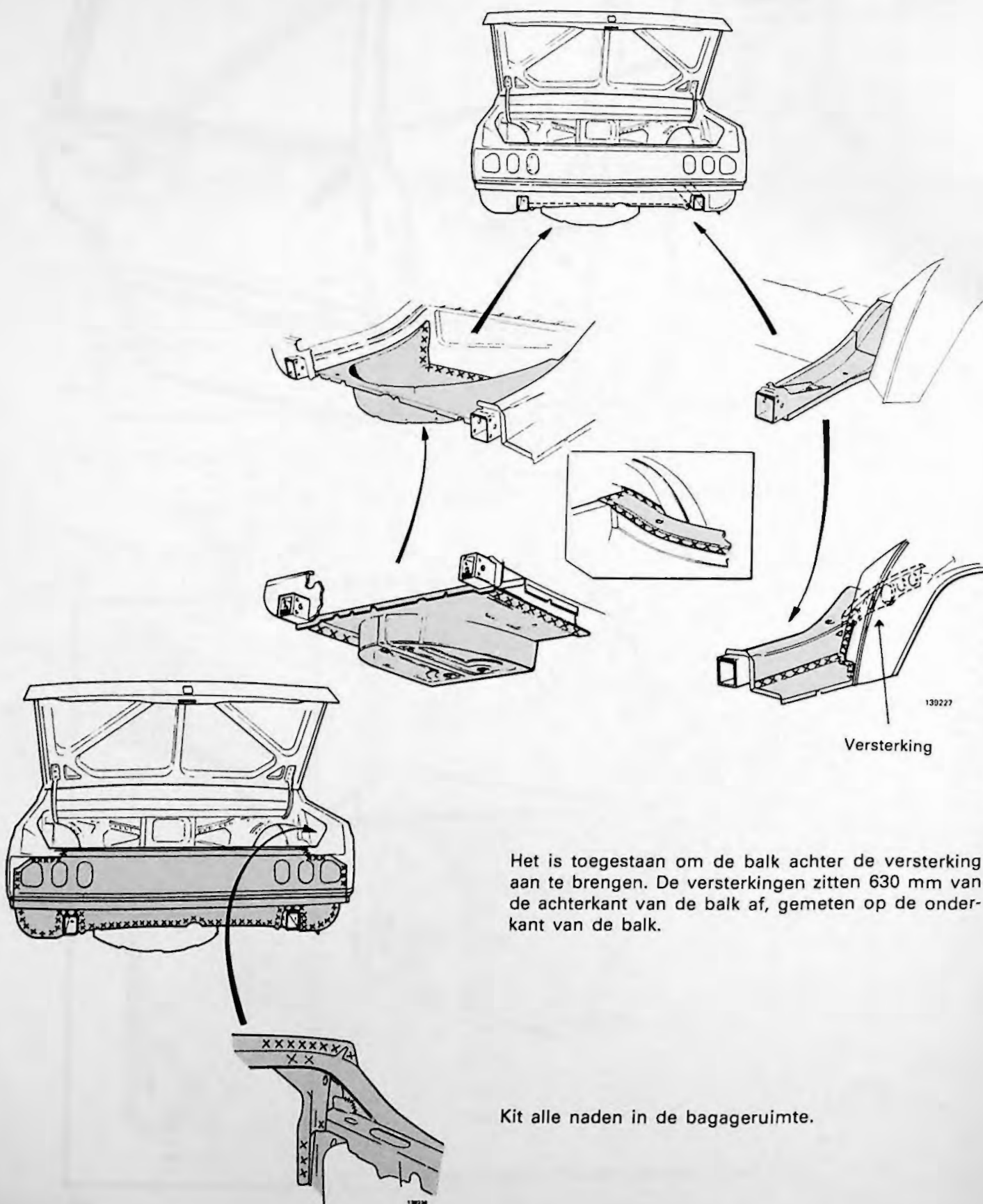


137759

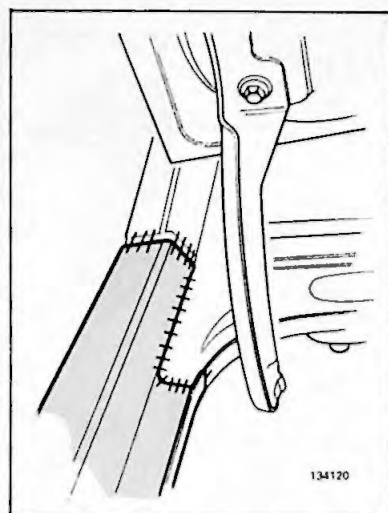
Kit de deurplaatranden voor het lakken

Balk, inzetten
Zijplaat, vervangen
Reservewielkuip, vervangen
Achterstuk, vervangen

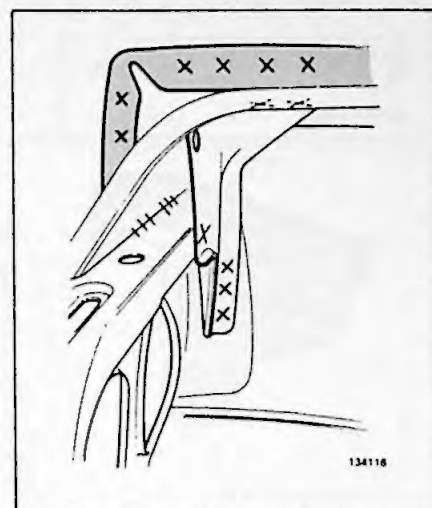
N. Balk inzetten Zijplaat, vervangen Reservewielkuip, vervangen Achterstuk, vervangen



O. Achterscherm, vervangen

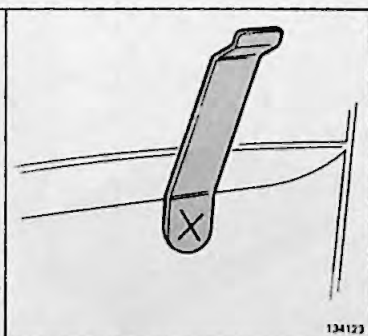
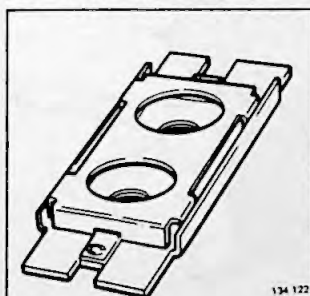
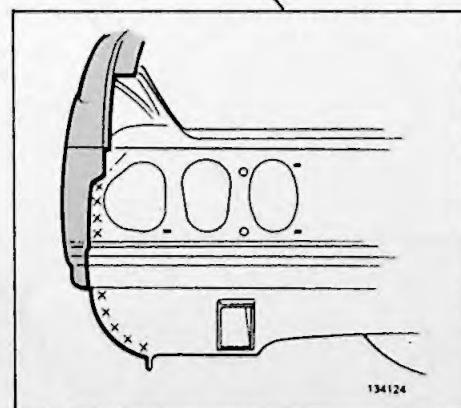
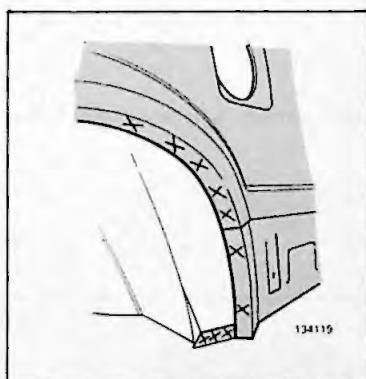
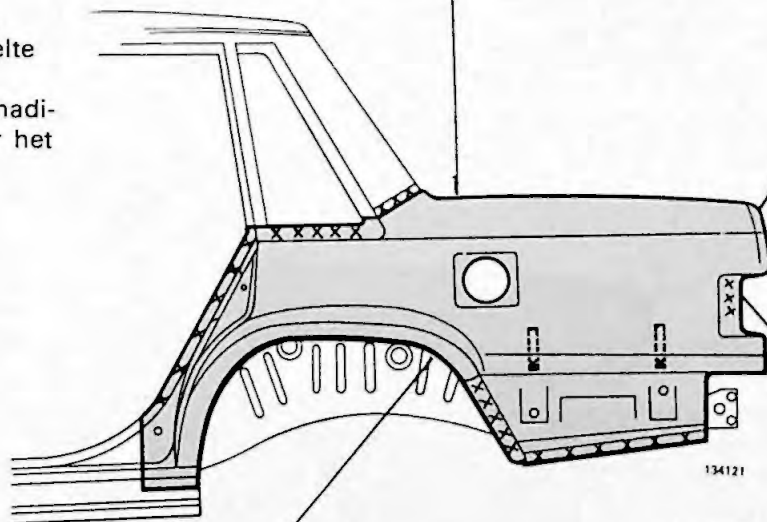


