

GRUPPO 49

INDICE

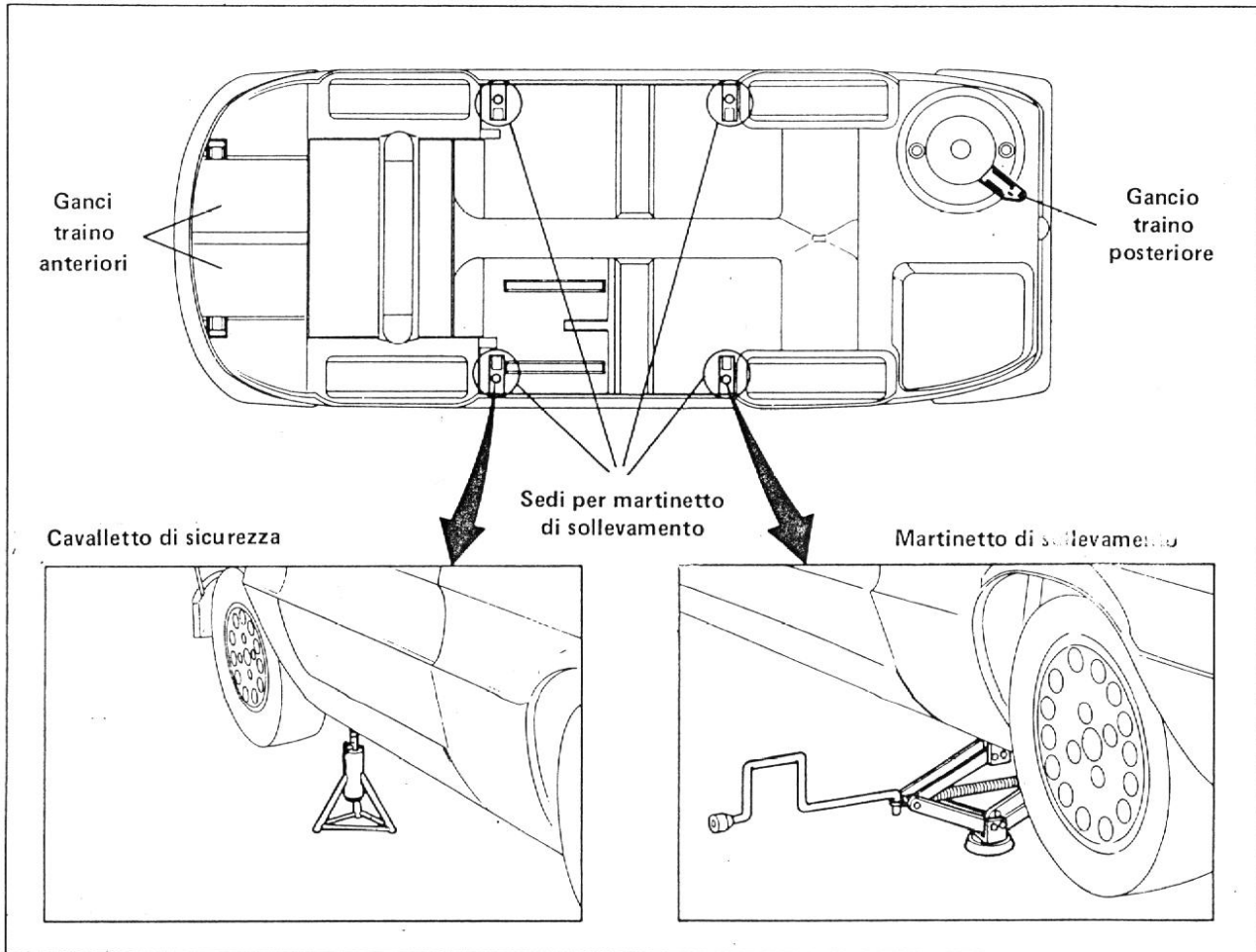
INFORMAZIONI GENERALI	49-2	Spoiler anteriore laterale	49-31
Dati di identificazione	49-2	Collegatore spoiler laterale e riparo	
Punti di sollevamento	49-2	inferiore a spoiler anteriore laterale	
Geometria delle sospensioni	49-2	staccato	49-33
PARTI COMPONENTI DELLA SCOCCA	49-3	Convogliatore inferiore	49-35
Componenti del sottoscocca	49-3	Gancio di traino anteriore	49-37
Quote di controllo	49-4	Parafango anteriore	49-39
SUGGELLATURA DELLA SCOCCA	49-5	Montanti parabrezza	49-41
Descrizione	49-5	Fascione sottoporta a parafango an-	
AVVERTENZE PER GLI OPERATORI	49-9	teriore staccato	49-43
Disposizioni antiinfortunistiche	49-9	Fascione sottoporta (Sostituzione	
Protezioni carrozzeria e componenti		parziale)	49-45
esterni	49-9	Punto di sollevamento anteriore	49-47
Avvertenze per le sostituzioni	49-10	Punto di sollevamento posteriore	49-49
Avvertenze per la saldatura	49-10	Parafango posteriore	49-51
SOSTITUZIONI	49-15	Pannello dorsale superiore	49-53
Avvertenze per la consultazione	49-15	Pannello dorsale inferiore - Rivesti-	
Simbologia	49-16	mento esterno	49-55
Procedure di rimozione e montaggio	49-17	Pannello dorsale inferiore - Rivesti-	
Musone anteriore	49-23	mento interno a rivestimento ester-	
Spoiler anteriore centrale	49-25	no staccato	49-57
Supporto laterale paraurti anterio-		Pavimento bagagliera a pannelli dor-	
re Spider	49-27	sali staccati	49-59
Squadretta di attacco a supporto late-		Assemblaggio pavimento bagagliera	49-65
rale paraurti anteriore staccato Spider	49-29	Gancio di traino posteriore Spider	49-67

INFORMAZIONI GENERALI

DATI DI IDENTIFICAZIONE

Vedere Gruppo 00 - Dati di Identificazione e Assistenza Vettura

PUNTI DI SOLLEVAMENTO E DI AGGANCIAMENTO



Martinetto e cavalletti di sicurezza

ATTENZIONE:

- Dopo aver sollevato la vettura con il martinetto, provvedere a sostenerla con i cavalletti di sicurezza.
- Prima di sollevare la parte posteriore (anteriore), bloccare la vettura disponendo i cunei anteriormente (posteriormente) alle ruote anteriori (posteriori).

Posizionare in modo sicuro il martinetto e i cavalletti di sicurezza nei punti rilevati in figura.

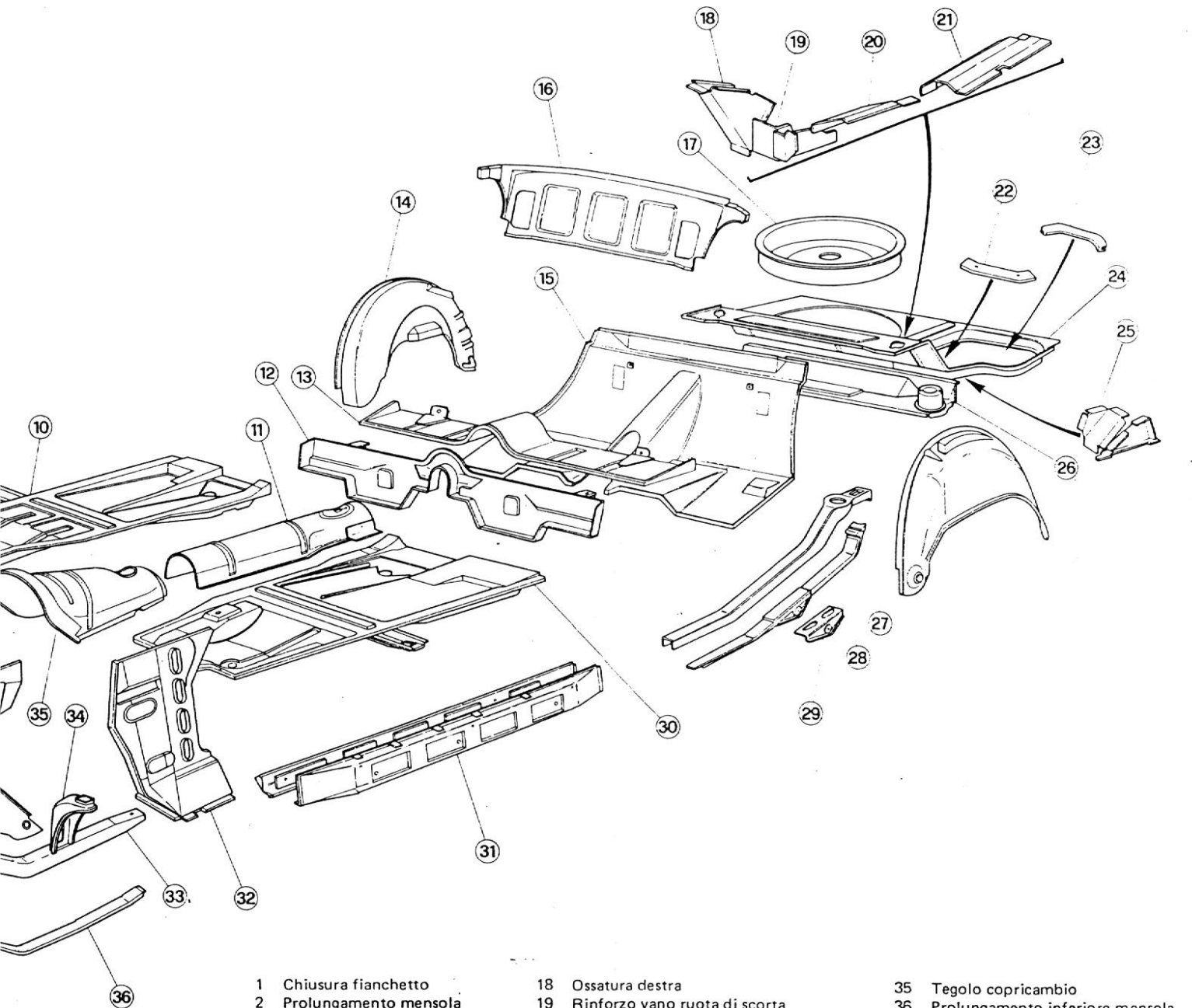
GEOMETRIA DELLE SOSPENSIONI

AVVERTENZA:

I tecnici addetti alle riparazioni, sostituzioni dei lamierati, devono sempre aver presente il contenuto della restante parte del "Manuale delle Riparazioni" al fine di mantenere la qualità e la funzionalità originale della vettura nel suo insieme. Pertanto poichè è di particolare importanza il ripristino del corretto assetto della vettura si rimanda in particolare al Gruppo 00 - Manutenzione Componenti Meccanici e Carrozzeria.

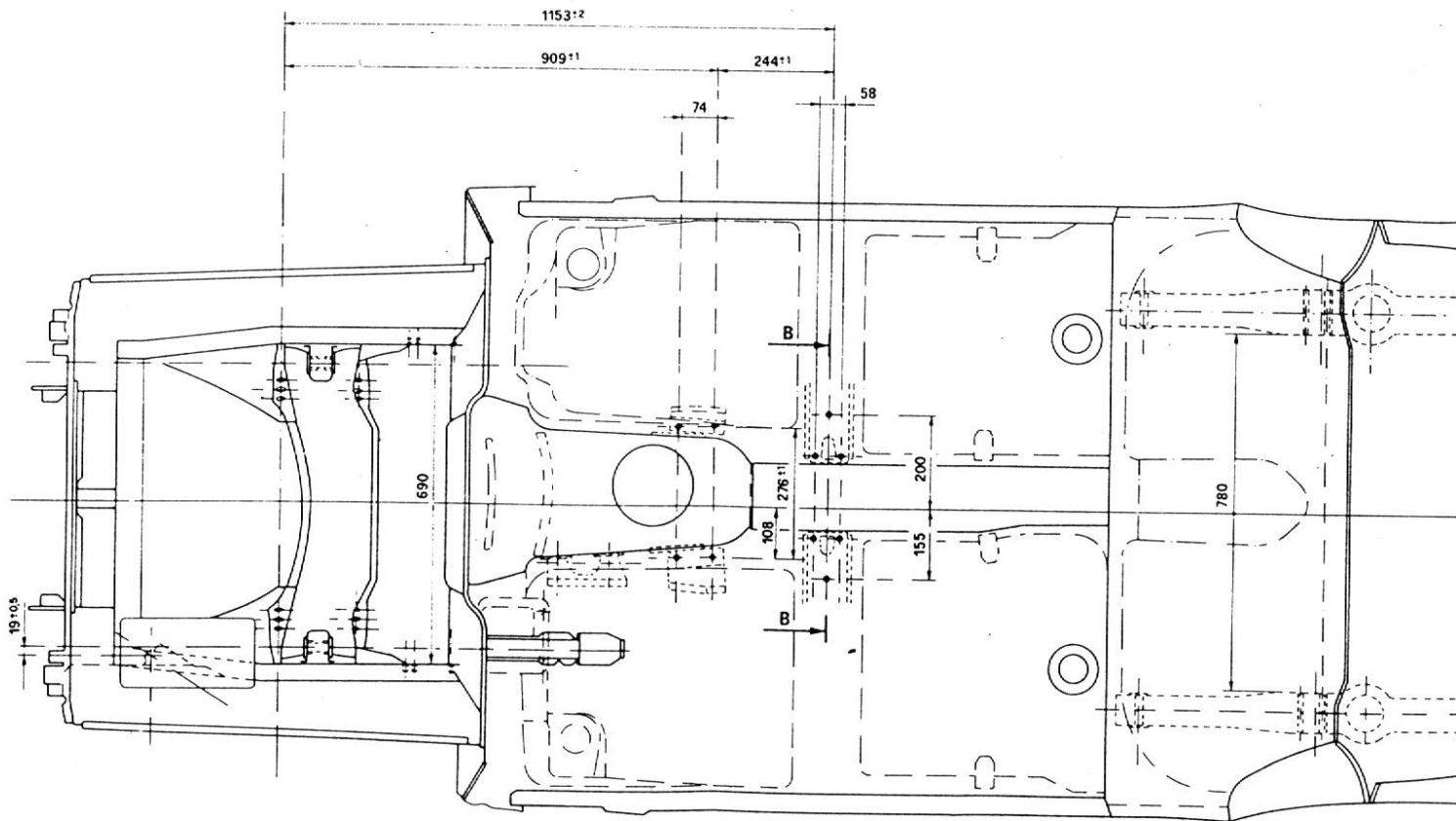
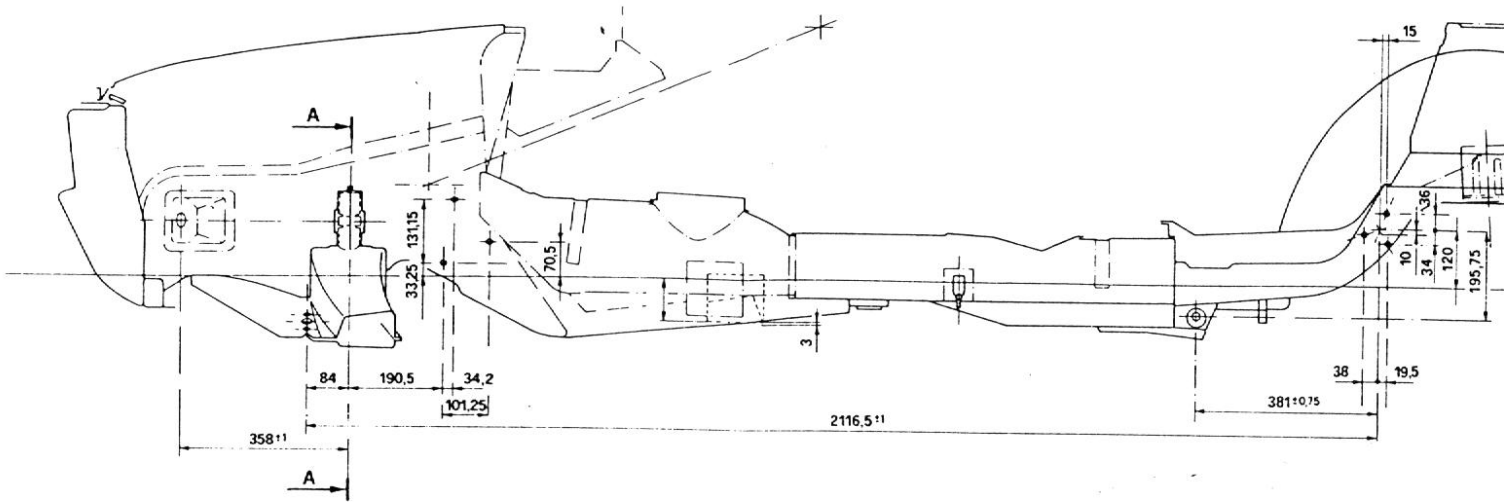
PARTI COMPONENTI DELLA SCOCCA

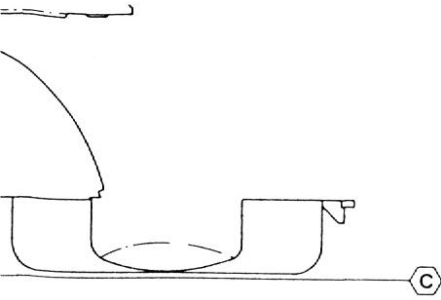
COMPONENTI DEL SOTTOSCOCCA



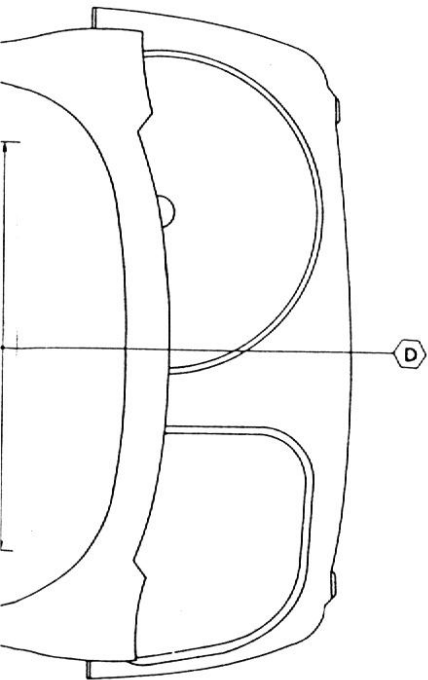
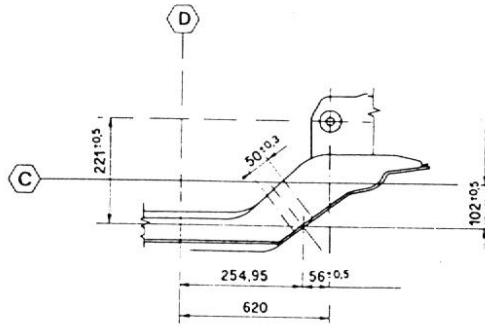
- | | | | | | |
|----|-----------------------------|----|------------------------------------|----|----------------------------------|
| 1 | Chiusura fianchetto | 18 | Ossatura destra | 35 | Tegolo copricambio |
| 2 | Prolungamento mensola | 19 | Rinforzo vano ruota di scorta | 36 | Prolungamento inferiore mensola |
| 3 | Supporto | 20 | Rinforzo | 37 | Supporto |
| 4 | Lamiera esterna fianchetto | 21 | Rinforzo longitudinale posteriore | 38 | Supporto attacco braccio obliquo |
| 5 | Piastrina | 22 | Rinforzo anteriore vano serbatoio | 39 | Traversa inferiore |
| 6 | Rinforzo interno fianchetto | 23 | Rinforzo posteriore vano serbatoio | 40 | Piastra d'attacco |
| 7 | Lamiera interna fianchetto | 24 | Pavimento bagagliaia | 41 | Rinforzo |
| 8 | Cruscotto | 25 | Ossatura sinistra | 42 | Supporto attacco sospensione |
| 9 | Supporto piantone | 26 | Traversa di collegamento | 43 | Collegamento traversa |
| 10 | Sempavimento | 27 | Longherone posteriore | 44 | Traversa |
| 11 | Tegolo copritrasmissione | 28 | Ossatura | 45 | Semitraversa interna |
| 12 | Traversa | 29 | Rinforzo | 46 | Semitraversa esterna |
| 13 | Traversa superiore | 30 | Sempavimento | 47 | Traversa supporto radiatore |
| 14 | Passaruota | 31 | Longherone | 48 | Convogliatore |
| 15 | Pavimento sotto sedile | 32 | Chiusura longherone | 49 | Semitraversa anteriore |
| 16 | Traversa | 33 | Prolungamento superiore mensola | 50 | Squadretta |
| 17 | Vano ruota di scorta | 34 | Supporto attacco ammortizzatore | 51 | Supporto radiatore |

QUOTE DI CONTROLLO

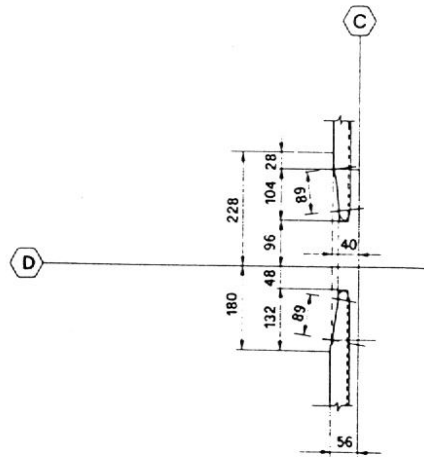




Sez. A - A



Sez. B - B



- ⊕ - Piano teorico di riferimento
- ⊕ - Mezzeria vettura

SUGGELLATURA DELLA SCOCCA

DESCRIZIONE

Le figure seguenti indicano le zone della scocca che vengono suggellate dal Costruttore.

Le suggellature applicate in dette zone devono essere levigate ed esenti da righe o soluzioni di continuità.

Fare attenzione a non applicare suggellante in eccesso ed evitare che zone non interessate alla suggellatura vengano a contatto con il suggellante.

Suggellatura giunzione elementi di carrozzeria

Suggellante da applicare per estrusione, dopo la vernice di fondo o la verniciatura, e successivamente lisciare mediante pen-

nello lungo tutte le giunzioni di lamierati per eliminare eventuali difetti di suggellatura.

ICIR: Paraflex Alpha 3 M

8531/E

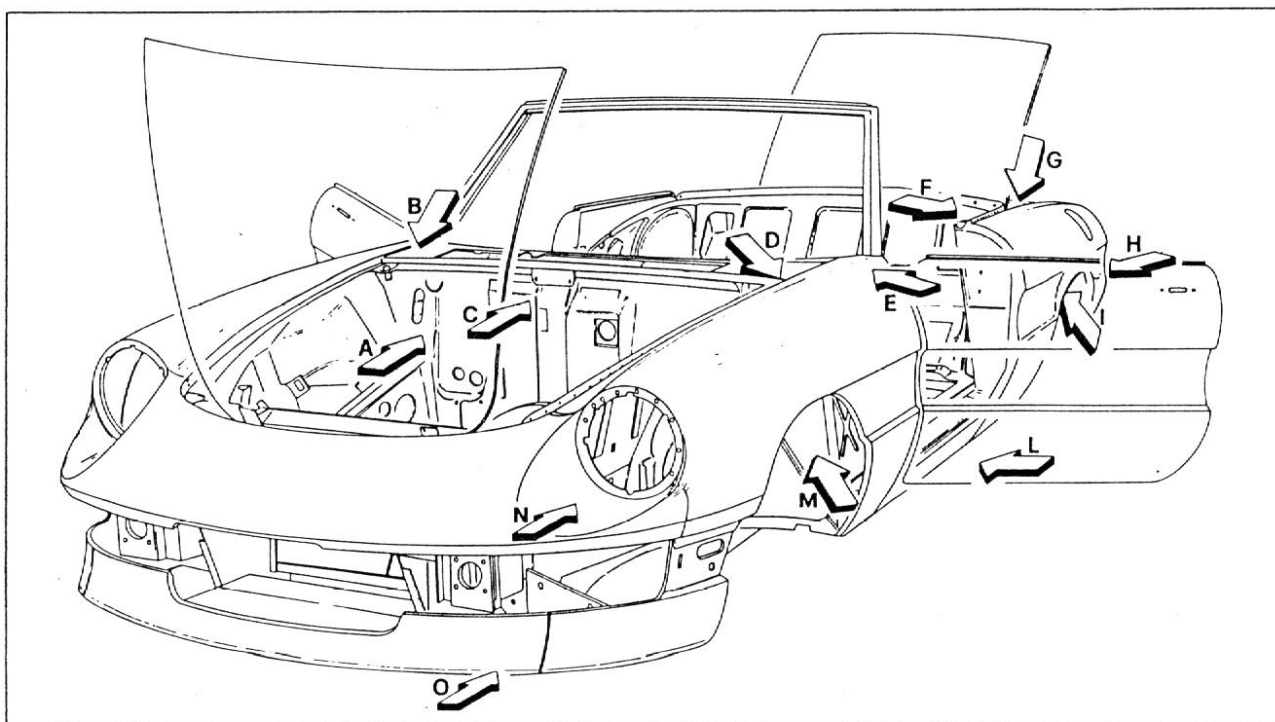
8536/E

In alternativa: categorico 3522-00014

Suggellatura accoppiamenti imbullonati

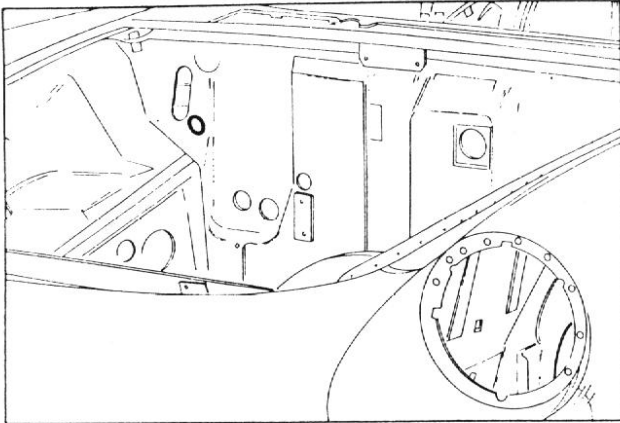
Suggellatore preformato in gomma butilica da applicare tra i lembi da accoppiare.

