

Gruppe 2

RAHMEN

Der Unterbau der Modelle 50 und 80 ist völlig neu gestaltet. Zur Prüfung und Instandsetzung des Unterbaues werden entsprechende Prüf- und Schweißvorrichtungen eingesetzt. Es kommen zur Anwendung:

KM-114 = Vorderrahmen-Prüf- und -Schweißvorrichtung mit Zusatzaufnahmen für automatisches Getriebe und Mittelschaltung

KM-115 = Längsträger-Hinterteil- Prüf- und -Schweißvorrichtung mit Laschen zur Verbindung mit KM-114.

Beide Prüf- und Schweißlehren können durch die bei der hinteren Prüf- und Schweißlehre mitgelieferten VerbindungsLaschen zu einer festen Einheit verschraubt werden.

Vor der Prüfung sind sämtliche Aggregate und Anbauteile im Bereich der Aufnahme- und Befestigungspunkte der Vorrichtungen auszubauen. Dasselbe gilt auch für die Teile, die den Einbau der Lehren behindern.

Das Fahrzeug ist so aufzubocken, daß der Unterbau keinesfalls durch das Eigengewicht des Fahrzeuges sich durchbiegen oder verwinden kann.

Bei den Überprüfungs- und Instandsetzungsarbeiten sind den nachfolgend angeführten Aufhängungspunkten besondere Beachtung zu schenken:

Vordere Motoraufhängung

Befestigung der Vorderachs-Ausleger

Getriebe-Aufhängung

Befestigung der hinteren Längslenker

Vorder- und Hinterfederaufnahmen

Befestigung der hinteren Schubstange

Gruppe 2

RAHMEN

Inhaltsverzeichnis

Arbeitstext	Seite
Einführung . . . . .	2
Luftleitblech-Zusammenbau ersetzen . . . . .	5
Einen Radeinbau ersetzen . . . . .	8
Vorderrahmen-Längsträger ersetzen . . . . .	10
Spezial-Werkzeuge . . . . .	13

2

Der Unterbau der Modelle 50 und 80 ist völlig neu gestaltet. Zur Prüfung und Instandsetzung des Unterbaues werden entsprechende Prüf- und Schweißvorrichtungen eingesetzt. Es kommen zur Anwendung:

KM-114 = Vorderrahmen-Prüf- und -Schweißvorrichtung mit Zusatzaufnahmen für automatisches Getriebe und Mittelschaltung

KM-115 = Längsträger-Hinterteil-Prüf- und -Schweißvorrichtung mit Laschen zur Verbindung mit KM-114.

Beide Prüf- und Schweißlehren können durch die bei der hinteren Prüf- und Schweißlehre mitgelieferten Verbindungslaschen zu einer festen Einheit verschraubt werden.

Vor der Prüfung sind sämtliche Aggregate und Anbauteile im Bereich der Aufnahme- und Befestigungspunkte der Vorrichtungen auszubauen. Dasselbe gilt auch für die Teile, die den Einbau der Lehren behindern.

Das Fahrzeug ist so aufzubocken, daß der Unterbau keinesfalls durch das Eigengewicht des Fahrzeuges sich durchbiegen oder verwinden kann.

Bei den Überprüfungs- und Instandsetzungsarbeiten sind den nachfolgend angeführten Aufhängungspunkten besondere Beachtung zu schenken:

