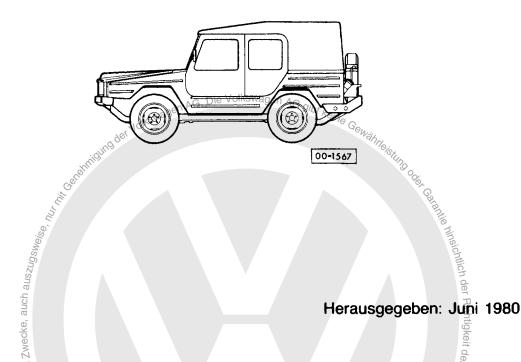
# Karosserie Reparatur-Leitfaden Iltis



.Der Karosserie Reparatur-Leitfaden ist eine Arbeitsunterlage für den Klempner, den Meister und den KD-Berater.

Er ist nach der Arbeitspositions-Numerik gegliedert und umfaßt ausschließlich die Reparatur-Gruppen 50, 51 und 53. Zum Inhalt gehören Abbildungen mit den wichtigsten Karosseriemaßen und die von der Volkswagenwerk AG freigegebenen Verfahren, Methoden und Betriebsmittel für die wesentlichen Instandsetzungsarbeiten an der Karosserie.

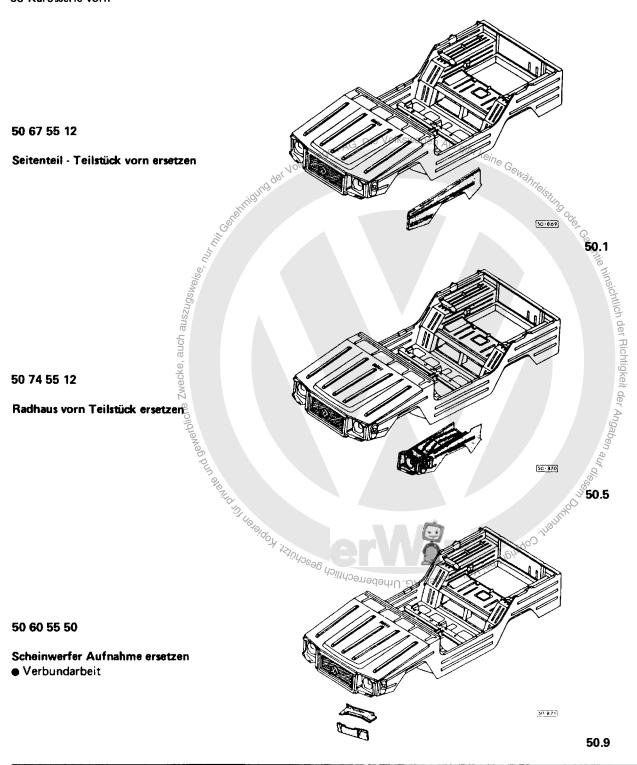
Folgt der Anwender den Beschreibungen, Hinweisen und bildlichen Darstellungen, so lassen sich die Karosserie-Arbeitszeiten einhalten und die ordnungsgemäße Wiederherstellung der Verkehrs- und Betriebssicherheit des Fahrzeugs ist gewährleistet.

Daneben gelten selbstverständlich uneingeschränkt die bei der Instandsetzung von Kraftfahrzeugen allgemein üblichen Grundregeln der Sicherheit,



Allgemeines	Seite
Grundsätzliche Hinweise zur Karosserie-Instandsetzung	0.1
Typenschild, Fahrgestell- und Motornummer	0.2
Zeichenerklärung für Schweißarbeiten	0.3
Karosseriemaße	0.4
Betriebsmittel zur Karosserie-Instandsetzung	0.10
Materialien für Kleben, Dichten, Dämpfen, und Oberflächenschutz	0.14
Hohlraumkonservierung	0.16

#### 50 Karosserie vorn

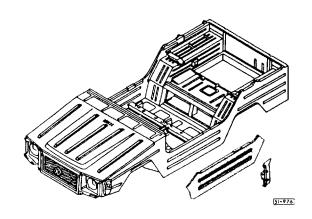


51 Karosserie Mitte

Seite

51 27 55 00

Seitenteil außen ersetzen.



51.1



### Windlauf ersetzen

Verbundarbeit

53 Karosserie hinten

53 05 55 00

Abschlußblech hinten ersetzen

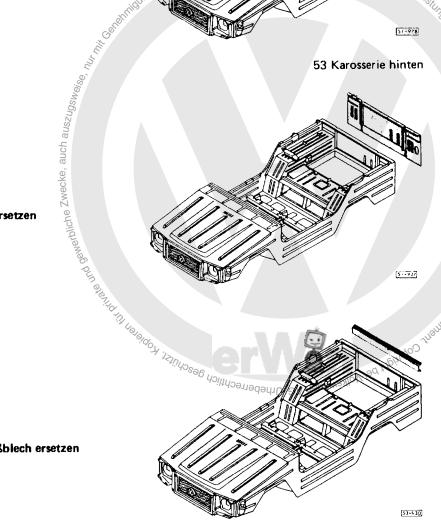


51.978



Querträger am Abschlußblech ersetzen

Verbundarbeit

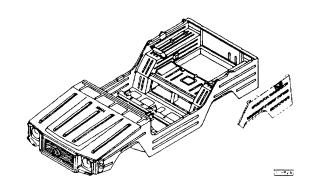


53.5

Seite

53 55 55 00

Seitenteil: Instandsetzen

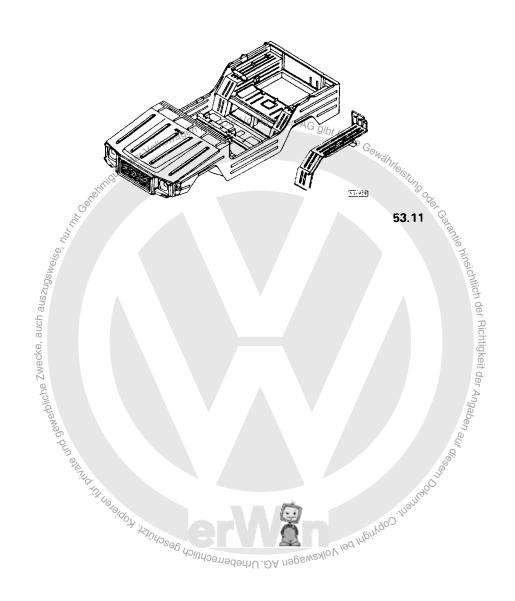


53.7

# 53 68 55 50

# Radhaus hinten ersetzen

Verbundarbeit





#### Karosserie-Abschnittsteile und Teilstücke

Aufgrund eingehender Untersuchungen über Schadenshäufigkeit und Umfang der dabei beschädigten Blechpartien hat die Volkswagenwerk AG zur rationellen Instandsetzung dieser Schäden "Abschnittsteile" in das Ersatzteile-Programm aufgenommen, bzw. die Verwendung von "Teilstücken" vorgesehen.

Unter "Abschnittsteilen" versteht man Abschnitte von Einzelteilen (z.B. Endspitze vorn und hinten), die bereits zugeschnitten vom Zentralen Ersatzteile-Lager (ZEL) ausgeliefert werden.

"Teilstücke" sind im Gegensatz dazu aus Ersatzteilen selbst zuzuschneiden. Im Einzelfall ist genau nach den im Karosserie-Reparatur-Leitfaden beschriebenen und dargestellten Methoden zu arbeiten.

Da sowohl die Verwendung von "Abschnittsteilen" bzw. "Teilstücken", als auch der Einsatz spezieller Betriebsmittel die Vorgabezeit beeinflussen, werden die Betriebsmittel in der Instandsetzungsbeschreibung gesondert ausgewiesen.

#### Grundsätzliche Hinweise zur Karosserie-Instandsetzung

Trennschnitte: Die in den Reparatur-Beschreibungen gezeigten Trennschnitte oder Trennlinien sind das Ergebnis eingehender Untersuchungen an Unfallfahrzeugen.

An Bereichen, bei denen sowohl das Trennen als auch das nachfolgende Verbinden Einfluß auf die Gestaltfestigkeit der Karosserie sowie die Betriebs- und Verkehrssicherheit des Fahrzeuges haben, müssen die Trennschnitte nach den Angaben im Reparatur-Leitfaden durchgeführt werden.

Richten: Karosserie und Bodenanlage werden in der Serienfertigung vorwiegend aus kaltverformten Tiefziehblechen hergestellt. Aus diesem Grund ist die Rückverformung einer Unfallbeschädigung sinngemäß auf gleichem Wege vorzunehmen.

Läßt die Größe einer Beschädigung ein Rückverformen entgegen der Unfallrichtung nicht mehr zu, so sollte das beschädigte Teil erst nach dem Richten der Anschlußflächen herausgetrennt werden.

Hinweis: Die infolge von Demontagen veränderte Gewichtsverteilung erfordert eine Sicherung des Fahrzeuges SNagen AG. Die Volkswagen AG gibt keine Genähr, auf der Hebebühne.

# Anlieferungszustand der Karosserie bzw. der Einzelteile für die Lackiererei

Vor der Übergabe eines instandgesetzten Fahrzeuges bzw. Einzelteiles an die Lackiererei muß die reparierte bzw. ausgebeulte und gegebenenfalls gespachtelte Oberfläche mit Schleifpapier der Körnung P 80 bis P 100 zur nach folgenden Lackierung vorbereitet sein.

Diese Vorarbeiten gehören zum Arbeitsumfang des Klempners und sind in dessen Vorgabezeit für die Instandsetzung enthalten.

#### Diagnose an Unfallfahrzeugen

Bei der Instandsetzung von Unfallfahrzeugen werden manchmal Schäden am Fahrwerk oder an der Aggregateaufhängung nicht entdeckt, die unter Umständen später zu schwerwiegenden Folgeschäden führen können. Bei Unfällen, die auf eine hohe Belastung des Fahrwerks hindeuten, sind daher unabhängig von einer ohnehin durchzuführenden Vermessung der Achsen folgende Bauteile besonders zu beachten:

Lenkung und Lenkgestänge auf einwandfreie Funktion über den ganzen Lenkeinschlag prüfen, Sichtprüfung auf Verbiegungen oder Risse.

Fahrwerk, alle Fahrwerkteile wie Lenker, Eederbein, Achsschenkel, Stabilisator, Hilfsrahmen, Achskörper und deren Befestigungsteile auf Verbiegung oder Risse prüfen.

Felgen, Reifen auf Beschädigungen, Rundlauf und Unwucht untersuchen. Reifen auf Einschnitte im Profil und an den Flanken untersuchen. Reifenfülldruck prüfen.

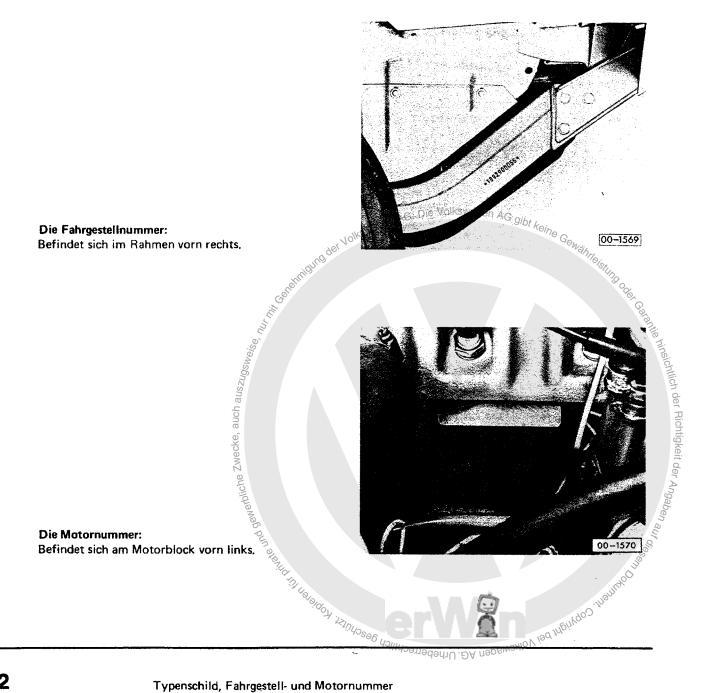
Motor-Getriebe-Abgasanlageaufhängung auf Beschädigungen untersuchen.

Letztlich bringt noch eine angemessene Probefahrt die Gewißheit, daß das Fahrzeug verkehrssicher ist und unbe-The beir of Molkswagen AG. Urheberrechtlich geschülzer denklich an den Kunden übergeben werden kann.

Garantie hinsichtlich der Richtigkeit der Angaben aur.



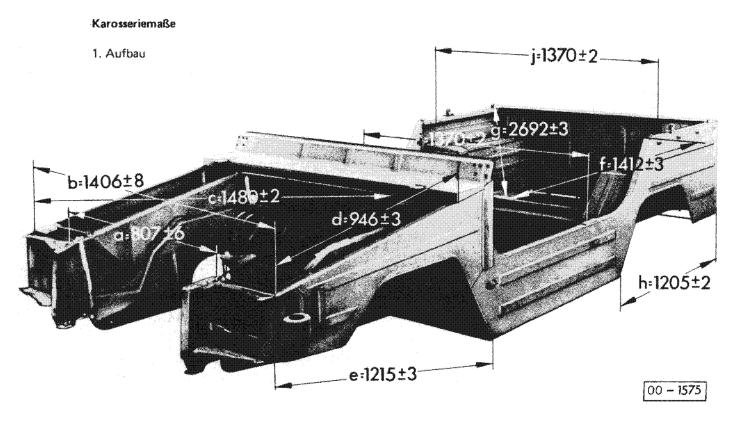
Das Typenschild: Befindet sich am Stirnwandblech im Motorraum, Fahrtrichtung rechts.

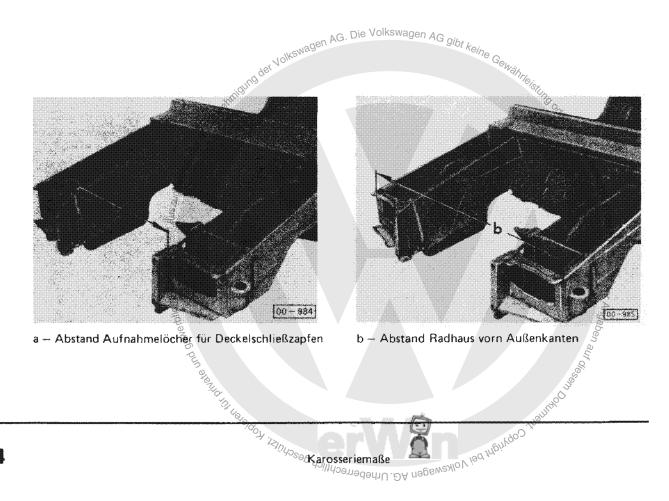


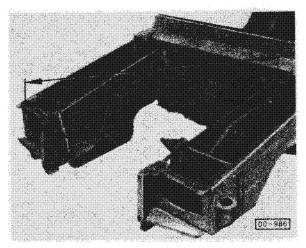
henerklärung für Schweißarbeiten		
Verfahren:		
RP = Punktschweißen		
SG = Schutzgasschweiß	3en	
G = Autogenschweiße	en	
Methode	Symbol	
Punktnaht einreihig	•	
Punktnaht zweireihig	•	
Punktnaht zweireihig versetzt	AG. Die Volkswagen AG gibt keine Ge	Währleish,
Steppnaht	Togge Straight	To Ode, Caling
Vollnaht 950	<del>(((((((</del>	
Vollnaht (untebrochen) ਨੇ ਇ	<del>(((((</del>	
Vollnaht (untebrochen)  Lochnaht  Hartlöten		
Hartlöten James Dur	$\infty$	-W <sub>C</sub>
		8

Hinweis:

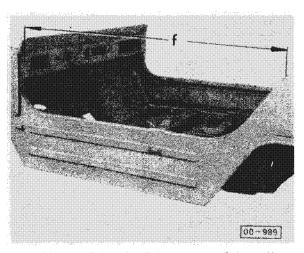
Bereiche, die später hartgelötet oder schutzgas-punktgeschweißt werden, sind von der Vorbehandlung mit Kaltzinkfarbe unbedingt auszunehmen.