3M - Autosealer 8573E - categ. 3522-00045

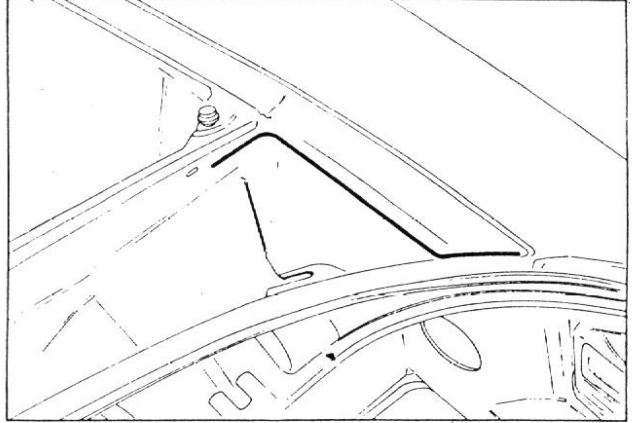


CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

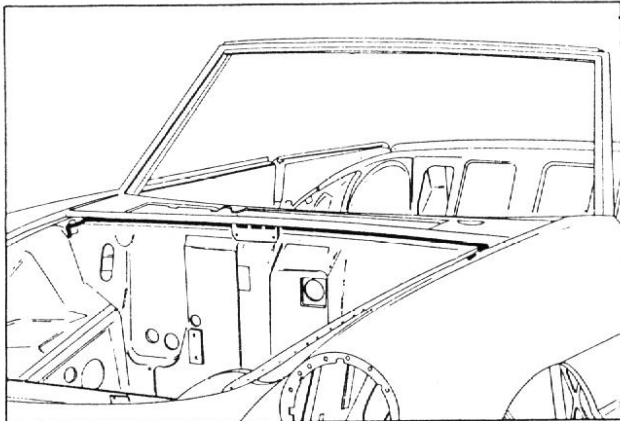
Vista da A



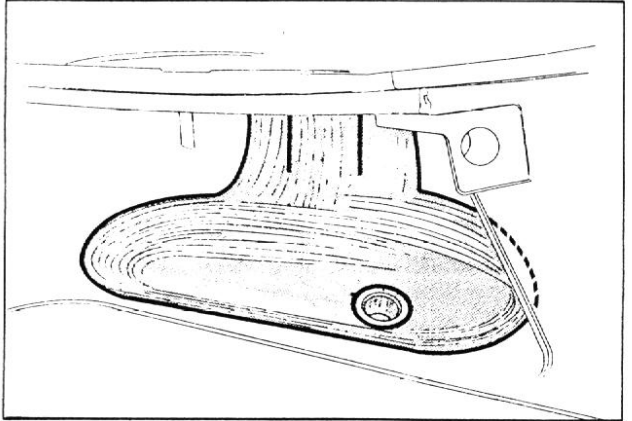
Vista da B



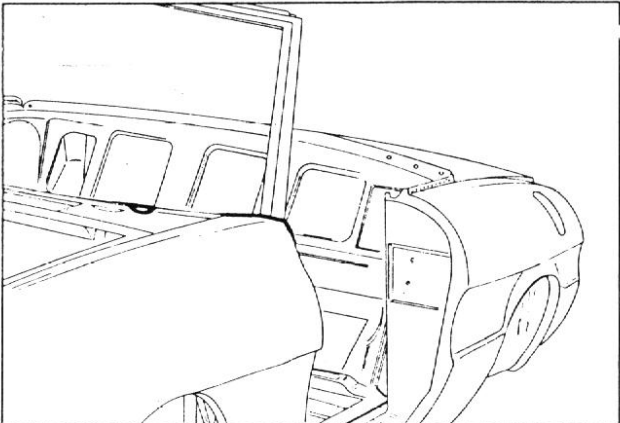
Vista da C



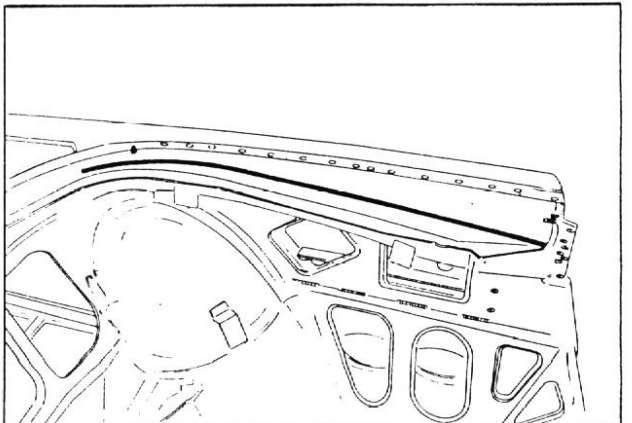
Vista da D



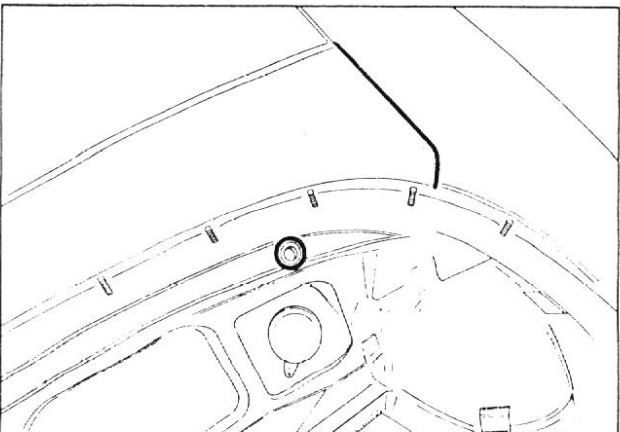
Vista da E



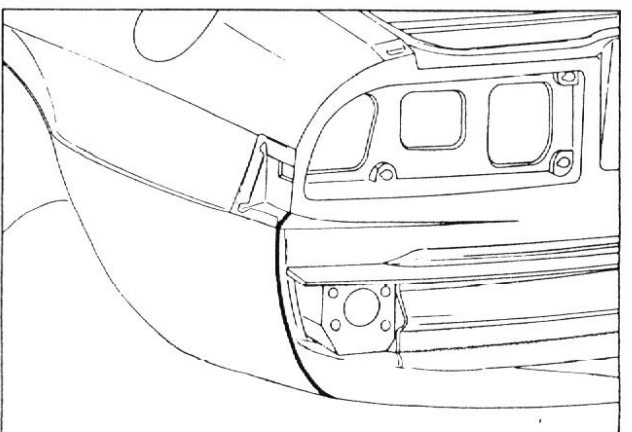
Vista da F



Vista da G

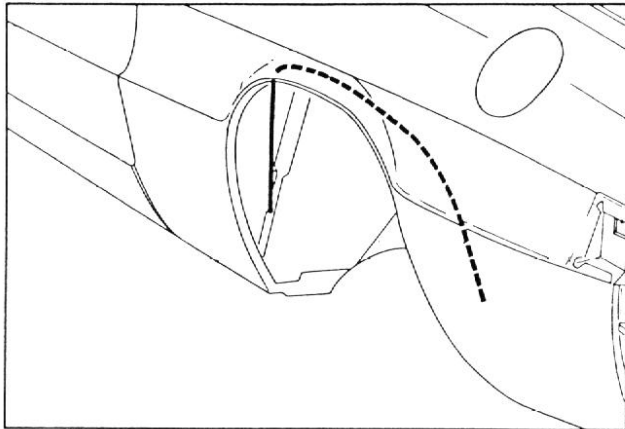


Vista da H

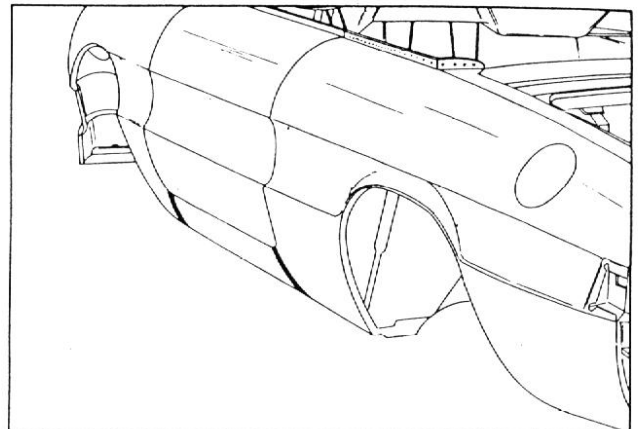


CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

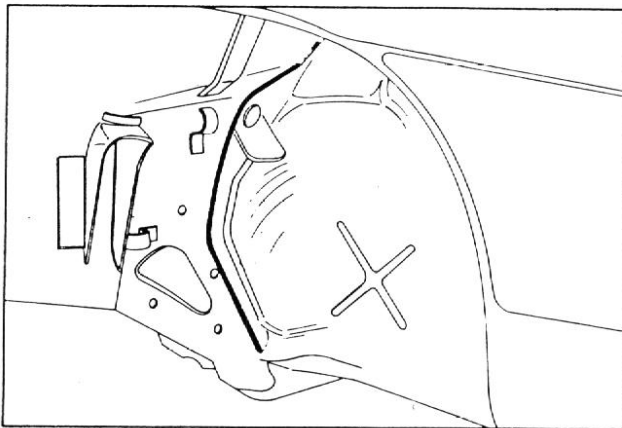
Vista da I



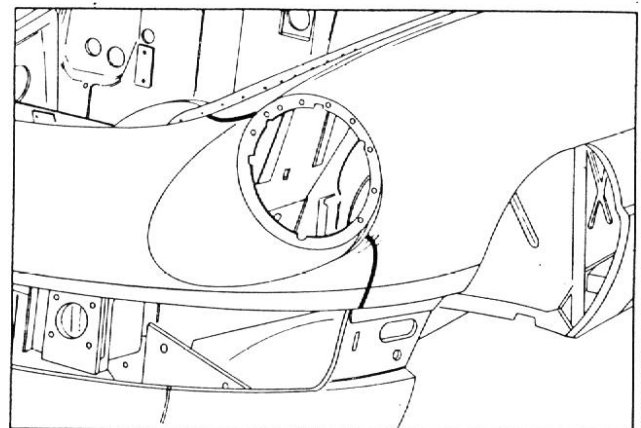
Vista da L



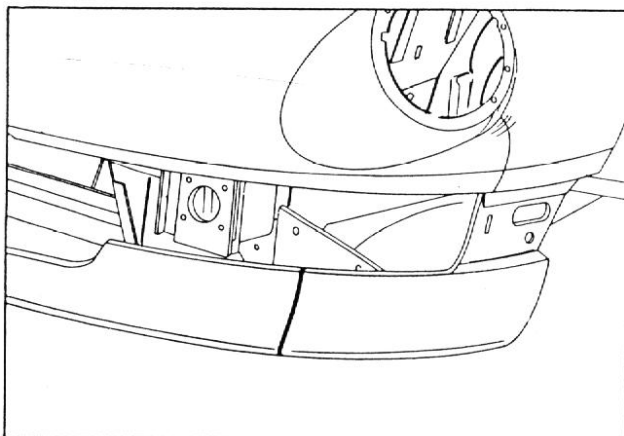
Vista da M



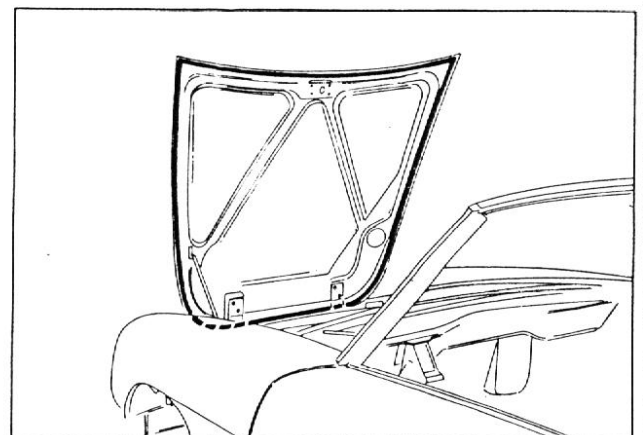
Vista da N



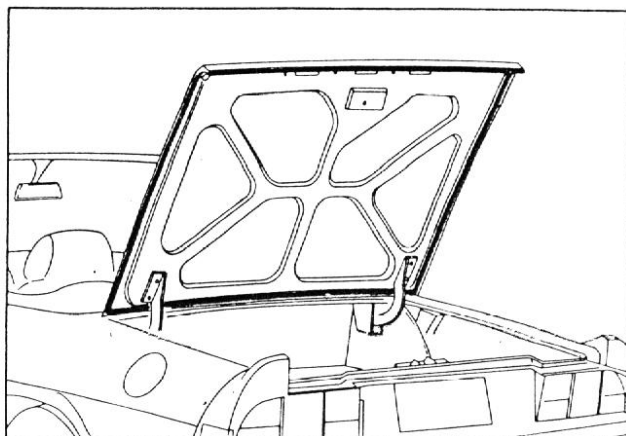
Vista da O



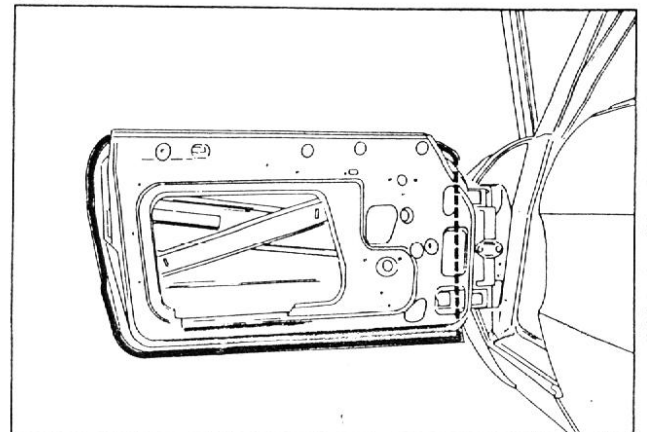
Cofano anteriore



Cofano posteriore

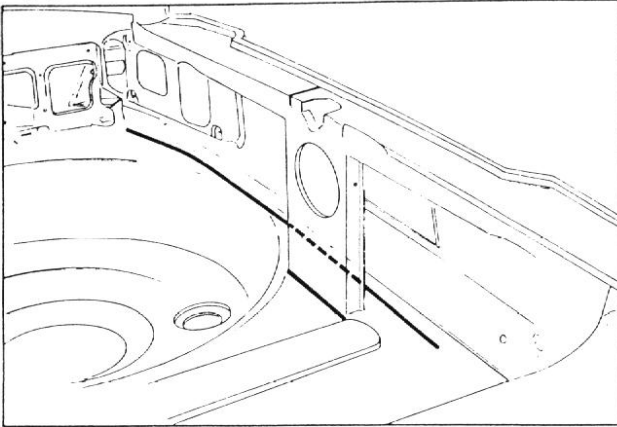


Portiere

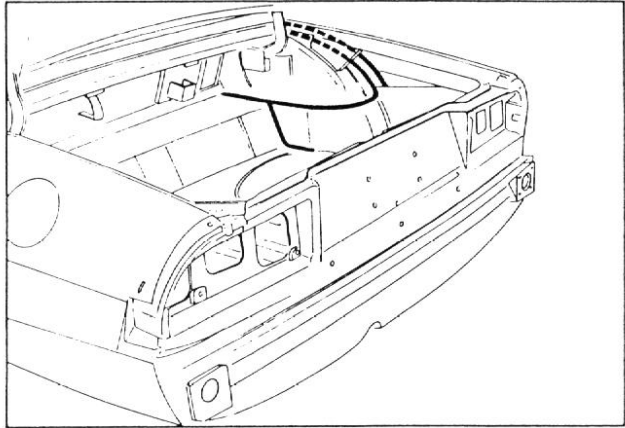


CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

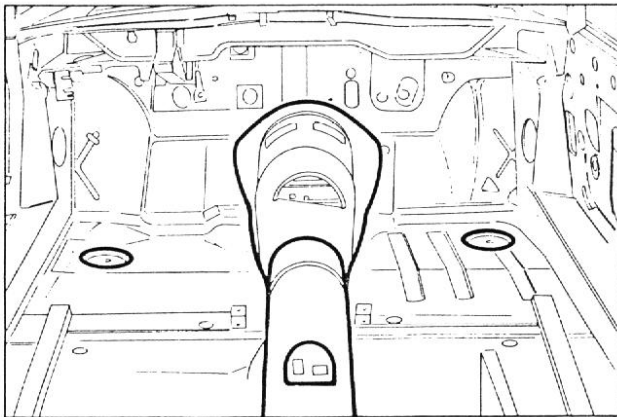
Bagaglia



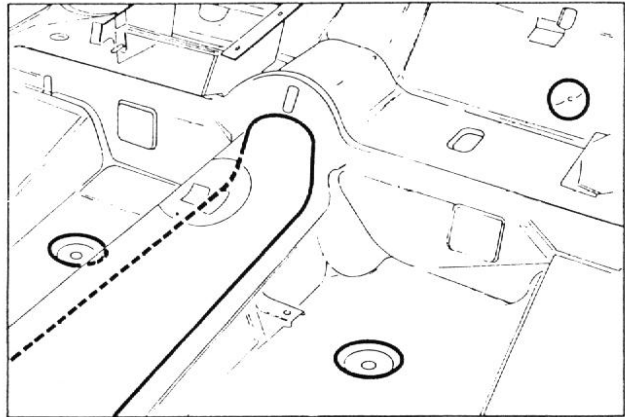
Bagaglia



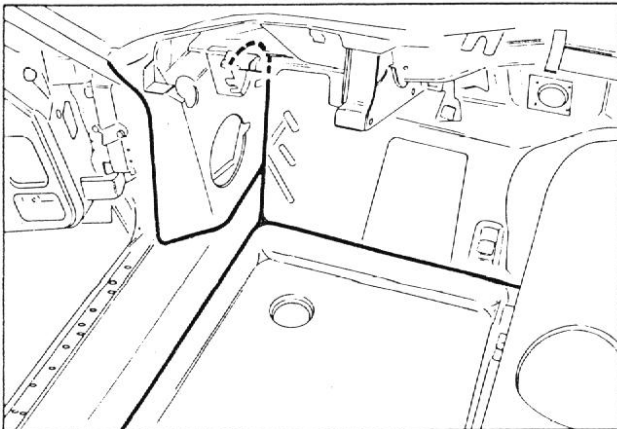
Abitacolo



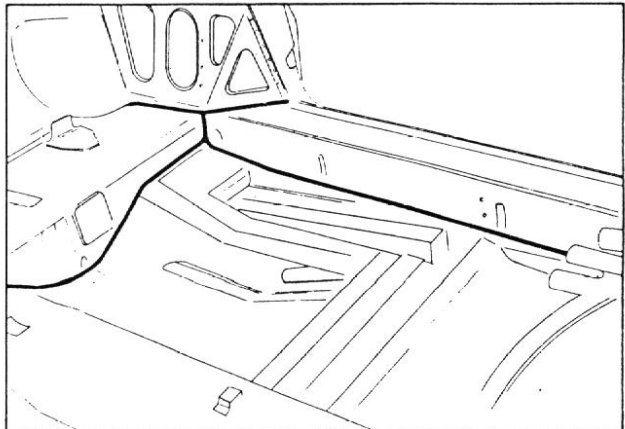
Abitacolo



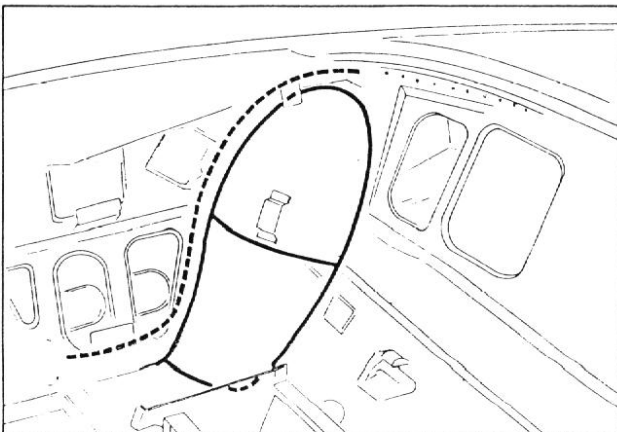
Abitacolo



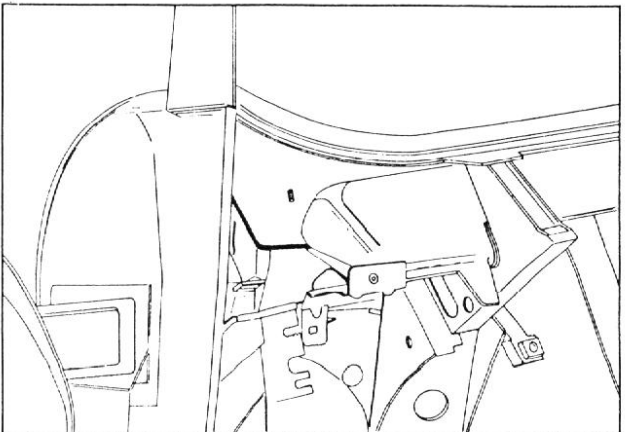
Abitacolo



Abitacolo



Abitacolo

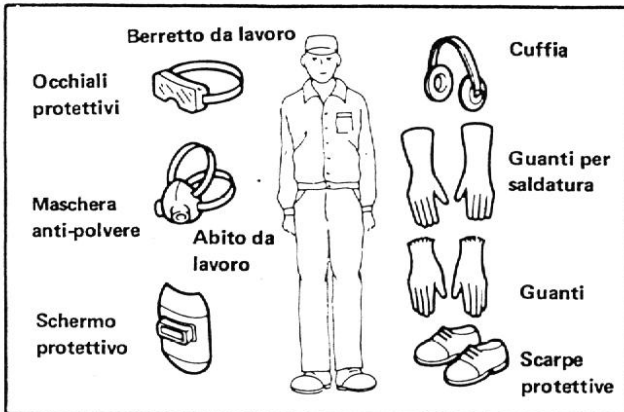


AVVERTENZE PER GLI OPERATORI

DISPOSIZIONI ANTIINFORTUNISTICHE

1. Indumenti di protezione.

- Assicurarsi che, a seconda della lavorazione da eseguire, venga fatto uso di occhiali protettivi, cuffia anti-rumore, maschera anti-polvere. Di regola devono essere indossati gli abiti da lavoro, scarpe protettive e berretto da lavoro.

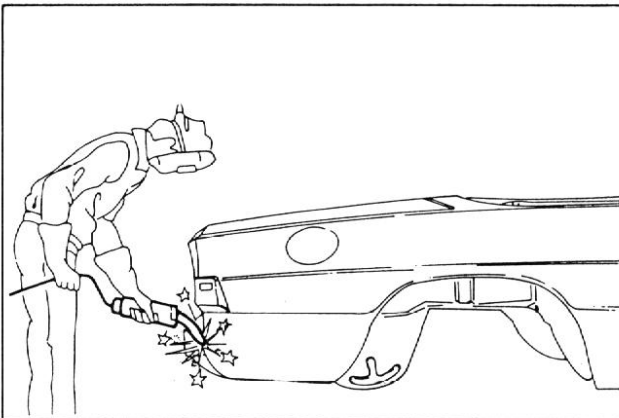


2. Supporti di sicurezza.

- Dopo aver sollevato il veicolo accertarsi di posizionarlo con adatti supporti di sicurezza. Per individuare i punti di appoggio fare riferimento a "Punti di Sollevamento".

3. Infiammabili.

- Accertarsi di aver staccato il cavo di massa della batteria prima di iniziare qualsiasi riparazione.
- Nel caso di debbano eseguire delle saldature in prossimità del serbatoio, toglierlo dal suo vano e tappare il bocchettone.
- Tappare le connessioni libere delle tubazioni del carburante e del liquido freni, quando si rimuovono i raccordi.

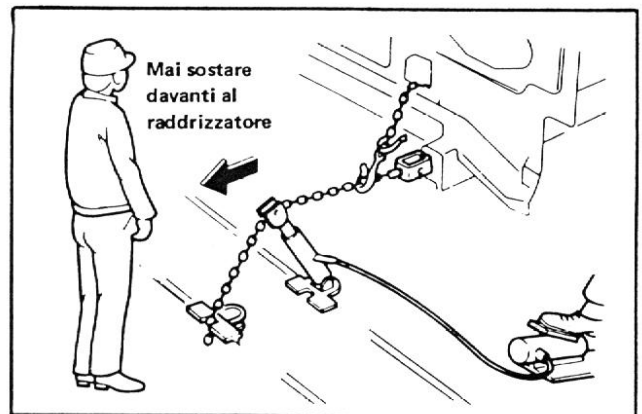


4. Ambiente di lavoro.

- L'ambiente deve essere ben ventilato ed illuminato, per garantire la sicurezza degli operatori.

- Poichè vernici e suggellanti, se riscaldati, possono esalare gas tossici, utilizzare di preferenza il seghetto o scalpello pneumatico in luogo della fiamma ossidrica per tagliare e rimuovere le lamiere danneggiate.
- Per rimuovere la vernice dalla lamiera usare una smerigliatrice a nastro od una spazzola rotante.
- 5. Raddrizzatore scocca veicolo.**
- Assicurarsi che il raddrizzatore venga usato correttamente secondo le procedure del Manuale Istruzioni del Costruttore dell'apparecchiatura.

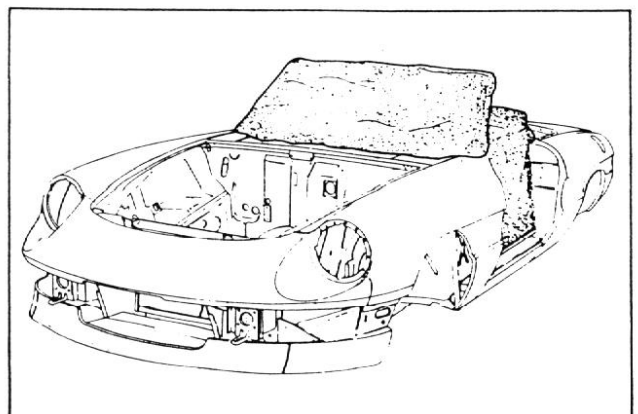
Durante l'operazione di raddrizzatura della scocca danneggiata, non sostare mai davanti al raddrizzatore nella direzione in cui si esercita lo sforzo di trazione.



PROTEZIONI CARROZZERIA E COMPONENTI ESTERNI

1. Protezione carrozzeria.

- Togliere o coprire l'abbigliamento interno della vettura (selleria, strumenti, tappeti).
- Coprire con materiali resistenti al calore: vetri, strumenti, selleria e tappeti prima di intraprendere operazioni di saldatura (questa protezione è particolarmente necessaria se si esegue una saldatura ad arco in atmosfera di CO₂).



2. Protezione componenti esterni.

- Quando si rimuovono particolari esterni (cofano, portellone, modanature, rifiniture) occorre proteggere le superfici della carrozzeria per evitare rigature, servendosi di panni, nastro protettivo od altri materiali.
- Le superfici verniciate che presentino anche solo delle rigature devono essere riparate: infatti anche una leggera rigatura può essere causa di successiva corrosione.

AVVERTENZE PER LE SOSTITUZIONI

Si raccomanda di utilizzare sempre ricambi originali. Ciò assicura la perfetta riuscita della riparazione ed il ripristino della originaria funzionalità della vettura.

AVVERTENZE PER LA SALDATURA

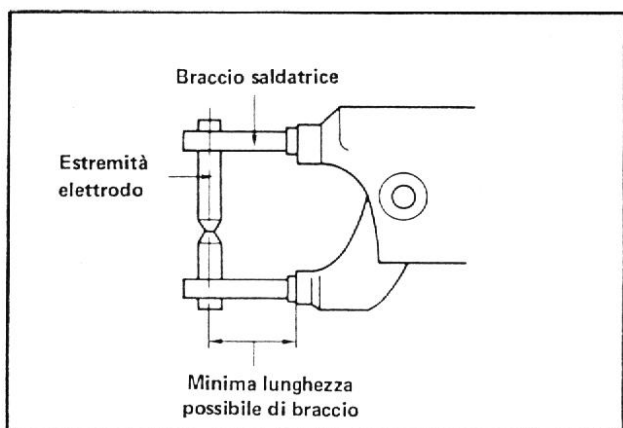
Prima dell'esecuzione di saldature elettriche sulla vettura smontare la centralina elettronica di iniezione per evitare che questa possa riportare danni.

Saldatura per punti

1. Saldatrice per punti.

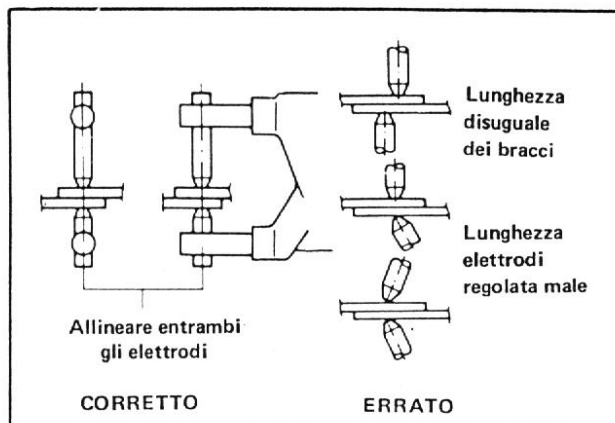
L'ottenimento di una buona resistenza della saldatura per punti è subordinato all'esecuzione dei seguenti controlli prima di iniziare la lavorazione.

- (1) Regolazione del braccio della saldatrice.
 - a) Tenere il braccio il più corto possibile per conseguire la massima pressione tra le punte.
 - b) Serrare strettamente il braccio e le punte in modo che non si allentino durante la saldatura.



(2) Allineamento degli elettrodi.

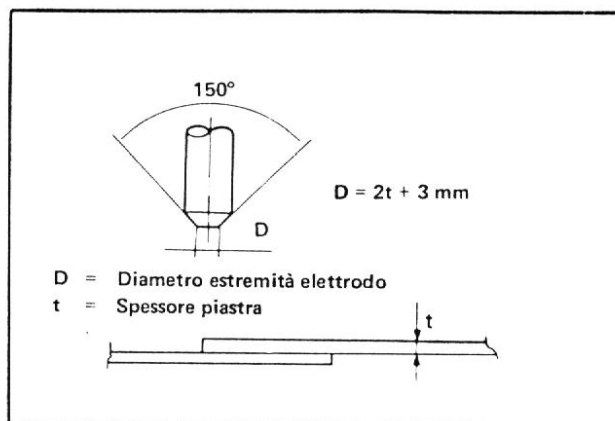
Allineare le estremità degli elettrodi superiore ed inferiore. Un disallineamento od un disassamento degli elettrodi provoca una insufficiente pressione nei punti di saldatura e, di conseguenza, una scarsa resistenza dei medesimi.



(3) Diametro estremità elettrodo.

È necessario controllare accuratamente il diametro delle estremità degli elettrodi per ottenere la necessaria resistenza della saldatura. Prima di iniziare la lavorazione assicurarsi che il diametro dell'estremità (D) abbia un valore proporzionato allo spessore delle lamiere.

Rimuovere tracce di bruciature e corpi estranei dalle estremità degli elettrodi.



2. Condizione e preparazione dei pannelli da saldare.

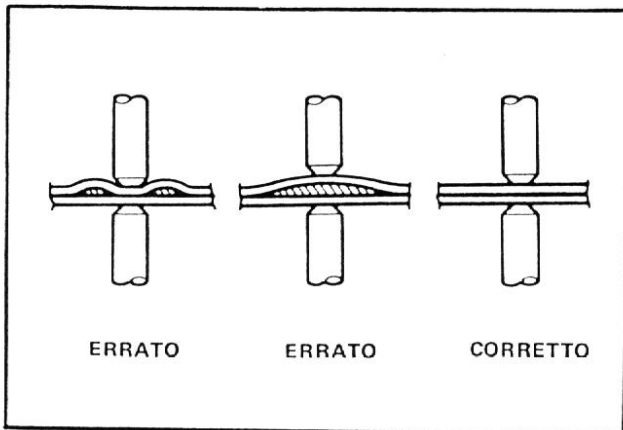
La presenza di disomogeneità nella superficie dei lembi da saldare, di residui di vernice, di ruggine o di polvere ostacola il flusso della corrente di saldatura, riducendo la zona di saldatura e, di conseguenza, la resistenza del punto di saldatura.

Prima di iniziare la saldatura, controllare le condizioni delle parti da unire apportando le opportune correzioni.

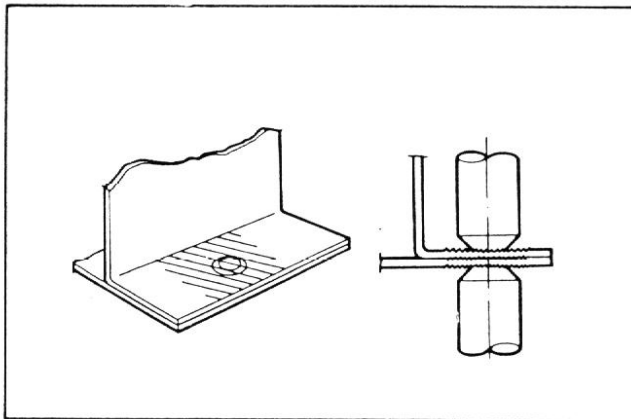
(1) Presenza di luce tra le superfici da unire.

La presenza di una luce, sia pur ridotta, tra le superfici da saldare riduce l'intensità della corrente. La saldatura così ottenuta risulta troppo piccola e poco resistente.

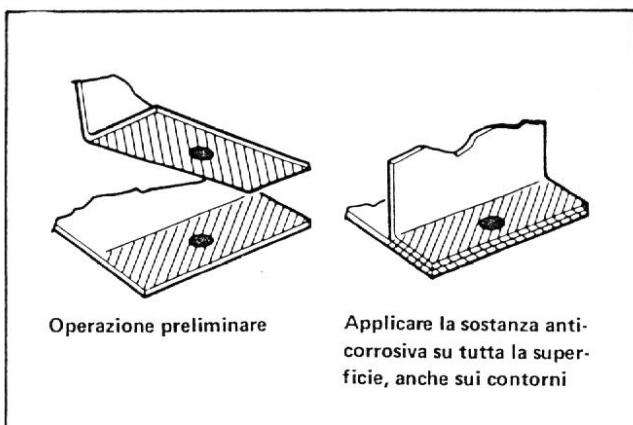
Prima di procedere alla saldatura, far combaciare le superfici e, quando necessita, serrarle con un morsetto.



(2) Saldatura di superfici metalliche.
Preparare le superfici da saldare, asportando tutte le impurità e corpi estranei (vernice, polvere, ruggine), per ottenere delle saldature efficienti.



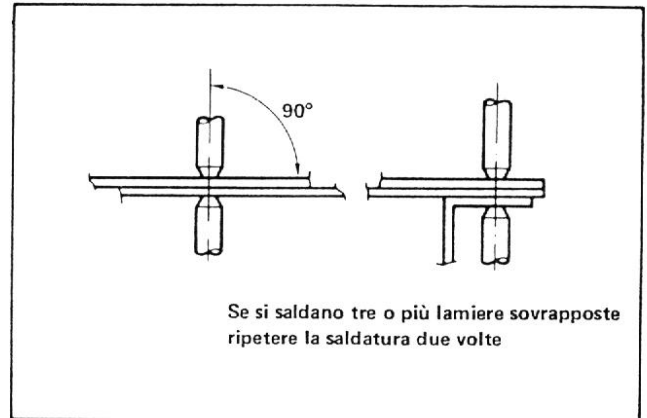
(3) Procedura anti-corrosione applicabile alle superfici metalliche. Ricoprire la superficie che deve essere saldata con una sostanza anti-corrosione ad alta conduttività. Tale sostanza deve essere applicata anche sui contorni delle parti da saldare.



3. Avvertenze da adottare nell'esecuzione di saldature per punti.

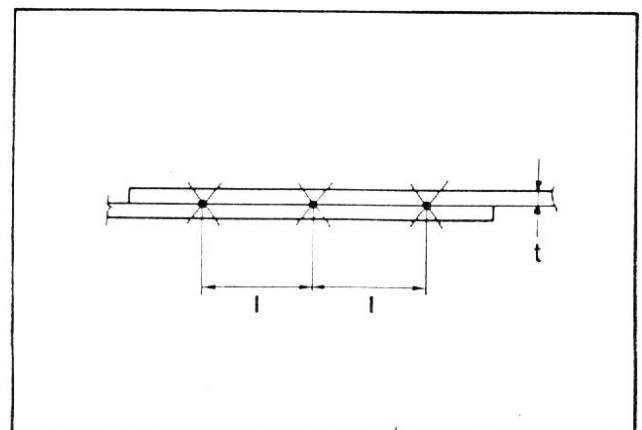
(1) Scelta della saldatura per punti.
Adottare il metodo di saldatura continua (per le parti per le quali tale metodo non può essere utilizzato, adottare il metodo saldatura MIG).

(2) Montaggio elettrodi.
Fare in modo che la lamiera formi un angolo retto con gli elettrodi. Se ciò non avviene, l'intensità della corrente sarà bassa e si otterrà una scarsa resistenza della saldatura.
(3) Saldatura di tre o più lamiere sovrapposte.
Nelle zone in cui sono sovrapposte tre o più lamiere la saldatura per punti deve essere ripetuta una seconda volta.



(4) Numero di punti di saldatura.
Generalmente l'efficienza delle saldatrici disponibili nelle Officine Riparazioni è inferiore a quella delle saldatrici impiegate dalla Casa Costruttrice. Di conseguenza il numero dei punti di saldatura eseguiti nelle Officine del Servizio di Assistenza dovrebbe essere aumentato del 20 - 30% rispetto alle saldature eseguite dalla Casa Costruttrice.
(5) Distanza minima tra i punti di saldatura.
La distanza minima tra i punti di saldatura è funzione dello spessore della lamiera da saldare. In linea di massima, devono essere adottati i valori riportati nella tabella seguente.