Vordere Motoraufhängung

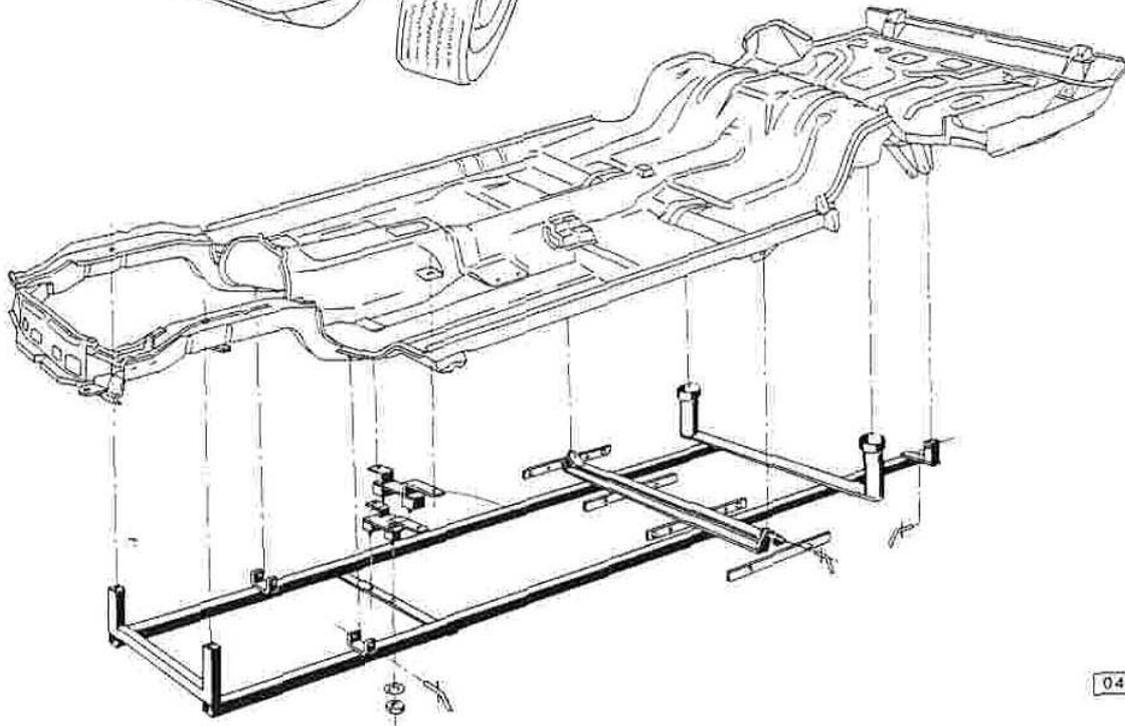
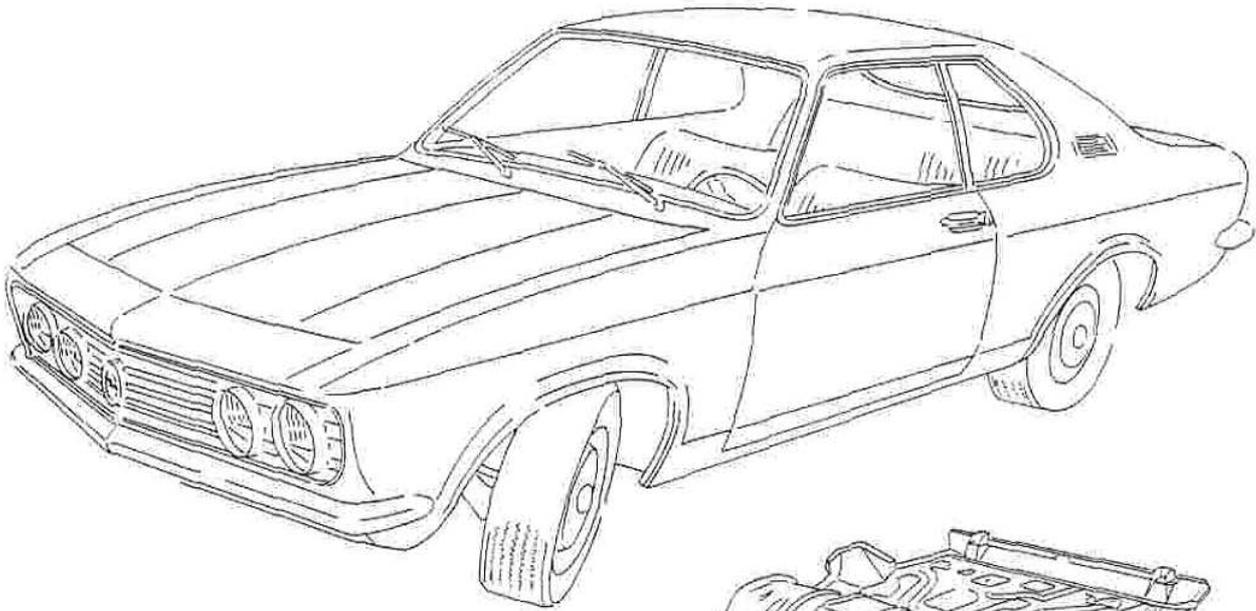
Befestigung der Vorderachs-Ausleger

