

Дополнение к Руководству по ремонту

Номер дополнения **1**
Издание дополнения: 03.04

ОCTAVIA II 2004 ►

Кузов – жестяные работы

Издание 02.04

Наименование

Станок для правки "Celette", перечень точек крепления

Уровень технической информации зависит в существенной мере от ее обновления и заботы о ней. За нами остается своевременное предоставление актуальных сведений – а за Вами, помочь нам в деле поддержания актуальности этих сведений хорошей заботой и, с этой целью, выполнить следующие указания:

- Замените перечень дополнений.
- Замените оглавление.
- Замените весь основной раздел **00-5**; при отсутствии этого раздела его следует включить.
- Замените весь основной раздел **00-8**; при отсутствии этого раздела его следует включить.
- Замените весь основной раздел **00-9**; при отсутствии этого раздела его следует включить.



Сервисное

Перечень дополнений к Руководству по ремонту ОСТАVIA II 2004 ►

Кузов – жестяные работы

Издание 02.04

Дополнение	Издание	Наименование	Номер заказа
	02.04	Основное издание Руководства по ремонту	S00.5714.00.75
1	03.04	Станок для правки "Celette", перечень точек крепления	S00.5714.01.75

Оглавление

00 – Общие указания

Технические данные	00-1 страница 1
- Параметры автомобиля	00-1 страница 1
Меры безопасности	00-2 страница 1
- Правила техники безопасности	00-2 страница 1
- Принципы техники безопасности	00-2 страница 1
- Работа на станке для правки	00-2 страница 1
- Удаление деталей	00-2 страница 1
- Аккумуляторная батарея	00-2 страница 1
- Лакокрасочное покрытие, стекла, обивки, молдинги	00-2 страница 2
- Сварочные работы	00-2 страница 2
- Кондиционер	00-2 страница 2
- Топливный бак и топливопровод	00-2 страница 3
- Электронные блоки управления	00-2 страница 4
- Система надувных подушек безопасности "Airbag"	00-2 страница 4
- Правила техники безопасности по устройствам для предварительного натяжения ремней	00-2 страница 4
Основные указания	00-3 страница 1
- Ремонт автомобиля, поврежденного в результате происшествия	00-3 страница 1
- Диагностика автомобилей после происшествия	00-3 страница 1
- Подготовка кузова или же его частей к окрашиванию	00-3 страница 1
- Правка	00-3 страница 2
- Разъединительные разрезы	00-3 страница 2
- Сварка деталей кузова из оцинкованной листовой стали	00-3 страница 2
- Устранение защитного покрытия днища кузова и уплотняющих мастик	00-3 страница 4
- Отрезанные детали и части деталей кузова	00-3 страница 4
- Оригинальное соединение	00-3 страница 4
Пояснения символов	00-4 страница 1
- Пояснения знаков по сварочным работам	00-4 страница 1
- Пояснения символов по рабочим методам	00-4 страница 2
Инструменты	00-5 страница 1
Мероприятия по защите от коррозии	00-6 страница 1
- Антикоррозионная защита	00-6 страница 1
- Продолжительная защита кузова	00-6 страница 1
- Резка деталей кузова из оцинкованной стали	00-6 страница 2
..... Заполнение полостей кузова пенным материалом	00-7 страница 1
Станок для правки	00-8 страница 1
- Схема станка для правки "Celette" с набором наконечников	00-8 страница 1
- Перечень точек крепления на переднем участке кузова	00-8 страница 3
- Перечень точек крепления на среднем участке кузова	00-8 страница 9
- Перечень точек крепления на заднем участке кузова	00-8 страница
Контрольные размеры зазоров (щелей) кузова	00-9 страница 1
- Кузов - передняя часть	00-9 страница 1
- Кузов - задняя часть	00-9 страница 2

50 – Кузов - передняя часть

.....	Ремонт передней части кузова	50-1	страница 1
- Замена кронштейна крыла		50-1	страница 1
- Замена кронштейна опоры двигателя		50-1	страница 2
- Замена кронштейна коробки передач		50-1	страница 4
- Замена верхнего продольного бруса		50-1	страница 5
- Замена передней продольной балки - вырезная деталь		50-1	страница

51 – Кузов - средняя часть

Ремонт средней части кузова I		51-1	страница 1
- Замена внешней детали стойки А		51-1	страница 1
Ремонт средней части кузова II		51-2	страница 1
- Замена внешней детали стойки В		51-2	страница 1
- Замена наружного порога кузова		51-2	страница 2

53 – Кузов - задняя часть

Ремонт задней части кузова I		53-1	страница 1
- Замена заднего крыла		53-1	страница 1
Ремонт задней части кузова II		53-2	страница 1
- Замена заднего концевой металлического листа		53-2	страница 1
- Замена вставного металлического листа заднего группированного светового прибора		53-2	страница 3
- Замена заднего борта		53-2	страница 6
- Замена основания багажника		53-2	страница 8

00-5 Инструменты

Необходимые специальные инструменты, контрольно-измерительные приборы, вспомогательные средства

- ◆ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования, напр. EBU 18-E2-
- ◆ Шлифовальный станок с настраиваемым углом шлифования, напр. WS-125 и проволочная щетка
- ◆ Сверлильный станок для точечных сварных швов, напр. Variodrill -V.A.G 1731-
- ◆ Пила по металлу для резки стальных листов кузовов, напр. -V.A.G 1523-
- ◆ Эксгаустер для отсасывания газообразных продуктов сварки, напр. -V.A.G 1586 A-
- ◆ Тележка для инструмента слесарей по ремонту кузова, напр. -V.A.G 1439-
- ◆ Стержневые распорки дверей, напр. -V.A.G 1438-
- ◆ Пистолет-распылитель для антикоррозионной защиты днища кузова, напр. -V.A.G 1379-
- ◆ Пистолет для выдавливания двойного тьюбика -VAS 5237-
- ◆ Клещи для производства уступов
- Для производства уступов металлических листов, напр. у нахлесточных сварных швов.
- ◆ Дыропробивные клещи, напр. -V.A.G 1329-
- Для пробивки отверстий в металлических листах, напр. для пробочного сварного шва.
- ◆ Раскройный нож для листовой стали
- Для вырезания металлического листа без деформаций и заусенцев, напр. при дополнительной установке солнечного люка в крыше.
- ◆ Экструдированный пистолет, напр. -V.A.G 1761/1-
- Пневматический пистолет для уплотняющих работ и для антикоррозионной защиты днища кузова по фирменному оригинальному виду.
- Кроме того, для этого пистолета возможно пользоваться всеми патронами емкостью 310 мл.
- ◆ Пистолет, работающий на основе сжатого воздуха, для консервации полостей, напр. -V.A.G 1538-
- ◆ Сварочный аппарат для дуговой сварки в защитном газе
- ◆ Машина для точечной сварки с устройством для околачивания точек, напр. -V.A.G 1713-
- ◆ Станок для правки "Celette M85" с натяжным устройством и наборами наконечников -VAS 6210- (VW Touran), -VAS 6210/1- (Audi A3) и -VAS 6210/3- (Skoda Octavia II)
- ◆ Стандартное оборудование, напр. -V.A.G 1366/3-

