

Service meddelande

Felsökning

Reparation

Underhåll

AVD. 8	GRUPP 81	NR 208
-----------	-------------	-----------

DATUM
Mars 1994

BETR.
Anpassning av bottenplåt

200

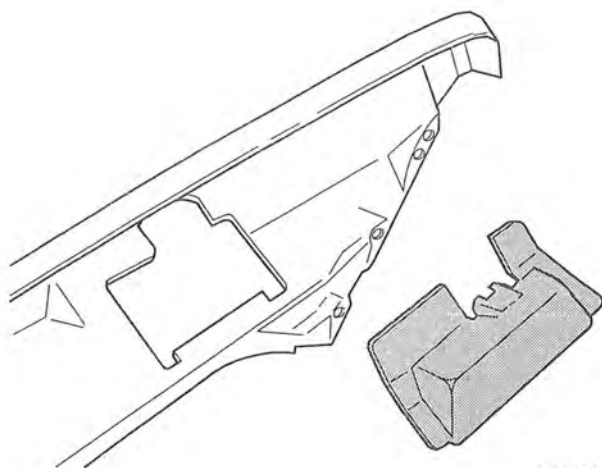
Sida 1 av 4

Anpassning av bottenplåt

Reservdelen bottenplåt i framstycket för 200-bilar är fr o m 1994 ändrad. Om den ska bytas på vagn behöver den kompletteras före montering enligt följande beskrivning:

Följande detaljer behövs: Bottenplåt, detaljnr 1315504 (tidigare 1315503)
Fäste för strålkastartorkare, detaljnr 1315627- vänster och 1315644- höger.
Svetsprimer , detaljnr 1161342-
Grundlack (för förzinkat underlag) detaljnr 9139153-

Verktyg: Punktsvetsutrustning (alternativt MAG-svets)
Svetstänger
Borrmaskin och borr, 6 mm
Roterande slipsvamp (för färgborttagning på svetsställe)



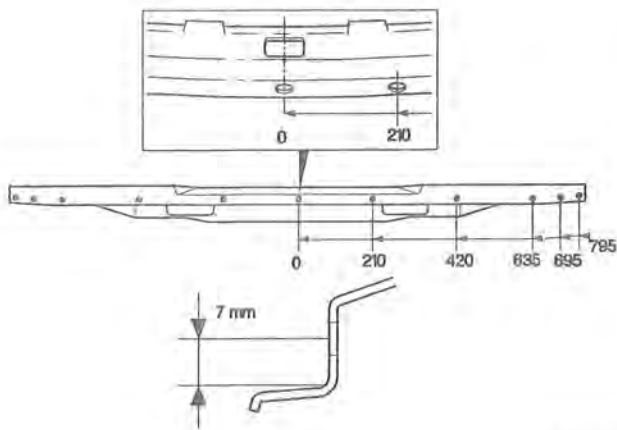
8100154A

Bottenplåt och fästen för strålkastartorkare

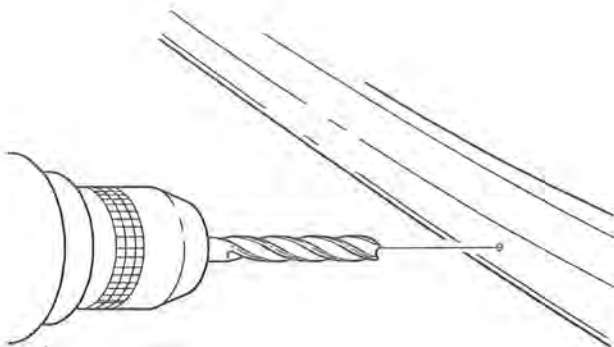
(Anm: Fästet för strålkastartorkare ska alltid sättas dit på bottenplåten (även om bilen saknar strålkastartorkare) då den ingår i styrkeförbandet.

