

RENAULT

4 Chapa

40A GENERALIDADES

41A ESTRUCTURA INFERIOR DELANTERA

41B ESTRUCTURA INFERIOR CENTRAL

41C ESTRUCTURA INFERIOR LATERAL

41D ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

42A ESTRUCTURA SUPERIOR DELANTERA

43A ESTRUCTURA SUPERIOR LATERAL

44A ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

45A ALTOS DE CARROCERÍA

47A ABRIENTES LATERALES

48A ABRIENTES NO LATERALES

X38, y B32 o L38

OCTUBRE 2009

EDITION ESPAGNOLE

"Los procedimientos de reparación indicados por el fabricante en este documento se basan en las especificaciones técnicas vigentes al momento de su preparación.

Los procedimientos pueden modificarse a consecuencia de los cambios introducidos por el fabricante en la producción de las diversas unidades de componentes y servicios con los que el vehículo está fabricado".

Todos los derechos reservados por Renault.

Se prohíbe la copia o la traducción de este documento, en su totalidad o en parte, o el uso del sistema de numeración de referencias para el servicio, sin la autorización previa y por escrito de Renault.

FLUENCE - MÉGANE GENERATION -

Sección 4

Contenido

Páginas

| 40A | GENERALIDADES | | 41A | ESTRUCTURA INFERIOR DELANTERA | |
|------------|--|--------|------------|---|--------|
| | Vehículo en el banco de reparación: Descripción | 40A-1 | | Travesaño lateral extremo delantero: Sustitución | 41A-1 |
| | Cuna: Características | 40A-4 | | Soporte del travesaño del radiador: Sustitución | 41A-3 |
| | Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes | 40A-11 | | Larguero delantero: Sustitución | 41A-5 |
| | Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes | 40A-15 | | Cierre del larguero delantero: Sustitución | 41A-12 |
| | Estructura del vehículo, parte delantera: Descripción | 40A-21 | | Soporte de la batería: Sustitución | 41A-15 |
| | Estructura del vehículo, parte lateral: Descripción | 40A-23 | | Fijación delantera de la cuna delantera: Sustitución | 41A-17 |
| | Estructura del vehículo, parte central: Descripción | 40A-26 | | Fijación trasera de la cuna: Sustitución | 41A-18 |
| | Estructura del vehículo, parte trasera: Descripción | 40A-28 | | Fijación del motor: Sustitución | 41A-19 |
| | Estructura del vehículo, parte desmontable: Descripción | 40A-32 | | Semibloque delantero: Sustitución | 41A-20 |
| | Componentes estructurales que deben colocarse en el banco de reparación: Descripción | 40A-35 | | Travesaño de choque delantero: Extracción - Reposición | 41A-25 |
| | | | 41B | ESTRUCTURA INFERIOR CENTRAL | |
| | | | | Piso central, parte lateral: Sustitución | 41B-1 |
| | | | | Larguero central: Sustitución | 41B-6 |
| | | | | Travesaño lateral delantero del piso central: Sustitución | 41B-8 |

Contenido

41B ESTRUCTURA INFERIOR CENTRAL

| | |
|--|--------|
| Travesaño delantero bajo el asiento delantero: Sustitución | 41B-10 |
| Travesaño trasero bajo el asiento delantero: Sustitución | 41B-12 |

41C ESTRUCTURA INFERIOR LATERAL

| | |
|--|--------|
| Bajo de carrocería: Sustitución | 41C-1 |
| Cierre del bajo de carrocería, parte trasera: Sustitución | 41C-15 |
| Refuerzo del bajo de carrocería parte delantera: Sustitución | 41C-17 |
| Refuerzo trasero del bajo de carrocería: Sustitución | 41C-25 |
| Tensor del bajo de carrocería: Sustitución | 41C-32 |

41D ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

| | |
|---|--------|
| Piso trasero, parte delantera: Sustitución | 41D-1 |
| Piso trasero, parte trasera: Sustitución | 41D-5 |
| Conjunto larguero trasero: Sustitución | 41D-9 |
| Larguero trasero: Sustitución | 41D-13 |
| Refuerzo de fijación de travesaño de choque trasero: Sustitución | 41D-16 |
| Travesaño delantero del piso trasero, parte central: Sustitución | 41D-18 |
| Parte trasera del travesaño central del piso trasero: Sustitución | 41D-19 |

41D ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

| | |
|--|--------|
| Travesaño central del piso trasero: Sustitución | 41D-20 |
| Travesaño de retención del pasajero trasero: Sustitución | 41D-22 |
| Refuerzo del travesaño delantero del piso trasero: Sustitución | 41D-23 |
| Travesaño inferior de choque trasero: Extracción - Reposición | 41D-25 |

42A ESTRUCTURA SUPERIOR DELANTERA

| | |
|---|--------|
| Fijación del paragolpes delantero: Extracción - Reposición | 42A-1 |
| Aleta delantera: Extracción - Reposición | 42A-3 |
| Costado de alero: Sustitución | 42A-6 |
| Refuerzo superior del costado de alero: Sustitución | 42A-10 |
| Paso de rueda delantera: Sustitución | 42A-11 |
| Travesaño inferior del vano del parabrisas: Sustitución | 42A-13 |
| Refuerzo lateral del tablero: Sustitución | 42A-16 |
| Soporte lateral del frente delantero: Sustitución | 42A-17 |
| Aleta delantera: Reglaje | 42A-18 |
| Soporte de fijación superior de la aleta delantera: Extracción - Reposición | 42A-21 |
| Frente delantero: Extracción - Reposición | 42A-23 |

Contenido

42A ESTRUCTURA SUPERIOR DELANTERA

| | |
|---|--------|
| Soporte lateral del frente delantero: Extracción - Reposición | 42A-25 |
| Travesaño del tablero de a bordo: Extracción - Reposición | 42A-28 |

43A ESTRUCTURA SUPERIOR LATERAL

| | |
|---|--------|
| Pie delantero: Sustitución | 43A-1 |
| Refuerzo del pie delantero: Sustitución | 43A-4 |
| Forro del montante del parabrisas: Sustitución | 43A-6 |
| Refuerzo del forro del montante del parabrisas: Sustitución | 43A-9 |
| Pie medio: Sustitución | 43A-11 |
| Refuerzo del pie medio: Sustitución | 43A-15 |
| Forro superior del pie medio de la cabina: Sustitución | 43A-16 |
| Forro de raíl de techo lateral: Sustitución | 43A-17 |

44A ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

| | |
|--|--------|
| Panel de aleta trasera: Sustitución | 44A-1 |
| Extensión del panel de aleta trasera: Sustitución | 44A-10 |
| Vierteaguas de panel de aleta trasera: Sustitución | 44A-14 |
| Soporte de pilotos traseros: Sustitución | 44A-17 |
| Forro de soporte del piloto: Sustitución | 44A-21 |
| Paso de rueda trasero exterior: Sustitución | 44A-24 |

44A ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

| | |
|--|--------|
| Paso de rueda trasero interior: Sustitución | 44A-27 |
| Cierre del paso de rueda trasero: Sustitución | 44A-29 |
| Refuerzo superior de custodia: Sustitución | 44A-32 |
| Bandeja trasera: Sustitución | 44A-33 |
| Parte lateral de la bandeja trasera: Sustitución | 44A-34 |
| Refuerzo trasero de raíl de techo lateral: Sustitución | 44A-35 |
| Conjunto faldón trasero: Sustitución | 44A-37 |
| Faldón trasero: Sustitución | 44A-40 |
| Forro lateral de faldón trasero: Sustitución | 44A-42 |

45A ALTOS DE CARROCERÍA

| | |
|--|-------|
| Techo: Sustitución | 45A-1 |
| Travesaño delantero del techo: Sustitución | 45A-5 |
| Travesaño central del techo: Sustitución | 45A-7 |
| Travesaño trasero del techo: Sustitución | 45A-8 |

47A ABRIENTES LATERALES

| | |
|---|--------|
| Puerta lateral delantera: Extracción - Reposición | 47A-1 |
| Puerta lateral delantera: Desvestido - Vestido | 47A-4 |
| Puerta lateral delantera: Reglaje | 47A-7 |
| Puerta lateral trasera: Extracción - Reposición | 47A-10 |

Contenido

47A ABRIENTES LATERALES

| | |
|---|--------|
| Puerta lateral trasera: Desvestido - Vestido | 47A-12 |
| Puerta lateral trasera: Reglaje | 47A-14 |
| Portezuela de tapa de carburante: Extracción - Reposición | 47A-17 |

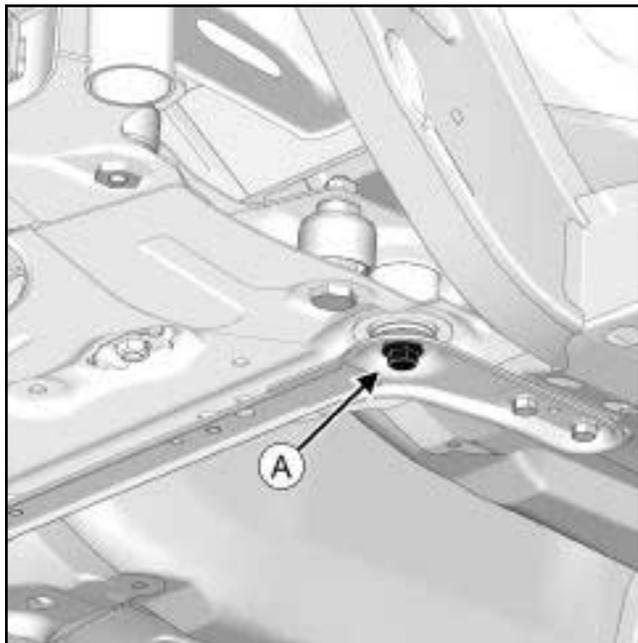
48A ABRIENTES NO LATERALES

| | |
|--|--------|
| Capot: Extracción - Reposición | 48A-1 |
| Capot: Desvestido - Vestido | 48A-3 |
| Capot: Reglaje | 48A-5 |
| Puerta del maletero: Extracción - Reposición | 48A-8 |
| Puerta del maletero trasero: Desvestido - Vestido | 48A-10 |
| Puerta del maletero: Reglaje | 48A-11 |
| Portón: Extracción - Reposición | 48A-14 |
| Portón: Desvestido - Vestido | 48A-17 |
| Portón: Reglaje | 48A-19 |

Vehículo en el banco de reparación: Descripción

I - REFERENCIAS PRINCIPALES ANTES DE LA COLOCACIÓN EN EL BANCO

1 - Mecánica delantera montada

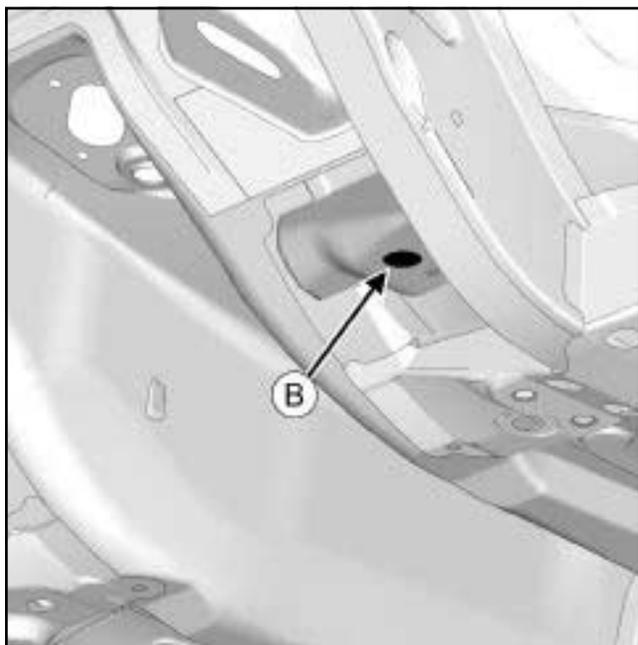


136905

El calibre cubre el tornillo trasero de la cuna delantera **(A)**.

Utilizar esta situación para un choque trasero o un ligero choque delantero sin extracción de mecánica.

2 - Mecánica delantera extraída



136906

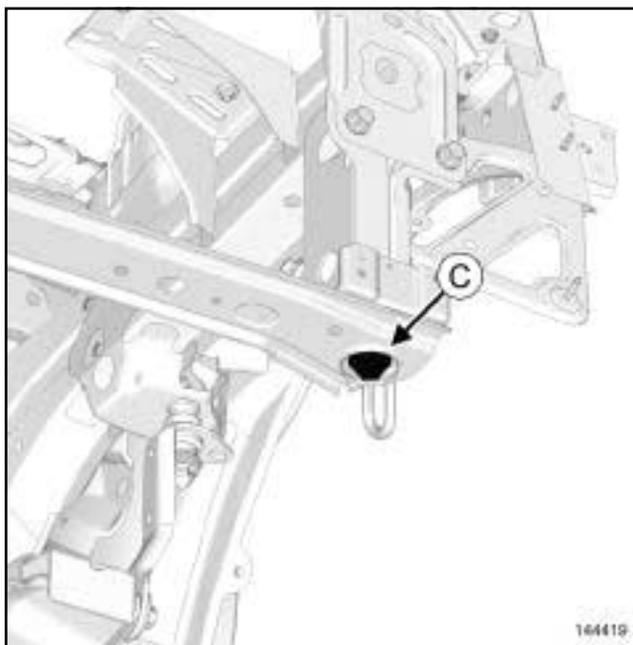
El calibre se apoya bajo la caja de fijación de la cuna y se centra en el orificio **(B)**.

Utilizar esta situación para un choque delantero con extracción de mecánica.

Nota:

En caso de duda sobre la deformación de uno de los puntos, utilizar dos puntos suplementarios situados en una zona no afectada por el choque, con el fin de confirmar una correcta colocación en el banco.

II - REFERENCIA SECUNDARIA DELANTERA DE COLOCACIÓN EN EL BANCO



144419

144419

El calibre cubre el tornillo del travesaño de soporte del radiador **(C)**

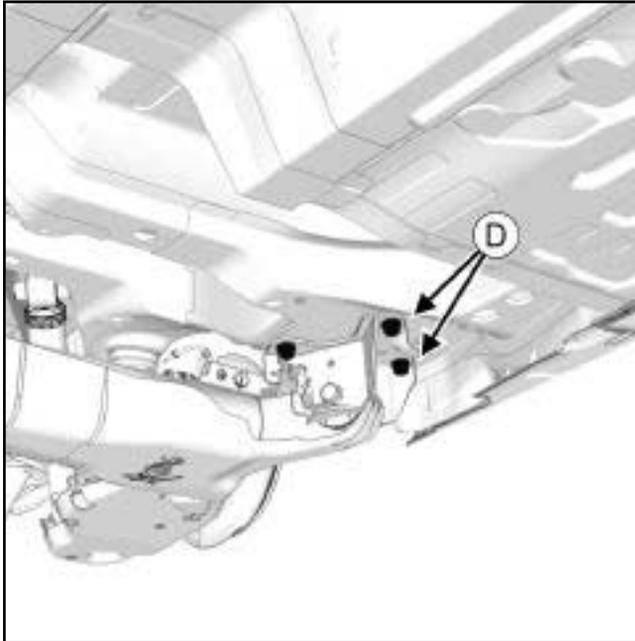
Utilizar esta situación con el fin de confirmar una correcta colocación en el banco en caso de choque trasero (ejemplo: para la sustitución de un conjunto de largueros traseros).

La referencia secundaria se utiliza para confirmar la colocación correcta en el banco si se sospecha de una deformación de un punto de referencia principal delantera.

Vehículo en el banco de reparación: Descripción

III - PRINCIPALES REFERENCIAS, PARTE TRASERA, PARA LA COLOCACIÓN EN EL BANCO

1 - Mecánica trasera colocada

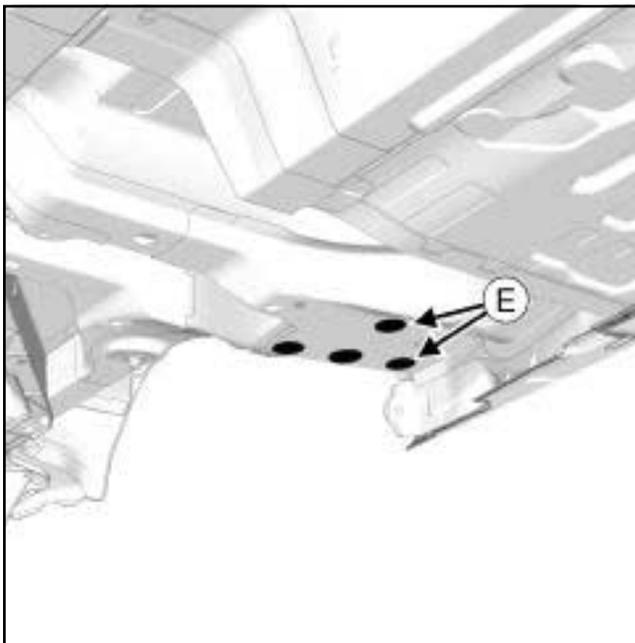


136048

El calibre se apoya bajo la pinza del tren trasero y se centra en los tornillos del tren trasero (**D**).

Utilizar esta situación para un choque delantero o un ligero choque trasero.

2 - Mecánica trasera extraída



136047

El calibre se apoya bajo el larguero trasero y se centra en los orificios (**E**).

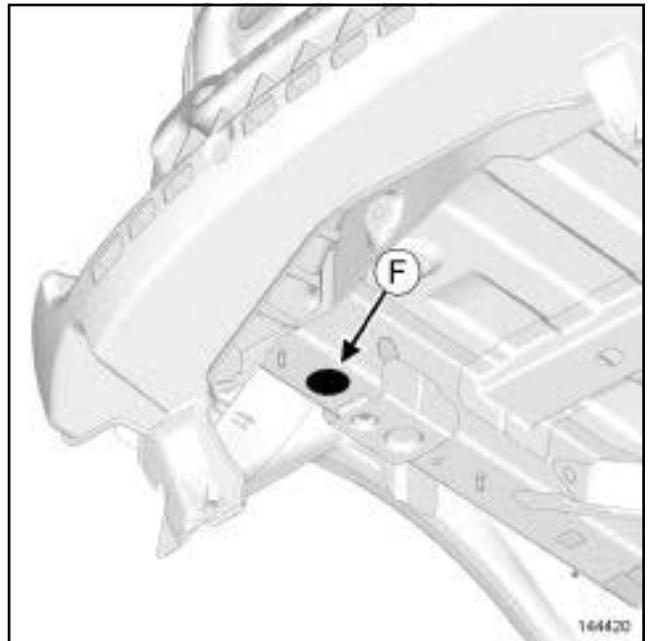
Utilizar esta situación para un choque trasero con extracción mecánica.

Nota:

En caso de duda sobre la deformación de uno de los puntos, utilizar dos puntos suplementarios situados en una zona no afectada por el choque, con el fin de confirmar una correcta colocación en el banco.

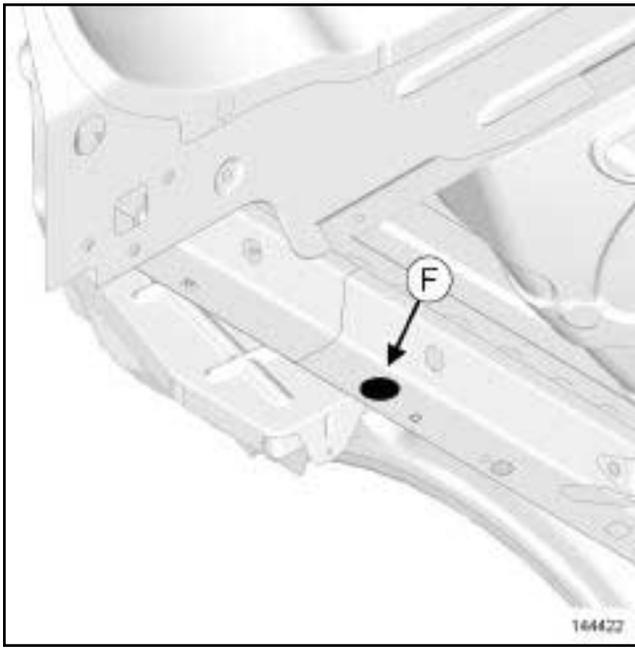
IV - REFERENCIA SECUNDARIA TRASERA DE COLOCACIÓN EN EL BANCO

B32



144420

L38



144422

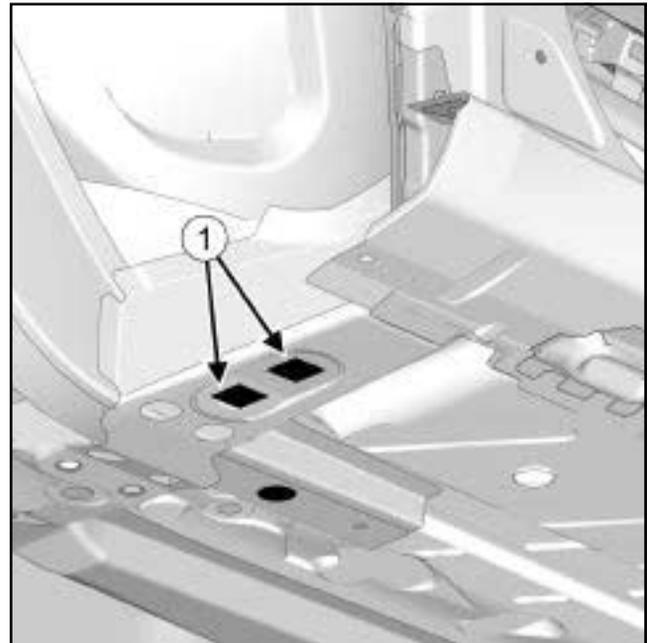
El calibre está apoyada bajo el larguero trasero y se centra en el orificio piloto (**F**).

Utilizar esta situación con el fin de confirmar una correcta colocación en el banco tras un choque delantero (ejemplo: para la sustitución de un semibloque delantero).

Sirve para confirmar la altura de la carrocería del vehículo en caso de duda sobre la deformación de una referencia principal delantera.

V - COLOCACIÓN DEL KIT DE ANCLAJE DEL VEHÍCULO

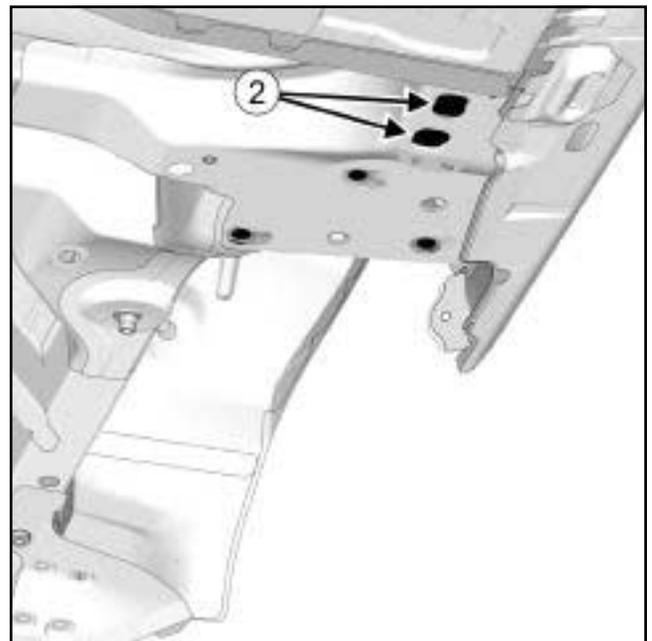
Adelante



136911

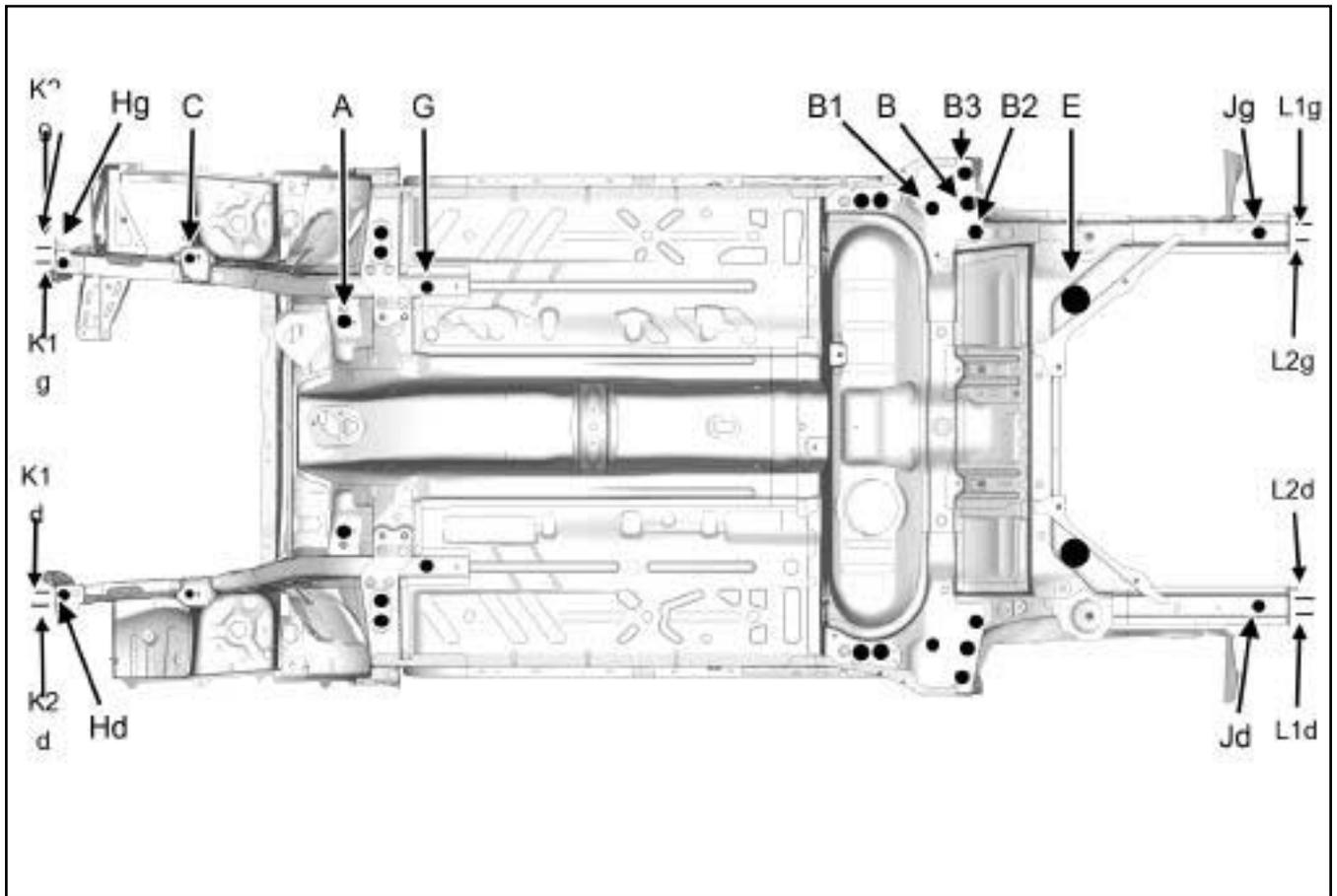
Colocar el kit de anclaje en los orificios cuadrados (**1**) del travesaño lateral delantero del piso central.

Atrás

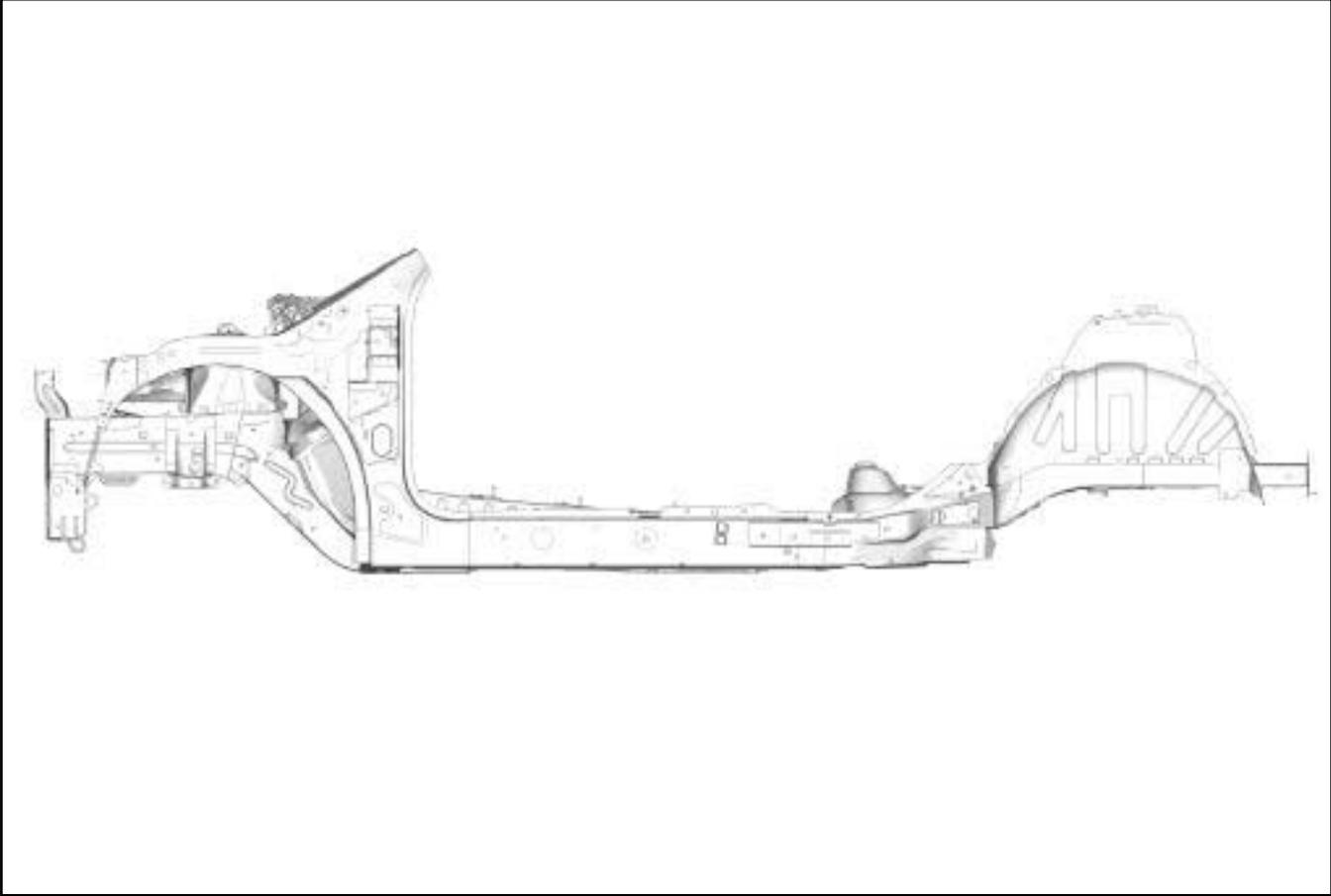


136910

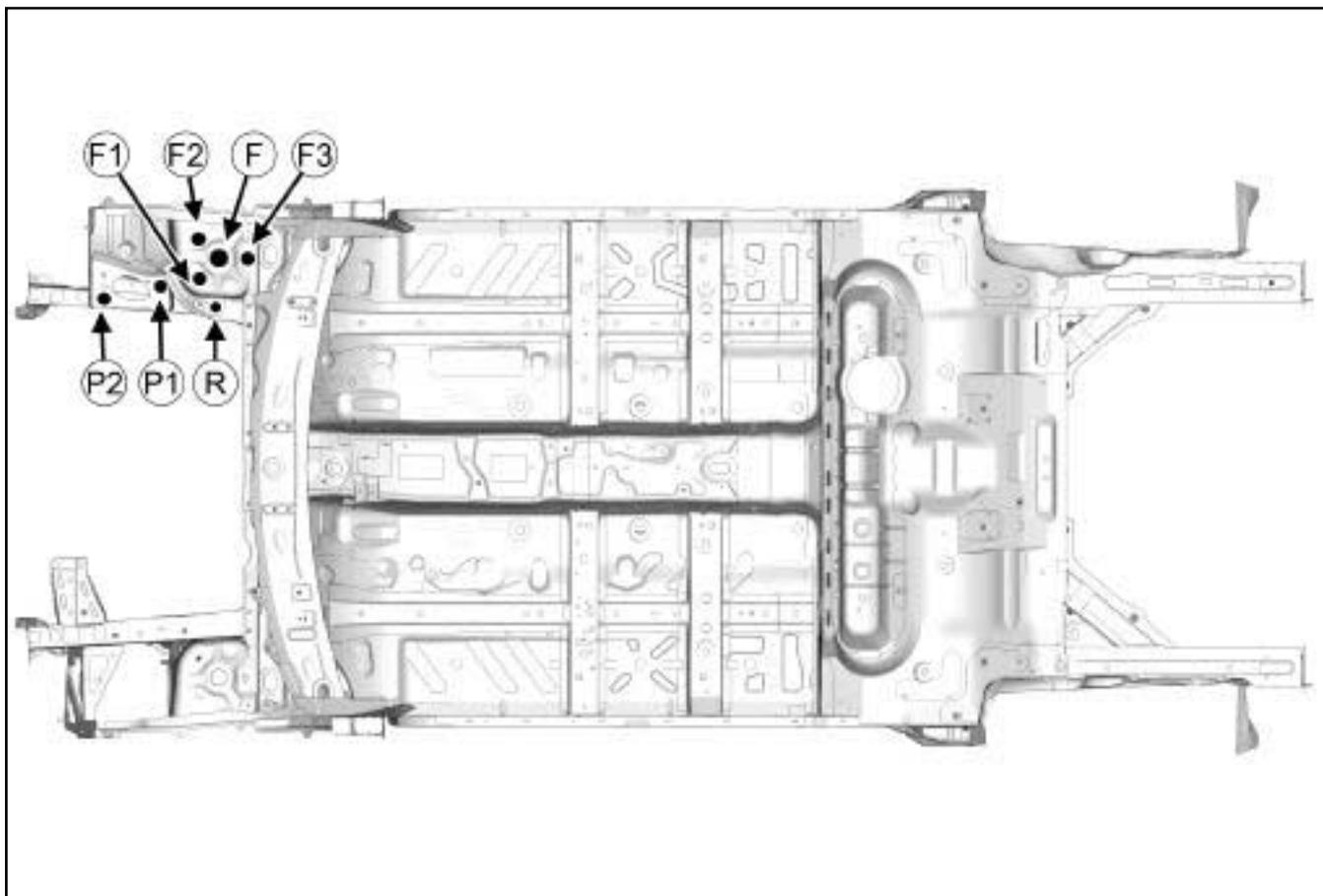
Colocar el kit de anclaje en los orificios cuadrados (**2**) del larguero trasero.



136004



136005



136006

B32

| | Designación | X (mm) | Y (mm) | Z (mm) | Diámetro (mm) | Pen- diente |
|------|---|--------|--------|--------|---------------|----------------|
| (A) | Fijación trasera de la cuna delantera sin mecánica | 301 | - 305 | 77,8 | Ø25,5 /M14 | |
| (A) | Fijación trasera de la cuna delantera sin componentes mecánicos | 301 | - 305 | 6,8 | M14 | |
| (B) | Piloto de tren trasero sin Mecánica | 2148,2 | -650 | 116 | 20,5 x 20,5 | |
| (B1) | Fijación del tren trasero sin componentes mecánicos | 2040 | - 635 | 116 | M14 | |
| (B1) | Fijación del tren trasero con componentes mecánicos | 2040 | - 635 | 111 | M14 | |
| (B2) | Fijación del tren trasero sin componentes mecánicos | 2131 | -732 | 116 | M14 | |
| (B2) | Fijación del tren trasero con componentes mecánicos | 2131 | -732 | 111 | M14 | |

GENERALIDADES

Cuna: Características

40A

| | Designación | X (mm) | Y (mm) | Z (mm) | Diámetro (mm) | Pen- diente |
|--------------|---|---------|---------|--------|---------------|----------------|
| (B3) | Fijación del tren trasero sin componentes mecánicos | 2169 | -563 | 116 | M14 | |
| (B3) | Fijación del tren trasero con componentes mecánicos | 2169 | -563 | 111 | M14 | |
| (C) | Fijación delantera de la cuna delantera sin componentes mecánicos | 152 | -489 | 258 | M12 | |
| (C) | Fijación delantera de la cuna delantera con componentes mecánicos | 152 | -489 | 199 | M12 | |
| (E) | Fijación superior del amortiguador trasero | 2435 | - 398 | 262,5 | Ø10,7/M10 | 90° |
| (F) | Apoyo superior del amortiguador delantero | -5,7 | -591,3 | 672,5 | Ø47 | |
| (F1) | Apoyo superior del amortiguador delantero | -62,6 | -537,8 | 662,1 | 16,2 x 6,2 | |
| (F2) | Apoyo superior del amortiguador delantero | -62,6 | -645,4 | 666,2 | 16,2 x 6,2 | |
| (F3) | Apoyo superior del amortiguador delantero | 70,2 | -592,1 | 650,7 | 16,2 x 6,2 | |
| (G) | Piloto trasero del larguero delantero | 547 | - 408,7 | - 9,8 | Ø20,5 | |
| (Hg) | Piloto delantero del larguero delantero sin componentes mecánicos | -525 | - 476 | 84,5 | M14 | |
| (Hg) | Piloto delantero del larguero delantero con componentes mecánicos | -525 | - 476 | 79,3 | M14 | |
| (Hd) | Piloto delantero del larguero delantero sin componentes mecánicos | -525 | 492 | 84,5 | M14 | |
| (Hd) | Piloto delantero del larguero delantero con componentes mecánicos | -525 | 492 | 79,3 | M14 | |
| (Jg) | Piloto trasero del larguero trasero | 3005 | - 563,5 | 235 | 20,5 x 20,5 | |
| (Jd) | Piloto trasero del larguero trasero | 3005 | 523,5 | 235 | 20,5 x 20,5 | |
| (K1g) | Fijación del travesaño delantero | - 552,9 | - 439,3 | 410,9 | M10 | 90° |
| (K1d) | Fijación del travesaño delantero | -522,3 | 447,6 | 409 | M10 | 90° |

GENERALIDADES

Cuna: Características

40A

| | Designación | X (mm) | Y (mm) | Z (mm) | Diámetro (mm) | Pen- diente |
|-------|--|---------|---------|--------|---------------|----------------|
| (K2g) | Fijación del travesaño delantero | - 546,2 | - 535,1 | 276 | M10 | 90° |
| (K2d) | Fijación del travesaño delantero | - 546,3 | 533,6 | 276 | M10 | 90° |
| (L1g) | Fijación del travesaño del fal- dón trasero | 3096,7 | - 513,2 | 253 | M8 | 90° |
| (L1d) | Fijación del travesaño del fal- dón trasero | 3096,7 | 571 | 253 | M8 | 90° |
| (L2g) | Fijación del travesaño del fal- dón trasero | 3096,7 | -609,2 | 277 | M8 | 90° |
| (L2d) | Fijación del travesaño del fal- dón trasero | 3096,7 | 471 | 277 | M8 | 90° |
| (P1) | Fijación del motor | -179 | 512 | 475,4 | M10 | |
| (P2) | Fijación del motor | -334 | 480 | 475,4 | M10 | |
| (R) | Fijación complementaria del motor (tirante) | -344 | 544 | 475,1 | M10 | |

L38

| | Designación | X (mm) | Y (mm) | Z (mm) | Diámetro (mm) | Pen- diente |
|------|---|--------|--------|--------|---------------|----------------|
| (A) | Fijación trasera de la cuna delantera sin mecánica | 301 | - 305 | 77,8 | Ø25,5 /M14 | |
| (A) | Fijación trasera de la cuna delantera sin componentes mecánicos | 301 | - 305 | 6,8 | M14 | |
| (B) | Piloto de tren trasero sin Mecá- nica | 2208,2 | -650 | 116 | 20,5 x 20,5 | |
| (B1) | Fijación del tren trasero sin componentes mecánicos | 2100 | - 635 | 116 | M14 | |
| (B1) | Fijación del tren trasero con componentes mecánicos | 2100 | - 635 | 111 | M14 | |
| (B2) | Fijación del tren trasero sin componentes mecánicos | 2191 | -732 | 116 | M14 | |
| (B2) | Fijación del tren trasero con componentes mecánicos | 2191 | -732 | 111 | M14 | |
| (B3) | Fijación del tren trasero sin componentes mecánicos | 2229 | -563 | 116 | M14 | |
| (B3) | Fijación del tren trasero con componentes mecánicos | 2229 | -563 | 111 | M14 | |

GENERALIDADES

Cuna: Características

40A

| | Designación | X (mm) | Y (mm) | Z (mm) | Diámetro (mm) | Pen- diente |
|-------|---|---------|---------|--------|---------------|----------------|
| (C) | Fijación delantera de la cuna delantera sin componentes mecánicos | 152 | -489 | 258 | M12 | |
| (C) | Fijación delantera de la cuna delantera con componentes mecánicos | 152 | -489 | 199 | M12 | |
| (E) | Fijación superior del amortiguador trasero | 2495 | - 398 | 262,5 | Ø10,7/M10 | 90° |
| (F) | Apoyo superior del amortiguador delantero | -5,7 | -591,3 | 672,5 | Ø47 | |
| (F1) | Apoyo superior del amortiguador delantero | -62,6 | -537,8 | 662,1 | 16,2 x 6,2 | |
| (F2) | Apoyo superior del amortiguador delantero | -62,6 | -645,4 | 666,2 | 16,2 x 6,2 | |
| (F3) | Apoyo superior del amortiguador delantero | 70,2 | -592,1 | 650,7 | 16,2 x 6,2 | |
| (G) | Piloto trasero del larguero delantero | 547 | - 408,7 | - 9,8 | Ø20,5 | |
| (Hg) | Piloto delantero del larguero delantero sin componentes mecánicos | -525 | - 476 | 84,5 | M14 | |
| (Hg) | Piloto delantero del larguero delantero con componentes mecánicos | -525 | - 476 | 65 | M14 | |
| (Hd) | Piloto delantero del larguero delantero sin componentes mecánicos | -525 | 492 | 84,5 | M14 | |
| (Hd) | Piloto delantero del larguero delantero con componentes mecánicos | -525 | 492 | 65 | M14 | |
| (Jg) | Piloto trasero del larguero trasero | 3065 | - 563,5 | 235 | 20,5 x 20,5 | |
| (Jd) | Piloto trasero del larguero trasero | 3065 | 523,5 | 235 | 20,5 x 20,5 | |
| (K1g) | Fijación del travesaño delantero | - 552,9 | - 439,3 | 410,9 | M10 | 90° |
| (K1d) | Fijación del travesaño delantero | -522,3 | 447,6 | 409 | M10 | 90° |
| (K2g) | Fijación del travesaño delantero | - 546,2 | - 535,1 | 276 | M10 | 90° |
| (K2d) | Fijación del travesaño delantero | - 546,3 | 533,6 | 276 | M10 | 90° |

GENERALIDADES

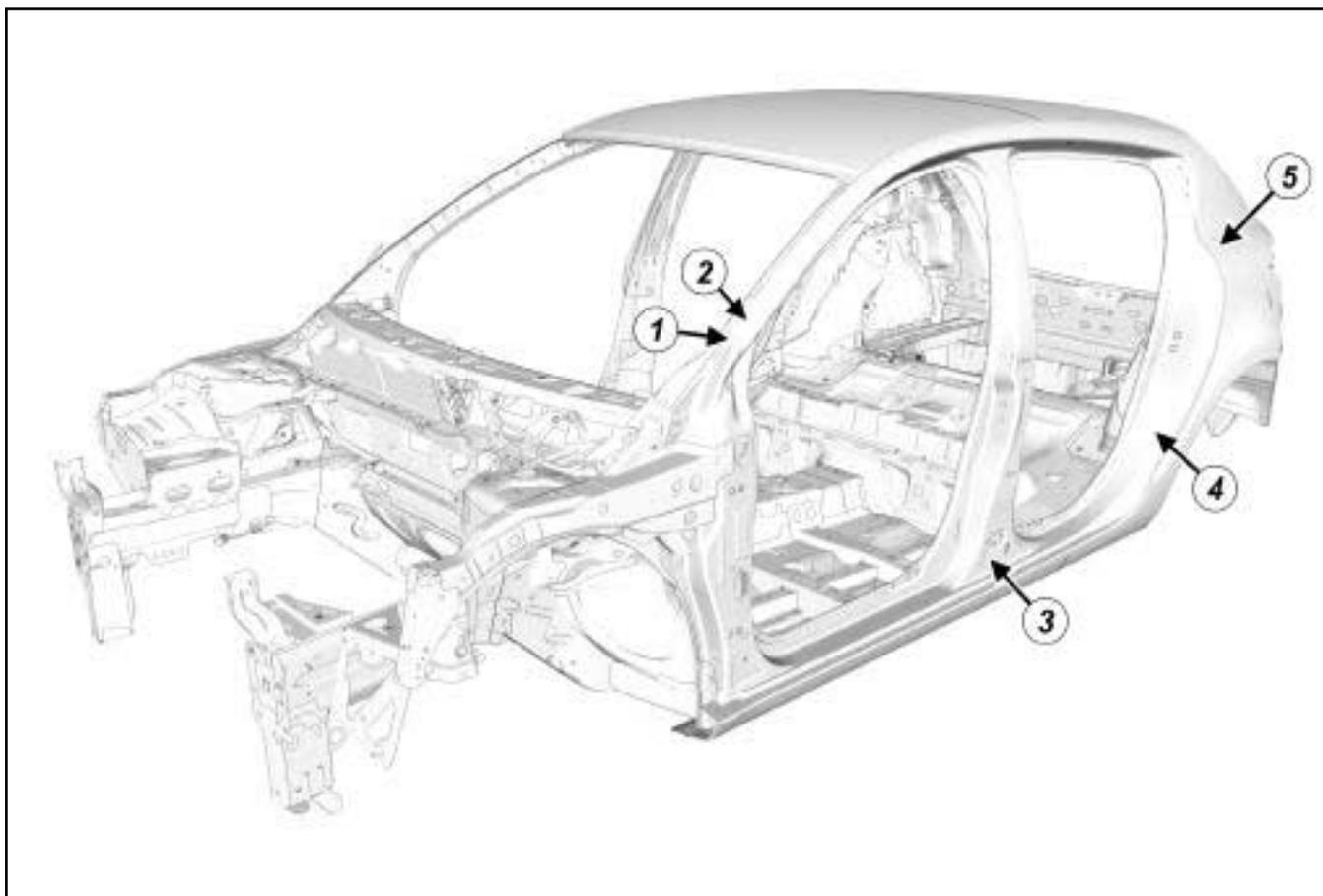
Cuna: Características

40A

| | Designación | X (mm) | Y (mm) | Z (mm) | Diámetro (mm) | Pen- diente |
|-------|---|---------|--------|--------|---------------|----------------|
| (L1g) | Fijación del travesaño del faldón trasero | 3.386,4 | -611,2 | 253 | M8 | 90° |
| (L1d) | Fijación del travesaño del faldón trasero | 3.386,4 | 570,9 | 253 | M8 | 90° |
| (L2g) | Fijación del travesaño del faldón trasero | 3.386,4 | -511,2 | 277 | M8 | 90° |
| (L2d) | Fijación del travesaño del faldón trasero | 3.386,4 | 470,9 | 277 | M8 | 90° |
| (P1) | Fijación del motor | -179 | 512 | 475,4 | M10 | |
| (P2) | Fijación del motor | -334 | 480 | 475,4 | M10 | |
| (R) | Fijación complementaria del motor (tirante) | -344 | 544 | 475,1 | M10 | |

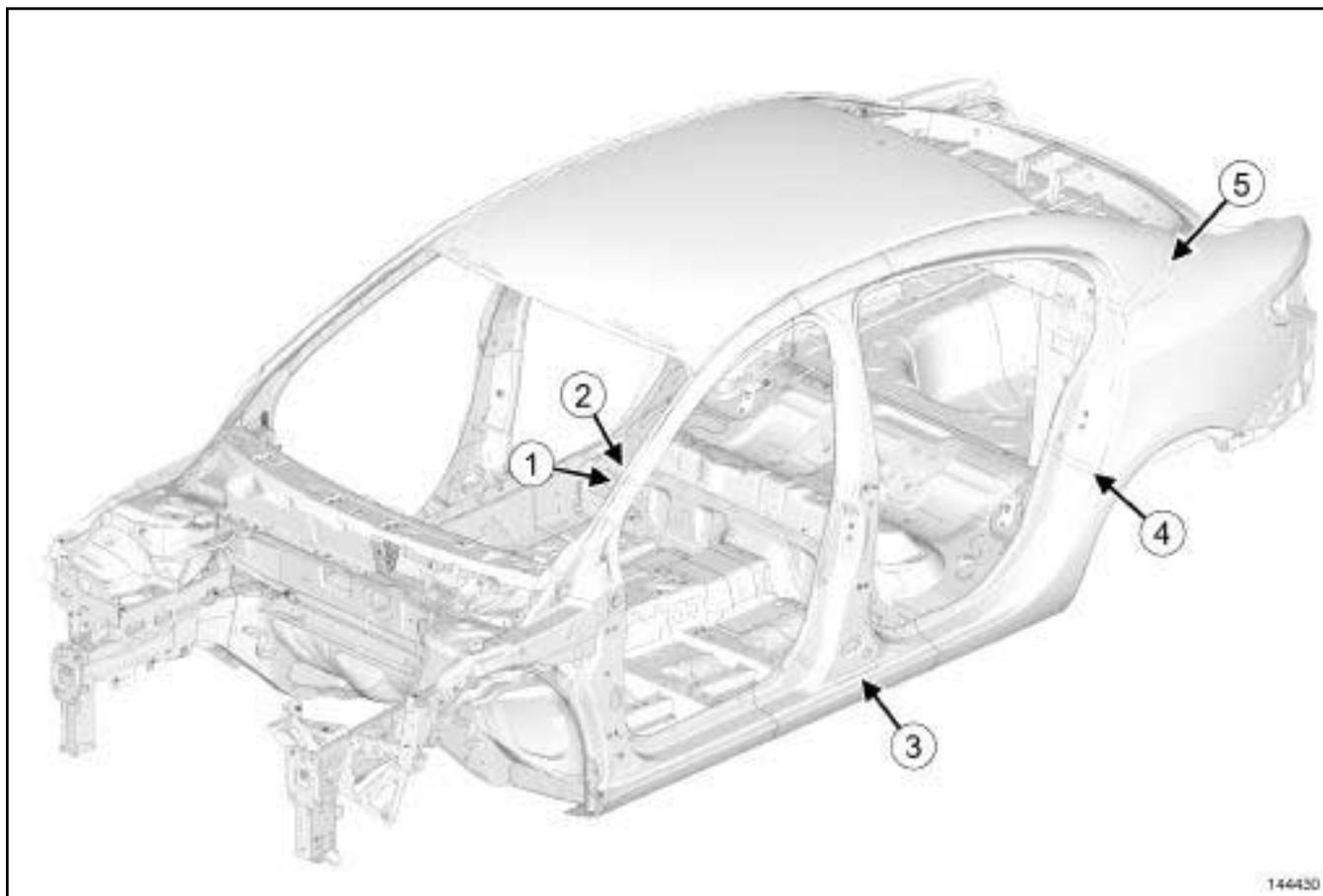


B32



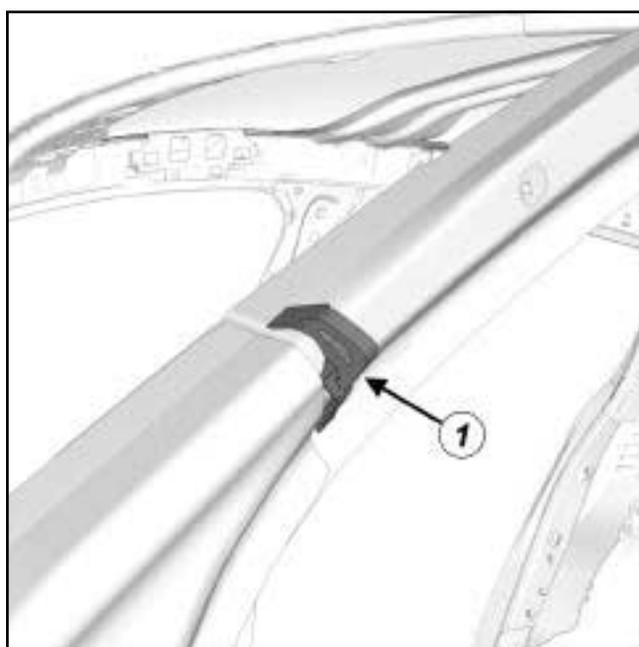
136025

L38



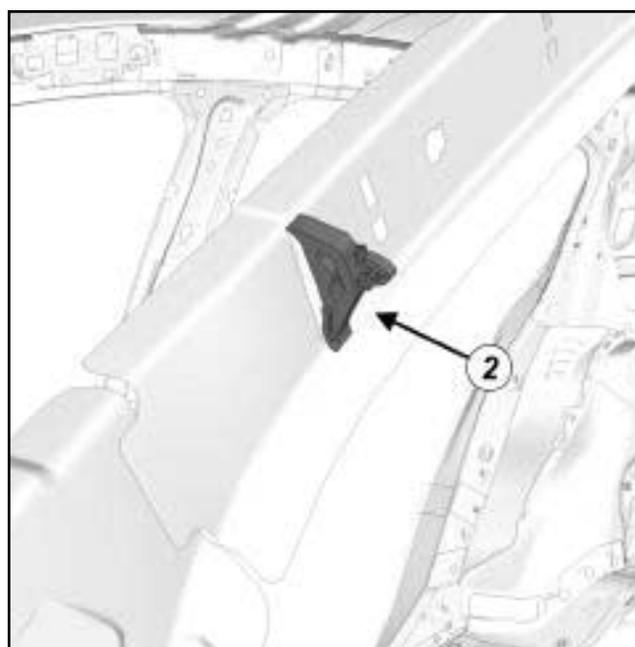
144430

144430



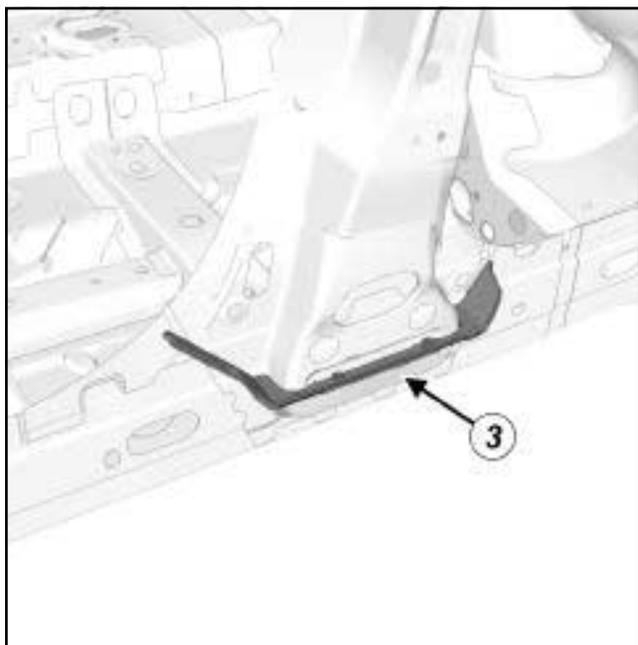
136026

Inserto de pie delantero (1) .



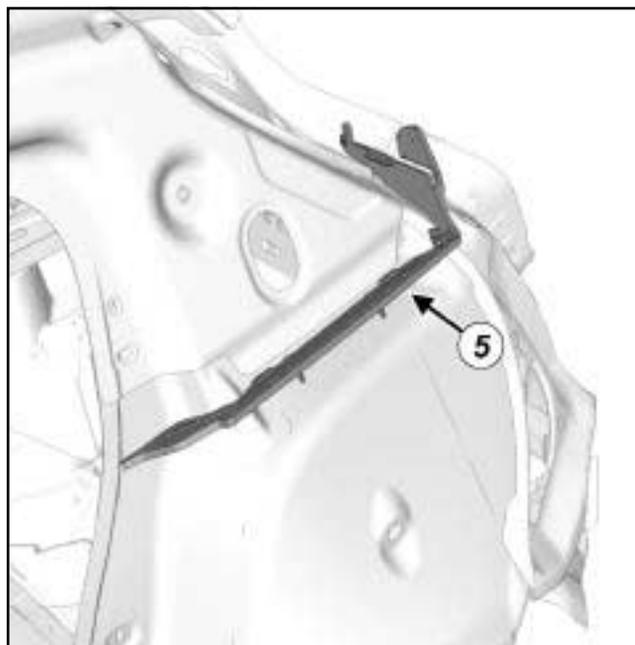
136030

Inserto de refuerzo del montante de vano (2) .



136027

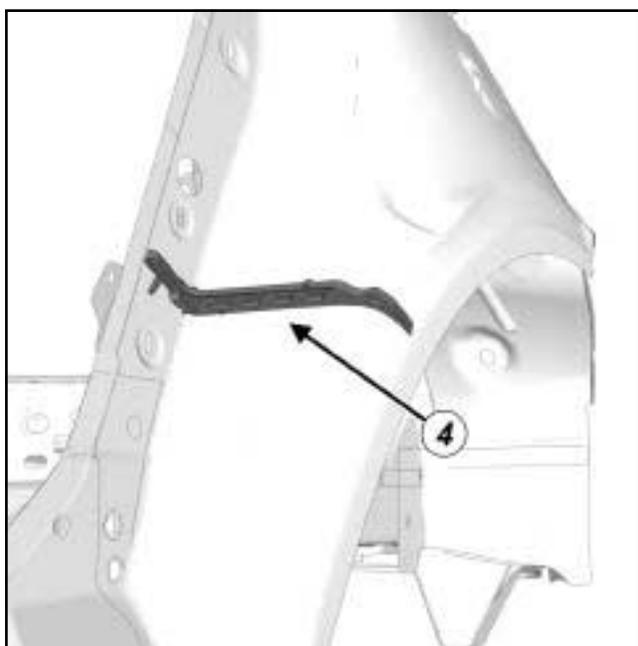
Inserto del pie medio (3) .



136029

Inserto del panel de aleta trasera (5) .

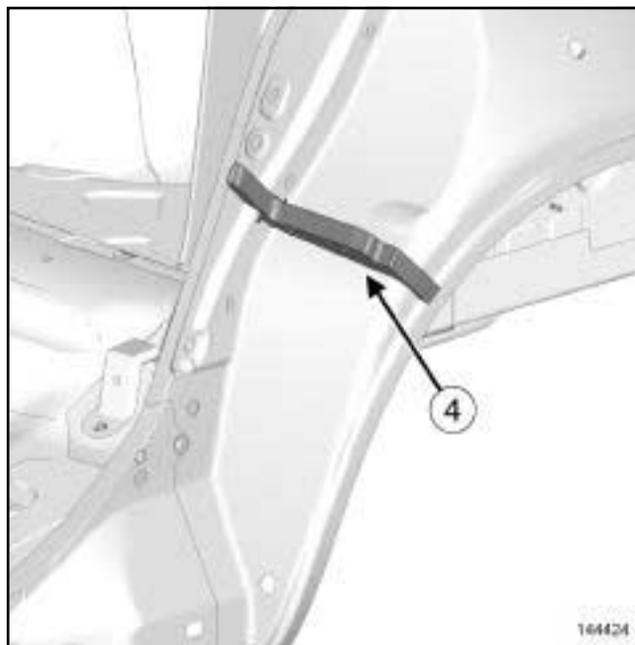
B32



136028

Inserto exterior del paso de rueda (4) .

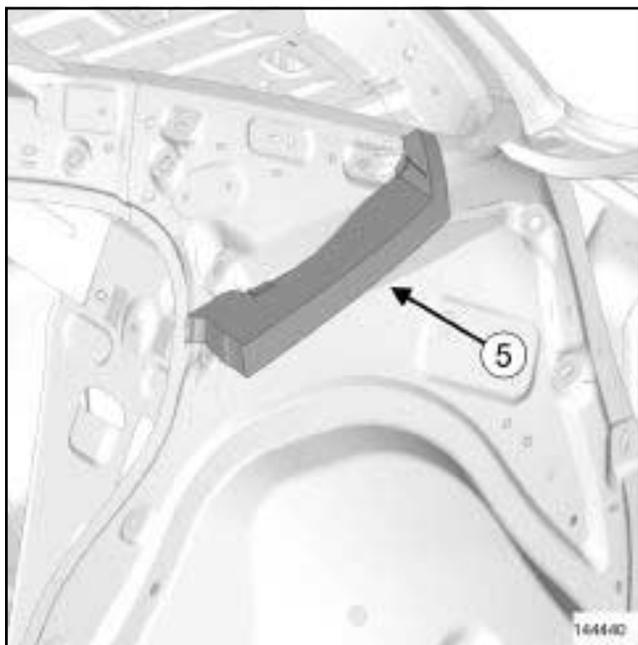
L38



144424

144424

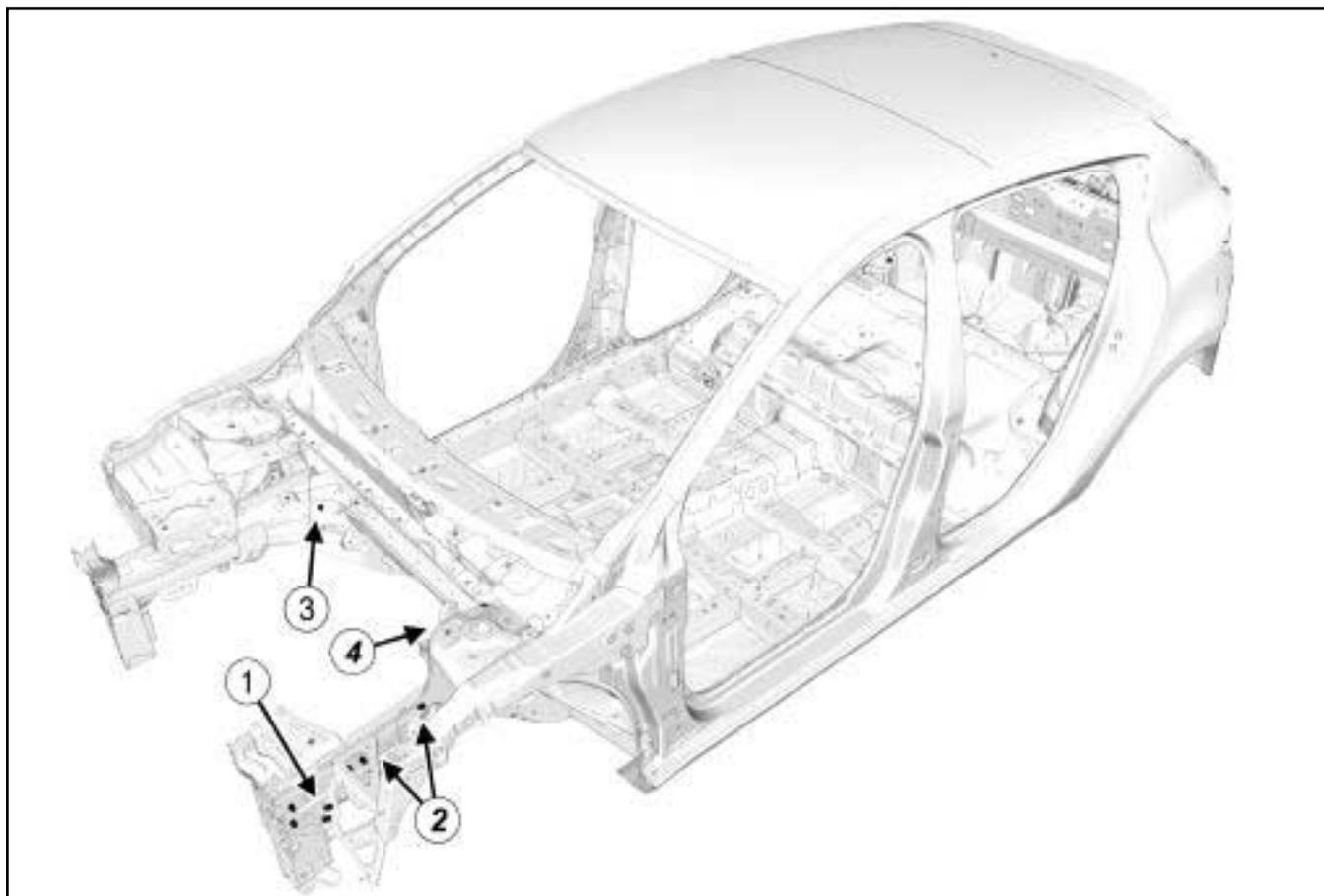
Inserto exterior del paso de rueda (4) .



144440

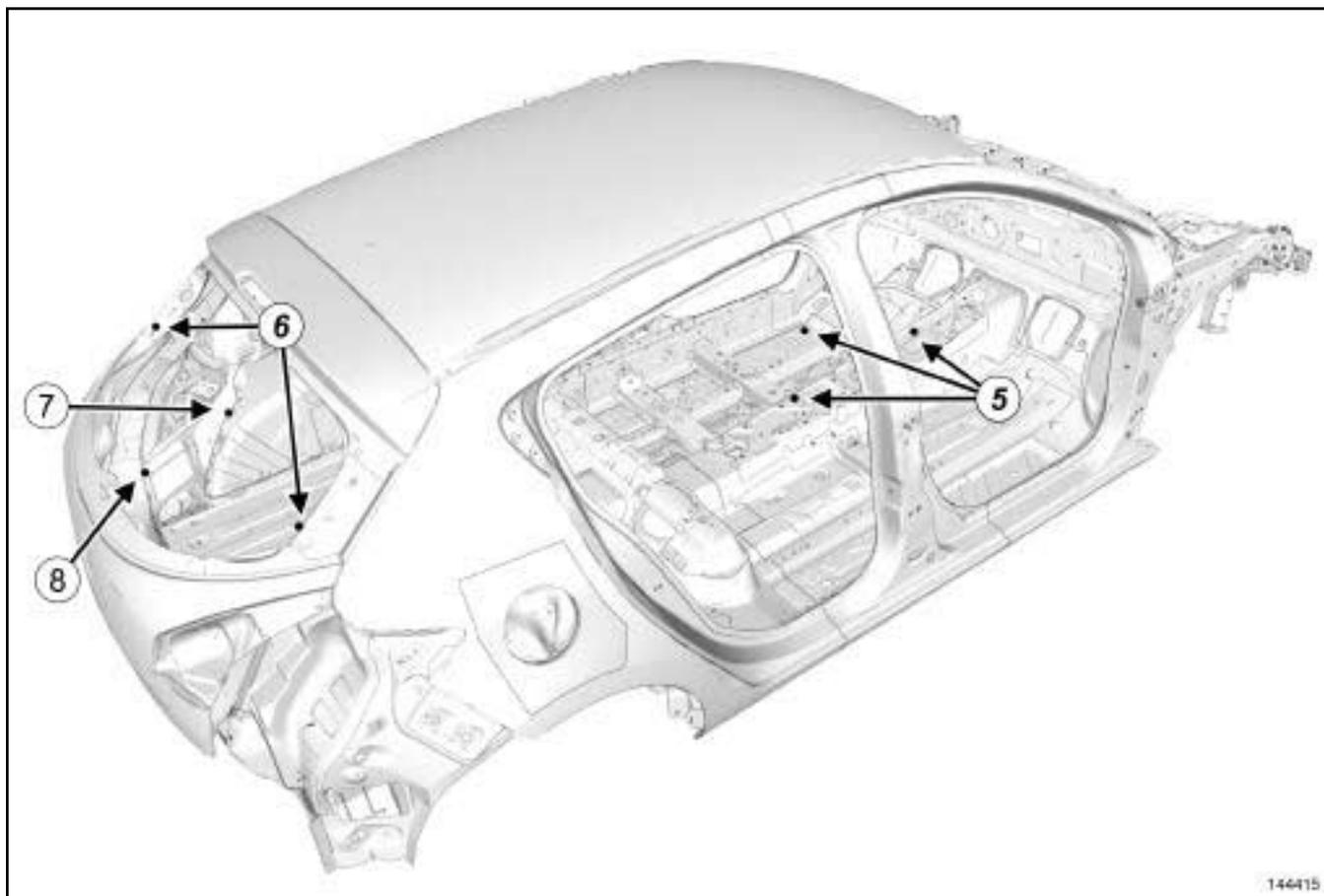
Inserto del panel de aleta trasera (5) .

Para el procedimiento de colocación del espárrago de masa (consultar **Unión de tornillo a masa: Descripción**) (MR400, 40H, Conexiones atornilladas).



136031

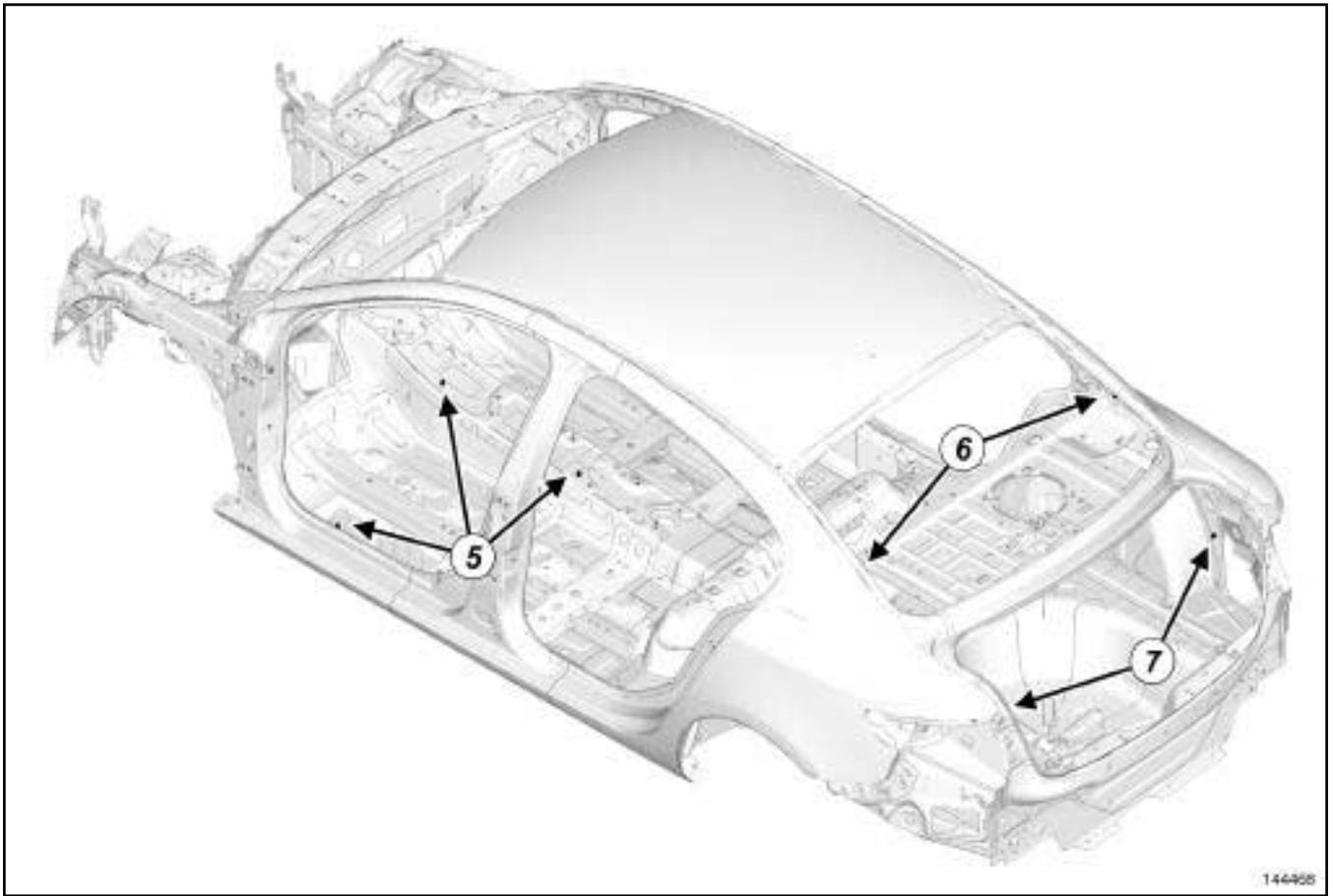
B32



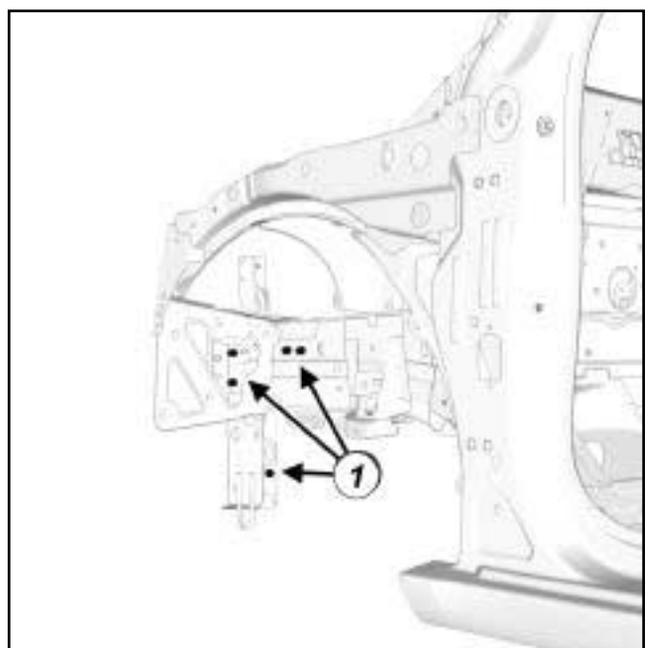
144415

144415

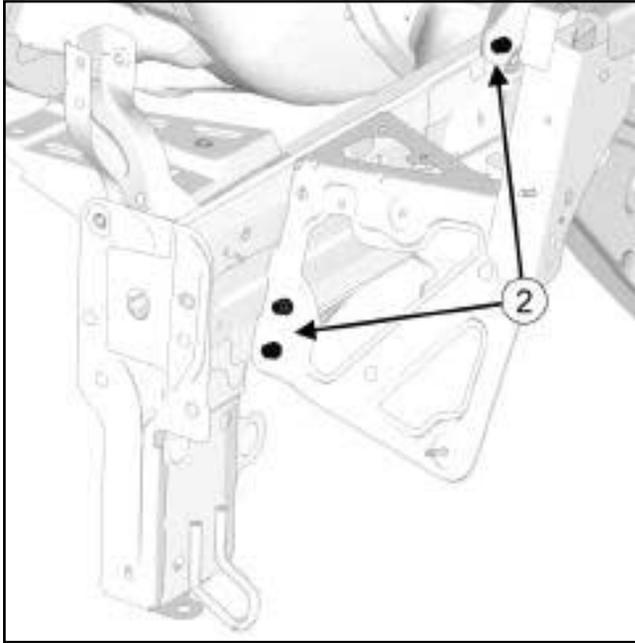
L38



VISTA DETALLADA DE LAS POSICIONES DE MASA EN EL VEHÍCULO

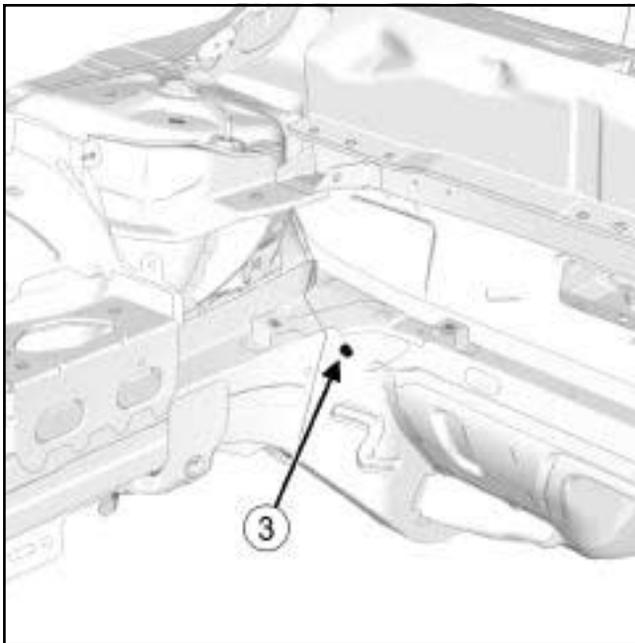


Espárragos de masa en larguero delantero izquierdo (1) .