Getriebe-Aufhängung

Befestigung der hinteren Längslenker

Vorder- und Hinterfederaufnahmen

Befestigung der hinteren Schubstange



2

04018

Die selbsttragende Karosserie muß im Fahrbetrieb bei den hohen spezifischen Fahrleistungen den wechselnden Belastungen ausreichend Rechnung tragen und darüber hinaus zusätzliche Sicherheitsreserven aufweisen.

Nur bei technisch einwandfreiem Zustand des gesamten Karosseriekörpers können die auftretenden Kräfte dauerhaft und ohne Schaden aufgenommen und dadurch die Fahrsicherheit überhaupt gewährleistet werden.

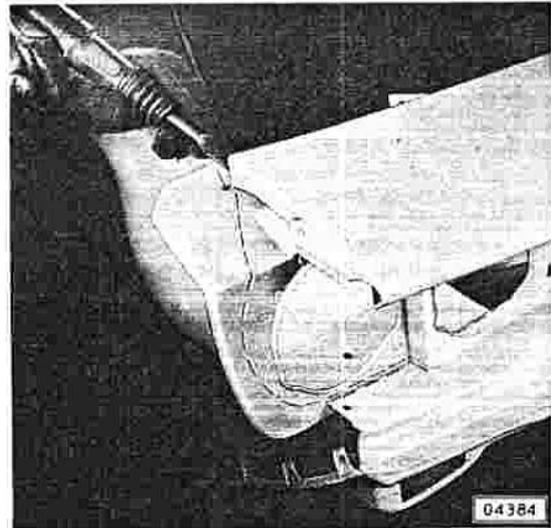
Die nachstehenden Ausführungen sollen dazu beitragen, daß die Instandsetzungsarbeiten sachgemäß ausgeführt werden und nicht dem Gutdürken des einzelnen Karosseriehandwerkers überlassen bleiben. Folgende Punkte bei Rahmen- und Unterbauinstandsetzungen sind besonders zu beachten:

- a) Träger, Trägerteile und Konsolen beim Richten mit hydraulischen Geräten (Dozer, Richtstand) nicht erwärmen.
- b) Bei stark verunfallten Fahrzeugen und bei Verdacht auf Beschädigung der Bodengruppe grundsätzlich Rahmenlehre einsetzen und Abweichungen feststellen.
- c) Träger und Rahmenteile nur in Verbindung mit den entsprechenden Prüf- und Schweißvorrichtungen ersetzen.
- d) Träger nur an den Original-Trennstellen ersetzen. Möglichst punktschweißen mit der Punktschweißzange, Stoßpunkten vermeiden. In keinem Fall bei Teilersatz die Träger stumpf autogen schweißen, sondern U-Laschen an der Stoßstelle einpunkten und lichtbogenschweißen.
- e) Punktschweißelektroden nach Vorschrift bzw. mit möglichst kleiner Ausladung verwenden, um den Anpreßdruck so hoch wie möglich zu halten.
- f) Verwendung von Original-Opel-Ersatzteilen und dem dazugehörigen Korrosionsschutz sowie den entsprechenden Dämpfungs- und Dichtungsmassen.