Servicepersonal: Cirkulera, läs och signera

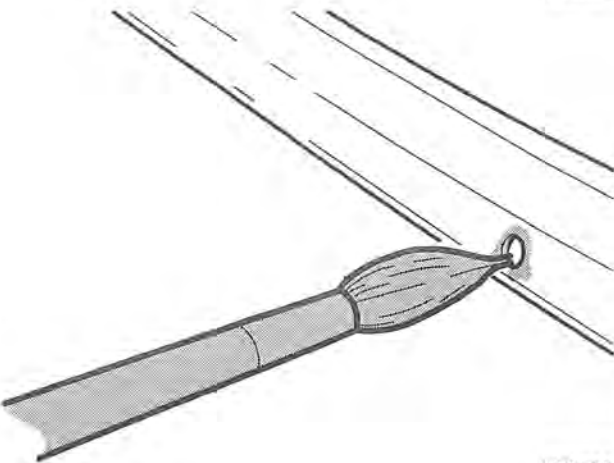
Servicechef	Reservdelschef	Verkstadschef	Verkstadsförman	Servicetekniker									



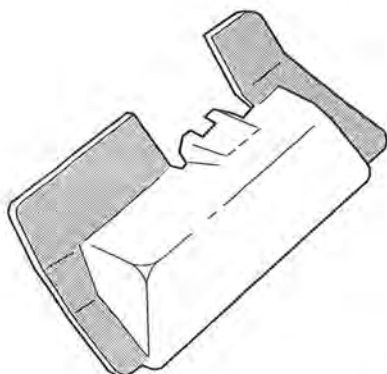
B100153A



B100152A



B100155A



B100156A

Metod

Borra hål för täcklist

Märk upp 11 punkter enligt bilden.

Utgå från mitten av det rektangulära hålet och mät lika åt båda sidor längs plåten.

Måtten 210, 420, 635, 695 och 795 i bilden anger mått längs den böjda ytan av plåten till mitten av det rektangulära hålet (0).

Slå ett körslag i varje punkt.

Använd ett mothåll bakom plåten.

Borra 6 mm hål i de 11 körslagen.

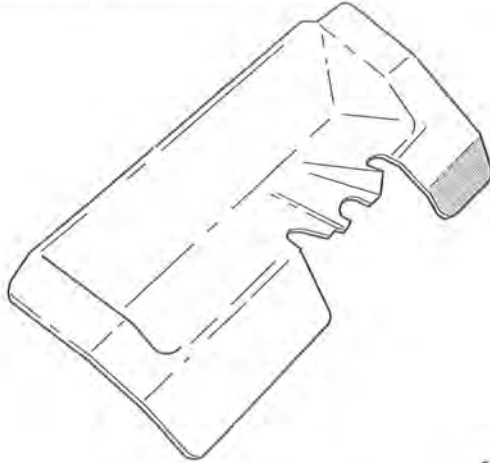
Grada av kanterna på båda sidor om borrhålen.

Applicera rostskydd (grundfärg) i och omkring hålen på båda sidor

Slipa bort färg

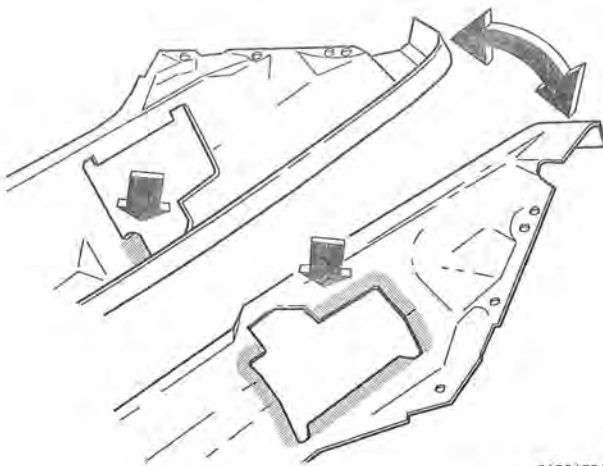
Slipa rent på utsidan fästena där punktsvetsarna ska vara.

Slipa endast så kontakt erhålles på den sidan som ska ligga an mot bottenplåten.