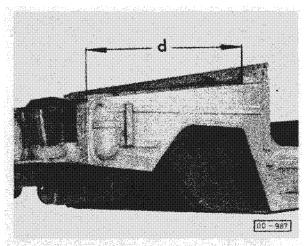




c - Abstand Radhaus innen Ecke Windlauf diagonal zum Radhaus vorn Außenkante

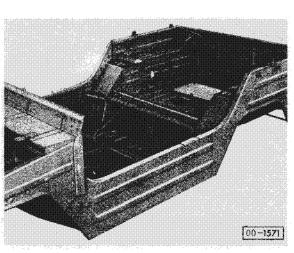


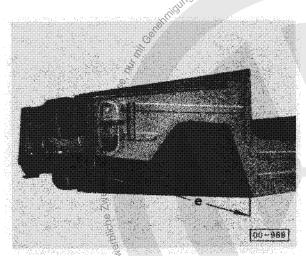
f - Abstand Scharniersäule vorn zum Seitenteil hinten Oberkante vorn Türausschnitt



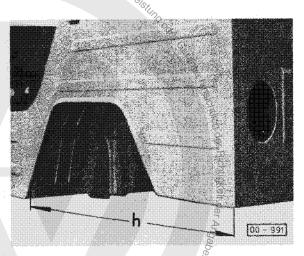
d – Abstand Radhaus vorn Außenkante zum Windgen – Abstand Scharniersäule vorn diagonal zum lauf

Gewähngeiste Gewähne G

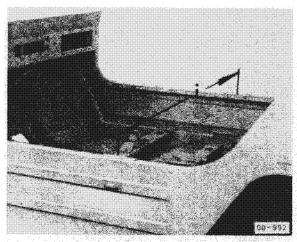




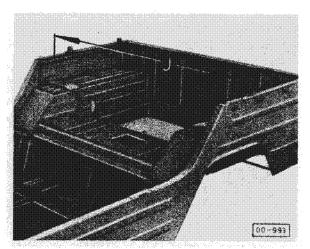
- Abstand Radhaus vorn unten zum Bodenblech vorn



- Abstand Bodenblech hinten zum Abschlußblech hinten Unterkante außen



Abstand Seitenteile Mitte (innere) Anlagefläche der Überrollbügelbefestigung



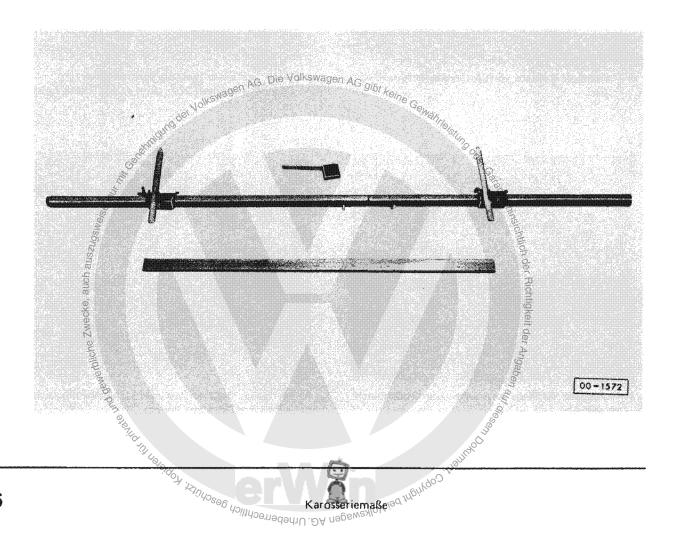
 Abstand Seitenteile hinten (innere) Anlagefläche der Überrollbügelbefestigung

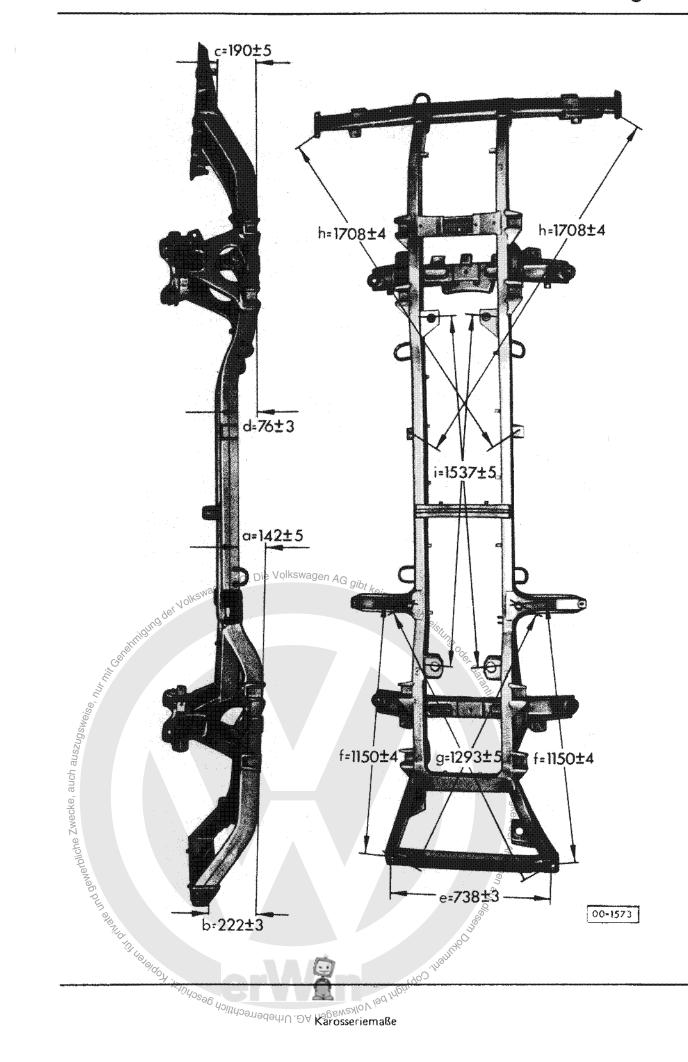
#### 2. Rahmen

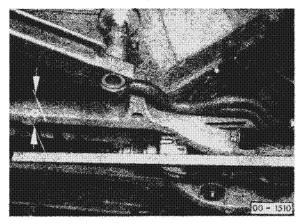
Der Iltisrahmen kann bei angehobenem Fahrzeug und in eingebautem Zustand vermessen werden, ohne Ausund Einbau von Rädern und Aggregaten.

Für die Vermessung werden folgende Betriebsmittel benötigt:

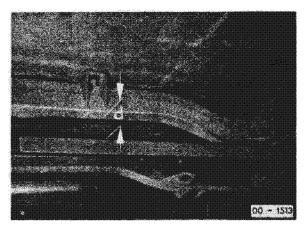
- Rollbandmaß
- Stichmaß
- Stahllineal



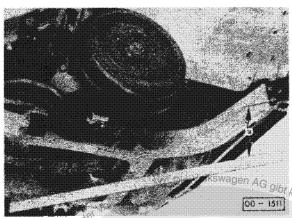




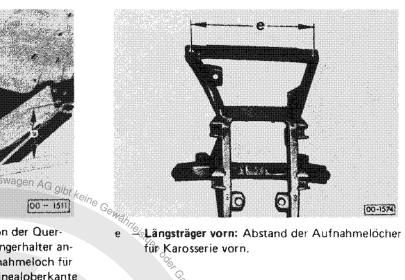
- Längsträger Mitte: Abweichung von der Querlenkerebene. Abstand Längsträgerunterkante vor Querversteifung senkrecht zur Linealoberkante

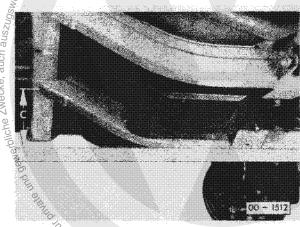


d - Längsträger Mitte: Abweichung von der Querlenkerebene. Abstand Längsträger Mitte Karosserieaufnahmebock senkrecht zur Linealoberkante

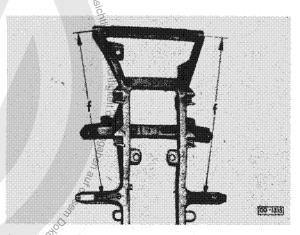


- Längsträger vorn: Abweichung von der Querlenkeraufnahme Richtung Stoßfängerhalter an-Stoßfängerhalter senkrecht zur Linealoberkante





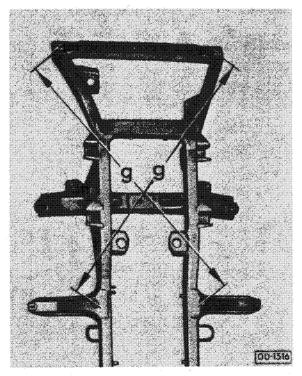
- Längsträger hinten: Abweichung von der Quer-Copyright bei Volk lenkerébene. Abstand Querträger hinten senkrecht zur Linealoberkante



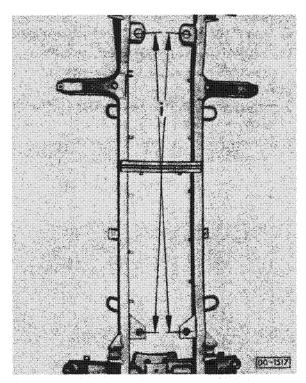
Längsträger: Abstand der Aufnahmelöcher für Karosserie. (Gemessen an den Lochinnenkanten.)

0.8

**Allgemeines** 



- Längsträger vorn: Abstand der Aufnahmelöcher für Karosserie vorn diagonal (gemessen an den Lochinnenkanten).

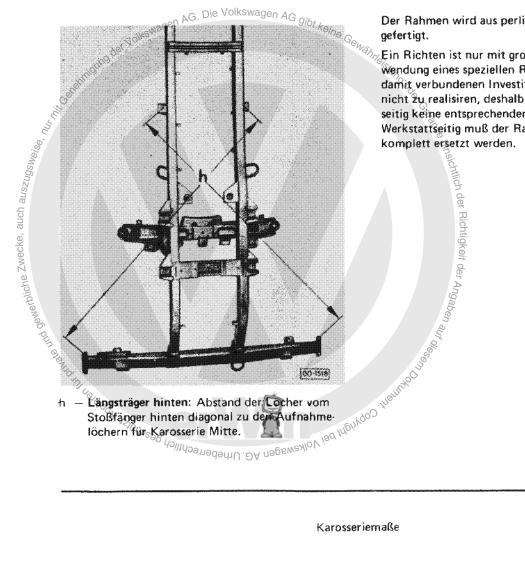


- Längsträger Mitte: Abstand der Aufnahmelöcher vom Achsantrieb hinten diagonal zum Achsantrieb vorn.

#### Hinweis:

Der Rahmen wird aus perlitarmen Sonderbaustählen gefertigt.

Ein Richten ist nur mit großem Aufwand unter Verwendung eines speziellen Richtsystems möglich. Die damit verbundenen Investitionen sind wirtschaftlich nicht zu realisiren, deshalb haben wir kundendienstseitig keine entsprechenden Werkzeuge entwickelt. Werkstattseitig muß der Rahmen für den Iltis daher komplett ersetzt werden.



Längsträger hinten: Abstand der Löcher vom Stoßfänger hinten diagonal zu den Aufnahmelöchern für Karosserie Mitte.

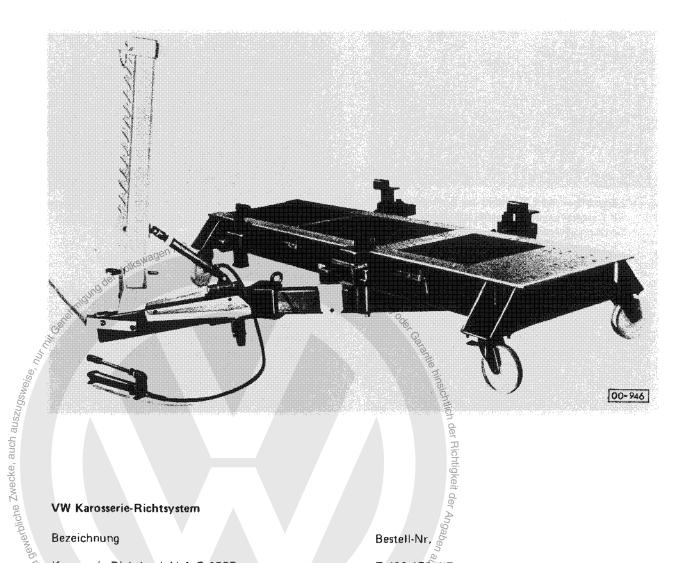
0.9

#### Betriebsmittel zur Karosserie-Instandsetzung

Voraussetzung für fachgerechte und rationelle Karosserie-Reparaturen ist der Einsatz von geeigneten Betriebsmitteln auf methodisch gestalteten Arbeitsplätzen.

Diese Rationellen Karosserie Arbeitsplätze gibt es in drei Ausbaustufen:

- 1. Rationeller Karosserie Arbeitsplatz (RKA) Grundstufe
- 2. Rationeller Karosserie Aarbeitsplatz (RKA 1) Ausbaustufe 1
- 3. Rationeller Karosserie Arbeitsplatz (RKA 2) Ausbaustufe 2



#### VW Karosserie-Richtsystem

Bezeichnung

Karosserie-Richtbank V.A.G 1365 Universal-Verankerungsklammern Bichtgerät mit Handpumpe V.A.G 1366 Richtgerät mit Fußpumpe V.A.G 1366/1

Fußpumpe

Grundausstuttung I

Universalverbind@ngo://upepetrechind@ngo://olikewagen AG. Urheberrechind@ndor/led.https://olikewagen Ag. Urheberrechind@ndor/led.https://olikewagen.ag.

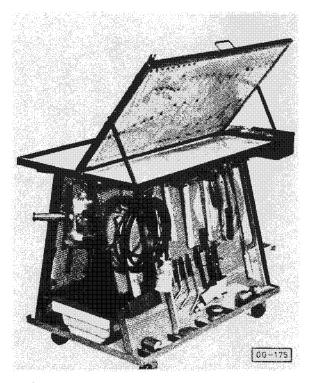
+ Gerüstsatz für bestehende Celette-Richtbänke

Bestell-Nr,

Z 406 150 WE Z 406 151 WE Z 406 152 WE Z 406 153 WE Z 406 154 WE Z 406 155 WE Z 406 156 WE Z 406 157 WE

Z 406 163 WE Z 406 164 WE

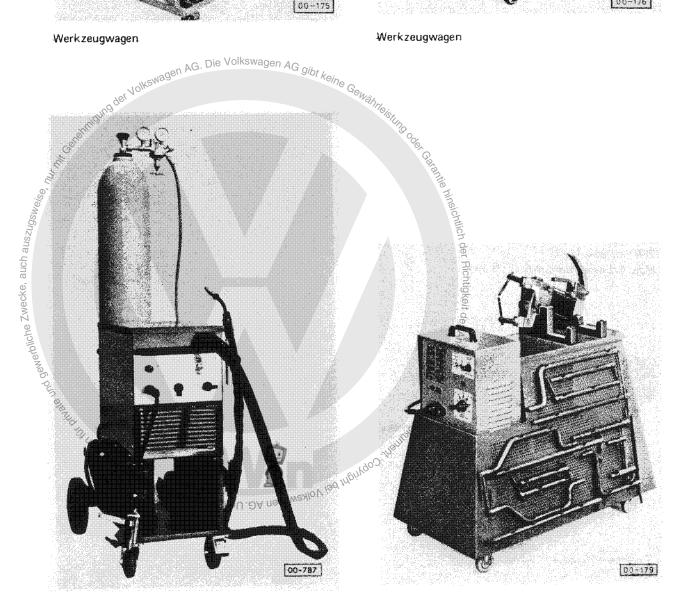
Alle Teile sind über die Volkswagenwerk AG, KD/Werkstatt - Technik Gerätevertrieb, Tel.: 06361/9-25431 Telex: 09 58 461 zu beziehen.



00-176

Werkzeugwagen

Werkzeugwagen

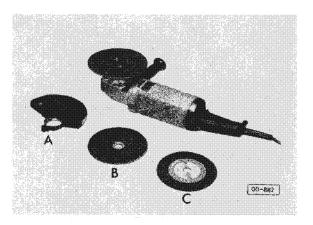


Schutzgas-Schweißgerät VW 1250/1

Punktschweißgerät, komplett



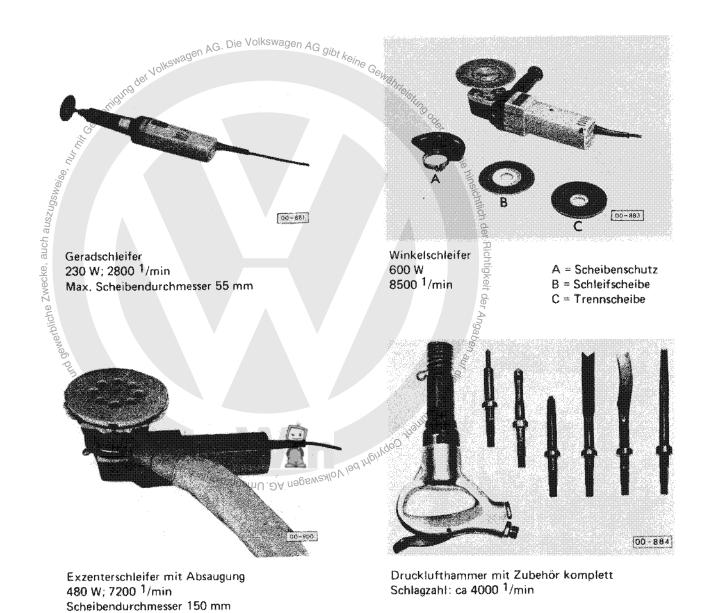
Elektrische Bohrmaschine 230 W; 800 <sup>1</sup>/min



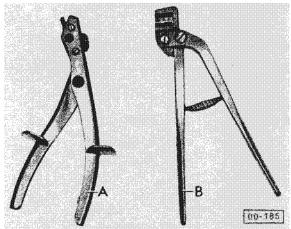
Winkelschleifer 1800 W; 6100 <sup>1</sup>/min

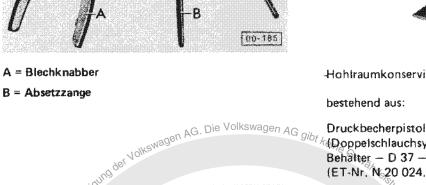
A = Scheibenschutz B = Trennscheibe

C = Schleifscheibe



0.12







Zum Vorbereiten von langen Schweißflanschen für Lochschweißungen.



Saugpistole zum Auftragen von Unterbodenschutz bzw. Langzeit-Unterbodenschutz. Verarbeitungsdruck bis max. 6-7 bar



Hohlraumkonservierungs-Set V.A.G 1327

Druckbecherpistole, Hohlraumsprühschlauch (Doppelschlauchsystem), VW-Ringspaltdüse, zwei Behalter - D 37 - extra - und fünf Pfropfen (ET-Nr. N. 20 024.1).

