

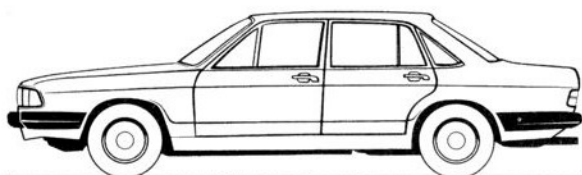


Reparatur-Leitfaden

Karosserie, Audi 100/77

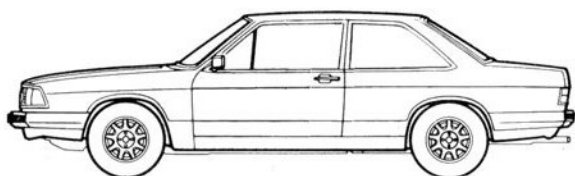
Audi 100

Karosserie Reparatur-Leitfaden Audi 100/77



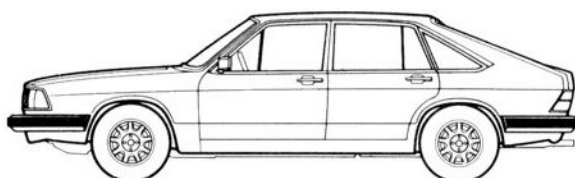
Limousine
4-türig

02-205



Limousine
2-türig

00-1528



Avant

00-1529

Herausgegeben August 1976

Der Karosserie-Reparatur-Leitfaden ist eine Arbeitsunterlage für den Klempner, den Meister und 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 und vorgeschriebenen 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 |
| Typschild, Fahrgestell- und Motornummer | 0.2 |
| Zeichenerklärung für Schweißarbeiten | 0.3 |
| Karosseriemaße | 0.4 |
| Lehren | 0.8 |
| Betriebsmittel zur Karosserie-Instandsetzung | 0.9 |
| Materialien für Kleben, Dichten, Dämpfen und Oberflächenschutz | 0.12 |
| Hohlraumkonservierung | 0.15 |

50 Karosserie vorn

50 10 55 12

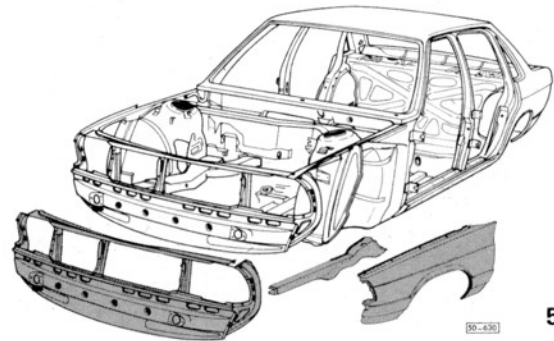
Abschlußblech vorn ersetzen

Umfaßt: Schloßträger und Stützen

50 79 55 62

1 Längsträger vorn innen Teilstück ersetzen

● Verbundarbeit

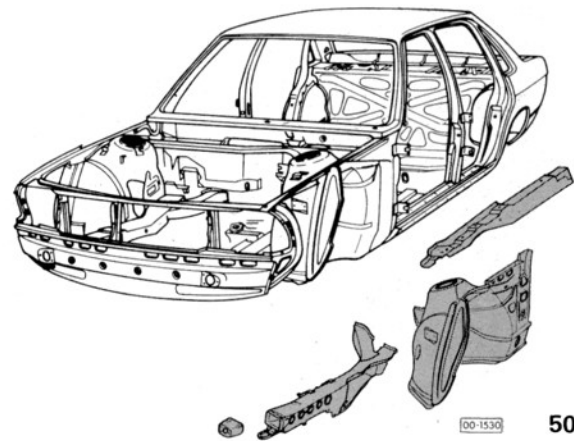


50.1

50 74 55 12

1 Radhaus vorn Teilstück ersetzen

Umfaßt: Abschlußblech vorn, Längsträger vorn innen und Lehre für Bodenanlage ein- und ausbauen.

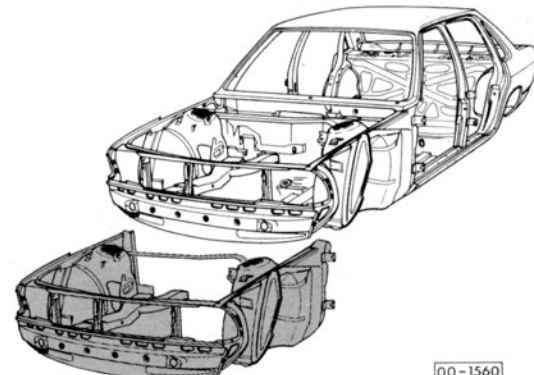


50.5

50 95 55 12

Vorderwagen Teilstück ersetzen

Umfaßt: Lehre für Bodenanlage ein- und ausbauen



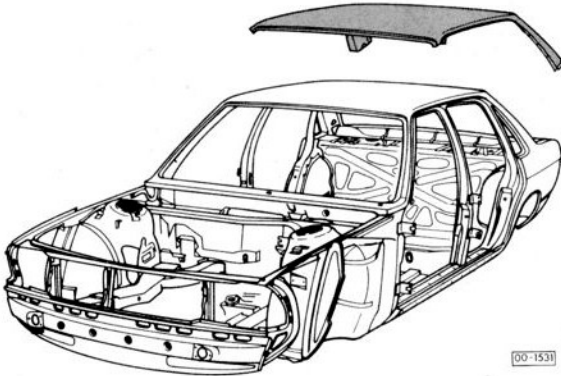
00-1560

50.13

51 Karosserie Mitte

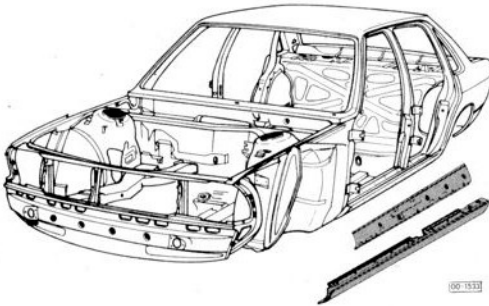
Seite

51 03 55 12 Dach-Teilstück ersetzen



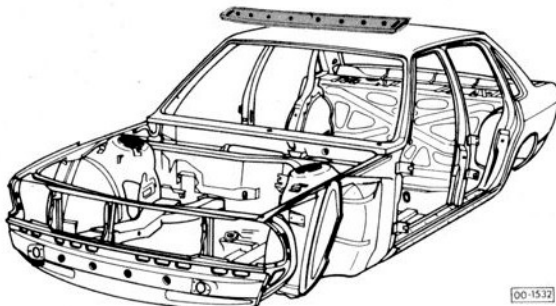
51.5

51 47 55 12 Unterholm innen Teilstück ersetzen Umfaßt: Unterholm außen Teilstück



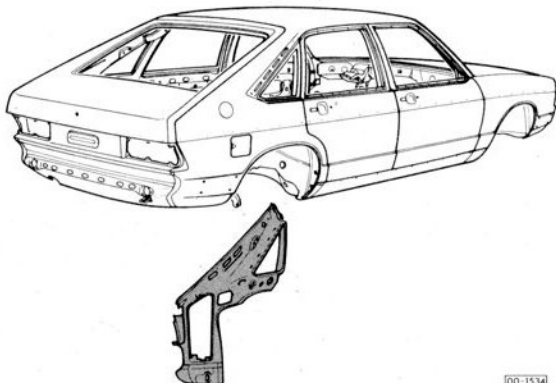
51.1

51 07 55 50 Querträger für Dach vorn ersetzen ● Verbundarbeit



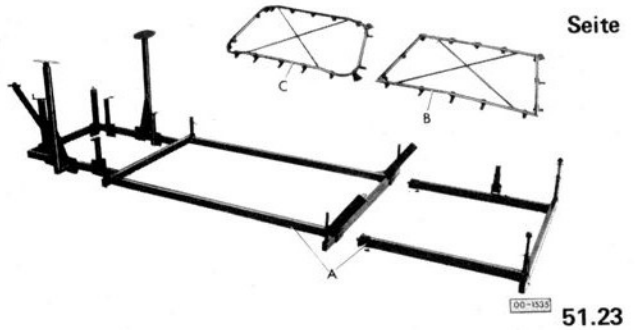
51.15

51 29 55 62 1 Seitenteil innen – Teilstück ersetzen ● Verbundarbeit



51.19

51 01 03 00
Karosserie vermessen



Seite

51.23

53 Karosserie hinten

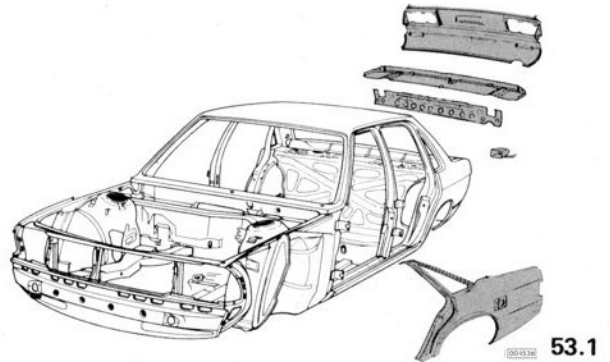
53 55 55 32
1 Seitenteil Teilstück ersetzen
Umfaßt: Abschlußblech hinten

53 14 55 50
1 Deckblech ersetzen
● Verbundarbeit

53 16 55 50
Querträger am Abschlußblech ersetzen
● Verbundarbeit

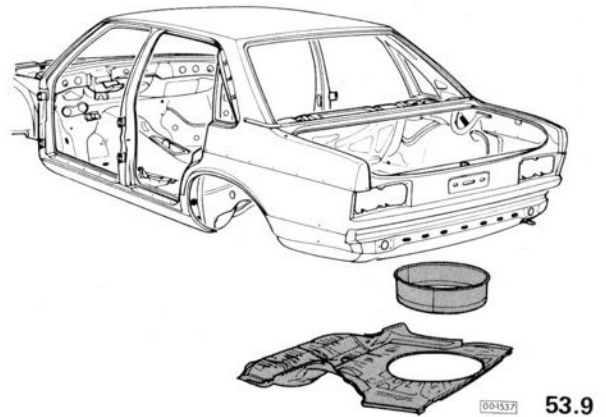
53 20 55 50
Zwischenstück ersetzen
● Verbundarbeit

53 32 55 50
1 Stoßfängerhalter ersetzen
● Verbundarbeit



53.1

53 24 55 62
Kofferboden hinten – Teilstück ersetzen
● Verbundarbeit

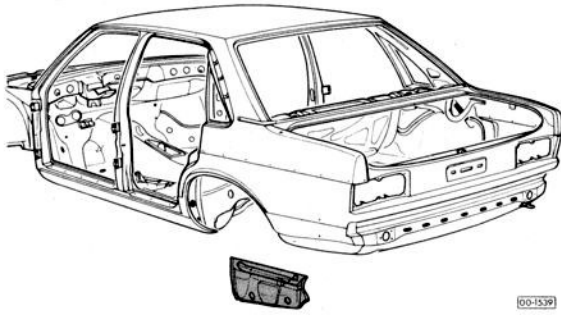


53.9

53 48 55 50
1 Längsträger ersetzen
● Verbundarbeit



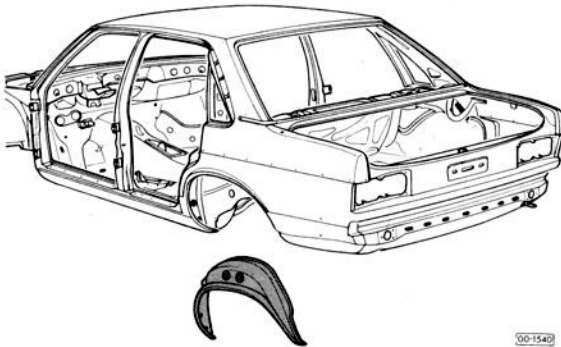
53.15



53 40 55 50
1 Stegblech ersetzen
● Verbundarbeit

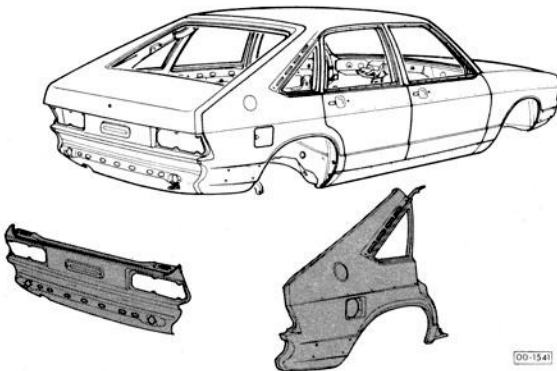
Seite

53.19



53 69 55 50
1 Radhaus ersetzen
● Verbundarbeit

53.23



53 55 55 34
1 Seitenteil – Teilstück ersetzen
Umfaßt: Abschlußblech hinten

53.29

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 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 nachfolgenden 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:

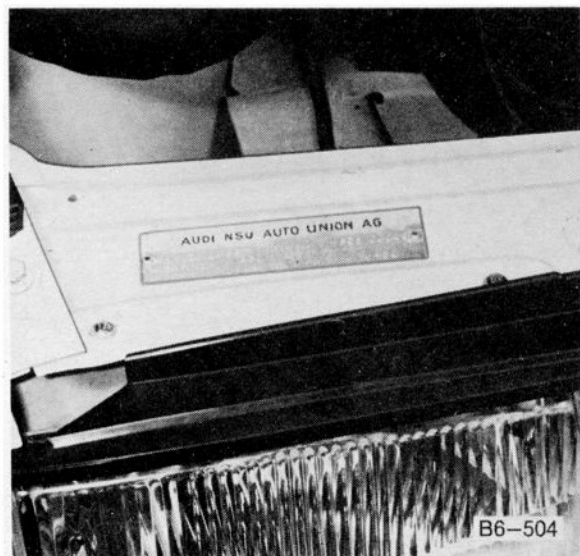
Lenkung und Lenkgestänge auf einwandfreie Funktion über den ganzen Lenkeinschlag prüfen, Sichtprüfung auf Verbiegungen oder Risse.

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

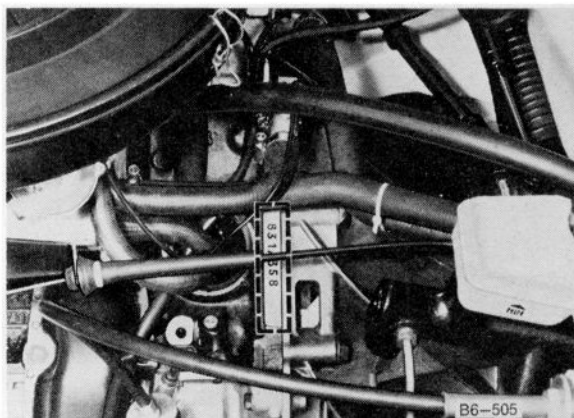
Felgen, Reifen auf Beschädigungen, Rundlauf und Unwucht untersuchen. Reifen auf Einschnitte im Profil und an den Flanken untersuchen. Reifenfülldruck prüfen.

Motor-Getriebe-Abgasanlageaufhängung auf Beschädigungen untersuchen.

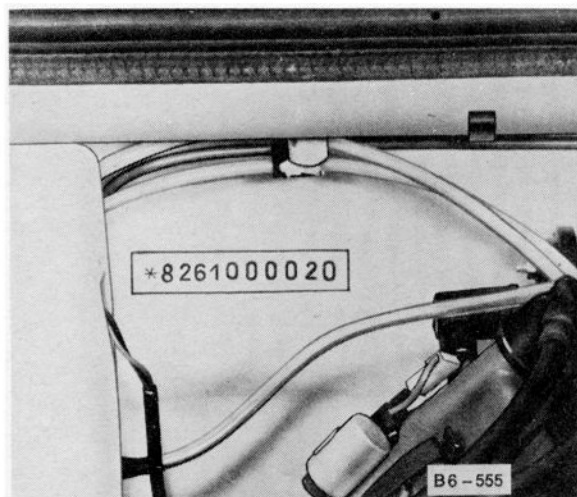
Letztlich bringt noch eine angemessene Probefahrt die Gewißheit, daß das Fahrzeug verkehrssicher ist und unbedenklich an den Kunden übergeben werden kann.



Das Typenschild befindet sich vorn rechts auf dem Schloßträger.



Die Motornummer steht auf dem Motorblock links hinten.











Die Fahrgestellnummer ist hinter dem Motor in das Querwandoberteil eingepreßt.

Zeichenerklärung für Schweißarbeiten

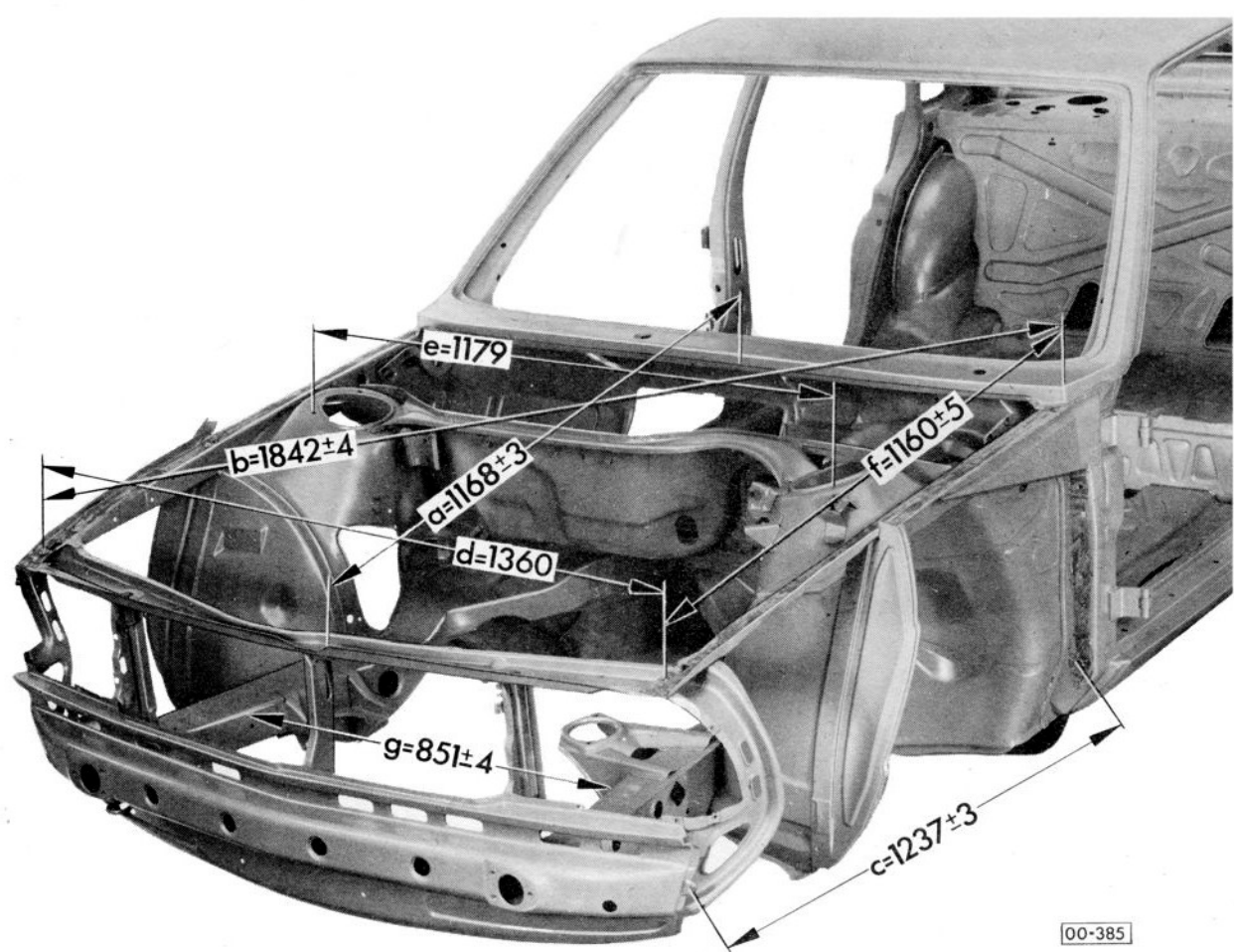
Verfahren:

- RP = Punktschweißen
- SG = Schutzgasschweißen
- G = Autogenschweißen

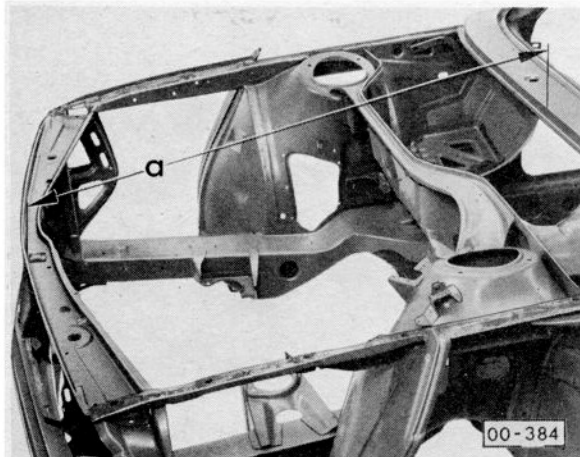
| Method | Symbol |
|-------------------------------|--|
| Punktnaht einreihig |  |
| Punktnaht zweireihig |  |
| Punktnaht zweireihig versetzt |  |
| Steppnaht |  |
| Vollnaht |  |
| Vollnaht (unterbrochen) |  |
| Lochnaht |  |
| Hartlöten |  |

Hinweis:

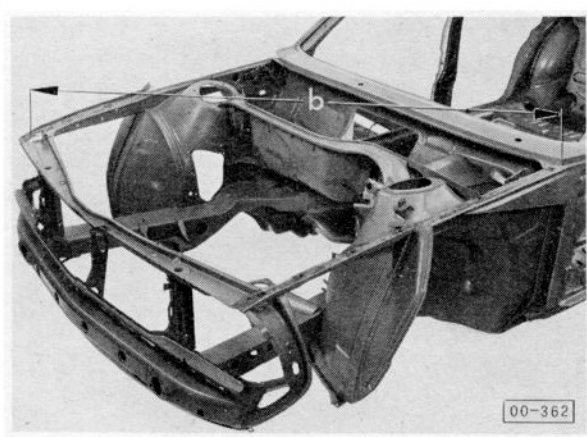
Bereiche, die später hartgelötet oder schutzgas-punktgeschweißt werden, sind von der Vorbehandlung mit Kaltzinkfarbe **unbedingt auszunehmen**.



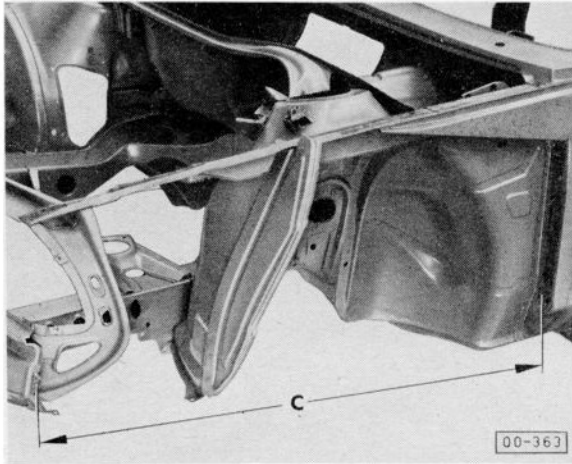
Alle Maße ohne Toleranzangabe ± 2 mm



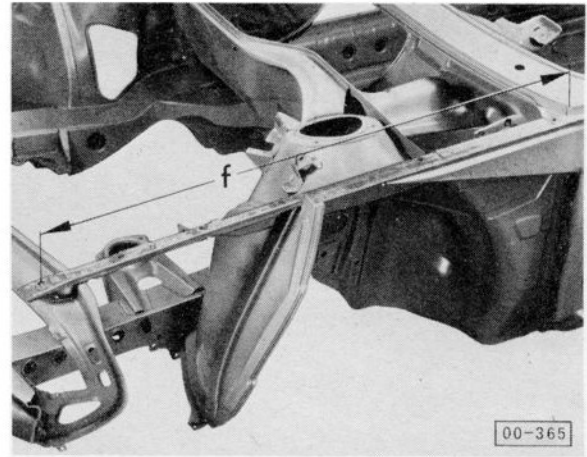
a - Abstand Mitte Windlauf/Schloßträger



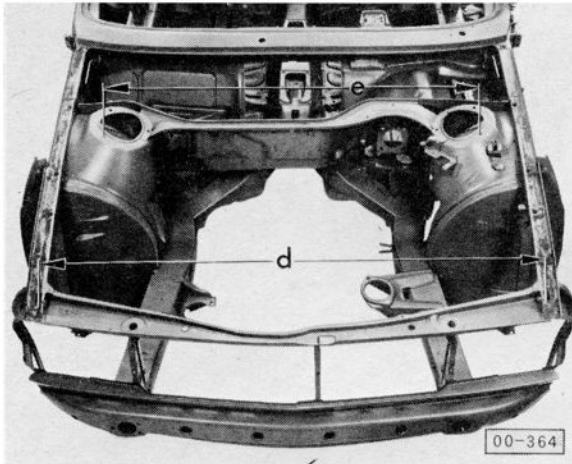
b - Abstand Ecke Windlauf/Radhaus vorn Lochmitte



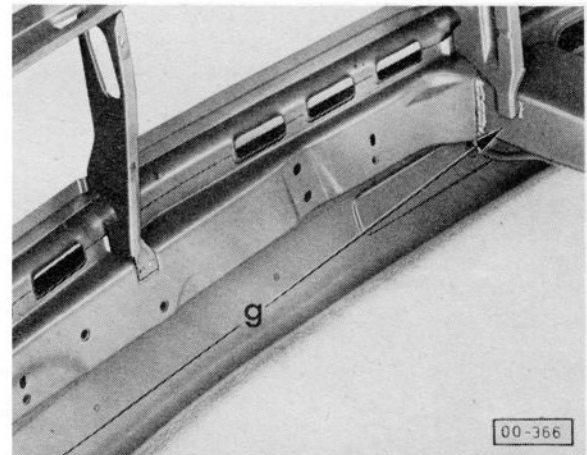
c - Abstand Scharniersäule/Abschlußblech vorn



f - Abstand Ecke Windlauf/Radhaus vorn Lochmitte



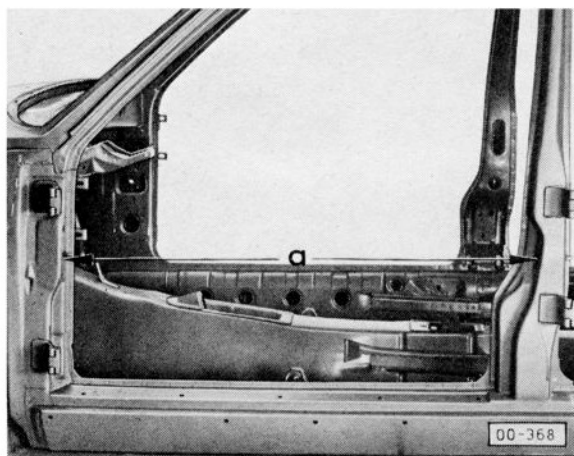
d - Abstand zwischen den Radhäusern vorn
e - Abstand zwischen den Federbeinaufnahmen



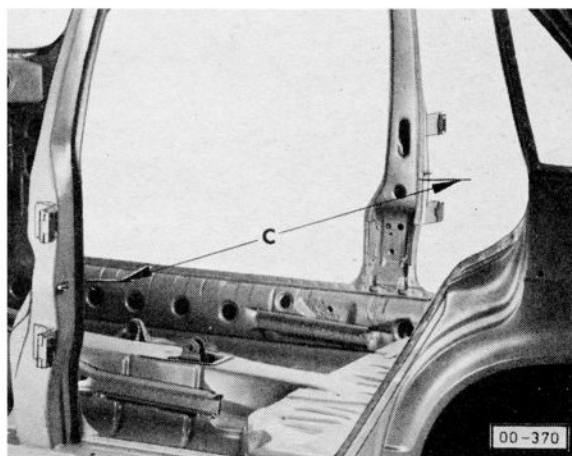
g - Abstand zwischen den Längsträgern vorn



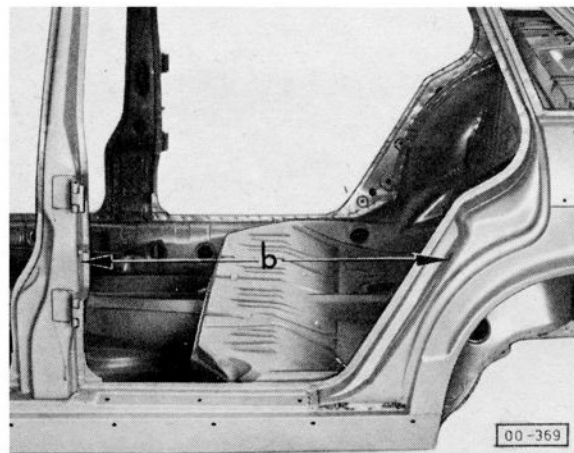
Alle Maße ohne Toleranzangabe ± 3 mm



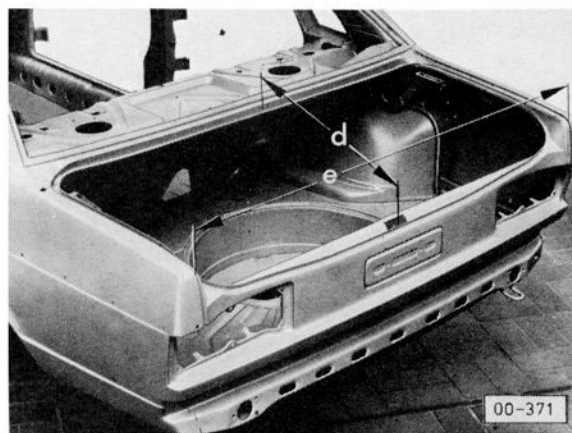
a - Abstand Scharniersäule/Mittelsäule



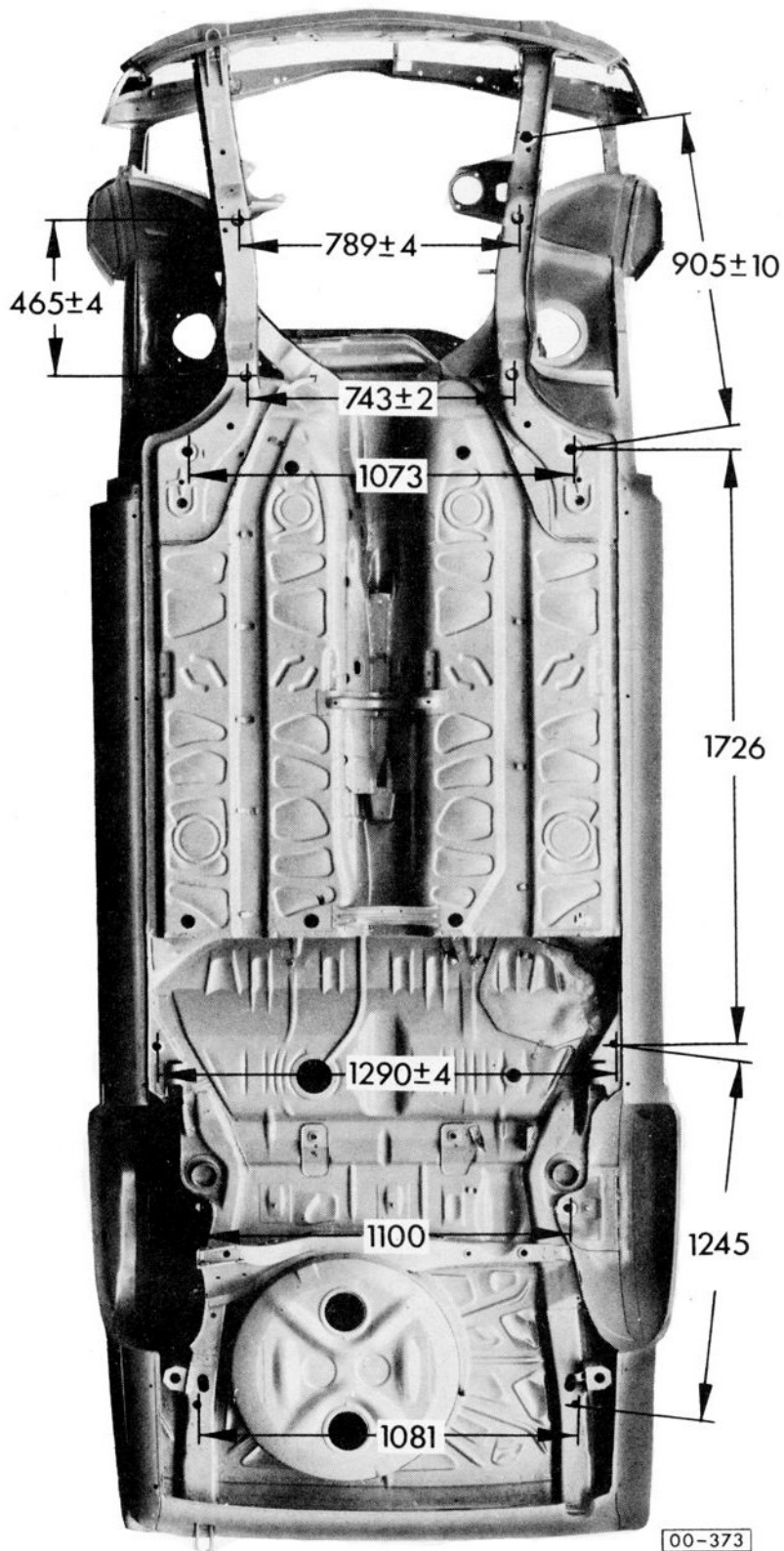
c - Abstand zwischen den Mittelsäulen



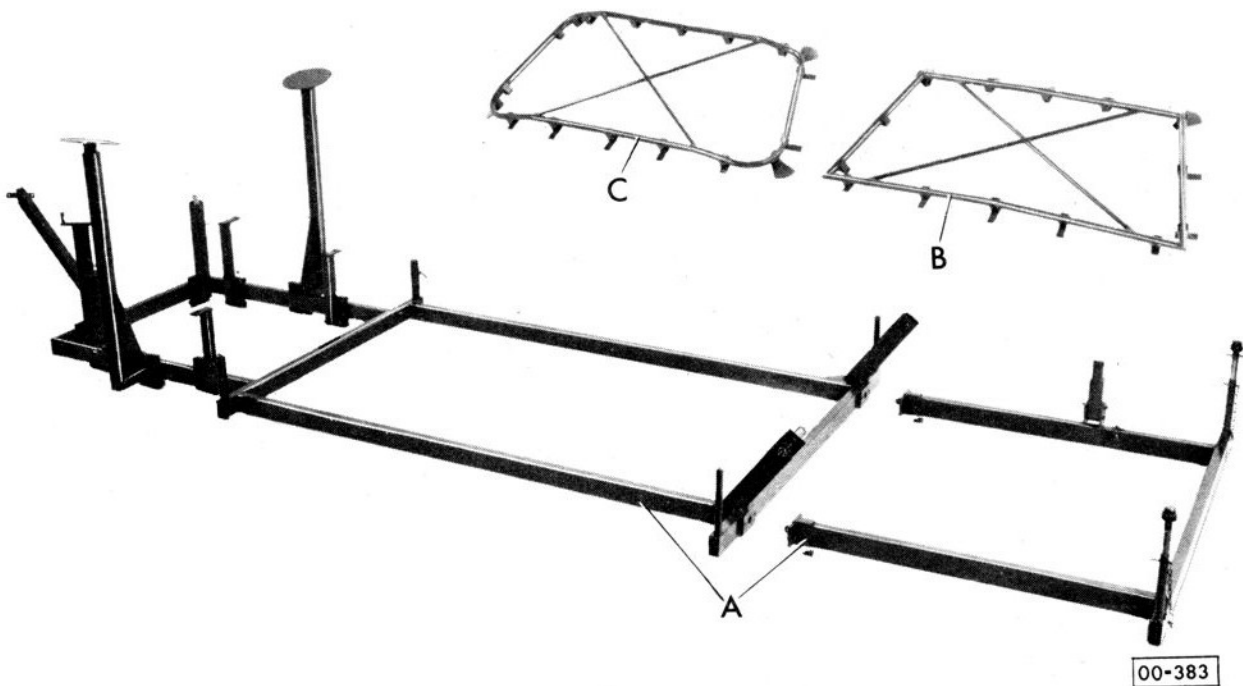
b - Abstand Mittelsäule/Seitenteil hinten



d - Abstand Dach/Abschlußblech hinten
 e - Abstand zwischen den Seitenteilen hinten
 d - Avant – Abstand Dach/Abschlußblech hinten = 1240 mm



Alle Maße ohne Toleranzangabe ± 3 mm



- A – Lehre für Bodenanlage
- B – Lehre für Windschutzfenster
- C – Lehre für Rückfenster

Liefermöglichkeiten:

Folgende Lehren sind lieferbar:

| Position | Bezeichnung | | Bestell-Nr. |
|----------|-----------------------------|----------------------|--------------|
| A | Lehre für Bodenanlage | Audi 100/77 VAG 1335 | Z 481 131 WE |
| B | Lehre für Windschutzfenster | Audi 100/77 VAG 1333 | Z 481 107 WE |
| C | Lehre für Rückfenster | Audi 100/77 VAG 1334 | Z 481 113 WE |

Alle Lehren sind über die Volkswagenwerk AG, KD/Werkstatt-Technik Gerätevertrieb, Tel.: 0 53 61/22-64 79, Telex: 09 58 461 zu beziehen.

Anwendungsmöglichkeiten:

Mit Hilfe der Lehre für Bodenanlage VAG 1335 besteht die Möglichkeit, eine schnelle Schadensdiagnose – ohne Ausbau der Aggregate – durchzuführen. Lediglich Aggregateträger und Federbeine müssen ausgebaut werden; siehe AP-Nummer 40 07 19 06 und 40 85 20 00.

Benötigt wird die Lehre für Bodenanlage VAG 1335, die Lehre für Windschutzfenster VAG 1333 und die Lehre für Rückfenster VAG 1334 außerdem zum Auswechseln bestimmter Teile der Karosserie und der Bodenanlage.

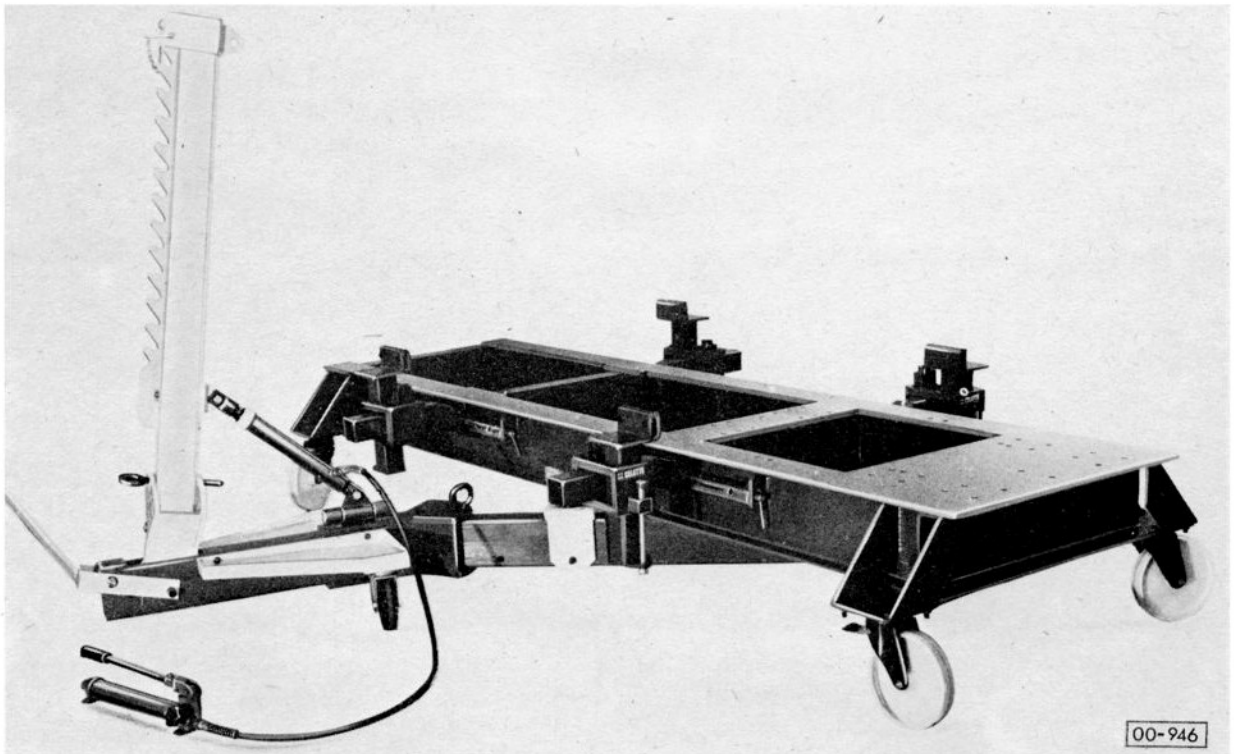
Weiterhin können die Lehren zum Überprüfen der Richtvorgänge eingesetzt werden.

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:

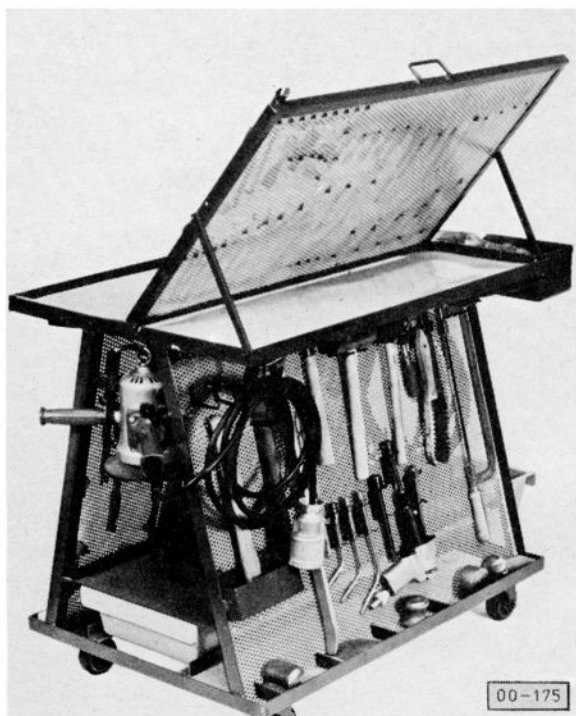
1. Rationeller Karosserie Arbeitsplatz (RKA)
Grundstufe.
2. Rationeller Karosserie Arbeitsplatz (RKA 1)
Ausbaustufe 1
3. Rationeller Karosserie Arbeitsplatz (RKA 2)
Ausbaustufe 2



VW Karosserie-Richtsystem

| Bezeichnung | Bestell-Nr. |
|--|--------------|
| Karosserie-Richtbank V. A. G 1365 | Z 406 150 WE |
| Universal-Verankerungsklammern | Z 406 151 WE |
| Richtgerät mit Handpumpe V. A. G 1366 | Z 406 152 WE |
| Richtgerät mit Fußpumpe V. A. G 1366/1 | Z 406 153 WE |
| Fußpumpe | Z 406 154 WE |
| Grundausrüstung I | Z 406 155 WE |
| Grundausrüstung II | Z 406 156 WE |
| Universalverbindung | Z 406 157 WE |
| Modul-Traversen | Z 406 163 WE |
| Modul-Traversen | Z 406 164 WE |
| + Umrüstsatz für bestehende Celette-Richtbänke | |

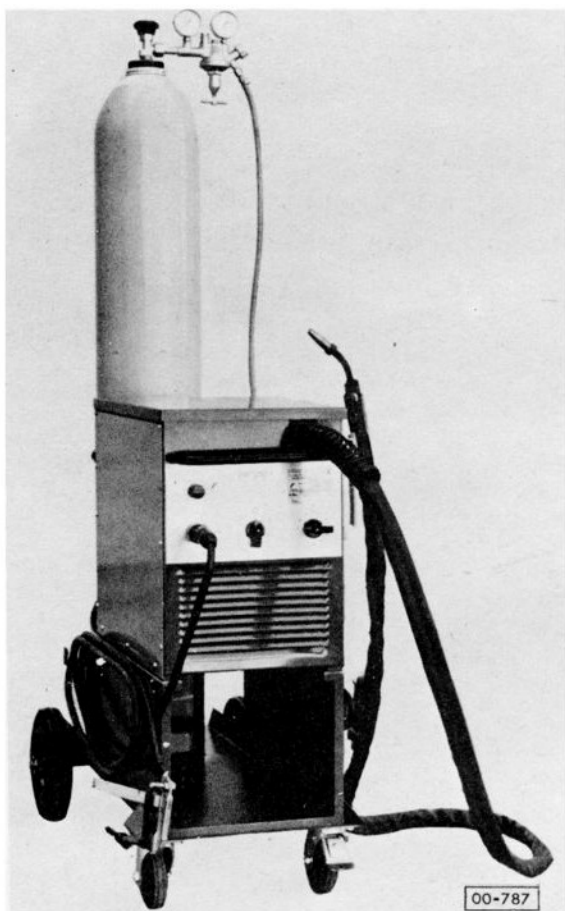
Alle Teile sind über die Volkswagenwerk AG, KD/Werkstatt-Technik Gerätevertrieb,
Tel.: 053 61/22-54 31, Telex: 09 58 461 zu beziehen.