Puntlas	XXXX
Naadlas	+++++



N.B! Slijp voorzichtig
bij het achteruitgedeelte

Er mogen geen beschadig-
ingen ontstaan door het
slijpen



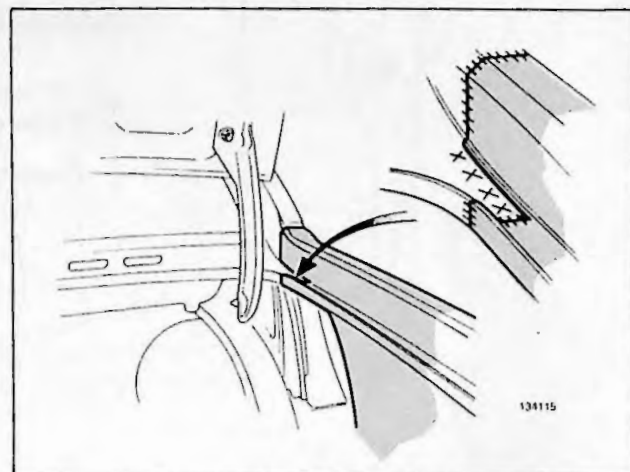
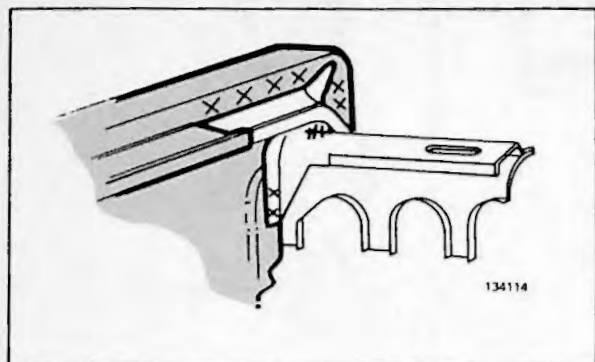
O1

Overzetten

Zet de moerplaat over voor het portierslot en de hou-
ders voor de kabelboom. (Op de afbeelding zijn een
moerplaat en een houder afgebeeld.)

P. Achterscherp, achterste gedeelte, inzetten

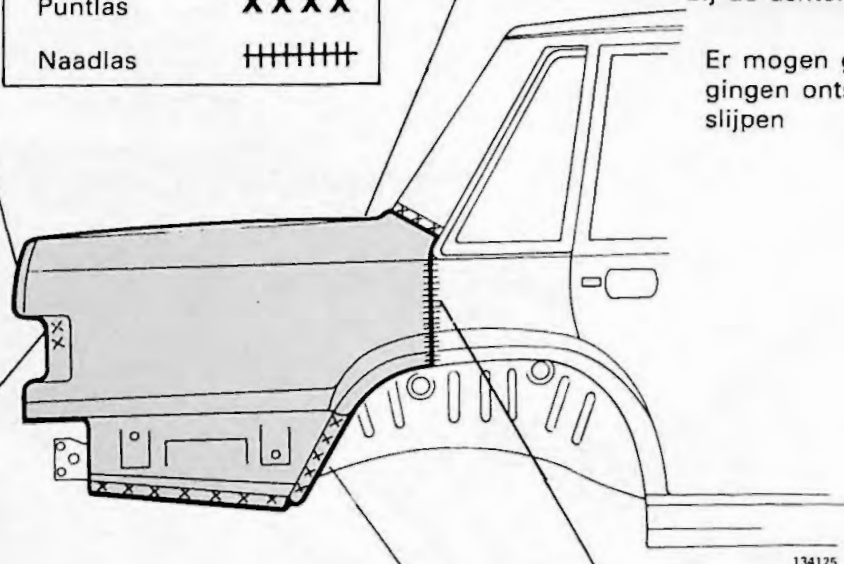
Gebruik een plaatonderdeel voor het inzetten van stukken



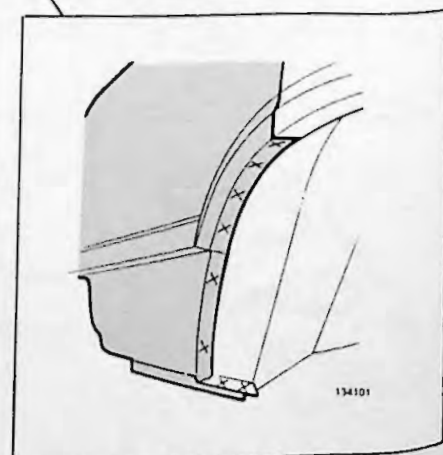
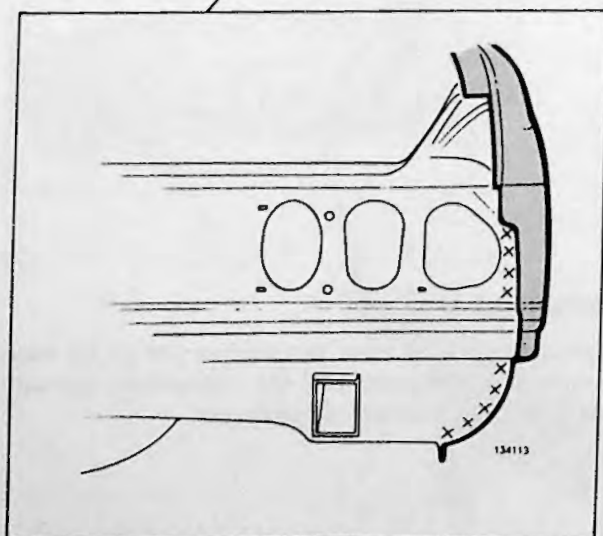
Puntlas	XXXX
Naadlas	+++++