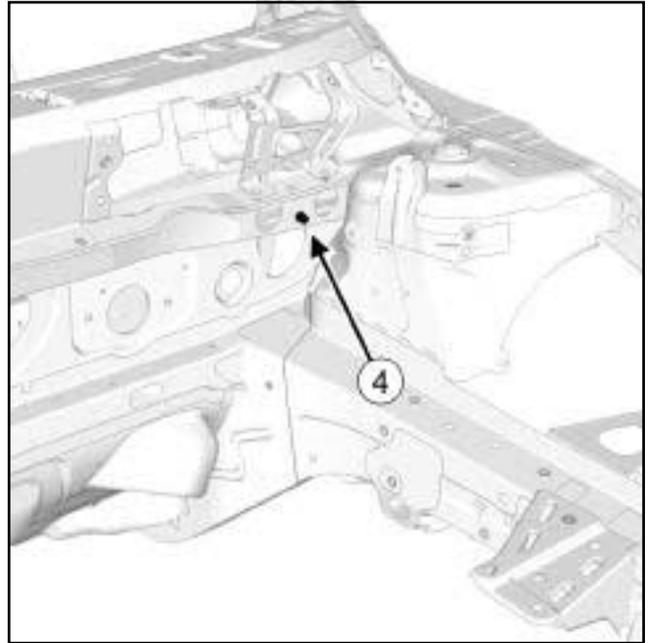
136042

Espárragos de masa en el travesaño lateral del extremo delantero izquierdo (2) .



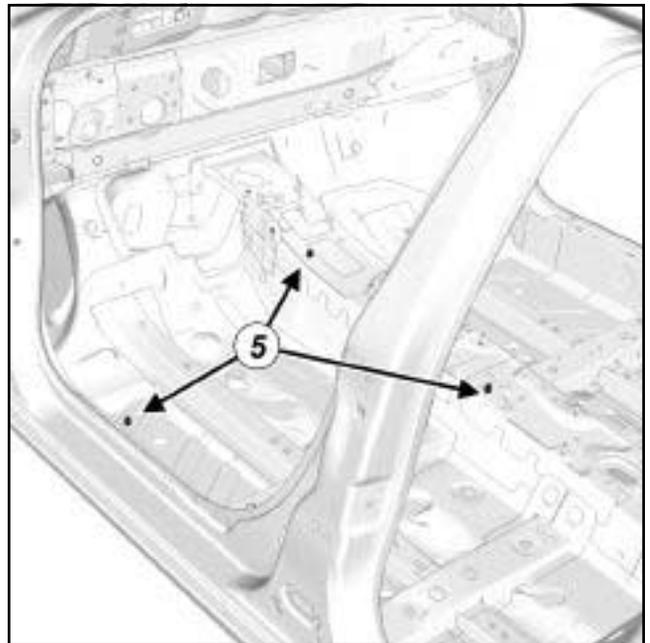
136036

Espárrago de masa en el larguero delantero derecho (3) .



136035

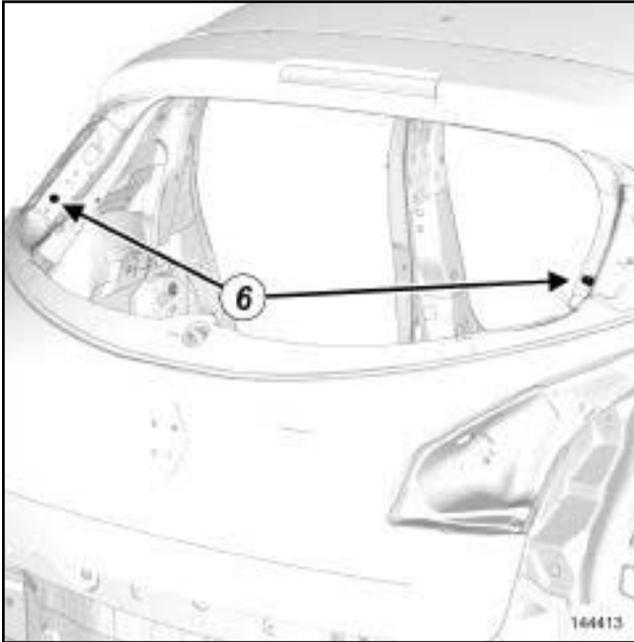
Espárrago de masa en el tablero (4) .



136041

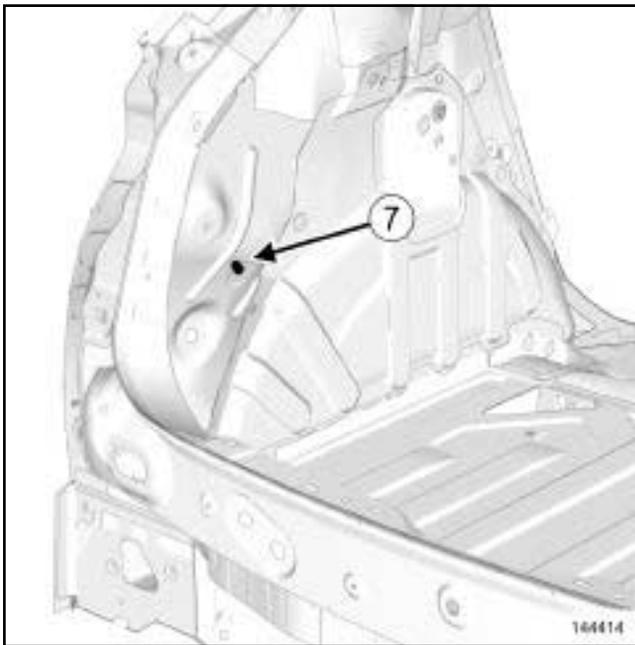
Espárragos de masa en el túnel y la parte lateral del piso central (5) .

B32



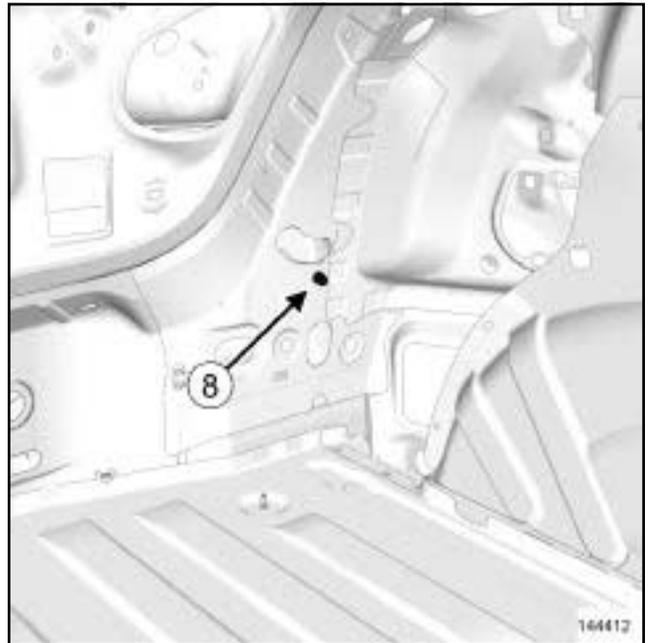
144413

Espárragos de masa en el portón (6) .



144414

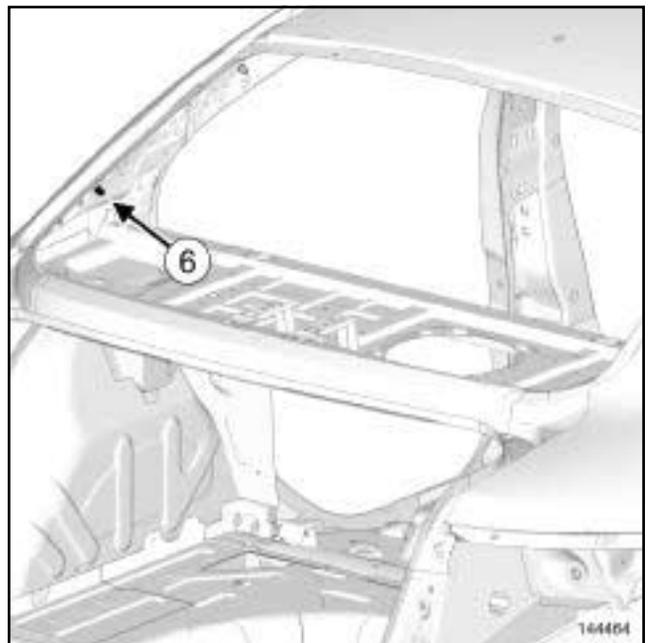
Espárrago de masa en el paso de rueda exterior izquierdo trasero (7) .



144412

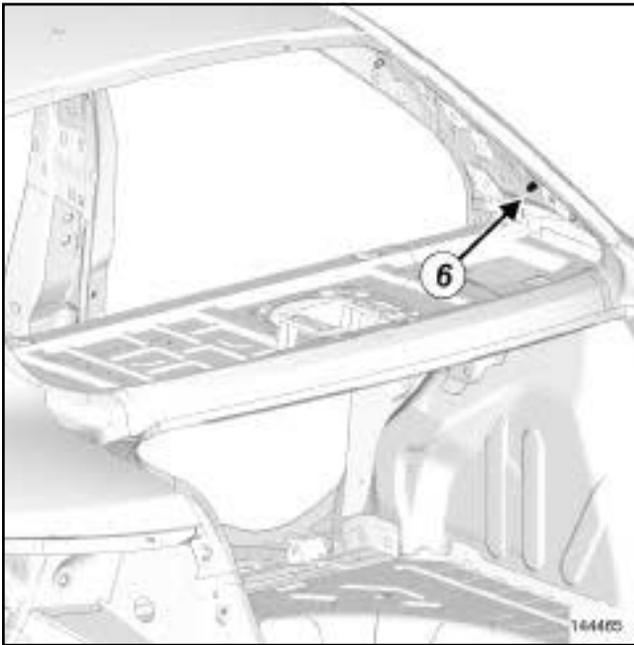
Espárrago de masa en el refuerzo trasero de custodia interior izquierdo (8) .

L38



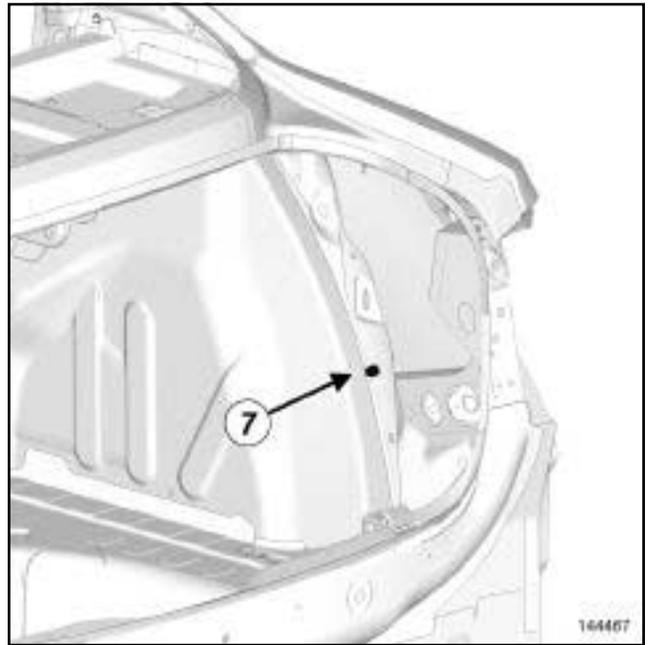
144464

Espárrago de masa en el forro de custodia izquierdo (6) .



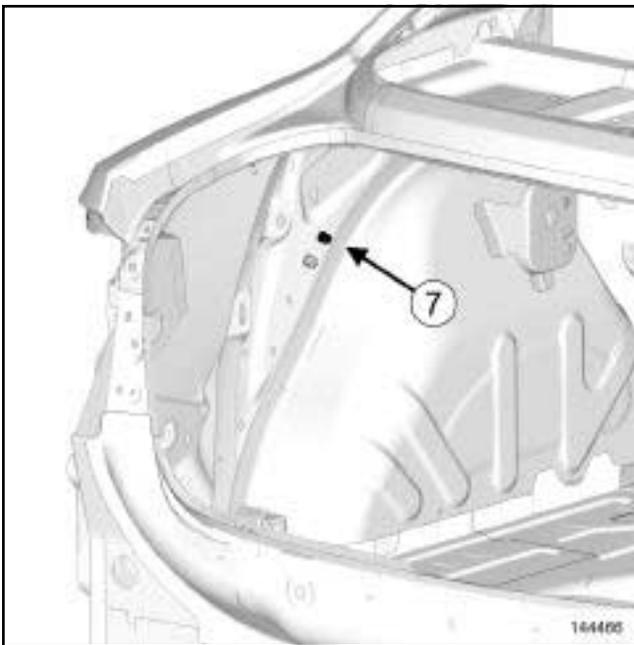
144465

Espárrago de masa en el forro de custodia derecho (6)



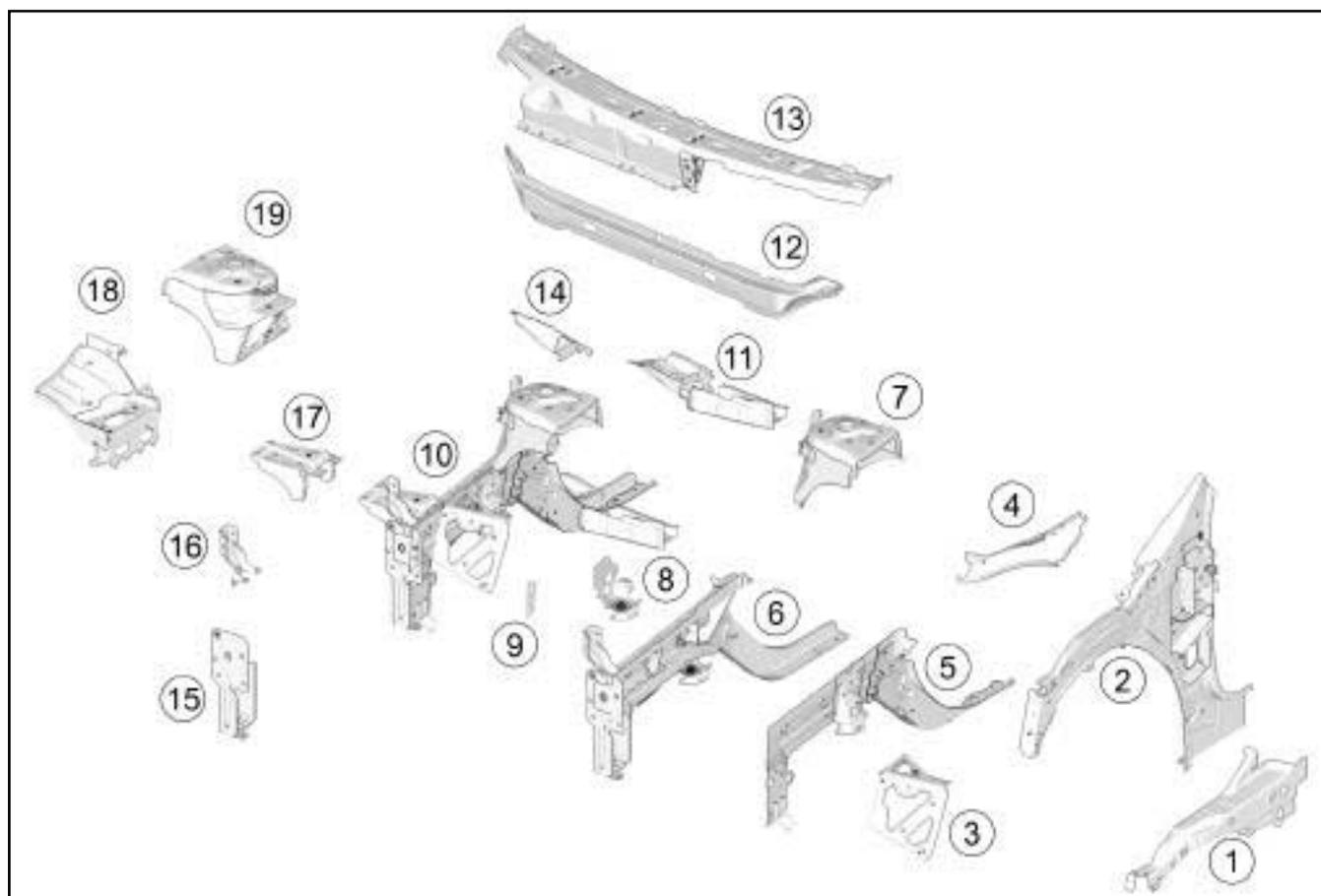
144467

Espárrago de masa en el paso de rueda exterior derecho trasero (7) .



144466

Espárrago de masa en el paso de rueda exterior izquierdo trasero (7) .



136012

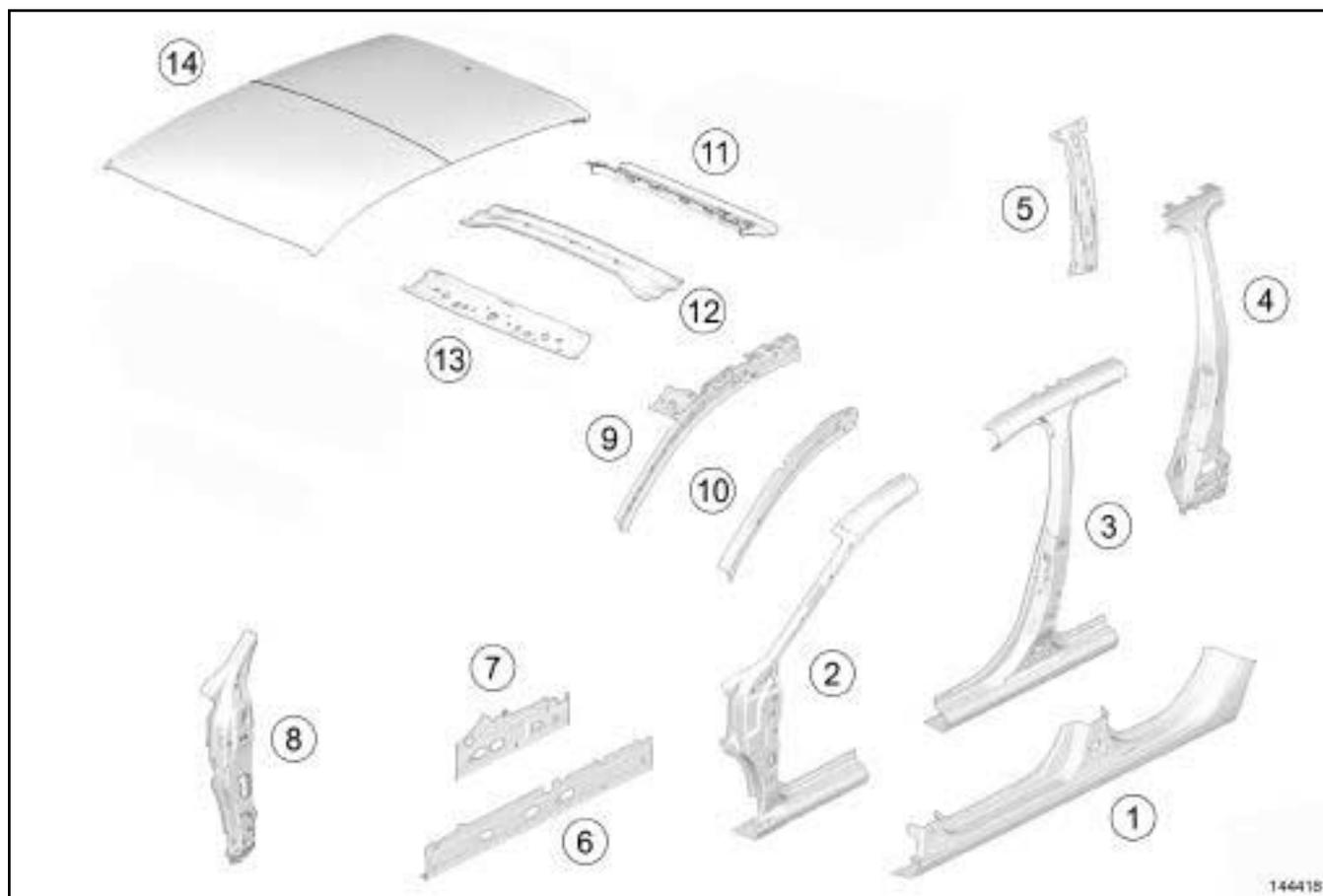
I

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|---|------------|---------------|
| (1) | Refuerzo superior del costado de alero | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Refuerzo superior del costado de alero: Sustitución, página 42A-10) | | |
| (2) | Costado de alero | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Costado de alero: Sustitución, página 42A-6) | | |
| (3) | Travesaño lateral del extremo delantero | (consultar 41A, Estructura inferior delantera, Travesaño lateral extremo delantero: Sustitución, página 41A-1) | | |
| (4) | Refuerzo lateral de tablero | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Refuerzo lateral del tablero: Sustitución, página 42A-16) | | |
| (5) | Cierre del larguero parte delantera | (consultar 41A, Estructura inferior delantera, Cierre del larguero delantero: Sustitución, página 41A-12) | | |
| (6) | Larguero delantero | (consultar 41A, Estructura inferior delantera, Larguero delantero: Sustitución, página 41A-5) | | |
| (7) | Paso de rueda delantero izquierdo | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Paso de rueda delantera: Sustitución, página 42A-11) | | |
| (8) | Soporte delantero de la cuna delantera | (consultar 41A, Estructura inferior delantera, Fijación delantera de la cuna delantera: Sustitución, página 41A-17) | | |
| (9) | Escuadra de unión | | THLE | 1,8 |

Estructura del vehículo, parte delantera: Descripción

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|--|------------|---------------|
| (10) | Semibloque delantero | (consultar 41A, Estructura inferior delantera, Semibloque delantero: Sustitución , página 41A-20) | | |
| (11) | Travesaño lateral delantero del piso central | (consultar 41B, Estructura inferior central, Travesaño lateral delantero del piso central: Sustitución , página 41B-8) | | |
| (12) | Travesaño inferior del tablero | (consultar Travesaño inferior del tablero: Sustitución) | | |
| (13) | Travesaño inferior de vano del parabrisas | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Travesaño inferior del vano del parabrisas: Sustitución , página 42A-13) | | |
| (14) | Soporte trasero de la cuna | (consultar 41A, Estructura inferior delantera, Fijación trasera de la cuna: Sustitución , página 41A-18) | | |
| (15) | Soporte del travesaño del radiador | (consultar 41A, Estructura inferior delantera, Soporte del travesaño del radiador: Sustitución , página 41A-3) | | |
| (16) | Soporte lateral del frente delantero | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Soporte lateral del frente delantero: Sustitución , página 42A-17) | | |
| (17) | Soporte del recipiente de la batería | (consultar 41A, Estructura inferior delantera, Soporte de la batería: Sustitución , página 41A-15) | | |
| (18) | Soporte del motor | (consultar 41A, Estructura inferior delantera, Fijación del motor: Sustitución , página 41A-19) | | |
| (19) | Paso de rueda delantero derecho | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Paso de rueda delantera: Sustitución , página 42A-11) | | |

B32



144415

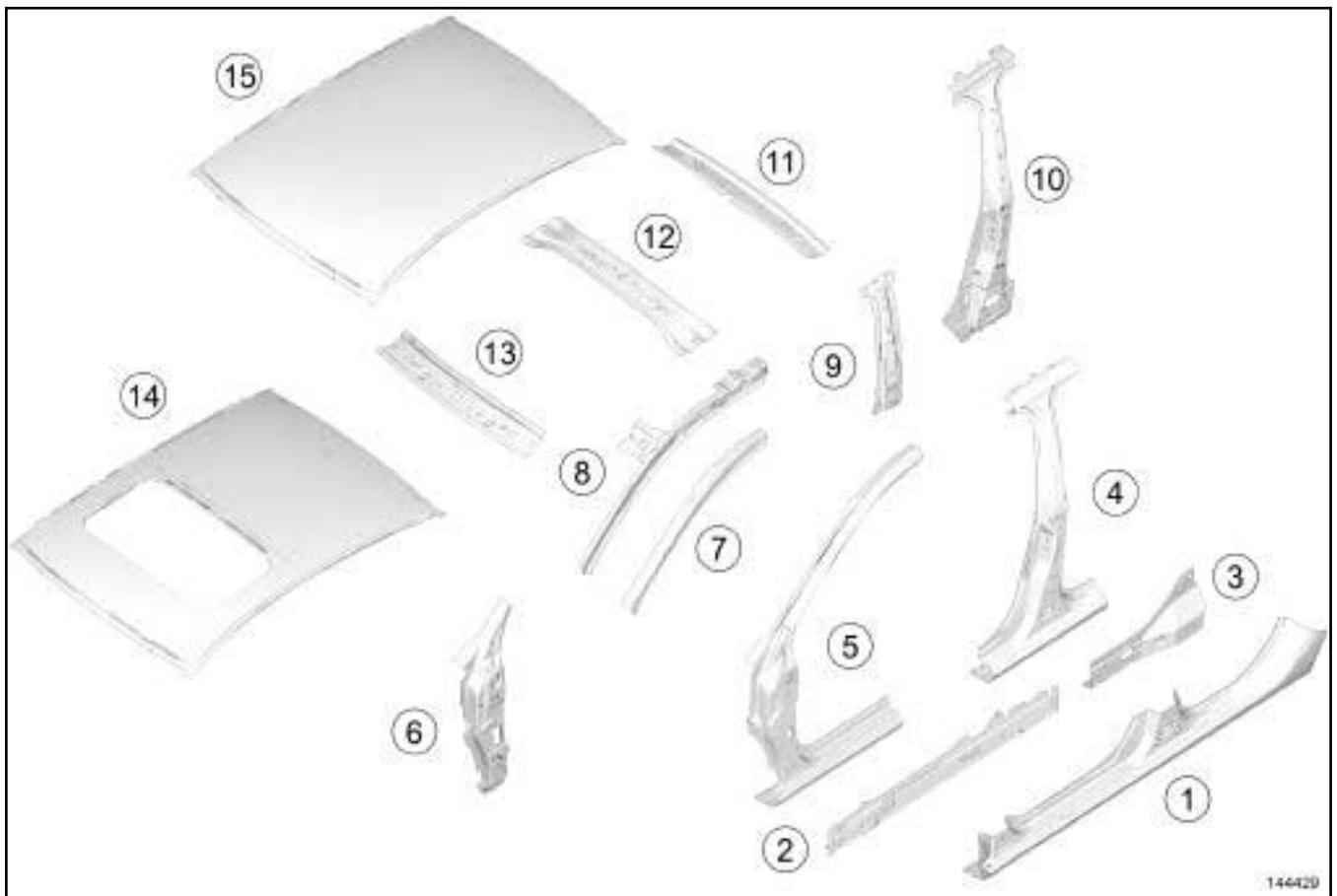
144418

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|---|------------|---------------|
| (1) | Bajos de carrocería | (consultar 41C, Estructura inferior lateral, Bajo de carrocería: Sustitución, página 41C-1) | | |
| (2) | Pie delantero | (consultar 43A, Estructura superior lateral, Pie delantero: Sustitución, página 43A-1) | | |
| (3) | Pie medio | (consultar 43A, Estructura superior lateral, Pie medio: Sustitución, página 43A-11) | | |
| (4) | Refuerzo del pie medio | (consultar 43A, Estructura superior lateral, Refuerzo del pie medio: Sustitución, página 43A-15) | | |
| (5) | Forro superior de pie medio | (consultar 43A, Estructura superior lateral, Forro superior del pie medio de la cabina: Sustitución, página 43A-16) | | |
| (6) | Refuerzo del bajo de carrocería parte delantera | (consultar 41C, Estructura inferior lateral, Refuerzo del bajo de carrocería parte delantera: Sustitución, página 41C-17) | | |
| (7) | Refuerzo trasero del bajo de carrocería | (consultar 41C, Estructura inferior lateral, Refuerzo trasero del bajo de carrocería: Sustitución, página 41C-25) | | |
| (8) | refuerzo del pie delantero, | (consultar 43A, Estructura superior lateral, Refuerzo del pie delantero: Sustitución, página 43A-4) | | |

Estructura del vehículo, parte lateral: Descripción

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|---|------------|---------------|
| (9) | Forro del montante del vano del parabrisas | (consultar 43A, Estructura superior lateral, Forro del montante del parabrisas: Sustitución, página 43A-6) | | |
| (10) | Refuerzo del forro del montante del vano del parabrisas | (consultar 43A, Estructura superior lateral, Refuerzo del forro del montante del parabrisas: Sustitución, página 43A-9) | | |
| (11) | Travesaño trasero de techo | (consultar 45A, Altos de carrocería, Travesaño trasero del techo: Sustitución, página 45A-8) | | |
| (12) | Travesaño central de techo | (consultar 45A, Altos de carrocería, Travesaño central del techo: Sustitución, página 45A-7) | | |
| (13) | Travesaño delantero de techo | (consultar 45A, Altos de carrocería, Travesaño delantero del techo: Sustitución, página 45A-5) | | |
| (14) | Techo | (consultar 45A, Altos de carrocería, Techo: Sustitución, página 45A-1) | | |

L38

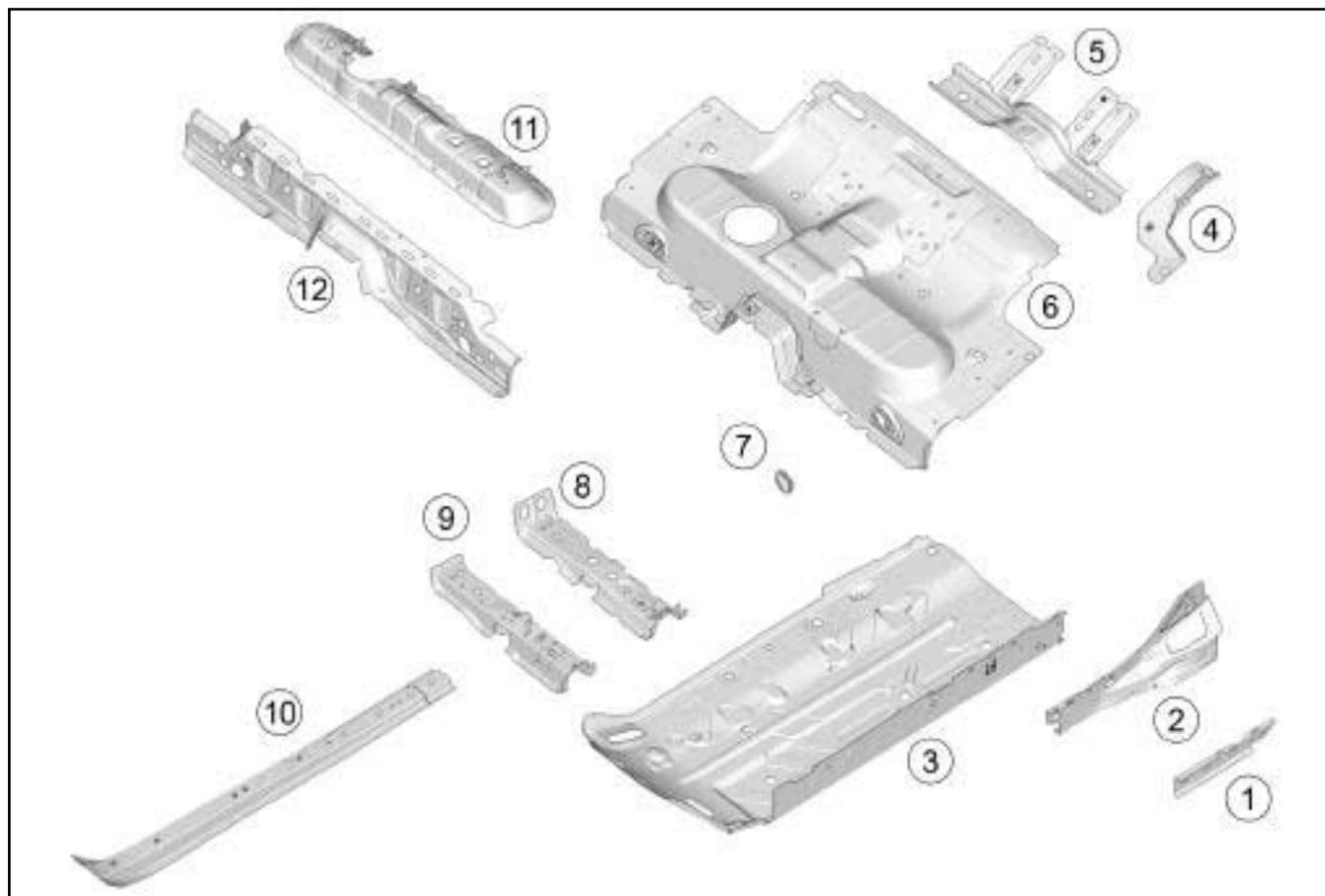


144429

144429

Estructura del vehículo, parte lateral: Descripción

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|---|------------|---------------|
| (1) | Bajos de carrocería | (consultar 41C , Estructura inferior lateral, Bajo de carrocería: Sustitución , página 41C-1) | | |
| (2) | Refuerzo del bajo de carrocería parte delantera | (consultar 41C , Estructura inferior lateral, Refuerzo del bajo de carrocería parte delantera: Sustitución , página 41C-17) | | |
| (3) | Refuerzo trasero del bajo de carrocería | (consultar 41C , Estructura inferior lateral, Refuerzo trasero del bajo de carrocería: Sustitución , página 41C-25) | | |
| (4) | Pie medio | (consultar 43A , Estructura superior lateral, Pie medio: Sustitución , página 43A-11) | | |
| (5) | Pie delantero | (consultar 43A , Estructura superior lateral, Pie delantero: Sustitución , página 43A-1) | | |
| (6) | refuerzo del pie delantero, | (consultar 43A , Estructura superior lateral, Refuerzo del pie delantero: Sustitución , página 43A-4) | | |
| (7) | Refuerzo del forro del montante del vano del parabrisas | (consultar 43A , Estructura superior lateral, Refuerzo del forro del montante del parabrisas: Sustitución , página 43A-9) | | |
| (8) | Forro del montante del vano del parabrisas | (consultar 43A , Estructura superior lateral, Forro del montante del parabrisas: Sustitución , página 43A-6) | | |
| (9) | Forro superior de pie medio | (consultar 43A , Estructura superior lateral, Forro superior del pie medio de la cabina: Sustitución , página 43A-16) | | |
| (10) | Refuerzo del pie medio | (consultar 43A , Estructura superior lateral, Refuerzo del pie medio: Sustitución , página 43A-15) | | |
| (11) | Travesaño trasero de techo | (consultar 45A , Altos de carrocería, Travesaño trasero del techo: Sustitución , página 45A-8) | | |
| (12) | Travesaño central de techo | (consultar 45A , Altos de carrocería, Travesaño central del techo: Sustitución , página 45A-7) | | |
| (13) | Travesaño delantero de techo | (consultar 45A , Altos de carrocería, Travesaño delantero del techo: Sustitución , página 45A-5) | | |
| (14) | Versión con techo solar | (consultar 45A , Altos de carrocería, Techo: Sustitución , página 45A-1) | | |
| (15) | Versión sin techo solar | (consultar 45A , Altos de carrocería, Techo: Sustitución , página 45A-1) | | |



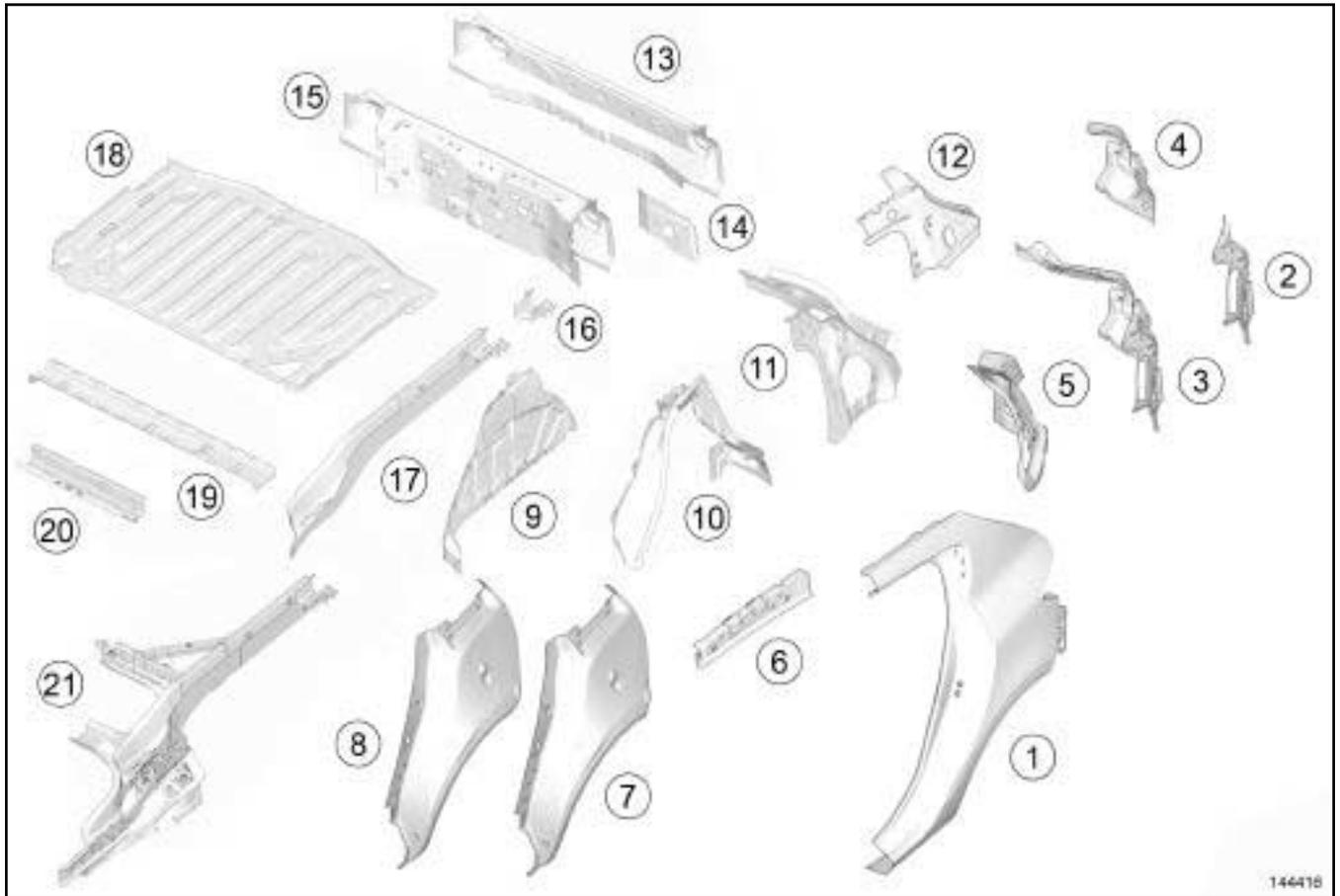
136013

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|---|------------|---------------|
| (1) | Tensor del bajo de carrocería | (consultar 41C, Estructura inferior lateral, Tensor del bajo de carrocería: Sustitución, página 41C-32) | | |
| (2) | Cierre de bajos de carrocería, parte trasera | (consultar 41C, Estructura inferior lateral, Cierre del bajo de carrocería, parte trasera: Sustitución, página 41C-15) | | |
| (3) | Piso central parte lateral | (consultar 41B, Estructura inferior central, Piso central, parte lateral: Sustitución, página 41B-1) | | |
| (4) | Refuerzo lateral de fijación del asiento | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Piso trasero, parte delantera: Sustitución, página 41D-1) | | |
| (5) | Travesaño delantero del piso trasero parte central | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Travesaño delantero del piso trasero, parte central: Sustitución, página 41D-18) | | |
| (6) | Piso trasero parte delantera | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Piso trasero, parte delantera: Sustitución, página 41D-1) | | |
| (7) | Soporte de freno de funda | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Piso trasero, parte delantera: Sustitución, página 41D-1) | | |
| (8) | Travesaño trasero bajo el asiento delantero | (consultar 41B, Estructura inferior central, Travesaño trasero bajo el asiento delantero: Sustitución, página 41B-12) | | |

Estructura del vehículo, parte central: Descripción

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|---|------------|---------------|
| (9) | Travesaño delantero bajo el asiento delantero | (consultar 41B, Estructura inferior central, Travesaño delantero bajo el asiento delantero: Sustitución, página 41B-10) | | |
| (10) | Larguero central | (consultar 41B, Estructura inferior central, Larguero central: Sustitución, página 41B-6) | | |
| (11) | Travesaño de retención del pasajero trasero | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Travesaño de retención del pasajero trasero: Sustitución, página 41D-22) | | |
| (12) | Refuerzo del travesaño delantero del piso trasero | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Refuerzo del travesaño delantero del piso trasero: Sustitución, página 41D-23) | | |

B32



144416

144416

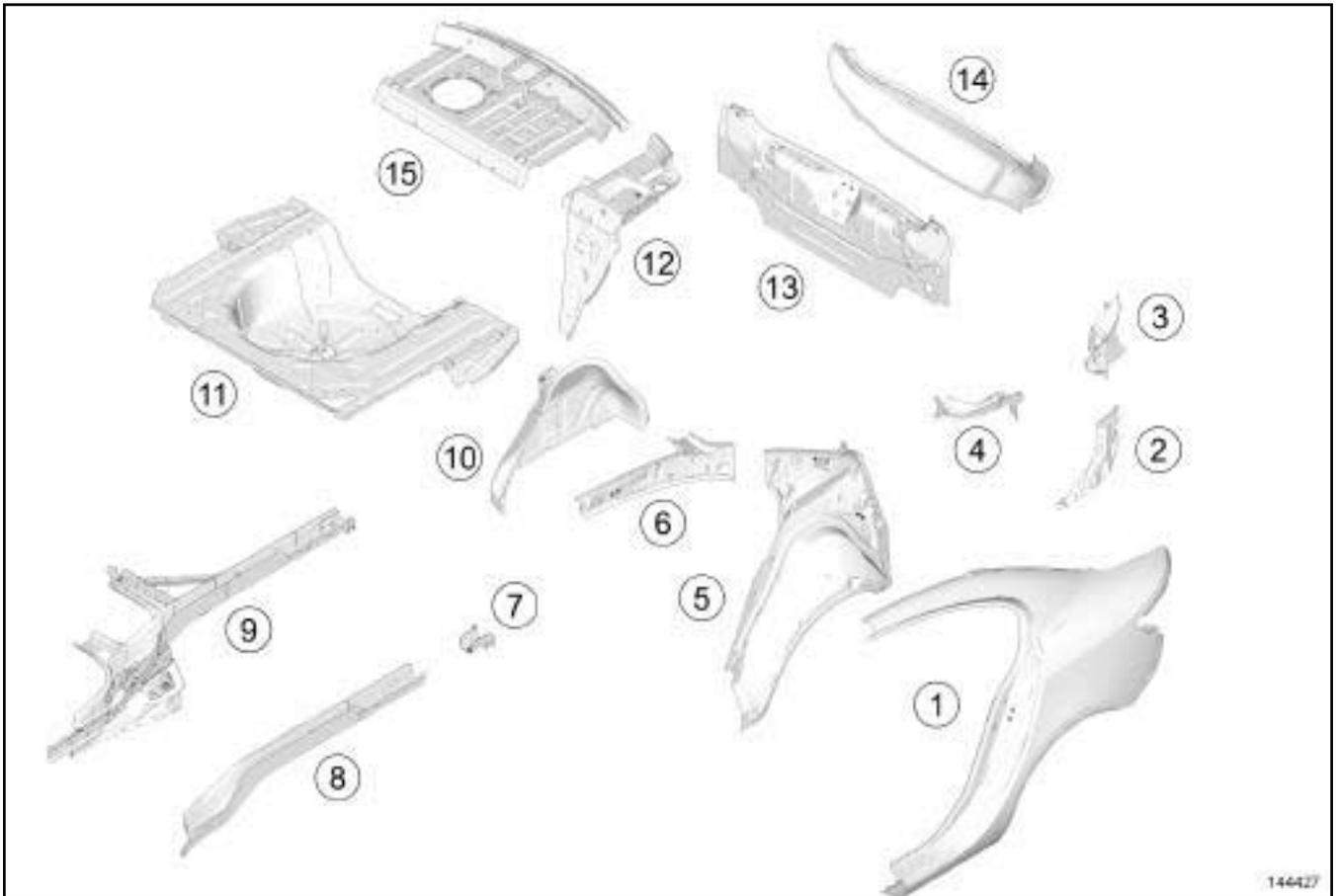
| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|---|------------|---------------|
| (1) | Panel de aleta trasera | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Panel de aleta trasera: Sustitución, página 44A-1) | | |
| (2) | Extensión del panel de aleta trasera | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Extensión del panel de aleta trasera: Sustitución, página 44A-10) | | |
| (3) | Vierteaguas de panel de aleta trasera | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Vierteaguas de panel de aleta trasera: Sustitución, página 44A-14) | | |
| (4) | Soporte del piloto trasero | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Soporte de pilotos traseros: Sustitución, página 44A-17) | | |
| (5) | Forro del soporte del piloto | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Forro de soporte del piloto: Sustitución, página 44A-21) | | |
| (6) | Forro de raíl de techo lateral trasero | (consultar Forro trasero de raíl de techo lateral: Sustitución) | | |
| (7) | Paso de rueda trasero exterior | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Paso de rueda trasero exterior: Sustitución, página 44A-24) | | |
| (8) | Forro de custodia | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Paso de rueda trasero exterior: Sustitución, página 44A-24) | | |

Estructura del vehículo, parte trasera: Descripción

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|--|------------|---------------|
| (9) | Paso de rueda trasero interior | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Paso de rueda trasero interior: Sustitución, página 44A-27) | | |
| (10) | Cierre del paso de rueda trasero | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Cierre del paso de rueda trasero: Sustitución, página 44A-29) | | |
| (11) | Refuerzo superior de custodia | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Refuerzo superior de custodia: Sustitución, página 44A-32) | | |
| (12) | Refuerzo de raíl de techo lateral trasero | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Refuerzo trasero de raíl de techo lateral: Sustitución, página 44A-35) | | |
| (13) | Faldón trasero | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Faldón trasero: Sustitución, página 44A-40) | | |
| (14) | Forro lateral del faldón trasero | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Forro lateral de faldón trasero: Sustitución, página 44A-42) | | |
| (15) | Conjunto faldón trasero | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Conjunto faldón trasero: Sustitución, página 44A-37) | | |
| (16) | Refuerzo de fijación de travesaño de choque trasero | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Refuerzo de fijación de travesaño de choque trasero: Sustitución, página 41D-16) | | |
| (17) | Larguero trasero | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Larguero trasero: Sustitución, página 41D-13) | | |
| (18) | Piso trasero, parte trasera | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Piso trasero, parte trasera: Sustitución, página 41D-5) | | |
| (19) | Parte trasera del travesaño central del piso trasero | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Parte trasera del travesaño central del piso trasero: Sustitución, página 41D-19) | | |
| (20) | Travesaño central del piso trasero | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Travesaño central del piso trasero: Sustitución, página 41D-20) | | |
| (21) | Conjunto larguero trasero | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Conjunto larguero trasero: Sustitución, página 41D-9) | | |



L38



144427
144427

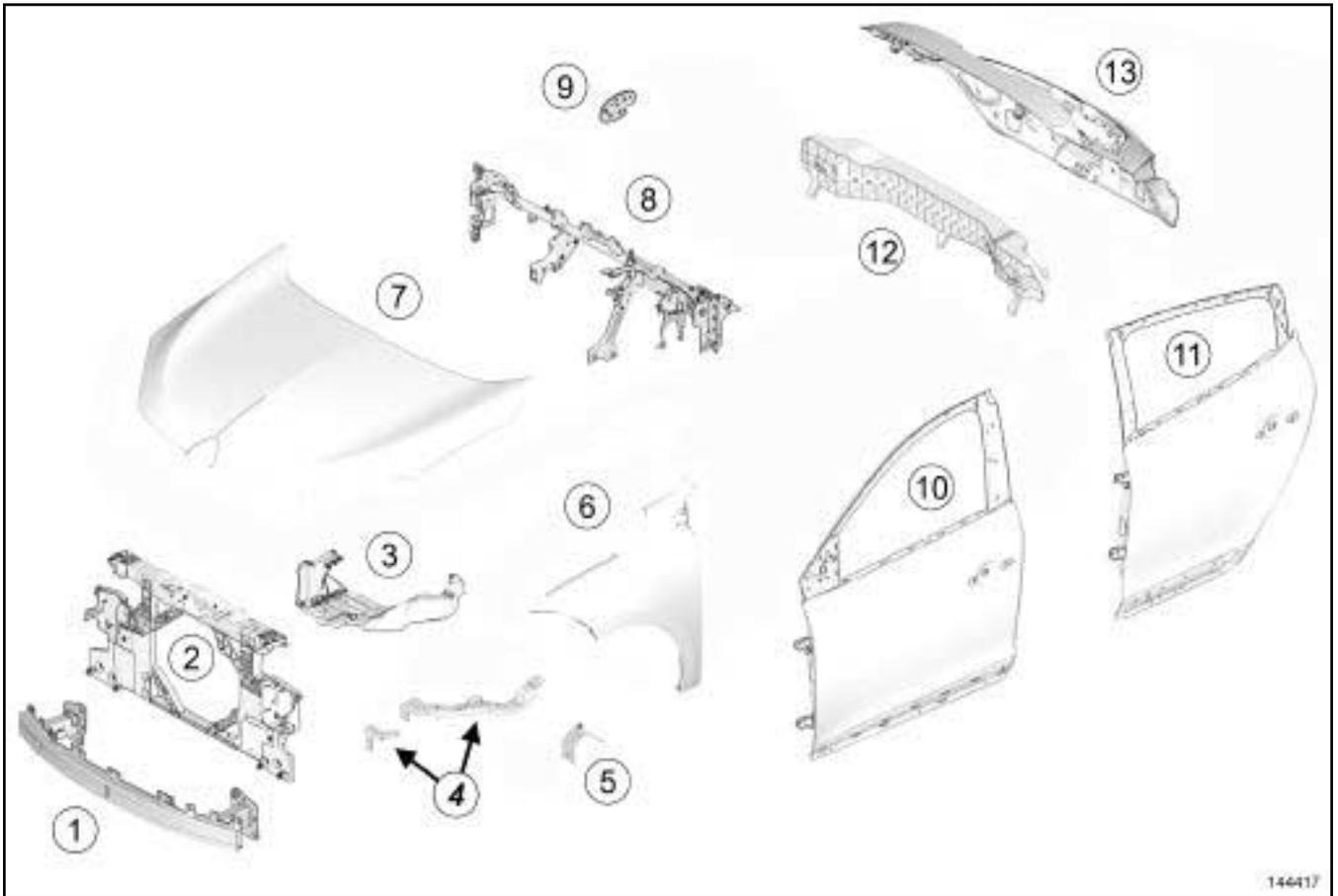
| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|---|------------|---------------|
| (1) | Panel de aleta trasera | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Panel de aleta trasera: Sustitución, página 44A-1) | | |
| (2) | Extensión del panel de aleta trasera | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Extensión del panel de aleta trasera: Sustitución, página 44A-10) | | |
| (3) | Soporte del piloto trasero | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Soporte de pilotos traseros: Sustitución, página 44A-17) | | |
| (4) | Vierteaguas de panel de aleta trasera | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Vierteaguas de panel de aleta trasera: Sustitución, página 44A-14) | | |
| (5) | Paso de rueda trasero exterior | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Paso de rueda trasero exterior: Sustitución, página 44A-24) | | |
| (6) | Forro de raíl de techo lateral trasero | (consultar Forro trasero de raíl de techo lateral: Sustitución) | | |
| (7) | Refuerzo de fijación de travesaño de choque trasero | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Refuerzo de fijación de travesaño de choque trasero: Sustitución, página 41D-16) | | |

Estructura del vehículo, parte trasera: Descripción

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--------------------------------|---|------------|---------------|
| (8) | Larguero trasero | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Larguero trasero: Sustitución, página 41D-13) | | |
| (9) | Conjunto larguero trasero | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Conjunto larguero trasero: Sustitución, página 41D-9) | | |
| (10) | Paso de rueda trasero interior | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Paso de rueda trasero interior: Sustitución, página 44A-27) | | |
| (11) | Piso trasero, parte trasera | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Piso trasero, parte trasera: Sustitución, página 41D-5) | | |
| (12) | Bandeja trasera, parte lateral | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Parte lateral de la bandeja trasera: Sustitución, página 44A-34) | | |
| (13) | Conjunto faldón trasero | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Conjunto faldón trasero: Sustitución, página 44A-37) | | |
| (14) | Faldón trasero | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Faldón trasero: Sustitución, página 44A-40) | | |
| (15) | Bandeja trasera | (consultar 44A, Estructura superior trasera, Bandeja trasera: Sustitución, página 44A-33) | | |



B32



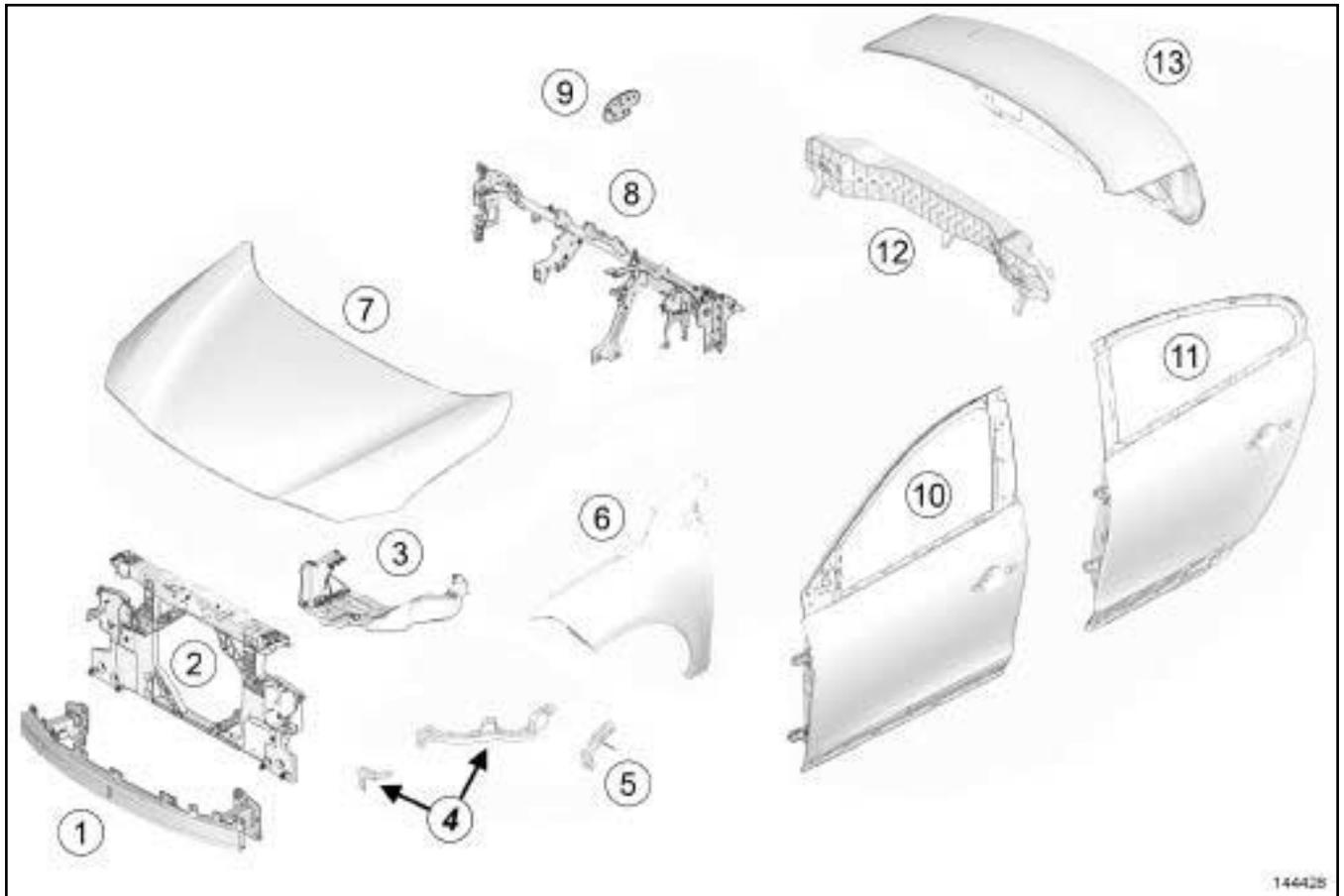
144417

144417

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|--|------------|---------------|
| (1) | Travesaño de choque delantero | (consultar 41A, Estructura inferior delantera, Travesaño de choque delantero: Extracción - Reposición, página 41A-25) | | |
| (2) | Frente delantero | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Frente delantero: Extracción - Reposición, página 42A-23) | | |
| (3) | Fijación del paragolpes delantero | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Fijación del paragolpes delantero: Extracción - Reposición, página 42A-1) | | |
| (4) | Soporte lateral del frente delantero | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Soporte lateral del frente delantero: Extracción - Reposición, página 42A-25) | | |
| (5) | Soporte de fijación superior de la aleta delantera | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Soporte de fijación superior de la aleta delantera: Extracción - Reposición, página 42A-21) | | |
| (6) | Aleta delantera | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Aleta delantera: Extracción - Reposición, página 42A-3) | | |
| (7) | Capot delantero | (consultar 48A, Abrientes no laterales, Capot: Extracción - Reposición, página 48A-1) | | |

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--------------------------------------|--|------------|---------------|
| (8) | Travesaño del tablero de a bordo | (consultar 42A, Estructura superior delantera, Travesaño del tablero de a bordo: Extracción - Reposición, página 42A-28) | | |
| (9) | Portezuela de tapa de carburante | (consultar 47A, Abrientes laterales, Portezuela de tapa de carburante: Extracción - Reposición, página 47A-17) | | |
| (10) | Puerta lateral delantera | (consultar 47A, Abrientes laterales, Puerta lateral delantera: Extracción - Reposición, página 47A-1) | | |
| (11) | Puerta lateral trasera | (consultar 47A, Abrientes laterales, Puerta lateral trasera: Extracción - Reposición, página 47A-10) | | |
| (12) | Travesaño inferior de choque trasero | (consultar 41D, Estructura inferior trasera, Travesaño inferior de choque trasero: Extracción - Reposición, página 41D-25) | | |
| (13) | Portón trasero | (consultar 48A, Abrientes no laterales, Portón: Extracción - Reposición, página 48A-14) | | |

L38

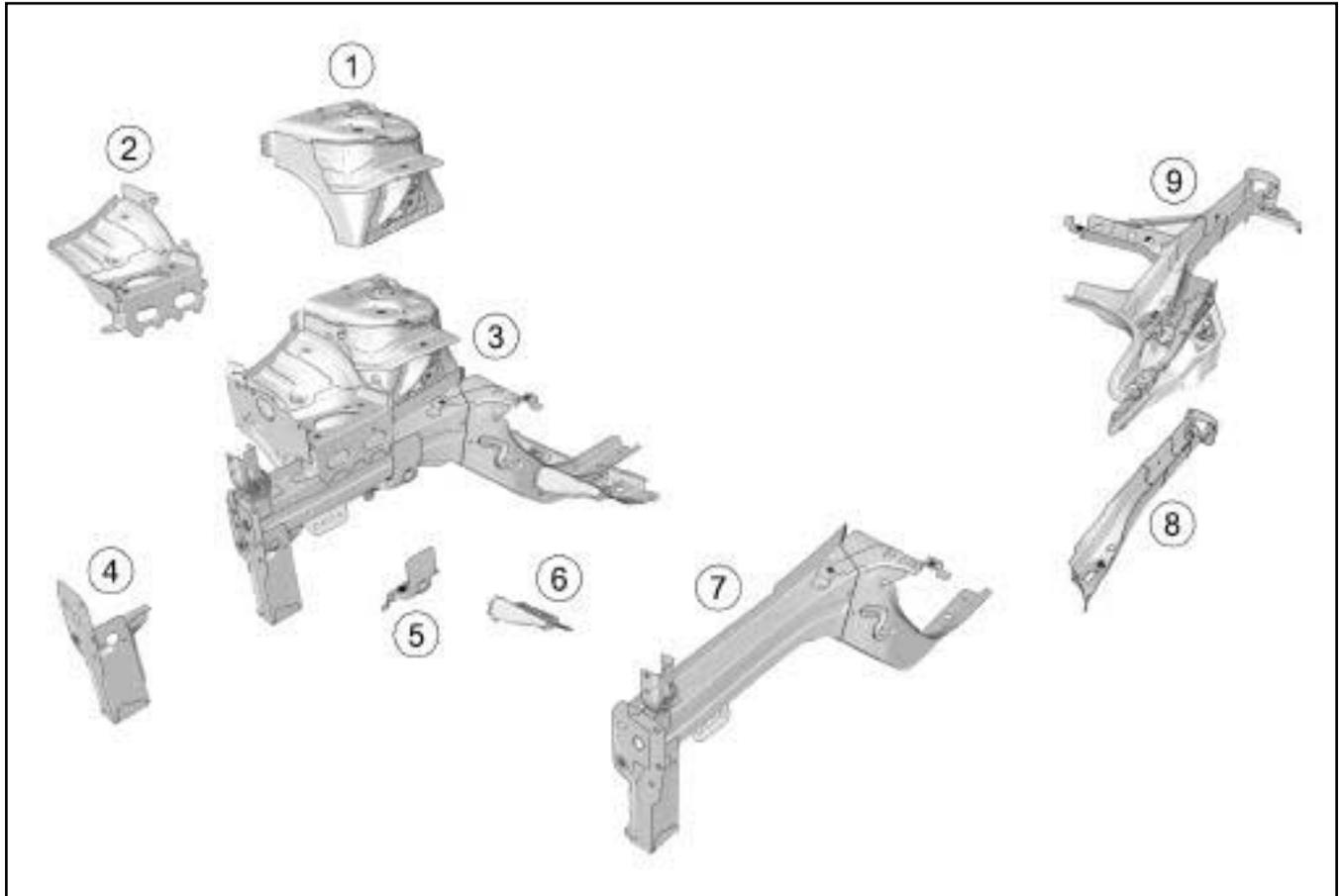


144428

144428

| Número | Designación | Clasificación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|--|------------|---------------|
| (1) | Travesaño de choque delantero | (consultar 41A , Estructura inferior delantera, Travesaño de choque delantero: Extracción - Reposición, página 41A-25) | | |
| (2) | Frente delantero | (consultar 42A , Estructura superior delantera, Frente delantero: Extracción - Reposición, página 42A-23) | | |
| (3) | Fijación del paragolpes delantero | (consultar 42A , Estructura superior delantera, Fijación del paragolpes delantero: Extracción - Reposición, página 42A-1) | | |
| (4) | Soporte lateral del frente delantero | (consultar 42A , Estructura superior delantera, Soporte lateral del frente delantero: Extracción - Reposición, página 42A-25) | | |
| (5) | Soporte de fijación superior de la aleta delantera | (consultar 42A , Estructura superior delantera, Soporte de fijación superior de la aleta delantera: Extracción - Reposición, página 42A-21) | | |
| (6) | Aleta delantera | (consultar 42A , Estructura superior delantera, Aleta delantera: Extracción - Reposición, página 42A-3) | | |
| (7) | Capot delantero | (consultar 48A , Abrientes no laterales, Capot: Extracción - Reposición, página 48A-1) | | |
| (8) | Travesaño del tablero de a bordo | (consultar 42A , Estructura superior delantera, Travesaño del tablero de a bordo: Extracción - Reposición, página 42A-28) | | |
| (9) | Portezuela de tapa de carburante | (consultar 47A , Abrientes laterales, Portezuela de tapa de carburante: Extracción - Reposición, página 47A-17) | | |
| (10) | Puerta lateral delantera | (consultar 47A , Abrientes laterales, Puerta lateral delantera: Extracción - Reposición, página 47A-1) | | |
| (11) | Puerta lateral trasera | (consultar 47A , Abrientes laterales, Puerta lateral trasera: Extracción - Reposición, página 47A-10) | | |
| (12) | Travesaño inferior de choque trasero | (consultar 41D , Estructura inferior trasera, Travesaño inferior de choque trasero: Extracción - Reposición, página 41D-25) | | |
| (13) | Puerta del maletero | (consultar 48A , Abrientes no laterales, Puerta del maletero: Extracción - Reposición, página 48A-8) | | |

I - PIEZAS QUE NECESITAN UNA PUESTA EN BANCADA

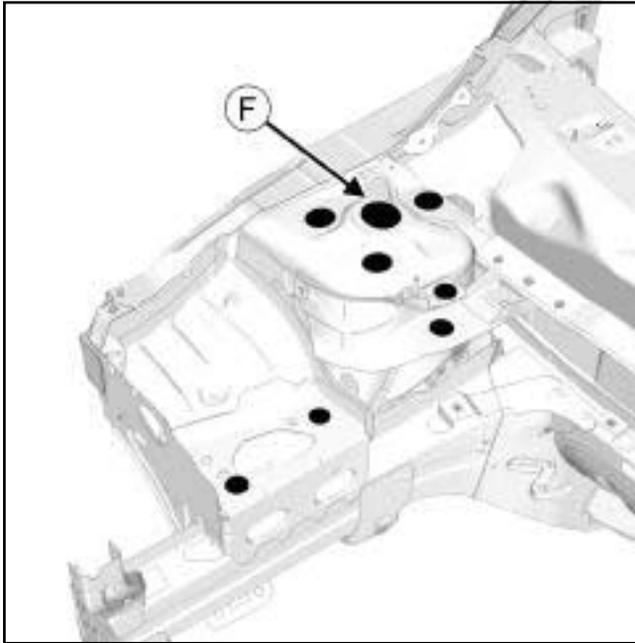


136016

- (1) Paso de rueda delantero
- (2) Soporte del motor
- (3) Semibloque delantero
- (4) Soporte del travesaño del radiador
- (5) Caja de fijación delantera de la cuna delantera
- (6) Caja de fijación trasera de la cuna delantera
- Larguero delantero (7)
- Larguero trasero (8)
- (9) Conjunto larguero trasero

II - REFERENCIAS DE POSICIONAMIENTO DE LAS PIEZAS SUSTITUIDAS

1 - Fijación superior del amortiguador delantero



136022

El calibre se apoya bajo la copela del amortiguador y se centra en el orificio de fijación de la copela (**F**).

Hay que utilizarlo con los componentes mecánicos extraídos para la sustitución:

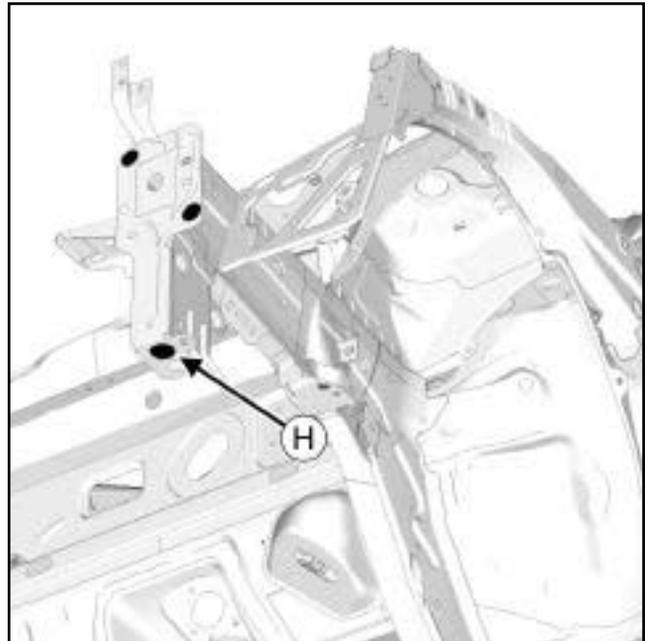
- del paso de rueda delantero,
- de un semibloque delantero.

Se utiliza también en caso de enderezado.

IMPORTANTE

Estos puntos contribuyen a garantizar la geometría de los trenes rodantes.

2 - Extremo del larguero delantero



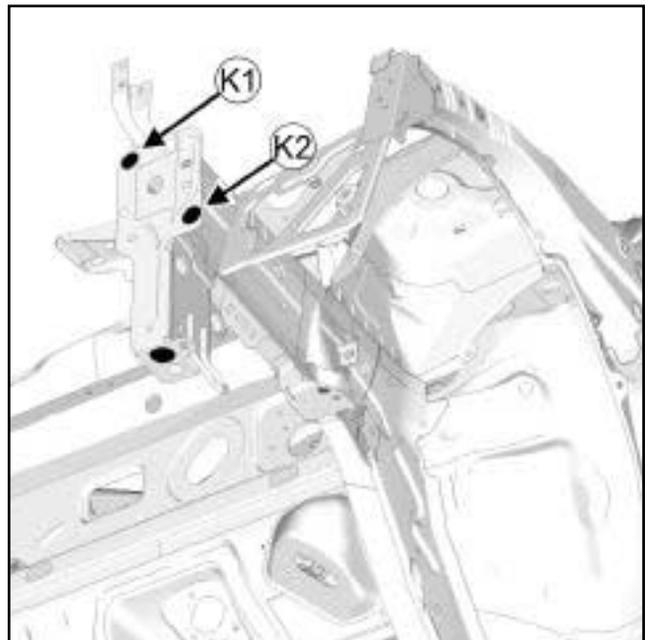
136020

El calibre se coloca bajo el larguero delantero y se centra en el orificio roscado (**H**) del soporte del travesaño del radiador.

Hay que utilizarlo con los componentes mecánicos extraídos para la sustitución:

- el larguero delantero,
- el semibloque delantero,
- el soporte del travesaño del radiador.

3 - Fijación del travesaño de choque delantero



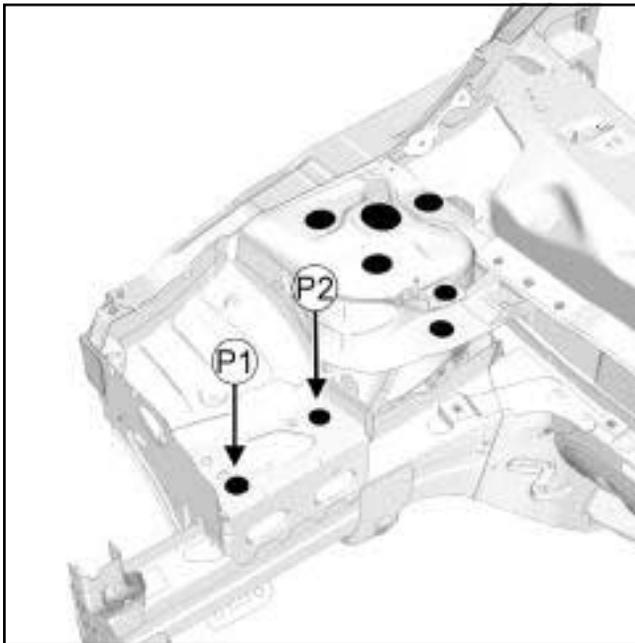
136020

El calibre se apoya verticalmente contra el soporte de travesaño de radiador y se centra en los orificios roscados de fijación (K1) y (K2) del travesaño de choque delantero.

Hay que utilizarlo con los componentes mecánicos extraídos para la sustitución:

- el larguero delantero,
- el semibloque delantero,
- el soporte del travesaño del radiador.

4 - Fijación del motor



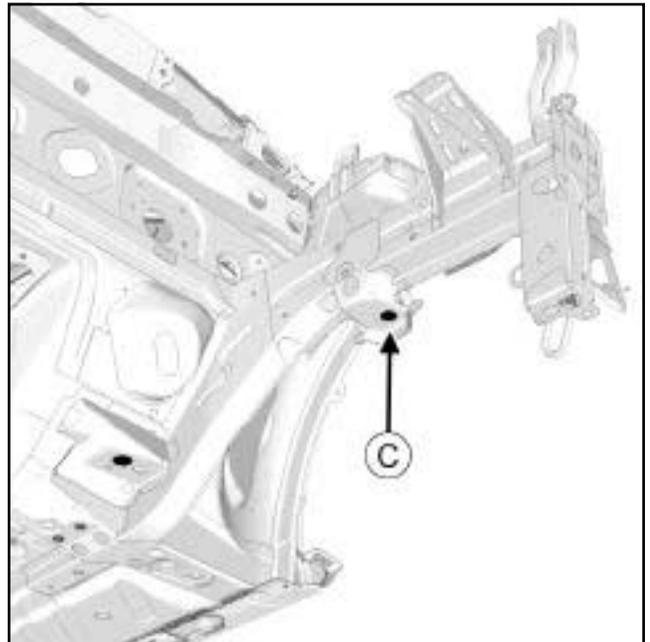
136022

El calibre descansa contra la fijación del motor y se centra en los orificios roscados (P1) y (P2) de la fijación del motor.

Hay que utilizarlo con los componentes mecánicos extraídos para la sustitución:

- el soporte del motor,
- de un semibloque delantero.

5 - Fijación delantera de la cuna delantera



136017

El calibre se apoya debajo de la caja de fijación delantera de la cuna delantera y se centra en el orificio roscado (C) del soporte de la cuna delantera.

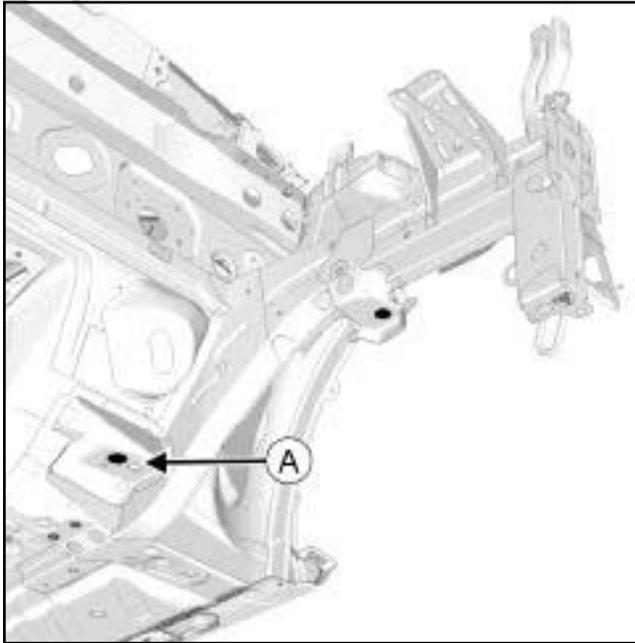
Hay que utilizarlo con los componentes mecánicos extraídos para la sustitución:

- el larguero delantero,
- de un semibloque delantero.

IMPORTANTE

Estos puntos contribuyen a garantizar la geometría de los trenes rodantes.

6 - Soporte trasero de la cuna



136017

El calibre se apoya contra la caja de fijación de la cuna trasera y se centra en el orificio roscado (A) .

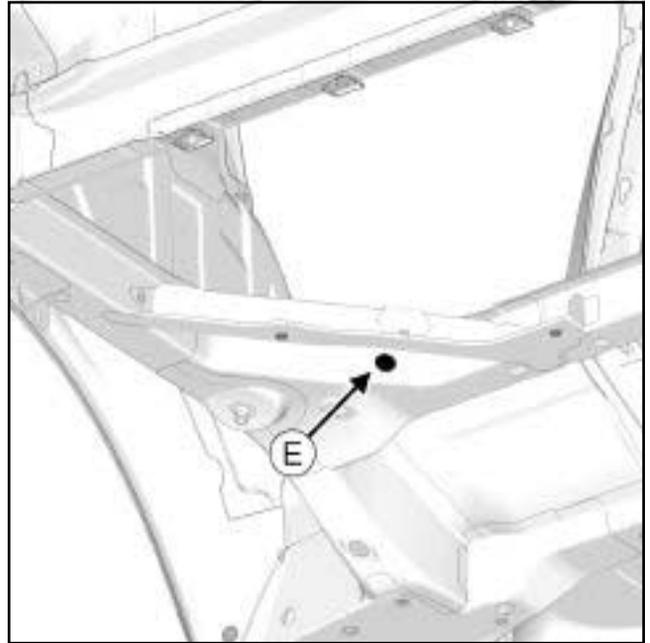
Hay que utilizarlo con los componentes mecánicos extraídos para la sustitución:

- la caja de fijación trasera de la cuna delantera.

IMPORTANTE

Estos puntos contribuyen a garantizar la geometría de los trenes rodantes.