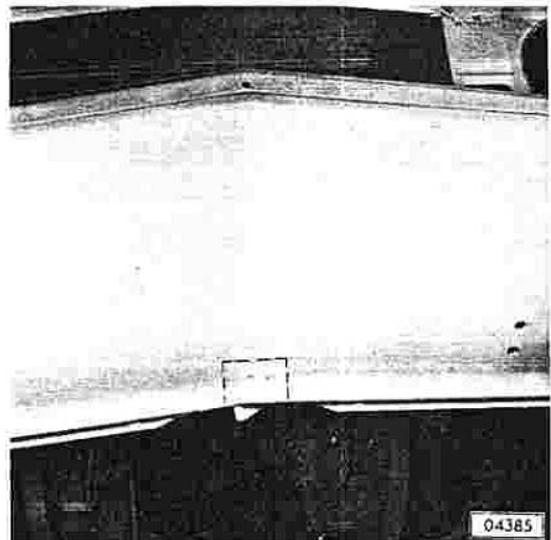
Luftleitblech-Zusammenbau ersetzen  
(ausgenommen Lackierungsarbeiten)

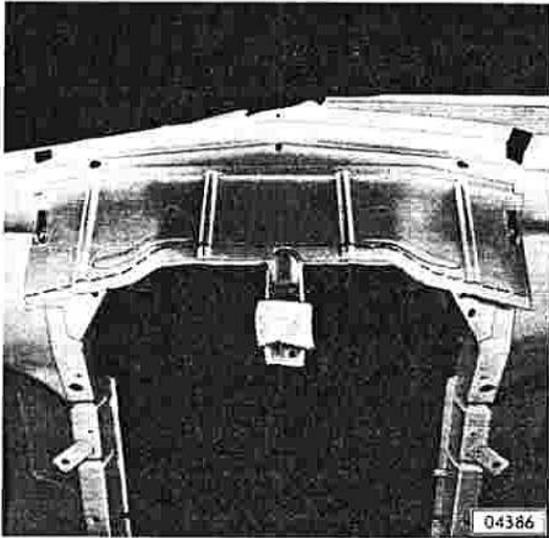
- Motorhaube aus- und einbauen.
- Vordere Stoßstange aus- und einbauen.
- Kühlerschutzgitter aus- und einbauen.
- Scheinwerfer aus- und einbauen.
- Blinkleuchten aus- und einbauen.
- Zierstäbe aus Einstieg aus- und einbauen.
- Kühler aus- und einbauen.
- Beide Kotflügel aus- und einbauen.
- Horn aus- und einbauen.
- Kabelsatz aus- und einbauen.

Luftleitblech-Zusammenbau von Radeinbauten links und rechts, entlang der gezeigten Trennlinie abtrennen.

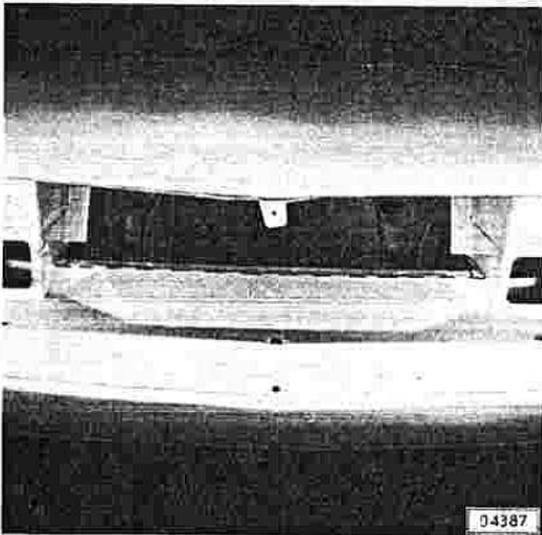


Unteres Luftleitblech von Stütze entlang der gezeigten Trennlinie abtrennen.





Das unter dem unteren Luftleitblech liegende Stützblech entlang der gezeigten Trennlinie vom Querträger abtrennen.



Luftleitblech entlang der gezeigten Trennlinie vom oberen Querträger abtrennen.