N.B! Slijp voorzichtig bij de achterraut

Er mogen geen beschadigingen ontstaan door het slijpen

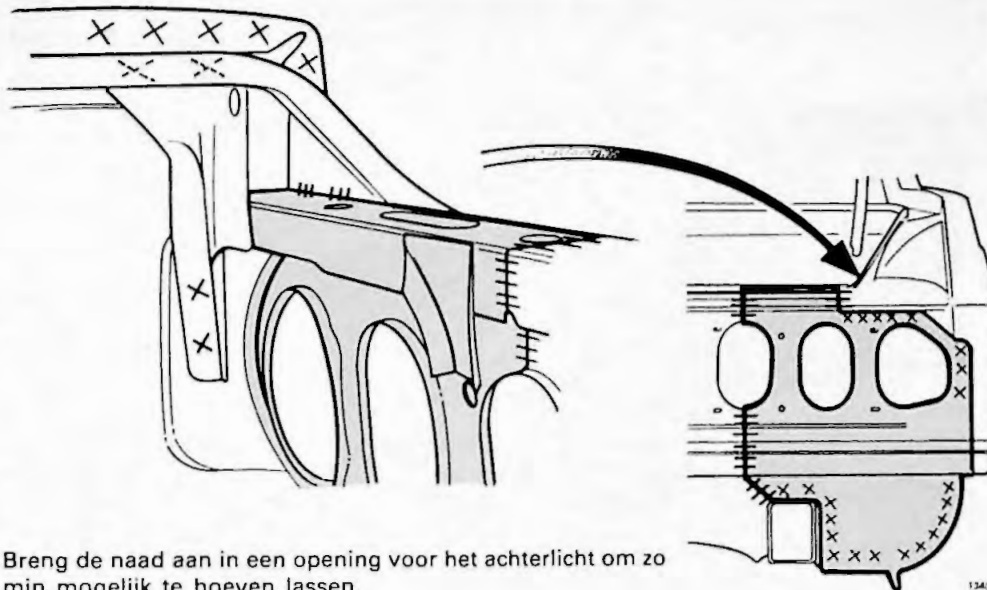


Pas de randen aan voor een naadlas

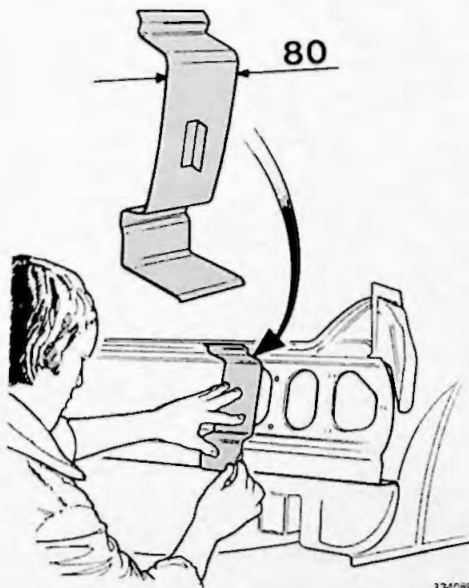


Q. Deel van achterstuk, stuk inzetten

Event. bij het vervangen van achterscherm



Breng de naad aan in een opening voor het achterlicht om zo min mogelijk te hoeven lassen.

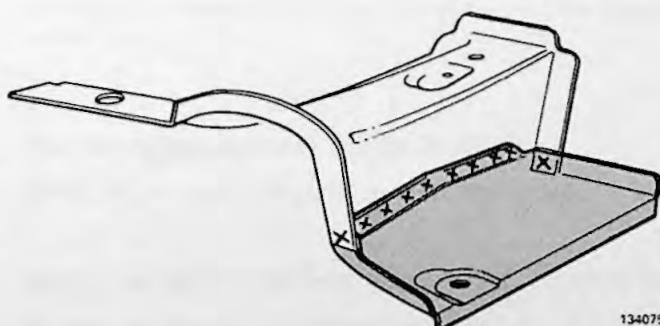


Q1

Mal

Een mal kan worden gemaakt van het profiel van het achterstuk, zie afb.

De aanslag moet worden aangebracht in het midden om de naad gecentreerd te krijgen in het midden van de opening voor de achterlichten.



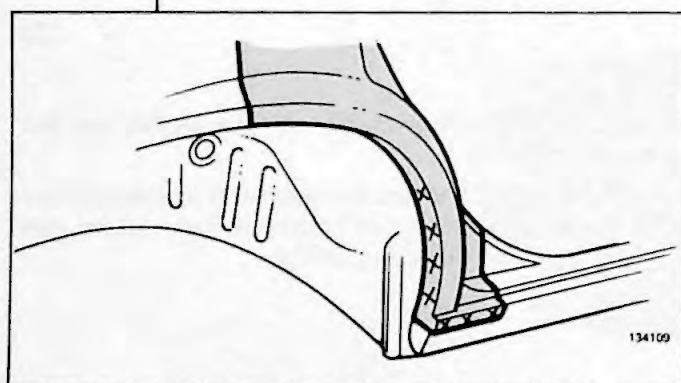
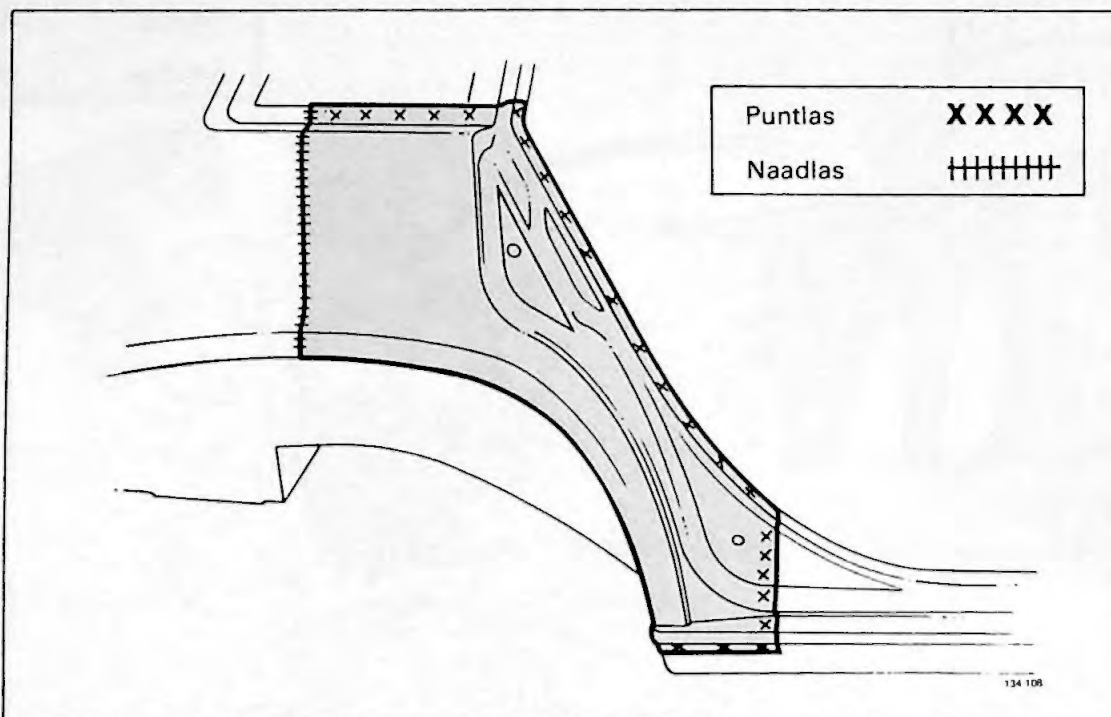
Q2

Zijplaat van bagageruimtevloer, vervangen

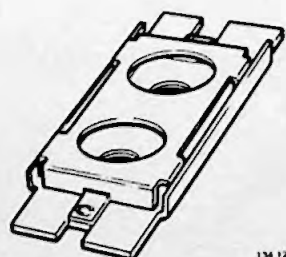
Event. bij het vervangen van achterscherm of achterstuk.

R. Achterscherf, voorste gedeelte, stuk inzetten

Gebruik een plaatonderdeel voor het inzetten van stukken



Het scherf kan worden ingezet op een geschikte plaats onder de achterzijruit. Maak de randen pas voor de naadlas (randen tegen elkaar).



N.B! Zet de moerplaat met houder over op het nieuwe plaatonderdeel.

