

## Дополнение к Руководству по ремонту

Номер дополнения **3**  
Издание дополнения: 10.04

## ОCTAVIA II 2004 ►

### Кузов – жестяные работы

Издание 02.04

#### **Наименование**

*Octavia combi*

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 **51-1**; при отсутствии этого раздела его следует включить.
- Замените весь основной раздел **51-2**; при отсутствии этого раздела его следует включить.
- Замените весь основной раздел **53-1**; при отсутствии этого раздела его следует включить.
- Замените весь основной раздел **53-2**; при отсутствии этого раздела его следует включить.



# Сервисное

---

## Перечень дополнений к Руководству по ремонту ОCTAVIA 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
2	07.04	Дополнение ремонтных групп 00–53	S00.5714.02.75
3	10.04	Octavia combi	S00.5714.03.75





## Оглавление

### 00 – Общие указания

<b>Технические данные</b> .....	<b>00-1</b> страница 1
- Параметры автомобиля .....	<b>00-1</b> страница 1
..... <b>Мерьбезопасности</b> .....	<b>00-2</b> страница 1
- Правила техники безопасности .....	<b>00-2</b> страница 1
- Принципы техники безопасности .....	<b>00-2</b> страница 1
- Работа на станке для правки .....	<b>00-2</b> страница 1
- Удаление деталей .....	<b>00-2</b> страница 1
- Аккумуляторная батарея .....	<b>00-2</b> страница 1
- Лакокрасочное покрытие, стекла, обивки, молдинги .....	<b>00-2</b> страница 2
- Сварочные работы .....	<b>00-2</b> страница 2
- Кондиционер .....	<b>00-2</b> страница 2
- Топливный бак и топливопровод .....	<b>00-2</b> страница 3
- Электронные блоки управления .....	<b>00-2</b> страница 4
- Система надувных подушек безопасности "Airbag" .....	<b>00-2</b> страница 4
- Правила техники безопасности по устройствам для предварительного натяжения ремней .....	<b>00-2</b> страница 5
..... <b>Основныеуказания</b> .....	<b>00-3</b> страница 1
- Ремонт автомобиля, поврежденного в результате происшествия .....	<b>00-3</b> страница 1
- Диагностика автомобилей после происшествия .....	<b>00-3</b> страница 1
- Подготовка кузова или же его частей к окрашиванию .....	<b>00-3</b> страница 1
- Правка .....	<b>00-3</b> страница 2
- Разъединительные разрезы .....	<b>00-3</b> страница 2
- Сварка деталей кузова из оцинкованной листовой стали .....	<b>00-3</b> страница 2
- Ремонт стального листа кузовов повышенной прочности .....	<b>00-3</b> страница 4
- Клеевые соединения кузова .....	<b>00-3</b> страница 5
- Устранение защитного покрытия днища кузова и уплотняющих мастик .....	<b>00-3</b> страница 6
- Обрезанные детали и части деталей кузова .....	<b>00-3</b> страница 7
- Оригинальное соединение .....	<b>00-3</b> страница 7
<b>Пояснения символов</b> .....	<b>00-4</b> страница 1
- Пояснения знаков по сварочным работам .....	<b>00-4</b> страница 1
- Пояснения символов по рабочим методам .....	<b>00-4</b> страница 2
<b>Инструменты</b> .....	<b>00-5</b> страница 1
..... <b>Мероприятия по защите от коррозии</b> .....	<b>00-6</b> страница 1
- Антикоррозионная защита .....	<b>00-6</b> страница 1
- Продолжительная защита кузова .....	<b>00-6</b> страница 1
- Резка деталей кузова из оцинкованной стали .....	<b>00-6</b> страница 2
<b>Заполнение полостей кузова пенистым материалом</b> .....	<b>00-7</b> страница 1
- Замена молдинга из пенистого материала .....	<b>00-7</b> страница 1
- Перечень мест, заполняемых пенистым материалом .....	<b>00-7</b> страница 2
<b>Станок для правки</b> .....	<b>00-8</b> страница 1
- Схема станка для правки "Celette" с набором наконечников .....	<b>00-8</b> страница 1
- Перечень точек крепления на переднем участке кузова .....	<b>00-8</b> страница 3
- Перечень точек крепления на среднем участке кузова .....	<b>00-8</b> страница 9

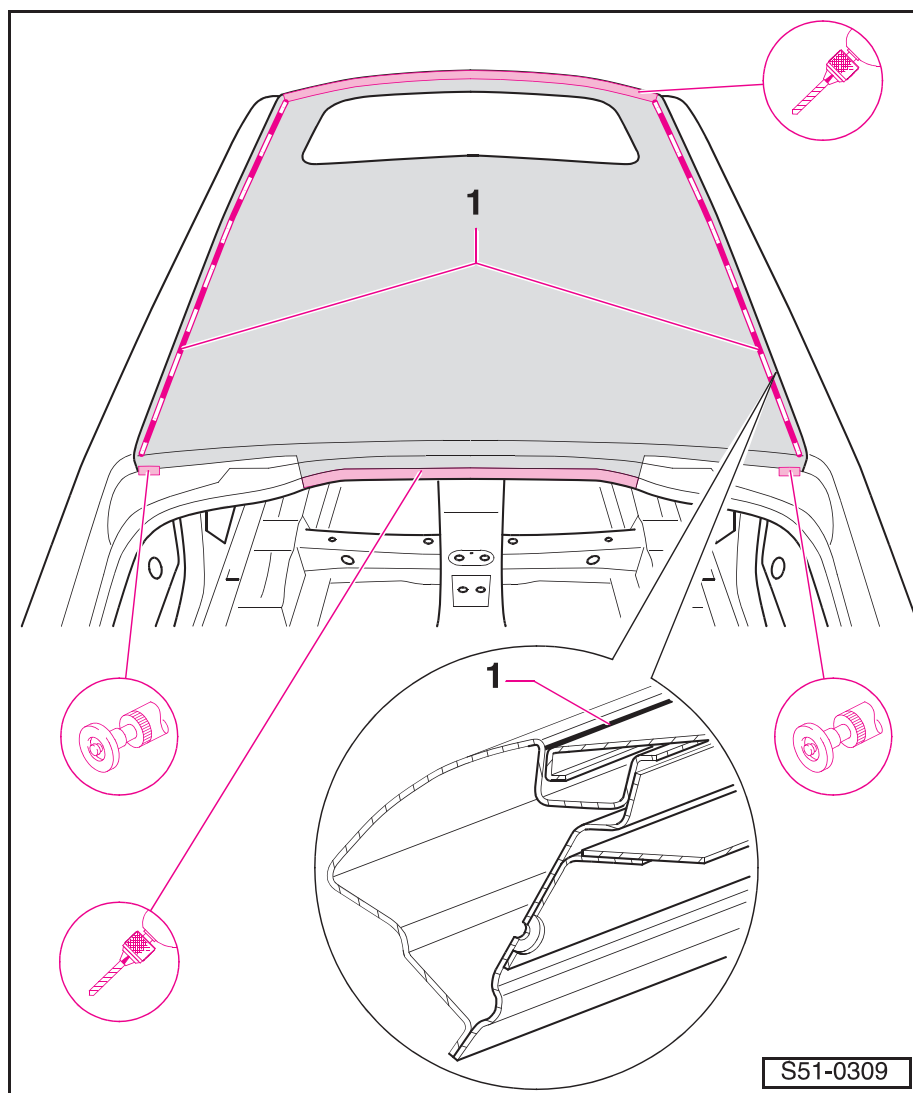
- Перечень точек крепления на заднем участке кузова .....	<b>00-8</b> страница
<b>Контрольные размеры зазоров (щелей) кузова .....</b>	<b>00-9</b> страница 1
- Кузов - передняя часть .....	<b>00-9</b> страница 1
- Кузов - задняя часть .....	<b>00-9</b> страница 2
<b>50 – Кузов - передняя часть</b>	
<b>Ремонт передней части кузова .....</b>	<b>50-1</b> страница 1
- Замена кронштейна крыла .....	<b>50-1</b> страница 1
- Замена кронштейна опоры двигателя .....	<b>50-1</b> страница 2
- Замена кронштейна коробки передач .....	<b>50-1</b> страница 4
- Замена верхнего продольного бруса .....	<b>50-1</b> страница 5
- Замена переднего лонжерона .....	<b>50-1</b> страница
- Замена передней продольной балки - вырезная деталь .....	<b>50-1</b> страница
- Замена защитного металлического листа .....	<b>50-1</b> страница
<b>51 – Кузов - средняя часть</b>	
<b>Ремонт средней части кузова I .....</b>	<b>51-1</b> страница 1
- Замена крыши “Octavia“ .....	<b>51-1</b> страница 1
- Замена крыши “Octavia combi“ .....	<b>51-1</b> страница 6
- Замена передней поперечины .....	<b>51-1</b> страница
- Замена средней поперечины .....	<b>51-1</b> страница
- Замена задней поперечины .....	<b>51-1</b> страница
- Замена внешней детали стойки А .....	<b>51-1</b> страница
- Замена внутренней детали стойки А .....	<b>51-1</b> страница
<b>Ремонт средней части кузова II .....</b>	<b>51-2</b> страница 1
- Замена внешней детали стойки В .....	<b>51-2</b> страница 1
- Замена наружного порога кузова .....	<b>51-2</b> страница 2
- Замена трубчатого усилителя порога .....	<b>51-2</b> страница 5
<b>53 – Кузов - задняя часть</b>	
<b>Ремонт задней части кузова I .....</b>	<b>53-1</b> страница 1
- Замена заднего крыла .....	<b>53-1</b> страница 1
- Замена заднего крыла “Octavia combi“ .....	<b>53-1</b> страница 3
- Замена внешней детали колесного кожуха - вырезная деталь .....	<b>53-1</b> страница 4
- Замена усилителя стойки С .....	<b>53-1</b> страница 6
<b>Ремонт задней части кузова II .....</b>	<b>53-2</b> страница 1
- Замена заднего концевой металлического листа .....	<b>53-2</b> страница 1
- Замена заднего концевой металлического листа “Octavia combi“ .....	<b>53-2</b> страница 2
- Замена вставного металлического листа заднего группированного светового прибора .....	<b>53-2</b> страница 4
- Замена вставного металлического листа заднего группированного светового прибора “Octavia combi“ .....	<b>53-2</b> страница 7
- Замена усилителя заднего борта “Octavia combi“ .....	<b>53-2</b> страница 9
- Замена заднего борта .....	<b>53-2</b> страница
- Замена заднего борта “Octavia combi“ .....	<b>53-2</b> страница
- Замена основания багажника .....	<b>53-2</b> страница
- Замена задней продольной балки .....	<b>53-2</b> страница
- Замена буксирной петли .....	<b>53-2</b> страница

## 51 – Кузов - средняя часть

### 51-1 Ремонт средней части кузова I

#### Замена крыши “Octavia“

##### Удаление имеющихся оригинальных деталей



#### **i** Важно

- ◆ Крыша сварена с рамой проема двери швом, полученным лазерной сваркой -1-. Вместо лазерной сваркой ремонтируют крышу клеем. Соблюдать основные указания ⇒ раздел 00-3.
- ◆ У автомобилей со сдвигающейся крышей нет самостоятельной средней поперечной балки. Средняя поперечная балка этих автомобилей является составной частью усилителя солнечного люка в крыше и приварена к раме проема двери. Перед тем как приступить к самой отрезке крыши, нужно отделить ее от рамы проема двери.
- Высверлить точечные сварные швы на передней и задней поперечных балках.
- Расшлифовать сплошные сварные швы на задней поперечной балке.
- Отрезать крышу рядом с самым сварным швом, полученным лазерной сваркой.

**ВНИМАНИЕ!**

*Ни в коем случае не повредить раму проема двери!*

- Пришлифовать остатки.

**Запасные детали**

- ◆ Крыша кузова
- ◆ Двухкомпонентный клей для кузовов -D 180 KD3 A2- (2 набора)
- ◆ Бутиловый уплотнительный шнур -AKD 497 010 04 R10-
- ◆ Универсальное средство для чистки -HNA 381 011-
- ◆ Клейкая лента

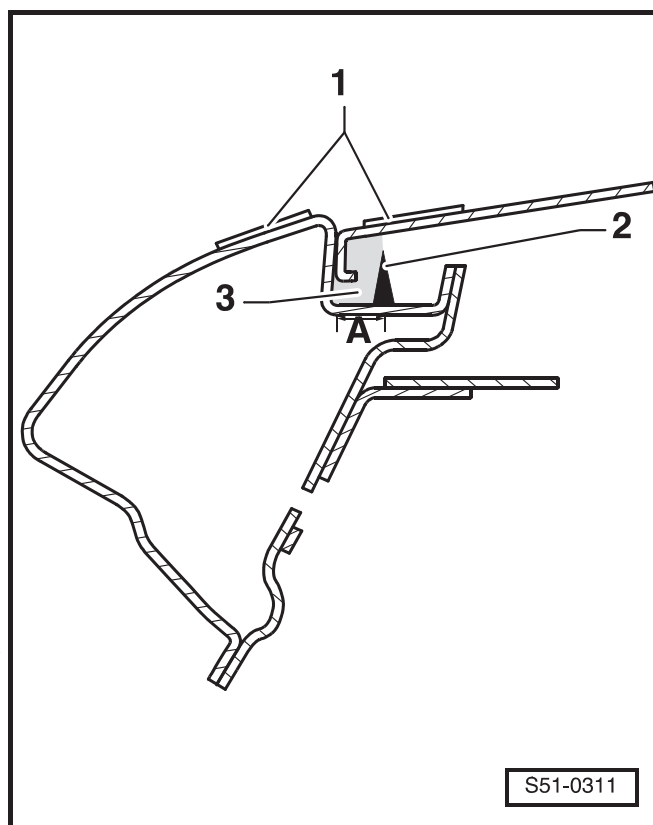
**Подготовка новой детали****Необходимые специальные инструменты, контрольно-измерительные приборы, вспомогательные средства**

- ◆ Экструдированный пистолет для двойных тюбиков -VAS 5237-
- ◆ Присосы для стекла, напр. -V.A.G 1344-
- ◆ Регулировочные чеки -443 845 631 A-
- ◆ Наждачная бумага (зернитостью ок. 360)
- ◆ Натяжные ленты – миним. длина ок. 3 м
- ◆ Пластмассовые чеки (миним. высота ок. 5 мм)
- ◆ Пластмассовый шпатель

**Важно**

*Для обеспечения безупрочного и долговечного ремонта крыши абсолютно необходимо соблюдать следующий ход работ.*

- Сошлифовать наждачной бумагой (зернитостью ок. 360) клееные участки на крыше и на раме проема двери вплоть до устранения цинка (ради достижения безупрочной прилипаемости клея).
- Тщательно очистить все приклеиваемые поверхности средством для чистки -HNA 381 011-.
- Установив крышу опытным порядком на кузов, приспособить ее. Для этого следует подпереть ее снизу регулировочными чеками.
- Сняв крышу, отложить ее в сторону.
- Нанести бутиловый уплотняющий шнур -2- на раму проема двери и отформовать его согласно рисунку до высоты ок. 12 мм, чтобы при самом приклеивании крыши произошло частичное закрытие клееного пространства и чтобы двухкомпонентный клей для кузовов -3- не смог



вытечь (ради лучшей наглядности на рисунке изображена прикрепленная крыша).

Расстояние -А- = ок. 12 мм

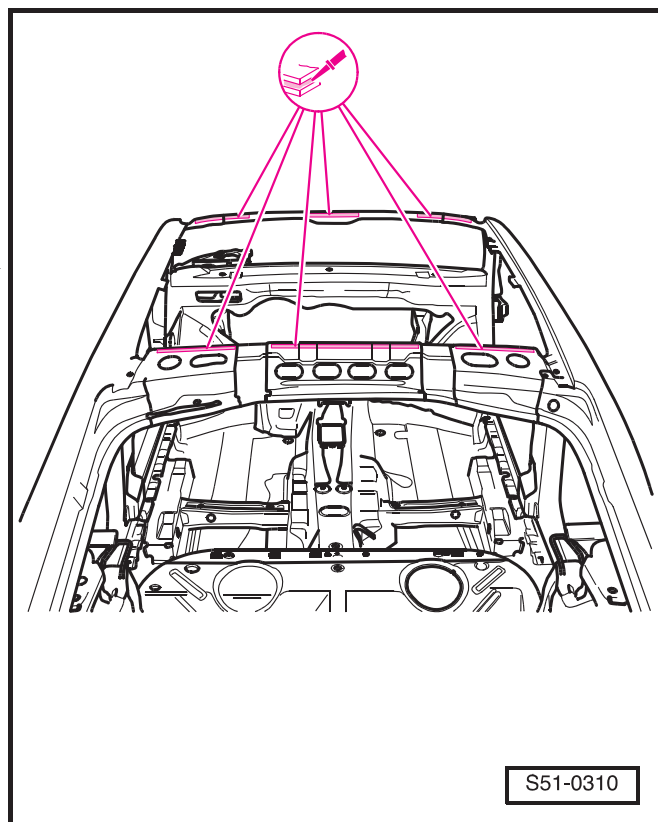
- Наклеить клейкую ленту -1- вдоль клееного шва на крышу и раму проема двери (облегчение при очистке крыши).
- На крышу установить присосы для стекла.
- На поперечные балки нанести бутиловый уплотняющий шнур.

## Приклеивание

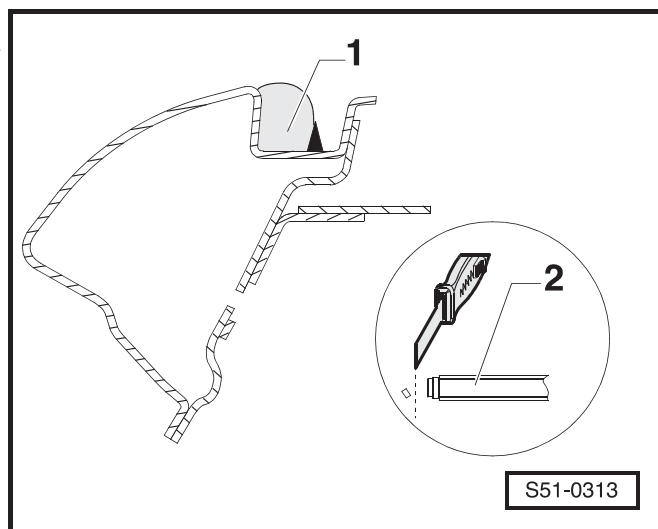


### Важно

- ◆ Очистку всех приклеиваемых поверхностей необходимо осуществить весьма тщательно – она является предпосылкой прочности соединения.
  - ◆ Клей нужно наносить быстро и непрерывно.
  - ◆ Абсолютно необходимо выдержать срок обрабатываемости клея (ок. 20 мин.).
  - ◆ Соблюдать руководство по обслуживанию экструдированного пистолета для двойных тюбиков -VAS 5237- (минимальное давление сжатого воздуха – 6,8 бар (0,68 МПа)).
- Чтобы добиться необходимого поперечного сечения гусеничной ленты, прирезать в месте 4-го надреза смеситель клея -2-.
  - Установив тюбики в экструдированный пистолет -VAS 5237-, наносить клей опытным порядком на бумагу (до тех пор, пока клей не промешан в достаточной степени – серый цвет гусеничной ленты).
  - На рамы проемов дверей наносить клей -1- в соответствии с рисунком по всей длине клееной поверхности.



S51-0310

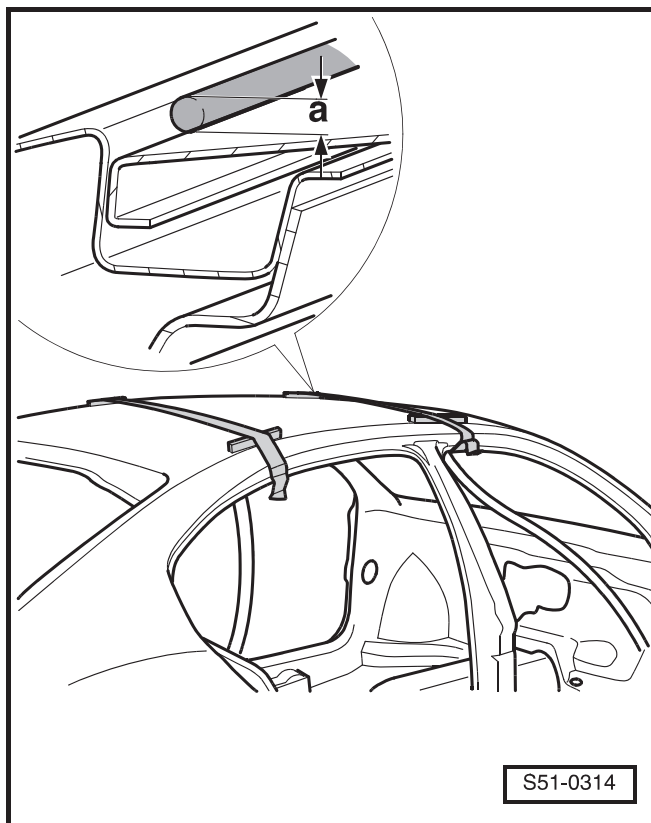


S51-0313

- Установить крышу на кузов. Для этого следует подпереть ее снизу регулировочными чеками. При этом выдержать размер  $a = 3,5 \pm 0,5$  мм (измерить напр. при помощи сверла  $\varnothing 3,5$  мм).
- Стереть пластмассовым шпателем выдавленный клей в шов крыши.
- Очистить крышу и раму проема двери универсальным средством для чистки -HNA 381 011 -.
- Зафиксировать крышу натяжными лентами, подложенными напр. пластмассовыми чеками.

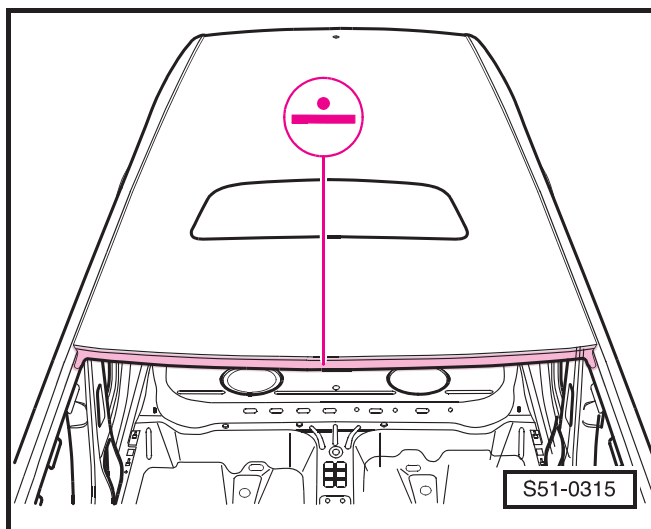
**i** **Важно**

- ♦ Нельзя, чтобы натяжные ленты оказались слишком крепко натянутыми, чтобы не повредить крышу.
- ♦ После наклеивания автомобиль должен остаться в покое 8 – 10 часов при комнатной температуре (по крайней мере  $15^{\circ}\text{C}$ ), чтобы клей смог отвердеть. Только после отверждения клея можно осуществлять на автомобиле прочие работы.

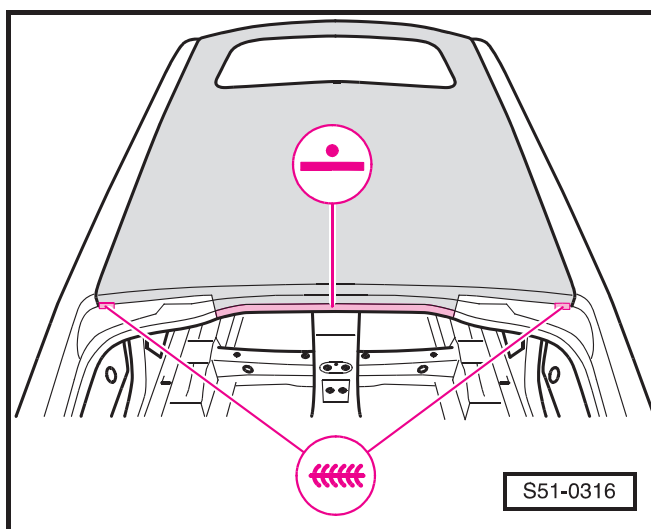


**Приваривание**

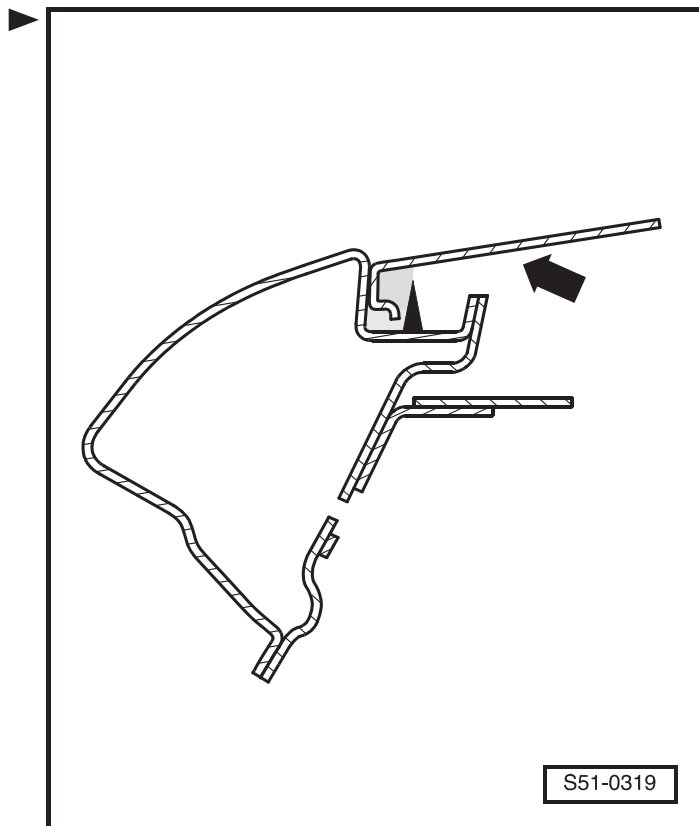
- Приварить переднюю часть крыши точечным сварным швом.