7 - Fijación del amortiguador trasero



136023

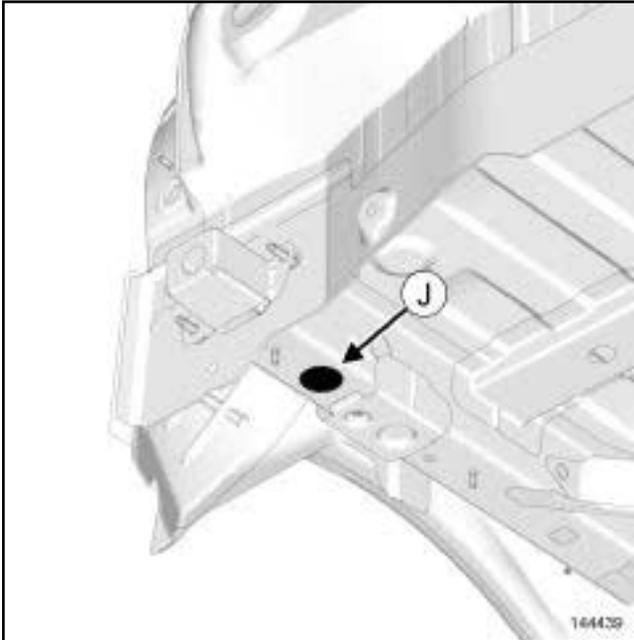
El calibre va centrado y fijado en el eje del amortiguador (E) .

Hay que utilizarlo con los componentes mecánicos extraídos para la sustitución:

- el conjunto larguero trasero.

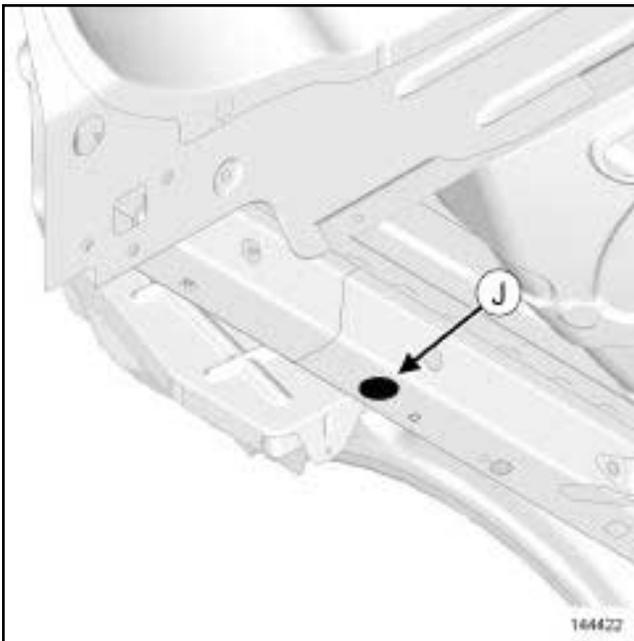
8 - Extremo del larguero trasero

B32



144439

L38



144422

El calibre está apoyada bajo el larguero trasero y se centra en el orificio piloto (J) .

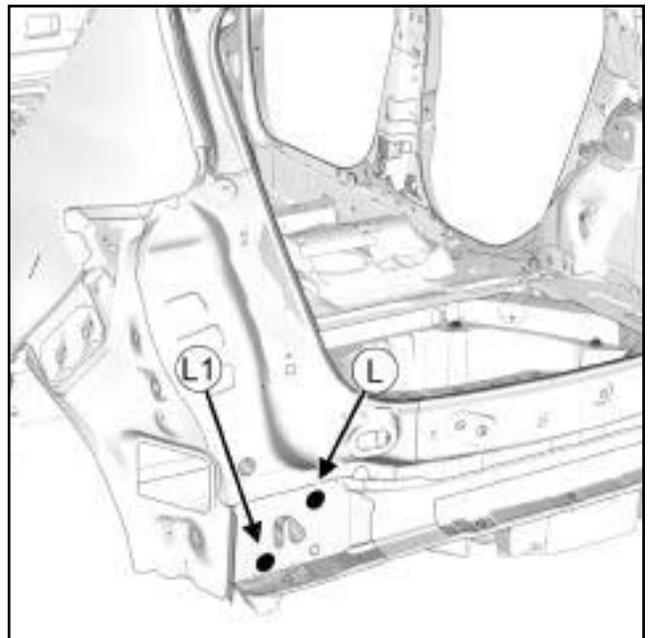
Hay que utilizarlo con los componentes mecánicos extraídos para la sustitución:

- el larguero trasero
- el conjunto de larguero trasero.

Se utiliza también en caso de enderezado.

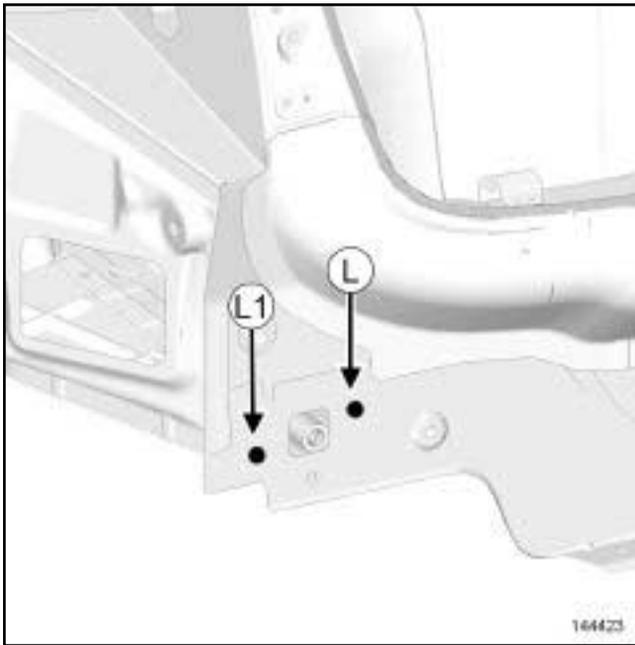
9 - Soportes de travesaño de choque trasero

B32



136021

L38



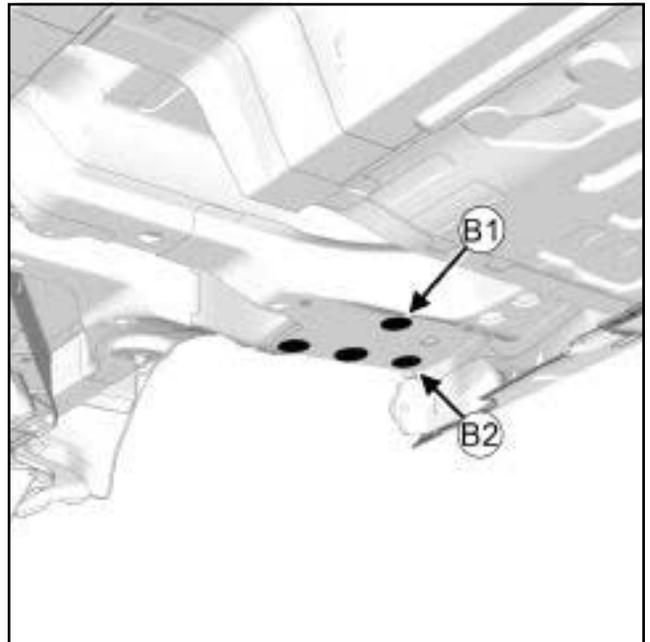
144423

El calibre se apoya verticalmente contra el forro lateral del faldón trasero y se centra sobre los espárragos de fijación del travesaño de choque trasero (L) y (L1).

Hay que utilizarlo durante la sustitución:

- el larguero trasero
- el conjunto larguero trasero.

10 - Soportes de tren trasero



136019

El calibre se apoya bajo la caja de fijación del tren trasero y se centra en los orificios roscados (B1) y (B2) de la fijación del apoyo del tren trasero.

Hay que utilizarlo con los componentes mecánicos extraídos para la sustitución:

- el conjunto larguero trasero.

IMPORTANTE

Estos puntos contribuyen a garantizar la geometría de los trenes rodantes.

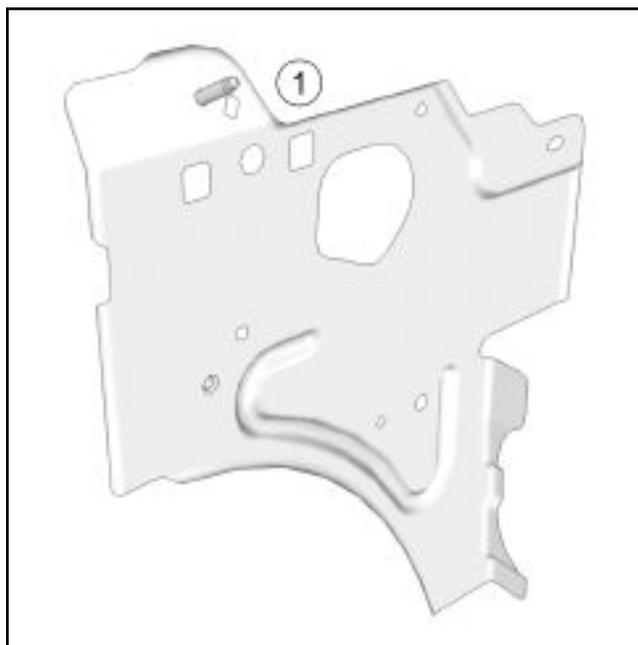
ESTRUCTURA INFERIOR DELANTERA

Travesaño lateral extremo delantero: Sustitución

41A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

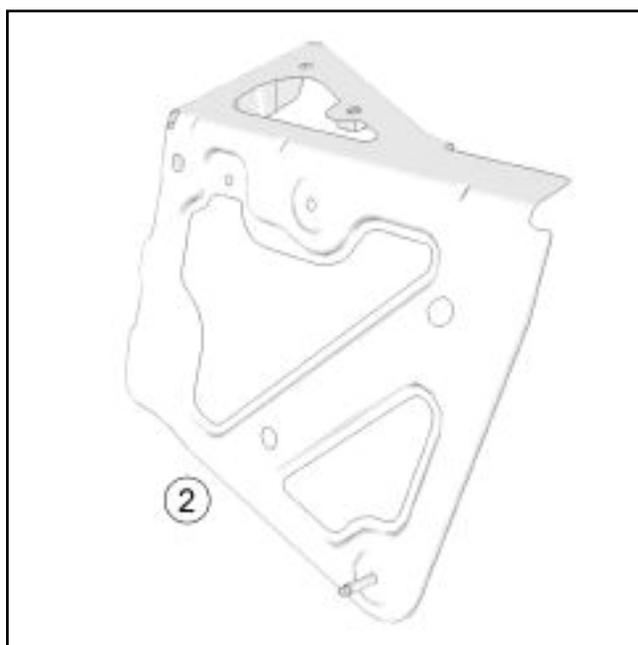
1 - Lado derecho



136095

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---------------------------------------|------------|--------------|
| (1) | Fijación de parte delantera del motor | HLE | 1,6 |

2 - Lado izquierdo



136093

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (2) | Elemento de unión del forro del pie delantero | Acero dulce | 1 |

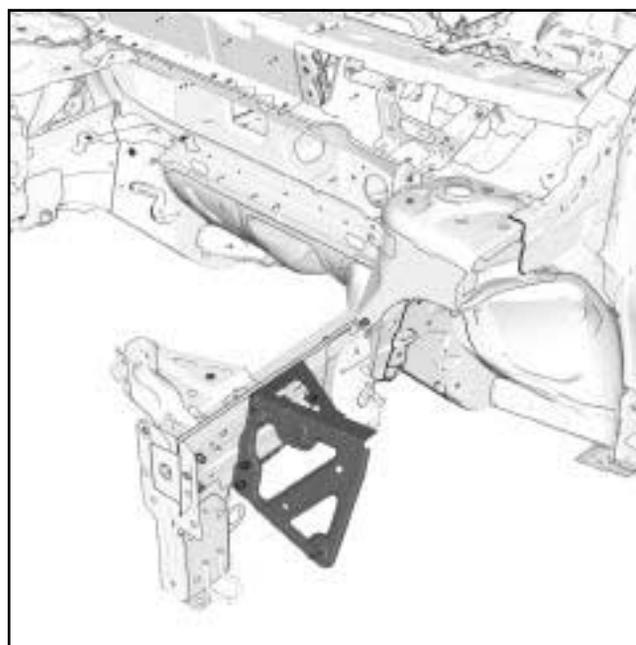
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa

1 - Sustitución completa lado izquierdo

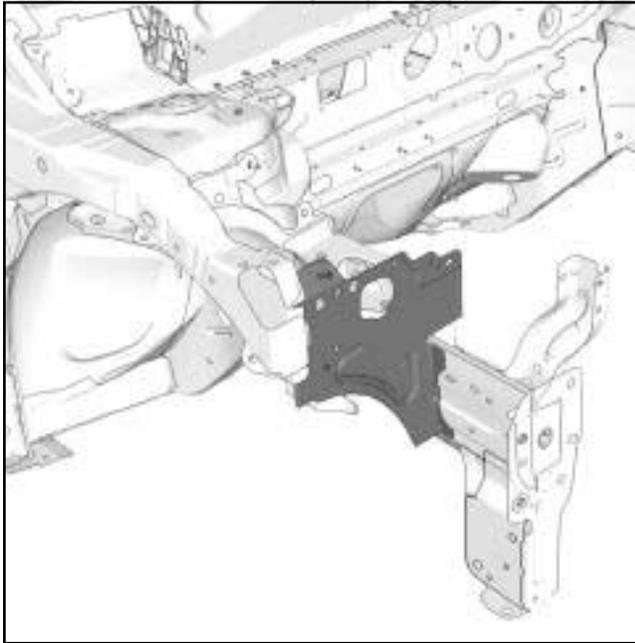
Pieza en posición



136092

2 - Sustitución completa lado derecho

Pieza en posición



136094

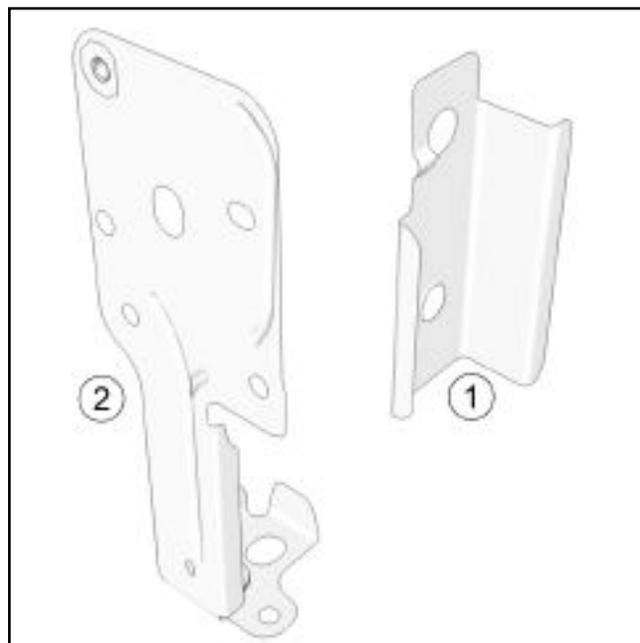
ESTRUCTURA INFERIOR DELANTERA

Soporte del travesaño del radiador: Sustitución

41A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

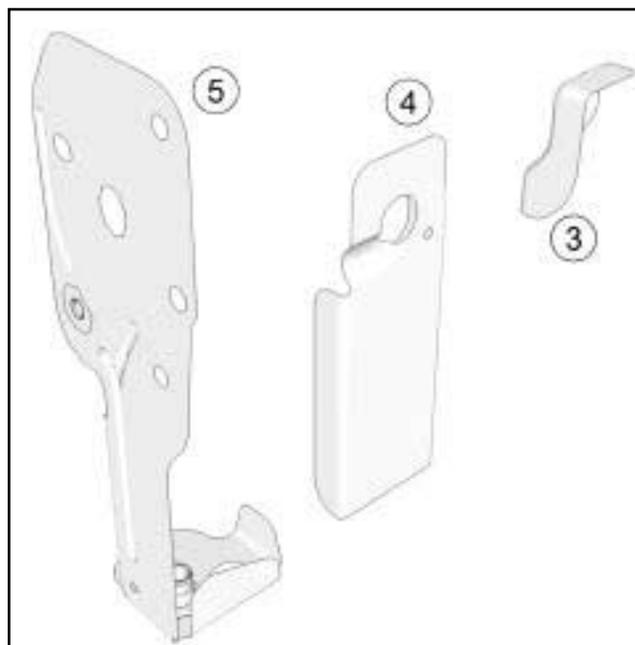
Lado izquierdo



136088

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (1) | Fijación adicional para la caja delantera izquierda | HLE | 1,17 |
| (2) | Placa de unión del larguero delantero izquierdo | THLE | 3 |

Lado derecho



136089

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (4) | Caja de fijación delantera adicional | HLE | 1,17 |
| (5) | Placa de unión del larguero delantero derecho | THLE | 3 |

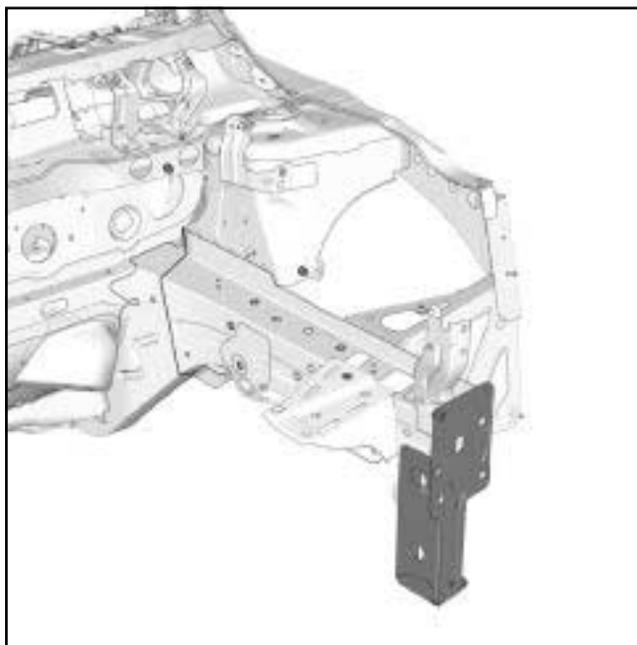
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:
- sustitución completa.

IMPORTANTE

Para garantizar el posicionamiento de los puntos y garantizar la geometría de los trenes rodantes, utilizar un banco de reparación.

a - Pieza en posición



136759

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

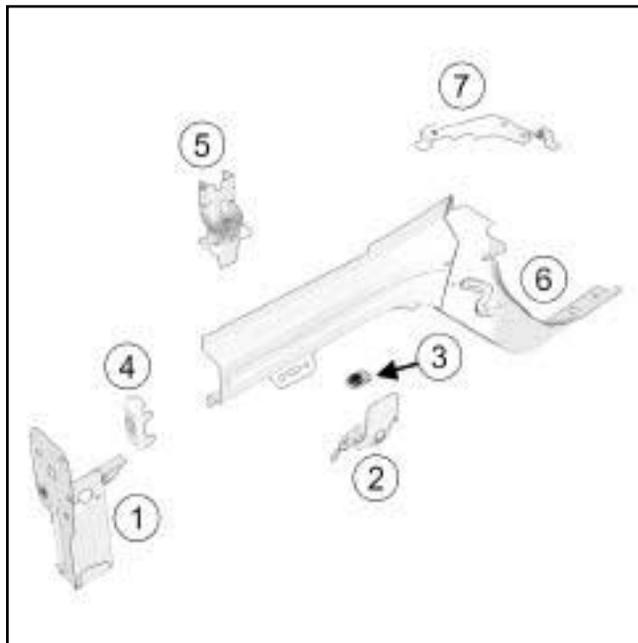
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

1 - Lado derecho

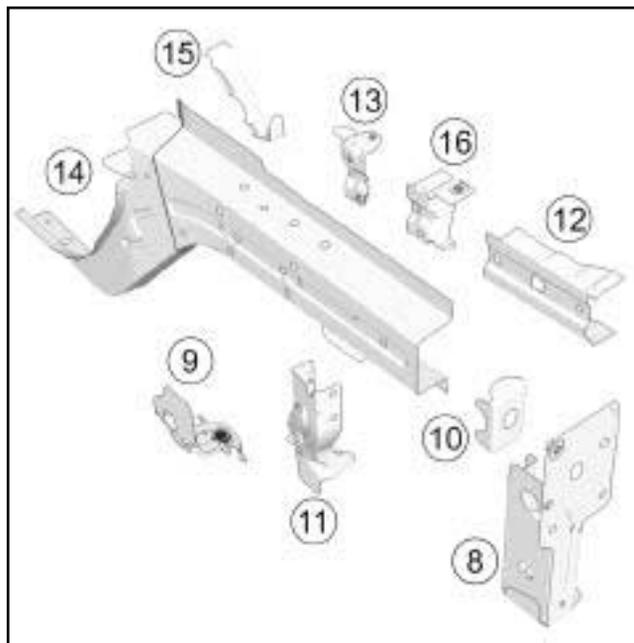


136078

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Soporte del travesaño del radiador derecho | HLE | 1,17 |
| (2) | Fijación delantera derecha de la cuna delantera | HLE | 1,8 |
| (3) | Placa delantera derecha para soporte de fijación de cuna | Acero dulce | 3 |
| (4) | Unidad de refuerzo derecha para larguero lateral delantero derecho | THLE | 1,8 |
| (5) | Fijación derecha del travesaño superior del frente delantero | Acero dulce | 2 |

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (6) | Larguero delantero derecho | THLE | 2,5 |
| (7) | Escuadra derecha del travesaño del tablero | Acero dulce | 1,47 |

2 - Lado izquierdo



136073

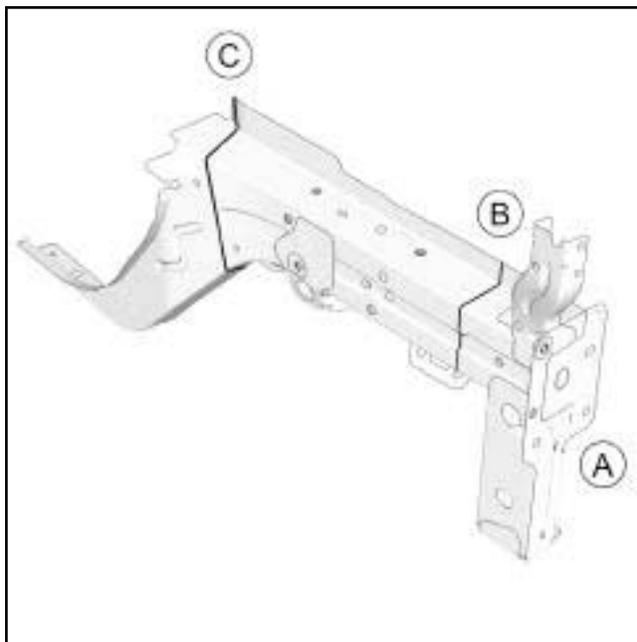
| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (8) | Soporte del travesaño del radiador izquierdo | HLE | 1,17 |
| (9) | Fijación delantera izquierda de la cuna delantera | HLE | 1,8 |
| (10) | Unidad de refuerzo del larguero lateral delantero izquierdo | THLE | 1,8 |
| (11) | Fijación izquierda del travesaño superior del frente delantero | Acero dulce | 2 |

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (12) | Refuerzo del larguero delantero izquierdo | HLE | 1,47 |
| (13) | Refuerzo trasero de la caja de velocidades del larguero lateral izquierdo | Acero dulce | 1,5 |
| (14) | Larguero delantero izquierdo | THLE | 2,5 |
| (15) | Refuerzo trasero del larguero delantero izquierdo | Acero dulce | 1,5 |
| (16) | Refuerzo delantero de la caja de velocidades | Acero dulce | 1,5 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

- sustitución parcial de la parte delantera A-B,
- sustitución parcial trasera A-C.



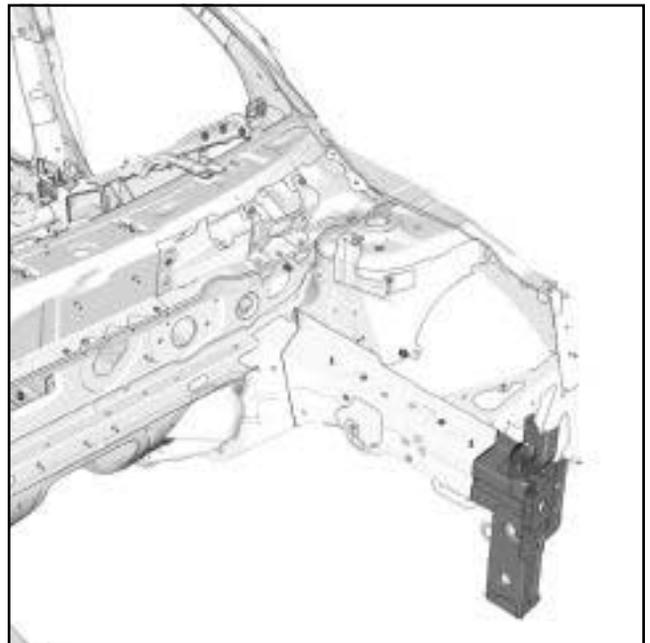
136074

IMPORTANTE

Para garantizar el posicionamiento de los puntos y garantizar la geometría de los trenes rodantes, utilizar un banco de reparación.

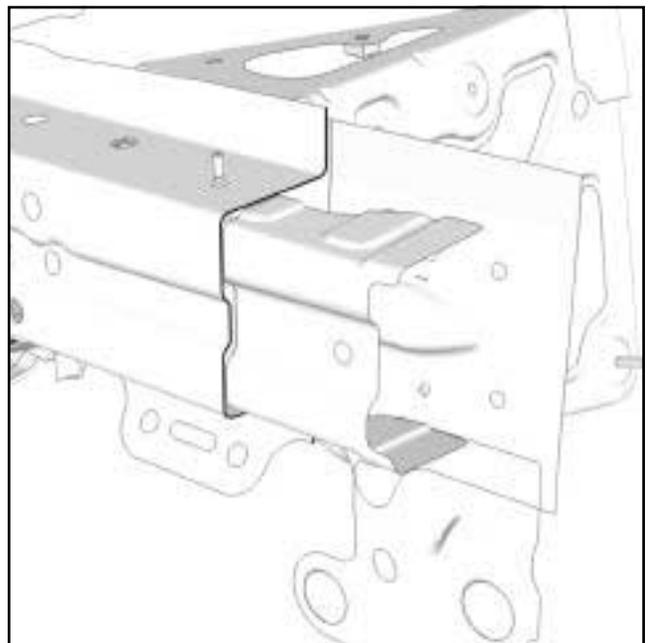
1 - Sustitución parcial delantera lado izquierdo A-B

a - Pieza en posición



136075

Detalle del corte B



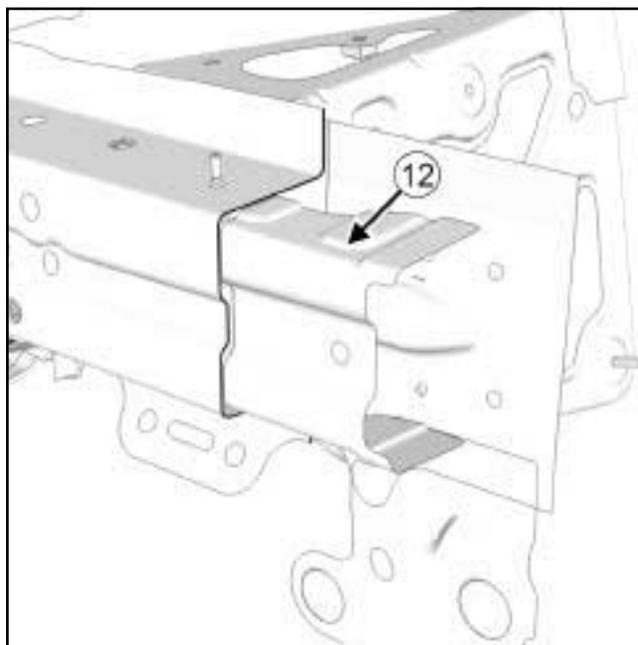
136077

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - pieza que hay que sustituir sistemáticamente

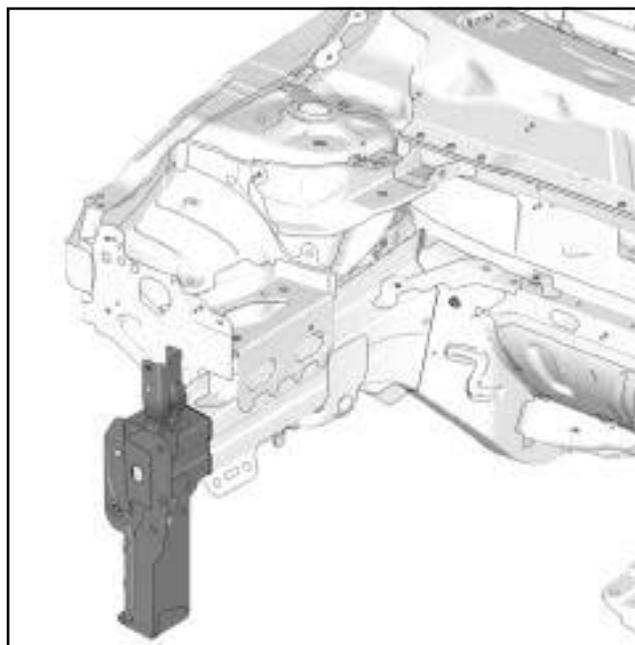
136077

Nota:

Solicitar también el refuerzo del larguero (12) .

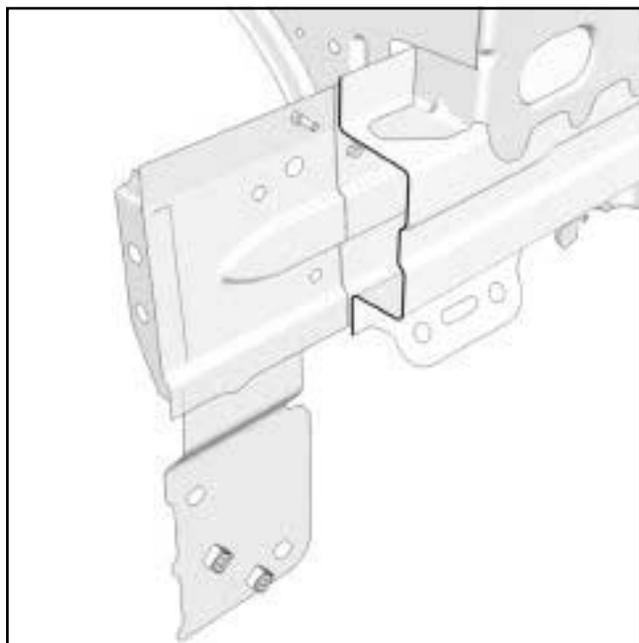
d - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial delantera derecha A-B**a - Pieza en posición**

136081

Detalle del corte B



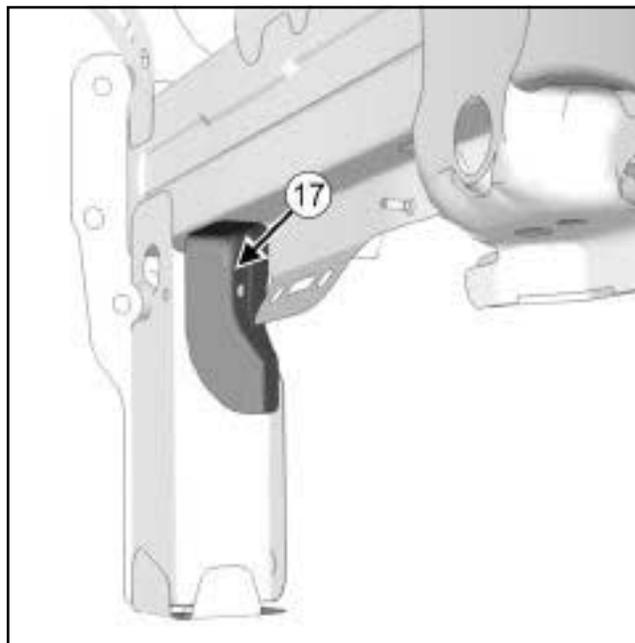
136083

*b - Posición de masas eléctricas***ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados

136084

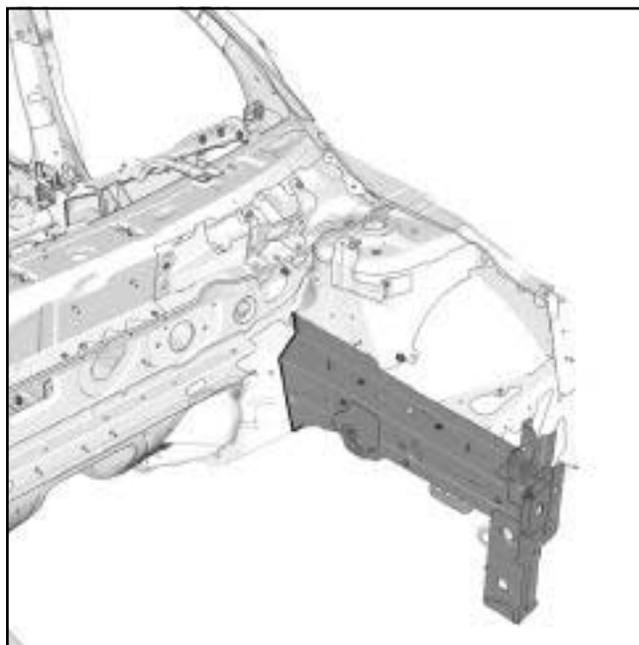
Desgrapar la patilla de unión del larguero delantero y la instalación del radiador (17).

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

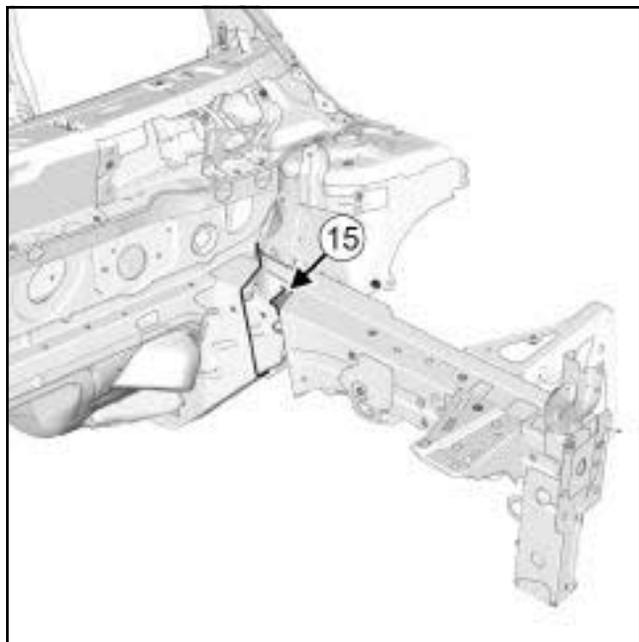
3 - Sustitución parcial trasera izquierda A-C

a - Pieza en posición



136754

Particularidades del corte C



136751

Nota:

Al efectuar el recorte, prestar atención para preservar el refuerzo interior trasero (15) .

b - Posición de masas eléctricas

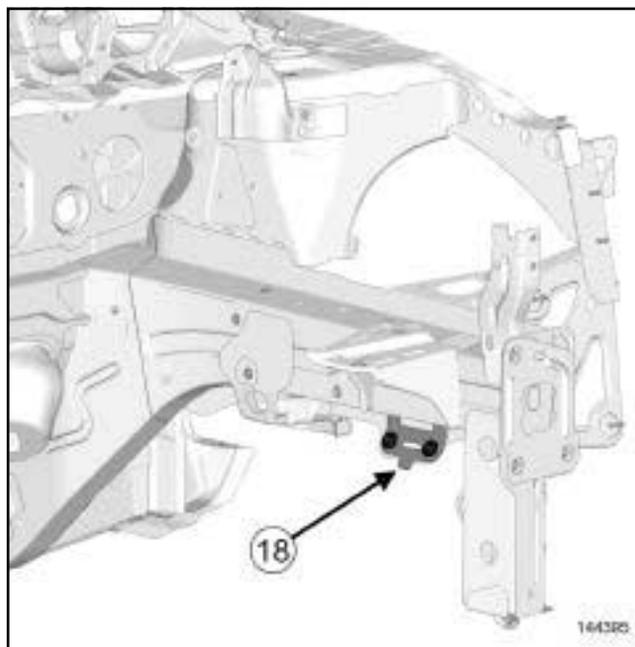
ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Pieza que hay que sustituir sistemáticamente:



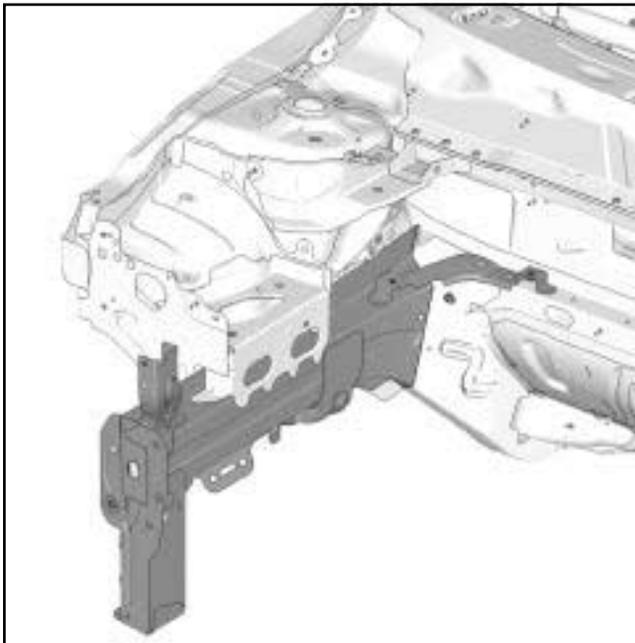
144395

Nota:

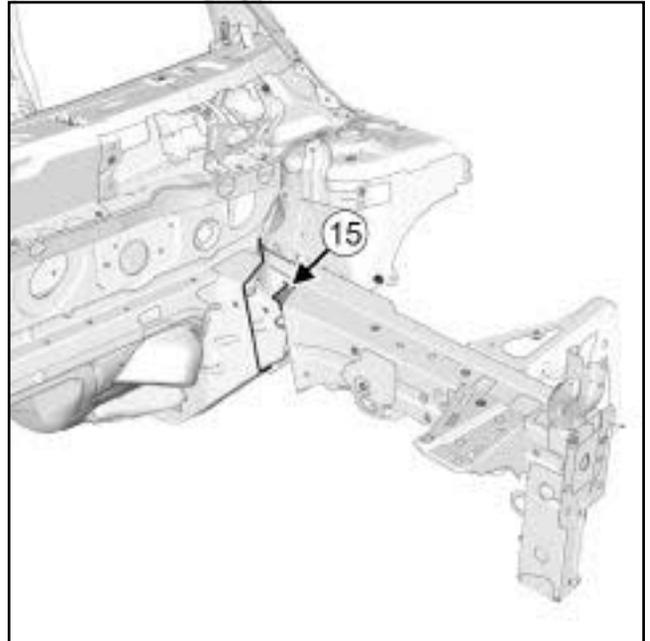
Por razones de estandarización, el **Almacén de piezas de recambio** sólo proporciona largueros B95. Al sustituir un larguero X38, solicitar también la placa de refuerzo de fijación del panel lateral (18)

*d - Particularidades de ensamblados***ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

4 - Sustitución parcial trasera derecha A-C*a - Pieza en posición*

136080

Particularidades del corte C

136751

Nota:

Al efectuar el recorte, prestar atención para preservar el refuerzo interior trasero **(15)**.

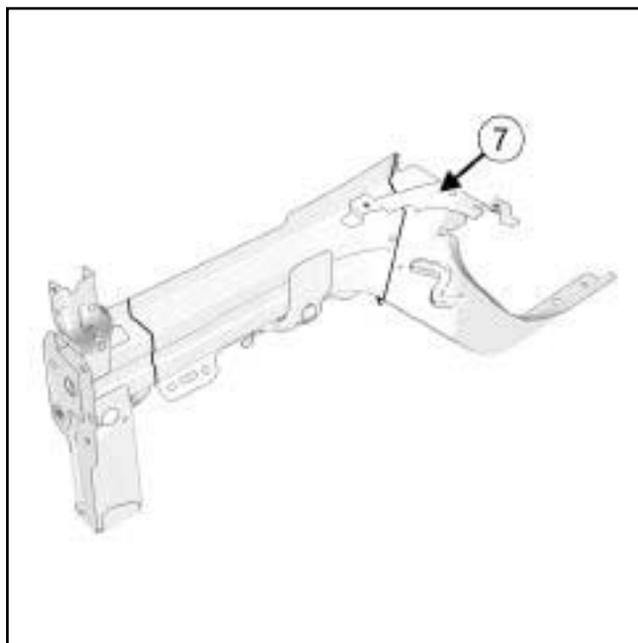
*b - Posición de masas eléctricas***ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Elementos de carrocería inamovibles - estructuras que se van a extraer para llevar a cabo la operación de sustitución

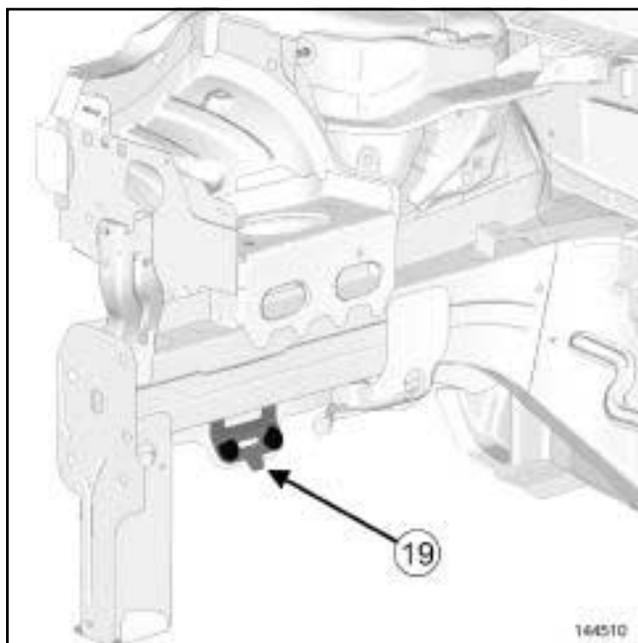


136079

Nota:

Desgrapar la patilla (7) en la pieza del Almacén de Piezas de Recambio.

d - Pieza que hay que sustituir sistemáticamente:



144510

Nota:

Por razones de estandarización, el **Almacén de piezas de recambio** sólo proporciona largueros B95. Al sustituir un larguero X38, solicitar también la placa de refuerzo de fijación del panel lateral (19).

e - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

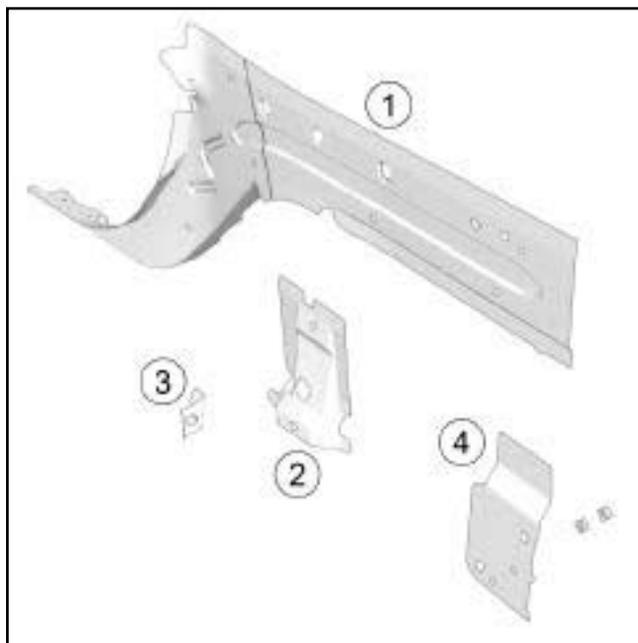
ESTRUCTURA INFERIOR DELANTERA

Cierre del larguero delantero: Sustitución

41A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

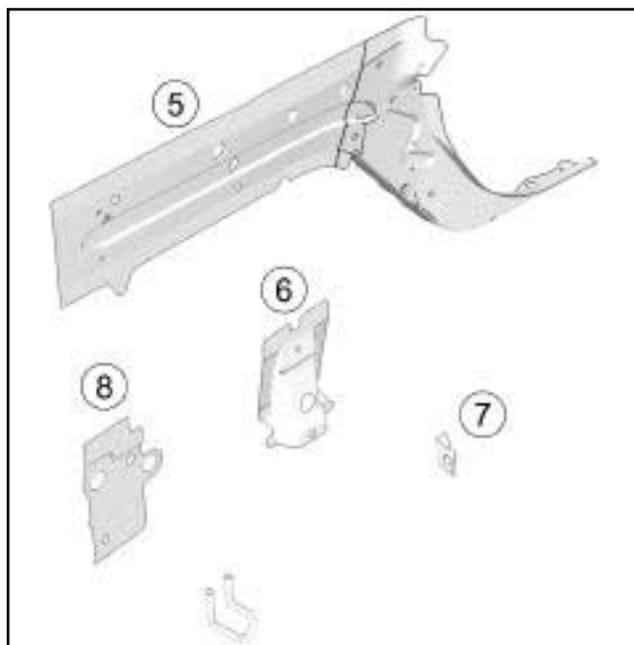
1 - Lado derecho



136071

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Cierre del larguero delantero derecho | THLE | 1,67/2,5 |
| (2) | Cierre de cajetín de fijación delantero de la cuna | HLE | 1,8 |
| (3) | Fijación de tope de flexible de freno derecho | Acero dulce | 2 |
| (4) | Cierre de cajetín de fijación delantero | HLE | 1,17 |

2 - Lado izquierdo



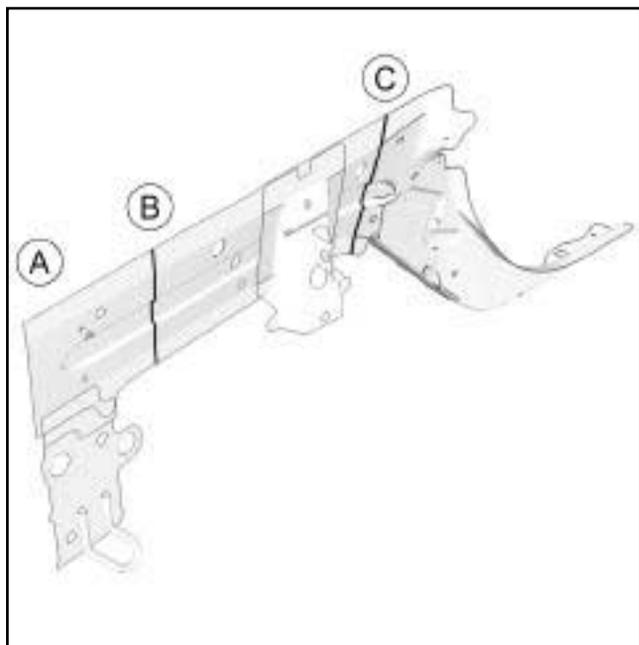
136065

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (5) | Cierre del larguero delantero izquierdo | THLE | 1,67/3 |
| (6) | Cierre de cajetín de fijación delantero de la cuna | HLE | 1,8 |
| (7) | Fijación de tope de flexible de freno izquierdo | Acero dulce | 2 |
| (8) | Cierre de cajetín de fijación delantero | HLE | 1,47 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

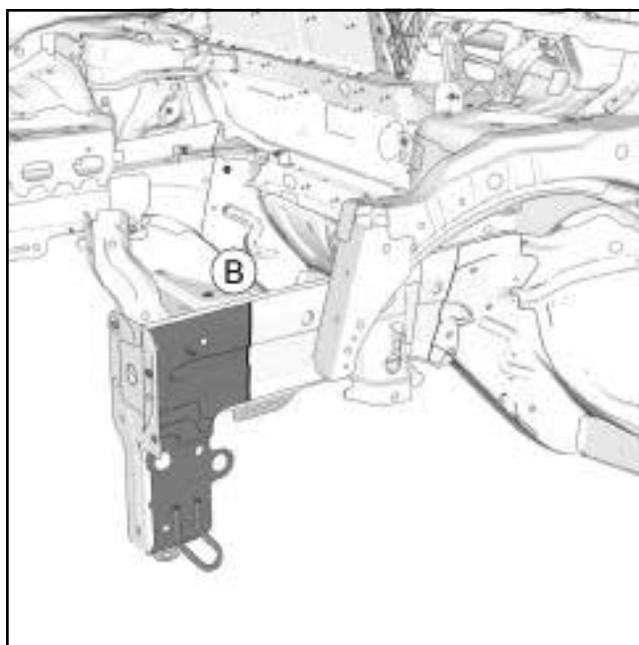
- sustitución parcial delantera AB,
- sustitución parcial AC.



136066

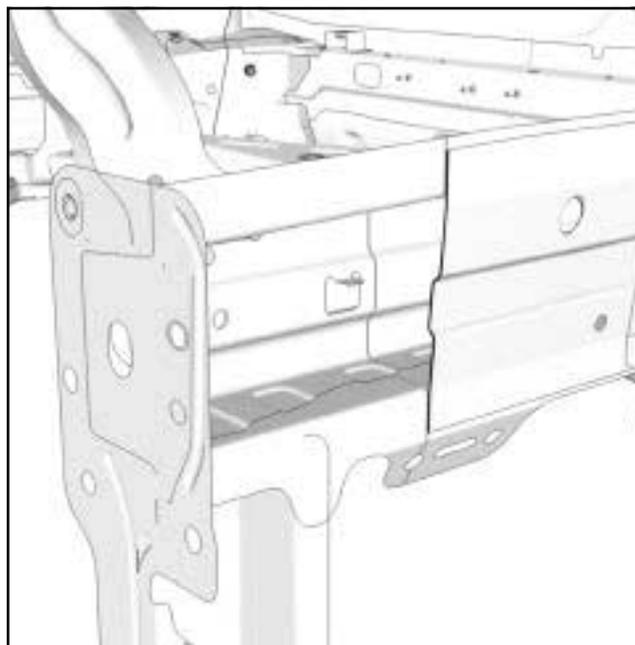
1 - sustitución parcial delantera AB,

a - Pieza en posición



136068

Detalle del corte B



136070

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Pieza que hay que sustituir sistemáticamente:

Nota:

Solicitar también la patilla de unión del Almacén de Piezas de Recambio.

ESTRUCTURA INFERIOR DELANTERA

Cierre del larguero delantero: Sustitución

41A

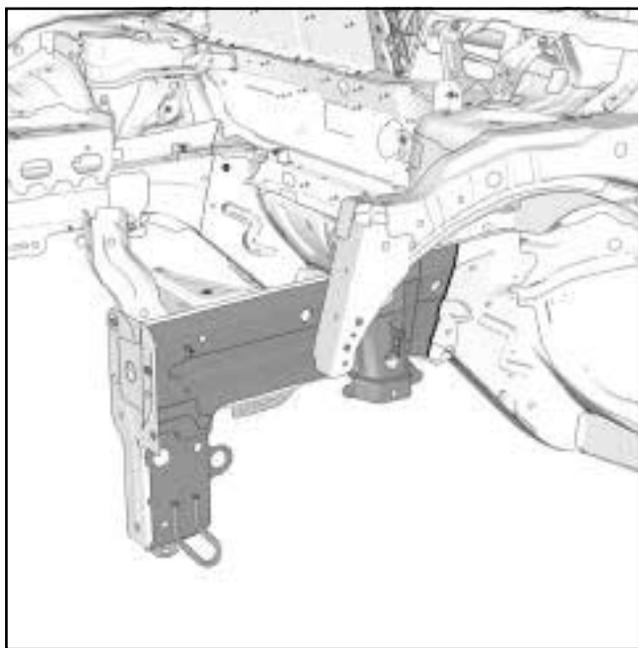
d - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial AC

a - Pieza en posición



136067

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Pieza que hay que sustituir sistemáticamente:

Nota:

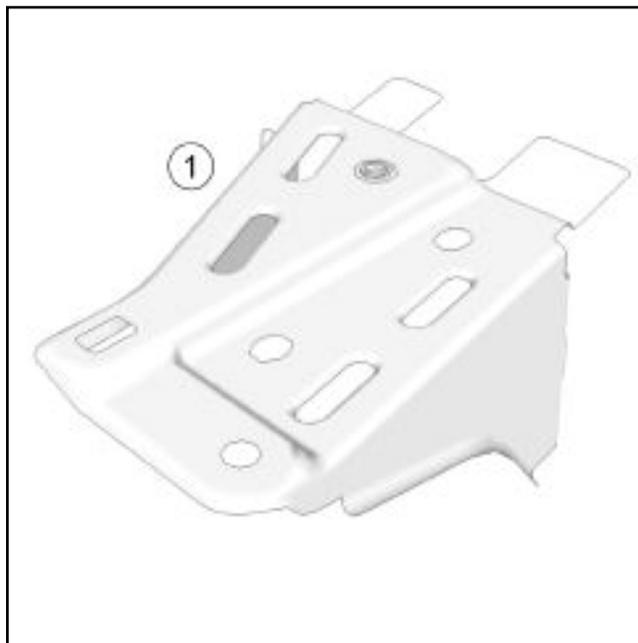
Solicitar también la patilla de unión del Almacén de Piezas de Recambio.

d - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136087

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|-----------------------|-------------|--------------|
| (1) | Soporte de la batería | Acero dulce | 2 |

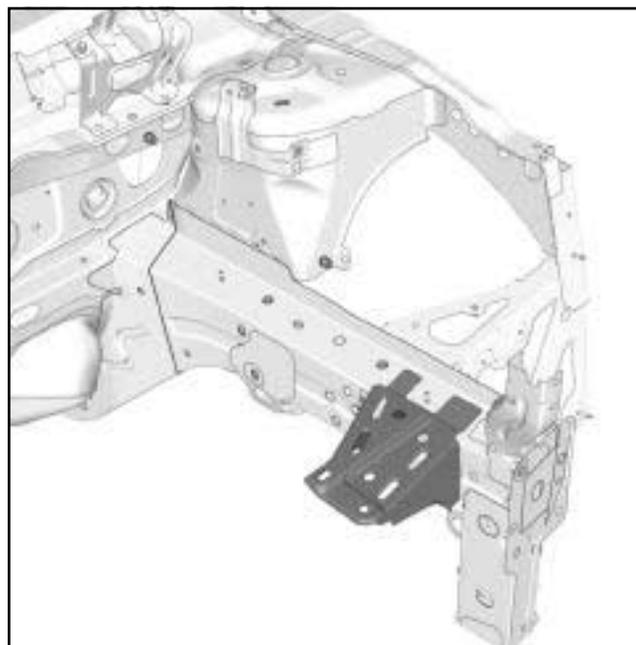
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

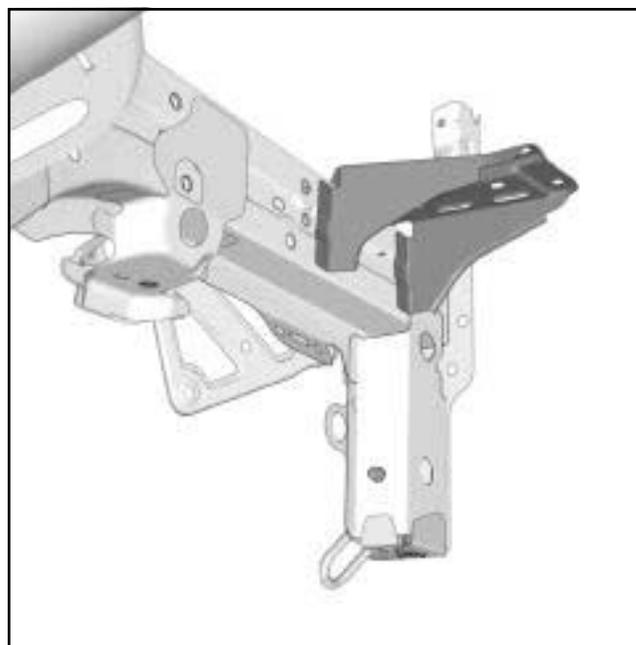
- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136757



136758

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

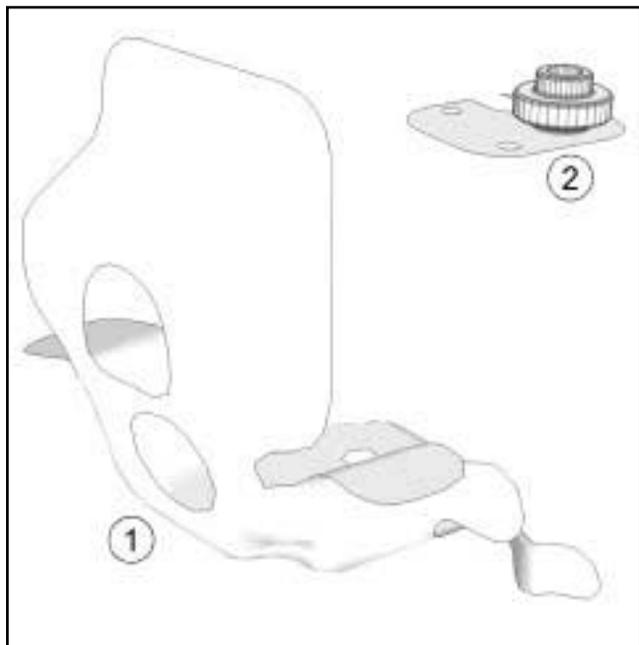
Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136086

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|------------|--------------|
| (1) | Caja de fijación delantera de la cuna | HLE | 1,8 |
| (2) | Placa delantera del soporte de fijación de la cuna | HLE | 3 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

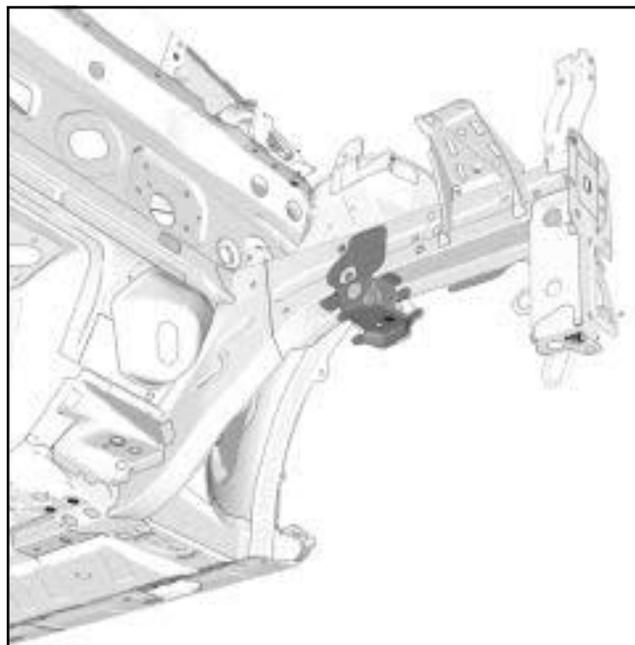
- sustitución completa.

Sustitución completa

IMPORTANTE

Para garantizar el posicionamiento de los puntos y garantizar la geometría de los trenes rodantes, utilizar un banco de reparación.

a - Pieza en posición



136756

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

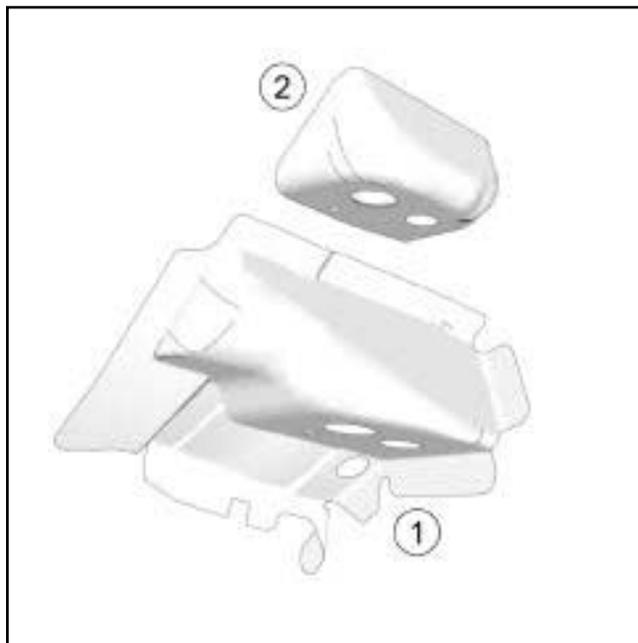
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA INFERIOR DELANTERA

Fijación trasera de la cuna: Sustitución

41A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136755

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (1) | Caja de fijación trasera de la cuna | HLE | 2 |
| (2) | Refuerzo de fijación trasero de la cuna | THLE | 3 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

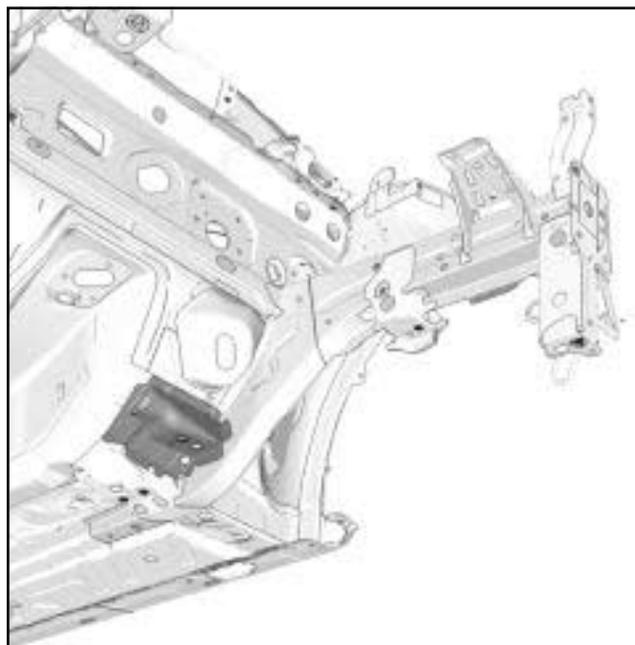
Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:
- sustitución completa.

IMPORTANTE

Para garantizar el posicionamiento de los puntos y garantizar la geometría de los trenes rodantes, utilizar un banco de reparación.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136085

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

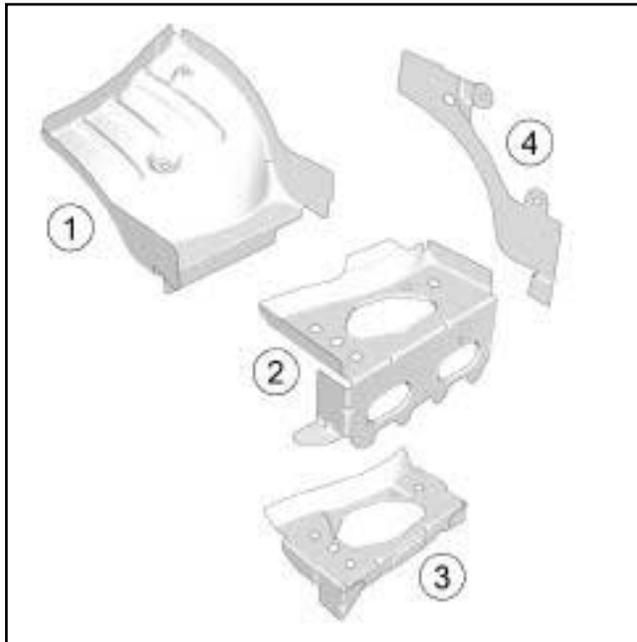
Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136760

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|-----------------------------------|-------------|--------------|
| (1) | Soporte del motor parte inferior | Acero dulce | 1,1 |
| (2) | Soporte del motor parte central | HLE | 2,2 |
| (3) | Refuerzo realce soporte del motor | Acero dulce | 1,8 |
| (4) | Soporte del motor parte trasera | HLE | 1,6 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

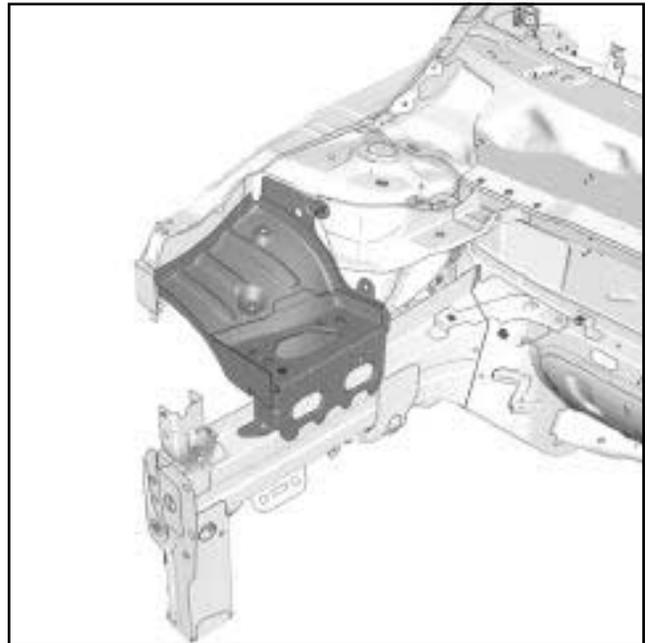
Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

IMPORTANTE

Para garantizar el posicionamiento de los puntos y garantizar la geometría de los trenes rodantes, utilizar un banco de reparación.

Sustitución completa

a - Pieza en posición

136090

*b - Posición de masas eléctricas***ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

*c - Particularidades de ensamblados***ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

1 - Lado izquierdo

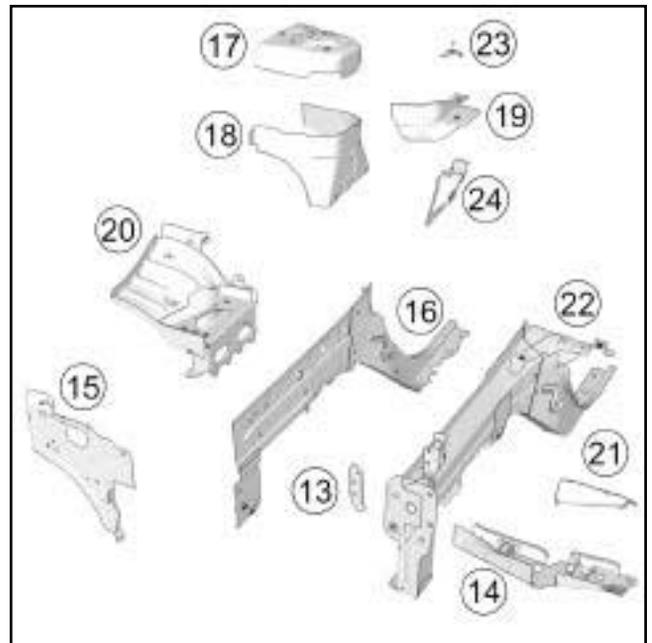


136059

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Patilla izquierda de refuerzo del larguero delantero | THLE | 1,8 |
| (2) | Travesaño delantero izquierdo | HLE | 1,17 |
| (3) | Travesaño lateral del extremo delantero | Acero dulce | 1 |
| (4) | Cierre del larguero delantero izquierdo | HLE/THLE | 1,67/3 |
| (5) | Copela del amortiguador delantera izquierda | HLE | 2 |
| (6) | Realce de copela delantero izquierdo | Acero dulce | 1,1 |
| (7) | Patilla de sujeción del filtro de aire | Acero dulce | 1,2 |

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (8) | Soporte de la batería | Acero dulce | 2 |
| (9) | Soporte trasero izquierdo de la cuna | HLE | 2 |
| (10) | Soporte del travesaño del radiador | HLE | 1,17 |
| (11) | Bloque delantero izquierdo de fijación de cuna | HLE | 1,8 |
| (12) | Larguero delantero izquierdo | | |

2 - Lado derecho



136062

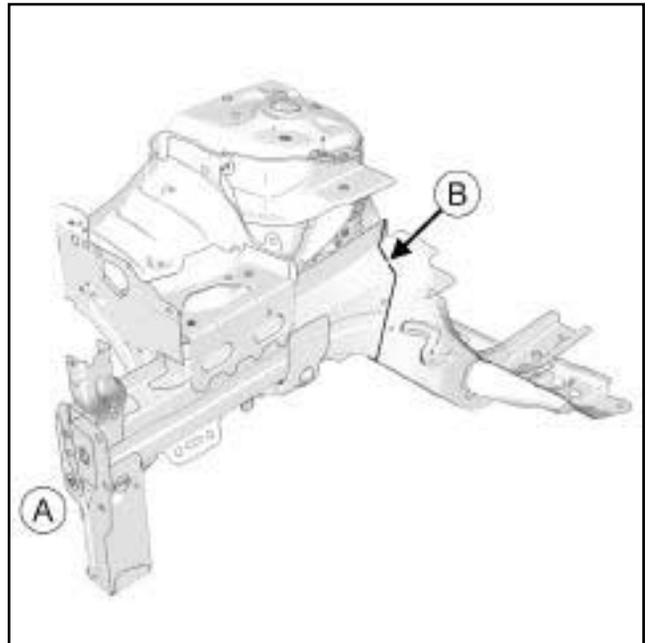
| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|------------|--------------|
| (13) | Patilla derecha de refuerzo del larguero delantero | THLE | 1,8 |
| (14) | Travesaño delantero derecho | HLE | 1,17 |

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (15) | Travesaño lateral del extremo delantero | HLE | 1,6 |
| (16) | Cierre del larguero delantero derecho | HLE/THLE | 1,6 / 2,5 |
| (17) | Copela del amortiguador delantera derecha | HLE | 2 |
| (18) | Realce de copela delantero derecho | Acero dulce | 1,1 |
| (19) | Soporte de biela alta | HLE | 2,5 |
| (20) | Soporte del motor | Acero dulce | 1,1 |
| (21) | Soporte trasero derecho de la cuna | HLE | 2 |
| (22) | Larguero delantero derecho | | |
| (23) | Fijación del expansor | | |
| (24) | Fijación inferior del tirante | | |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución parcial A-B.



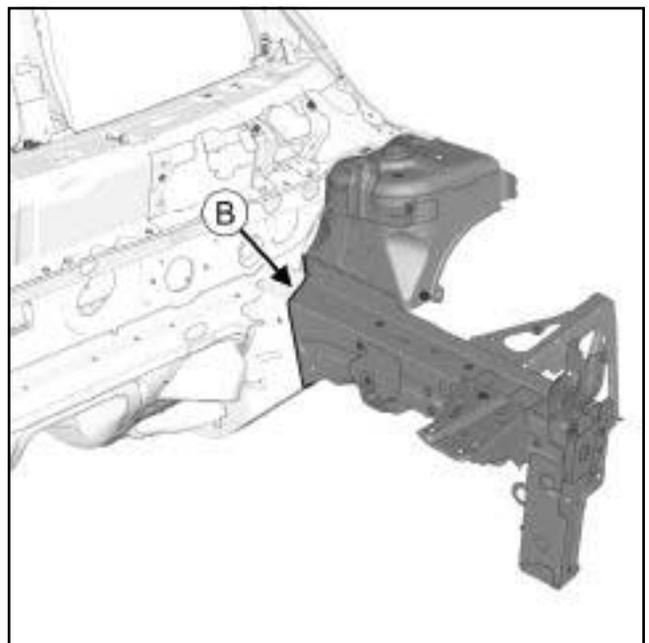
136063

IMPORTANTE

Para garantizar el posicionamiento de los puntos y garantizar la geometría de los trenes rodantes, utilizar un banco de reparación.

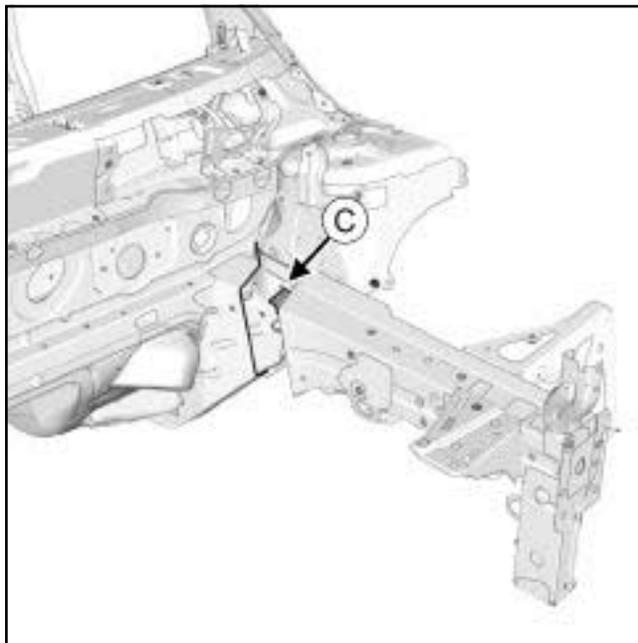
1 - Sustitución parcial delantera izquierda A-B

a - Pieza en posición



136749

Particularidades del corte B

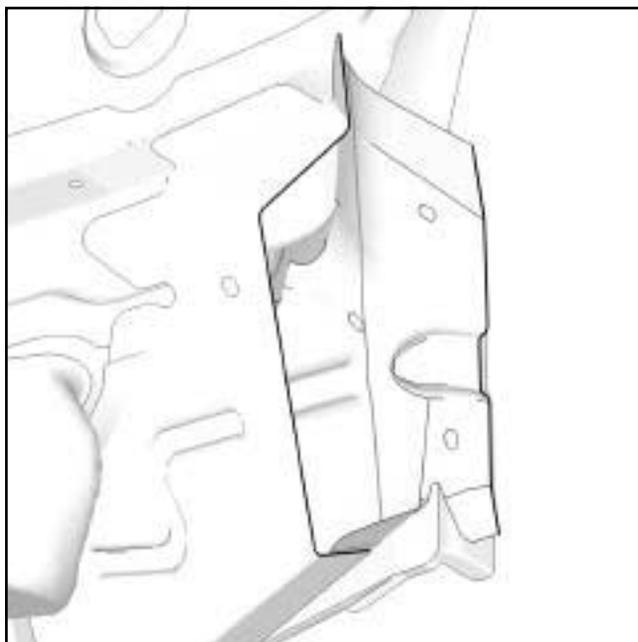


136751

Nota:

Al efectuar el recorte, prestar atención para preservar el refuerzo interior trasero (C) .