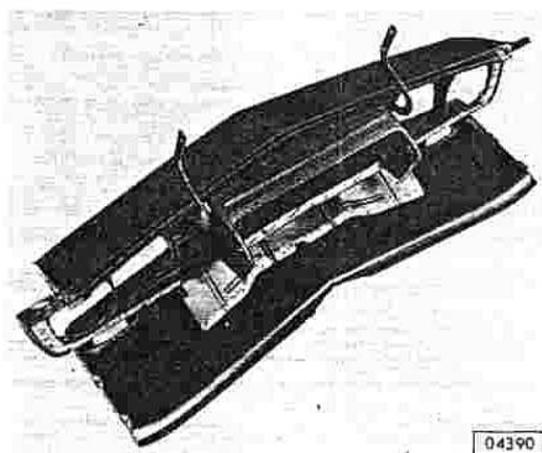
Bei beschädigtem Querträger entfallen die in Bild 04386 und Bild 04387 angegebenen Trennarbeiten. In diesem Fall wird der Querträger vom Längsträger links und rechts entlang der hier gezeigten Trennlinie abgetrennt.

Anlageflächen richten, blanksäubern  
und mit Punktschweißfarbe bestreichen.

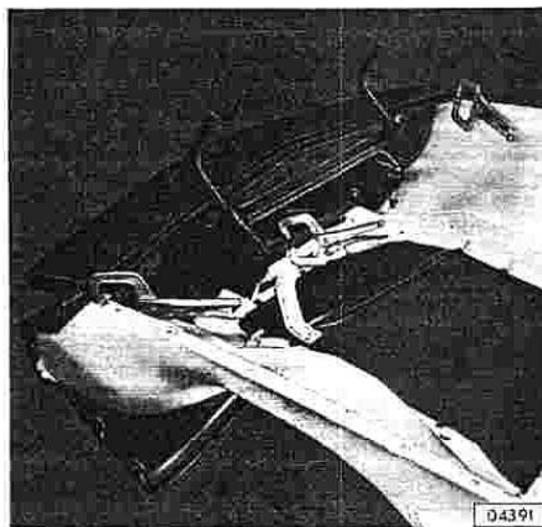


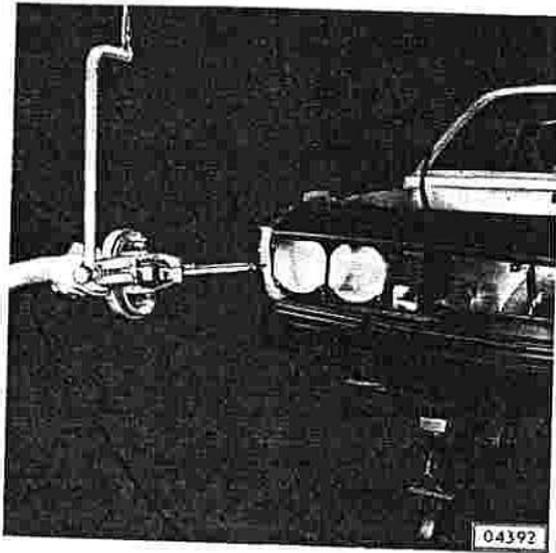
2

Anlageflächen am neuen Luftleitblech-  
Zusammenbau blanksäubern.



Luftleitblech-Zusammenbau einsetzen,  
ausrichten und festspannen.





Luftleitblech-Zusammenbau an Radeinbau, Fronträger und Stütze für unteres Luftleitblech punktschweißen.

Anlageflächen an der Frontseite mit Ausgußmasse ausgießen.

Einen Radeinbau ersetzen  
(ausgenommen Lackierungsarbeiten)

Beim Ersetzen eines Radeinbaues müssen die Luftleitbleche meistens mit ersetzt werden. In diesem Fall empfiehlt es sich, als Ersatzteil den Luftleitblech-Zusammenbau zu verwenden. Damit wird das Aufbauen der Frontpartie aus den einzelnen Luftleitblechen vermieden.

Luftleitblech-Zusammenbau ausbauen.

Stirnwandabdeckung aus- und einbauen.

Bremsleitung aus- und einbauen.

Zündspule aus- und einbauen.

Regler aus- und einbauen.

Wasserbehälter für Scheibenwaschanlage aus- und einbauen.

Batterie aus- und einbauen.