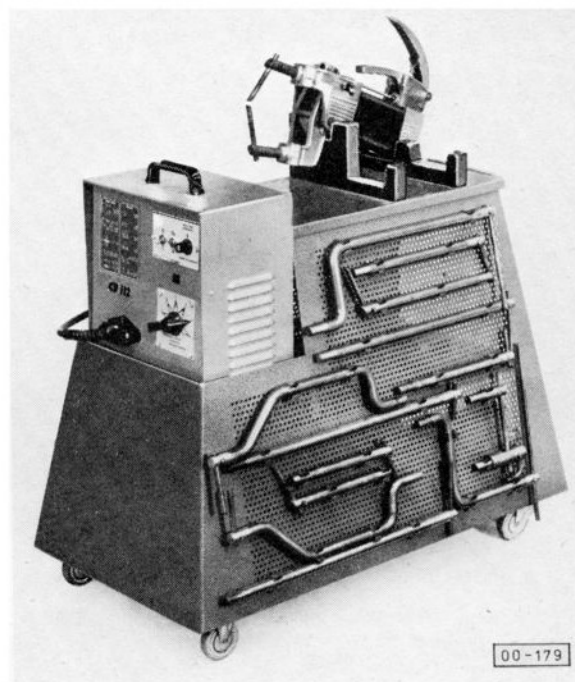
Werkzeugwagen



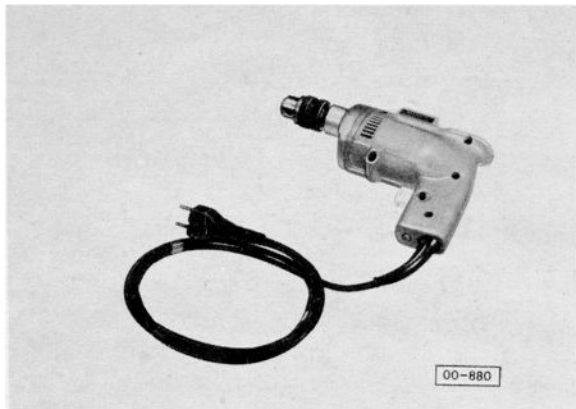
Werkzeugwagen



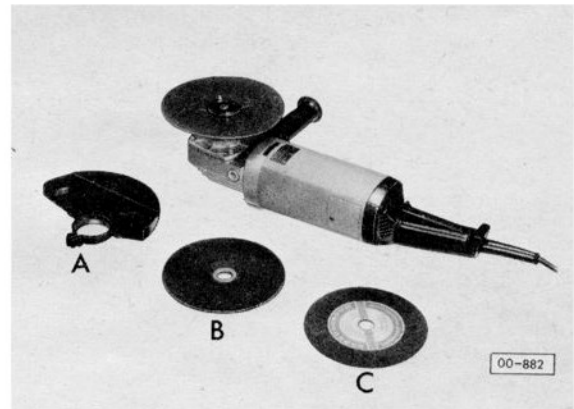
Schutzgas-Schweißgerät VW 1250/1



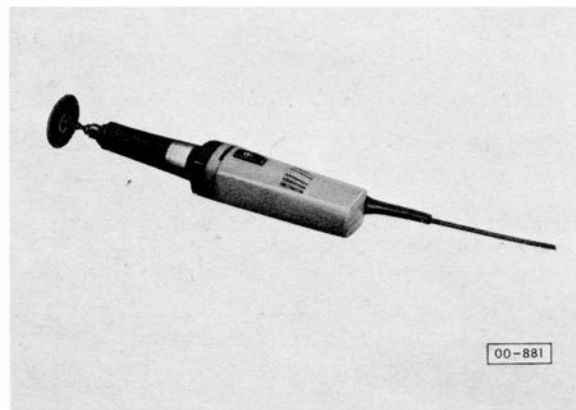
Punktschweißgerät, komplett



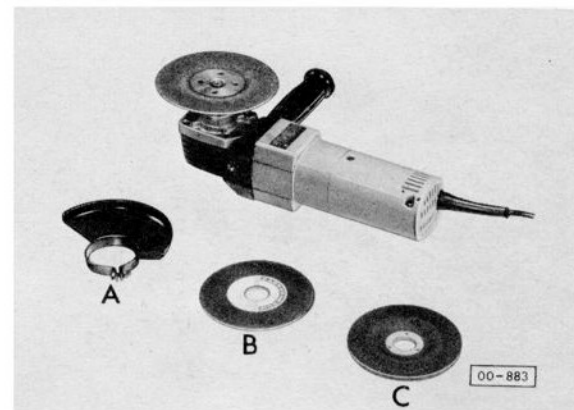
Elektrische Bohrmaschine
230 W; 800 1/min



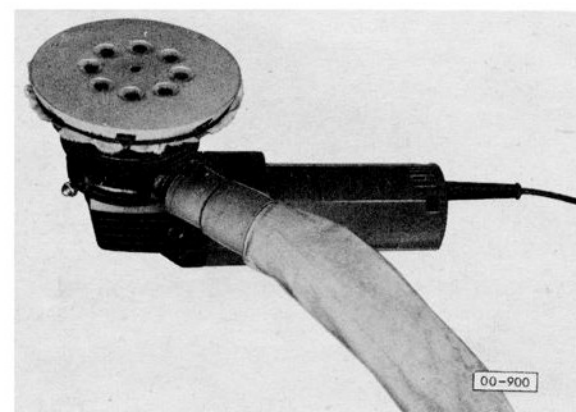
Winkelschleifer
1800 W; 8100 1/min
A = Scheibenschutz
B = Trennscheibe
C = Schleifscheibe



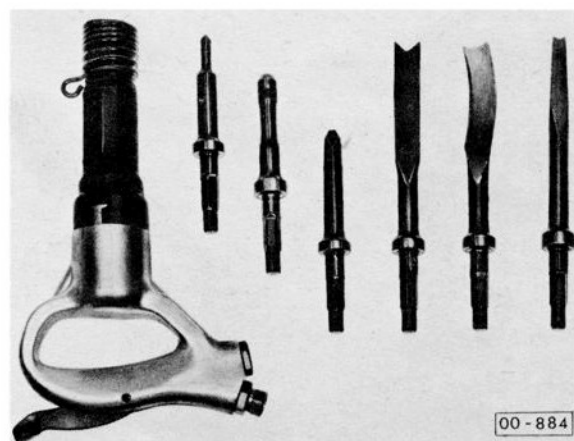
Geradschleifer
230 W; 2800 1/min
Max. Scheibendurchmesser 55 mm



Winkelschleifer
600 W; 8500 1/min
A = Scheibenschutz
B = Schleifscheibe
C = Trennscheibe

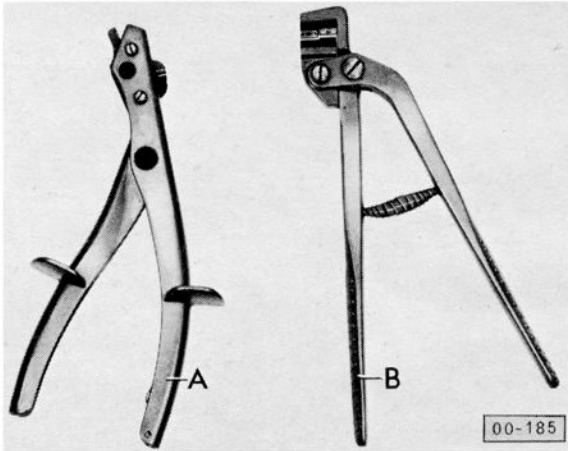


Exzentrerschleifer mit Absaugung
480 W; 7200 1/min
Scheibendurchmesser 150 mm

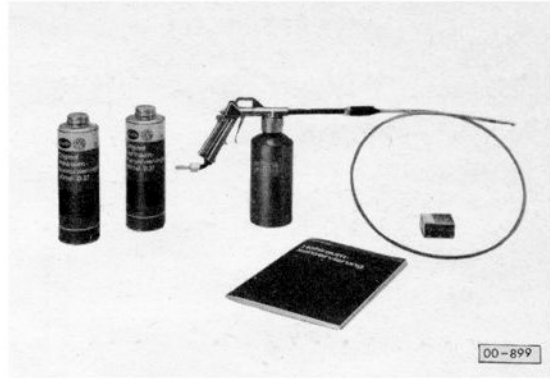


Drucklufthammer mit Zubehör komplett
Schlagzahl: ca. 4000 1/min

0.97.533.504.00 Printed in Germany 3/80



A = Blechknabber
B = Absetzzange



Hohlraumkonservierungs-Set V.A.G 1327

bestehend aus:

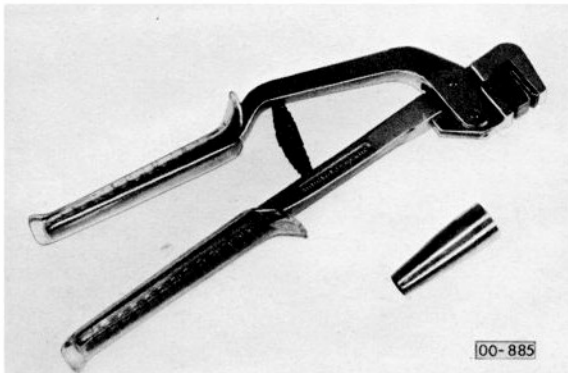
Druckbecherpistole, Hohlraumsprühschlauch (Doppelschlauchsystem), VW-Ringspaldüse, zwei Behälter – D 37 extra – und fünf Propfen (ET-Nr. N 20 024.1).

Verarbeitungsdruck bis max. 5–7 bar

Höchstdruck max. 11 bar

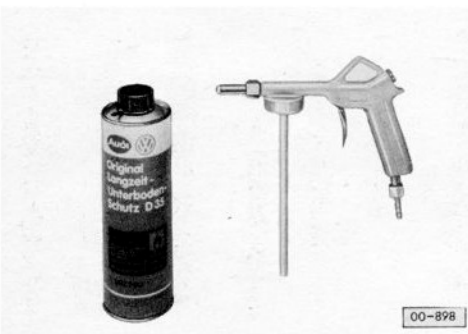
Volumen des Druckluftbechers: 1000 ml

Optimale Füllung des Druckluftbechers, um einen genügend großen Druck aufzubauen: ca. 750 ml



Lochzange

Zum Vorbereiten von langen Schweißflanschen für Lochschweißungen.



Saugpistole

Zum Auftragen von Unterbodenschutz bzw. Langzeit Unterbodenschutz.

Verarbeitungsdruck bis max. 6–7 bar



Hand- und Druckluftpistole

für Abdichtarbeiten

Druckluftpistole
Verarbeitungsdruck max. 4–7 bar

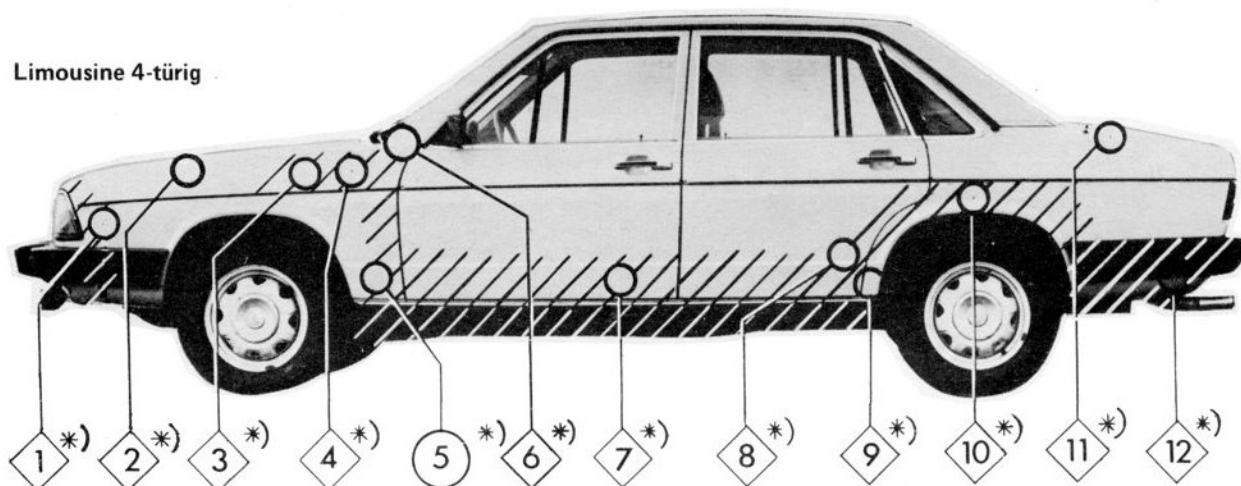
Handpistole

CHEMISCHE WERKSTOFFE: KLEBEN, ABDICHTEN, DÄMPFEN, OBERFLÄCHENSCHUTZ

| MATERIAL-BEZEICHNUNG | VERWENDUNGSZWECKE | ERSATZTEILE-NR. |
|--|---|---------------------------------------|
| KLEBEN: | | |
| Glas-Metallkleber | Verkleben von Glas mit Metall | D 000 700 |
| Plastikkleber | Kleben von PVC-Folien | D 001 100 |
| Kunstleder-Kleber wärmefest | Verkleben von kaschiertem Kunstleder an Schiebedach und Cabriolet-Verdeck Kann mit 10% Härter ALZ 009 000 auf 120° C gebracht werden. | AKL 414 001 |
| Universalkleber | Kleben von Textil, Filz, Gummi und Teppich auf lackiertem Blech und Bitumen-Pappe | D 001 201 |
| Profilgummikleber | Kleben von Gummidichtungen auf lackiertem Blech | D 002 101 |
| Cynacrylat-Kleber | Verkleben von Gummi, PU, EPDM | D 001 300 |
| Klebe-Dichtsatz | 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-Klebestoff: 2K-Epoxi-Kleber | Verkleben des Hochraumdaches | D 001 500 |
| Silicon-Kautschuk | <ul style="list-style-type: none"> ● Verkleben gelöster Verstärkungen an Karossen (Spiegeln etc.) und Anbauteilen ● Verkleben von Stoßfängerabdeckungen | AMV 176 000 |
| ABDICHTEN: | | |
| Fensterscheiben- Dichtmasse | Abdichten von Fensterscheiben | D 001 006 Tube D 001 007 Kartusche |
| Dichtungsmittel – dauerplastisch | Abdichten von Karosseriedurchbrüchen, Leuchtgehäusen etc. | D 001 400 |
| Fugen-Dichtmasse lösungsmittelhaltig | Verstreichen von 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 von Falzen, Flanschen und Fugen in der Lackiererei bei Beseitigung von Korrosion | AKD 511 001 |
| Plastisches Dichtungsband | Zum Abdichten von Karosserieteilen in Rollen zu 20 m | D 001 900 |

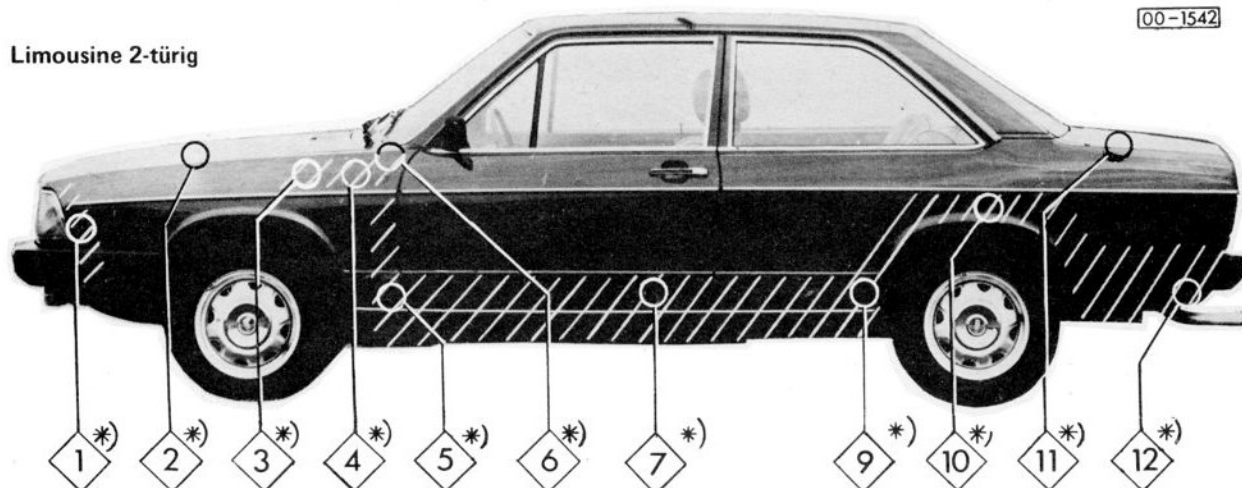
| MATERIAL-BEZEICHNUNG | VERWENDUNGSZWECKE | ERSATZTEILE-NR. |
|--------------------------------------|---|------------------------|
| Dichtschnur | Zum Abdichten von Karosserieteilen in Rollen zu 24 m – 5 mm Ø | AKD 523 000 R 24 |
| Dichtschnur | Zum Abdichten von Karosserieteilen in Rollen zu 10 m – 10 mm Ø | AKD 497 010 R 10 |
| Silicon-Kautschuk – weiß | Abdichten des Hochraumdaches | AMV 176 100 |
| 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) | AKR 321 M 15.4 |
| Hohlraumkonservierungsmittel | Korrosionsschutz von Hohlräumen nach Austausch oder Instandsetzung | D 003 700 |
| Kaltzinkfarbe | Korrosionsschutz von Karosserieteilen, die nach der Instandsetzung nicht mehr zugänglich sind | LKL 015 001 |
| Spezial-Korrosionsschutz-Grundierung | Zur dauerhaften Korrosionsbeseitigung im Bereich von Falze, Flansche, Fugen etc. | ALN 747 003 |

Limousine 4-türig



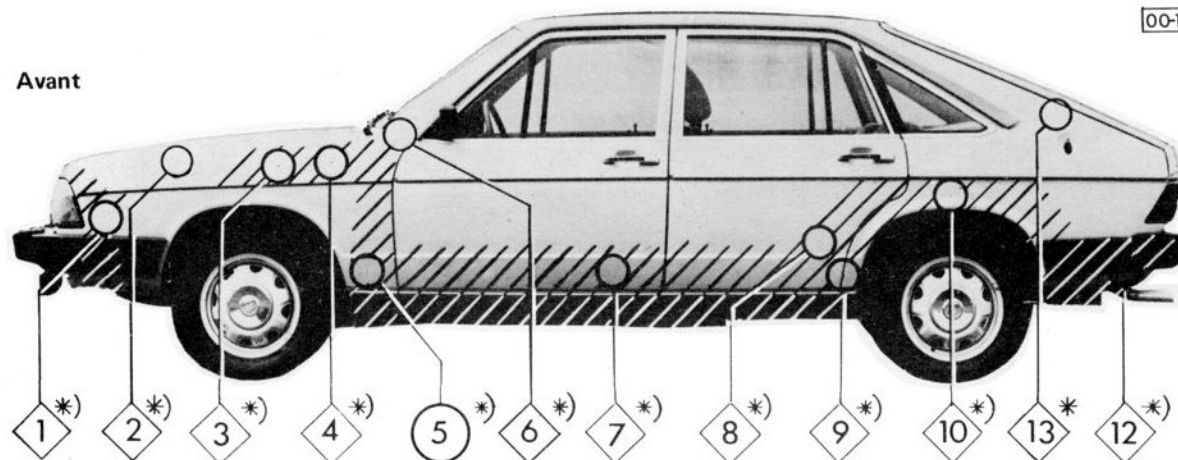
00-1542

Limousine 2-türig



00-1543

Avant



00-1544

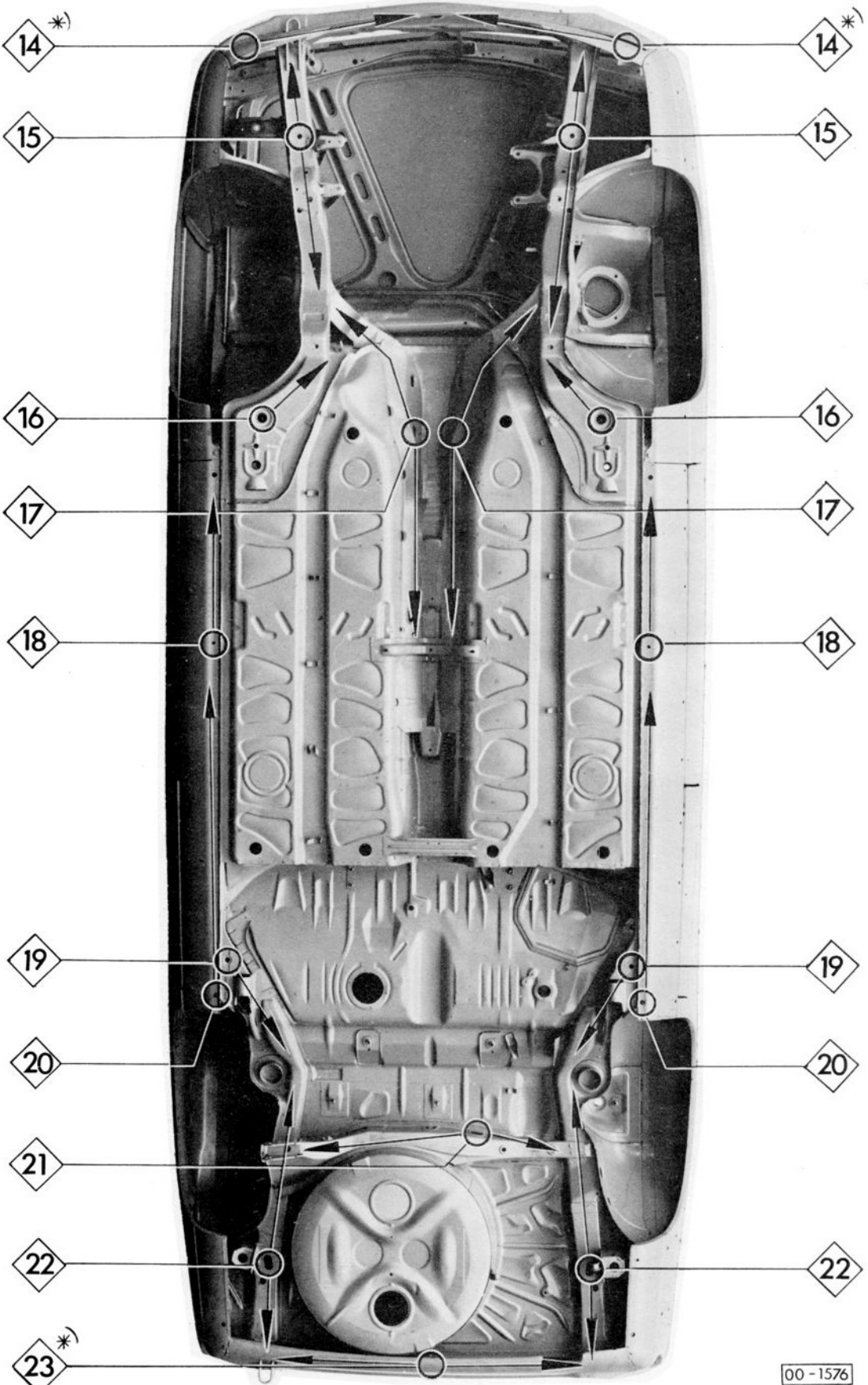
◇ Öffnungen vorhanden

○ Öffnungen bohren (10 mm Ø) und verschließen.
(Stopfen N 20 024.1)

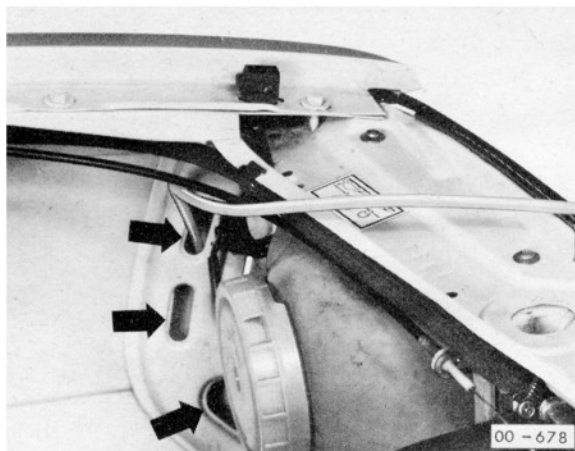
Die nummerierten Symbole zeigen auf einen Blick, ob die Hohlraumkonservierung durch vorhandene oder zu bohrende Öffnungen erfolgen kann. Die zu konservierenden Hohlräume werden durch die Schraffur an den Seitenansichten und durch Pfeile an der Fahrzeugunterseite angegeben.

Nach Abtrocknung des Hohlraumkonservierungsmaterials sind alle Wasserabläufe in Türen und Unterholmen freizumachen bzw. die Gummiventile gesäubert in die vorhandenen Löcher einzusetzen.

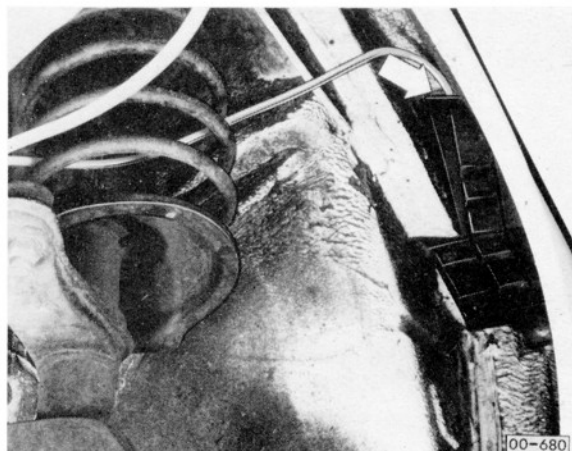
*) Alle gekennzeichneten Positionen werden durch Detail-Abbildungen und Hinweise näher erläutert.



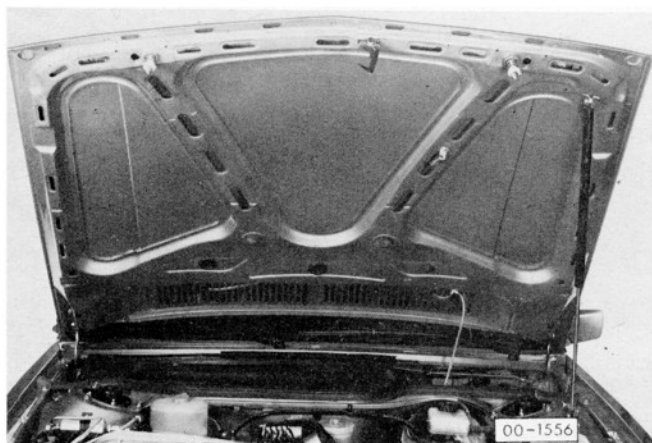
00-1576



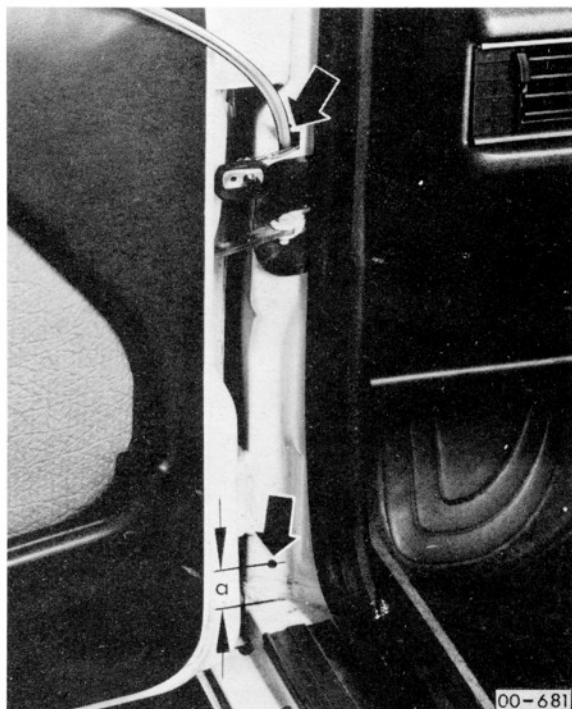
- 1 **Verstärkung Abschlußblech**
Bei geöffneter Klappe sprühen.



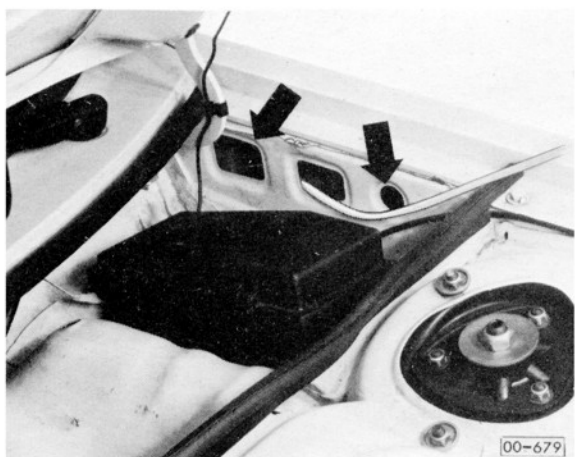
- 4 **Schmutzfänger unterhalb des Kotflügels**
sprühen. HK-Schlauch zwischen Schmutzfänger und Kotflügel durchstecken.



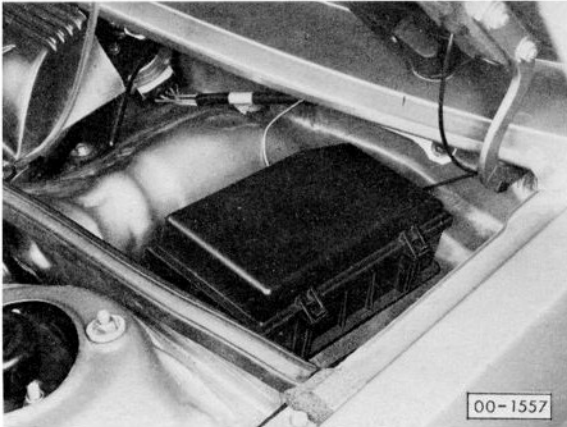
- 2 **Deckel vorn von unten**
Sprühen mit vermindertem Druck durch vorhandene Öffnungen



- 5 **Säule I**
Türkontaktschalter aus- und einbauen.
Loch 10 mm Ø über Einstieg –
Maß a = 35 mm – bohren.



- 3 **Radhaus bei geöffneter Klappe vom Wasserkasten aus sprühen.**



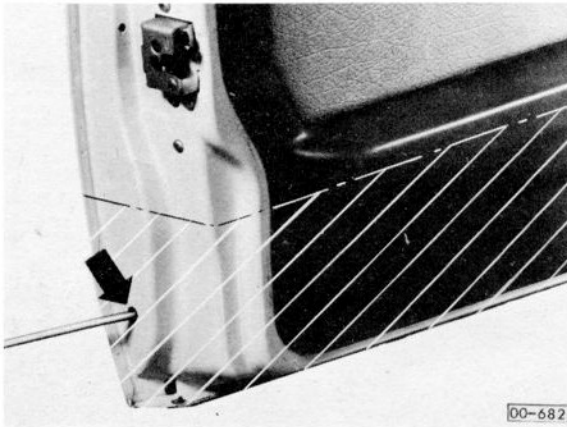
00-1557

6 Windlauf-Ecken von unten
Sprühen mit vermindertem Druck
bis in die A-Säule hinein



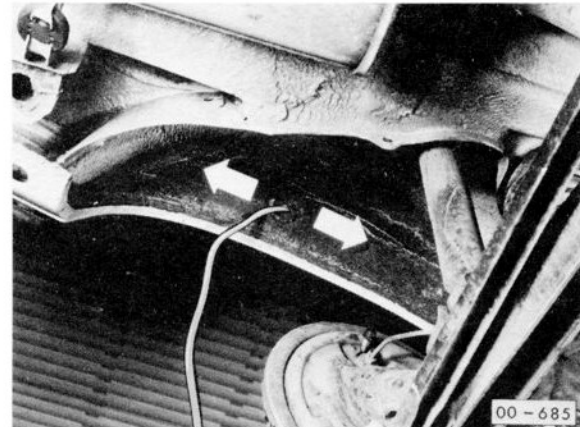
00-684

9 Seitenteil (4türiges und 2türiges Modell)
Propfen aus- und einbauen. Radausschnitt
bis zum „Schließzapfen“ ausprühen.



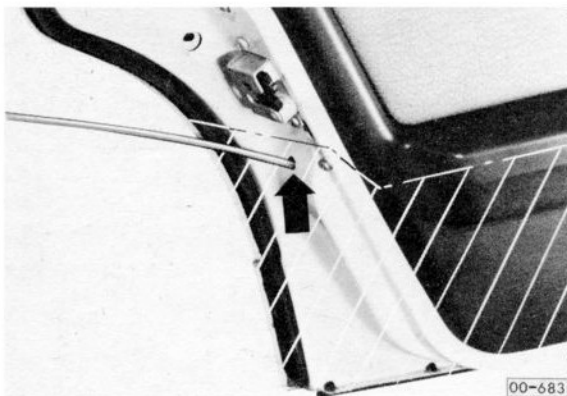
00-682

7 Tür vorn (2- und 4türiges Modell)
Propfen aus- und einbauen. Schraffierten
Bereich ausprühen. Zur Vermeidung von
Funktionsstörungen Fensterheber und
Türschloß nicht besprühen.



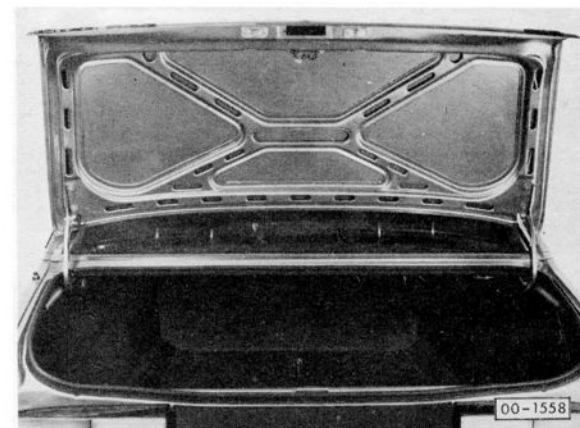
00-685

10 Seitenteil
Propfen aus- und einbauen.
Radausschnitt ausprühen.



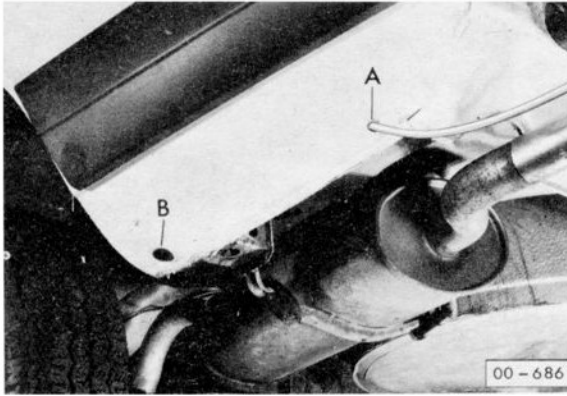
00-683

8 Tür hinten
Propfen aus- und einbauen. Schraffierten
Bereich ausprühen. Zur Vermeidung von
Funktionsstörungen Fensterheber und
Türschloß nicht besprühen.

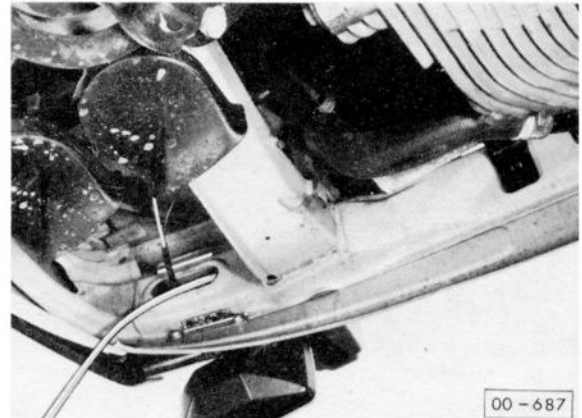


00-1558

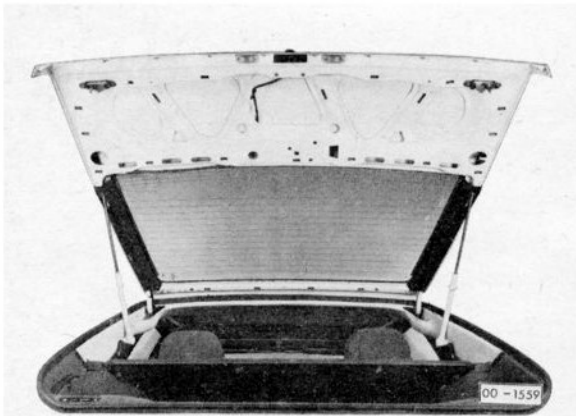
11 Deckel hinten von innen
Sprühen mit vermindertem Druck
durch vorhandene Öffnungen



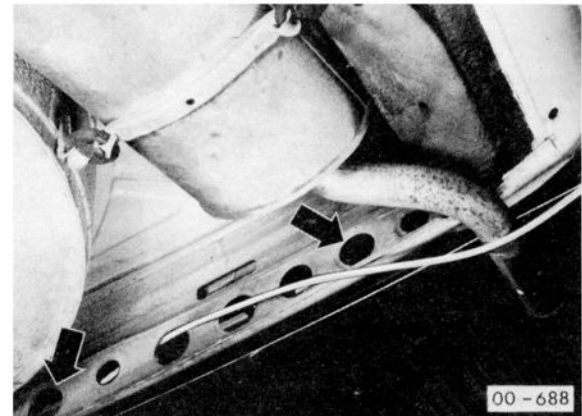
- 12 Seitenteil**
 Propfen (A) und Gummiventil (B) aus- und einbauen. Nach Abtrocknung des HK-Materials gesäubertes Gummiventil (B) einsetzen. Wasserablauf muß gewährleistet sein.



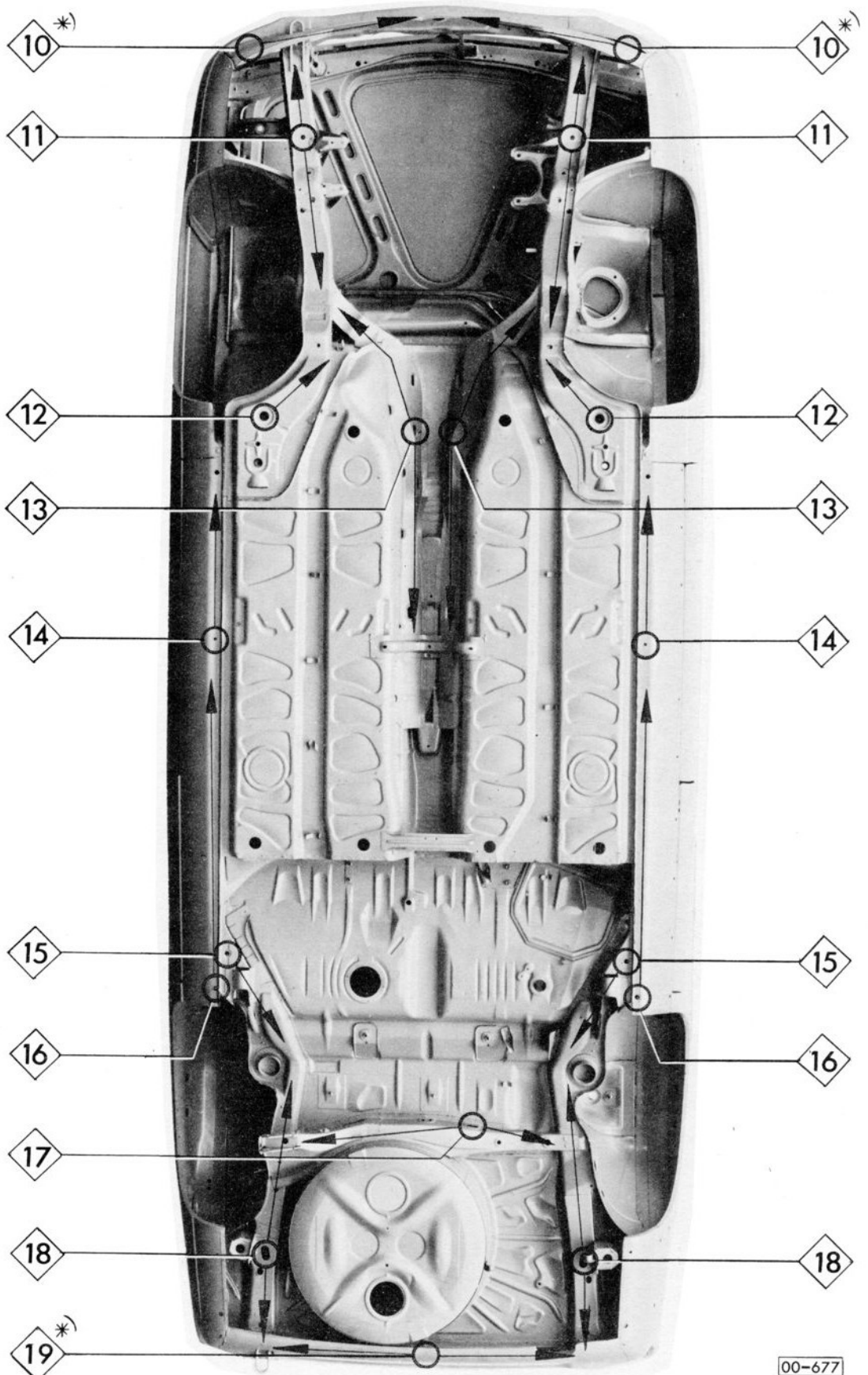
- 14 Querträger Abschlußblech vorn**
 von äußeren Durchbrüchen zur Mitte hin aussprühen.



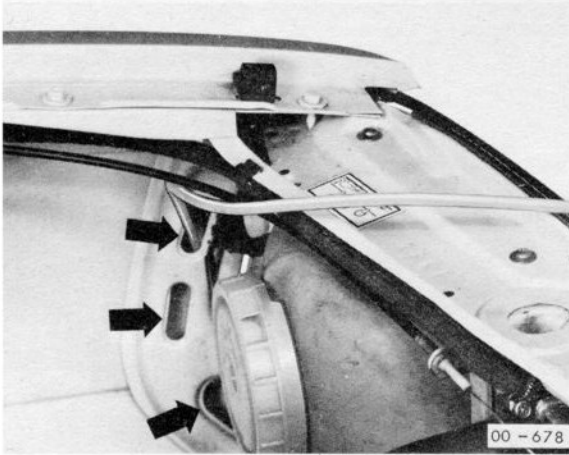
- 13 Rückwandklappe von innen**
 Sprühen mit vermindertem Druck durch vorhandene Öffnungen. Verkleidung teilweise demontieren.



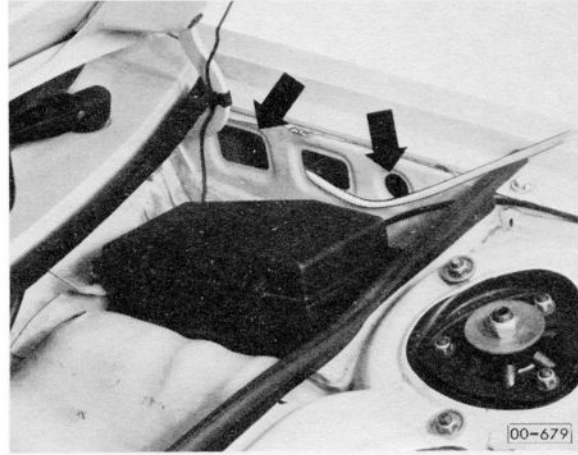
- 23 Abschlußblech hinten**
 unterhalb des Bodenbleches aussprühen.



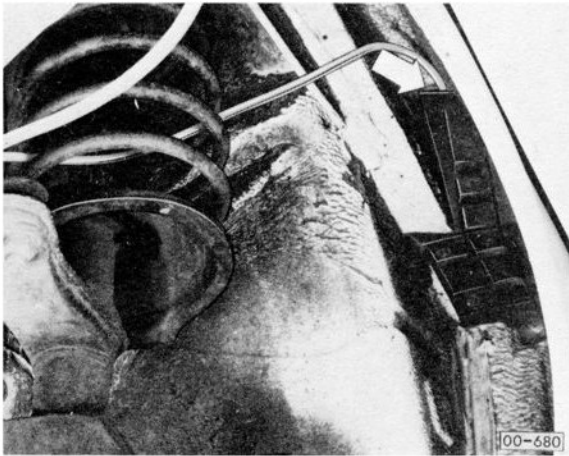
00-677



1 **Verstärkung Abschlußblech**
Bei geöffneter Klappe sprühen.



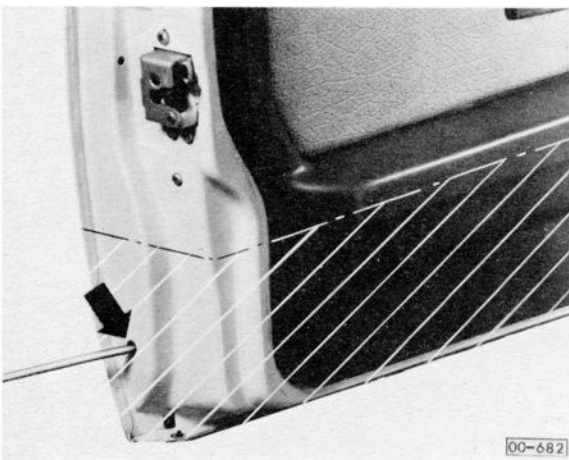
2 **Radhaus** bei geöffneter Klappe vom Wasserkasten aus sprühen.



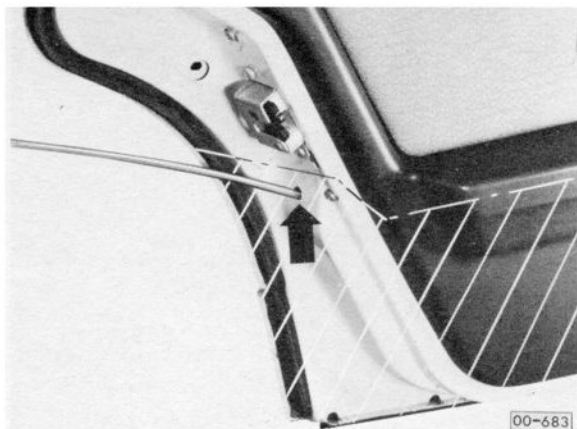
3 **Schmutzfänger** unterhalb des Kotflügels sprühen. HK-Schlauch zwischen Schmutzfänger und Kotflügel durchstecken.



4 **Säule I**
Türkontaktschalter aus- und einbauen. Loch 10 mm Ø über Einstieg – Maß a = 35 mm – bohren.



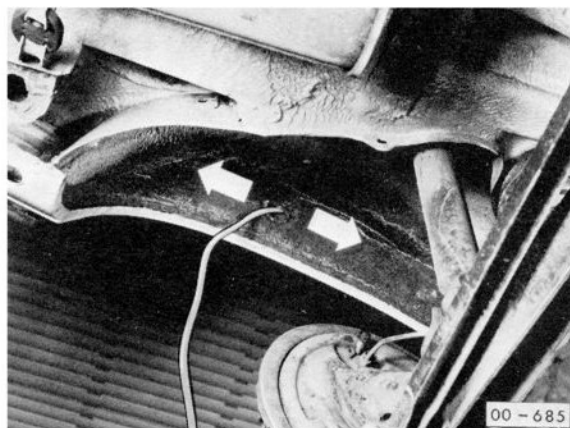
5 **Tür vorn** (2- und 4türliches Modell)
Propfen aus- und einbauen. Schraffierten Bereich aussprühen. Zur Vermeidung von Funktionsstörungen Fensterheber und Türschloß nicht besprühen. **Nach Abtrocknung des HK-Materials Wasserabläufe in den Türen freimachen.**



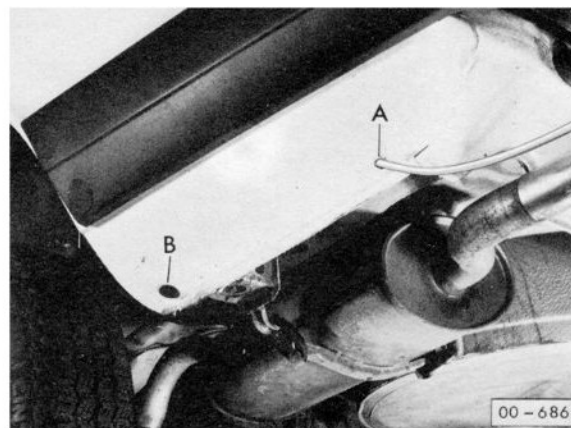
- 6 Tür hinten**
Propfen aus- und einbauen. Schraffierten Bereich aussprühen. Zur Vermeidung von Funktionsstörungen Fensterheber und Türschloß nicht besprühen. **Nach Abtrocknung des HK-Materials Wasserabläufe in den Türen freimachen.**



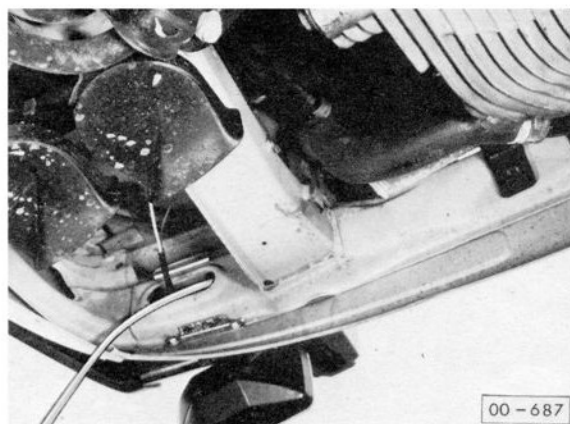
- 7 Seitenteil (4-türiges Modell)**
Propfen aus- und einbauen. Radausschnitt bis zum „Schließzapfen“ aussprühen.
- 7 Seitenteil (2-türiges Modell)**
Propfen aus- und einbauen. Seitenteil zur Schloßsäule hin aussprühen.



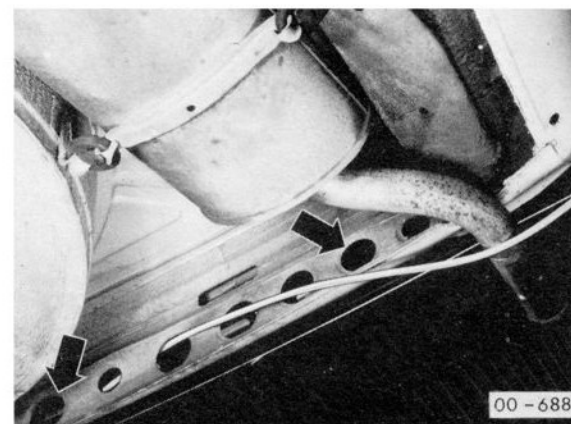
- 8 Seitenteil**
Propfen aus- und einbauen. Radausschnitt aussprühen.



- 9 Seitenteil**
Propfen (A) und Gummiventil (B) aus- und einbauen. Nach Abtrocknung des HK-Materials gesäubertes Gummiventil (B) einsetzen. Wasserablauf muß gewährleistet sein.



- 10 Querträger Abschlußblech vorn**
von äußeren Durchbrüchen zur Mitte hin aussprühen.



- 19 Abschlußblech hinten** unterhalb des Bodenbleches aussprühen.

50 10 41 12

ABSCHLUSSBLECH VORN INSTAND SETZENUMFASST:
50 10 53 12**ABSCHLUSSBLECH VORN: TEILE DEMONTIEREN**

UMFASST: Stoßfänger vorn komplett, Kühlergrill, Scheinwerfer, Blinkleuchten, Kennzeichenschild, Kotflügel vorn, Zierleisten, Kühler, Motorstütze vorn und Schloßunterteile vorn ausbauen; Leitungssatz vorn lösen.

50 10 55 12

ABSCHLUSSBLECH VORN ERSETZEN

UMFASST: Schloßträger und Stützen

50 10 59 12

ABSCHLUSSBLECH VORN: TEILE MONTIEREN

UMFASST: Stoßfänger vorn ersetzen; demontierte Teile einbauen, ggf. ersetzen; Schloßoberteile und Scheinwerfer einstellen; Lichtanlage prüfen; Kühlflüssigkeit auffüllen.

OHNE: Kotflügel vorn U-Schutz auftragen.