- ◆ Пневматический шлифовальный станок с проволочной щеткой

00-8 Станок для правки

Схема станка для правки "Celete" с набором наконечников

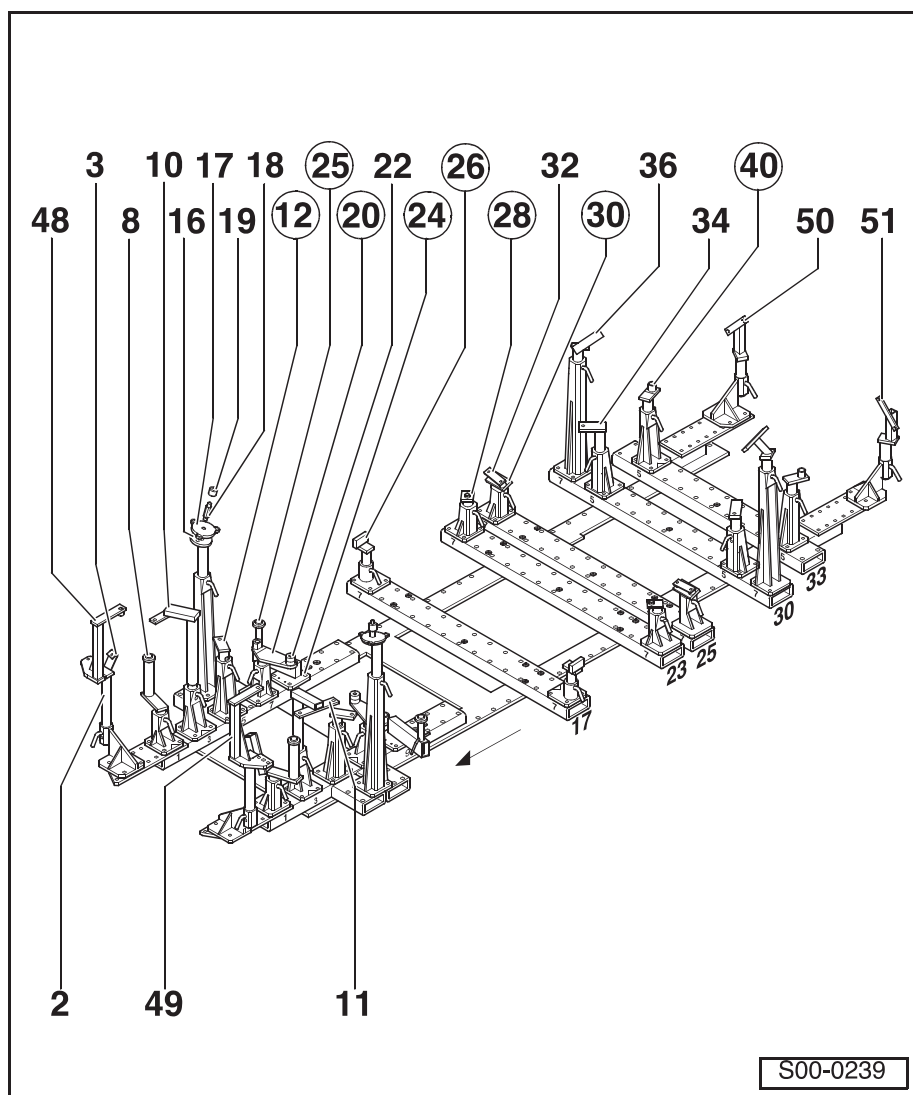


Важно

- ◆ Применить набор наконечников -VAS 6210- (VW Touran)), дополненный наборами наконечников -VAS 6210/1- (Audi A3) и -VAS 6210/3- (Skoda Octavia II).
- ◆ Набор наконечников -VAS 6210/3- (Skoda Octavia II) состоит из наконечников №№: -48, 49, 50, 51-.
- ◆ Эта схема не заменяет детальное руководство по применению станка для правки от фирмы "Cellete".
- ◆ Номера позиций на рисунке совпадают с концевыми номерами на фиксирующих наконечниках.
- ◆ У наконечников для крепления кузова с агрегатом и без агрегата номера позиций обведены кружком.
- ◆ На последующих рисунках представлена правая сторона автомобиля.

Распространяется на кузов без установленных агрегатов

- 2 - MZ 142 и TV 400
- 3 - Распорка
 - влево и вправо – сходные
- 8 - MZ 140 и TV 400
- 10 - MZ 200
- 11 - MZ 200
- 12 - MZ 260
- 16 - MZ 602
- 17 - Центрирующая деталь
 - влево и вправо – сходные
- 18 - Центрирующая деталь
 - влево и вправо – сходные
- 19 - Центрирующая деталь
 - влево и вправо – сходные
- 20 - MZ 140
- 22 - Распорка
 - влево и вправо – сходные
- 24 - Держатель без MZ, наконечники -25-
- 25 - Наконечник
 - технологические отверстия впереди влево и вправо сходные
- 26 - MZ 080
- 28 - MZ 140 или MZ 080
- 30 - MZ 140
- 32 - Распорка
 - влево и вправо – сходные
- 34 - MZ 200
- 36 - MZ 602
- 40 - MZ 260
- 48 - Наконечник передней продольной балки
- 49 - Наконечник передней продольной балки
- 50 - MZ 141 и TV 400
- 51 - MZ 141 и TV 400



Распространяется на кузов с установленными агрегатами

- Колеса автомобиля должны быть сняты.



Важно

На последующих рисунках представлена правая сторона автомобиля.