Verarbeitungsdruck bis max. 5-7 bar

Höchstdruck max, 11 bar

Volumen des Druckluftbechers:

1000 ml

Optimale Füllung des Druckluftbechers, um einen genügend großen Druck

aufzubauen: 750 ml

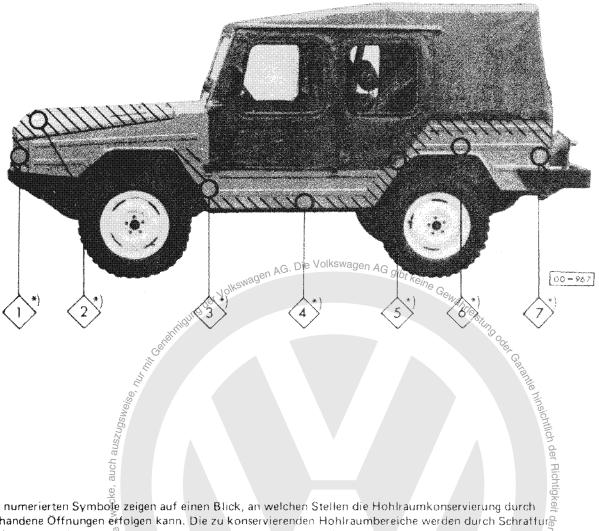


Hand- und Druckluftpistole für Abdichtarbeiten Druckpistole Verarbeitungsdruck max, 4-7 bar Handpistole

# CHEMISCHE WERKSTOFFE: KLEBEN, ABDICHTEN, DÄMPFEN, OBERFLÄCHENSCHUTZ

MATERIAL-BEZEICHNUNG	VERWENDUNGSZWECKE	ERSATZTEILE-NR.
KLEBEN:		
Glas-Metallkleber	Verkleben von Glas mit Metall	D <b>000</b> 7 <b>0</b> 0
Plastikkleber	Kleben von PVC-Folien	D 001 100
Kunstleder-Kleber wärmefest	Verkleben von kaschiertem Kunstleder an Schiebedach und Cabriolet-Verdeck	AKL 414 001
	Kann mit 10% Härter ALZ 009 000 auf 120° C gebracht werden.	
Universalkleber	Kleben von Textil, Filz, Gummi und Teppich auf lackiertem Blech und Bitumen-Pappe	D 001 201
Profilgummikleber	Kleben von Gummidichtungen auf lackiertem Blech Verkleben von Gummi, PU, EPDM Genature Stellen von Fensterscheiben Audi 100/77 Verkleben von Fensterscheiben	D 002 101
Cynacrylat-Kleber	Verkleben von Gummi, PU, EPDM GONGA	D 001 300
Cynacrylat-Kleber Klebe-Dichtsatz Klebe-Dichtmittel	Verkleben von Fensterscheiben Audi 100/77	431 898 099
Klebe-Dichtmittel	Verkleben von Fensterscheiben	D 009 100
Doppelseitiges Klebeband	Verkleben von Folien	AKL 440 025
Metall-Klebstoff: 2K-Epoxi-Kleber	Verkleben des Hochraumdaches	D 001 500
Silicon-K <sup>n</sup> gber  anch ans year of the silicon of t	<ul> <li>Verkleben gelöster Verstärkungen an Karossen (Spiegeln etc.) und Anbauteilen</li> </ul>	AMV 176 000
ABDICHTEN	Verkleben von Stoßfängerabdeckungen	ch der Richtigkeit
Fensterscheiben Dichtmasse	Abdichten von Fensterscheiben	D 001 006 Tube D 001 007 Kartusche
Dichtungsmittel — dauerplastisch	Abdichten von Karosseriedurchbrüchen, Leuchtengehäusen etc.	D 0001 400
Fugen-Dichtmasse lösungsmittelhaltig	Verstreichen con sichtbaren Fugen, Falze und Flansche bei Karosserie- Instandsetzungen	D 001 600
Abdichtmasse (hell)	Verstreichen von Schweißnähten bei Karosserie Instandsetzungen	D 001 800
Acryl-Fugendichtmasse lösungsmittelfrei	Verstreichen con sichtbaren Fugen, Falze und Flansche bei Karosserie- Instandsetzungen  Verstreichen von Schweißnähten bei Karosserie Instandsetzungen  Verstreichen von Falzen, Flanschen  und Fugen in der Lackierere bei Beseitigung von Korrosion	AKD 511 001
Plastisches Dichtungsband	Zum Abdichten von Karosserieteilen in Rollen zu 20 m	D 001 900
Dichtschnur	Zum Abdichten von Karosserieteilen in Rollen zu 24 m – 5 mm Ø	AKD 523 000 R 24
Dichtschnur	Zum Abdichten von Karosserieteilen in Rollen zu 10 m – 10 mm Ø	AKD 497 010 R 10
Silicon-Kautschuk – weiß	Abdichten des Hochraumdaches	AMV 176 100

MATERIAL-BEZEICHNUNG	VERWENDUNGSZWECKE	ERSATZTEILE-NR.
DÄMPFEN:		
Hartschaum Arbeitsflasche	Ausschäumen von Karosserie- Hohlräumen	D 002 500 D 002 600
OBERFLÄCHENSCHUTZ:		
Langzeit-Unterbodenschutz	Abriebfester Steinschlagschutz: Radhäuser, Schweller, Abschlußblech, Unterboden	D 003 500
Wachsunterbodenschutz	Beschichten von Unterboden an Pkw's und Transporter	
Wachs (transparent)	Zusätzlicher Schutz von Oberflächen, Falzen und Flansche vor Korrosion (auch Motorraum) Volkswagen AG gibt keine nach Austausch oder Instandsetzung Korrosionsschutz von Karosserieteilen, die nach der Instandsetzung nicht mehr zugänglich sind	AKR 321 M 15.4
Hohlraumkonservierungsmittel	Korrosionsschutz von Hohlräumen	D <b>003 700</b>
Kaltzinkfarbe	Korrosionsschutz von Karosserieteilen, die nach der Instandsetzung nicht mehr zugänglich sind	EKL 015 001
Spezial-Korrosionsschutz-Grundierung	Zur dauerhaften Korrosionsbeseitigung im Bereich von Falze, Flansche, Fugen etc.	ALN 747 003  ALN 7

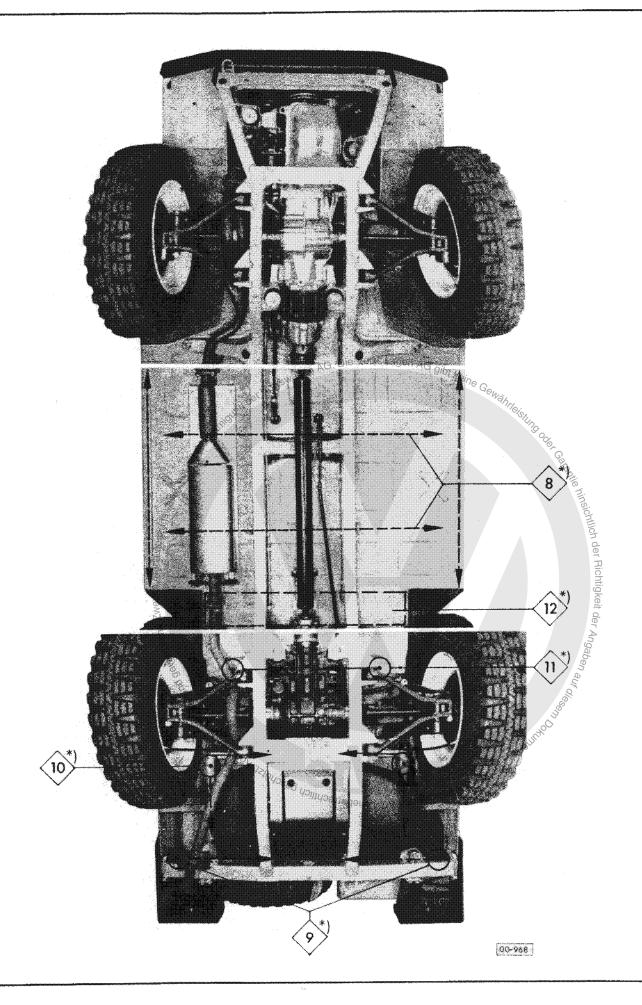


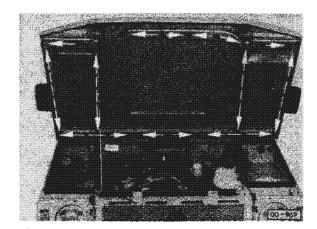
Die numerierten Symbole zeigen auf einen Blick, an welchen Stellen die Hohlraumkonservierung durch vorhandene Öffnungen erfolgen kann. Die zu konservierenden Hohlraumbereiche werden durch Schraffung an den Karosserieteilen angezeigt.

x) Alle Positionen werden durch Detail-Abbildungen und Hinweise näher erläutert.

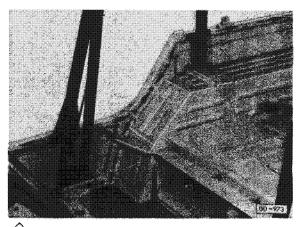
#### Hinweis:

Ein Langzeit-Korrosionsschutz wird gewährleistet, wenn alle Innenflächen der Hohlräume werkstattseitig mit einem geschlossenen Schutzfilm beschichtet werden. Dieser Schutzfilm wird durch gleichmäßiges und langsames Durchziehen des Sprühschlauches durch die Sprühräume erziehlt. Optimiert wird dieser Effekt durch Hin- und Dei Volkswagen AG. Urheberrechtlich gesch Herbewegen des Sprühschlauches während des Sprühvorganges.



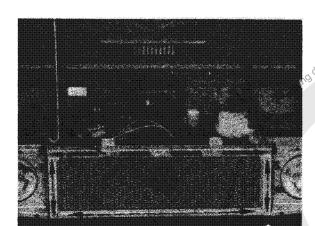


Deckel vorn durch vorhandene Löcher (mit vermindertem Druck) konservieren.



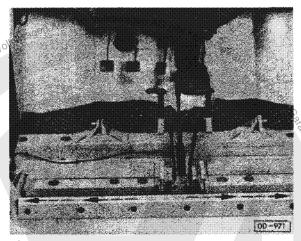
 $\langle 4 \rangle$ 

Seitenwandversteifung unten und Verstärkung für Seitenwand durch vorhandene Löcher konservieren.



 $\langle 2 \rangle$ 

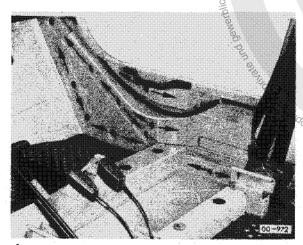
Gitter Mitte aus- und einbauen einigen und konservieren.



(6)

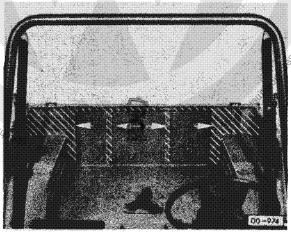
Querträger am Hinterboden durch vorhandene Löcher konservieren, Sitze aus- und einbauen,

<sub>ichtlich</sub> der Richtigkeit der Angaben auf



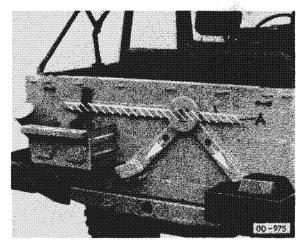
(3)

Verstärkung für Seitenwand und Seitenwandversteifung unten durch vorhandene Löcher konservieren,

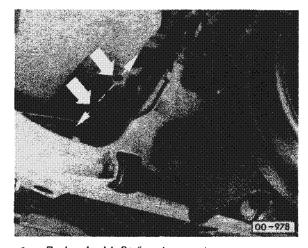


 $\langle 7 \rangle$ 

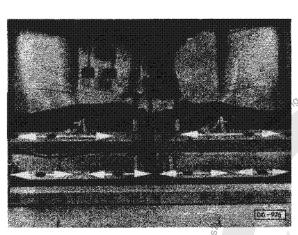
Abschlußteil hinten innen vorhandene Hohlräume konservieren.



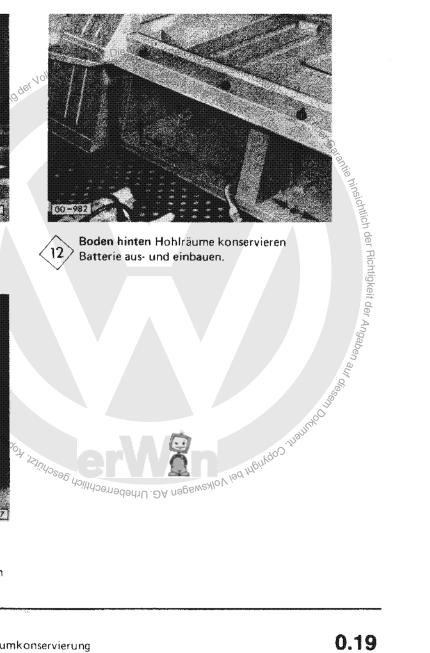
Abschlußteil hinten außen (mit vermindertem Druck) konservieren, Bereich A - Spritzschlauch von der Innenseite einführen.

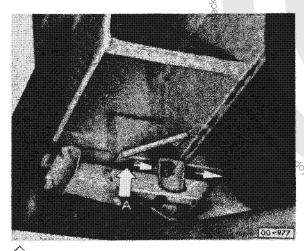


Bodenabschlußträger konservieren 11 Schlauch bis zur gegenüberliegenden Seite schieben.

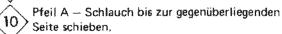


Querträger für Bodenblech konservieren. Sitze aus- und einbauen,





Abschlußträger und Rahmen für Hinterboden konservieren,







50 67 41 12

### 1 SEITENTEIL VORN / -TEILSTÜCK INSTANDSETZEN

UMFASST: 50 67 53 12

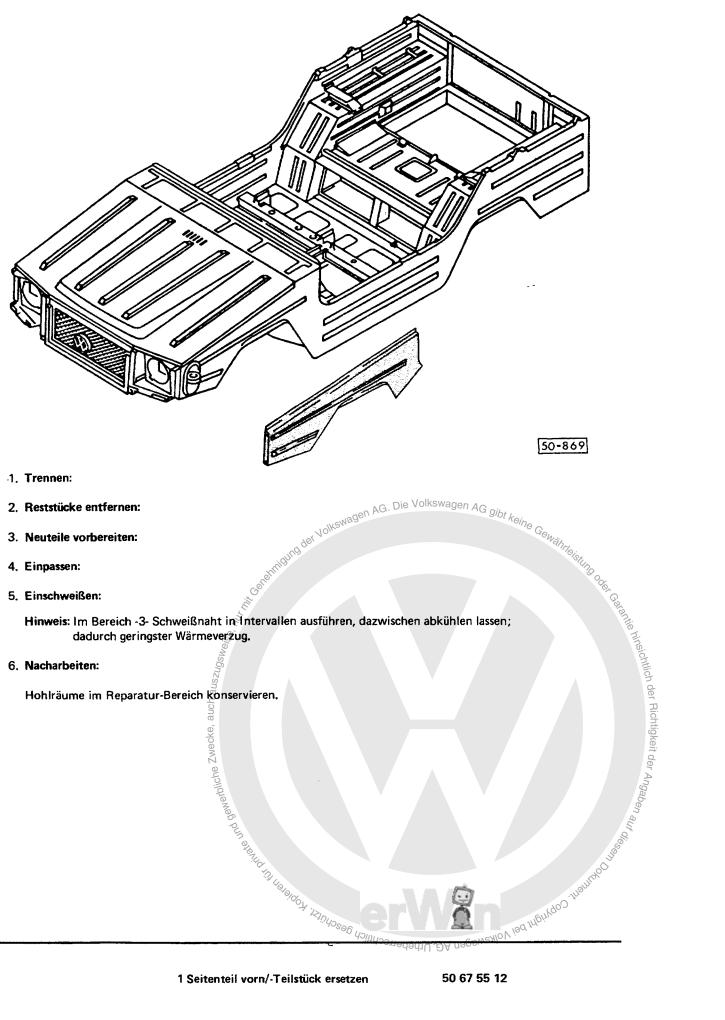
1 SEITENTEIL VORN/-TEILSTÜCK: TEILE DEMONTEREN

50 67 55 12 1 SEITENTEIL VORN/-TEILSTÜCK ERSETZEN

1 SEITENTEIL VORN/TEILSTÜCK: TEILE MONTIEREN 50 67 59 12

A SEITENTEIL VORN/-TEILSTÜCK: NEUTEIL LACKIEREN GOOD INGENINGE AND NOOR AND **50** 67 61 12

50.1

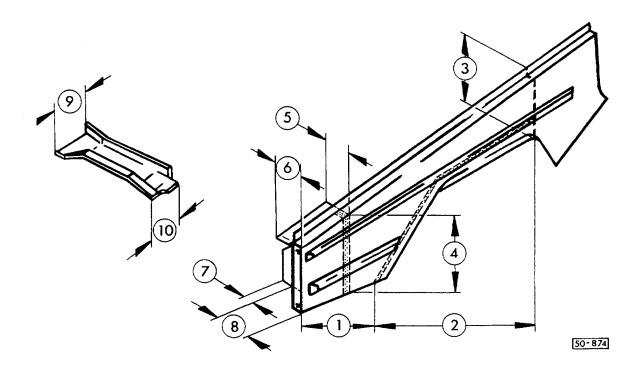


- 1. Trennen:
- 2. Reststücke entfernen:
- 3. Neuteile vorbereiten:
- 4. Einpassen:
- 5. Einschweißen:

Hinweis: Im Bereich -3- Schweißnaht in Intervallen ausführen, dazwischen abkühlen lassen; dadurch geringster Wärmeverzug.

6. Nacharbeiten:

Hohlräume im Reparatur-Bereich Konservieren.