Spessore (t) mm	Distanza minima (l) Unità: mm
0,6	10 o più
0,8	12 o più
1,0	18 o più
1,2	20 o più
1,6	27 o più
1,8	31 o più



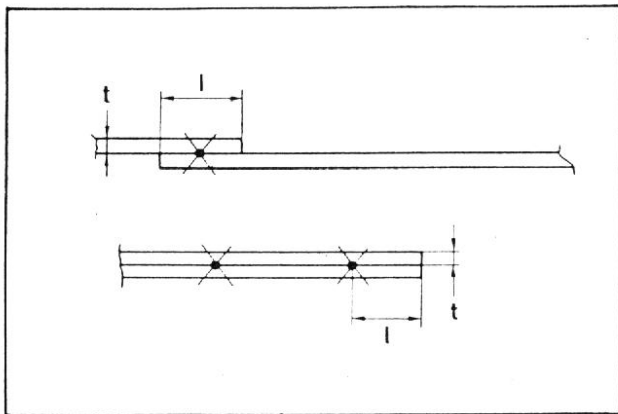
CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

È opportuno non ridurre eccessivamente tale distanza, poiché ciò provoca una dispersione di corrente nei punti circostanti e quindi una riduzione della resistenza della saldatura.

(6) Distanza della saldatura dal bordo del pannello.

Se si esegue una saldatura in prossimità dei bordi della lamiera, rispettare le quote riportate nella tabella seguente.

Spessore (t) mm	Distanza minima (l) mm
0,6	11 o più
0,8	11 o più
1,0	12 o più
1,2	14 o più
1,6	16 o più
1,8	17 o più

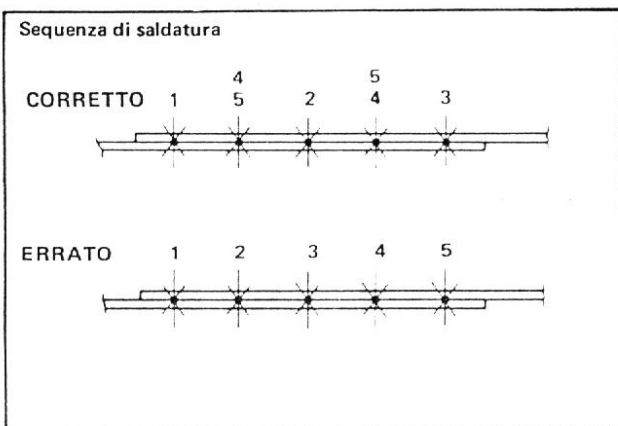


Una saldatura troppo vicina al bordo non è sufficientemente resistente, inoltre la lamiera può deformarsi.

(7) Sequenza di saldatura.

Non eseguire la saldatura procedendo in una sola direzione. Questo metodo dà origine ad una saldatura debole a causa dell'effetto di derivazione della corrente.

Interrompere la lavorazione ogni qualvolta le estremità degli elettrodi si surriscaldano, cambiando colore, e lasciarle raffreddare.

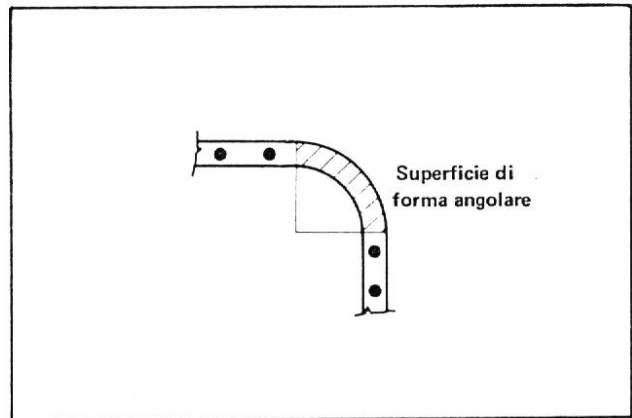


(8) Saldature su superfici di forma angolare.

Non saldare su superfici di forma angolare. Se si salda su superfici di questo tipo si crea una concentrazione di tensione che provoca la rottura.

Esempi:

- Angolo superiore del montante anteriore.
- Parte anteriore del parafrangente posteriore.
- Angoli dei finestrini anteriori e posteriori.



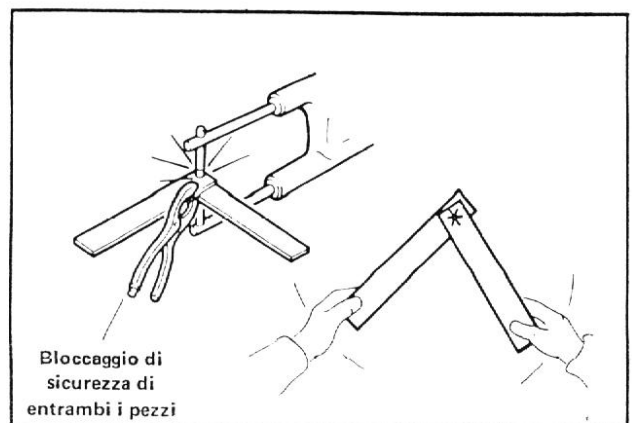
4. Controllo delle zone di saldatura.

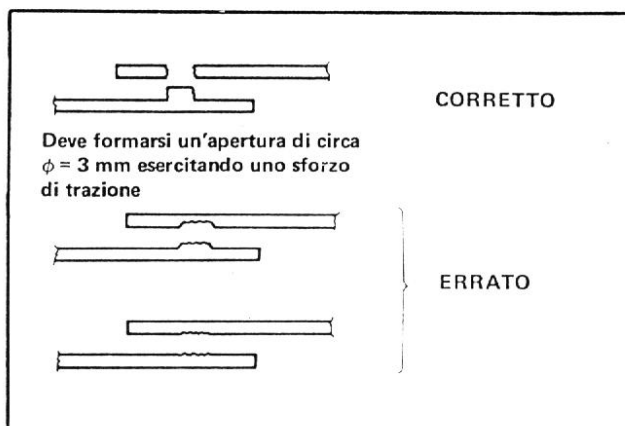
Il collaudo di una parte saldata per punti può essere di due tipi: visivo e distruttivo. È opportuno procedere a quest'ultimo tipo di verifica sia prima di procedere all'operazione di saldatura, sia dopo la conclusione del lavoro.

I punti di saldatura devono essere equidistanti e posizionati sul centro della flangia da saldare.

(1) Prova da eseguire prima della saldatura utilizzando un provino.

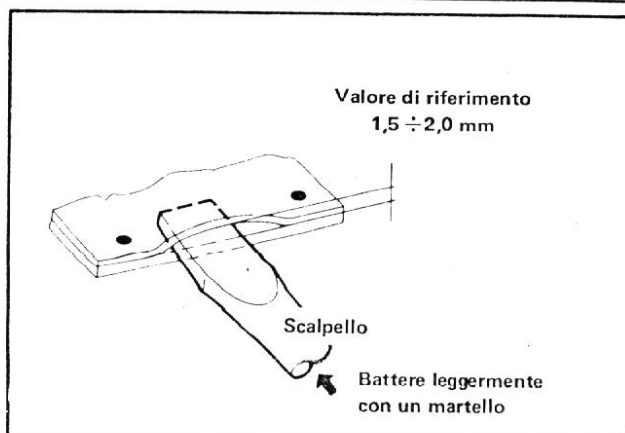
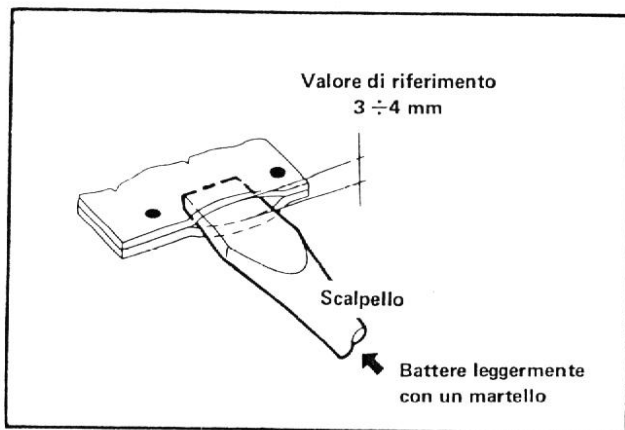
- Preparare i provini con spessore uguale a quello delle lamiere da saldare e bloccarli in modo che non possano slittare o muoversi durante la saldatura. Procedere alla saldatura.
- Staccare i provini saldati facendoli ruotare intorno al punto di saldatura ed esaminare le zone di rottura. Tutto il punto di saldatura deve rimanere su uno dei due lamierini, mentre in corrispondenza dell'altro deve esserci una apertura circolare. In caso contrario le condizioni di saldatura sono errate. Regolare la pressione, la corrente di saldatura, il tempo di passaggio della corrente e le altre condizioni di saldatura, quindi ripetere la prova fino ad ottenere un risultato ottimale.





(2) Prova da eseguire dopo la saldatura con l'uso di scalpello e martello.

- Inserire la punta dello scalpello tra le lamiere saldate e battere leggermente sullo scalpello fino a che tra le lamiere si formi una luce di 3 ± 4 mm; se non si hanno deformazioni nella saldatura il risultato della prova è positivo.
- Se lo spessore delle lamiere non è uguale, la luce tra le lamiere deve essere limitata a $1,5 \pm 2$ mm. Tenere presente che il valore sopra indicato è solo di riferimento.
- **Detta luce varia a seconda della posizione dei punti di saldatura, lunghezza della flangia, spessore della lamiera, inclinazione della saldatura ed altri fattori. Non oltrepassare questi limiti per non rischiare di staccare qualche punto di saldatura:**
- Assicurarsi che, dopo la prova, la parte deformata venga riparata.



Saldatura MIG

1. Condizioni del pannello da saldare.

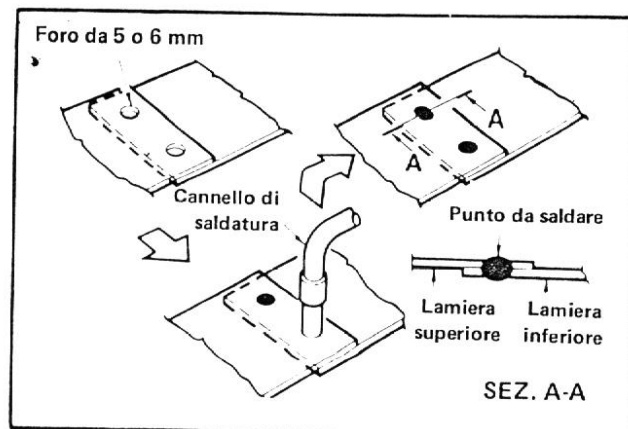
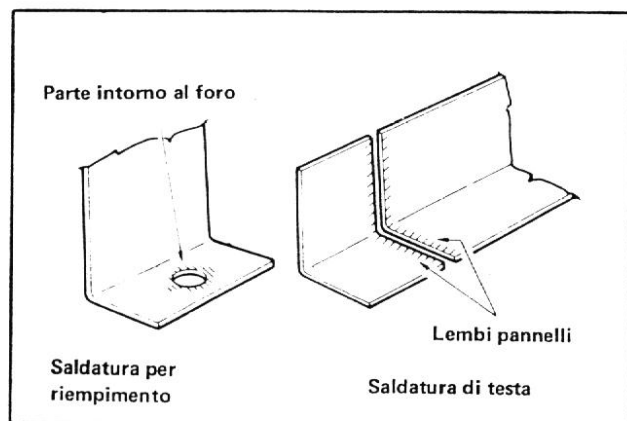
Remove qualsiasi corpo estraneo dalla superficie mediante smerigliatura o spazzolatura.

Pellicole di vernice, ruggine o olii presenti sulla superficie della lamiera diminuiscono la resistenza della saldatura, causando rigonfiamenti.

2. Avvertenze per la saldatura.

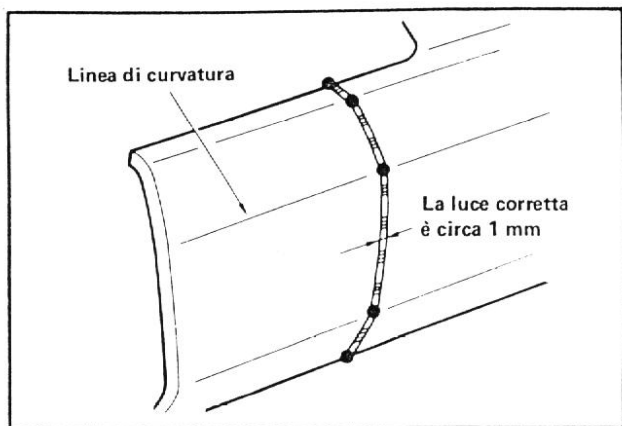
(1) Saldatura per riempimento (di fori prestabiliti).

- Eseguire un foro del diametro di 5 ± 6 mm su una delle due lamiere da saldare e bloccare a contatto le due lamiere.
- Posizionare il cannello di saldatura ad angolo retto rispetto alla lamiera e procedere all'apporto di metallo nel foro. Ogni qualvolta si interrompe la saldatura, si forma una pellicola di ossido sulla superficie che causa dei rigonfiamenti. Se ciò si verifica, rimuovere l'ossido mediante spazzolatura.
- Assicurarsi che la saldatura tra la lamiera superiore e l'inferiore sia perfetta.

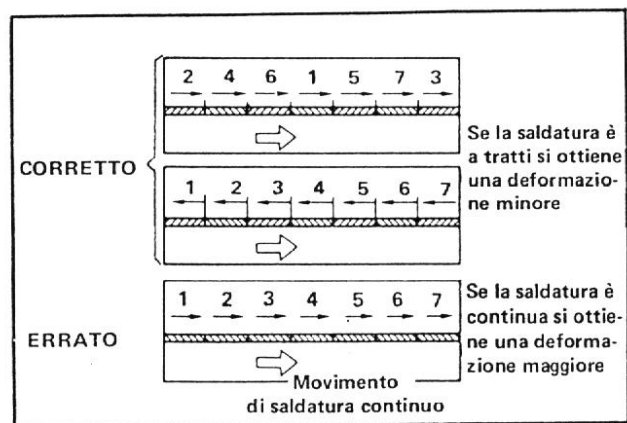


(2) Saldatura di testa.

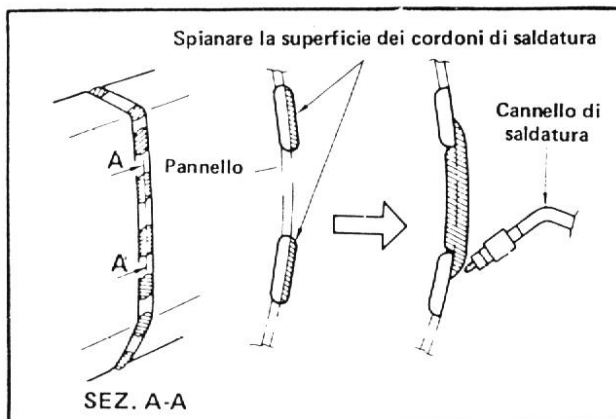
- Imbastire (mediante saldatura a tratti) le due superfici da saldare per prevenire deformazioni e per allineare le due superfici, quindi riempire gli spazi vuoti apportando piccoli cordoni di saldatura.



b) Non eseguire la saldatura in un unico cordone, poichè ciò può causare deformazioni. Procedere come indicato in figura per ridurre la deformazione.



c) Prima di riempire gli spazi compresi tra i cordoni di saldatura, spianare con una smerigliatrice i cordoni seguendo il profilo del pannello. Se non si spiana la superficie dei cordoni, possono formarsi dei rigonfiamenti.



3. Controllo della saldatura.

La procedura di collaudo è sostanzialmente analoga a quella descritta nella saldatura per punti.

SOSTITUZIONI

AVVERTENZE PER LA CONSULTAZIONE

I lamierati componenti la scocca, così come sono rappresentati negli interventi, possono non corrispondere alla reale disponibilità a ricambi (vedere Microfiche Ricambi).

L'impostazione della trattazione è uniforme per tutti gli interventi di sostituzione ed è strutturata come nell'esempio che segue:

(I) FASCIONE SOTTOPORTA A PARAFANGO ANTERIORE STACCATO

Effettuare la sostituzione dopo la rimozione del Parafango Anteriore (vedere pag. 48-29).

(II) Saldature da eseguire in Assistenza

(III) Parti da saldare

- Fascione sottoporta e ossatura interna.
- Fascione sottoporta e ossatura interna.
- Fascione sottoporta e parafango posteriore.
- Fascione sottoporta e lesena piantone anteriore.
- Fascione sottoporta e ossatura interna.
- Fascione sottoporta e parafango posteriore.

(IV) DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Con uno scalpello pneumatico tagliare secondo le linee indicate.

DA RICORDARE AL MONTAGGIO

- Forare il pezzo nuovo in corrispondenza dei fori praticati nel pezzo da sostituire.
- Saldare con il metodo MIG per riempimento.

- Togliere i punti di saldatura utilizzando una fresatrice per non danneggiare l'ossatura interna.
- Sollevere il lembo A della lesena piantone anteriore e staccare il fascione sottoporta.

In dettaglio:

(II) "FASCIONE SOTTOPORTA A PARAFANGO ANTERIORE STACCATO"

Nel titolo si indica l'elemento da sostituire (fascione sottoporta) precisando, se necessario la condizione in cui si opera, in questo caso con "parafango anteriore staccato". Se l'elemento non è nelle condizioni previste è necessario provvedere allo stacco preliminare degli altri componenti, nel caso presente, allo stacco del "parafango anteriore" facendo riferimento alle specifiche procedure di sostituzione.

(III) "SALDATURE DA ESEGUIRE IN ASSISTENZA"

Tutte le informazioni inerenti alle saldature da effettuare sono presentate nella figura che fornisce l'indicazione dei metodi di saldatura ed il numero dei punti, unitamente ad una precisa localizzazione dei medesimi componenti da unire.

Esempio: a • 3 — Nr. dei punti di saldatura
 — Tipo di saldatura (a punti: ved. "Simbologia" a pag. 49-16)
 — Parti da saldare

Le parti rappresentate con linea a tratto e punto evidenziano i componenti che devono risultare rimossi o per i quali è necessario lo stacco preliminare conformemente al punto (I).

(III) PARTI DA SALDARE

Si elencano i componenti che devono essere saldati con i metodi indicati al punto (II).


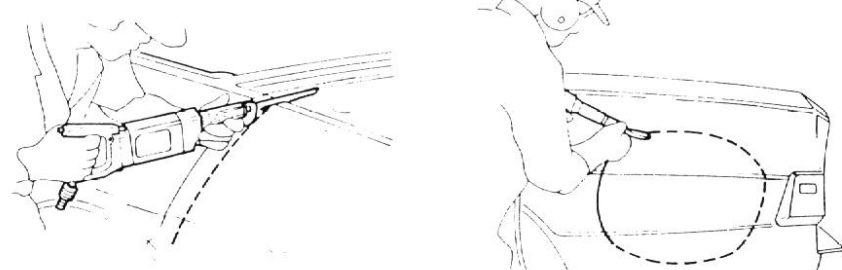
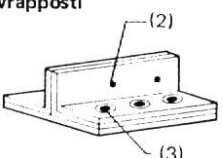

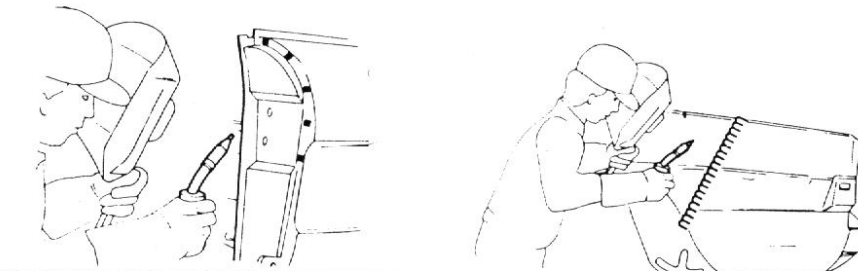

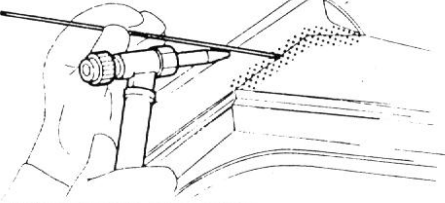

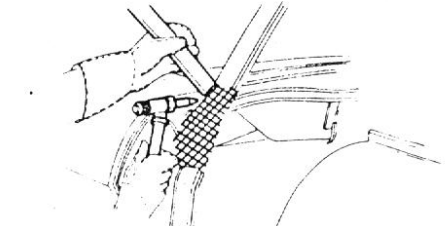

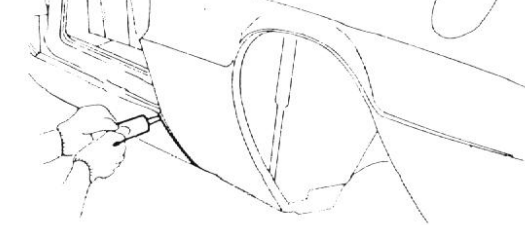
(IV) DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE / AL MONTAGGIO

Si richiamano le operazioni principali da effettuare, con particolare attenzione alla localizzazione delle aree interessate alle operazioni di taglio, alla scelta delle attrezzature da impiegare, nonché alla definizione dei metodi di saldatura da adottare.

SIMBOLOGIA

OPERAZIONI DI TAGLIO E SALDATURA/BRASATURA

La simbologia, per le lavorazioni di taglio e saldatura/brasatura adottata nel Manuale è riportata nelle figure seguenti.

 <p>Taglio eseguito con sega o con scalpello pneumatico</p>		
<p>Saldatura per punti</p>	<p>● ● ● ● ● Saldatura per punti di due lamiera sovrapposte</p>	<p>Due pannelli sovrapposti</p>  <p>Tre pannelli sovrapposti</p> <p>Nota : Il numero fra parentesi () indica il numero dei punti di saldatura</p>
<p>Saldatura ad arco in atmosfera di CO₂</p>	<p>■ ■ ■ Saldatura MIG per riempimento</p> <p> Saldatura MIG continua/ per punti</p>	
<p> Brasatura</p>		
<p> Stagnatura</p>		
<p> Suggellante</p>		

PROCEDURE DI RIMOZIONE E MONTAGGIO

RIMOZIONE COMPONENTI

(1) Assicurarsi di aver individuato tutte le parti danneggiate, misurando le quote principali di montaggio.

Fare riferimento al disegno "Riquadratura della Scocca".

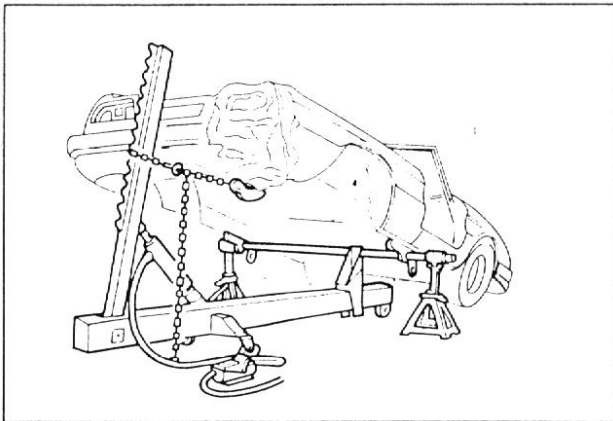
Attrezzatura necessaria:

- Attrezzo di centraggio
- Attrezzo di riquadratura
- Regolo convesso
- Martinetto a cremagliera o sollevatore auto.

(2) Mettere in trazione la scocca impiegando l'attrezzatura appropriata al grado di deformazione. Il reimpiego delle parti recuperabili deve avvenire in conformità con le figure contenute in "Riquadratura della Scocca".

Avvertenze nell'esecuzione del lavoro:

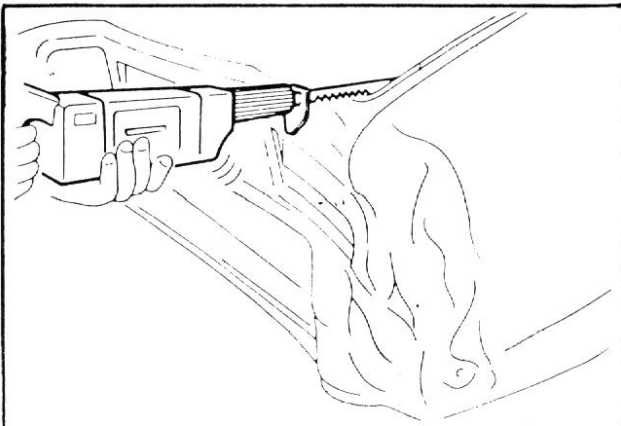
- Fissare con cura le catene di trazione alla scocca ed all'attrezzatura, in modo da evitare lo sgancio accidentale nel corso dell'operazione.
- Applicare lo sforzo di trazione in senso opposto a quello dell'urto.



(3) Asportare tramite taglio le parti danneggiate.

Attrezzatura necessaria:

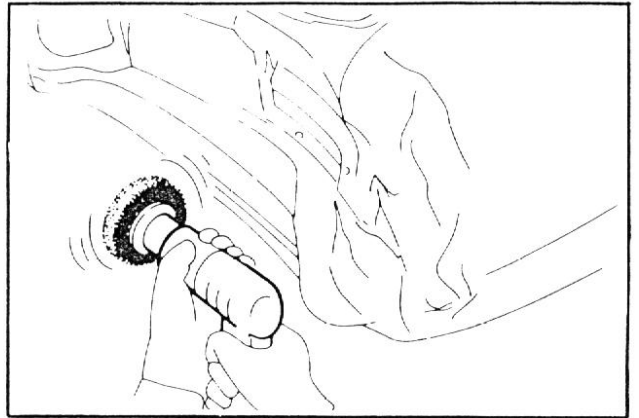
- Sega pneumatica
- Scalpello pneumatico.



(4) Se i punti di saldatura non sono visibili, rimuovere la vernice con una spazzola metallica.

Attrezzatura necessaria:

- Spazzola metallica.



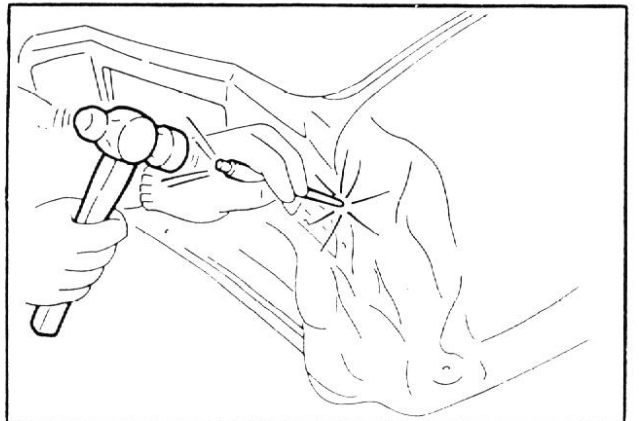
(5) Punzonare tutti i punti di saldatura per creare il centraggio di una punta da trapano.

Attrezzatura necessaria:

- Martello.
- Punzone a bulino.

Avvertenze nell'esecuzione del lavoro:

- Punzonare in profondità e bene al centro ciascun punto di saldatura. Una punzonatura fuori centro non permette una completa asportazione del punto di saldatura, mentre una insufficiente marcatura non consente una guida sicura della punta da trapano.
- In linea di massima la punzonatura deve essere eseguita sui limiti dei componenti che devono essere rimossi.



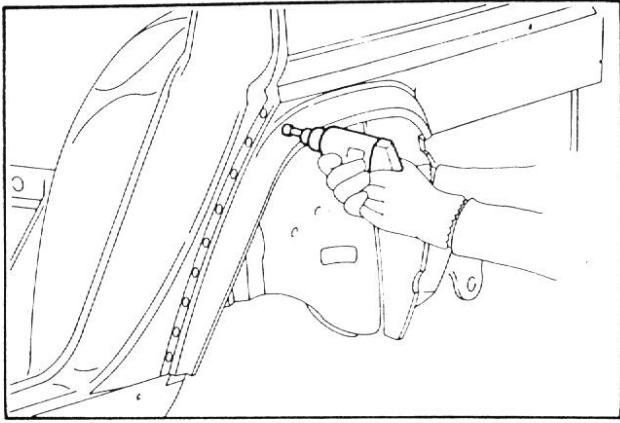
(6) Asportare i punti di saldatura con un taglia-punti oppure con trapano pneumatico.

Attrezzatura necessaria:

- Taglia-punti.
- Trapano pneumatico.

Avvertenza nell'esecuzione del lavoro:

- Per facilitare la lavorazione adottare una velocità di taglio di circa 1000 giri/min.



Avvertenze nell'esecuzione del lavoro:

- Fare attenzione a non forare i componenti di accoppiamento. Se sono stati eseguiti dei fori chiuderli utilizzando la saldatura autogena oppure quella a punti prestabiliti.
La presenza di fori diminuisce la resistenza del componente interessato, inoltre può dare origine ad infiltrazioni di acqua.
- Quando si utilizzano per componenti nuovi, fori già trapanati in parti saldate (come quelli della saldatura a fori) utilizzare un trapano con punta di piccolo diametro (inferiore ad 8 mm e completare la saldatura nel più breve tempo possibile.

(7) Rimuovere le tracce di saldatura rimanenti servendosi di uno scalpello.

Attrezzatura necessaria:

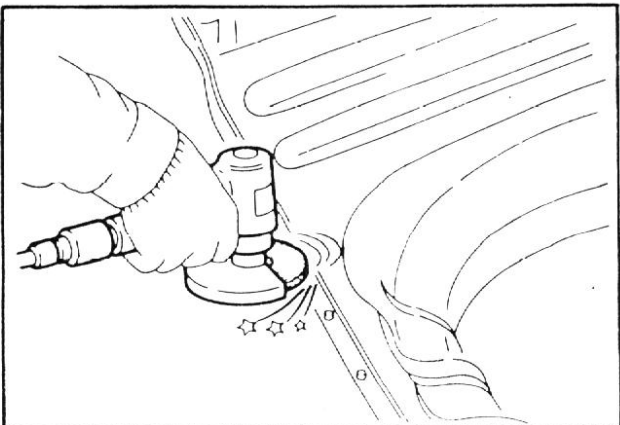
- Scalpello.
- Martello.

PREPARAZIONE DEI LEMBI DA ACCOPPIARE

(1) Molare con una smerigliatrice la lamiera in corrispondenza dei punti di saldatura.

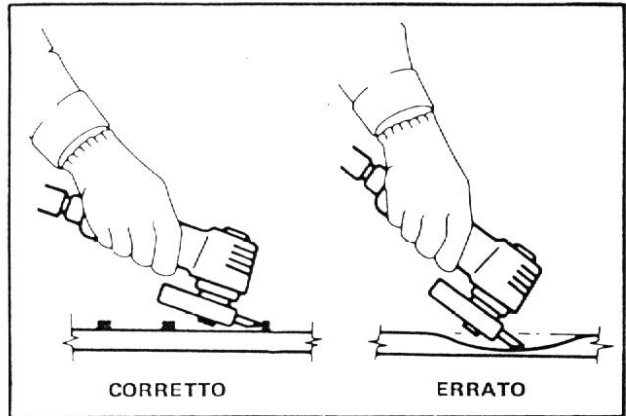
Attrezzatura necessaria:

- Smerigliatrice pneumatica.
- Smerigliatrice a disco.

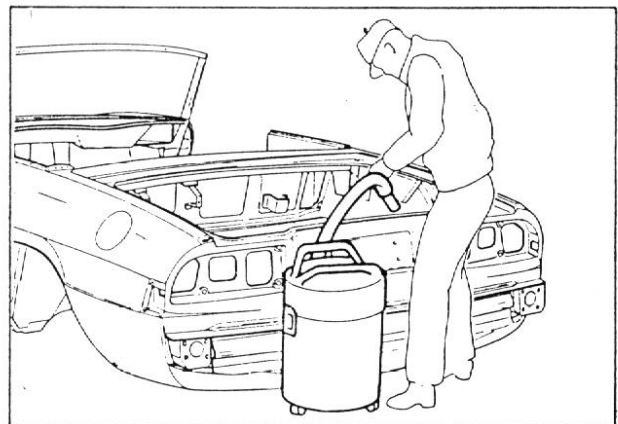


Avvertenze nell'esecuzione della molatura:

- Fare attenzione a non insistere troppo sul metallo base: ne deriverebbe una diminuzione dello spessore della lamiera e, quindi, della resistenza della saldatura.