50 10 61 12

ABSCHLUSSBLECH VORN: NEUTEIL LACKIEREN

50 79 55 62

1 LÄNGSTRÄGER VORN INNEN TEILSTÜCK ERSETZEN

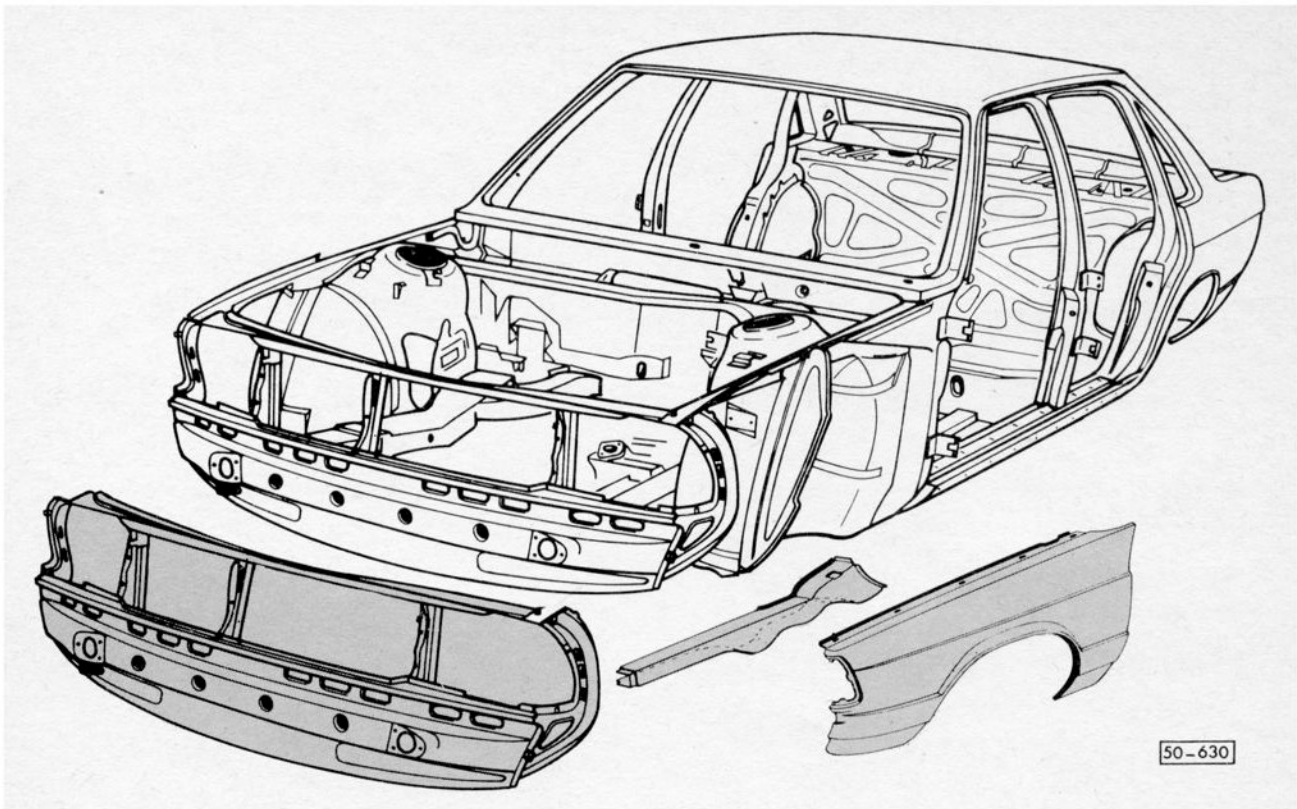
● Verbundarbeit

50 10 55 12

Abschlußblech vorn ersetzen
Umfaßt: Schloßträger und Stützen

50 79 55 62

1 Längsträger vorn innen Teilstück ersetzen
● Verbundarbeit



Abschlußblech vorn ersetzen
Umfaßt: Schloßträger und Stützen

1 Längsträger vorn innen Teilstück ersetzen
● Verbundarbeit

Trennen: Bild 1; 2

Neuteile vorbereiten: Bild 3

Hinweis:

Abschlußblech vorn
Zsb. vor dem Einbau innen lackieren.

Einpassen: Bild 4

Einschweißen: Bild 5

Nacharbeiten:

Hinweis:

Längsträger vorn innen hohlraumkonservieren
und Schweißnähte abdichten.

Kotflügel vorn:

Anlageflächen Kotflügel/Säule I und Kotflügel/
Radhaus mit plastischem Dichtungsband belegen.
Anschließend lackierten Kotflügel anschrauben.

Anschlußbereiche Kotflügel/Säule I, Kotflügel/
Radhaus und Kotflügel/Abschlußblech vorn noch-
mals mit Langzeit-Unterbodenschutz abdichten.

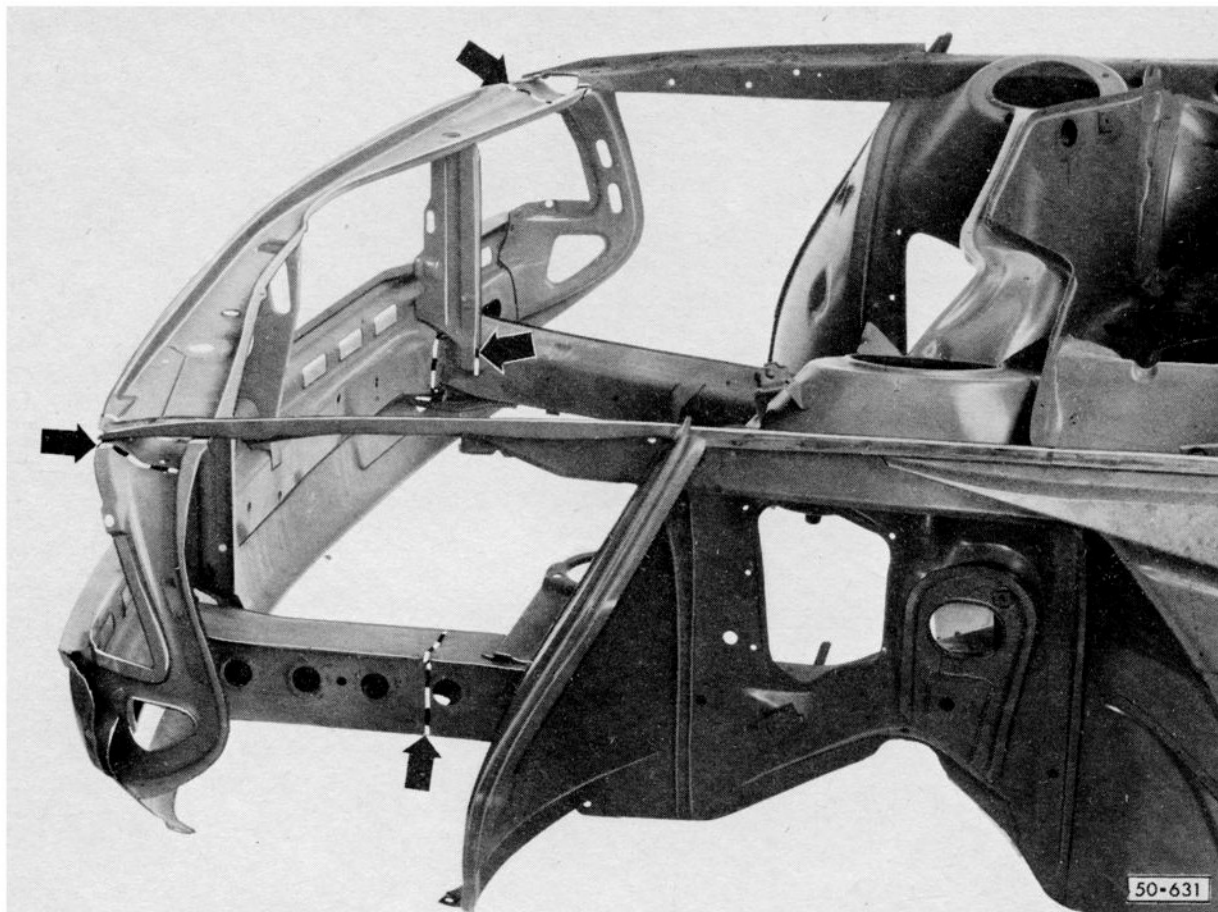


Bild 1: Abschlußblech vorn und Längsträger vorn innen Teilstück abtrennen
Druckluftmeißel, Handsäge

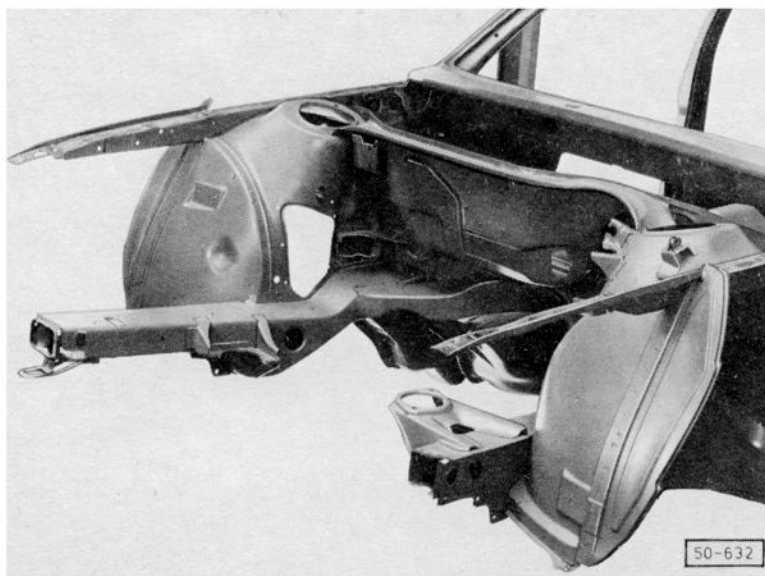


Bild 2: Abschlußblech vorn Reststück entfernen, Anschlußflächen blankschleifen.
In das Reststück-Längsträger Stufen für Überlappung schlagen.
Handscheifer, Zange, Absetzzange

0.97.533.500.00 Printed in Germany 8.76

50 10 55 12

Abschlußblech vorn ersetzen

Umfaßt: Schloßträger und Stützen

50 79 55 62

1 Längsträger vorn innen Teilstück ersetzen

● Verbundarbeit

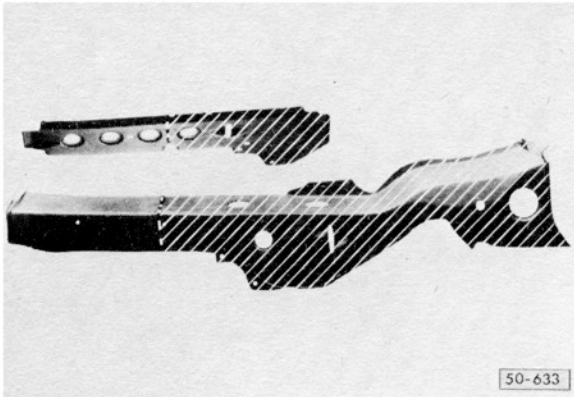


Bild 3: Längsträger vorn und Stegblech Neuteil
Trennlinien übertragen und schraffierten Bereich abtrennen.
Handsäge, Blechschere
Alle Anschlußflächen der Neuteile blank-schleifen.
Handschleifer

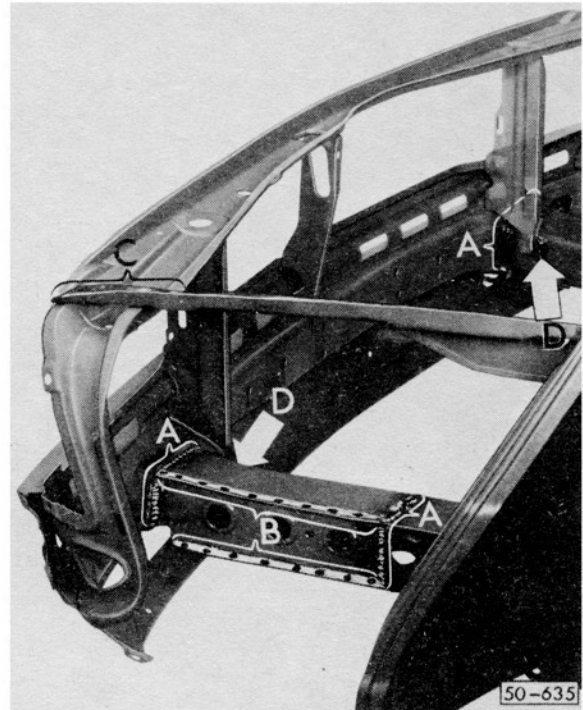


Bild 5: Abschlußblech vorn, Längsträger vorn innen Teilstück und Stegblech einschweißen.

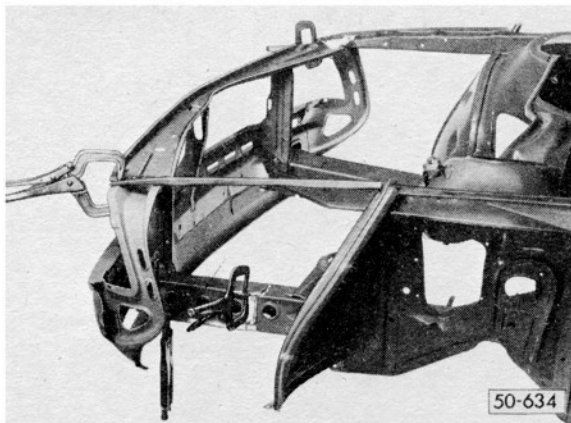


Bild 4: Abschlußblech vorn, Längsträger vorn innen Teilstück und Stegblech anklebmen und nach Anschlußteilen ausrichten.

Bereiche:

- | | | |
|--------|--|------------|
| A – SG | | umlaufend |
| B – RP | | |
| C – RP | | beidseitig |
| D – SG | | |

Schweißnähte säubern und grundieren.
Längsträger hohlraumkonservieren und Schweißnähte abdichten.

50 74 41 12

1 RADHAUS VORN TEILSTÜCK INSTAND SETZENUMFASST:
50 74 53 12**1 RADHAUS VORN TEILSTÜCK: TEILE DEMONTIEREN**

UMFASST: Stoßfänger vorn komplett, Kühlergrill, Scheinwerfer, Blinkleuchten, Kennzeichenschild, Kotflügel vorn, Zierleisten, Schloßunterteile vorn, Dichtung für Deckel vorn, Signalhorn, Einstiegleisten innen und außen, Ausgleichbehälter bzw. Behälter für Scheibenwaschanlage, Sitze vorn und Bodenbelag vorn ausbauen; Leitungssatz vorn und Dämpfung vorn lösen

50 74 55 12

1 RADHAUS VORN TEILSTÜCK ERSETZEN

UMFASST: Abschlußblech vorn, Längsträger vorn innen und Lehre für Bodenanlage ein- und ausbauen

50 74 59 12

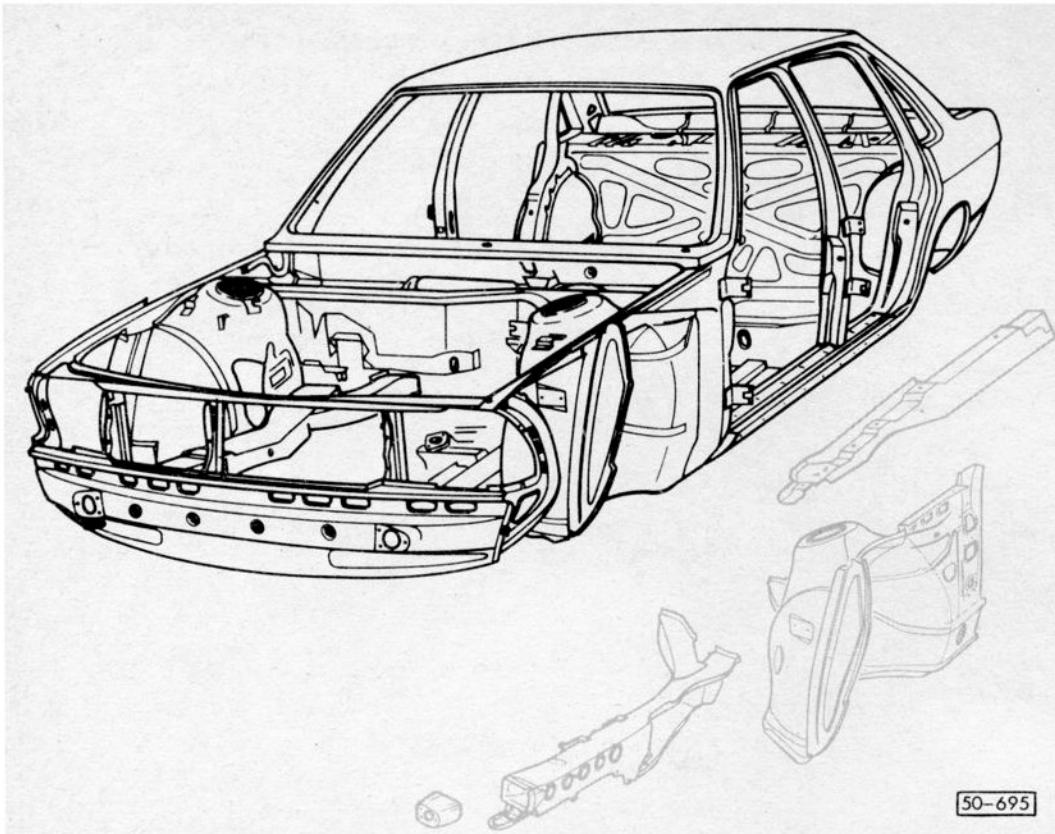
1 RADHAUS VORN TEILSTÜCK: TEILE MONTIEREN

UMFASST: Stoßfänger vorn ersetzen; demontierte Teile einbauen, ggf. ersetzen; Schloßoberteile vorn und Scheinwerfer einstellen; Lichtanlage prüfen

OHNE: Kotflügel vorn Unterbodenschutz auftragen; Bremsanlage entlüften

50 74 61 12

1 RADHAUS VORN TEILSTÜCK: NEUTEIL LACKIEREN



1 Radhaus vorn Teilstück ersetzen

1 Verstärkung ersetzen

- Verbundarbeit

Hinweis:

Diese Reparatur ist nur mit der Lehre für die Bodenanlage VW 1335 auszuführen.

Trennen: Bild 1–5

Neuteile vorbereiten: Bild 5, 6

Einpassen: Bild 7, 8, 16

Einschweißen: Bild 9–14

Nacharbeiten:

Schweißbereiche im Bereich der Querwand sorgfältig abdichten.

Hohlraum im Längsträger konservieren.

Unterbodenschutzmaterial – D 35 – im Bereich Radhaus/Kotflügel aufspritzen.

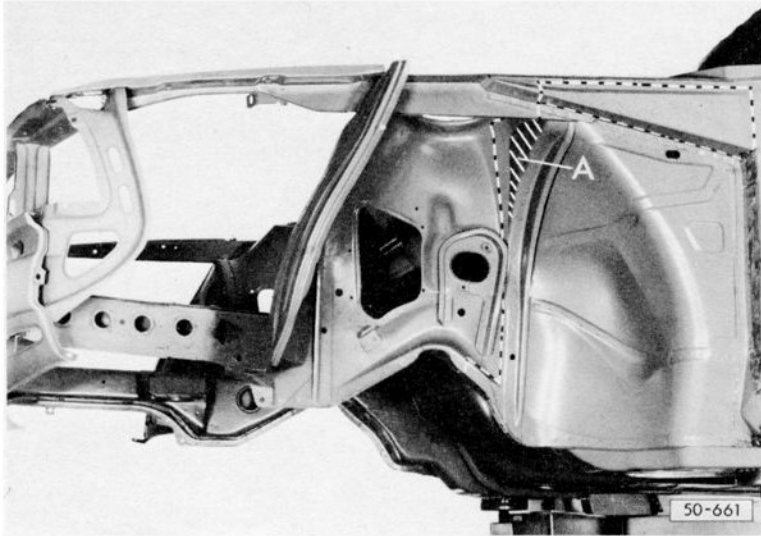
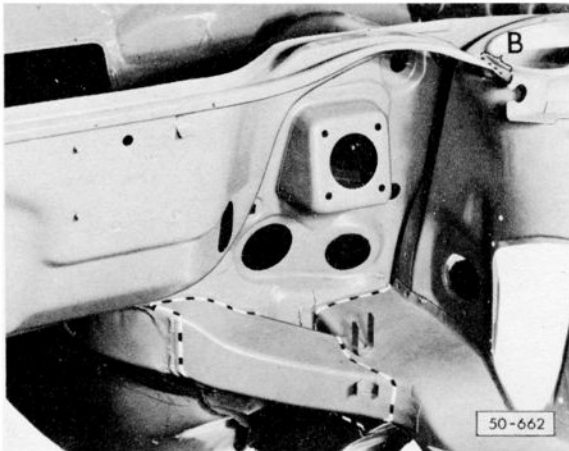


Bild 1: Radhaus Teilstück abtrennen

Druckluftmeißel

Hinweis: A – Reststück nur am Radhaus links stehen lassen.



**Bild 2: Längsträger und Querträger
abtrennen**

B – Verstärkung/Wasserkasten abbohren

Hinweis:

Löcher werden später für Loch-
schweißung verwendet.

Druckluftmeißel, Bohrmaschine

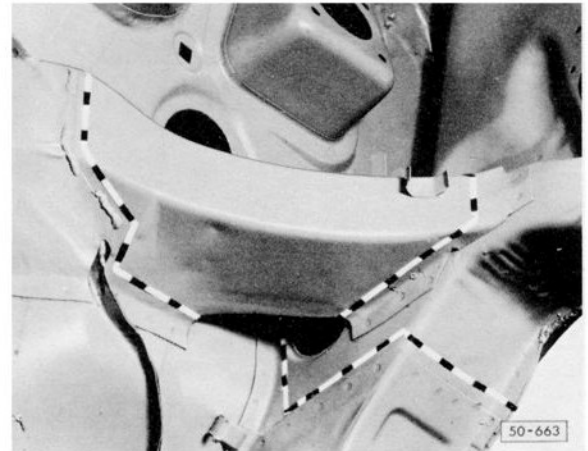


Bild 3: Längsträger abtrennen

Druckluftmeißel



Bild 5: Radhaus Reststück abbohren

A – Radhaus/Reststück (nur Radhaus links) stehen lassen; zum Wasserkasten hin bündig schleifen.

B – Reststücke abbohren.
Löcher – 8 mm Ø – werden für Lochschweißung verwendet.

Am Längsträger 12 Löcher für spätere Lochschweißung bohren.

Handschleifer
Bohrmaschine



Bild 6: Radhaus Reststücke entfernen

Anschlußflächen anrichten und blankschleifen. Unterbodenschutzmaterial in Anschlußbereichen entfernen.

Hinweis: Unbeschädigte Aufnahmen für Pralldämpfer – A – können am Längsträger verbleiben.

Handschleifer, Zange, Tellerschleifer

Bild 7: Radhaus-Neuteil am
Punktschweißflansch
Federbeinaufnahme
trennen.
Handschleifer, Zange

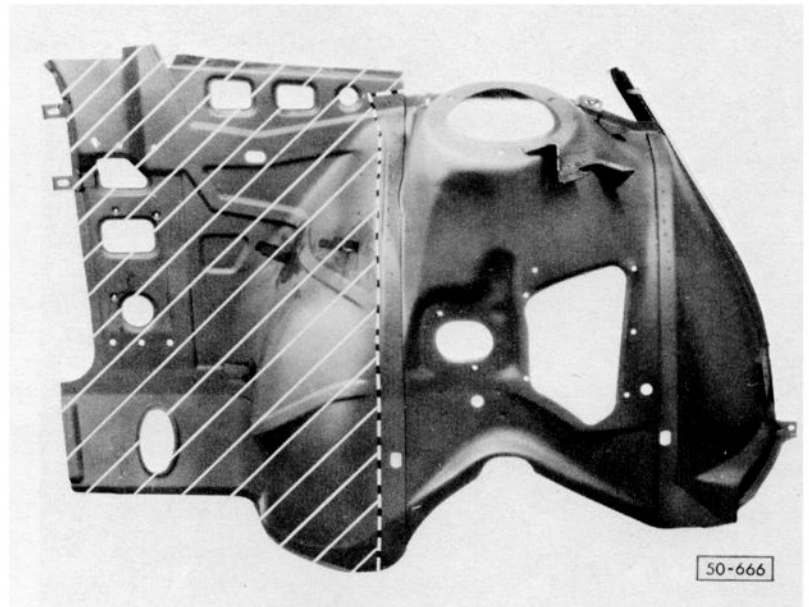
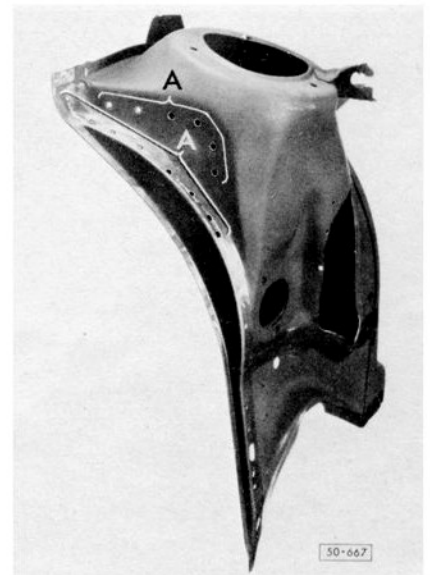


Bild 8: Radhaus-Neuteil
A – 14 Löcher – 8 mm Ø –
für Lochschweißung bohren.
Bohrmaschine



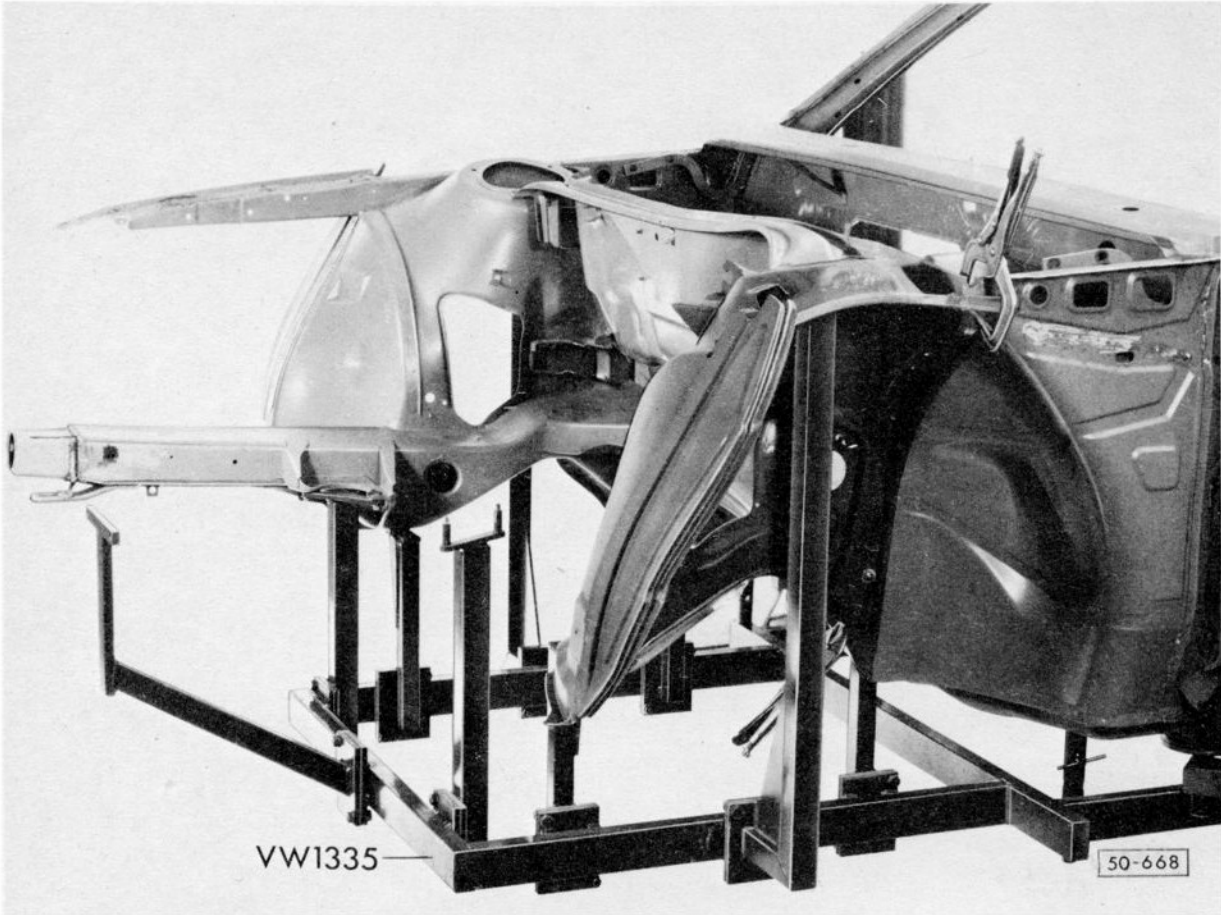


Bild 9: Radhaus-Teilstück

Lehre für Bodenanlage VW 1335 an Karosserie anschrauben.

Radhaus-Teilstück an der Lehre aufnehmen, anschrauben und ankleben.

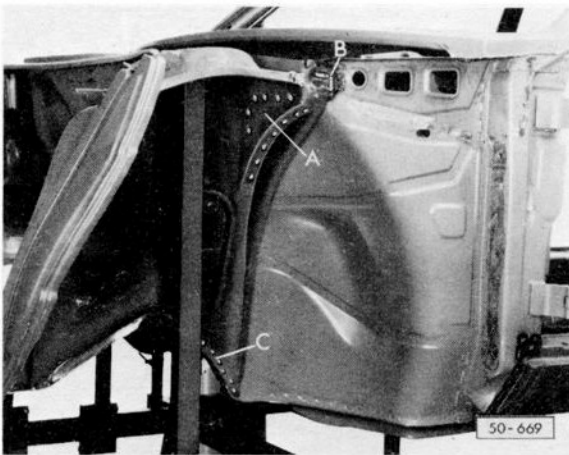


Bild 10: Radhaus-Teilstück einschweißen

Bereiche: A – SG 
 B – SG  
 C – RP 

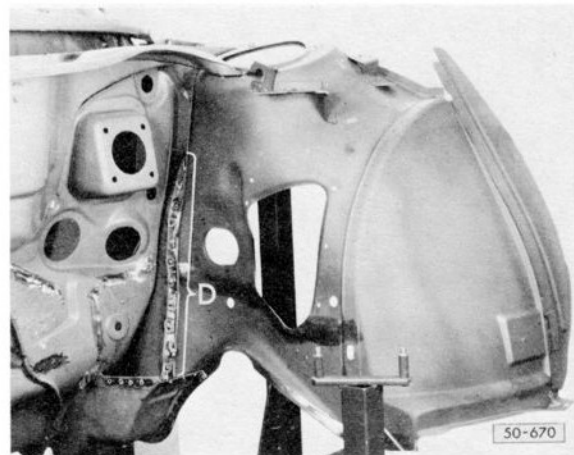
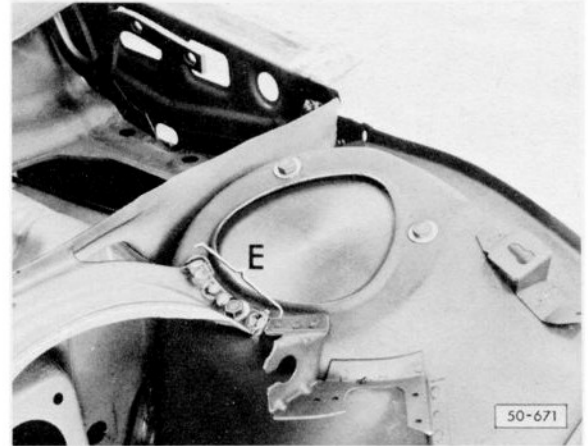


Bild 11: Radhaus-Teilstück einschweißen


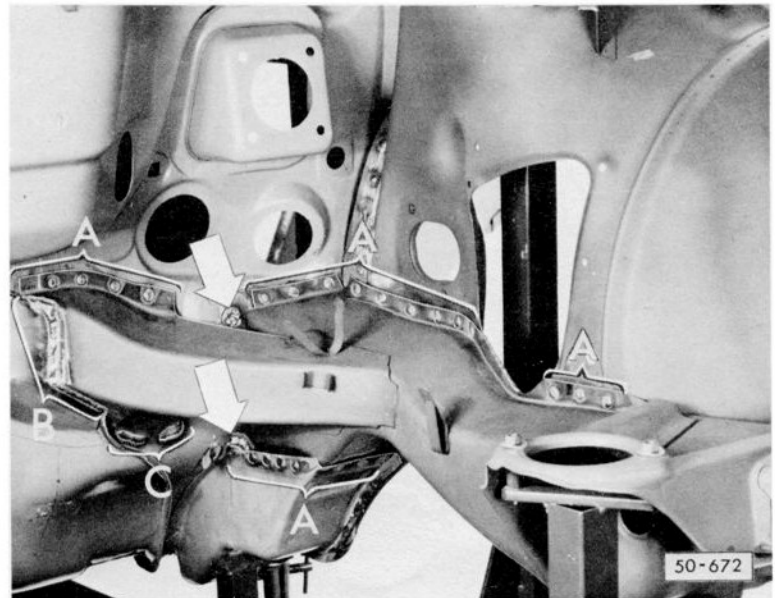
Bereich: D – SG 

Bild 12: Radhaus-Teilstück einschweißen

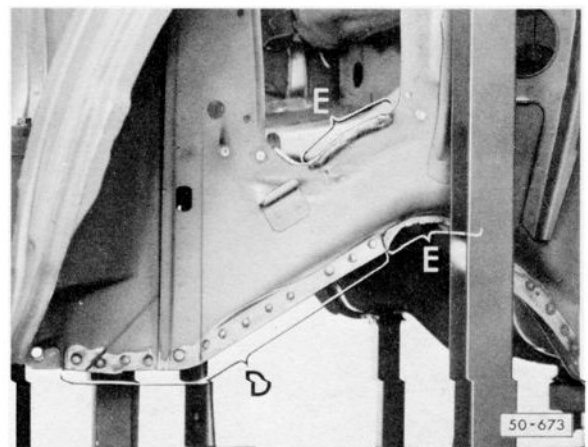

Bereich:

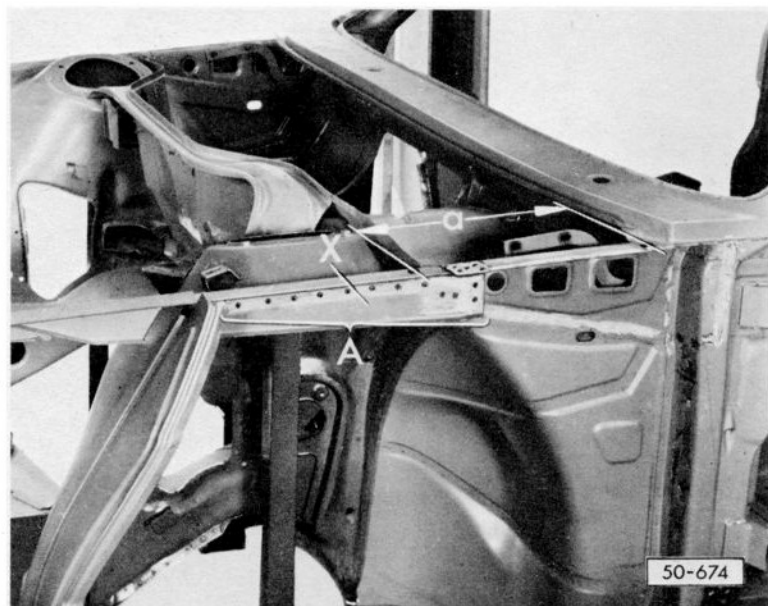
E – SG **Bild 13: Längsträger an der Lehre aufnehmen und an der Karosserie anpassen.**
Längsträger einschweißen.

Bereiche:

A – SG B – SG C – SG **Bild 14: Längsträger einschweißen**

Bereiche:

D – RP E – SG 



**Bild 15: Verstärkung – X –
anklemmen**

Hinweis:

Maß „a“ mit dem Lochabstand des Kotflügels abstimmen.

**Verstärkung – X –
einschweißen.**

Bereich:

A – RP 

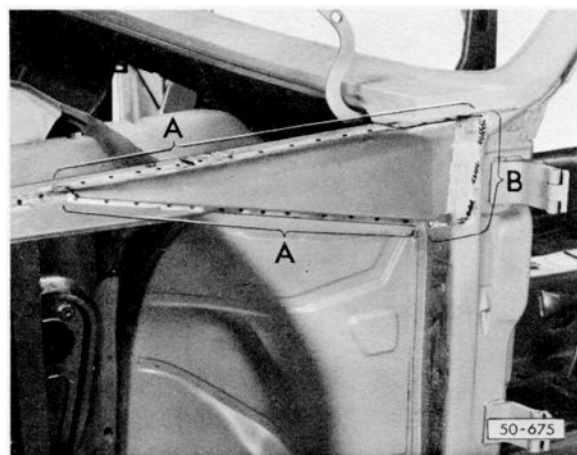
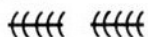


Bild 16: Versteifungsteil einschweißen

Bereiche:

A – RP 

B – SG 

50 95 41 12

VORDERWAGEN TEILSTÜCK INSTAND SETZENUMFASST:
50 95 53 12**VORDERWAGEN TEILSTÜCK: TEILE DEMONTIEREN**

Umfaßt: Stoßfängervornkompl., Kühlergrill, Schweinwerfer, Blinkleuchten, Kennzeichenschild, Kotflügel vorn, Zierleisten, Schloßunterteile vorn, Dichtung für Deckel vorn, Signalhorn, Einstiegleisten innen und außen, Ausgleichbehälter, Behälter für Scheibenwaschanlage, Sitze vorn und Bodenbelag vorn ausbauen; Leitungssatz vorn und Dämpfung vorn lösen.

50 95 55 12

VORDERWAGEN TEILSTÜCK ERSETZEN

Umfaßt: Lehre für Bodenanlage ein- und ausbauen

50 95 59 12

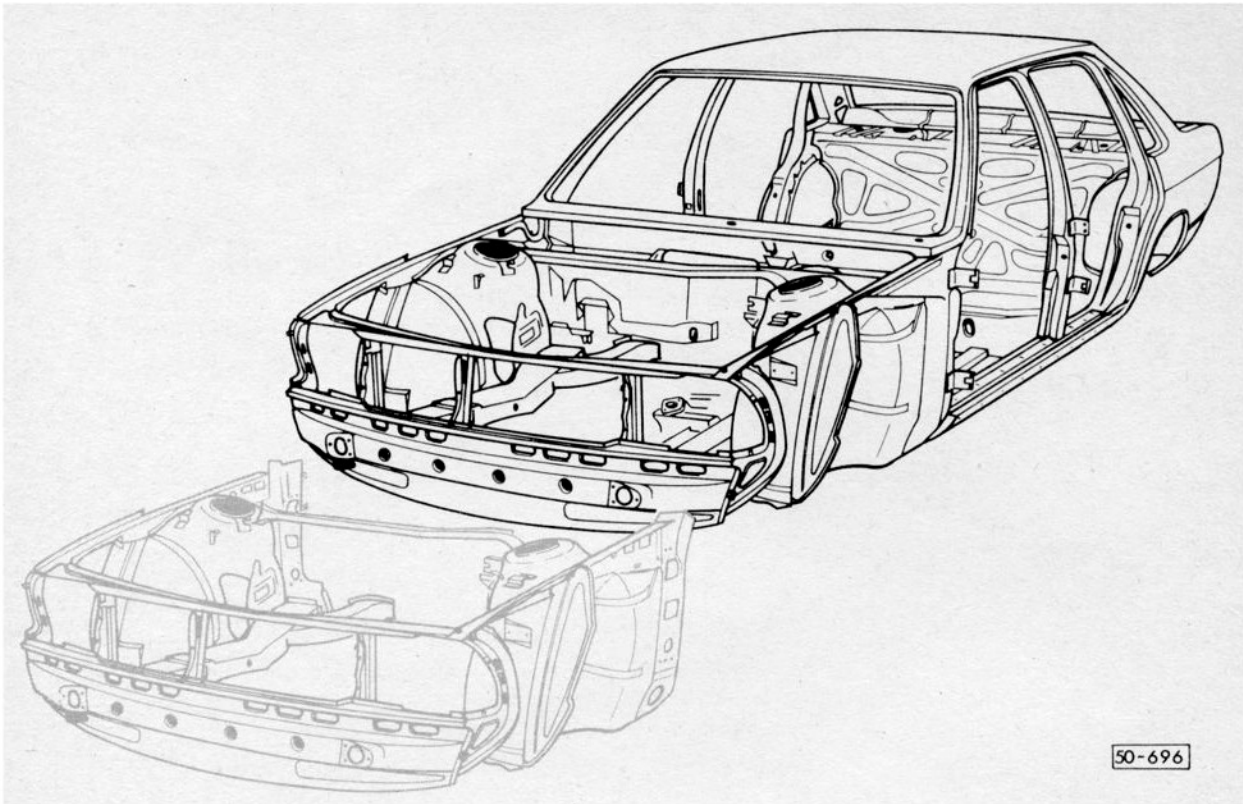
VORDERWAGEN TEILSTÜCK: TEILE MONTIEREN

Umfaßt: Stoßfänger vorn ersetzen; demontierte Teile einbauen, ggf. ersetzen; Schloßoberteil vorn und Scheinwerfer einstellen; Lichtenanlage prüfen.

Ohne: Kotflügel vorn U-Schutz auftragen; Bremsanlage entlüften

50 95 61 12

VORDERWAGEN TEILSTÜCK: NEUTEIL LACKIEREN



Vorderwagen Teilstück ersetzen

Hinweis:

Diese Reparatur ist nur mit der Lehre für Bodenanlage VW 1335 auszuführen.

Trennen: Bild 1–8

Neuteile vorbereiten: Bild 9; 10

Einpassen: Bild 11; 12

Einschweißen: Bild 13–18

Nacharbeiten:

Schweißbereiche sorgfältig abdichten.

Längsträger konservieren.

Unterbodenschutzmaterial – D 35 – in den Bereichen Radhaus/Kotflügel aufspritzen.

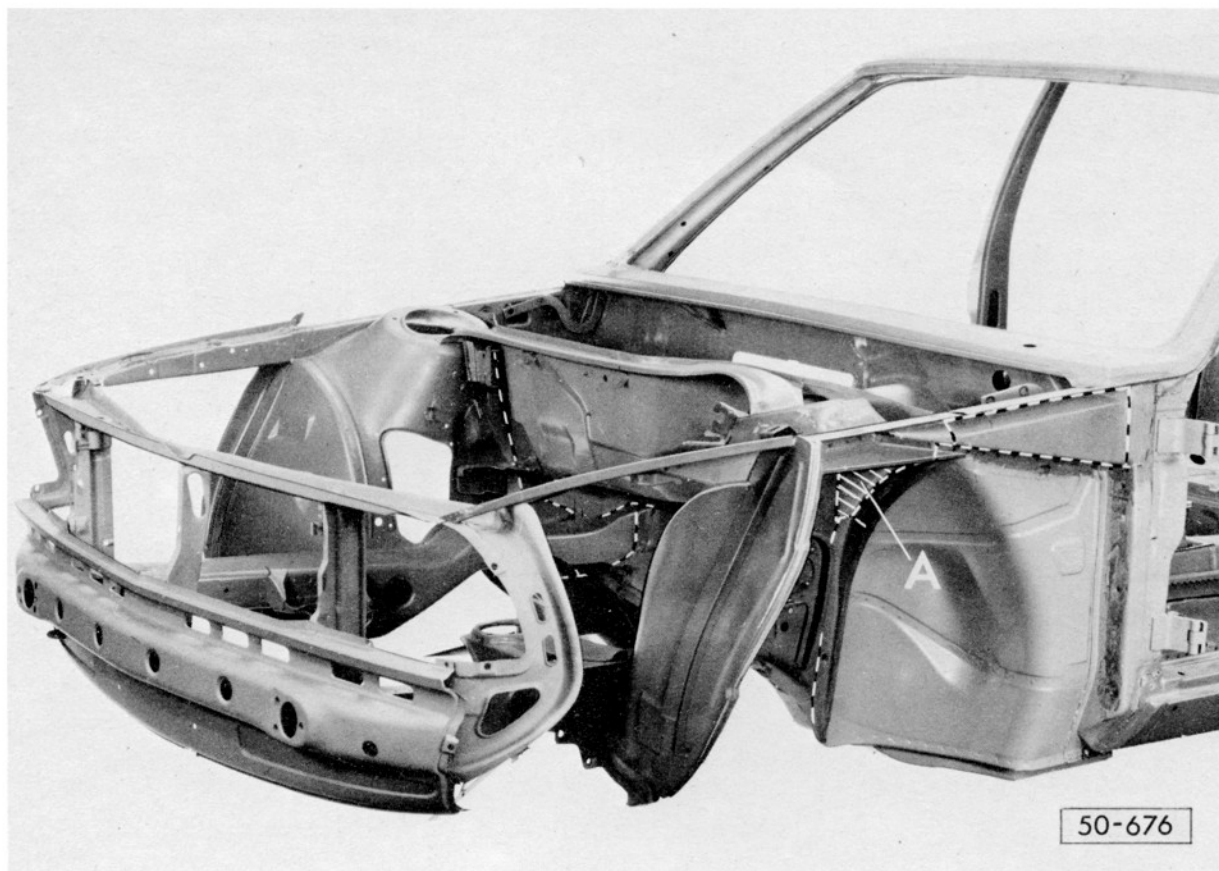


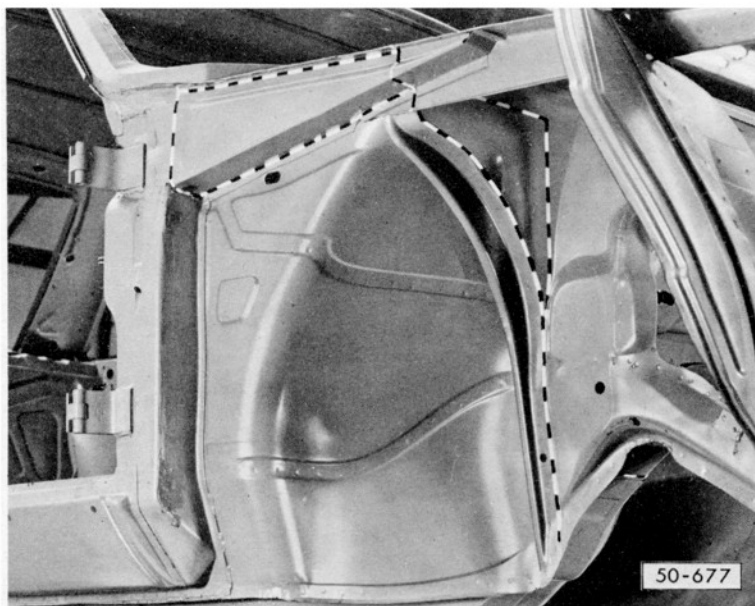
Bild 1: Vorderwagen trennen

A – Reststück am Wasserkasten stehen lassen.

Druckluftmeißel

Bild 2: Vorderwagen trennen.

Druckluftmeißel
bzw. Handmeißel



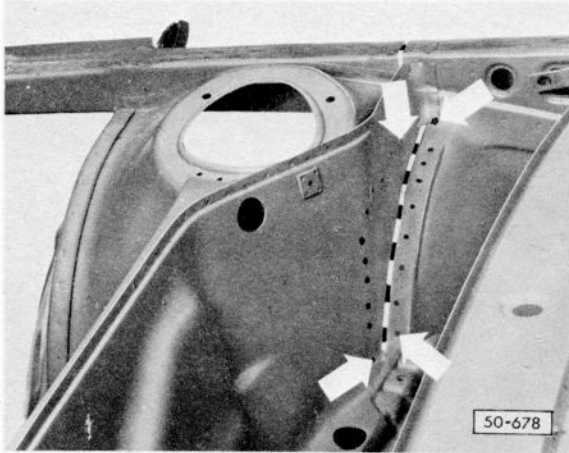


Bild 3: Vorderwagen trennen

Radhaus rechts: Schweißpunkte – Pfeile – dünn schleifen. Reststücke vom Radhaus und Wasserkasten entfernen.

Druckluftmeißel
Handschleifer

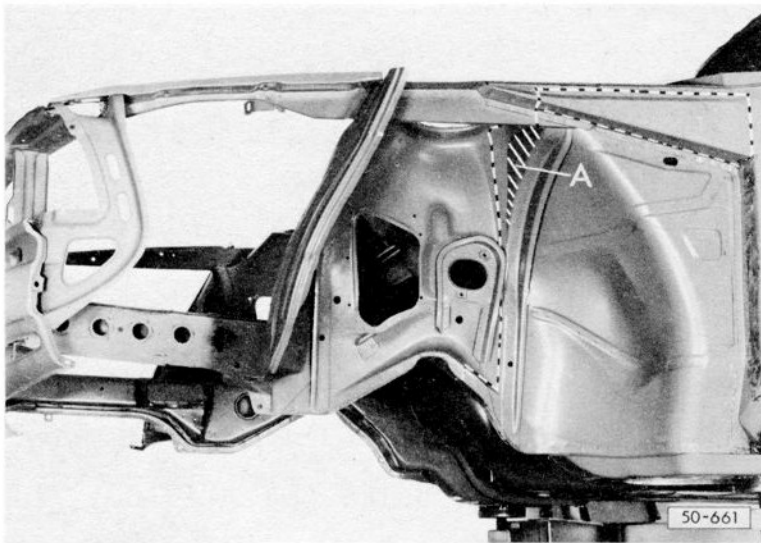


Bild 4: Vorderwagen trennen.