- Приварить заднюю часть крыши к задней поперечной балке сплошным сварным швом.
- Приварить заднюю часть крыши точечным сварным швом.



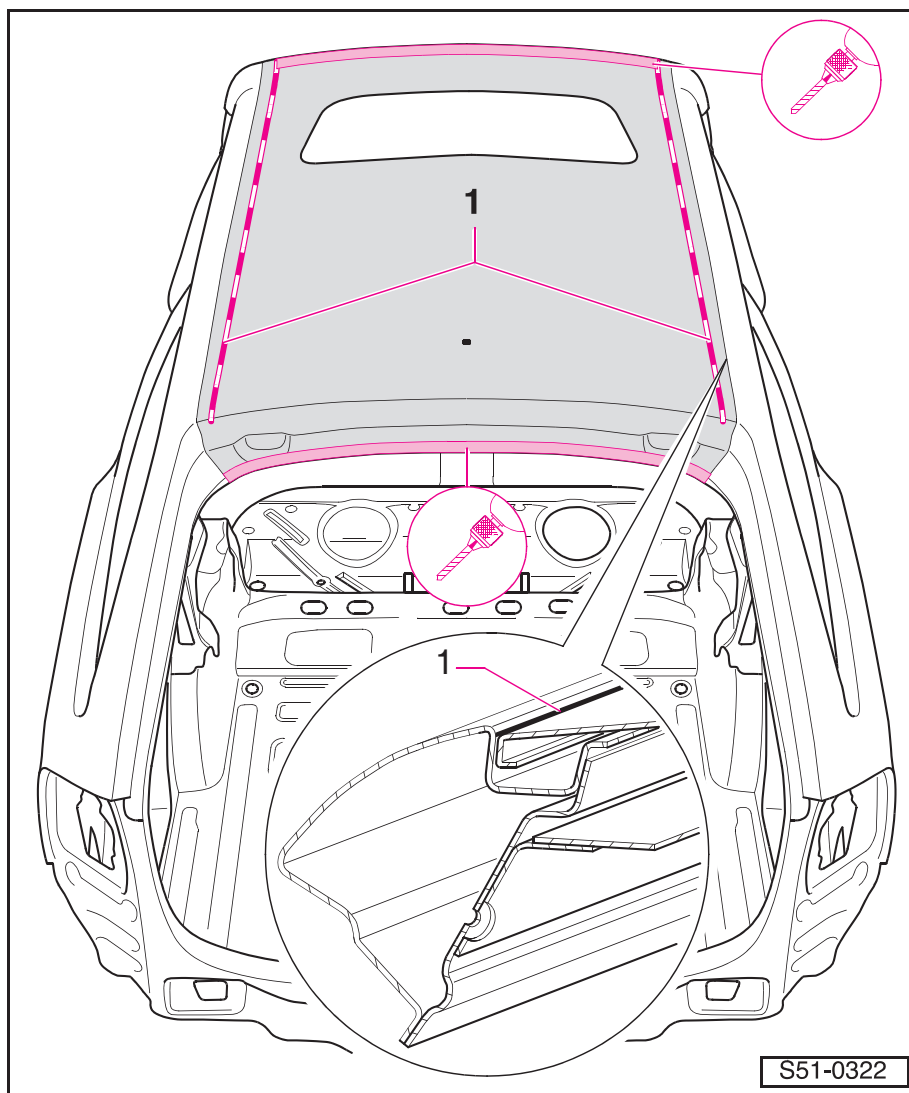
- Перед тем как приступить к окрашиванию, выполнить консервацию полостей -стрелка-.





## Замена крыши “Octavia combi”

### Удаление имеющихся оригинальных деталей



#### Важно

- ◆ Крыша сварена с рамой проема двери швом, полученным лазерной сваркой -1-. Вместо лазерной сваркой ремонтируют крышу клеем. Соблюдать основные указания ⇒ раздел 00-3.
  - ◆ У автомобилей со сдвигающейся крышей нет самостоятельной средней поперечной балки. Средняя поперечная балка этих автомобилей является составной частью усилителя солнечного люка в крыше и приварена к раме проема двери. Перед тем как приступить к самой отрезке крыши, нужно отделить ее от рамы проема двери.
- Высверлить точечные сварные швы на передней и задней поперечных балках.
  - Расшлифовать сплошные сварные швы на задней поперечной балке.
  - Отрезать крышу рядом с самым сварным швом, полученным лазерной сваркой.

#### ВНИМАНИЕ!

**Ни в коем случае не повредить раму проема двери!**

- Пришлифовать остатки.



### Запасные детали

- ◆ Крыша кузова
- ◆ Двухкомпонентный клей для кузовов -D 180 KD3 A2- (2 набора)
- ◆ Бутиловый уплотнительный шнур -AKD 497 010 04 R10-
- ◆ Универсальное средство для чистки -HNA 381 011-
- ◆ Клейкая лента

### Подготовка новой детали

#### Необходимые специальные инструменты, контрольно-измерительные приборы, вспомогательные средства

- ◆ Экструдированный пистолет для двойных тюбиков -VAS 5237-
- ◆ Присосы для стекла, напр. -V.A.G 1344-
- ◆ Регулировочные чеки -443 845 631 A-
- ◆ Наждачная бумага (зернистостью ок. 360)
- ◆ Натяжные ленты – миним. длина ок. 3 м
- ◆ Пластмассовые чеки (миним. высота ок. 5 мм)
- ◆ Пластмассовый шпатель



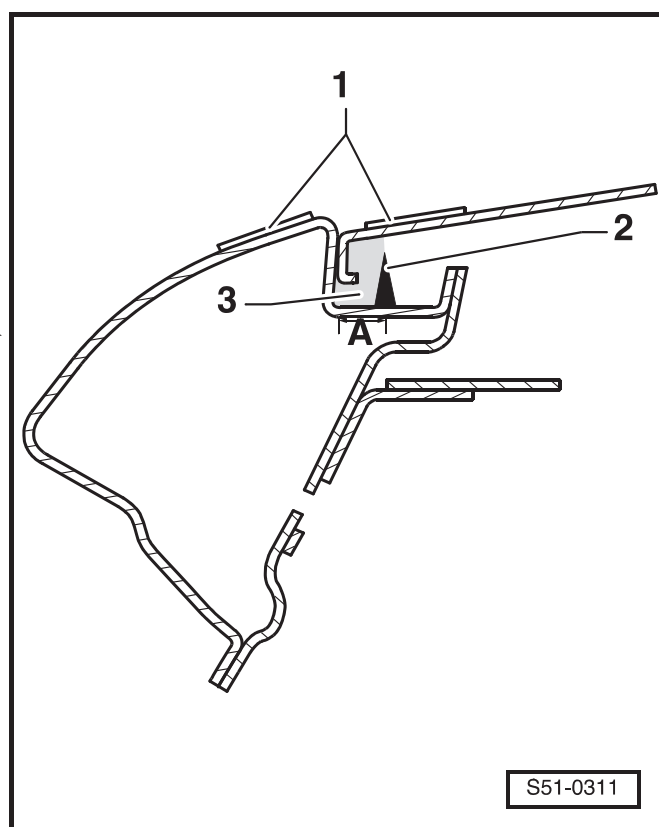
#### Важно

Для обеспечения безупрочного и долговечного ремонта крыши абсолютно необходимо соблюдать следующий ход работ.

- Сошлифовать наждачной бумагой (зернистостью ок. 360) клееные участки на крыше и на раме проема двери вплоть до устранения цинка (ради достижения безупрочной прилипаемости клея).
- Тщательно очистить все приклеиваемые поверхности средством для чистки -HNA 381 011-.
- Установив крышу опытным порядком на кузов, приспособить ее. Для этого следует подпереть ее снизу регулировочными чеками.
- Сняв крышу, отложить ее в сторону.
- Нанести бутиловый уплотняющий шнур -2- на раму проема двери и отформовать его согласно рисунку до высоты ок. 12 мм, чтобы при самом приклеивании крыши произошло частичное закрытие клееного пространства и чтобы двухкомпонентный клей для кузовов -3- не смог вытечь (ради лучшей наглядности на рисунке изображена прикрепленная крыша).

Расстояние -А- = ок. 12 мм

- Наклеить клейкую ленту -1- вдоль клееного шва на крышу и раму проема двери (облегчение при очистке крыши).
- На крышу установить присосы для стекла.

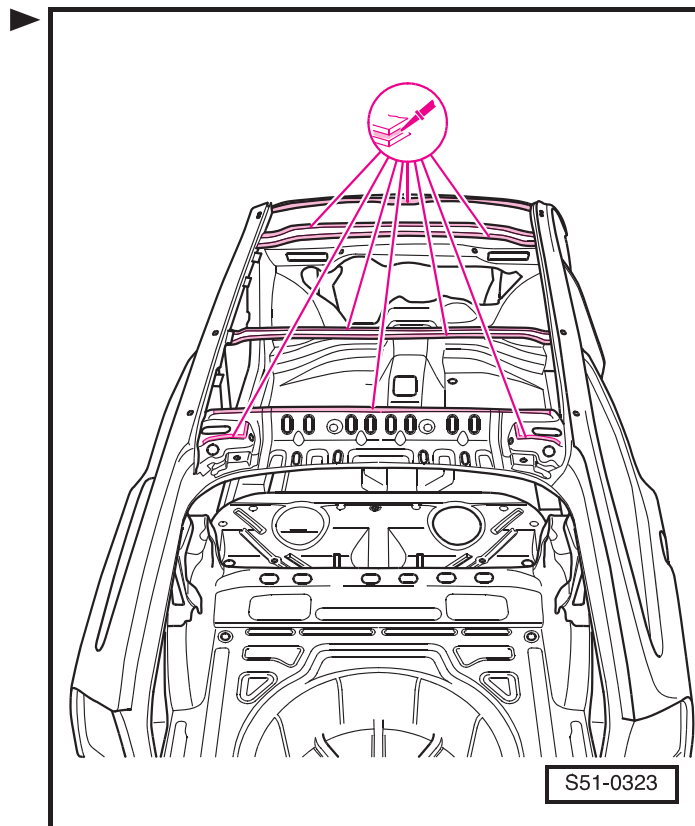


- На поперечные балки нанести бутиловый уплотняющий шнур.

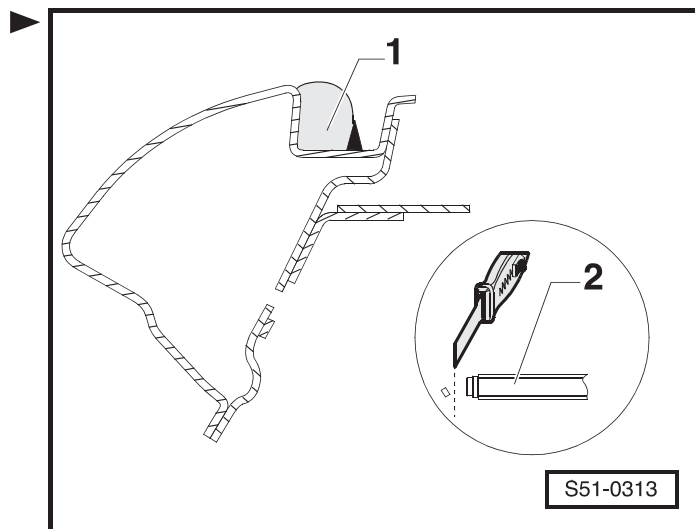
## Приклеивание

### Важно

- ◆ Очистку всех приклеиваемых поверхностей необходимо осуществить весьма тщательно – она является предпосылкой прочности соединения.
- ◆ Клей нужно наносить быстро и непрерывно.
- ◆ Абсолютно необходимо выдержать срок обрабатываемости клея (ок. 20 мин.).
- ◆ Соблюдать руководство по обслуживанию экструдированного пистолета для двойных тюбиков -VAS 5237- (минимальное давление сжатого воздуха – 6,8 бар (0,68 МПа)).



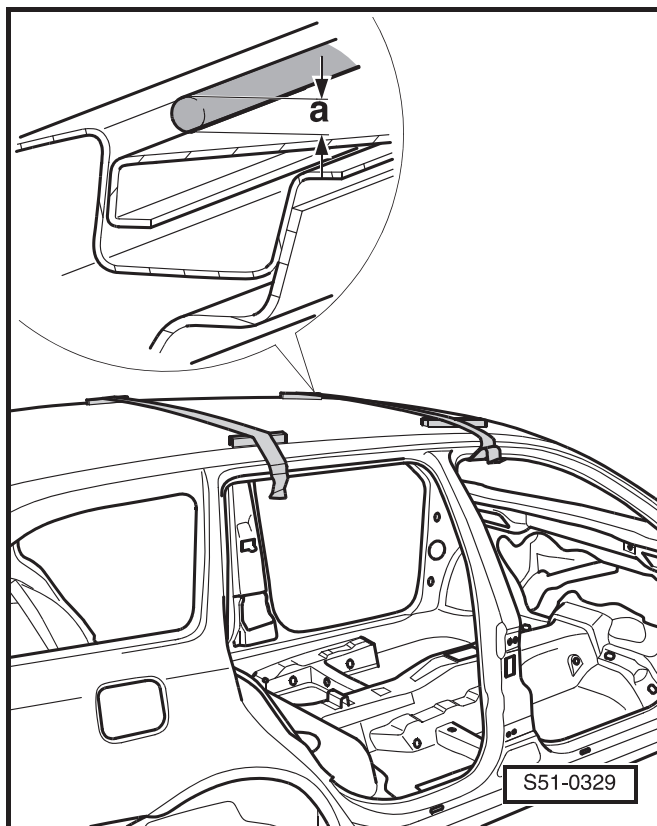
- Чтобы добиться необходимого поперечного сечения гусеничной ленты, прирезать в месте 4-го надреза смеситель клея -2-.
- Установив тюбики в экструдированный пистолет -VAS 5237-, наносить клей опытным порядком на бумагу (до тех пор, пока клей не промешан в достаточной степени – серый цвет гусеничной ленты).
- На рамы проемов дверей наносить клей -1- в соответствии с рисунком по всей длине клееной поверхности.



- Установить крышу на кузов. Для этого следует подпереть ее снизу регулировочными чеками. При этом выдержать размер  $a = 3,5 \pm 0,5$  мм (измерить напр. при помощи сверла  $\varnothing 3,5$  мм).
- Стереть пластмассовым шпателем выдавленный клей в шов крыши.
- Очистить крышу и раму проема двери универсальным средством для чистки -HNA 381 011 -.
- Зафиксировать крышу натяжными лентами, подложенными напр. пластмассовыми чеками.

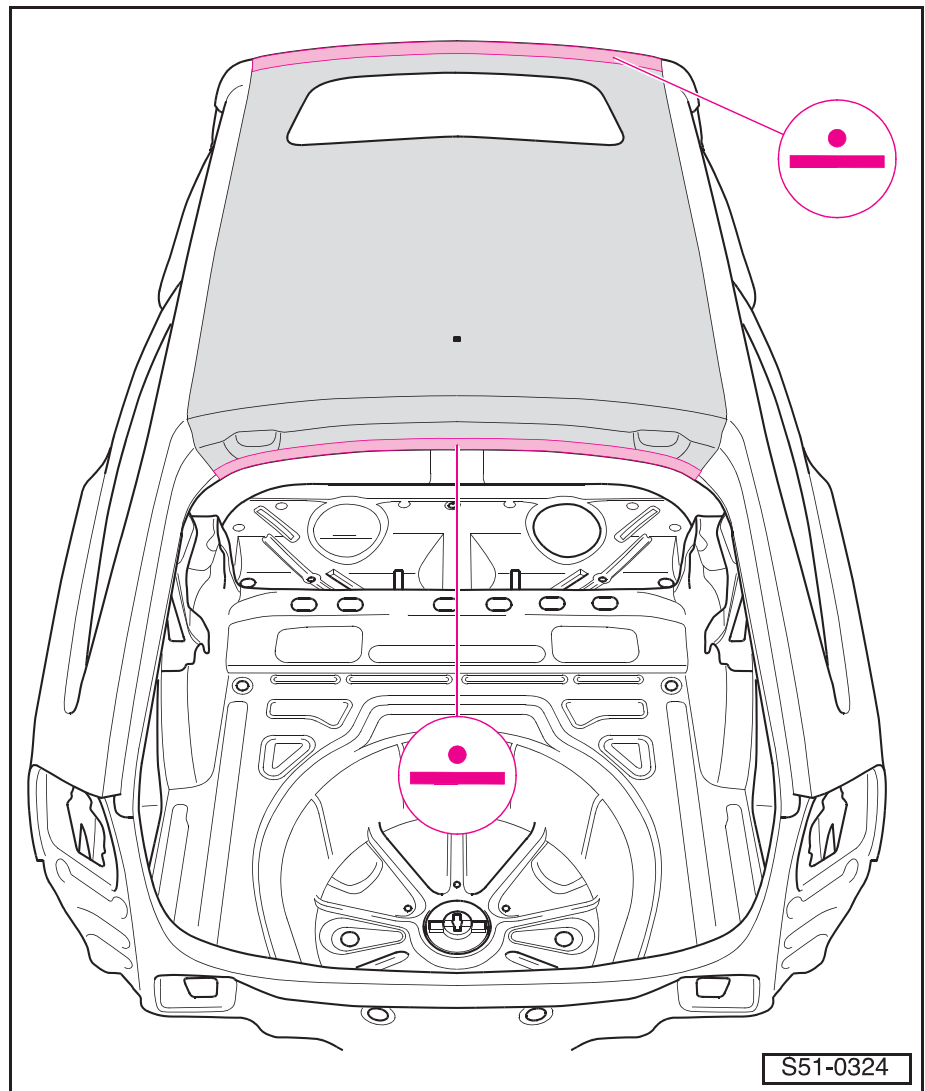
**Важно**

- ◆ Нельзя, чтобы натяжные ленты оказались слишком крепко натянутыми, чтобы не повредить крышу.
- ◆ После наклеивания автомобиль должен остаться в покое 8 – 10 часов при комнатной температуре (по крайней мере  $15^{\circ}\text{C}$ ), чтобы клей смог отвердеть. Только после отверждения клея можно осуществлять на автомобиле прочие работы.



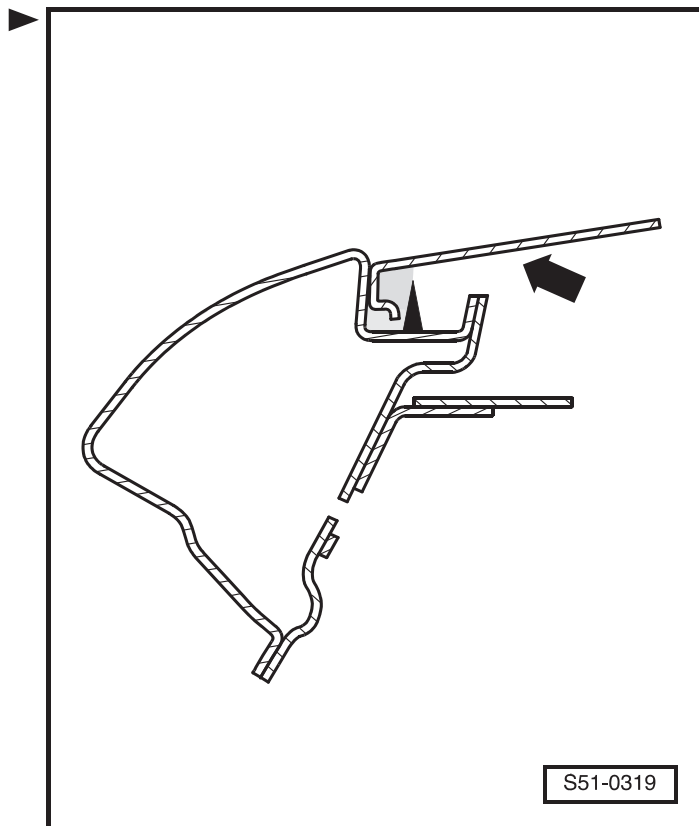
**Приваривание**

- Приварить переднюю часть крыши точечным сварным швом.



- Приварить заднюю часть крыши точечным сварным швом.

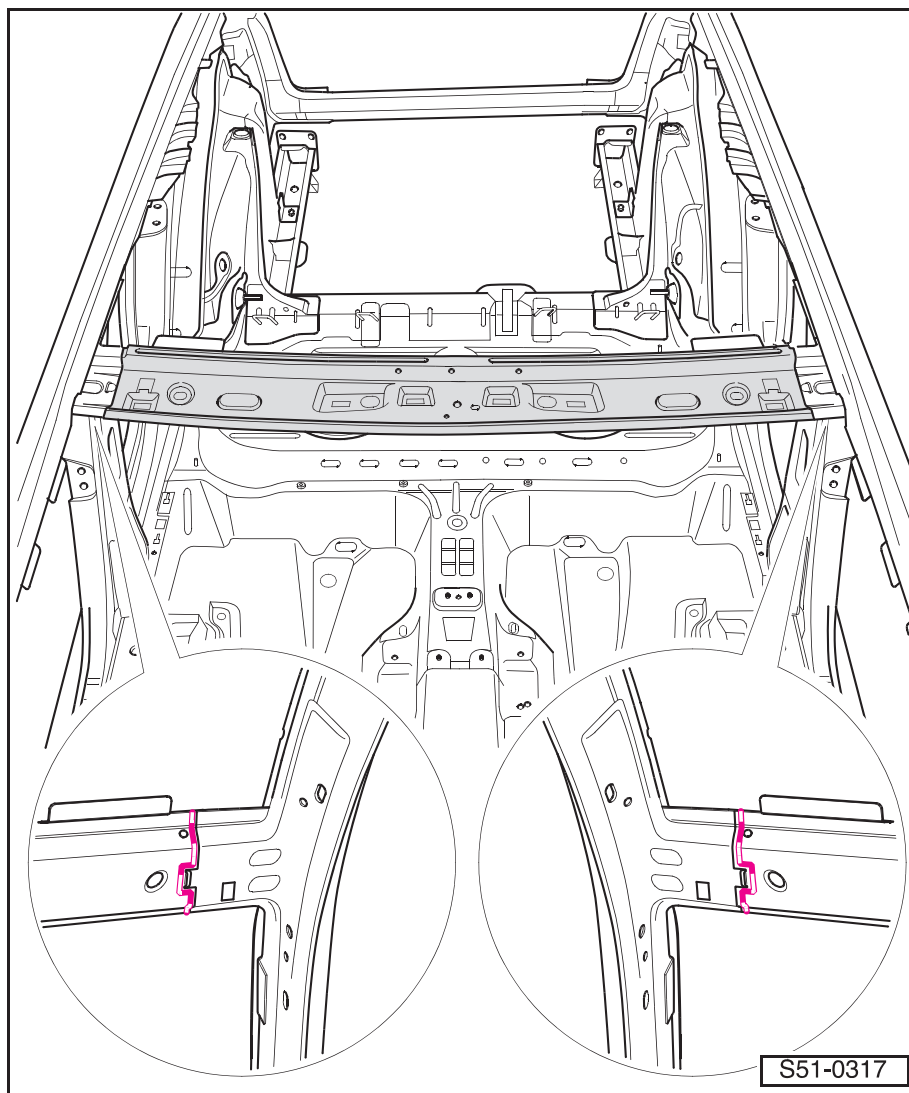
- Перед тем как приступить к окрашиванию, выполнить консервацию полостей -стрелка-.



## Замена передней поперечины

### Удаление имеющихся оригинальных деталей

- крыша предварительно удалена



- Отрезать переднюю поперечину.
- Отшлифовать остатки.

### Запасные детали

- ◆ Передняя поперечина крыши кузова

## Приваривание

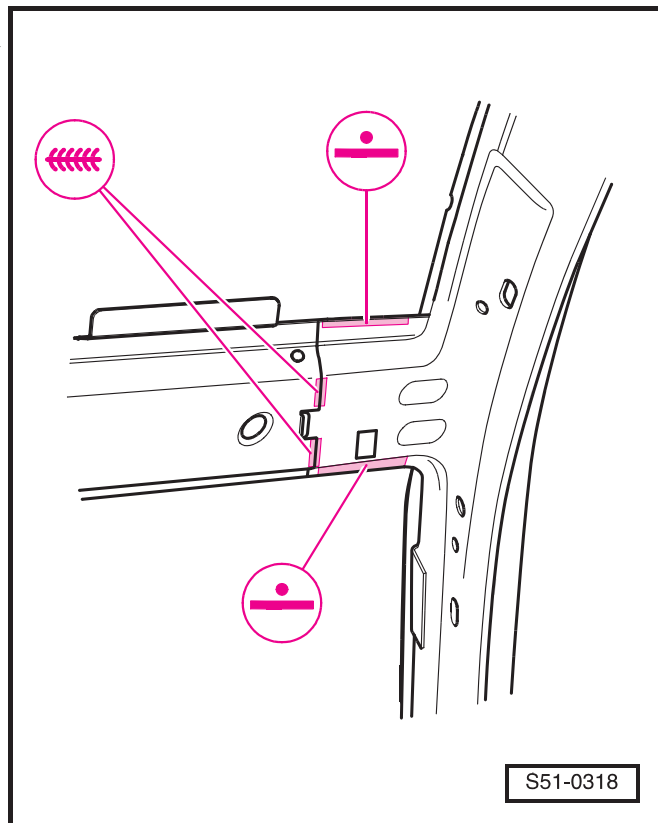
- Приспособив переднюю поперечину крыши кузова, зафиксировать ее.
- Припасовать крышу кузова с передней поперечиной и затем снова снять ее.
- Приварить переднюю поперечину непрерывным сварным швом. ►
- Приварить переднюю поперечину точечным сварным швом.