Detalle del corte B



136061

b - Posición de masas eléctricas

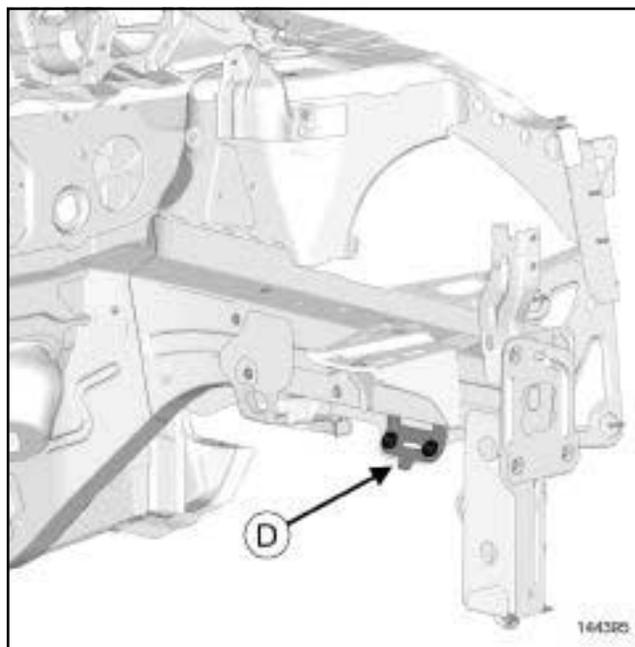
ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Pieza que hay que sustituir sistemáticamente:



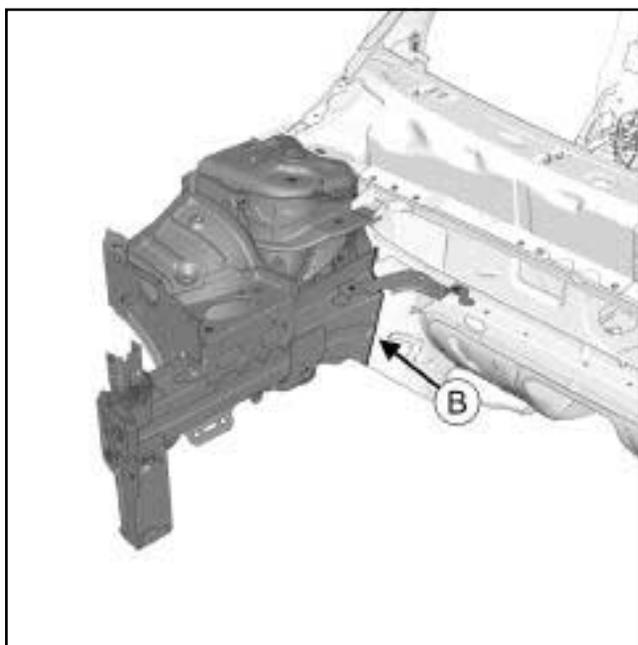
144395

Nota:

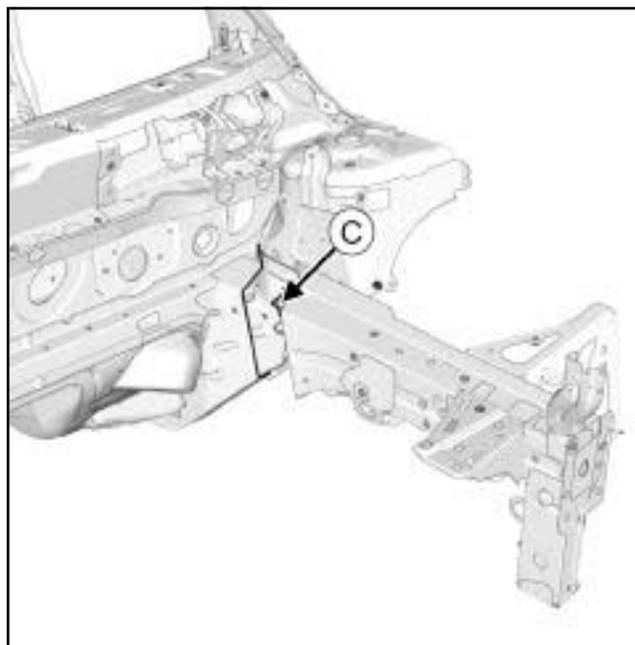
Por razones de estandarización, el **Almacén de piezas de recambio** sólo proporciona semibloques B95. Al sustituir un semibloque X38, solicitar también la placa de refuerzo de fijación del panel lateral.

*d - Particularidades de ensamblados***ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial de semibloque delantero derecho*a - Pieza en posición*

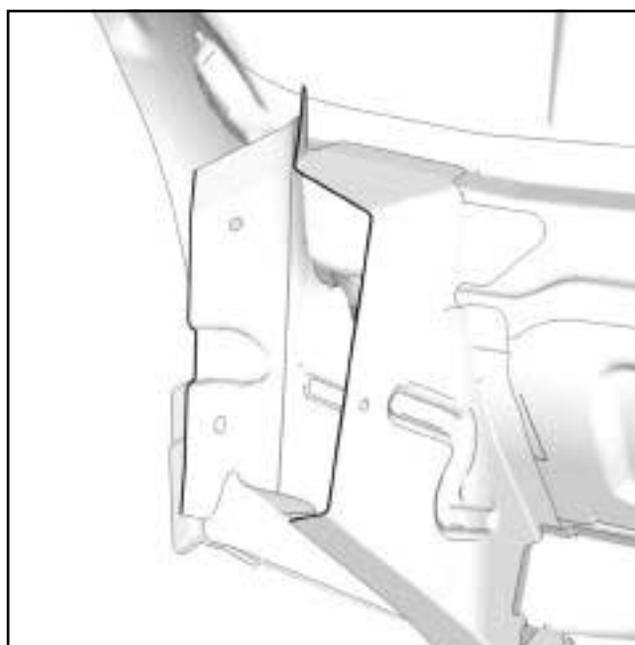
136752

Particularidades del corte B

136751

Nota:

Al efectuar el recorte, prestar atención para preservar el refuerzo interior trasero (C) .

Detalle del corte B

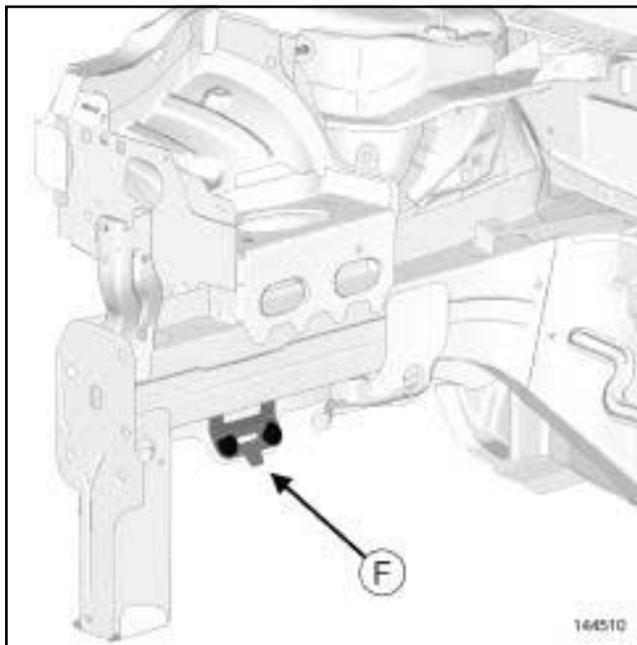
136064

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Pieza que hay que sustituir sistemáticamente:

144510

Nota:

Por razones de estandarización, el **Almacén de piezas de recambio** sólo proporciona semibloques B95. Al sustituir un semibloque X38, solicitar también la placa de refuerzo de fijación del panel lateral (F) .

d - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

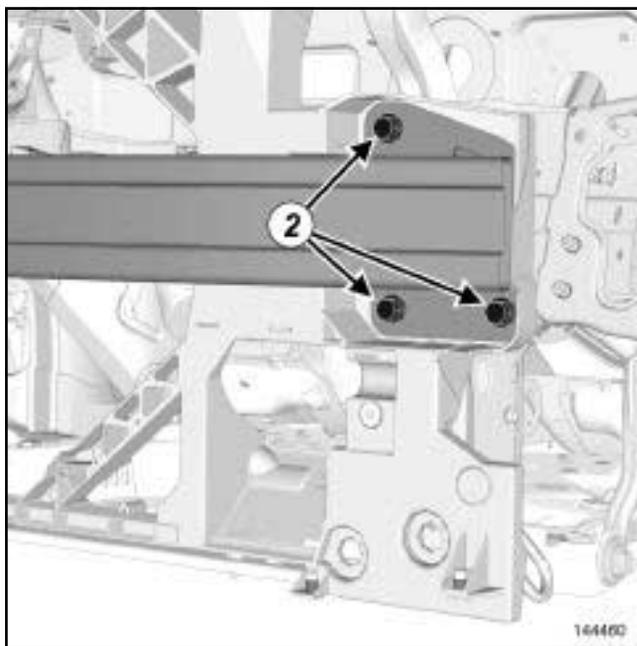
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

EXTRACCIÓN

I - PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Extraer:
 - las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - la bocina (consultar **Señal acústica: Extracción - Reposición**)
- Soltar el cableado.

II - EXTRACCIÓN



144460

- Extraer:
 - los tornillos (2) ,
 - el travesaño de choque delantero.

REPOSICIÓN

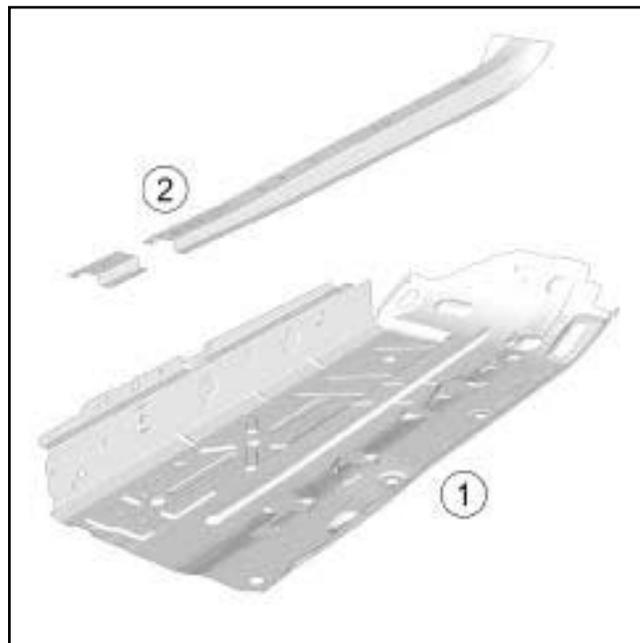
I - REPOSICIÓN

- Colocar:
 - el travesaño de choque,
 - los tornillos

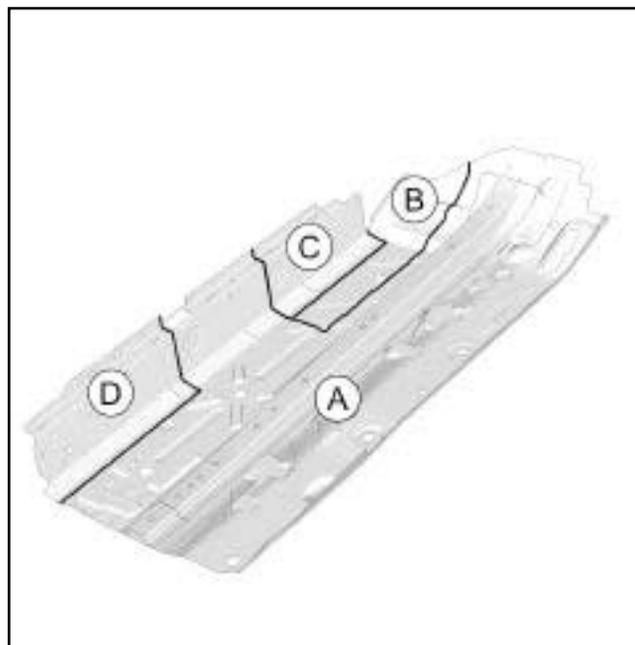
II - ETAPA FINAL

- Fijar el cableado.
- Colocar:
 - la bocina (consultar **Señal acústica: Extracción - Reposición**)
 - el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



137232

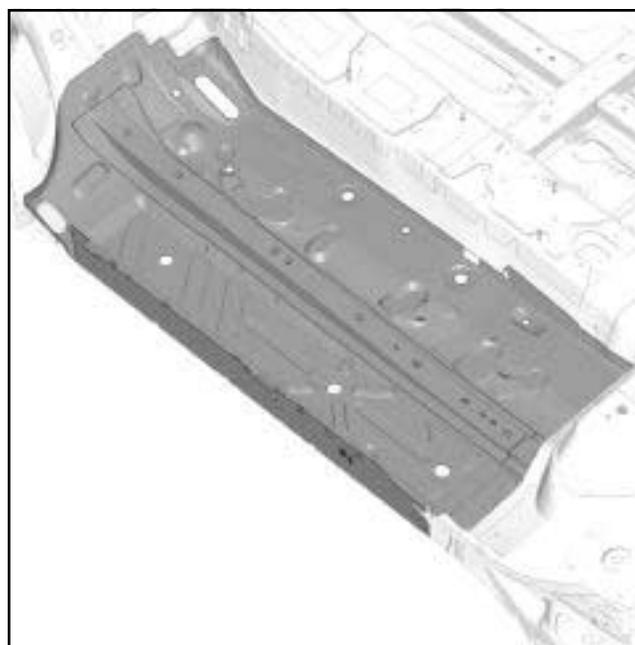


136913

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|----------------------------|-----------------|--------------|
| (1) | Piso central parte lateral | Acero dulce/HLE | 0,67/1,17 |
| (2) | Larguero central | THLE | 2 |

1 - Sustitución completa A

a - Pieza en posición



136914

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

- sustitución completa A,
- sustitución parcial delantera B,
- sustitución parcial de la parte delantera C,
- sustitución parcial trasera D.

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

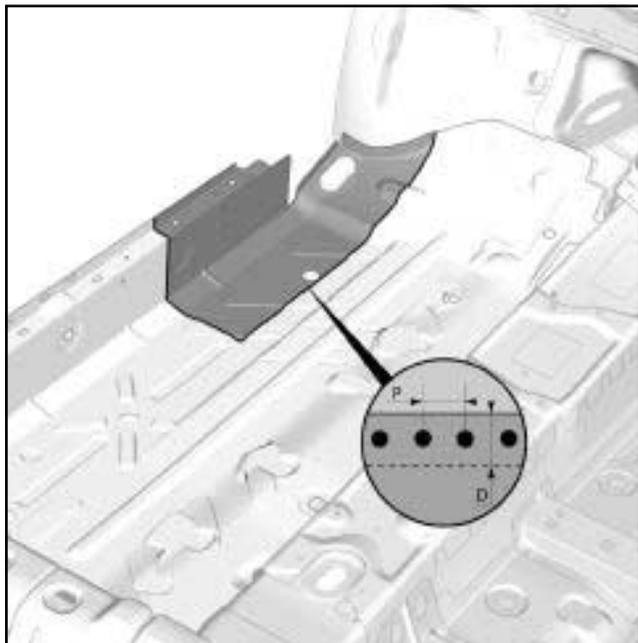
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial delantera B

a - Pieza en posición



136917



136918

b - Posición de masas eléctricas

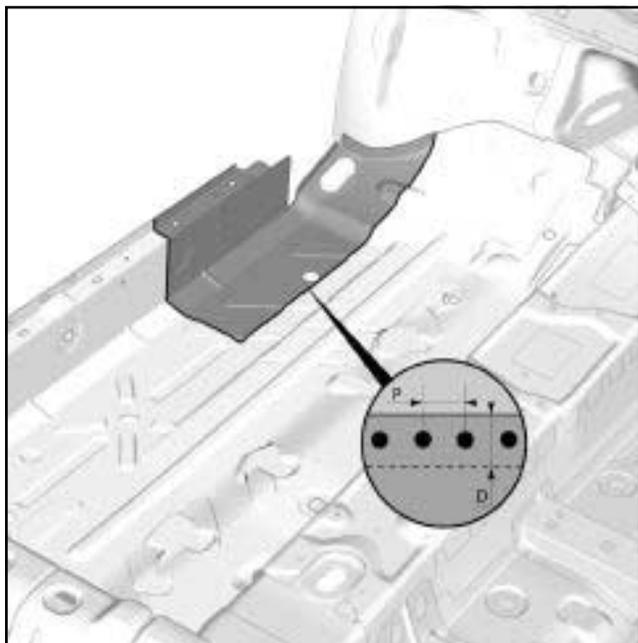
ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados



136917

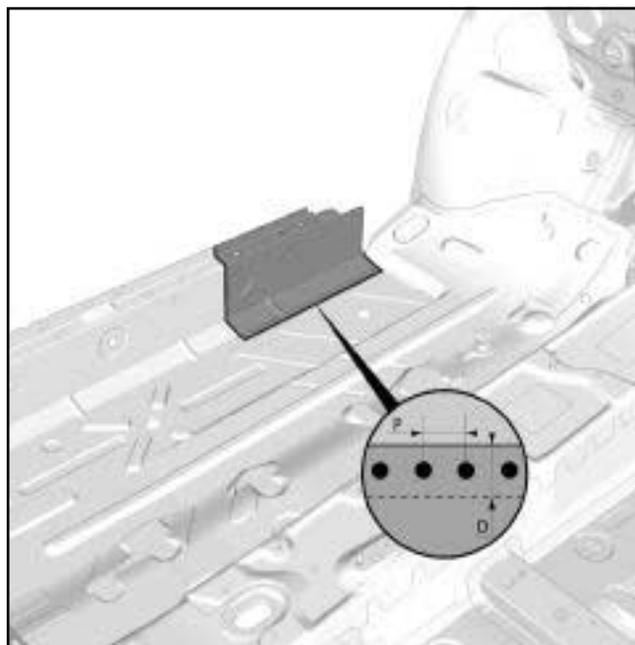
Realizar una unión por superposición (consultar **Uniones de sustituciones parciales por superposición: Descripción**) (MR400, 40E, sustitución parcial en uniones)

ATENCIÓN

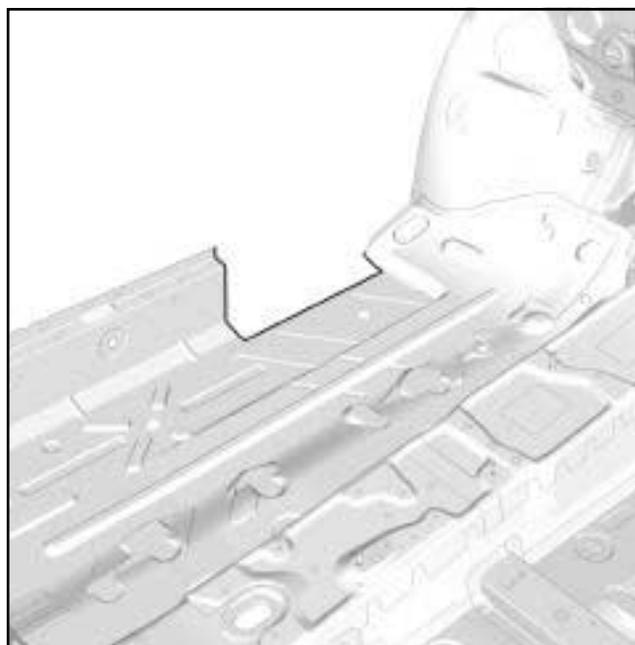
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

3 - Sustitución parcial de la parte delantera C

a - Pieza en posición



136915



136916

b - Posición de masas eléctricas

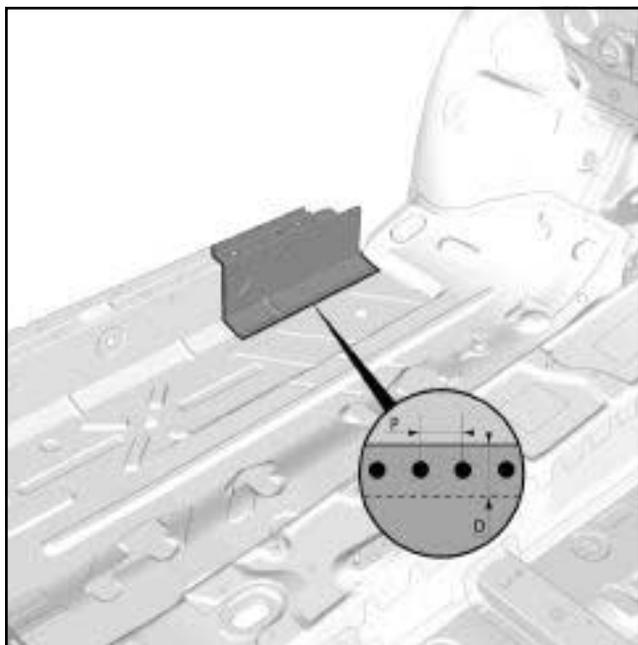
ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados



136915

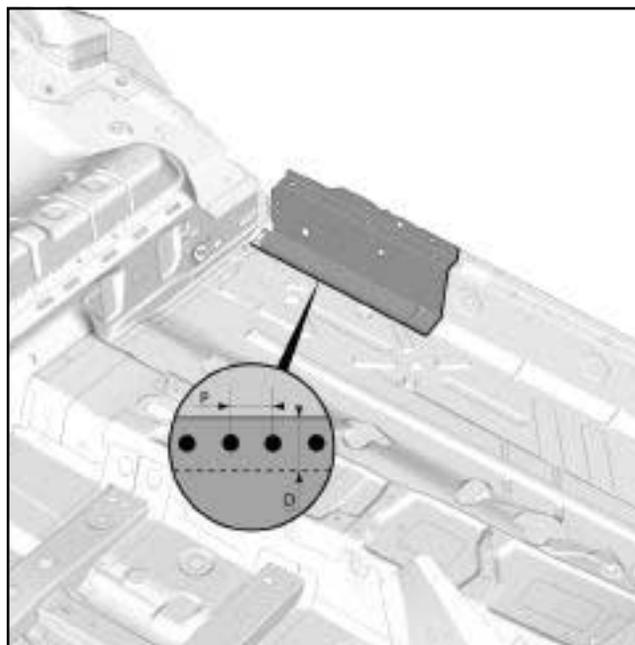
Realizar una unión por superposición (consultar **Uniones de sustituciones parciales por superposición: Descripción**) (MR400, 40E, sustitución parcial en uniones)

ATENCIÓN

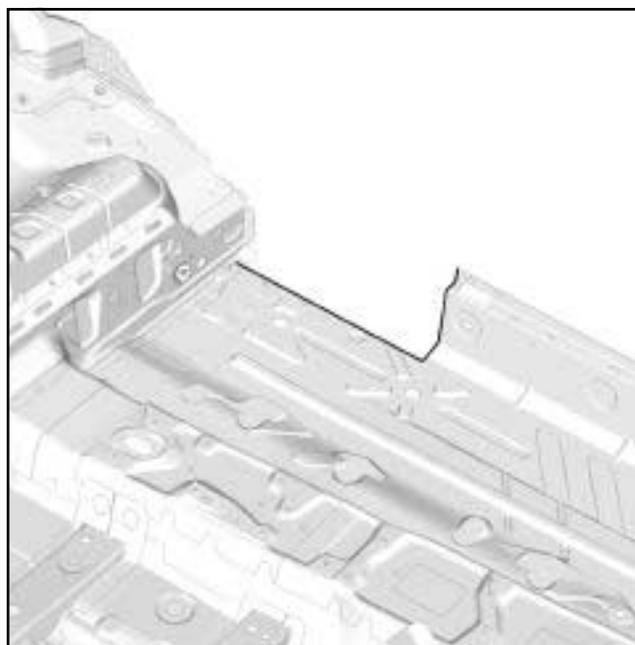
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

4 - Sustitución parcial trasera D

a - Pieza en posición



136919



136920

b - Posición de masas eléctricas

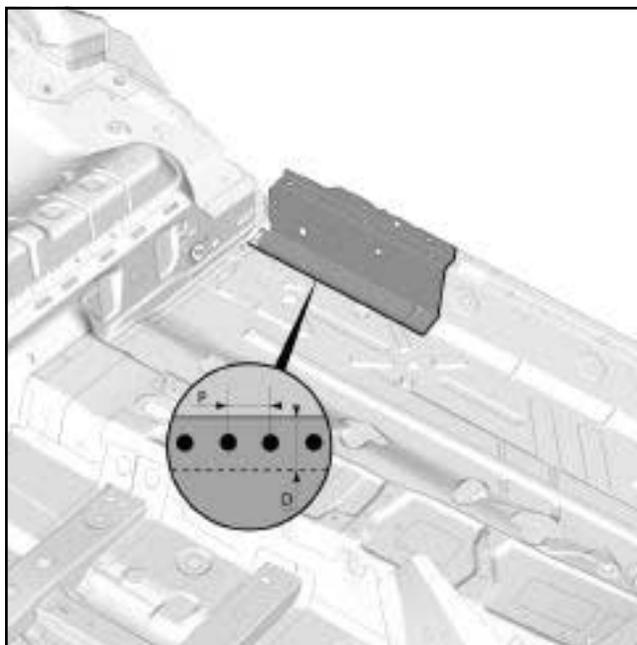
ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados



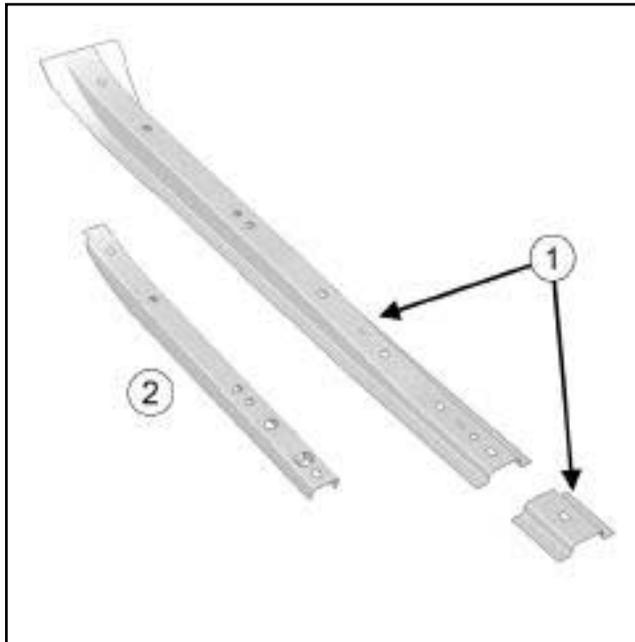
136919

Realizar una unión por superposición (consultar **Uniones de sustituciones parciales por superposición: Descripción**) (MR400, 40E, sustitución parcial en uniones)

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA



136927

| Número | Designación | Naturalaleza | Espesor (mm) |
|--------|--------------------------------|--------------|--------------|
| (1) | Larguero central | THLE | 2 |
| (2) | Refuerzo codo larguero central | UHLE | 2,5 |

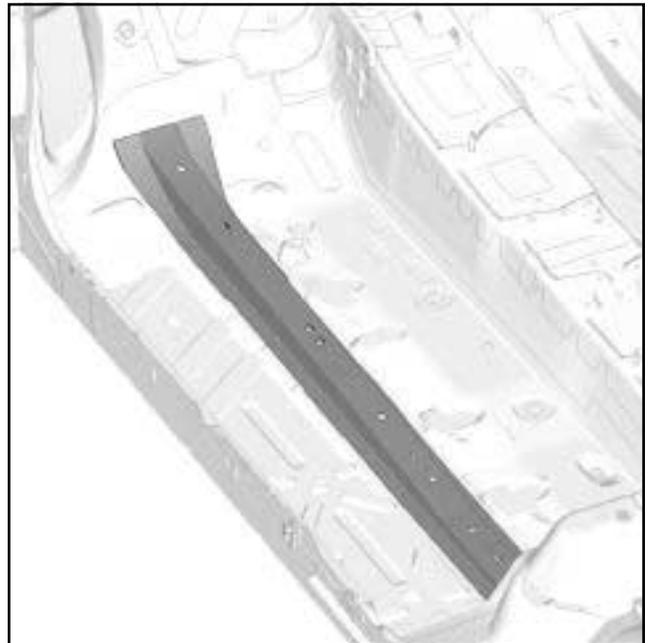
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

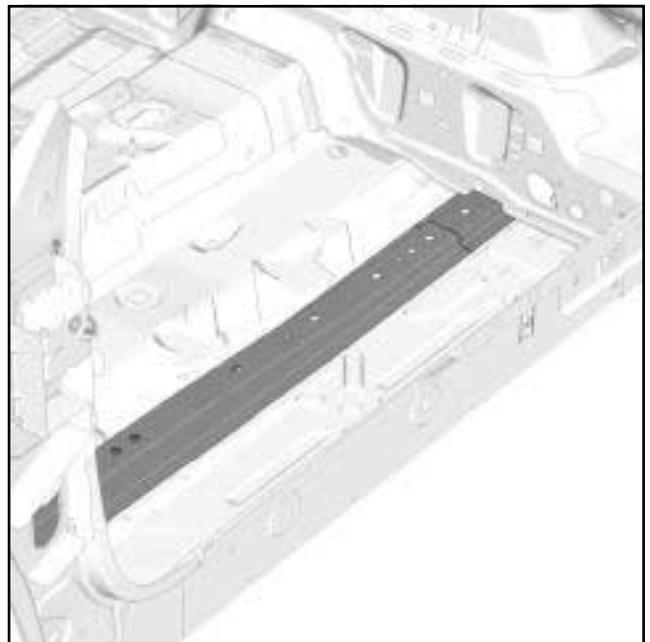
- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



137233



137234

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Elementos de carrocería inamovibles - estructuras que se van a extraer para llevar a cabo la operación de reparación

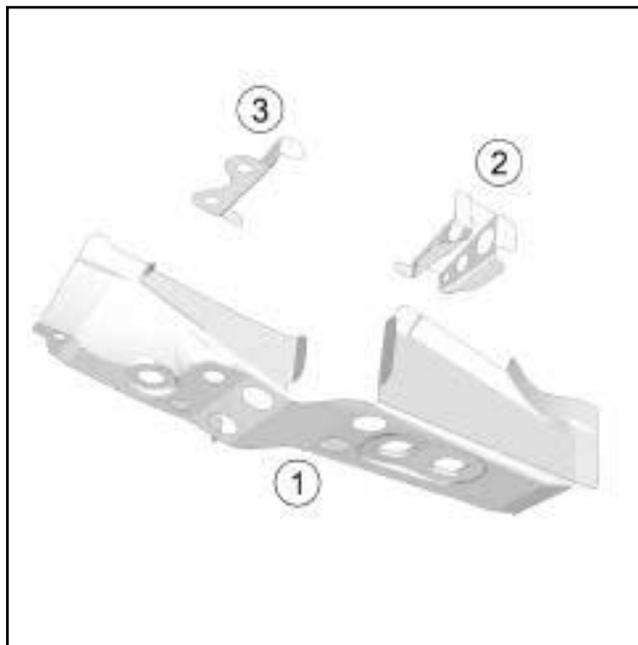
Extraer:

- el travesaño delantero bajo el asiento delantero (consultar **41B, Estructura inferior central, Travesaño delantero bajo el asiento delantero: Sustitución**, página 41B-10) ,
- el travesaño trasero bajo el asiento delantero (consultar **41B, Estructura inferior central, Travesaño trasero bajo el asiento delantero: Sustitución**, página 41B-12) .

d - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



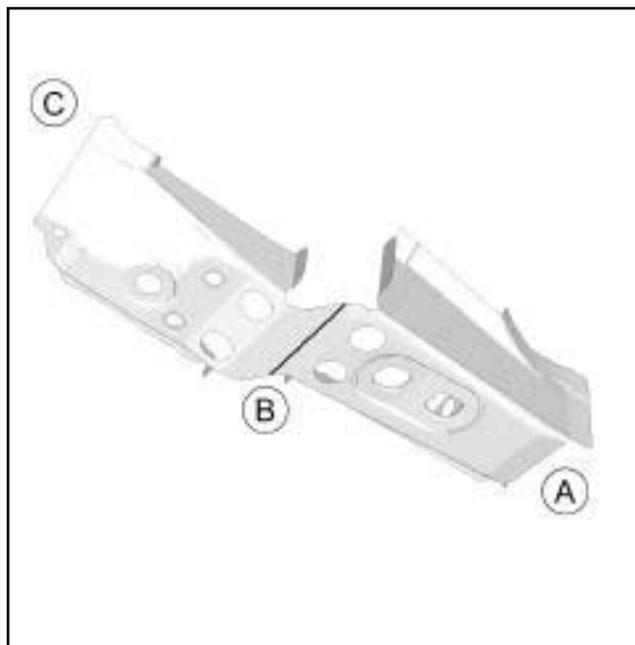
136928

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Travesaño lateral delantero | HLE | 1,17 |
| (2) | Refuerzo del travesaño lateral | Acero dulce | 1,5 |
| (3) | Refuerzo de choque de travesaño lateral | THLE | 3 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

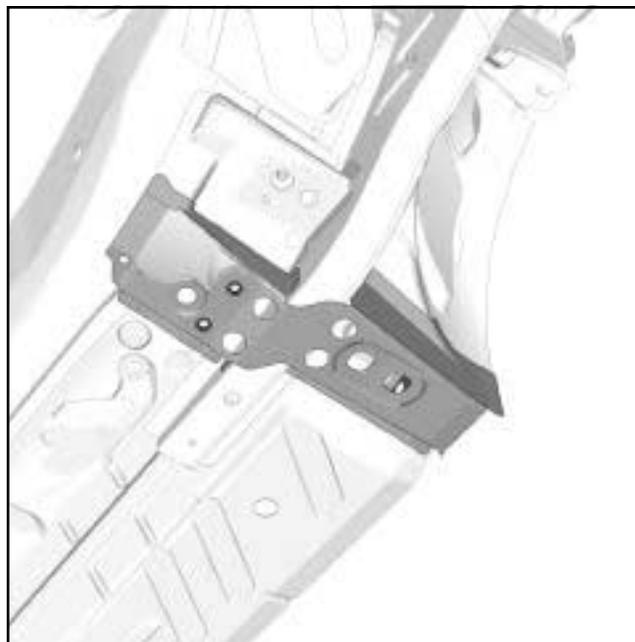
- sustitución completa AC,
- sustitución parcial AB.



136930

1 - Sustitución completa AC

a - Pieza en posición



136929

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

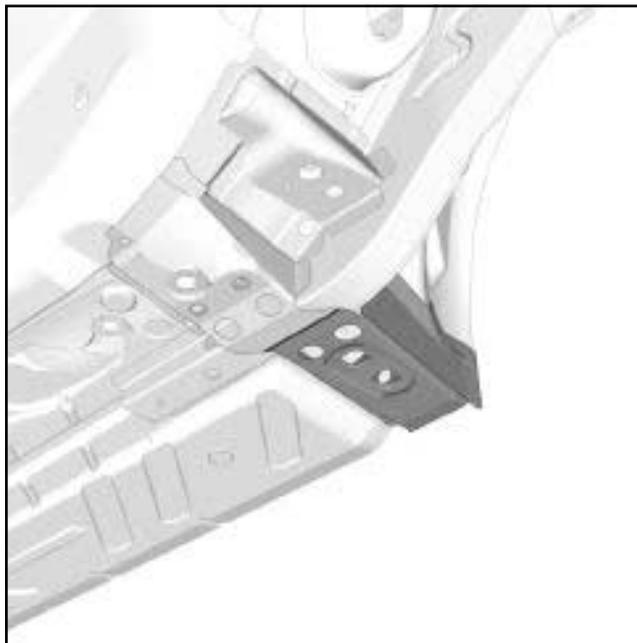
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

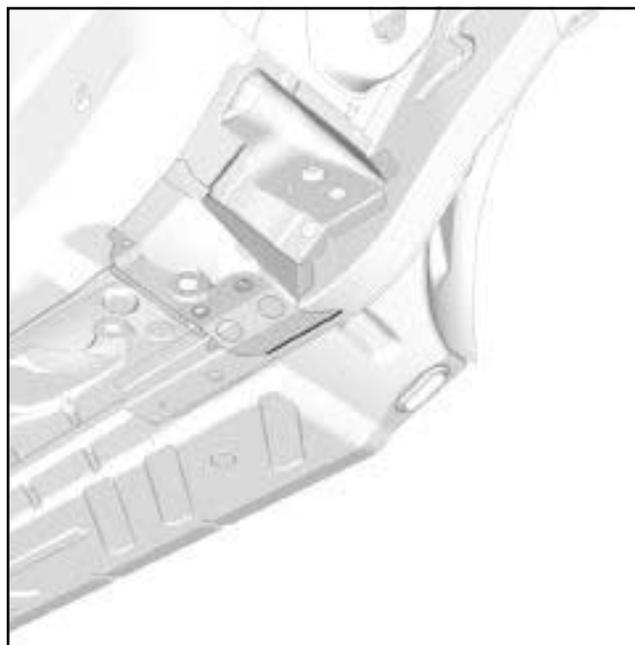
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial AB

a - Pieza en posición



136931



136932

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

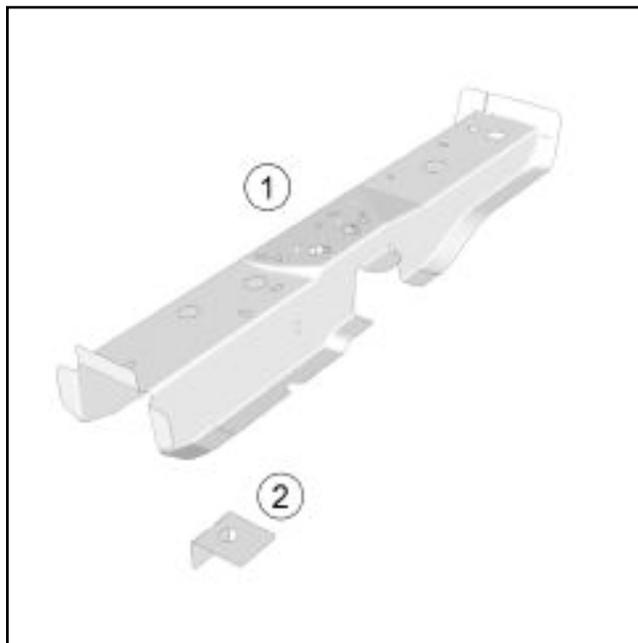
Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136924

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (1) | Travesaño delantero bajo el asiento delantero | HLE | 1,5 |
| (2) | Refuerzo de fijación del asiento | HLE | 1,47 |

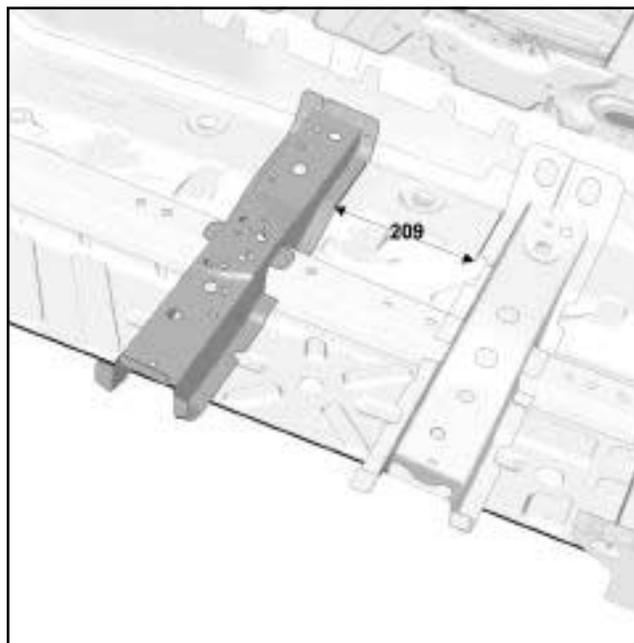
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136925

La distancia entre el travesaño delantero bajo el asiento delantero y el travesaño trasero bajo el asiento delantero = **209 mm**.

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Elementos de carrocería inamovibles - estructuras que se van a extraer para llevar a cabo la operación de sustitución

Extraer:

- los bajos de carrocería (consultar **41C, Estructura inferior lateral, Bajo de carrocería: Sustitución**, página **41C-1**),

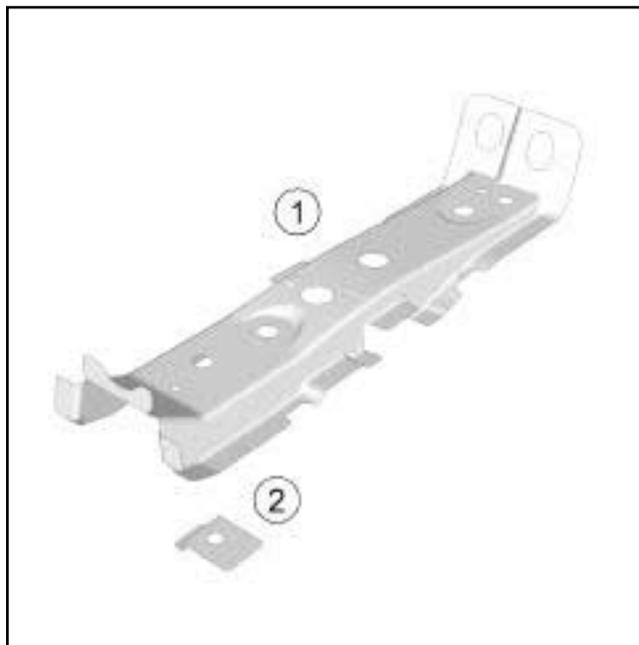
- el cierre del bajo de carrocería (consultar **Cierre del bajo de carrocería: Sustitución**) ,
- refuerzo del bajo de carrocería (consultar **Refuerzo del bajo de carrocería: Sustitución**) .

d - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136922

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|------------------------------------|------------|--------------|
| (1) | Travesaño trasero del piso lateral | UHLE | 1,5 |
| (2) | Refuerzo de fijación del asiento | HLE | 1,5 |

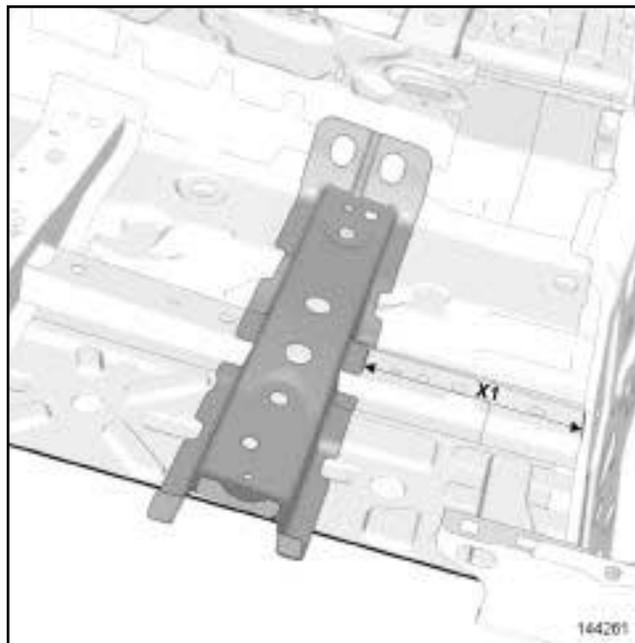
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Sustitución completa

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

a - Pieza en posición



144261

B32

La distancia entre el travesaño trasero bajo el asiento delantero y el piso trasero parte delantera (**X1**) **238 mm**.

L38

La distancia entre el travesaño trasero bajo el asiento delantero y el piso trasero parte delantera (**X1**) **298 mm**.

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) .

c - Elementos de carrocería inamovibles - estructuras que se van a extraer para llevar a cabo la operación de sustitución

Extraer:

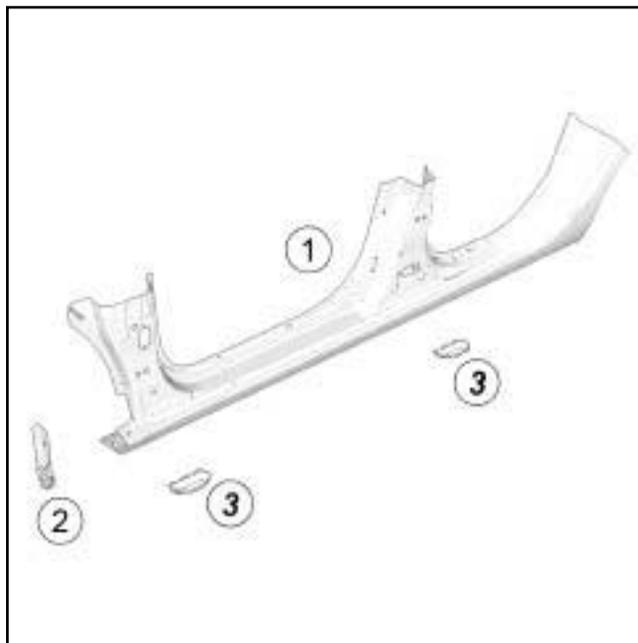
- los bajos de carrocería (consultar **41C, Estructura inferior lateral, Bajo de carrocería: Sustitución**, página **41C-1**) ,
- el cierre del bajo de carrocería (consultar **Cierre del bajo de carrocería: Sustitución**) ,
- refuerzo del bajo de carrocería (consultar **Refuerzo del bajo de carrocería: Sustitución**) .

d - Particularidades de ensamblados

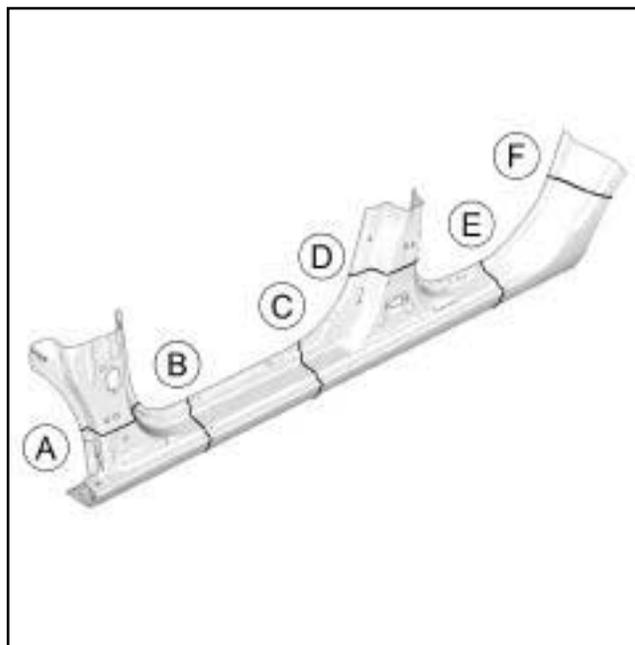
ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136096



136098

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|----------------------------------|-------------|--------------|
| (1) | Bajos de carrocería | Acero dulce | 0,65 |
| (2) | Obturator del bajo de carrocería | Acero dulce | 0,65 |
| (3) | Soporte de apoyo del gato | THLE | 2 |

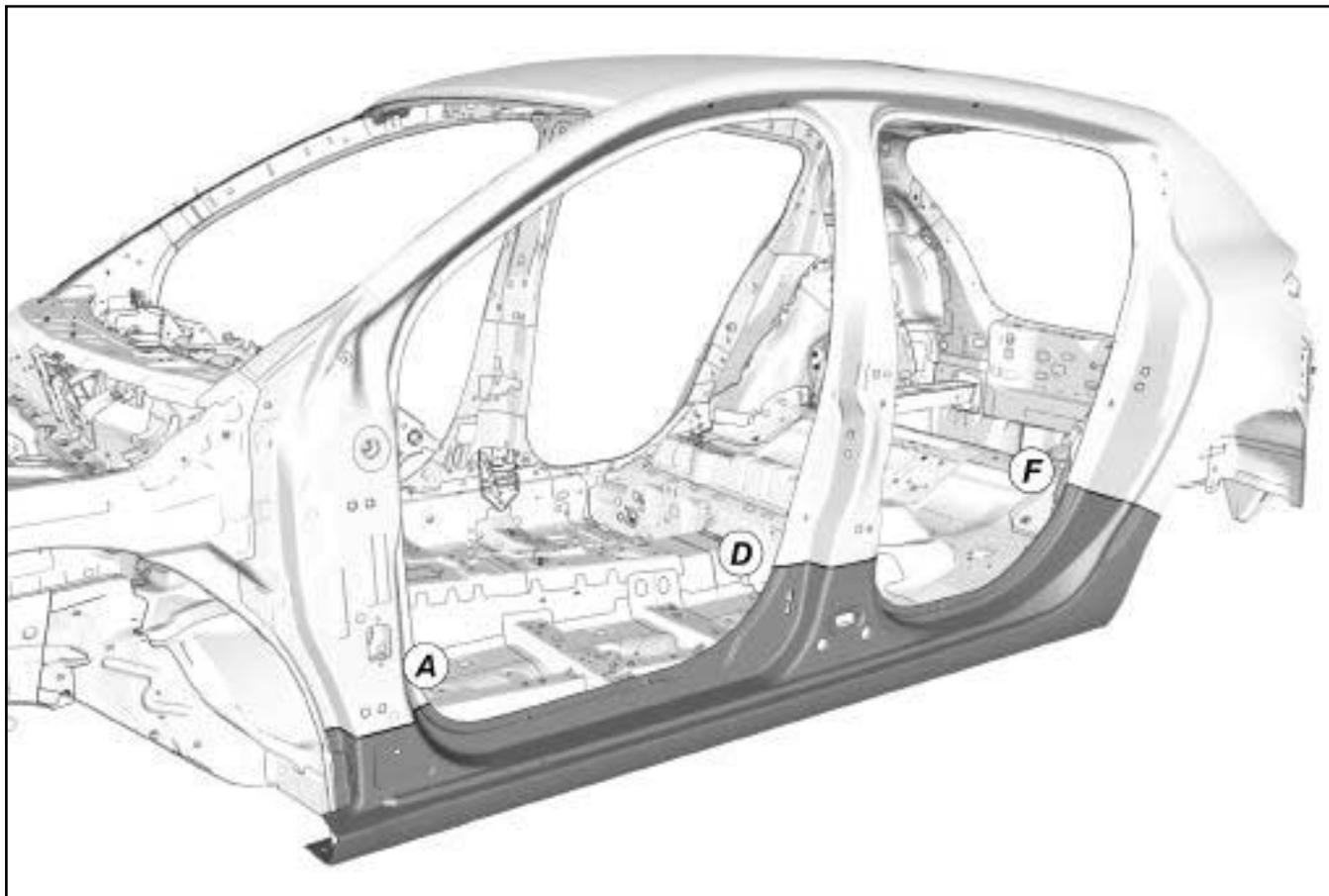
II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

- sustitución completa A-D-F,
- sustitución parcial de la parte delantera A-C,
- sustitución parcial de la parte delantera A-D-E,
- sustitución parcial bajo puerta B-C,
- sustitución parcial de la parte trasera C-D-F,
- sustitución parcial de la parte trasera E-F.

1 - Sustitución completa A-D-F

a - Pieza en posición



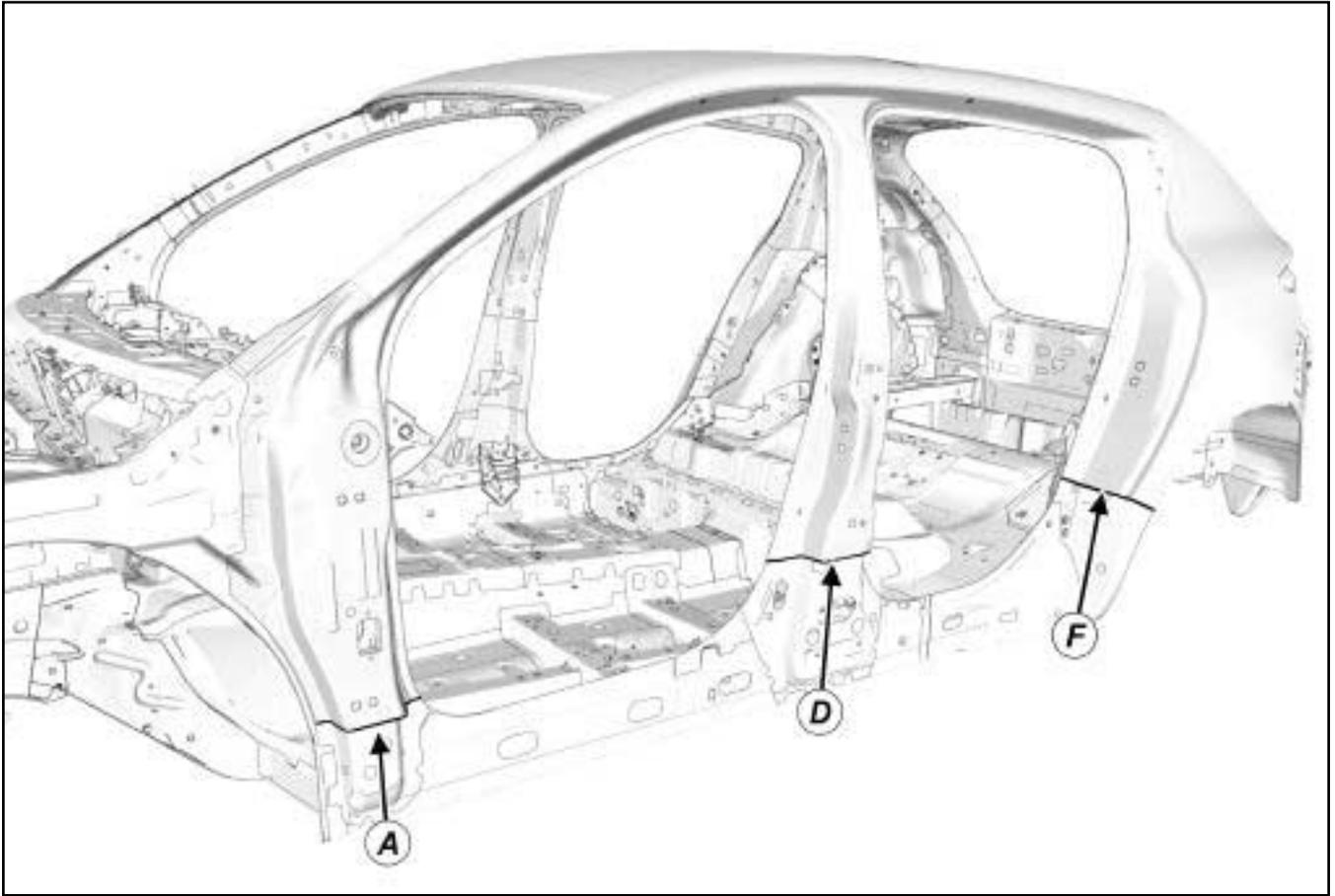
136099

ESTRUCTURA INFERIOR LATERAL

Bajo de carrocería: Sustitución

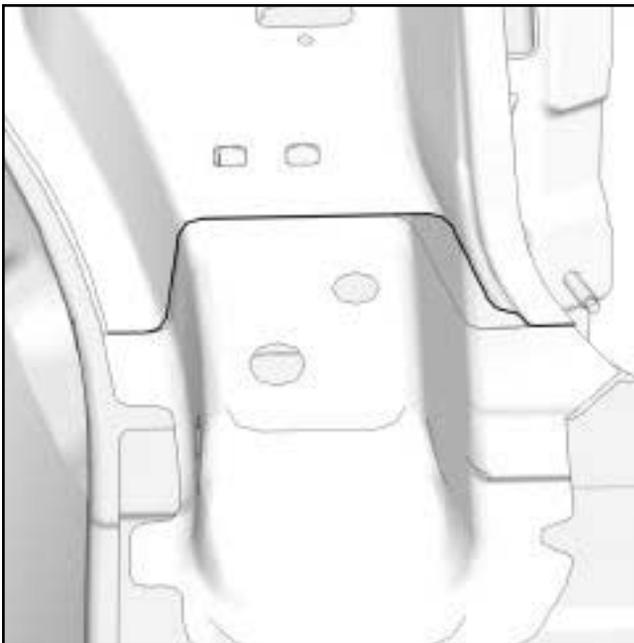
41C

Corte



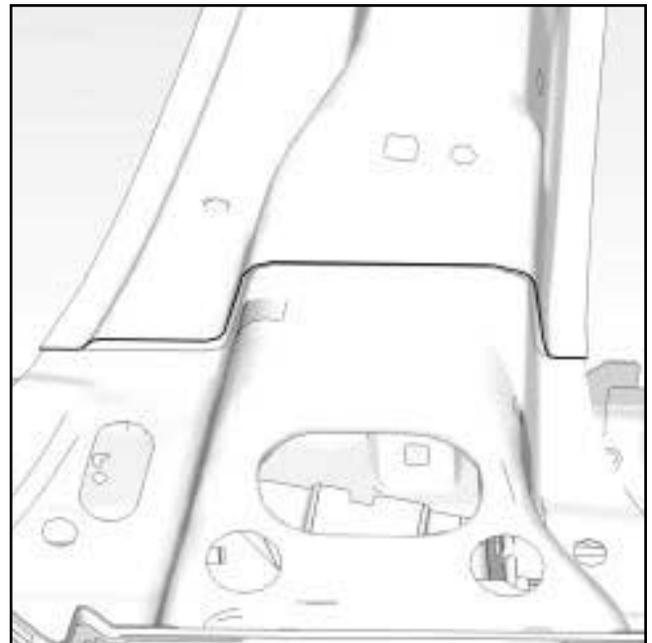
136097

Detalle A



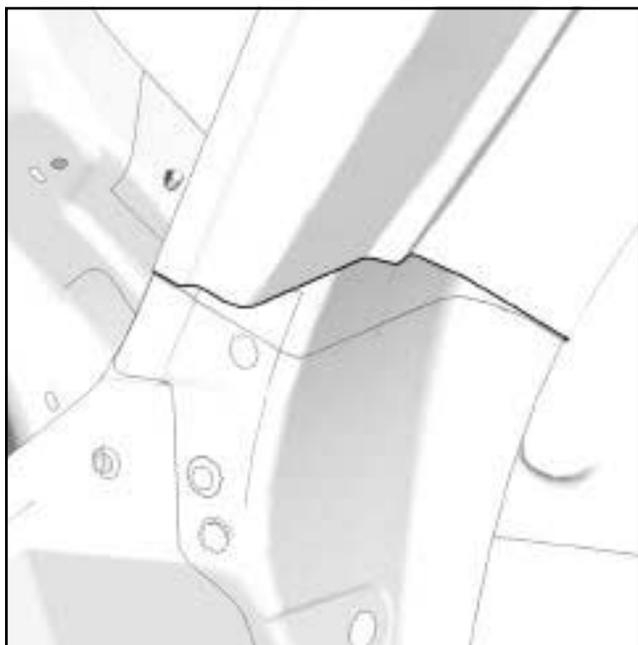
136100

Detalle D



136101

Detalle F



136102

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

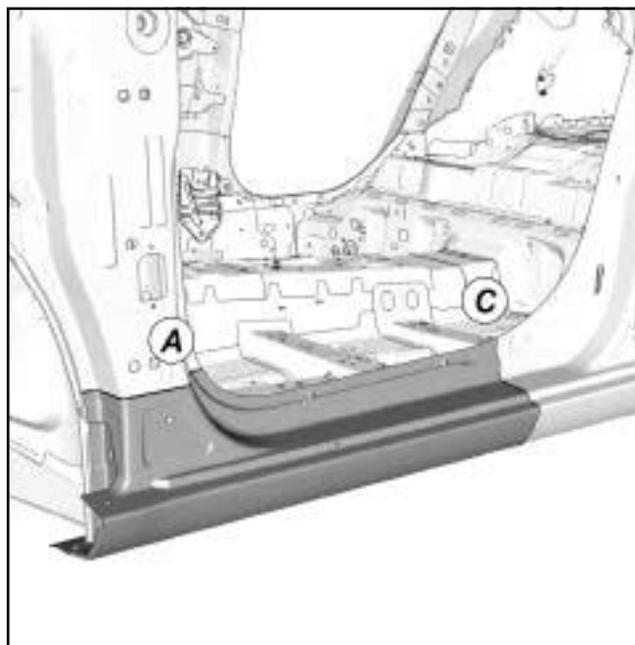
Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustituir los insertos de cuerpos huecos (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-11**) y (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**).

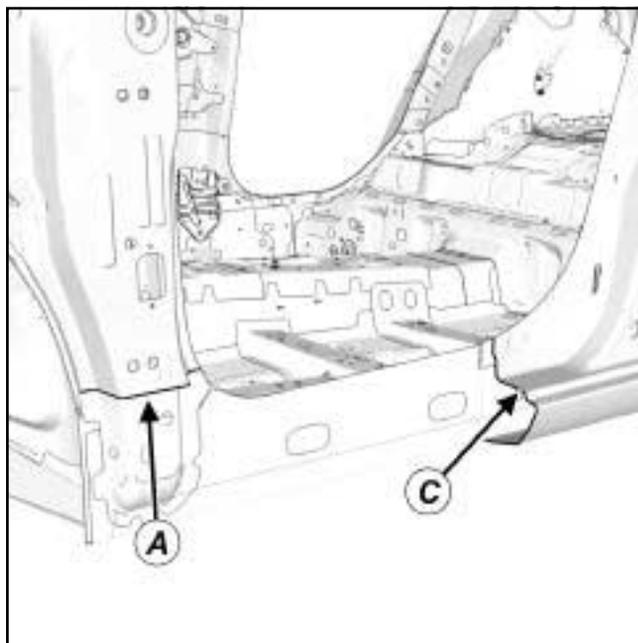
d - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial de la parte delantera A-C**a - Pieza en posición**

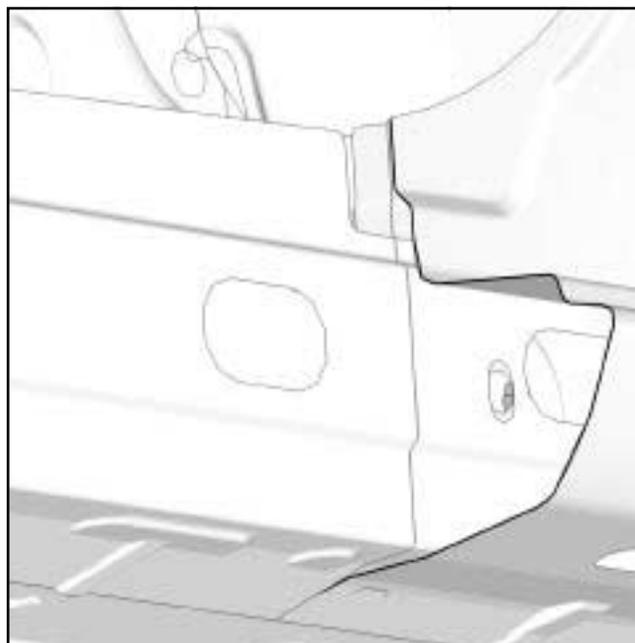
136107

Corte



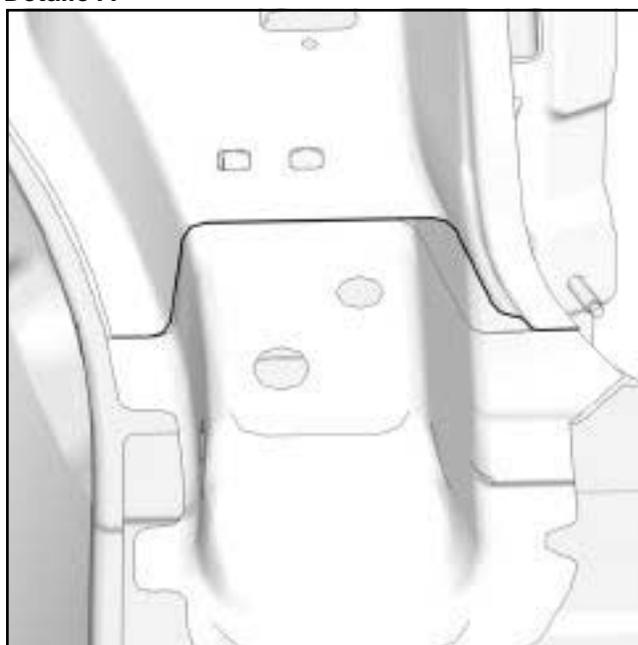
136108

Detalle C



136106

Detalle A



136100

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

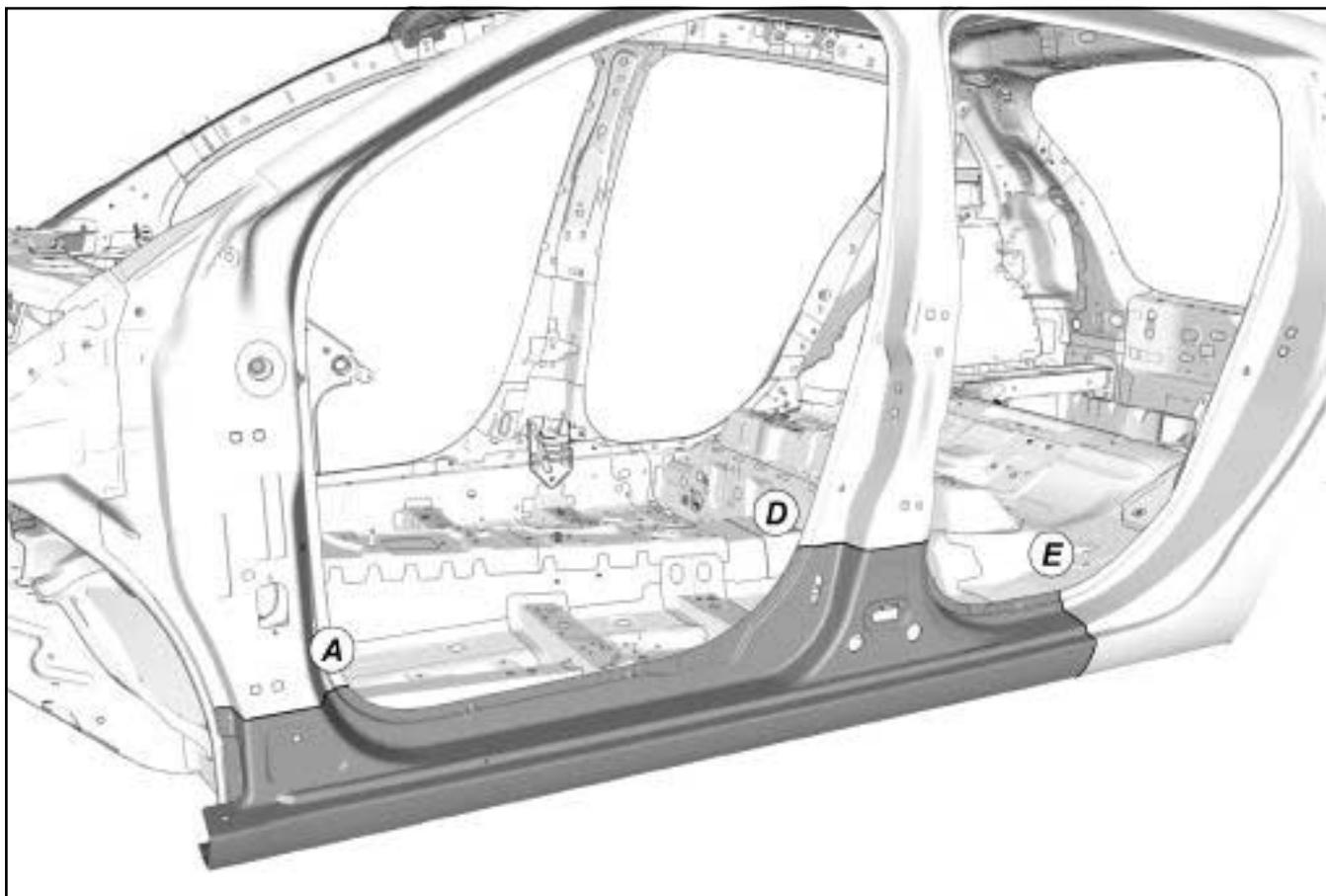
Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

3 - Sustitución parcial de la parte delantera A-D-E

a - Pieza en posición



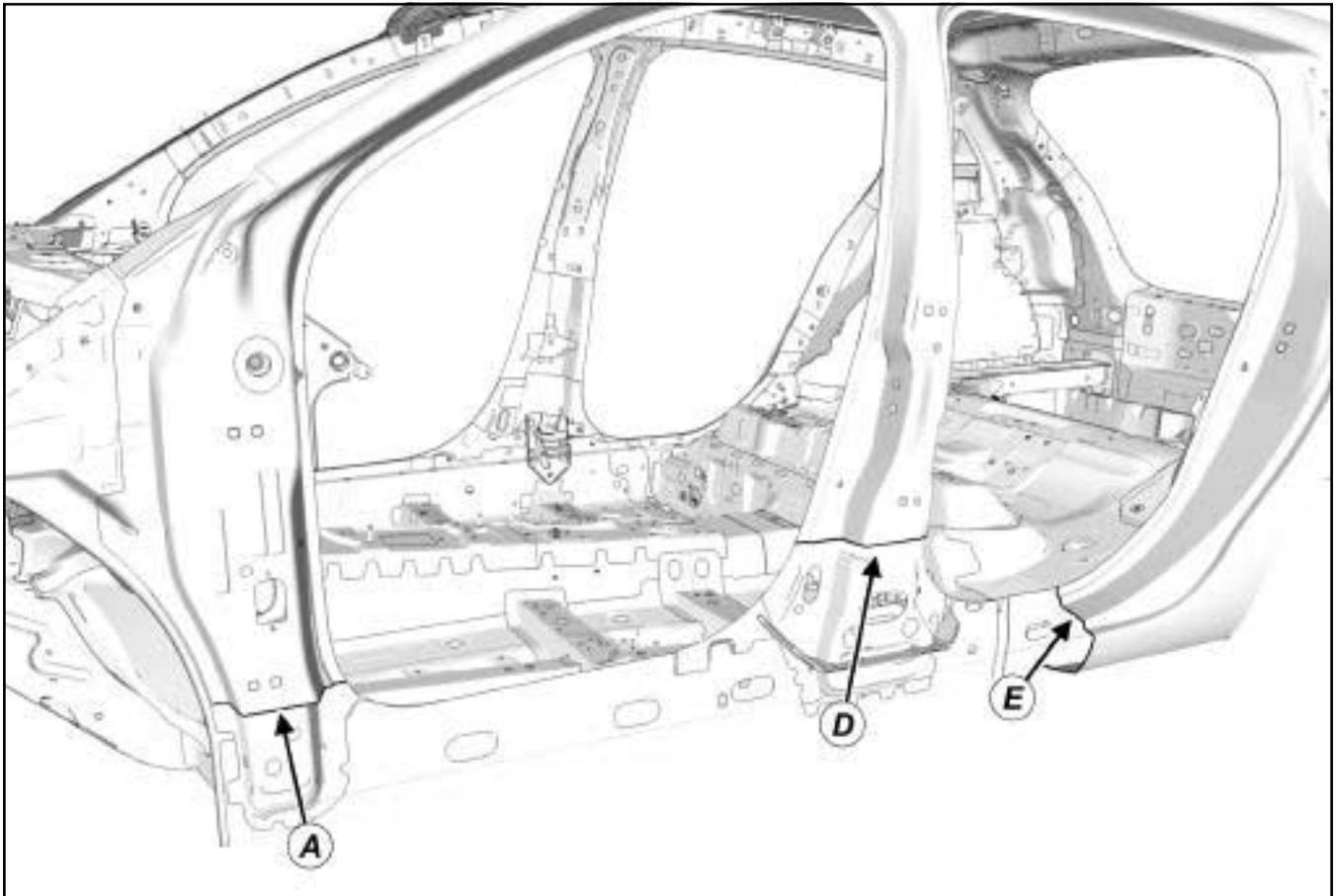
136112

ESTRUCTURA INFERIOR LATERAL

Bajo de carrocería: Sustitución

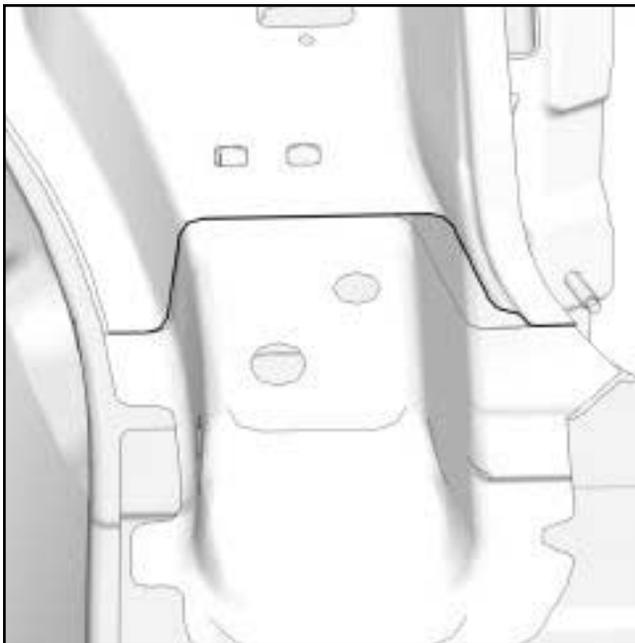
41C

Corte



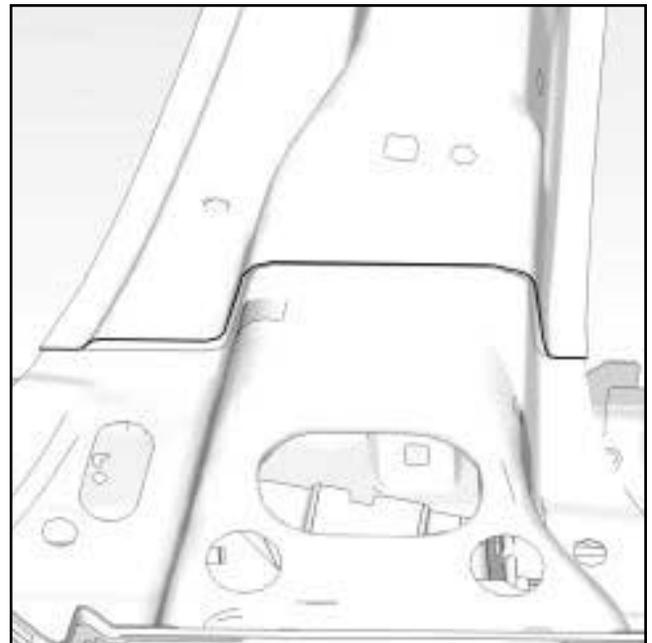
136113

Detalle A



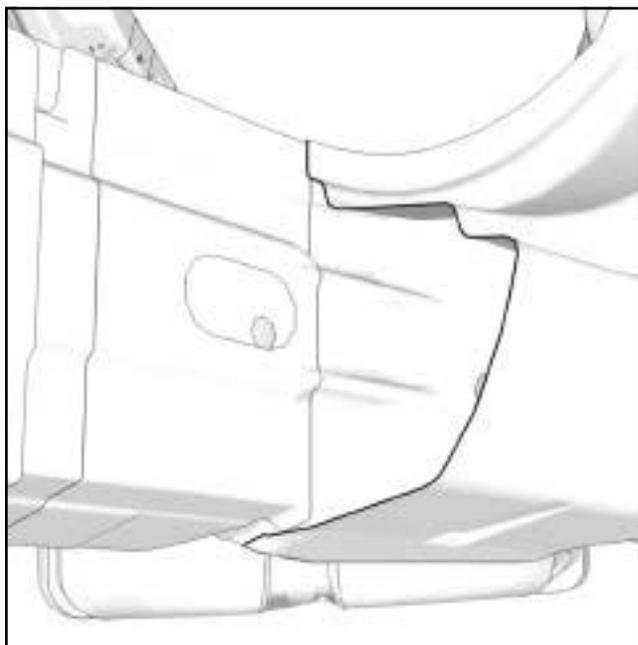
136100

Detalle D



136101

Detalle E



136114

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustituir el inserto de pie medio (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-11) y (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**) .