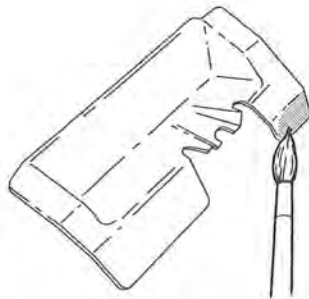
8100157A

Slipa rent runt hålet på bottenplåten där punktsvetsarna ska vara.

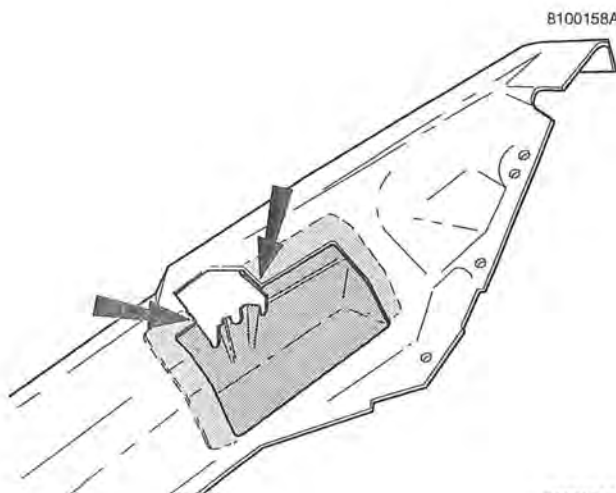


8100159A

Slipa endast så kontakt erhålles på den sida som fästena ska ligga emot.



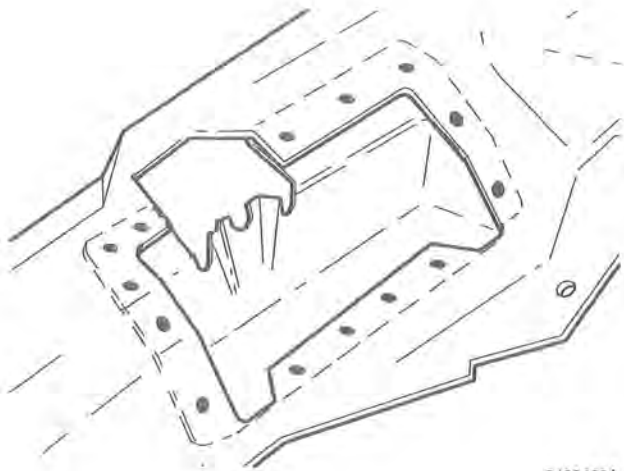
Applicera svetsprimer mellan ytorna där det är kontaktslipat.



8100158A

Sätt dit fästena som visat på bilden.
Fäst med svetsstänger.

8100161A

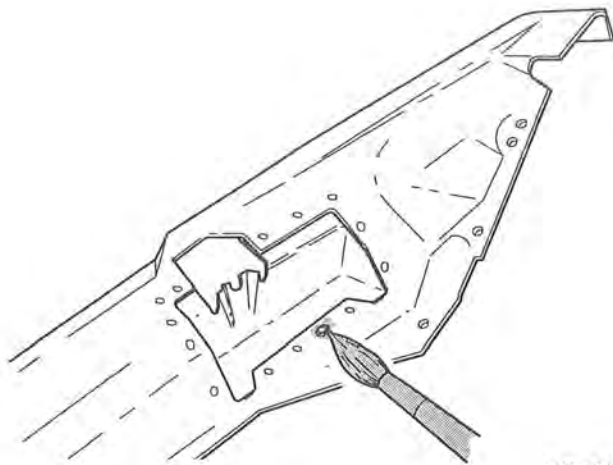


8100160A

Punktsvetsa, c:a 14 punkter. (5 + 5 + 4) jämnt fördelat.

Alternativt om punktsvetsutrustning saknas kan fästena MAG-pluggsvetsas.

Gassvets får inte användas.



8100162A

Slipa rent svetsstället från svetsloppor och grader.

Rostskyddsbehandla alla slipade ställen med grundfärg

VST	Operationsnummer	Beskrivning
	82431-5	Framstycke, anpassning av bottenplåt