Ablaufabschnitt	<b>Bereich</b> wagen AG. Die Vol	kswagen AG Betriebsmittel
1. Trennen:	1, 2, 4, 5, 7, 8 3, 9 5 ioh 2, 20 bis 20 mm yer yerbandana	Sewährleistung
meißeln	1, 2, 4, 5, 7, 8	Druckluftmeißel
sägen	3, 9	Handsäge
schleifen (trennen)	<u>گر</u> ق	Trennschleifer
milweis. Tremischnitt im Dege	cich -3- 20 bis 30 mm vor vorhandene	Punktschweißkante legen.
Reststücke entfernen:		
schleifen	1, 2, 4, 5, 7, 8, 9	Geradschleifer
abreißen	1, 2, 4, 5, 7, 8, 9	Zange
absetzen	3	Absetzzange
	1, 2, 4, 5, 7, 8, 9 1, 2, 4, 5, 7, 8, 9 3	Druckluftmeißel Handsäge Trennschleifer Punktschweißkante legen.  Geradschleifer Zange Absetzzange
	"Hustaldon"	1 Manual

Ablaufabschnitt	Bereich	Betriebsmittel
3. Neuteile vorbereiten:		
schleifen (Grundlack)	1-10	Winkelschleifer
Karrosionsschutz	1, 2, 4-10	Kaltzinkfarbe etc.
abtrennen	3	Handsäge
4. Einpassen:		
4. Einpassen: ansetzen	1-10	Klemmzange
		·
5. Einschweißen:		
punktschweißen	1, 2, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	Punktschweißzange
schweißen	3	Schutzgasschweißgerät

Hinweis: Schweißnaht im Bereich - 3- in Intervallen ausführen, dazwischen abkühlen lassen; dadurch geringster Wärmeverzug.

#### 6. Nacharbeiten:

schleifen	3, 4, 2	Winkelschleifer
spachteln	3, 4, 2	2-Komponenten-Spachtel
abdichten	1, 2, 4-10	Unterbodenschutz etc.

Sichtbare Schweißnähte planschleifen, mit Zweikomponen.

Alle weiteren Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.

Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtungen erneuern.

I anazeit-Unterbodenschutz in den Reparatur-Bereichen erneuern.

Rereich konservieren. Sichtbare Schweißnähte planschleifen, mit Zweikomponenten-Polyestermaterial spachteln und schleifen.

ist pivate und gewerbliche Zwecke, auch auszugsmeise, nur mir,



CODAL

#### 50 74 41 12

#### 1 RADHAUS VORN/-TEILSTÜCK INSTANDSETZEN

UMFASST: 50 74 53 12

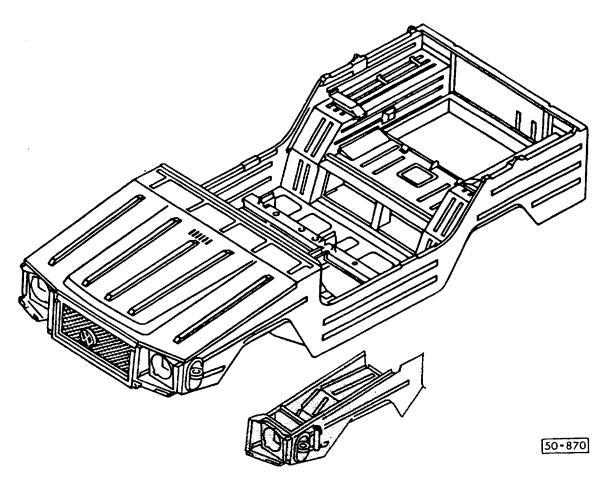
1 RADHAUS VORN/-TEILSTÜCK: TEILE DEMONTIEREN

50 74 55 12 1 RADHAUS VORN/-TEILSTÜCK ERSETZEN

50 74 59 12 1 RADHAUS VORN/TEILSTÜCK: TEILE MONTIEREN

50 74 61 12 1 RADHAUS VORN/-TEILSTÜCK: NEUTEIL LACKIEREN



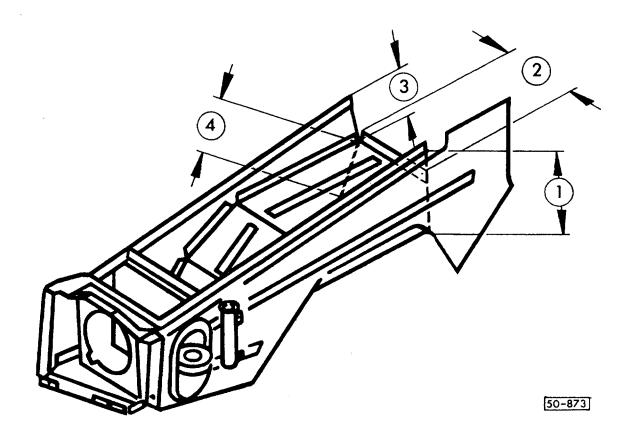


- 1. Trennen:
- 2. Reststücke entfernen:
- 3. Neuteile vorbereiten: ung der Volkswagen AG. Die Volkswagen AG gibt keine Gewährleisturg.
- 4. Einpassen:
- 5. Einschweißen:

Hinweis: Im Bereich -1- Schweißnaht in Intervallen ausführen, dazwischen abkühlen lassen; dadurch geringster Wärmeverzug.

6. Nacharbeiten:

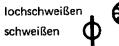
Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren. with physical gewerbliche Zwecke, auch ause



Ablaufabschnitt	AG. Die Volkswagen Alchibt keine	Betriebsmittel
Trennen: "mg der Von	AG. Die Volkswagen AG. Die Volks	Hand- oder Druckluftmeißel
a candid	2.2.4	The Development of the Control of th
meisein	2, 3, 4	Hand- oder Druckluftmeißel
sägen	1	R Handsäge
Hinweis: Trennschnitt im Be	ereich -1- ca, 20 mm vor die vorhand	dene Punktschweißkante legen.
$\mathcal{N}_{\Theta/S}$		nsid
Reststücke entfernen:	om Bereich -4- Verstärkungsblech ni	cht beschädigen.
Schleifen	2, 3, 4	Gerädschleifer
abreißen	2, 3, 4	Zange
absetzen	1	Absetzzange
pildamag bring gewerblig		19aben auf Olese,

Ablaufabsch	nnitt	Bereich	Betriebsmittel
3. Neuteile	vorbereiten:		
schleifen	(Grundlack)	1-4	Winkelschleifer
Korrosio	nsschutz	2, 3, 4	Kaltzinkfarbe etc.
abtrenne	n	1	Handsäge
lochen fü	ir Lochschweißen	2, 3, 4	Lochzange
Hinweis:	Radhaus ansetzen und Tre	ennschnitt im Bereich -1- übe	ertragen.
4. Einpasse	n:		
ansetzen		1-4	Klemmzange

5. Einschweißen:



Hilfslehren benutzen.

2, 3, 4

Hinweis: Beim Einpassen des Radhauses Kühlergrill, Aufnahmepunkt am Rahmen und Haube-als

Schutzgasschweißgerät Schutzgasschweißgerät

Hinweis: Schweißnaht im Bereich -3- in Intervallen ausführen, dazwischen abkühlen lassen; dadurch geringster Wärmeverzug.

Verstärkung im Bereich - 4- Schutzgaslochschweißung

#### 6. Nacharbeiten:

n: Nolkswagen AG. Die Volkswagen AG gibt keine Geb schleifen spachte(n) def 2, 3, 4 abdichten Co

Winkelschleifer

2-Komponenten-Spachtel Unterbodenschutz etc.

Sichtbare Schweißnähte planschleifen, mit 2-Komponenten-Polyestermaterial spachteln und schleifen. Alle weiteren Schweißnähte mit Drahtbürste säubern

Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtungen erneuern.

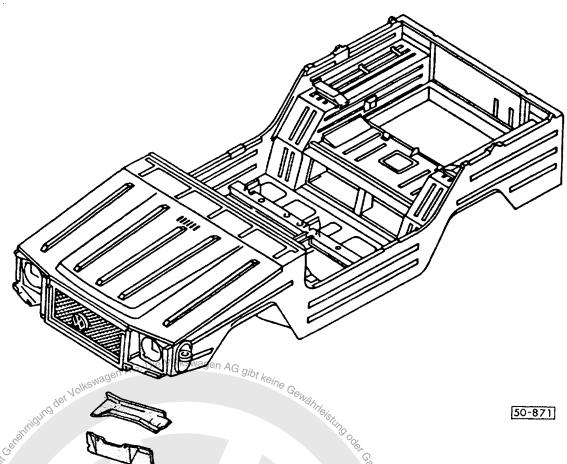
Langzeit-Unterbodenschutz in den Reparatur-Bereichen erneuern,

Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.



#### 1 SCHEINWERFERAUFNAHME ERSETZEN

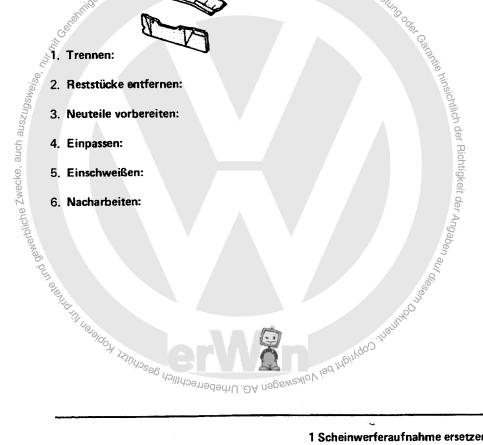
Verbundarbeit

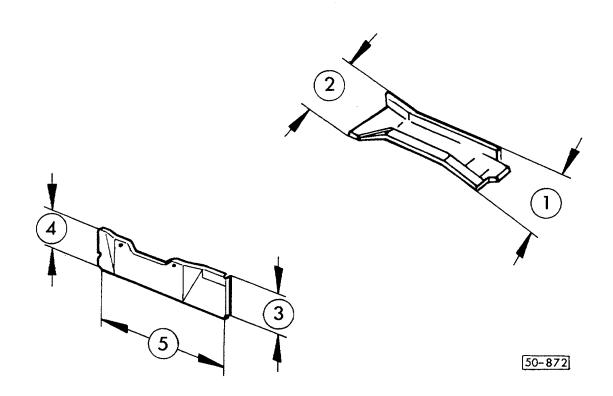




50-871

- Trennen:





Ablaufabschnitt	Bereich	Betriebsmittel
anidur.	Siturio Siturio	
( rennen:	Oder	
meißeln	1, 3, 4, 5	Druckluftmeißel
sägen	2	Handsäge
2. Reststücke entfernen:		nsich
schleifen	1-5	Geradschleifer
abreißen	1-5	Zange
meißeln sägen  2. Reststücke entfernen: schleifen abreißen  3. Neuteile vorbereiten: schleifen Korrosionsschutz  4. Einpassen: ansetzen 5. Einschweißen punktschweißen		ichtigk
schleifen	1-5	Winkelschleifer
Korrosionsschutz	1-5	Kaltzinkfarbe etc.
1. Einpassen:		9aben
ansetzen	1-5	Klemmzange
5. Einschweißen		
punktschweißen	1-5 Burryo	Punktschweißzange
6. Nacharbeiten:	Sundoo Ju	
apdichten (Applied Paragraphic) application of the state	1, 3, 4, 5  1-5  1-5  1-5  1-5  1-5  1-5  1-5  1	Unterbodenschutz etc
Reparatur-Bereiche innen und a	v ußen abdichten.	

<sup>1</sup> Scheinwerferaufnahme ersetzen

Verbundarbeit

51 27 41 00

1 SEITENTEIL AUSSEN INSTANDSETZEN

UMFASST:

51 27 53 00

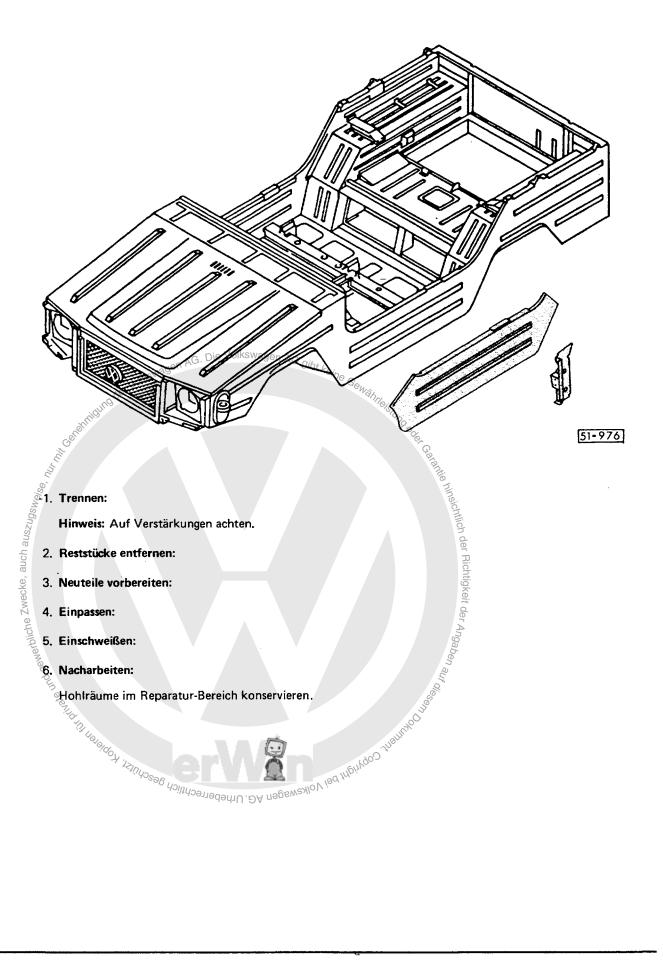
1 SEITENTEIL AUSSEN: TEILE DEMONTIEREN

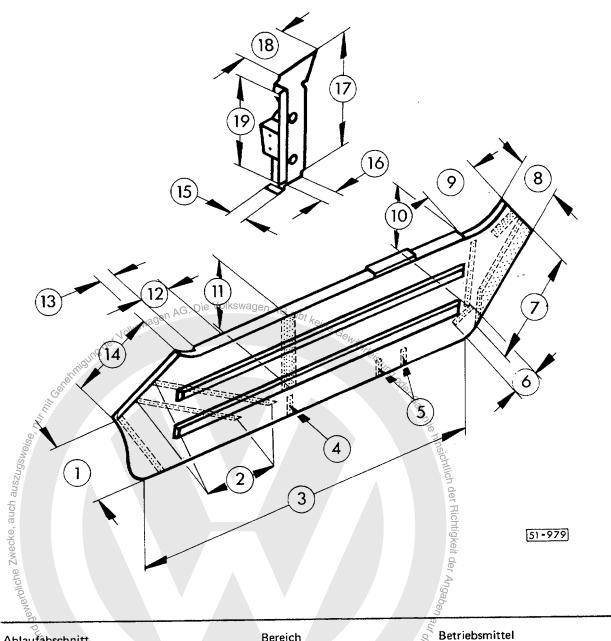
51 27 55 00

1 SEITENTEIL AUSSEN ERSETZEN

51 27 61 00 1 SEITENTEIL AUSSEN...

51 27 61 00 1 SEITENTEIL AUSSEN... 1 SEITENTEIL AUSSEN: TEILE MONTIEREN 1 SEITENTEIL AUSSEN: NEUTEIL LACKIEREN





Ablaufabschnitt	Bereich	Betriebsmittel
- S		

meißeln

Pruckluftmeißel

Hinweis: Beim Heraustrennen des Seitenteiles auf die Verschiedenartigen Verstärkungen achten. Neuteil als Muster verwenden. DY Die Reparatur kann mit oder ohne die abgebildete Verstärkung ausgeführt werden.