Reststück – A – stehen lassen.

Druckluftmeißel

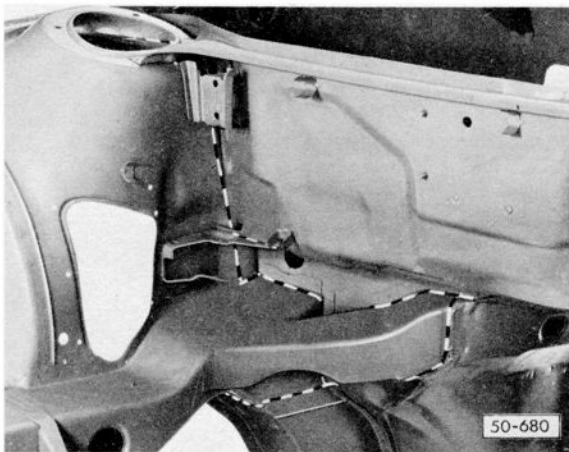


Bild 5: Vorderwagen – Längsträger trennen.

Druckluftmeißel

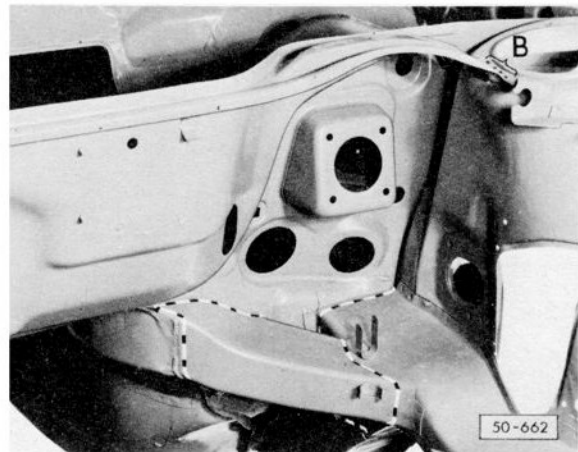


Bild 6: Vorderwagen – Längsträger trennen

Druckluftmeißel

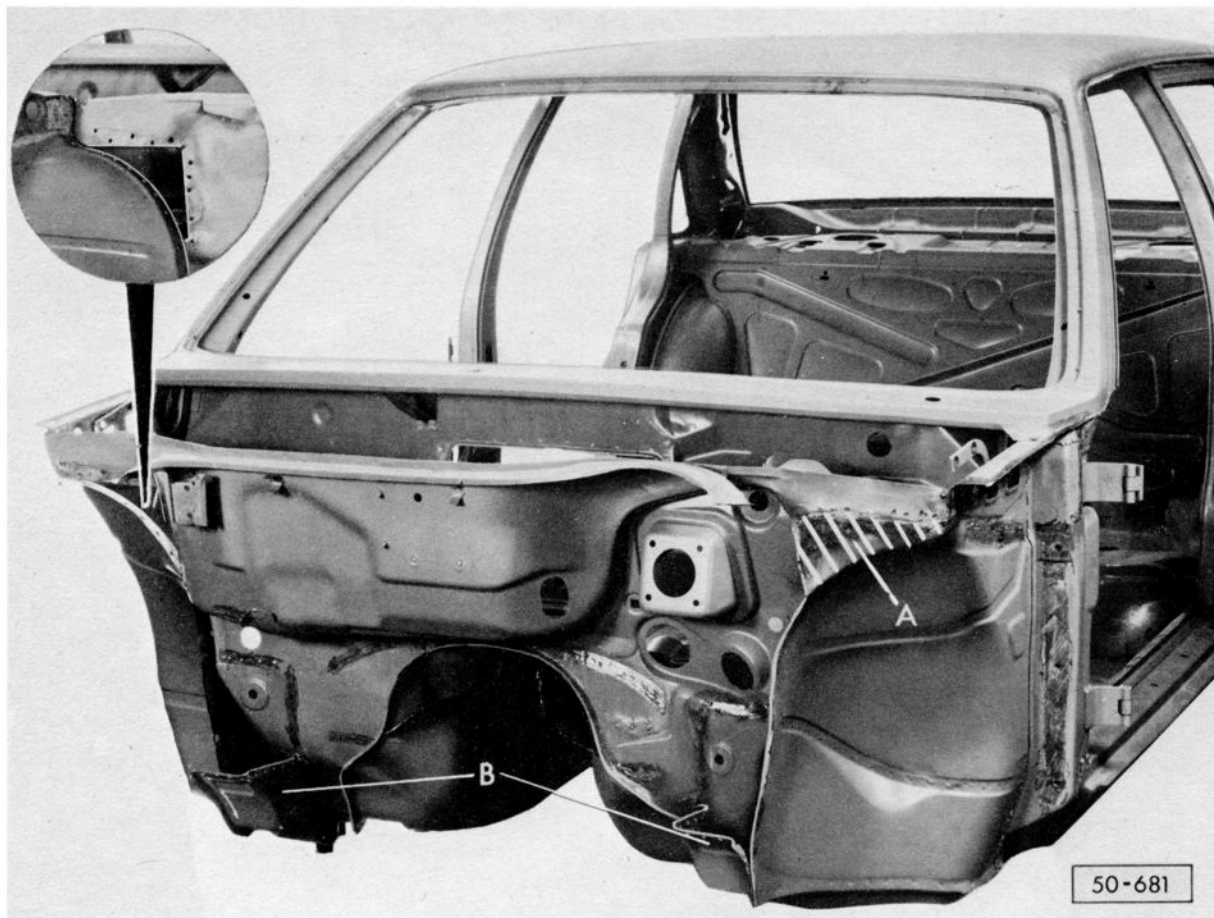


Bild 7: Vorderwagen

Blechreste der herausgetrennten Teile entfernen.

A – Radhaus-Reststück (nur Radhaus links) stehen lassen; zum Wasserkasten hin bündig schleifen. Anschlußflächen anrichten und blankschleifen.

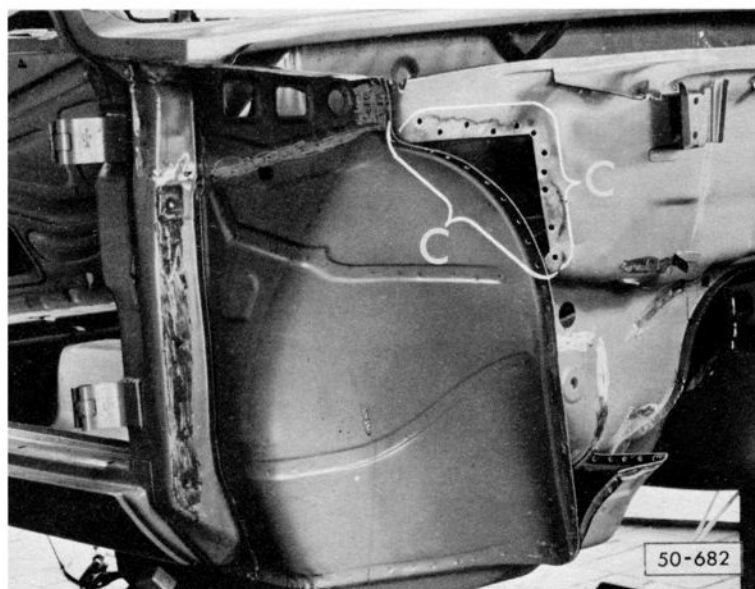
B – Löcher – 8 mm \varnothing – in Längsträger links/rechts für spätere Lochschweißung bohren. Unterbodenschutzmaterial im Schweißbereich entfernen.

Handscheifer, Zange, Tellerschleifer, Bohrmaschine

Bild 8: Vorderwagen – Radhaus rechts

Bereich – C –
Löcher – 8 mm \varnothing –
für spätere Loch-
schweißung bohren.

Bohrmaschine



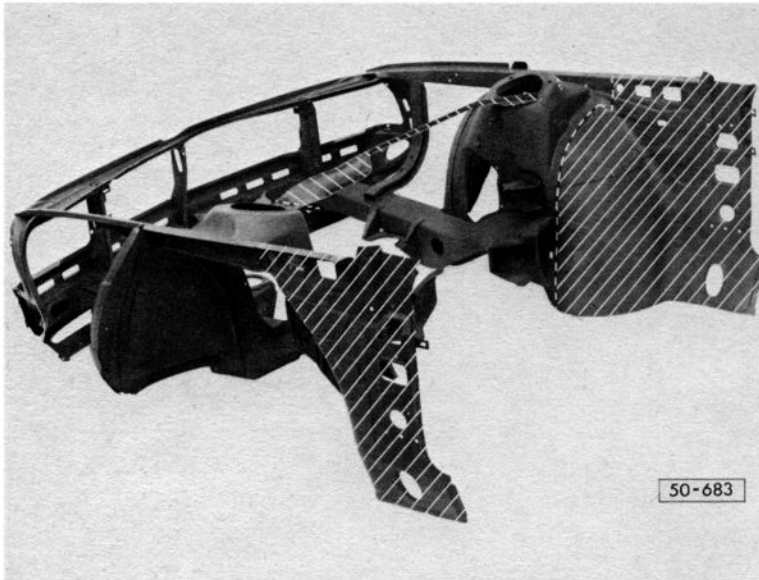


Bild 9: Vorderwagen-Neuteil

Schraffierte Bereiche
abtrennen.

Druckluftmeißel,
Handschleifer,
Zange, Tellerschleifer

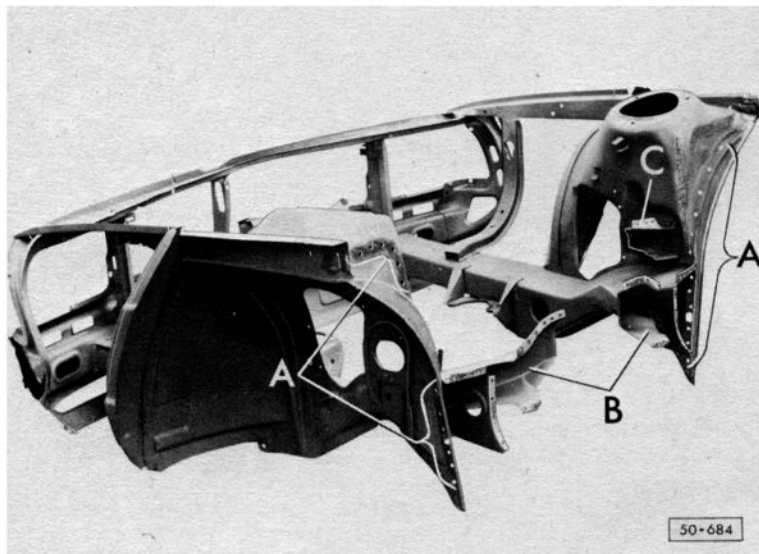


Bild 10: Vorderwagen-Neuteil

Löcher – 8 mm Ø – für
Lochschweißung bohren:

A – Löcher in Federbein-
aufnahme

B – Löcher in Längsträger-
Flansche

C – Löcher in Aufnahme-
bock für Lenkung

Bohrmaschine

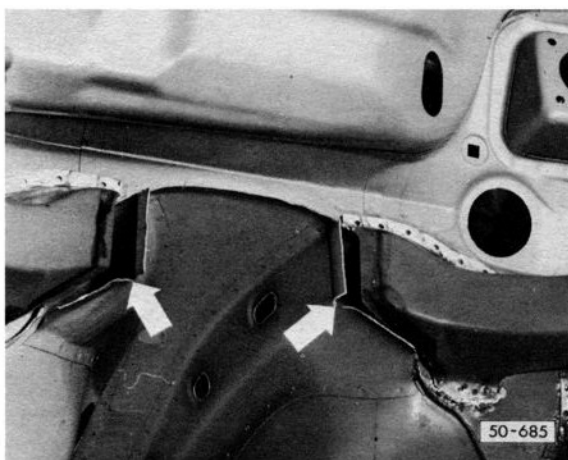


Bild 11: Vorderwagen-Neuteil anklebmen.

Auf einem fahrbaren Untergestell
liegend an der Querwand ansetzen.

Hinweis:

Vor dem Ansetzen die Tunnel-
verstärkung ca. 60 mm beidseitig
einschneiden und zur Mitte
biegen (Pfeile)

Blechscher

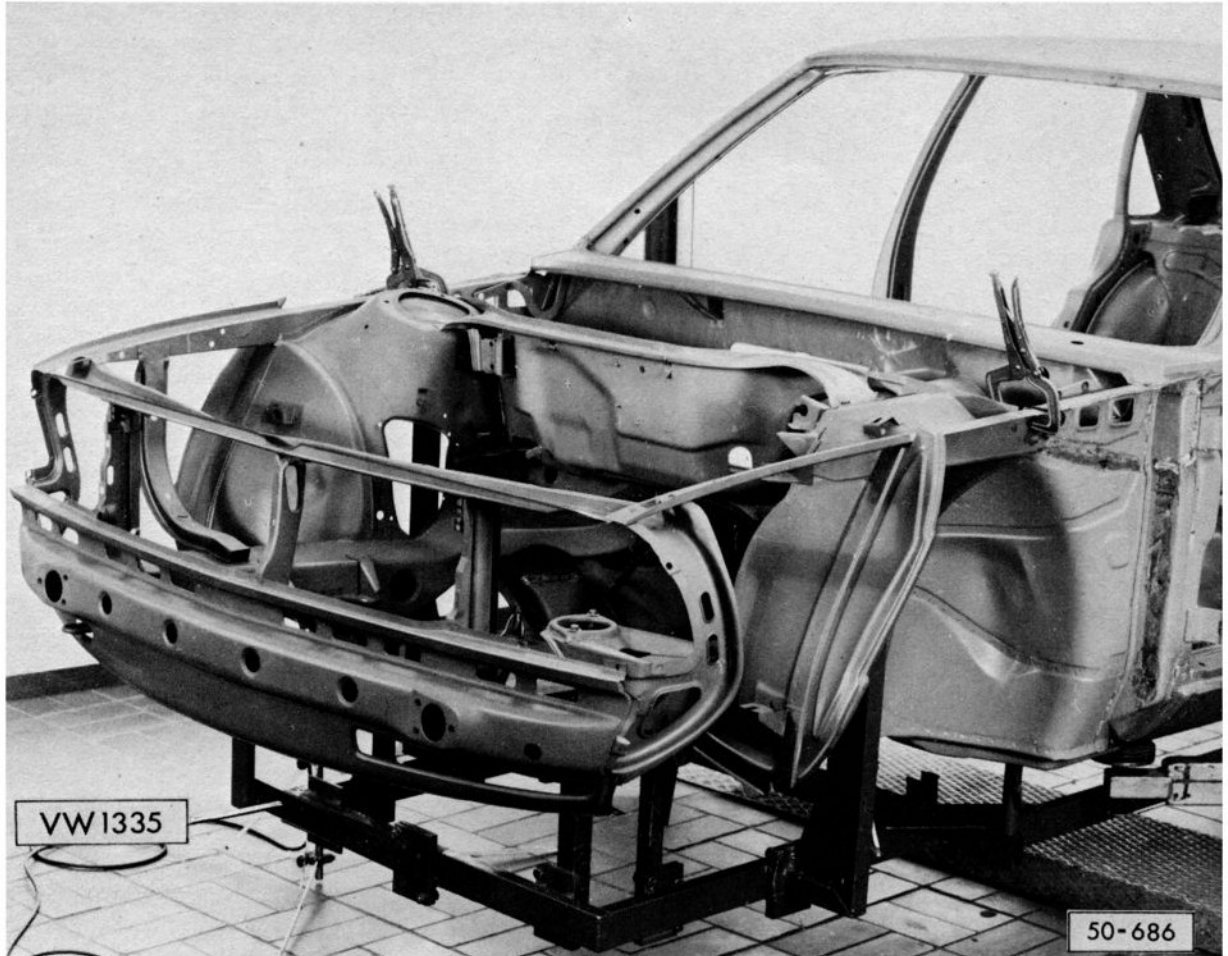


Bild 12: Vorderwagen-Neuteil anklemmen

Lehre für Bodenanlage VW 1335 an der Karosserie aufnehmen. Anschließend Vorderteil-Teilstück mit Hilfe der Lehre ausrichten, anklemmen und anschrauben.

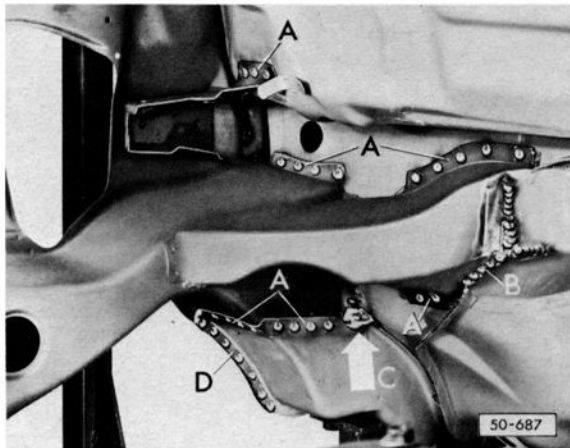


Bild 13: Vorderwagen-Neuteil einschweißen

Bereiche:

A – SG

B – SG

C – (Pfeil) SG

D – RP

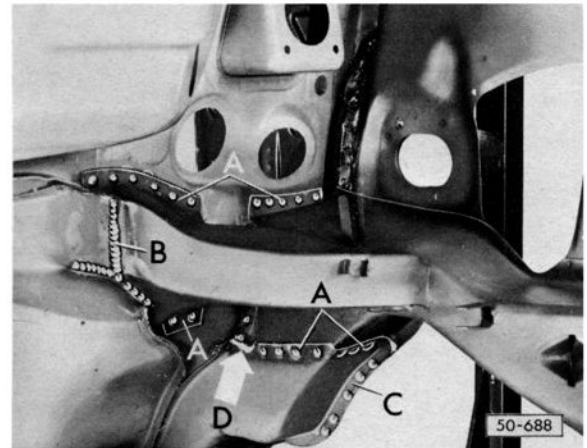


Bild 14: Vorderwagen-Neuteil einschweißen

Bereiche:

A – SG

B – SG

C – RP

D – (Pfeil) SG

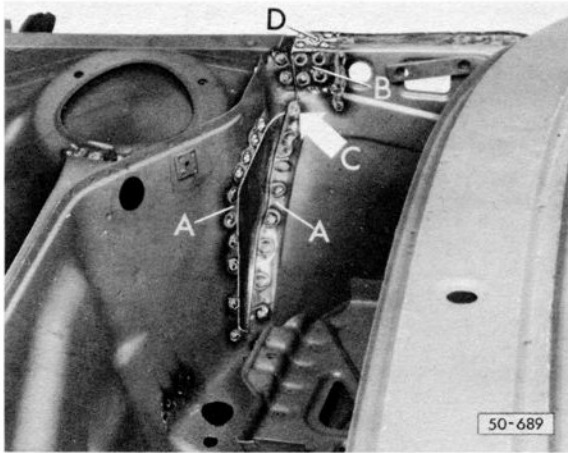






Bild 15: Vorderwagen-Neuteil einschweißen

Bereiche:

- A – SG 
- B – SG 
- C – SG 
- D – RP 

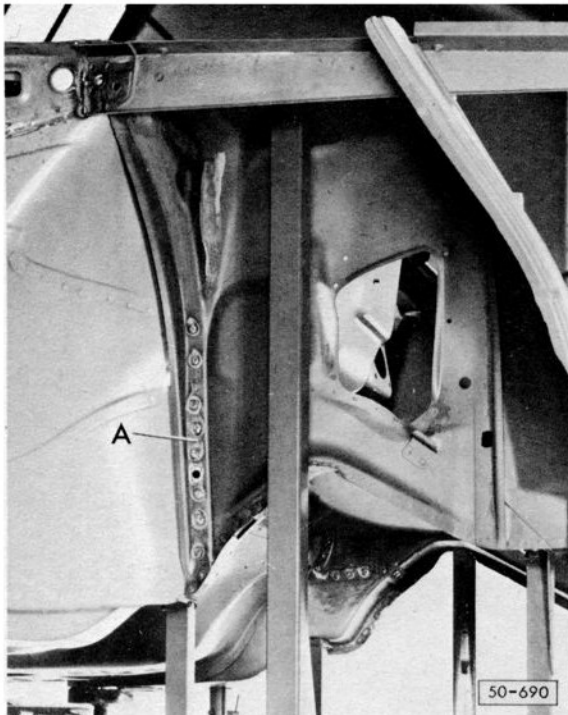


Bild 16: Vorderwagen-Neuteil einschweißen

Bereich:

- A – SG 

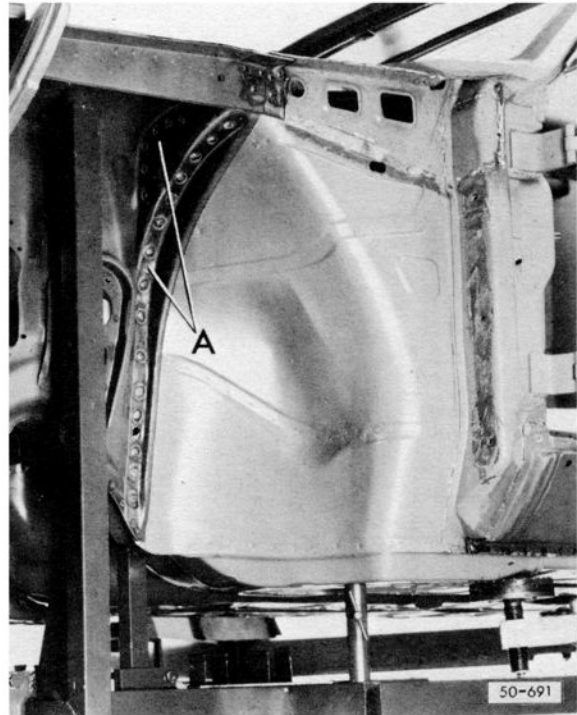



Bild 17: Aufbau-Vorderteil-Neuteil einschweißen

Bereiche:

- A – SG 

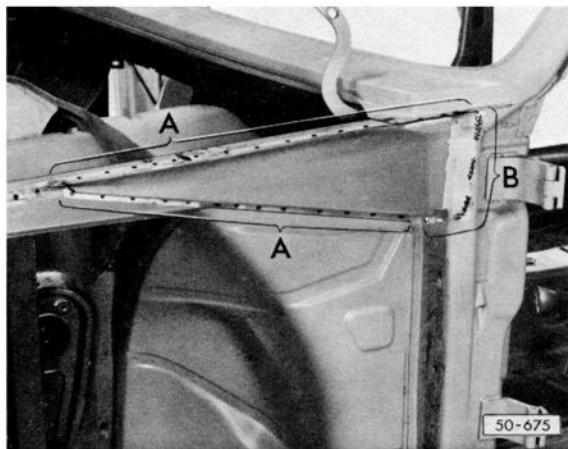





Bild 18: Aufbau-Vorderteil-Teilstück einschweißen

Bereiche:

- A – RP 
- B – SG  

51 47 41 12

1 UNTERHOLM INNEN TEILSTÜCK INSTAND SETZEN

UMFASST:

51 47 53 12

1 UNTERHOLM INNEN TEILSTÜCK: TEILE DEMONTIEREN

UMFASST: Tür vorn, Gummidichtung innen, Sitz vorn, Einstiegleiste innen und außen, Sicherheitsgurt und Verkleidung für Schloßsäule bzw. Mittelsäule ausbauen; Hauptleitungssatz, Bodenbelag und Kotflügel vorn lösen.

51 47 55 12**1 UNTERHOLM INNEN TEILSTÜCK ERSETZEN**

UMFASST: Unterholm außen Teilstück

51 47 59 12

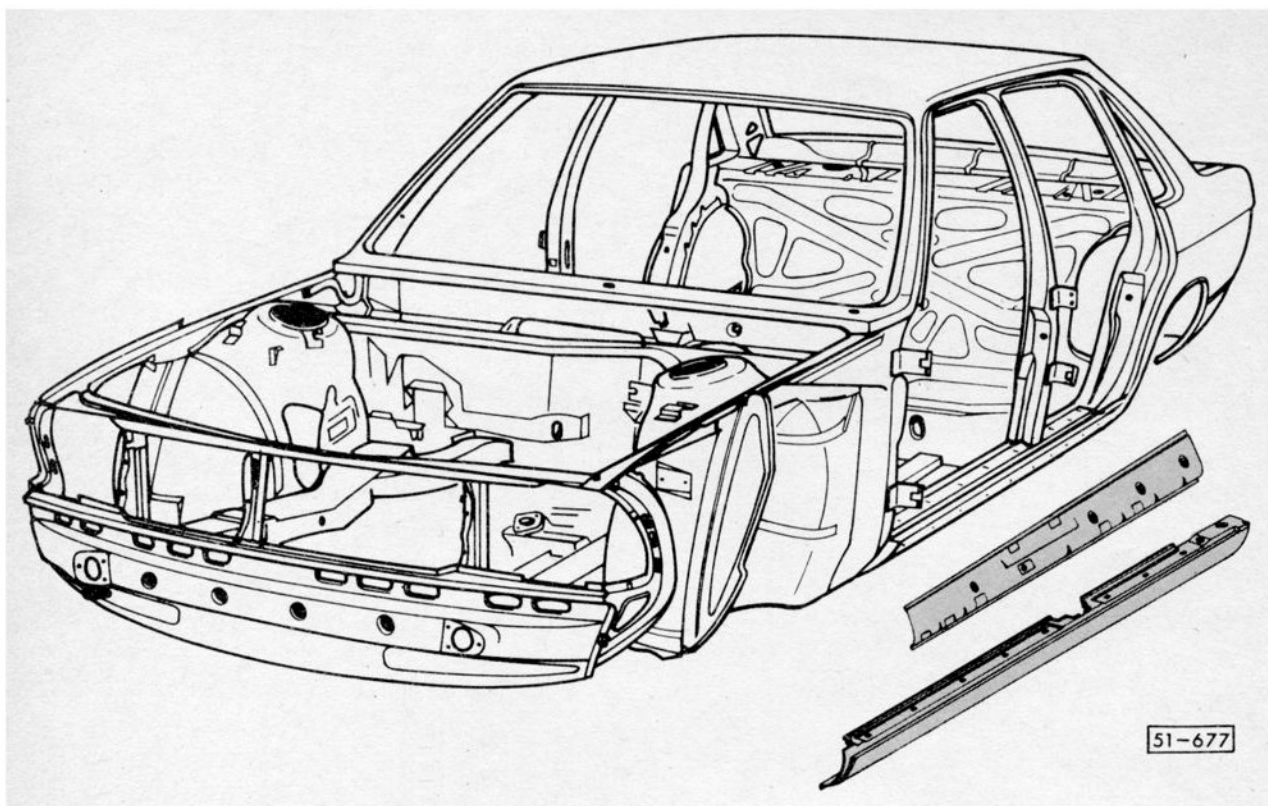
1 UNTERHOLM INNEN TEILSTÜCK: TEILE MONTIEREN

UMFASST: Demontierte Teile einbauen, ggf. ersetzen; Tür vorn einstellen.

OHNE: Tür vorn ersetzen

51 47 61 12

1 UNTERHOLM INNEN TEILSTÜCK: NEUTEIL LACKIEREN



1 Unterholm innen Teilstück ersetzen

Umfaßt: Unterholm außen Teilstück

Trennen: Bild 1–4

Neuteile vorbereiten: Bild 5

Einpassen, Einschweißen: Bild 6–8

Hinweis:

Bevor die Neuteile eingeschweißt werden, Fahrzeug entlasten, um später eine einwandfreie Türpassung zu gewährleisten.

Nacharbeiten:

Hinweis:

Unterholm im Reparatur-Bereich hohlraum-konservieren. Schweißnähte abdichten.

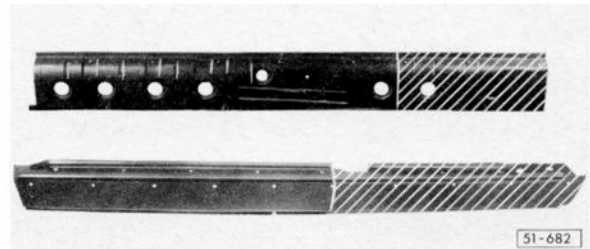
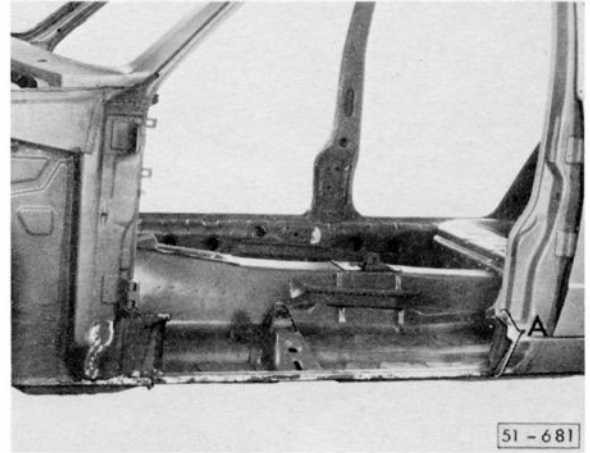
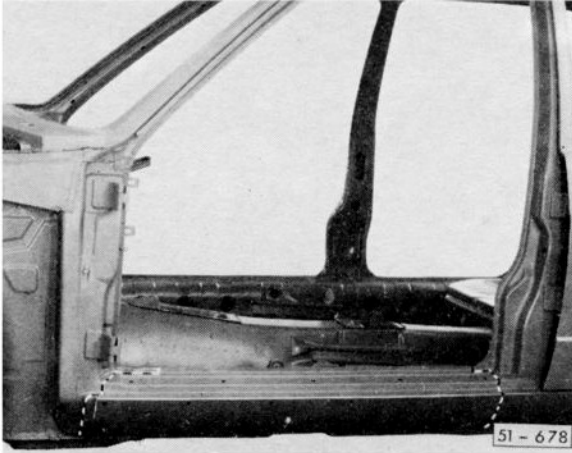


Bild 1, 2: Unterholm außen trennen
Druckluftmeißel, Handsäge

Bild 4: Unterholm innen und außen
Blechreste entfernen, Anschlußflächen ausrichten und blankschleifen.
Bereich A absetzen
Handscheifer, Zange, Absetzzange

Bild 5: Unterholm innen und außen
Trennlinien übertragen und schraffierten Bereich abtrennen.
Alle Anschlußflächen der Neuteile blankschleifen.
Handsäge, Handscheifer
Anschlußflächen für RP-Schweißung mit Kaltzinkfarbe bestreichen.

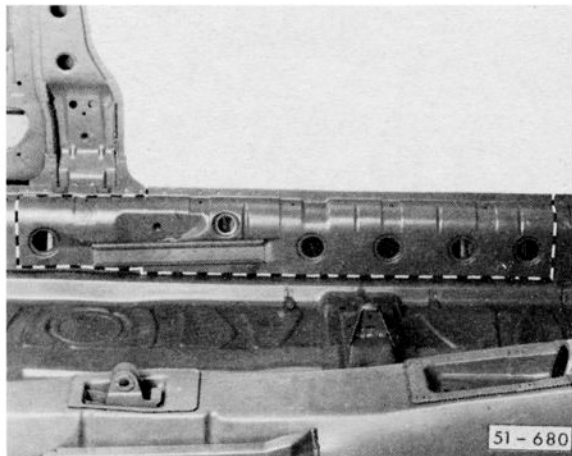


Bild 3: Unterholm innen trennen
Druckluftmeißel

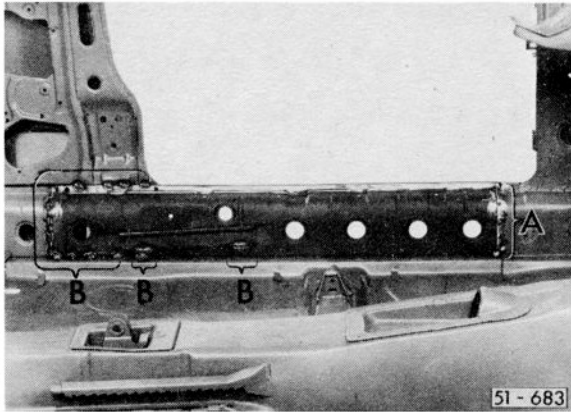

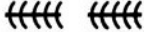


Bild 6: Unterholm innen einpassen und einschweißen

Bereiche:

A – RP 
 B – SG 

Hinweis:

Vor dem Einschweißen der Neuteile Fahrzeug entlasten, um später einwandfreie Türpassung zu gewährleisten.

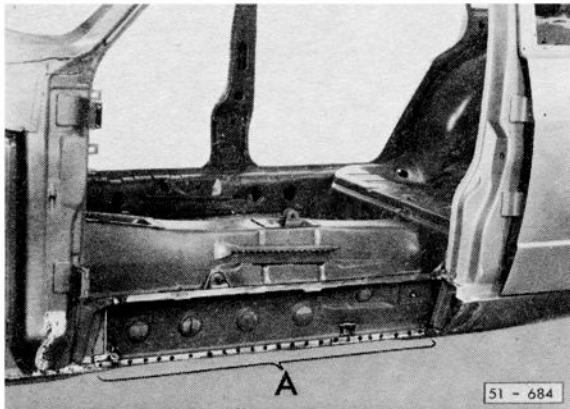


Bild 7: Unterholm innen einschweißen

Bereich:

A – RP 

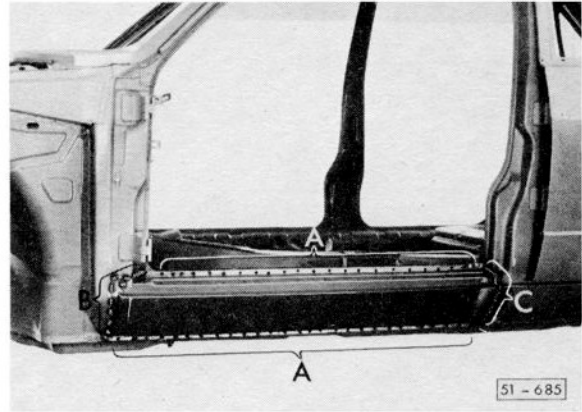

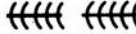
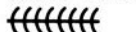


Bild 8: Unterholm außen einpassen und einschweißen

Bereiche:

A – RP 
 B – SG 
 C – SG 

Schweißnaht im Bereich C planschleifen und mit Zweikomponenten-Polyestermaterial spachteln und schleifen.

Alle weiteren Schweißnähte mit Drahtbürste säubern, grundieren und serienmäßige Abdichtung erneuern.

Langzeit-Unterbodenschutz im Reparaturbereich erneuern.

Unterholm hohlraumkonservieren.

51 03 41 12**DACH-TEILSTÜCK INSTANDSETZEN**UMFASST:
51 03 53 12**DACH-TEILSTÜCK: TEILE DEMONTIEREN**

Umfaßt: Windschutzscheibe, Rückfensterscheibe, Blenden für Dachrahmen, Sonnenblende, Haltegriffe, Innenleuchte, Sitze vorn, Sitzbank hinten, Lehne für Hintersitz, Dachzierleisten, Verkleidung für Ablage, Dachverkleidung, Dämpfung für Dach und Verkleidung für Scharniersäulen ausbauen; Sicherheitsgurte, Gummidichtungen innen und Verkleidung für Mittelsäulen lösen

51 03 55 12**DACH-TEILSTÜCK ERSETZEN**

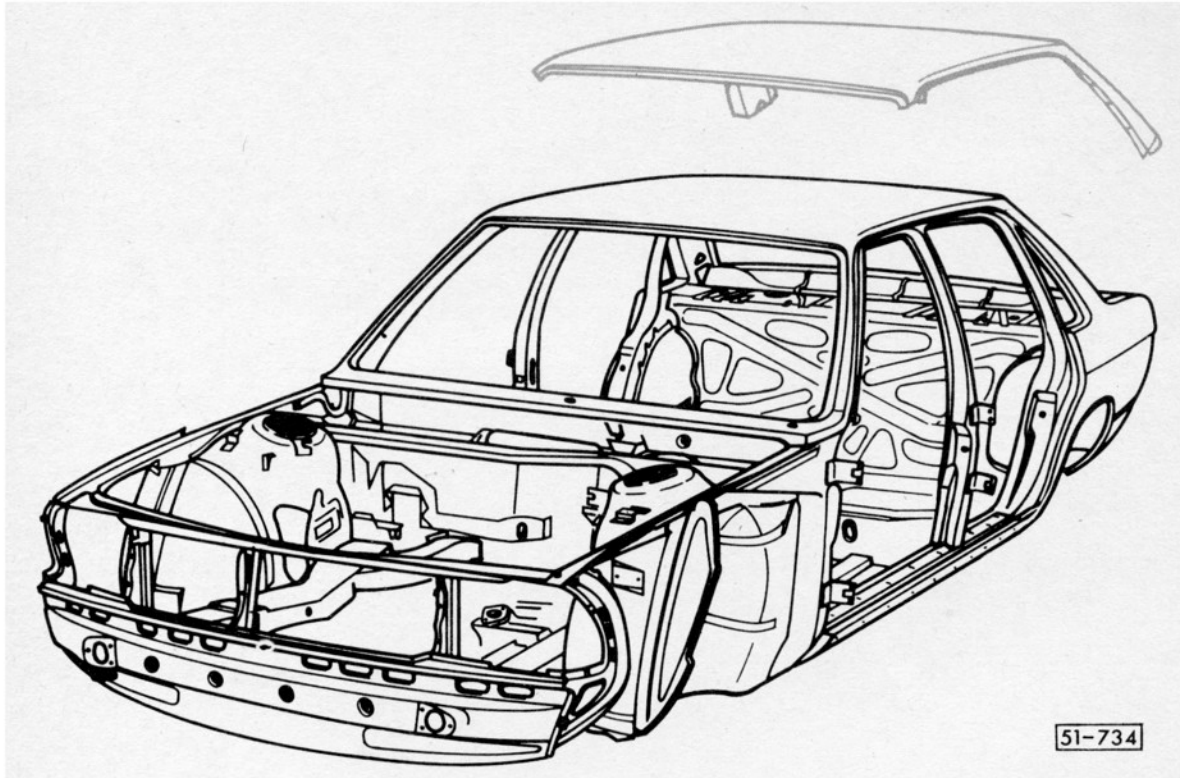
51 03 59 12

DACH-TEILSTÜCK: TEILE MONTIEREN

Umfaßt: Demontierte Teile einbauen ggf. ersetzen

51 03 61 12

DACH-TEILSTÜCK: NEUTEIL LACKIEREN



Dach-Teilstück ersetzen

Trennen: Bild 1–7

Neuteil vorbereiten: Bild 8

Einpassen: Bild 10, 11

Einschweißen: Bild 12–15

Nacharbeiten: Bild 16–20

(Bolzen für Zierleisten einnieten)

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

Alle weiteren Schweißnähte mit Drahtbürste säubern, abdichten und grundieren.

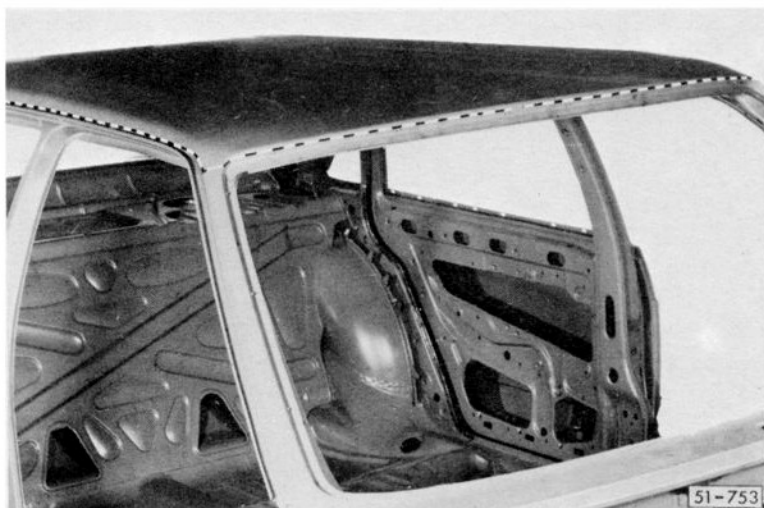
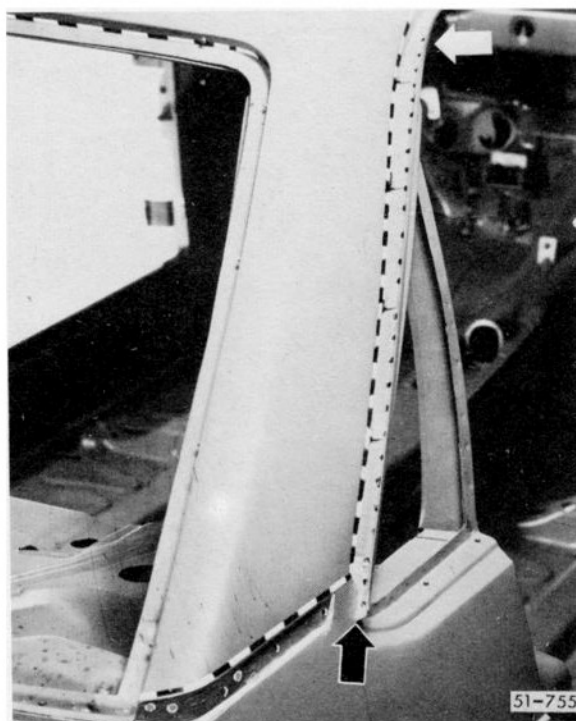


Bild 1, 2: Dach trennen
Druckluftmeißel,
Handsäge



Bild 3: Dach trennen
Schweißpunkte – Pfeile – vom
Luftführungsblech in den Regenleisten
dünn schleifen.
Druckluftmeißel,
Handscheifer



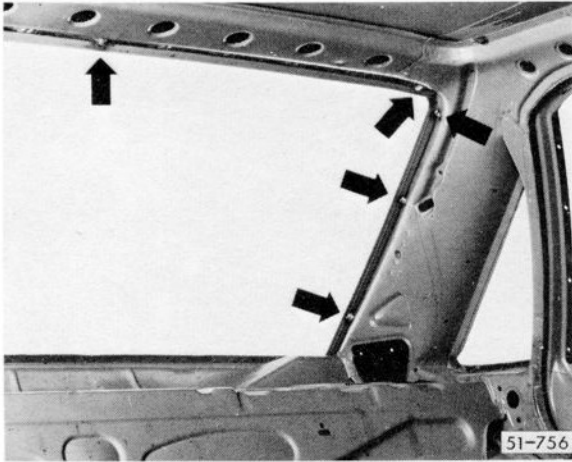


Bild 4: Dach/Klemmleisten abschleifen:

Windschutzscheibenausschnitt:

1 Klemmleiste
am Dach-Querträger vorn

Rückscheibenausschnitt:

3 Klemmleisten –
am Dach-Querträger hinten
sowie C-Säule links, rechts

Handscheifer

Hinweis:

Die Klemmleisten sind am Ende
der Instandsetzungsarbeiten wieder
einzuschweißen.



Bild 5: Dach:

Blechreste entfernen

Handscheifer, Zange,
Tellerschleifer



Bild 6: Dach:

Blechreste entfernen

Handscheifer, Zange,
Tellerschleifer

A – Restliches Dichtmaterial
entfernen und durch
Schnur aus plastischem
Dichtmaterial – D 14 –
ersetzen.

Schnur ca. 12 mm Ø

Bild 7: Dach/Dachversteifungen
mit plastischem
Dichtmaterial – D 14 –
belegen.
D-14-Schnur ca. 10 mm Ø



Bild 8: Dach-Neuteil:

Schraffierten Bereich
abtrennen.

Anschlußflächen blank-
schleifen.

Bereiche, die nach dem
Einschweißen nicht mehr
zugänglich sind, mit Kalt-
zinkfarbe bestreichen.

Hiervon sind die Hartlöt-
bereiche – Dach/Säule 1 –
auszunehmen.

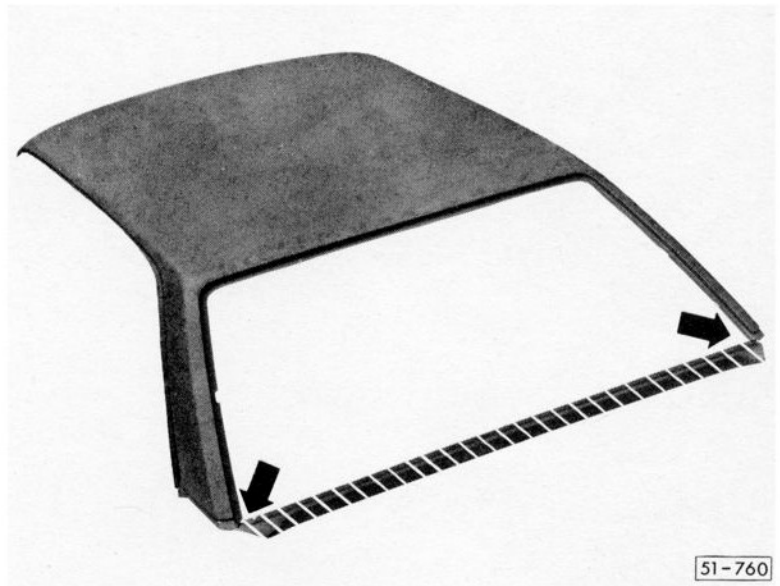




Bild 10: Dach-Neuteil auflegen, ausrichten und anklebmen.
Lehre für Windschutzfenster – VW 1333 – einlegen.



Bild 11: Dach-Neuteil auflegen, ausrichten und anklebmen.
Lehre für Rückblickfenster – VW 1334 – einlegen.

Bild 12: Dach einschweißen

Bereiche:

A – RP 

B – 

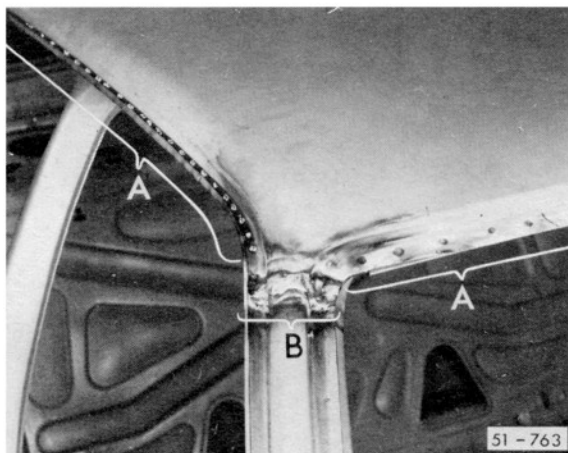


Bild 13: Dach einschweißen

Bereich:

A – RP 

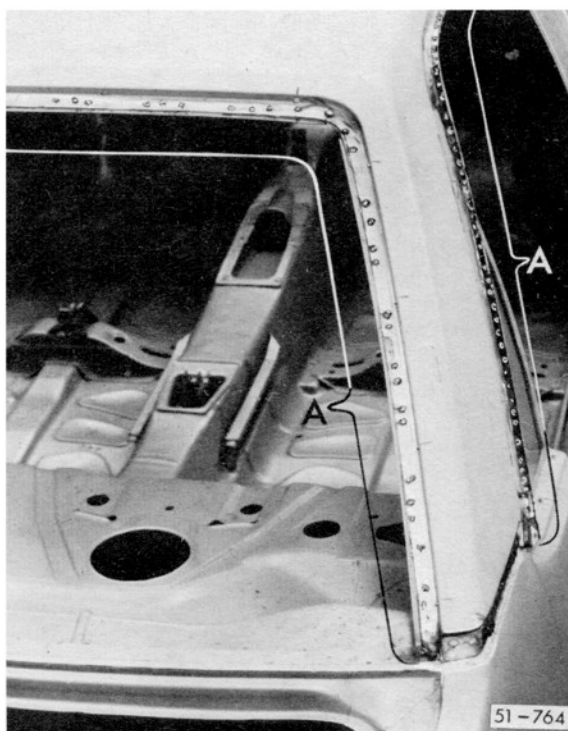



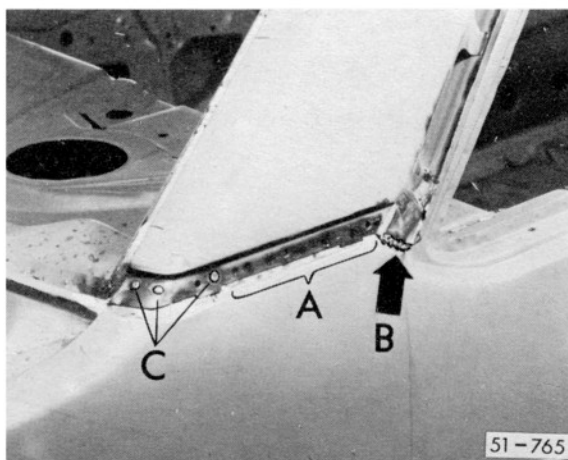
Bild 14: Dach einschweißen

Bereiche:

A – RP 

B – SG 

C – SG 



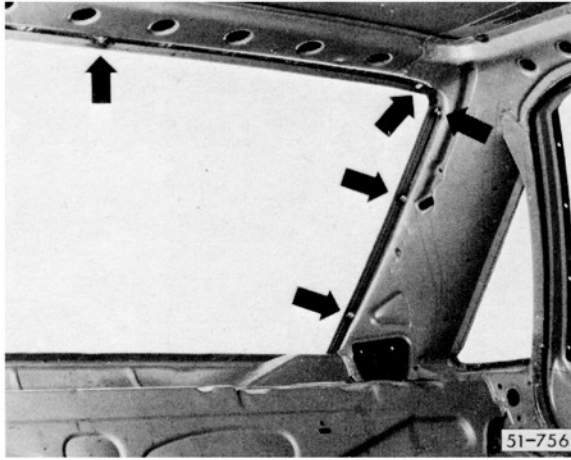


Bild 15: Dach/Klemmleisten
anklemmen und einschweißen.