- Togliere accuratamente la polvere di metallo dalle superfici che sono state molate e dalle zone limitrofe. La presenza di polvere metallica diminuisce l'efficienza della saldatura e può provocare corrosione.



(2) Raddrizzare le zone deformate con martello e tassello di controbattuta.

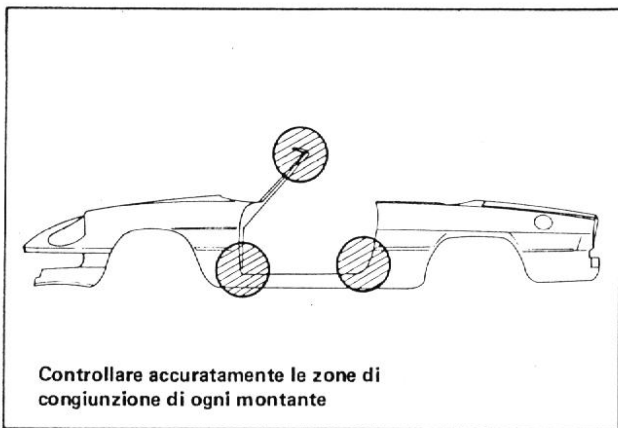
Attrezzatura necessaria:

- Martello.
- Tassello di controbattuta.

Avvertenza nell'esecuzione del lavoro:

- Accertarsi di aver eliminato anche le più piccole deformazioni, in particolare nei pannelli interni in posizione nascosta. In caso contrario, possono verificarsi dei problemi durante l'operazione di assemblaggio, oltre ad avere una diminuzione della resistenza dovuta alla concentrazione delle sollecitazioni.

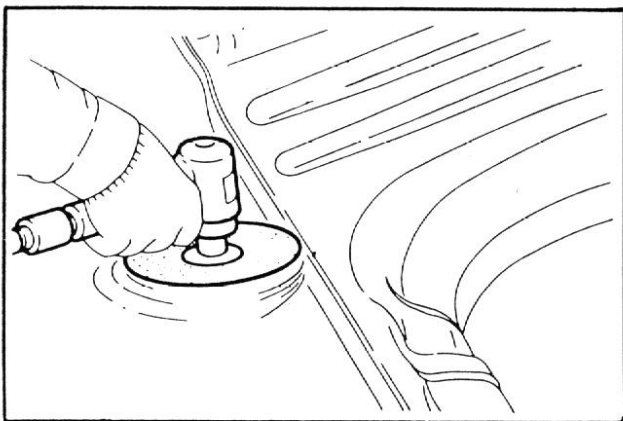
CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA



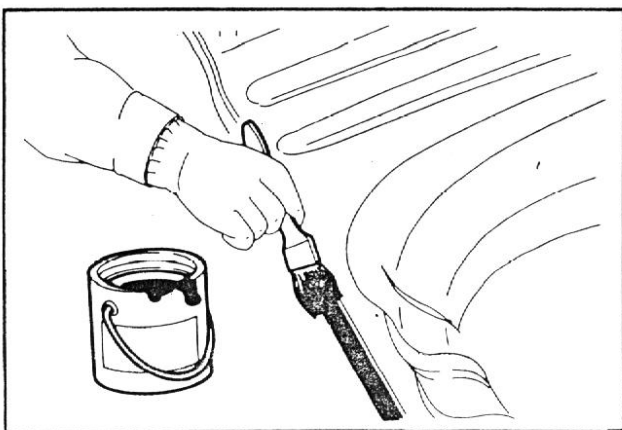
(3) Rimuovere la vernice dai lembi di saldatura.

Attrezzatura necessaria:

- Smerigliatrice a nastro.
- Smerigliatrice a disco.



(4) Applicare del primer sui bordi dei componenti nuovi e dei pannelli scocca che devono essere saldati.



Prima della saldatura applicare della pittura antiruggine elettroconduttiva sui lembi di tutti i lamierati che devono essere assemblati.

Pittura consigliata:

categ. 3540-44401

SAVID: Zincovid n° 7949

SCHRAM LACK: Extrinum Punktschweifarbe

GLASURIT: Glassomax 7 F4625 (color rosso) *

* da impiegare con catalizzatore

Glassomax Harter 965-7/1 nel rapporto 1:10
(cat. 3514-20003)

La saldatura delle lamiere deve essere eseguita dopo 15' dall'applicazione della pittura (tempo di essiccazione all'aria del film).

Lo spessore del film dopo essiccazione deve risultare di $0,005 \pm 0,025$ mm.

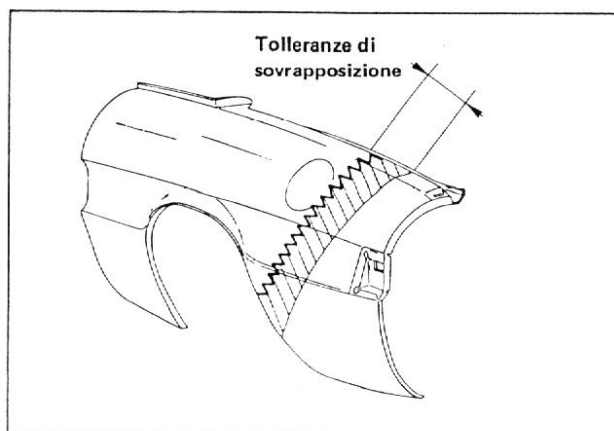
PREPARAZIONE PER IL MONTAGGIO DEI COMPONENTI NUOVI

(1) Se si procede ad una sostituzione parziale, occorre mantenere una tolleranza di sovrapposizione di circa 50 mm durante il taglio delle lamiere non utilizzabili, per avere una sufficiente superficie di congiunzione.

Attrezzatura necessaria:

- Sega pneumatica.
- Seghetto a mano.
- Punta a tracciare.
- Regolo convesso (o equivalente).

Si raccomanda di utilizzare sempre ricambi originali. Ciò assicura la perfetta riuscita della riparazione ed il ripristino della funzionalità della vettura.



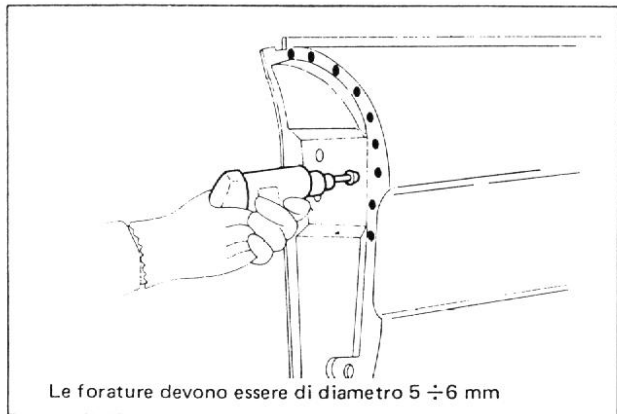
CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

(2) Saldatura MIG a riempimento.

Questa tecnica deve essere utilizzata per quelle aree non raggiungibili dalla puntatrice. Per eseguire questa operazione forare con diametro 5+6 mm nei punti di saldatura.

Attrezzatura necessaria:

- Punzone.
- Trapano pneumatico.



(3) Rimuovere la vernice dai componenti da saldare.

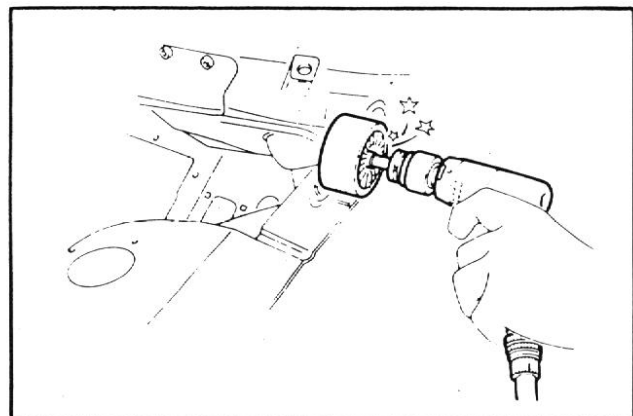
Attrezzatura richiesta:

- Smerigliatrice a nastro.
- Smerigliatrice a disco.

Avvertenza nell' esecuzione del lavoro:

- Rimuovere la vernice su entrambi i lati dei componenti che devono essere saldati, quali le superfici da saldare a punti, i contorni delle saldature a punti e i lembi delle superfici da saldare di testa.

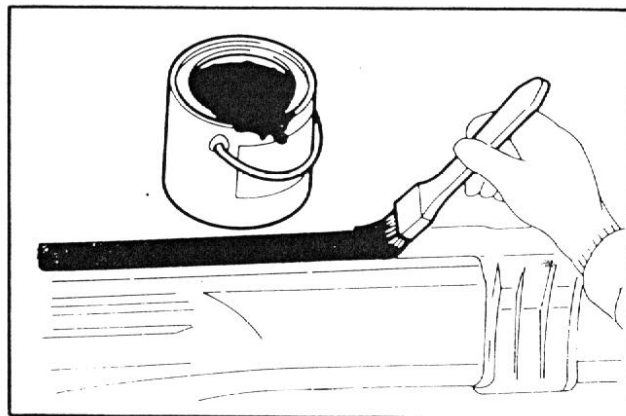
La vernice residua ostacola il flusso della corrente nelle saldature a punti, con conseguente scarsa resistenza del punto, e provoca degli avvallamenti nella saldatura MIG per riempimento.



(4) Applicare del primer sulle zone dei componenti e della scocca che devono essere saldate a punti.

Attrezzatura necessaria:

- Spazzola.
- Pittura antiruggine elettroconduttiva.

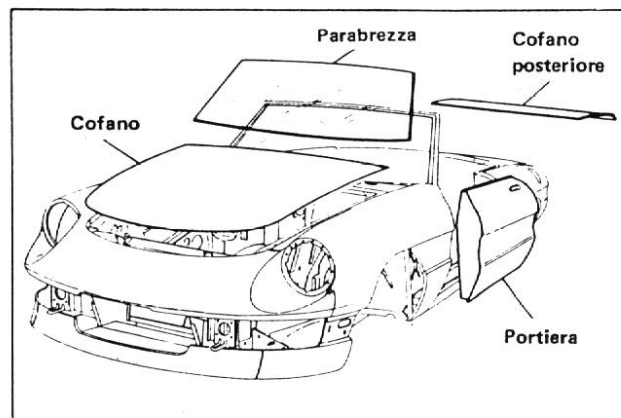


MONTAGGIO

(1) Montaggio provvisorio di componenti nuovi.

Attrezzatura necessaria:

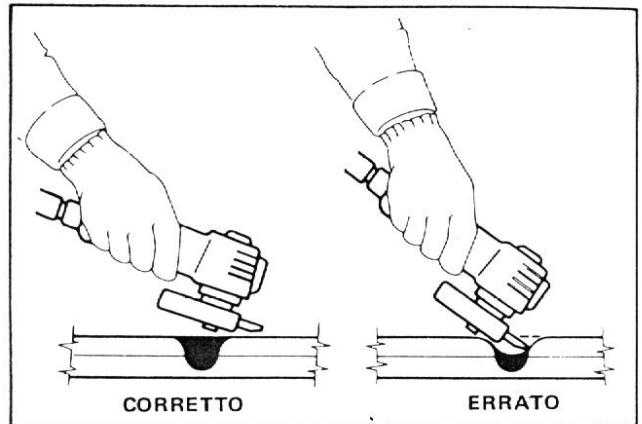
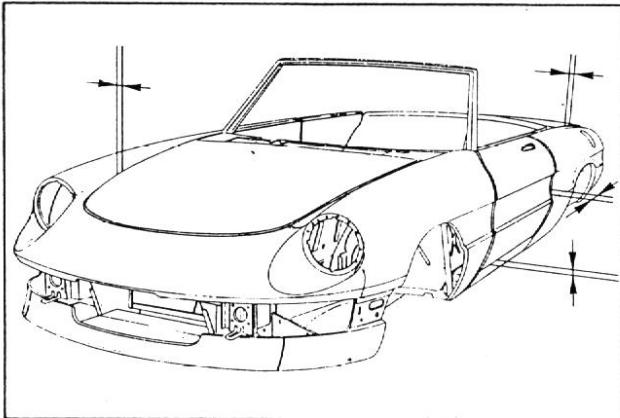
- Morsetto registrabile.
- Righello convesso.
- Attrezzo di riquadratura (traguado).
- Attrezzo di centraggio.
- Alimentatore.
- Martinetto di sollevamento.
- Saldatrice a punti.
- Saldatrice MIG.



CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

Avvertenze nell' esecuzione del lavoro:

- Posizionare i componenti come indicato nelle figure di cui in "Riquadrature della Scocca".
Presentare nei vani della scocca le parti mobili (come parabrezza, portiere, cofano, cofano posteriore) per procedere al controllo delle luci, dei parallelismi e delle quadrature. Se necessario ritoccare le lamiere fino ad ottenere il posizionamento corretto.
- Bloccare le parti da saldare per mezzo di morsetti e di qualche punto di saldatura.



Avvertenze nell' esecuzione del lavoro:

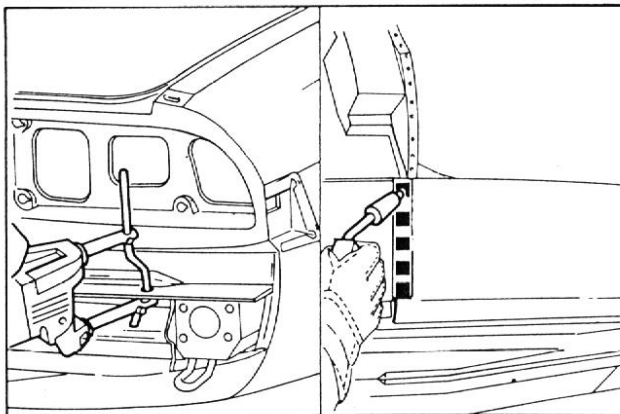
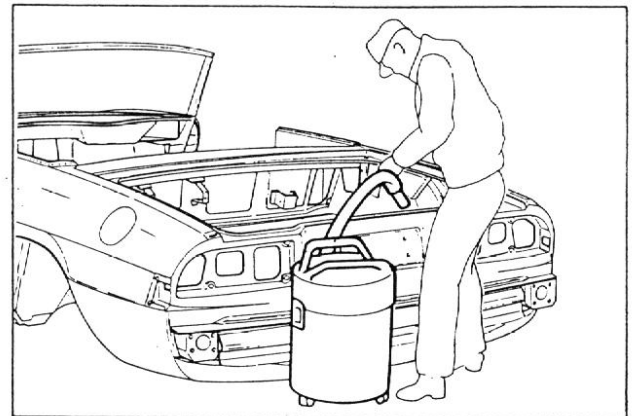
- Non insistere eccessivamente con la levigatrice sulle saldature per non diminuire lo spessore della lamiera e di conseguenza la sua resistenza.
- Rimuovere la polvere di metallo dalle superfici che sono state levigate e dalle zone vicine.
La presenza di polvere può compromettere la buona riuscita della saldatura e può provocare corrosione.

(2) Esecuzione delle saldature necessarie.

Eeguire la saldatura osservando le norme contenute in "Avvertenze per la Saldatura".

Attrezzatura necessaria:

- Saldatrice a punti.
- Saldatrice MIG.
- Saldatrice autogena.

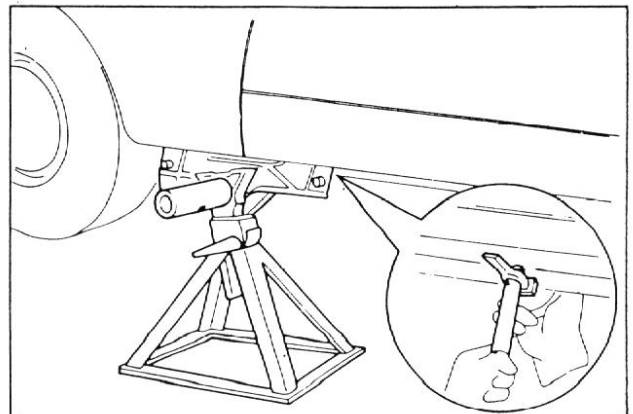


(3) Levigare le saldature MIG mediante una smerigliatrice.

Attrezzatura necessaria:

- Smerigliatrice pneumatica.
- Smerigliatrice a disco.

(4) Dopo aver eseguito la saldatura, togliere i morsetti impiegati per il serraggio dei lembi ed eliminare le ammaccature che possono essersi prodotte.



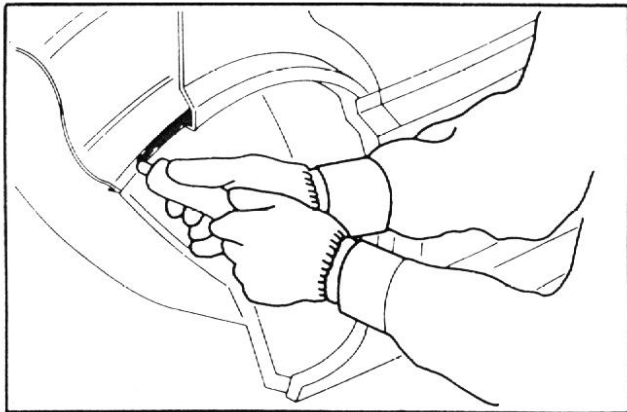
CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

(5) Applicare protettivo contro la corrosione sui componenti saldati.

(6) Applicare suggellante sulle giunzioni.

Questa operazione deve essere eseguita con cura per evitare fenomeni di corrosione nelle giunzioni saldate.

Riferirsi alle figure contenute in "Suggellatura della Scocca".



(7) Applicare uno strato dello spessore di 4 mm come protezione sottoscocca.

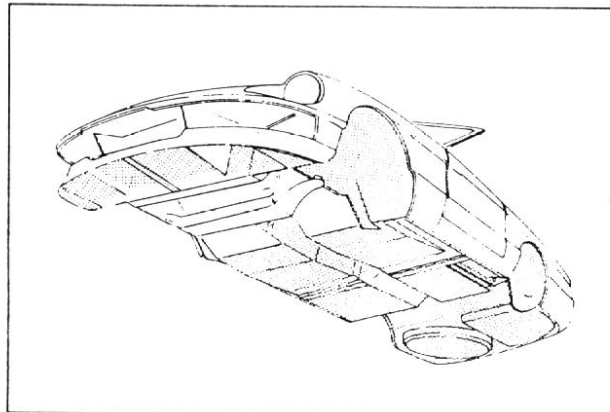
Antirombo: categorico 3523-00001

In alternativa: 3M

Body Plast 8874 E

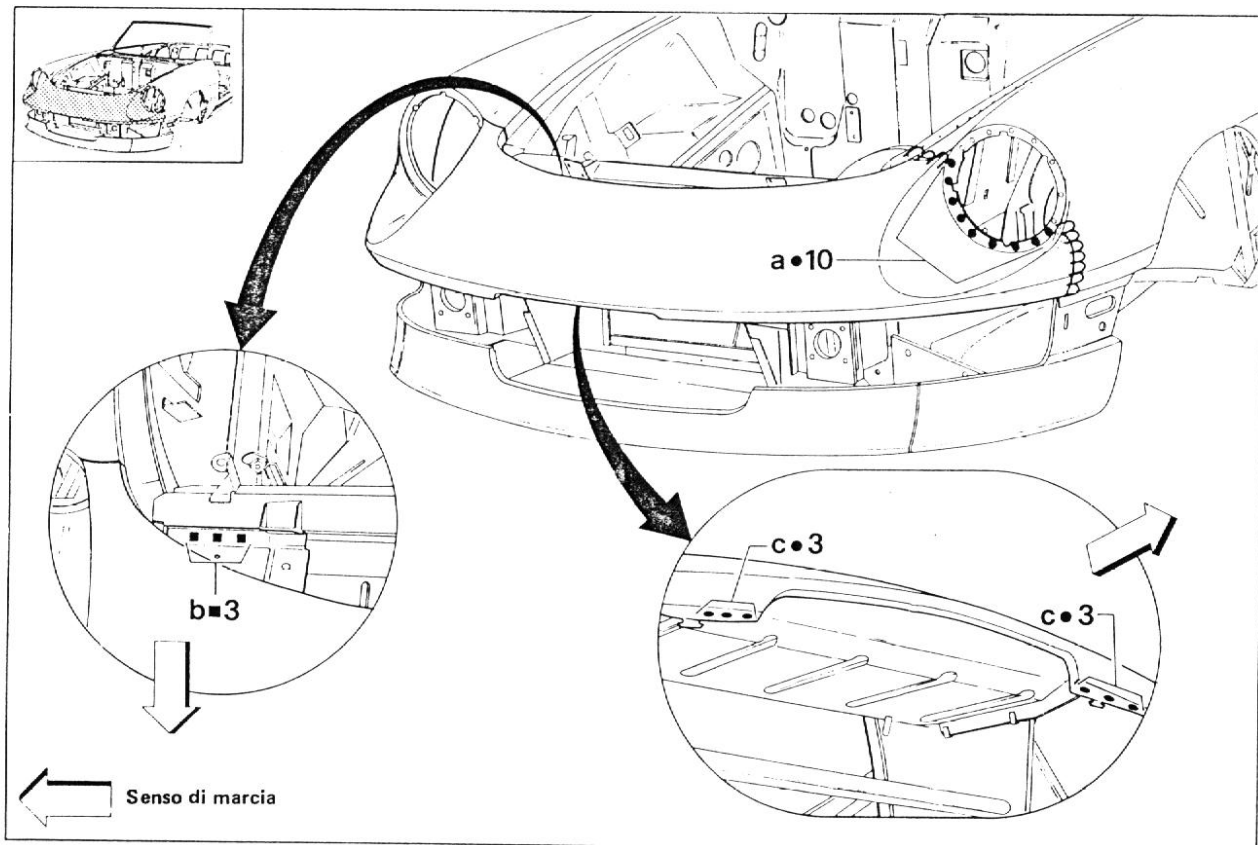
Body Schutz 8864 E

IVI Protettivo acrilico grigio 854751



MUSONE ANTERIORE

Saldature da eseguire in Assistenza

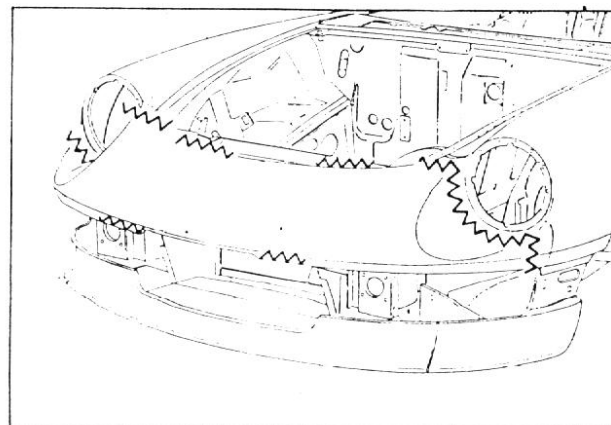


Parti da saldare

- a. Musone anteriore e anello faro.
- b. Musone anteriore e pianale.
- c. Musone anteriore e convogliatore superiore.

DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Tagliare con scalpello, o seghetto pneumatico secondo le linee indicate.



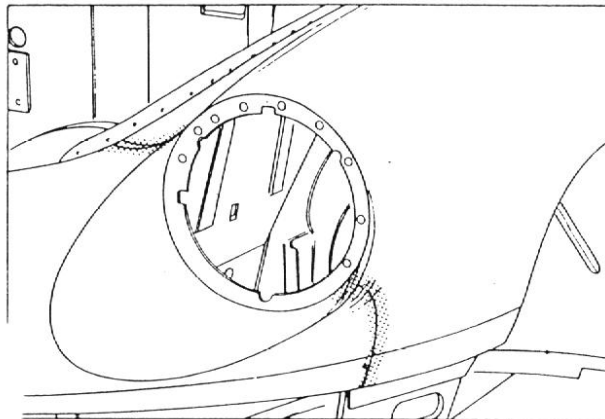
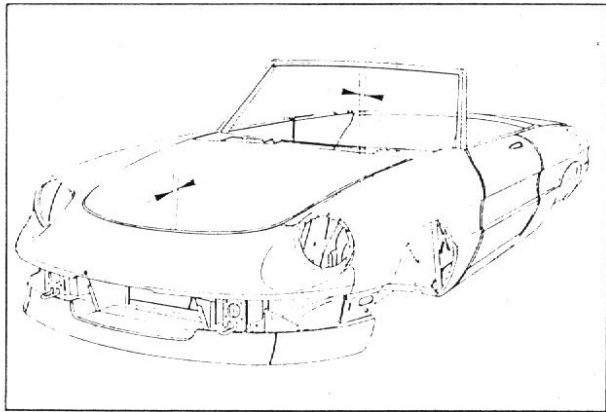
CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

- Nelle zone adiacenti al vano fanale mantenersi leggermente distanti dal parafrangente anteriore nell'effettuare i tagli.

- Saldare con filo di rame le zone indicate, stagnare e rifinire.

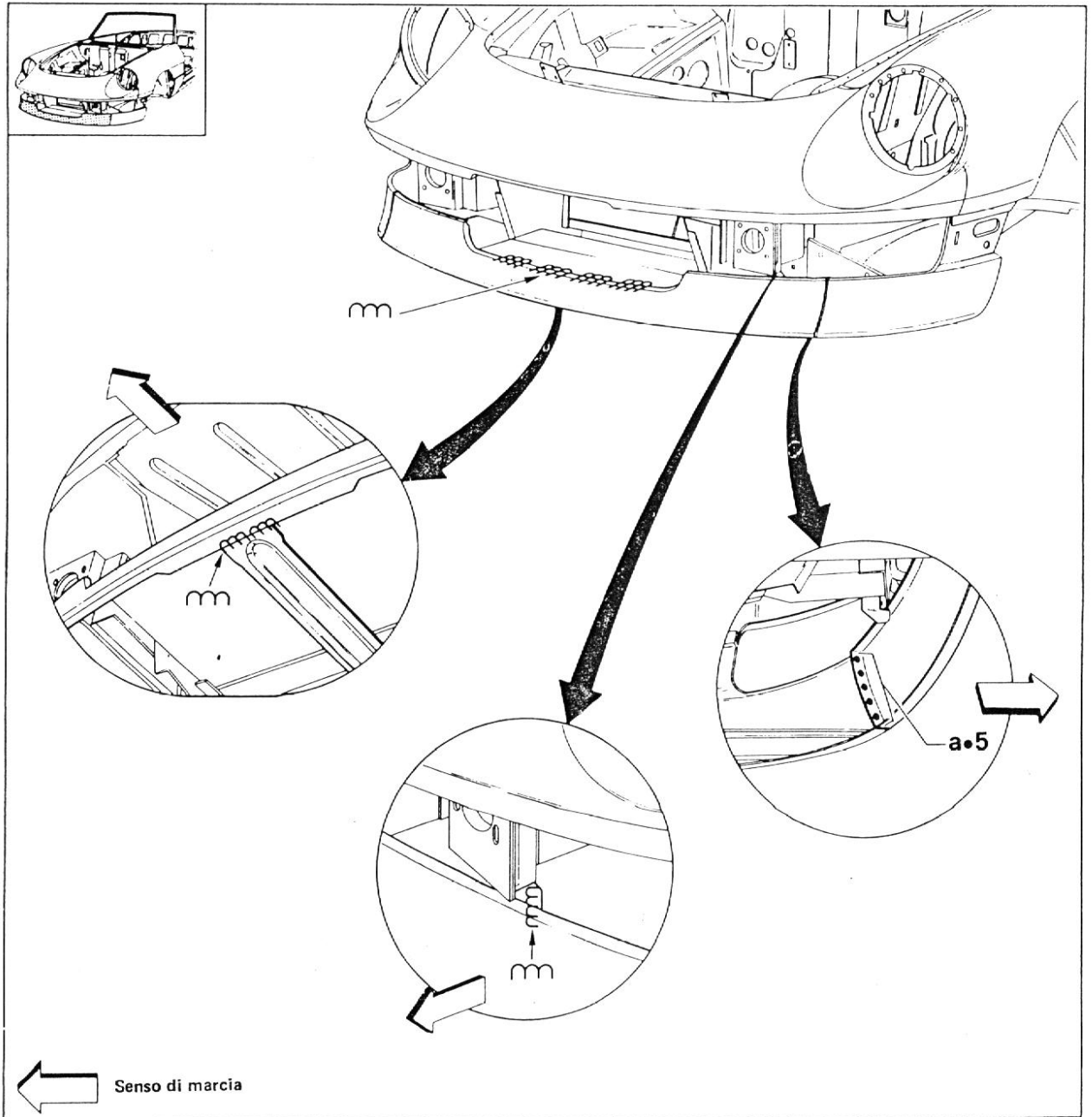
DA RICORDARE AL MONTAGGIO

- Fissare provvisoriamente con morsetti il musone anteriore e montare il cofano anteriore. Controllare luci, angoli e parallelismi.



SPOILER ANTERIORE CENTRALE

Saldature da eseguire in Assistenza.



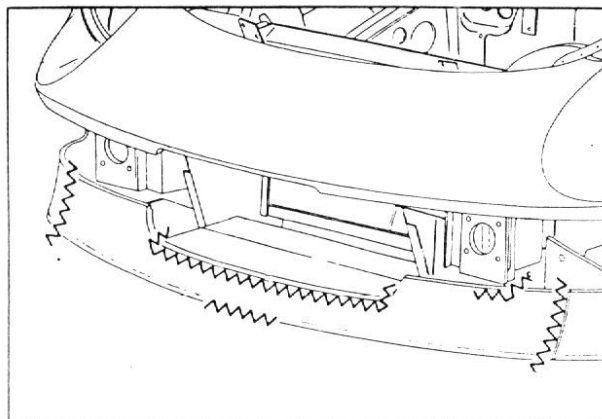
Parti da saldare.

- a. Spoiler anteriore centrale e spoiler anteriore laterale.

CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

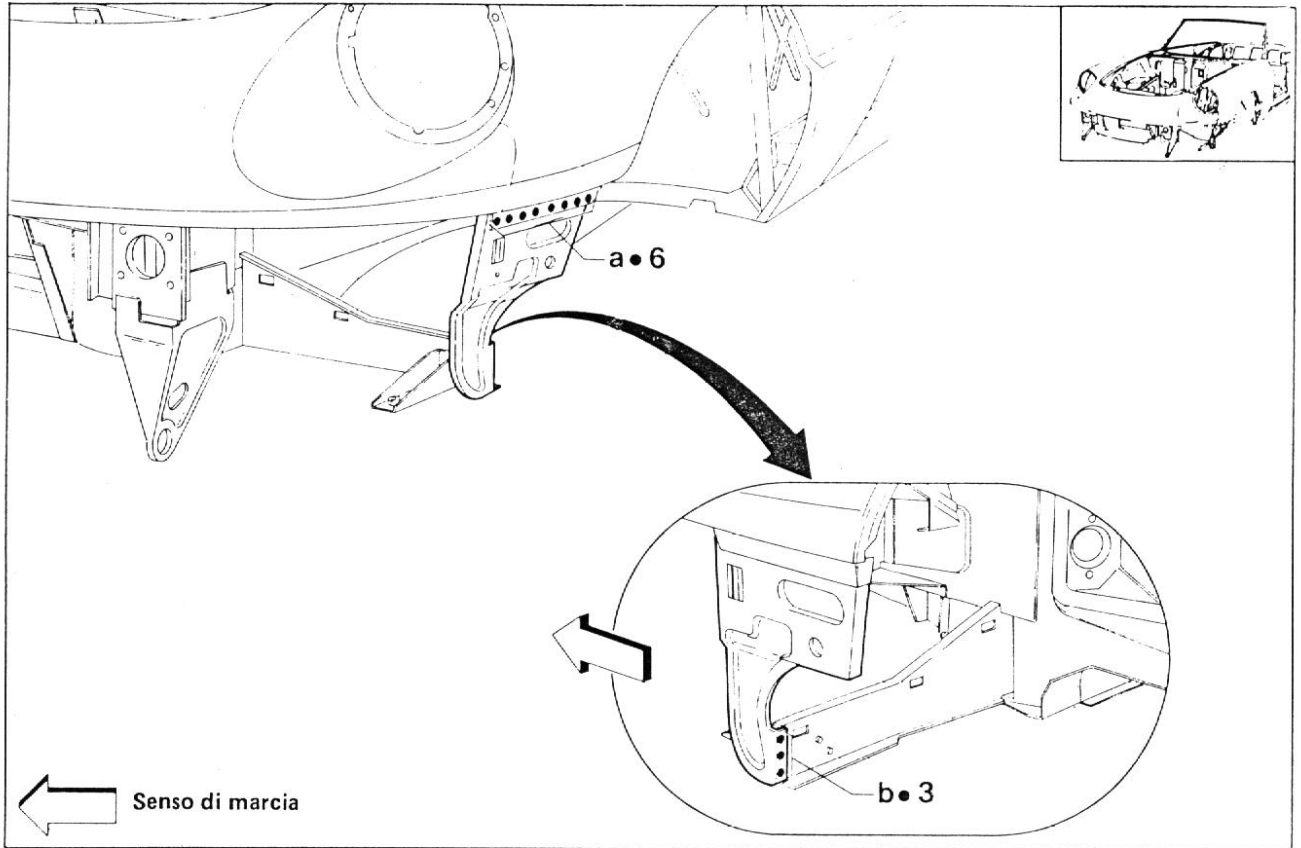
DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Tagliare con scalpello o seghetto pneumatico secondo le linee indicate.