#### 2. Reststücke entfernen:

schleifen abreißen

1-9, 11-18 1-9, 11-18 Geradschleifer

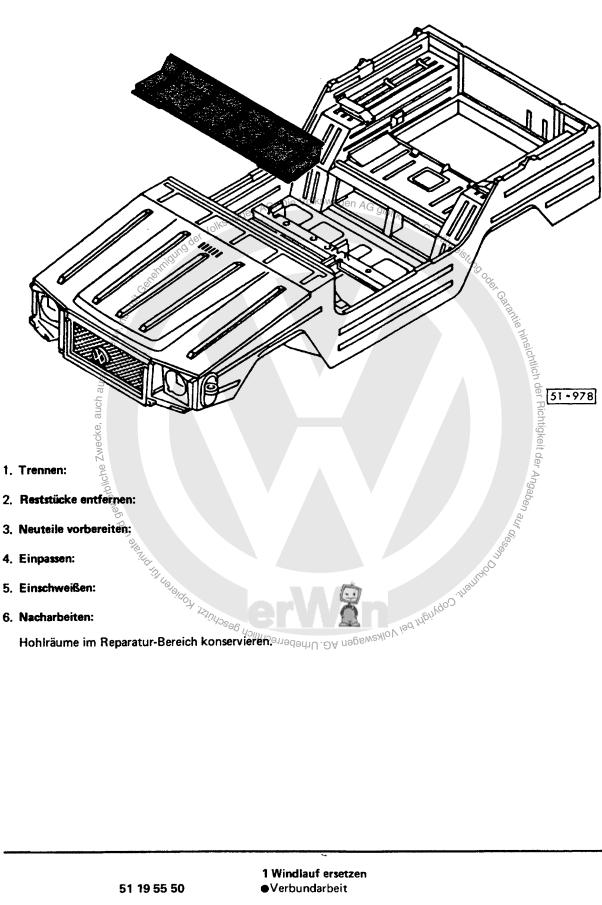
Zange

Ablaufabschni	tt	Bereich	Betriebsmittel
3. Neuteile voi	rbereiten:		
schleifen		1-18	Gerad- oder Winkelschleifer
Korrosionss	chutz	1, 3-7, 10, 11, 17, 19	Kaltzinkfarbe etc.
Hinweis: Be	reich -2- Löcher bo	hren für Lochschweißung.	
4. Einpassen:			
ansetzen		1-14	Klemmzange
5. Einschweiße	en .		
punktschwe	ißen —	1, 3, 7, 8, 10, 11, 17, 19	Punktschweißzange
schutzgassch	nweißen <del>{{{{}}}</del>	AG. Die V4/k5/k6g.9, 42-16, 18	Schutzgasschweißgerät
lochschweiß	en Wolks	2, 14, 9, 13 Gewal	Schutzgasschweißgerät
6. Nacharbeite	n:	1, 3, 7, 8, 10, 11, 17, 19  1, 3, 7, 8, 10, 11, 17, 19  1, 3, 7, 8, 10, 11, 17, 19  2, 14, 9, 12-16, 18  2, 14, 9, 13	Teistung.
schleifen	Gole	1, 2-14	Winkelschleifer
spachteln	E TO THE STATE OF	14	2 Komponentenspachtel
abdichten		1-19	Abdichtmasse etc.
Reparatur-B Langzeit-Un Hohlräume i	d schleifen, ereiche innen und a terbodenschutz in f m Reparatur-Bereic	Reparatur-Bereichen erneuern.	ch der Richtigkeit der Ang

51 19 55 50

### 1 WINDLAUF ERSETZEN

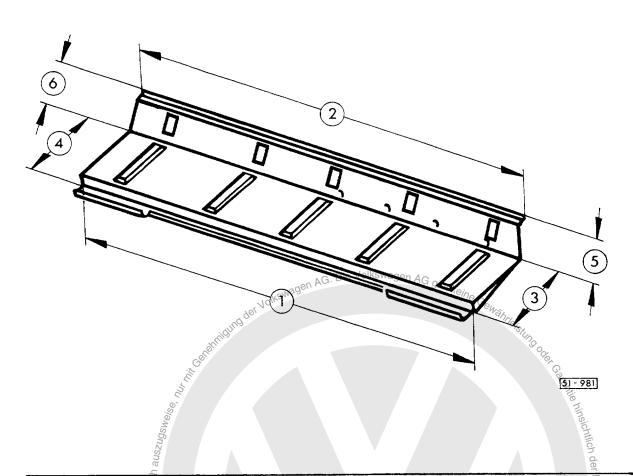
Verbundarbeit



- 1. Trennen:

- 4. Einpassen:
- 5. Einschweißen:
- 6. Nacharbeiten:





-Ablaufabschnitt	ke, aud	Bereich	Betriebsmittel	Richtig
4 -	Zwed			keit de

Druckluftmeißel 1, 2, 3, 4 meißeln 5, 6 Winkel- oder Geradschleifer schleifen

Hinweis: Die aufgetragenen Schutzgasschweißnähte im Bereich -5- und -6- ganz durchschleifen.

#### 2. Reststücke entfernen:

Geramon 1-6
Geramon Py uegensylor Pange

\*\*:ane im Bereich -5- und -6- trenn Geradschleifer schleifen abreißen

Hinweis: Oberen Schweißpunkt der Tür Einsteckschiene im Bereich - 5- und - 6- trennen und leicht abbiegen.

#### 3. Neuteile vorbereiten:

1-6 Winkelschleifer schleifen 1-4 Kaltzinkfarbe etc. Korrosionsschutz

Ablaufabschnitt	Bereich	Betriebsmittel
4. Einpassen:		
ansetzen	1-6	Klemmzange
5. Einschweißen:		
punktschweißen -	1-4	Punktschweißzange
schweißen <del>{{{{{}}}}</del>	5-6	Schutzgasschweißgerät
lochschweißen	3, 4	Schutzgasschweißgerät

Hinweis: Vorhandene Bohrungen im Bereich -3- und -4- schutzgas- lochschweißen.

#### 6. Nacharbeiten:

Winkelschleife Winkelschleife Volkswagen AAbdichtmasse Winkelschleifer 3-6 schleifen 1 abdichten

Hinweis: Schweißnähte im Bereich -5- und -6- sauber verschleifen.

-pacinteln und schleifen.

-pacinteln und schlei Sichtbare Schweißnähte planschleifen, mit 2-Komponenten-Polyestermaterial spachteln und schleifen, Alle weiteren Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.

Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.

Langzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.

Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.



53 05 41 00

1 ABSCHLUSSBLECH HINTEN INSTANDSETZEN

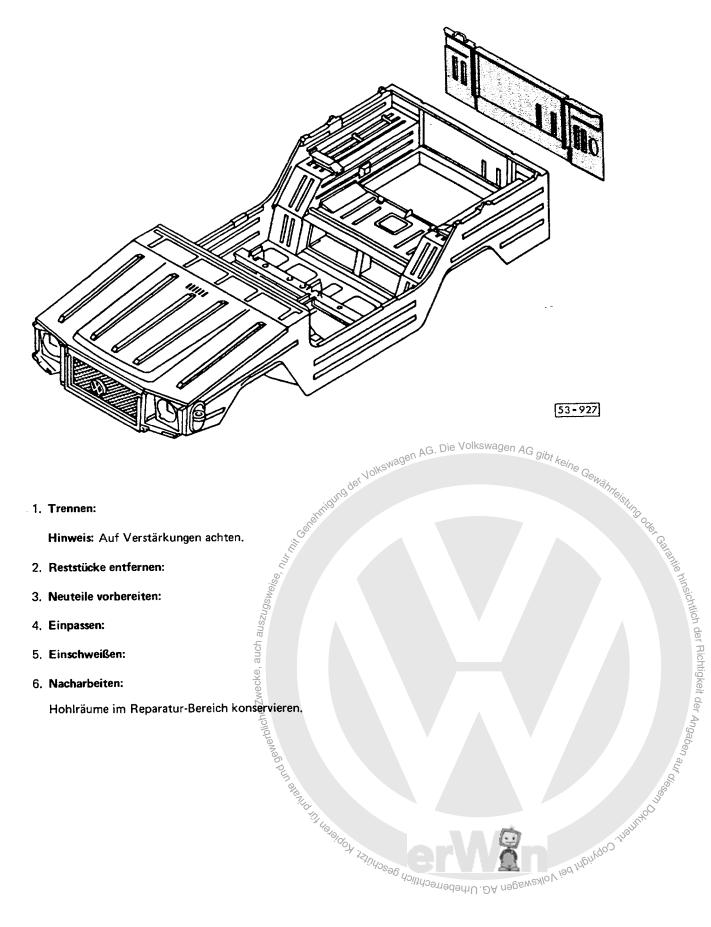
UMFASST:

53 05 53 00 1 ABSCHLUSSBLECH HINTEN: TEILE DEMONTIEREN

53 05 55 00 1 ABSCHLUSSBLECH HINTEN ERSETZEN

53 05 59 00 1 ABSCHLUSSBLECH HINTEN MONTJEREN EN Not keine Gewähn der Volkswager

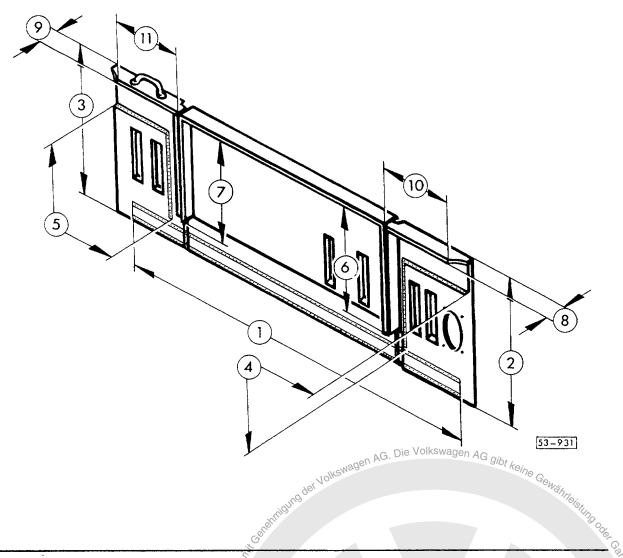
1 ABSCHLUSSBLECH HINTEN: NEUTEIL LACKIEREN 53 05 61 00



Hinweis: Auf Verstärkungen achten.

- 2. Reststücke entfernen:
- 3. Neuteile vorbereiten:
- 4. Einpassen:
- 5. Einschweißen:
- 6. Nacharbeiten:

Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.



Ablaufabschnitt	Bereich	Betriebsmittel	antie
. Trennen:	iens6n		
meißeln	ชีวิต 1-7, 10, 11	Druckluftmeißel	
schleifen	8,9	Geradschleifer	
Reststücke entfernen:	Zwecke		
schleifen	1-11	Geradschleifer	
abreißen	1-7, 10, 11	Zange	
	S Pun a series	Betriebsmittel  Druckluftmeißel Geradschleifer  Geradschleifer Zange	auf olies an
	Q'III Halaido.	, in the state of	Inyod
	istilitosae ni	Maring San Maringon	

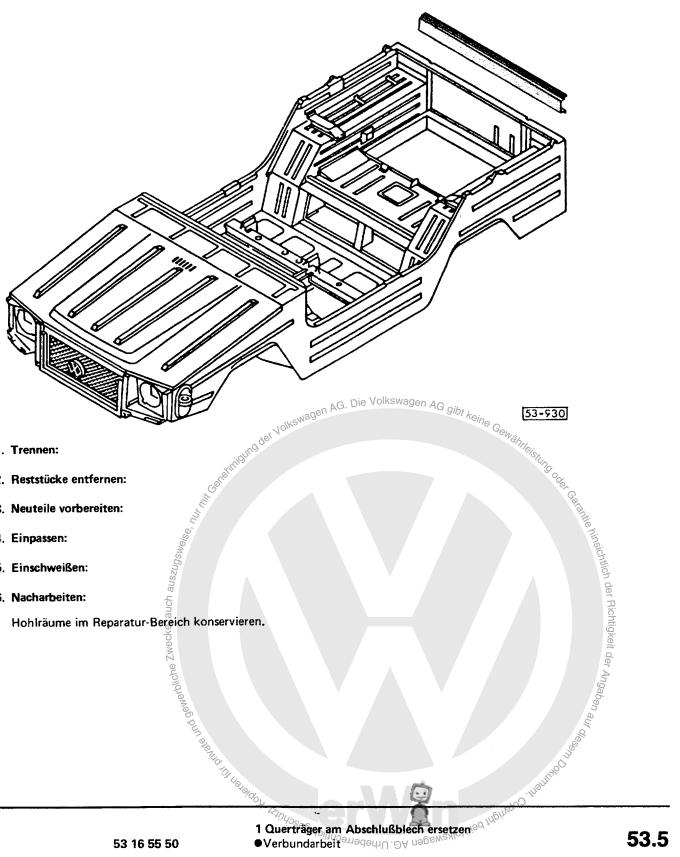
Ansetzen  Kante anrichten  2, 3  Hammer  Einschweißen:  punktschweißen  punktschweißen  3, 9  Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  schleifen  1, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer  abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Neuteile vorbereiten:  chleifen (Grundlack)  1-11  Corrosionsschutz  1-7, 10, 11  Kaltzinkfarbe etc.  Einpassen:  Insetzen  In	blaufabschnitt		Bereich	Betriebsmittel
Schleifen (Grundlack)  Lingassen:  ansetzen  Lint Kante anrichten  Lint Kemmzange Hammer  Einschweißen:  Bunktschweißen  Lint, 10, 11  Punktschweißzange Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  Schleifen  Lint, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißgunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.  Alle Reparatur-Bereiche konservieren.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	chleifen (Grundlack) Corrosionsschutz 1-7, 10, 11 Kaltzinkfarbe etc.  Einpassen:  Insetzen I-11 Klemmzange Kante anrichten Z, 3 Hammer  Einschweißen:  Dunktschweißen I-7, 10, 11 Punktschweißzange Chweißen Wacharbeiten:  Chleifen I, 2, 3, 8, 9 Winkelschleifer Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Langzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Hinweis: Schweil	ßkanten im Bereich -2	2 + 3- abbiegen, Reststücke er	atfernen und nachrichten.
Korrosionsschutz  1-7, 10, 11  Kaltzinkfarbe etc.  Einpassen: ansetzen  Kante anrichten  2, 3  Hammer  Einschweißen: punktschweißen  schweißen  1-7, 10, 11  Punktschweißzange Schutzgasschweißzerät  Nacharbeiten: schleifen  1, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern. Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern. Langzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern. Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Korrosionsschutz  1-7, 10, 11  Kaltzinkfarbe etc.  Einpassen:  Insetzen  Cante anrichten  2, 3  Hammer  Einschweißen:  Dunktschweißen  Chweißen  1-7, 10, 11  Punktschweißzange Schutzgasschweißgerät  Vacharbeiten:  Insetzen  1-7, 10, 11  Punktschweißzange Schutzgasschweißgerät  Vacharbeiten:  Chleifen  1, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer Abdichtmasse  Valiene processe sübern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Chleifen und schleifen.	Neuteile vorbere	iten:		
Einpassen:  ansetzen 1-11 Klemmzange Kante anrichten 2, 3 Hammer  Einschweißen:  punktschweißen 1-7, 10, 11 Punktschweißzange schweißen 8, 9 Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  schleifen 1, 2, 3, 8, 9 Winkelschleifer abdichten 1-7 Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern. Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern. Hohlräume im Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Einpassen:  Insetzen 1-11 Klemmzange Kante anrichten 2, 3 Hammer  Einschweißen:  Dunktschweißen 1-7, 10, 11 Punktschweißzange Chweißen 8, 9 Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  Chleifen 1, 2, 3, 8, 9 Winkelschleifer Abdichten 1-7 Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	schleifen (Grund	lack)	1-11	Winkelschleifer
Ansetzen  Kante anrichten  2, 3  Hammer  Einschweißen:  punktschweißen  punktschweißen  8, 9  Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  schleifen  1, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer  abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erheuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erheuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Insetzen 1-11 Klemmzange Kante anrichten 2, 3 Hammer  Einschweißen: Dunktschweißen 1-7, 10, 11 Punktschweißzange Chweißen 8, 9 Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten: Chleifen 1, 2, 3, 8, 9 Winkelschleifer Abdichten 1-7 Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Anne Gewähnschleiten.	Korrosionsschutz	Z	1-7, 10, 11	Kaltzinkfarbe etc.
Einschweißen:  punktschweißen - 1-7, 10, 11 Punktschweißzange schweißen - 8, 9 Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  schleifen 1, 2, 3, 8, 9 Winkelschleifer abdichten 1-7 Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern. Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern. Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Kante anrichten  2, 3  Hammer  Linschweißen:  Dunktschweißen  Chweißen  1-7, 10, 11  Punktschweißzange Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  Chleifen  1, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer Abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Einpassen:			
Einschweißen:  punktschweißen — 1-7, 10, 11 Punktschweißzange schweißen — 8, 9 Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  schleifen 1, 2, 3, 8, 9 Winkelschleifer abdichten 1-7 Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Langzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Einschweißen:  Dunktschweißen  Chweißen  1-7, 10, 11  Punktschweißzange Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  Chleifen  1, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer Abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	ansetzen		1-11	Klemmzange
Punktschweißen  1-7, 10, 11  Punktschweißzange Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  schleifen  1, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Dunktschweißen  1-7, 10, 11  Punktschweißzange Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  Chleifen  1, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer Abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern. Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Kante anrichten		2, 3	Hammer
Nacharbeiten:  schleifen  1, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer  abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Schutzgasschweißgerät  Nacharbeiten:  chleifen 1, 2, 3, 8, 9 Winkelschleifer Abdichten 1-7 Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Einschweißen:			
Nacharbeiten: schleifen 1, 2, 3, 8, 9 Winkelschleifer abdichten 1-7 Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern. Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Langzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern. Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Nacharbeiten:  chleifen 1, 2, 3, 8, 9 Winkelschleifer abdichten 1-7 Abdichtmasse  dinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	punktschweißen	•	1-7, 10, 11	Punktschweißzange
Schleifen  1, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer Abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	chleifen  1, 2, 3, 8, 9  Winkelschleifer Abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern. Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	schweißen	<del>}}}}}</del>	8, 9	Schutzgasschweißgerät
abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Langzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Abdichten  1-7  Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Angzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Nacharbeiten:			
Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Langzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Abdichten 1-7 Abdichtmasse  Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Langzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	schleifen		1, 2, 3, 8, 9	Winkelschleifer
Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Langzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	Hinweis: Durchgedrückte, sichtbare Schweißpunkte verspachteln und schleifen.  Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Angzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.	abdichten			Abdichtmasse
Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.  Annagzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.  Annagzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.  Hohlräume im Reparatur-Bereic	Achweißnähte mit Drahtbürste säubern.  Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung eineuern.  Angeit-Unterbodenschutz in Reparatur-Bereichen erneuern.  Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.  Hohlräume im Reparatur-Bereich kons				
1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00			Geselhriguns	Cistung Ode
1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00			in min	Calani
1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00				le His
1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen  23 05 55 00		'MSOn		sich
1 Abschlußblech hinten ersetzen  23 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00		auszı		
1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00		uch (		
1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00		ke, a		
1 Abschlußblech hinten ersetzen  1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00		Zwec		
1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00		chez		
1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00		Jethli		(Sabe
1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00		90	0	mau
1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen  1 Abschlußblech hinten ersetzen  53 05 55 00				Se S
1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00			THO TO	and the same of th
1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00			.if (1919)C	inamu
1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00	1 Apschlngplech hinten etsetzen 23 02 22 00			JA JAMUN	Copyright
1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00	1 Abschlußblech hinten ersetzen 53 05 55 00	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		ADSOUTH DESCRIPTION	nadartu . DA nagswa-wy isd <sub>fre</sub>
Abschlußbiech ninten ersetzen 53 US 55 UU	i Adschiußbiech hinten ersetzen 53 US 55 UU		4.4.	.b.l.Oblank Minters of the	E2 05 E5 00
			1 Abso	chlußbiech hinten ersetzen	53 US 55 UU



#### 53 16 55 50

### 1 QUERTRÄGER AM ABSCHLUSSBLECH ERSETZEN

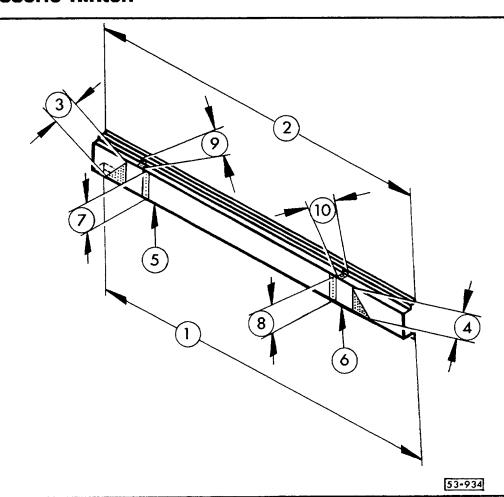
Verbundarbeit



- 1. Trennen:
- 2. Reststücke entfernen:
- 3. Neuteile vorbereiten:
- 4. Einpassen:
- 5. Einschweißen:
- 6. Nacharbeiten:

Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.