Bereich:

A – SG

Schweißpunkt

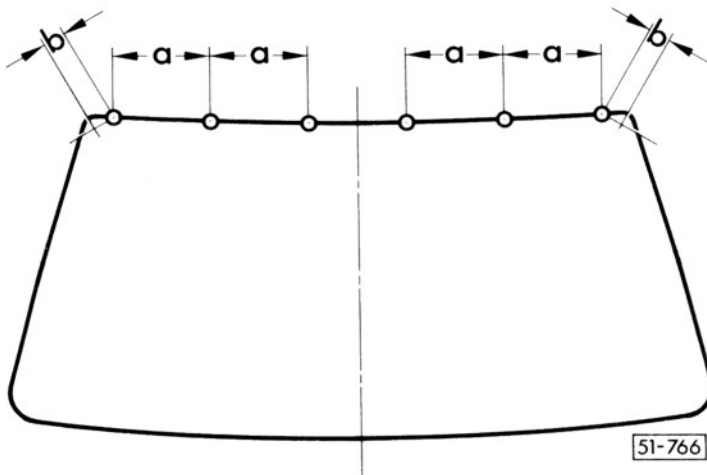


Bild 16: Dach/Bohrbereiche
an der Windschutzscheibe für Bolzen-Niete anzeichnen.

Maße: $a = 200 \text{ mm}$

* $b = 40 \text{ mm}$

*Ausgehend vom Meßpunkt Mitte Scheibenradius.

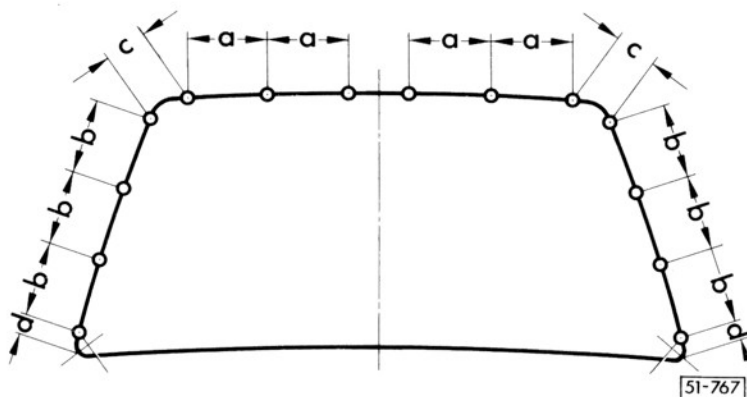


Bild 17: Dach/Bohrbereiche
an der Heckscheibe für Bolzen-Niete anzeichnen.

Maße: $a = 180 \text{ mm}$

$b = 170 \text{ mm}$

$c = 120 \text{ mm}$

* $d = 50 \text{ mm}$

*Ausgehend vom Meßpunkt Mitte Scheibenradius.

Bild 18: Dach

Bohrschablone
anfertigen.

Maße:

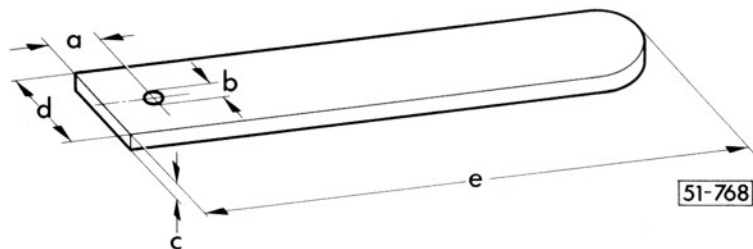
a = 7,5 mm

b = \varnothing 2,4 mm

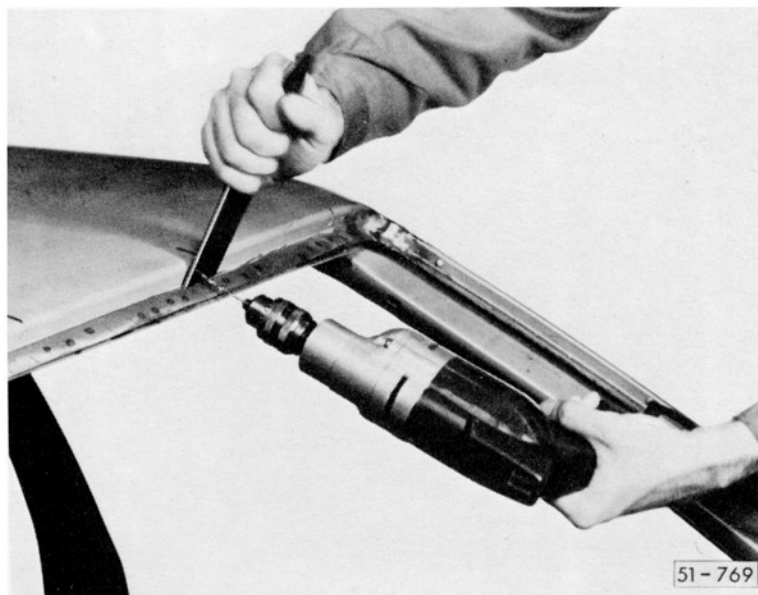
c = 2,5 mm

d = 40 mm

e = 180 mm

**Bild 19: Dach**

Löcher für Bolzen-Niete
 \varnothing 2,4 mm mit Bohr-
schablone bohren.

**Bild 20: Dach/Bolzen-Niete**
mit Nietzange einsetzen.

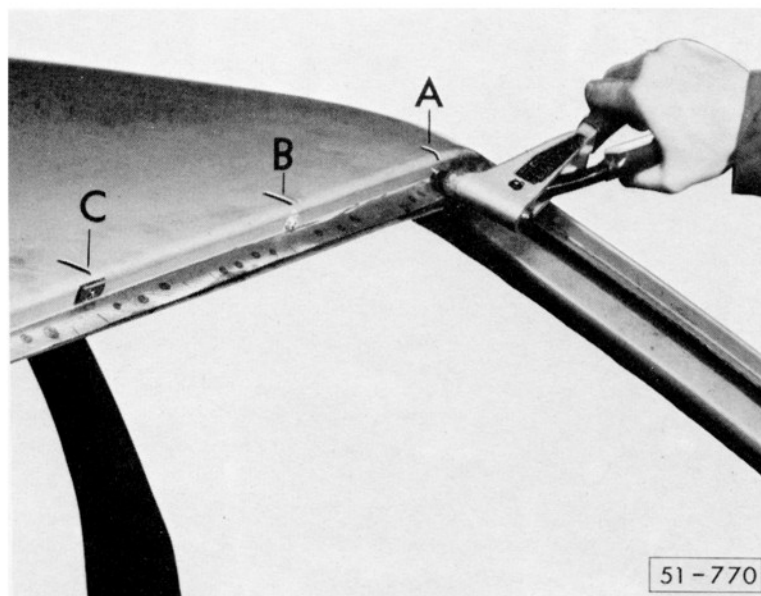
A – Bolzen einnieten.

B – Bolzen umlaufend
mit Dichtungsmasse
–D 18– abdichten.

C – Klammern an den
Bolzen befestigen.

Sichtbare Schweißnähte plan-
schleifen, mit Zweikomponenten-
Polyestermaterial spachteln
und schleifen.

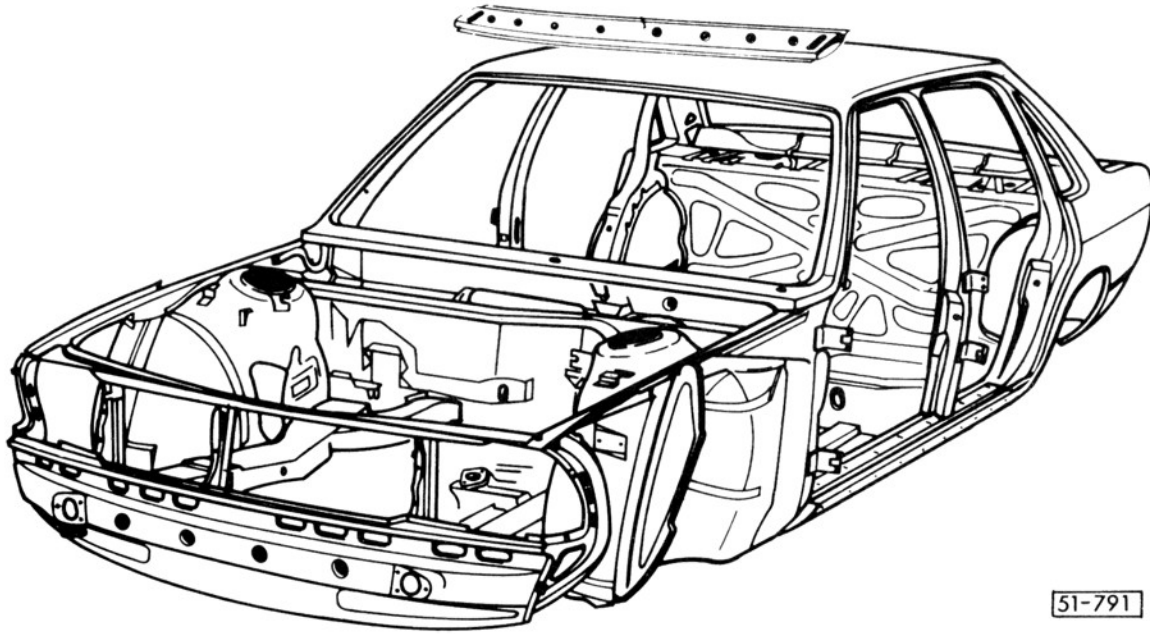
Alle weiteren Schweißnähte mit
Drahtbürste säubern, abdichten
und grundieren.



51 07 55 50

Querträger für Dach vorn ersetzen

- Verbundarbeit



51-791

Querträger für Dach vorn ersetzen

- Verbundarbeit

Trennen: Bild 1, 2

Neuteil vorbereiten:

Einpassen: Bild 3

Einschweißen: Bild 4, 5

Nacharbeiten: Schweißbereiche mit Drahtbürste säubern und grundieren.

Bild 1: Querträger für Dach vorn trennen
Druckluftmeißel

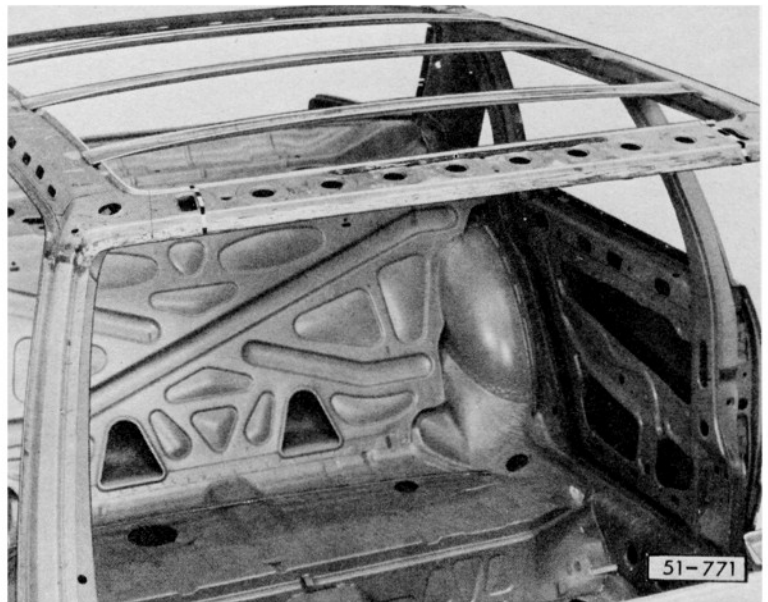
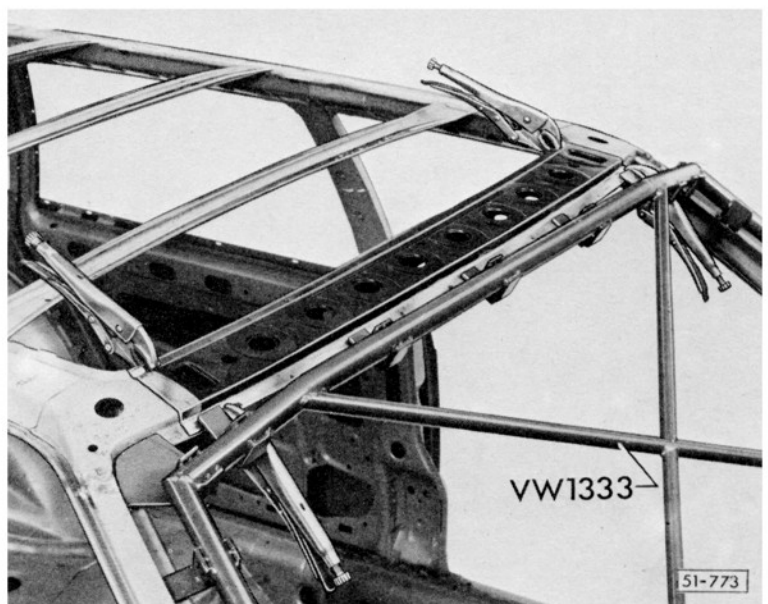


Bild 2: Querträger für Dach vorn:
Blechreste des herausgetrennten Teiles entfernen.
Anschlußflächen blankschleifen.



Bild 3: Querträger-Neuteil für Dach vorn anklemmen.
Es empfiehlt sich zum Einpassen des Querträgers die Fensterlehre VW 1333 zu verwenden.



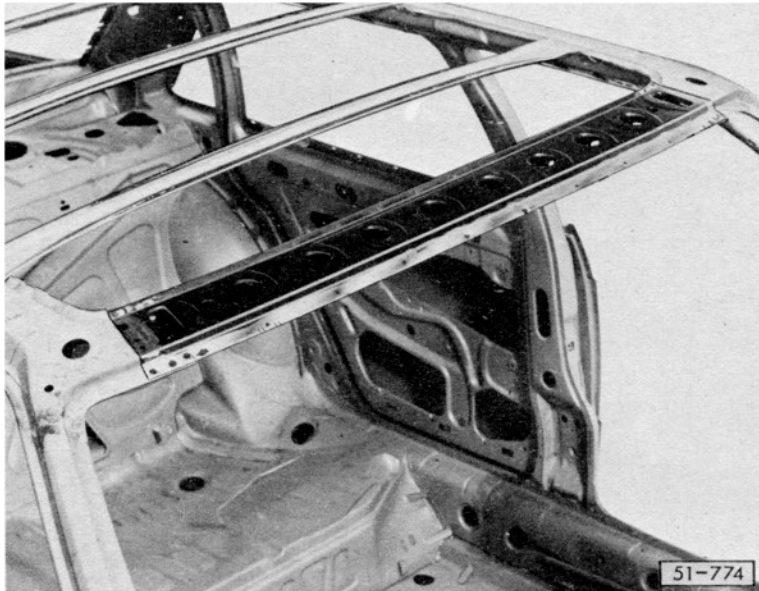


Bild 4: Querträger für Dach vorn einschweißen.

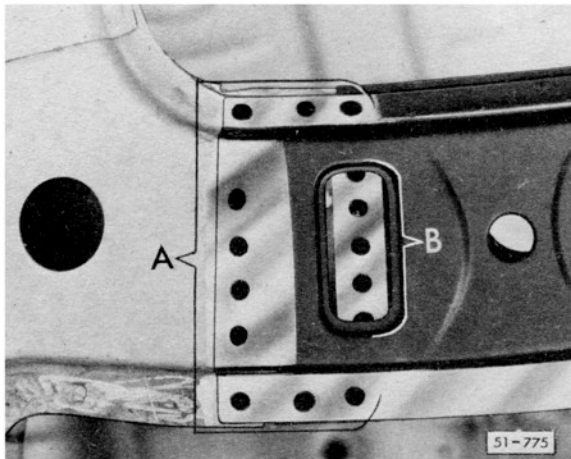


Bild 5: Querträger für Dach vorn einschweißen.

Bereiche: A – 10 x RP 

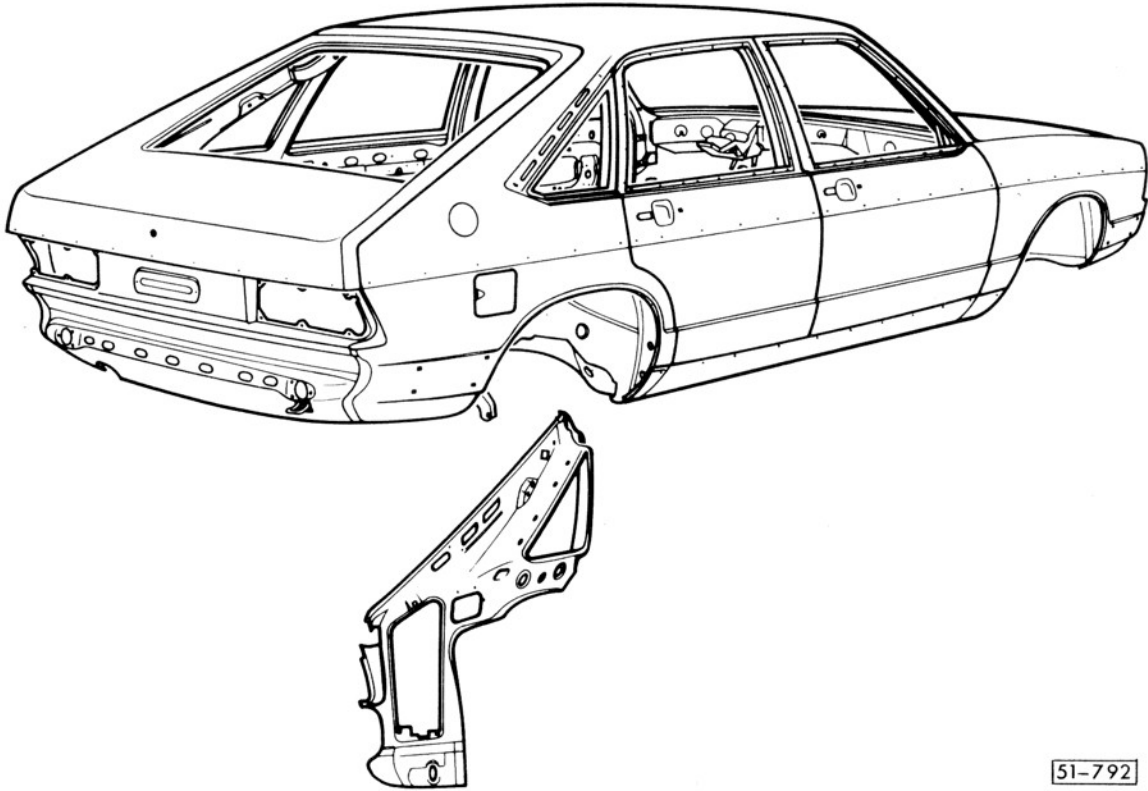
B – 5 x RP 

Schweißbereiche mit Drahtbrüste säubern und grundieren.

51 29 55 62

1 SEITENTEIL INNEN – TEILSTÜCK ERSETZEN

- Verbundarbeit



51-792

1 Seitenteil innen – Teilstück ersetzen

- Verbundarbeit

Trennen: Bild 1, 2

Neuteil vorbereiten: Bild 3

Einpassen: Bild 4

Einschweißen: Bild 5

Nacharbeiten: Schweißbereiche mit Drahtbürste säubern und grundieren.

Bild 1: Seitenteil innen – Teilstück trennen.

Druckluftmeißel

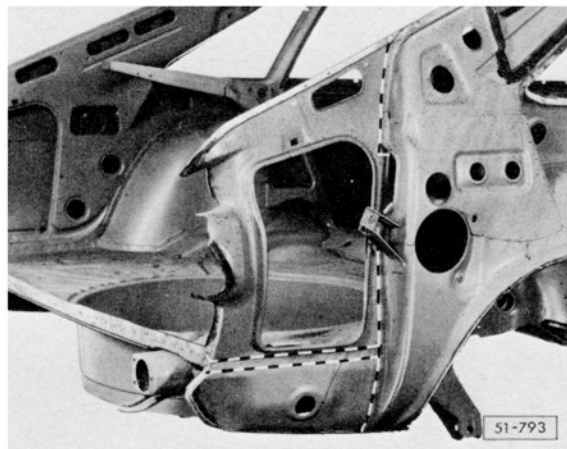


Bild 2: Seitenteil innen – Teilstück:

Blechreste entfernen;
Anschlußflächen anrichten
und blankschleifen.

Handschleifer, Zange,
Tellerschleifer

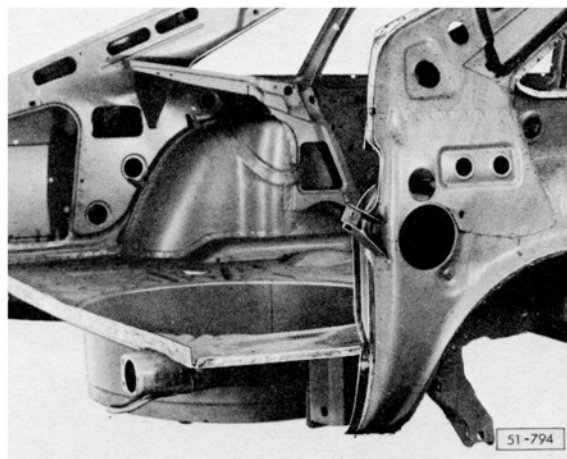
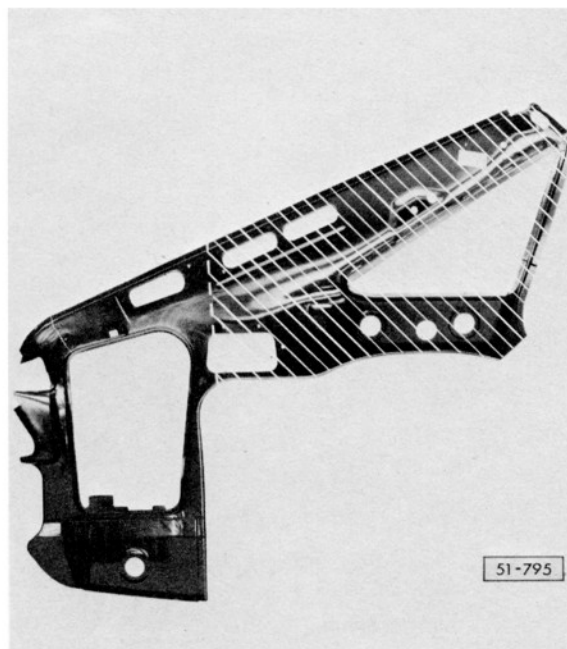


Bild 3: Seitenteil innen – Neuteil:

Trennlinien übertragen und
zuschneiden.

Handsäge



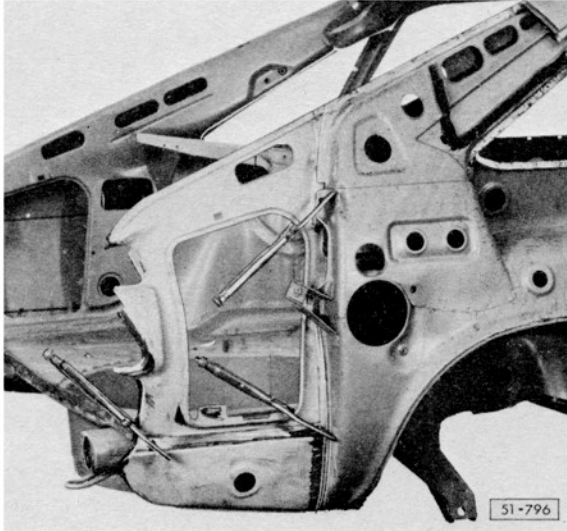


Bild 4: Seitenteil innen – Neuteil anpassen und anklebmen.

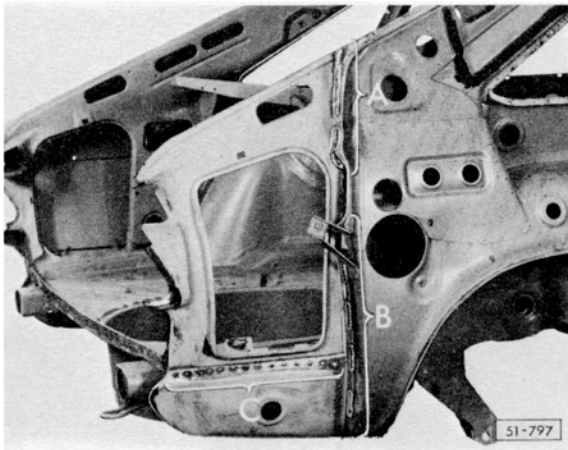






Bild 5: Seitenteil innen – Teilstück einschweißen.

Bereiche: A – SG 
 B – SG  
 C – RP 

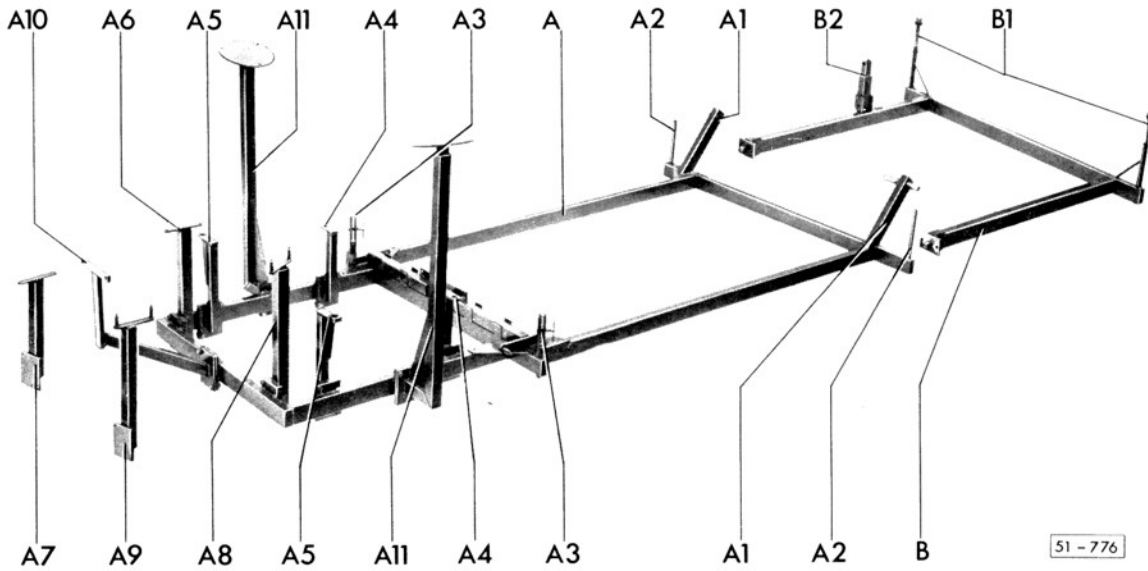
Schweißbereiche mit Drahtbürste säubern und grundieren.

51 01 03 00

KAROSSERIE VERMESSEN

Umfaßt: Aufnahme der Vorder- und Hinterachse,
Lehre für Bodenanlage aus- und einbauen

Ohne: Aus- und Einbau von Aggregaten



A = Lehre für Bodenanlage

B = Lehre für Bodenanlage – Hinterwagen

A₁ = Aufnahme für die Hinterachse

B₁ = Bolzen für Aufnahmetöpfe

A₂ = Arretierstifte für hintere Längsträger

B₂ = Aufnahme für Diagonalstrebe

A₃ = Spreizdorne

A₄ = Hintere Aufnahmen für Aggregateträger

A₅ = Vordere Aufnahmen für Aggregateträger

A₆ = Getriebeaufnahme rechts
4-Zylinder-Motor

A₇ = Getriebeaufnahme rechts
5-Zylinder-Motor

A₈ = Getriebeaufnahme links
4-Zylinder-Motor

A₉ = Getriebeaufnahme links
5-Zylinder-Motor

A₁₀ = Aufnahme für Motoranschlag vorn
– 4/5-Zylinder-Motor

A₁₁ = Federbein-Aufnahmen

Karosserie vermessen

Umfaßt: Aufnahmepunkte der Vorder- und Hinterachse,
Lehre für Bodenanlage aus- und einbauen

Ohne: Aus- und Einbau von Aggregaten

Vorarbeiten:

(nur zur Lehrenaufnahme am Fahrzeug mit eingebauten Aggregaten)

Bild: 1–5

Aufnahme der Lehre am Fahrzeug bei eingebauten Aggregaten

Bild: 6–7

Aufnahmepunkte bei eingebauten Aggregaten:

Befestigungspunkte für Aggregate-Träger

Bild: 8

Aufnahmepunkte bei ausgebauten Aggregaten:

Motor-Anschlag vorn

Bild: 9

Motor-Aufnahmen

Bild: 10

Federbeinaufnahmen

Bild: 11

Lehre für Hinterwagen – Teil B – an der Lehre – Teil A – aufnehmen

Bild: 12

Aufnahmen für Längsträger hinten

Bild: 13

Aufnahme für Diagonalstrebe

Bild: 13

Hinweis:

Für Karosserie-Instandsetzungsarbeiten am Hinterwagen ist die Lehre ohne Ausbau der Aggregate am Fahrzeug aufzunehmen.

Zu diesem Zweck sind am Lehrenteil „A“ sämtliche schraubbaren Teile, ausgenommen die Spreizdorne – Teil 3 –, abzuschrauben.

Achtung!

Die Lehren sind pfleglich zu behandeln, nur dann ist gewährleistet, daß bei Reparaturen die erforderliche Maßgenauigkeit eingehalten wird.

Auf keinen Fall dürfen die Lehren mit Gewalt den evtl. Ungenauigkeiten der Bodenanlage angepaßt werden.

Karosserie vermessen

Umfasst: Aufnahmepunkte der Vorder- und Hinterachse,
Lehre für Bodenanlage ein- und ausbauen

Ohne: Aus- und Einbau von Aggregaten

Vorarbeiten: (nur zur Lehrenaufnahme bei eingebauten Aggregaten)

Hinweis:

Die selbstsichernden Muttern **müssen** bei der Montage durch **neue** selbstsichernde Muttern ersetzt werden.

Beim Einbau des Aggregateträgers Hinweise im Reparatur-Leitfaden Audi 100/77 Fahrwerk, Seite 2, beachten.

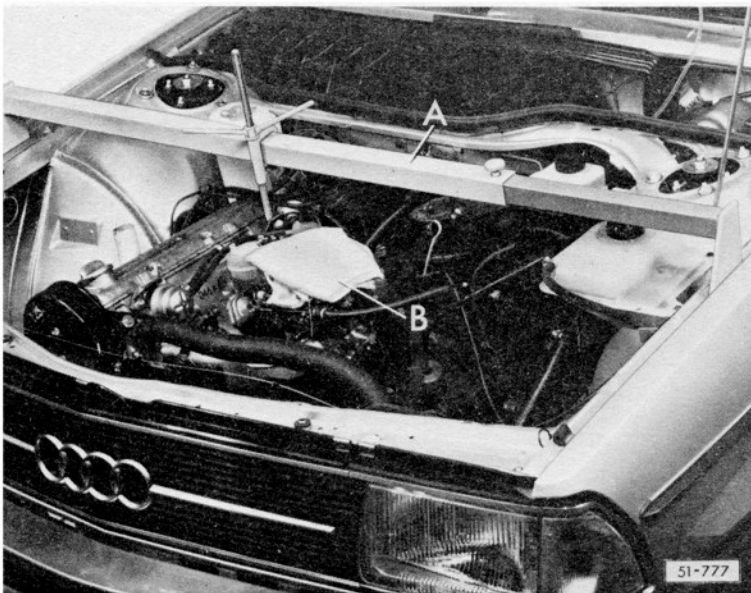


Bild 1: Motor und Getriebe durch
A – Trägerbrücke 10-222 abfangen
Zu diesem Zweck:
Luftfilter ausbauen
B – Vergaser abdecken.

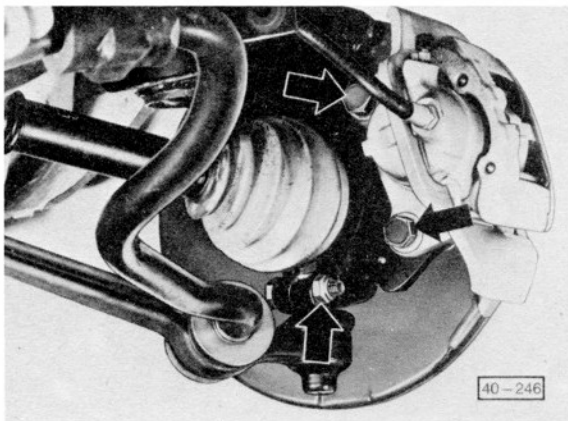


Bild 2: Klemmschraube – Pfeil unten – von
Querlenker abschrauben.

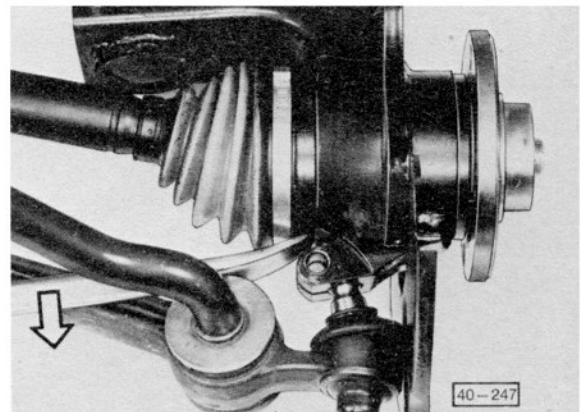


Bild 3: Gelenkzapfen vom Querlenker
ausdrücken.

Bild 4: Aggregateträger abschrauben – Pfeile – und zusammen mit Stabilisator und Querlenker nach unten abnehmen.

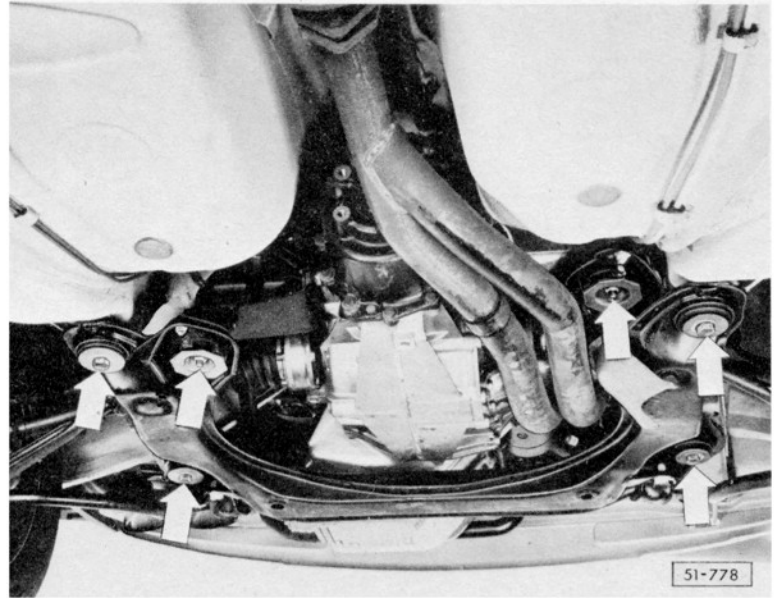


Bild 5: Sicherungsbleche – Pfeil – der Sechskantschrauben nach unten schlagen.

Klebeband am Längsträger (Kreis) abziehen.

Hinweis:

Bei ausgebaute Hinterachse Sechskantschrauben (M 10 x 65) zur Lehrenaufnahme einschrauben.

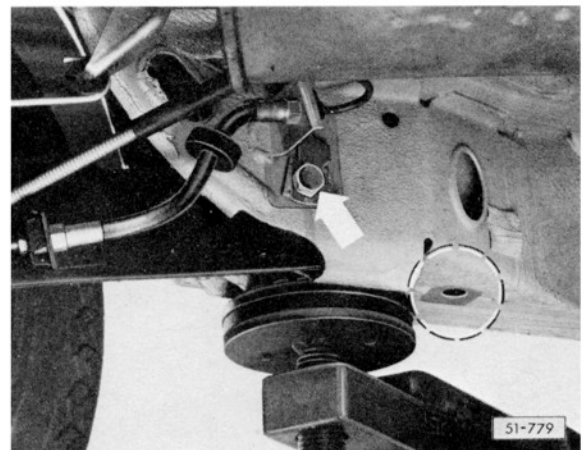
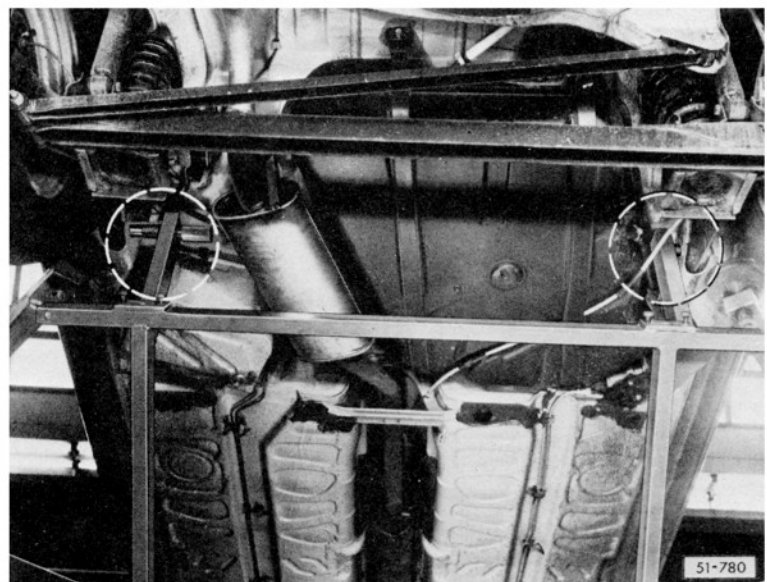


Bild 6: Lehre für Bodenanlage an den Schraubenköpfen der Hinterachsbefestigung aufnehmen.

Die Lehre zuerst an der rechten Seite aufstecken und an der linken Seite anschrauben.



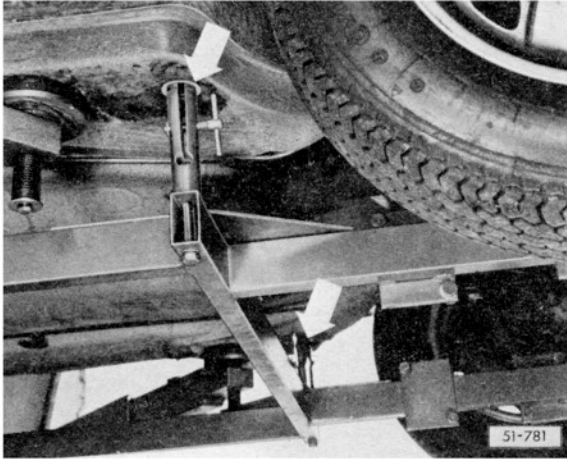


Bild 7: Lehre für Bodenanlage vorn anheben und die Spreizdorne an den Aufnahmetöpfen befestigen.

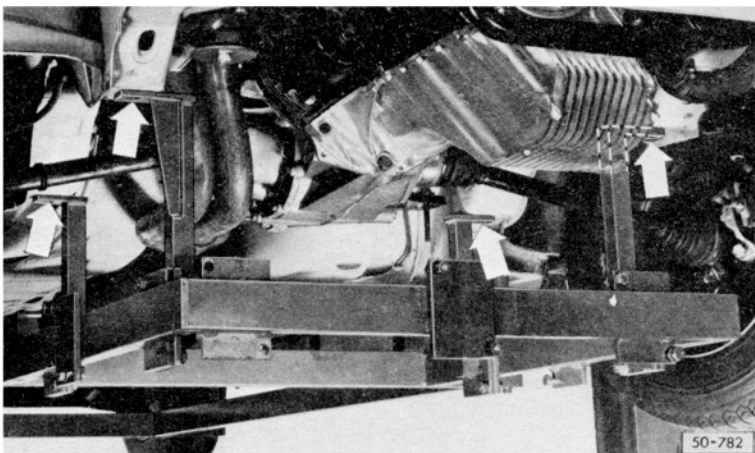


Bild 8: Aggregate-Träger-Befestigungspunkte auf Maßgenauigkeit überprüfen.

Hinweis:

Zulässige Maßabweichungen siehe Karosseriemaße Seite 0.7

Nachfolgend weitere Aufnahmepunkte für Karosserie-Instandsetzungsarbeiten bei ausgebauten Aggregaten:

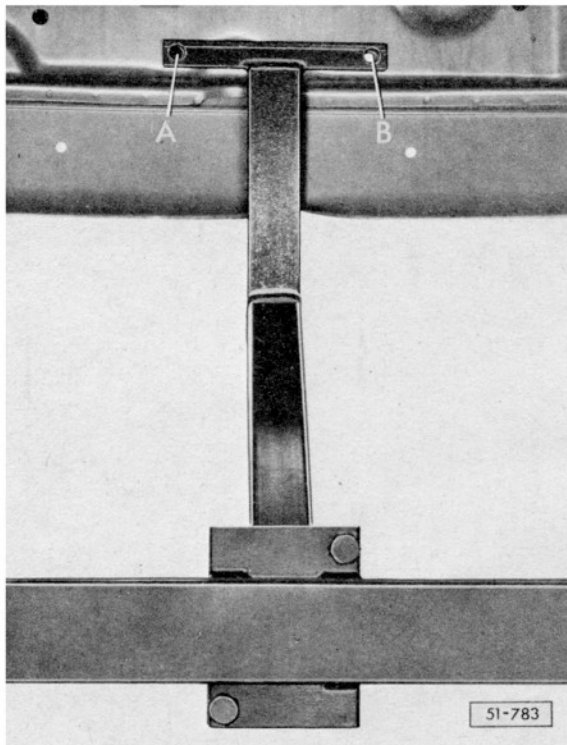


Bild 9: Lehre für Bodenanlage

Aufnahmepunkte für Motor-Anschlag vorn

A – Aufnahme 4-Zylinder

B – Aufnahme 5-Zylinder

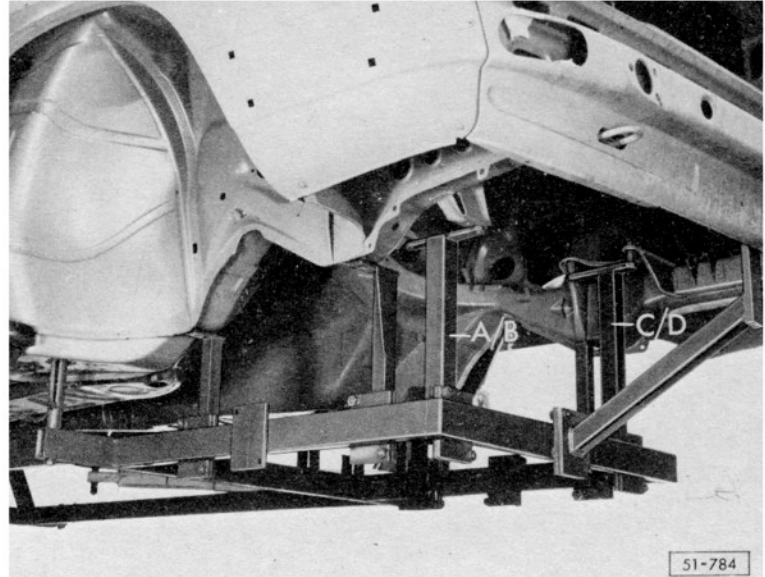


Bild 10: Lehre für Bodenanlage

- A – Motoraufnahme rechts 4-Zylinder
- B – Motoraufnahme rechts 5-Zylinder
- C – Motoraufnahme links 4-Zylinder
- D – Motoraufnahme links 5-Zylinder

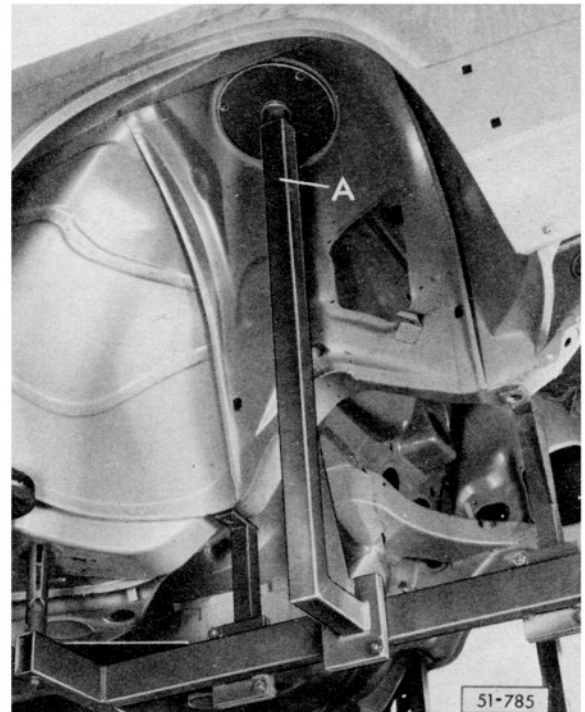


Bild 11: Lehre für Bodenanlage

- A – Federbeinaufnahme

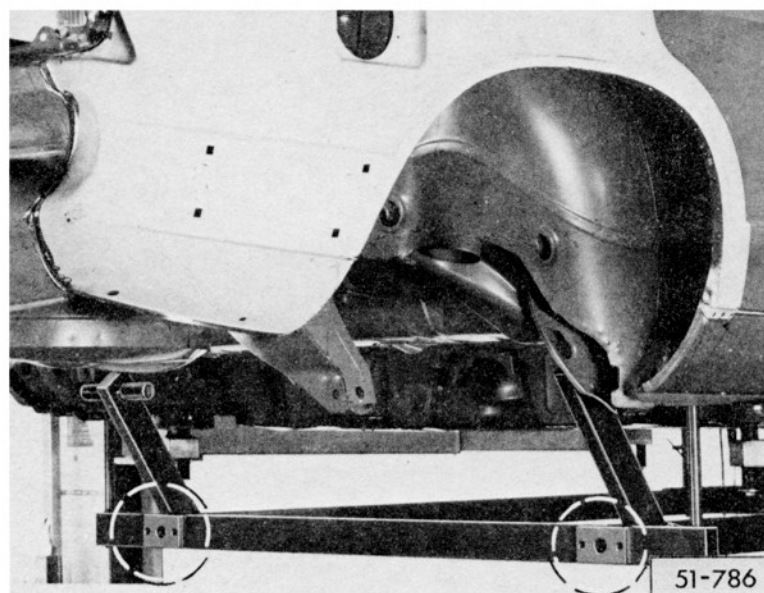


Bild 12: Lehre für Bodenanlage / Aufnahme für Lehre – Hinterwagen

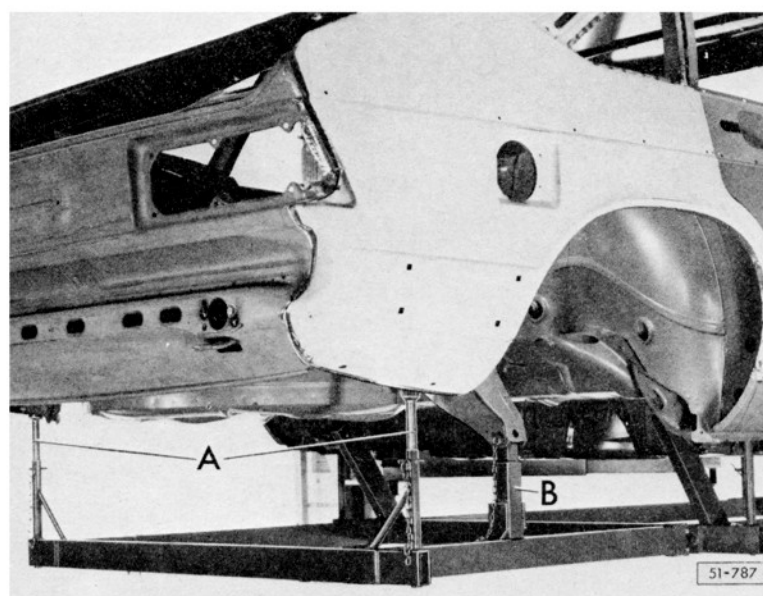


Bild 13: Lehre für Bodenanlage – Hinterwagen

- A – Aufnahmen für Längsträger – hinten
- B – Aufnahme für Diagonalstrebe

53 55 41 32

1 SEITENTEIL TEILSTÜCK INSTAND SETZENUMFASST:
53 55 53 32**1 SEITENTEIL TEILSTÜCK: TEILE DEMONTIEREN**

UMFASST: Stoßfänger hinten komplett, Schlußleuchten, Dichtung für Deckel hinten, Zierleisten, Wagenheber, Reserverad, Kennzeichenschild, Schloßunterteil, Seitenscheibe, Sitzbank hinten, Rückenlehne, Ablage hinten, Einstiegleiste innen und außen, Blende für Dachrahmen, Schließzapfen, Verkleidungen für Kofferraum, Klappe für Kraftstoffzuführung und Dachzierleiste ausbauen; Kraftstoffzuführungstutzen, Innenverkleidung, Türdichtung, Zierrahmen für Heckscheibe und Leitungssatz hinten lösen.