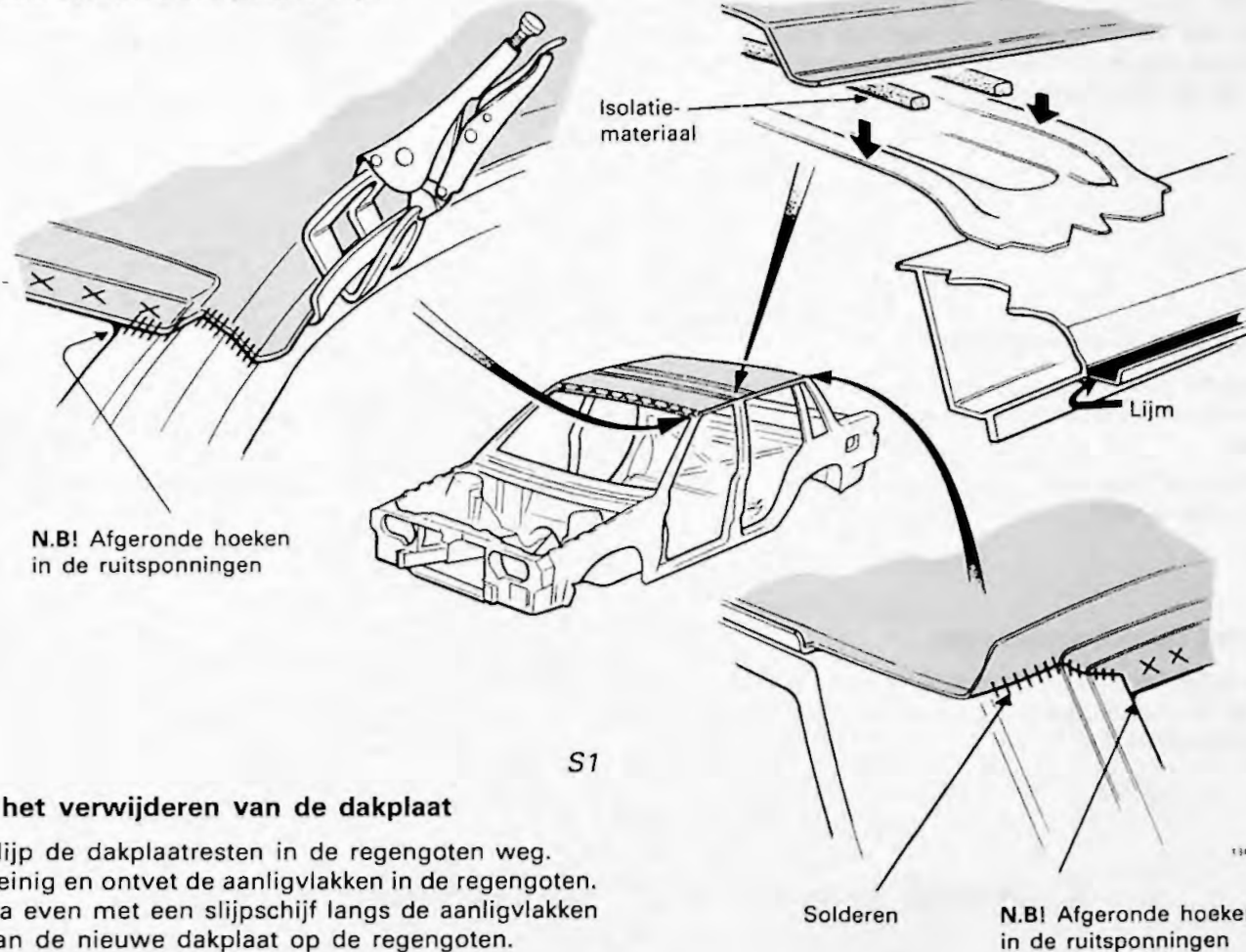
R1

S. Dakplaat, vervangen

In de dakplaat wordt geen stuk ingezet, maar hij wordt in zijn geheel vervangen. Bij het vervangen mag de dakplaat op de dakgoot worden vastgelijmd om trekken bij het lassen te voorkomen.

Gebruik een twee-componentenlijm.

Puntlas	XXXX
Naadlas	+++++



S1

Na het verwijderen van de dakplaat

- Slijp de dakplaatresten in de regengoten weg.
- Reinig en ontvet de aanligvlakken in de regengoten.
- Ga even met een slijpschijf langs de aanligvlakken van de nieuwe dakplaat op de regengoten.

S2

Een meetlat kan worden gemaakt van een rechte houten lat (20x50x1300 mm), twee houtschroeven, waarop men plaatdriehoeken last (zie afb.). De maat van de onderkant van de lat tot de onderkant van de plaatdriehoeken moet 77 mm zijn. De maat tussen de hartlijn van de houtschroeven moet 1278 mm zijn. De maat tussen de hartlijn van de houtschroeven moet 1278 mm zijn.

De toegestane speling in het midden van de meetlat is 0-4 mm.

S3

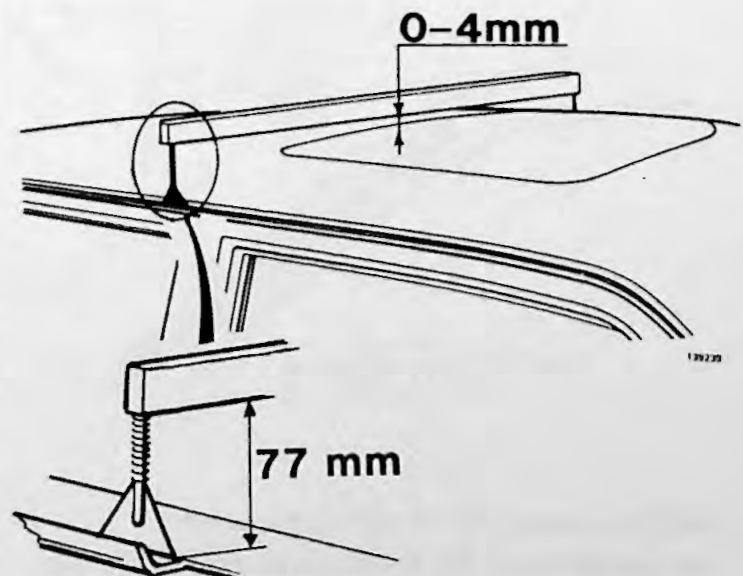
Zet isolatiemateriaal op de dakbalk

Geldt alleen voor wagens zonder schuifdak.

S4

Breng isolatiemateriaal aan op het nieuwe dak

Wordt tussen de dakbalken aangebracht.



S5

Mengen van de lijm

Breng de inhoud van een blik lijm en een blik verharder aan in een doorzichtige, sterke plastic zak en bind de plastic zak dicht. Kneed vervolgens de inhoud van de plastic zak tot de massa een gelijkmatige kleur heeft.

(Als niet de gehele inhoud van het blik lijm wordt gebruikt moet U naar de mengaanwijzingen kijken, die bij de lijm horen.)



139241

S6

Spuut lijm in de regengoten

Knip een gat in één van de hoeken van de plastic zak en druk er een 5 mm dikke streng lijm uit in de regengoten.

Zet het dak vast met zoveel klemtangen als de regengoot plaats heeft.