12 - MZ 080

14 - Распорка

- влево и вправо – сходные

20 - MZ 080

24 - Держатель без MZ,
наконечники -25-

25 - Наконечник

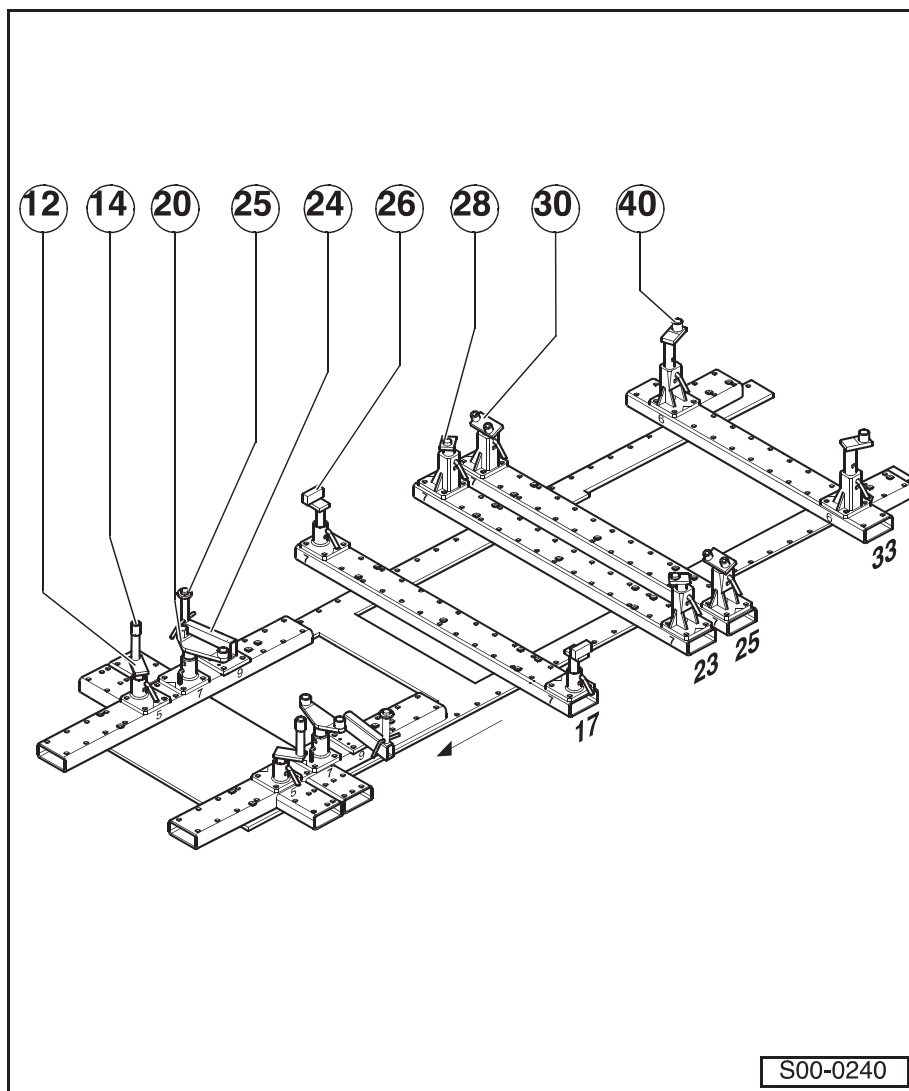
- технологические
отверстия впереди влево и
вправо сходные