SUPPORTO LATERALE PARAURTI ANTERIORE

Saldature da eseguire in Assistenza

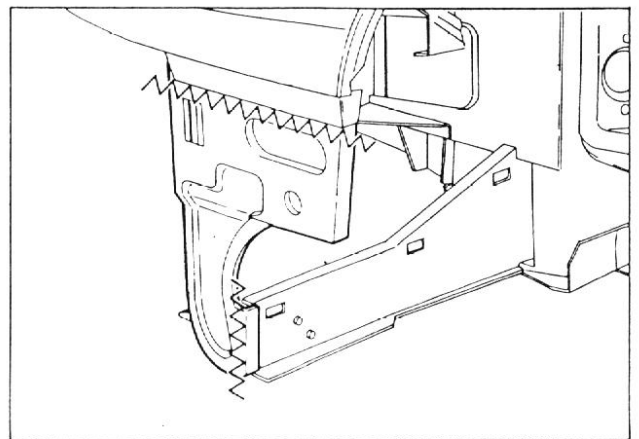


Parti da saldare

- Supporto laterale paraurti e parafango anteriore
- Supporto laterale paraurti e squadretta di attacco

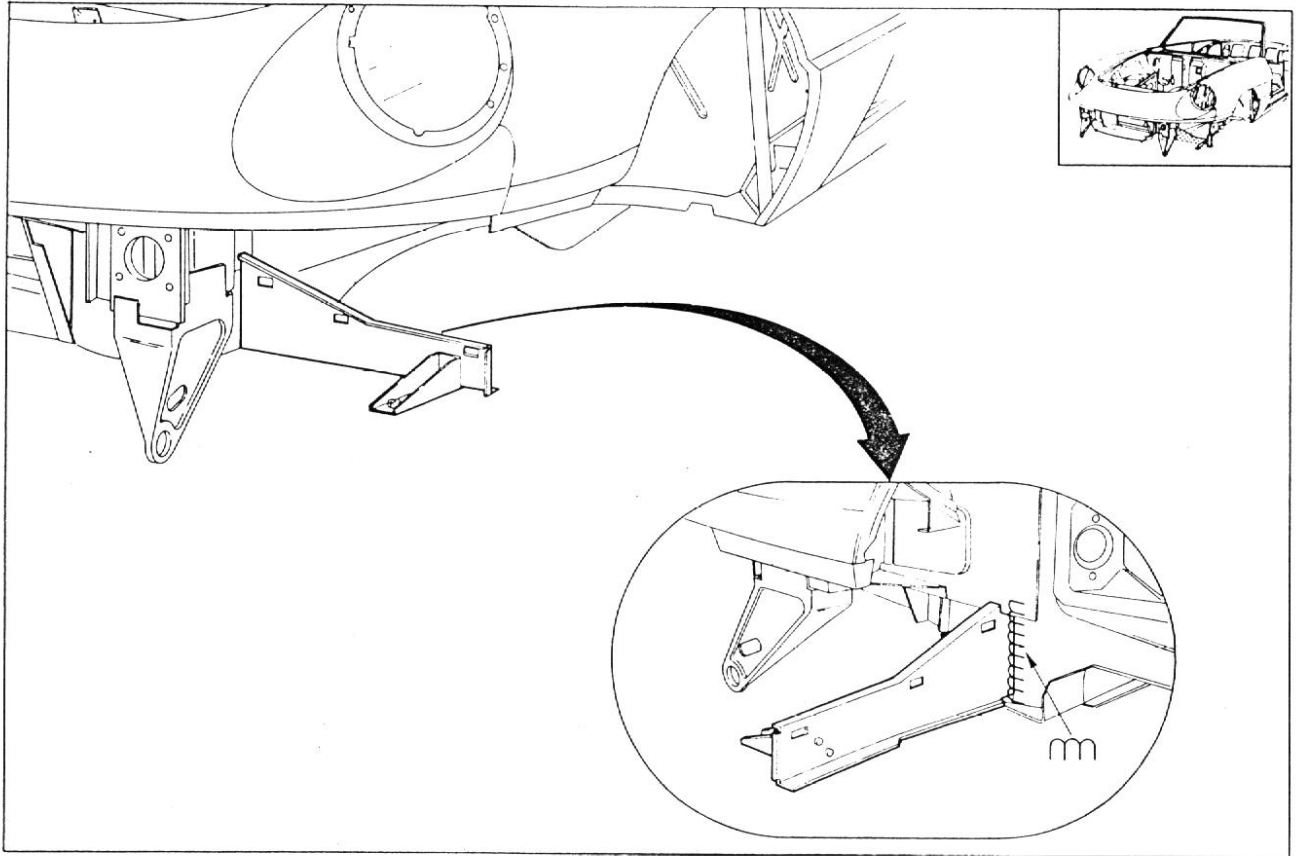
DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Tagliare con scalpello o seghetto pneumatico secondo le linee indicate.



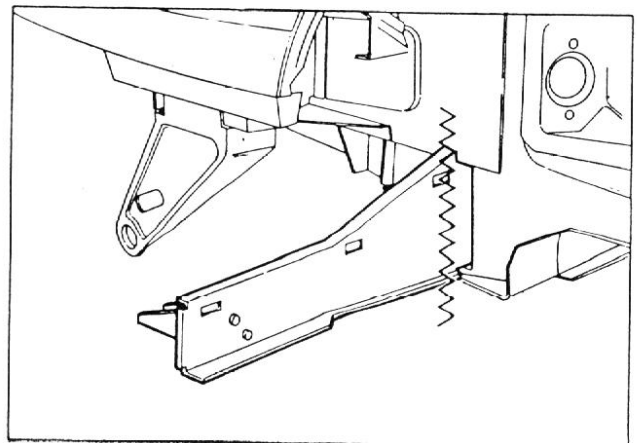
SQUADRETTA DI ATTACCO A SUPPORTO LATERALE PARAURTI ANTERIORE STACCATO **Spider**

Saldature da eseguire in Assistenza



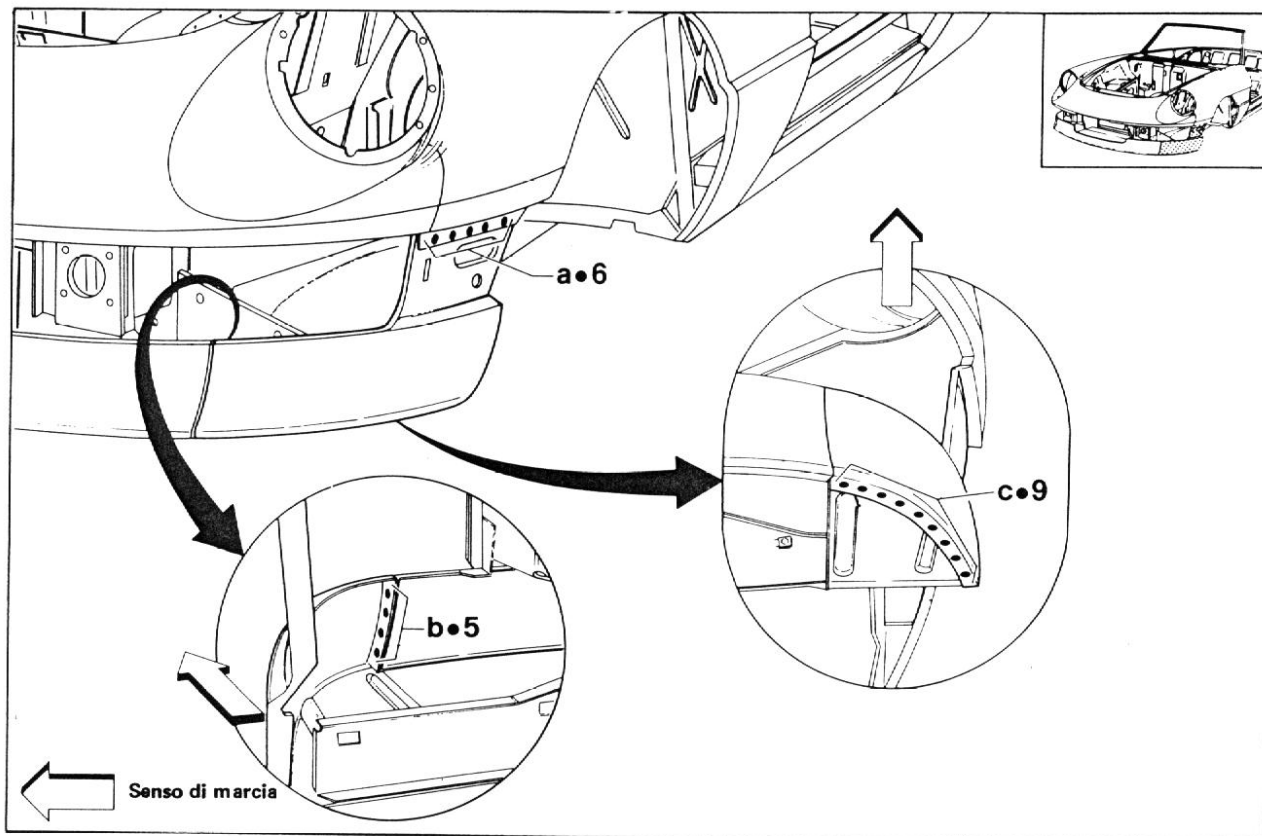
DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Tagliare con scalpello o seghetto pneumatico secondo la linea indicata.



SPOILER ANTERIORE LATERALE

Saldature da eseguire in Assistenza

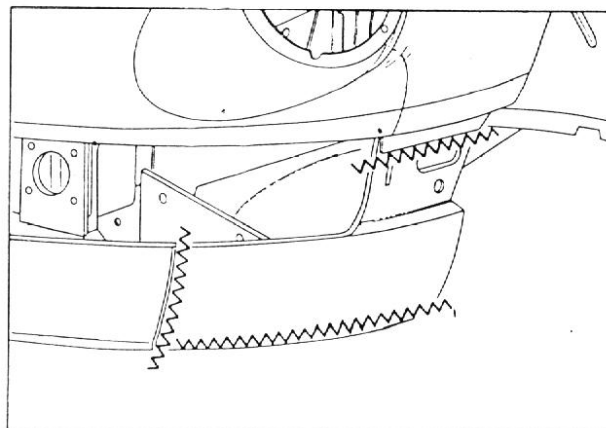


Parti da saldare

- a. Spoiler anteriore laterale e parafrangente anteriore.
- b. Spoiler anteriore laterale e spoiler anteriore centrale.
- c. Spoiler anteriore laterale e riparo inferiore.

DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

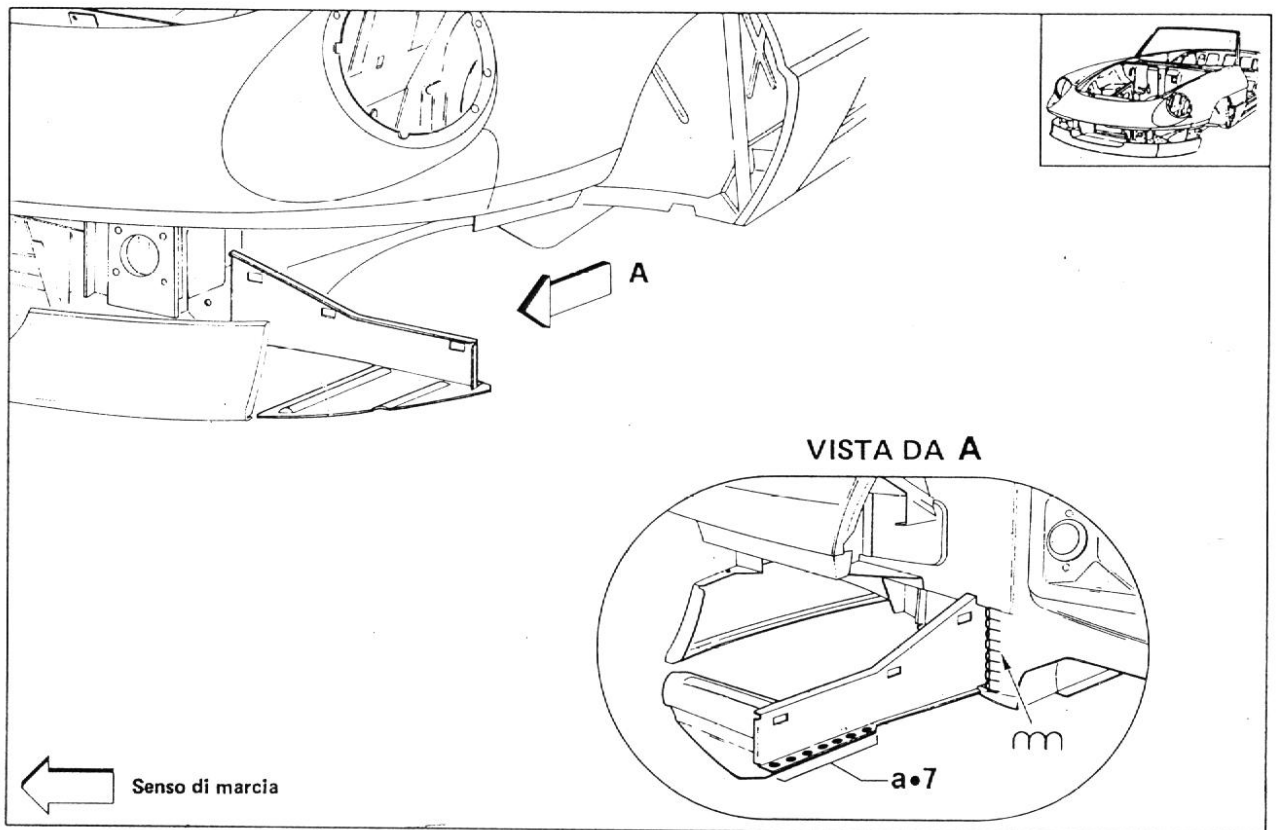
- Tagliare con scalpello o seghetto pneumatico secondo le linee indicate.



COLLEGATORE SPOILER LATERALE E RIPARO INFERIORE A SPOILER ANTERIORE LATERALE STACCATO

Effettuare la sostituzione dopo la rimozione dello Spoiler Anteriore Laterale (vedere pag. 49-31)

Saldature da eseguire in Assistenza

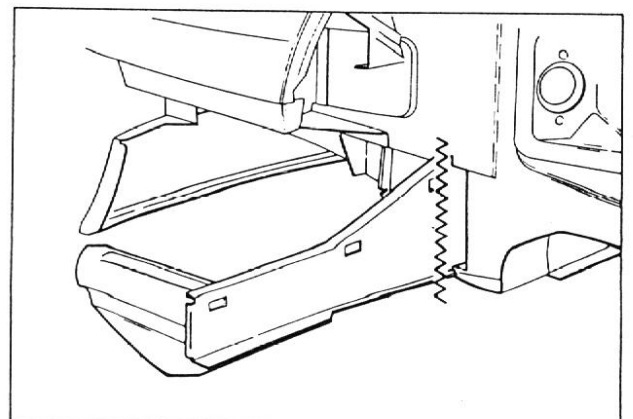


Parti da saldare

- a. Collegatore spoiler laterale e riparo inferiore.

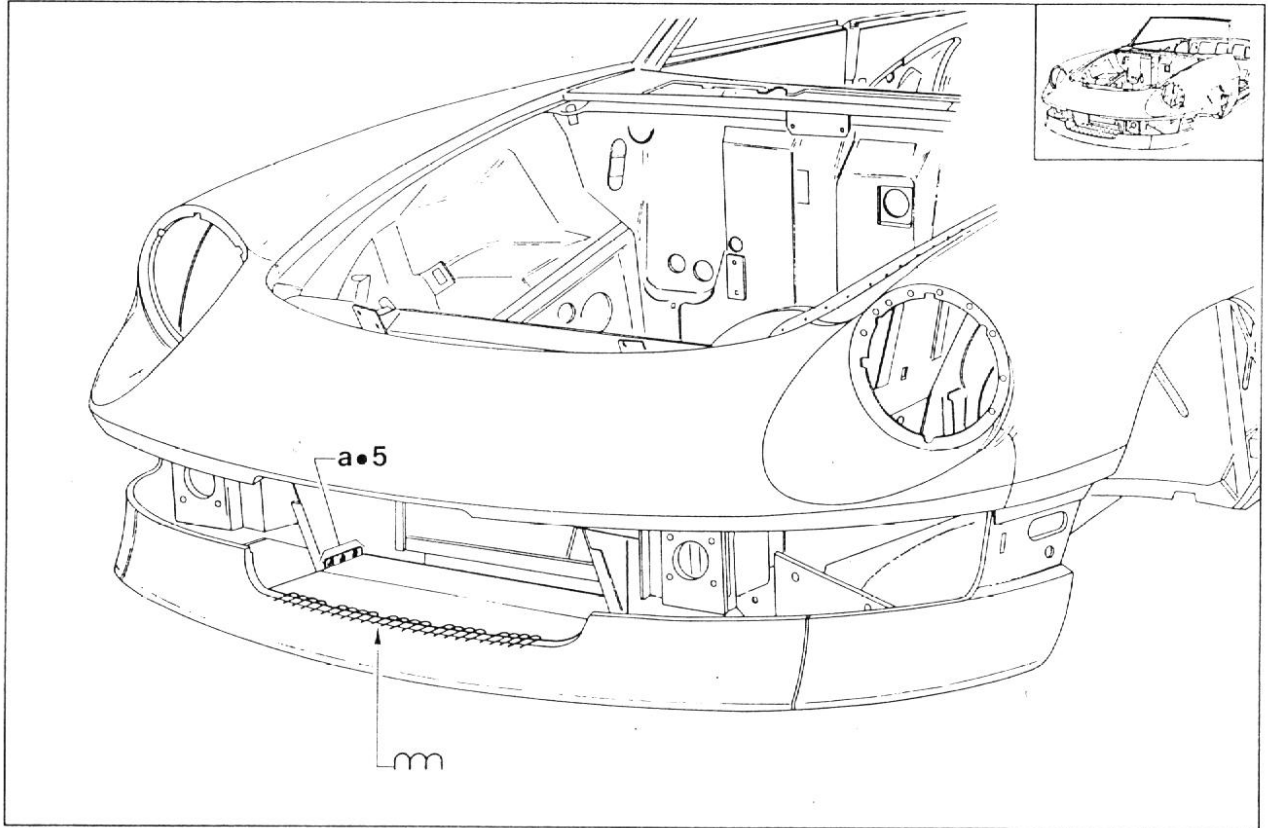
DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Tagliare con seghetto pneumatico secondo la linea indicata.



CONVOGLIATORE INFERIORE

Saldature da eseguire in Assistenza

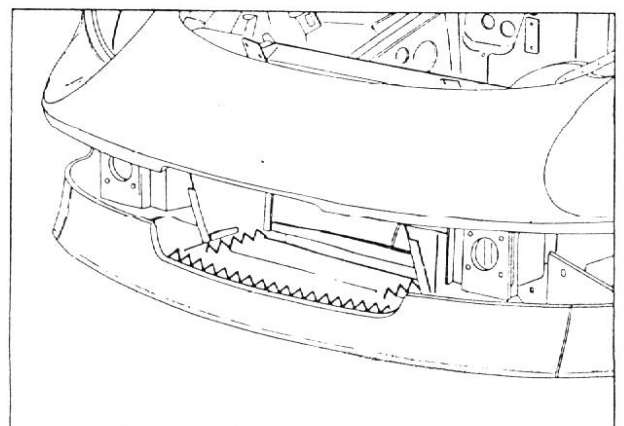


Parti da saldare

- a. Convogliatore inferiore e riparo laterale.

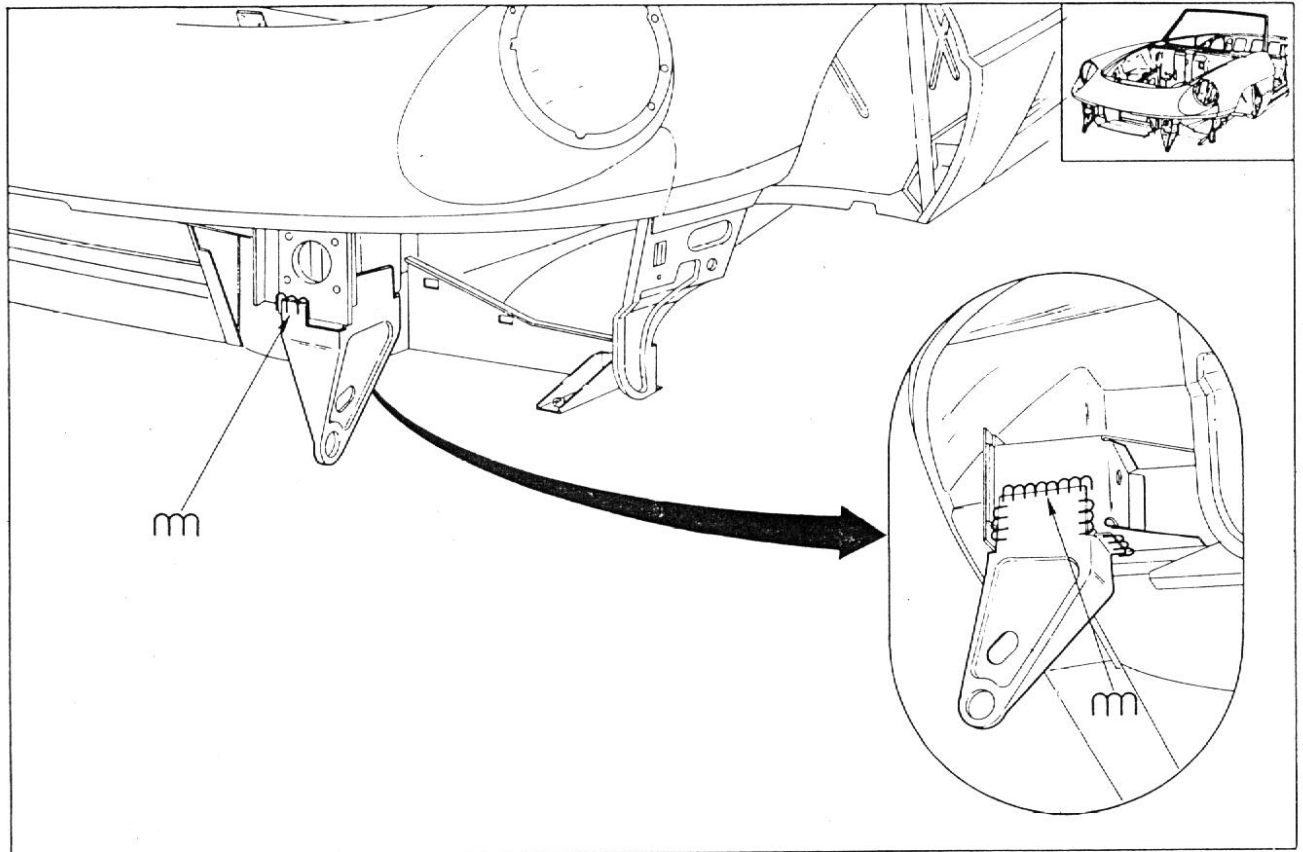
DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Tagliare con scalpello o seghetto pneumatico secondo le linee indicate.



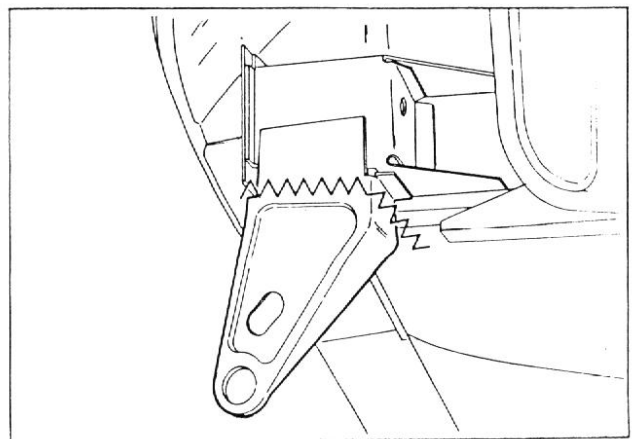
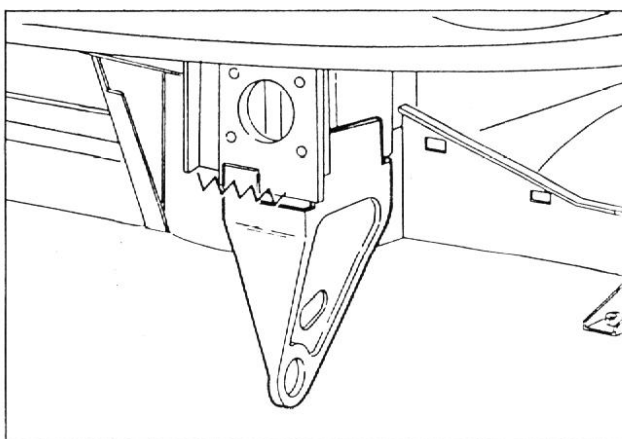
GANCIO DI TRAINO ANTERIORE

Saldature da eseguire in Assistenza



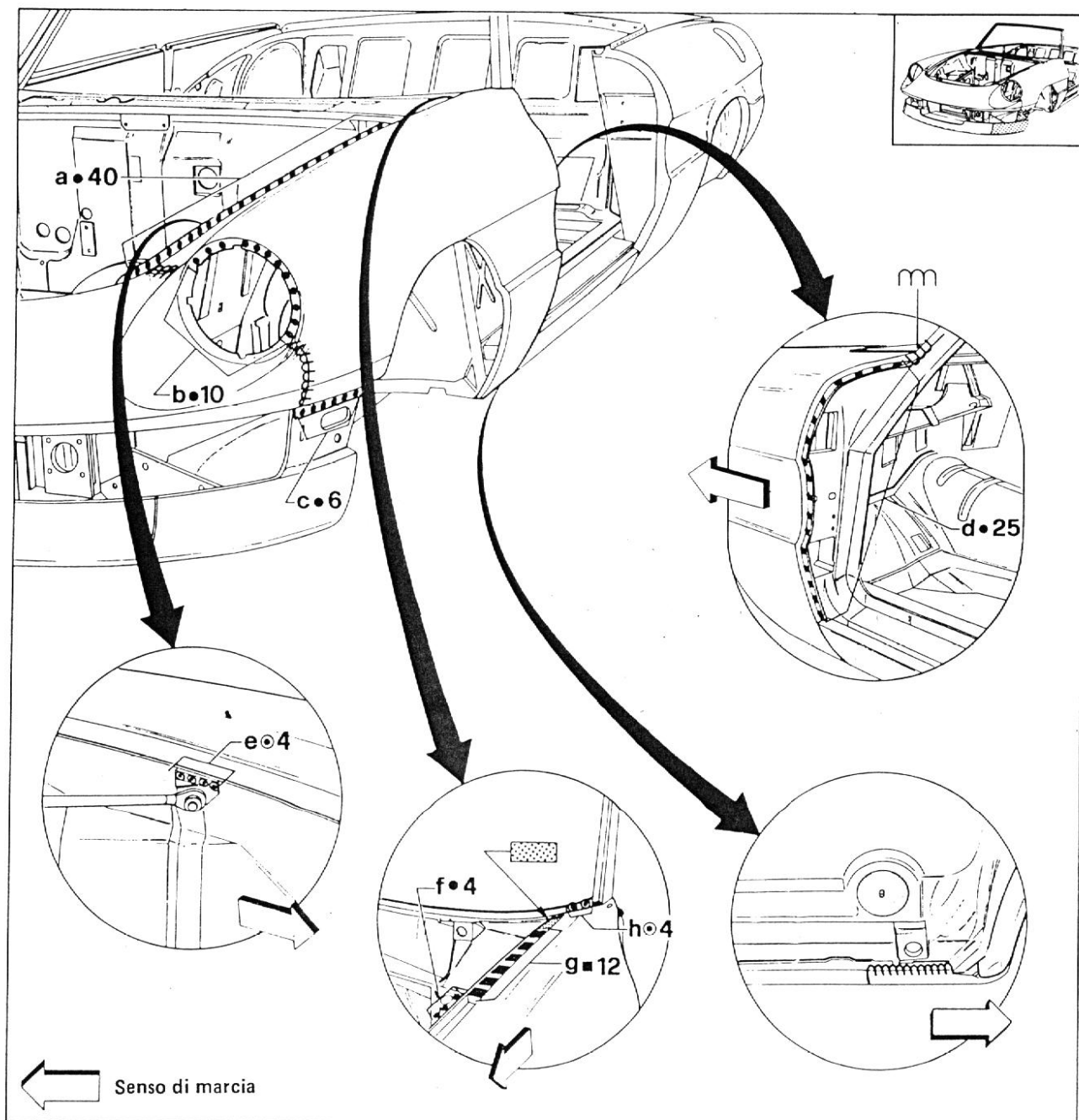
DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

Tagliare con scalpello o seghetto pneumatico secondo le linee indicate.



PARAFANGO ANTERIORE

Saldature da eseguire in Assistenza



Parti da saldare

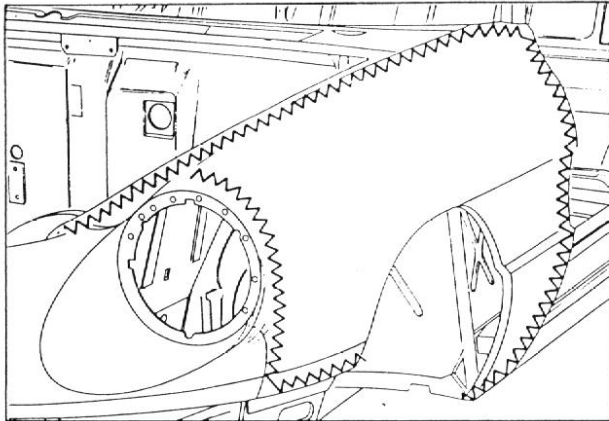
- a. Parafango anteriore e fianchetto laterale vano motore.
- b. Parafango anteriore e anello faro.
- c. Parafango anteriore e spoiler anteriore laterale.
- d. Parafango anteriore e lesena piantone anteriore.

- e. Parafango anteriore, supporto per asta sostegno cofano e fianchetto laterale vano motore.
- f. Parafango anteriore e rinforzo traversa sotto parabrezza.
- g. Parafango anteriore e traversa sotto parabrezza.
- h. Parafango anteriore e corona parabrezza.

CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

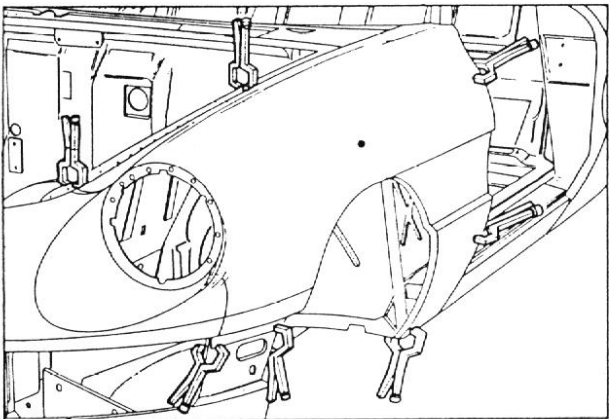
- Tagliare con scalpello o seghetto pneumatico secondo le linee indicate.



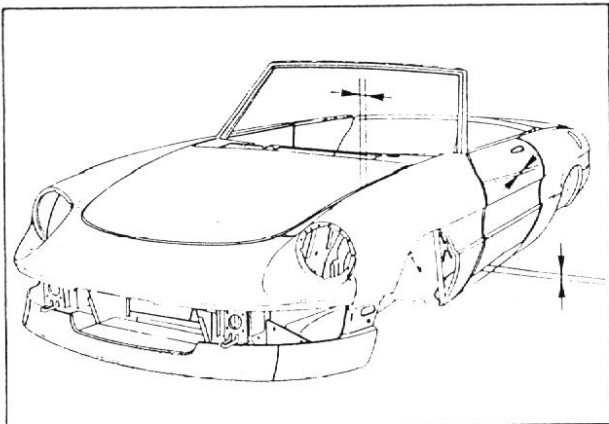
- Nelle zone adiacenti al vano fanale mantenersi leggermente distanti dal musone anteriore nell'effettuare i tagli.

DA RICORDARE AL MONTAGGIO

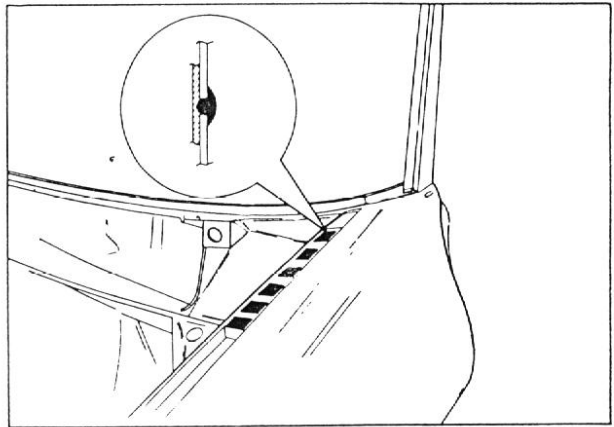
- Fissare provvisoriamente con morsetto il parafrangente anteriore.



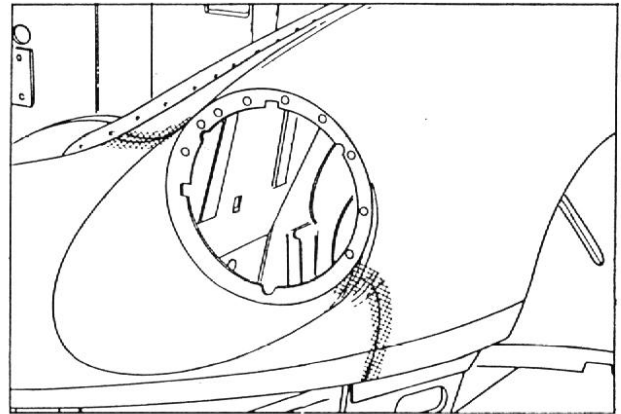
- Fissare provvisoriamente i componenti vicini quali porta e cofano anteriore. Controllare luci, angoli e parallelismi.



- Saldare con il metodo MIG per riempimento la zona indicata.

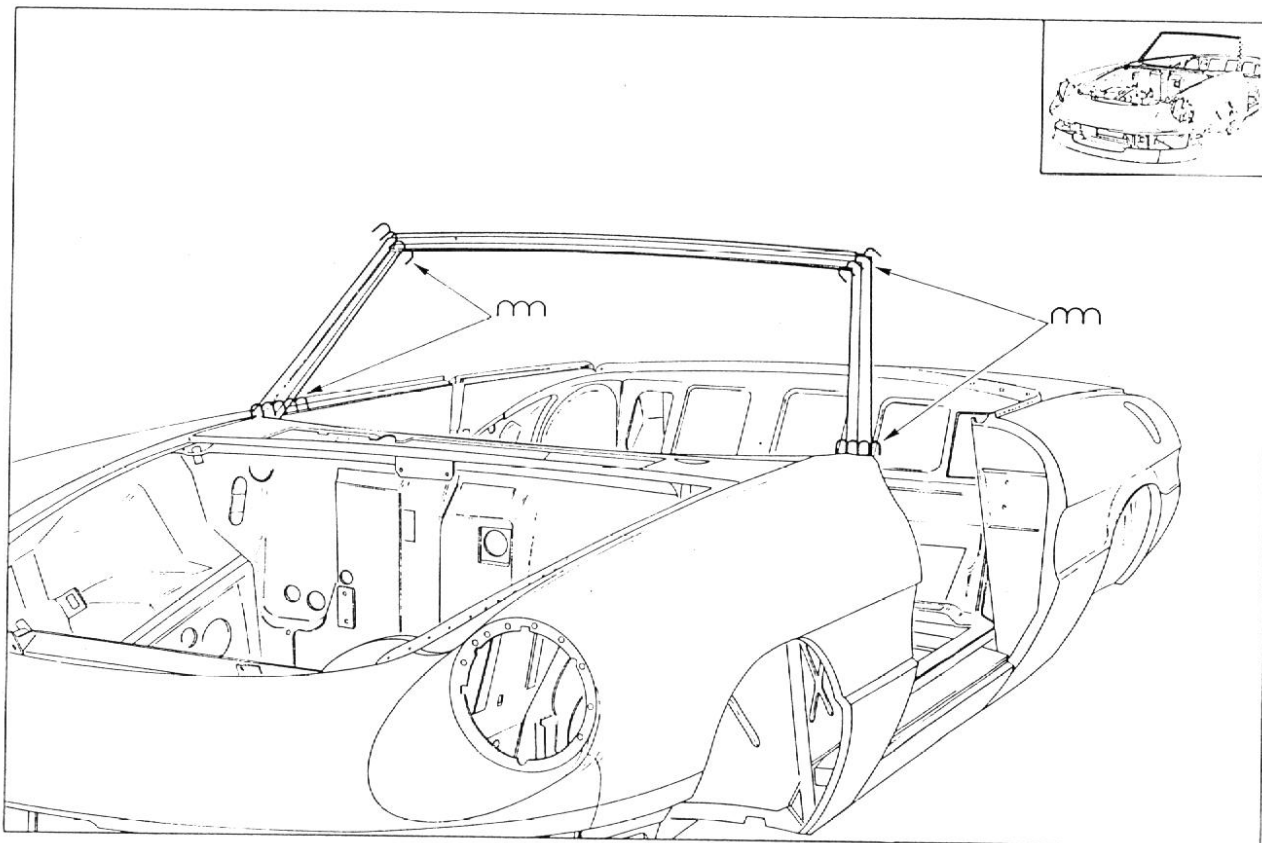


- Saldare con filo di rame le zone indicate, stagnare e rifinire.



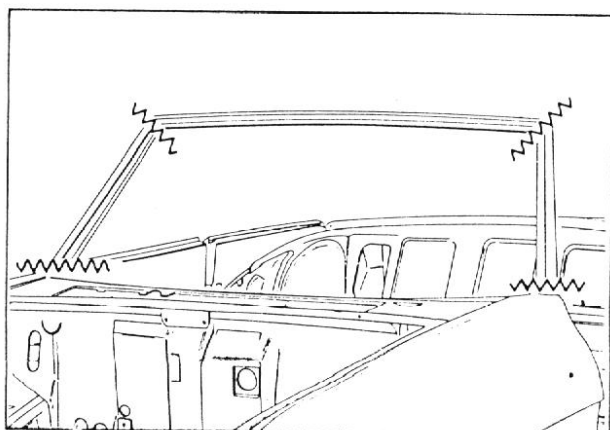
MONTANTI PARABREZZA

Saldature da eseguire in Assistenza



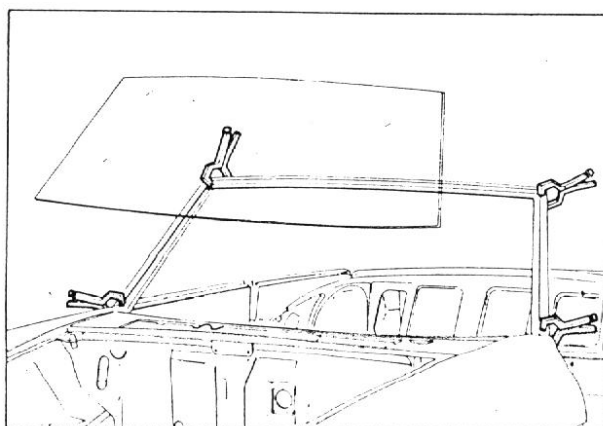
DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- A seconda delle necessità, tagliare con seghetto pneumatico secondo le linee indicate.



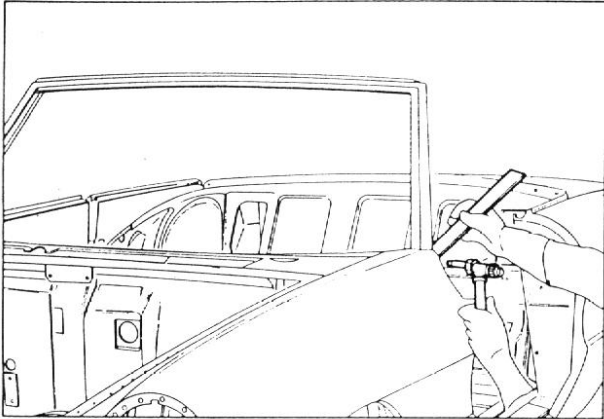
DA RICORDARE AL MONTAGGIO

- Fissare provvisoriamente i montanti laterali e quello centrale, montare il parabrezza e controllare l'esatto posizionamento delle parti.

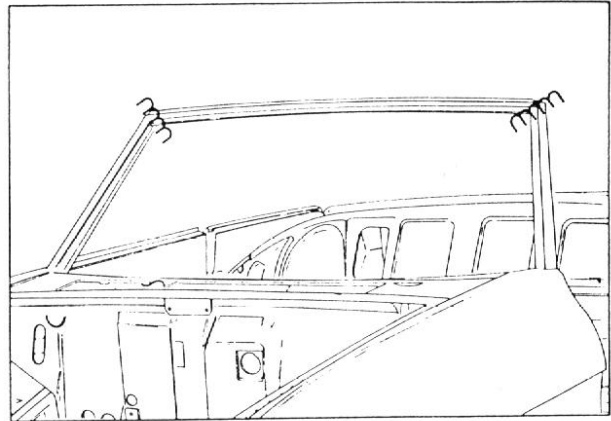


CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

- Unire i montanti laterali alla scocca per mezzo di una saldatura a cannello con apporto di materiale.



- Unire il montante centrale a quelli laterali per mezzo di una saldatura continua col metodo MIG.

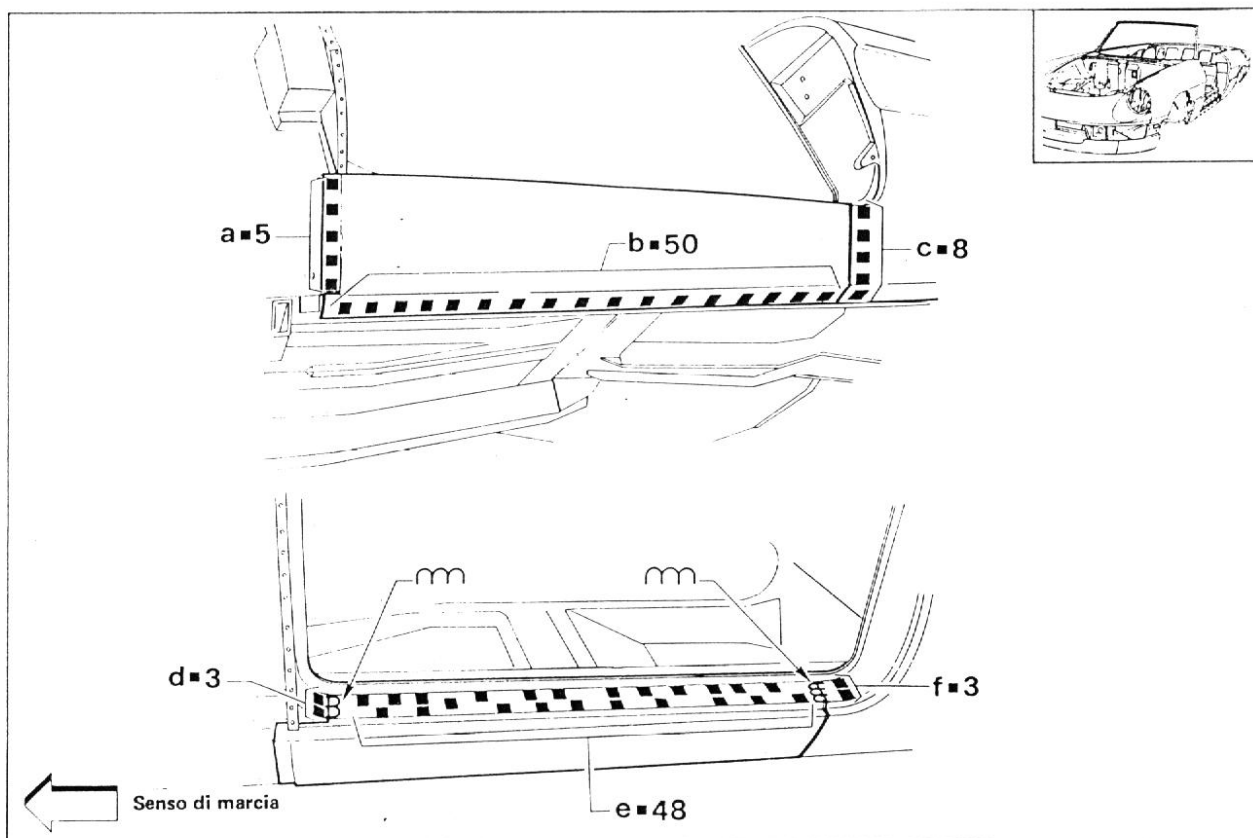


- Rifinire le superfici saldate mediante smerigliatura.

FASCIONE SOTTOPORTA A PARAFANGO ANTERIORE STACCATO

Effettuare la sostituzione dopo la rimozione del Parafango Anteriore (vedere pag. 49-39)

Saldature da eseguire in Assistenza

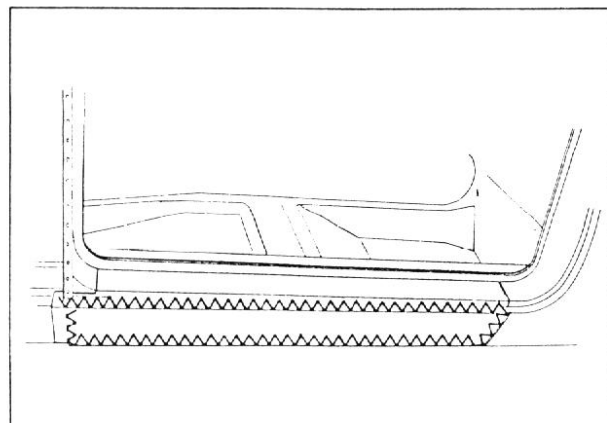


Parti da saldare

- a. Fascione sottoporta e ossatura interna.
- b. Fascione sottoporta e ossatura interna.
- c. Fascione sottoporta e parafango posteriore.
- d. Fascione sottoporta e lesena piantone anteriore.
- e. Fascione sottoporta e ossatura interna.
- f. Fascione sottoporta e parafango posteriore.

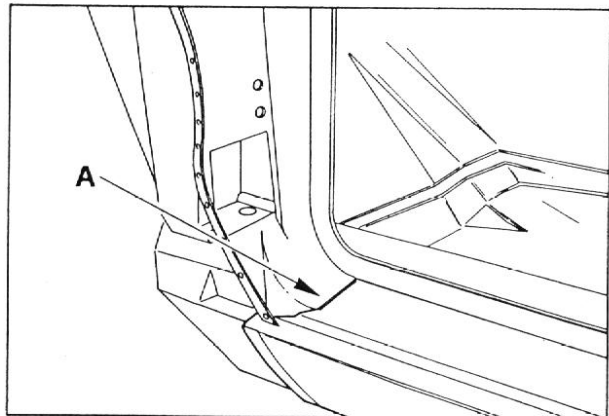
DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Con uno scalpello pneumatico tagliare secondo le linee indicate.



CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

- Togliere i punti di saldatura utilizzando una fresatrice per non danneggiare l'ossatura interna.
- Sollevare il lembo A della lesena piantone anteriore e sfilare il fascione sottoporta.

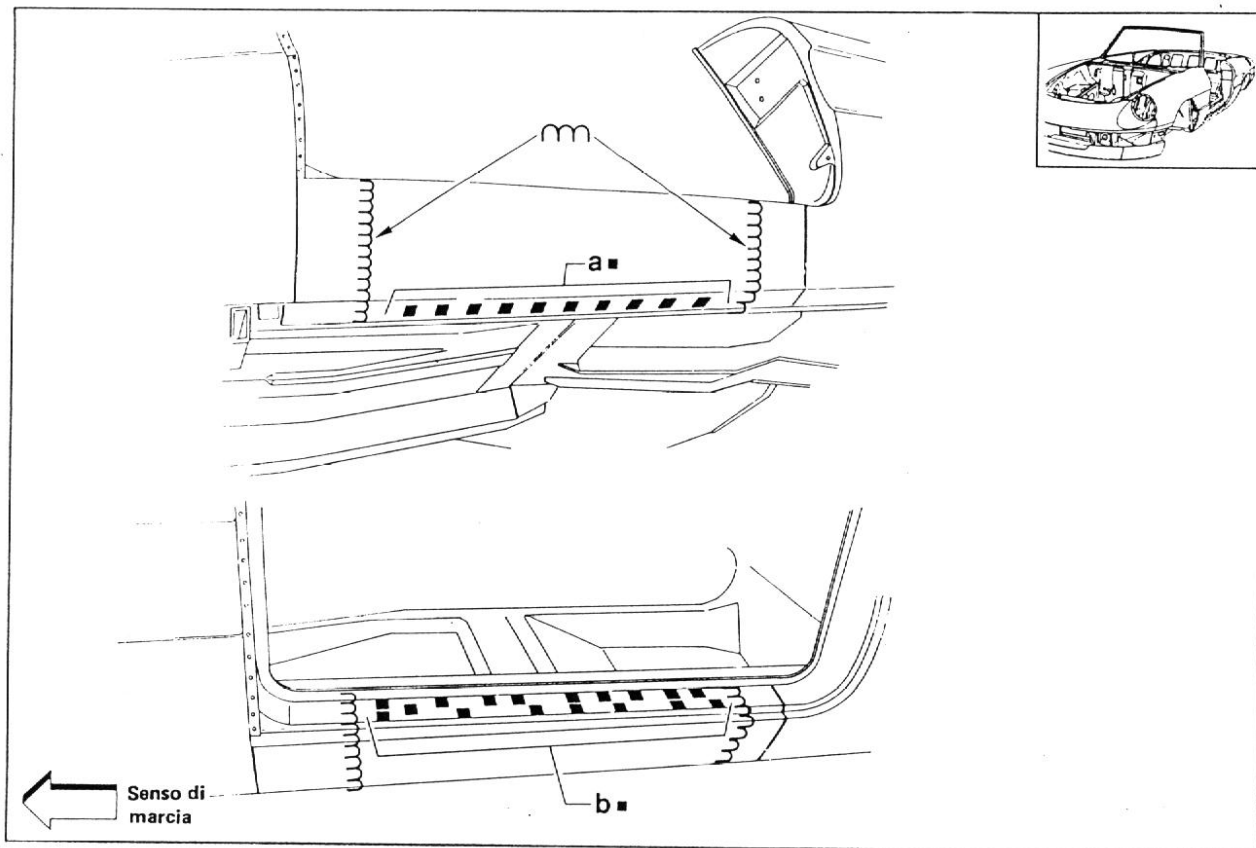


DA RICORDARE AL MONTAGGIO

- Forare il pezzo nuovo in corrispondenza dei fori praticati nel pezzo da sostituire.
- Saldare con il metodo MIG per riempimento.

FASCIONE SOTTOPORTA (Sostituzione parziale)

Saldature da eseguire in Assistenza

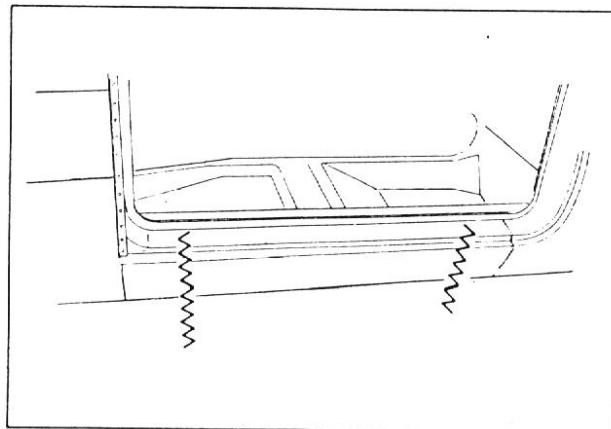


Parti da saldare

- a. Fascione sottoporta e ossatura interna.
- b. Fascione sottoporta e ossatura interna.

DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Con uno scalpello pneumatico tagliare secondo le linee indicate o attorno al danno localizzato.

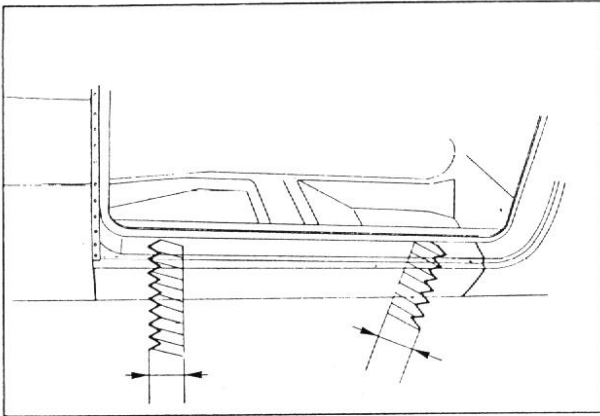


- Togliere i punti di saldatura utilizzando una fresatrice per non danneggiare l'ossatura interna.

CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

DA RICORDARE AL MONTAGGIO

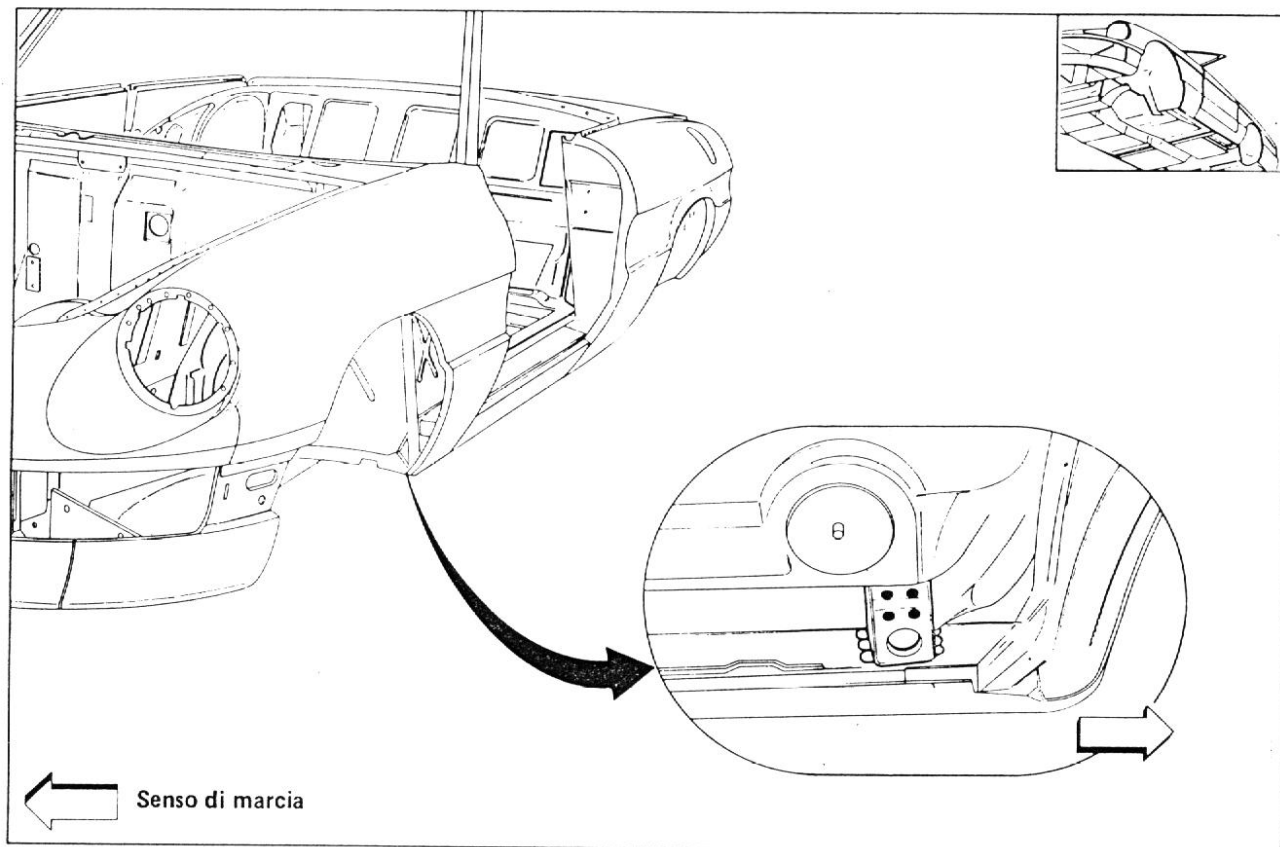
- Tagliare il fascione di ricambio allineato con i lembi di attacco.



- Forare il fascione di ricambio in corrispondenza dei fori praticati nel pezzo da sostituire.
- Effettuare le saldature continue e col metodo MIG per riempimento secondo quanto indicato nel disegno della pagina precedente.

PUNTO DI SOLLEVAMENTO ANTERIORE

Saldature da eseguire in Assistenza

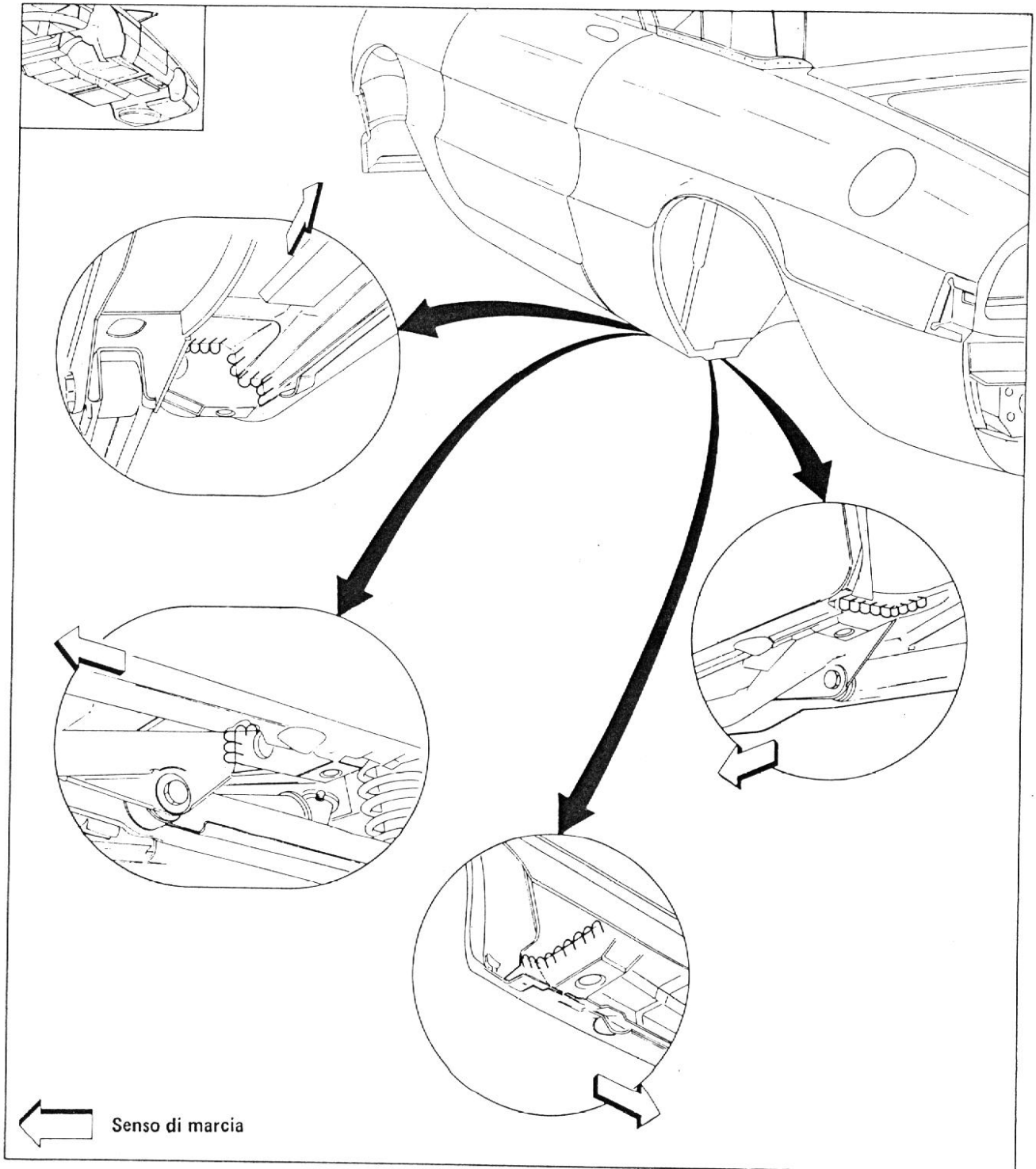


DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

Operare con scalpello pneumatico per non danneggiare i componenti adiacenti.