## Замена средней поперечины



### Важно

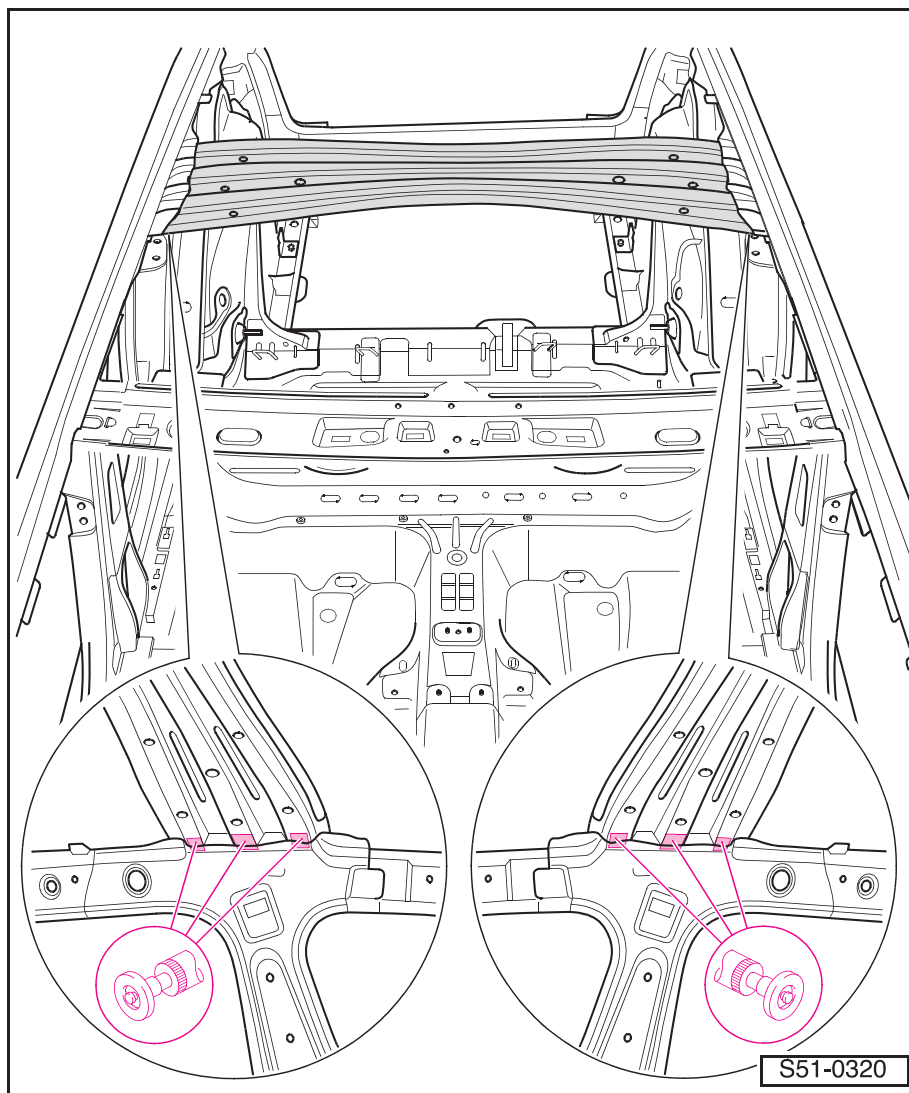
Только в автомобилях без сдвигающейся крыши.



S51-0318

## Удаление имеющихся оригинальных деталей

- крыша предварительно удалена



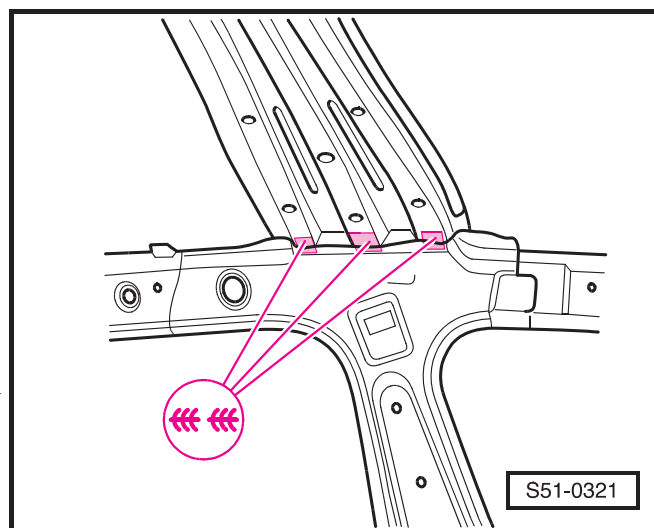
- Расшлифовать прерывистые сварные швы.
- Извлечь среднюю поперечину.
- Отшлифовать остатки.

## Запасные детали

- ◆ Средняя поперечина крыши кузова

## Приваривание

- Приспособив среднюю поперечину крыши кузова, зафиксировать ее.
- Припасовать крышу кузова со средней поперечиной и затем снова снять ее.
- Приварить среднюю поперечину прерывистым сварным швом. ►

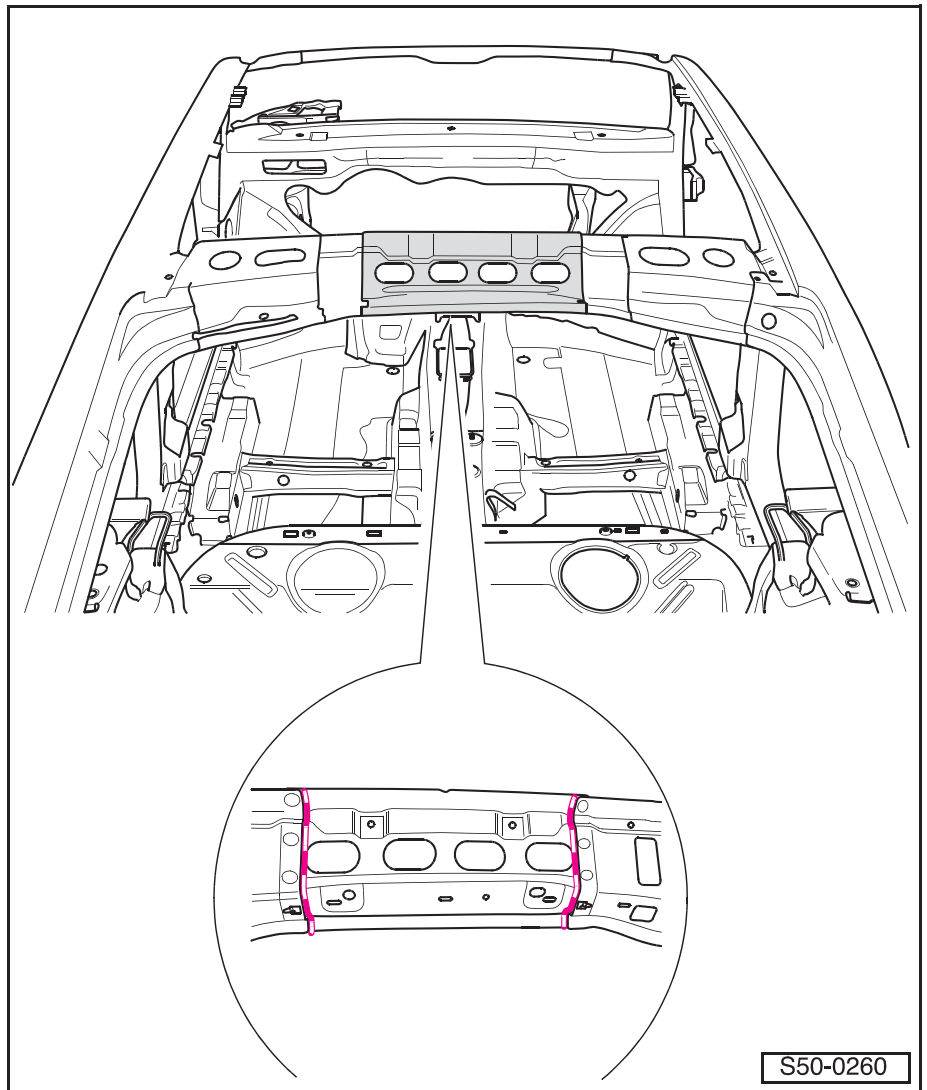




## Замена задней поперечины

### Удаление имеющихся оригинальных деталей

- крыша предварительно удалена



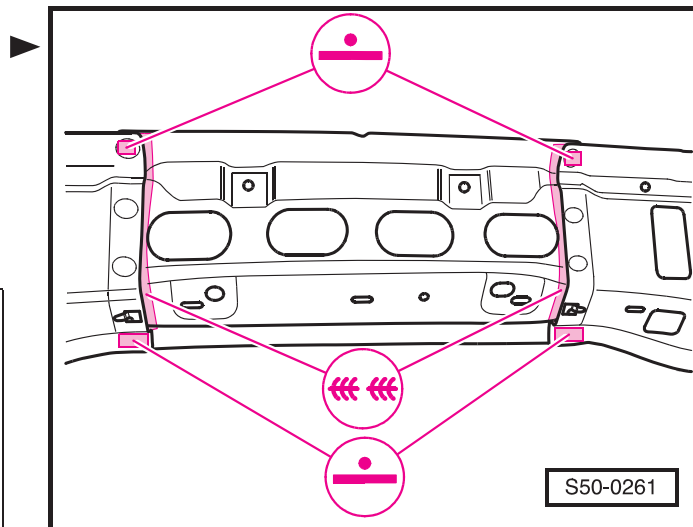
- Отрезать заднюю поперечину крыши кузова.
- Отшлифовать остатки.

### Запасные детали

- ◆ Задняя поперечина крыши кузова

## Приваривание

- Приспособив заднюю поперечину крыши кузова, зафиксировать ее.
- Припасовать крышу кузова с задней поперечиной и затем снова снять ее.
- Приварить заднюю поперечину прерывистым сварным швом.
- Приварить заднюю поперечину точечным сварным швом.



## Замена внешней детали стойки А

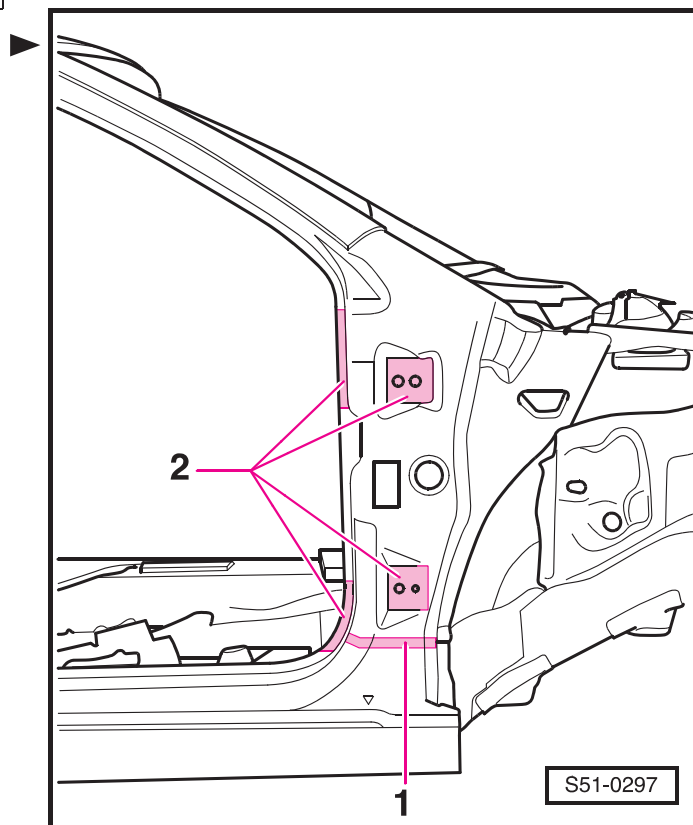


### ВНИМАНИЕ!

Так как в ходе сварки и резки при помощи приборов и инструментов, вызывающих искрообразование, или же пайки на участках, заполненных пенным материалом, образуются вредные газы, особо опасные для здоровья человека и для окружающей среды, нужно в любом случае исключить эти технологии.

1 - Участок, заполненный пенным пластиком

2 – Клееный участок



## Удаление имеющихся оригинальных деталей



### Важно

- ♦ В том случае, если повреждены тоже внешняя деталь стойки В, наружный порог или же еще и задняя боковина, целесообразно применить в качестве запчасти раму проема двери без усилителей (штампованный комплект рамы).
- ♦ Не повредить внутренние усилители стойки А.
- ♦ Автомобиль опирается на колеса или установлен на концевиках станка для правки.

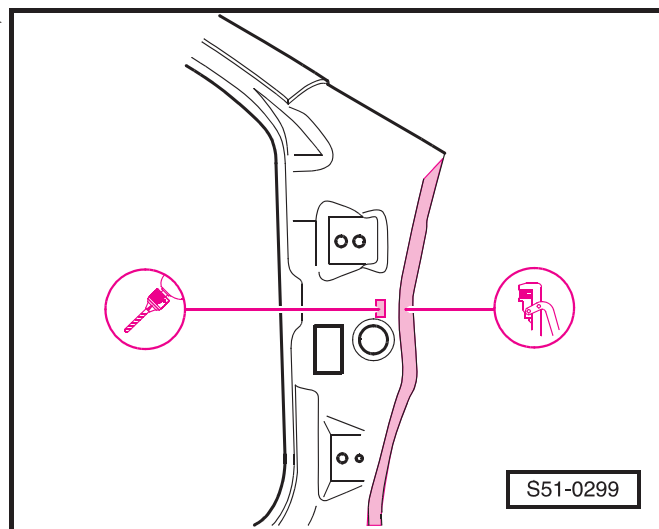
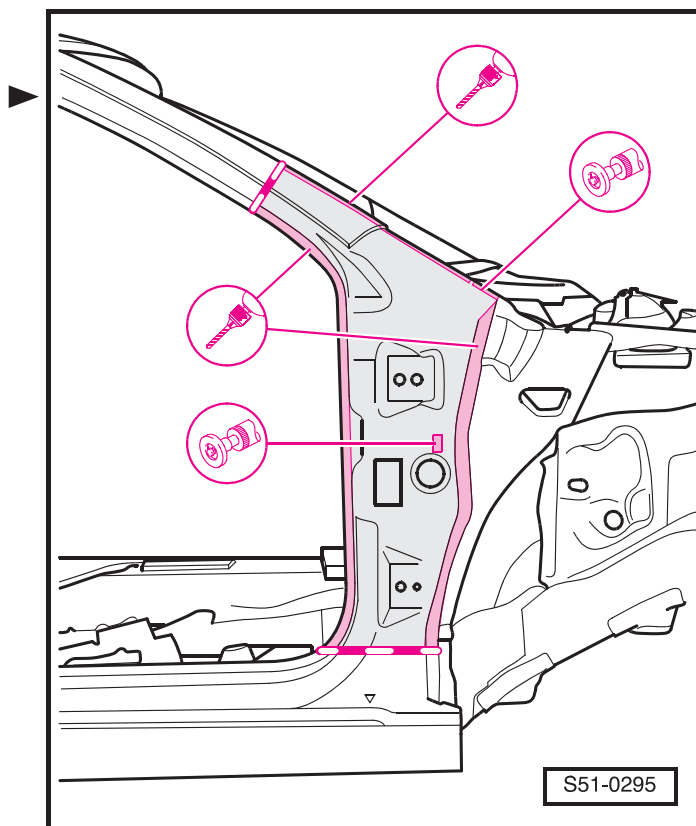
- Снять внешнюю часть верхнего продольного бруса ⇒ раздел 50-1.
- Расшлифовать прерывистые сварные швы.
- Высверлить точечные сварные швы.
- Выполнить разрезы по масштабу повреждения.
- Устранить шумопоглощающий вкладыш.

### Запасные детали

- ◆ Внешняя деталь стойки А или рама проема двери без усилителей (штампованный комплект рамы)
- ◆ Клей -DA 001 730 A1-
- ◆ Средство для очистки -D 009 401 04-

### Подготовка новой детали

- Перенести контур разреза на новую деталь и отрезать деталь.
- Пробить отверстия во внешней детали стойки А.
- Очистить клееные поверхности.



- Нанести клей. Двумя гусеничными лентами  $\varnothing$  4 мм (срезать кончик (жиклер) до требуемого диаметра).

**i** **Важно**

Новую деталь нужно приварить в течение 30ти минут, иначе ухудшается адгезия клея.

### Заполнение пенистым пластиком

Заменить шумопоглощающий молдинг из пенистого материала ⇒ раздел 00-7.

### Приваривание

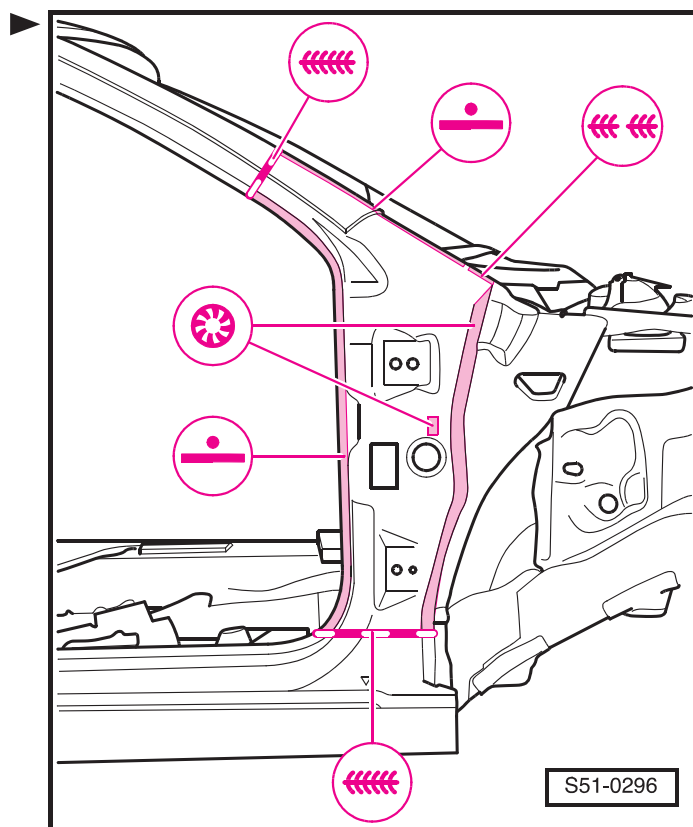
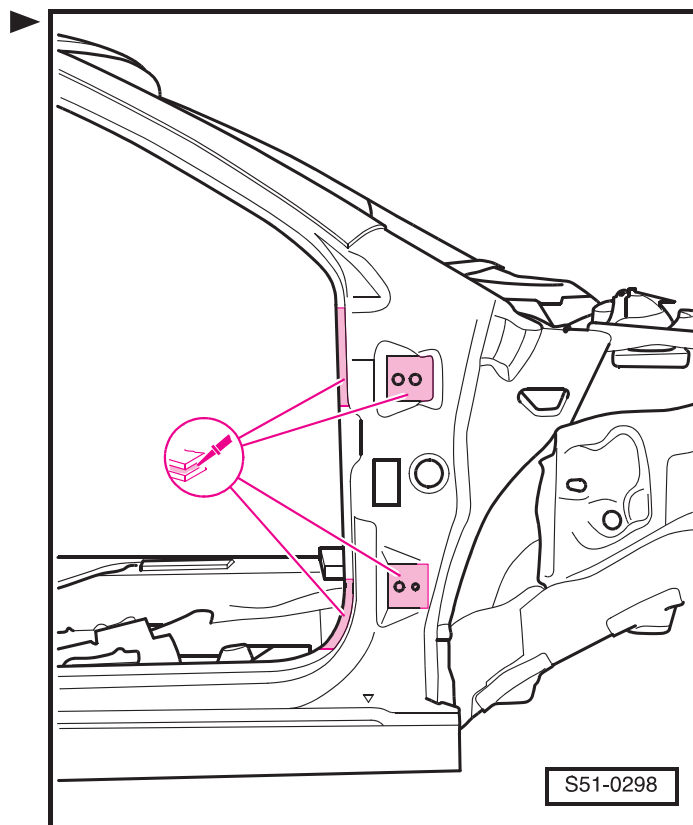
- Приспособив новую деталь, прихватить ее. Автомобиль может опираться на колеса или находиться на концевниках станка для правки.
- Приварить внешнюю деталь стойки А точечным сварным швом.
- Сварить места разреза стыковым сплошным швом.
- Приварить внешнюю деталь стойки А пробочным сварным швом.
- Приварить внешнюю деталь стойки А прерывистым сварным швом.

### Замена внутренней детали стойки А

#### Удаление имеющихся оригинальных деталей

**i** **Важно**

- ♦ Не повредить внутренние усилители стойки А и трубчатый усилитель порога.
- ♦ Автомобиль опирается на колеса или установлен на концевниках станка для правки.



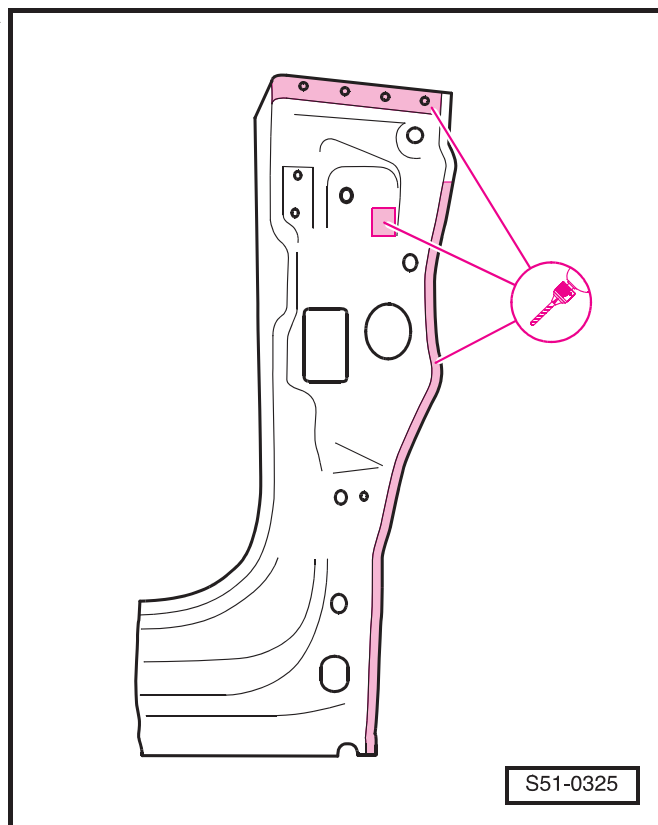
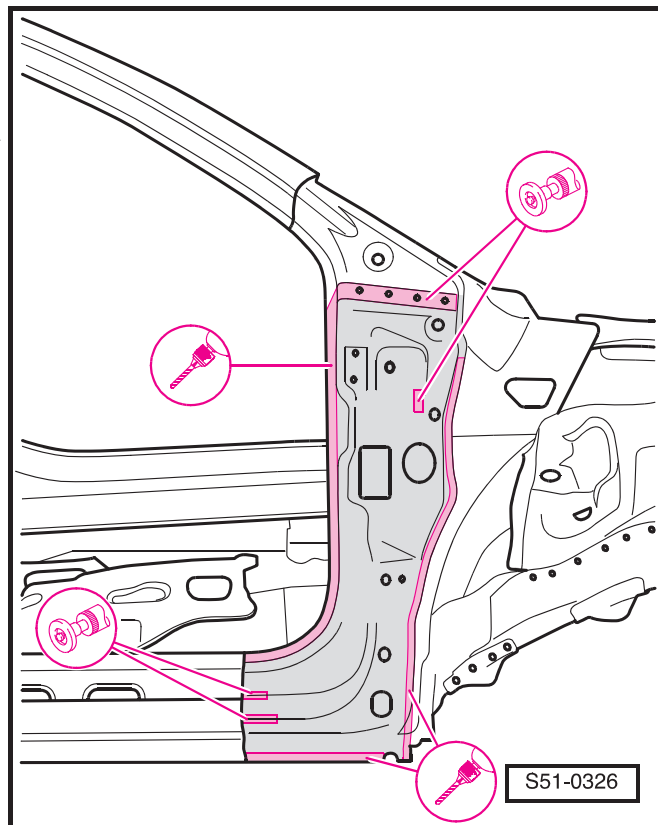
- Снять наружную деталь стойки А ⇒ **51-1** страница 16.
- Удалить наружный порог ⇒ раздел 51-2.
- Расшлифовать прерывистые сварные швы.
- Высверлить точечные сварные швы.