26 - MZ 080

28 - MZ 140 или MZ 080

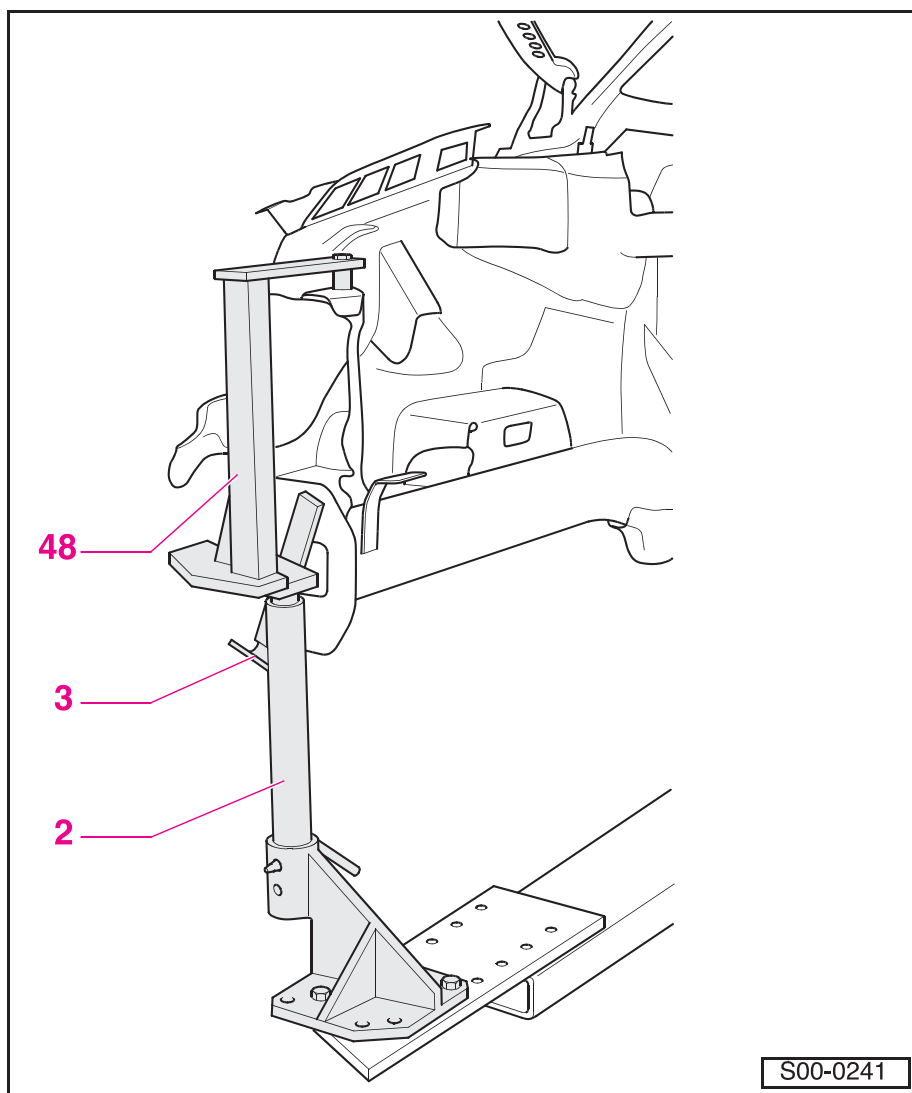
30 - MZ 140

40 - MZ 140



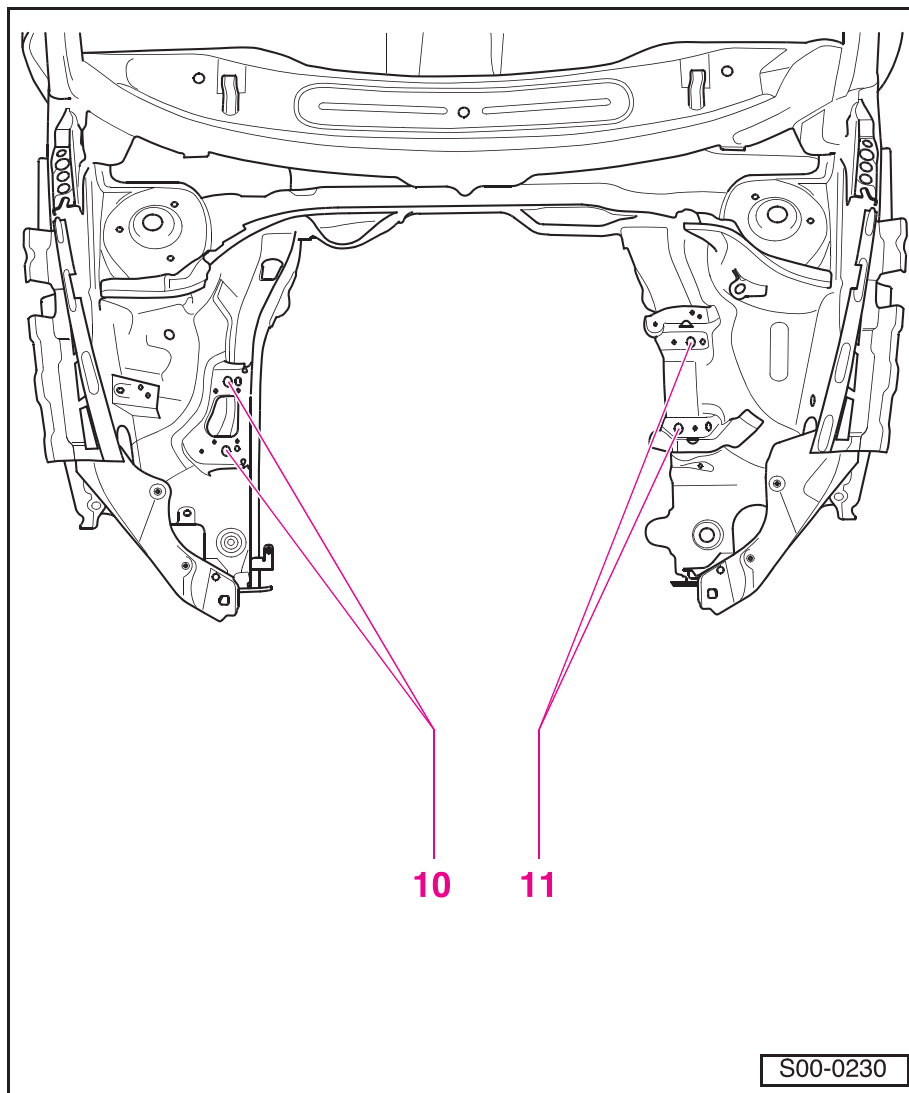
Перечень точек крепления на переднем участке кузова

- 2 - Наконечник передней продольной балки
- 3 - Распорка
 - влево и вправо – сходные
- 48 - Наконечник для передней продольной балки и ударопоглощающего буфера

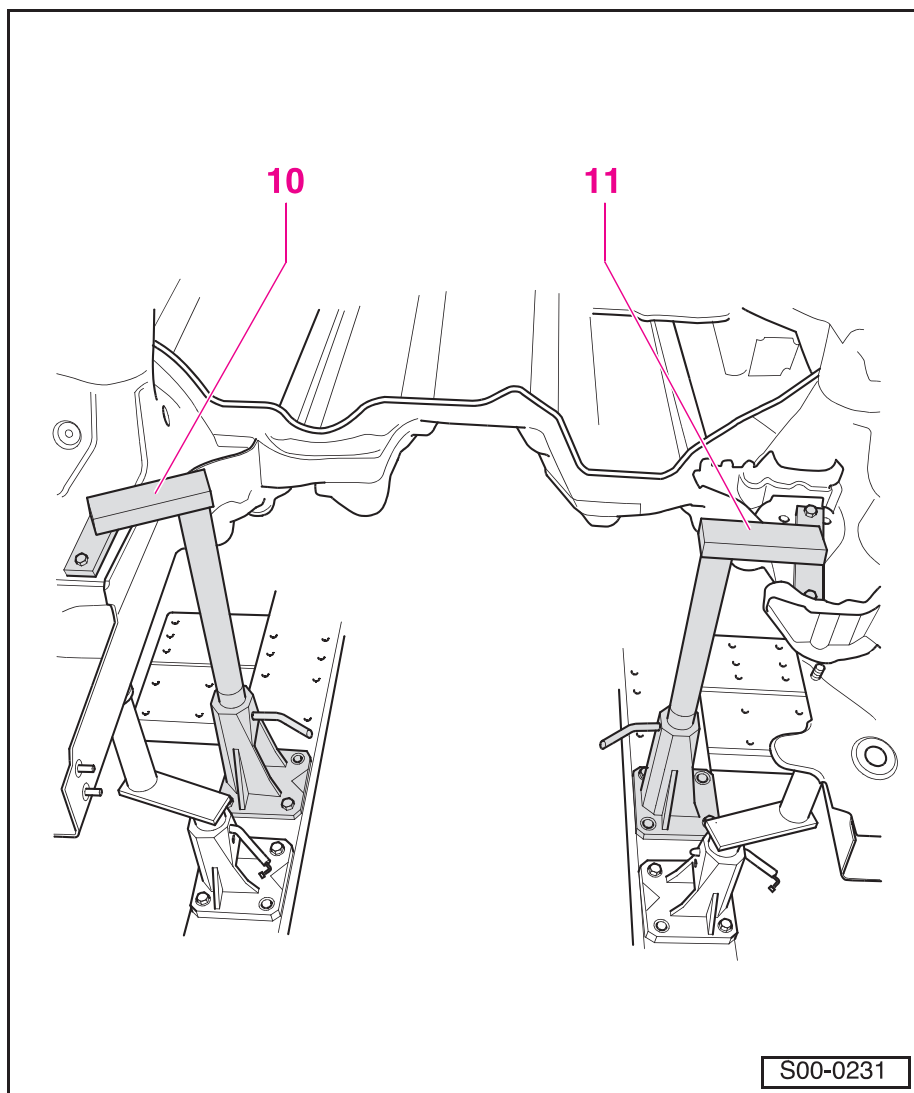


S00-0241

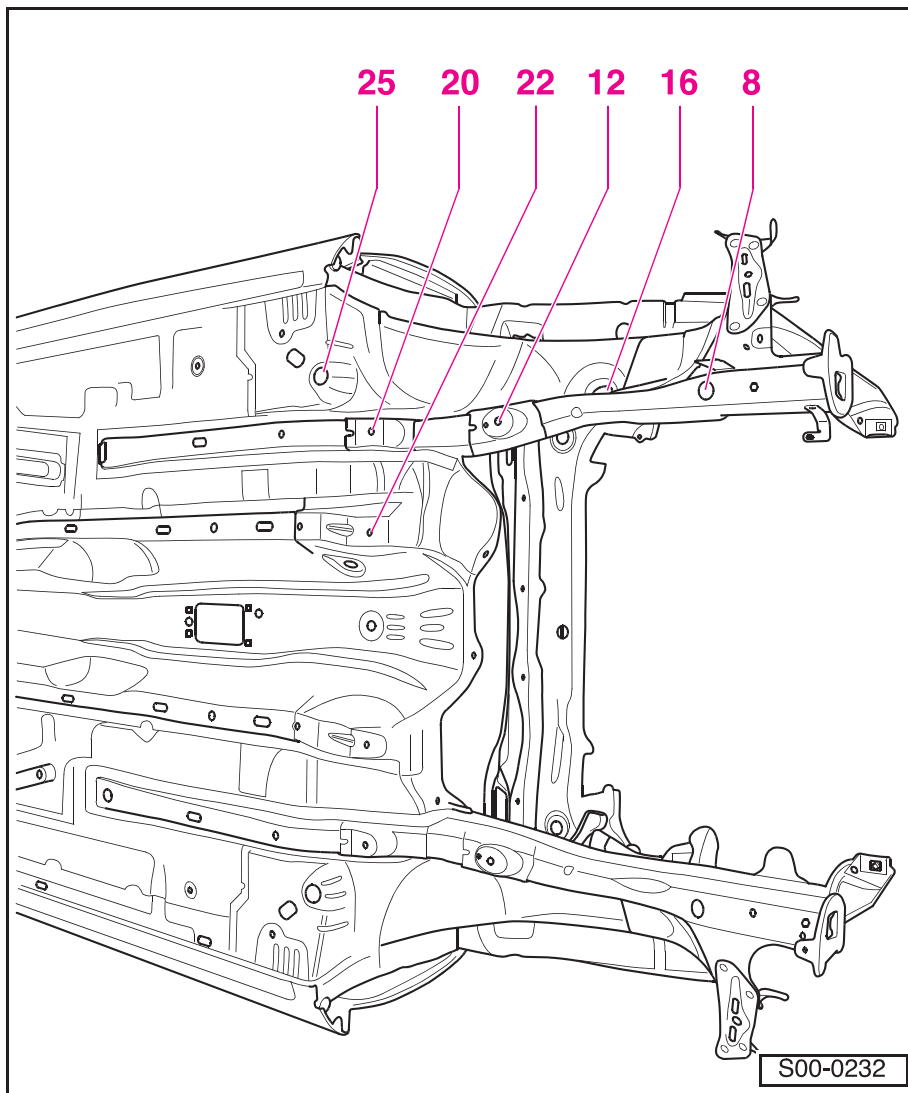
- 10 - Точки для контроля кронштейна опоры двигателя
- 11 - Точки для контроля кронштейна коробки передач