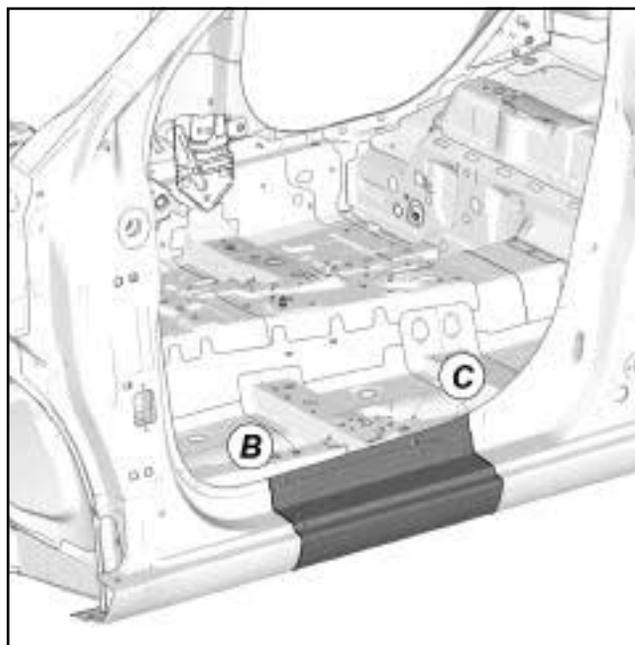
d - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

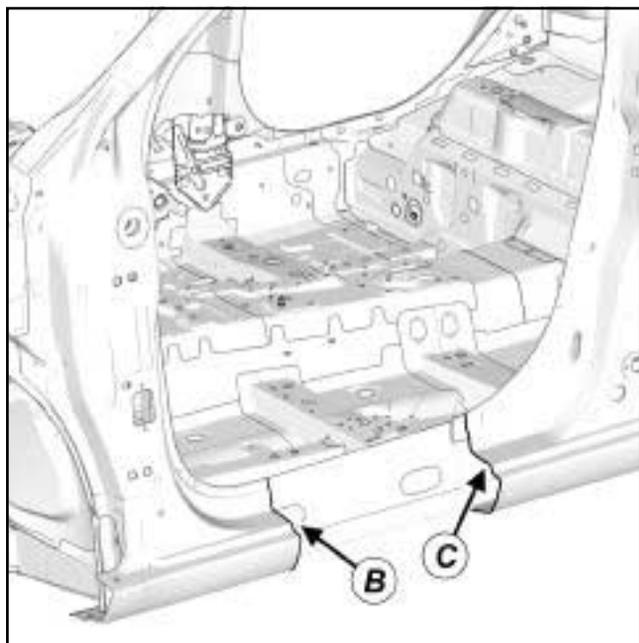
4 - Sustitución parcial bajo puerta B-C

a - Pieza en posición



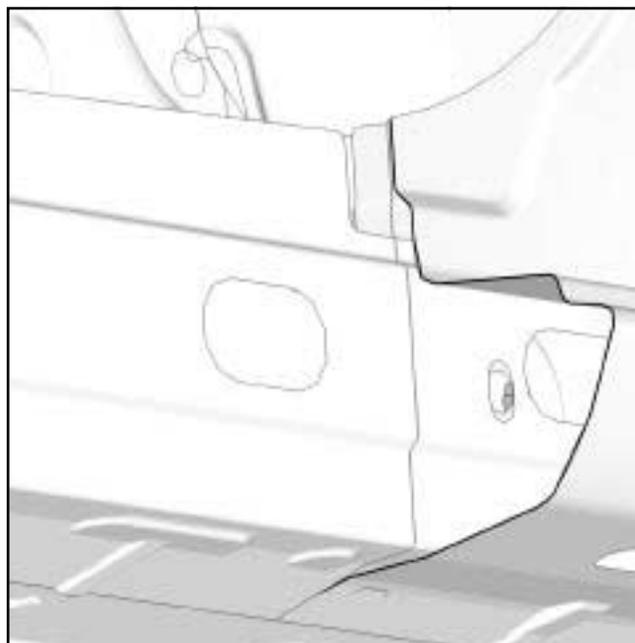
136103

Corte



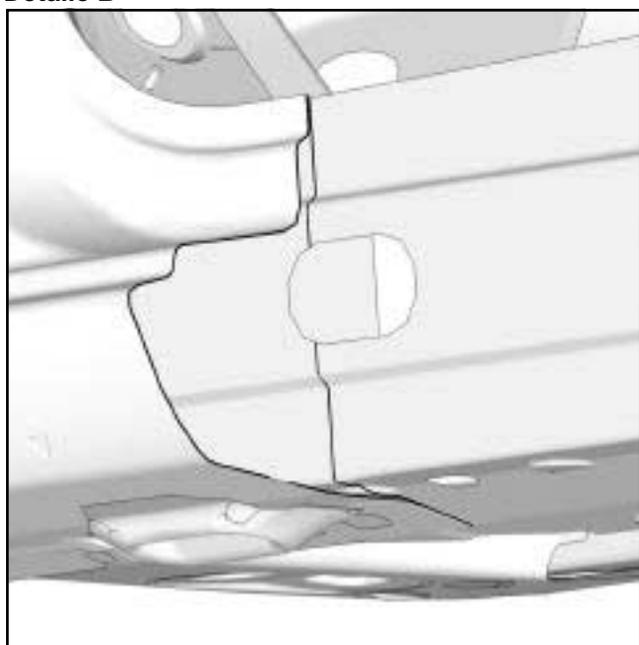
136104

Detalle C



136106

Detalle B



136105

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

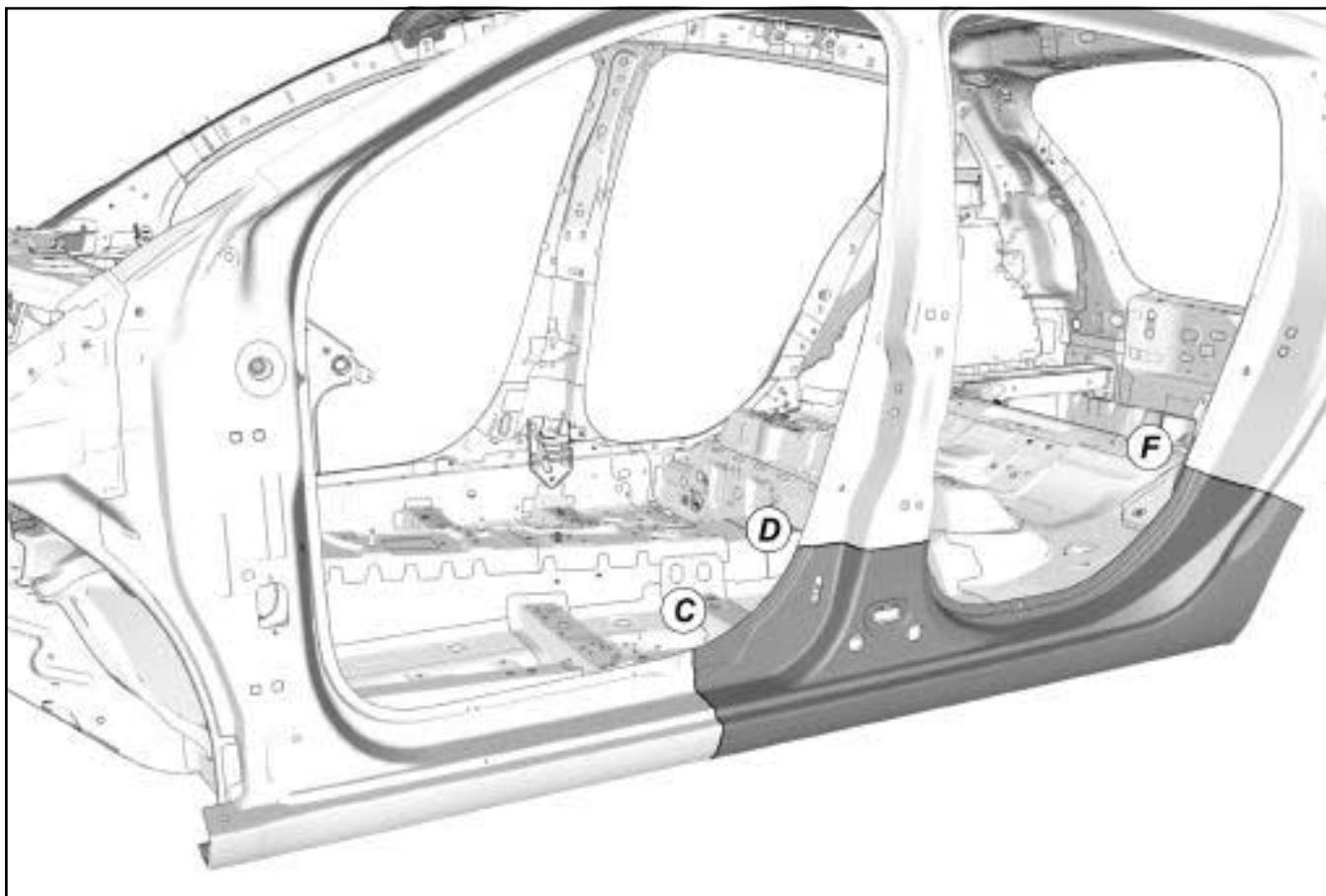
Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

5 - Sustitución parcial de la parte trasera C-D-F

a - Pieza en posición



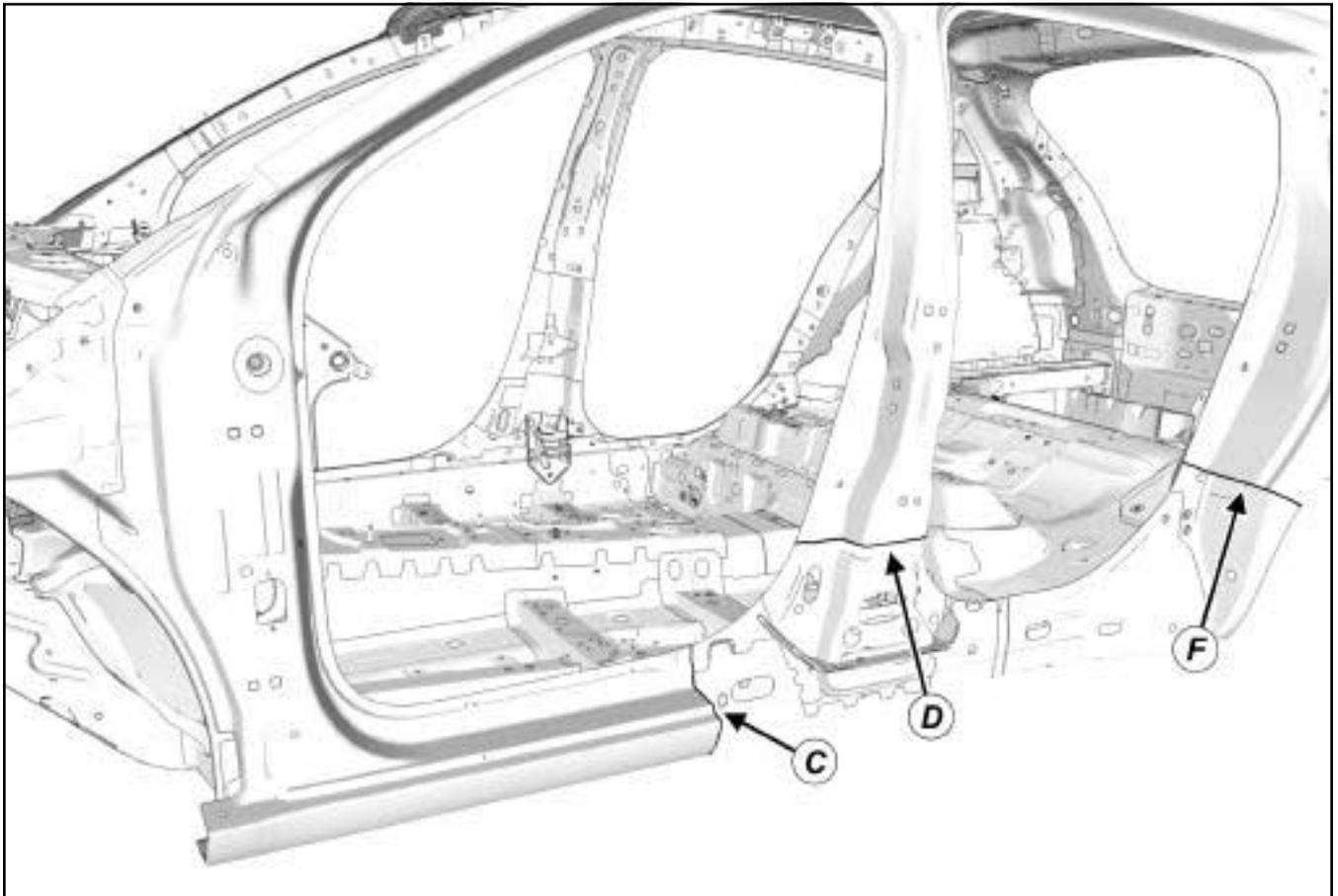
136116

ESTRUCTURA INFERIOR LATERAL

Bajo de carrocería: Sustitución

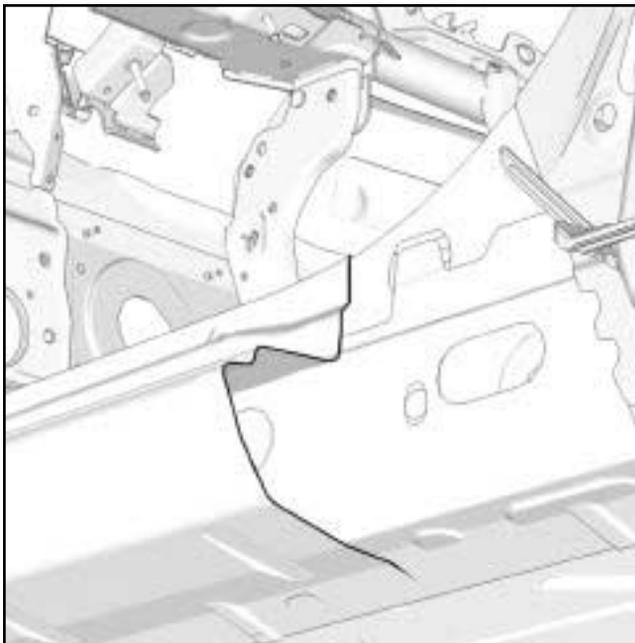
41C

Corte



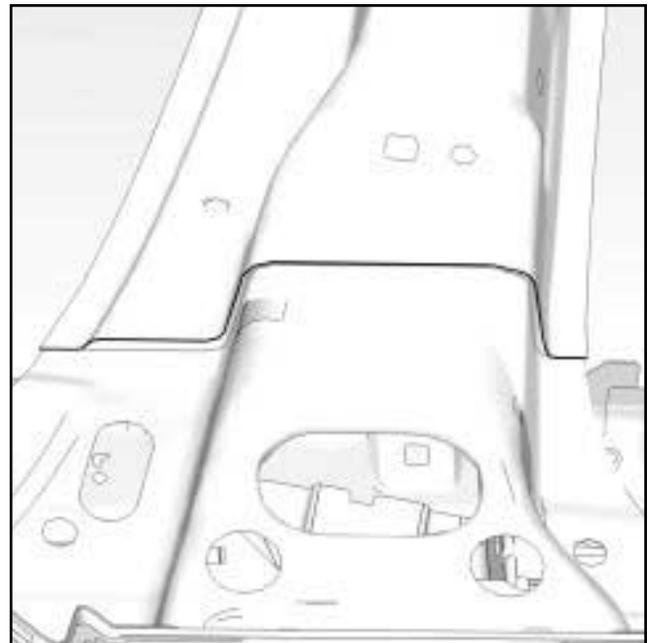
136117

Detalle C



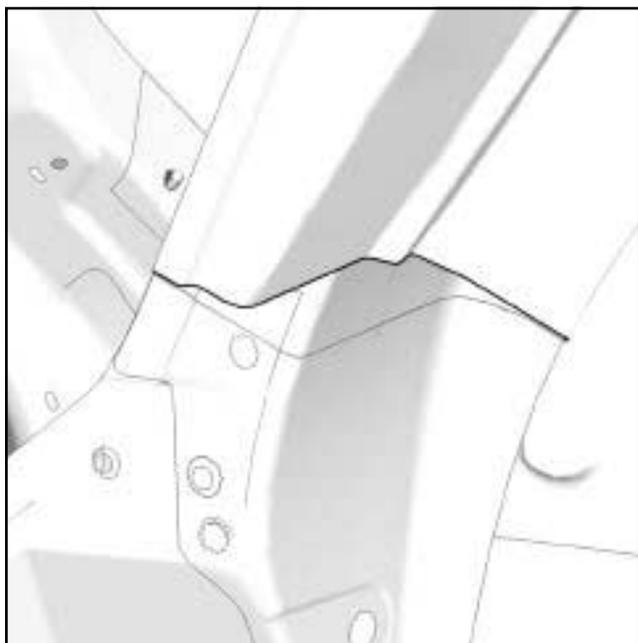
136118

Detalle D



136101

Detalle F



136102

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

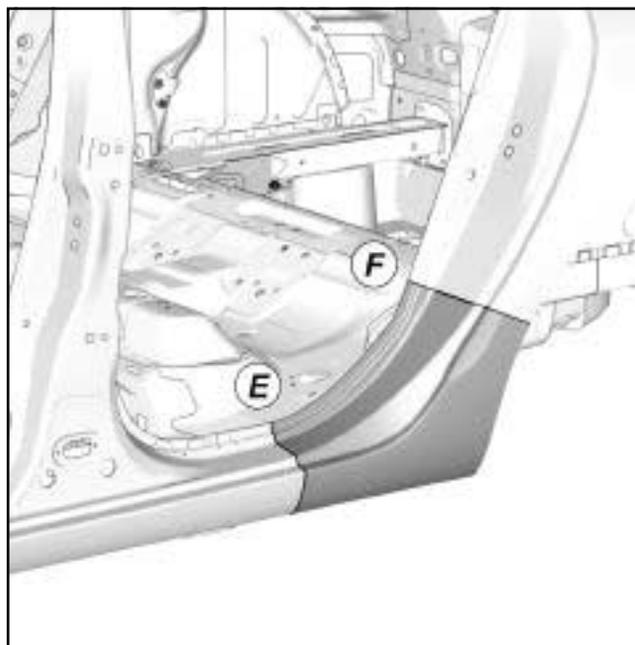
Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustituir los insertos de cuerpos huecos (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-11) y (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**) .

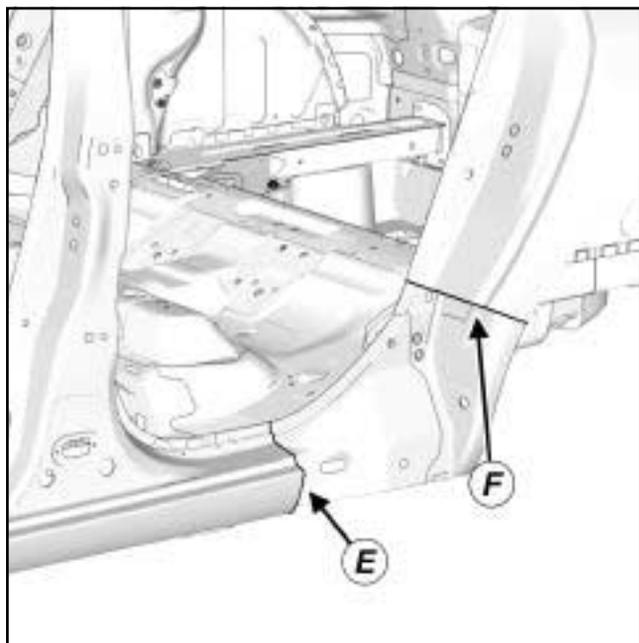
d - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

6 - Sustitución parcial de la parte trasera E-F**a - Pieza en posición**

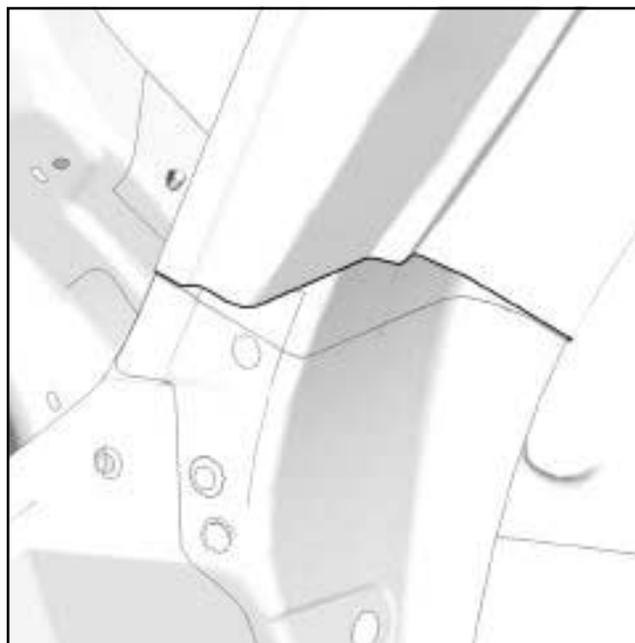
136109

Corte



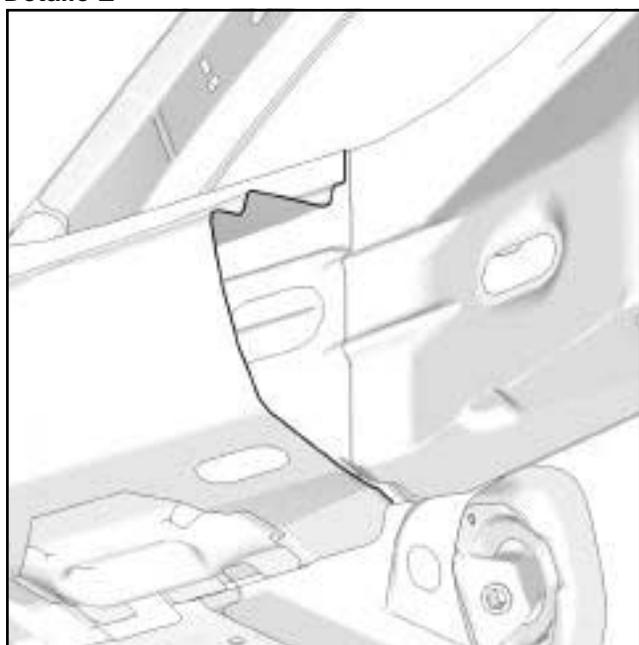
136110

Detalle F



136102

Detalle E



136111

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) .

c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustituir el inserto de paso de rueda trasero (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-11**) y (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**) .

d - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

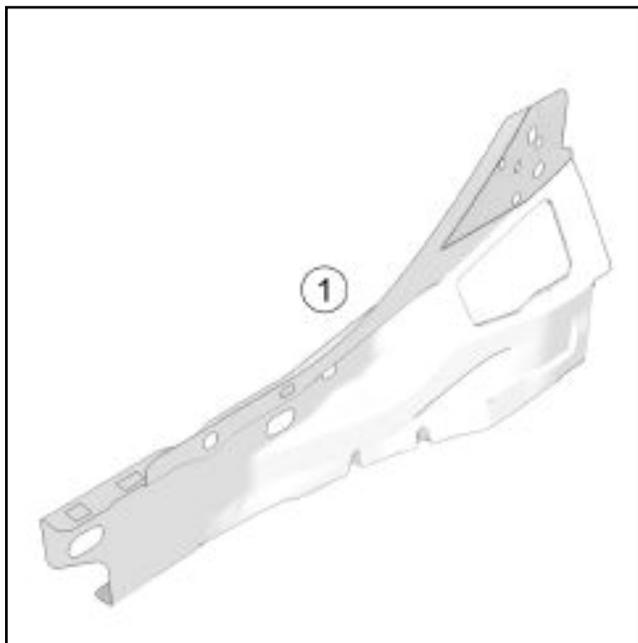
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA INFERIOR LATERAL

Cierre del bajo de carrocería, parte trasera: Sustitución

41C

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136119

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (1) | Parte trasera del cierre del bajo de carrocería | HLE | 1,37 |

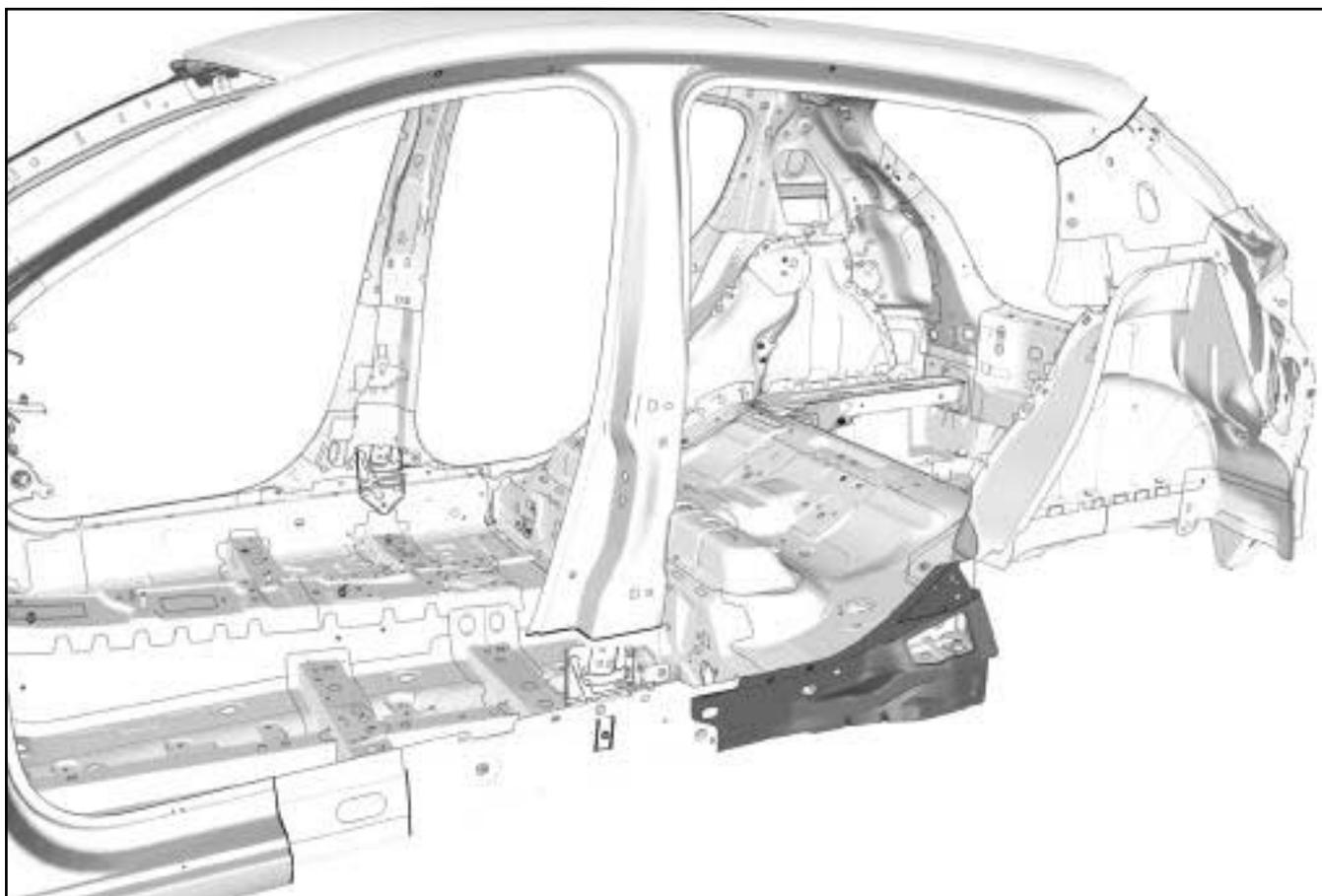
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136120

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) .

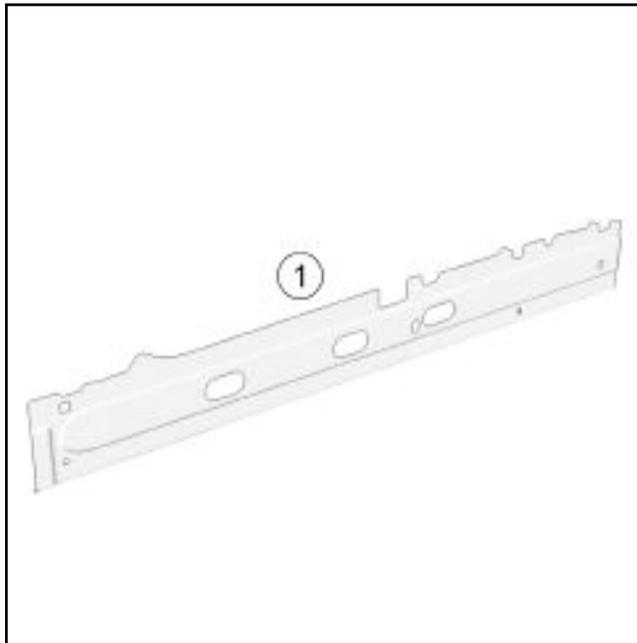
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

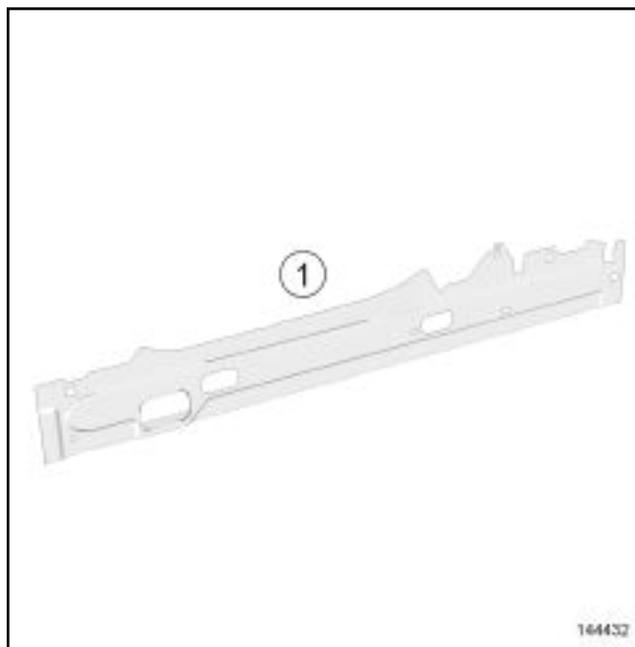
B32



136126

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (1) | Refuerzo del bajo de carrocería parte delantera | HLE | 0,9 |

L38



144432

144432

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (1) | Refuerzo del bajo de carrocería parte delantera | HLE | 0,9 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

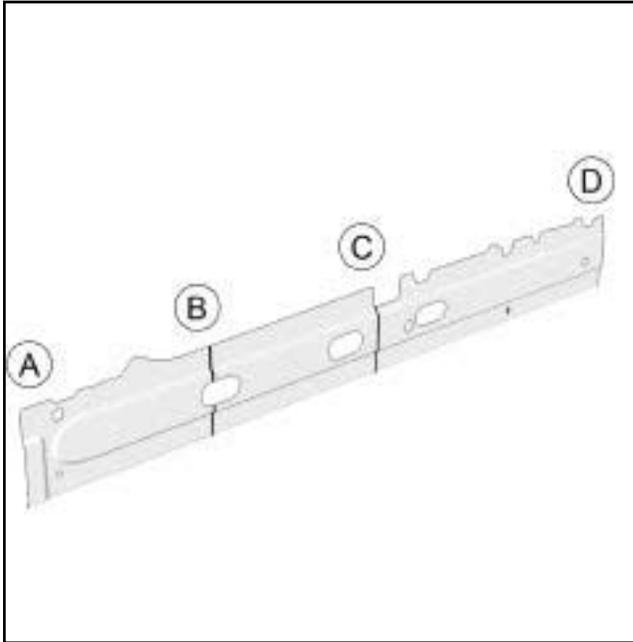
Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

B32

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

- sustitución completa A-D,
- sustitución parcial de la parte delantera A-C,
- sustitución parcial de la sección trasera B-D.

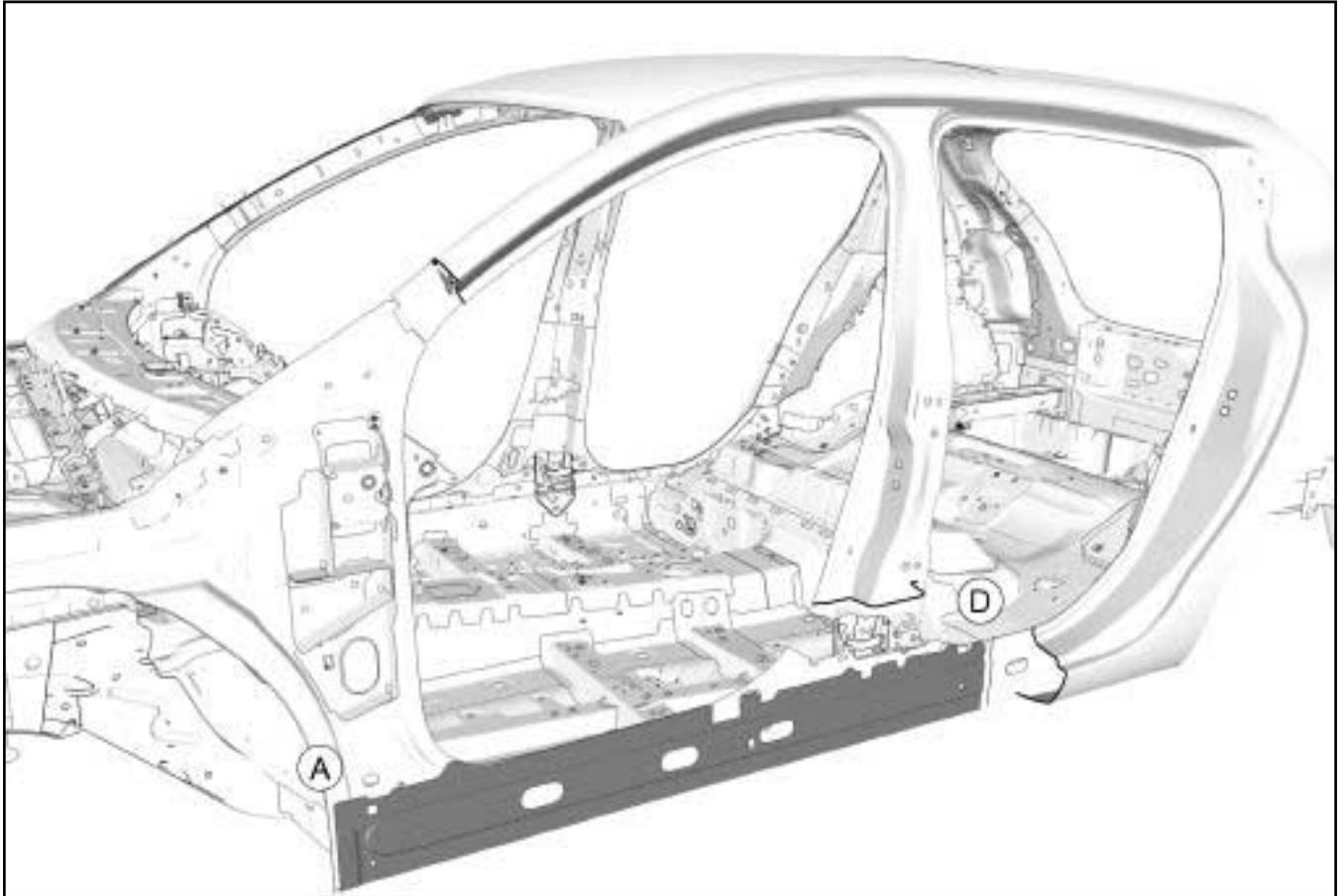


136127

1 - Sustitución completa A-D

Pieza en posición

B32

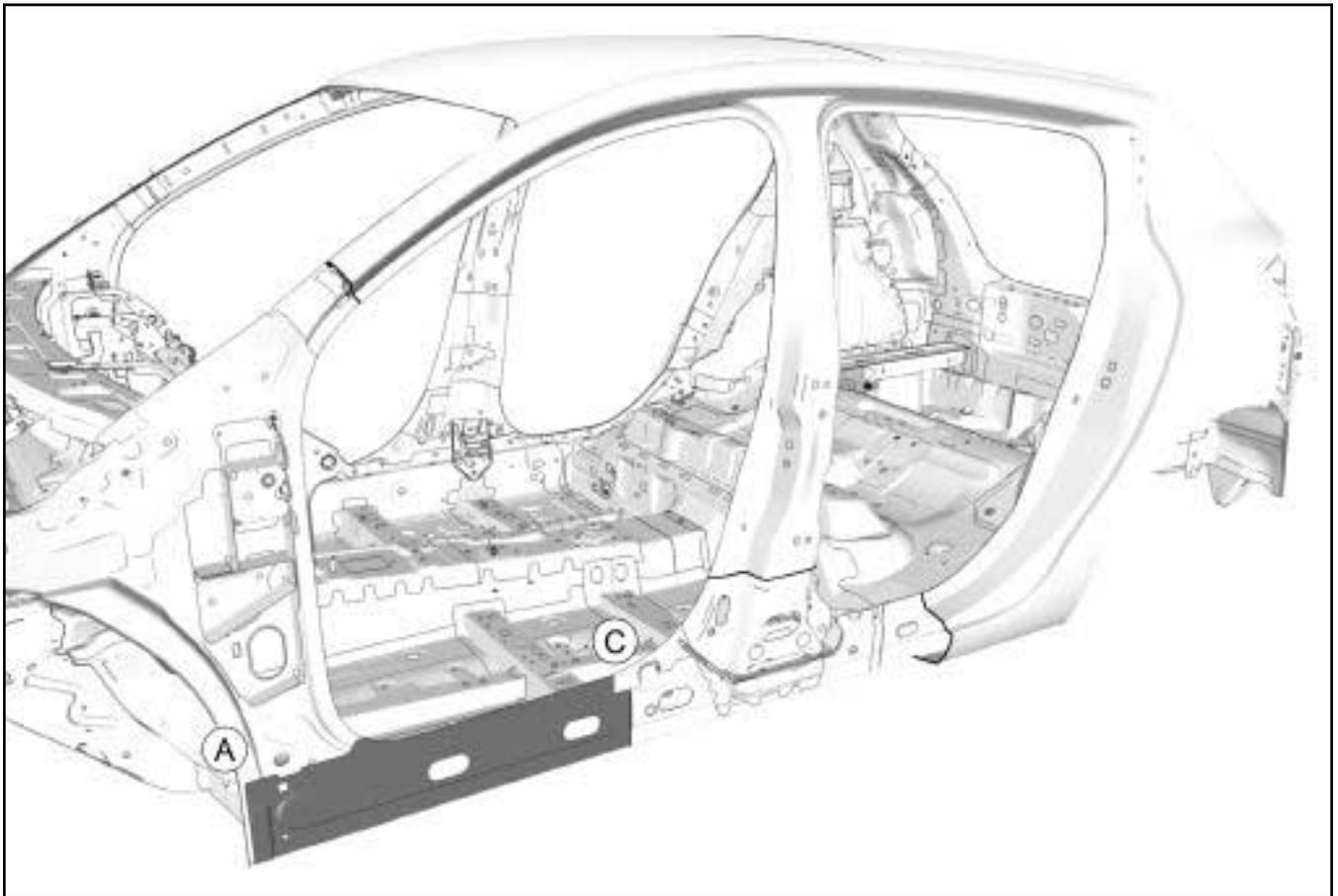


136128

2 - Sustitución parcial de la sección delantera A-C

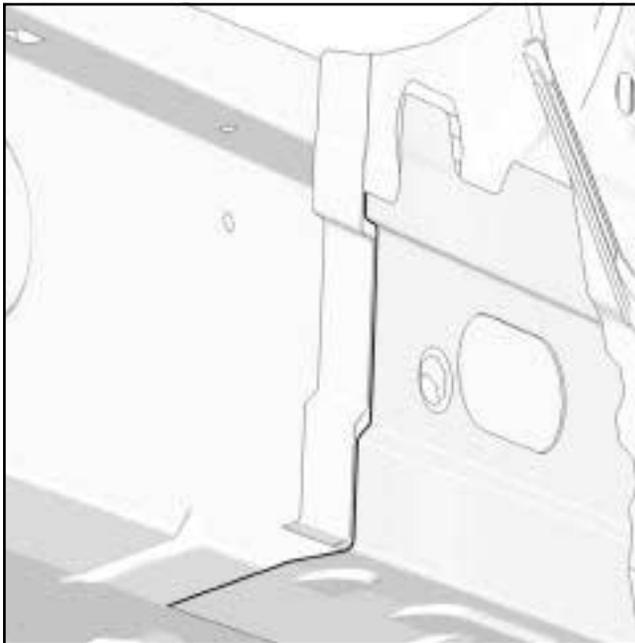
Pieza en posición

B32



136130

Detalle C

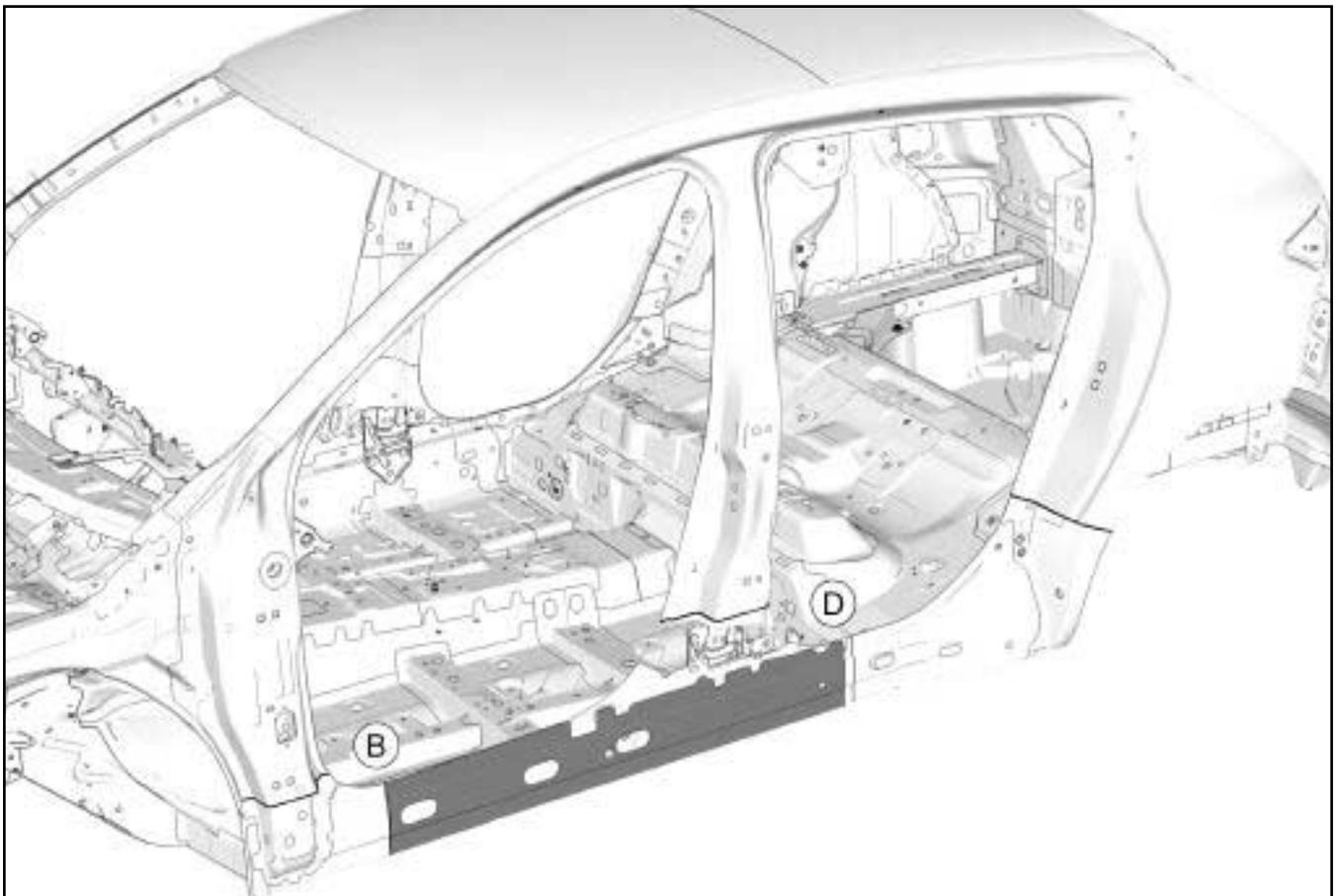


136129

3 - Sustitución parcial de la sección trasera B-D

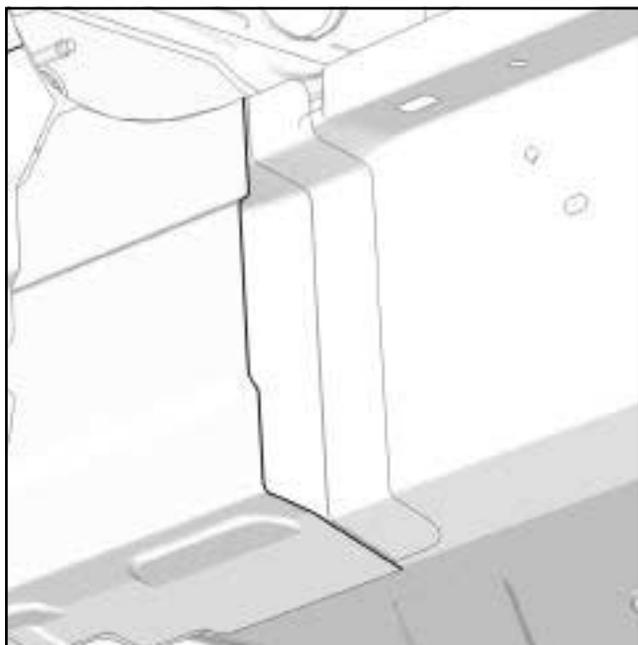
Pieza en posición

B32



136132

Detalle B

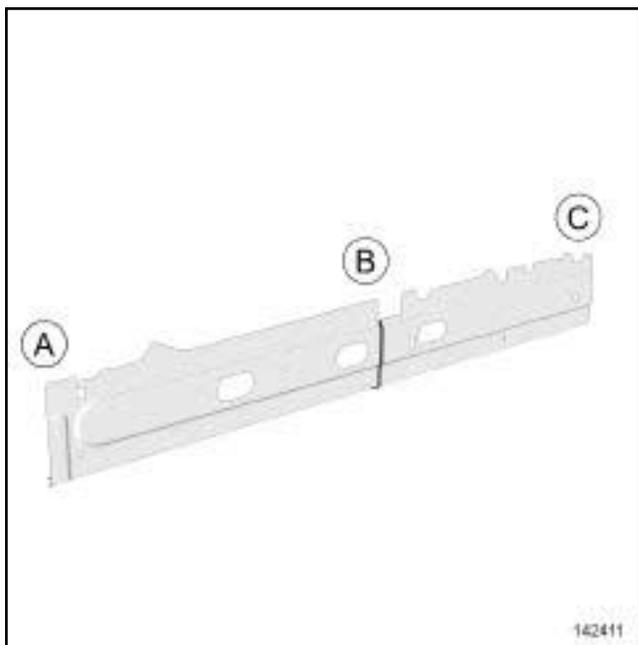


136134

L38

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

- sustitución completa A-C,
- sustitución parcial de la parte delantera A-B,
- sustitución parcial de la parte trasera B-C.



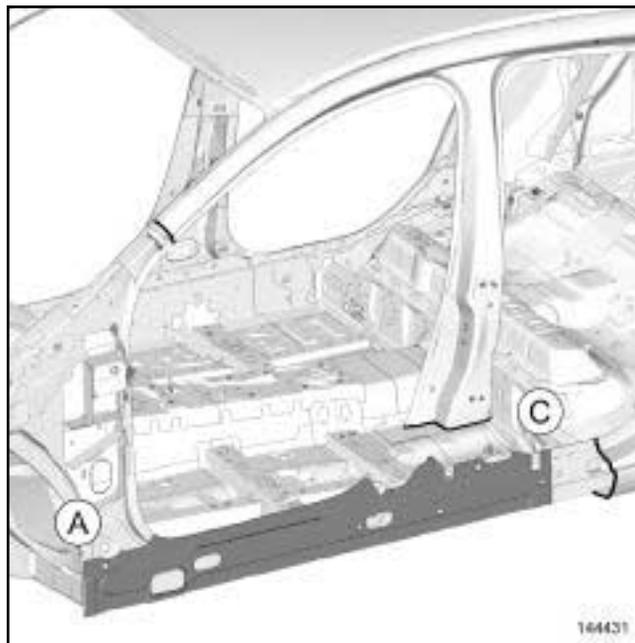
142411

142411

4 - Sustitución completa A-C

Pieza en posición

L38



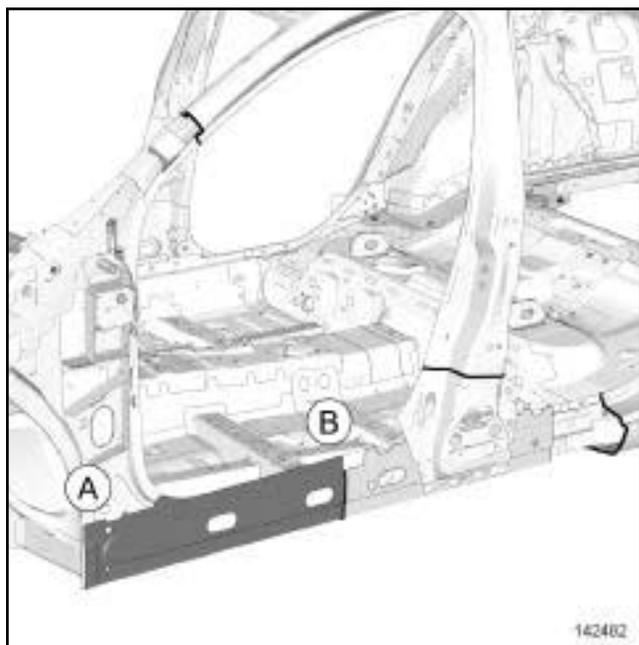
144431

144431

5 - Sustitución parcial de la parte delantera A-B

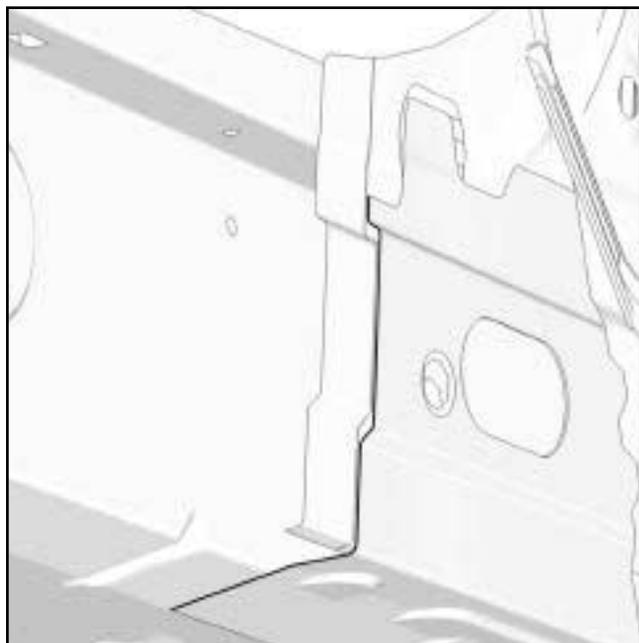
Pieza en posición

L38



142482

Detalle B

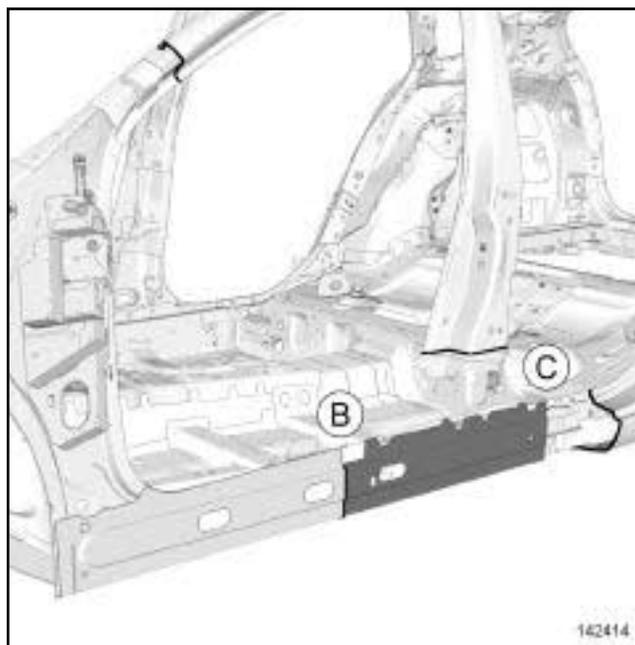


136129

6 - Sustitución parcial de la parte trasera B-C

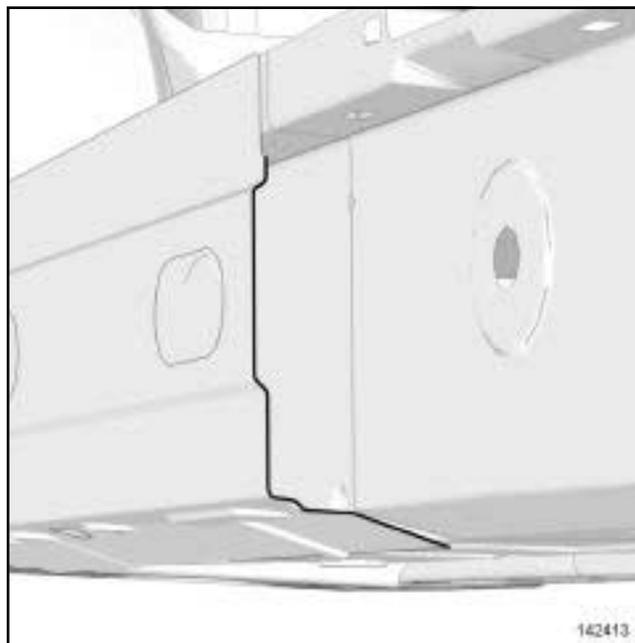
Pieza en posición

L38



142414

Detalle B



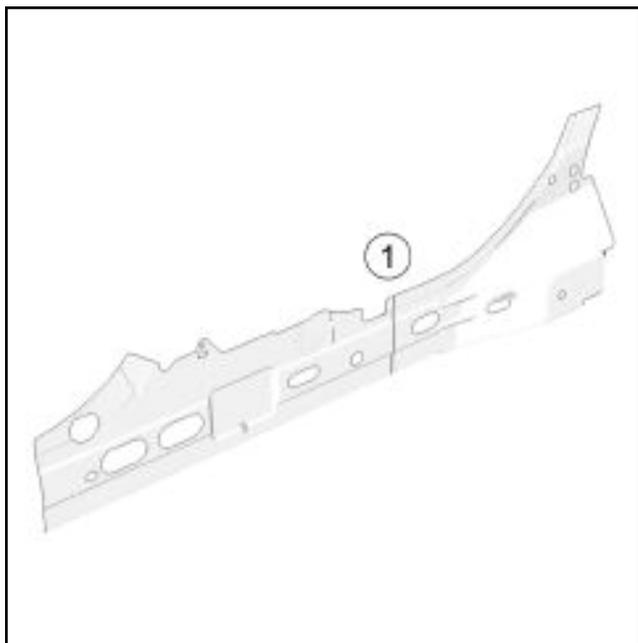
142413

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

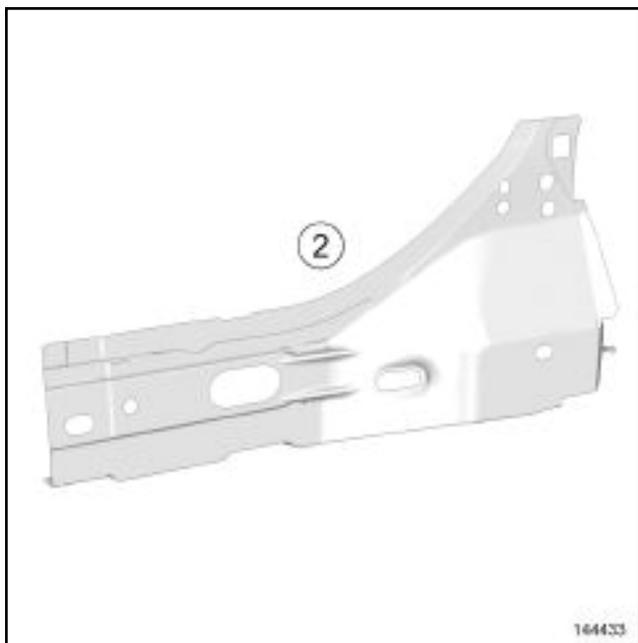
I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

B32



136135

L38



144433

144433

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (1) | Refuerzo trasero del bajo de carrocería | HLE | 1 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

B32

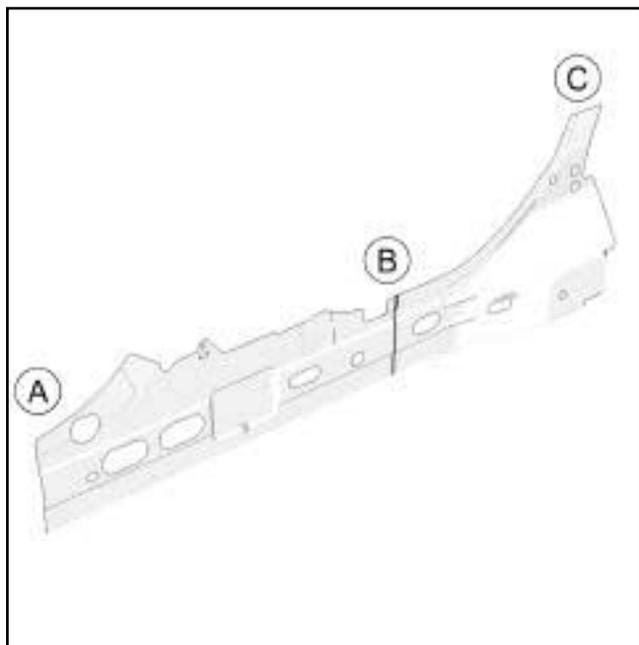
La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

- sustitución completa A-C,
- sustitución parcial de la parte delantera A-B,
- sustitución parcial de la parte trasera B-C.

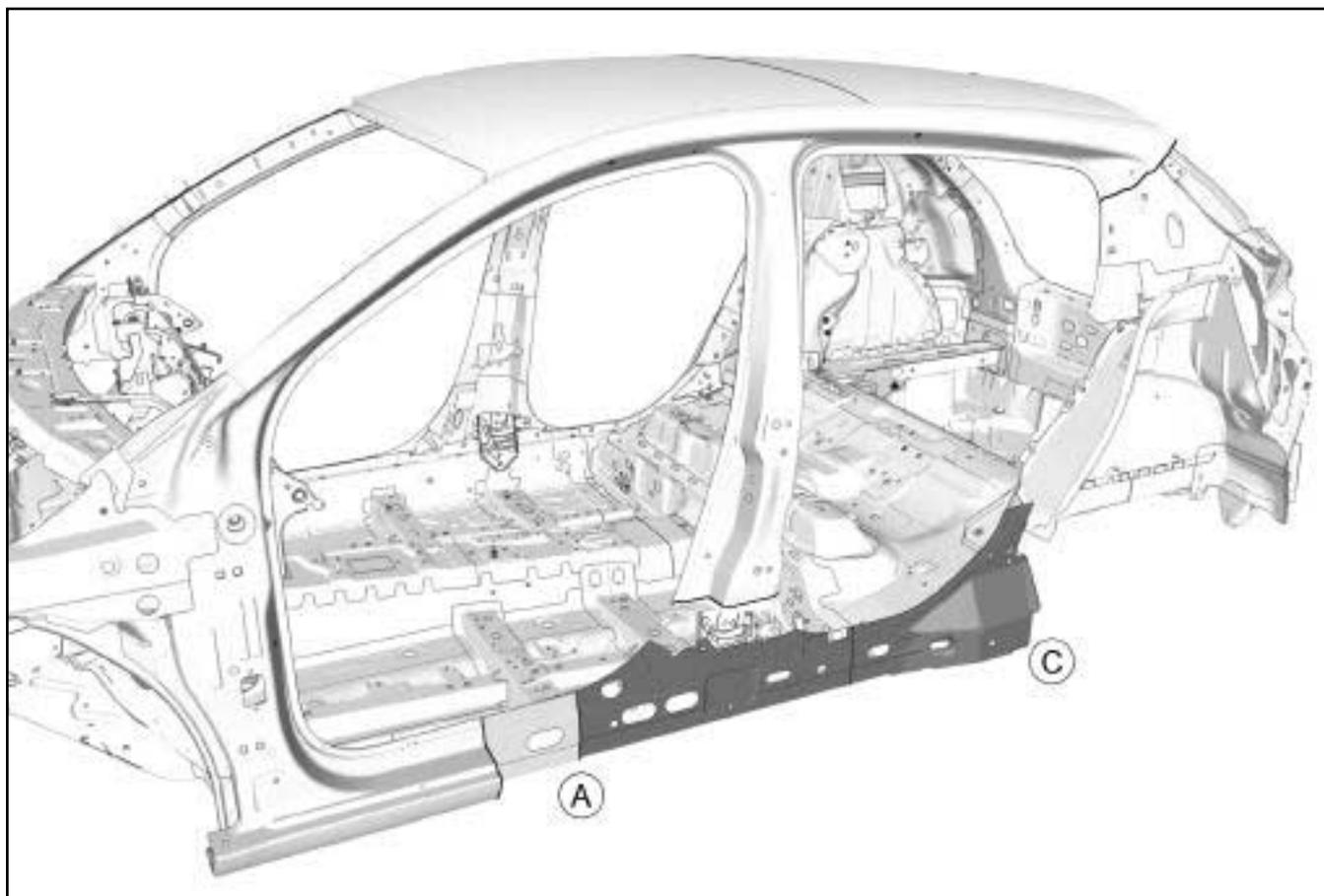
1 - Sustitución completa

Pieza en posición

B32



136136

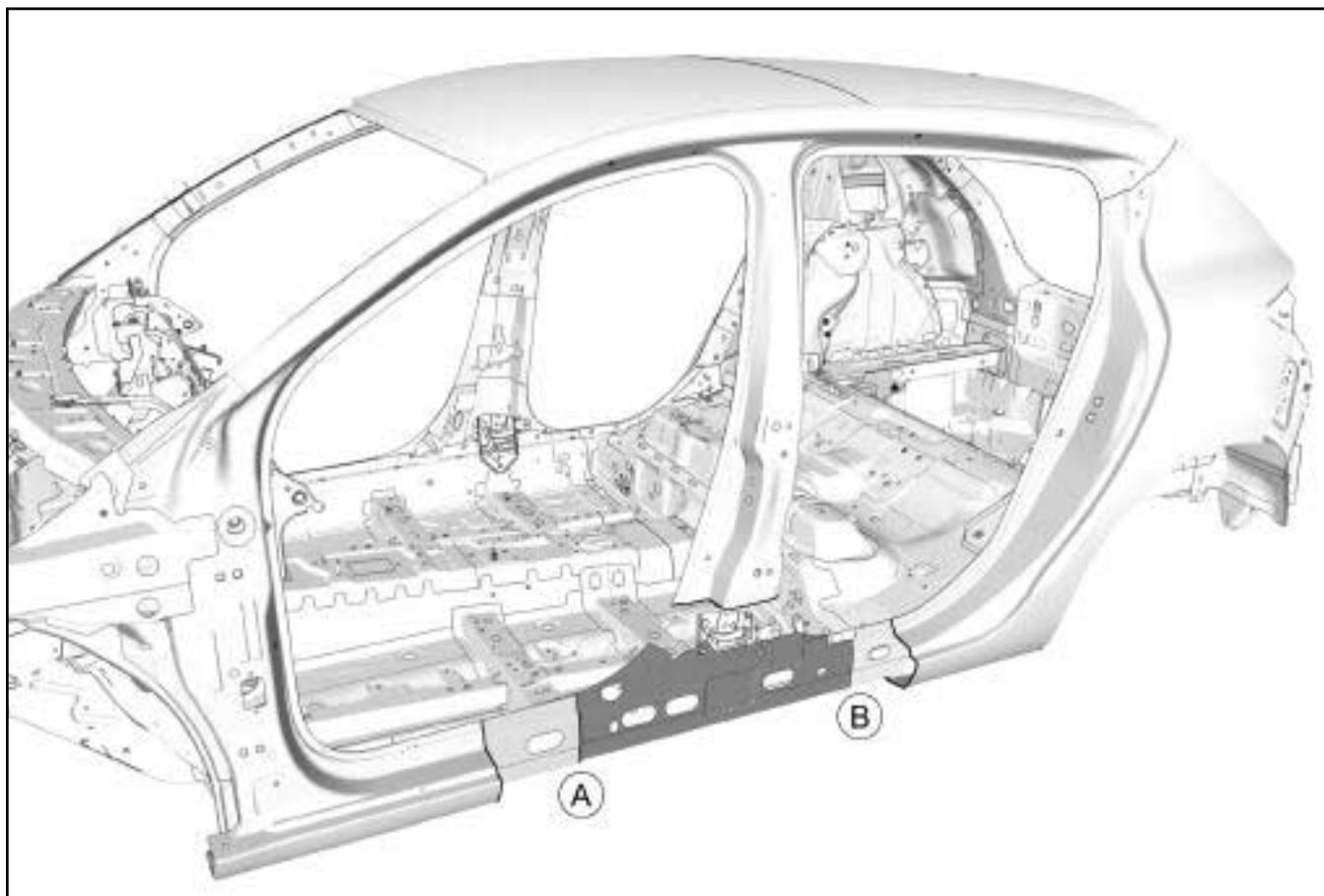


136137

2 - Sustitución parcial parte delantera

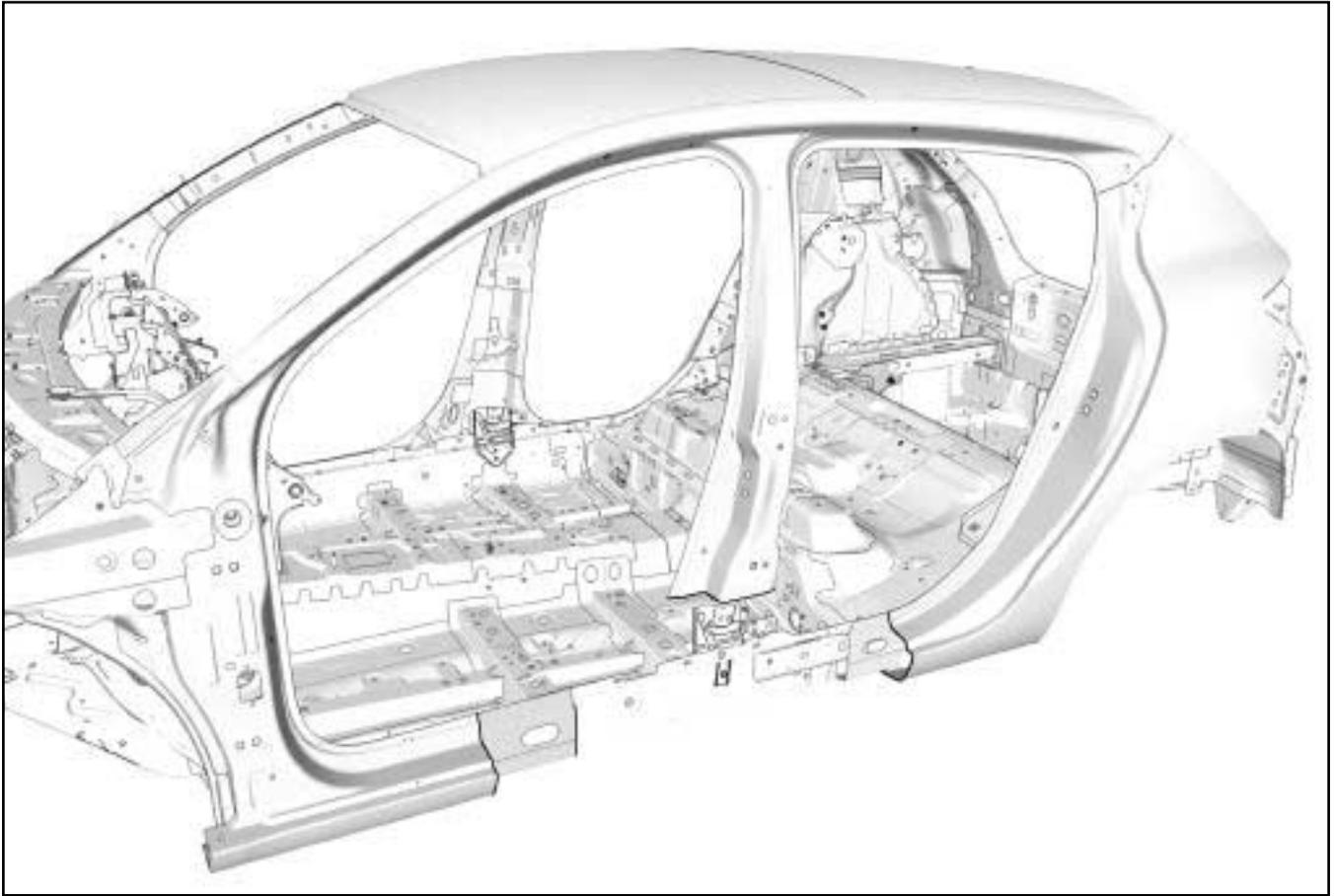
Pieza en posición

B32



136146

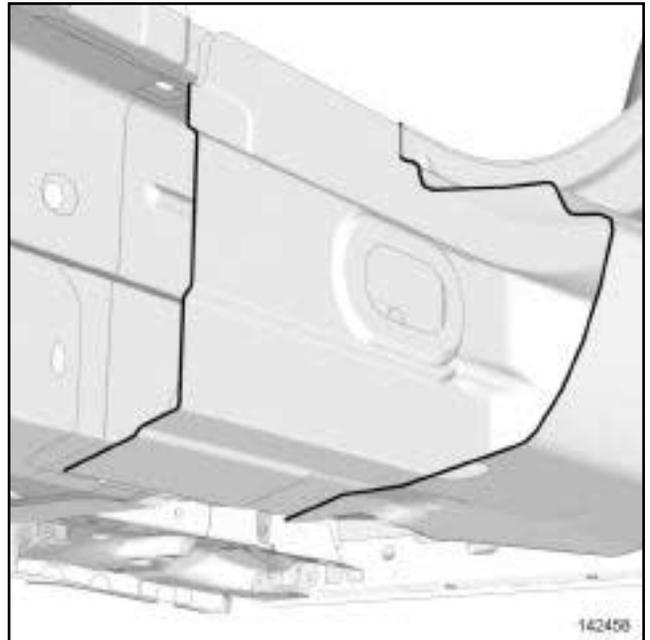
Corte



136153

B32

Detalle B



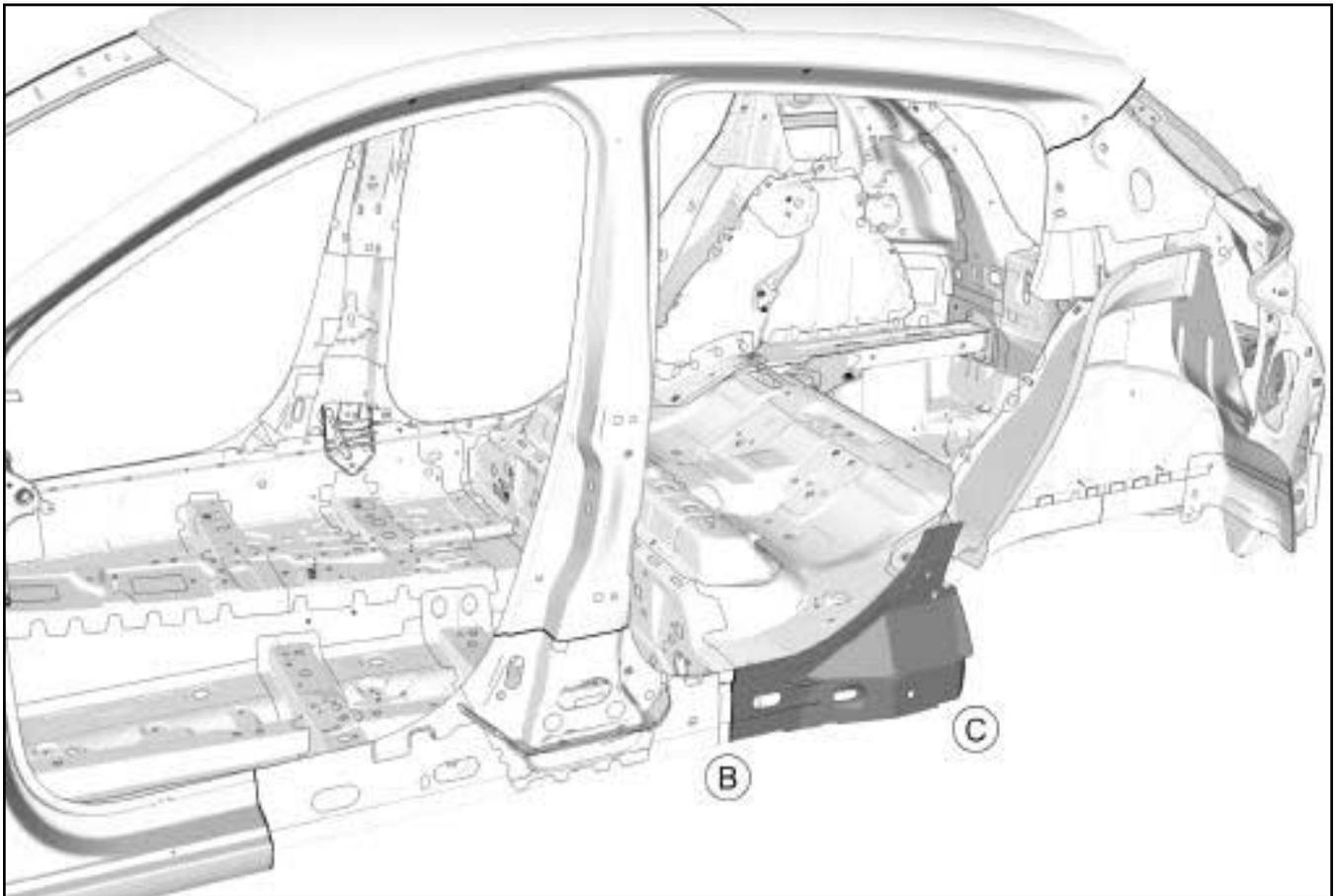
142458

142458

3 - Sustitución parcial de la parte trasera

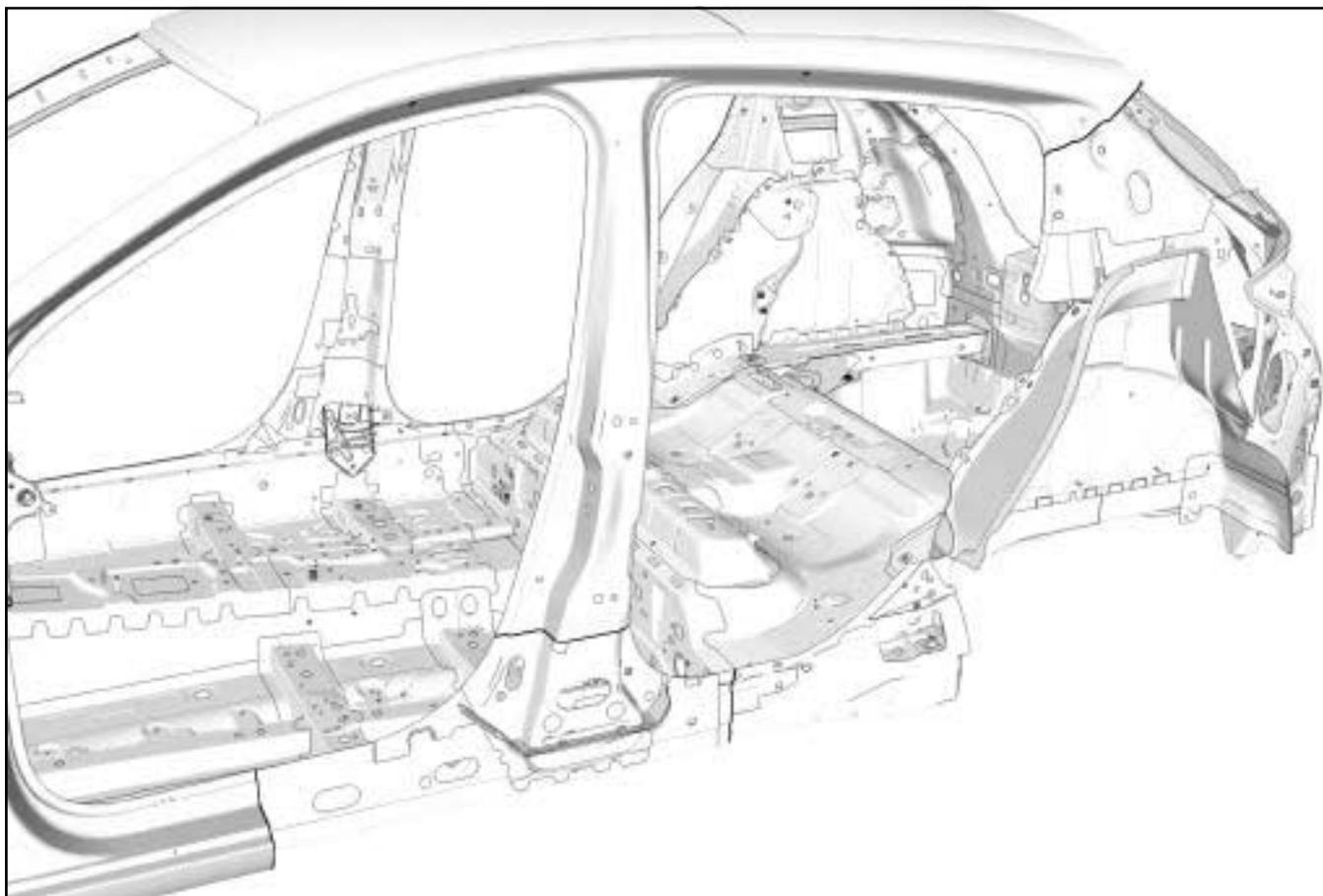
Pieza en posición

B32



136140

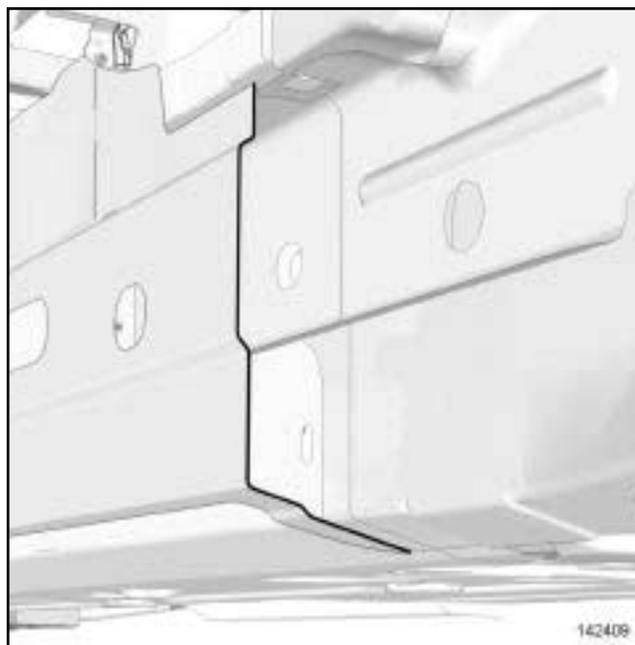
Corte



136141

B32

Detalle B



142409

142409

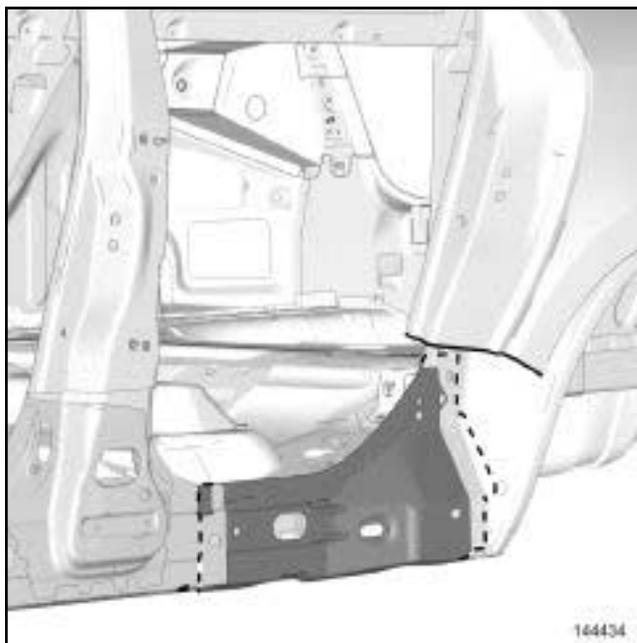
L38

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

Pieza en posición



144434

ATENCIÓN

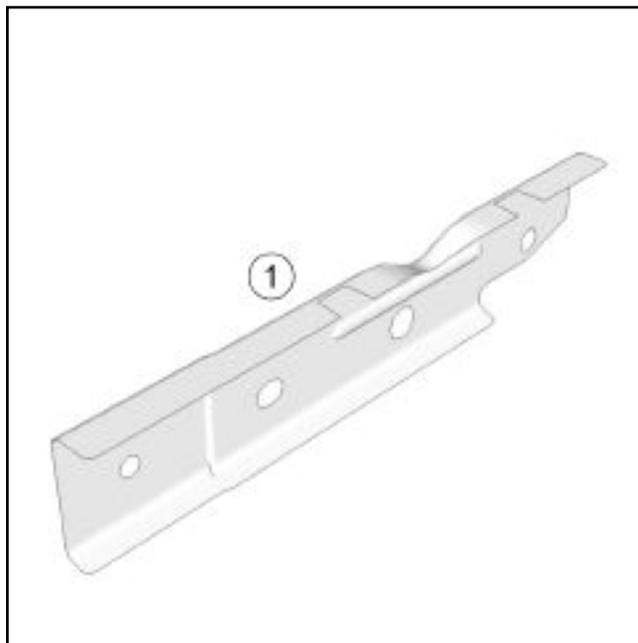
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA INFERIOR LATERAL

Tensor del bajo de carrocería: Sustitución

41C

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136123

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|-------------------------------|------------|--------------|
| (1) | Tensor del bajo de carrocería | THLE | 1,8 |

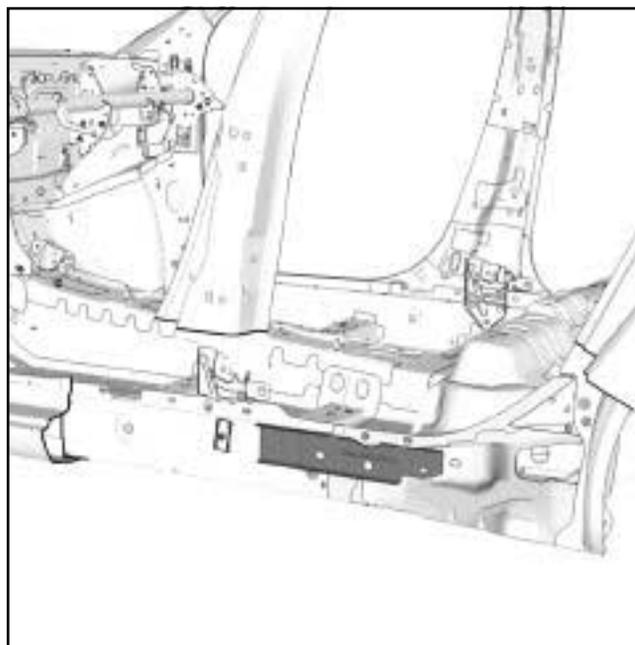
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136124

b - Posición de las masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión de tornillo a masa: Descripción**) .