53 55 55 32

1 SEITENTEIL TEILSTÜCK ERSETZEN

UMFASST: Abschlußblech hinten und Deckblech

53 55 59 32

1 SEITENTEIL TEILSTÜCK: TEILE MONTIEREN

UMFASST: Stoßfänger hinten ersetzen; demontierte Teile einbauen, ggf. ersetzen; Lichtanlage prüfen.

OHNE: Verkleidung für Kofferraum einbauen

53 55 61 32

1 SEITENTEIL TEILSTÜCK: NEUTEILE LACKIEREN

53 14 55 50

1 DECKBLECH ERSETZEN

- Verbundarbeit

53 16 55 50

QUERTRÄGER AM AUSSCHLUSSBLECH ERSETZEN

- Verbundarbeit

53 20 55 50

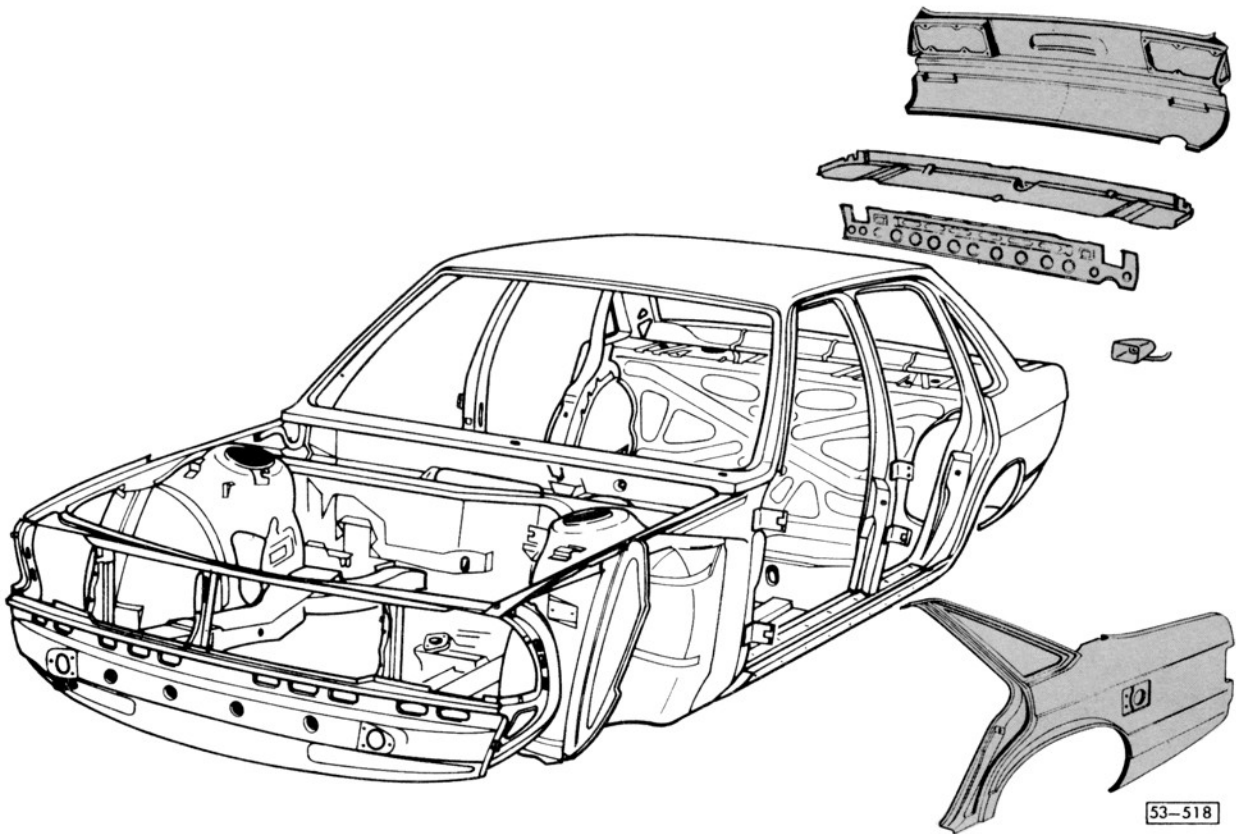
ZWISCHENSTÜCK ERSETZEN

- Verbundarbeit

53 32 55 50

1 STOSSFÄNGERHALTER ERSETZEN

- Verbundarbeit



1 Seitenteil Teilstück ersetzen

Umfaßt: Abschlußblech hinten und Deckblech

1 Deckblech ersetzen

- Verbundarbeit

Querträger am Abschlußblech ersetzen

- Verbundarbeit

Zwischenstück ersetzen

- Verbundarbeit

1 Stoßfängerhalter ersetzen

- Verbundarbeit

Trennen: Bild 1–5

Neuteile vorbereiten: Bild 6

Hinweis:

Neuteile vor dem Einbau innen lackieren.

Einpassen, Einschweißen: Bild 7–15

Nacharbeiten:

Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren und Schweißnähte abdichten.

Bild 1: Seitenteil Teilstück trennen
Druckluftmeißel,
Tellerschleifer

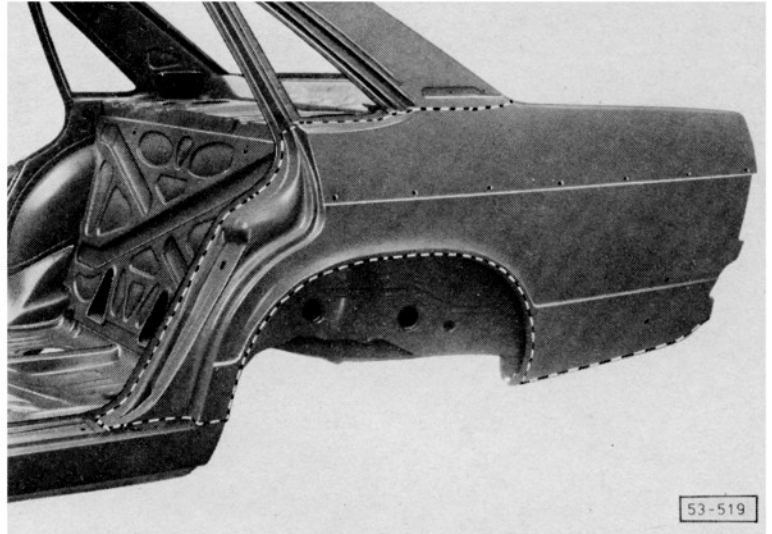


Bild 2: Abschlußblech trennen
Druckluftmeißel

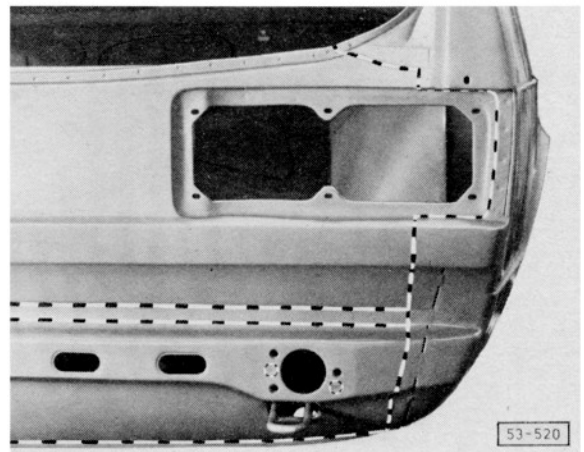


Bild 3: Zwischenstück trennen
Druckluftmeißel

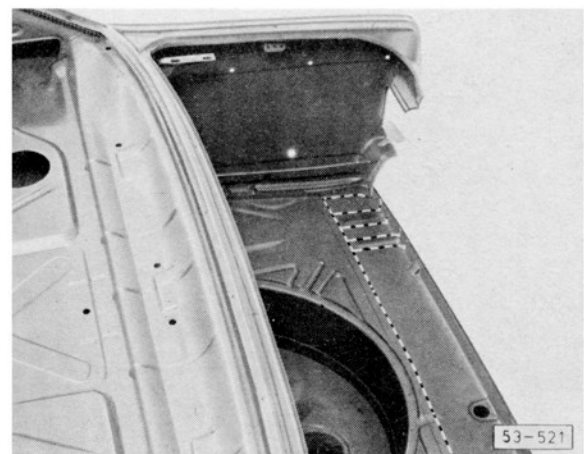




Bild 4: Querträger am Abschlußblech und Stoßfängerhalter trennen
Handscheifer, Druckluftmeißel

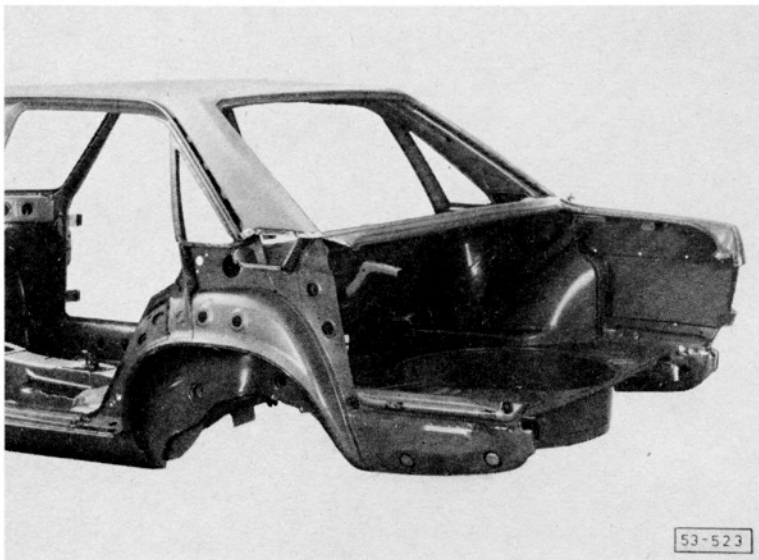


Bild 5: Abschlußblech und Seitenteil:
Reststücke entfernen, Anschlußflächen blankschleifen.
Handscheifer, Zange

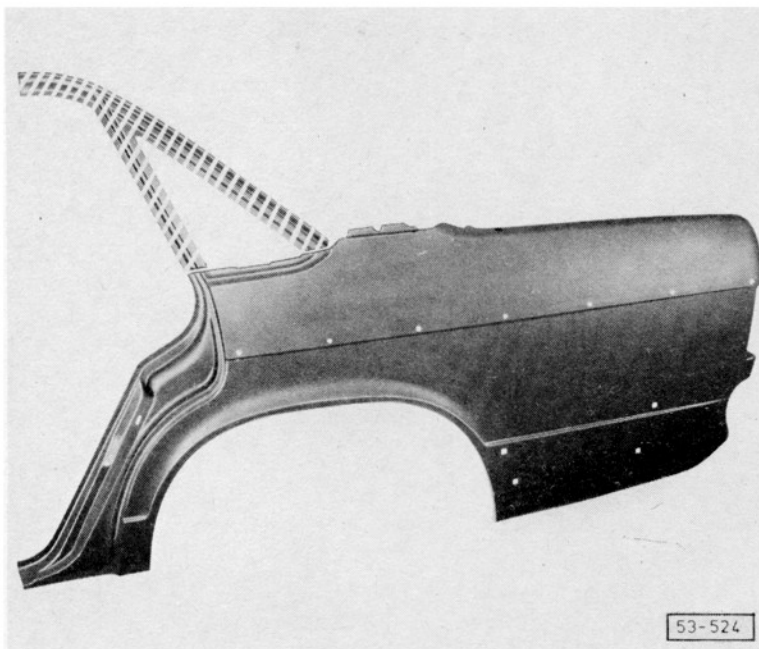



Bild 6: Seitenteil:
Trennlinien übertragen und schraffierten Bereich abtrennen.
Handsäge
Alle Anschlußflächen der Neuteile blankschleifen.
Handscheifer
Anschlußflächen für RP-Schweißung mit Kaltzinkfarbe bestreichen.

Bild 7: Seitenteil Teilstück
einpassen und einschweißen

Bereiche:

A – RP 

B – SG 

C – SG 

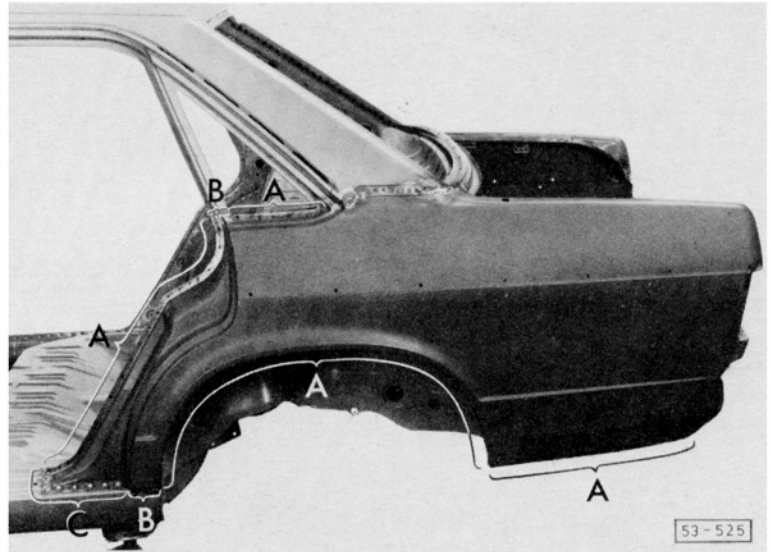



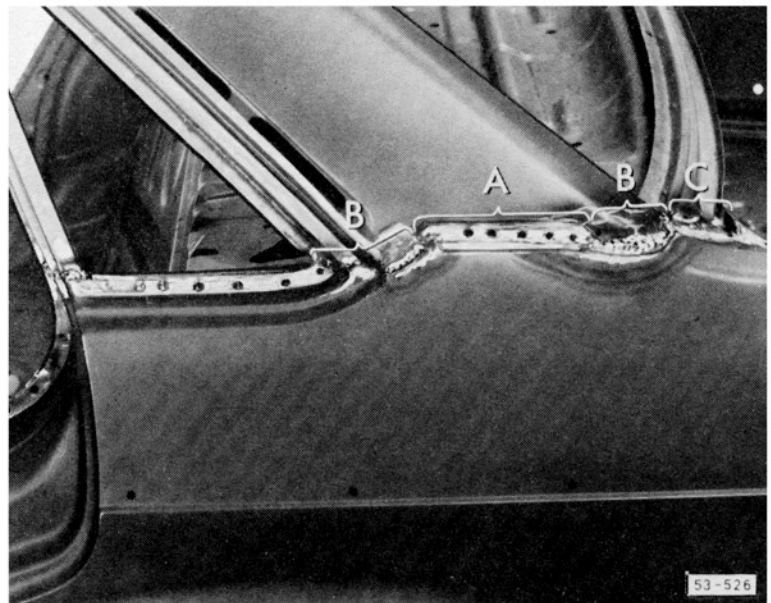
Bild 8: Seitenteil Teilstück
einschweißen

Bereiche:

A – RP 

B – SG 

C – 



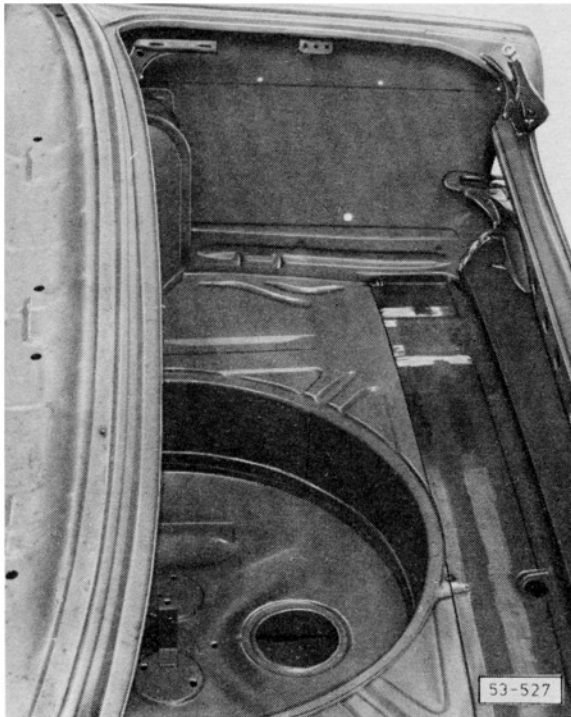


Bild 9: Zwischenstück mit Abschlußblech einpassen. Zwischenstück heften.

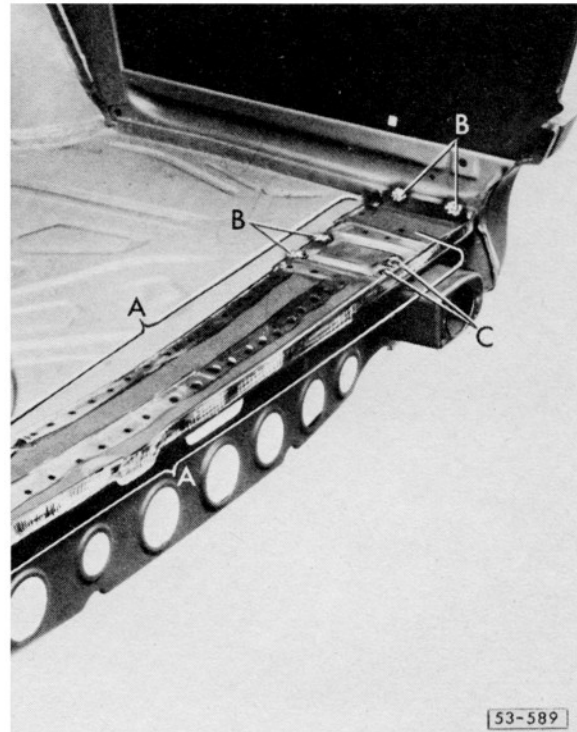


Bild 11: Zwischenstück und Querträger am Abschlußblech einschweißen.

Bereiche:

A – RP

B – SG

C – SG

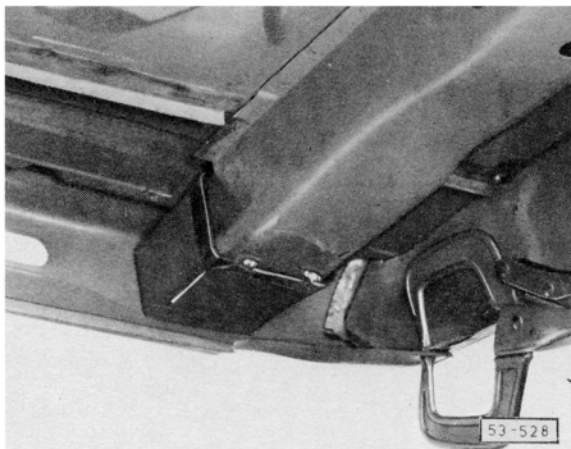


Bild 10: Stoßfängerhalter mit Abschlußblech einpassen. Stoßfängerhalter heften.

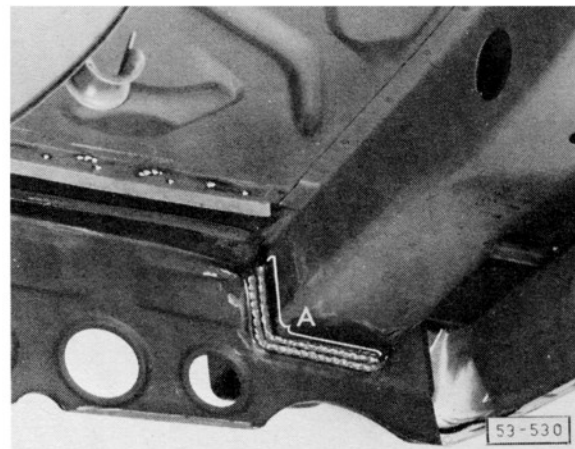


Bild 12: Stoßfängerhalter und Querträger am Abschlußblech einschweißen.

Bereich:

A – SG

Bild 13: Abschlußblech hinten einpassen und einschweißen.

Bereich:

A – RP 

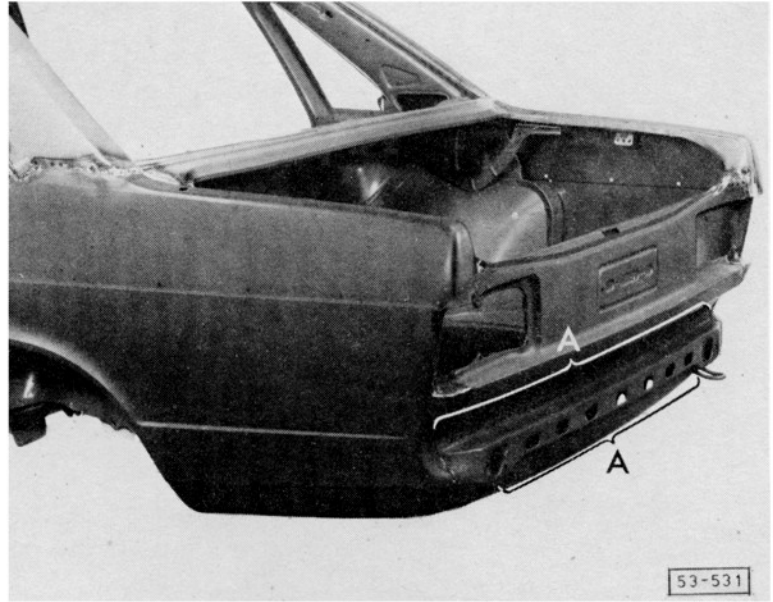





Bild 14: Abschlußblech hinten einschweißen.

Bereiche:

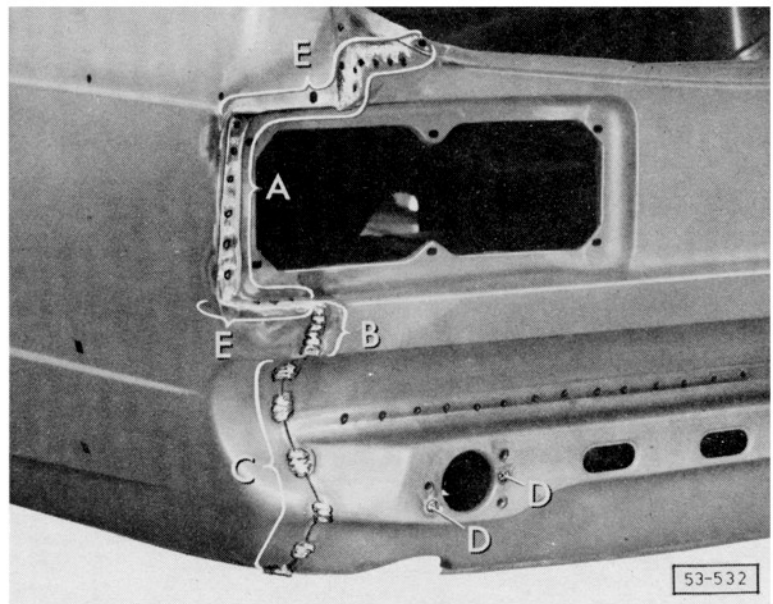
A – RP 

B – SG 

C – SG  

D – SG 

E – 



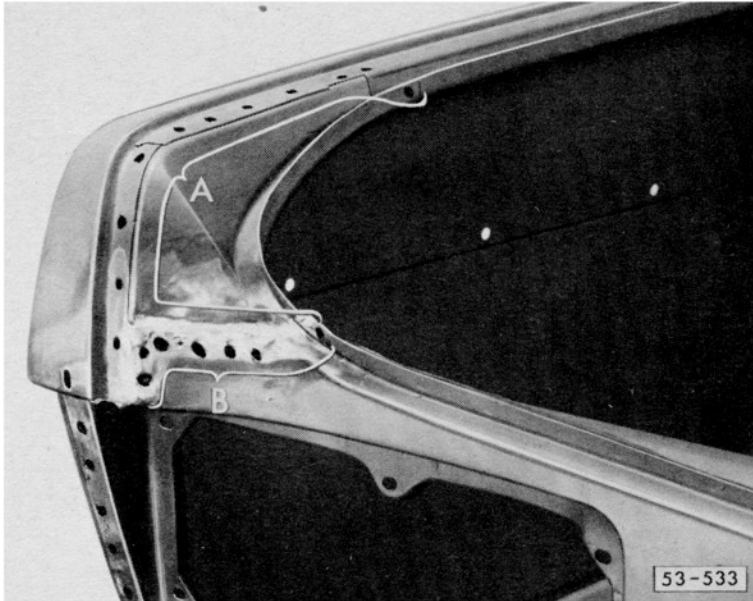


Bild 15: Deckblech einpassen und einschweißen.

Bereiche:

A – RP 

B – 

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

Alle weiteren Schweiß- und Löt­nähte mit Drahtbürste säubern.

Alle Reparatur-Bereiche grundieren und serienmäßige Abdichtungen erneuern.

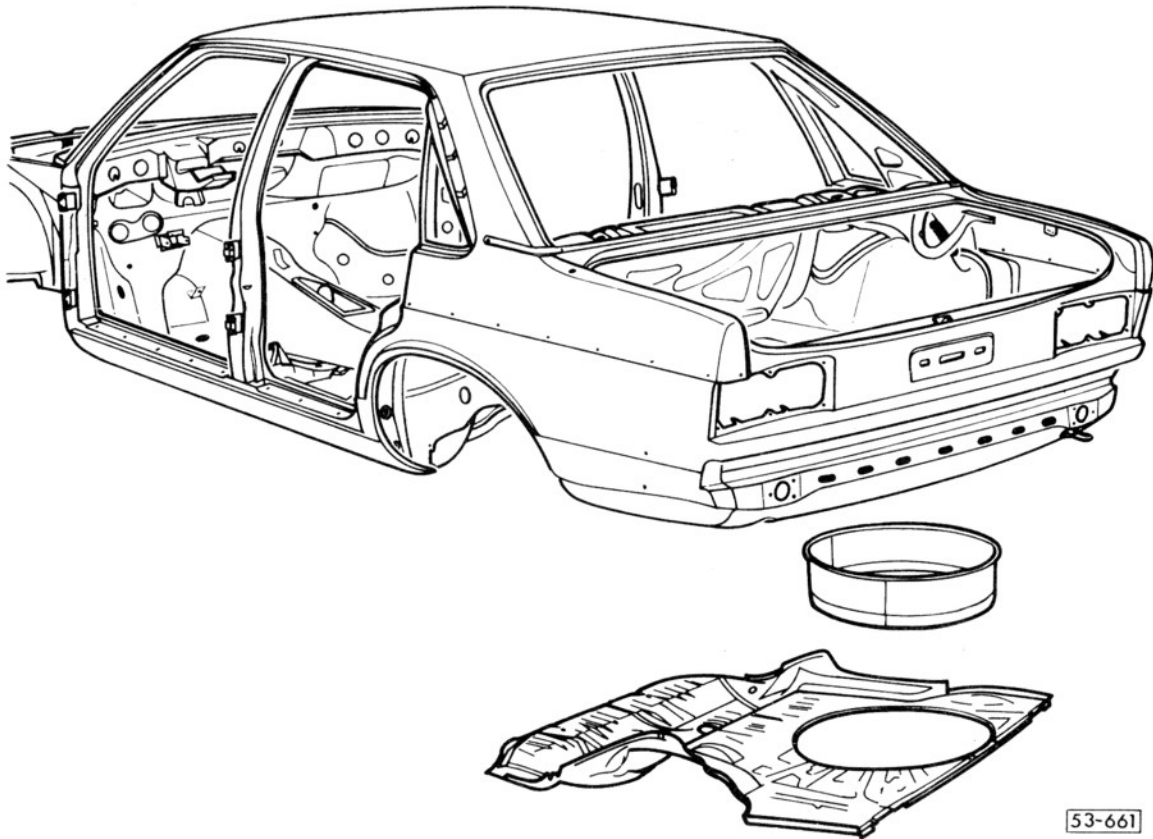
Langzeit-Unterbodenschutz in den Reparatur-Bereichen erneuern.

Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.

53 24 55 62

Kofferboden hinten – Teilstück ersetzen

- Verbundarbeit



Kofferboden hinten – Teilstück ersetzen

- Verbundarbeit

Umfaßt: Reserveradmulde

Trennen: Bild 1, 2

Neuteile vorbereiten: Bild 3

Einpassen: Bild 4

Einschweißen: Bild 5–8

Nacharbeiten: Schweißbereiche mit Drahtbürste säubern, grundieren und abdichten.

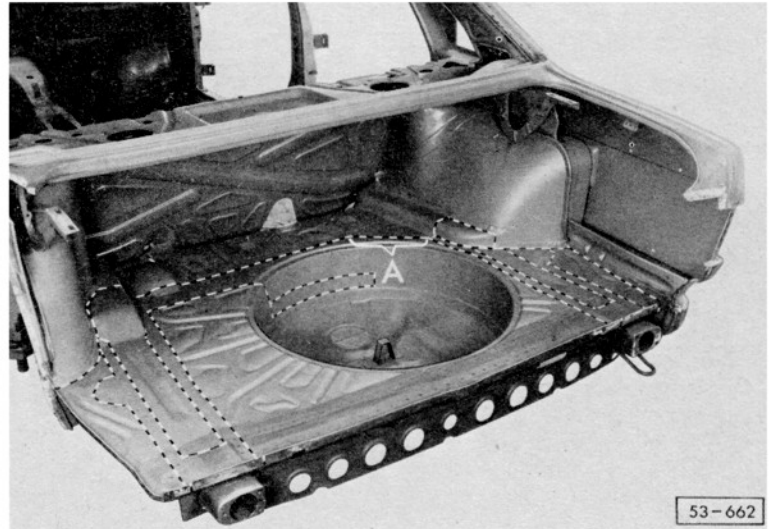


Bild 1: Kofferboden hinten – Teilstück trennen

Druckluftmeißel

Hinweis:

Beim Trennen Schutzrohr – für Kraftstoffeinfüllrohr – Bereich A, nicht beschädigen.

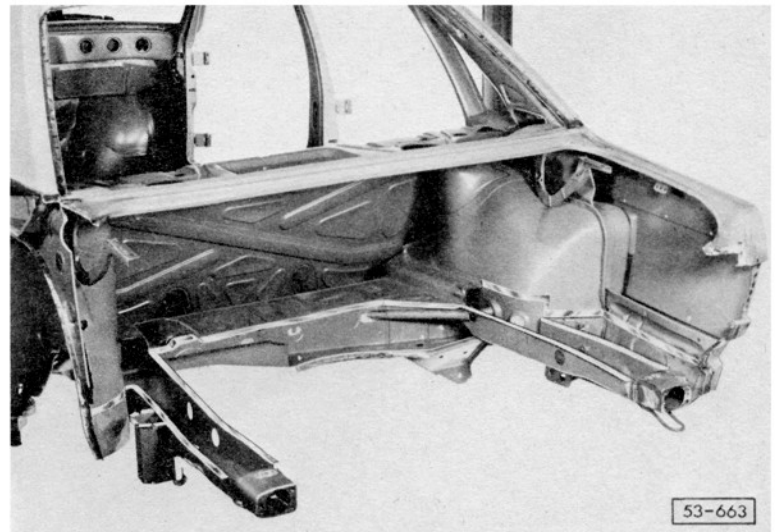


Bild 2: Kofferboden hinten – Teilstück:

Blechreste entfernen, Anschlußflächen anrichten und blankschleifen.

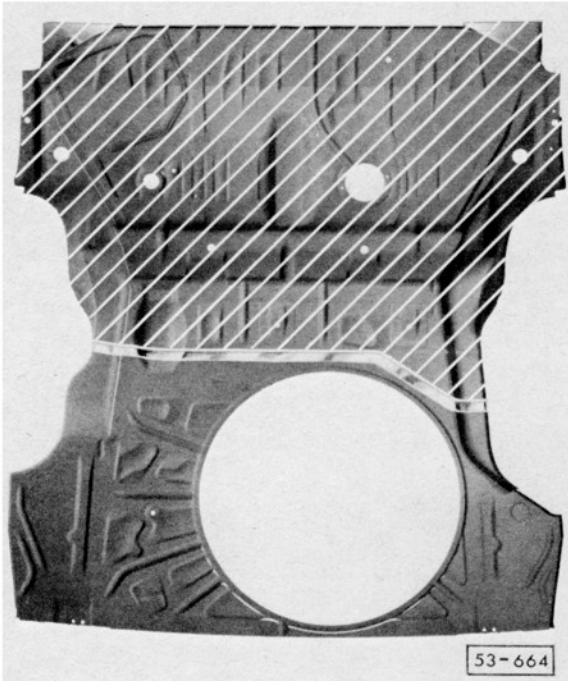


Bild 3: Kofferboden hinten – Neuteil:


Trennlinie übertragen – dabei 20 mm Überlappungszugabe berücksichtigen – und schraffierten Bereich abtrennen.

Alle Anschlußflächen und Punktschweißflansche des Neuteiles blankschleifen.

Alle nach dem Einschweißen des Neuteiles nicht mehr zugänglichen Anschlußflächen – am Neuteil und Karosserie – mit Kaltzinkfarbe bestreichen.

Ausgenommen davon der Überlappungsbereich, da dort eine Schutzgas-Punktschweißung erfolgt.

Reserveradmulde in Kofferboden hinten einschweißen.

Umlaufend RP 
(ohne Bild)

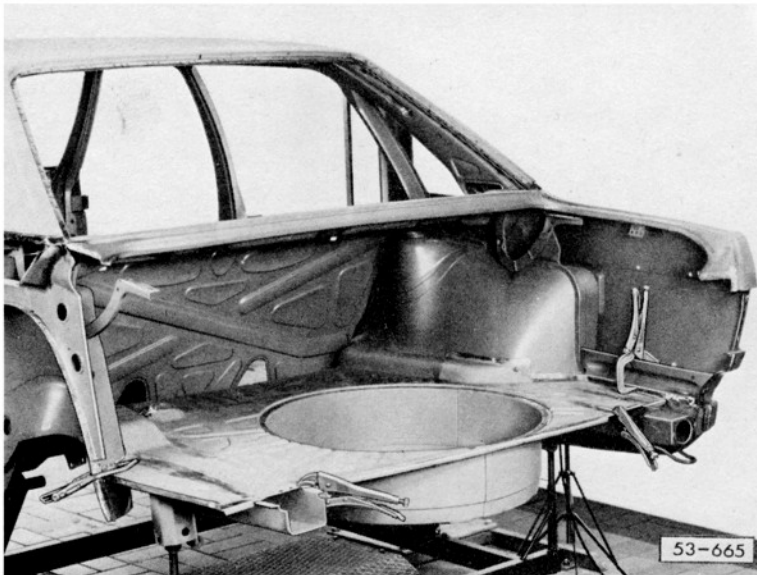


Bild 4: Kofferboden hinten einpassen und anklebmen.

Bild 5: Kofferboden hinten – Teilstück einschweißen.

Bereiche:

A – SG 

B – RP 

C – SG 

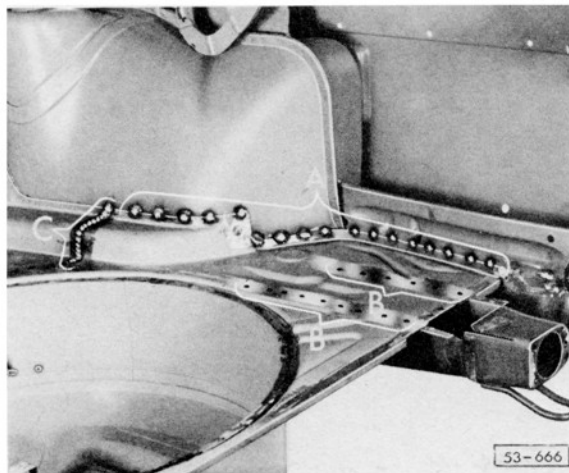


Bild 6: Kofferboden hinten – Teilstück einschweißen.

Bereiche:

A – RP 

B – SG 

C – SG 

D – SG 

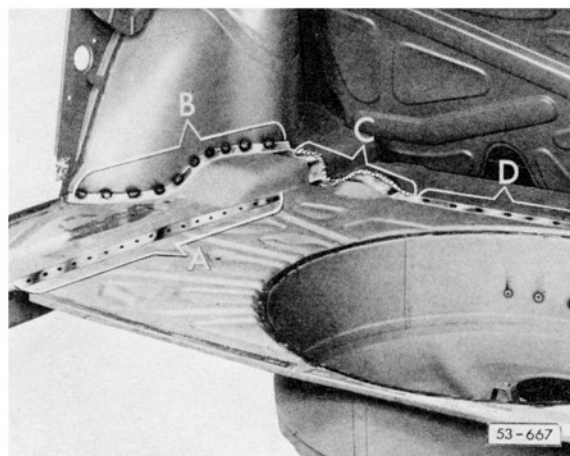
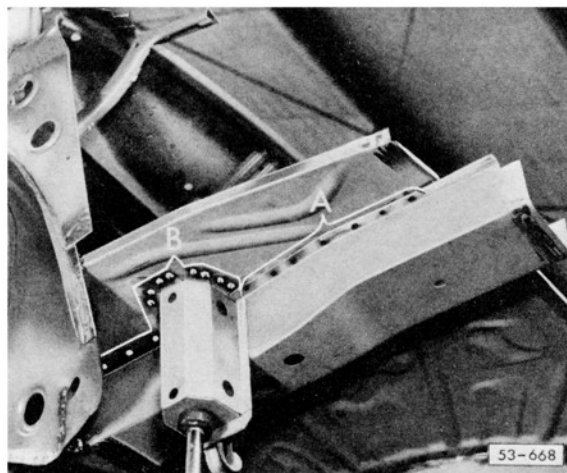


Bild 7: Kofferboden hinten – Teilstück einschweißen.

Bereiche:

A – RP 

B – SG 



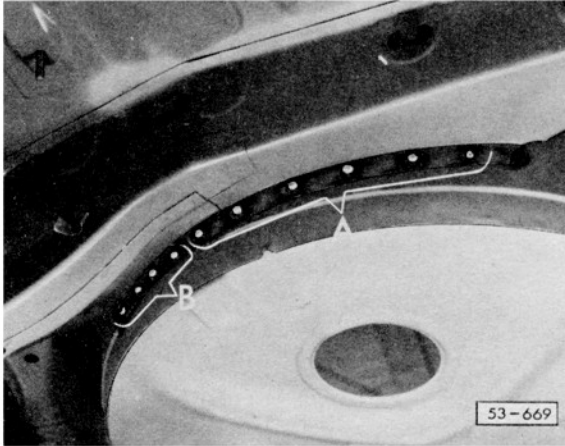



Bild 8: Kofferboden hinten – Teilstück einschweißen

Bereiche:

A – SG 

B – SG 

Alle Schweißnähte mit Drahtbürste säubern, grundieren und abdichten.

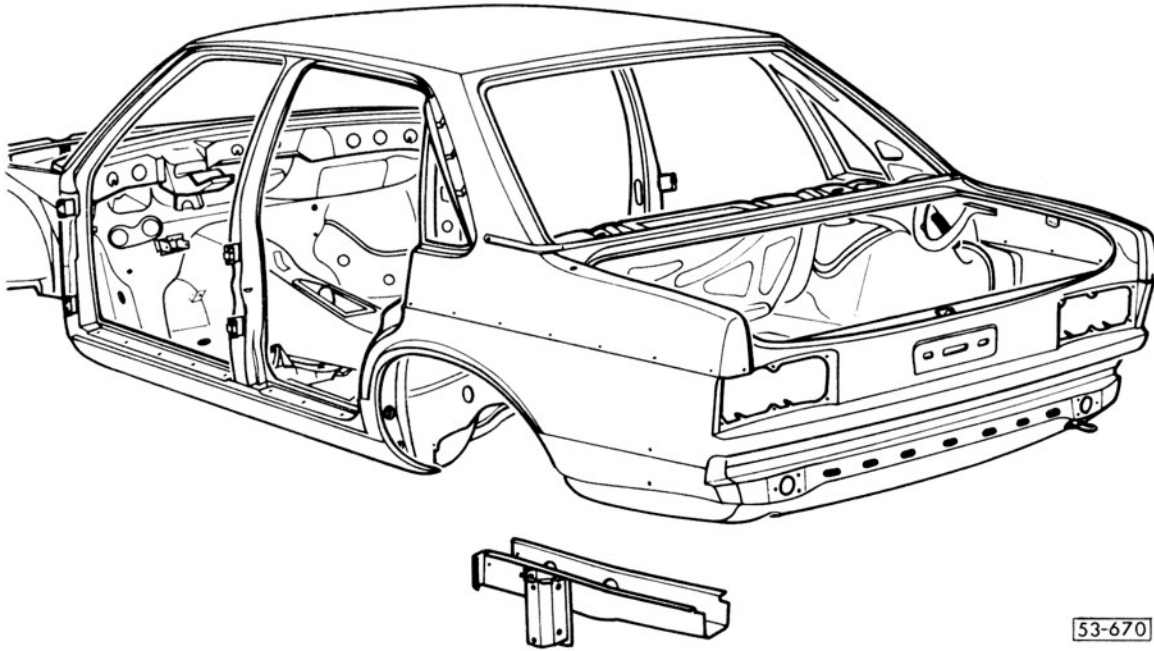
Die Längsträger mit Hohlraumkonservierungsmaterial konservieren.

Langzeit-Unterbodenschutz im Reparaturbereich auftragen.

53 48 55 50

1 Längsträger ersetzen

- Verbundarbeit



53-670

1 Längsträger ersetzen

- Verbundarbeit

Trennen: Bild 1, 2

Neuteil vorbereiten:

Einpassen: Bild 3

Einschweißen: Bild 4, 5

Nacharbeiten: Schweißbereiche mit Drahtbürste säubern und grundieren.

Bild 1: Längsträger trennen
Druckluftmeißel

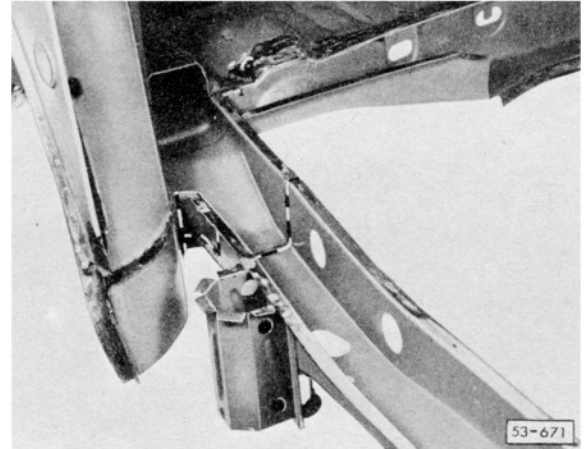


Bild 2: Längsträger:

Blechreste entfernen.
Bereich „A“ abbohren.
Bohrmaschine, Zange,
Handschleifer

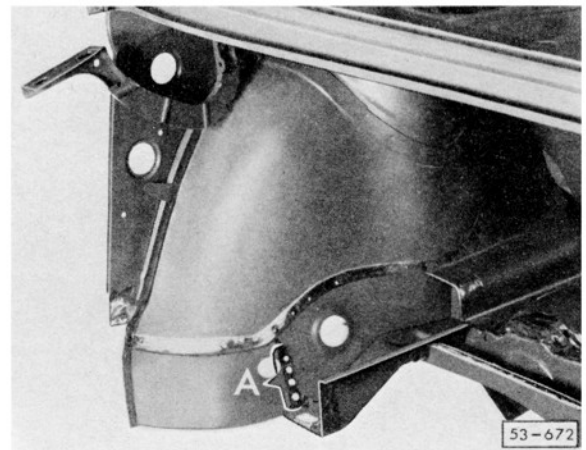
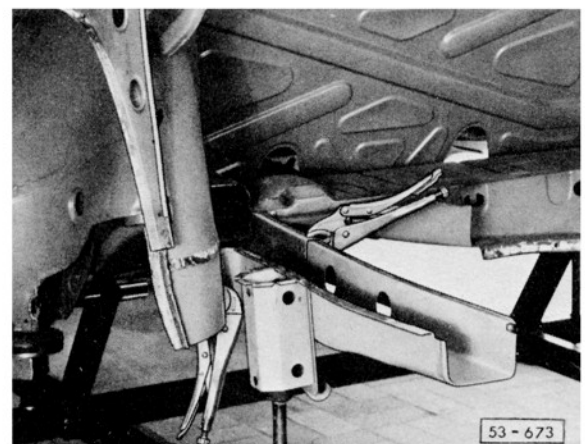
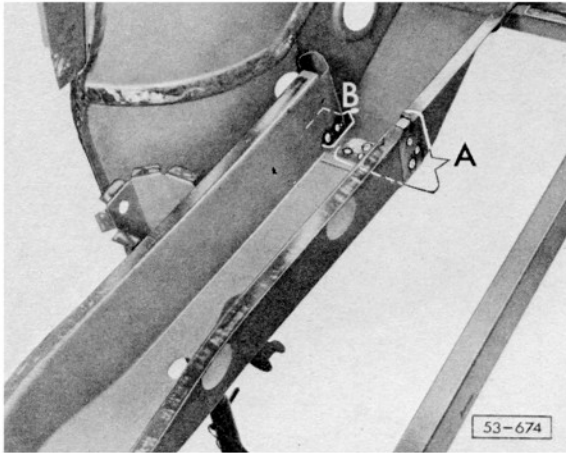


Bild 3: Längsträger mit Hilfe der Lehre für Bodenanlage aufnehmen und anklemmen.




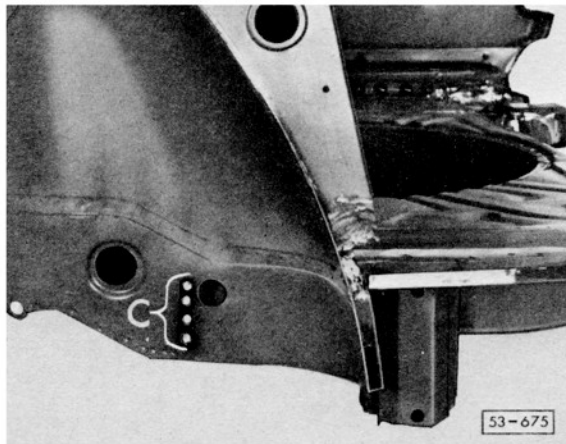


**Bild 4: Längsträger
einschweißen.**

Bereiche:

A – RP 

B – SG 



**Bild 5: Längsträger
einschweißen.**

Bereich:

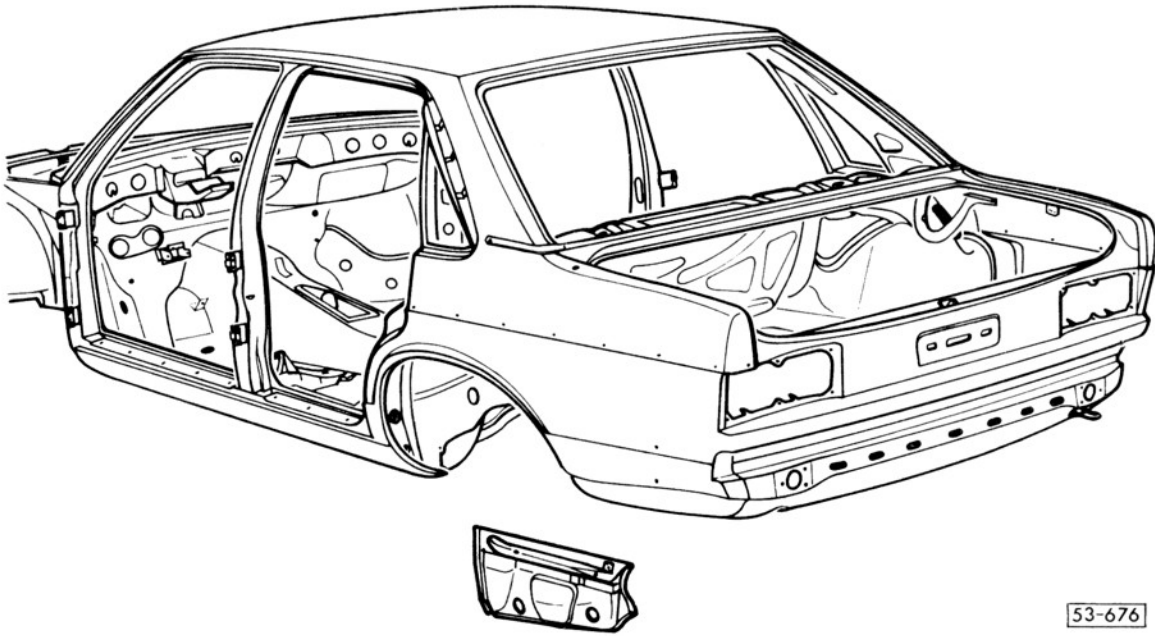
C – SG 

Alle Schweißnähte mit einer Drahtbürste säubern und grundieren.