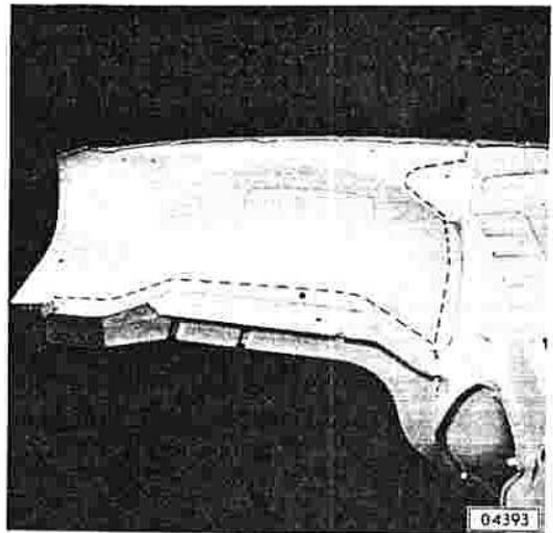
Bremskraftverstärker aus- und einbauen.

Haubenstütze aus- und einbauen.

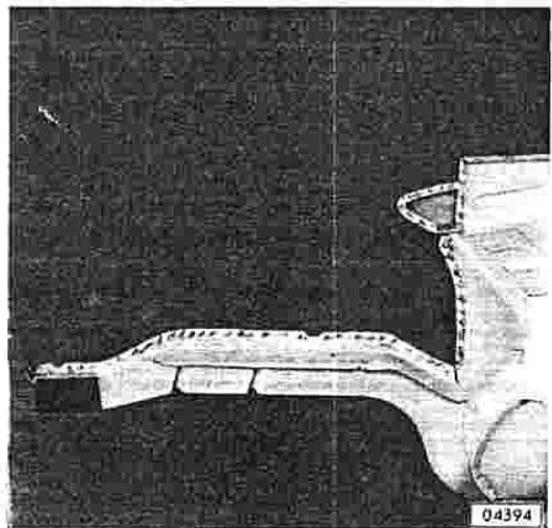
Kupplungsseilzug aus- und einbauen.

Nur erforderlich, wenn linker Radeinbau ersetzt wird.

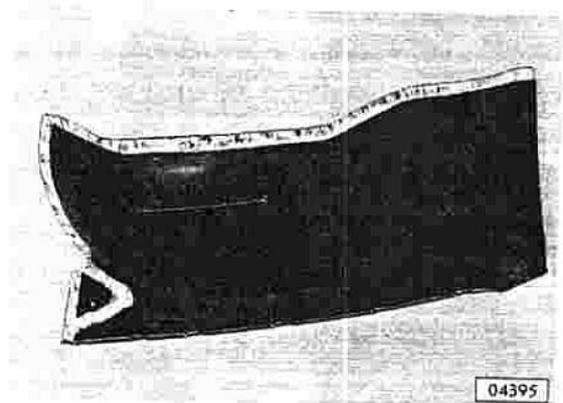
Radeinbau entlang der gezeigten Trennlinie von Stirnwand und Abdeckblech-Längsträger trennen.



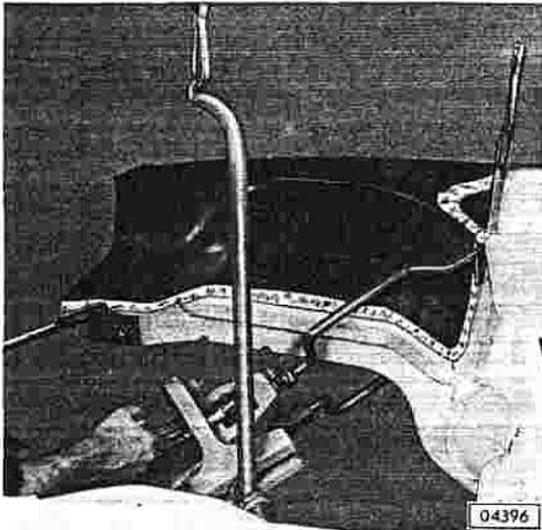
Anlageflächen richten, blanksäubern und mit Punktschweißfarbe bestreichen.



Anlageflächen am neuen Radeinbau blanksäubern.



2



Radeinbau einsetzen, ausrichten, festspannen und punktschweißen.