Ablaufabschnitt



:- :	2.42	5
meißeln	3-10	Druckluftmeißel
Reststücke entfernen:	AG. Die Volkswagen AG. Die Volkswagen	agen AG gibt keine
schleifen	der Vom 3-10	Geradschleifer
abreißen abreißen	3-10	Zange Stotung
Neuteile vorbereiten:		Ode Co
schleifen	1-10	Winkelschleifer
Korrosionsschutz	1-10	Kaltzinkfarbe etc.
Trennen: meißeln  Reststücke entfernen: schleifen abreißen  Neuteile vorbereiten: schleifen Korrosionsschutz  Einpassen: ansetzen  Einschweißen:		Winkelschleifer Kaltzinkfarbe etc. Klemmzange  Punktschweißzange  Abdichtmasse
ansetzen sne 4	3-10	Klemmzange
Einschweißen:		
punktschweißen	3-10	Punktschweißzange
Nacharbeiten: Zablichten Zablichten		
abdichten	3-10	Abdichtmasse
a6 R		ne r

Bereich

Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.

Betriebsmittel

<sup>00 55 91, 85</sup> el Volkewagen AG. Urheberrechilich geso 1 Querträger am Abschlußblech ersetzen

<sup>■</sup>Verbundarbeit

53 55 41 00

1 SEITENTEIL INSTANDSETZEN

UMFASST: 53 55 53 00

1 SEITENTEIL: DEMONTIEREN

53 55 55 00

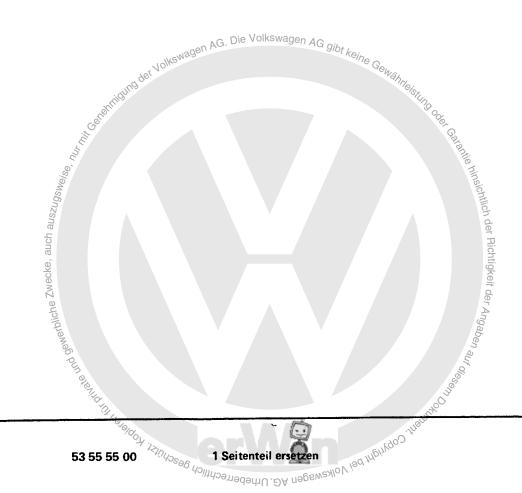
1 SEITENTEIL ERSETZEN

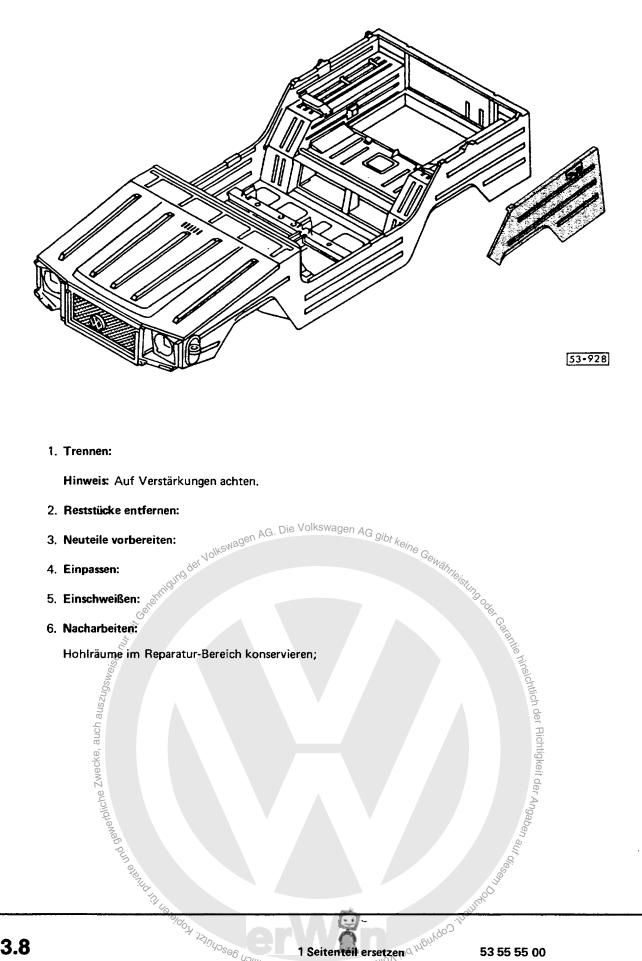
53 55 59 00

1 SEITENTEIL: MONTIEREN

53 55 61 00

1 SEITENTEIL: NEUTEIL LACK

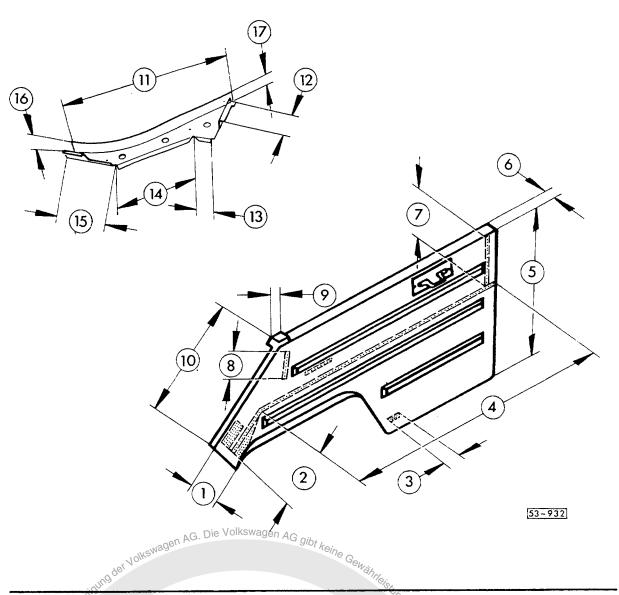




Hinweis: Auf Verstärkungen achten.

- 2. Reststücke entfernen:
- 3. Neuteile vorbereiten:
- 4. Einpassen:
- 5. Einschweißen:
- 6. Nacharbeiten:

Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren; werbliche Zwecke, auch auszugswei-



WILL.		20	
-Ablaufabschnitt	Bereich	Betriebsmitt	el
		.07	

meißeln	2-5, 7, 13, 14
schleifen	6, 15, 16
sägen	1

Druckluftmeißel Gerad- oder Winkelschleifer Handsäge

#### 2. Reststücke entfernen:

	rennschnitt 20 mm vor der Schweißkante au terliegende Verstärkungen nicht beschädiger	<u></u>
Reststücke entfernen:		t der Ar
schleifen abreißen	2-7, 13, 14, 15, 16 2-5, 7, 13, 14	Geradschleifer Zange

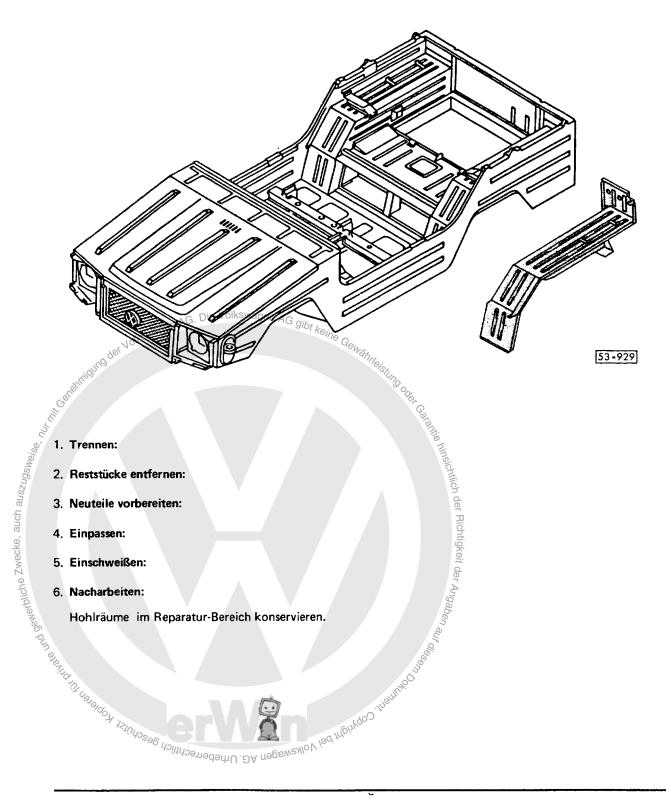
Hinweis: Reststücke im Bereich -5-. Schweißpunkte sauber abschleifen, damit die Anlagefläche nicht zu stark beschädigt wird. Bereich -15- Reststücke stehen lassen.

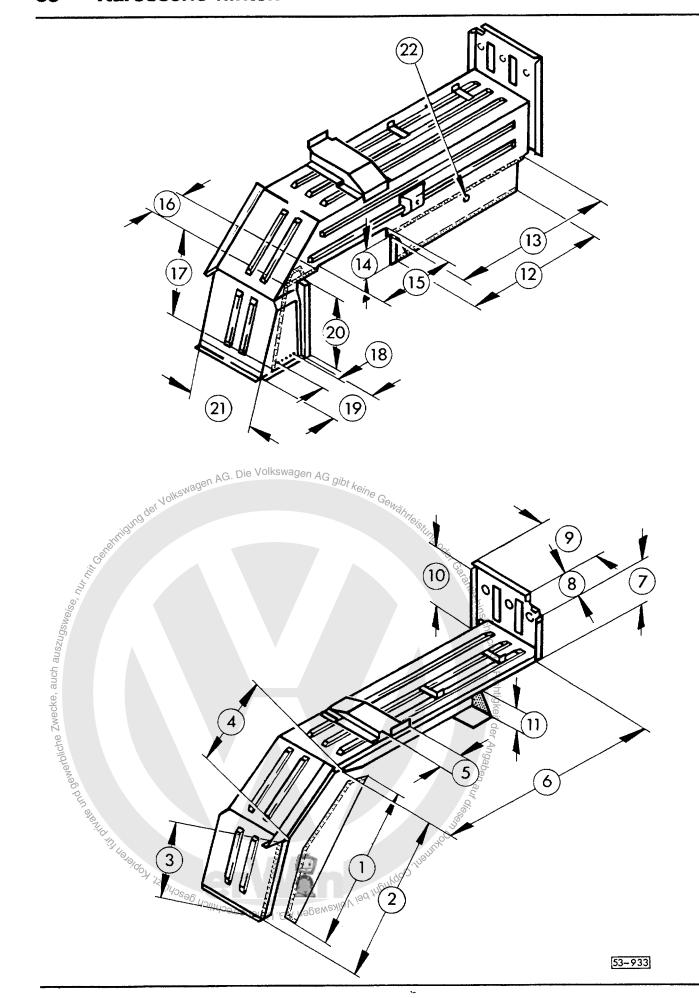
Ab	olaufabschnitt	Bereich	Betriebsmittel
3.	Neuteil vorbereiten:		
	schleifen	1-17	Gerad- oder Winkelschleife
	Korrosionsschutz	2-5, 7, 8, 10-14	Kaltzinkfarbe etc.
	punktschweißen	11 mit 10, 12 mit 8	Punktschweißzange
	schweißen	9 mit 17	Schutzgasschweißgerät
	Hinweis: Seitenteil mit verstärkung ans Danach Seitenteil mit Verstär Im Bereich -15- an der Kante	rkung abnehmen und verschweiß	
4.	Einpassen:		
	ansetzen	1-7, 15-17	Klemmzange
5.	Einschweißen:		
	punktschweißen	2-5, 7, 13, 14	Punktschweißzange
	schutzgasschweißen ####################################	1, 6, 15, 16	Schutzgasschweißgerät
	Hinweis: Schweißnaht im Bereich -1- in Sauber ausgeführte, von auße	n Intervallen ausführen. en sichtbare Punktschweißnähte,	erspart Nacharbeiten.
6.	Nacharbeiten:		
6.	Nacharbeiten:	1-10	Winkelschleifer
6.	Nacharbeiten:	1-10	Winkelschleifer  2 Komponentenspachtel
6.	Nacharbeiten:	1-10	Winkelschleifer
	Nacharbeiten: schleifen spachteln abdichten Hinweiss Eventuell durchgedrückte Sch	1-10  agen AG1 jibt keine Gewähre	Winkelschleifer 2 Komponentenspachtel Unterbodenschutz etc.
	Nacharbeiten: schleifen spachteln abdichten Hinweiss Eventuell durchgedrückte Sch	1-10  agen AG1 jibt keine Gewähre	Winkelschleifer 2 Komponentenspachtel Unterbodenschutz etc.
	Nacharbeiten: schleifen spachteln abdichten Hinweiss Eventuell durchgedrückte Sch	1-10  agen AG1 jibt keine Gewähre	Winkelschleifer 2 Komponentenspachtel Unterbodenschutz etc.
	Nacharbeiten: schleifen spachteln abdichten Hinweiss Eventuell durchgedrückte Sch	1-10  agen AG1 jibt keine Gewähre	Winkelschleifer 2 Komponentenspachtel Unterbodenschutz etc.
	Nacharbeiten: schleifen spachteln abdichten Hinweiss Eventuell durchgedrückte Sch 2 Komponentenspachtel vers Reparatur-Bereiche innen und außen a Langzeit-Unterbodenschutz in Reparat	1-10  Agen AG1 gibt keine Gewähren 2-17  hweißpunkte in den Bereichen 2-spachteln und schleifen.  Abdichten.  tur-Bereichen erneuern.	Winkelschleifer 2 Komponentenspachtel Unterbodenschutz etc.

53 68 55 50

#### **1 RADHAUS HINTEN ERSETZEN**

Verbundarbeit





<i>A</i>	Ablaufabschnitt	Bereich	Betriebsmittel
1	. Trennen:		
	meißeln	11-17, 19, 20	Druckluftmeißel
	schleifen	18, 22	Gerad- und Winkelschleifer
	sägen	21	Handsäge
	Hinweis: Bereich -21- Trennschnitt 10 mm	über Verstärkung ausführen.	
2	. Reststücke entfernen:		
	schleifen	11-22	Geradschleifer
	abreißen	12-20	Zange
3	. Neuteile vorbereiten:		••
	schleifen	1-22	Gerad- oder Winkelschleifer
	Korrosionsschutz	1-17, 19, 20	Kaltzinkfarbe etc.
	bohren	18	Bohrmaschine
	schweißen Die Volkswagen AG	1,2	Punktschweißzange
	Jokswagen Act	bt keine Ge	
4	Einpassen:	a währlei	
	ansetzen	11-12	Klemmzange
, C	58	Co.	
<u> </u>	Einschweißen:	and the state of t	
1,89	punktschweißen	11-17, 19, 20	Punktschweißzange
JSWe	schweißen <del>{{{{}}}</del>	21, 22	Schutzgasschweißgerät
nzsn	lochschweißen	18 ion a	Schutzgasschweißgerät
uch a		er Ri	
6. aí	Nacharbeiten:	chtig	
weck	grundieren	1, 2, 11-22	Rostschutzgrund etc.
Z eu;	Korrosionsschutz	1, 2, 11-22	Unterbodenschutz etc.
erblic		ngab	
John John Market	Reparatur-Bereiche innen und außen abdici	hten.	
pun o.	Hohlräume im Reparatur-Bereich konservie	ereichen erneuern.	
*67.	8	Lijo	
	73140	auryoc	
	*9/00y	COO)	
	Kanyosee III	V 18d Meine	
	Schleifen Korrosionsschutz bohren schweißen Schweißen Einpassen: ansetzen  Einschweißen: punktschweißen schweißen lochschweißen lochschweißen Korrosionsschutz  Reparatur-Bereiche innen und außen abdict Langzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-B Hohlräume im Reparatur-Bereich konservie	01.	

<sup>1</sup> Radhaus hinten ersetzen

Verbundarbeit

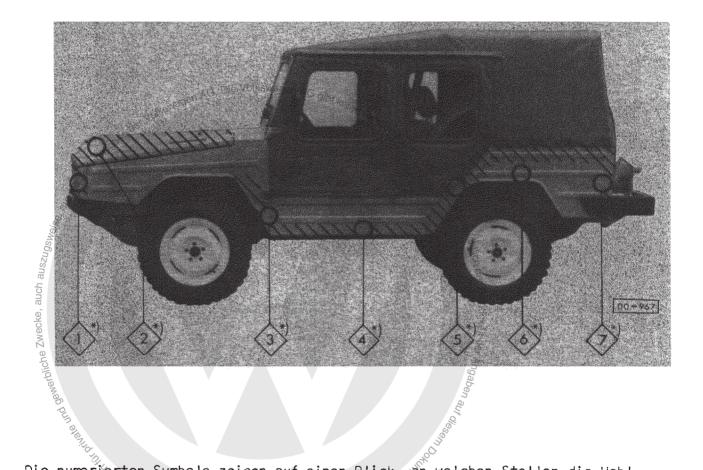


# Technisches Merkblatt Karosserie. Iltis

Heften Sie bitte dieses Technische Merkblatt in dem Reparatur-Leitfaden Iltis, hinter dem Registerblatt Technische Merkblätter Karosserie ab. Nr.