53 40 55 50

1 Stegblech ersetzen

- Verbundarbeit



1 Stegblech ersetzen

- Verbundarbeit

Trennen: Bild 1, 2

Neuteil vorbereiten:

Einpassen: Bild 3

Einschweißen: Bild 3

Nacharbeiten: Schweißbereiche mit Drahtbürste säubern und grundieren.

Bild 1: Stegblech trennen
Druckluftmeißel

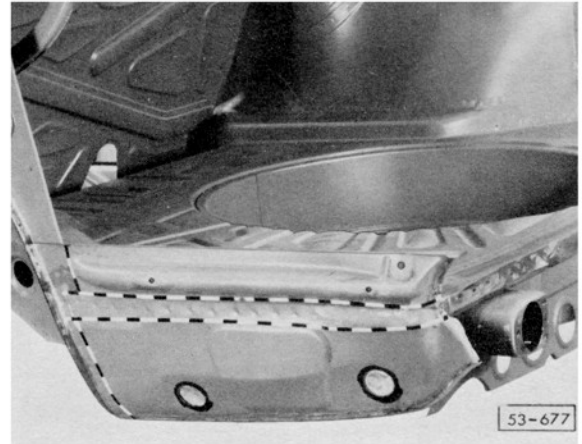


Bild 2: Stegblech:
Blechreste entfernen.
Anschlußflächen anrichten
und blankschleifen.

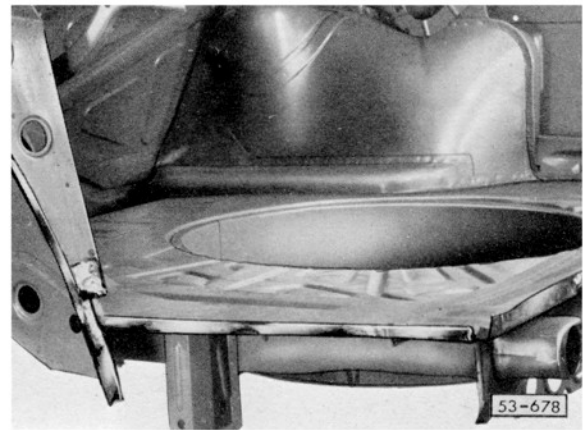



Bild 3: Stegblech ausrichten, anklemmen.
Stegblech einschweißen.

Bereich: A – RP 

Schweißnähte mit Drahtbürste säubern
und grundieren.

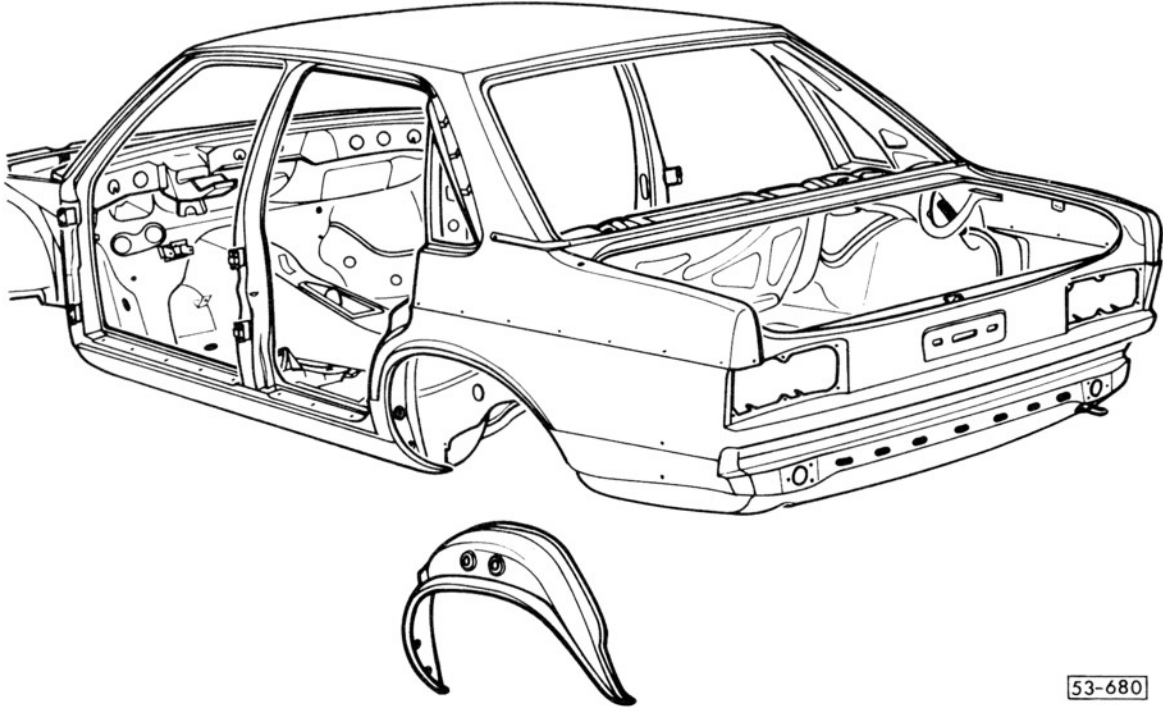


53 69 55 50

1 Radhausschale ersetzen

- Verbundarbeit

- Verbundarbeit



53-680

1 Radhausschale ersetzen

- Verbundarbeit

Trennen: Bild 1–3

Neuteil vorbereiten: Bild 4

Einpassen: Bild 5

Einschweißen: Bild 6–9

Nacharbeiten: Schweißbereiche mit Drahtbürste säubern und grundieren.

Bild 1, 2: Radhausschale trennen.
Schweißflansch
a = 15 mm stehen lassen.
Druckluftmeißel,
Handsäge

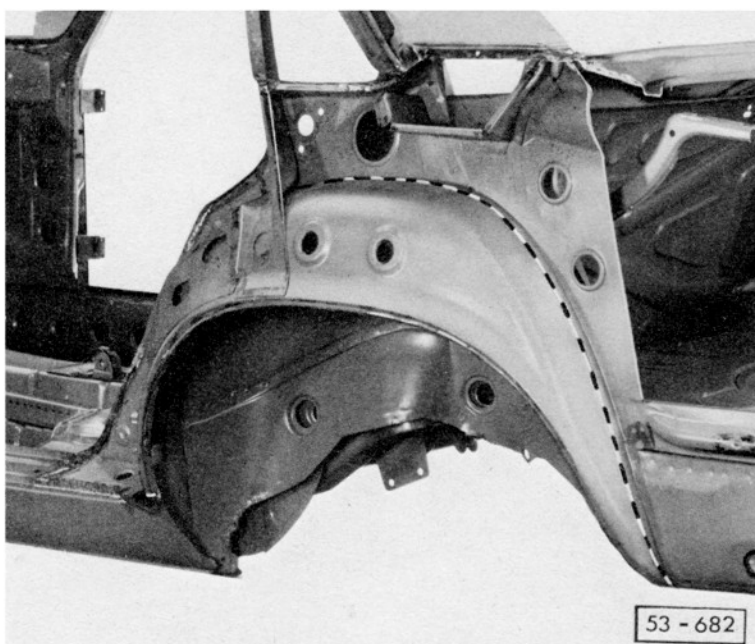
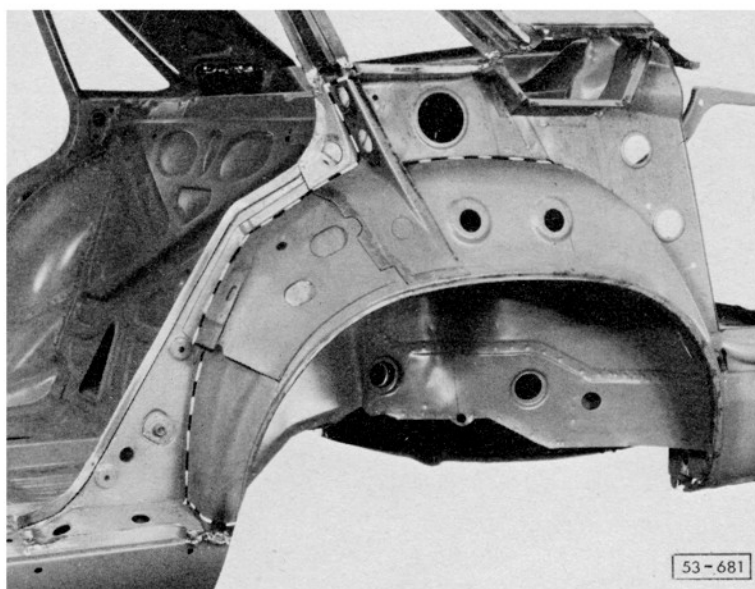


Bild 3: Radhausschale:

Blechreste entfernen,
Anschlußflächen blank-
schleifen.

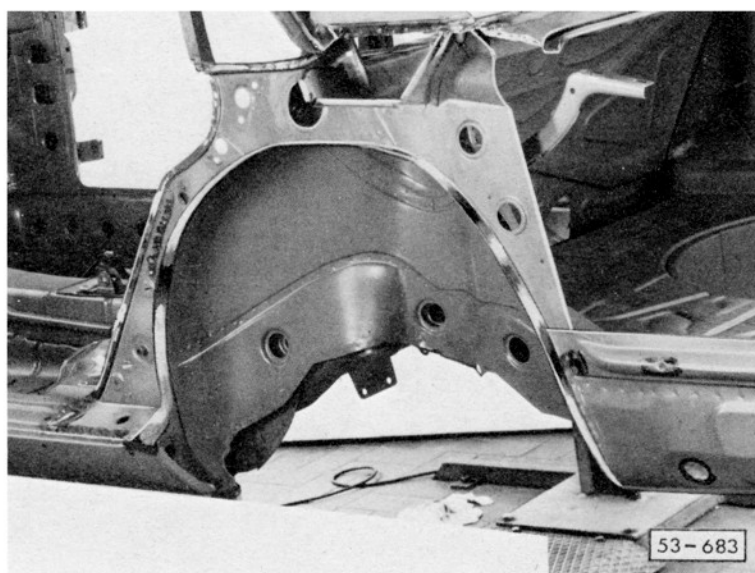
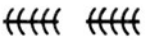



Bild 7: Radhausschale einschweißen.

Bereiche:

B – SG 

SG-Schweißung Bereich (B) versetzt zur Schweißung Bereich (A) (Bild 6) im Abstand von 60 mm legen.

C – SG 

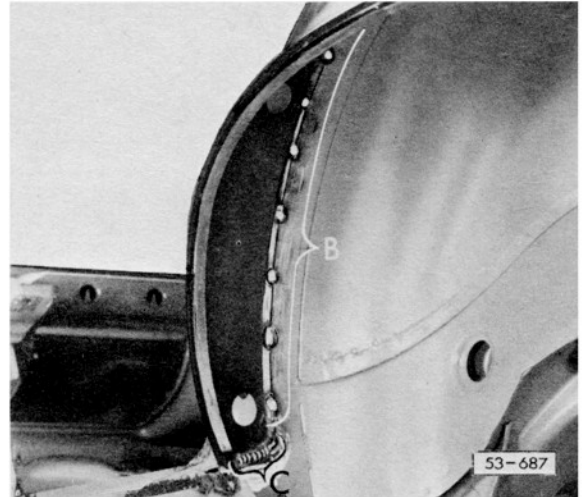


Bild 8: Radhausschale/Verstärkung mit Säule III (Pfeile) und Seitenteil innen abstimmen und ankleben.

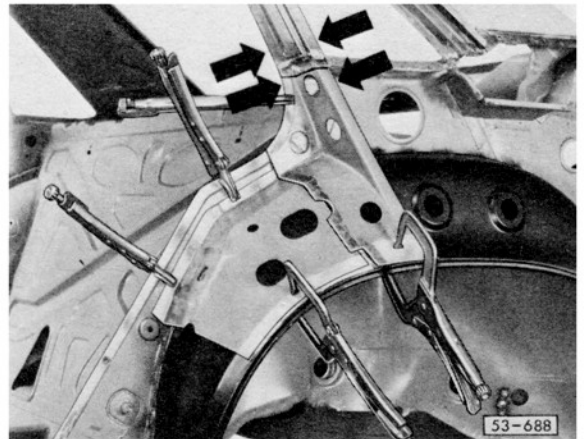


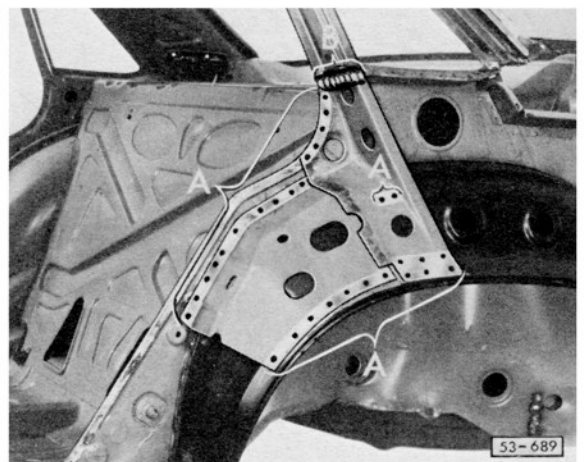
Bild 9: Radhausschale:

Verstärkung einschweißen.

Bereiche:

A – RP 

B – SG 



53 55 41 34

1 SEITENTEIL-TEILSTÜCK INSTAND SETZENUMFASST:
53 55 53 34**1 SEITENTEIL-TEILSTÜCK: TEILE DEMONTIEREN**

Umfaßt: Stoßfänger hinten kompl., Deckelschloßunterteile, Schlußleuchten, Verkleidungen für Kofferraum seitlich und hinten mit Abdeckleiste, Verkleidungen für Radhaus hinten und Ablage seitlich, Kennzeichenschild, Ersatzrad, Werkzeug, Wagenheber, Zierleisten für Seitenteile hinten, Zierrahmen für Seitenfenster hinten, Dachzierleiste, Einstiegleiste innen und außen, Schließzapfen, Abdeckleiste für Bodenbelag, Seitenpolster Rückenlehne, Seitenscheibe hinten, Gummidichtung für Tür innen, Zierrahmen für Seitenfenster innen und Ablage Mitte ausbauen; Dachverkleidung, Dichtung für Rückwandklappe und Leitungssatz hinten lösen.

53 55 55 34

1 SEITENTEIL-TEILSTÜCK ERSETZEN

Umfaßt: Abschlußblech hinten

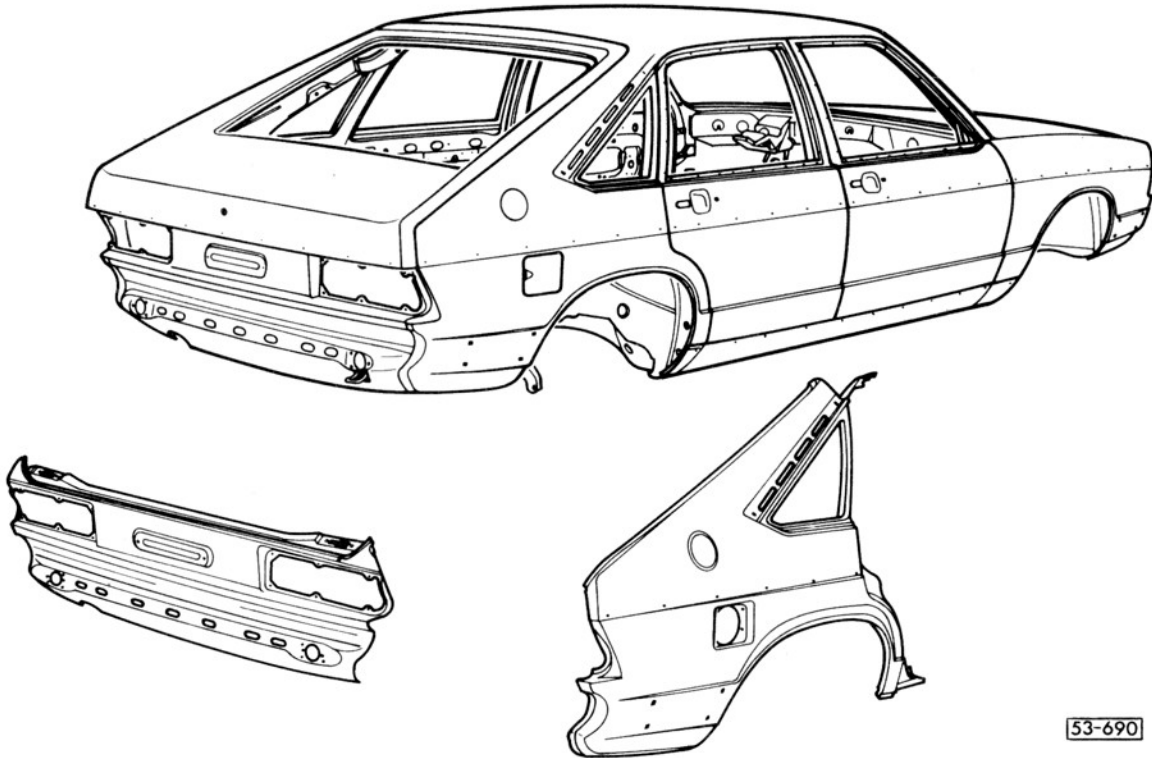
53 55 59 34

1 SEITENTEIL-TEILSTÜCK: TEILE MONTIEREN

Umfaßt: Stoßfänger hinten ersetzen; demontierte Teile einbauen ggf. ersetzen; Lichtenanlage prüfen.

53 55 61 34

1 SEITENTEIL-TEILSTÜCK: NEUTEILE LACKIEREN



53-690

1 Seitenteil-Teilstück ersetzen

Umfaßt: Abschlußblech hinten

Trennen: Bild 1–6

Neuteile vorbereiten: Bild 4, 5

Einpassen: Bild 7, 8

Einschweißen: Bild 9–12

Nacharbeiten: Hohlräume in den Reparaturbereichen konservieren.

Bild 1: Seitenteil-Teilstück trennen.

Druckluftmeißel,
Handschleifer,
Bohrmaschine

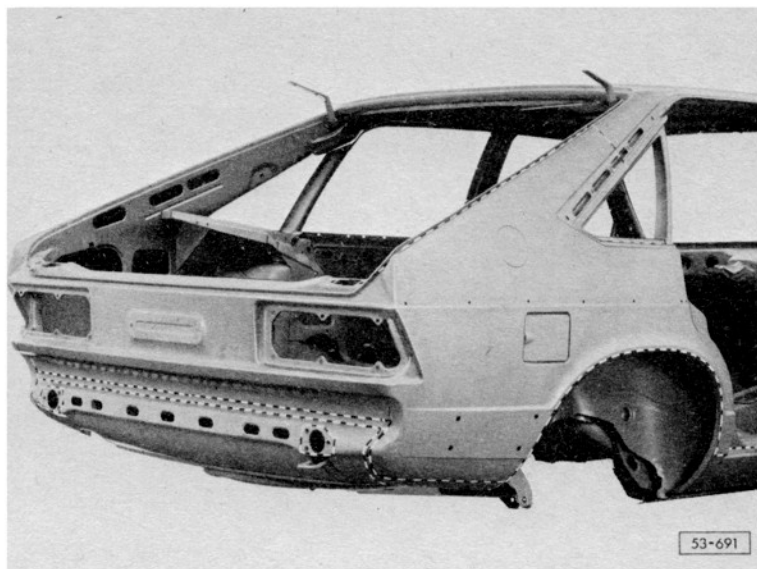


Bild 2: Seitenteil-Teilstück trennen.

A – Verstärkung beim
Trennen nicht
schädigen.

Druckluftmeißel,
Handschleifer

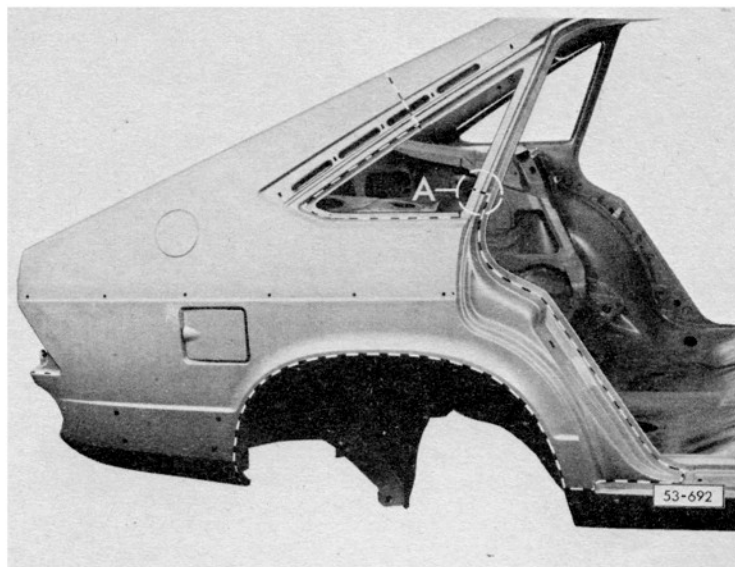
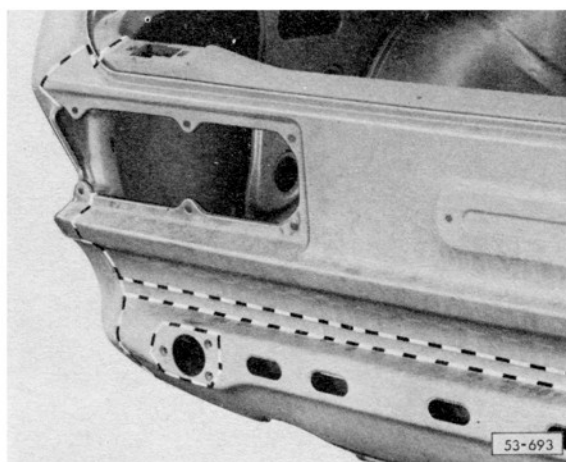


Bild 3: Seitenteil-Teilstück trennen.

B – Abschlußblech vom Pralldämpfer
li./re. abbohren.

Druckluftmeißel,
Bohrmaschine



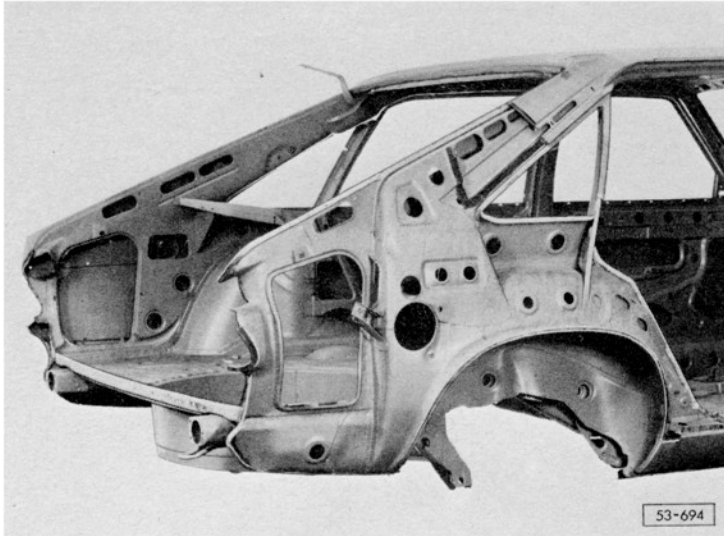


Bild 4: Seitenteil-Teilstück:

Blechreste entfernen,
Anschlußflächen anrich-
ten und blankschleifen.
Handscheifer, Zange,
Tellerscheifer

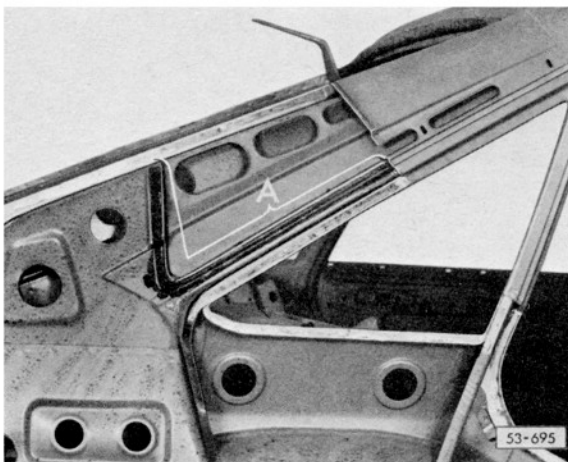


Bild 5: Seitenteil-Teilstück

A – Dichtmaterial entfernen.
Handscheifer mit Drahtrollen-Einsatz.



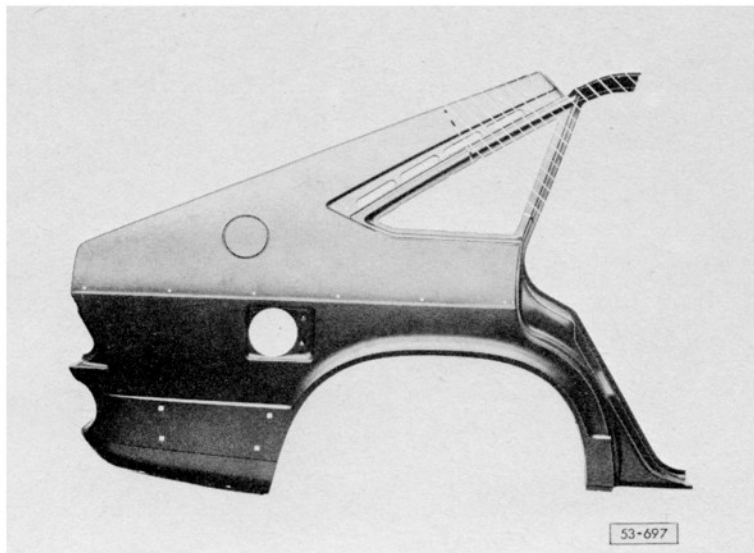
Bild 6: Seitenteil-Teilstück

B – Blechreste mit Bohrer (8 mm Ø)
abbohren.
Die Bohrungen werden beim
Einschweißen des Abschlußbleches
benötigt.

Bild 7: Seitenteil-Teilstück:

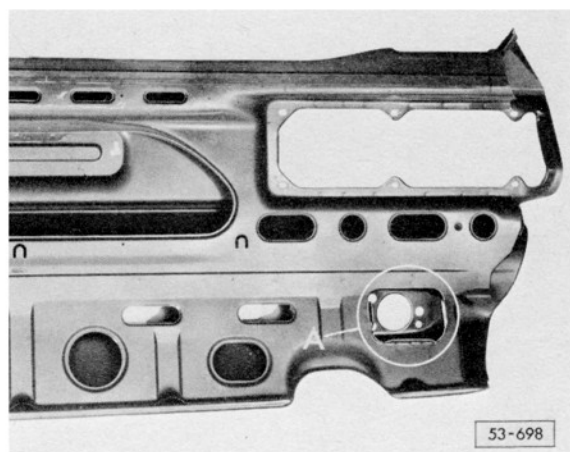
Trennlinien übertragen
und schraffiertes
Material abtrennen.

Handsäge, Bleischere,
Sämtliche Anschluß-
flächen blankschleifen.

**Bild 8: Seitenteil-Teilstück:**

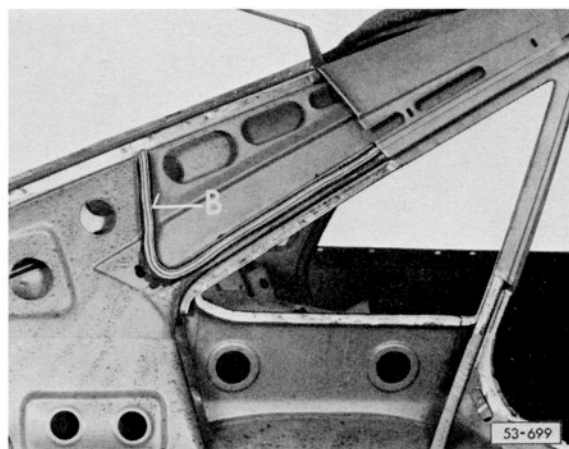
A – Pralltopf li./re. vom Abschlußblech
abbohren.

Sämtliche Anschlußflächen blankschleifen.

**Bild 9: Seitenteil-Teilstück:**

B – Dichtungsrinne mit plastischem
Dichtungsmittel – D 14 – auslegen.

Dichtschnur Ø 10 mm „von Hand
drehen“.



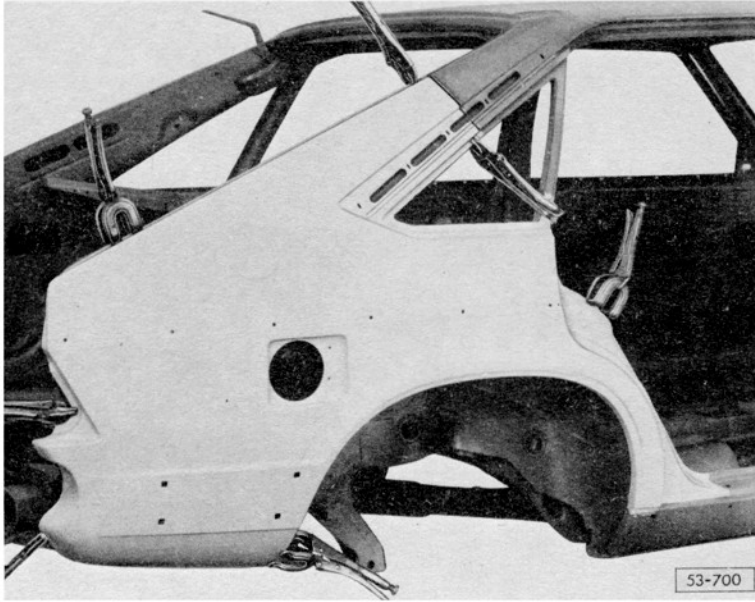
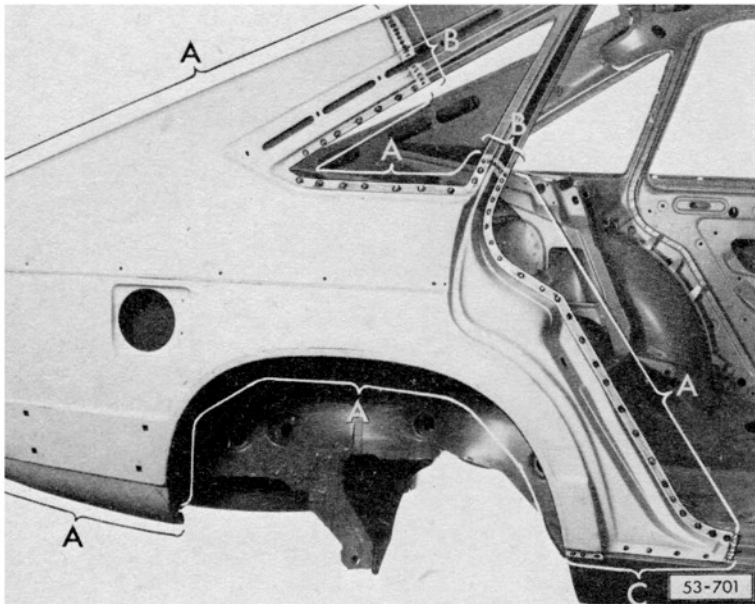


Bild 10: Seitenteil-Teilstück:

Neuteil anpassen,
mit Abschlußblech
abstimmen und
anklemmen.



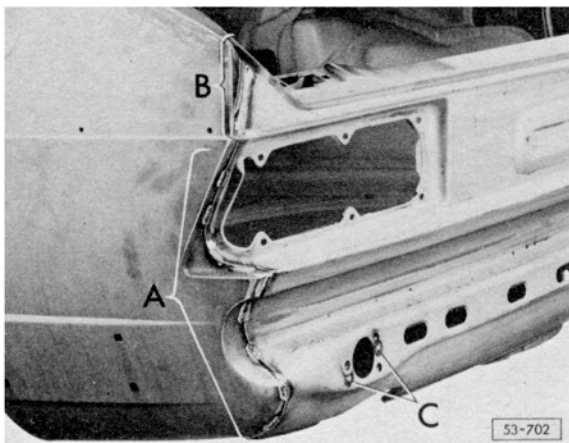
**Bild 11: Seitenteil-Teilstück
einschweißen.**

Bereiche:

A – RP

B – SG

C – RP
Stoßpunkten



**Bild 12: Abschlußblech
einpassen, anklemmen
und einschweißen.**

Bereiche:

A – SG

B – SG

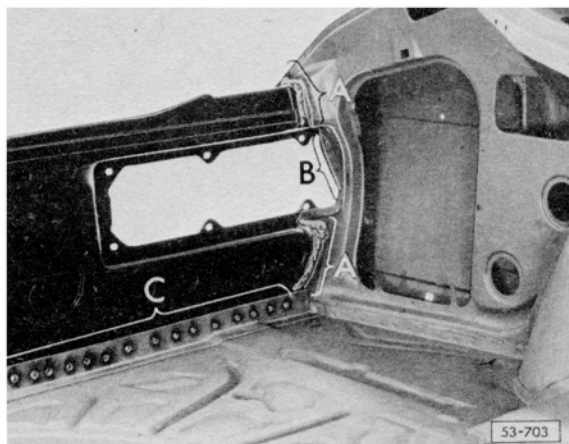


Bild 13: Abschlußblech einschweißen.

Bereiche:

A – SG 

B – RP 

C – SG 

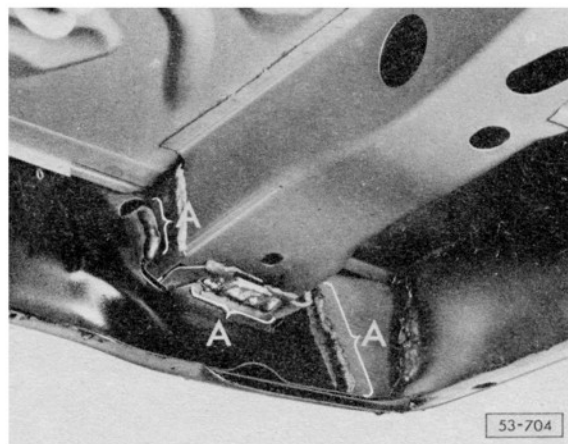


Bild 14: Abschlußblech einschweißen.

Bereich:

A – SG 

Sichtbare Schweißnähte planschleifen.

Alle weiteren Schweißnähte mit Drahtbürste säubern.

Reparaturbereiche grundieren und abdichten.

Langzeit-Unterbodenschutz in den Reparatur-Bereichen erneuern.

Hohlräume im Reparatur-Bereich konservieren.



VOLKSWAGENWERK AG
Kundendienst

Technisches Merkblatt

Karosserie-Instandsetzung

Nr. **2**

Audi 100 / 77

vom Mai 1977

Bitte legen Sie dieses T.M. im Karosserie Reparatur-Leitfaden Audi 100/77 hinter der Reparaturgruppe 51 ab.

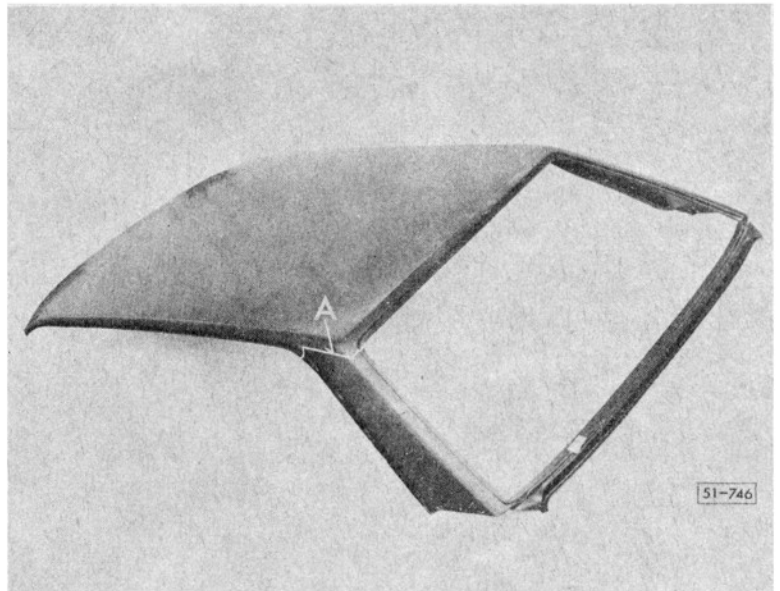
D a c h e r s e t z e n

Bedingt durch eine Beschnitt-Änderung im Anschlußbereich Dach/Seitenteil, der durch eine Blende abgedeckt wird, stehen für die Instandsetzungsarbeiten zwei unterschiedliche Dächer zur Verfügung.

D a c h

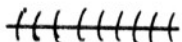
(bis Fg.-Nr.: 437 2003 032)

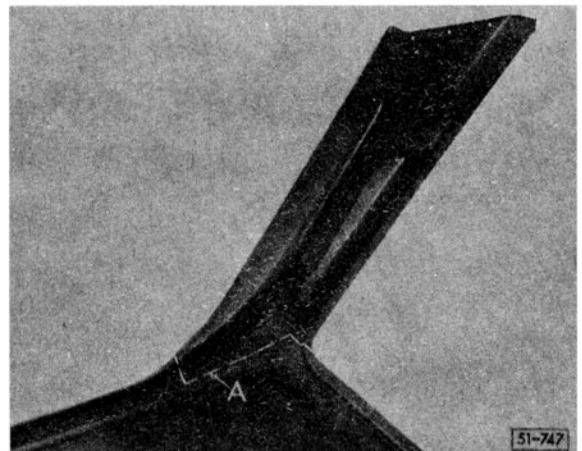
Diese Ausführung kann bei Verlegung des Trennschnittes zum oberen Bereich hin auch für Fahrzeuge ab Fg.-Nr.: 437 2003 033 verwendet werden.



A - Trennlinie oberhalb des Entlüftungsbleches.

Dach einschweißen:

Bereich: A - SG 



D a c h (ab Fg.-Nr.: 437 2003 033)

Dieses Ersatzteil ist nur an Fahrzeugen des gleichen Fahrgestellnummernbereiches einzusetzen.



VOLKSWAGENWERK AG
Kundendienst

Technisches Merkblatt

Karosserie-Instandsetzung

Nr. **3**

Audi 100 / 77

vom Mai 1977

Bitte legen Sie dieses T.M. im Karosserie Reparatur-Leitfaden Audi 100/77 hinter der Reparaturgruppe 53 ab.

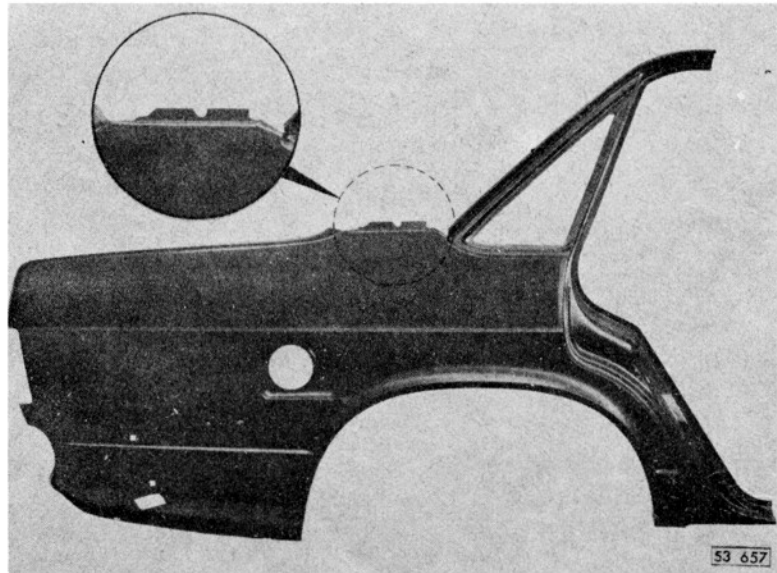
S e i t e n t e i l e r s e t z e n

Bedingt durch eine Beschnitt-Änderung im Anschlußbereich Dach/Seitenteil, der von einer Blende abgedeckt wird, stehen zur Instandsetzung zwei unterschiedliche Seitenteile zur Verfügung.

1. Seitenteil

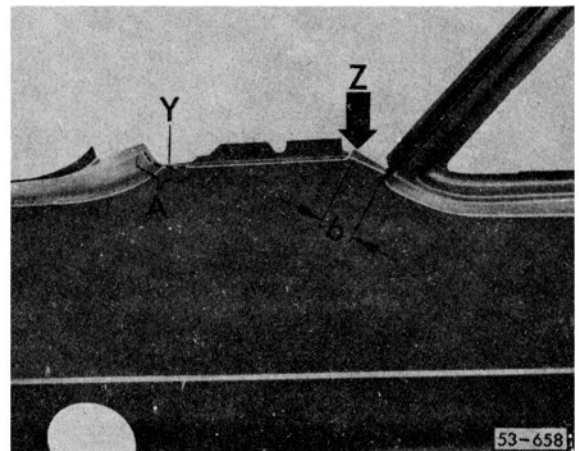
(bis Fg.-Nr.: 437 2003 032)

Diese Ausführung kann bei Beachtung nachfolgender Hinweise auch für Fahrzeuge - ab Fg.-Nr.: 437 2003 033 - verwendet werden.

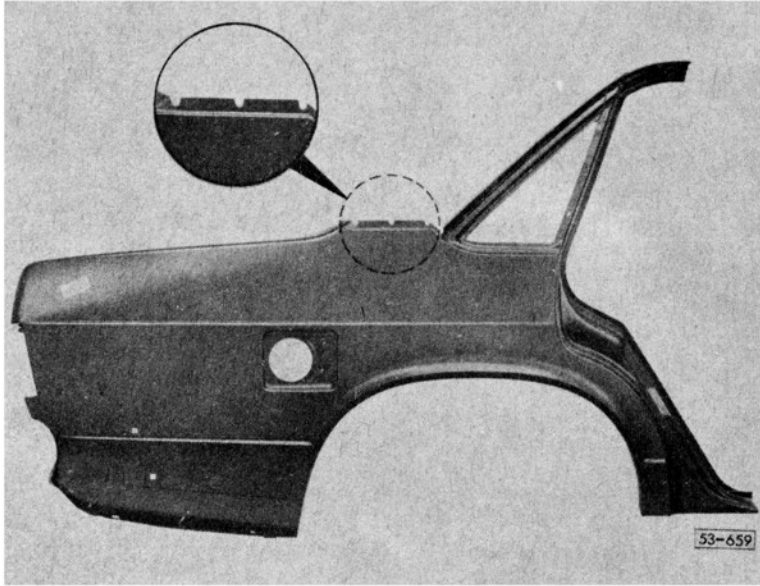


Für Fahrzeuge ab
Fg.-Nr.: 437 2003 033:

- Formkante "Z" auf das Maß $b = 25$ mm zurückschlagen.
- Bereich A: Reststück vom Seitenteil am Fahrzeug bis zur Formkante "Y" stehen lassen.



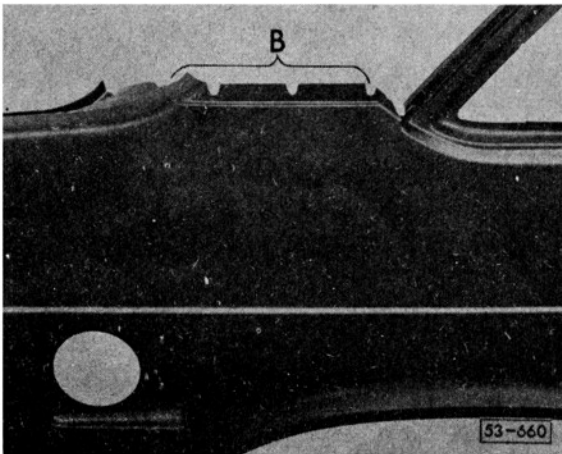
Seitenteil einschweißen - siehe Karosserie Reparatur-Leitfaden Audi 100/77; Ausgabe August 1976, Seite: 53.5



2. Seitenteil

(ab Fg.-Nr.: 437 2003 033)

- Dieses Ersatzteil ist nur an Fahrzeugen des gleichen Fahrgestellnummernbereiches einzusetzen.



Seitenteil einschweißen:

Bereich: B - RP 

Alle weiteren Schweißoperationen -
siehe Karosserie Reparatur-Leit-
faden Audi 100/77; Ausgabe August
1976, Seite: 53.5



VOLKSWAGENWERK AG
Kundendienst

Technisches Merkblatt

Karosserie-Instandsetzung

Nr. **4**

Audi 100 / 77

vom April 1978

Bitte legen Sie dieses T. M. im Karosserie-Reparatur-Leitfaden hinter der Seite: 0,23 ab.

Undichtigkeiten am Aufbau

In der Serie haben gleitend an einigen in diesem Technischen Merkblatt beschriebenen Punkten Änderungen eingesetzt, die die Dichtigkeit der Karosserie wesentlich verbessert.

Aus diesem Grunde sind bei Beanstandungen von Undichtigkeiten ab sofort nur die durch eine Sichtprüfung klar erkennbaren Wassereintrittsstellen abzudichten.

Eine Undichtigkeitsprüfung ist nur dann erforderlich, wenn die Wassereintrittsstellen nicht eindeutig zu lokalisieren sind.

Darüber hinaus wurde das Verfahren der nachträglichen Abdichtung in einigen Bereichen überarbeitet, um die Abdichtarbeiten wirksamer und rationeller zu gestalten.

Arbeitsablauf:

1. Sichtprüfung

Klar erkennbare Wassereintrittsstellen abdichten.

2. Undichtigkeitsprüfung

Sind die Wassereintrittsstellen nicht eindeutig zu lokalisieren, undichte Bereiche mit "weichem" Wasserstrahl absprühen. Mögliche Wassereintrittsstellen abdichten.

Wassereintritt im vorderen Fußraum

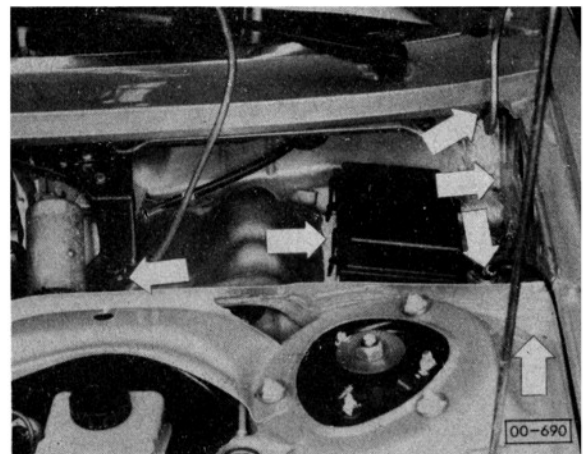
PVC-Nähte im Wasserkasten links und rechts, Scharnierböcke für Frontklappe, Gummitülle für Haubenzug, Zentralelektrik und Schraube für Scheibenwischermotor abdichten.

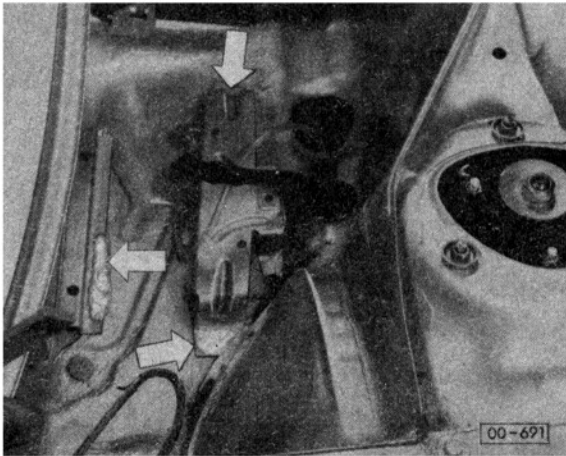
Material: D 18

Auf Risse in der PVC-Abdichtung achten!

Schadens-Nr.: 51 55 50 000

Lohn: 30 ZE





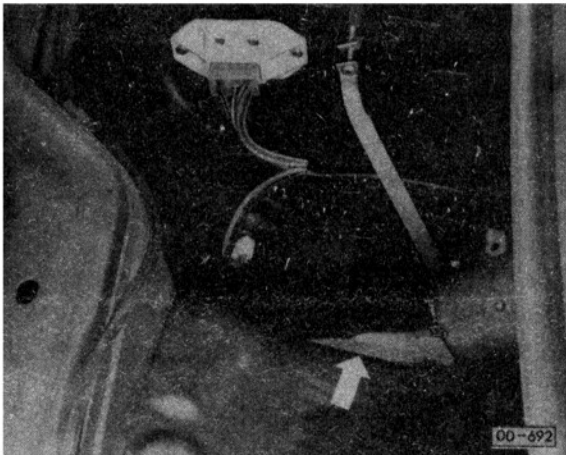
Schweißpunkt an der Batteriekonsole abdichten.

Material: D 18

Wasserablauffülle freimachen.