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) .

c - Los elementos de carrocería que no pueden ser extraídos - las estructuras que se extraen para realizar la operación de sustitución

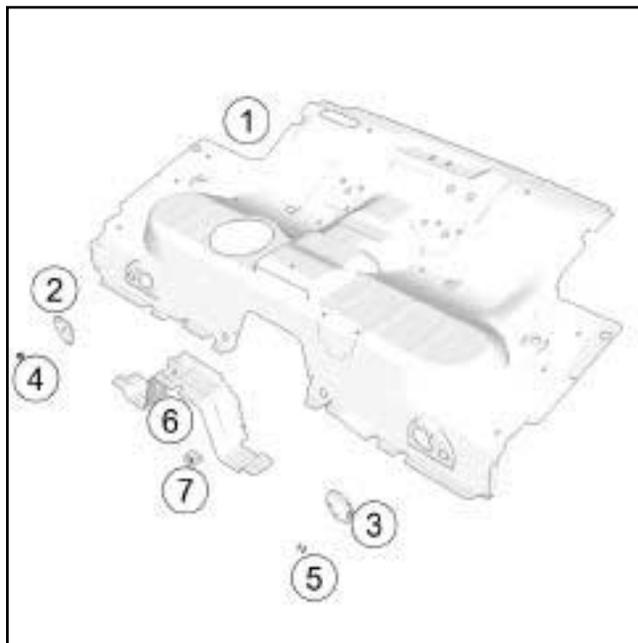
Extraer los bajos de carrocería (consultar **41C, Estructura inferior lateral, Bajo de carrocería: Sustitución**, página **41C-1**) .

ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

Piso trasero, parte delantera: Sustitución

41D

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



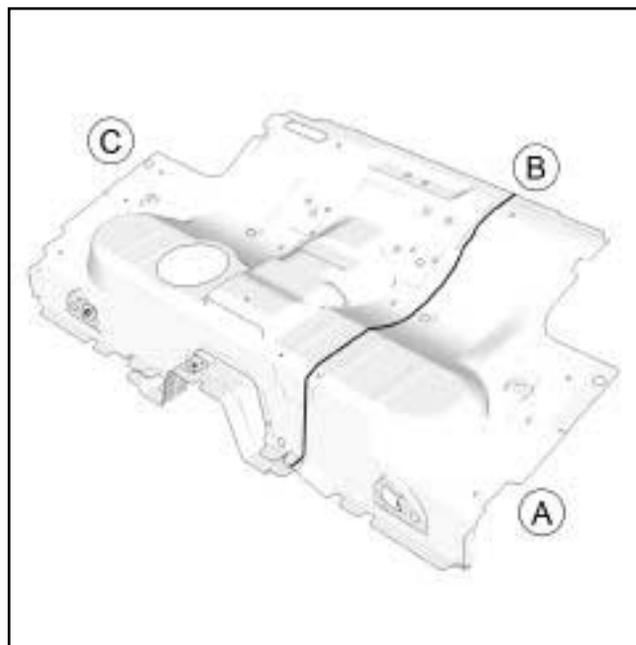
136332

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Piso trasero parte delantera | Acero dulce | 0,67 |
| (2) | Soporte de freno de mano, freno de funda trasero | Acero dulce | 1,17 |
| (3) | Soporte de freno de mano, freno de funda trasero | Acero dulce | 1,17 |
| (4) | Tubo de pasacables del freno de mano | | |
| (5) | Tubo de pasacables del freno de mano | | |
| (6) | Soporte de fijación delantero del escape | Acero dulce | 1,17 |
| (7) | Refuerzo de fijación delantero del escape | Acero dulce | 2,5 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

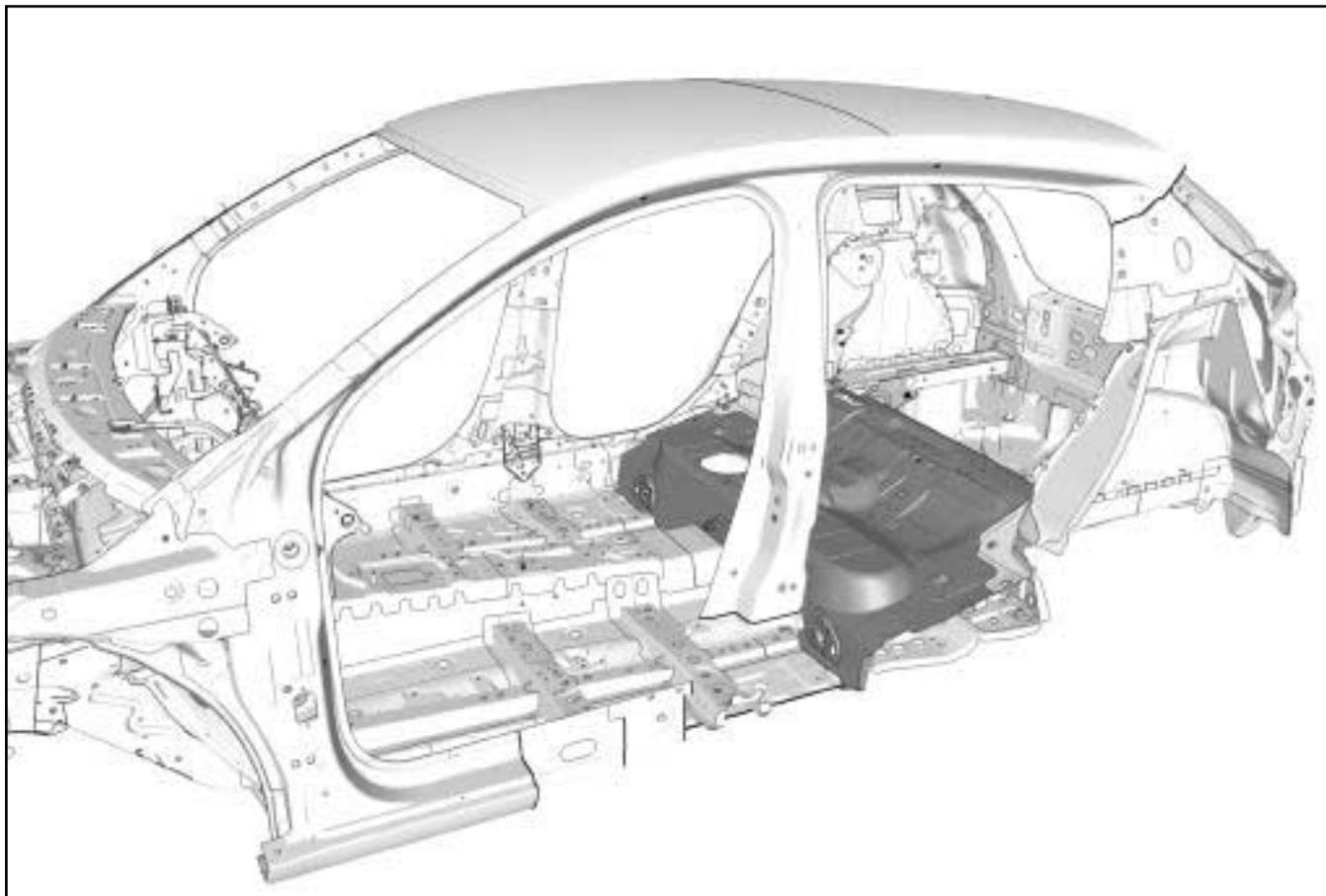
- Sustitución completa A-C,
- Sustitución parcial A-B.



136334

1 - Sustitución completa A-C

a - Pieza en posición



136333

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

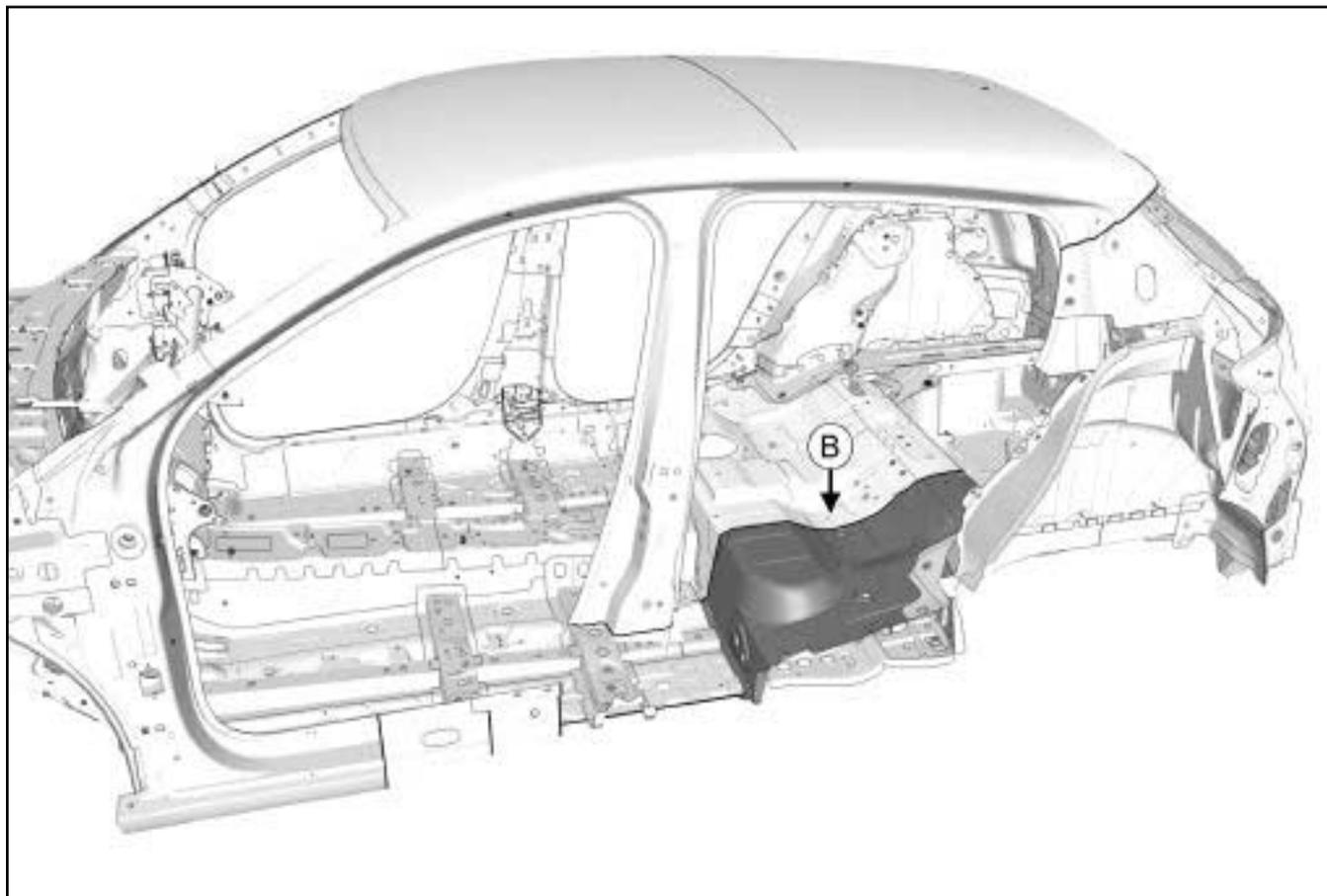
ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

Piso trasero, parte delantera: Sustitución

41D

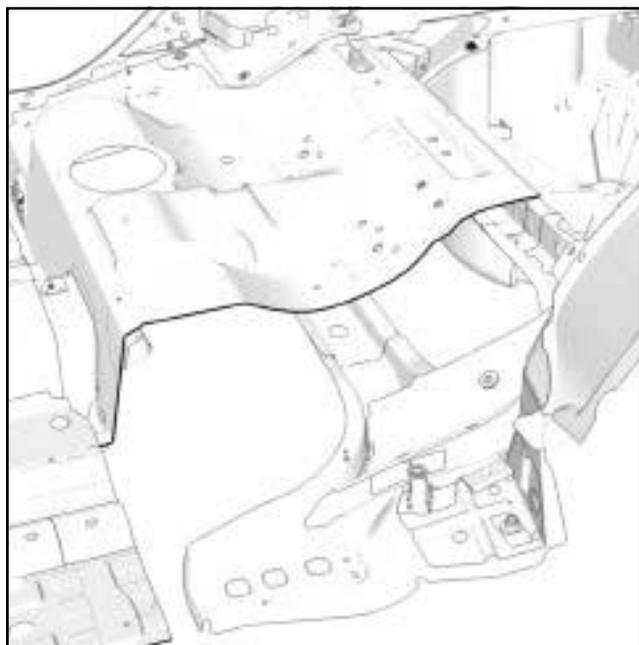
2 - Sustitución parcial A-B

a - Pieza en posición



136335

Detalle B



136337

b - Posición de masas eléctricas

Efectuar una soldadura sobreponiendo en **(B)** (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

Piso trasero, parte trasera: Sustitución

41D

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

L38



144254

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Piso trasero, parte trasera | Acero dulce | 0,65 |
| (2) | Elemento de cierre del paso de rueda interior trasero izquierdo | Acero dulce | 0,95 |
| (3) | Elemento de cierre del paso de rueda interior trasero derecho | Acero dulce | 0,95 |

B32



144236

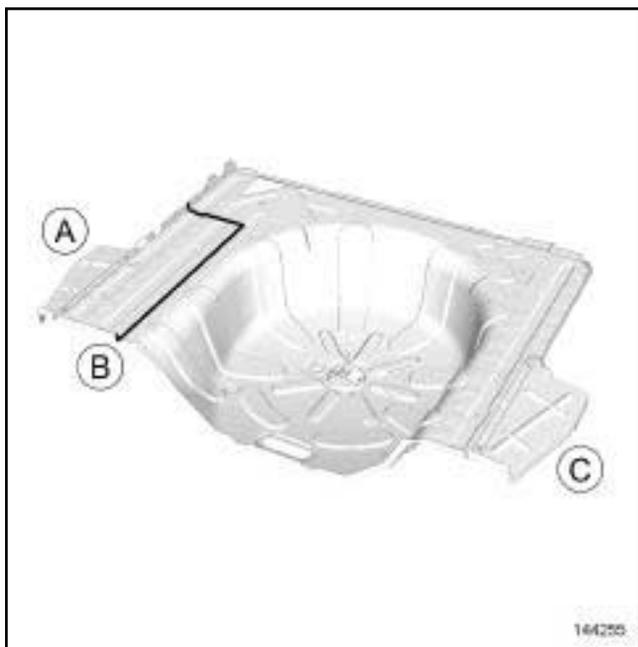
| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|-----------------------------|-------------|--------------|
| (4) | Piso trasero, parte trasera | Acero dulce | 0,65 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

- sustitución completa A-C,
- sustitución parcial de la parte A-B.

L38



144255

B32



144237

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

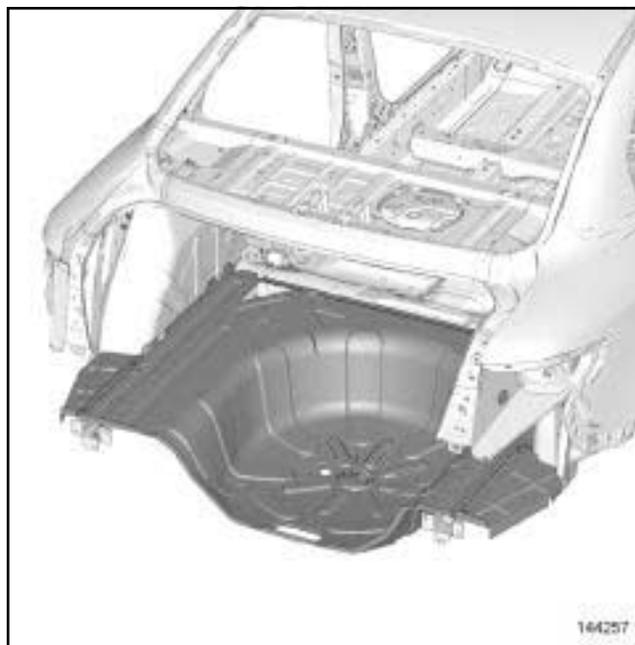
Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

1 - Sustitución completa A-C

a - Pieza en posición

L38



144257

B32



144239

b - Particularidades de ensamblados

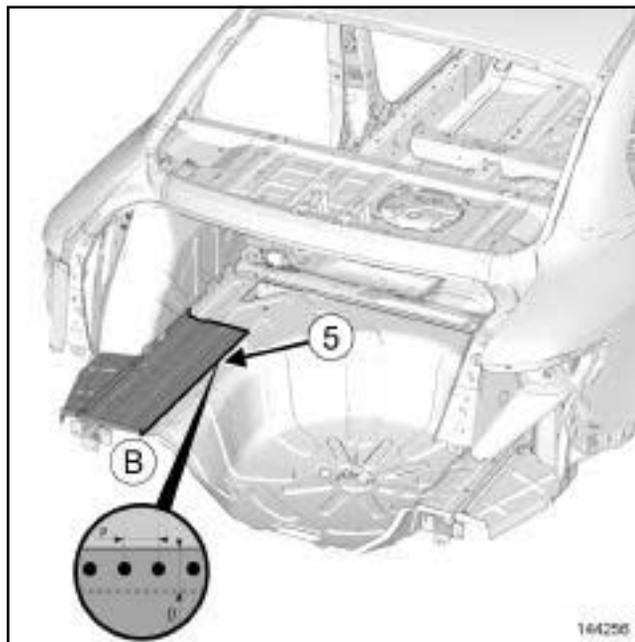
ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial A-B

a - Pieza en posición

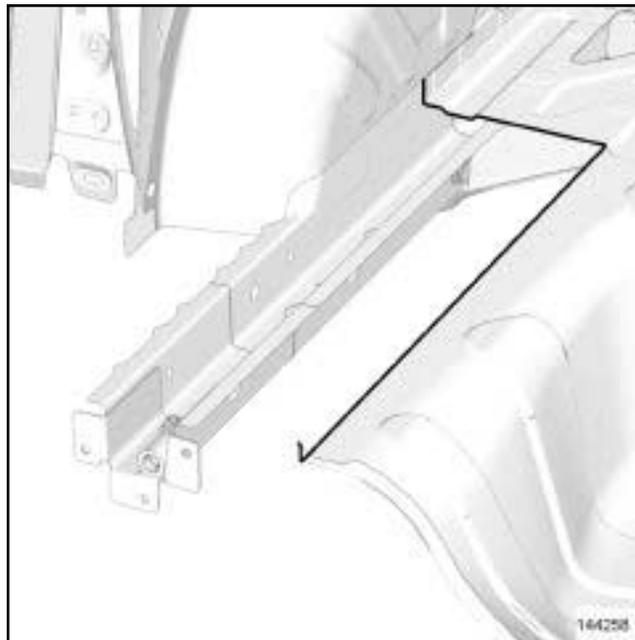
L38



144256

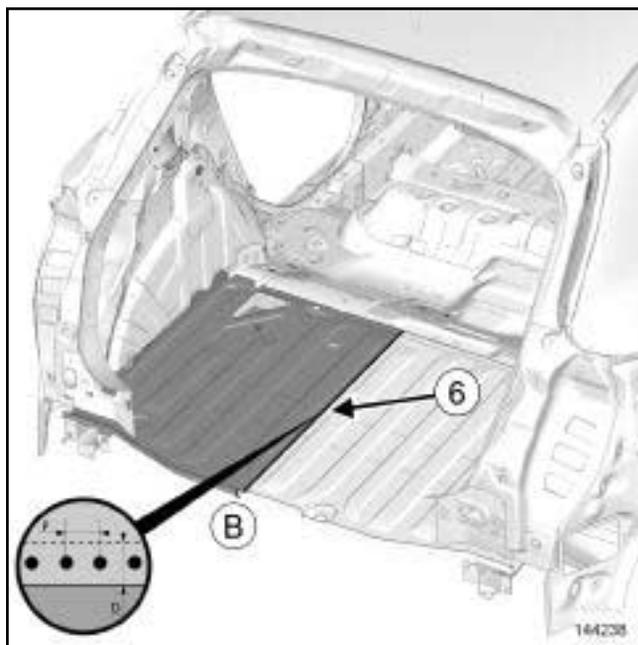
Realizar una unión por superposición en (5) (consultar **Uniones de sustituciones parciales por superposición: Descripción**), (MR 400, 40E, Sustitución parcial en uniones).

Detalle B



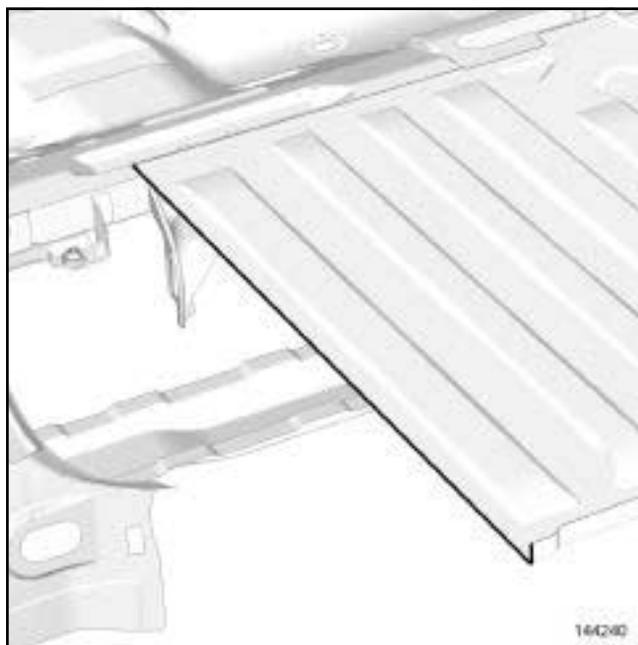
144258

B32



Realizar una unión por superposición en (6) (consultar **Uniones de sustituciones parciales por superposición: Descripción**), (MR 400, 40E, Sustitución parcial en uniones).

Detalle B



144240

b - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

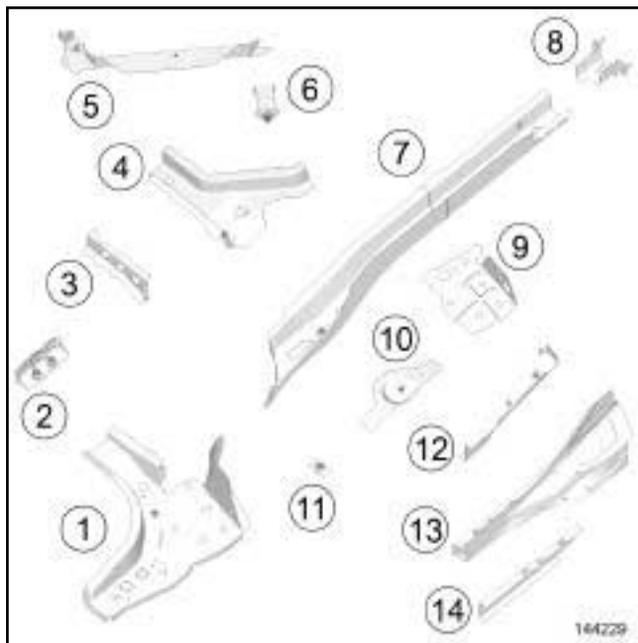
ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

Conjunto larguero trasero: Sustitución

41D

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

B32



144229

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|------------|--------------|
| (1) | Caja de fijación del tren trasero | HLE | 1,8 |
| (2) | Elemento de unión de refuerzo del cajetín del larguero trasero | THLE | 2 |
| (3) | Componente de unión de travesaño trasero y larguero trasero | HLE | 1,37 |
| (4) | Travesaño central trasero - componente de unión del larguero trasero | HLE | 1,17 |

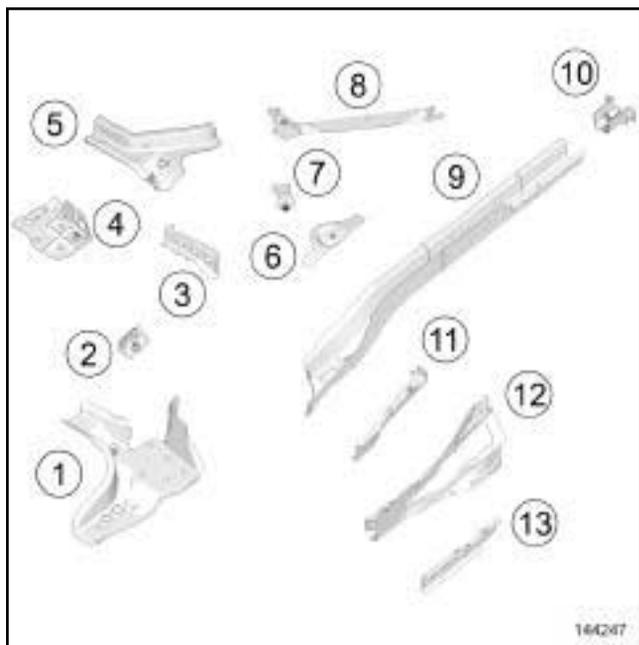
| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|------------|--------------|
| (5) | Pinza de fijación del amortiguador trasero | HLE | 1,2 |
| (6) | Refuerzo de amortiguador trasero | HLE | 1,47 |
| (7) | Larguero trasero | HLE/HLE | 2/1,6 |
| (8) | Elemento de unión entre larguero trasero y forro de faldón trasero | HLE | 2 |
| (9) | Refuerzo de fijación del tren rodante trasero | HLE | 2 |
| (10) | Copela de amortiguador trasero | THLE | 1,8 |
| (11) | Soporte del adaptador del tren trasero en la carrocería | HLE | 2,5 |
| (12) | Bajo de carrocería trasero | HLE | 1,37 |
| (13) | Guarnecido del peldaño trasero | HLE | 1,37 |
| (14) | Refuerzo del bajo de carrocería trasero | THLE | 1,8 |

ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

Conjunto larguero trasero: Sustitución

41D

L38



144247

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|------------|--------------|
| (1) | Caja de fijación del tren trasero | HLE | 1,8 |
| (2) | Elemento de unión de refuerzo del cajetín del larguero trasero | THLE | 2 |
| (3) | Componente de unión de travesaño trasero y larguero trasero | HLE | 1,37 |
| (4) | Refuerzo de fijación del tren rodante trasero | HLE | 2 |

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (5) | Travesaño central trasero - componente de unión del larguero trasero | HLE | 1,17 |
| (6) | Copela de amortiguador trasero | THLE | 1,8 |
| (7) | Refuerzo de amortiguador trasero | HLE | 1,47 |
| (8) | Pinza de fijación del amortiguador trasero | HLE | 1,2 |
| (9) | Larguero trasero | HLE/ HLE | 2/1,6 |
| (10) | Elemento de unión entre larguero trasero y forro de faldón trasero | HLE | 2 |
| (11) | Bajo de carrocería trasero | HLE | 1,37 |
| (12) | Guarnecido del peldaño trasero | HLE | 1,37 |
| (13) | Refuerzo del bajo de carrocería trasero | THLE | 1,8 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:
- sustitución completa.

ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

Conjunto larguero trasero: Sustitución

41D

Sustitución completa

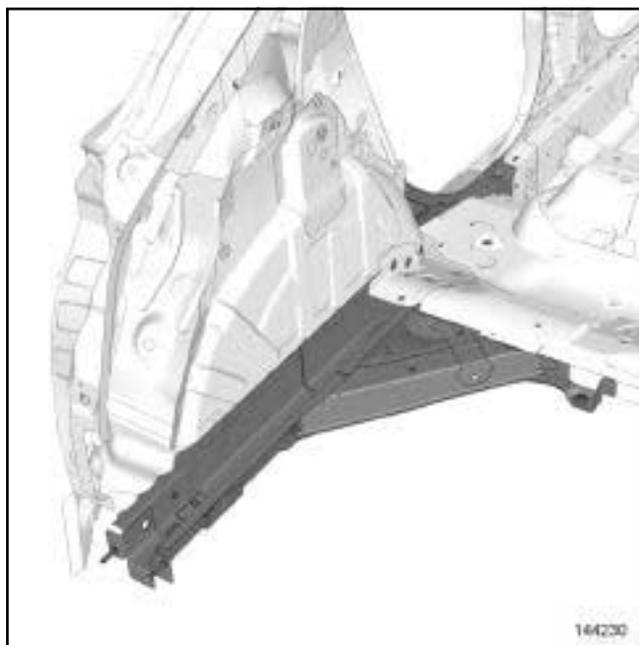
a - Pieza en posición

IMPORTANTE

Para garantizar el posicionamiento de los puntos y garantizar la geometría de los trenes rodantes, utilizar un banco de reparación.

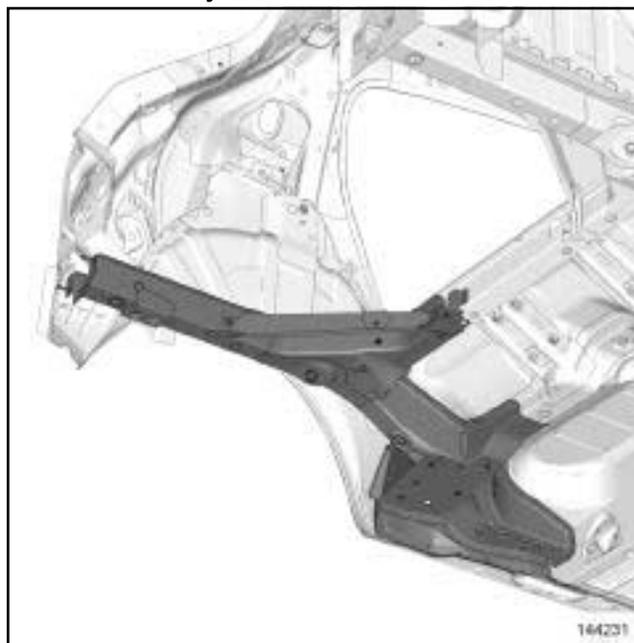
B32

Vista desde arriba



144230

Vista desde abajo



144231

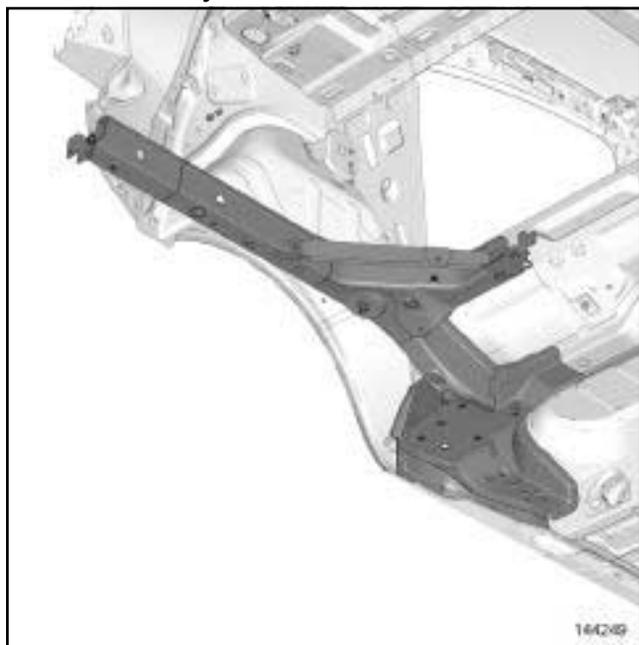
L38

Vista desde arriba



144248

Vista desde abajo



144249

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

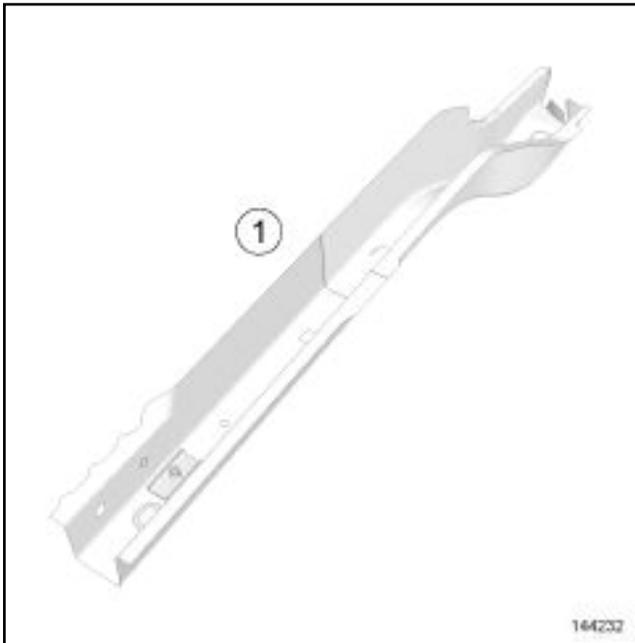
Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



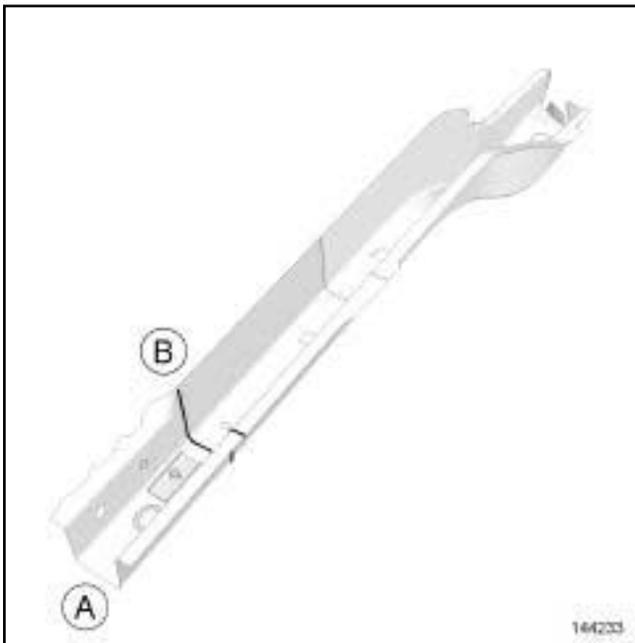
144232
144232

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|------------------|-------------|--------------|
| (1) | Larguero trasero | HLE/ HLE | 2/1,6 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución parcial A-B.



144233
144233

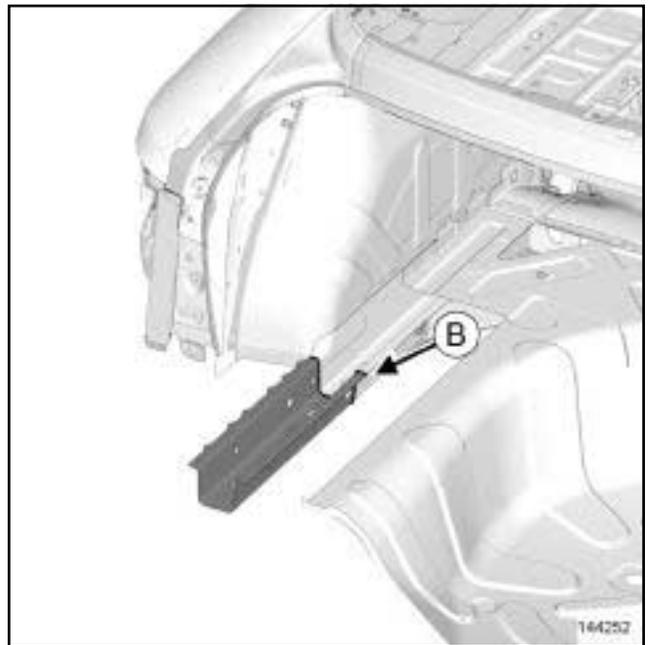
IMPORTANTE

Para garantizar el posicionamiento de los puntos y garantizar la geometría de los trenes rodantes, utilizar un banco de reparación.

Sustitución parcial A-B

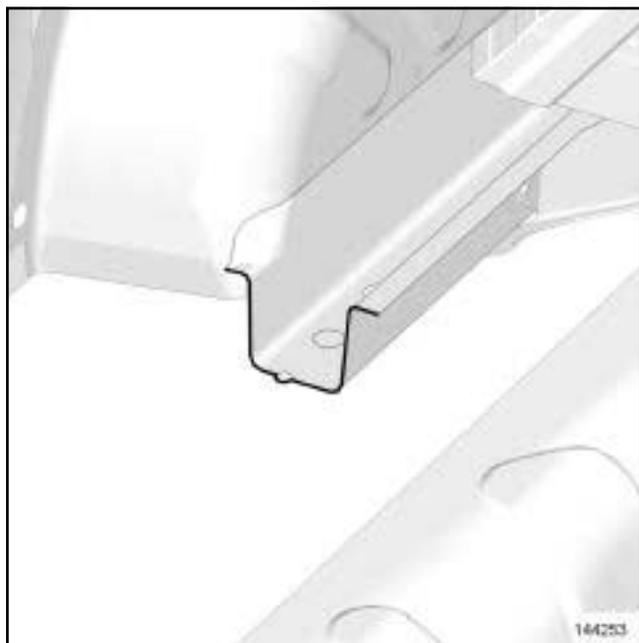
a - Pieza en posición

L38



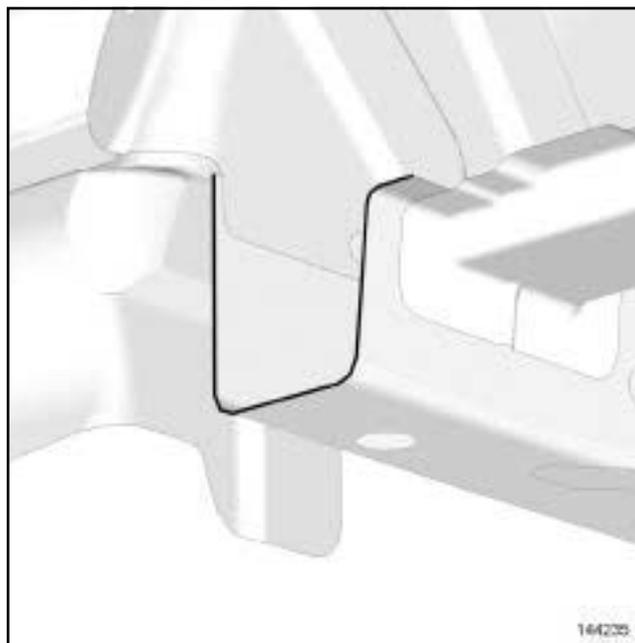
144252
144252

Detalle B



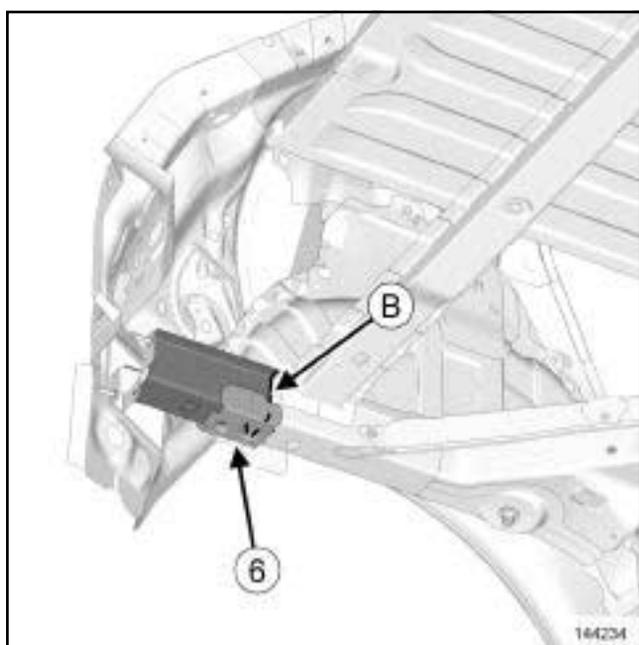
144253

Detalle B



144235

B32



144234

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

B32

Nota:

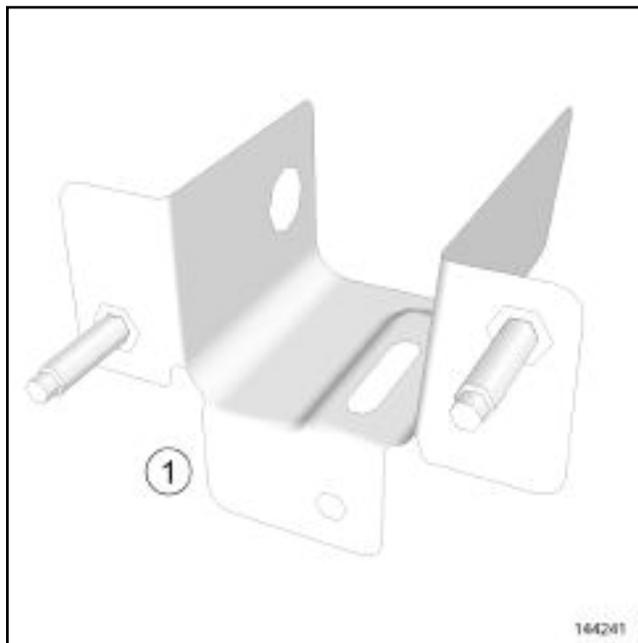
También solicitar el soporte trasero del escape (6)

d - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (1) | Refuerzo de fijación de travesaño de choque trasero | HLE | 2 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

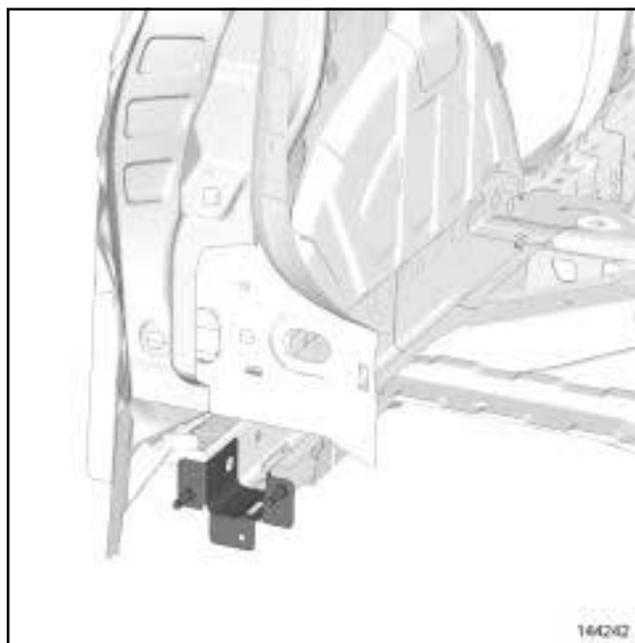
Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

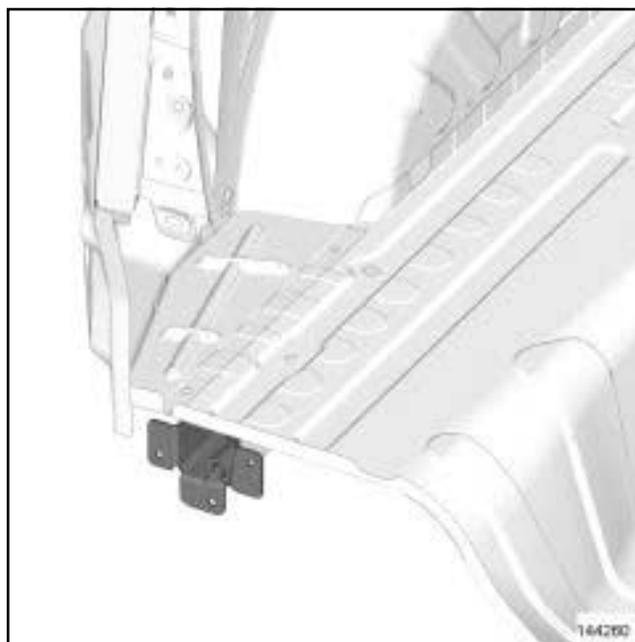
a - Pieza en posición

B32



144242

L38



144260

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

c - Elementos de carrocería inamovibles - estructuras que se van a extraer para llevar a cabo la operación de sustitución

Extraer:

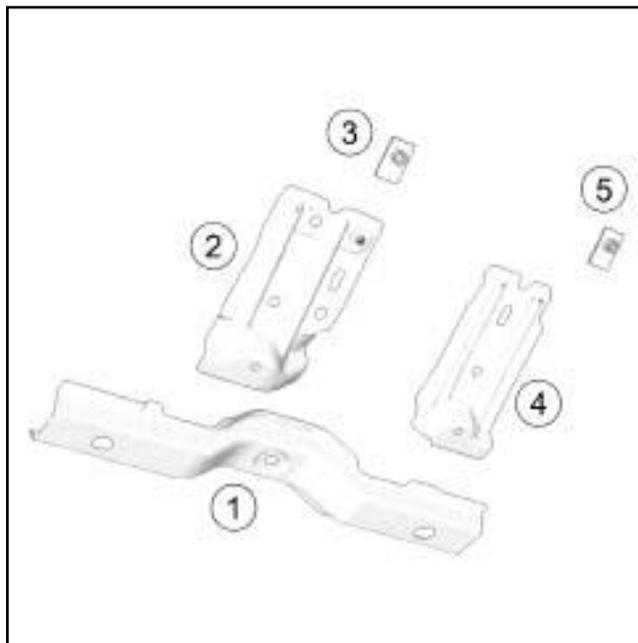
- el forro lateral del faldón trasero (consultar **44A, Estructura superior trasera, Forro lateral de faldón trasero: Sustitución**, página **44A-42**),
- parcialmente, el cierre del larguero (consultar **Cierre del larguero trasero: Sustitución**).

d - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136767

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Travesaño trasero del tren trasero | HLE | 1,17 |
| (2) | Refuerzo central del anclaje del cinturón de seguridad trasero | HLE | 1,97 |
| (3) | Placa de tuerca | Acero dulce | 2,47 |
| (4) | Refuerzo central del anclaje del cinturón de seguridad trasero | HLE | 1,47 |
| (5) | Placa de tuerca | Acero dulce | 2,47 |

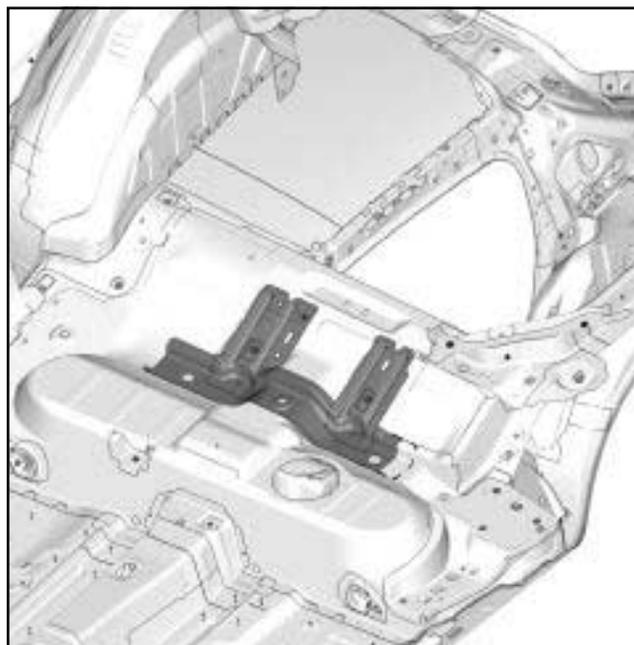
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136350

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

B32

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



144245

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Parte trasera del travesaño central del piso trasero | Acero dulce | 1 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

ATENCIÓN

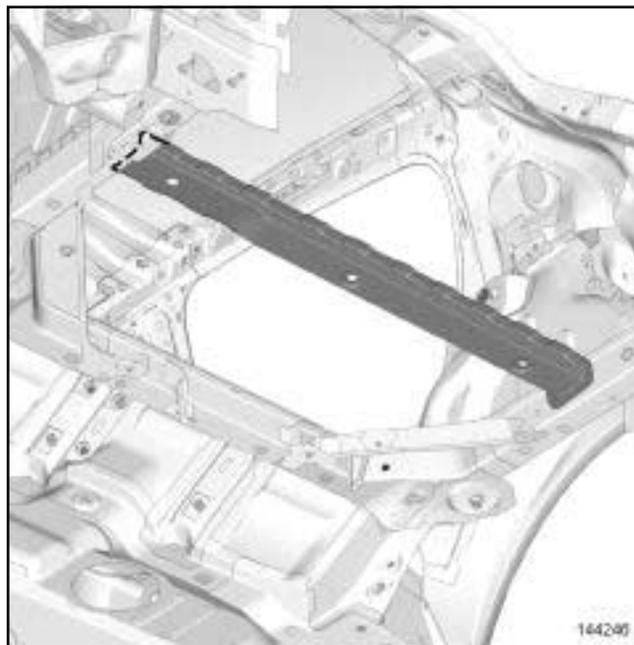
Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

Sustitución completa

a - Pieza en posición



144246

b - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

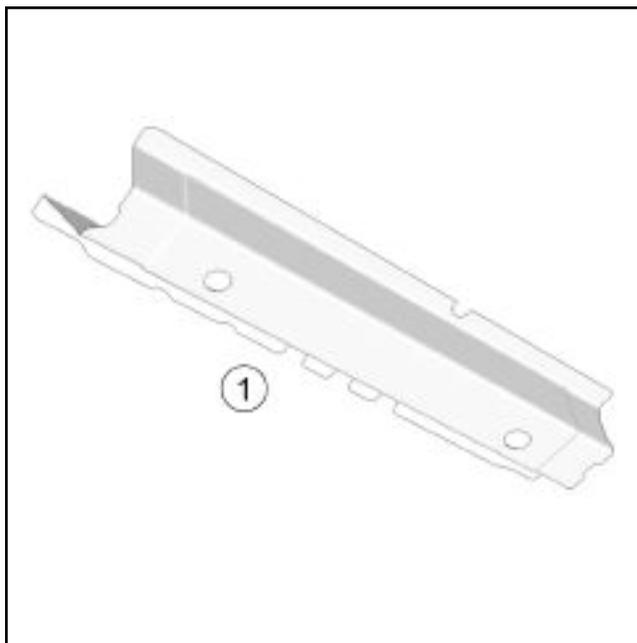
ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

Travesaño central del piso trasero: Sustitución

41D

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

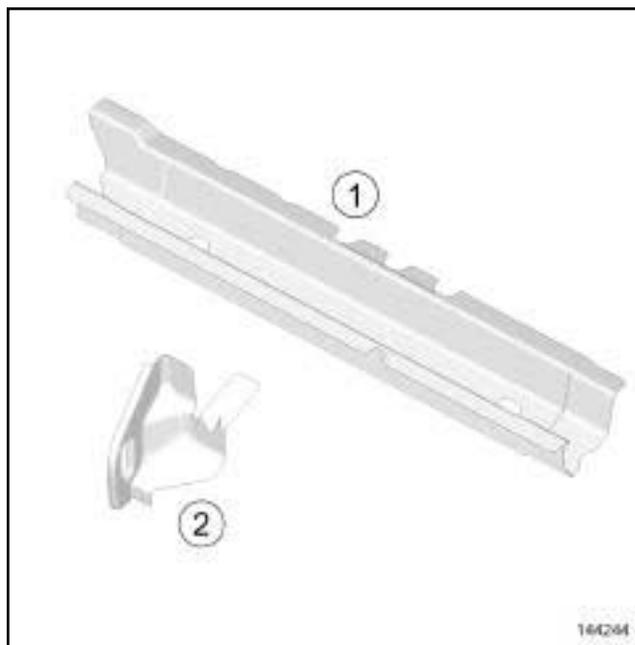
L38



136342

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---------------------------|------------|--------------|
| (1) | Travesaño central trasero | HLE | 0,97 |

B32



144244

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Travesaño central del piso trasero | HLE | 0,97 |
| (2) | Soporte de articulación cuna rueda de repuesto | Acero dulce | 1,2 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:
- sustitución completa.

ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

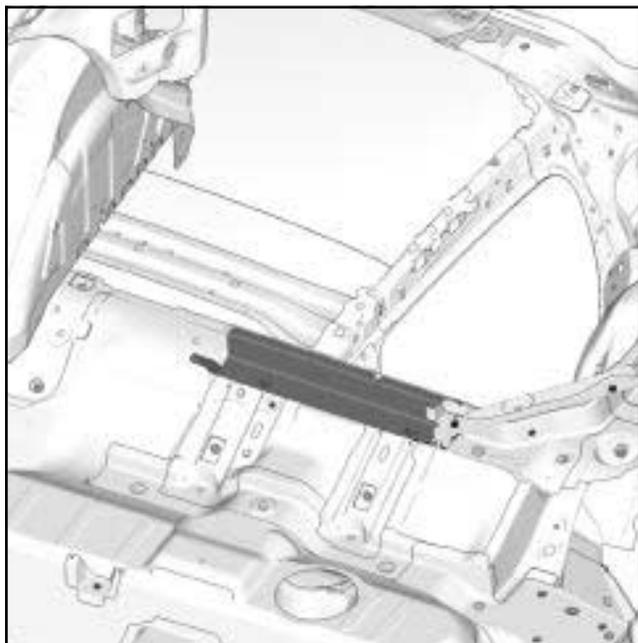
Travesaño central del piso trasero: Sustitución

41D

Sustitución completa

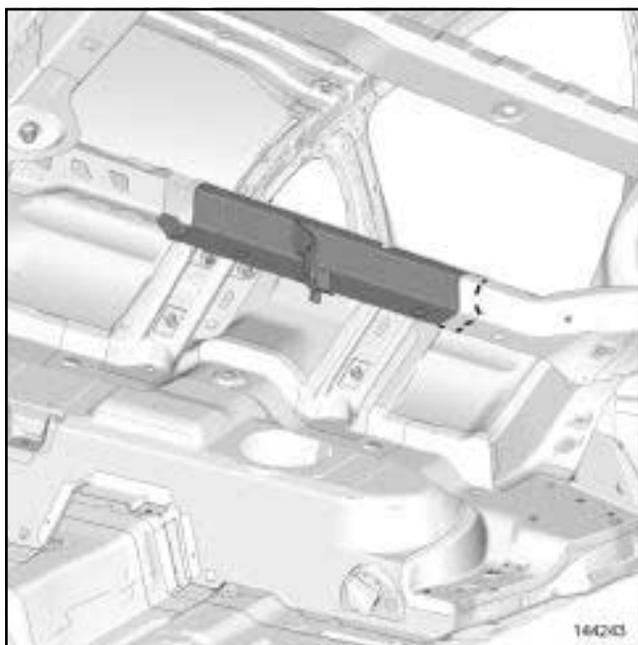
a - Pieza en posición

L38



136343

B32



144243

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

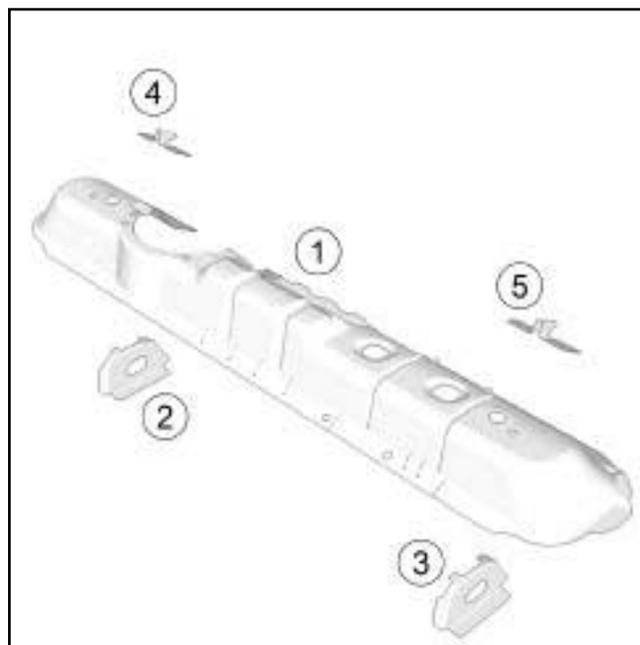
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA INFERIOR TRASERA

Travesaño de retención del pasajero trasero: Sustitución

41D

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136348

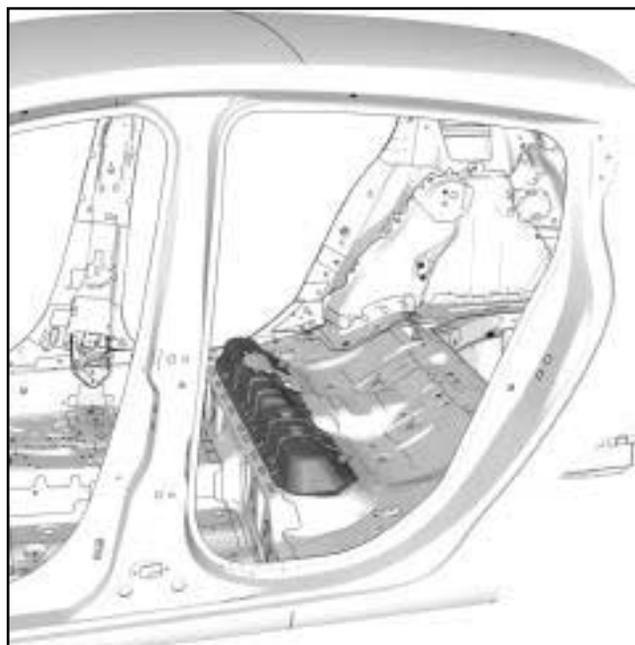
| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Travesaño retención pasajero | HLE | 0,87 |
| (2) | Patilla de fijación de cojín trasero | Acero dulce | 2 |
| (3) | Patilla de fijación de cojín trasero | Acero dulce | 2 |
| (4) | Refuerzo del travesaño de retención del pasajero | HLE | 0,97 |
| (5) | Refuerzo del travesaño de retención del pasajero | HLE | 0,97 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:
- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136349

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

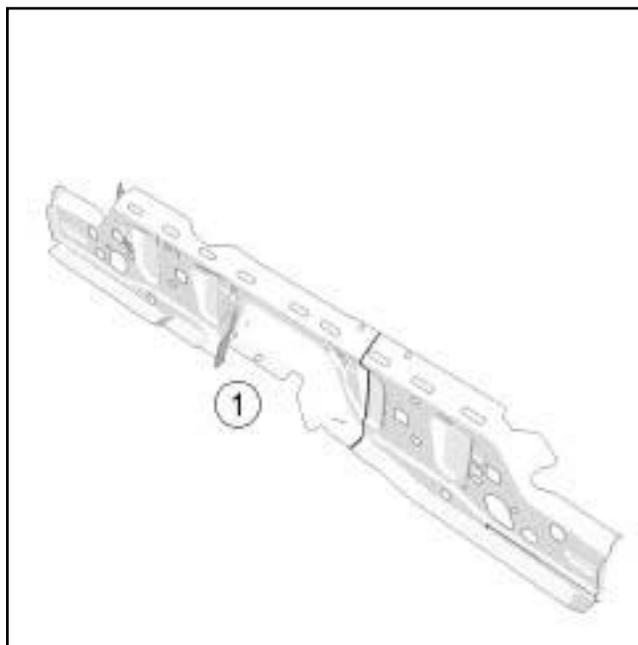
Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



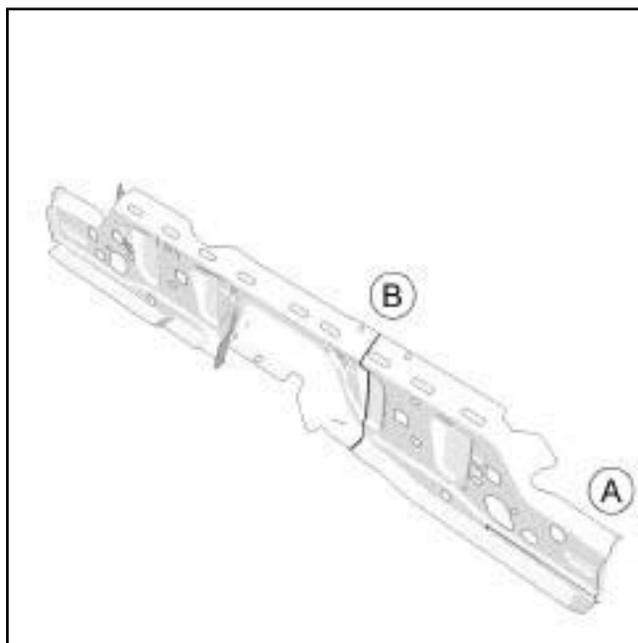
136340

| Número | Designación | Naturalidad | Espesor (mm) |
|--------|--------------------|-------------|--------------|
| (1) | Refuerzo de cierre | HLE | 0,85 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

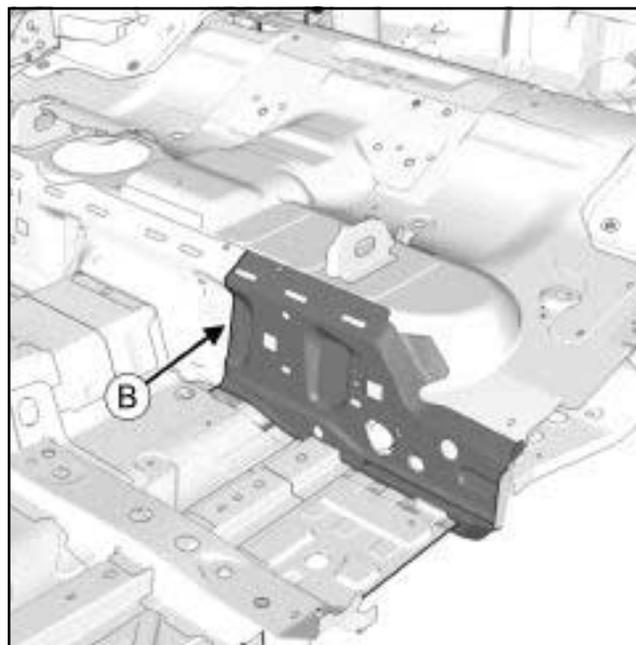
- sustitución parcial A-B.



136340

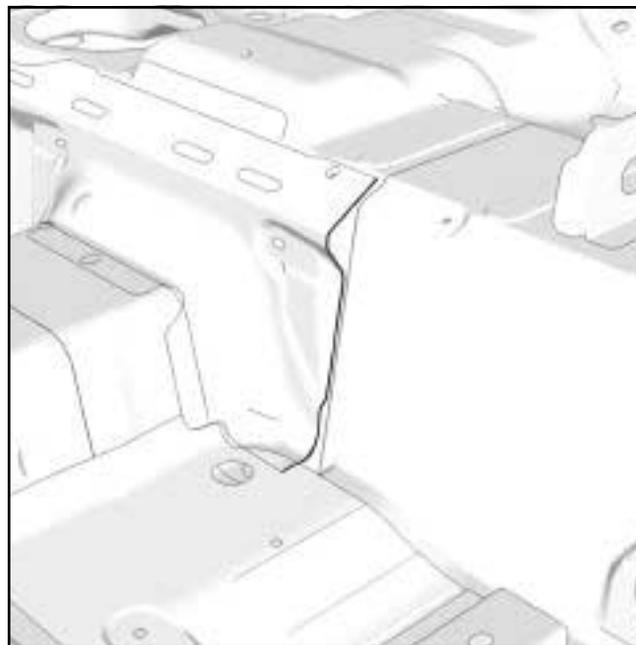
Sustitución parcial A-B

a - Pieza en posición



136764

Detalle B



136766

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

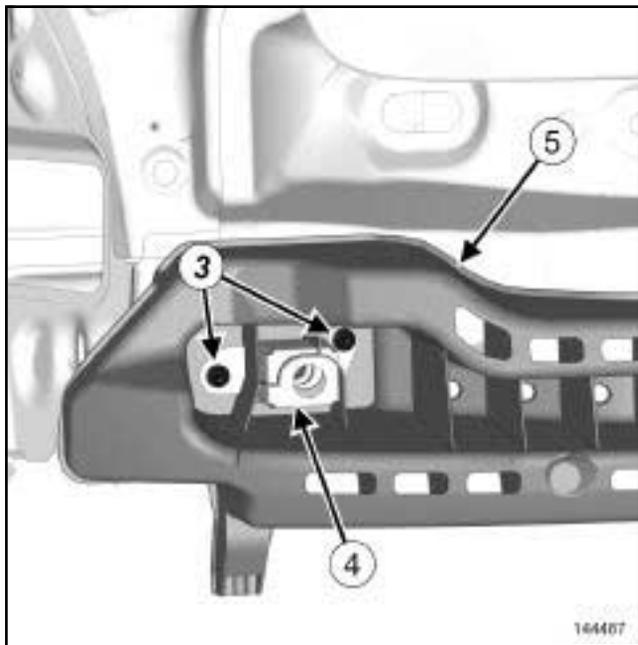
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

EXTRACCIÓN

I - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Poner el vehículo en un elevador de dos columnas (consultar **Vehículo: Remolcado y levantamiento**) (02A, Medio de levantamiento).
- Extraer:
 - las luces traseras en la aleta (consultar **Piloto de la aleta trasera: Extracción - Reposición**) (81A, Iluminación trasera),
 - las pantallas del paso de rueda traseras (consultar **Pantalla del paso de rueda trasero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el paragolpes trasero (consultar **Paragolpes trasero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores).

II - ETAPA DE EXTRACCIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA



144487

- Extraer:
 - las tuercas (3) ,
 - el soporte exterior de la anilla de remolcado trasera (4) ,
 - el travesaño inferior de choque trasero (5) .

REPOSICIÓN

I - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA REPOSICIÓN

Nota:

Verificar que la espuma está en buen estado durante la reposición del travesaño inferior de choque trasero.

II - ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

- Colocar:
 - el travesaño inferior de choque trasero (5) .
 - el soporte exterior de la anilla de remolcado trasera (4) ,
 - las tuercas (3) .

III - ETAPA FINAL

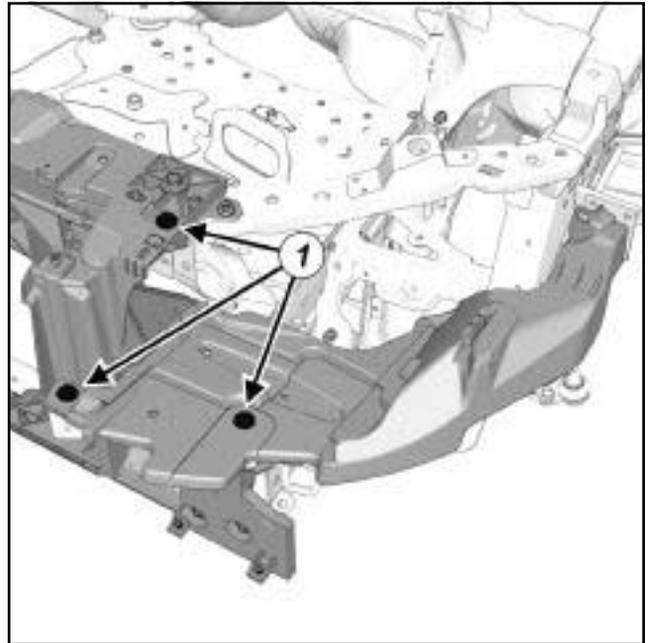
- Colocar:
 - el paragolpes trasero (consultar **Paragolpes trasero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - las pantallas del paso de rueda traseras (consultar **Pantalla del paso de rueda trasero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - las luces traseras en la aleta (consultar **Piloto de la aleta trasera: Extracción - Reposición**) (81A, Iluminación trasera).

EXTRACCIÓN

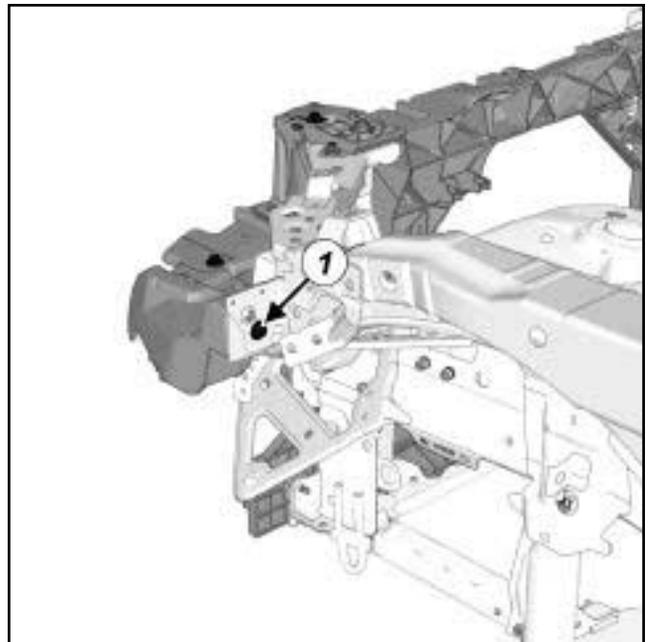
I - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Poner el vehículo en un elevador de dos columnas (consultar **Vehículo: Remolcado y levantamiento**) (02A, Medio de levantamiento).
- Extraer:
 - las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el faro delantero (consultar **Faro: Extracción - Reposición**) (80B, Faros delanteros).
 - el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),

II - ETAPA DE EXTRACCIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA



136854



136855

- Extraer:
 - los tornillos (1) ,
 - el soporte del paragolpes delantero.

REPOSICIÓN

I - ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

Colocar:

- el soporte del paragolpes delantero,
- los tornillos.

II - ETAPA FINAL

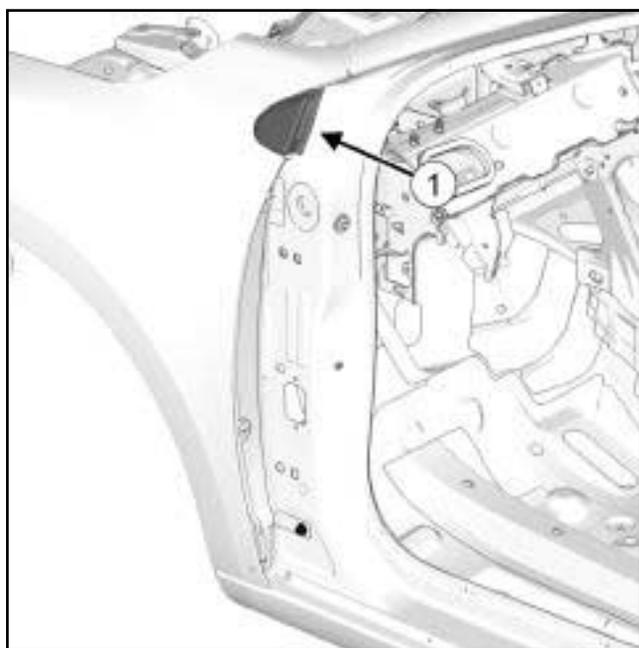
Colocar:

- el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
- el faro (consultar **Faro: Extracción - Reposición**) (80B, Faros),
- las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores).

EXTRACCIÓN

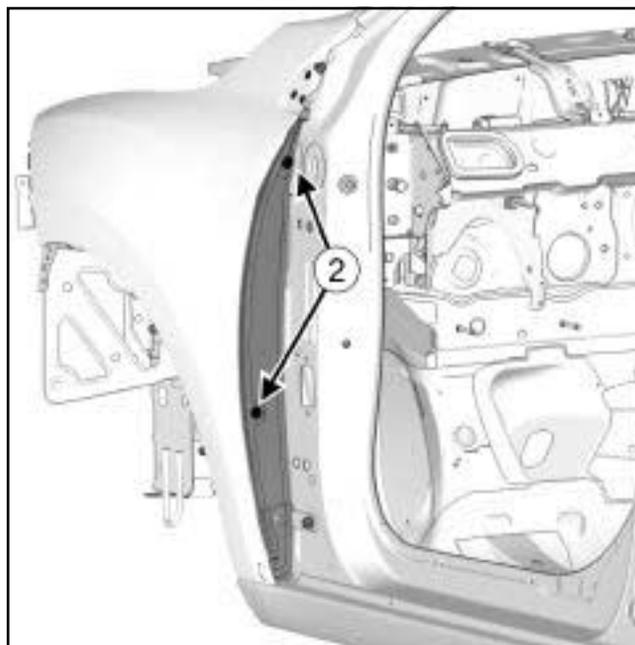
I - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- ❑ Poner el vehículo en un elevador de dos columnas (consultar **Vehículo: Remolcado y levantamiento**) (02A, Medio de levantamiento).
- ❑ Extraer:
 - las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el embellecedor del bajo del parabrisas (consultar **Rejilla de alero: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores).