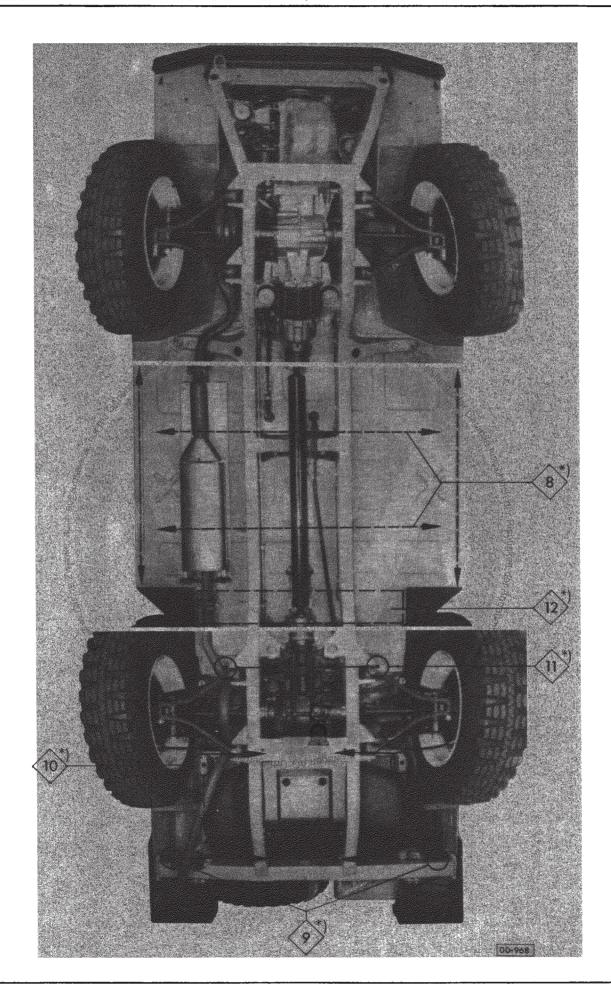
Ausgabe: 03/80

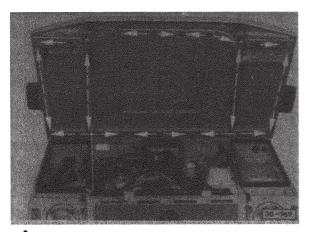
### Hoh I raumkonservierung



Die numerierten Symbole zeigen auf einen Blick, an welchen Stellen die Hohlraumkonservierung durch vorhandene öffnungen erfolgen kann. Die zu konservierenden Hohlraumbereiche werden durch Schraftur an den Karosserieteilen angezeigt.

x)
Alle Positionen werden durch Detail-Abbildungen und Hinweise näher erläutert.

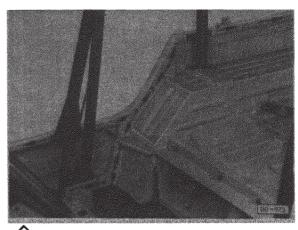




Deckel vorn durch vorhandene
Löcher mit vermindertem Druck
konservieren

Deckel vorn durch vorhandene
Löcher mit vermindertem Druck
konservieren

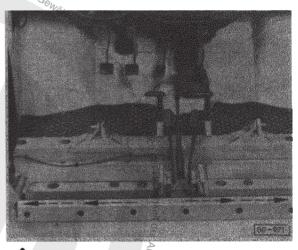
AG. Die Volkswagen AG gibt keine



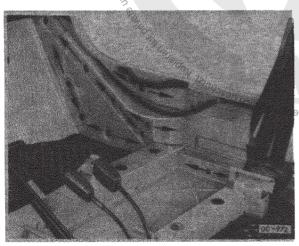
Hintere Seitenwandversteifung unten und Verstärkung für Seitenwand durch vorhandene Löcher konservieren



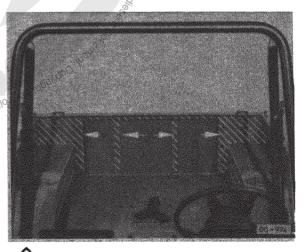
Gitter Mitte aus-u.einbauen, reinigen und konservieren



Sitze aus-u einbauen. Querträger am Hinterboden durch vorhandene Löcher konservieren



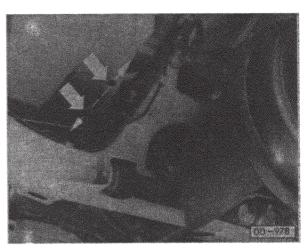
Vordere Verstärkung für Seitenwand und Seitenwandversteifung unten durch vorhandene Löcher konservieren

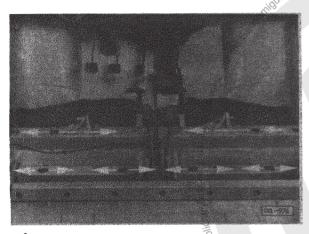


Abschlußteil hinten innen durch vorhandene Hohlräume konservieren

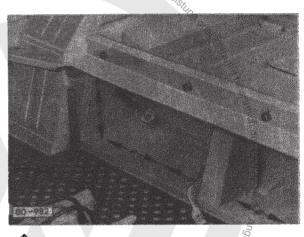


Schlauch bis zur gegenüberliegenBereich A - Spritzschlauch von Jokewagen AG. Die Volkswagen AG. Die Volksw

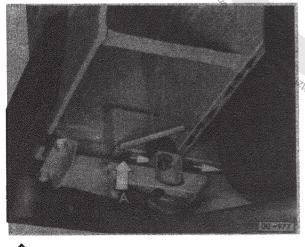




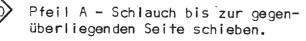
Sitze aus-u.einbauen. Querträger für Bodenblech konservieren.



Batterie aus-u.einbauen. Boden hinten, Hohlräume konservieren.



Abschlußträger und Rahmen für Hinterboden konservieren.





Der Inhalt dieses Technischen Merkblattes wird zu einem späteren Zeitpunkt in den Iltis Karosserie Reparatur-Leitfaden übernommen.

# Technisches Merkblatt Karosserie. Iltis

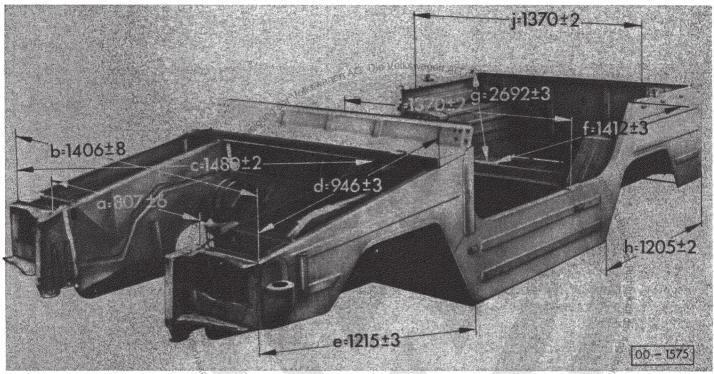
Heften Sie bitte dieses Technische Merkblatt in dem Reparatur-Leitfaden Iltis, hinter dem Registerblatt Technische Merkblätter Karosserie ab. Nr. **2**<sup>×)</sup>

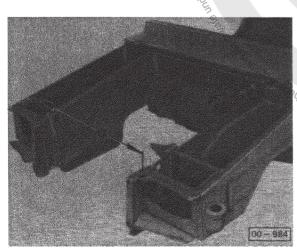
Ausgabe:

03.80

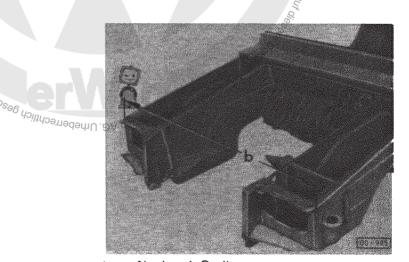
#### Karosseriemaße

#### 1. Aufbau



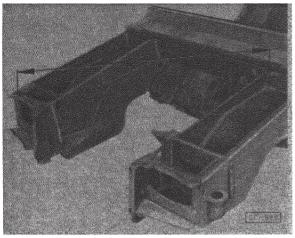


a - Abstand Aufnahmelöcher für Deckelschließzapfen

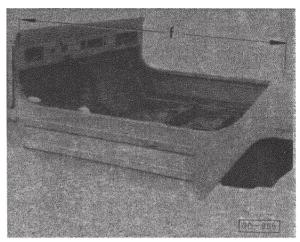


b - Abstand Radhaus vorn Außenkanten

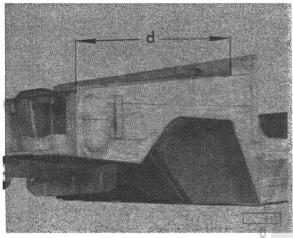
Bitte das Technische Merkblatt Karosserie Nr. 2, Ausgabe: 01.80 aus dem Heft Instandhaltung genau genommen entnehmen und vernichten.



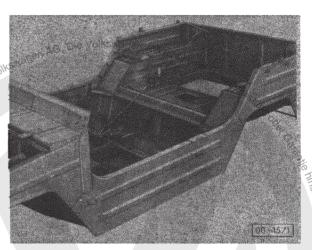
c - Abstand Radhaus innen Ecke Windlauf diagonal zum Radhaus vorn Außenkante



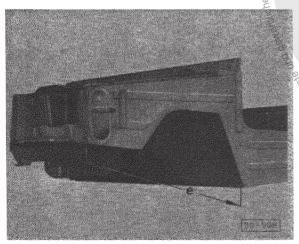
f - Abstand Scharniersäule vorn zum Seitenteil hinten Oberkante des Türausschnittes



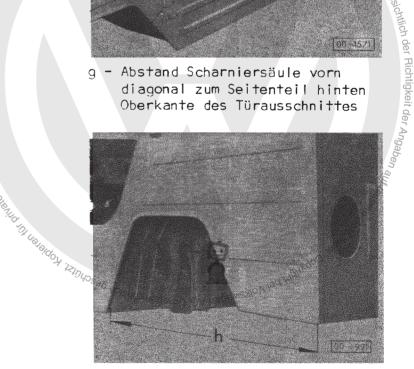
d - Abstand Radhaus vorn Außenkante zum Windlauf



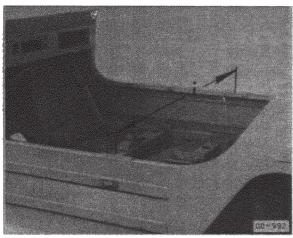
g - Abstand Scharniersäule vorn diagonal zum Seitenteil hinten Oberkante des Türausschnittes



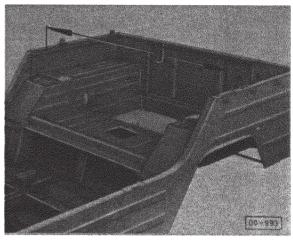
e - Abstand Radhaus vorn unten zum Bodenblech vorn



h - Abstand Bodenblech hinten zum Abschlußblech hinten Unterkante außen



i - Abstand Seitenteile Mitte innere Anlagefläche der Überrollbügelbefestigung



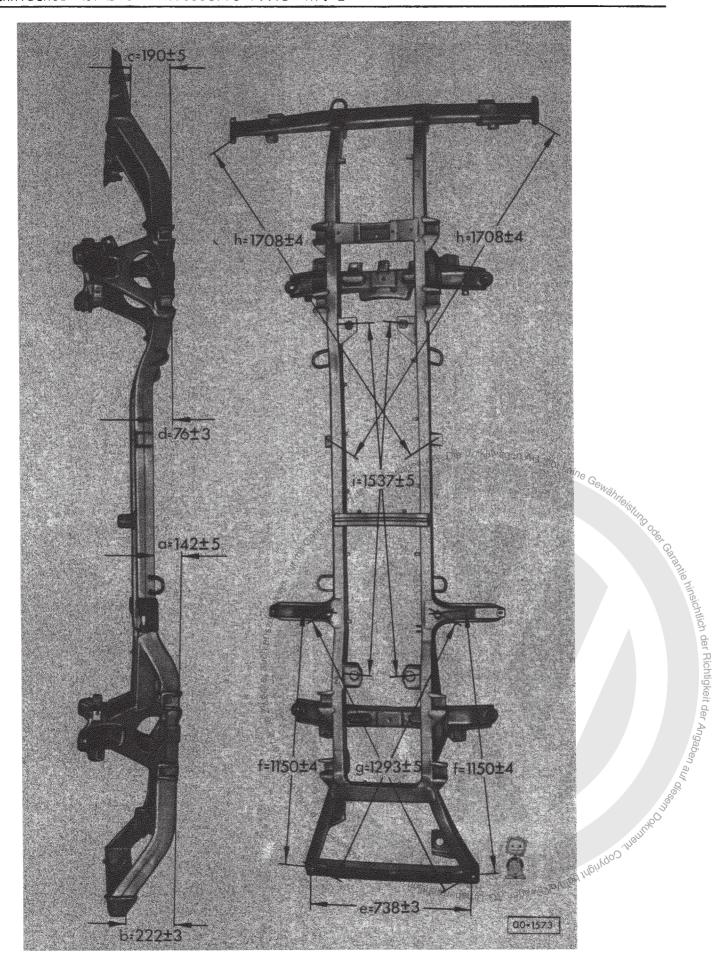
g - Abstand Seitenteile hinten innere Anlagefläche der Überrollbügelbefestigung

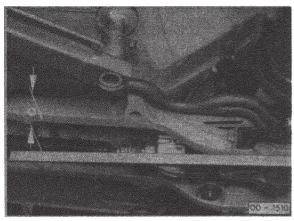
#### 2. Rahmen

igung der Volkswagen AG. Die Volkswagen AG gibt keine Gewährleistung Der Iltisrahmen kann bei angehöbenem Fahrzeug und in eingebautem Zustand vermessen werden, ohne Aus- and Einbau von Rädern und Aggregaten.

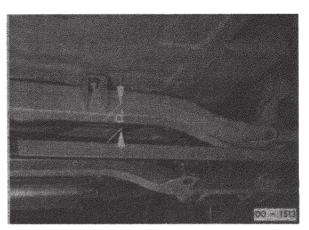
Für die Vermessung werden golgende Betriebsmittel benötigt:



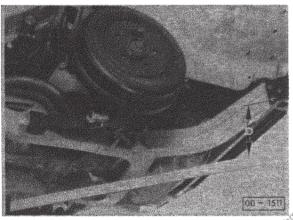




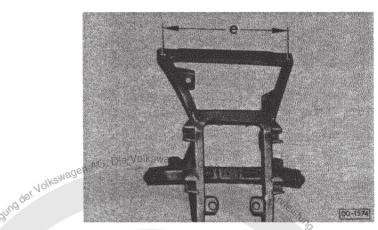
a - Längsträger Mitte: Abweichung von der Querlenkerebene. Abstand Längsträgerunterkante vor Querversteifung senkrecht zur Linealoberkante



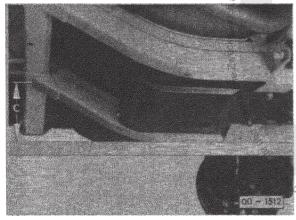
d - <u>Längsträger Mitte</u>: Abweichung von der Querlenkerebene. Abstand Längsträger Mitte Karosserieaufnahmebock senkrecht zur Linealoberkante



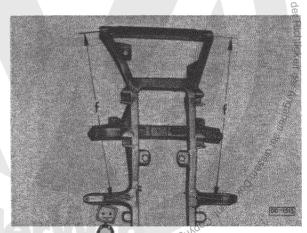
 b - Längsträger vorn: Abweichung von der Querlenkerebene. Lineal diagonal von Querlenkeraufnahme Richtung Stoßfängerhalter anlegen. Abstand vom unteren Aufnahmeloch für Stoßfängerhalter senkrecht zur Linealoberkante



e - <u>Längsträger vorn:</u> Abstand der Aufnahmelöcher für Karossenie vorn

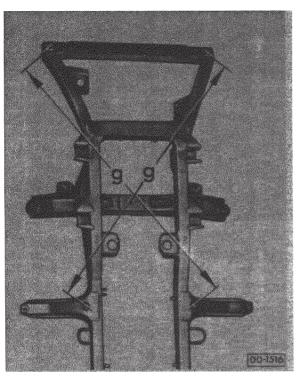


c - <u>Längsträger hinten</u>: Abweichung von der Querlenkerebene. Abstand Querträger hinten senkrecht zur Linealoberkante

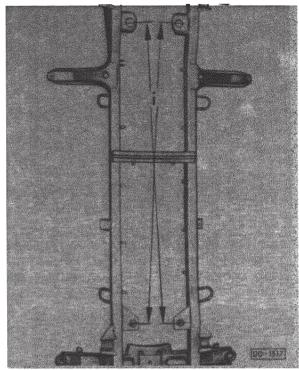


f - Längsträger: Abständ der Aufnahmelöcher (Lochinnenkante)

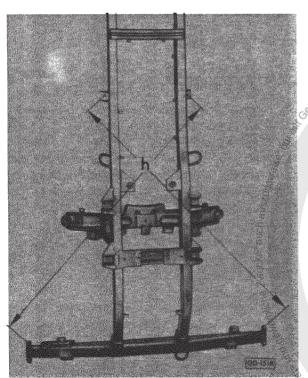
für Karosserie



Längsträger vorn: Abstand der Aufnahmelöcher (Lochinnenkante) für Karosserie vorm diagonal



i - Längsträger Mitte: Abstand der Aufnahmelöcher vom Achsantrieb hinten diagonal zum Achsantrieb vom



h - Längsträger hinten: Abstand der Löcher vom Stoßfänger hinten diagonal zu den Aufnahmelöchern für Karosserie Mitte

AG. Die Volkswagen AG gibt i Der Rahmen wird aus perlitarmen Sonderbaustählen gefertigt.