### Запасные детали

- ◆ Внутренняя деталь стойки А
- ◆ Клей -DA 001 730 A1-
- ◆ Средство для очистки -D 009 401 04-

### Подготовка новой детали

- Высверлить отверстия  $\varnothing 7$  мм для пробочного сварного шва.



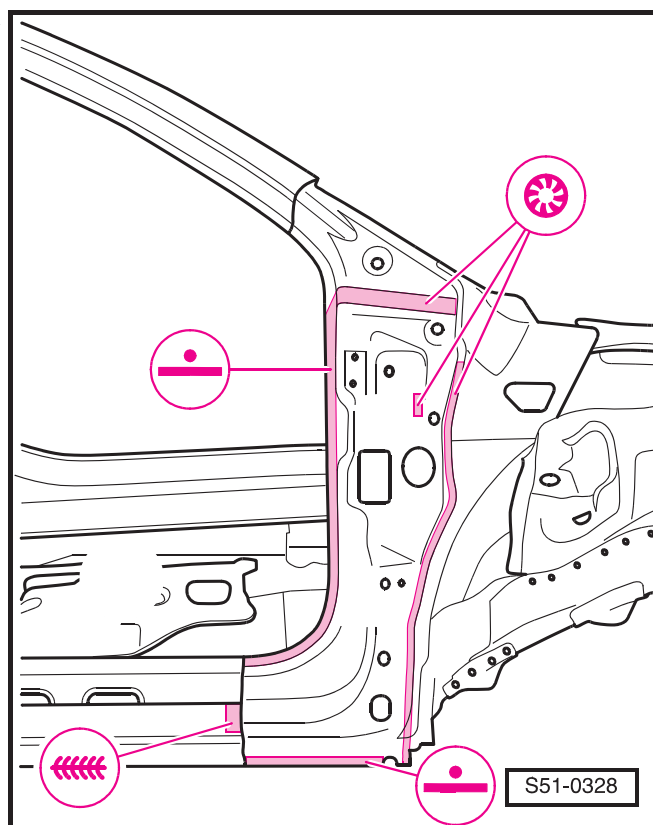
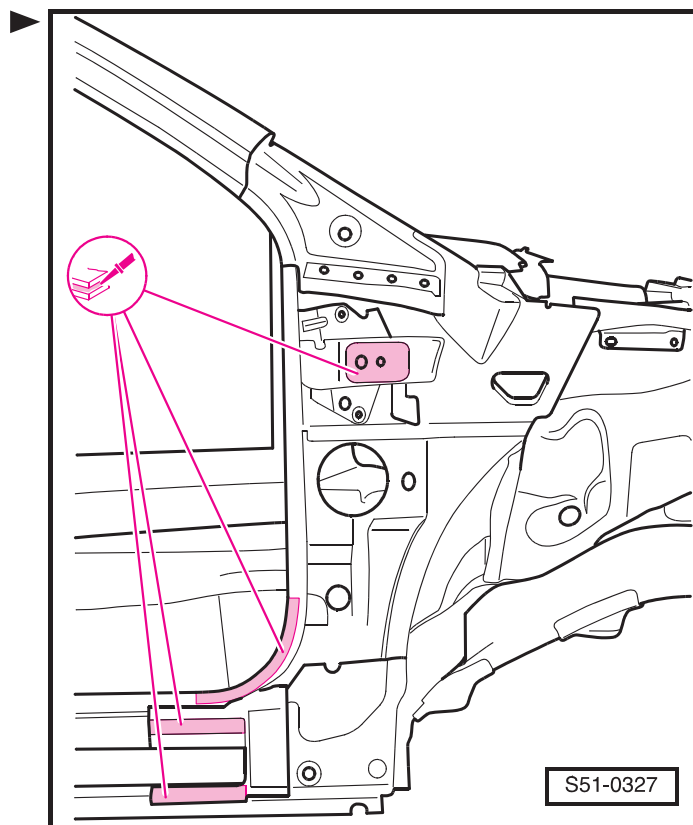
- Очистить клееные поверхности.
- Нанести клей. Двумя гусеничными лентами  $\varnothing$  4 мм (срезать кончик (жиклер) до требуемого диаметра).

**i** **Важно**

Новую деталь нужно приварить в течение 30ти минут, иначе ухудшается адгезия клея.

### Приваривание

- Приспособив новую деталь, прихватить ее. Автомобиль может опираться на колеса или находиться на наконечниках станка для правки.
- Приварить внутреннюю деталь стойки А точечным сварным швом. ►
- Приварить внутреннюю деталь стойки А пробочным сварным швом.
- Приварить внутреннюю деталь стойки А к трубчатому усилителю порога.



## 51-2 Ремонт средней части кузова II

### Замена внешней детали стойки В



#### ВНИМАНИЕ!

Так как в ходе сварки и резки при помощи приборов и инструментов, вызывающих искрообразование, или же пайки на участках, заполненных пенным материалом, образуются вредные газы, особо опасные для здоровья человека и для окружающей среды, нужно в любом случае исключить эти технологии.

1 – Клееный участок

2 - Участок, заполненный пенным пластиком

#### Удаление имеющихся оригинальных деталей

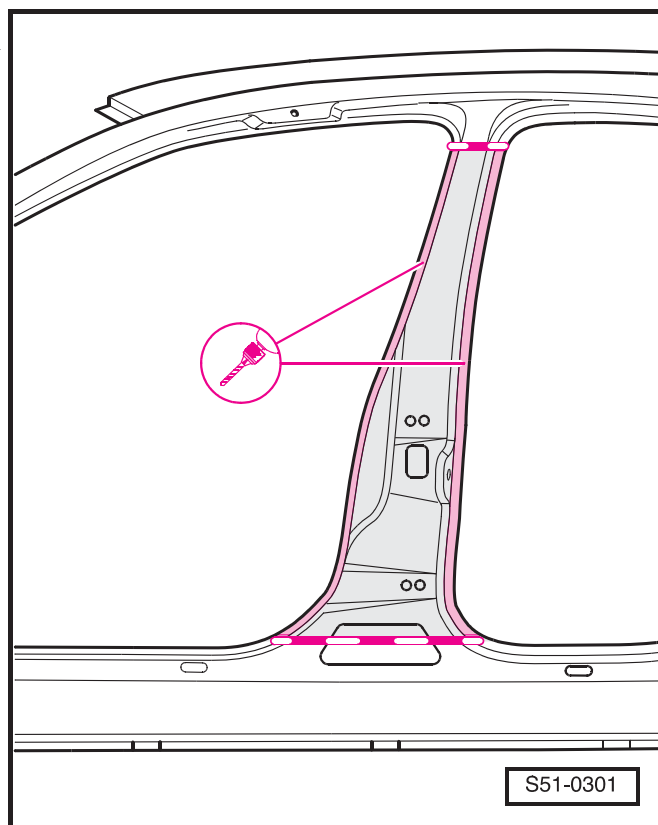
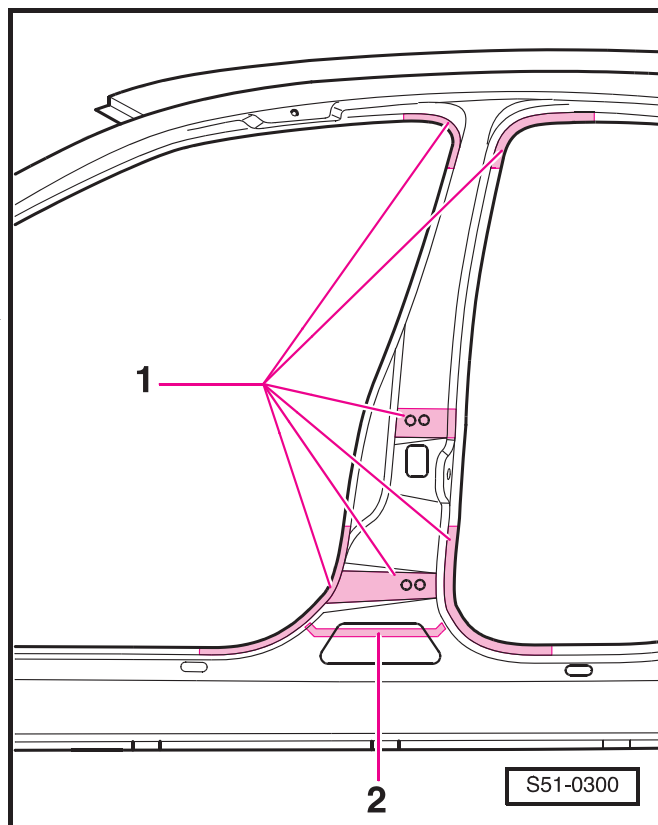


#### Важно

- ◆ В том случае, если повреждены тоже внешняя деталь стойки А, наружный порог или же еще и задняя боковина, целесообразно применить в качестве запчасти раму проема двери без усилителей (штампованный комплект рамы).
- ◆ Не повредить внутренние усилители стойки В.
- ◆ Автомобиль опирается на колеса или установлен на наконечниках станка для правки.
- Расположить разрезы по масштабу повреждения. ► Не резать на участке навесок дверей.
- Высверлить точечные сварные швы.
- Устранить шумопоглощающий вкладыш.

#### Запасные детали

- ◆ Внешняя деталь стойки В или рама проема двери без усилителей (штампованный комплект рамы)
- ◆ Клей -DA 001 730 A1-
- ◆ Средство для очистки -D 009 401 04-



### Подготовка новой детали

- Перенести контур разреза на новую деталь и отрезать деталь.
- Очистить клеенные поверхности.
- Нанести клей. Двумя гусеничными лентами  $\varnothing 4$  мм (срезать кончик (жиклер) до требуемого диаметра).

#### Важно

Новую деталь нужно приварить в течение 30ти минут, иначе ухудшается адгезия клея.

### Заполнение пенистым пластиком

Заменить шумопоглощающий молдинг из пенистого материала ⇒ раздел 00-7.

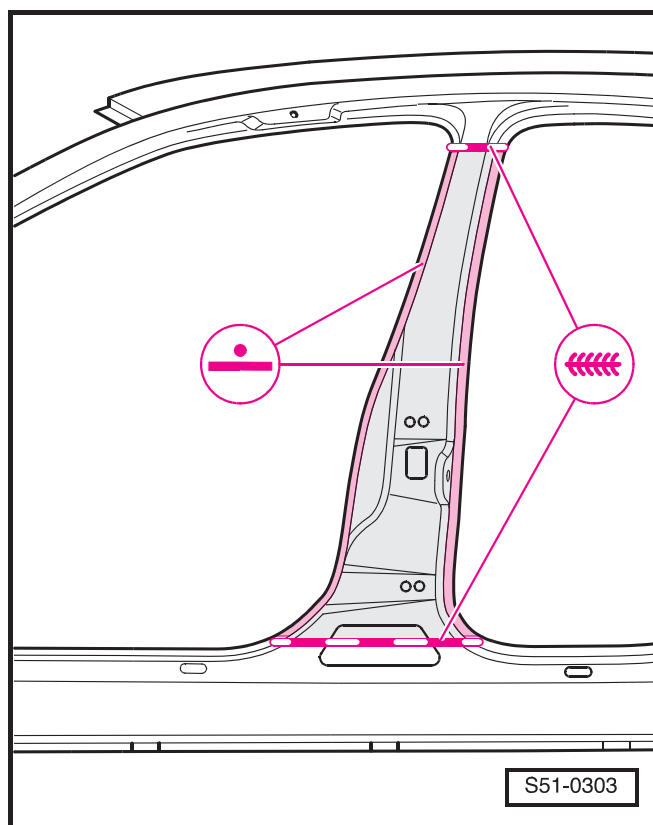
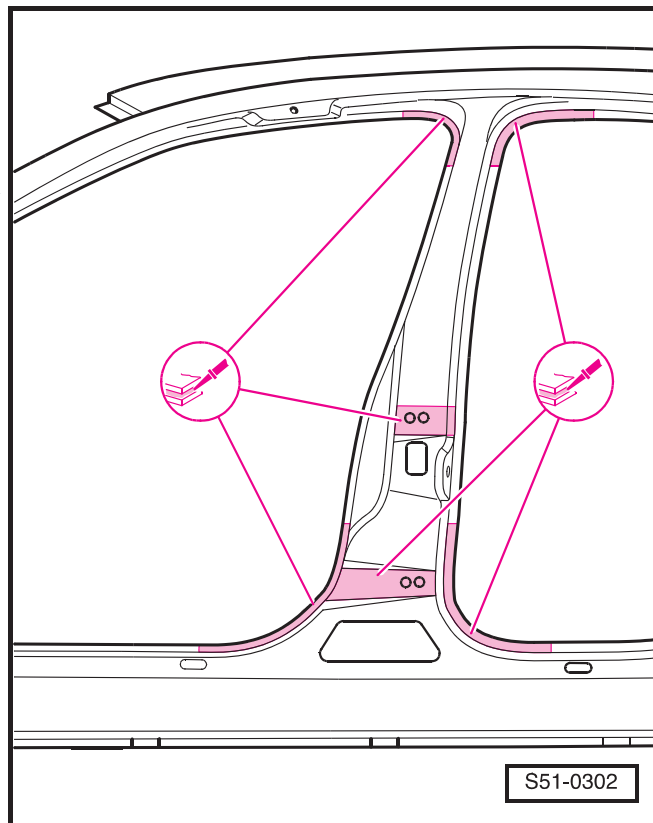
### Приваривание

- Приспособив новую деталь, прихватить ее. Автомобиль может опираться на колеса или находиться на наконечниках станка для правки.
- Приварить внешнюю деталь стойки В; точечный сварной шов.
- Сварить места разреза стыковым сплошным швом.

### Замена наружного порога кузова

#### ВНИМАНИЕ!

Так как в ходе сварки и резки при помощи приборов и инструментов, вызывающих искрообразование, или же пайки на участках, заполненных пенистым материалом, образуются вредные газы, особо опасные для здоровья человека и для окружающей среды, нужно в любом случае исключить эти технологии.





1 - Участок, заполненный пенным пластиком

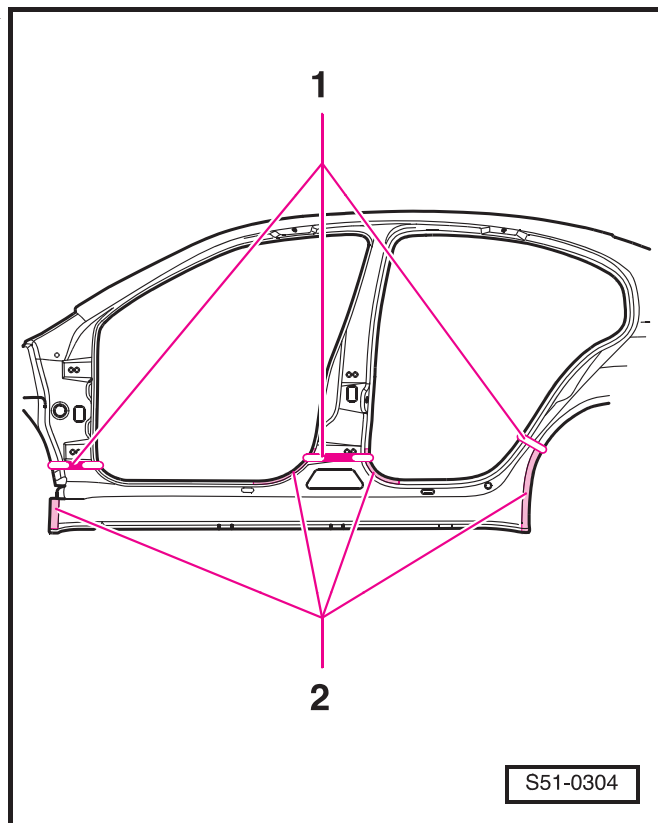
2 – Клееный участок

### Удаление имеющихся оригинальных деталей



#### Важно

- ♦ В том случае, если повреждены тоже внешние детали стоек А и В или же еще и задняя боковина, целесообразно применить в качестве запчасти раму проема двери без усилителей (штампованный комплект рамы).
- ♦ Не повредить внутренний усилитель порога кузова.
- ♦ Автомобиль опирается на колеса или установлен на наконечниках станка для правки.

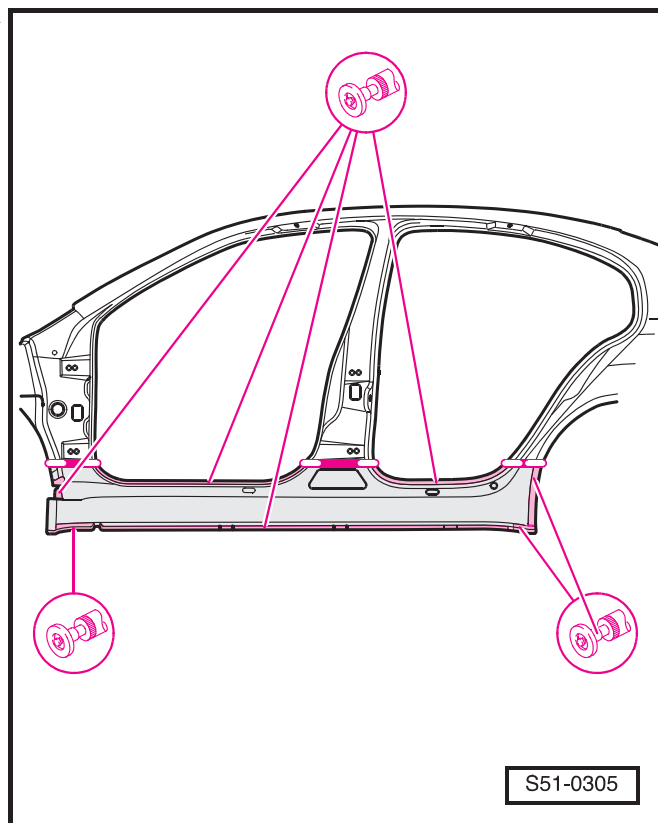


S51-0304

- Расположить разрезы по масштабу повреждения.
- Высверлить точечные сварные швы.
- Прошлифовать внешнюю кромку колесного кожуха на участке присоединения к колесной нише и прерывистый сварной шов в нижней части стоек А и С.
- Устранить шумопоглощающие молдинги из пенного материала.

### Запасные детали

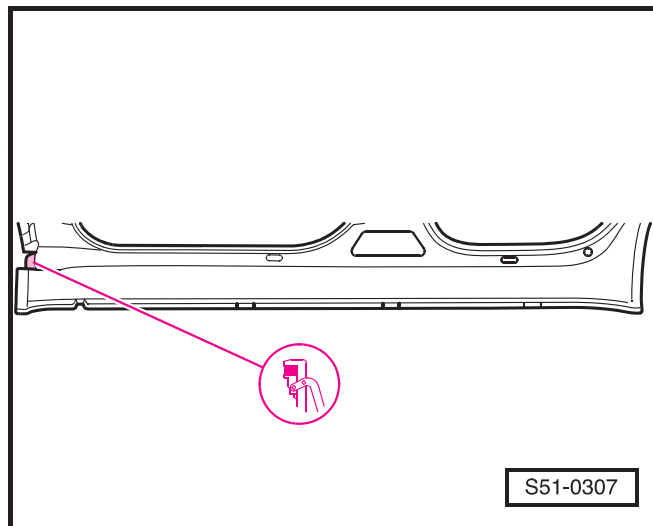
- ♦ Наружный порог кузова или рама проема двери без усилителей (штампованный комплект рамы)
- ♦ Клей -DA 001 730 A1-
- ♦ Средство для очистки -D 009 401 04-



S51-0305

### Подготовка новой детали

- Перенести контур разреза на новую деталь и отрезать деталь.
- Пробить отверстия в наружном пороге кузова на участке присоединения к запорному металлическому листу дыропробивными клещами. ►
- Очистить клеенные поверхности.



- Нанести клей. Двумя гусеничными лентами  $\varnothing 4$  мм (срезать кончик (жиклер) до требуемого диаметра). ►

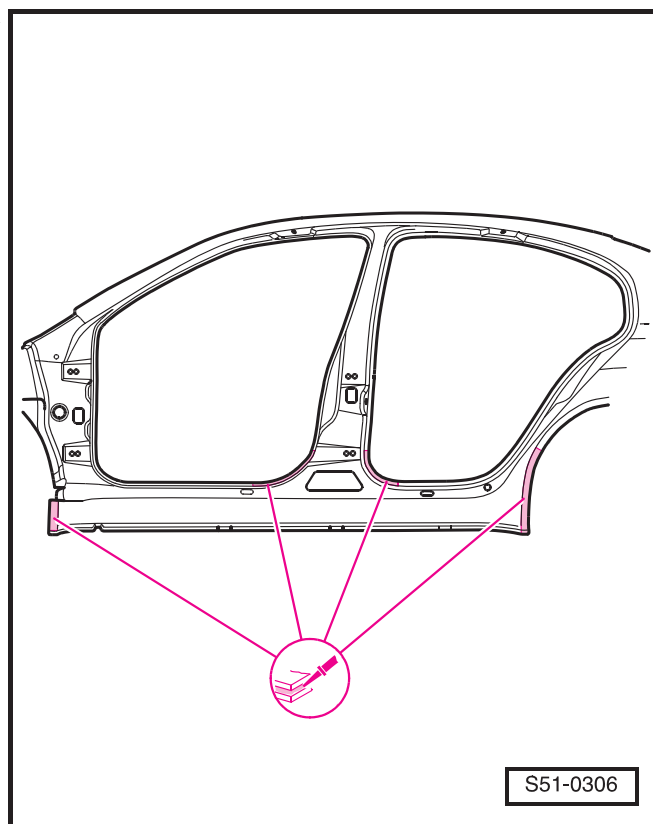


#### Важно

Новую деталь нужно приварить в течение 30ти минут, иначе ухудшается адгезия клея.

### Заполнение пенистым пластиком

Заменить шумопоглощающий молдинг из пенистого материала ⇒ раздел 00-7.



## Приваривание

- Приспособив новую деталь, прихватить ее. Автомобиль может опираться на колеса или находиться на наконечниках станка для правки.
- Приварить наружный порог кузова точечным сварным швом.
- Приварить наружный порог кузова пробочным сварным швом к запорному металлическому листу.
- Сварить места разреза стыковым сплошным швом.
- Отогнуть кромку выреза для колеса.

## Замена трубчатого усилителя порога

### Удаление имеющихся оригинальных деталей



#### Важно

Автомобиль установлен на наконечниках станка для правки.

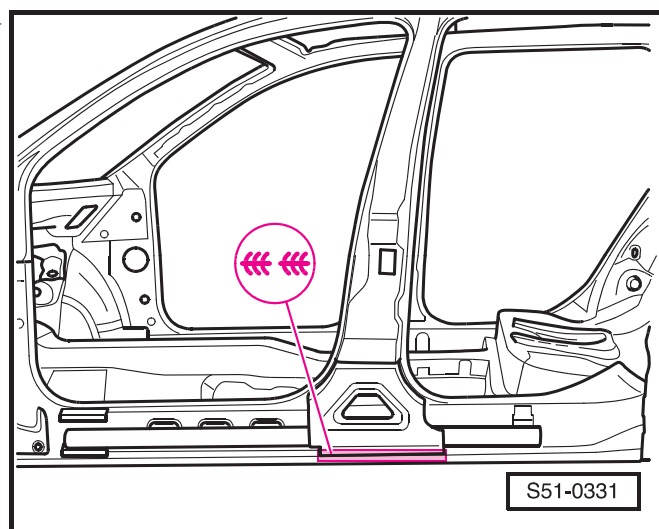
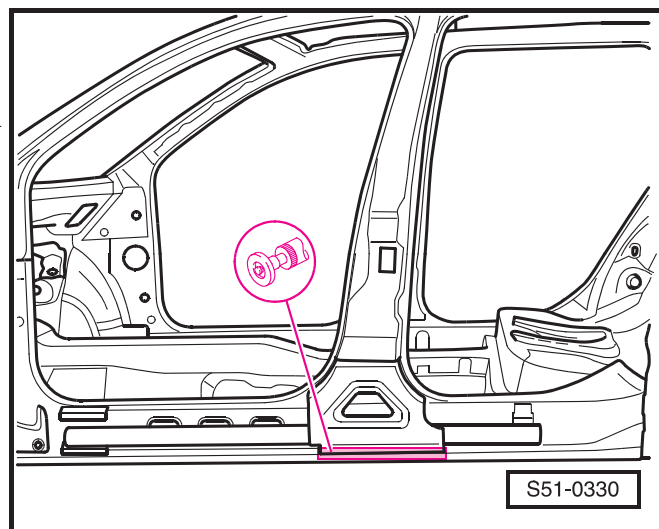
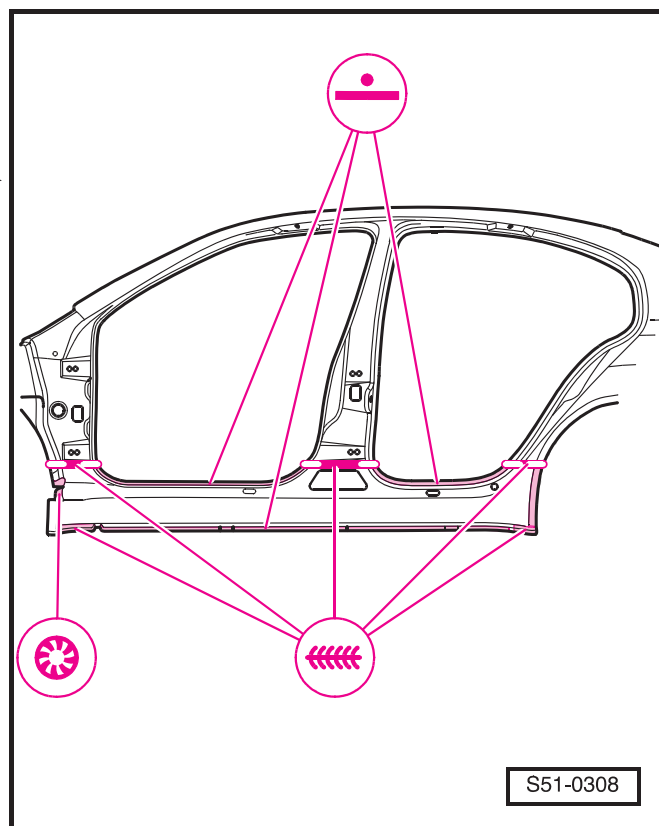
- Удалить внутреннюю деталь стойки А ⇒ раздел 51-1.
- Удалить усилитель стойки С ⇒ раздел 53-1.
- Расшлифовать прерывистые сварные швы.
- Пришлифовать остатки.