PUNTO DI SOLLEVAMENTO POSTERIORE

Saldature da eseguire in Assistenza

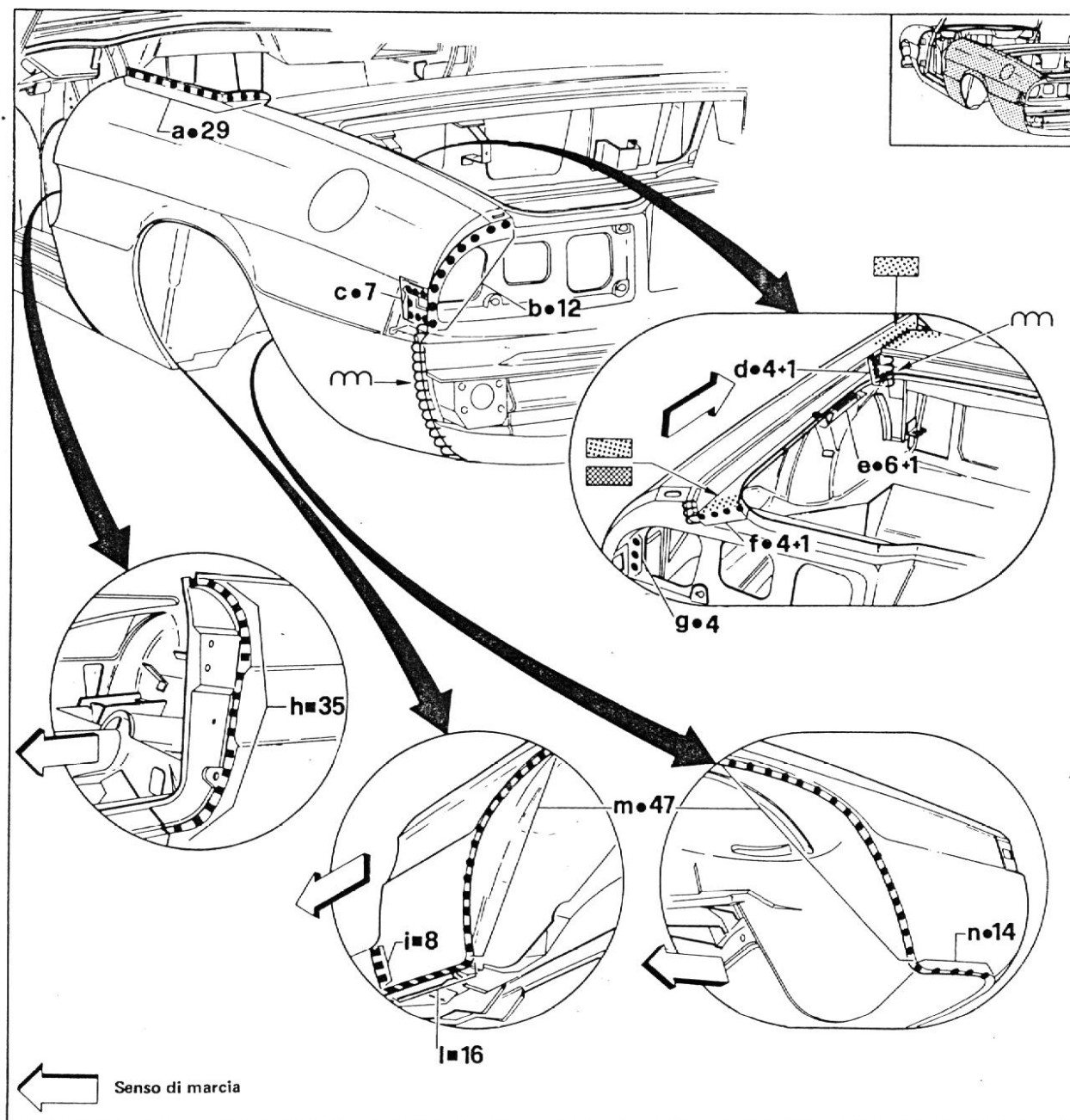


DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

Operare con scalpello pneumatico per non danneggiare i componenti adiacenti.

PARAFANGO POSTERIORE

Saldature da eseguire in Assistenza



Parti da saldare

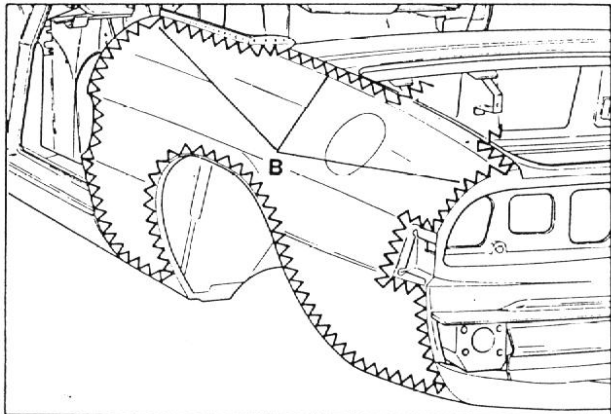
- a. Parafango posteriore e carena fianchetto.
- b. Parafango posteriore e pannello dorsale superiore.
- c. Parafango posteriore e pannello dorsale superiore.
- d. Parafango posteriore e traversa superiore.
- e. Parafango posteriore e rinforzo laterale.
- f. Parafango posteriore e pannello dorsale superiore.

- g. Parafango posteriore e pannello dorsale superiore.
- h. Parafango posteriore e lesena piantone posteriore.
- i. Parafango posteriore e fascione sottoporta.
- l. Parafango posteriore e ossatura interna.
- m. Parafango posteriore e passaruota.
- n. Parafango posteriore e ossatura interna.

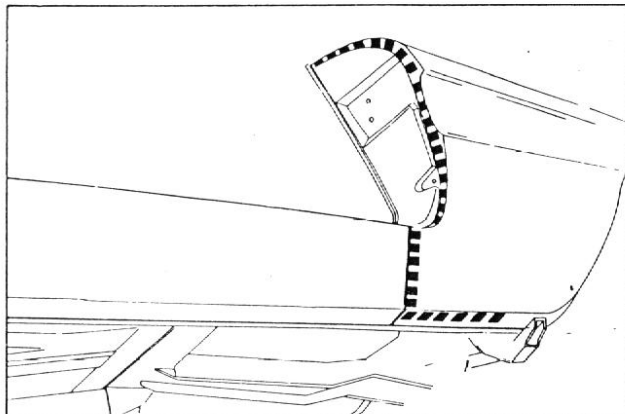
CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Tagliare con scalpello pneumatico secondo le linee indicate per non danneggiare l'ossatura interna.
- Lungo la linea B è possibile tagliare con seghetto pneumatico, ma con molta cautela.

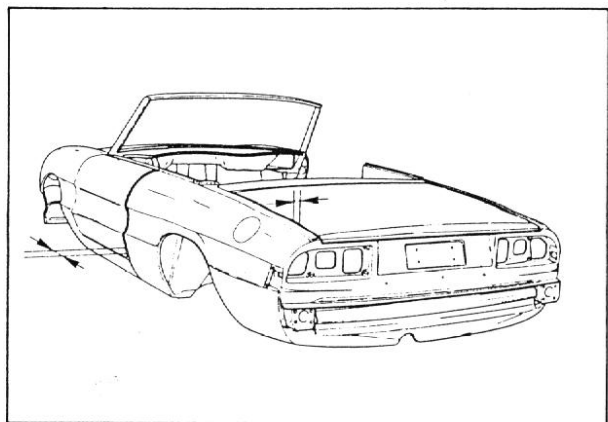


- Saldare con il metodo MIG per riempimento le zone indicate.

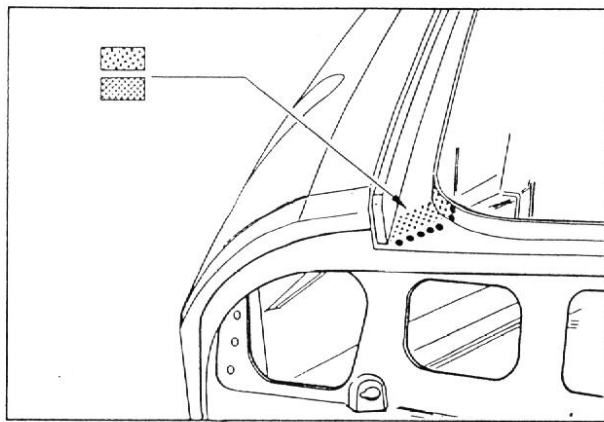


DA RICORDARE AL MONTAGGIO

- Fissare provvisoriamente con morsetti il parafrangente posteriore.
- Fissare provvisoriamente i componenti vicini quali porta e cofano posteriore. Controllare luci, angoli e parallelismi.

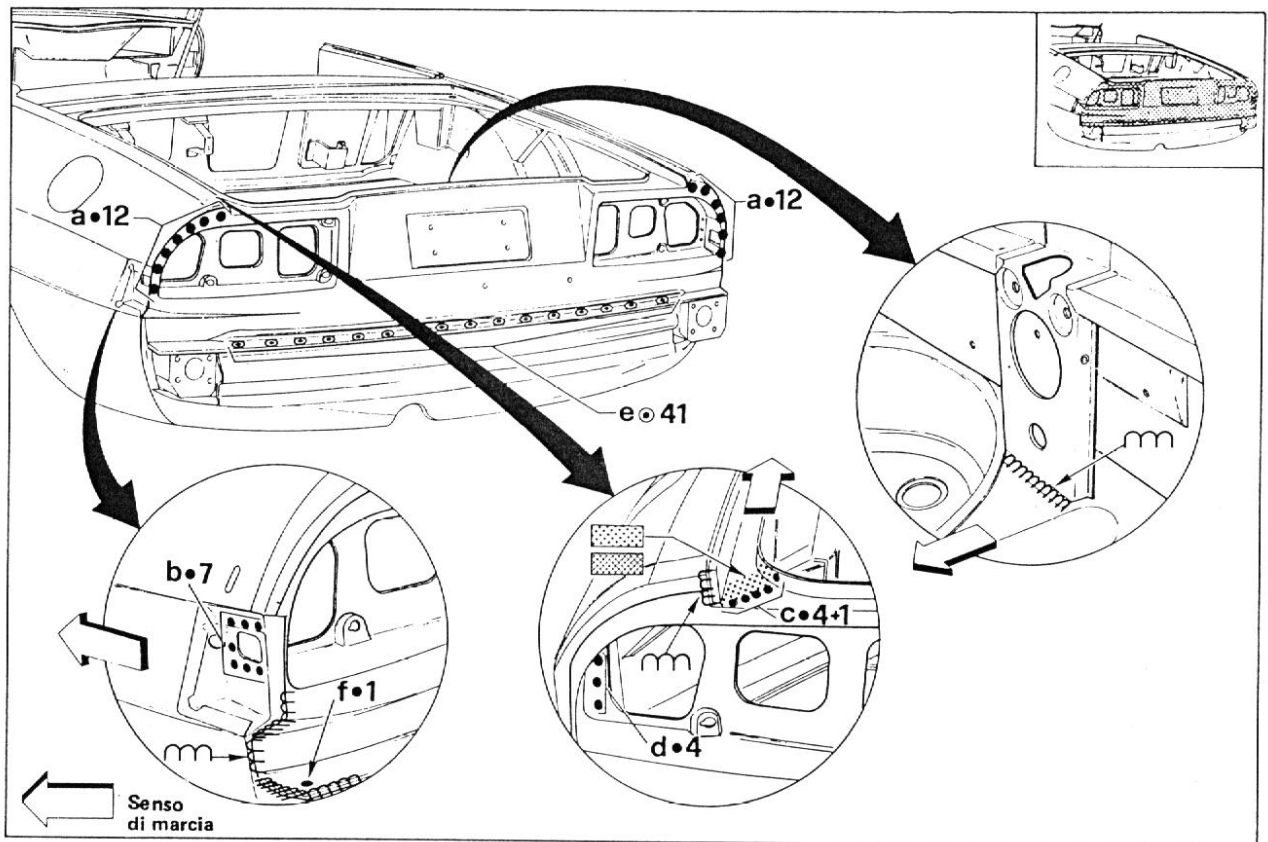


- Operare nella zona indicata come segue.
 - Porre i punti di saldatura.
 - Effettuare una brasatura sulla linea di unione delle lamiera.
 - Stagnare e successivamente rifinire le superfici.



PANNELLO DORSALE SUPERIORE

Saldature da eseguire in Assistenza

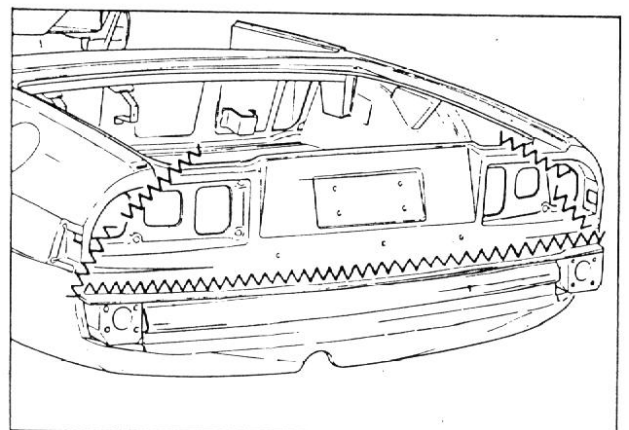


Parti da saldare

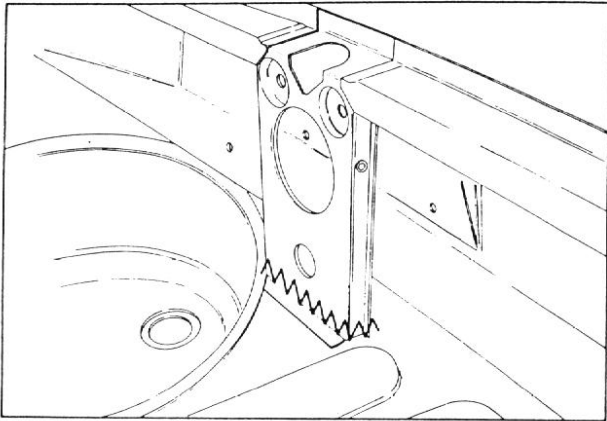
- a. Pannello dorsale superiore e parafango posteriore.
- b. Pannello dorsale superiore e parafango posteriore.
- c. Pannello dorsale superiore e parafango posteriore.
- d. Pannello dorsale superiore e parafango posteriore.
- e. Pannello dorsale superiore, pavimento bagagliaia e dorsali inferiori.
- f. Pannello dorsale superiore e pavimento bagagliaia.

DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

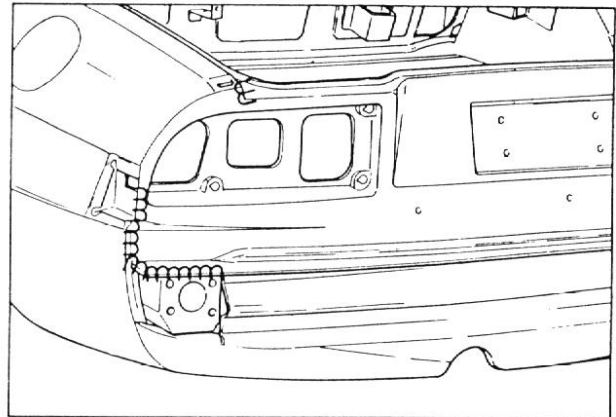
- Tagliare con seghetto pneumatico secondo le linee indicate.



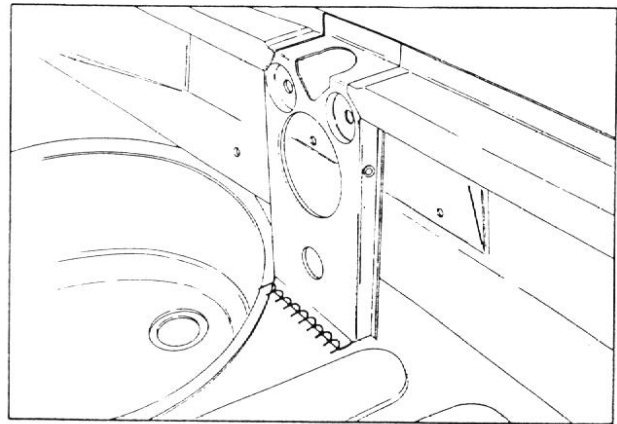
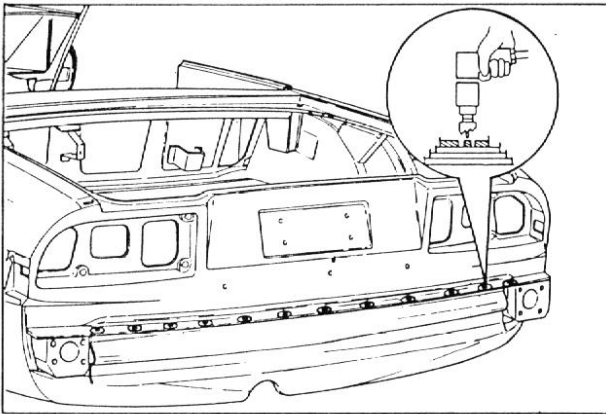
CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA



- Effettuare una saldatura continua col metodo MIG nelle zone indicate in figura.



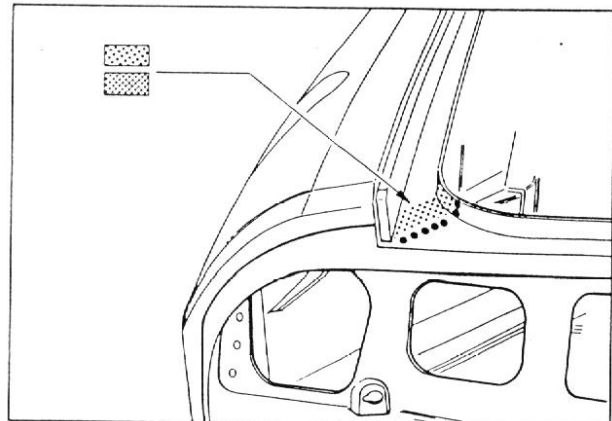
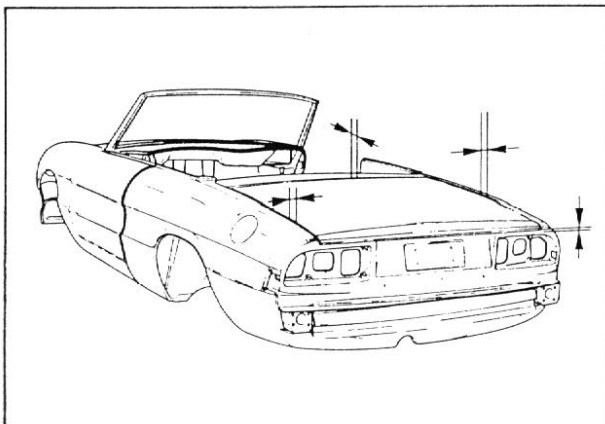
- Con uno scalpello pneumatico asportare i punti di saldatura (a) tra dorsale e parafrangente, per non danneggiare il parafrangente stesso.
- Con un trapano asportare i punti di saldatura delle giunzioni a quattro lamiere sovrapposte.



- Operare nella zona indicata come segue.
 - Porre i punti di saldatura.
 - Effettuare una brasatura sulla linea di unione delle lamiere.
 - Stagnare e successivamente rifinire le superfici.

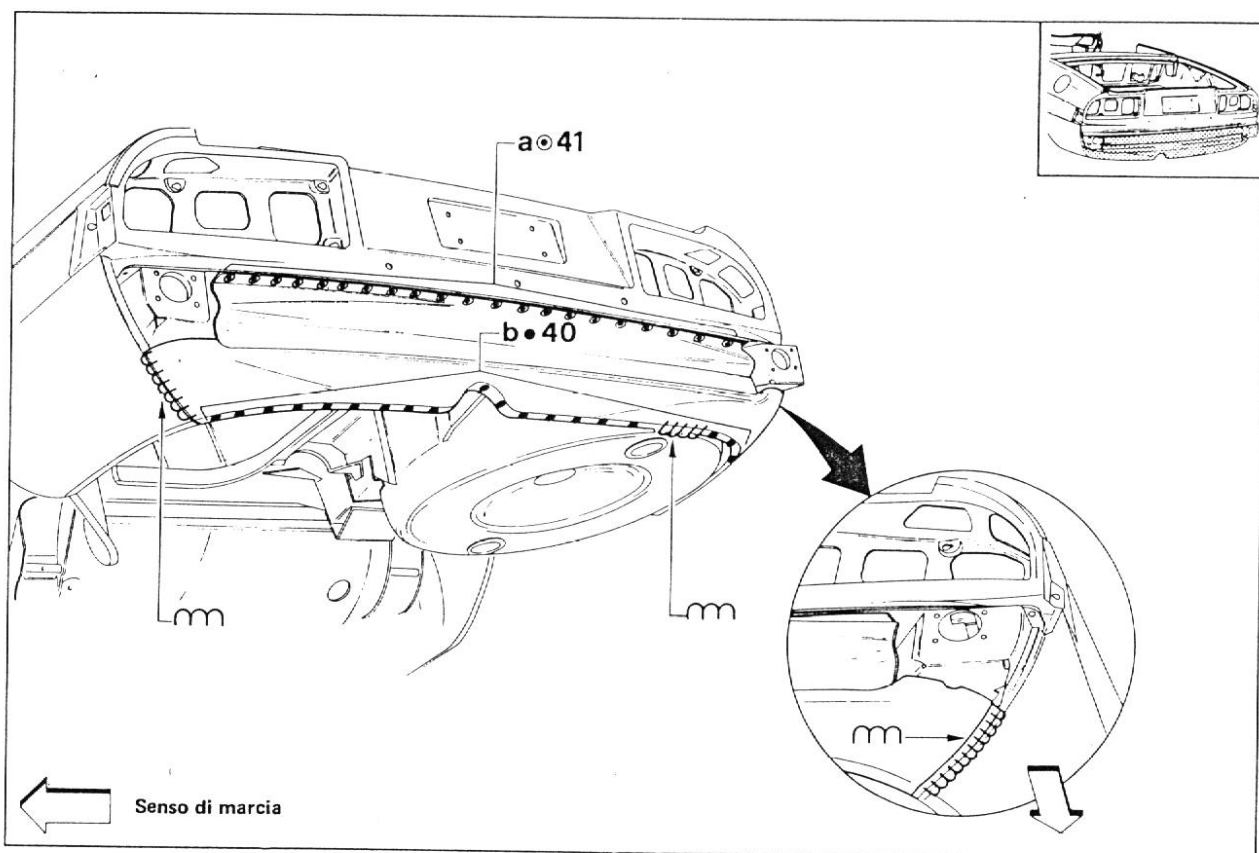
DA RICORDARE AL MONTAGGIO

- Fissare provvisoriamente l'assieme cofano posteriore e controllare luci, angoli e parallelismi.



PANNELLO DORSALE INFERIORE - RIVESTIMENTO ESTERNO

Saldature da eseguire in Assistenza



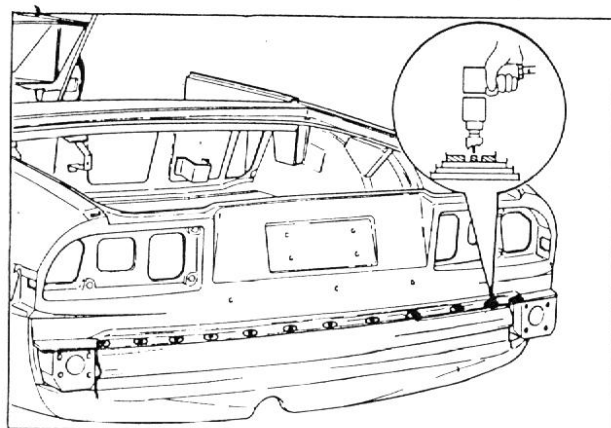
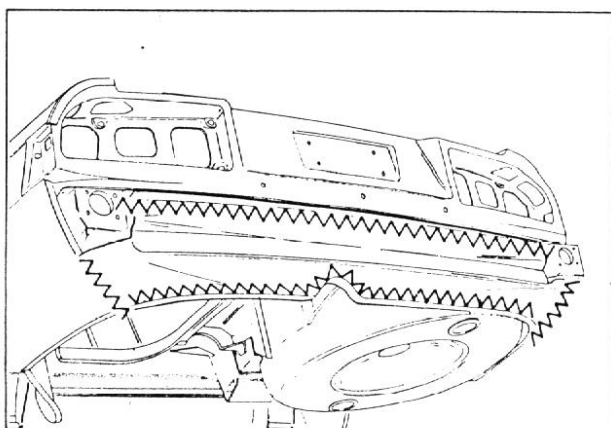
Parti da saldare

- Pannello dorsale inferiore esterno, pannello dorsale inferiore interno, pavimento bagagliaia e pannello dorsale superiore.
- Pannello dorsale inferiore esterno e pannello dorsale inferiore interno.

- Con un trapano asportare i punti di saldatura delle giunzioni a quattro lamiere sovrapposte.

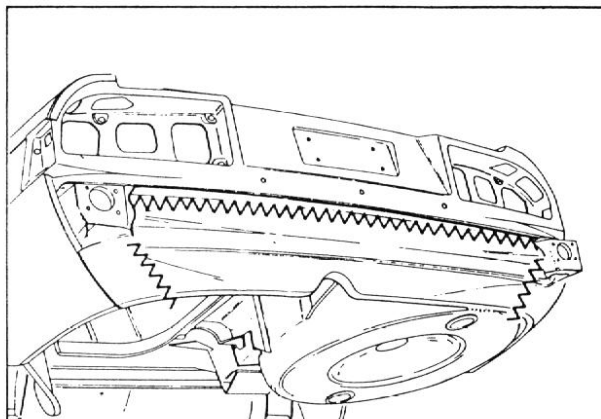
DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Facendo attenzione a non danneggiare il sottostante rivestimento interno, tagliare con scalpello pneumatico secondo le linee indicate.



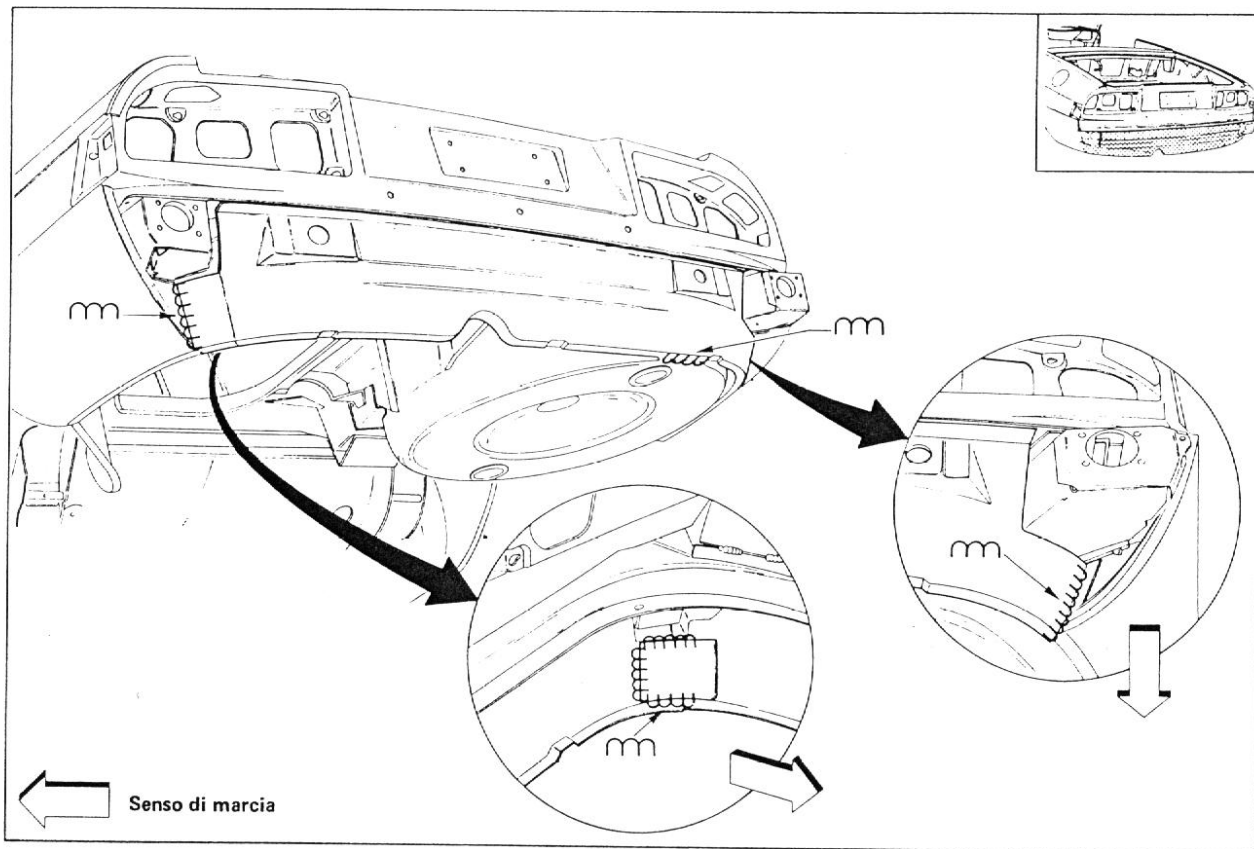
CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

- Nel caso si debba sostituire sia il rivestimento esterno che quello interno, non occorre asportare i punti inferiori di unione tra i due rivestimenti ed è sufficiente tagliare secondo le linee indicate.



PANNELLO DORSALE INFERIORE - RIVESTIMENTO INTERNO A RIVESTIMENTO ESTERNO STACCATO

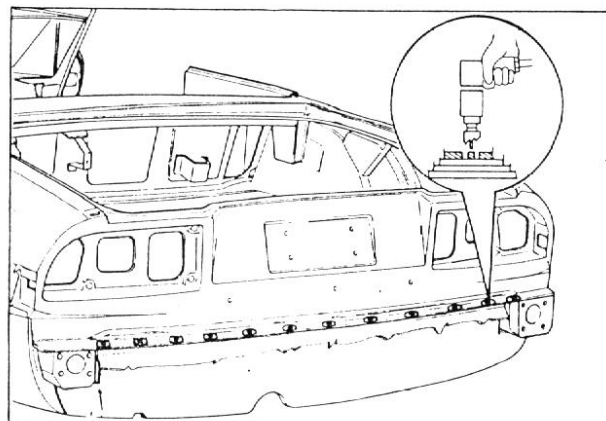
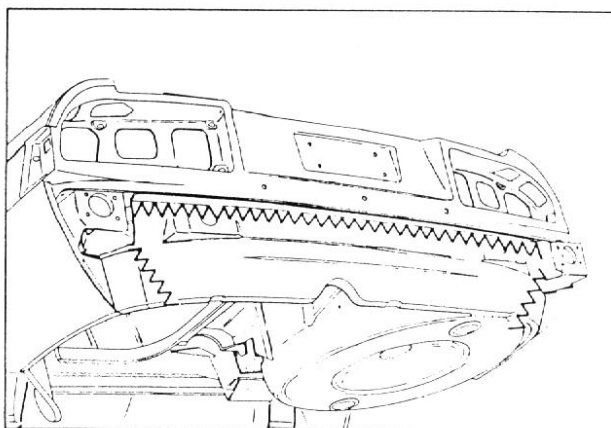
Effettuare la sostituzione dopo la rimozione del Pannello Dorsale Inferiore - Rivestimento Esterno (vedere pag. 49-55)



DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Tagliare con seghetto pneumatico secondo le linee indicate.

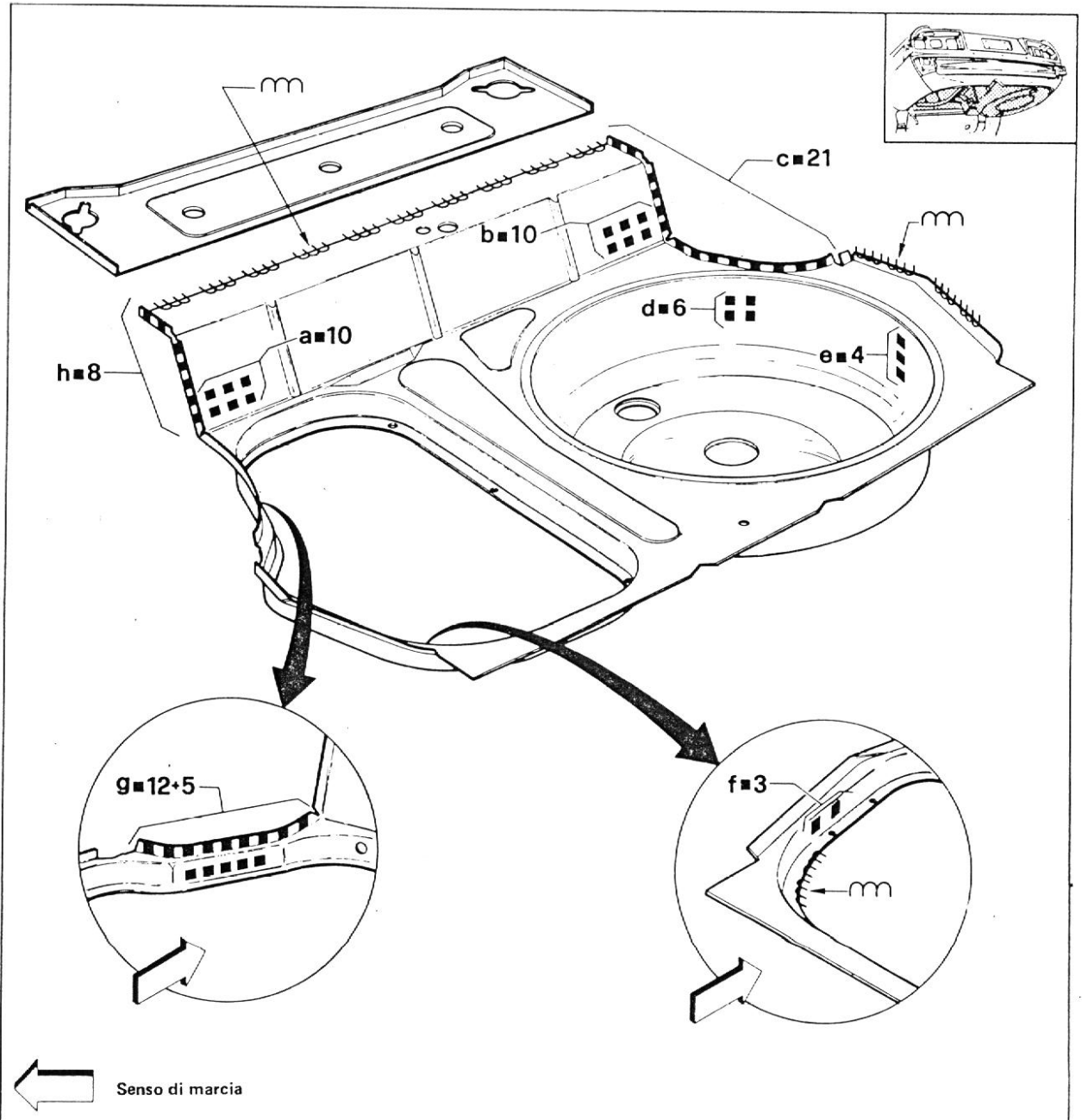
- Con un trapano asportare i punti di saldatura delle giunzioni a quattro lamiera sovrapposte.