139240

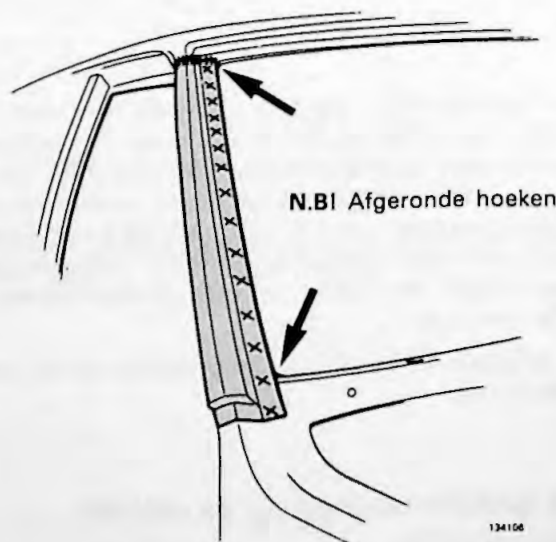
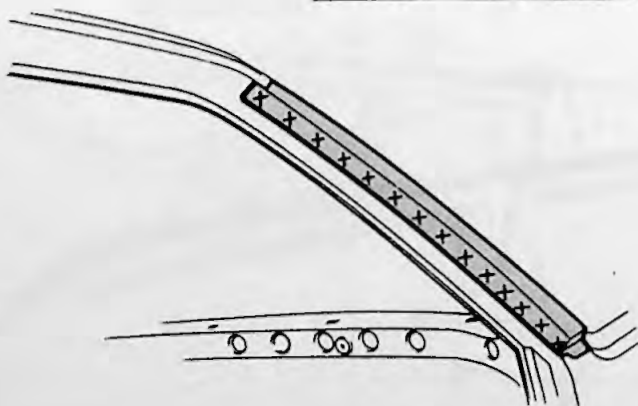
S7

Proplas de ruitspanningen

N.B! Slijp voorzichtig in het voor- resp. achterraitgedeelte. Er mogen geen beschadigingen ontstaan door het slijpen.

T. A-stijl (voorruitstijl), buitenplaat, vervangen

Puntlas	XXXXX
Naadlas	+++++



N.B! Afgeronde hoeken

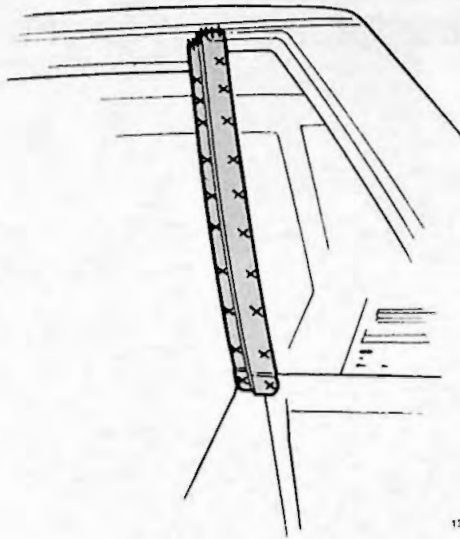
134108

N.B! De naad tegen de dakplaat is vertind.

Las het plaatdeel aan en controleer het met de deur en voorstijl alvorens tot puntlassen over te gaan.

Slijp voorzichtig in de ruitspanningen. Er mogen geen beschadigingen ontstaan door het slijpen.

U. C-stijl, buitenplaat, vervangen



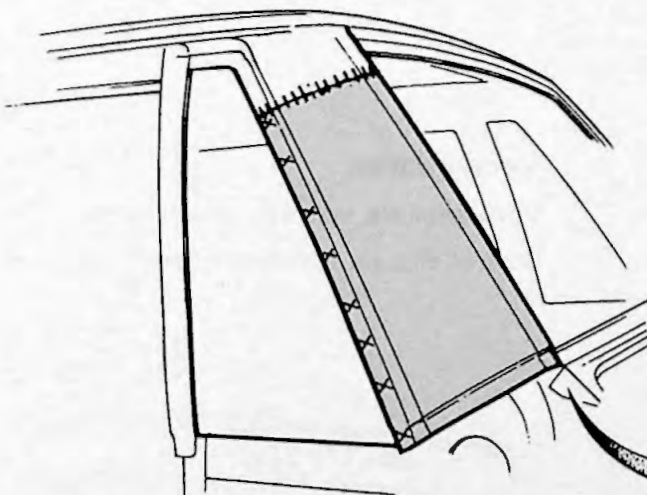
Puntlas	XXXX
Naadlas	+++++

Naadlas tegen dakbalk

134 104

V. D-stijl, buitenplaat, vervangen

Event. bij het vervangen van het achterscherm.



Puntlas	XXXX
Naadlas	+++++

V1

134 107

Bij het verwijderen

Boor de puntlassen in de onderste hoek van de achterrauitponning weg.

(Te nauw voor de slijpmachine.)

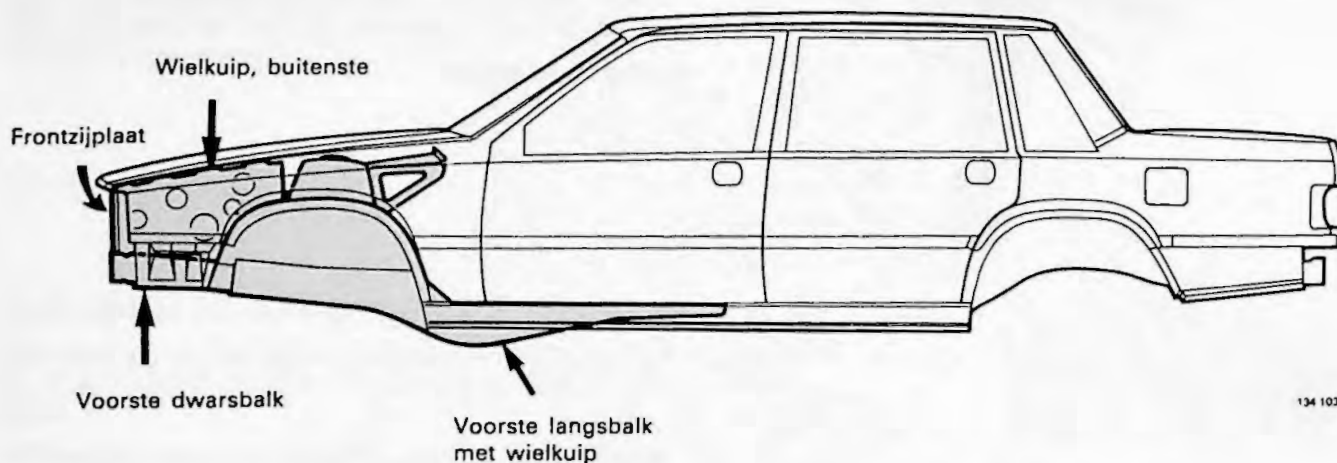
V2

Bij het aanbrengen

Slijp voorzichtig in het achterrauitgedeelte.

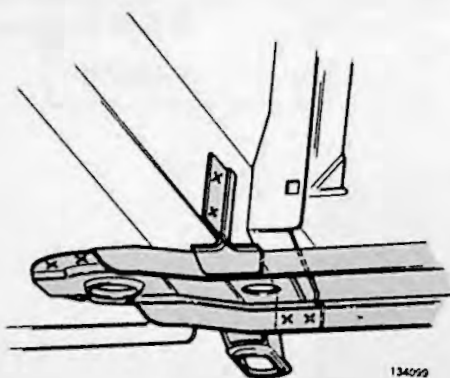
Er mogen geen beschadigingen ontstaan door het slijpen.

X. Voorste langsbalk met wielkuip, vervangen
Wielkuip, buitenste, inzetten
Wielkuip, binnenste, inzetten
Voorste dwarsbalk en frontzijplaat, vervangen



De werkzaamheden omvatten het vervangen van de donkere onderdelen op de wagen.

Daar het werk ingrijpend en omvangrijk is wordt een uitgebreidere beschrijving gegeven dan voor de overige onderdelen.