### Запасные детали

- ◆ Трубчатый усилитель порога

## Приваривание

- Приварить трубчатый усилитель порога прерывистым сварным швом.
- Приварить внутреннюю деталь стойки А к трубчатому усилителю порога ⇒ раздел 51-1.
- Приварить усилитель стойки С к трубчатому усилителю порога ⇒ раздел 53-1.





## 53 – Кузов - задняя часть

### 53-1 Ремонт задней части кузова I

#### Замена заднего крыла



#### ВНИМАНИЕ!

Так как в ходе сварки и резки при помощи приборов и инструментов, вызывающих искрообразование, или же пайки на участках, заполненных пенным материалом, образуются вредные газы, особо опасные для здоровья человека и для окружающей среды, нужно в любом случае исключить эти технологии.

1 - Участок, заполненный пенным пластиком

2 – Клееный участок

#### Удаление имеющихся оригинальных деталей



#### Важно

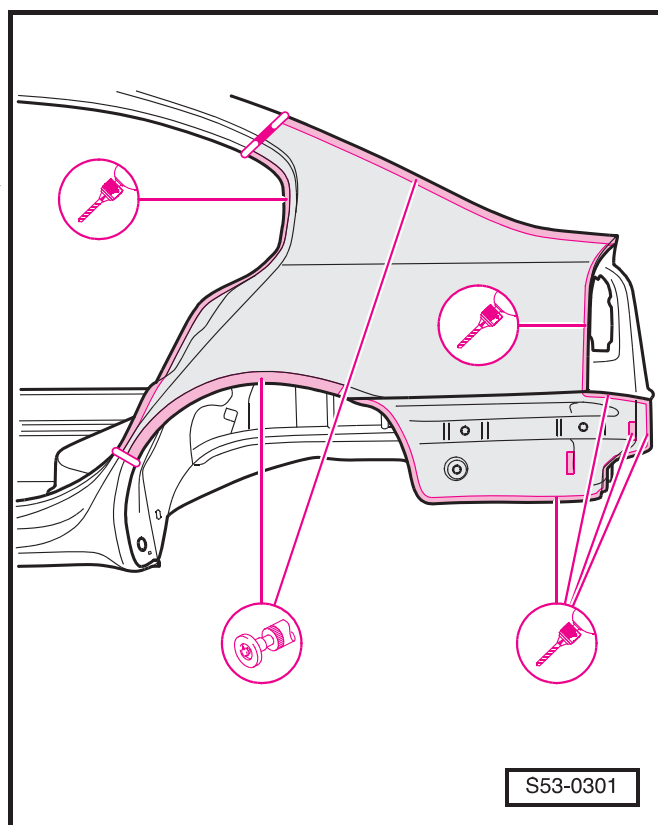
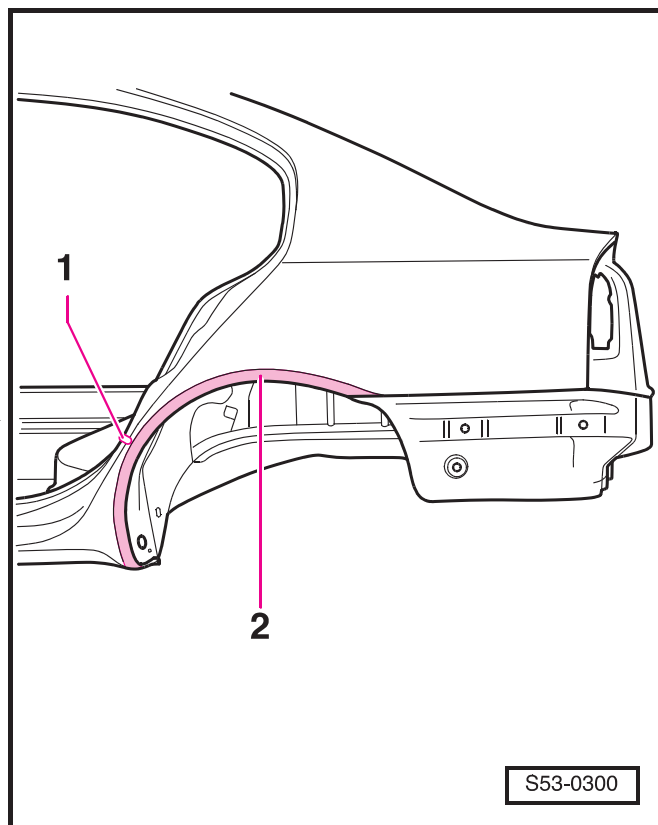
- ◆ Не повредить колесный кожух.
- ◆ В том случае, если повреждены тоже внешняя деталь стойки В и наружный порог или же еще и тоже внешняя деталь стойки А, целесообразно применить в качестве запчасти раму проема двери без усилителей (штампованный комплект рамы).
- ◆ Автомобиль опирается на колеса или установлен на концевиках станка для правки.
- Расположить разрезы по масштабу повреждения.
- Расшлифовать сварной шов, полученный лазерной сваркой, на участке канавки для стока воды крышки багажника.



#### Важно

Неповредить внутренний металлический лист канавки для стока воды.

- Высверлить точечные сварные швы заднего крыла.
- Прошлифовать наружную кромку колесного кожуха.



### Запасные детали

- ◆ Заднее крыло или рама проема двери без усилителей (штампованный комплект рамы)
- ◆ Клей -DA 001 730 A1-
- ◆ Средство для очистки -D 009 401 04-

### Подготовка новой детали

- Перенести разрезы на новую деталь и отрезать ее.
- Пробить отверстия на участке канавки для стока воды крышки багажника, кронштейна крепления задних фонарей и задней стенки кузова.
- Очистить клееные поверхности.

- Нанести клей на участке фальца. Двумя гусеничными лентами  $\varnothing$  4 мм (срезать кончик (жиклер) до требуемого диаметра).

#### Важно

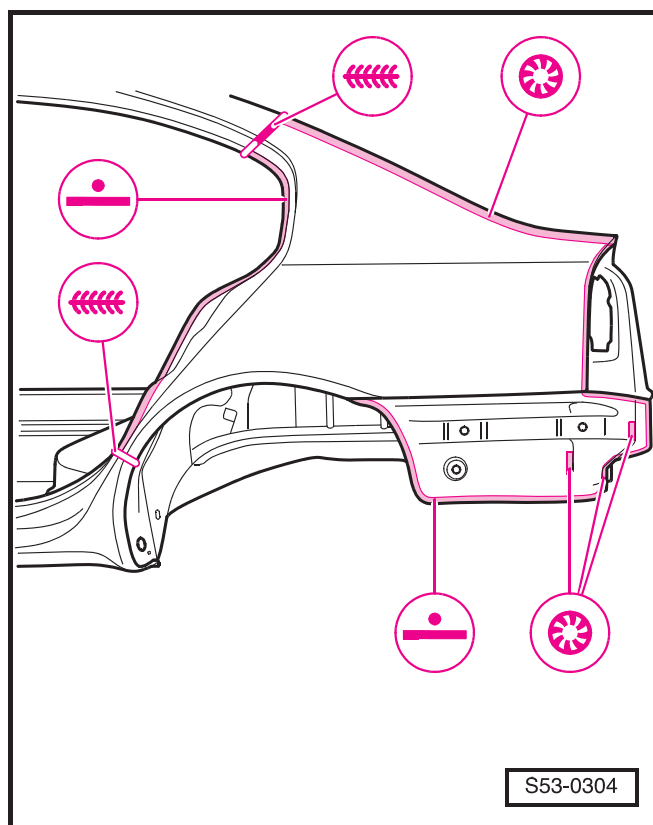
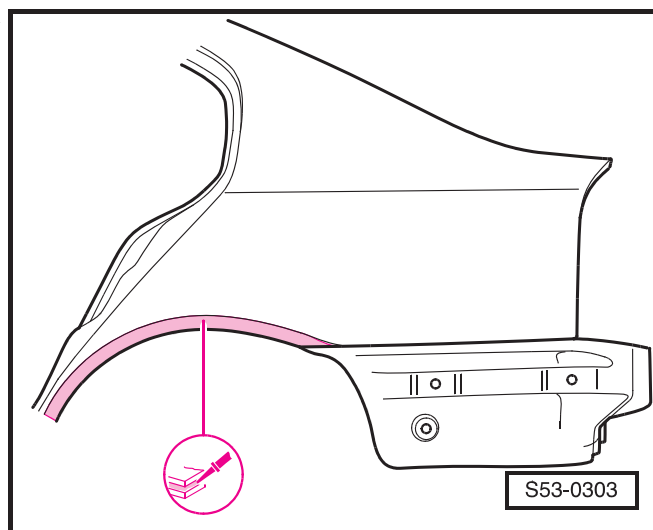
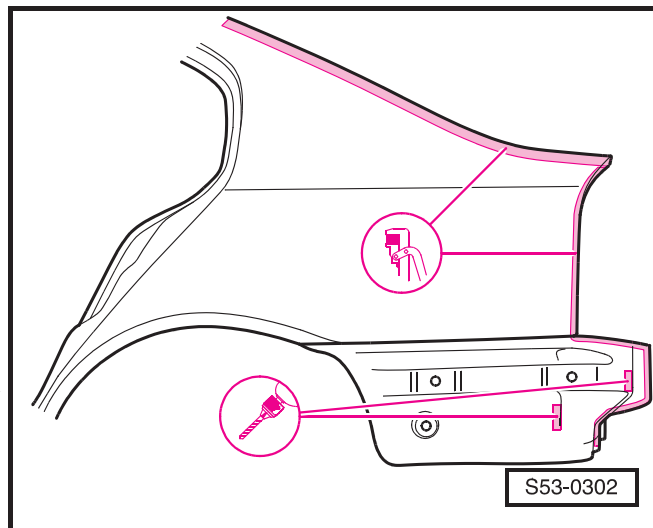
- ◆ Новую деталь нужно приварить в течение 30ти минут, иначе ухудшается адгезия клея.
- ◆ При замене правого крыла нужно до приваривания крыла нанести клей тоже по периметру наливной горловины топливного бака.

### Заполнение пенистым пластиком

Заменить шумопоглощающий молдинг из пенистого материала ⇒ раздел 00-7.

### Приваривание

- Приспособив новую деталь, прихватить ее. Автомобиль может опираться на колеса или находиться на концевиках станка для правки.
- Приварить заднее крыло точечным сварным швом.
- Сварить места разреза стыковым сплошным швом.
- Приварить заднее крыло пробочным сварным швом.
- Отогнуть кромку выреза для колеса.



## Замена заднего крыла “Octavia combi”



### ВНИМАНИЕ!

Так как в ходе сварки и резки при помощи приборов и инструментов, вызывающих искрообразование, или же пайки на участках, заполненных пенным материалом, образуются вредные газы, особо опасные для здоровья человека и для окружающей среды, нужно в любом случае исключить эти технологии.

1 - Участок, заполненный пенным пластиком

2 – Клееный участок

### Удаление имеющихся оригинальных деталей



#### Важно

- ◆ Не повредить колесный кожух.
- ◆ В том случае, если повреждены тоже внешняя деталь стойки В и наружный порог или же еще и тоже внешняя деталь стойки А, целесообразно применить в качестве запчасти раму проема двери без усилителей (штампованный комплект рамы).
- ◆ Автомобиль опирается на колеса или установлен на наконечниках станка для правки.

- Расположить разрезы по масштабу повреждения.
- Расшлифовать сварной шов, полученный лазерной сваркой, на участке канавки для стока воды крышки багажника.



#### Важно

Неповредить внутренний металлический лист канавки для стока воды.

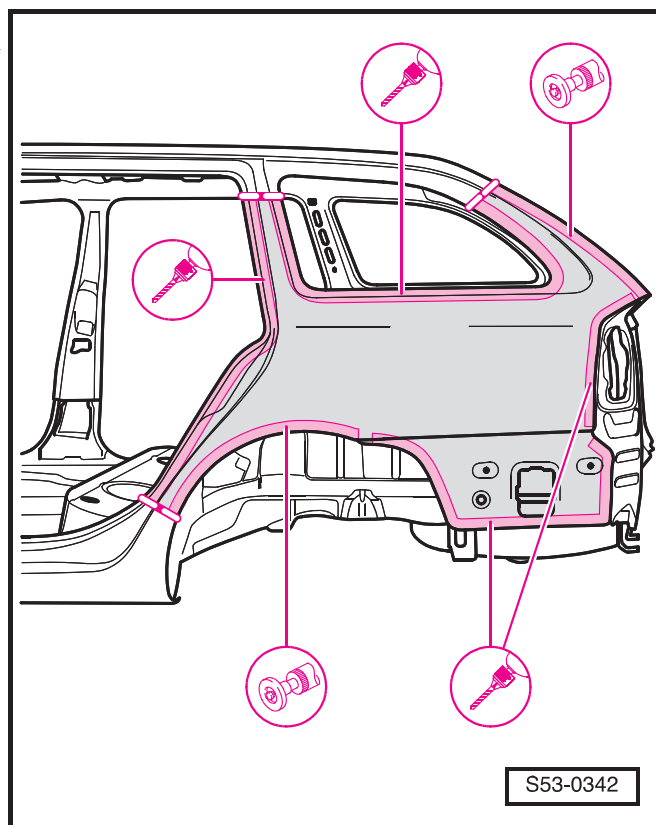
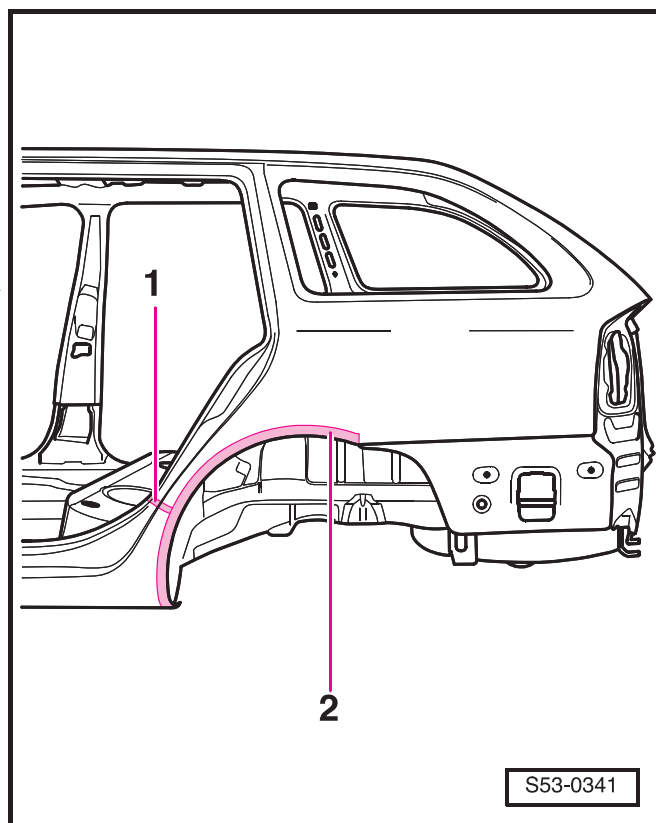
- Высверлить точечные сварные швы заднего крыла.
- Прошлифовать наружную кромку колесного кожуха.

### Запасные детали

- ◆ Заднее крыло или рама проема двери без усилителей (штампованный комплект рамы)
- ◆ Клей -DA 001 730 A1-
- ◆ Средство для очистки -D 009 401 04-

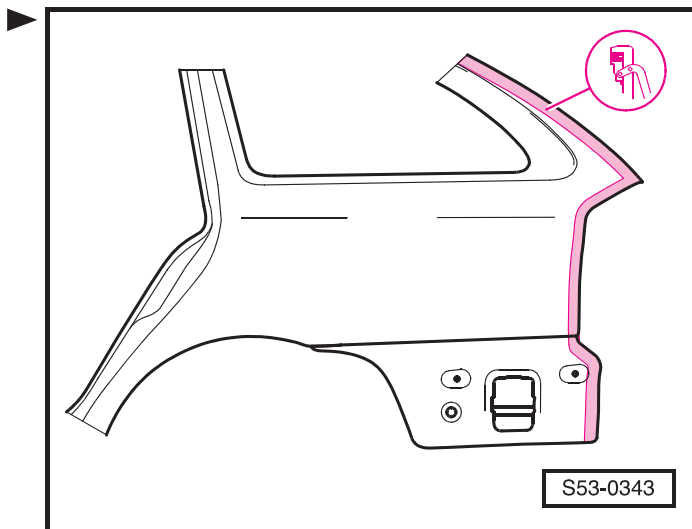
### Подготовка новой детали

- Перенести разрезы на новую деталь и отрезать ее.

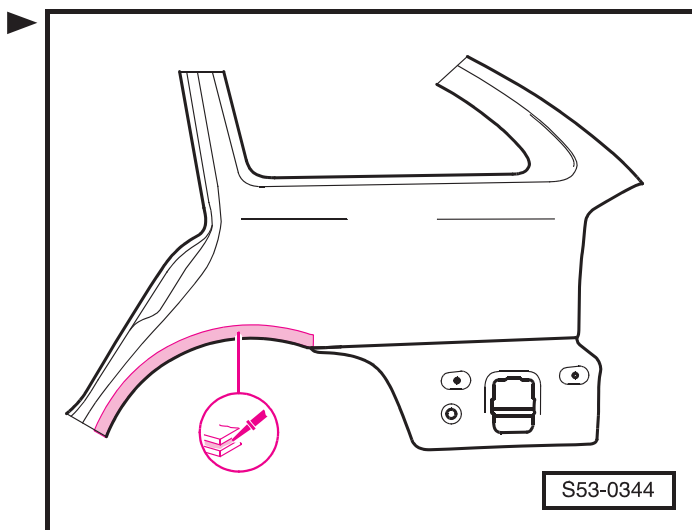




- Пробить отверстия на участке канавки для стока воды крышки багажника, кронштейна крепления задних фонарей и задней стенки кузова.
- Очистить клеенные поверхности.



- Нанести клей на участке фальца. Двумя гусеничными лентами Ø 4 мм (срезать кончик (жиклер) до требуемого диаметра).



### **i** Важно

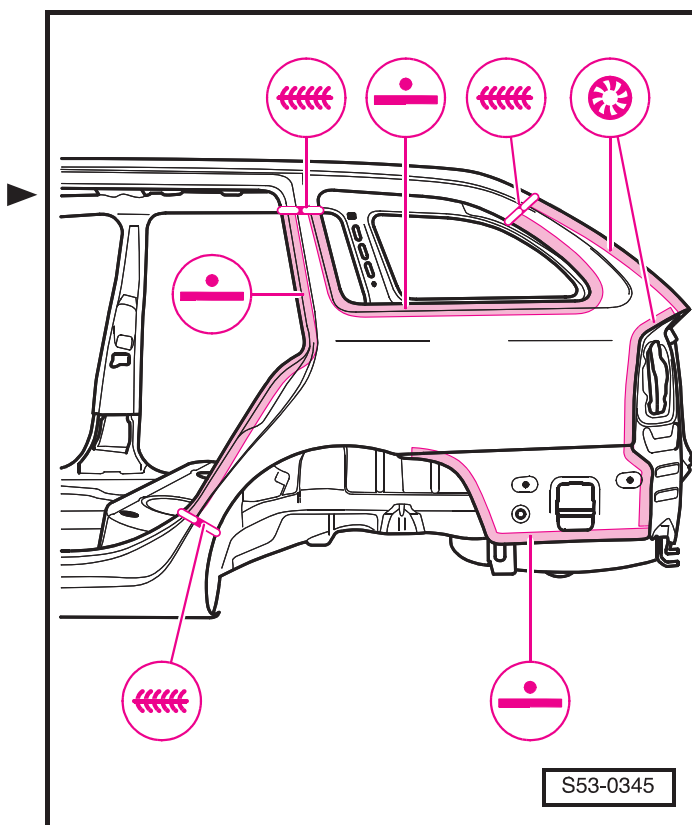
- ♦ Новую деталь нужно приварить в течение 30ти минут, иначе ухудшается адгезия клея.
- ♦ При замене правого крыла нужно до приваривания крыла нанести клей тоже по периметру наливной горловины топливного бака.

### Заполнение пенистым пластиком

Заменить шумопоглощающий молдинг из пенистого материала ⇒ раздел 00-7.

### Приваривание

- Приспособив новую деталь, прихватить ее. Автомобиль может опираться на колеса или находиться на наконечниках станка для правки.
- Приварить заднее крыло точечным сварным швом.
- Сварить места разреза стыковым сплошным швом.
- Приварить заднее крыло пробочным сварным швом.
- Отогнуть кромку выреза для колеса.



### Замена внешней детали колесного кожуха - вырезная деталь

### Удаление имеющихся оригинальных деталей

- Удалить заднее крыло ⇒ 53-1 страница 1.



- Расположить разрез по масштабу повреждения таким образом, чтобы смочь выполнить на кузове уступы.
- Высверлить точечные сварные швы.

### Запасная деталь

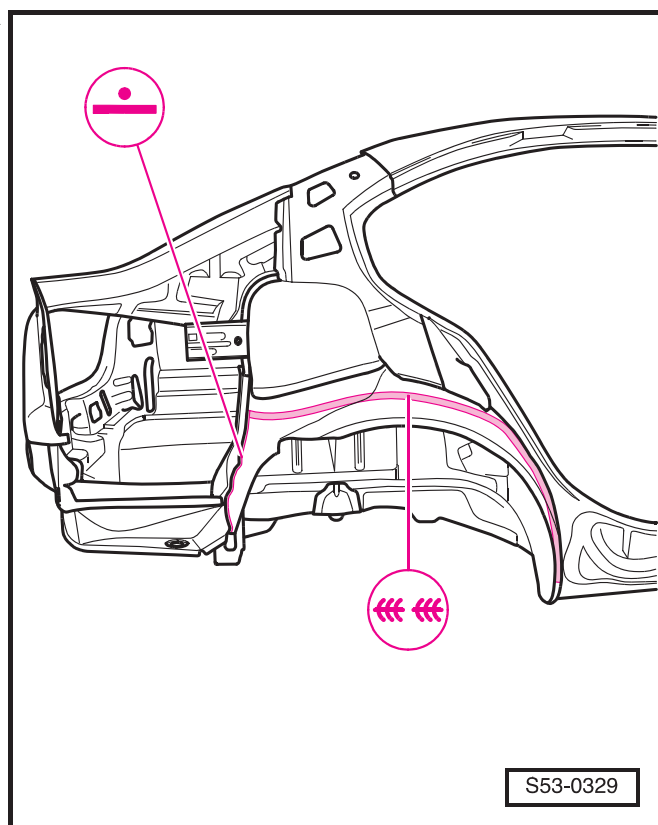
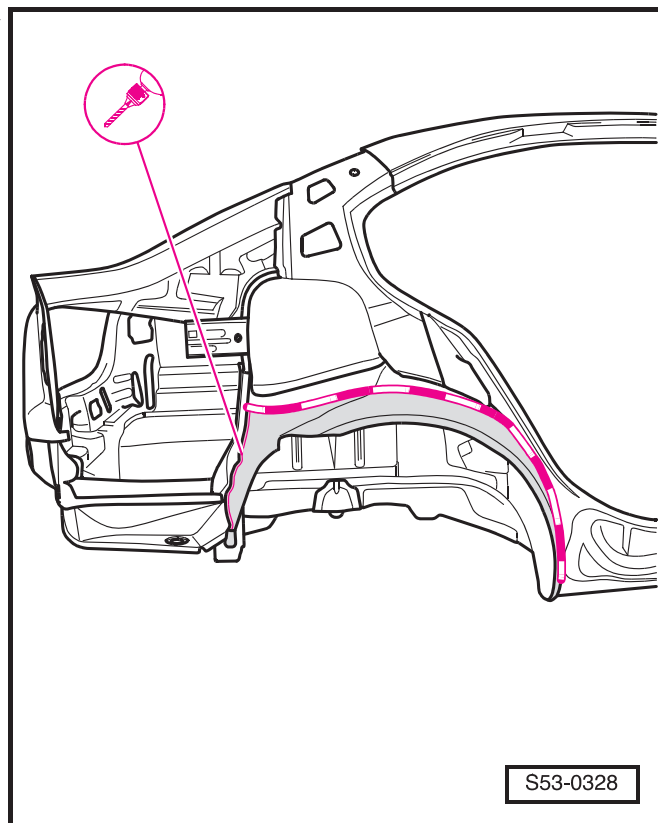
- ◆ Внешняя деталь колесного кожуха

### Подготовка новой детали

- Перенести контур разреза на новую деталь, оставляя припуск ок. 10 мм для соединения внахлестку, и отрезать заготовку детали.