Schadens-Nr.: 50 84 50 000

Lohn: 30 ZE



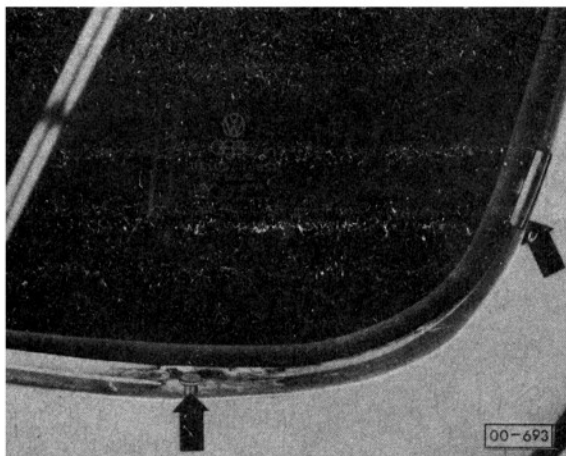
Heizungsgehäuse/Wasserkasten und Kabeldurchführung in der Dichtung abdichten.

Material: D 18

Abdeckung für Wasserkasten richtig montieren.

Schadens-Nr.: 80 26 50 000

Lohn: 20 ZE



Scheibenverklebung abdichten.

Material: D 10.7 oder
Klebedichtmaterial aus
Reparatursatz
ET-Nr. 431 898 099

Bolzen für Zierleistenbefestigung abdichten.

Material: D 18

Vorn Schadens-Nr.: 64 10 50 000

Hinten Schadens-Nr.: 64 85 50 000

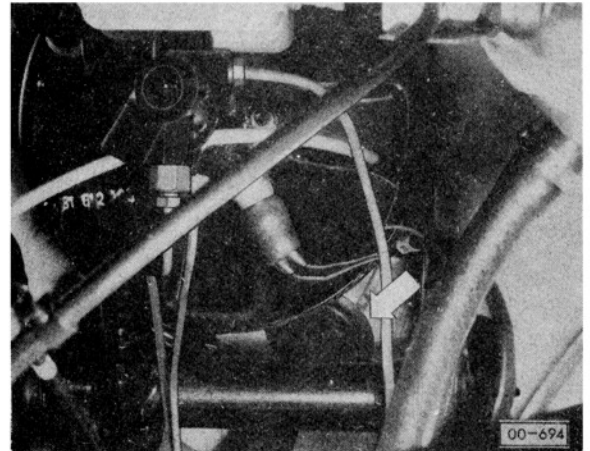
Lohn: 30 ZE

Gummistopfen und Kabeltülle in der Stirnwand links und rechts abdichten.

Material: D 18

Schadens-Nr.: 51 65 50 000

Lohn: 20 ZE



Wassereintritt im Kofferraum

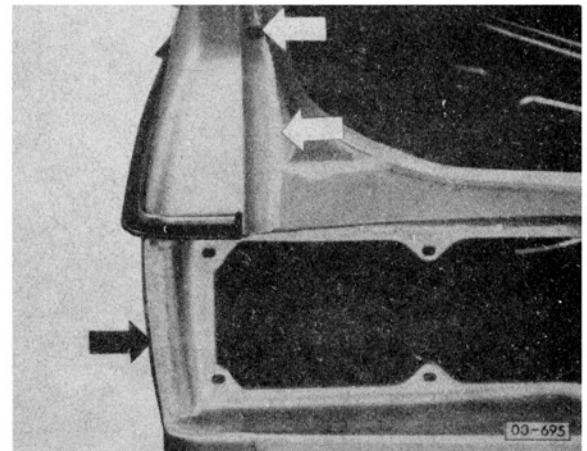
Schweißnaht Seitenteil/Abschlußblech abdichten.

Material: D 18

Stopfen am Seitenteil richtig einsetzen.

Schadens-Nr.: 53 55 50 000

Lohn: 40 ZE



Innen-/Außenteil der Heckklappe, Seitenteil/Heckoberteil, Flansch/Dichtung abdichten.

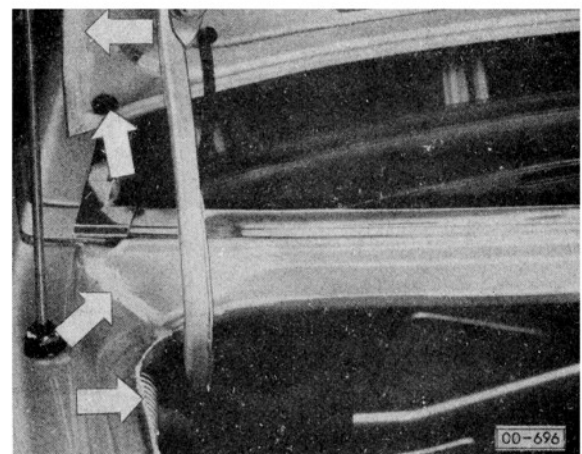
Material: D 18

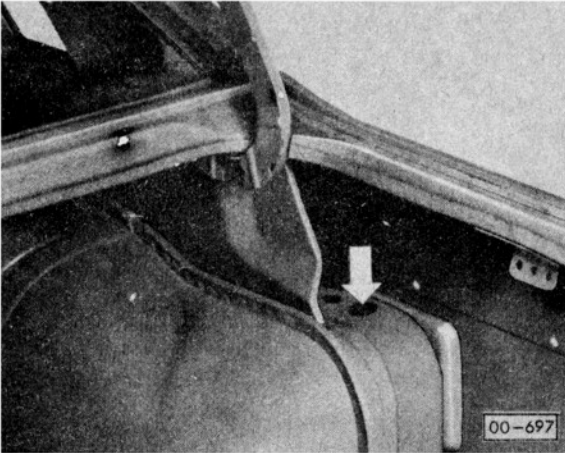
Flansch für Heckklappendichtung ausrichten.

Stopfen in der Heckklappe einsetzen.

Schadens-Nr.: 53 55 50 000

Lohn: 20 ZE



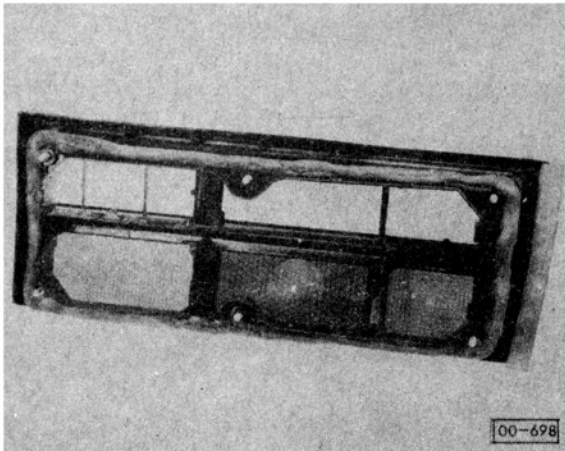


Stopfen für Kst-Leitungen im Radhaus abdichten.

Material: D 18

Schadens-Nr.: 53 68 50 000

Lohn: 20 ZE

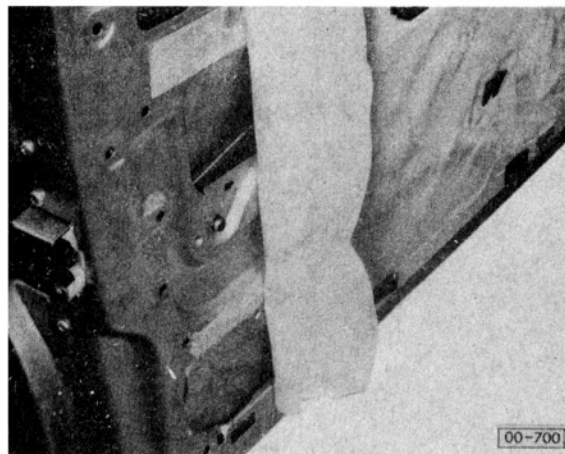


Schlußbleuchte umlaufend mit Dichtungsband belegen.

Material: D 19

Schadens-Nr.: 53 05 50 000

Lohn: 30 ZE



Wassereintritt in der Tür

Türfolien richtig verkleben. Tür einstellen, der Türrahmen muß am Abdichtgummi anliegen.

Verbindung Fensterrahmen/Mittelsteg, Kurbelscheibe/Führung, Türdichtung/Flansch abdichten.

Tür vorn.

Schadens-Nr.: 57 51 50 000

Tür hinten.

Schadens-Nr.: 58 51 50 000

Lohn: 60 ZE

Wassereintritt im hinteren Fußraum

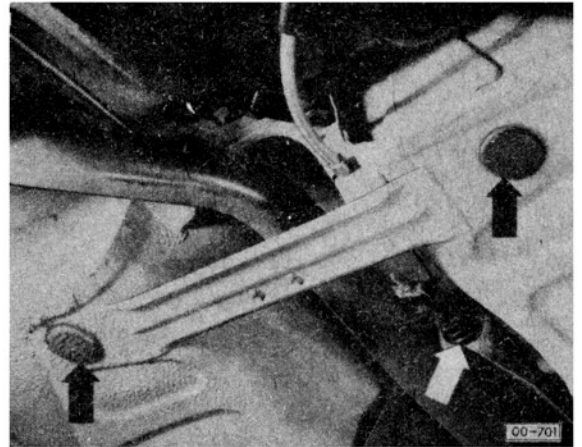
Gummitülle für Handbremshebel und Schaltstange und Gummistopfen im Bodenblech richtig montieren.

Schalthebelbock abdichten.

Material: D 18

Schadens-Nr.: 51 73 50 000

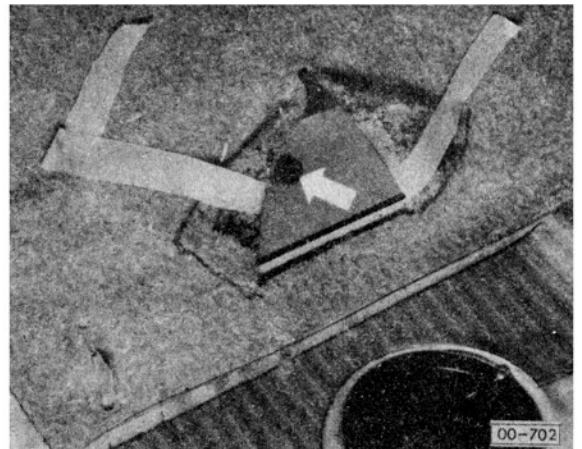
Lohn: 30 ZE



Stopfen für Sicherheitsgurt einsetzen.

Schadens-Nr.: 51 73 50 000

Lohn: 20 ZE

Wassereintritt im Dach

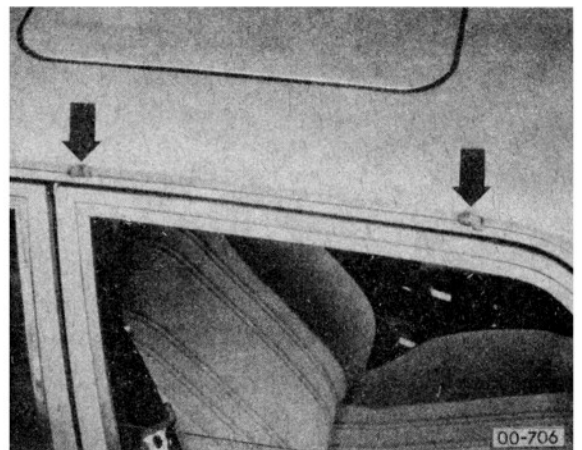
PVC-Dach/Dachrahmen abdichten.

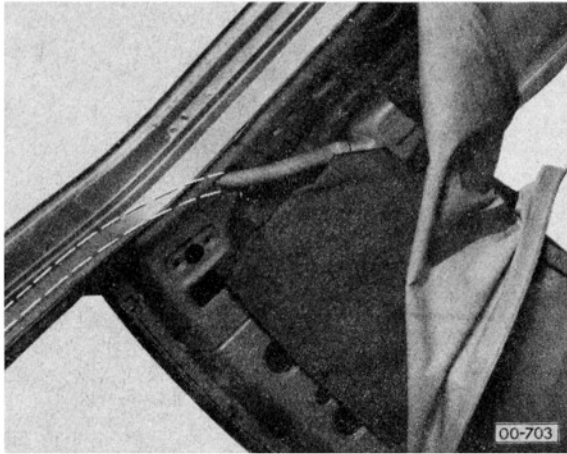
Dachrinne bereichsweise mit Stopfen verschließen und mit Wasser füllen.

Um Lackschäden zu vermeiden, Zierleiste vorsichtig lösen.

Schadens-Nr.: 51 05 50 000

Lohn: 70 ZE

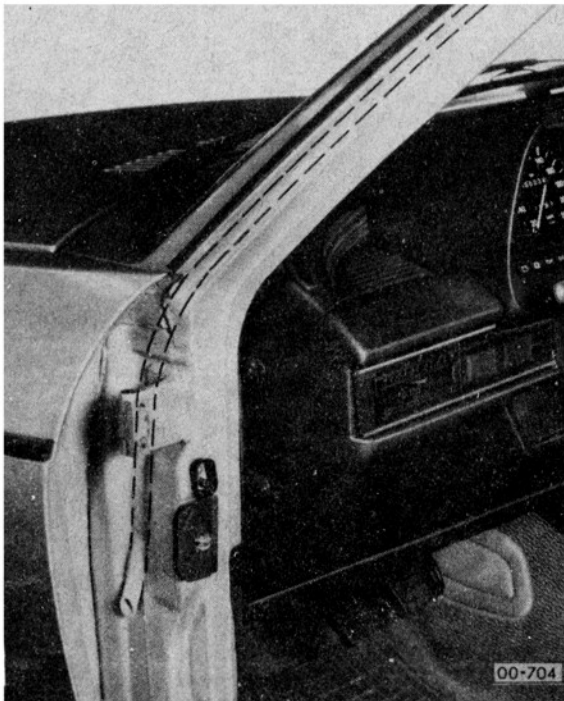




Wassereintritt am Stahlkurbeldach

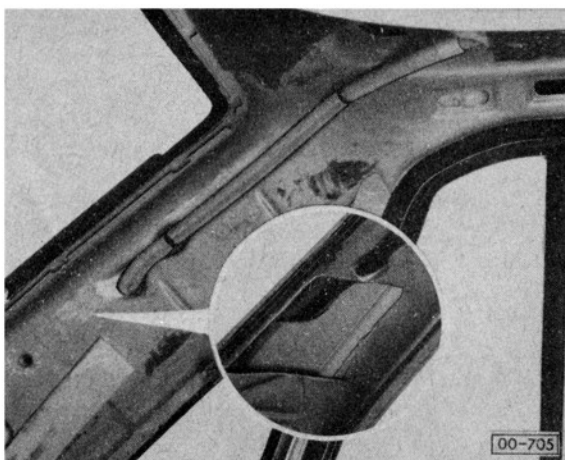
Schlauch durch Scharniersäule richtig verlegen.

Lohn: 20 ZE



Schlauch muß ca. 20 mm aus der Säule hervortreten.

Lohn: 50 ZE



Schlauch im Dachholm richtig verlegen, nicht knicken!

Der Schlauch muß im Luftleitblech der Zwangsentlüftung enden.

Schadens-Nr.: 60 48 50 000

Lohn: 70 ZE

Technisches Merkblatt Karosserie.

Audi 100/77 2-TÜRER

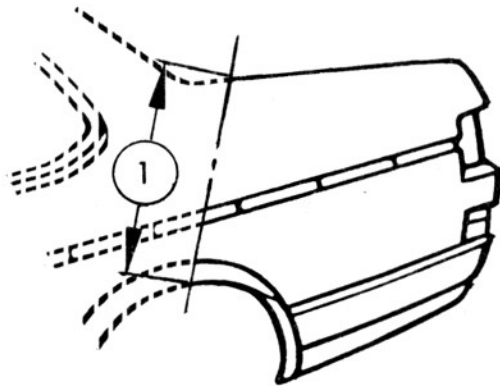
hinter Reparaturgruppe 53 ablegen.

Nr. **6**

Ausgabe:

2/81

Alternative Reparaturmethode des hinteren äußeren Seitenteiles



00-1670

Wenn der Schadensumfang des hinteren äußeren Seitenteiles es zuläßt, kann alternativ zu den im Reparaturleitfaden angegebenen Trennschnitten nach der folgenden Methode repariert werden:

| Ablaufabschnitte | Bereich | Betriebsmittel |
|--|---------|---|
| 1. <u>Trennen:</u> meißeln sägen | 1 1 | Druckluftmeißel Säge |
| <u>Hinweis:</u> Material für Überlappung berücksichtigen | | |
| 2. <u>Reststücke entfernen:</u> schleifen | 1 | Winkelschleifer |
| 3. <u>Neuteil vorbereiten:</u> abtrennen schleifen (Grundlack) | 1 1 | Geradschleifer, Säge Gerad-, Winkelschleifer |
| 4. <u>Einpassen:</u> ansetzen | 1 | Klemmzange |
| 5. <u>Einschweißen:</u> schutzgasschweißen ϕ | 1 | Schutzgasschweißgerät |
| 6. <u>Nacharbeiten:</u> schleifen spachteln | 1 1 | Gerad-, Winkelschleifer 2-Komponenten-Spachtel |

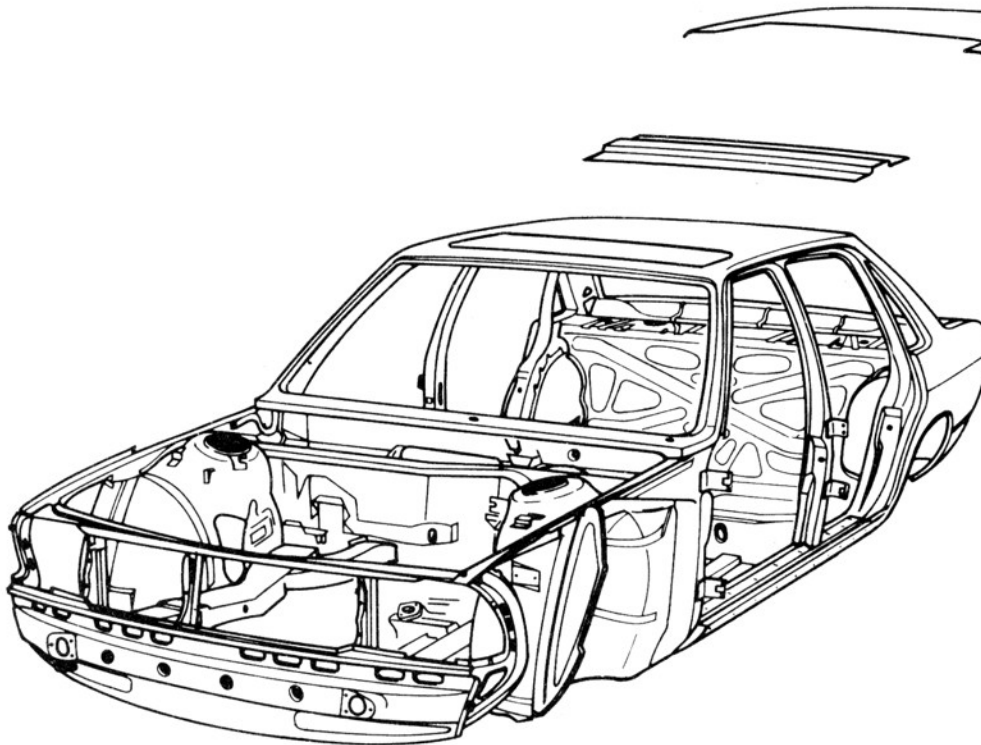
Technisches Merkblatt Karosserie.

Audi 100

Nr. **8**
Ausgabe:

1/82

Bitte heften Sie dieses Technische Merkblatt im Karosserie-Reparatur-Leitfaden AUDI 100 hinter der Reparaturgruppe 51 ab



51-1072

DACH INSTANDSETZEN

* TEILSTÜCK

* STAHLKURBELDACH

1. Trennen: Bild 1,4,8
2. Reststücke entfernen: Bild 2,3
3. Neuteile vorbereiten: Bild 5
Hinweis: Neuteile vor dem Einschweißen innen lackieren
4. Einpassen: Bild 10,13
5. Einschweißen: Bild 6,14,15
6. Nacharbeiten:

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

Alle weiteren Schweißnähte mit Drahtbürste säubern, abdichten und grundieren.
Stahlkurbeldachausschnitt (Verstärkungsschiene -A - Börtelkante) mit Acrylfugendichtung bestreichen.

Hohlräume in den Reparaturbereichen konservieren.

51 03 41 15DACH INSTANDSETZEN

* Teilstück

* Stahlkurbeldach

Umfaßt

51 03 53 15

DACH: TEILE DEMONTIEREN

Umfaßt: Stahlkurbeldach, Rückfensterscheibe, Blende für Dachrahmen, Sitze vorn, Sitzbank hinten, Dachzierleisten, Dachverkleidung bis Mitte Stahlkurbeldach-Ausschnitt lösen.

51 03 55 15DACH ERSETZEN

Umfaßt: Dachversteifung

51 03 59 15

DACH: TEILE MONTIEREN

Umfaßt: Demontierte Teile einbauen ggf. ersetzen. Stahlkurbeldach einbauen und einstellen (Siehe Reparatur-Leitfaden)

Dach ersetzen

* Teilstück

* Stahlkurbeldach

Umfaßt: Dachversteifung

51 03 55 15

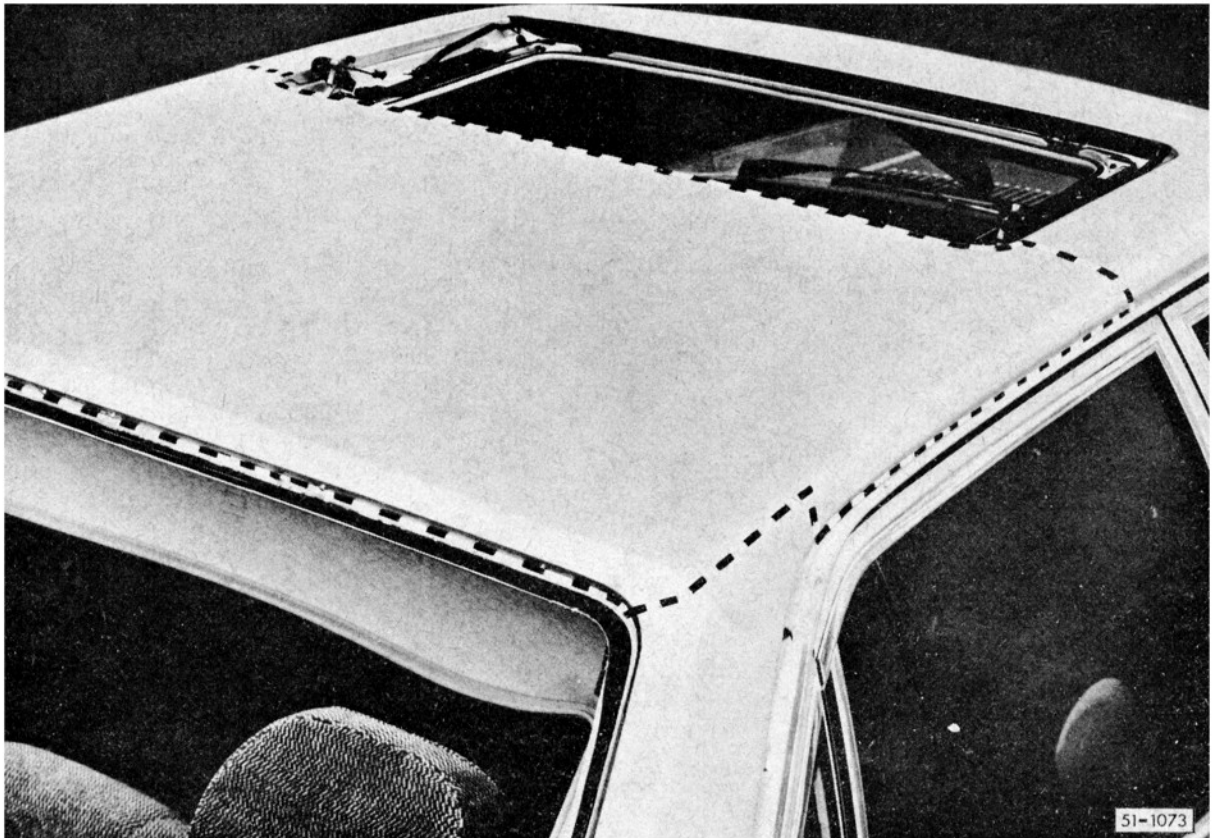


Bild 1: Dach trennen

Druckluftmeißel, Handsäge

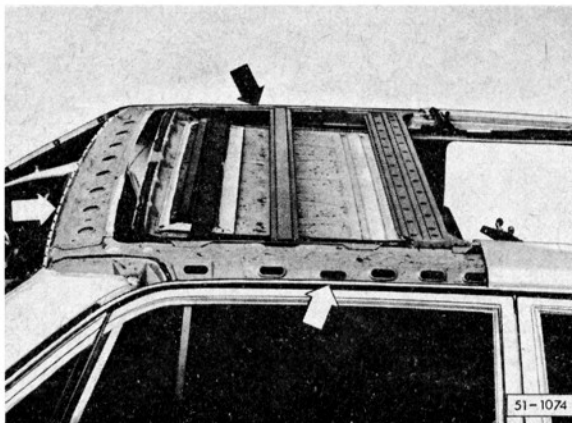


Bild 2: Dach trennen

Schweißpunkte "Pfeile" in den Regenleisten und am Dachträger hinten dünn-schleifen

Handschleifer

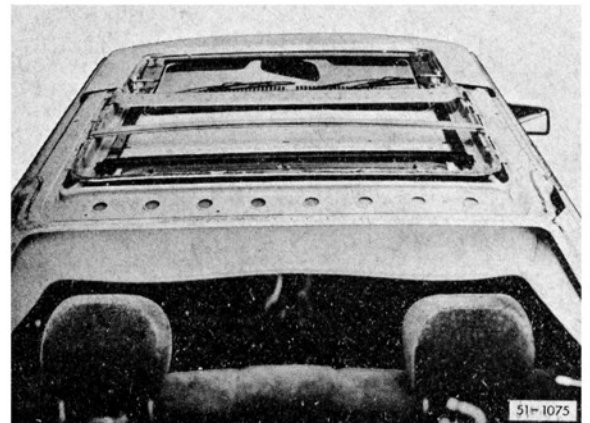


Bild 3: Dach

Blechreste entfernen
Geradschleifer, Zange

Dach ersetzen

* Teilstück

* Stahlkurbeldach

Umfaßt: Dachversteifung

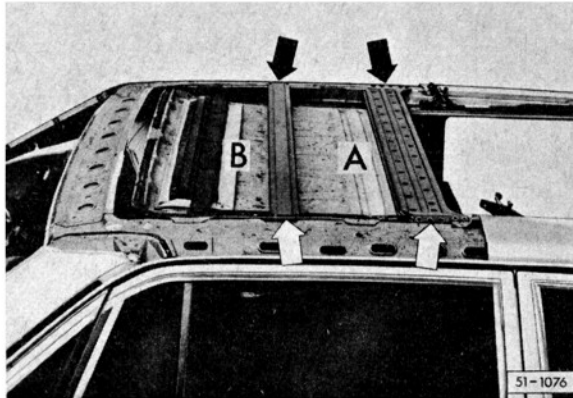


Bild 4: Dach/Dachversteifungen
Bei Korrosion der Dachversteifung B ist diese durch ein Neuteil Nr. 431 817 119a zu ersetzen. Punkte für A + B anschleifen u. Reststücke entfernen

Geradschleifer



Bild 6: Dachversteifung
Neuteil B auflegen, ausrichten, anklemmen

Klemmzangen

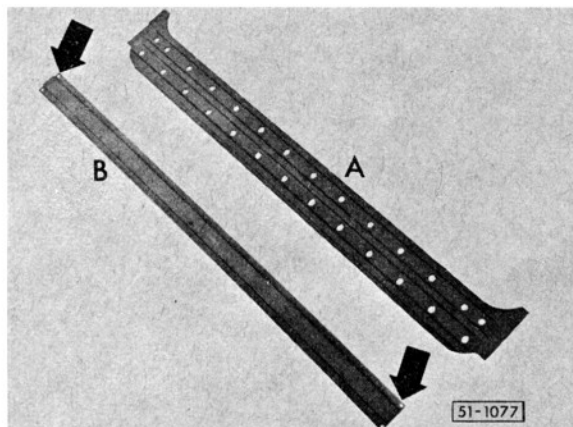


Bild 5: Dachversteifungen
Verstärkungsschiene A ist am Neuteil. Bei Dachversteifung B - 2 Löcher je Seite=8mm Ø bohren

Bohrmaschine

ACHTUNG: Schiebedachkasten im Falle von Korrosion entrostet, mit Korrosionsschutzfarbe ALN 747 003 und Decklack in Wagenfarbe (Sprühdose) auftragen

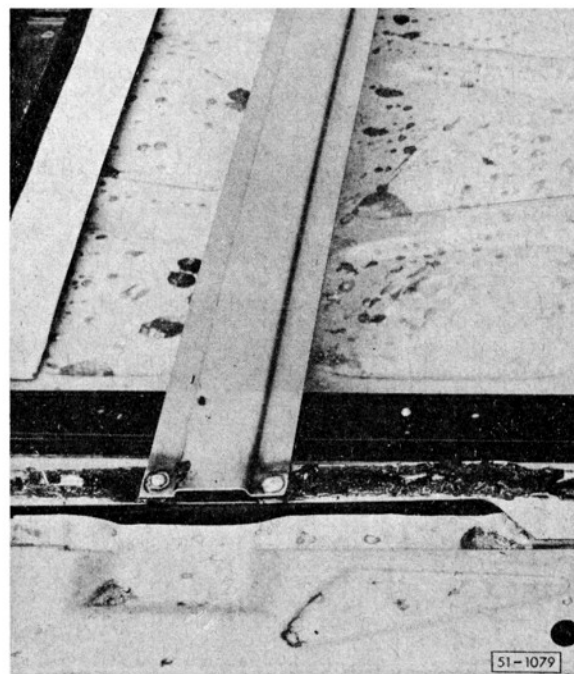


Bild 7: Dachversteifung B einschweißen

SG 

Dach ersetzen

- * Teilstück
- * Stahlkurbeldach

4 Umfaßt: Dachversteifung

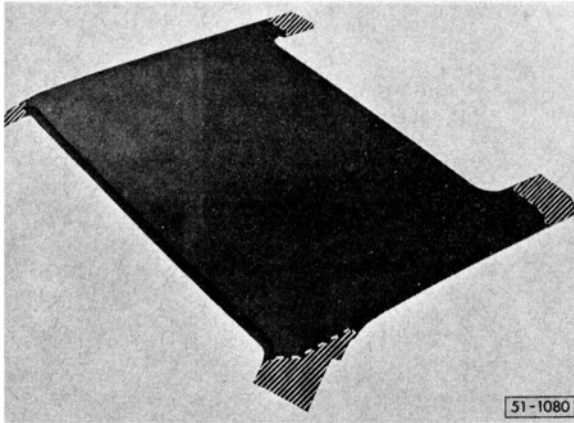


Bild 8: Dach-Neuteil

Abgebildeten Dachabschnitt aus ET-Teil 431 817 101 heraustrennen. Trennlinien übertragen u. restliches Material - schraffierte Bereiche - abtrennen, die Anschlußbereiche blankschleifen. Neuteil von innen in Wagenfarbe lackieren.

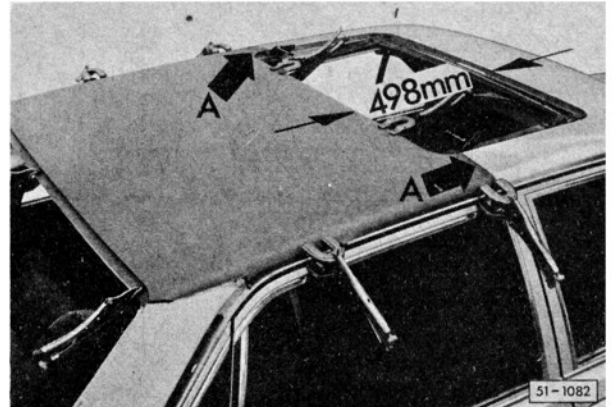


Bild 10: Dach-Neuteil

Neuteil auflegen, ausrichten, anreißen und zuschneiden. Anschlußfläche A absetzen
Materialzugabe für Absetzstufe beachten
ACHTUNG: Stahlkurbeldach-Ausschnitt = 498 mm
Bereiche, die nach dem Einschweißen nicht mehr zugänglich sind, mit Kaltzinkfarbe LKL 015 001 bestreichen

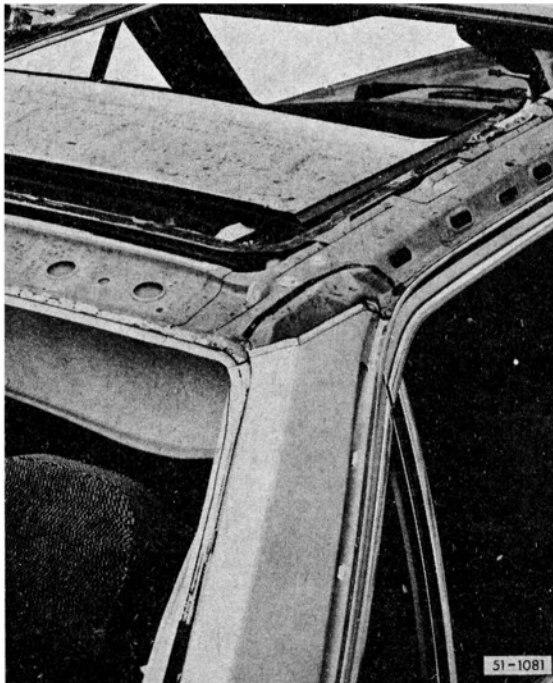


Bild 9: Dach

Säule C im Flächenbereich absetzen
Absetzzange

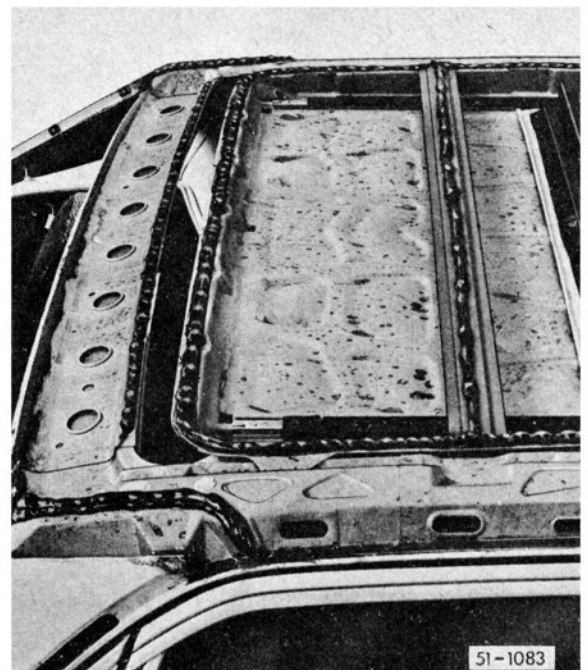


Bild 11: Dachversteifung und Stahlkurbeldachkasten mit Klebedichtmasse AMV 176 000 05 belegen

Dach ersetzen

* Teilstück

* Stahlkurbeldach

Umfaßt: Dachversteifung

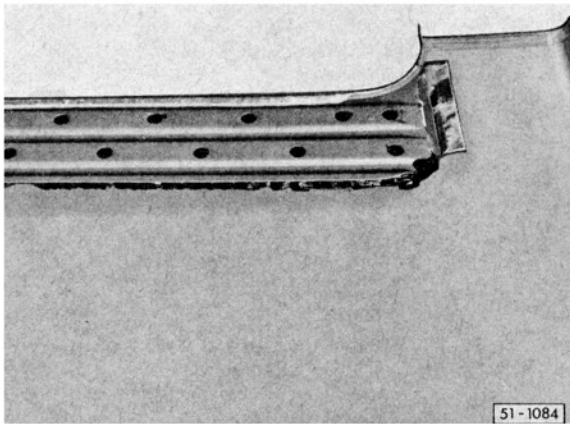


Bild 12: Versteifungsschiene A
am Dach-Neuteil mit Klebe-
dichtmasse AMV 176 000 05
und Börtelkante mit
AKD 511 001 abdichten

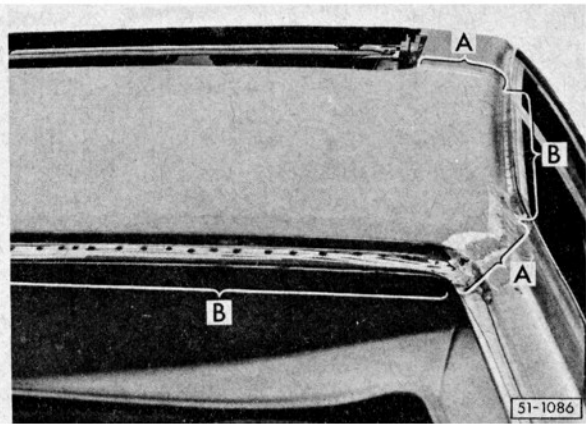




Bild 14: Dach-Neuteil
einschweißen
Bereiche: A - SG 
B - RP 

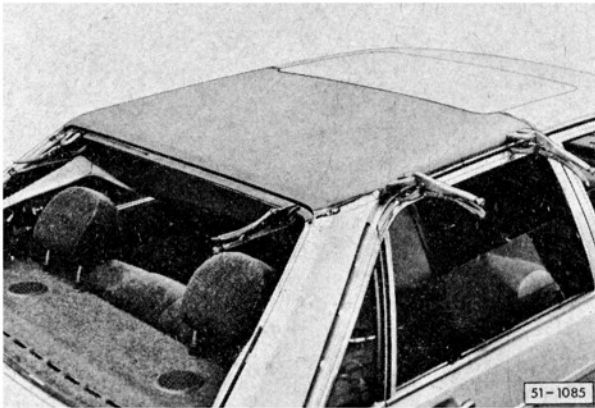


Bild 13: Dach-Neuteil
auflegen, ausrichten und
anklemmen
HINWEIS:
Stahlkurbeldach muß beim
Einpassen des Dachteilstückes
eingebaut und geschlossen
sein.
Freigängigkeit des Stahl-
Kurbeldachdeckels beachten
Klemmzangen

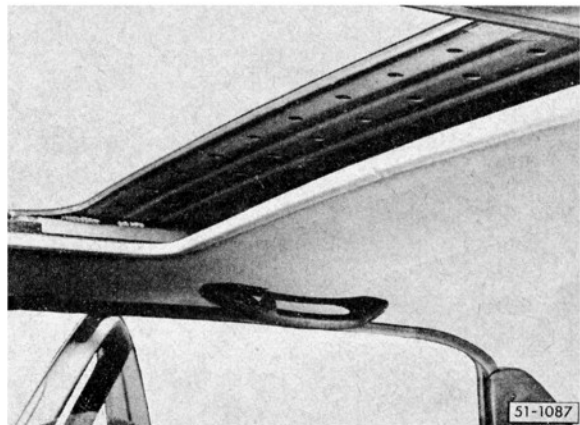




Bild 15: Verstärkungsschiene A
von unten am Innenholm
anschweißen
SG  
ACHTUNG:
Schweißdüse VW 1330
benutzen

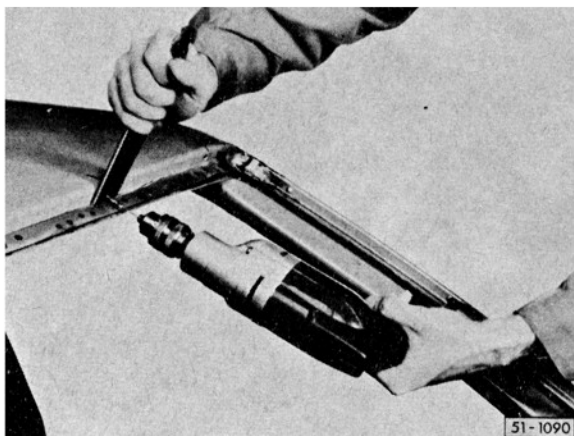


Bild 16: Dach
Bohrschablone anfertigen
Maße: a = 7,5 mm
b = 2,4 mm Ø
c = 2,5 mm
d = 40,0 mm
e = 180,0 mm

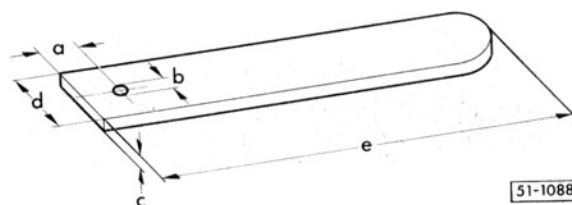


Bild 18: Dach
Löcher für Bolzen-Niete
Ø 2,4 mm mit Bohrschablone
bohren

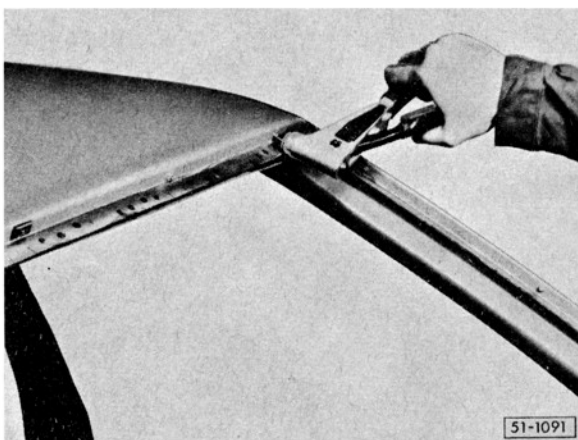


Bild 17: Dach/Bohrbereiche
am Heckscheibenrahmen für
Bolzen-Niete anzeichnen
Maße: a = 180,0 mm
c = 120,0 mm

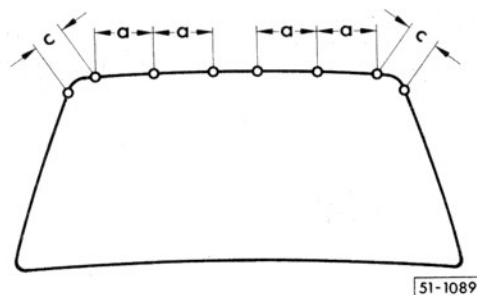


Bild 19: Dach/Bolzen-Niete
mit Nietzange einsetzen
A - Bolzen einnieten
B - Bolzen umlaufend mit
Dichtmasse D18 abdichten
C - Klammern befestigen
ACHTUNG: Vorm Lackieren
Stahlkurbeldach einbauen
- Funktionsprobe -

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

Alle weiteren Schweißnähte mit Drahtbürste säubern, abdichten und grundieren. Hohlräume in den Reparaturbereichen konservieren.

Dach ersetzen

* Teilstück

* Stahlkurbeldach

Umfaßt: Dachversteifung

Technisches Merkblatt Karosserie. Audi 100

Nr. **9**
Ausgabe:

10/83

Bitte heften Sie dieses Technische Merkblatt im Karosserie-Reparatur-Leitfaden Audi 100 hinter der Reparaturgruppe 50 ab.

Reparaturlösung für korrodierte Federbeinaufnahmen vorn beim Audi 100

Sollte die Federbeinaufnahme vorn durch Korrosion beschädigt sein, ist die Instandsetzung - wie im folgenden beschrieben - auszuführen.

Hinweis:

Die Reparatur kann nur bei ausgebautem Federbein durchgeführt werden.

Instandsetzung:

1. Beschädigten Bereich blankschleifen
2. Zinkstaubfarbe dünn auftragen
3. Ersatzteil einpassen und festklemmen
4. Einschweißen (Siehe Bild 2)
5. Korrosionsschutzfarbe ALN 747 003 auftragen
6. Reparaturbereich außen mit Unterbodenschutz D35 spritzen
7. Reparaturbereich im Motorraum in Wagenfarbe lackieren

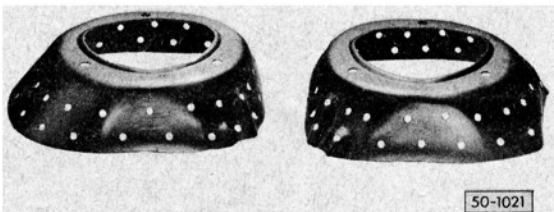


Bild 1: Ersatzteile

443 809 129 Federbeinaufnahme links
443 809 130 Federbeinaufnahme rechts

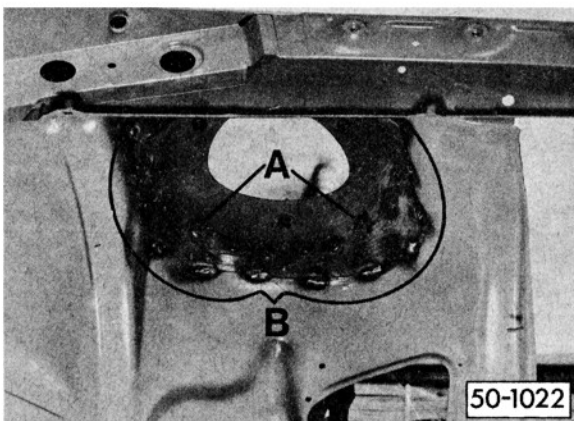


Bild 2: Reparaturteil einschweißen

Bereiche

A - SG 
B - SG 

Technisches Merkblatt Karosserie.

Audi 100/77

Bitte heften Sie dieses Technische Merkblatt im Karosserie-Reparatur-Leitfaden Audi 100/77 hinter der Reparaturgruppe 50 ab.

Nr. **10**

Ausgabe:

9/83

Änderung der Längsträger vorn beim Audi 100/77

Aus fertigungstechnischen Gründen wurden die ET-Längsträger beim Audi 100/77 geändert. Die vorhandenen ET-Bestände an Längsträgern vorn links und rechts werden nach Aufbrauch durch geänderte Ausführungen ersetzt.

Durch diese Änderung entfällt der Anschlußbereich - Tunnelverstärkung. Der Bereich ist durch Anrichten an die Querwand und nachfolgendem Schutzgas-Schweißen vor dem Einbau des Längsträgers zu verschließen.

Der Einbau des Längsträgers/Radhaus wird, wie im Karosserie-Reparatur-Leitfaden Audi 100/77 beschrieben, durchgeführt.

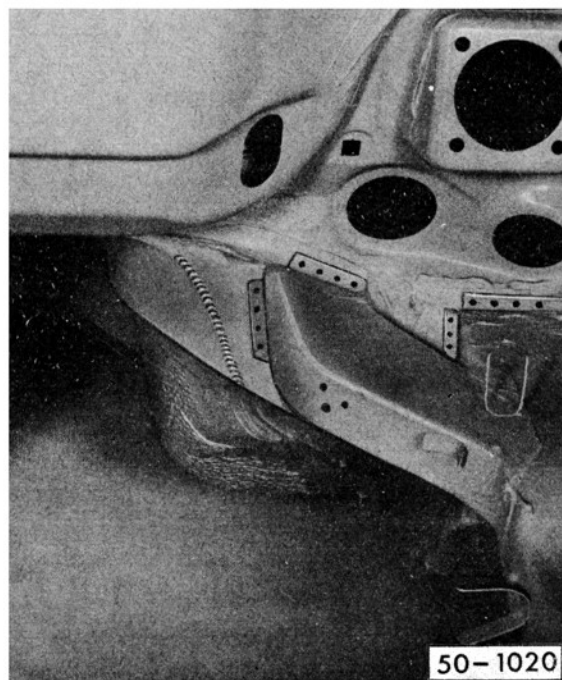
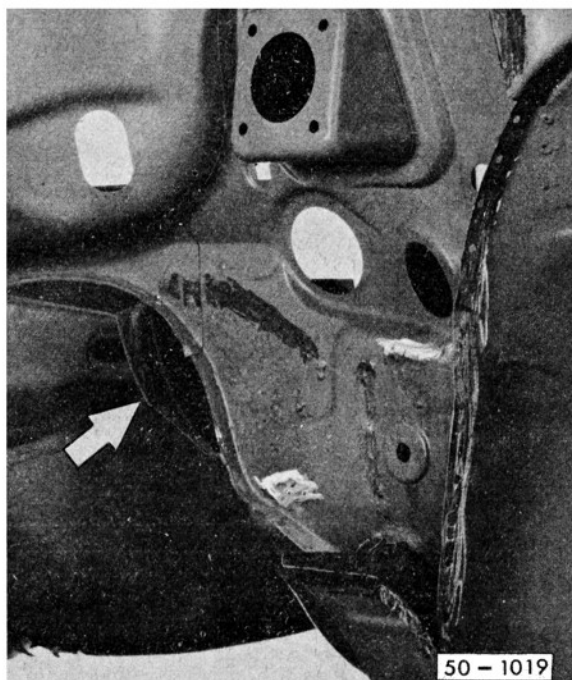



Bild 1: Tunnelverstärkung/Querwand durch Anrichten verschließen.

Bild 2: Tunnelverstärkung/Querwand schweißen SG 

Hinweis: Alternativ kann die Öffnung der Tunnelverstärkung durch ein eingeschweißtes Blech verschlossen werden.

ET-Nummern: Längsträger vorn rechts 431 803 102K entfällt - dafür 431 803 102M
Längsträger vorn links 431 803 101M entfällt - dafür 431 803 101S

Achtung: Die Schweißnähte mit Drahtbürste säubern. Schweißbereich mit Korrosionsschutzfarbe streichen, abdichten und Langzeit-Unterbodenschutz erneuern. Hohlräume im Reparaturbereich konservieren.

VOLKSWAGENWERK AKTIENGESELLSCHAFT

0.97.533.504.00