Ein Richten ist nur mit großem Aufwand unter Verwendung eines speziellen Richtsystems möglich. Die damit verbundenen Investitionen sind wirtschaftlich nicht zu realisieren, deshalb haben wir kundendienstseitig keine entsprechenden Werkzeuge entwickelt. Werkstattseitig muß der Rahmen für den Iltis daher komplett ersetzt werden.

Der Inhalt dieses Technischen Merkblattes wird zu einem späteren Zeitpunkt in 🖹 den Iltis Karosserie Reparatur-Leitfaden übernommen.



# Technisches Merkblatt Karosserie. Iltis

Nr. 4

hinter Reparaturgruppe ablegen.

Ausgabe:

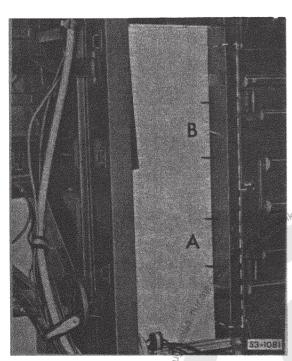
Bitte heften Sie dieses Technische Merkblatt im Karosserie-Reparaturleitfaden Iltis hinter der Reparaturgruppe 53 ab.

11/81

#### Querträger am Rahmen für Hinterboden instandsetzen

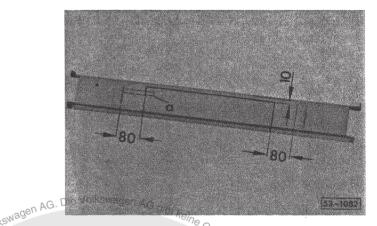
Eingerissene Rahmen für Hinterboden unter dem Deckel für den Kraftstoffbehälter sind wie folgt instandzusetzen:

- Masseband der Batterie abklemmen
- Verdeckplane hinten hochschlagen
- An Bundeswehrfahrzeugen wenn vorhanden C-Schienen ausbauen und Deckel für Kraftstoffbehälter ausbauen
- Kraftstoff ablassen und Tank ausbauen
- Haltebänder vorn für Tank entfernen
- Schlauch für Getriebeentlüftung abziehen



#### Bild 1:

- a Kurze Risse
  - Bei Rissen, die von den Lackablauflöchern ausgehend noch nicht in die senkrechten Teile oder Bleche übergegangen sind, ist als Verstärkung ein Querträgerdeckblech, ET-Nr. Hinweis überzusetzen und wie in Bild 5, 6 zu verschweißen
- b Längere Risse
  Bei Rissen, die von den Lackablauflöchern ausgehend in die
  senkrechten Bleche übergegangen
  sind, ist die gesamte Reparaturmethode anzuwenden.



#### Bild 2.

Deckblech des Querträgers im Schadensbereich wie folgt heraustrennen:

- Oberen Trennschnitt ca. 10 mm unterhalb der oberen Kante
- Unteren Trennschnitt am Anschlußblech ausführen
- seitliche Trennschnitte ca. 80 mm von der Prägekante nach innen trennen.

#### Hinweis:

Achtung beim Ausführen des linken, seitlichen Trennschnittes: Rohr -a- für Getriebeentlüftung liegt unmittelbar hinter Deckblech.

#### Hinweis:

ET-Nr. 183 801 700A Stehblech 183 801 7213 Verstärkung Rahmen



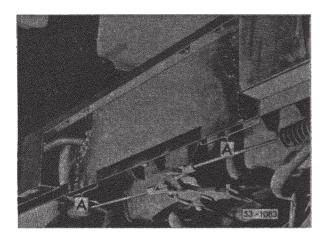


Bild 3: Reststücke des Anschlußflansches in den Bereichen "A" entfernen (Auflage für Verstärkungsbleche)

Alle anderen Anschlußflächen blankschleifen. Risse im Stegblech des Querträgers verschweißen.

SG Vollnaht.

Anschließend Auftrag der Schweißung beschleifen.

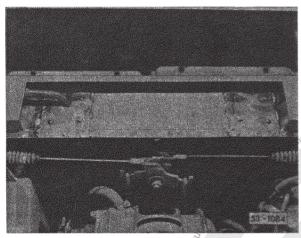


Bild 4: Verstärkungsbleche einschweißen.

Verstärkungsbleche mittels SG Lochschweißung und SG Vollnaht einschweißen Schweißungsauftrag am Anschlußelansch beschleifen. Rahmenhohlraum innen mit Spezial-Korrosions-Grundierung ALN 747 003 bestreichen

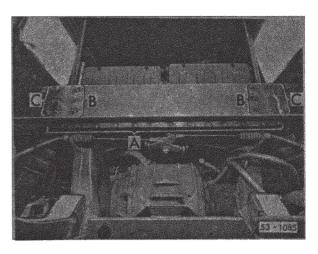
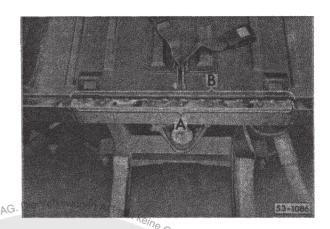


Bild 5: Querträger Deckblech einpassen und einschweißen

Bereich: A - SG Lochschweißung 7 mm Ø

B - SG Lochschweißung 7 mm Ø

C - SG Vollnaht



Bereich: A - SG Lochschweißung 7 mm Ø
B - SG Vollnaht unterbrochen
Schweißnähte in den Bereichen A und B

beschleifen.

### Nacharbeiten:

Alle weiteren Schweißnähte mit Drah bürste säubern.

Alle Reparaturbereiche grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern. Langzeit-Unterbodenschutz in Reparatur-

Bereichen erneuern.
Hohlräume im Reparaturbereich konseg-

vieren.

Fahrzeug aufrüsten.



# **Technisches Merkblatt Karosserie.** Iltis

Heften Sie bitte dieses Technische Merkblatt in dem Reparatur-Leitfaden für den IItis, Instandhaltung genau genommen. Ausgabe August 1979, ab.

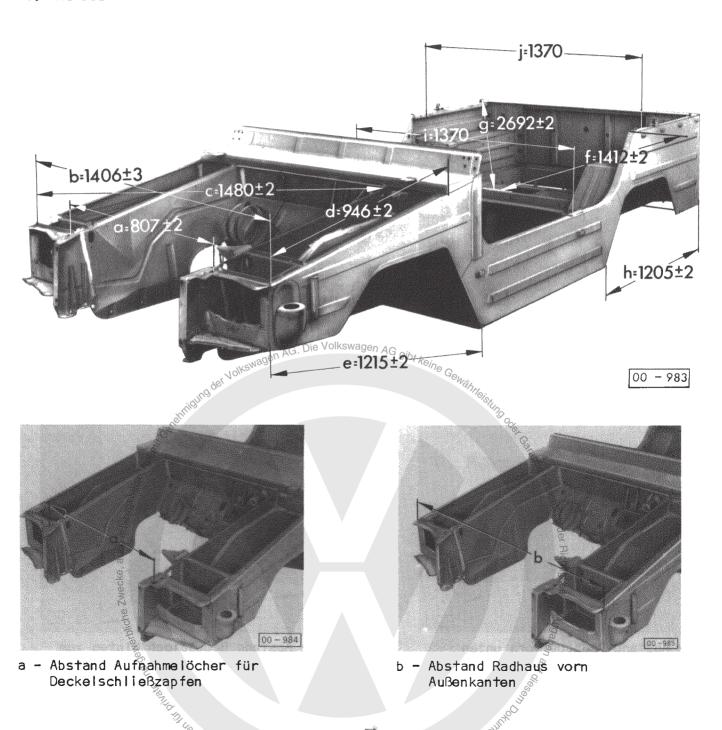
Nr. **2** 

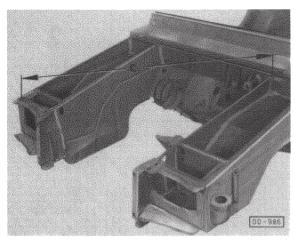
Ausgabe:

01.80

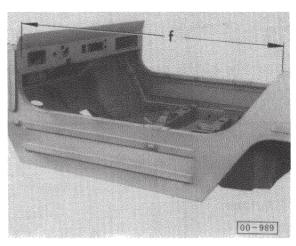
#### Karosseriemaße

#### 1. Aufbau

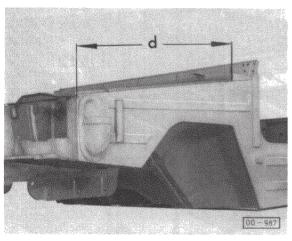




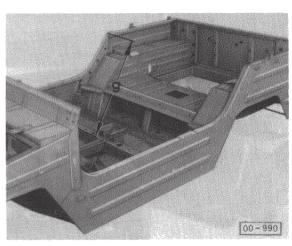
c - Abstand Radhaus innen Ecke Windlauf diagonal zum Radhaus vorn Außenkante



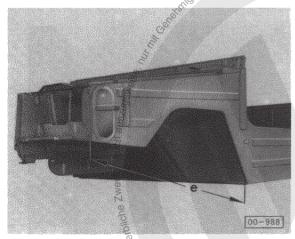
f - Abstand Scharniersäule vorn zum Seitenteil hinten Oberkante vorn Türausschnitt



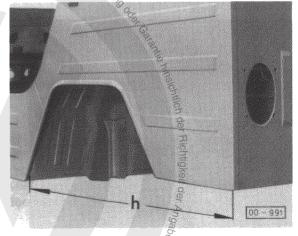
d - Abstand Radhaus vorn Außenkante Die Volkswagen Ag glot Abstand Scharniersäule vorn , der Volkswa zum Windlauf



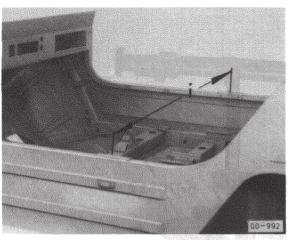
diagonal zum Seitenteil hinten Oberkante vorn Türausschnitt



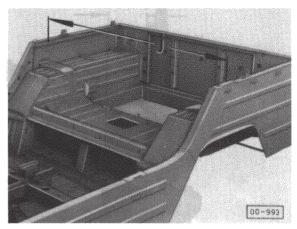
e - Abstand Radhaus vorn unten zum Bodenblech vorn



h - Abstand Bodenblech hinten zum Abschlußblech Minten Unterkante Volkswagen AG. Urheberrechtlich geschützi fobei Volksi Anthurhande



i - Abstand Seitenteile Mitte Anlagefläche der Überrollbügelbefestigung



q - Abstand Seitenteile hinten Anlagefläche der Überrollbügelbefestigung

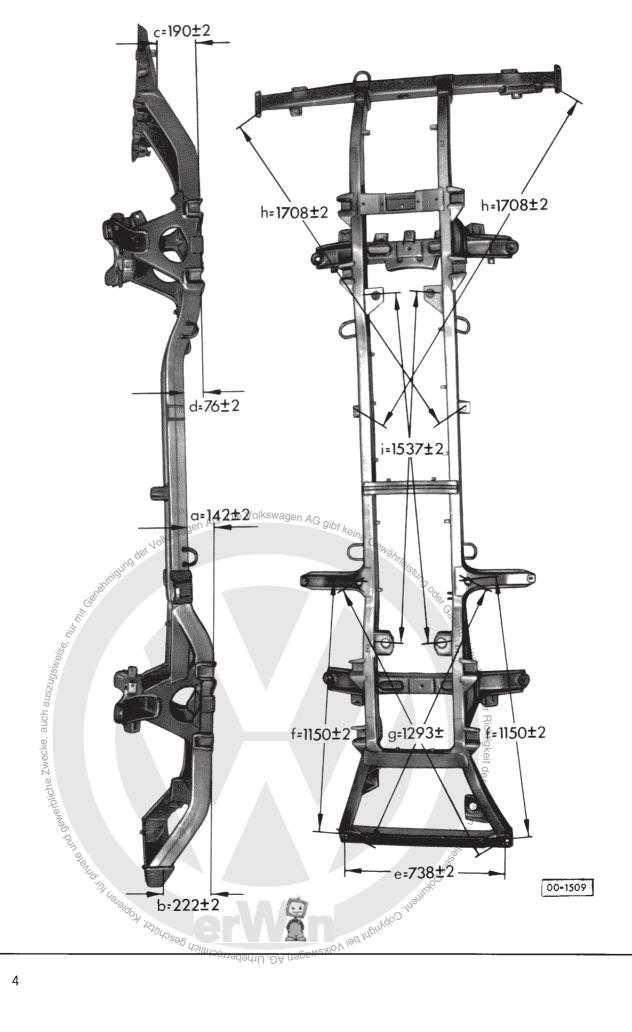
### Rahmen

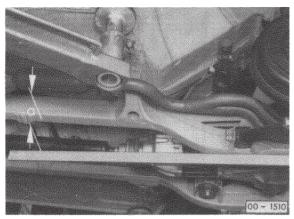
Apple of the property of the p

Der Iltisrahmen kann bei angehobenem Fahrzeug und in eingebautem Zustand vermessen werden, ohne Aus- und Einbau von Rädern und Aggregaten.

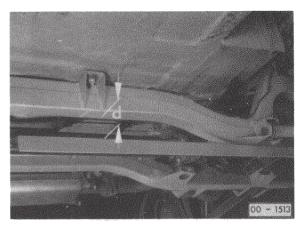
Für die Vermessung werden folgende Betriebsmittel benötigt:

- Rollbandmaß
- Stichmaß
- Stahllineal

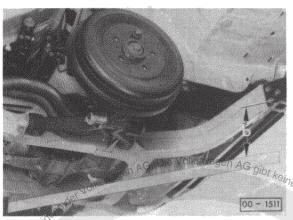




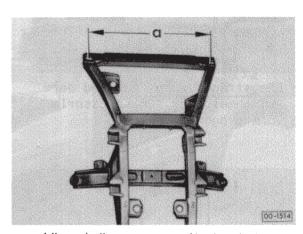
 a - Längsträger Mitte: Abweichung von der Querlenkerebene Abstand Längsträgerunterkante vor Querversteifung senkrecht zur Linealoberkante



 d - Längsträger Mitte: Abweichung von der Querlenkerebene Abstand Längsträger Mitte Karosserieaufnahmebock senkrecht zur Linealoberkante



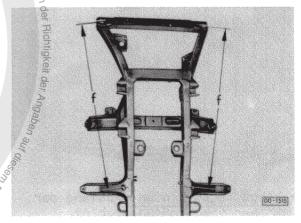
b - tängsträger vorn: Abweichung von der Querlenkerebene. Lineal diagonal von Querlenkeraufnahme Richtung Stoßfängerhalter anlegen. Abstand vom unteren Aufnahmeloch für Stoßfängerhalter senkrecht zur Linealoberkante



e - <u>Längsträger vorn:</u> Abstand der Aufnahmelöcher für Karosserie vorn

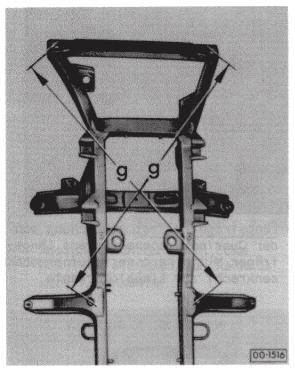


c - Längsträger hinten: Abweichung von der Quertenkerebene. Abstand Querträger hinten senkrecht zur Einealoberkante

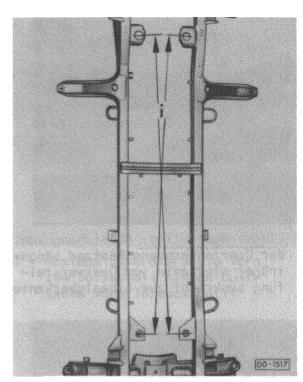


f - <u>Längsträger:</u> Abstand der Aufnahmelöcher für Karosserie

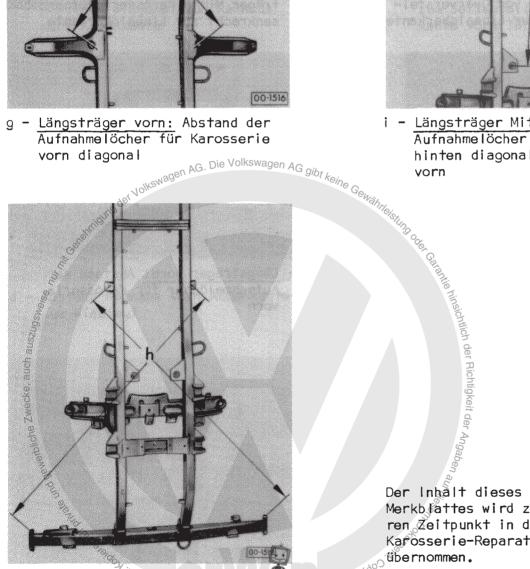
5



g – <u>Längsträger vorn:</u> Abstand der Aufnahmelöcher für Karosserie vorn diagonal



i - Längsträger Mitte: Abstand der Aufnahmelöcher vom Achsantrieb hinten diagonal zum Achsantrieb



h - Längsträger hinten: Abstand der Löcher vom Stoßfänger hinten diagonal zu den Aufnahmelöchern für Karosserie Mitto

Der Inhalt dieses Technischen Merkb fattes wird zu einem späteren Zeitpunkt in den Iltis Karosserie-Reparatur-Leitfaden