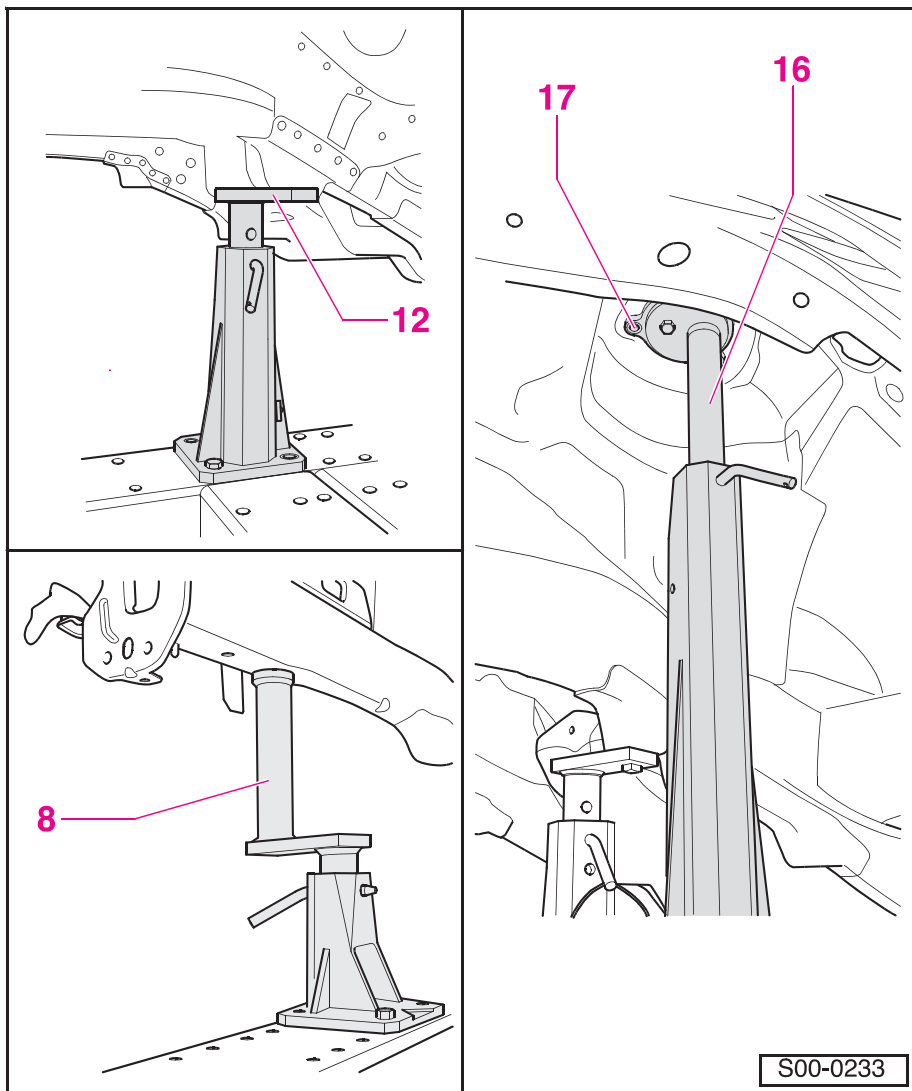
- 10 - Наконечник для кронштейна опоры двигателя
- 11 - Наконечник для кронштейна коробки передач



- 8 - Точка опоры для контроля технологического отверстия в продольной балке
- 12 - Точка опоры для крепления балки оси
- 16 - Точка опоры для крепления амортизационной стойки
- 20 - Точка опоры для крепления балки оси
- 22 - Точка опоры для крепления балки оси
- 25 - Точка опоры
 - технологические отверстия впереди влево и вправо сходные



- 8 - Наконечник передней продольной балки
- 12 - Наконечник для крепления балки оси
- 16 - Наконечник для крепления амортизационной стойки
- 17 - Центрирующая деталь
 - влево и вправо – сходные