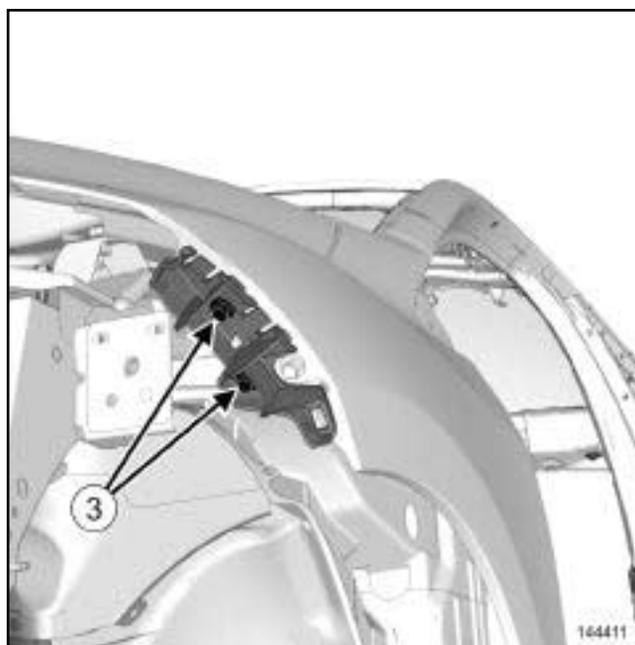
136837

- ❑ Extraer el embellecedor de la aleta delantera (1) .



136838

- ❑ Extraer el panel de la aleta delantera (2) .



144411

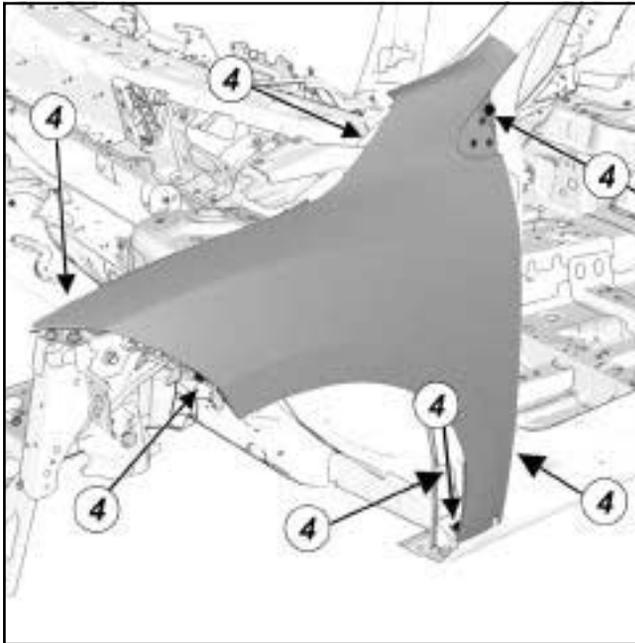
- ❑ Quitar los tornillos (3) del componente de posicionamiento de la aleta delantera.
- ❑ Extraer el componente de posicionamiento de la aleta delantera.

ESTRUCTURA SUPERIOR DELANTERA

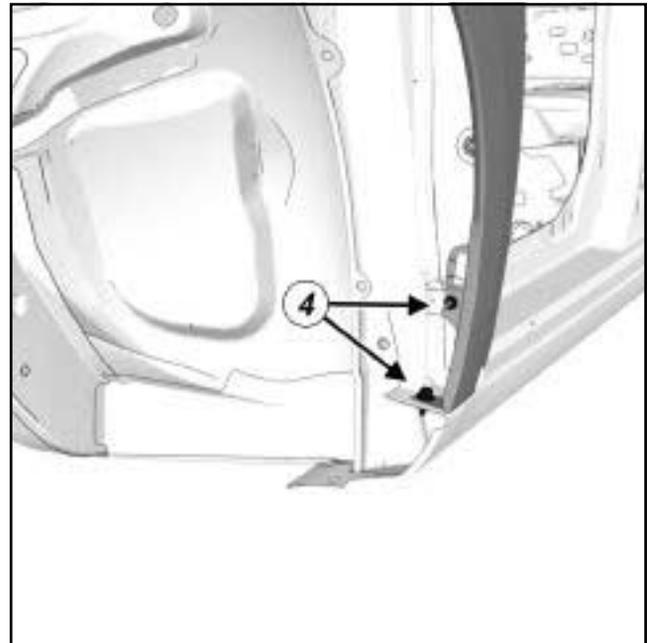
Aleta delantera: Extracción - Reposición

42A

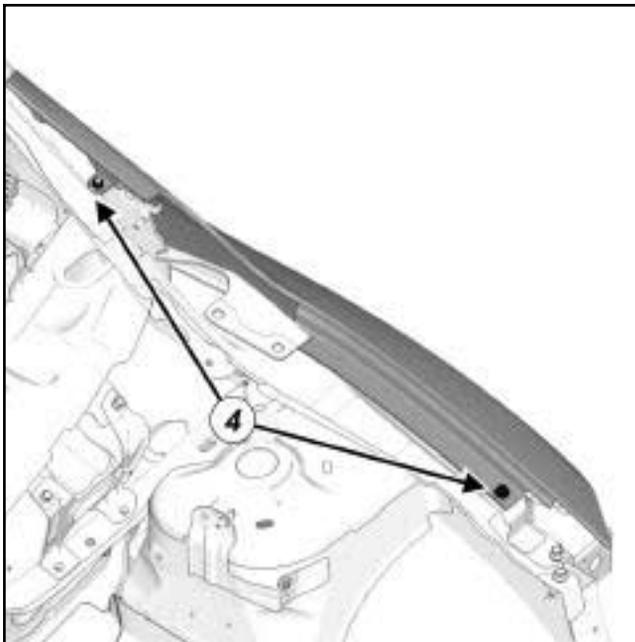
II - ETAPA DE EXTRACCIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA



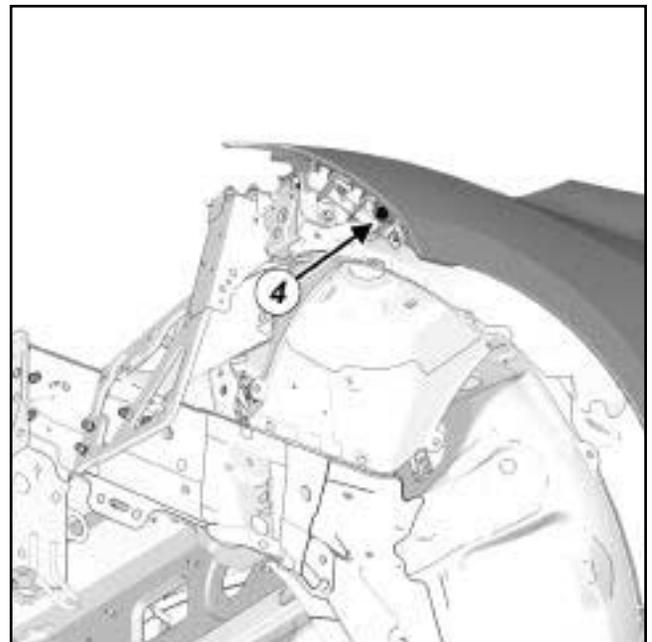
136832



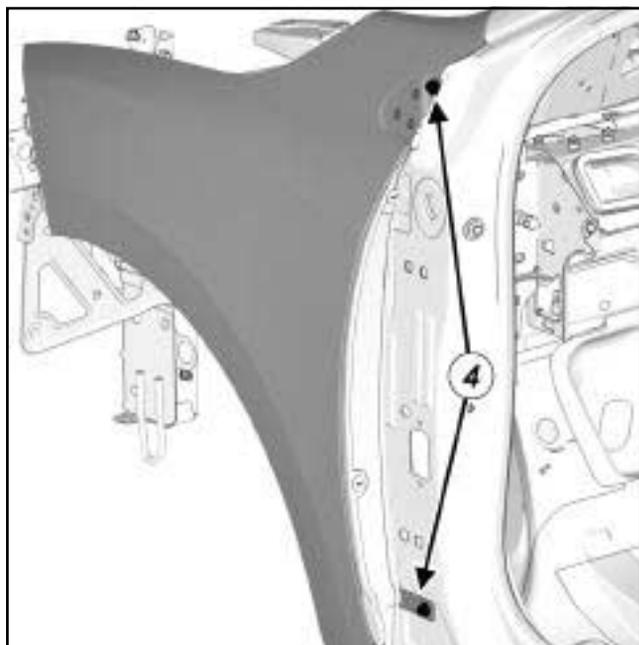
136834



136833



136835



136836

Extraer:

- los tornillos (4) ,
- la aleta delantera.

REPOSICIÓN

I - ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

Colocar:

- la aleta delantera,
- los tornillos.

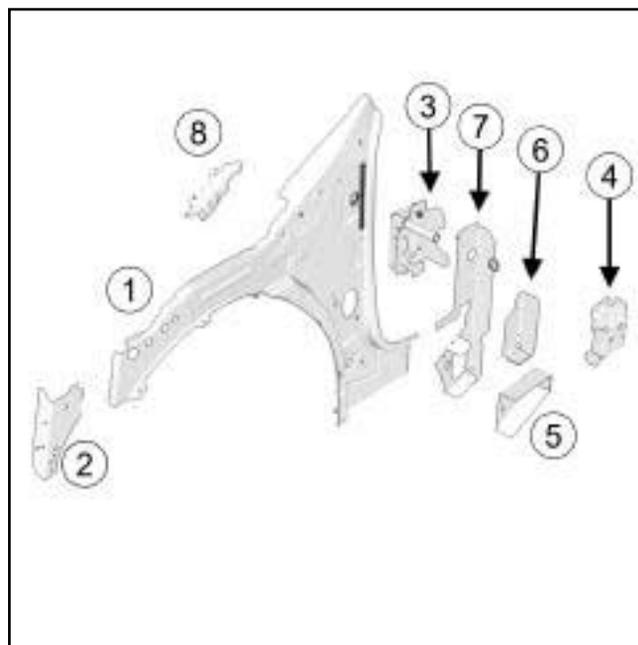
II - ETAPA FINAL

Colocar:

- el componente de posicionamiento de la aleta delantera,
- el panel de la aleta delantera,
- el embellecedor de la aleta delantera,
- el embellecedor del bajo del parabrisas (consultar **Rejilla de alero: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores),
- el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
- las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores).

Reglar los juegos y enrasados

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136871

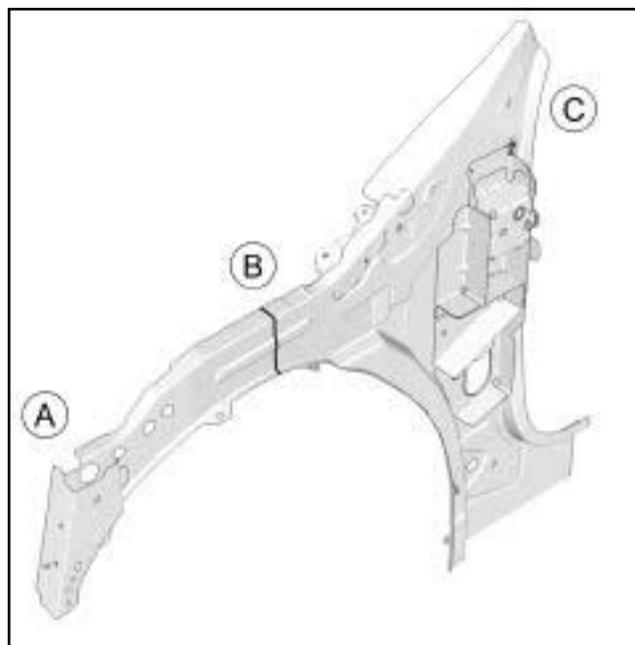
| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Forro del pie delantero izquierdo | HLE | 0,95 |
| (2) | El componente de unión de la parte superior del forro de pie delantero del larguero | Acero dulce | 1,2 |
| (3) | Caja de fijación del travesaño | HLE | 2 |
| (4) | Refuerzo superior de pie delantero | HLE | 2 |
| (5) | Refuerzo inferior de pie delantero | THLE | 2,5 |
| (6) | Escuadra de unión del forro de pie delantero | THLE | 2 |

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (7) | Elemento de refuerzo de forro de pie delantero | HLE | 1,5 |
| (8) | Puente travesaño de fijación del limpiaparabrisas | Acero dulce | 2 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

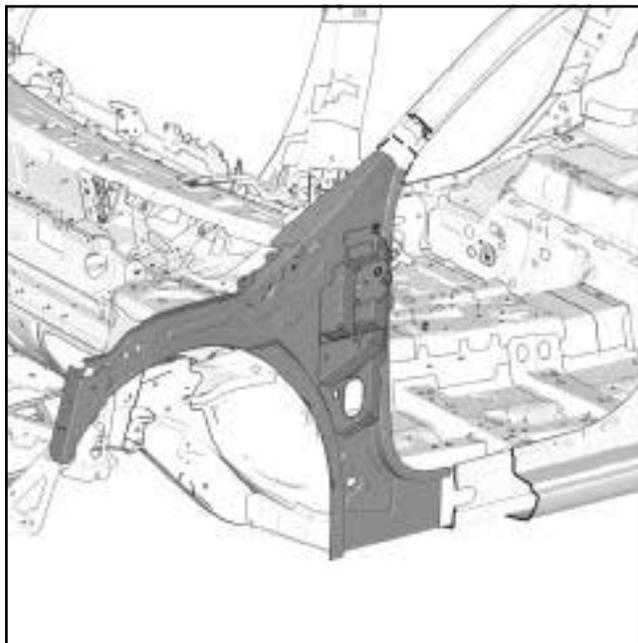
- sustitución completa AC,
- sustitución parcial delantera AB,
- sustitución parcial trasera BC



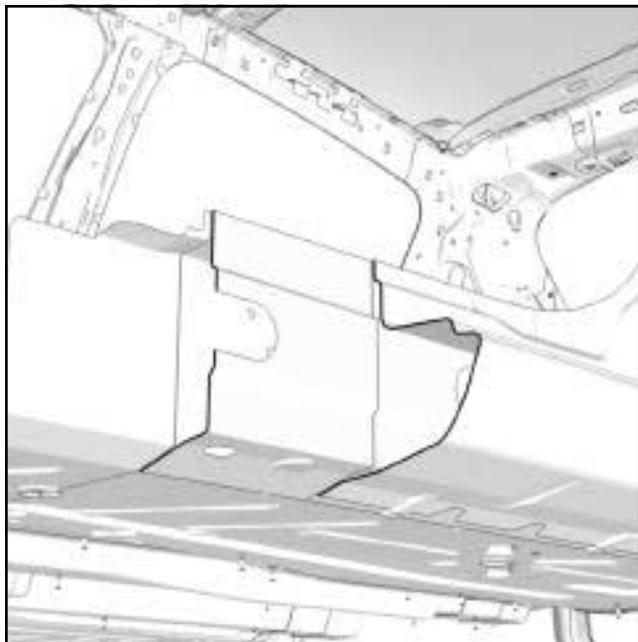
136874

1 - Sustitución completa AC

a - Pieza en posición



136872



136873

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

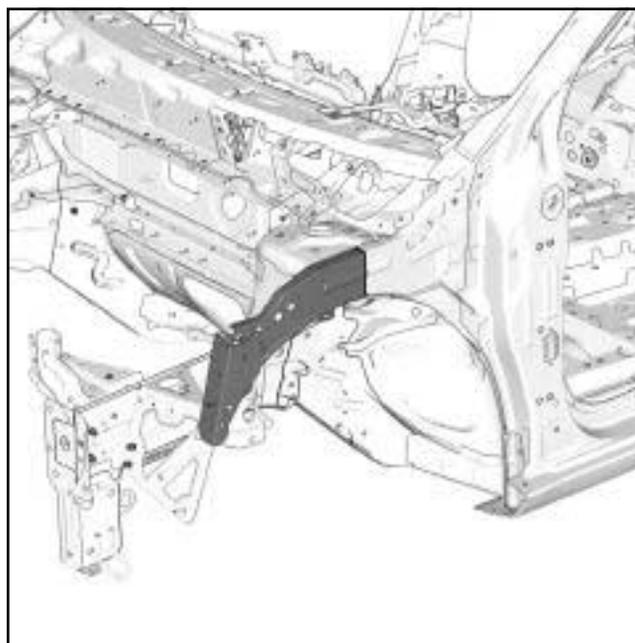
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

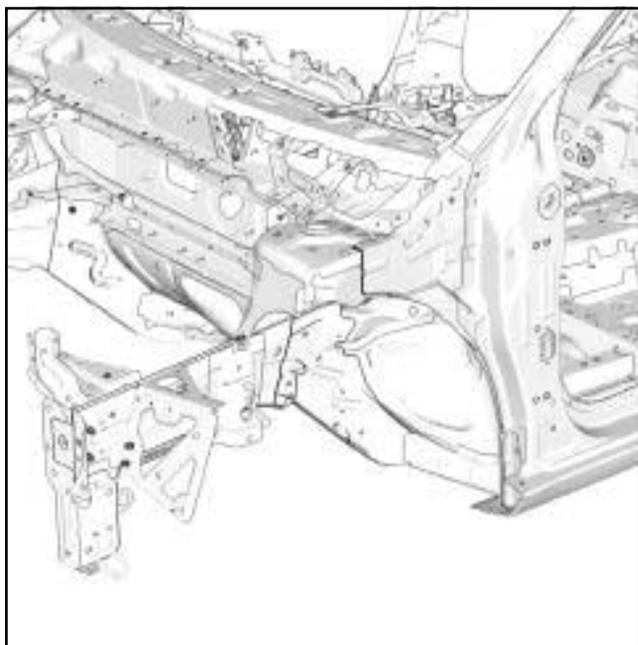
2 - sustitución parcial delantera AB,

a - Pieza en posición



136875

detalle del corte B



136876

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

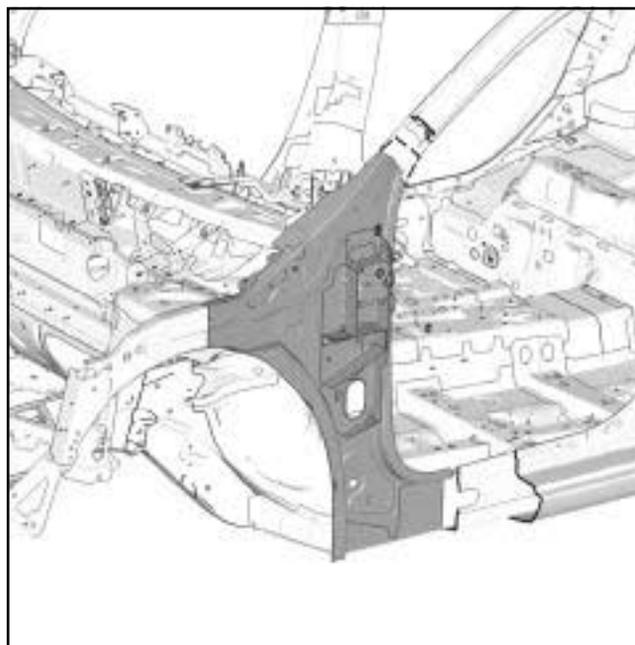
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

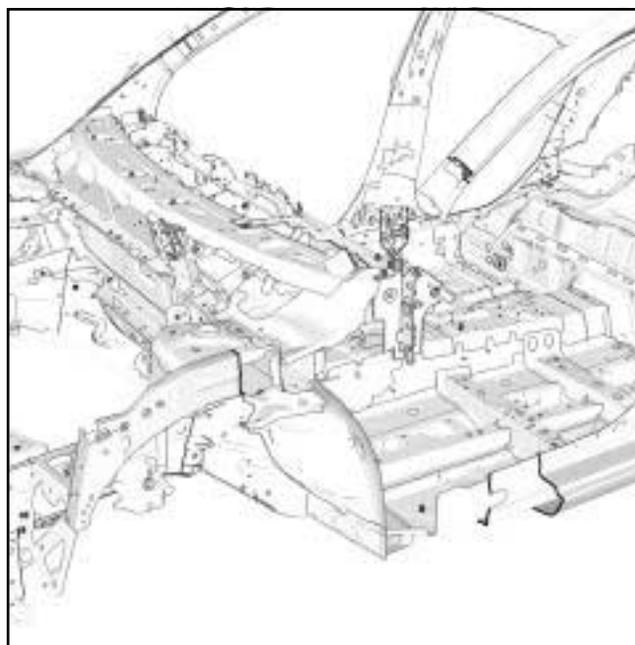
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

3 - Sustitución parcial trasera BC

a - Pieza en posición



136877



136878

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

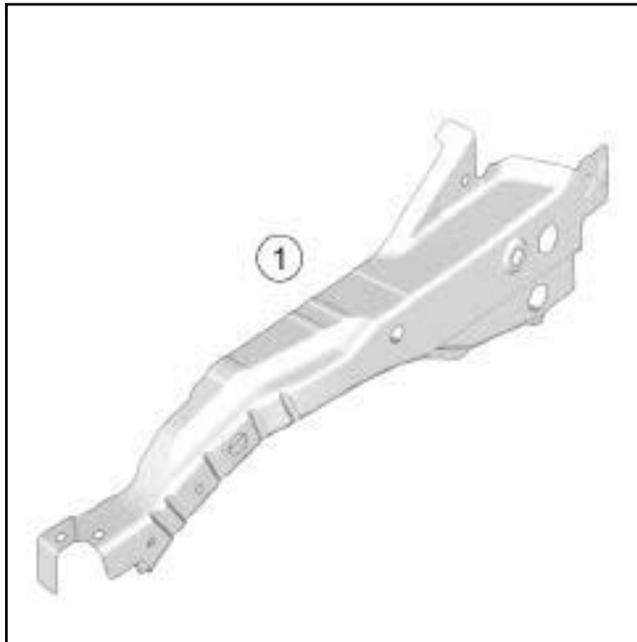
Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136846

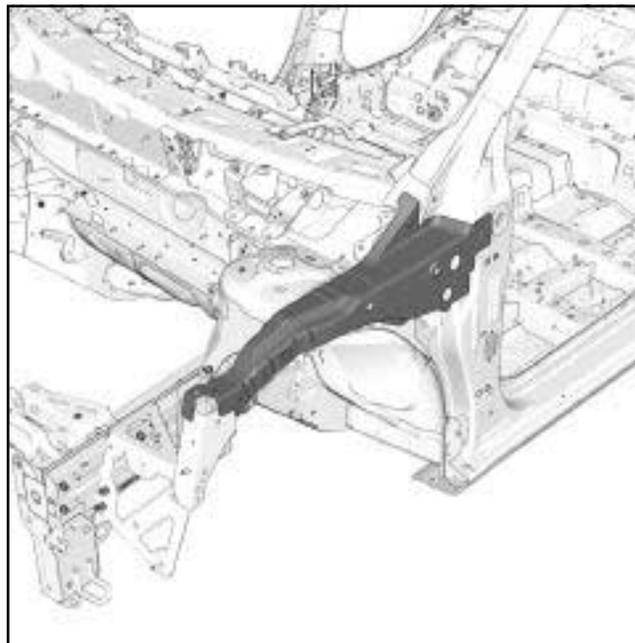
| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|------------------------------------|------------|--------------|
| (1) | Refuerzo de forro de pie delantero | HLE | 1,2 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición

136847

*b - Posición de masas eléctricas***ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

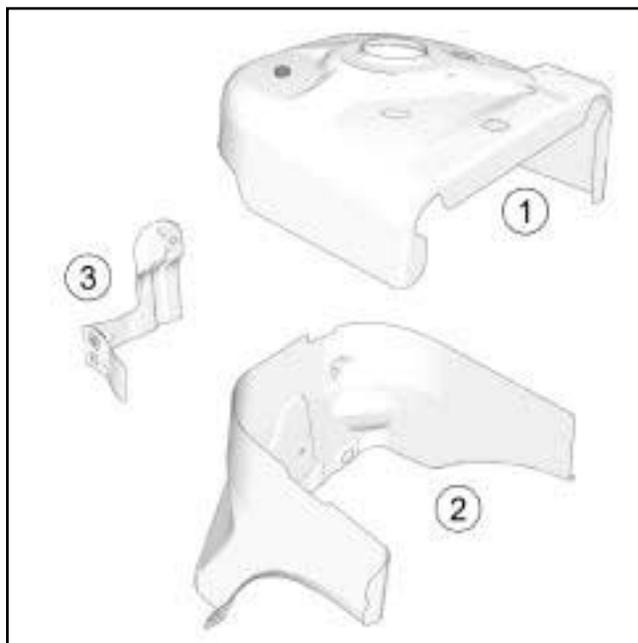
Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

*c - Particularidades de ensamblados***ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

1 - Lado izquierdo



136840

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Copela del amortiguador delantera izquierda | HLE | 2 |
| (2) | Realce de copela delantero izquierdo | Acero dulce | 1,1 |
| (3) | Patilla del filtro de aire | Acero dulce | 1,2 |

2 - Lado derecho



136841

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (4) | Realce de copela delantero derecho | Acero dulce | 1,1 |
| (5) | Copela del amortiguador delantera derecha | HLE | 2 |
| (6) | Soporte de bieleta alta | HLE | 2,5 |
| (7) | Soporte de expansor de compresor | Acero dulce | 1,2 |
| (8) | Fijación del tirante inferior | HLE | 2 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

IMPORTANTE

Para garantizar el posicionamiento de los puntos y garantizar la geometría de los trenes rodantes, utilizar un banco de reparación.

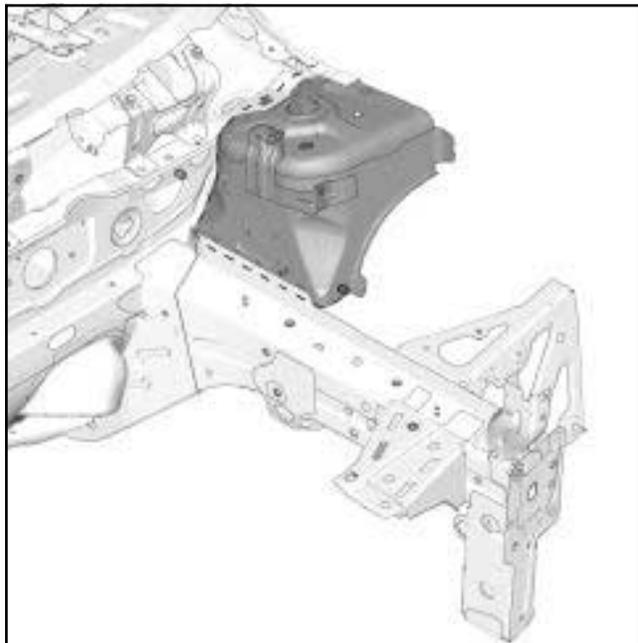
Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

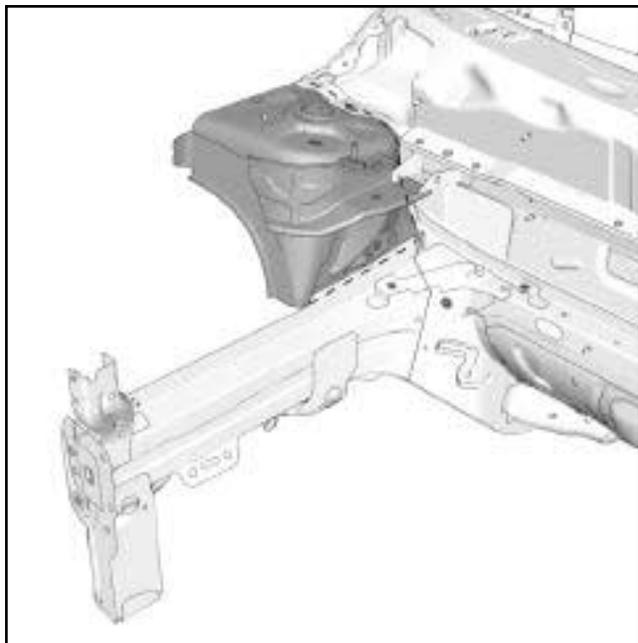
a - Pieza en posición

Lado izquierdo



136842

Lado derecho



136843

*b - Posición de masas eléctricas***ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

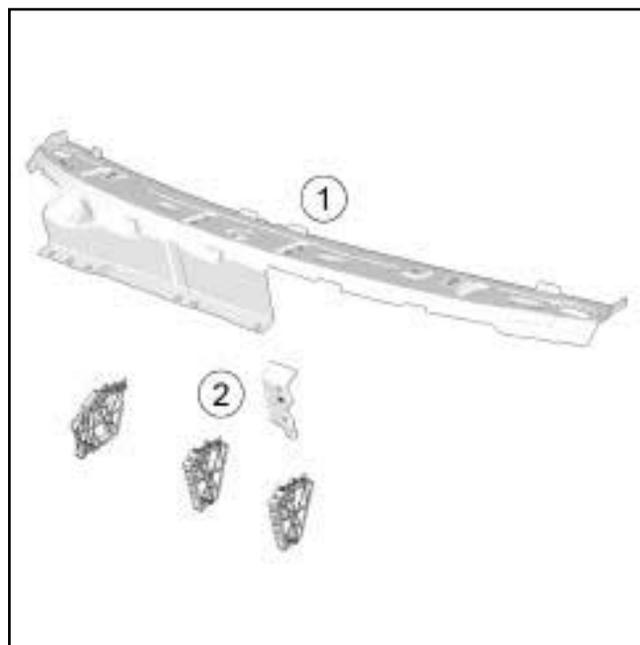
Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

*c - Particularidades de ensamblados***ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



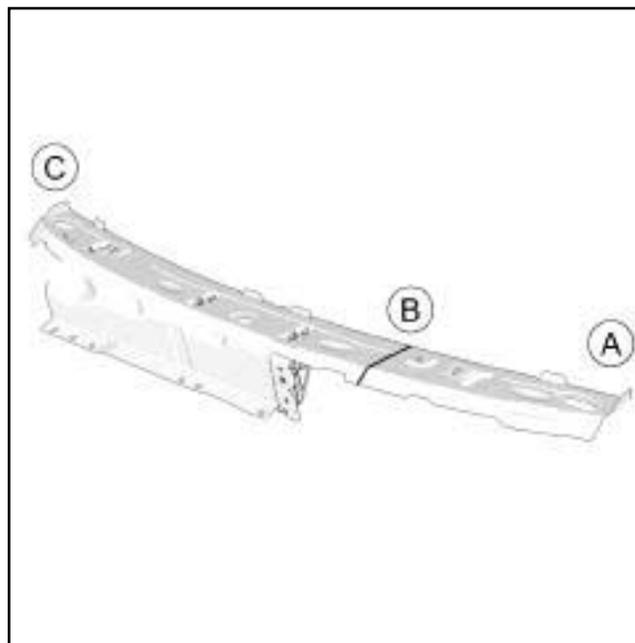
136879

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Travesaño inferior de vano del parabrisas | Acero dulce | 0,65 |
| (2) | Soporte de fijación central del limpiaparabrisas | Acero dulce | 2 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

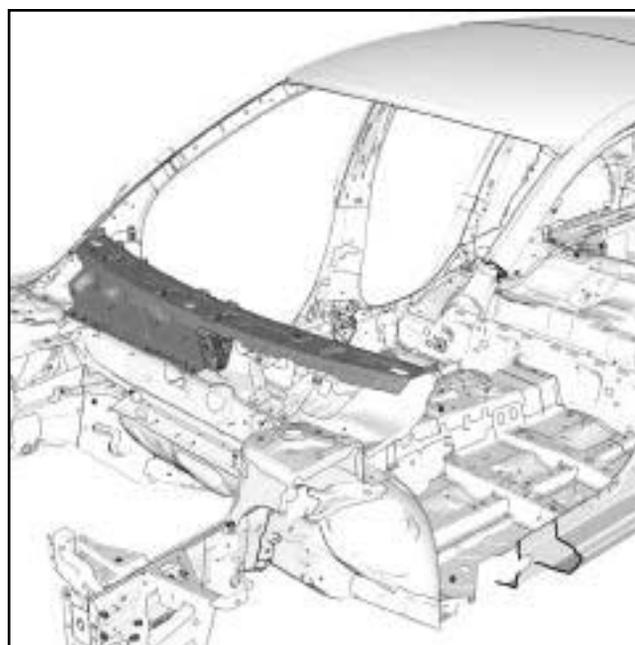
- sustitución completa AC,
- sustitución parcial AB.



136880

1 - Sustitución completa AC

a - Pieza en posición



136882

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

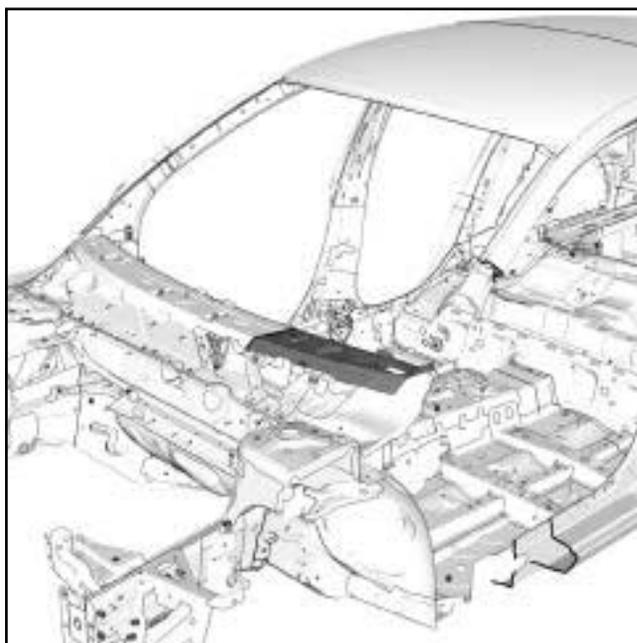
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

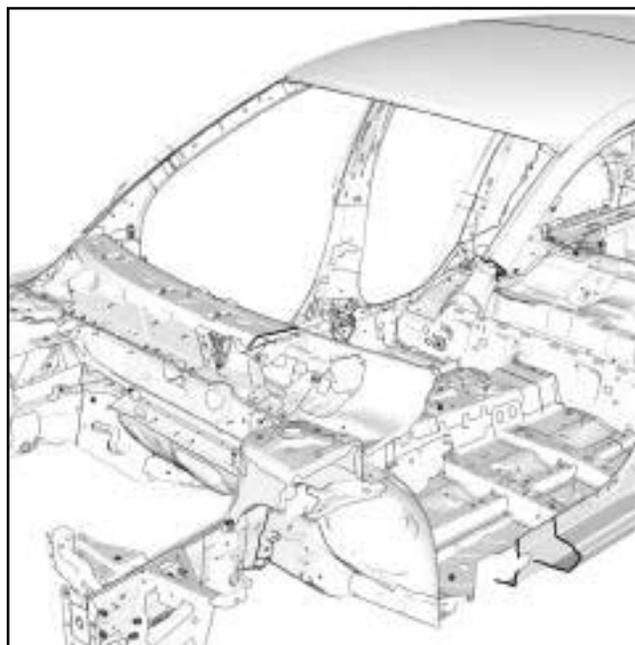
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial AB

a - Pieza en posición

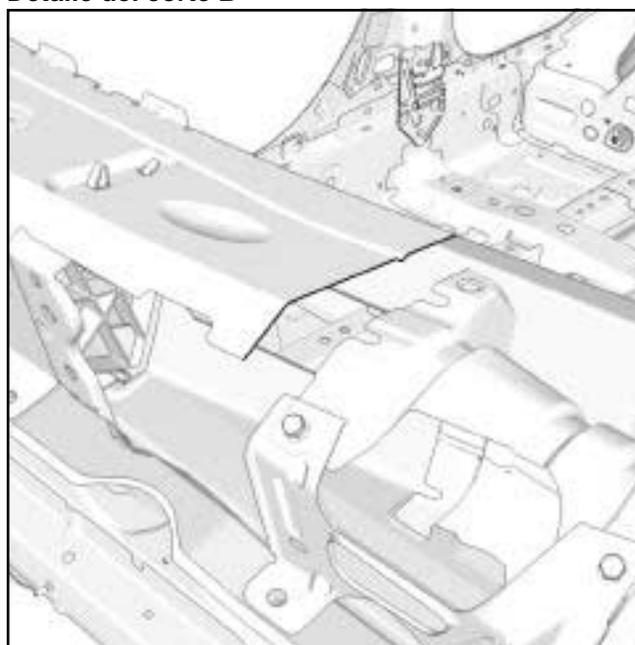


136881



136883

Detalle del corte B



136884

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

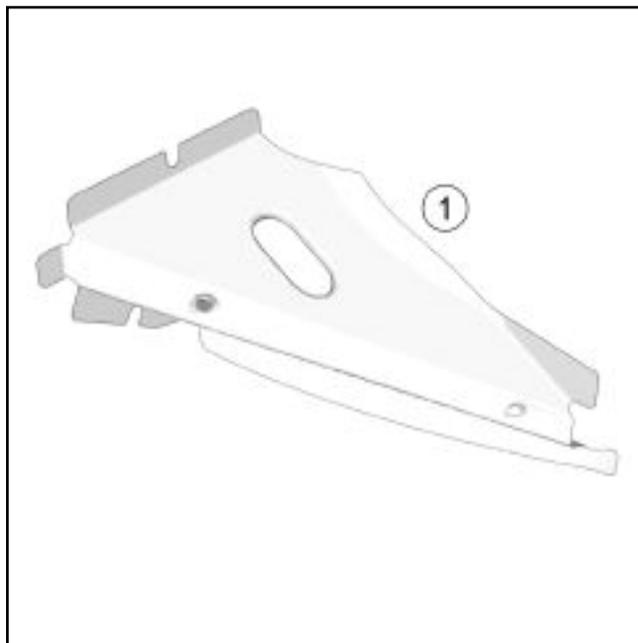
Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136844

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (1) | Elemento de unión del forro de pie delantero del larguero | UHLE | 1,67 |

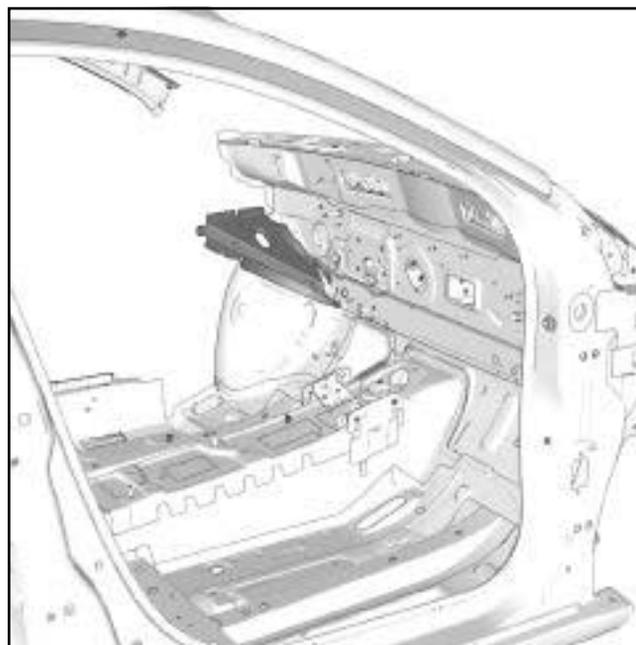
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136845

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar MR 400).

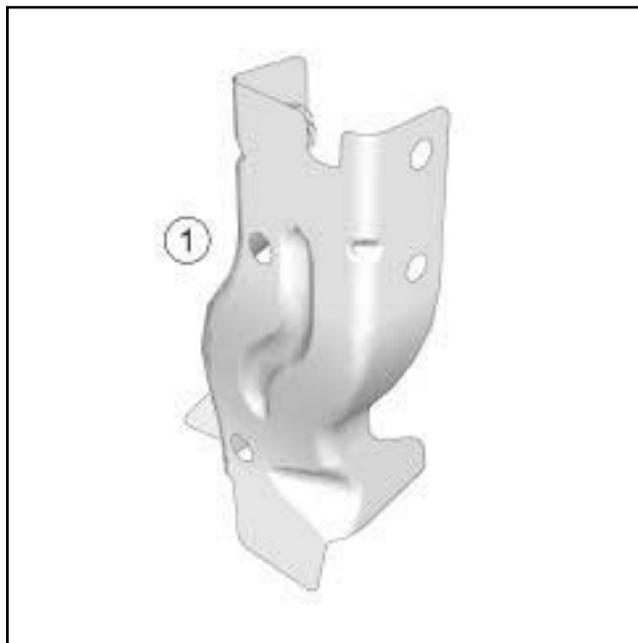
Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si las caras de acoplamiento de las piezas que se van a soldar no son accesibles, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de soldadura SER de origen (consultar MR 400).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136851

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Soporte del travesaño superior del frente delantero | Acero dulce | 2 |

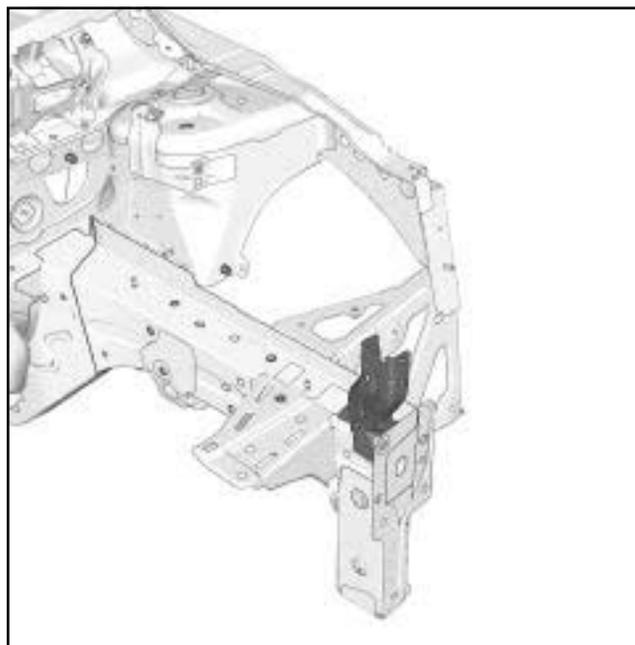
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136852

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

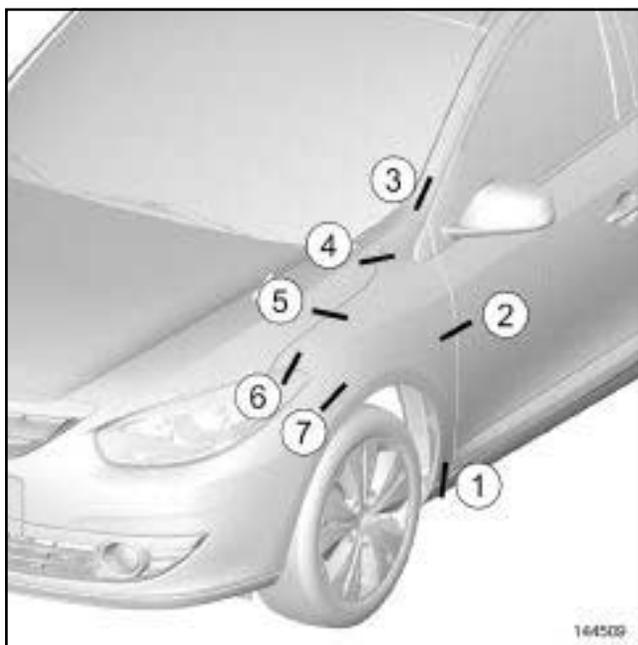
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

VALOR DE REGLAJE

- ❑ Para cualquier información sobre los valores de reglaje de la aleta (consultar **Juegos de aspecto vehículo: Valores de reglaje**) (01C, Características vehículos carrocería).

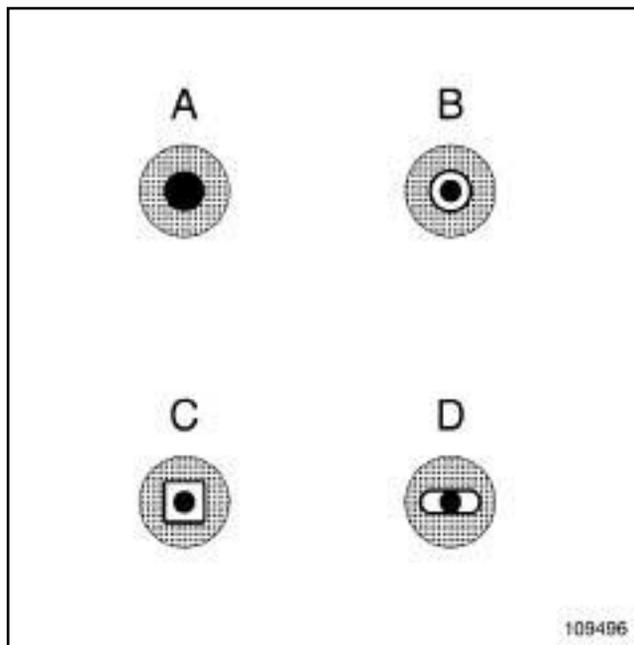
REGLAJE

- ❑ Hay tres posibilidades para realizar el reglaje de la aleta frontal:
 - reglaje con la puerta delantera,
 - reglaje con el capot,
 - reglaje con el faro y el paragolpes.



144509

- ❑ Estos reglajes deben realizarse en el orden siguiente:
 - Reglaje de las zonas traseras (1) (2) y (3)
 - Reglaje con el capot (4) , (5) ,
 - Reglaje con el faro y el paragolpes (6) , (7) .



109496

109496

- ❑ Los símbolos A, B, C y D representan las posibilidades de reglaje.

El punto negro en el centro simboliza el cuerpo del tornillo.

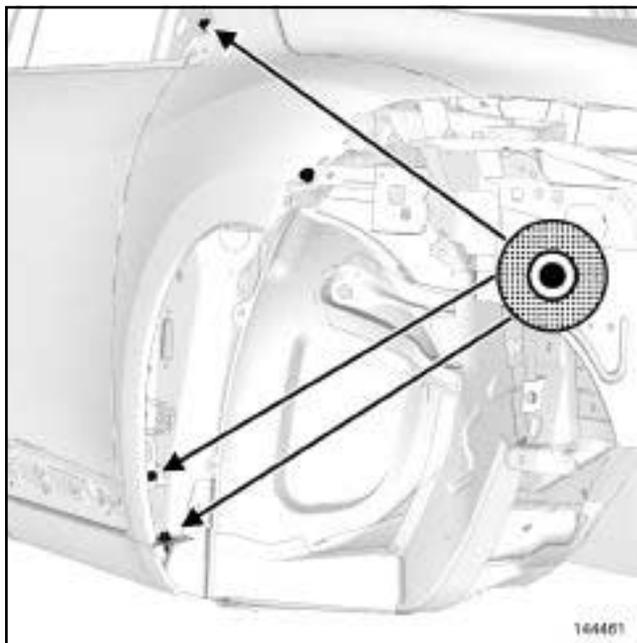
La parte gris simboliza el elemento que hay que reglar.

La parte blanca simboliza la zona de reglaje.

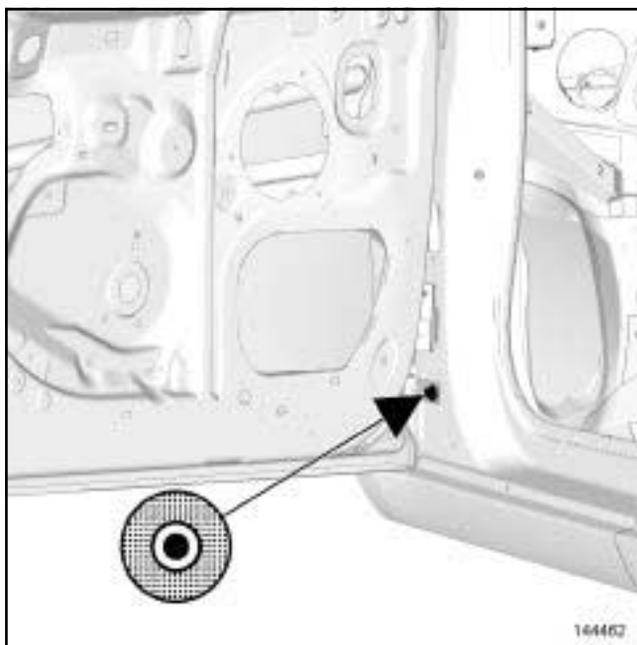
I - PREPARACIÓN PARA EL REGLAJE.

- ❑ Poner el vehículo en un elevador de dos columnas (consultar **Vehículo: Remolcado y levantamiento**) (02A, Medio de levantamiento).
- ❑ Extraer:
 - la pantalla del paso de rueda delantera (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el embellecedor del bajo del parabrisas (consultar **Rejilla de alero: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores).

II - REGLAJE CON LA PUERTA DELANTERA



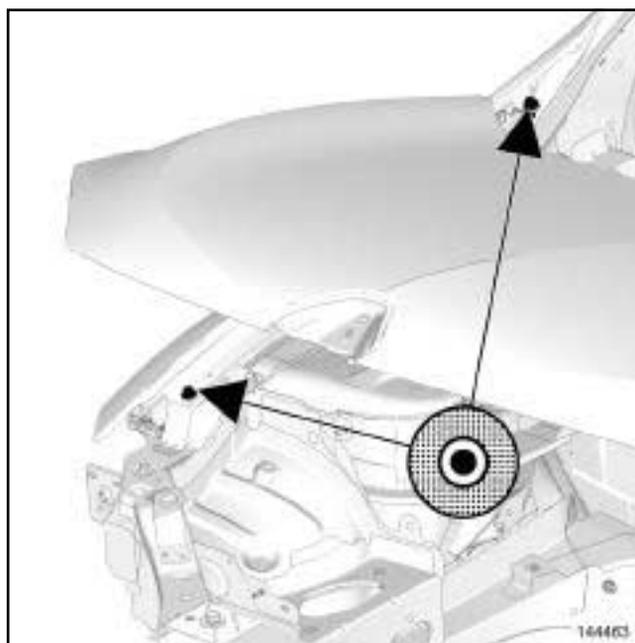
144461



144462

- Reglar los juegos de aspecto con la puerta delantera.

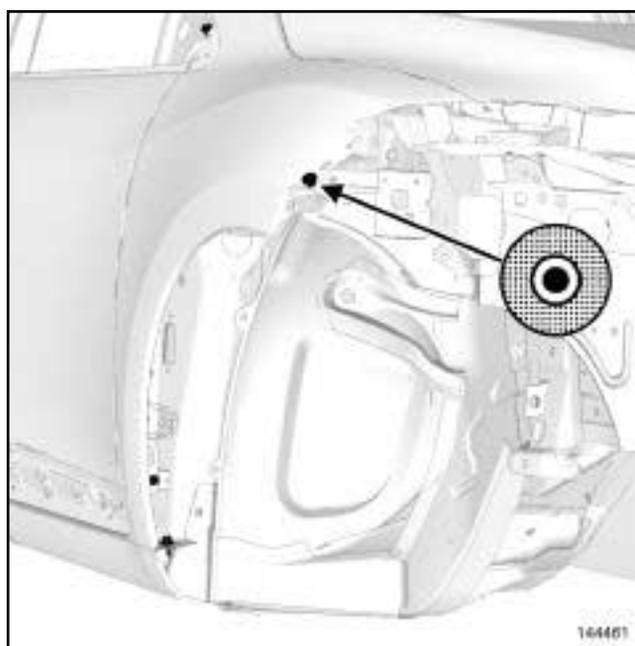
III - REGLAJE CON EL CAPOT DELANTERO



144463

- Colocar el embellecedor del bajo del parabrisas (consultar **Rejilla de aleta: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores).
- Reglar los juegos de aspecto con el capot delantero.

IV - REGLAJE CON EL PARAGOLPES DELANTERO Y EL FARO



144461

-
- Colocar el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores).

- Reglar los juegos de aspecto entre el paragolpes delantero y el faro.

V - ETAPA FINAL

- Colocar el guardabarros delantero (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores).

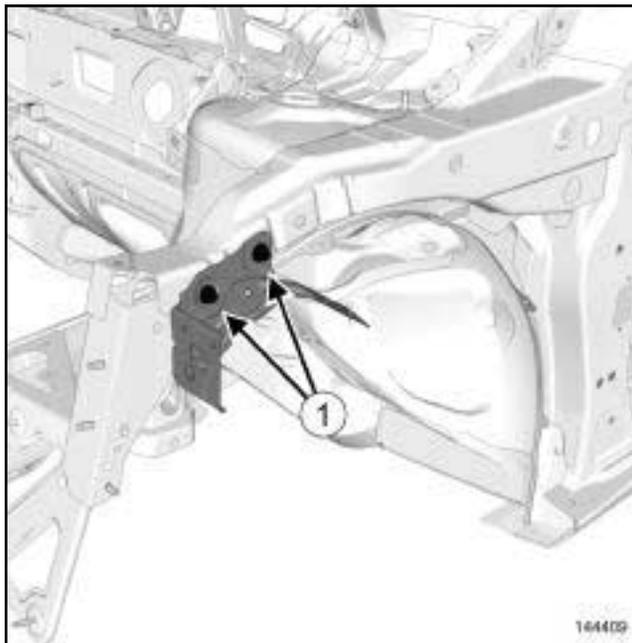
EXTRACCIÓN

I - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Poner el vehículo en un elevador de dos columnas (consultar **Vehículo: Remolcado y levantamiento**) (02A, Medio de levantamiento).
- Extraer:
 - las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el faro (consultar **Faro: Extracción - Reposición**) (80B, Faros),
 - el soporte del paragolpes (consultar **42A, Estructura superior delantera, Fijación del paragolpes delantero: Extracción - Reposición**, página 42A-1),
 - la aleta delantera (consultar **42A, Estructura superior delantera, Aleta delantera: Extracción - Reposición**, página 42A-3).

II - ETAPA DE EXTRACCIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

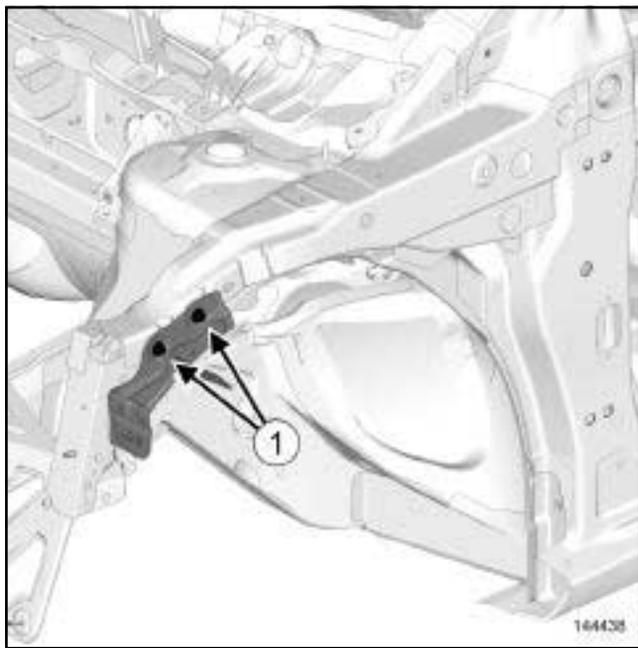
B32



144409

- Extraer:
 - los tornillos (1),
 - el soporte de fijación superior de la aleta delantera.

L38



144438

❑ Extraer:

- los tornillos (1) ,
- el soporte de fijación superior de la aleta delantera.

REPOSICIÓN

I - ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

❑ Colocar:

- el soporte de fijación superior de la aleta delantera,
- los tornillos.

- #### ❑ Efectuar el reglaje del soporte de fijación superior del panel de la aleta delantera, con el panel de la aleta delantera en su sitio.

II - ETAPA FINAL

❑ Colocar:

- la aleta delantera (consultar **42A, Estructura superior delantera, Aleta delantera: Extracción - Reposición**, página **42A-3**) ,
- el soporte del paragolpes (consultar **42A, Estructura superior delantera, Fijación del paragolpes delantero: Extracción - Reposición**, página **42A-1**) ,

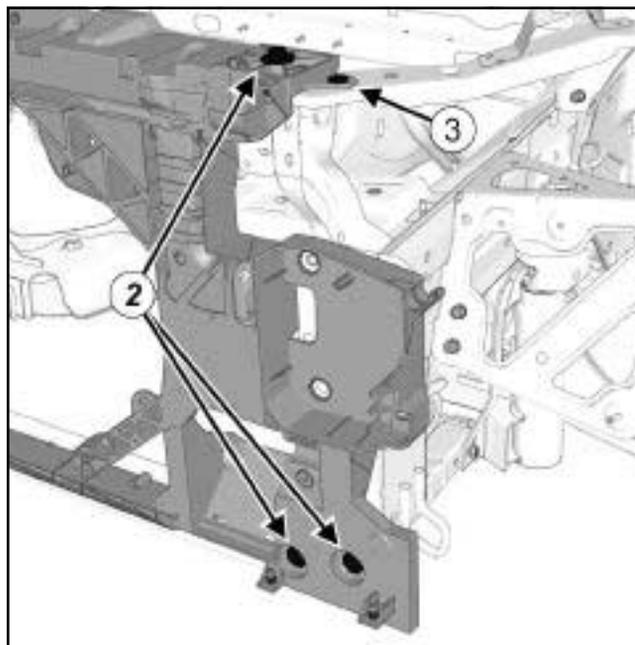
- el faro (consultar **Faro: Extracción - Reposición**) (80B, Faros),
- el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
- las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores).

EXTRACCIÓN

I - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Poner el vehículo en un elevador de dos columnas (consultar **Vehículo: Remolcado y levantamiento**) (02A, Medio de levantamiento).
- Extraer:
 - las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el travesaño de choque delantero (consultar **41A, Estructura inferior delantera, Travesaño de choque delantero: Extracción - Reposición**, página 41A-25) .
 - los faros delanteros (consultar **Faro: Extracción - Reposición**) (80B, Faros delanteros).
 - el soporte del paragolpes delantero (consultar **42A, Estructura superior delantera, Fijación del paragolpes delantero: Extracción - Reposición**, página 42A-1) ,
 - el condensador (consultar **Condensador: Extracción - Reposición**) ,
 - el radiador de refrigeración (consultar **Radiador de refrigeración: Extracción - Reposición**) .
- Desconectar el motoventilador.
- Extraer la cerradura del capot delantero (consultar **Cerradura del capot: Extracción - Reposición**) .

II - ETAPA DE EXTRACCIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA



136839

- Extraer:
 - los tornillos (2) ,
 - las abrazaderas (3) ,
 - el frente delantero.
- Extraer el grupo motoventilador (consultar **Grupo motoventilador: Extracción - Reposición**) .

REPOSICIÓN

I - ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

- Colocar:
 - el grupo motoventilador (consultar **Grupo motoventilador: Extracción - Reposición**)
 - el frente delantero,
 - las abrazaderas (según el nivel de equipamiento),
 - los tornillos.

II - ETAPA FINAL

- Colocar la cerradura del capot (consultar **Cerradura del capot: Extracción - Reposición**) .
- Conectar el motoventilador.
- Colocar:
 - el radiador de refrigeración (consultar **Radiador de refrigeración: Extracción - Reposición**) ,

- el condensador (consultar **Condensador: Extracción - Reposición**) ,
- el soporte del paragolpes delantero (consultar **42A, Estructura superior delantera, Fijación del paragolpes delantero: Extracción - Reposición**, página **42A-1**) ,
- los faros delanteros (consultar **Faro: Extracción - Reposición**) (80B, Faros delanteros).
- el travesaño de choque delantero (consultar **41A, Estructura inferior delantera, Travesaño de choque delantero: Extracción - Reposición**, página **41A-25**) .
- el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
- las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores).

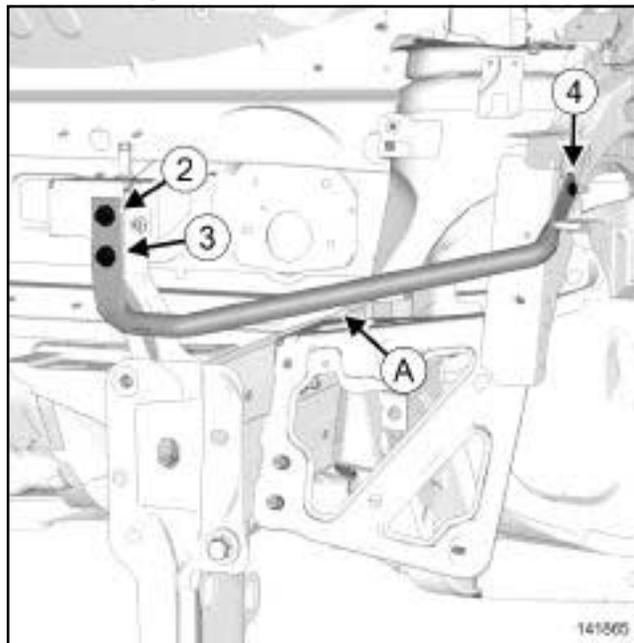
EXTRACCIÓN

I - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Poner el vehículo en un elevador de dos columnas (consultar **Vehículo: Remolcado y levantamiento**) (02A, Medio de levantamiento).
- Extraer:
 - las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - el travesaño de choque delantero (consultar **41A, Estructura inferior delantera, Travesaño de choque delantero: Extracción - Reposición**, página **41A-25**).
 - los faros delanteros (consultar **Faro: Extracción - Reposición**) (80B, Faros delanteros).
 - el soporte del paragolpes (consultar **42A, Estructura superior delantera, Fijación del paragolpes delantero: Extracción - Reposición**, página **42A-1**)
 - el frente delantero (consultar **42A, Estructura superior delantera, Frente delantero: Extracción - Reposición**, página **42A-23**)

II - ETAPA DE EXTRACCIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

Extracción parcial

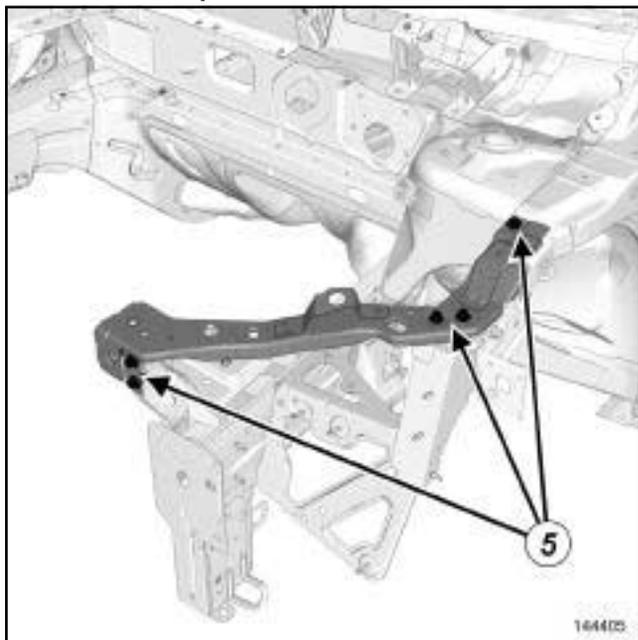


141865

- Extraer:
 - el tornillo (2) ,
 - el tornillo (3) ,
 - la tuerca (4) ,
 - el brazo de sujeción (A) .

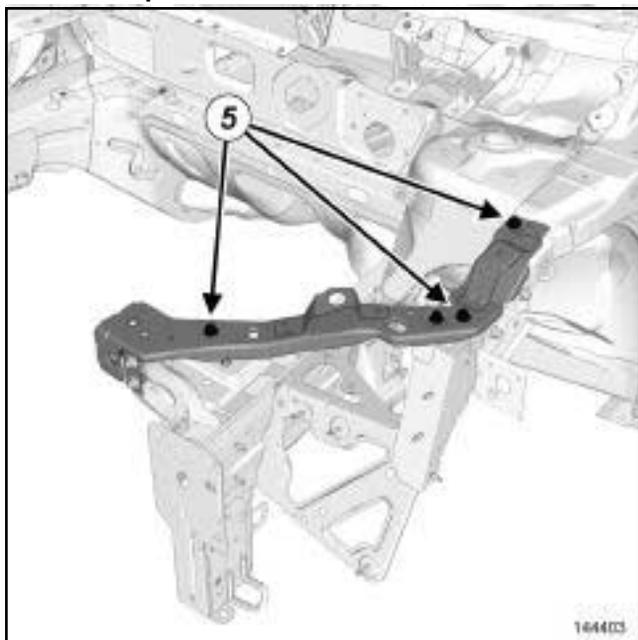
B32

Extracción completa



144405

Extracción parcial



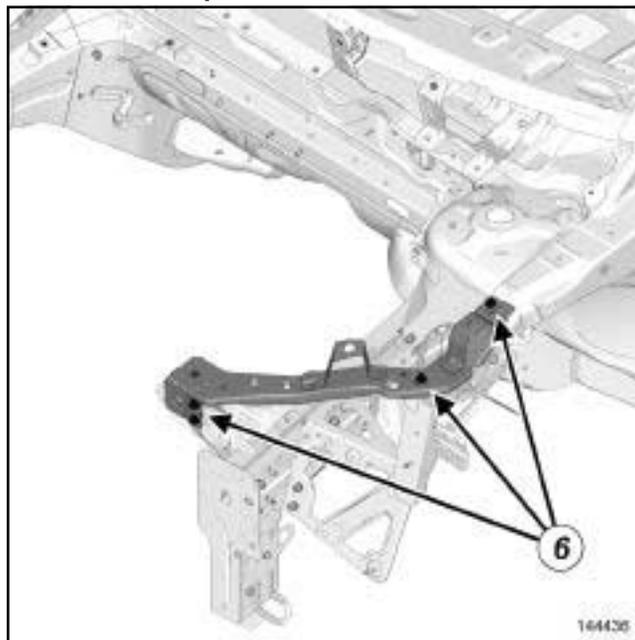
144403

❑ Extraer:

- los tornillos (5) ,
- el soporte lateral del frente delantero.

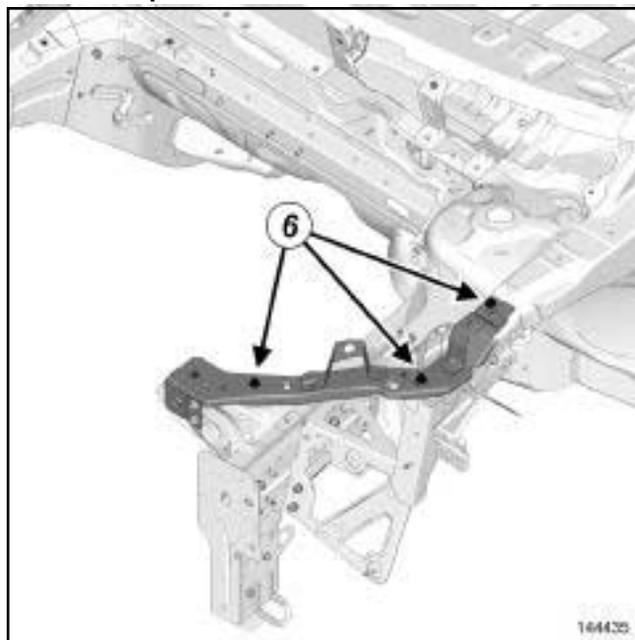
L38

Extracción completa



144435

Extracción parcial



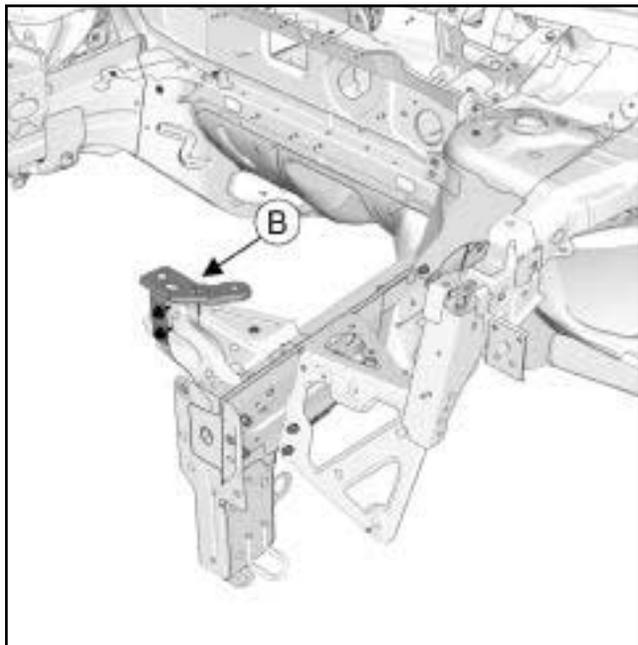
144435

❑ Extraer:

- los tornillos (6) ,
- el soporte lateral del frente delantero.

REPOSICIÓN

I - ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA



136868



Nota:

Además, solicitar el elemento de fijación del frente delantero y la patilla de fijación del frente delantero (B) .

II - ETAPA FINAL

Colocar:

- el frente delantero (consultar **42A, Estructura superior delantera, Frente delantero: Extracción - Reposición**, página **42A-23**)
- el soporte del paragolpes (consultar **42A, Estructura superior delantera, Fijación del paragolpes delantero: Extracción - Reposición**, página **42A-1**)
- los faros delanteros (consultar **Faro: Extracción - Reposición**) (80B, Faros delanteros),
- el travesaño de choque delantero (consultar **41A, Estructura inferior delantera, Travesaño de choque delantero: Extracción - Reposición**, página **41A-25**) .
- el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),

- las pantallas del paso de rueda delanteras (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores).

Material indispensable

Útil de diagnóstico

IMPORTANTE

Para evitar cualquier activación durante una intervención en o cerca de un elemento pirotécnico (airbags o pretensores), bloquear el calculador del airbag con el útil de diagnóstico.

Al activarse esta función, todas las líneas de ignición están inhibidas y el testigo del airbag en el cuadro de instrumentos se enciende fijo (con el contacto puesto).

IMPORTANTE

Para evitar su activación, no manipular los elementos pirotécnicos (airbags o pretensores) cerca de una fuente de calor o de una llama.

IMPORTANTE

Consultar las consignas de seguridad, de limpieza y las preconizaciones específicas antes de efectuar cualquier reparación (consultar **Airbag y pretensores: Precauciones para la reparación**) (88C, Airbags y pretensores).

EXTRACCIÓN

ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Bloquear el calculador del airbag con el **Útil de diagnóstico** (consultar **Diagnóstico - Sustitución de órganos**) (88C, Airbags y pretensores).
- Desconectar la batería (consultar **Batería: Extracción - Reposición**) (80A, Batería).

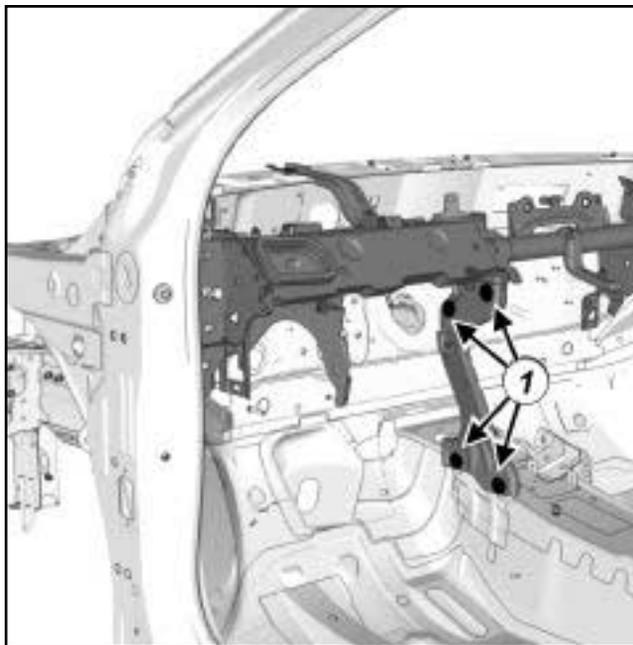
Extraer:

- las puertas laterales delanteras (consultar **47A, Abrientes laterales, Puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**, página 47A-1) (47A, Abrientes laterales),
- el tablero de a bordo (consultar **Tablero de a bordo: Extracción - Reposición**) (57A, Accesorios interiores),
- la UCH (consultar **UCH: Extracción - Reposición**) (87B, Cajetín de interconexión).

Apartar parcialmente:

- la columna de dirección (consultar **Columna de dirección: Extracción - Reposición**) (36A, Conjunto dirección),
- el cableado del tablero (consultar **Cableado del tablero de a bordo: Extracción - Reposición**) (88A, Cableado).

DIRECCIÓN A IZQUIERDA

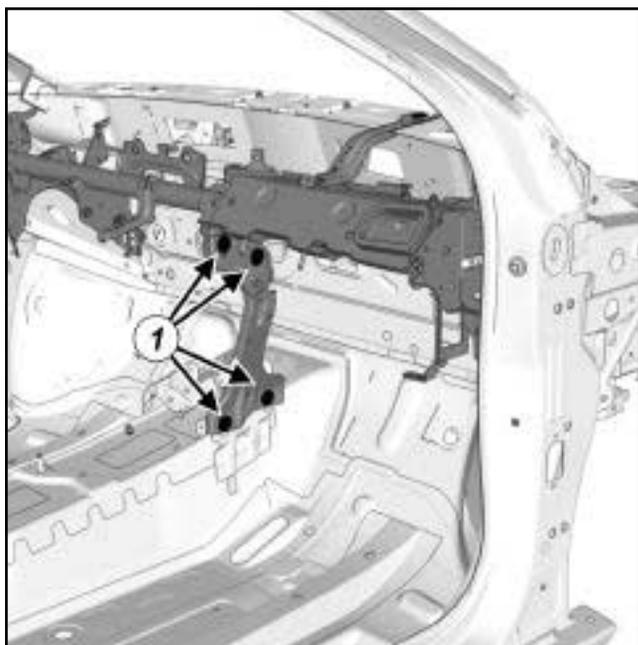


136858

Extraer:

- los tornillos (1) ,
- la brida del tablero de a bordo.

DIRECCIÓN A DERECHA

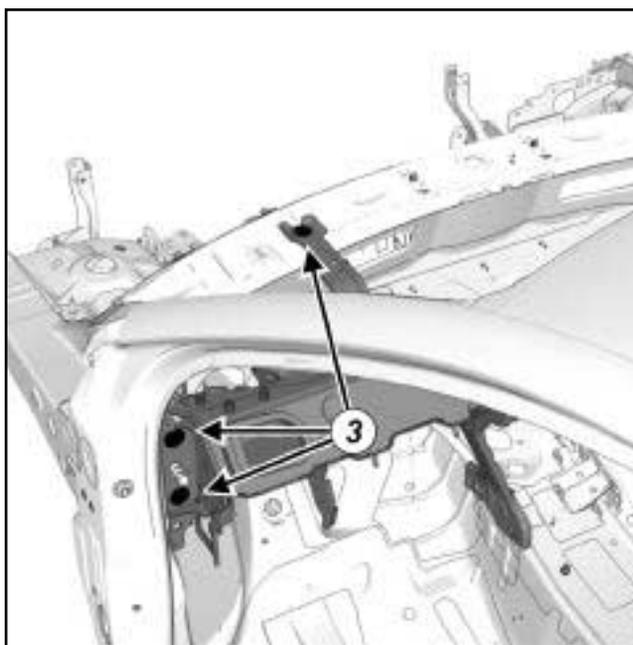


136860

❑ Extraer:

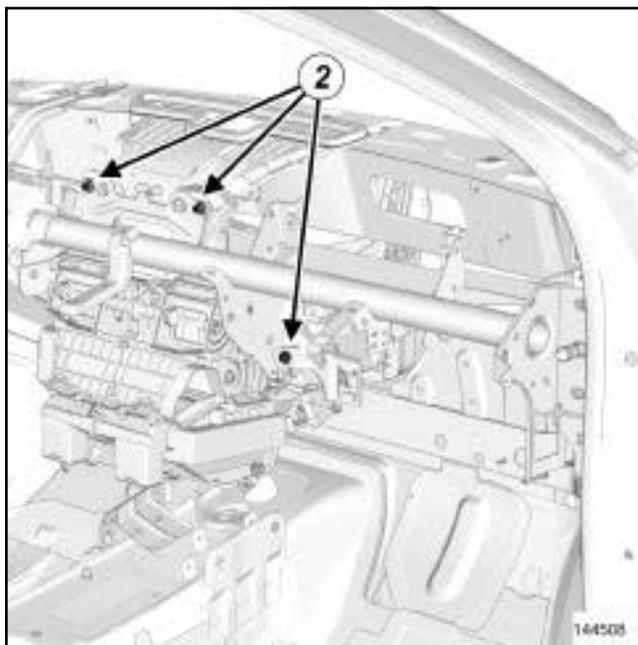
- los tornillos (1) ,
- la brida del tablero de a bordo.

