



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

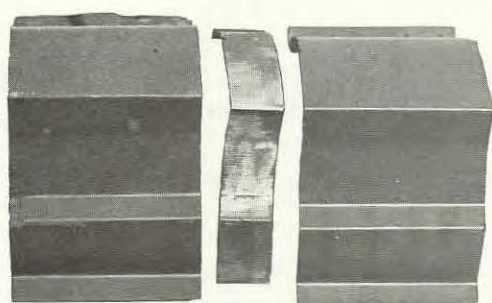
PERSONVAGNAR

BETR.	PRODUKT
SKARVNING AV KAROSSERI- DETALJER	P
	GRUPP
	81
	NR
DATUM	30
Augusti 1968	

Ny skarvmetod för karosserireparationer.

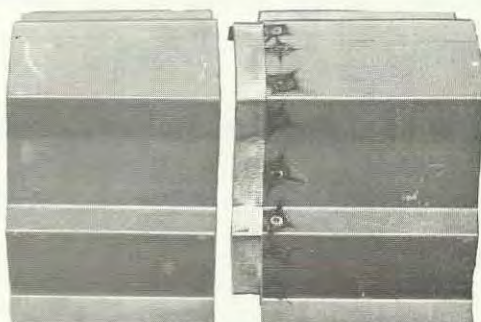
En helt ny arbetsmetod för plåtskarvning vid karosserireparationer har utvecklats av Volvo. Metoden bygger på användning av ekonomidetaljer, dvs. mindre delar av karossen som är framtagna i samband med den ordinarie karosspressningen. Eftersom de här använda plåtremarna från början har samma profil som det omgivande partiet, behövs det ej någon extra bearbetning för inpassning som vid de nu förekommande skarvmetoderna. Laboratorieprov på skarvar, med hänseende på hållfasthet och beständighet mot rost, har visat mycket fina resultat.

I allmänna drag redogöres här nedan för tillvägagångssättet vid skarvning med den nya metoden. Reparationsmetoder för olika delar av karossen samt rekommendationer på rostskyddsmedel kommer att tas fram senare.



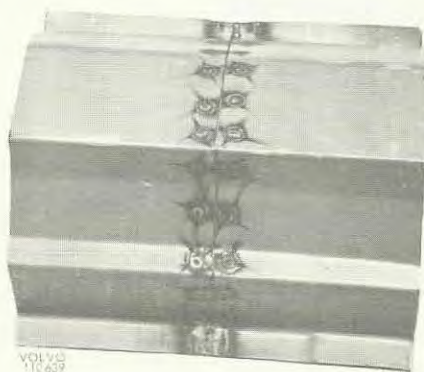
VOLVO
110.637

1 Remsa skärs från den nya detaljen



VOLVO
110.638

2 Remsan tästs med punktsvets vid karossen



VOLVO
110.639

3 Ekonomidetaljen läggs på plats och punktsvetsas runt fogen

1. Mät upp skadan på karossen.
2. Med ledning av uppmärkningen märks och sågas reservdelen av. Dessutom sågas en ca 25-30 mm bred plåtremsa ut (se bild 1) från den kvarvarande delen som ej skall användas. Denna sista avsågning göres alltså omedelbart efter där reservdelen först har kapats.
3. På de ställen det går, kan man använda den avsågade reservdelen som mall genom att lägga den över det skadade stället och ritsa av var den skadade delen skall kapas. Där detta förfarande ej är möjligt får man mäta upp och ritsa av skadan så att reservdelen och den plåt som skall skäras ur är lika stora.
4. Såga ut den skadade delen och tag bort densamma.
5. Kontaktrikta och justera kanterna runt om där den skadade delen har suttit.
6. Renslipa reservdel, kaross och underläggsplåt på de ställen där svetsning skall utföras. OBS! Underläggsplåtens baksida behöver ej renslipas.
7. Justerklipp underläggsplåtens ändar med en plåtsax. Passa in och spänn fast underläggsplåten med svetstänger till halva dess bredd (se bild 2), under karossplåten.
8. Punktsvetsa fast underläggsplåten mot karossplåten med Tig- eller Mig-svetsning.
9. Placera, passa in och spänn fast reservdelen mot kaross- och underläggsplåt. OBS! Skarven mellan karossplåt och reservdel skall ha en öppning av ca 1 mm (se bild 3).
10. Punktsvetsa fast reservdelen mot underläggsplåten. (Tig- eller Mig-svetsning).
11. Stumsvetsa skarven i båda ändar där underläggsplåten ej täcker skarven (Tig- eller Mig-svetsning).
12. Slipa skarvarna efter svetsning.
13. Spackla och slipa skarven.
14. Spruta skarvens insida med rostskyddsmedel.