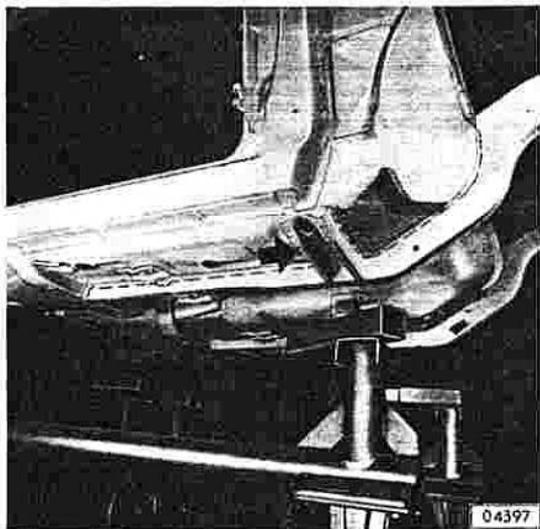
### Vorderrahmen-Längsträger ersetzen

Motor aus- und einbauen.

Vorderachse aus- und einbauen.

Vordertür aus- und einbauen.

Luftleitblech-Zusammenbau und beide Radeinbauten ausbauen.

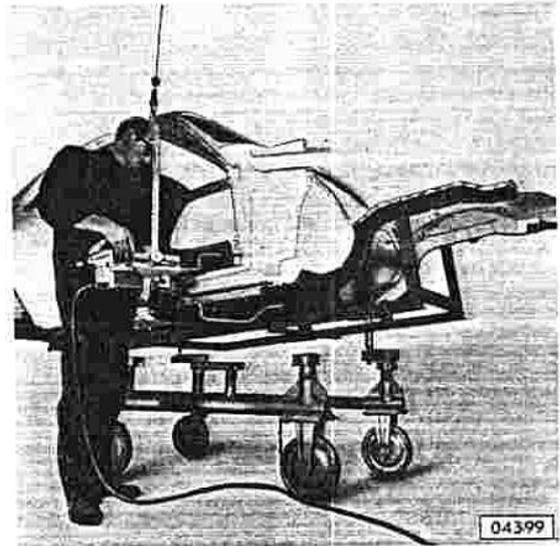


Vorderen Längsträger entlang der gezeigten Trennlinie vom Unterbau abtrennen. Beim Trennen die mit Pfeil gezeigte, verdeckt liegende Sicke im Unterbau nicht beschädigen.

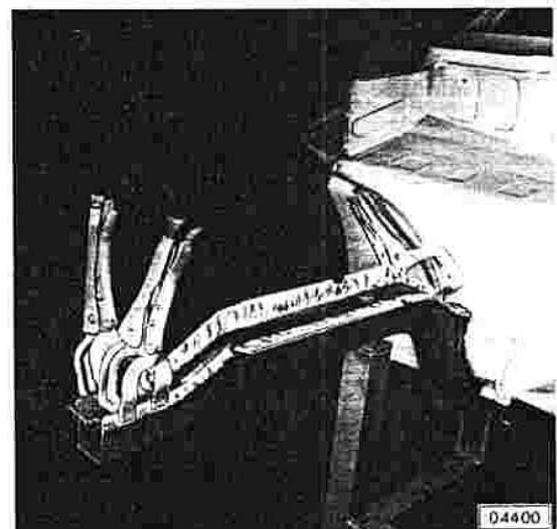
Anlageflächen blanksäubern und mit Punktschweißfarbe bestreichen.