### Приваривание

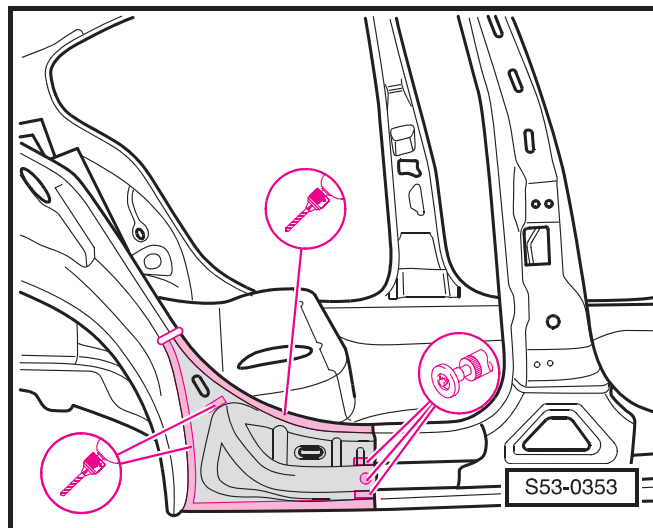
- Прихватить внешнюю деталь колесного кожуха.
- Прихватив заднее крыло, проверить размеры зазоров (щелей) на незагруженном автомобиле.
- Снять заднее крыло.
- Сварить места разреза двухсторонним нахлесточным прерывистым сварным швом.
- Сварить оставшуюся часть соединения точечным сварным швом.
- Приварить заднее крыло ⇒ **53-1** страница 2.



## Замена усилителя стойки С

### Удаление имеющихся оригинальных деталей

- Удалить заднее крыло ⇒ **53-1** страница 1.
- Удалить наружный порог ⇒ раздел 51-2.
- Расшлифовать сварные швы, соединяющие с трубчатым усилителем кузова.
- Высверлить точечные сварные швы.
- Отрезать усилитель стойки С.

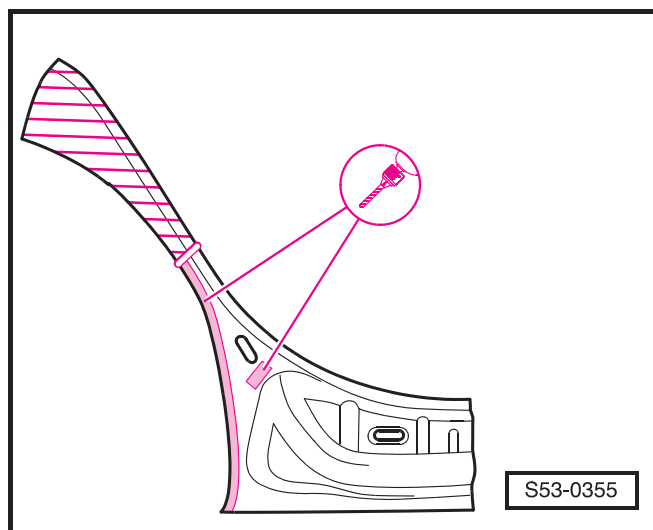


### Запасная деталь

- ◆ Усилитель стойки С

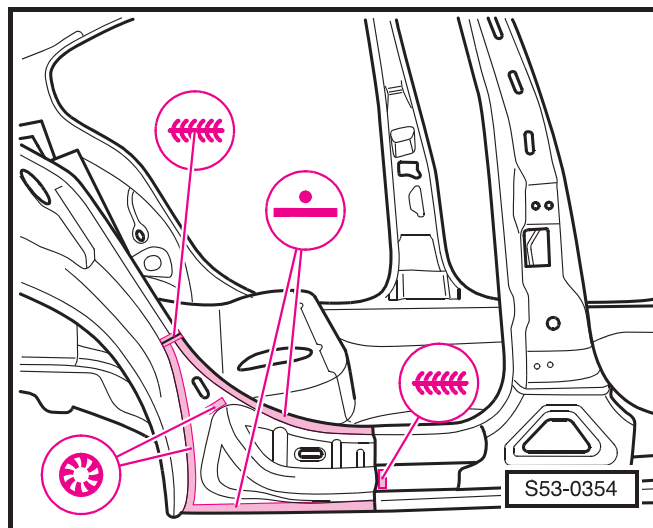
### Подготовка новой детали

- Перенести место резки на новую деталь и отделить заштрихованный участок.
- Высверлить отверстия  $\varnothing 7$  мм для пробочного сварного шва.



### Приваривание

- Приварить усилитель стойки С точечным сварным швом.
- Сварить места разреза стыковым сплошным швом.
- Приварить усилитель стойки С пробочным сварным швом.
- Приварить усилитель стойки С к трубчатому усилителю порога непрерывным сварным швом.



## 53-2 Ремонт задней части кузова II

### Замена заднего концевого металлического листа

#### Удаление имеющихся оригинальных деталей

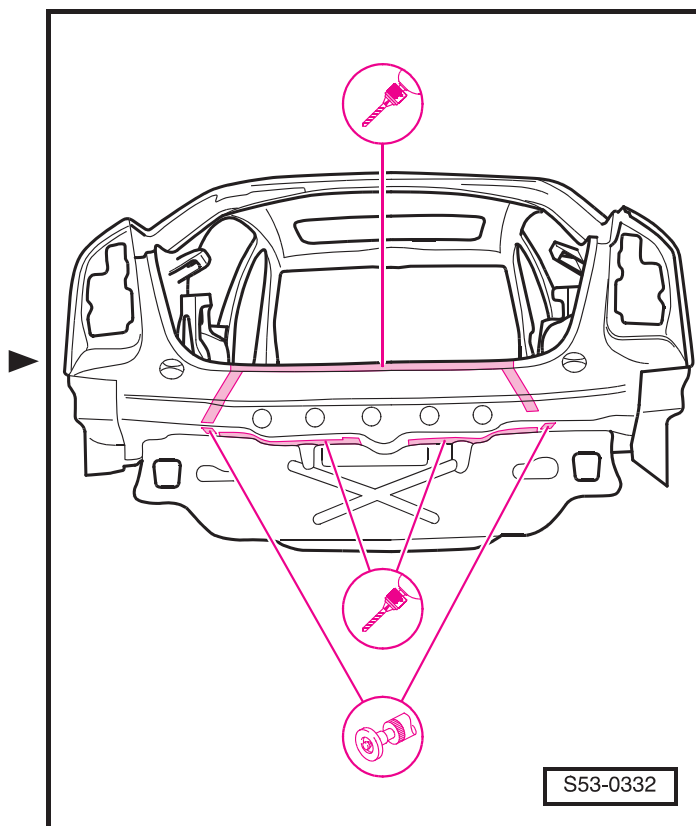
- Высверлить точечные сварные швы.
- Расшлифовать прерывистые сварные швы на участке присоединения к заднему борту.
- Пришлифовать остатки.

#### Запасные детали

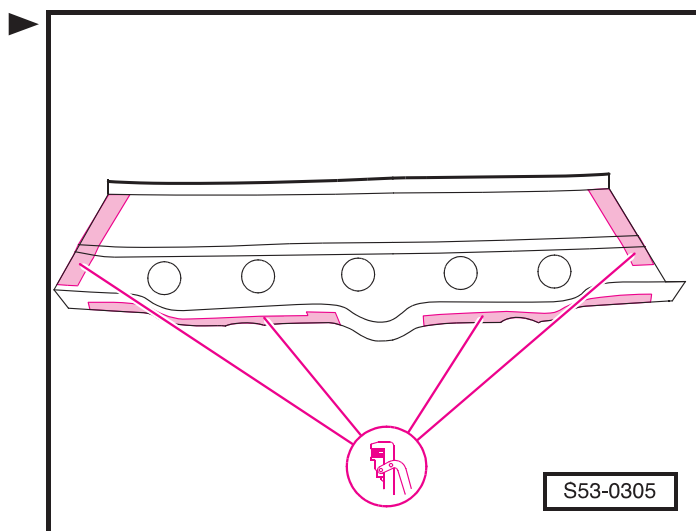
- ◆ Задний концевой металлический лист

#### Подготовка новой детали

- Пробить отверстия в заднем концевом металлическом листе дыропробивными клещами.



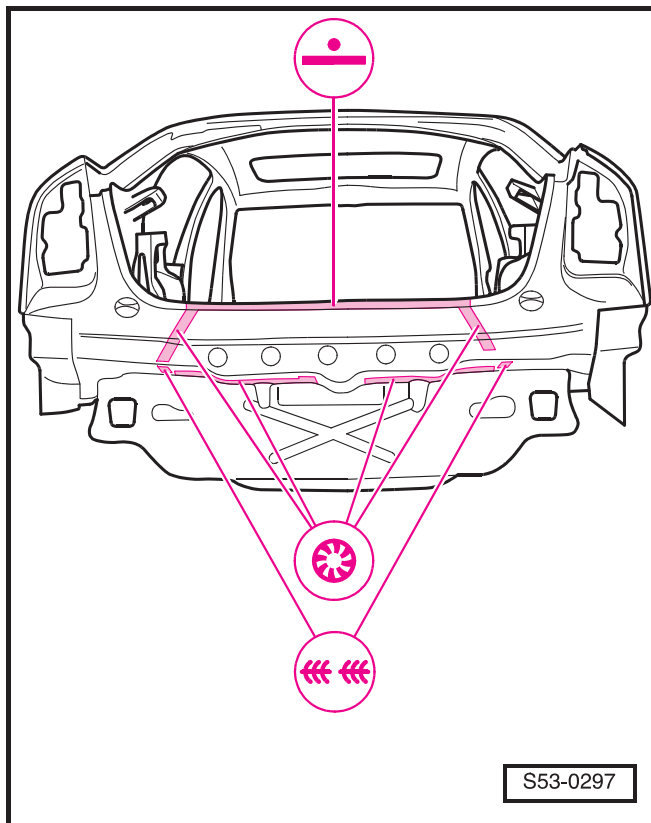
S53-0332



S53-0305

### Приваривание

- Приспособив новую деталь, прихватить ее. Автомобиль может опираться на колеса или находиться на наконечниках станка для правки.
- Проверить работу устройства для закрытия крышки багажника.
- Приварить задний концевой металлический лист точечным сварным швом.
- Приварить задний концевой металлический лист пробочным сварным швом.
- Приварить задний концевой металлический лист прерывистым сварным швом на участке присоединения к заднему борту.



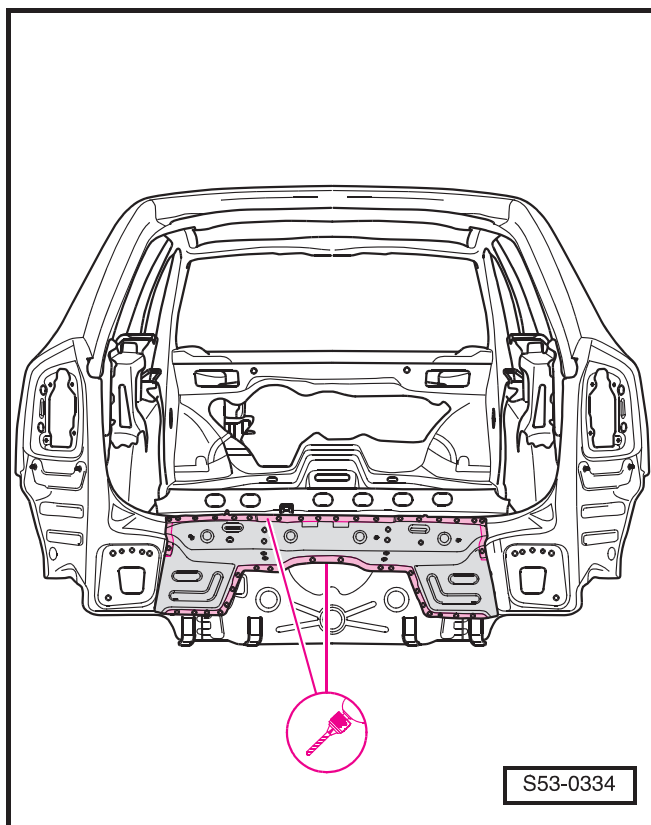
### Замена заднего концевого металлического листа “Octavia combi”

#### Удаление имеющихся оригинальных деталей

- Высверлить точечные сварные швы.
- Пришлифовать остатки.

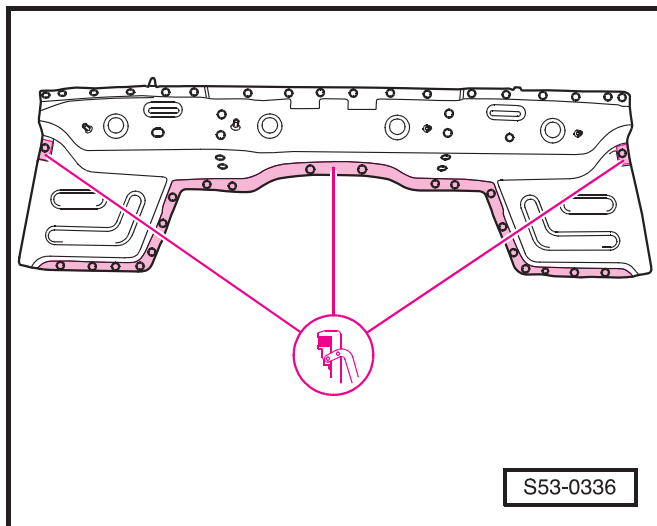
#### Запасные детали

- ◆ Задний концевой металлический лист



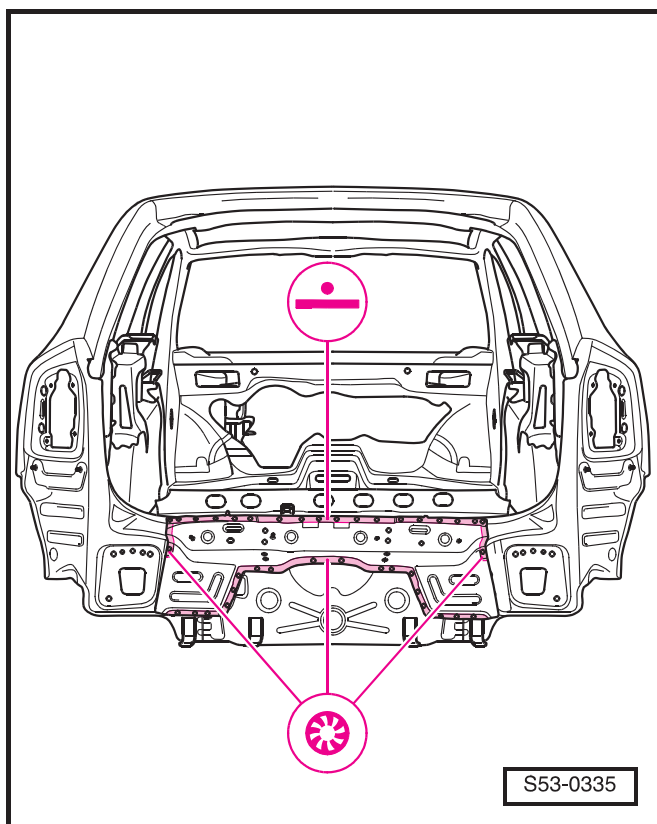
### Подготовка новой детали

- Пробить отверстия в заднем концевом металлическом листе дыропробивными клещами. ►



### Приваривание

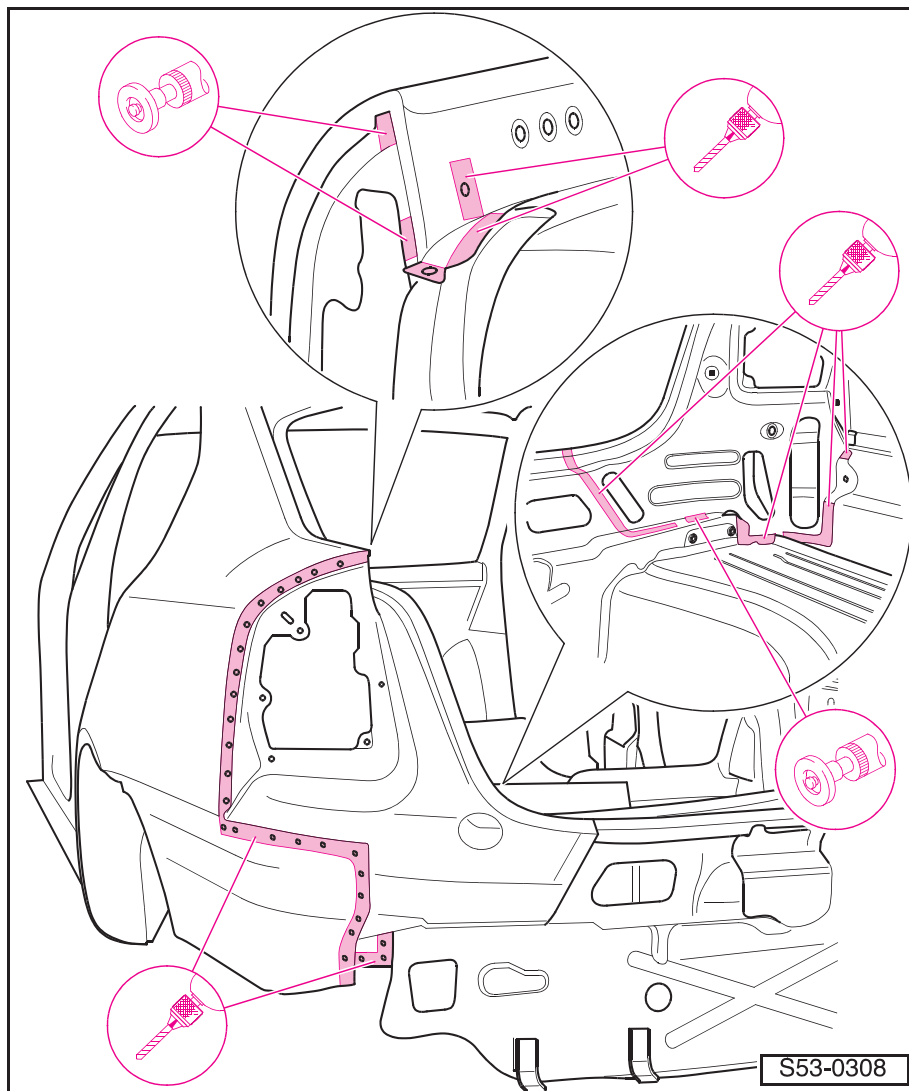
- Приспособив новую деталь, прихватить ее. Автомобиль может опираться на колеса или находиться на наконечниках станка для правки.
- Проверить работу устройства для закрытия крышки багажника.
- Приварить задний концевой металлический лист точечным сварным швом. ►
- Приварить задний концевой металлический лист пробочным сварным швом.



## Замена вставного металлического листа заднего группированного светового прибора

### Удаление имеющихся оригинальных деталей

- Удалить задний концевой металлический лист ⇒ **53-2** страница 1.
- Расшлифовать прерывистые сварные швы на участке присоединения к заднему крылу и к заднему борту.



- Высверлить точечные сварные швы.
- Пришлифовать остатки.

### Запасные детали

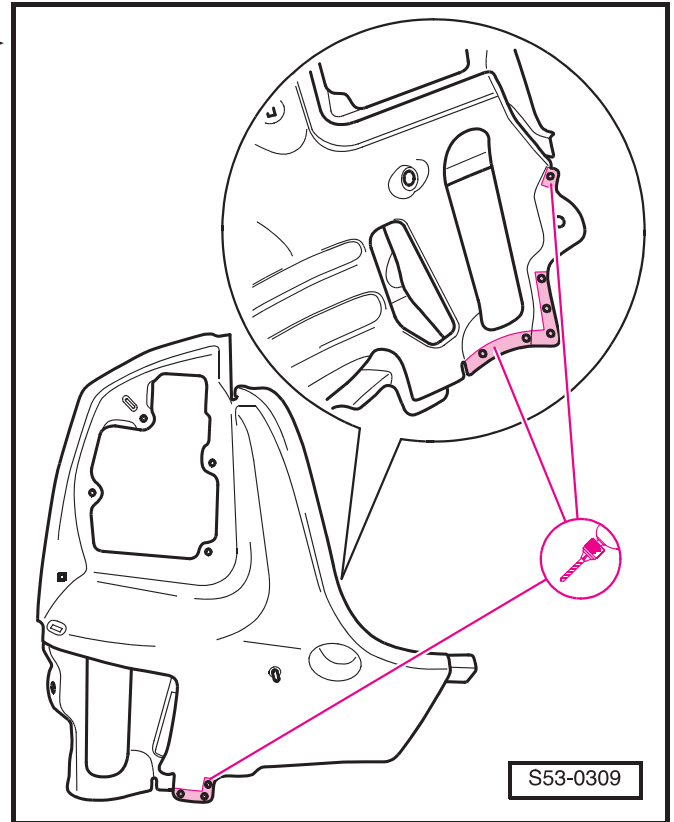
- ◆ Вставной металлический лист заднего группированного светового прибора

**Подготовка новой детали**

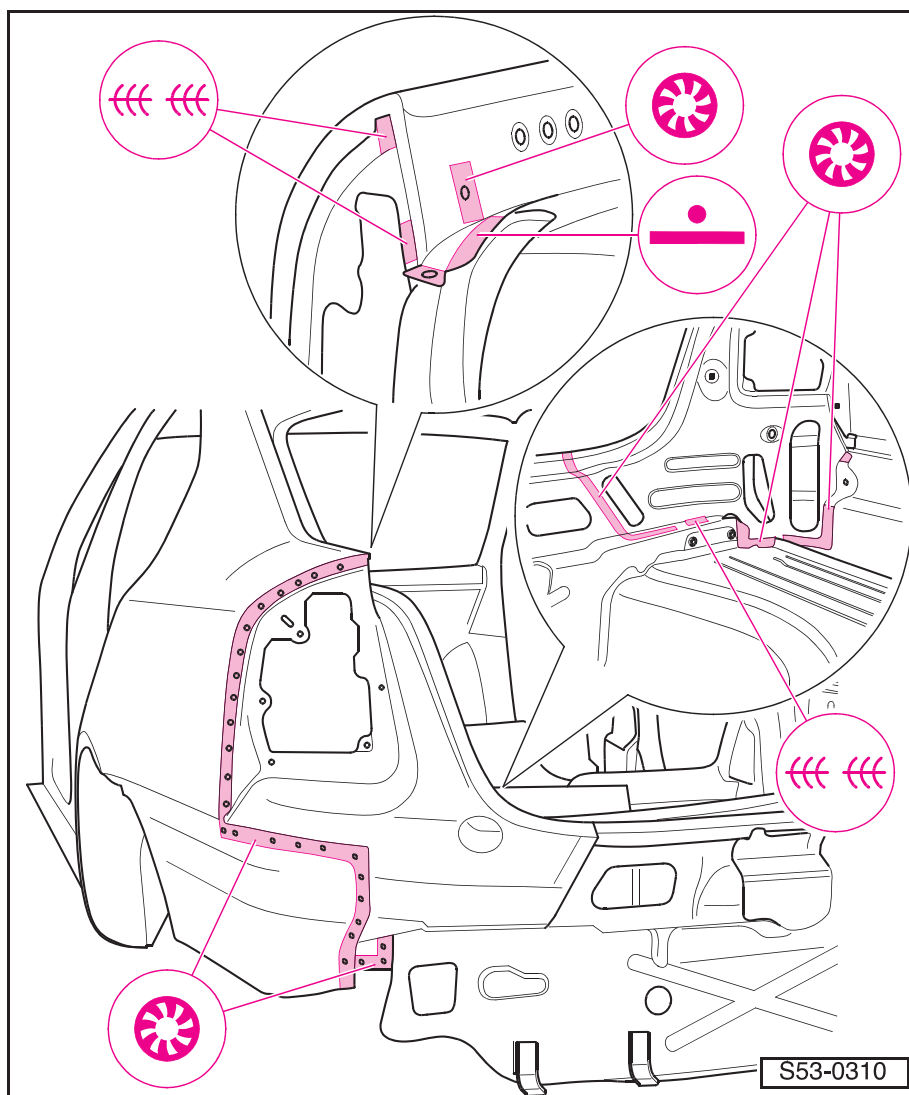
- Высверлить отверстия  $\varnothing 7$  мм для пробочного сварного шва.

**Приваривание**

- Прихватив новую деталь, проверить размеры зазоров по отношению к остальным деталям.



- Приварить вставной металлический лист заднего группированного светового прибора прерывистым сварным швом.