S00-0233

20 - Наконечник для крепления балки оси

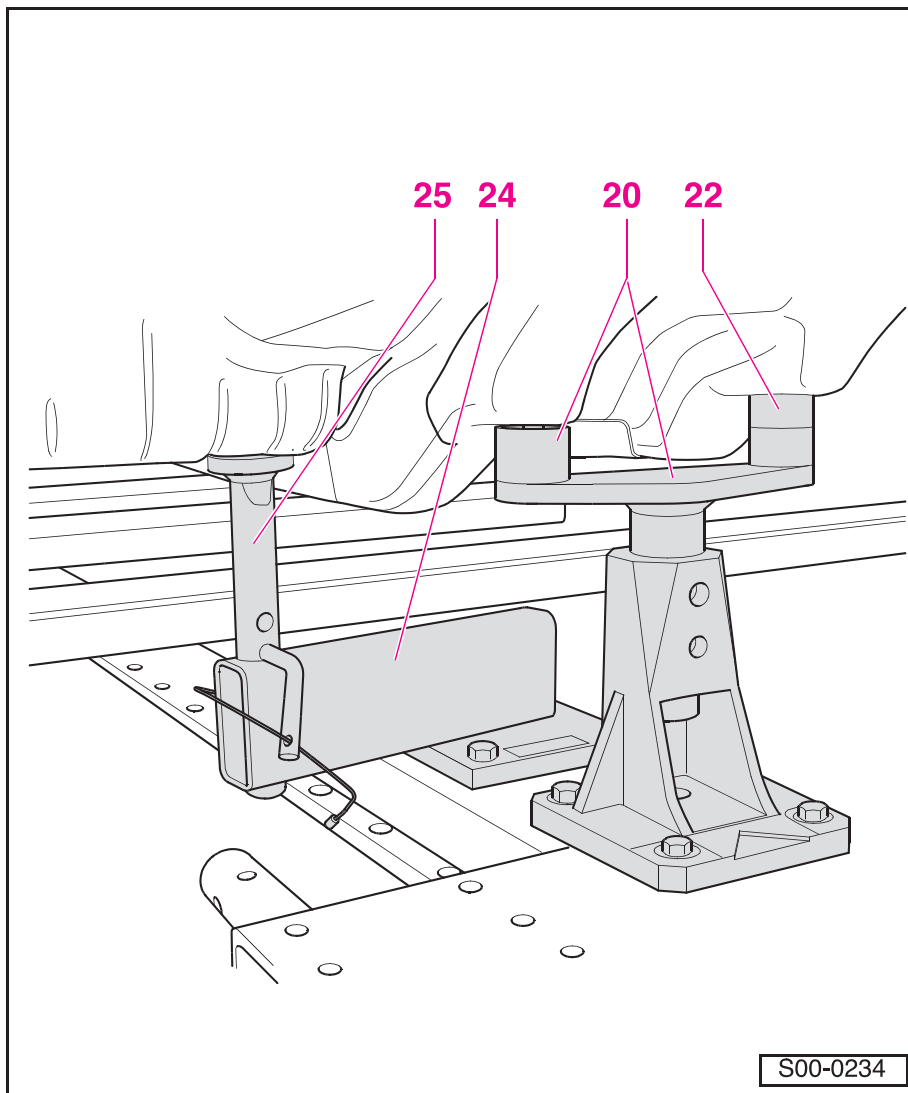
22 - Распорка

- ❑ влево и вправо – сходные

24 - Держатель

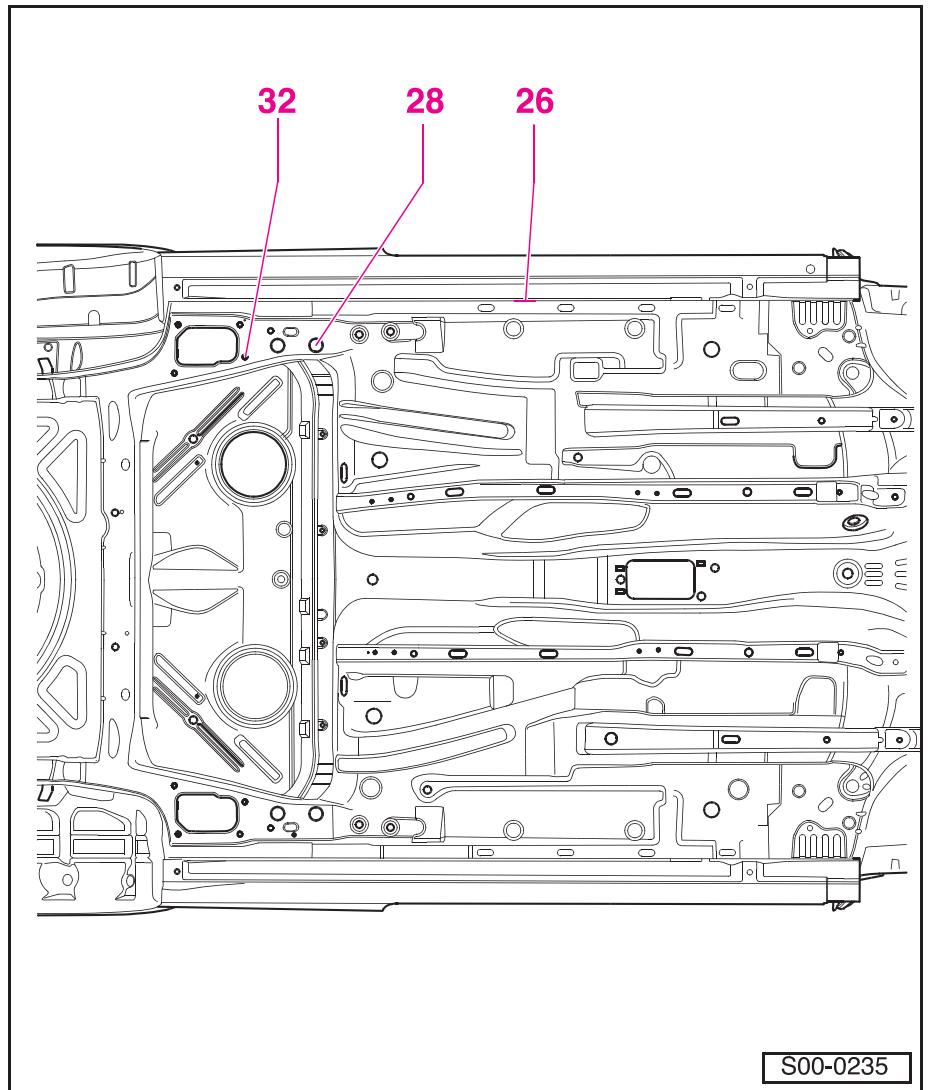
25 - Наконечник

- ❑ технологические отверстия впереди влево и вправо сходные
- ❑ во время перевозки может произойти деформация отверстия и его вдавливание вверх (при измерении следует пользоваться шайбами толщиной вплоть до 4 мм)



Перечень точек крепления на среднем участке кузова

- 26 - Точка опоры для контроля порога кузова
- 28 - Точка опоры
- 32 - Точка опоры для крепления заднего моста