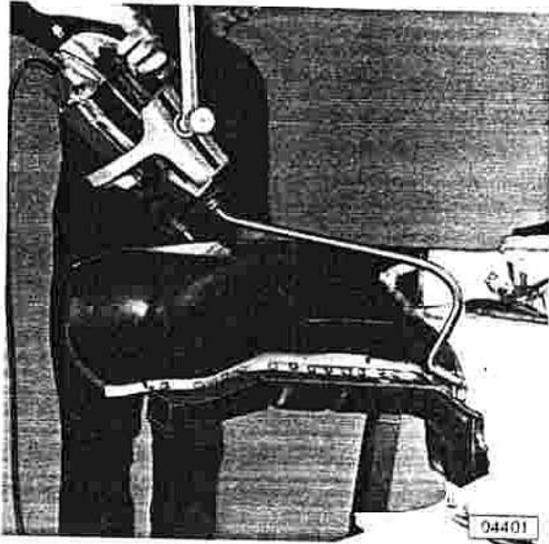
Anlageflächen am neuen Längsträger blanksäubern und einpassen. Vorder- rahmen-Prüf- und -Schweißvorrichtung KM-114 mit Längsträger einsetzen. Längsträger punktschweißen. Wo im Bereich der Stirnwand kein Punktschweißflansch vorhanden ist, ist elektrisch zu schweißen.



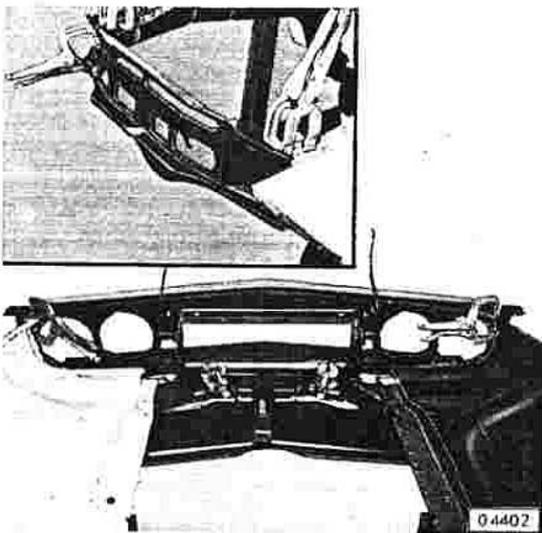
Anlageflächen für Abdeckblech an Längsträger blanksäubern und anpassen. Abdeckblech festspannen und punktschweißen.



2



Anlageflächen am Radeinbau blanksäubern,  
Radeinbau ausrichten, festspannen und  
punktschweißen.

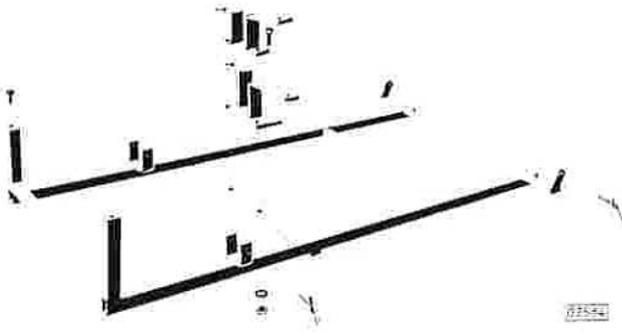
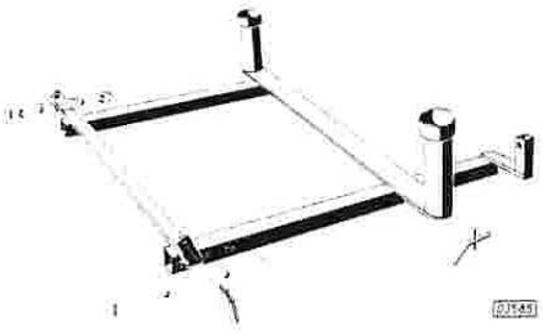


Querträger und Luftleitblech-Zusammen-  
bau ausrichten.

Querträger festspannen und punktschweißen.

Luftleitblech-Zusammenbau festspannen  
und punktschweißen.

SPEZIAL-WERKZEUGE

Nr.	Werkzeug-Bezeichnung	Anwendung
<u>KM-114</u>	<u>Vorderrahmen- Prüf- und -Schweißvorrichtung</u> 	Zum Prüfen und Ersetzen des Vorderrahmens. Mit Zusatzaufnahmen für automatisches Getriebe und Mittelschaltung
<u>KM-115</u>	<u>Längsträger-Hinterteil- Prüf- und-Schweißvorrichtung</u> 	Zum Prüfen und Ersetzen der hinteren Längsträger

2

Unterstrichene Werkzeuge = neu aufgenommen