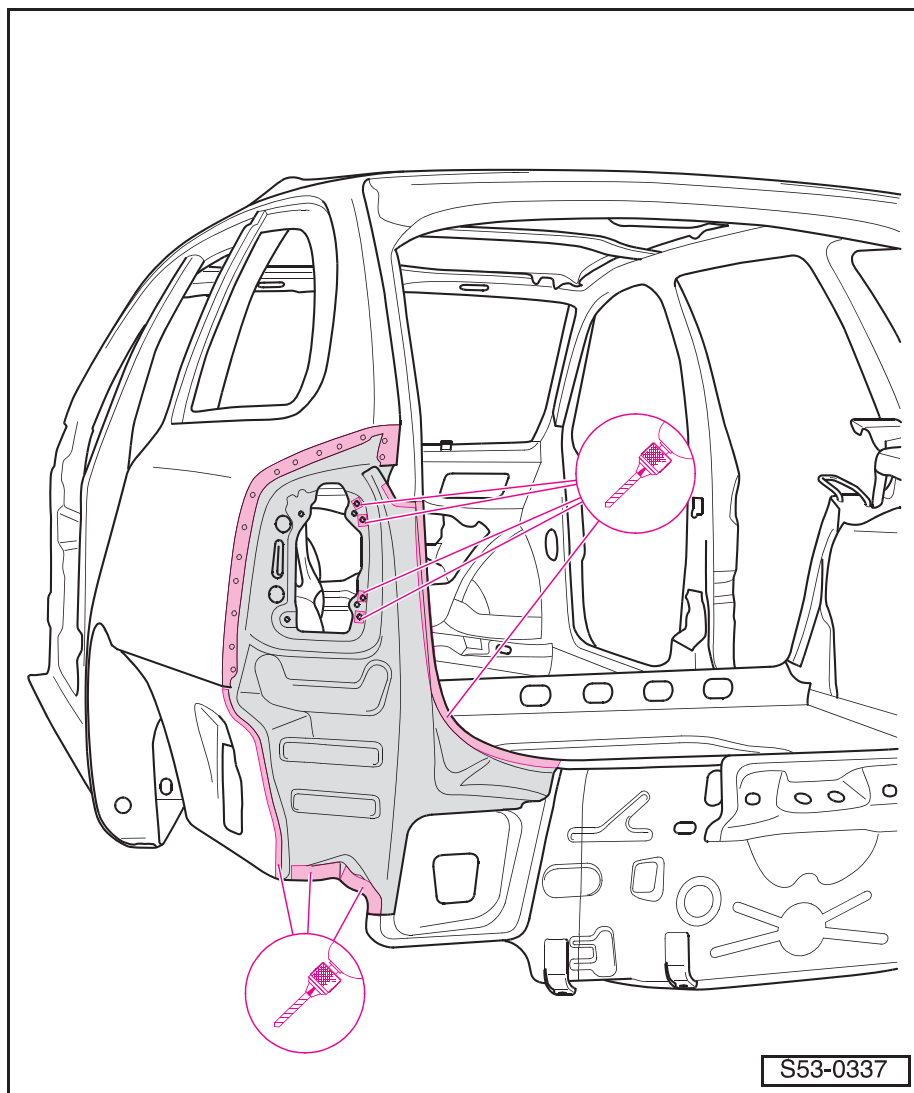
- Приварить вставной металлический лист заднего группированного светового прибора точечным сварным швом.
- Приварить оставшиеся соединения прерывистым сварным швом.



## Замена вставного металлического листа заднего группированного светового прибора “Octavia combi”

### Удаление имеющихся оригинальных деталей

- Удалить задний концевой металлический лист ⇒ **53-2** страница 2.
- Высверлить точечные сварные швы.



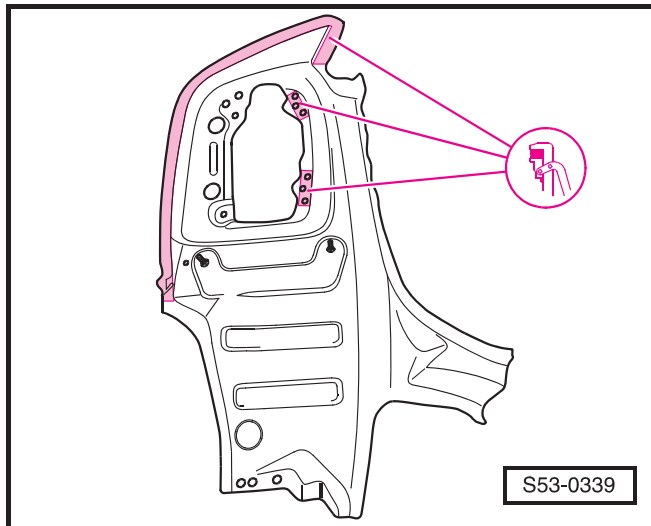
- Пришлифовать остатки.

### Запасные детали

- ◆ Вставной металлический лист заднего группированного светового прибора
- ◆ Клей -DA 001 730 A1-
- ◆ Средство для очистки -D 009 401 04-

### Подготовка новой детали

- Пробить отверстия во вставном металлическом листе заднего группированного светового прибора дыропробивными клещами. ►
- Очистить клееные поверхности.

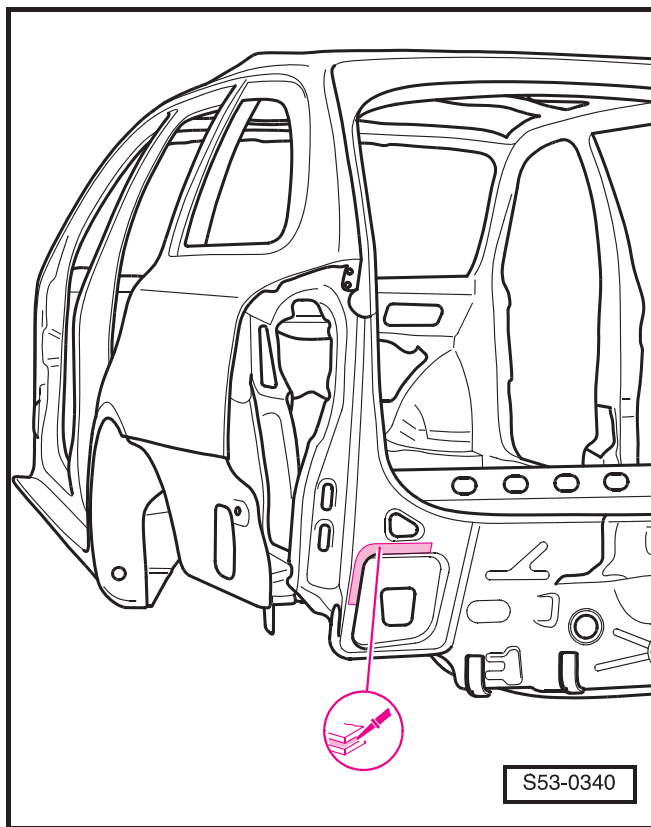


- Нанести клей. Двумя гусеничными лентами  $\varnothing 4$  мм (срезать кончик (жиклер) до требуемого диаметра). ►



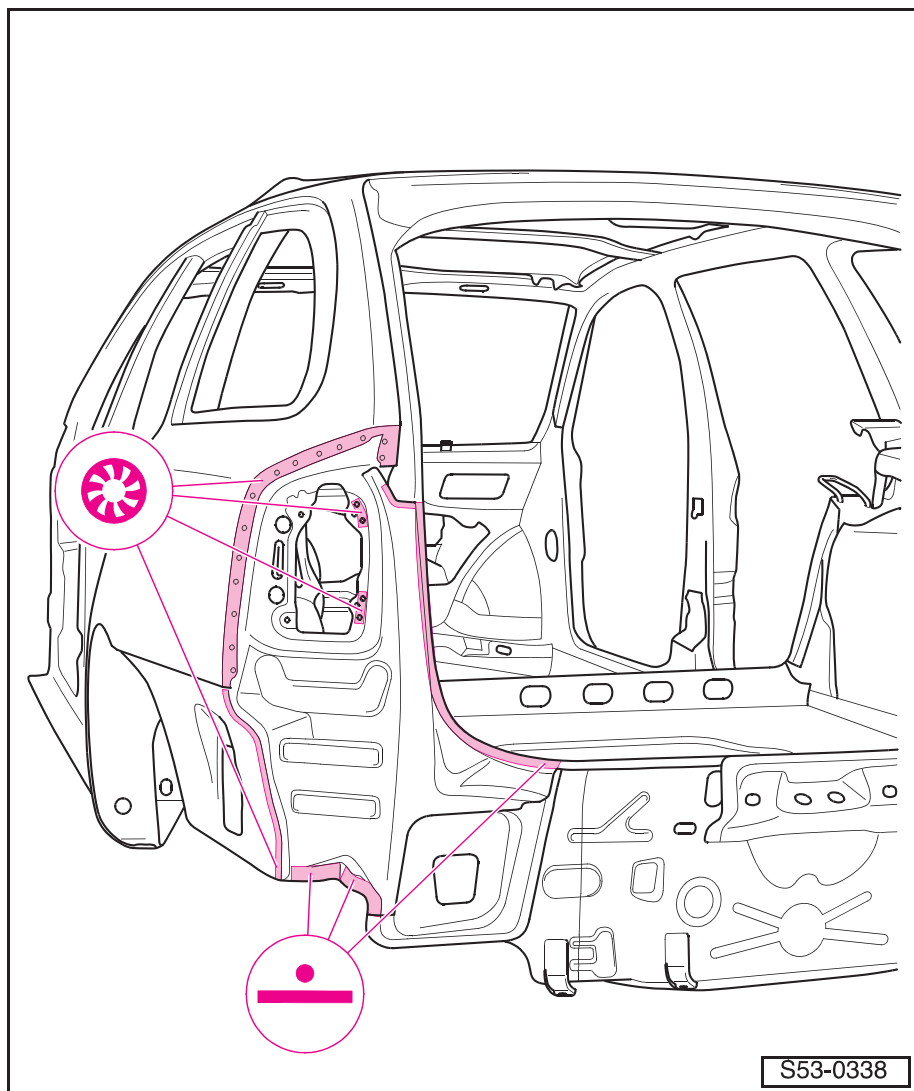
#### Важно

Новую деталь нужно приварить в течение 30ти минут, иначе ухудшается адгезия клея.



### Приваривание

- Прихватив новую деталь, проверить размеры зазоров по отношению к остальным деталям.
- Приварить вставной металлический лист заднего группированного светового прибора пробочным сварным швом.



- Приварить вставной металлический лист заднего группированного светового прибора точечным сварным швом.

### Замена усилителя заднего борта “Ostavia combi”

#### Удаление имеющихся оригинальных деталей

В случае повреждения удалить заднее крыло  
⇒ раздел 53-1.

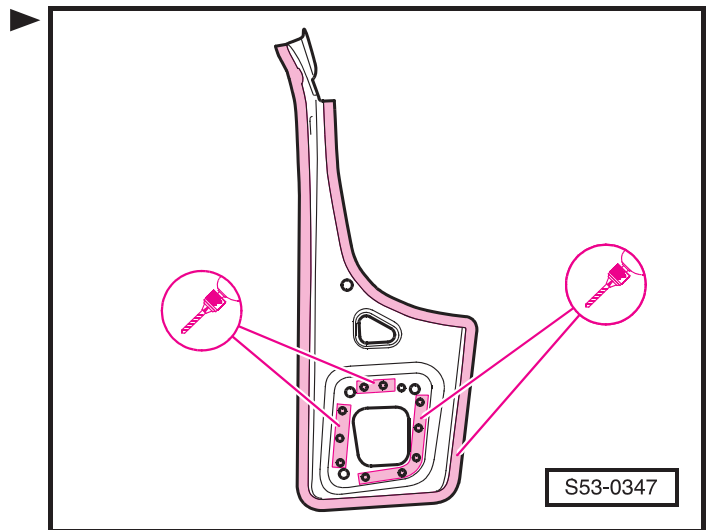
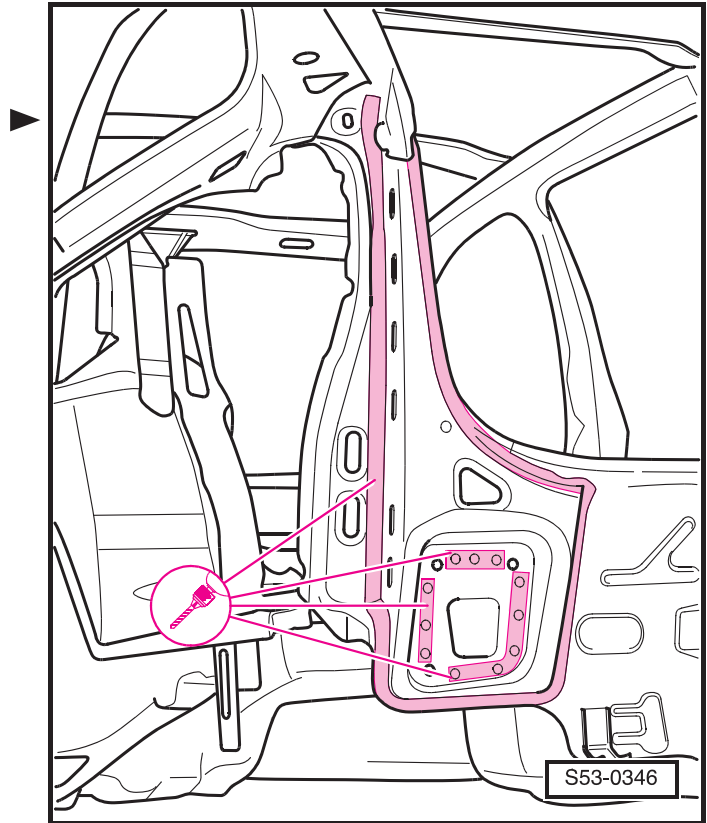
- Удалить вставной металлический лист заднего группированного светового прибора ⇒ **53-2** страница 7.
- Высверлить точечные сварные швы.
- Пришлифовать остатки.

### Запасные детали

- ◆ Усилитель заднего борта

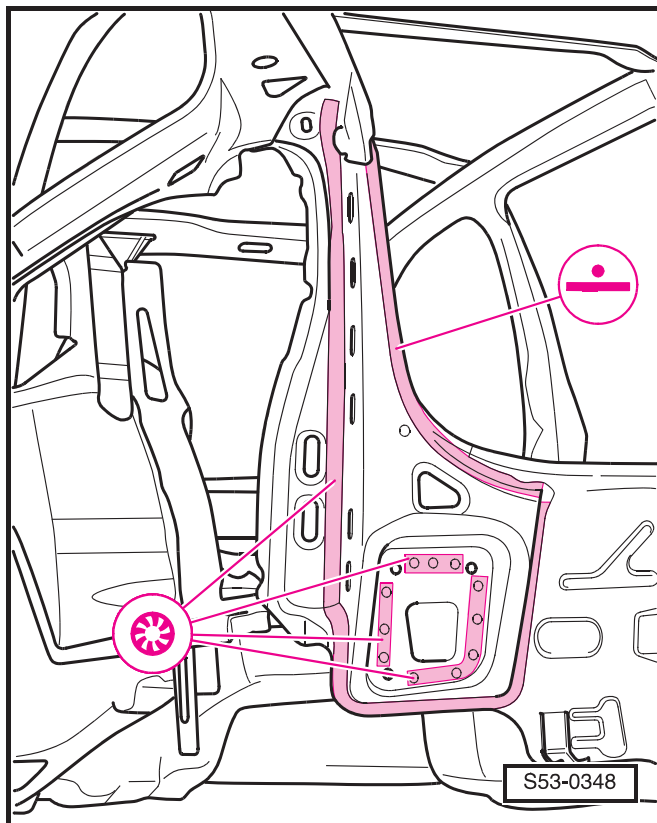
### Подготовка новой детали

- Высверлить отверстия  $\varnothing 7$  мм для пробочного сварного шва.



### Приваривание

- Приварить усилитель заднего борта пробочным сварным швом. ►
- Приварить усилитель заднего борта точечным сварным швом.



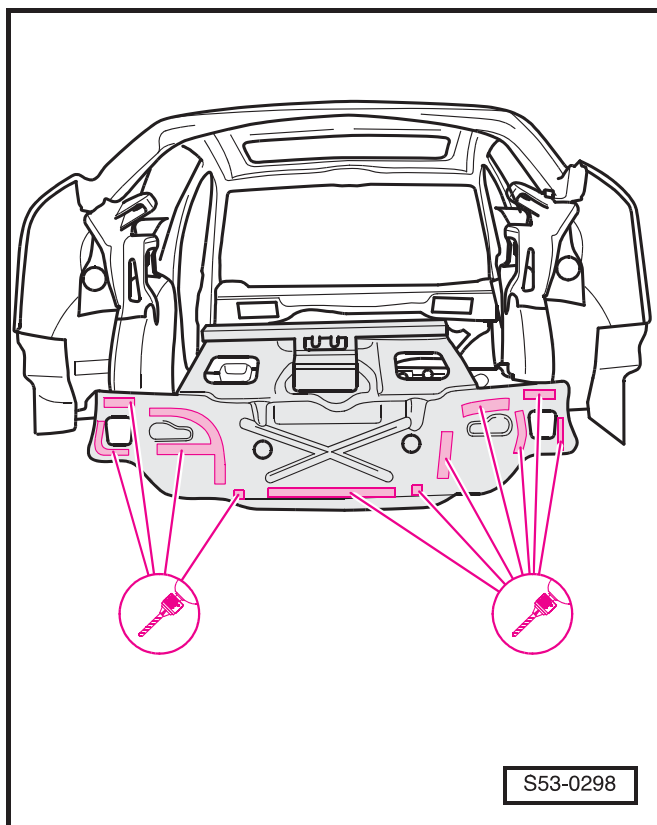
### Замена заднего борта

#### Удаление имеющихся оригинальных деталей

- Удалить задний концевой металлический лист ⇒ **53-2** страница 1.
- Удалить вставной металлический лист заднего группированного светового прибора ⇒ **53-2** страница 4.
- Высверлить точечные сварные швы. ►
- Пришлифовать остатки.

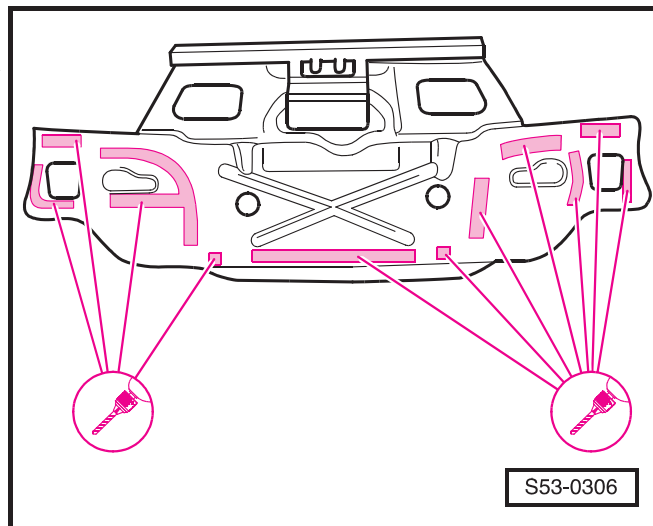
#### Запасные детали

- ◆ Задний борт
- ◆ Клей -DA 001 730 A1-
- ◆ Средство для очистки -D 009 401 04-



### Подготовка новой детали

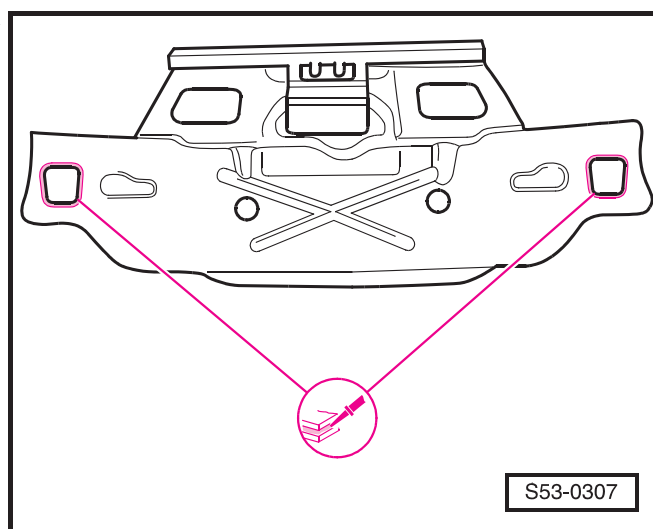
- Высверлить отверстия  $\varnothing 7$  мм для пробочного сварного шва. ►
- Очистить клеенные поверхности.



- Нанести клей. Двумя гусеничными лентами  $\varnothing 4$  мм (срезать кончик (жиклер) до требуемого диаметра). ►

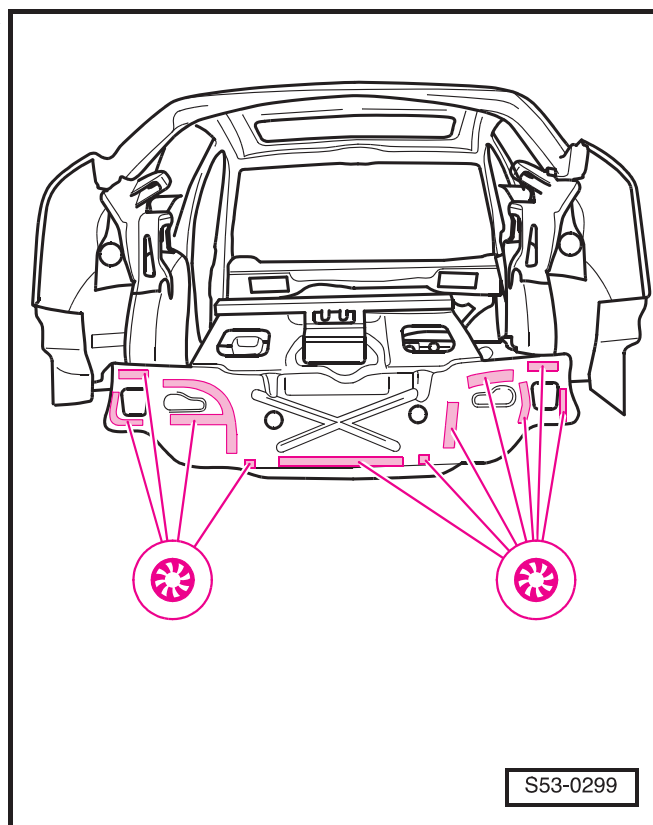
#### **i** Важно

Новую деталь нужно приварить в течение 30ти минут, иначе ухудшается адгезия клея.



### Приваривание

- Прихватив новую деталь, проверить размеры зазоров по отношению к остальным деталям.
- Сварить задний борт пробочным сварным швом. ►
- Приварить вставной металлический лист заднего группированного светового прибора ⇒ **53-2** страница 4.
- Приварить задний концевой металлический лист ⇒ **53-2** страница 1.



## Замена заднего борта “Octavia combi”

### Удаление имеющихся оригинальных деталей

- Удалить усилитель заднего борта ⇒ **53-2** страница 9.
- Высверлить точечные сварные швы.
- Пришлифовать остатки.

### Запасные детали

- ◆ Задний борт
- ◆ Клей -DA 001 730 A1-
- ◆ Средство для очистки -D 009 401 04-

### Подготовка новой детали

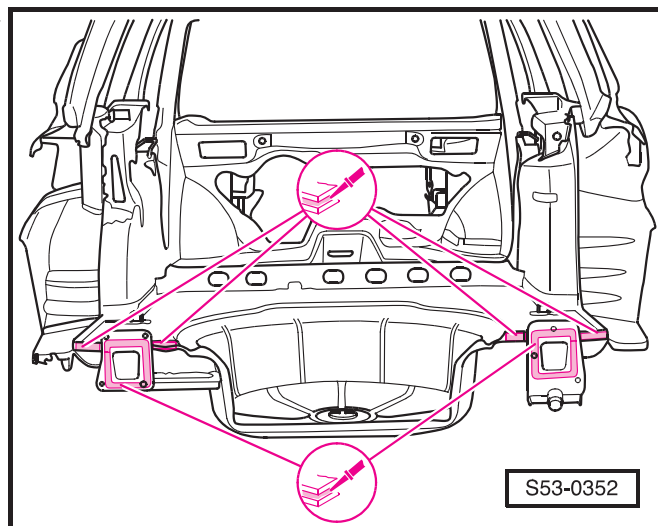
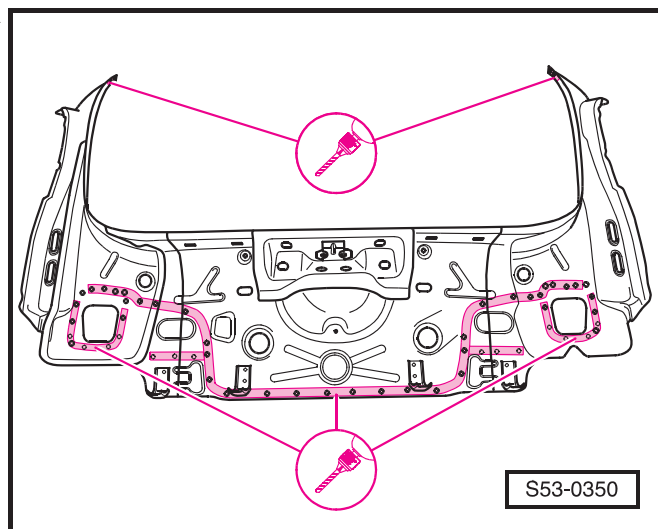
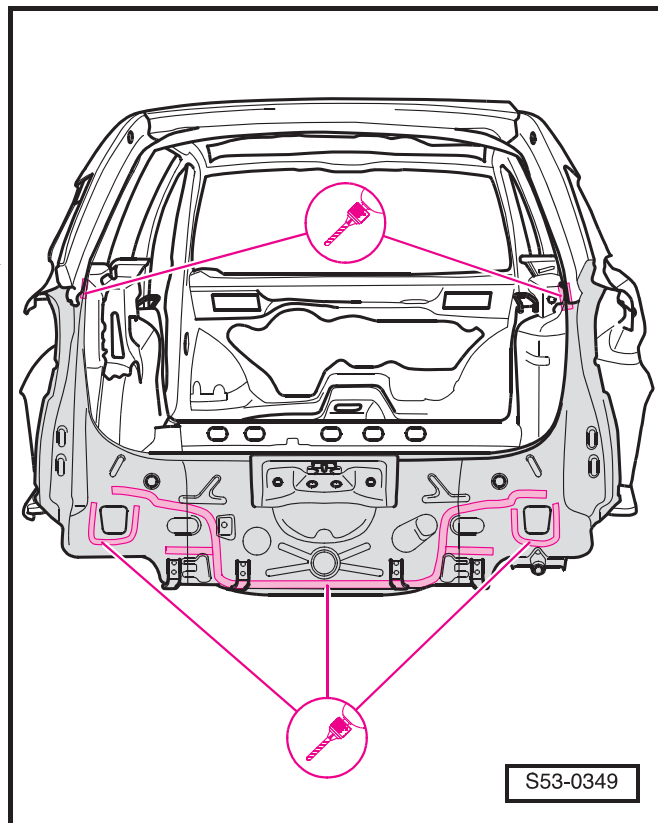
- Высверлить отверстия  $\varnothing 7$  мм для пробочного сварного шва.
- Очистить клеевые поверхности.