26 - Наконечник для контроля порога кузова

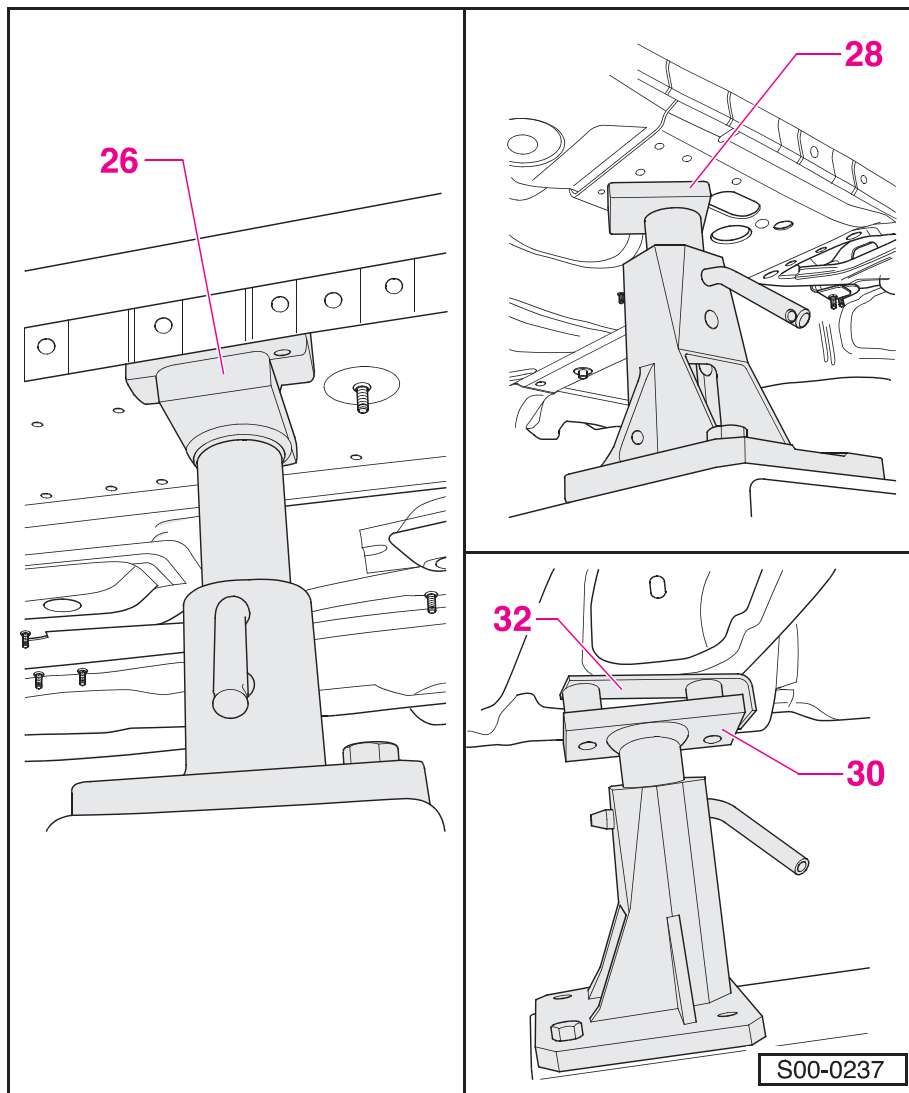
28 - Наконечник

- для технологического отверстия

30 - Наконечник для крепления заднего моста

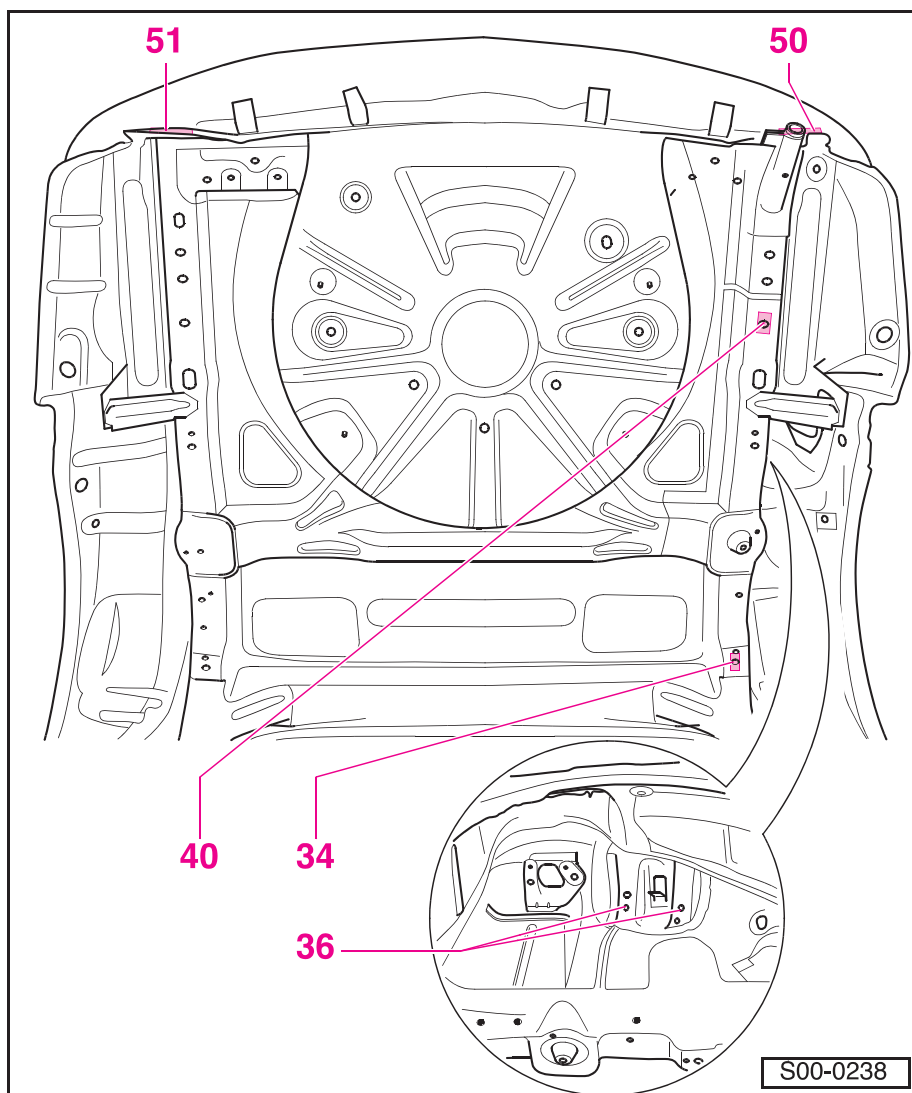
32 - Распорка

- влево и вправо – сходные



Перечень точек крепления на заднем участке кузова

- 34 - Точка опоры для крепления заднего моста
- 36 - Точка опоры для крепления амортизационной стойки
- 40 - Точка опоры для контроля технологического отверстия в продольной балке
- 50 - Точка опоры для крепления задней продольной балки
- 51 - Точка опоры для крепления задней продольной балки