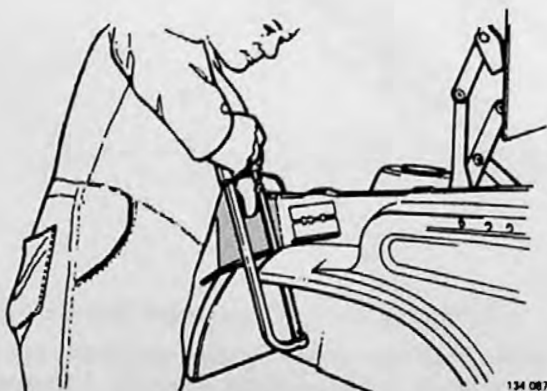


X1

Verwijderen

Verwijder de voorste dwarsbalk

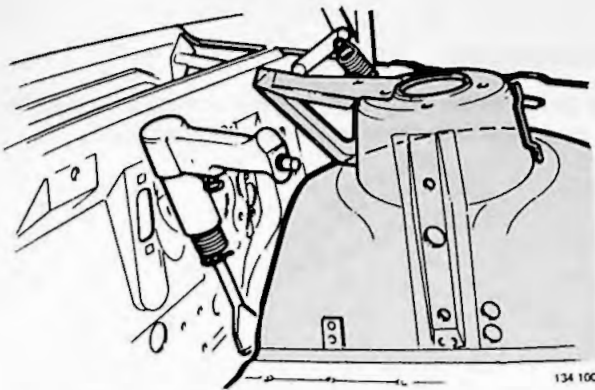
Boor of slijp de puntlassen weg. Hak de balk los.



X2

Hak of zaag de buitenste wielkuip af

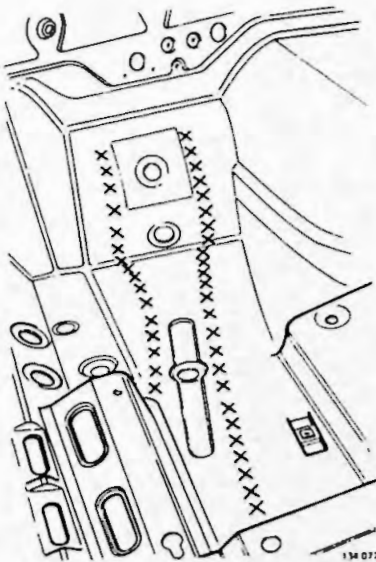
Breng de naad aan voor de veerbevestiging voor het motorkapscharnier.



X3

Hak de binnenste wielkuip en de stang naar het schutbord los

Hak de binnenste wielkuip los van het schutbord, de buitenste wielkuip en de stang tussen het veerpoothuis en het schutbord.

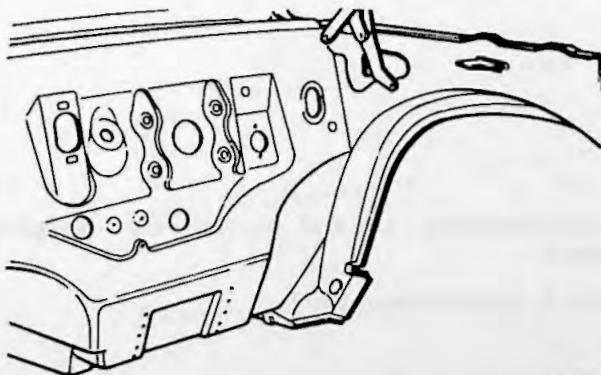


X4

Verwijder de isolatiemat van de vloer en het schutbord in de wagen

Hak de isolatiemat los, zodat de puntlassen vrij komen te liggen.

Boor de puntlassen vanuit de wagen weg.



Motorruimte met langs balk-wielkuip verwijderd

X5

Werkzaamheden onder de wagen

Schraap de tectyllaag weg van het achterste gedeelte van de langs balk en boor de puntlassen weg, die niet vanuit de wagen kunnen worden weggeboord.

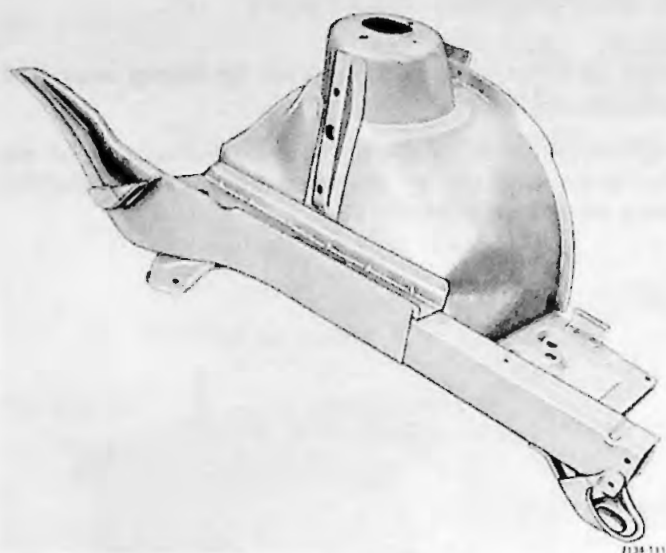
X6

Krik de voorkant van de wagen op

Hak de langs balk los van de vloer, de kriksteunbevestiging en event. het schutbord.

Verwijder en slijp eventuele puntlasresten weg.

Tik alle aanligvlakken vlak.



X7

Aanbrengen

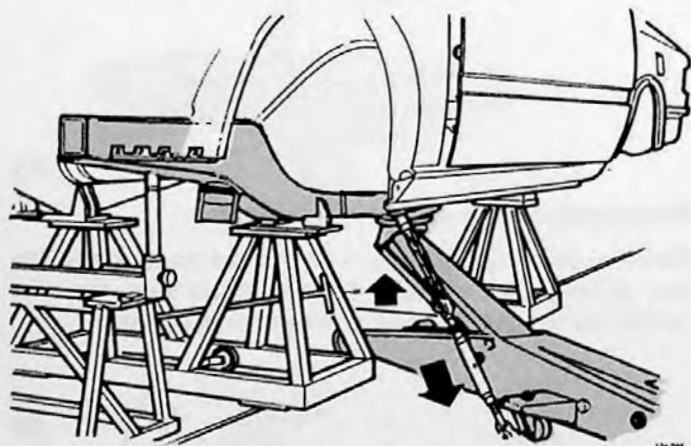
Knip gaten in de langsbalk-wielkuip voor het proplassen en smeer lasprimer op de aanligvlakken.

X8

Breng de langsbalk-wielkuip in de juiste stand en laat de voorkant van de wagen zakken

Trek de wagen naar de vloer toe met een kabelspanner, die wordt aangebracht tussen de krikbevestiging en de vloer.

Druk tegelijkertijd de langsbalk tegen de vloer van de wagen aan met behulp van een krik, zie afb.



Op de afbeelding een Volvo Body Aligner aan het werk

X9

Controleer de stand van de langsbalk met basis- mal en kalibers

Bijv. mal 5237.

X10

Controlemeting afstand tussen de veerpoot- huizen

Gebruik afstandsstang 5257.