PAVIMENTO BAGAGLIERA A PANNELLI DORSALI STACCATI

Effettuare la sostituzione dopo da rimozione del Pannello Dorsale Superiore (vedere pag. 49-53), del Pannello Dorsale Inferiore - Rivestimento Esterno (vedere pag. 49-55) e del Pannello Dorsale Inferiore - Rivestimento Interno (vedere pag. 49-57)

Saldature da eseguire in Assistenza

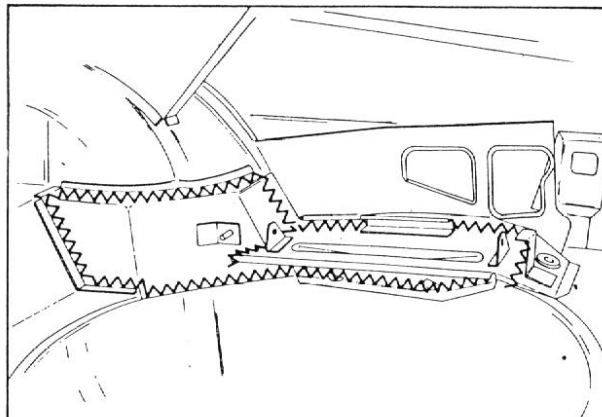


CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

Parti da saldare

- Pavimento bagagliaia e rinforzo sottoscocca (lato sinistro).
- Pavimento bagagliaia e rinforzo sottoscocca (lato destro).
- Pavimento bagagliaia e passaruota esterno posteriore destro.
- Pavimento bagagliaia e passaruota esterno posteriore destro.
- Pavimento bagagliaia e supporto destro paraurti posteriore.
- Pavimento bagagliaia e supporto sinistro paraurti posteriore.
- Pavimento bagagliaia e passaruota esterno sinistro.
- Pavimento bagagliaia e passaruota esterno sinistro.

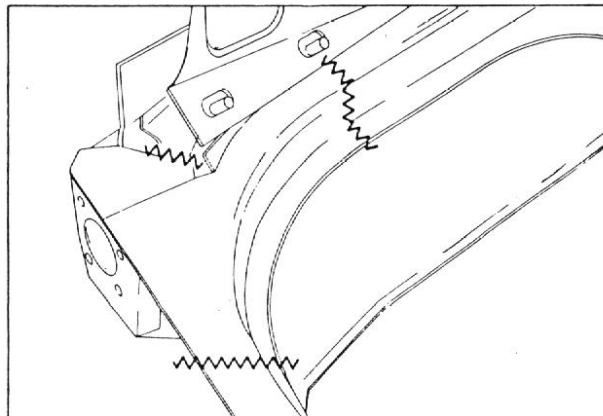
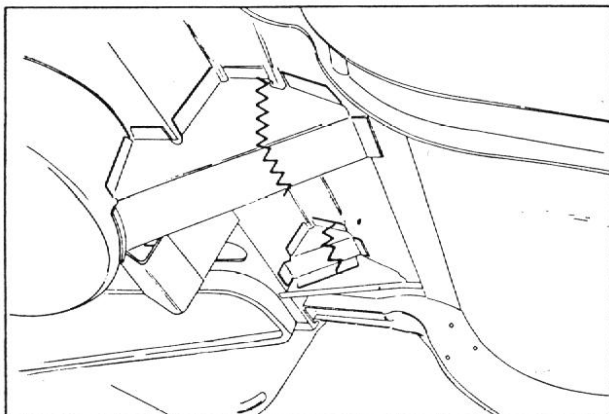
- Utilizzando uno scalpello pneumatico, tagliare secondo le linee indicate e staccare il rinforzo passaruota esterno destro unitamente al supporto batteria.



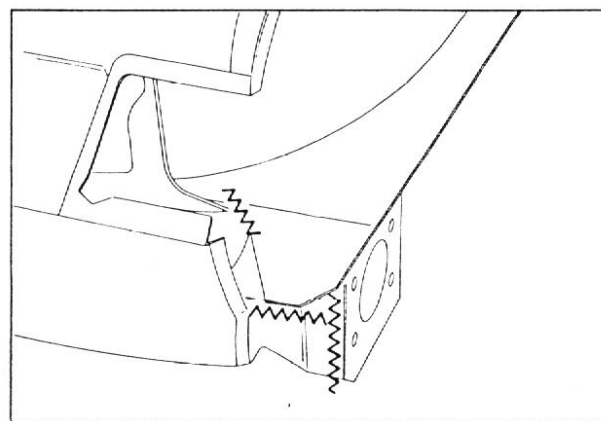
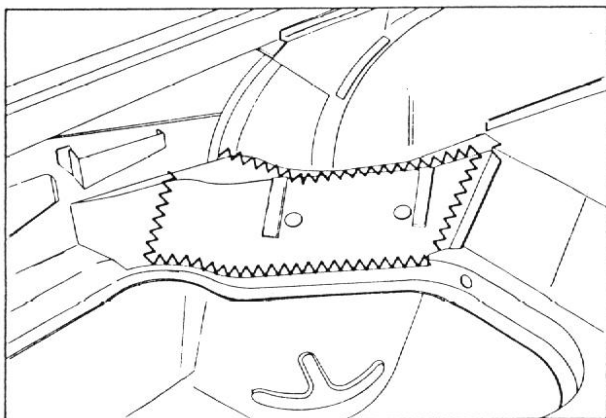
DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

- Operando sotto la scocca tagliare con seghetto pneumatico le due ossature secondo le linee indicate in figura. Staccare i lembi rimasti dalla scocca spuntando i punti di attacco.

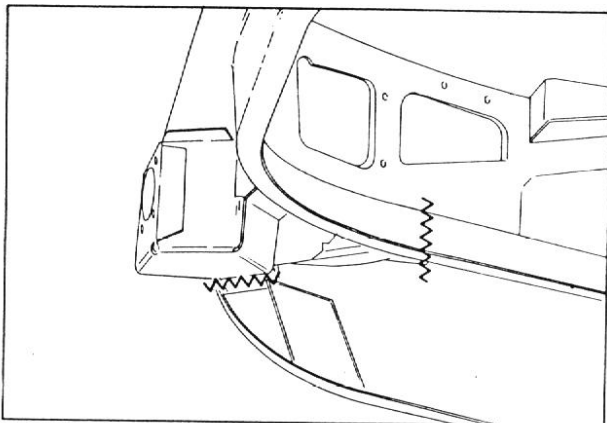
- Utilizzando uno scalpello pneumatico, tagliare secondo le linee indicate e staccare il supporto sinistro paraurti posteriore.



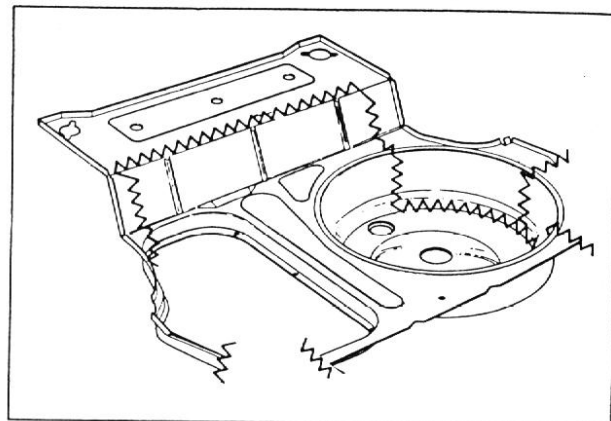
- Utilizzando uno scalpello pneumatico, tagliare secondo le linee indicate e staccare il rinforzo passaruota esterno sinistro.



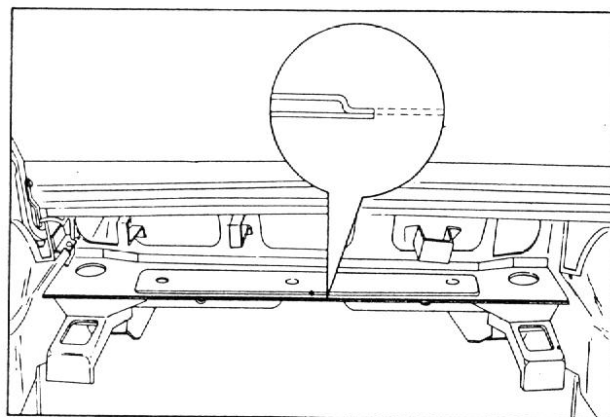
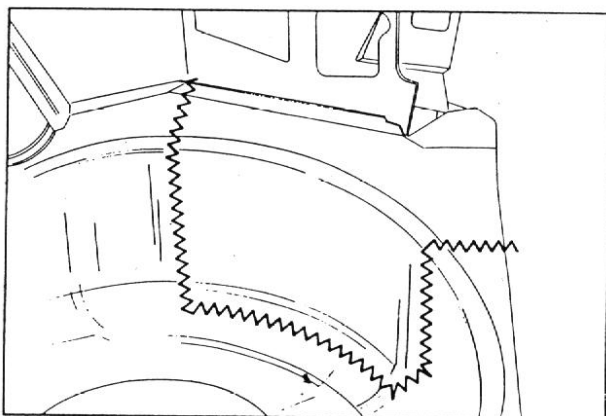
CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA



- Procedere in modo analogo e staccare il supporto destro paraurti posteriore.

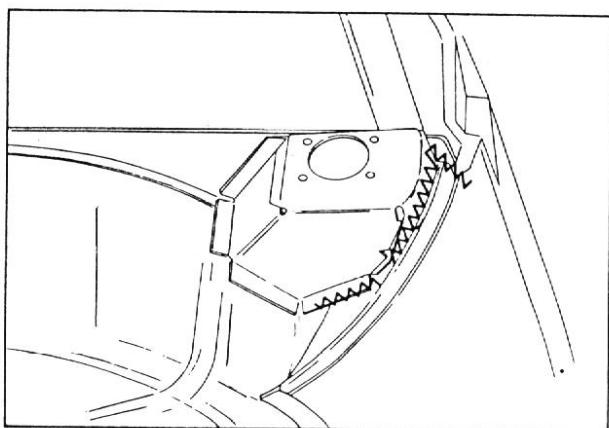


- Rifilare il lembo anteriore del pavimento bagagliera allineandolo alla lamiera sottostante.

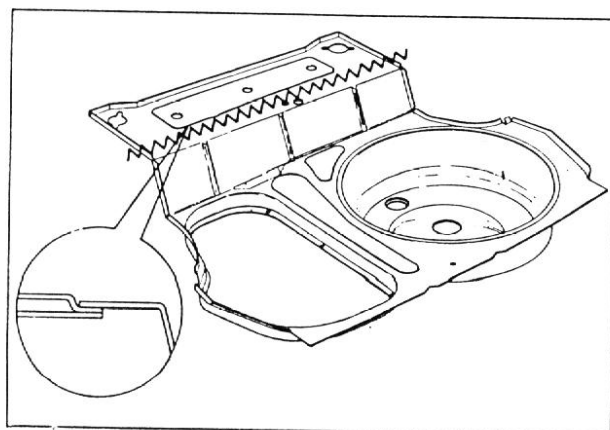


DA RICORDARE AL MONTAGGIO

- Assemblare le varie parti che compongono il pavimento bagagliera (vedere Assemblaggio Pavimento Bagagliera pag. 49-51).
- Tagliare la parte anteriore del pavimento bagagliera in modo che il pezzo nuovo vada a sovrapporsi al lembo del pezzo vecchio come indicato in figura.

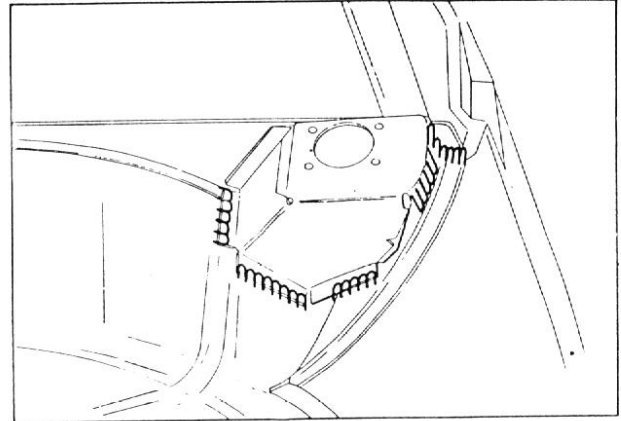
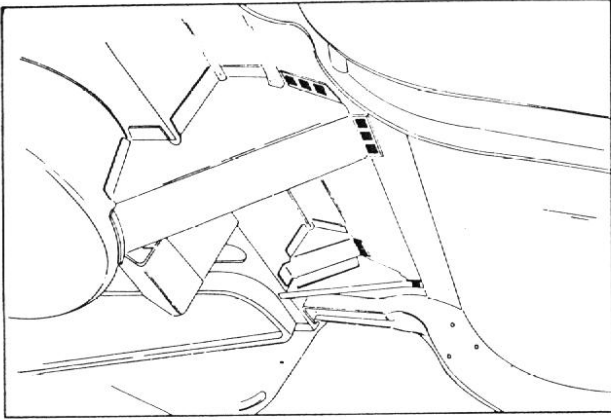


- Utilizzando uno scalpello pneumatico tagliare secondo le linee indicate.

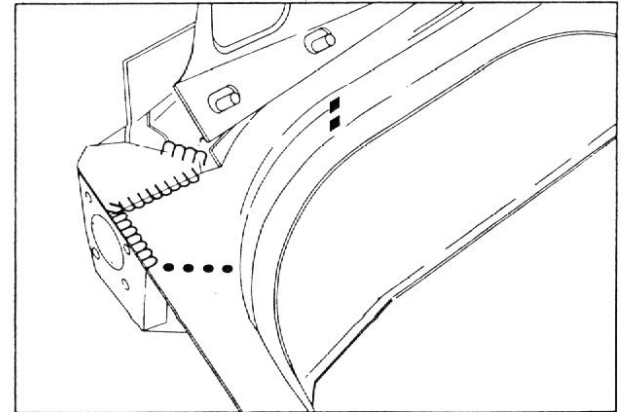
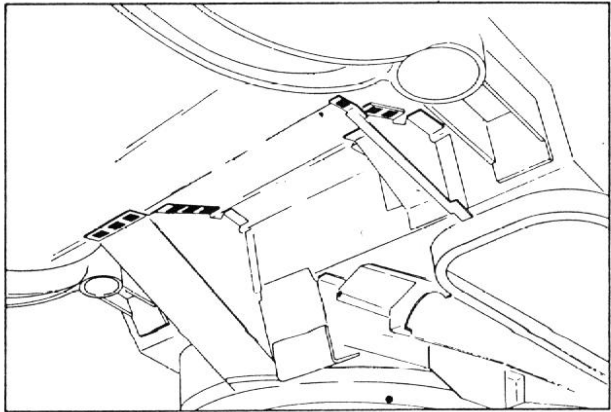


CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

- Forare il pavimento bagagliera in corrispondenza dei punti di saldatura presenti sul pezzo sostituito.
- Attaccare il pavimento con le saldature indicate a pag. 49-51; saldare per riempimento le due ossature inferiori alla scocca.

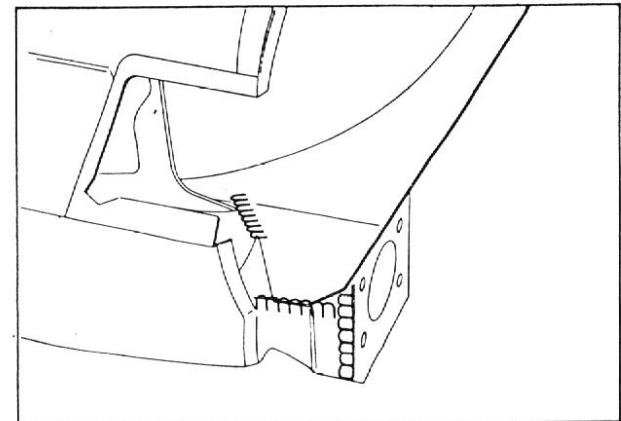
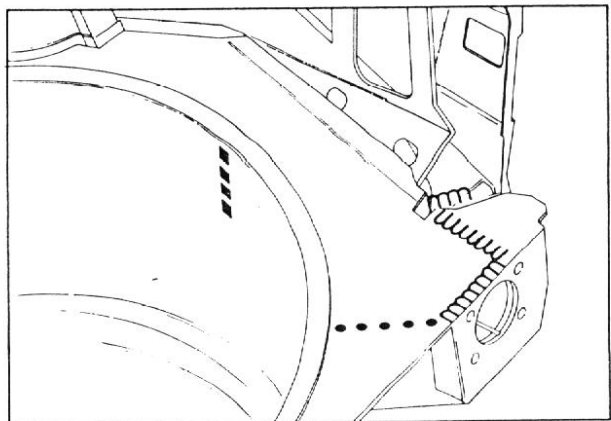


Supporto sinistro

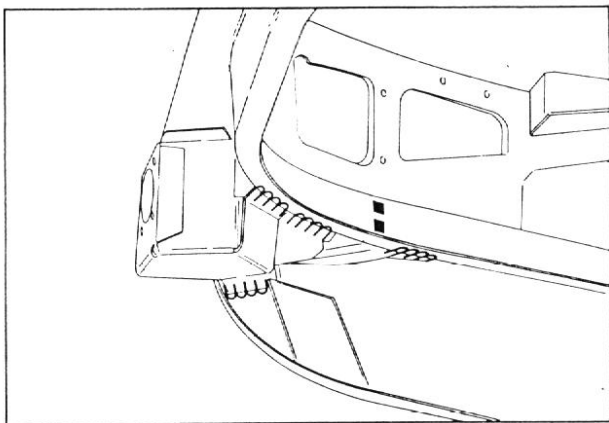


- Utilizzando l'apposita dima, montare i due supporti paraurti posteriore ed effettuare le saldature indicate nelle figure seguenti.

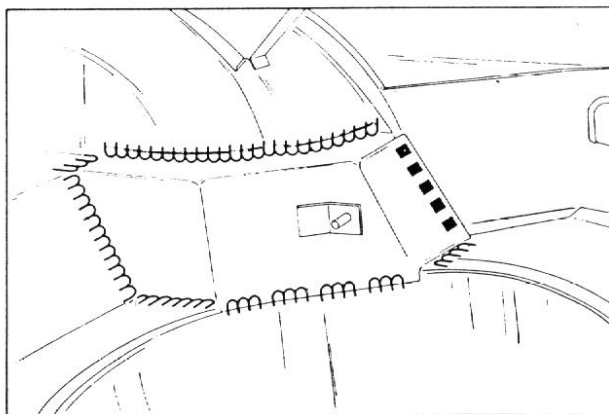
Supporto destro



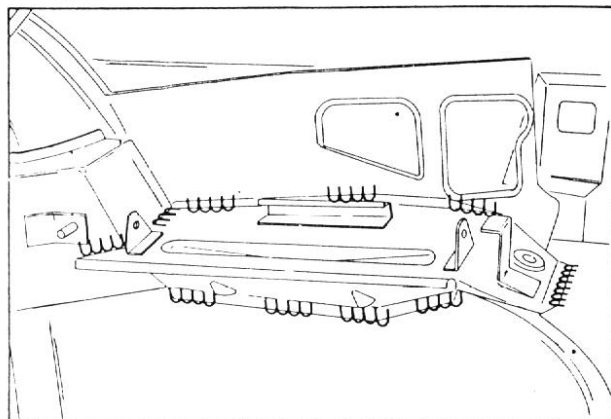
CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA



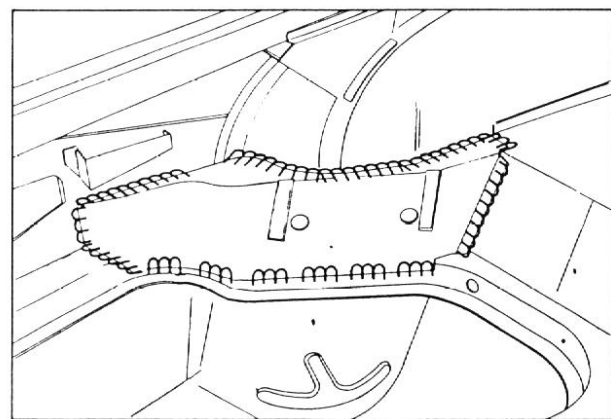
- Attaccare il rinforzo passaruota esterno destro effettuando le saldature indicate in figura.



- Attaccare il supporto batteria effettuando le saldature indicate.

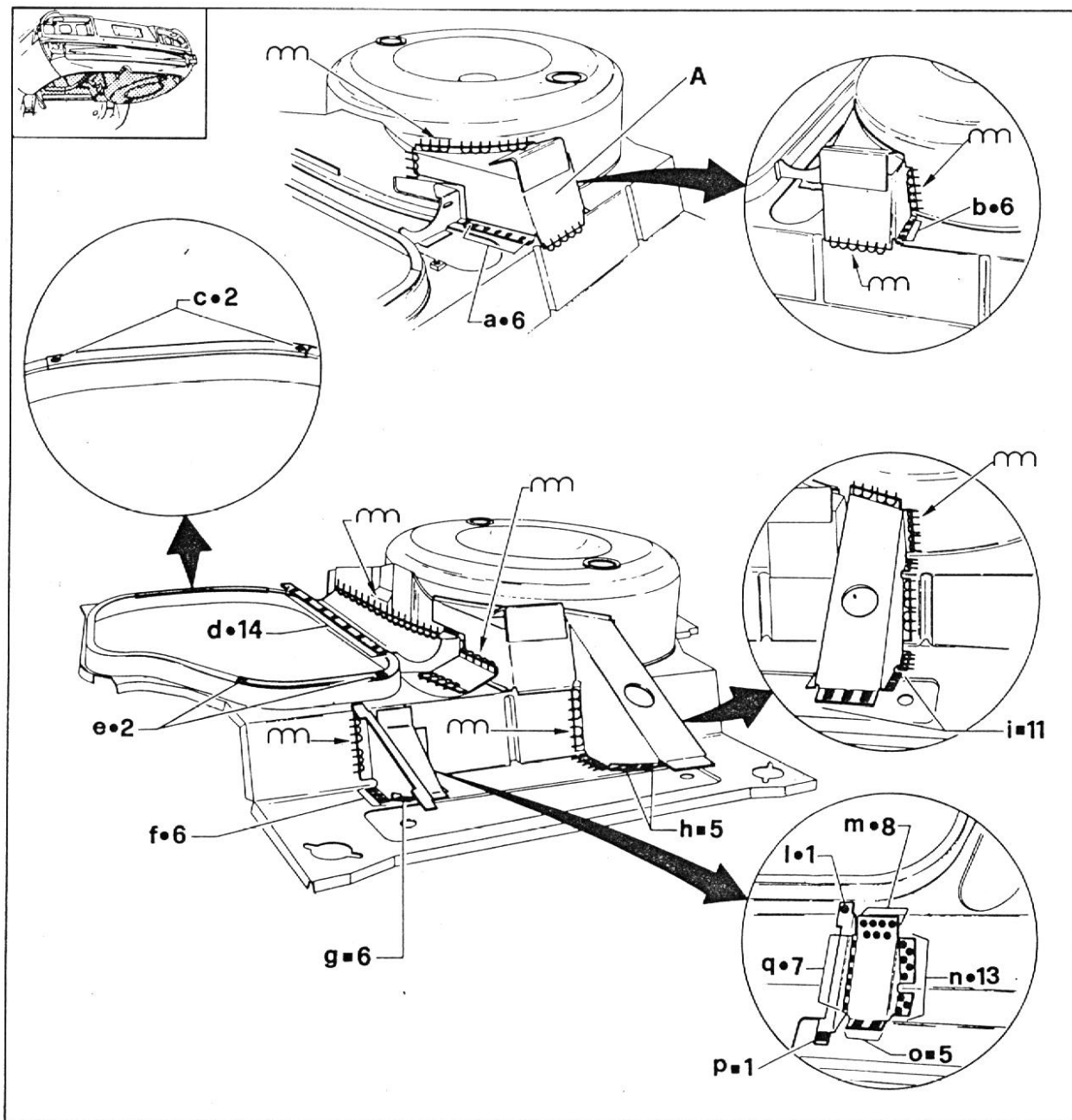


- Procedendo in modo analogo attaccare il rinforzo passaruota esterno sinistro.



ASSEMBLAGGIO PAVIMENTO BAGAGLIERA

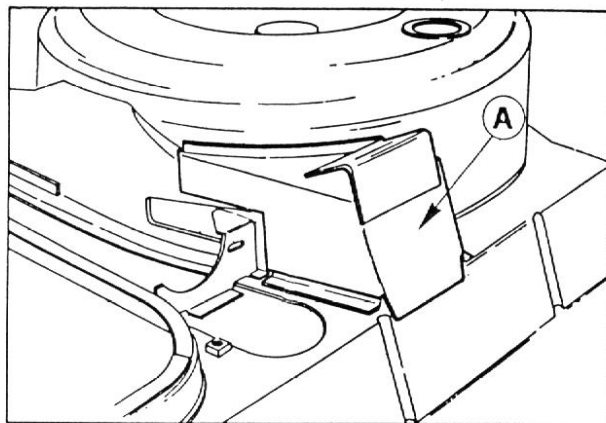
Saldature da eseguire in Assistenza



CARROZZERIA - PARTE INTEGRALE LAMIERA

Parti da saldare

- a. Rinforzo vano ruota di scorta e pavimento bagagliera.
- b. Rinforzo vano ruota di scorta e pavimento bagagliera.
- c. Rinforzo posteriore vano serbatoio e pavimento bagagliera.
- d. Rinforzo longitudinale posteriore e pavimento bagagliera.
- e. Rinforzo anteriore vano serbatoio e pavimento bagagliera.
- f. Ossatura esterna sinistra e pavimento bagagliera.
- g. Ossatura esterna sinistra e scocca.
- h. Ossatura destra e scocca.
- i. Ossatura destra e scocca.
- l. Ossatura esterna sinistra e pavimento bagagliera.
- m. Ossatura interna sinistra e pavimento bagagliera.
- n. Ossatura interna sinistra e pavimento bagagliera.
- o. Ossatura interna sinistra e scocca.
- p. Ossatura esterna sinistra e scocca.
- q. Ossatura esterna sinistra e ossatura interna sinistra.

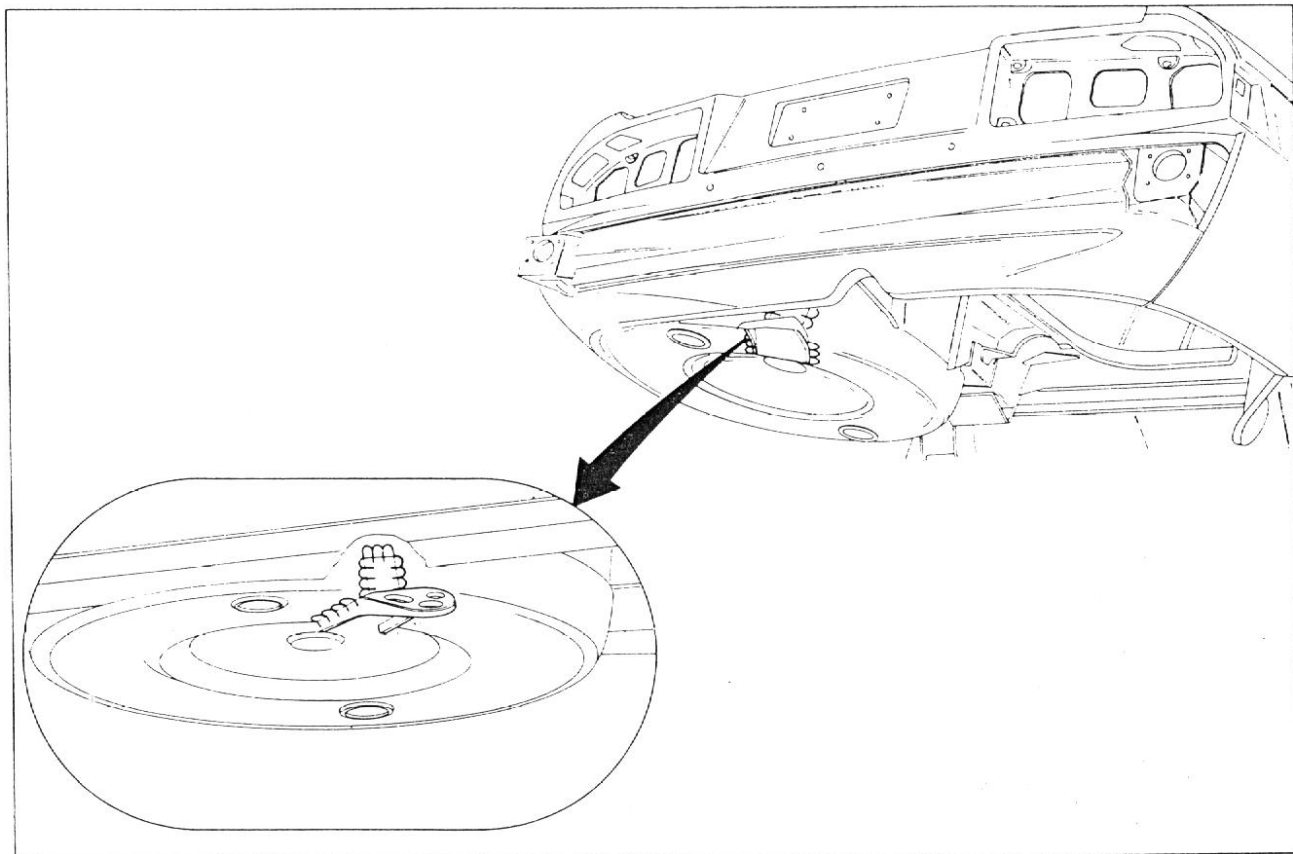


DA RICORDARE NELL'ASSEMBLAGGIO

- Iniziare l'assemblaggio saldando al pavimento bagagliera il rinforzo vano ruota di scorta (particolare A).
- Forare le ossature sinistra e quella destra in corrispondenza dei punti rilevati sui pezzi da sostituire.

GANCIO DI TRAINO POSTERIORE **Spider** 

Saldature da eseguire in Assistenza



DA RICORDARE NELLA RIMOZIONE

Operare con una mola per non danneggiare il vano ruota di scorta.