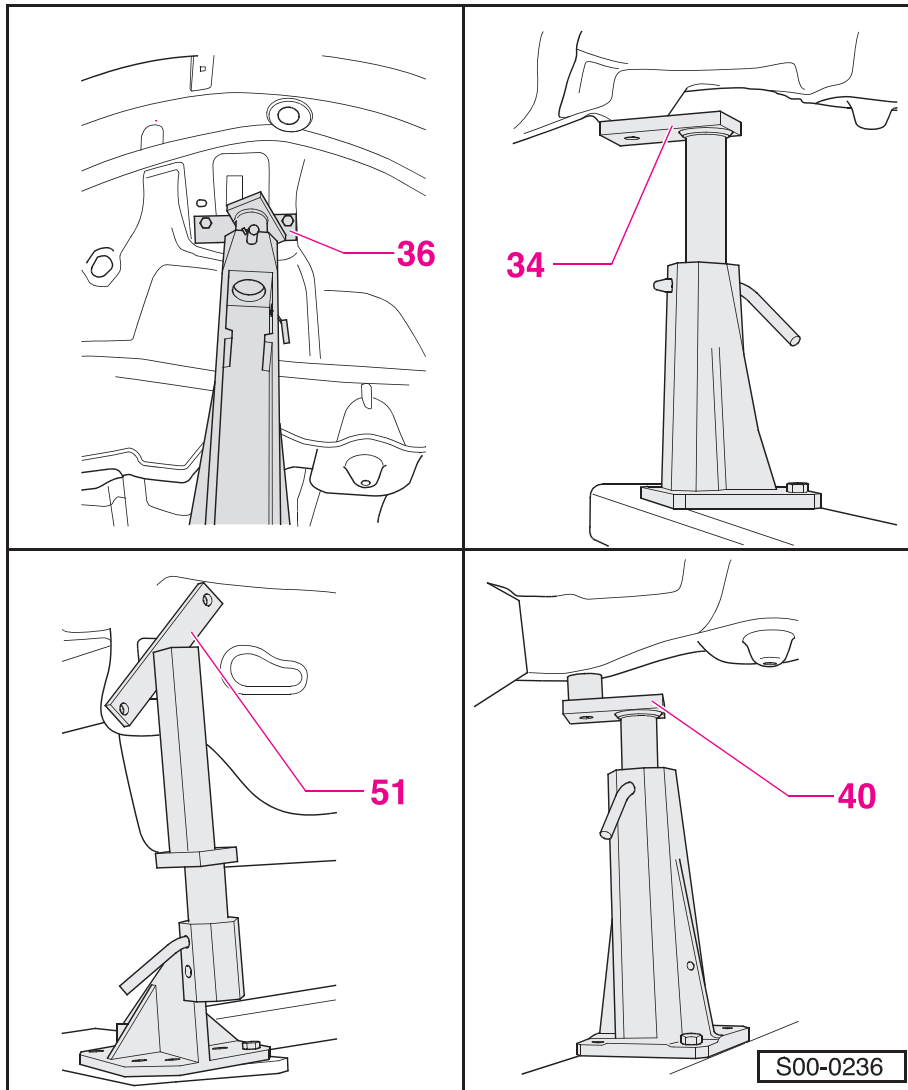
34 - Наконечник для крепления заднего моста

36 - Наконечник для крепления амортизационной стойки

40 - Наконечник

- для технологического отверстия в продольной балке

51 - Наконечник для контроля задней продольной балки

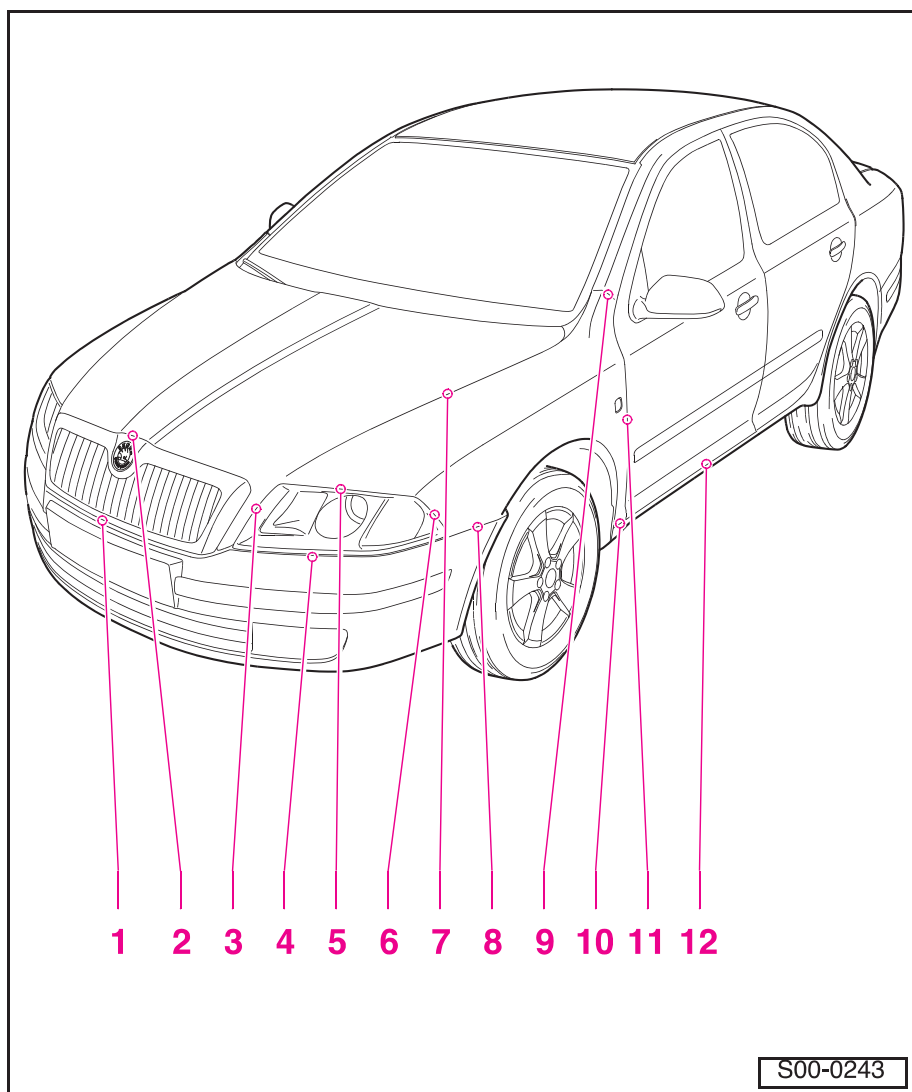


00-9 Контрольные размеры зазоров (щелей) кузова

Кузов - передняя часть

Для регулирования или контроля возможно пользоваться напр. приспособлением -3371-.

- 1 - $5,7 \pm 0,8$ мм
- 2 - $0,8 \pm 0,6$ мм
- 3 - $3,5 \pm 0,5$ мм
- 4 - $3,3 \pm 0,5$ мм
- 5 - $2,5 \pm 0,5$ мм
- 6 - $2,5 \pm 0,5$ мм
- 7 - $3,5 \pm 0,5$ мм
- 8 - $1 \pm 0,2$ мм
- 9 - $2,9 \pm 0,5$ мм
- 10 - $2,9 \pm 0,5$ мм
- 11 - $4 \pm 0,5$ мм
- 12 - $5,5 \pm 0,8$ мм



Кузов - задняя часть

Для регулирования или контроля возможно пользоваться напр. приспособлением -3371-.

- 1 - $4,5 \pm 0,5$ мм
- 2 - $4,5 \pm 0,5$ мм
- 3 - $4 \pm 0,5$ мм
- 4 - $4,9 \pm 0,5$ мм
- 5 - $1 \pm 0,2$ мм
- 6 - $4,3 \pm 0,6$ мм
- 7 - $1,5 \pm 0,5$ мм
- 8 - $1,8 \pm 0,5$ мм
- 9 - $4,3 \pm 0,6$ мм
- 10 - $1 \pm 0,2$ мм
- 11 - $4,3 \pm 0,6$ мм
- 12 - 5 ± 1 мм
- 13 - $6,7 \pm 1$ мм