- Нанести клей. Двумя гусеничными лентами  $\varnothing 4$  мм (срезать кончик (жиклер) до требуемого диаметра).



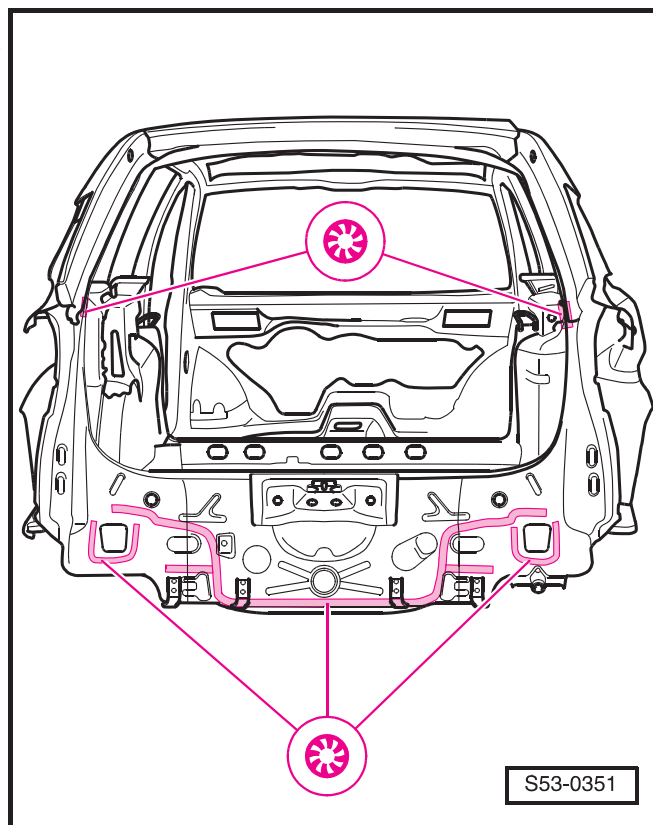
#### Важно

Новую деталь нужно приварить в течение 30ти минут, иначе ухудшается адгезия клея.



**Приваривание**

- Прихватив новую деталь, проверить размеры зазоров по отношению к остальным деталям.
- Сварить задний борт пробочным сварным швом. ►
- Приварить усилители заднего борта ⇒ **53-2** страница 11.

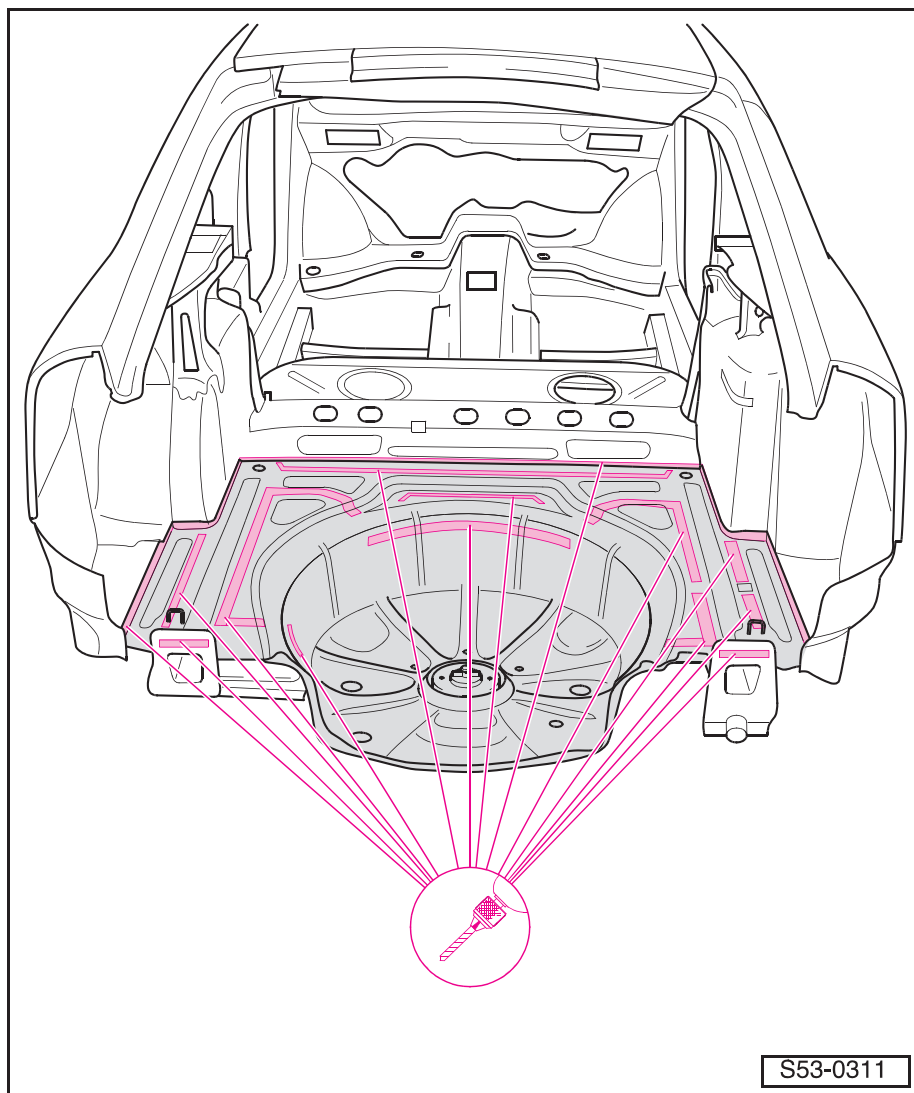




## Замена основания багажника

### Удаление имеющихся оригинальных деталей

- Удалить задний борт ⇒ **53-2** страница 11.
- Высверлить точечные сварные швы.



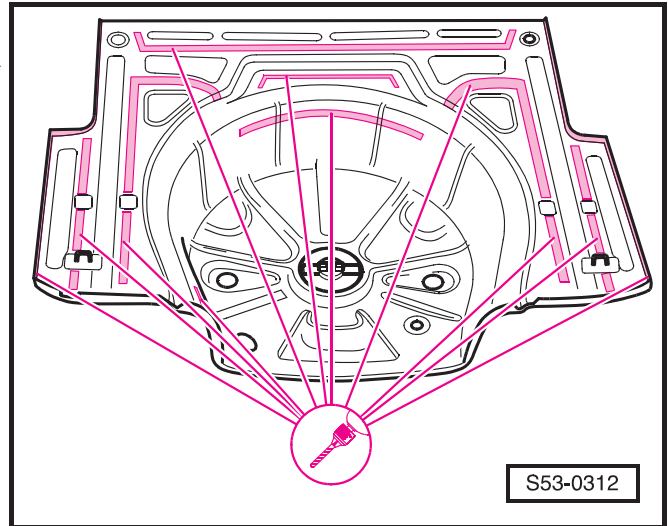
- Извлечь основание багажника.
- Пришлифовать остатки.

### Запасные детали

- ◆ Основание багажника
- ◆ Клей -DA 001 730 A1-
- ◆ Средство для очистки -D 009 401 04-

### Подготовка новой детали

- Высверлить отверстия  $\varnothing 7$  мм для пробочного сварного шва. ►
- Очистить клееные поверхности.

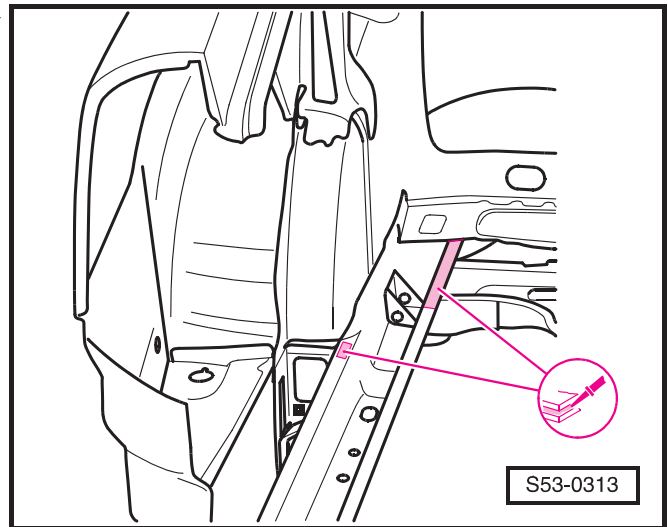


- Нанести клей. Двумя гусеничными лентами  $\varnothing 4$  мм (срезать кончик (жиклер) до требуемого диаметра). ►



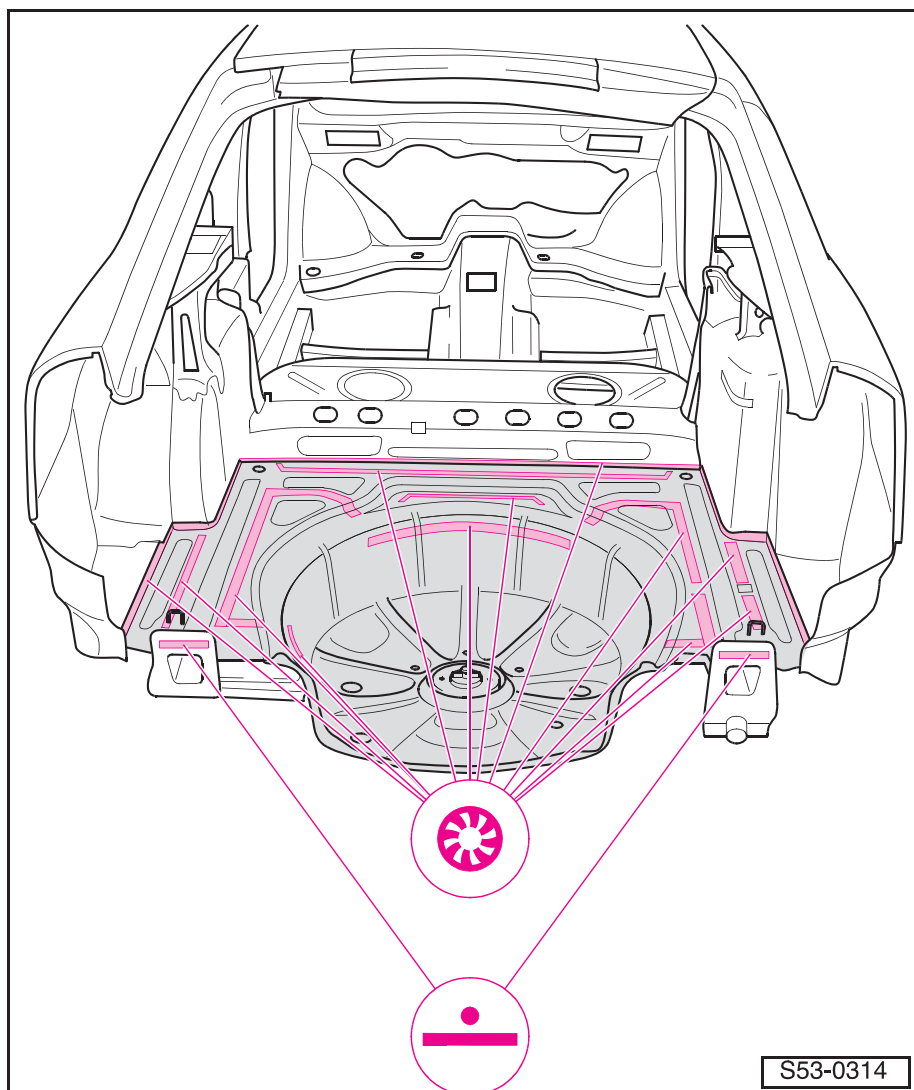
#### Важно

Новую деталь нужно приварить в течение 30ти минут, иначе ухудшается адгезия клея.



### Приваривание

- Прихватив новую деталь, проверить размеры зазоров по отношению к остальным деталям.
- Приварить металлический лист основания багажника пробочным сварным швом.

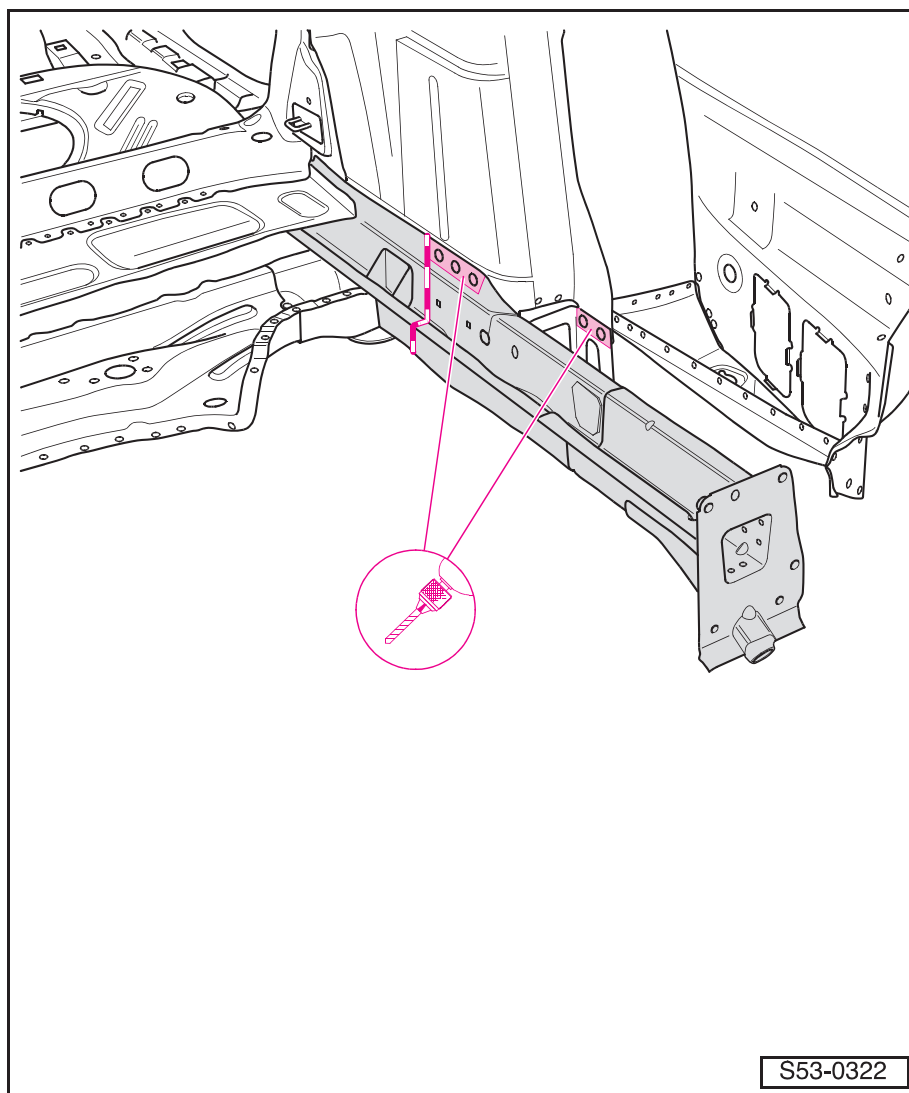


- Приварить оставшиеся соединения точечным сварным швом.
- Приварить задний борт ⇒ **53-2** страница 12.

## Замена задней продольной балки

### Удаление имеющихся оригинальных деталей

- Удалить основание багажника ⇒ **53-2** страница 15.
- Высверлить точечные сварные швы на участке присоединения к колесной нише кузова.



- Отрезать заднюю продольную балку.
- Пришлифовать остатки.

### Запасные детали

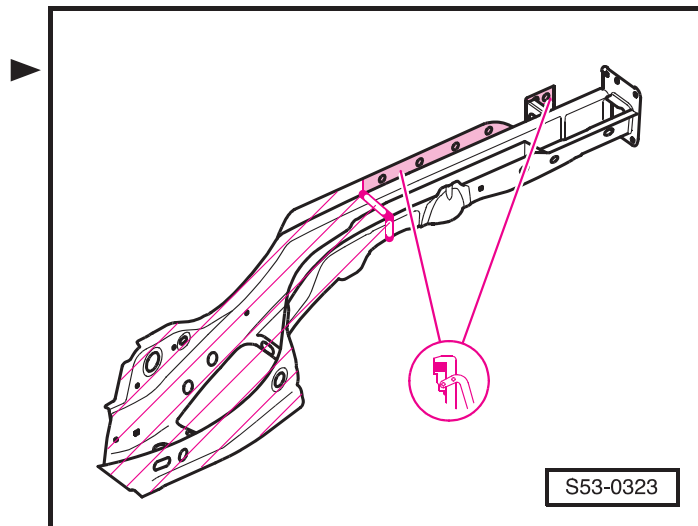
- ◆ Задняя продольная балка
- ◆ Вкладыш -1K0 864 625-

**Подготовка новой детали**

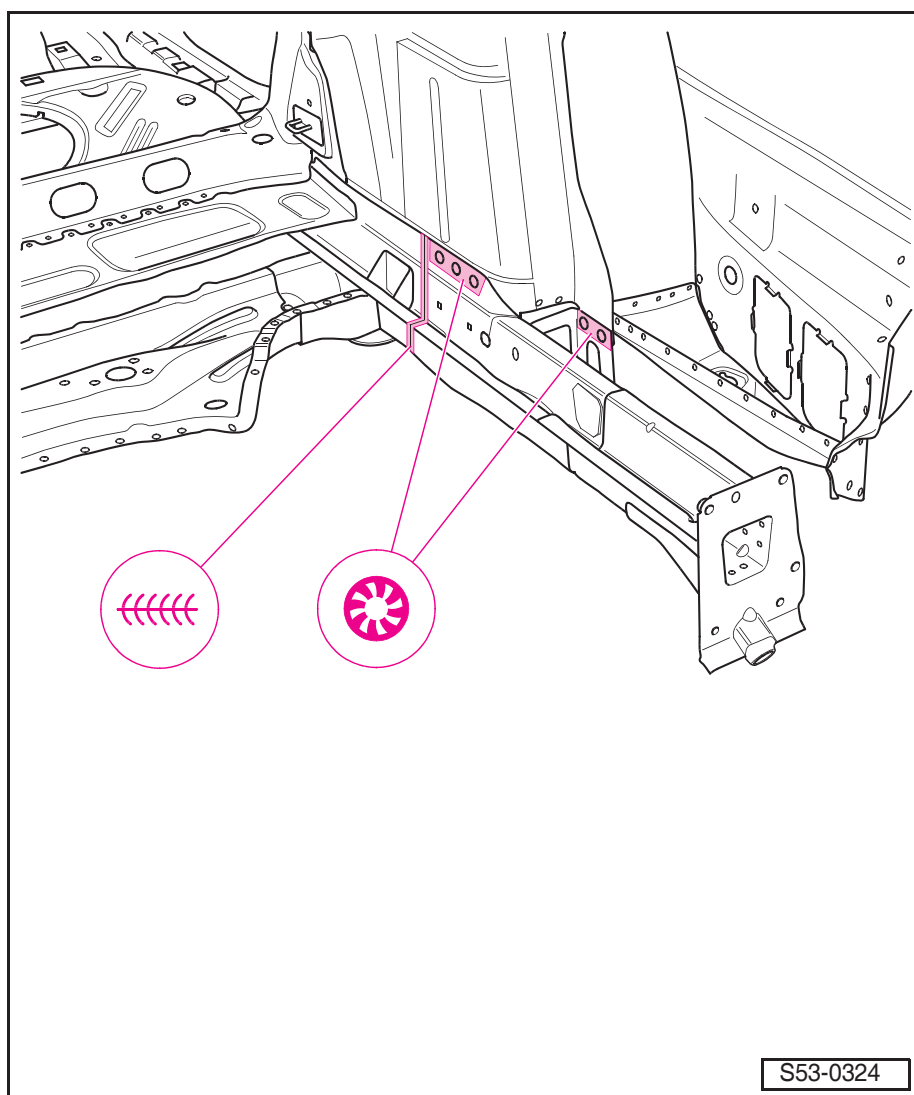
- Перенести место резки на новую деталь и отделить заштрихованный участок.

**Заполнение пенным пластиком**

Заменить шумопоглощающий молдинг из пенного материала ⇒ раздел 00-7.

**Приваривание**

- Приспособив новую деталь, прихватить ее. Автомобиль может опираться на колеса или находиться на наконечниках станка для правки.
- Приварить заднюю продольную балку стыковой сваркой непрерывным сварным швом.



- Приварить заднюю продольную балку к колесной нише кузова пробочным сварным швом.

- Приварить основание багажника ⇒ **53-2** страница 17.

## Замена буксирной петли

### Удаление имеющихся оригинальных деталей

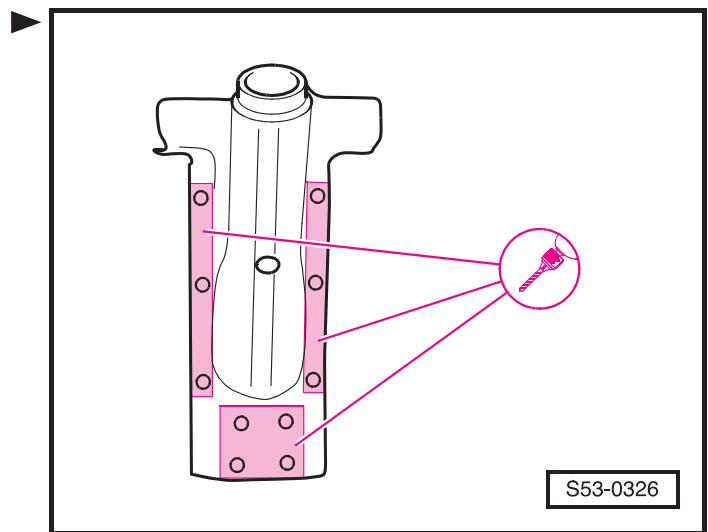
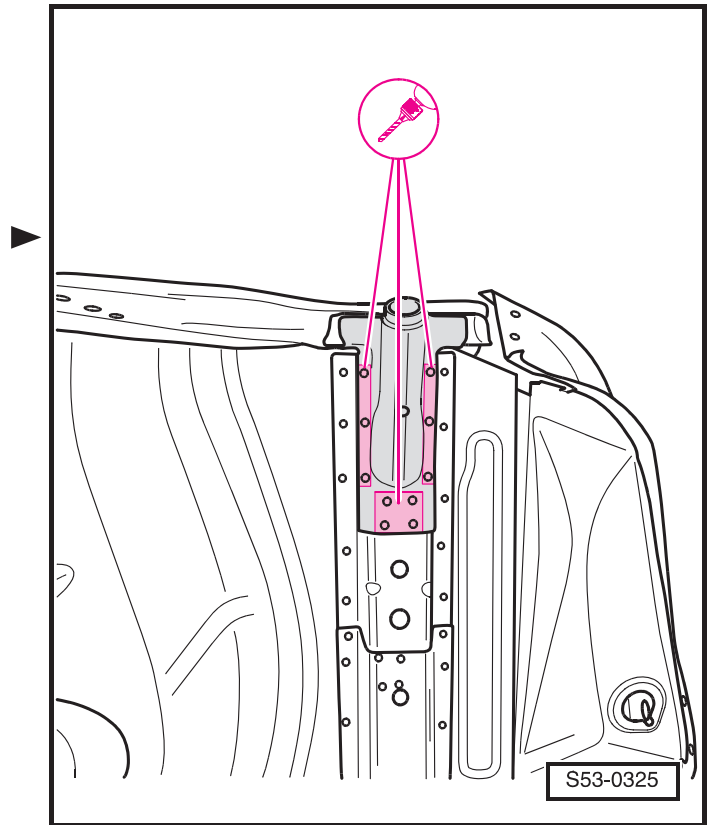
- Высверлить точечные сварные швы.
- Сняв буксирную петлю, отшлифовать остатки.

### Запасная деталь

- ◆ Буксирная петля

### Подготовка новой детали.

- Пробить отверстия в буксирной петле дыропробивными клещами.



**Приваривание**

- Приварить буксирную петлю пробочным сварным швом. ►