X11

Las de langsbalk-wielkuip aan en voer een con- trolemeting uit

X12

Langsbalk-wielkuip proplassen op:

- vloer
- schutbord
- buitenste wielkuip
- kriksteun

Binnenste wielkuip

Puntlas	XXXX
Naadlas	+++++

Binnenste wielkuip
wordt gelast tegen
het schutbord aan

Langsbalk wordt
gelast tegen de
vloer aan

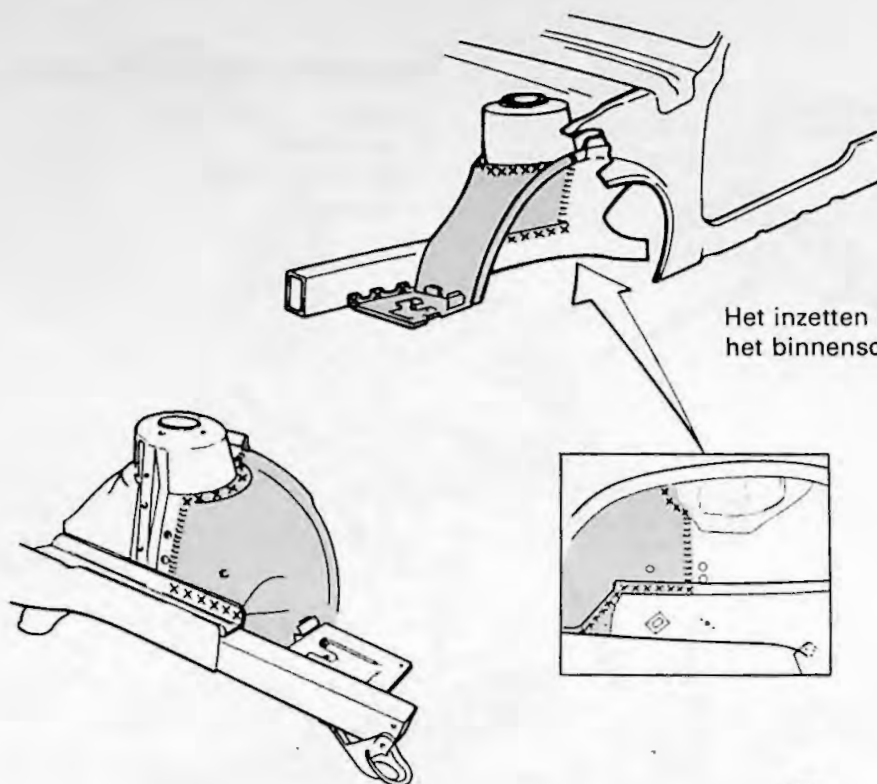
Kriksteun

Het is toegestaan de balk in te zetten achter de versterking.

Buig een 100 mm breed stuk plaat over de balk. Ga uit van de achterste rand van de afvoeropening. Maak een kras op de balk en op het plaatonderdeel achter de achterkant van het gebogen plaatdeel. (Door het gebogen plaatdeel om te draaien past het zowel voor de rechter- als linkerkant.)

Afvoeropening





139234

Meet tot de hartlijn
van het buitenste boutgat

1050 ± 2

910 ± 2

Meet tot de bovenkant
van de straal

X13

Las de buitenste wielkuipplaat vast

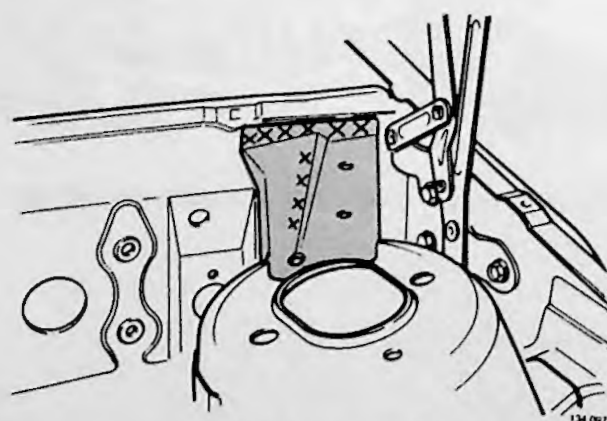
Breng het plaatonderdeel aan en las het vast.

Puntlas	XXXX
Naadlas	+++++

X14

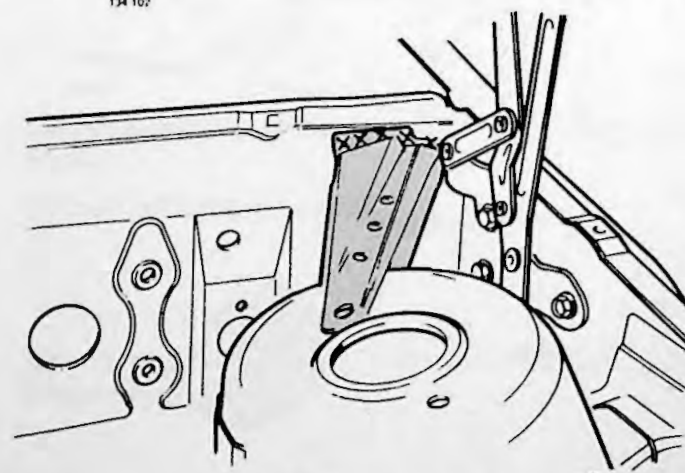
**Las de stang tussen het veerpoothuis en het
schutbord vast**

134 102



Hoog veerpoothuis

134 007



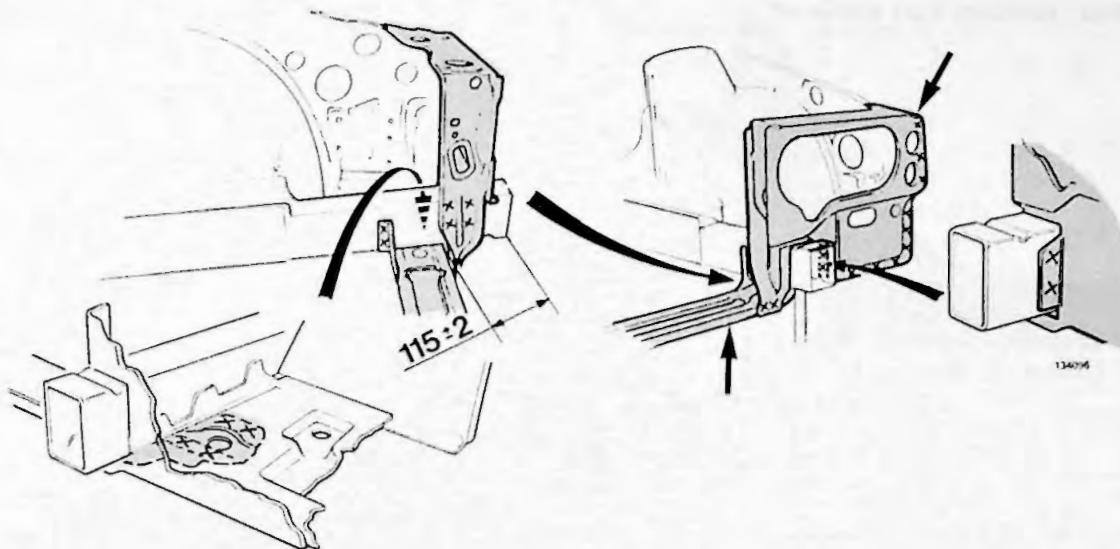
Laag veerpoothuis

139233

X15

Maak de frontzijplaat en de voorste dwarsbalk pas en las deze vast

Slijp alle lassen.



X16

Kitten

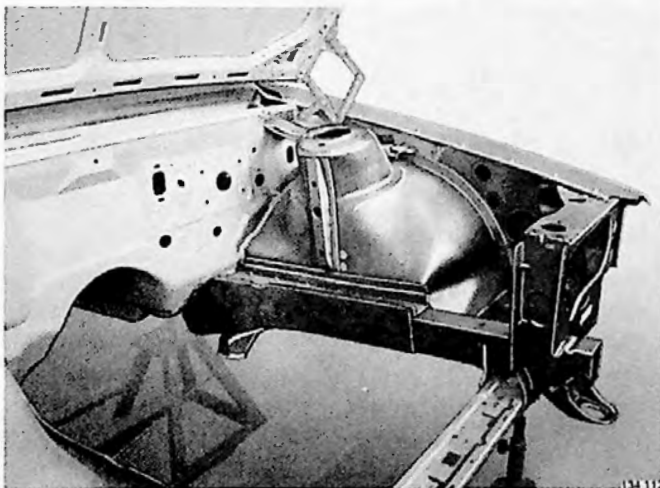
Smeer roestwerende primer (washprimer en verharder) op de oppervlakken, die gekit moeten worden.

Kit de naden onder de wielkuipen:

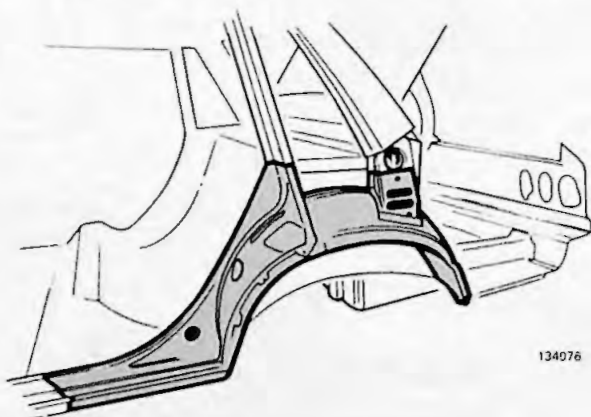
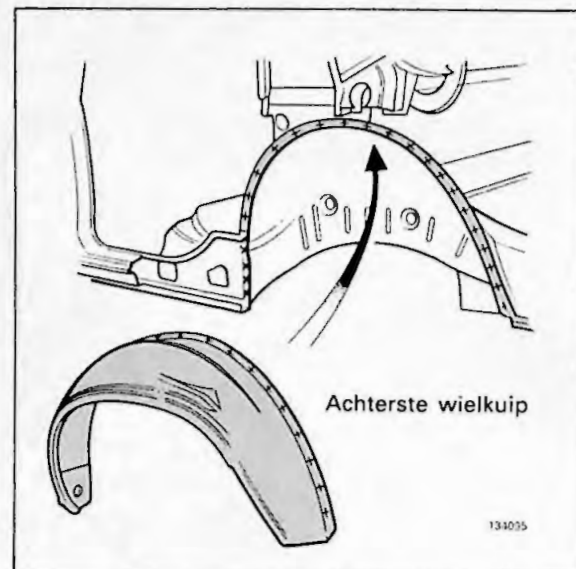
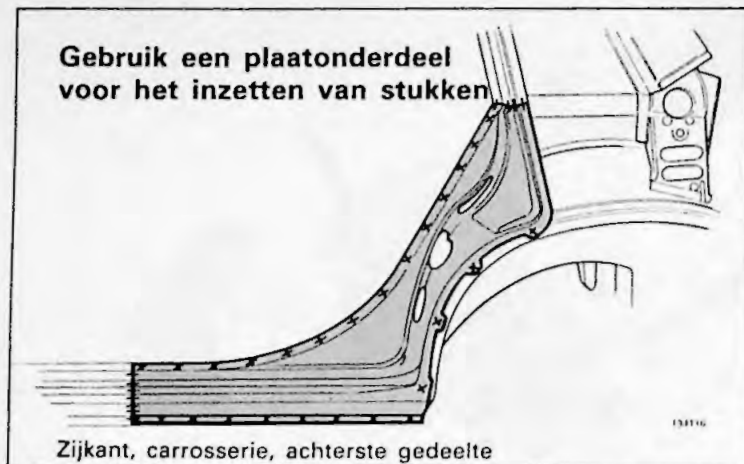
- buitenste en binnenste wielkuip
- buitenste wielkuip en schutbord
- wielkuip en langsbalk
- om het veerpoothuis

Kit de naden in de motorruimteijkanten:

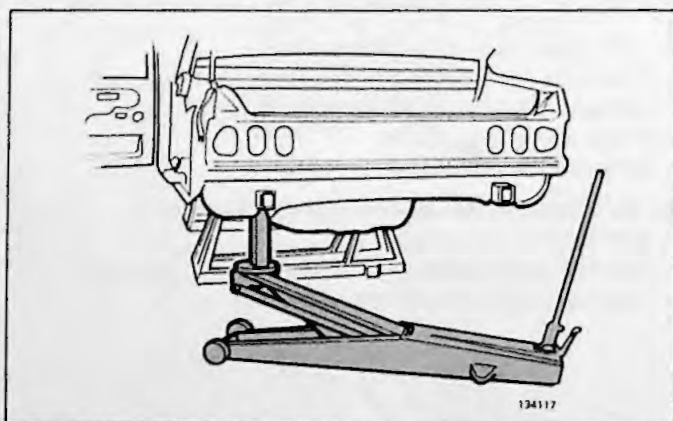
- wielkuip en schutbord
- om het veerpoothuis
- voor- en achterkant van accubak.



Y. Wielkuip, buitenkant achter, vervangen Zijkant carrosserie, achterste gedeelte, stuk inzetten Ondergedeelte D-stijl, stuk inzetten



Puntlas	XXXX
Naadlas	+++++



N.B!

Voer een controlemeting uit en stel de stand voor de achterste langs balk af, voordat het onderste gedeelte van de D-stijl in de buitenste wielkuip wordt gelast.

Y1

Y2

Vouw de rand omlaag om plaats te maken voor de tankvulpip.



Alfabetische inhoudsopgave

	Arbeids- moment	Bladz.		
Aanligvlakken, vlakkloppen	F6	16	Lasprimer	F9 16
Accubak, vervangen	I	23	Lasverbindingen, losmaken	F1-F2 14
Achterscherm			Moerplaat voor portierslot	
achterste gedeelte, stuk inzetten	P	32	overzetten	L3 26
compleet, vervangen	O	31	Plaatdelen, vervangen	
voorste gedeelte, stuk inzetten ..	R	34	algemene werkwijze	F1-F21 14
Achterstuk			Plaatdelen voor inzetten van	
compleet, vervangen	N	30	stukken	D 10
mal	Q1	33	Plaatonderdelen, opbouw	E 11
stuk inzetten	Q	33	Plamuren	F15-F16 18
Afkitten	F17-F18	18	Proplas	F8-F12 16
Aluminium	G1-G6	20	Reservewielkuip	N 30
A-stijl, binnenste onderste,			Roestwerende behandeling	F19-F21 19
vervangen	K2	25	Schutbord, buitenplaat	
A-stijl, voorruitstijl	T	36	stuk inzetten	K1 25
Balk	N	30	Tin verwijderen	F3 15
B-stijl (middenstijl)	J1-3	26	Veerpoothuis	
Carrosserie, zijkant achterste deel			controle van de stand (motor	
stuk inzetten	Y	44	op zijn plaats)	A-A43 3
C-stijl, buitenplaat			Voorkant	I 23
vervangen	U	37	Voorruitstijl, (A-stijl, buitenplaat)	
Dakplaat, vervangen	S1-S7	35	vervangen	T 36
Deurplaat	M	27	Voorste dwarsbalk	X15 43
Dorpel			Voortrein, controlemeting	
stuk inzetten	J	24	met motor op zijn plaats	B-B9 4
D-stijl (achterste stijl)			met motor verwijderd	C-C7 7
buitenplaat vervangen	V	37	Wielkuip	
onderste gedeelte, stuk inzetten	Y	44	achterste, buitenste, vervangen ..	Y 44
Frontzijplaat	X15	43	met langsbalk, vervangen	X1-X16 38
HSS-plaat	H	21	voorste, binnenste	X12 41
Langsbalk			voorste, buitenste inzet	X13 42
compleet, vervangen	X1-X16	38	Zijplaat	
voorste gedeelte vervangen	L	23	bagageruimtevloer	N, Q2 30, 33

**Carrosserie-
afmetingen
740/760
1982-19..**

TP 30472/2
800. 2.85
Dutch