DIRECCIÓN A IZQUIERDA



136859

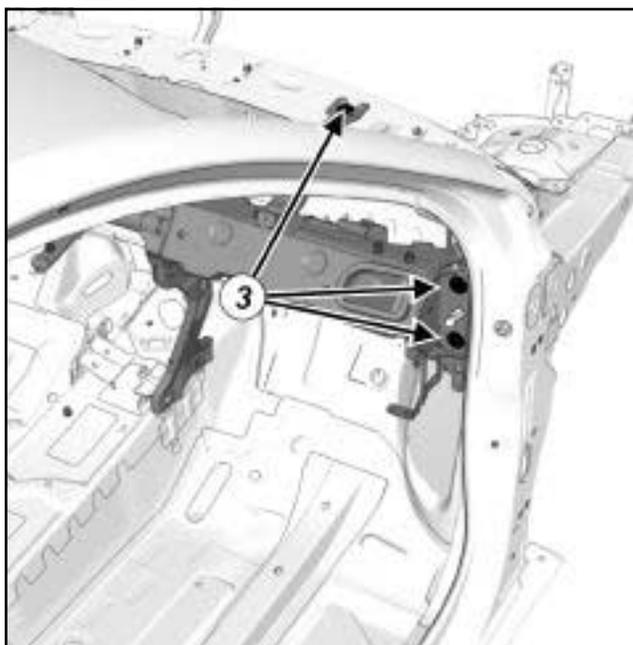
- ❑ Quitar los tornillos del travesaño (3) .



144508

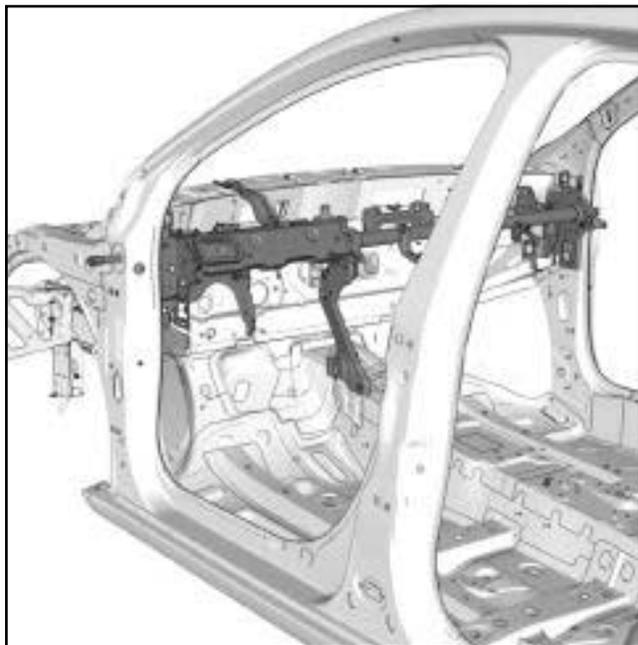
- ❑ Quitar los tornillos (2) .

DIRECCIÓN A DERECHA



136861

- ❑ Quitar los tornillos del travesaño (3) .



136857

-
- Quitar el tornillo del lado izquierdo con el útil (**Car. 1765**).
- Extraer el travesaño del tablero de a bordo (esta operación requiere dos operarios).

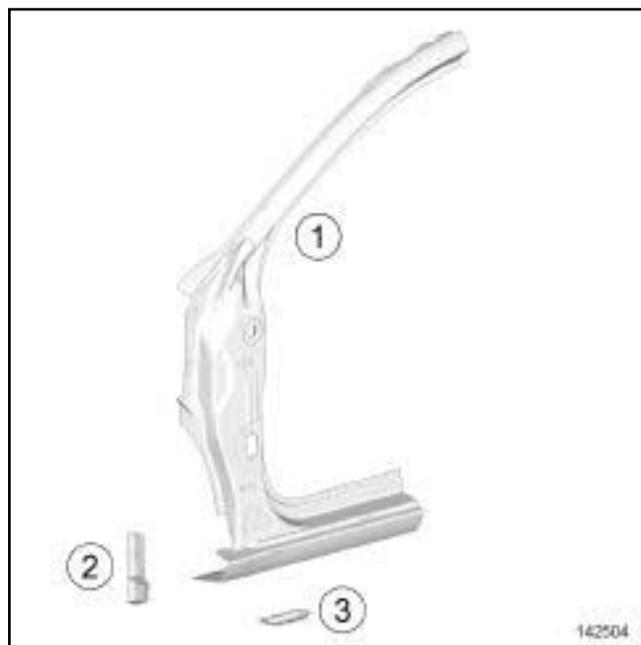
REPOSICIÓN

ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

- Colocar el travesaño del tablero de a bordo (esta operación requiere dos operarios).
- Colocar el tornillo del lado izquierdo con el útil (**Car. 1765**).
- Colocar los tornillos del travesaño del tablero de a bordo.
- Colocar:
 - la brida del tablero de a bordo.
 - los tornillos.
- Colocar:
 - el cableado del tablero de a bordo (consultar **Cableado del tablero de a bordo: Extracción - Reposición**) (88A, Cableado),
 - la columna de dirección (consultar **Columna de dirección: Extracción - Reposición**) (36A, Conjunto dirección),
 - la UCH (consultar **UCH: Extracción - Reposición**) (87B, Cajetín de interconexión).

- el tablero de a bordo (consultar **Tablero de a bordo: Extracción - Reposición**) (57A, Accesorios interiores),
- las puertas laterales delanteras (consultar **47A, Abrientes laterales, Puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**, página 47A-1) (47A, Abrientes laterales).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

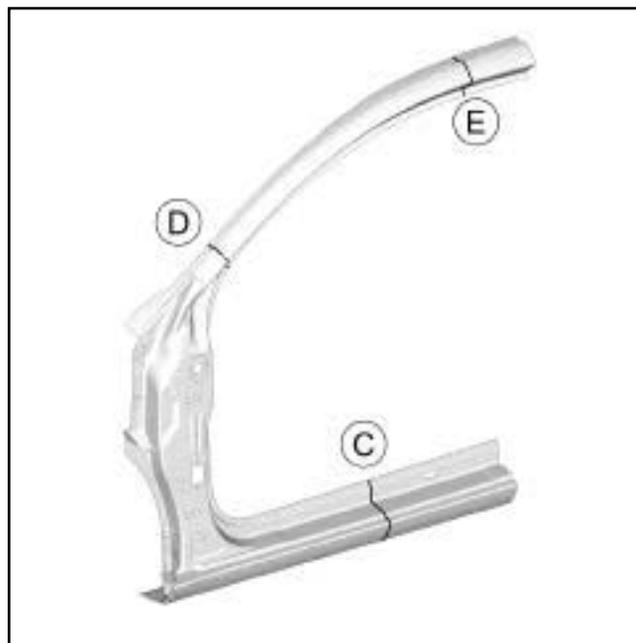


| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Costado de carrocería de | Acero dulce | 0,65 |
| (2) | Obturador de bajo de carrocería frontal | Acero dulce | 0,65 |
| (3) | Soporte del apoyo del gato | THLE | 2 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

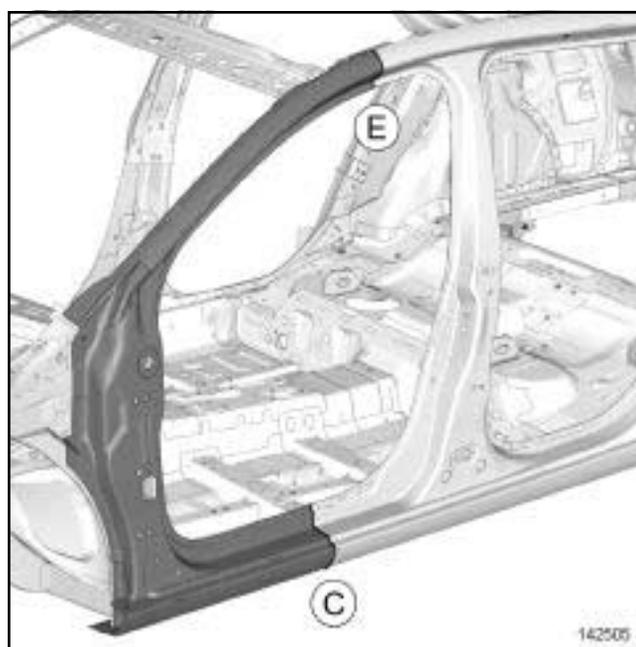
La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

- sustitución completa E-C,
- sustitución parcial D-C.

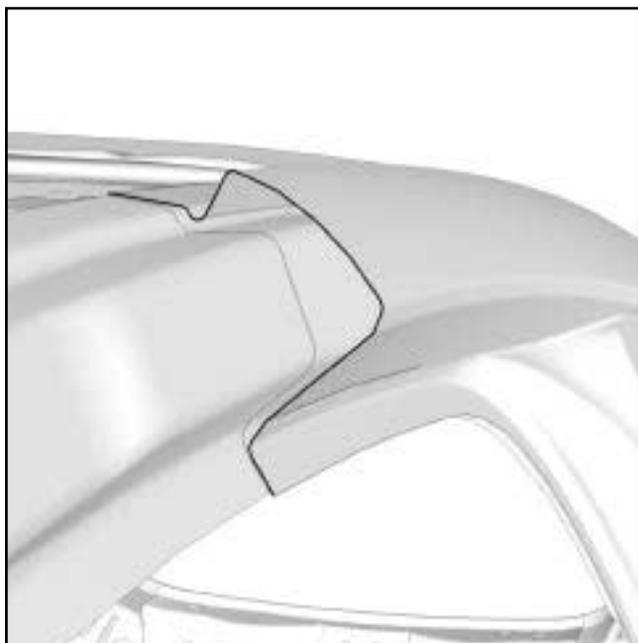


1 - Sustitución completa E-C

a - Pieza en posición

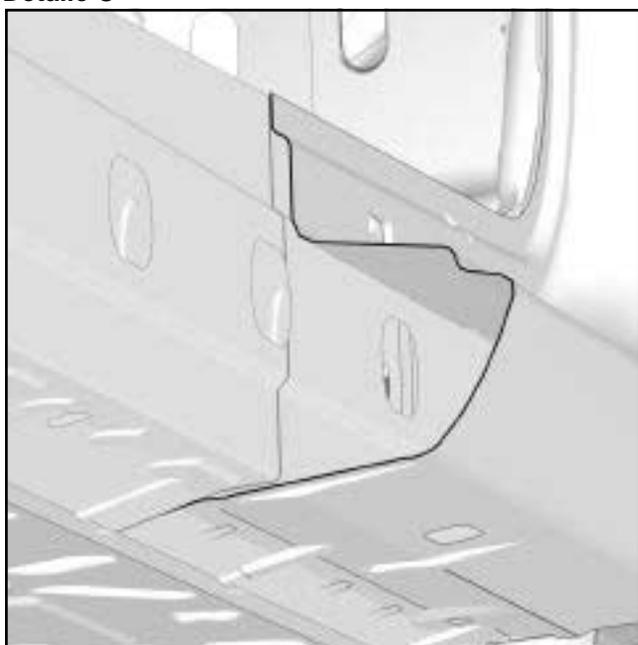


Detalle E



136306

Detalle C



136305

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustituir los insertos de cuerpos huecos (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-11**) y consultar (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**).

d - Elementos de carrocería inamovibles - estructuras que se van a extraer para llevar a cabo la operación de sustitución

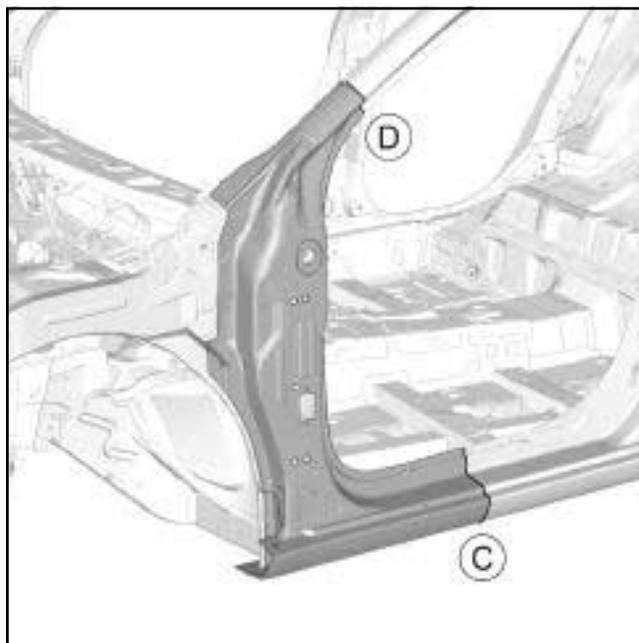
Extraer el techo (consultar **45A, Altos de carrocería, Techo: Sustitución**, página **45A-1**).

e - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

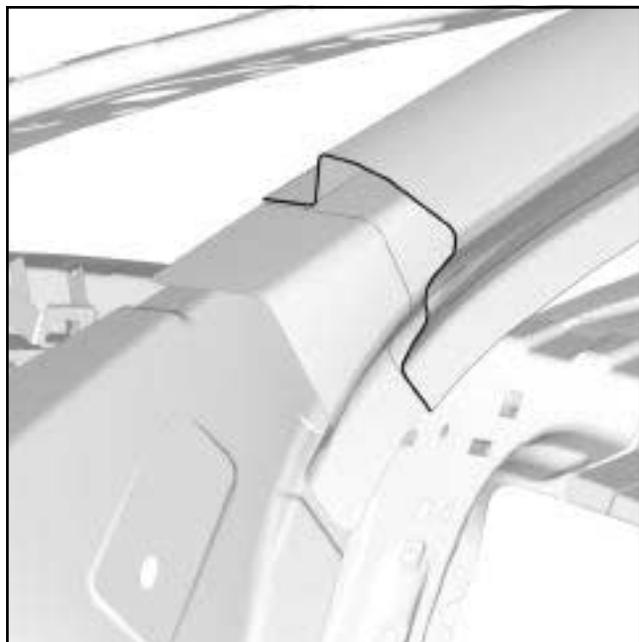
2 - Sustitución parcial D-C

a - Pieza en posición



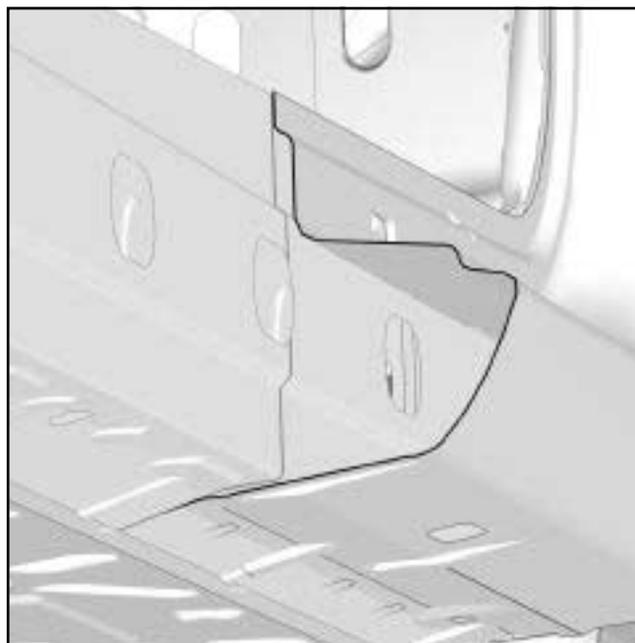
136774

Detalle D



136309

Detalle C



136305

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA SUPERIOR LATERAL

Refuerzo del pie delantero: Sustitución

43A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136794

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|------------|--------------|
| (1) | refuerzo del pie delantero, | HLE | 1,2 |
| (2) | Refuerzo de parada de puerta delantera | HLE | 2,5 |
| (3) | Refuerzo de bisagra superior del pie delantero | HLE | 2 |
| (4) | Refuerzo de bisagra inferior del pie delantero | THLE | 2 |

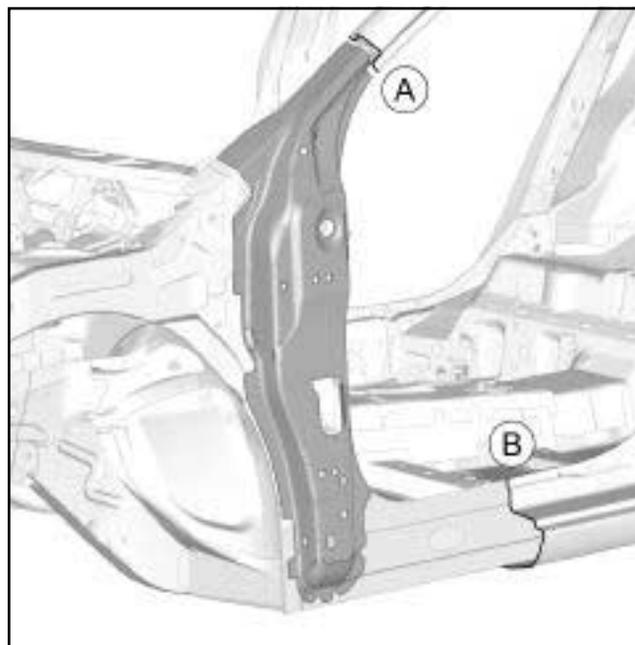
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

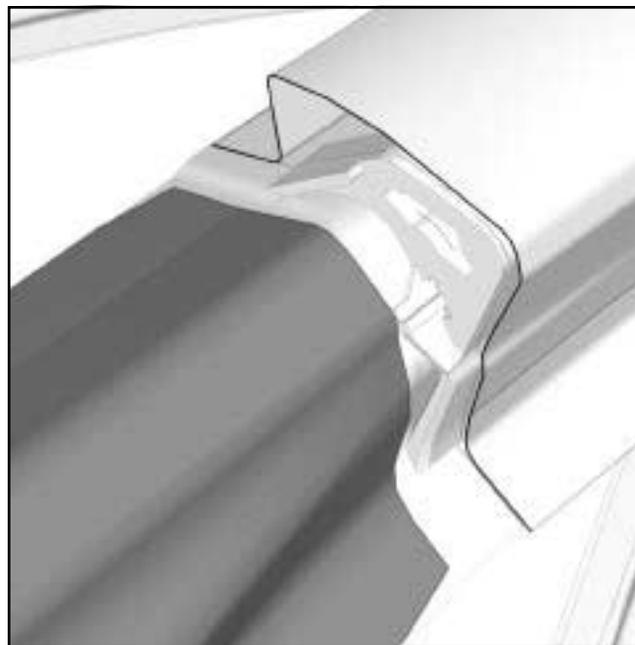
Sustitución completa

a - Pieza en posición



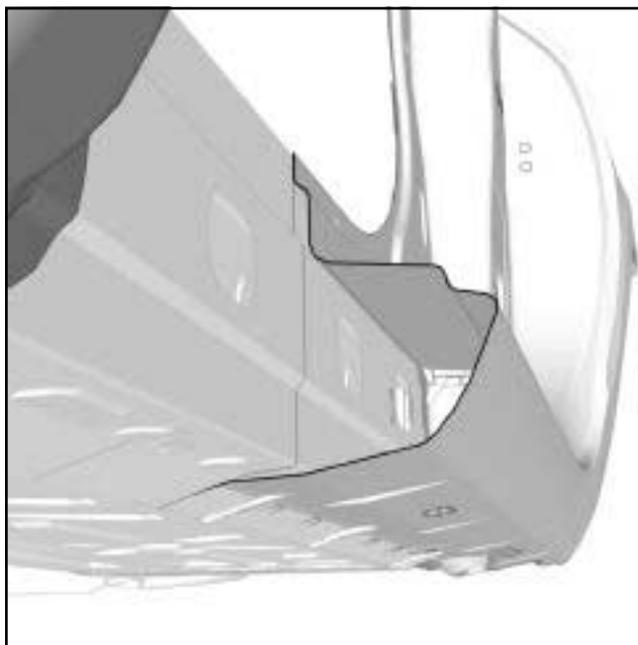
136795

Detalle A



136796

Detalle B



136797

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

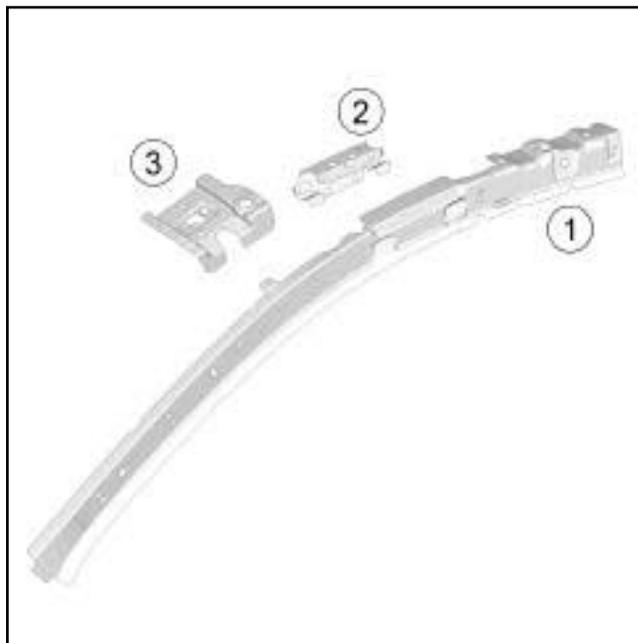
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA SUPERIOR LATERAL

Forro del montante del parabrisas: Sustitución

43A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



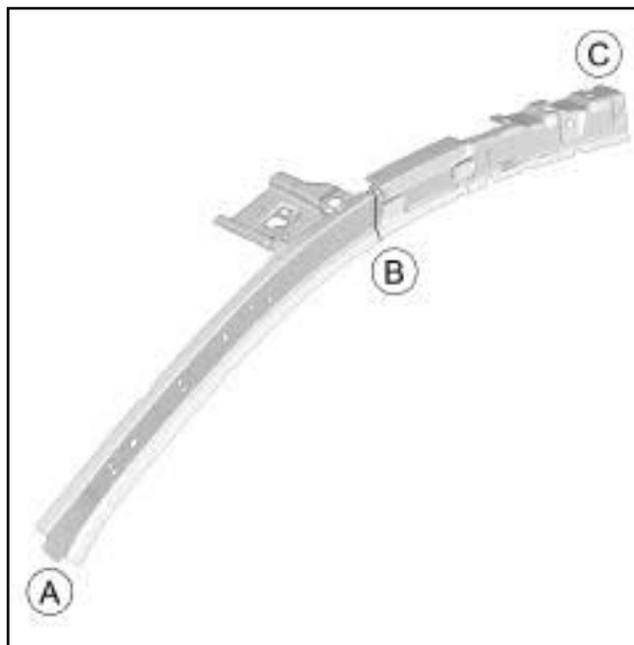
136785

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Forro del montante del vano del parabrisas | HLE | 1,5 |
| (2) | Puente de fijación de la empuñadura de sujeción | HLE | 1,3 |
| (3) | Escuadra de unión del forro del montante del vano del parabrisas | Acero dulce | 1 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

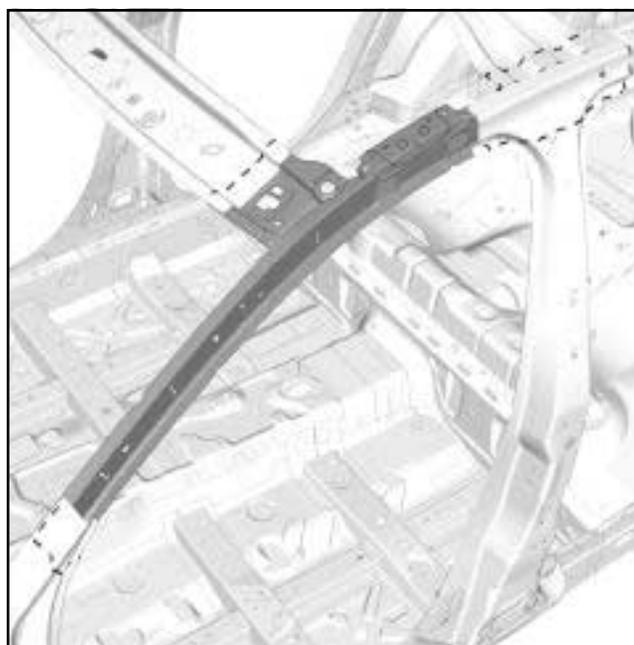
- sustitución completa A-C,
- sustitución parcial A-B.



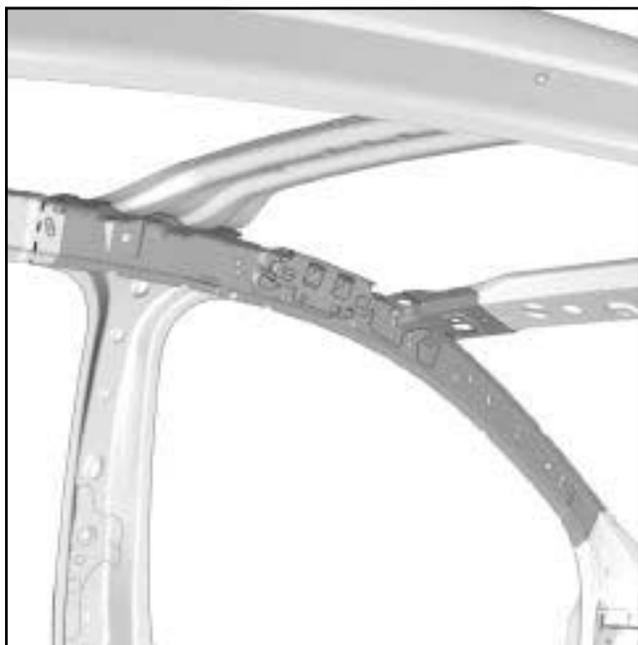
136788

1 - Sustitución completa A-C

a - Pieza en posición



136786



136787

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

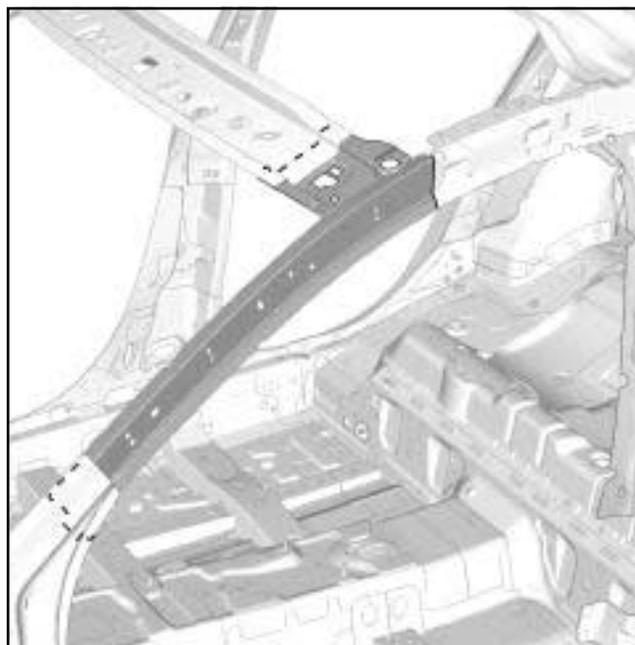
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

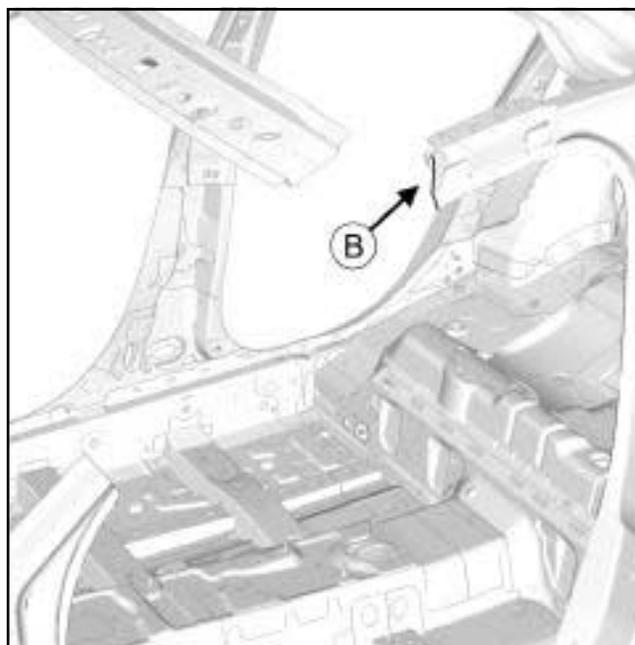
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial A-B

a - Pieza en posición

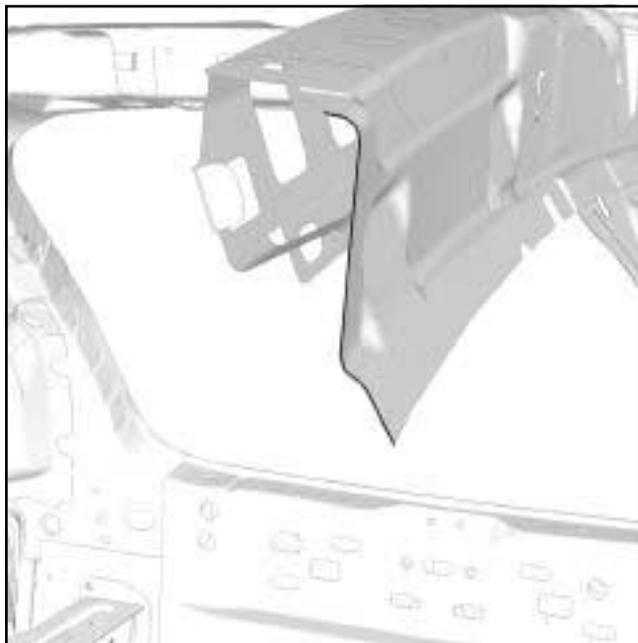


136789



136790

Detalle B



136791

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136807

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (1) | Refuerzo del forro del montante del vano del parabrisas | HLE | 1,1 |

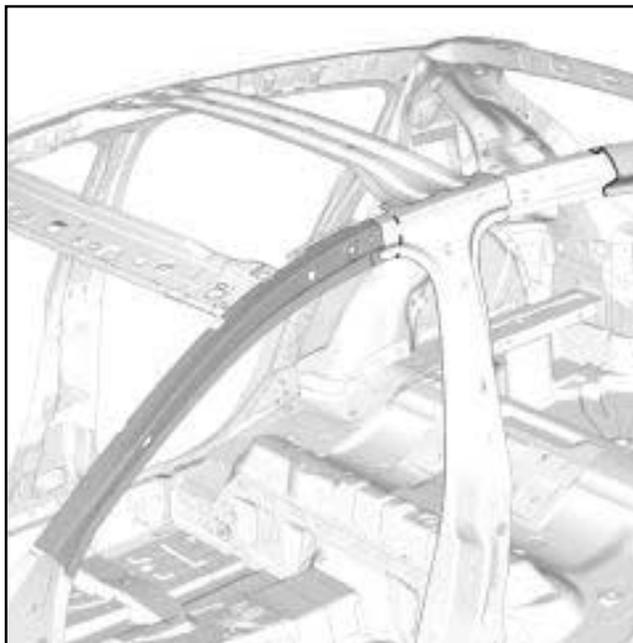
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

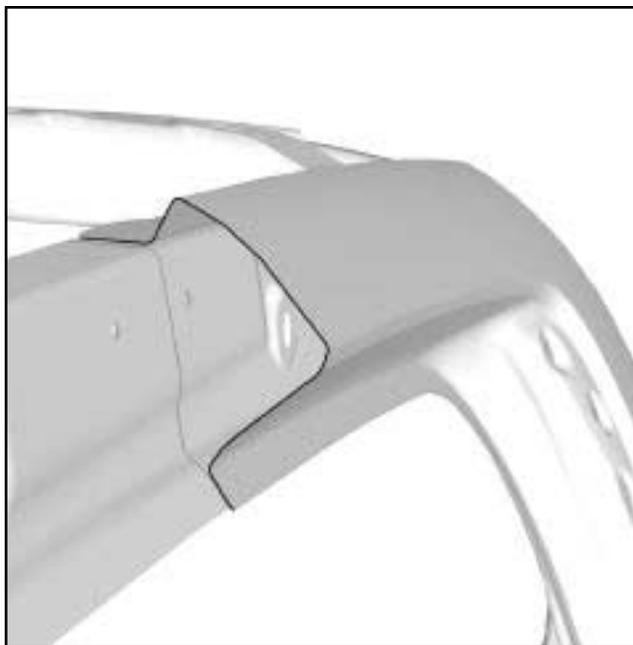
Sustitución completa

a - Pieza en posición



136808

Detalle



136809

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) .

c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustituir los insertos de cuerpos huecos (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-11**) y consultar (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**) .

d - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



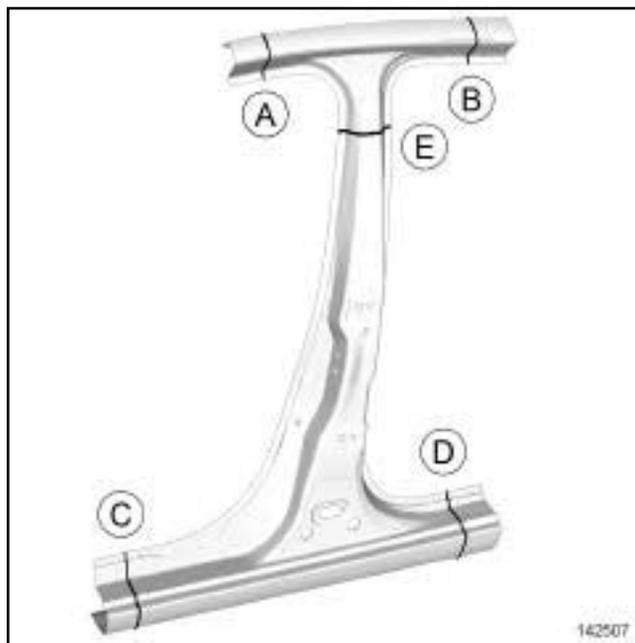
142506

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|-------------|-------------|--------------|
| (1) | Pie medio | Acero dulce | 0,65 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

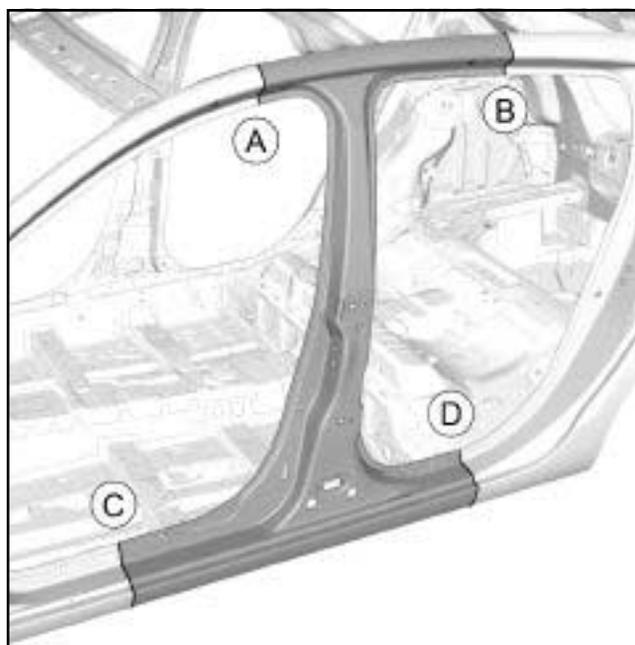
- sustitución completa A-D,
- sustitución parcial C-D-E.



142507

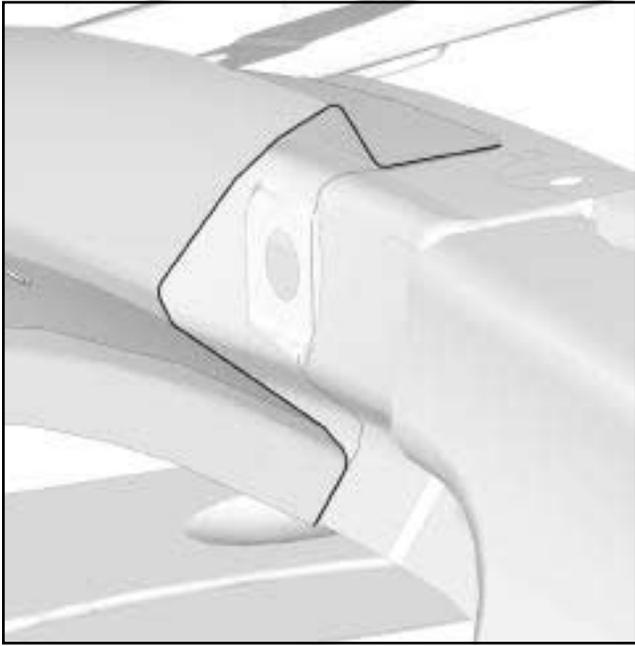
1 - Sustitución completa A-D

a - Pieza en posición



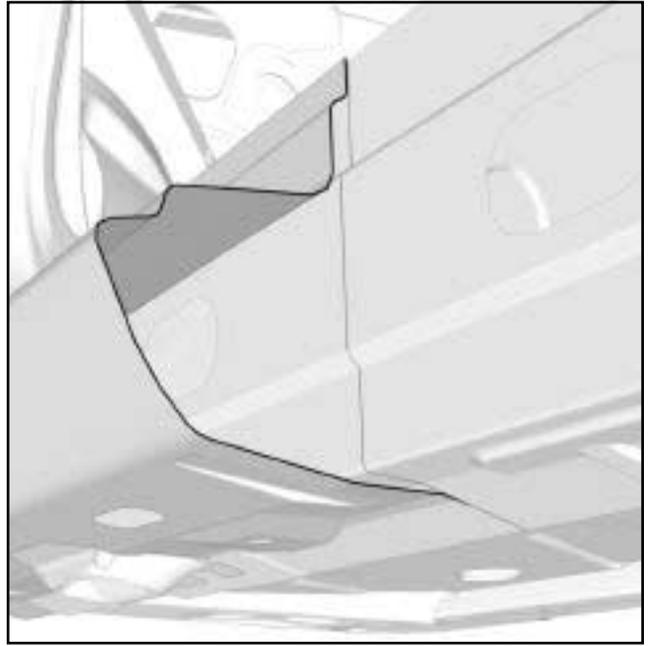
136778

Detalle A



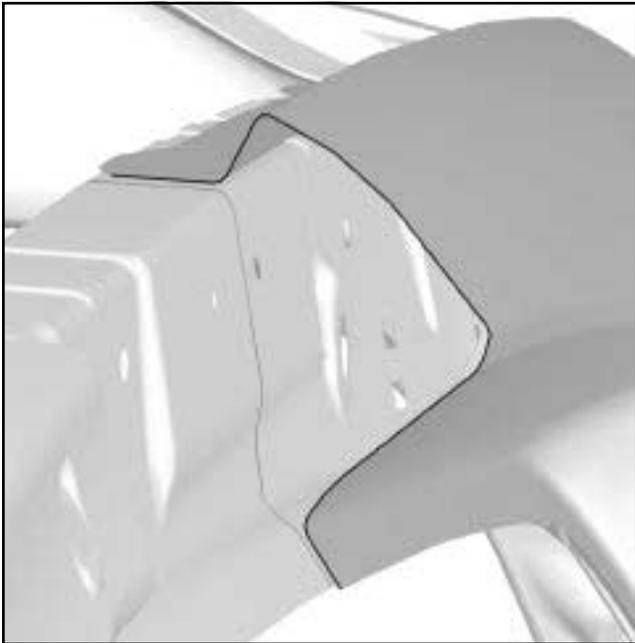
136780

Detalle C



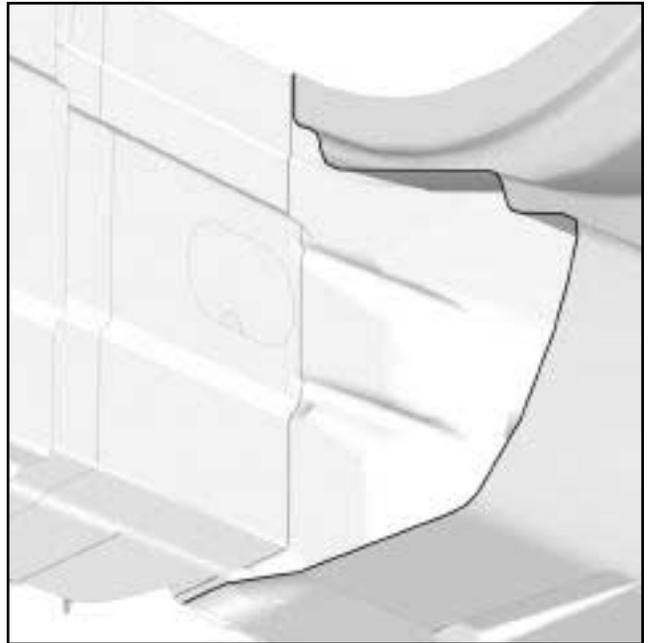
136781

Detalle B



136771

Detalle D



136772

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

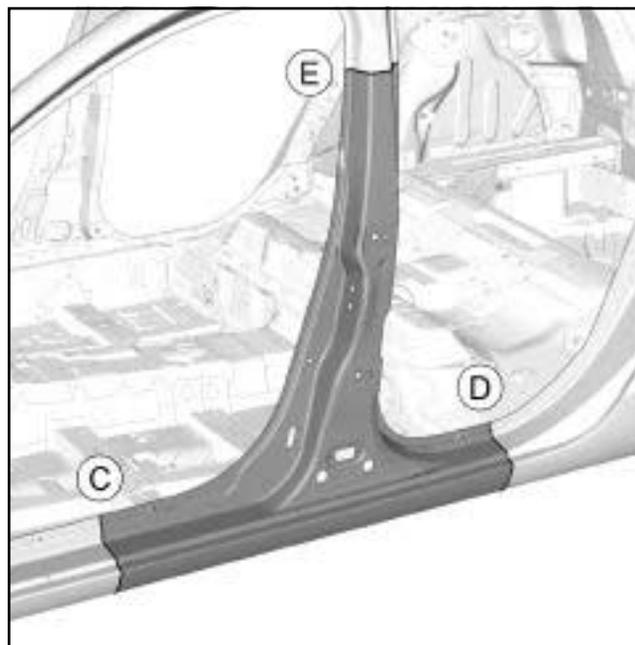
Sustituir el inserto de pie medio (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-11) y consultar (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**) .

d - Elementos de carrocería inamovibles - estructuras que se van a extraer para llevar a cabo la operación de sustitución

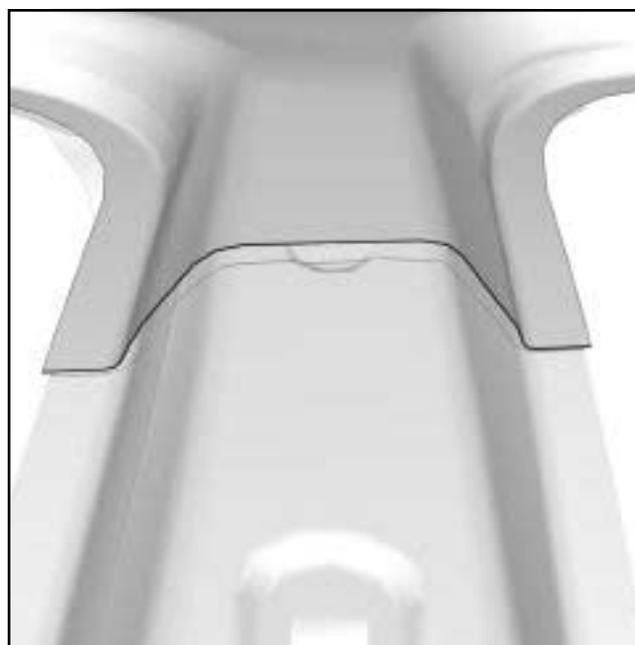
Extraer el techo (consultar **45A, Altos de carrocería, Techo: Sustitución**, página 45A-1) .

e - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

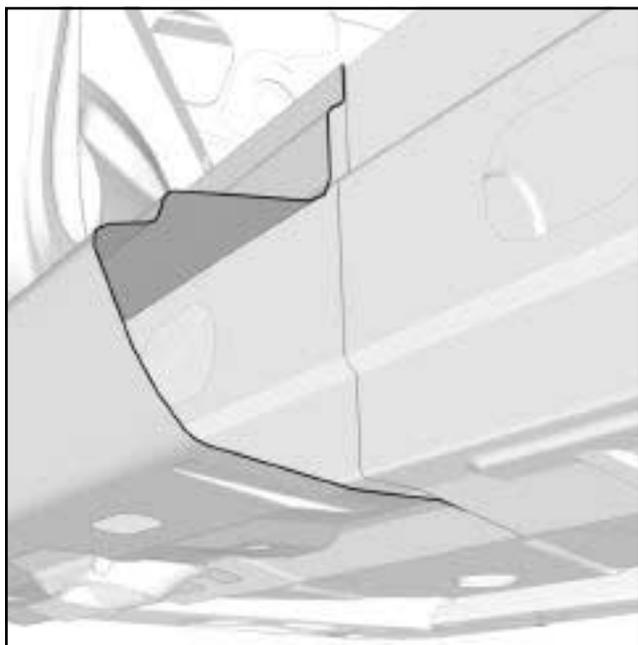
2 - Sustitución parcial C-D-E**a - Pieza en posición**

136782

Detalle E

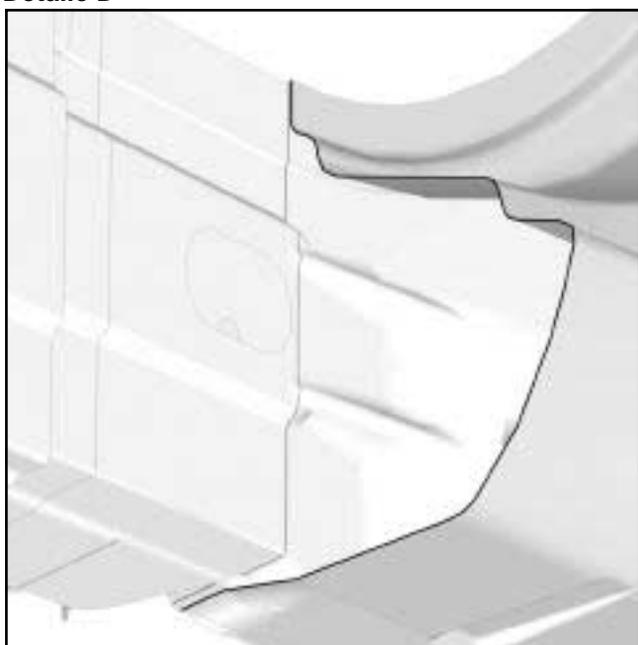
136784

Detalle C



136781

Detalle D



136772

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

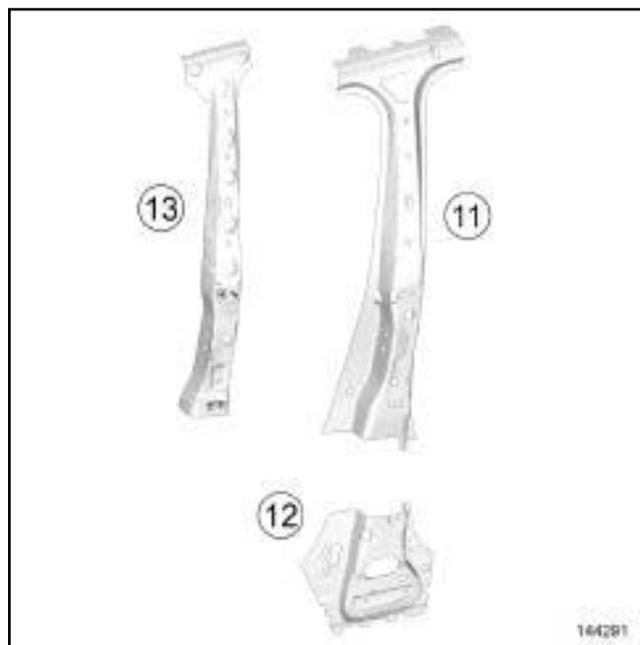
c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustituir el inserto de pie medio (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-11) y consultar (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**) .

d - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



144291

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|----------------------------------|------------|--------------|
| (11) | Refuerzo superior del pie medio | THLE | 1,8 |
| (12) | Refuerzo inferior de pie medio | HLE | 1,5 |
| (13) | Refuerzo de choque del pie medio | THLE | 1,8 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136799

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136792

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|-----------------------------|------------|--------------|
| (1) | Forro superior de pie medio | HLE | 1,5 |

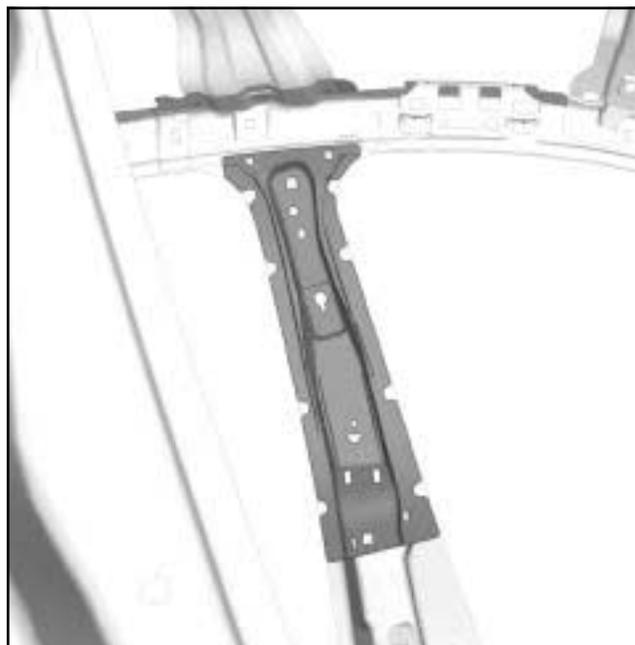
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136793

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

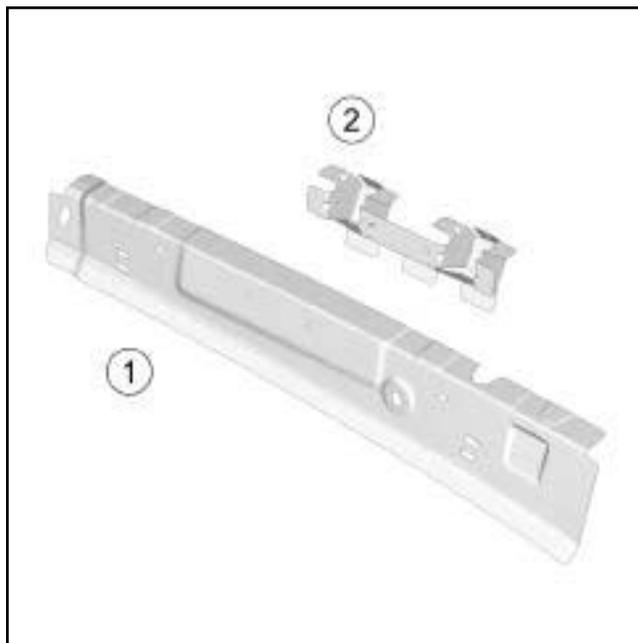
ESTRUCTURA SUPERIOR LATERAL

Forro de raíl de techo lateral: Sustitución

43A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

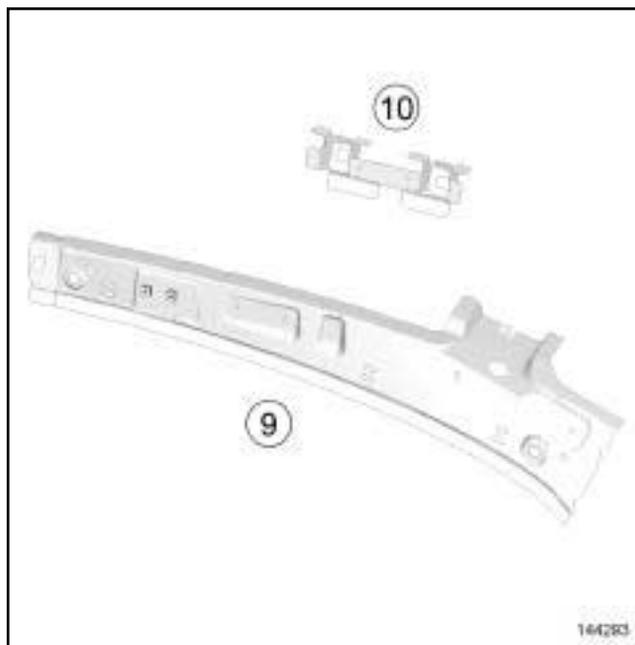
B32



136812

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|------------|--------------|
| (1) | Forro de raíl de techo lateral trasero | HLE | 0,95 |
| (2) | Puente travesaño de fijación | HLE | 1,3 |

L38



144293

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (9) | Forro de raíl de techo lateral trasero | Acero dulce | 0,9 |
| (10) | Puente travesaño de fijación | HLE | 1,3 |

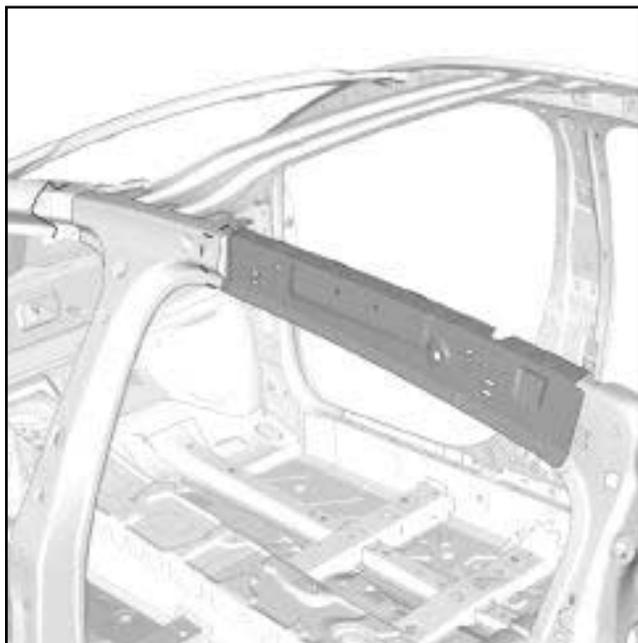
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:
- sustitución completa.

Sustitución completa

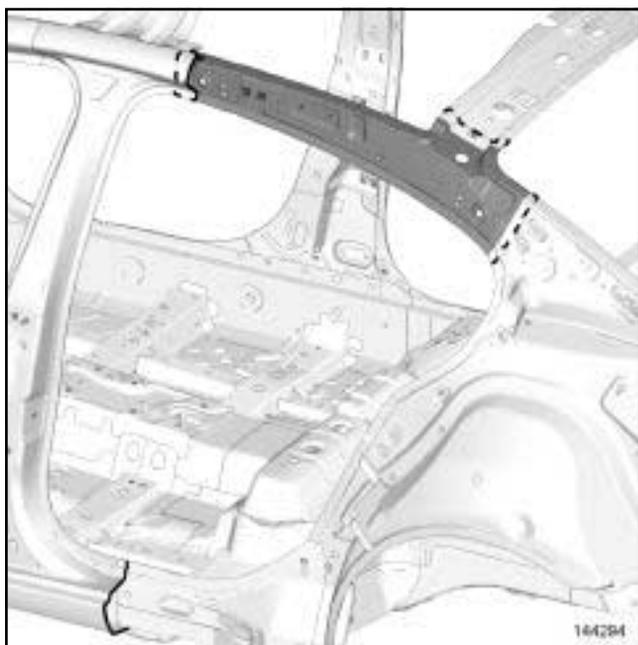
a - Pieza en posición

B32



136813

L38



144294

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

B32

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136944

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (3) | Soporte apoyo gato | THLE | 2 |
| (4) | Costado de carrocería | Acero dulce | 0,65 |
| (5) | Refuerzo del cerradero de la puerta trasera | Acero dulce | 0,95 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

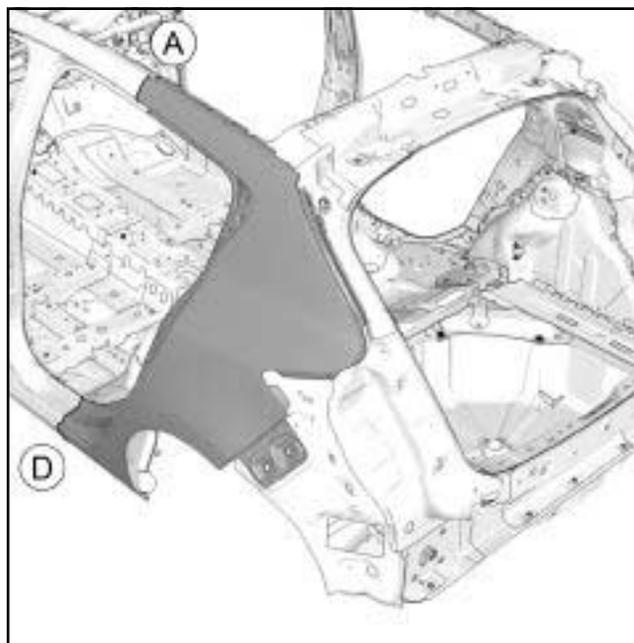
- Sustitución completa A-D
- Sustitución parcial B-C
- Sustitución parcial B-D



136947

1 - Sustitución completa A-D

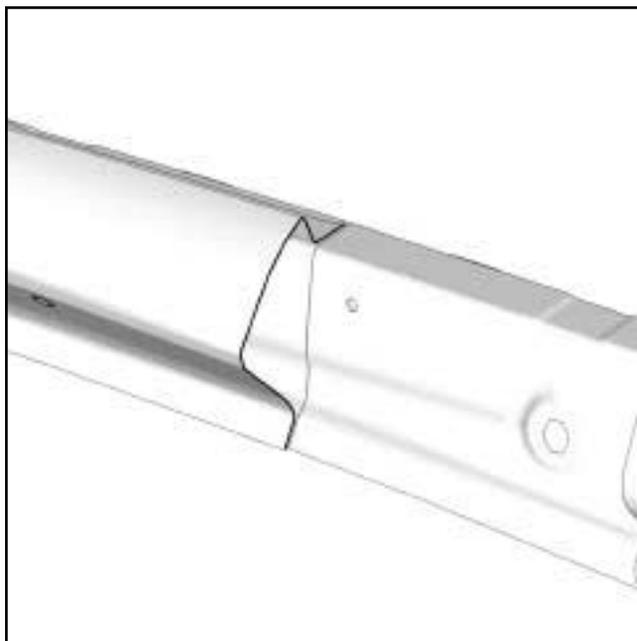
a - Pieza en posición



136945

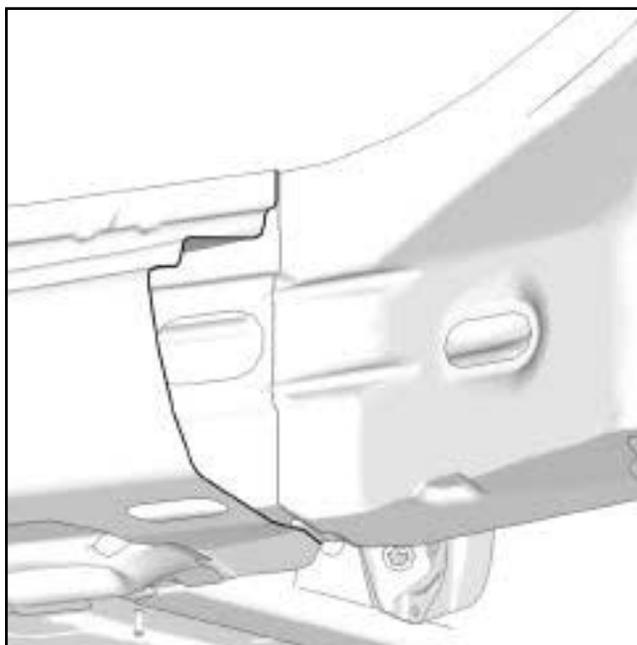
B32

Detalle A



137236

Detalle D



136946

b - Posición de masas eléctricas**ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustitución:

- los insertos de cuerpos huecos (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-11) y (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**) .

d - Elementos de carrocería inamovibles - estructuras que se van a extraer para llevar a cabo la operación de sustitución

Extraer el techo (consultar **45A, Altos de carrocería, Techo: Sustitución**, página 45A-1) .

e - Particularidades de ensamblados**ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

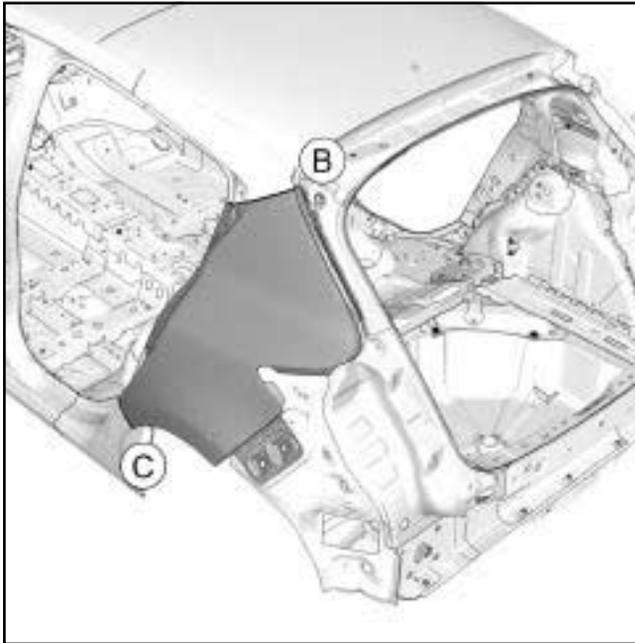
Panel de aleta trasera: Sustitución

44A

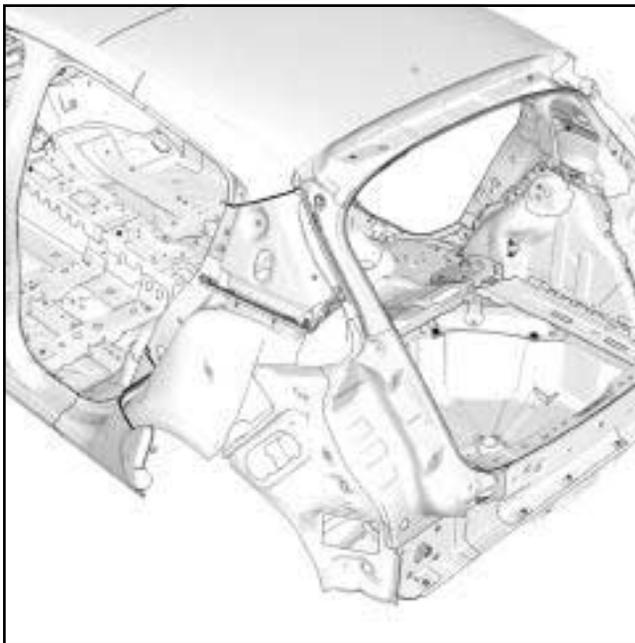
B32

2 - Sustitución parcial B-C

a - Pieza en posición

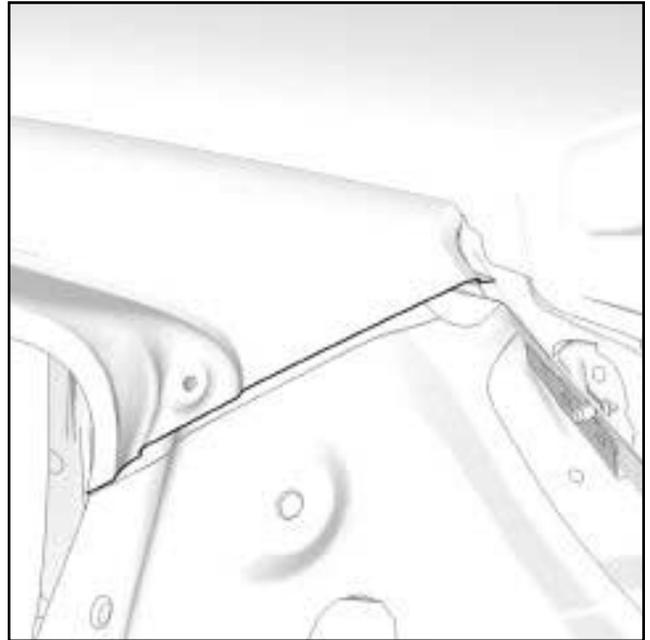


137239



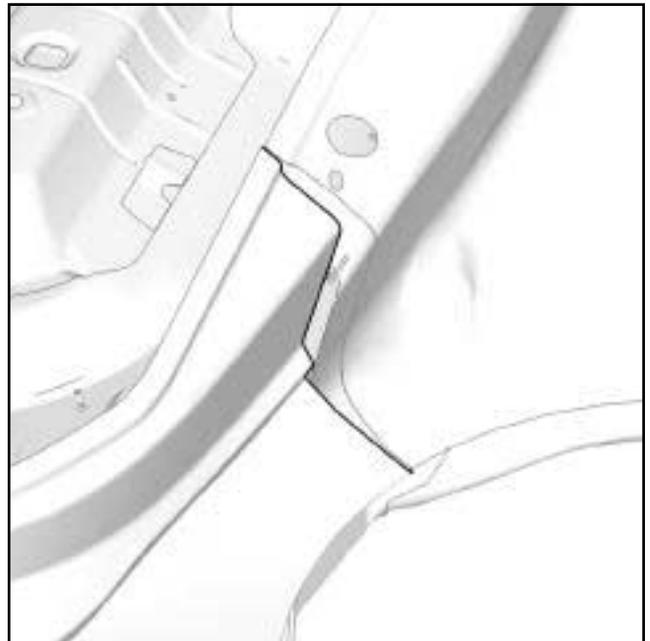
137240

Detalle B



136122

Detalle C



136948

B32

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustitución:

- los insertos de cuerpos huecos (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-11) y (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**) .

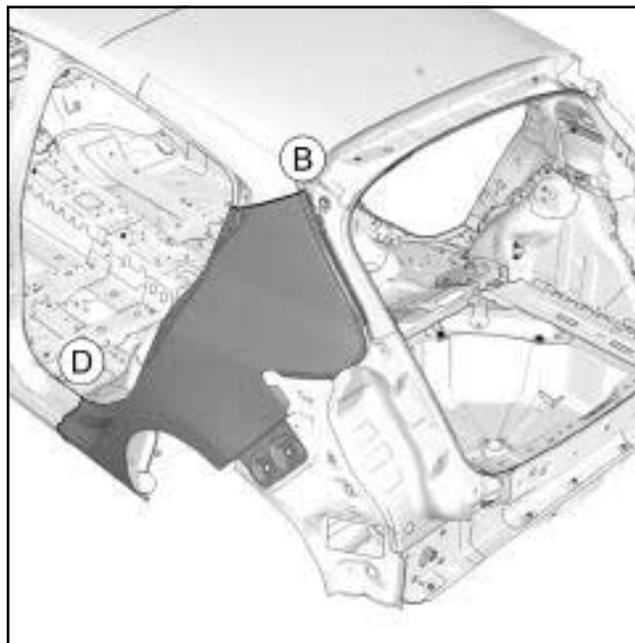
d - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

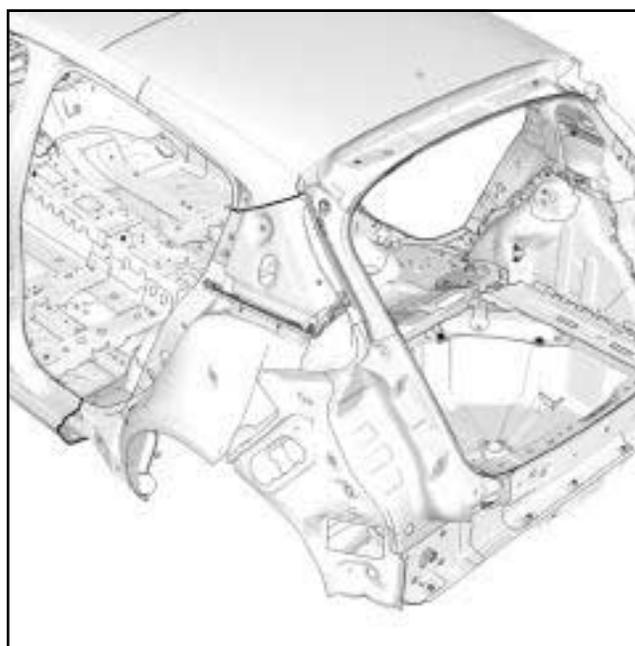
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

3 - Sustitución parcial B-D

a - Pieza en posición



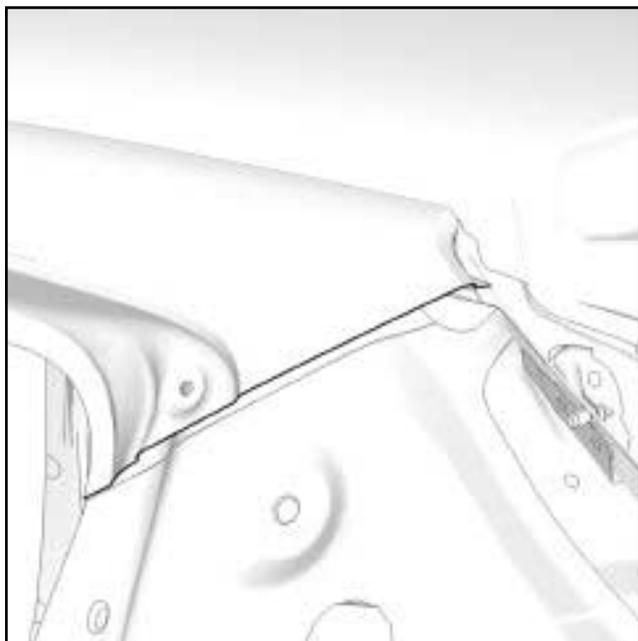
137237



137238

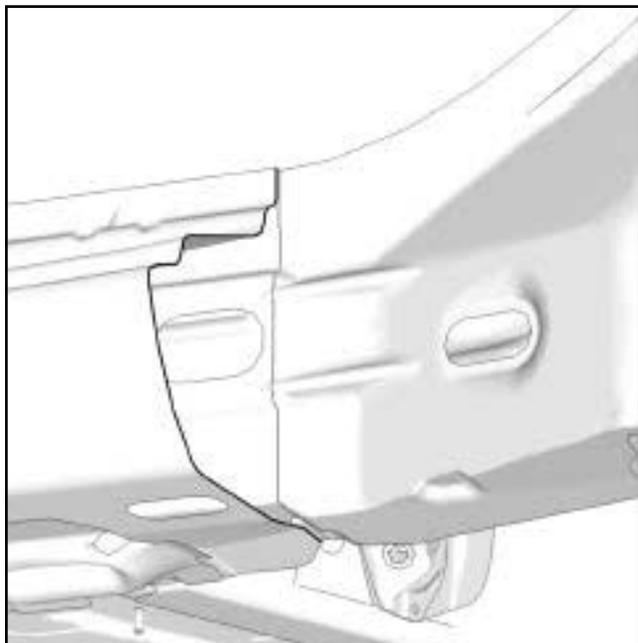
B32

Detalle B



136122

Detalle D



136946

*b - Posición de masas eléctricas***ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) .

c - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustitución:

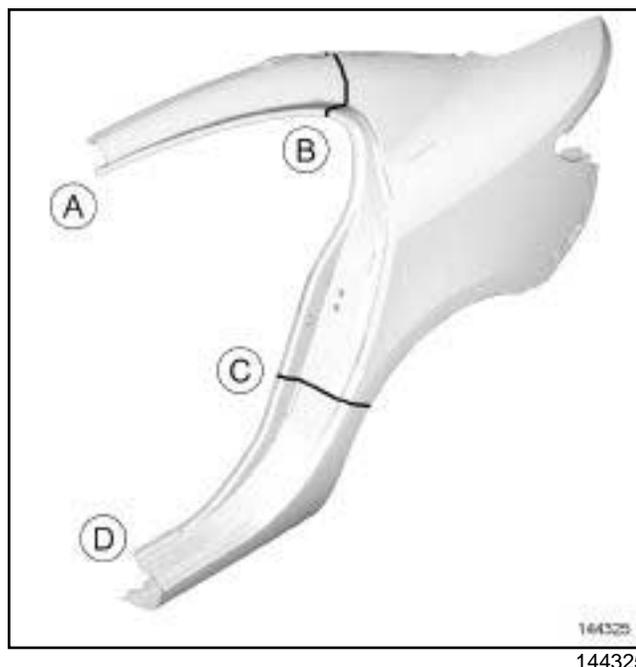
- los insertos de cuerpos huecos (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-11**) y (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**) .

*d - Particularidades de ensamblados***ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

L38

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Costado de carrocería | Acero dulce | 0,65 |
| (2) | Refuerzo del cerradero de la puerta trasera | Acero dulce | 0,95 |
| (3) | Placa regulable | HLE | 2,5 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

- Sustitución completa A-D
- Sustitución parcial B-C
- Sustitución parcial B-D

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

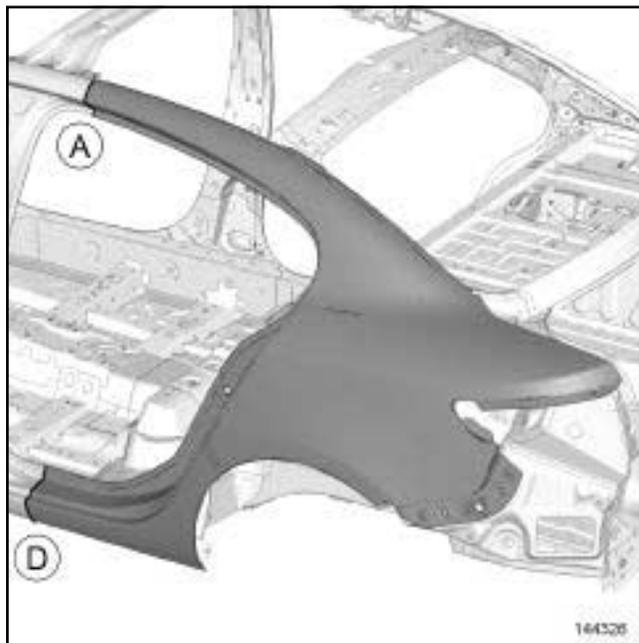
Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

L38

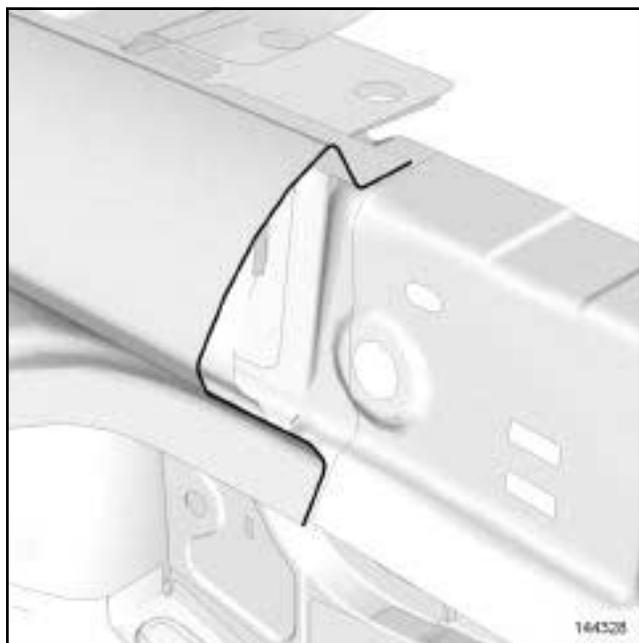
1 - Sustitución completa A-D

a - Pieza en posición



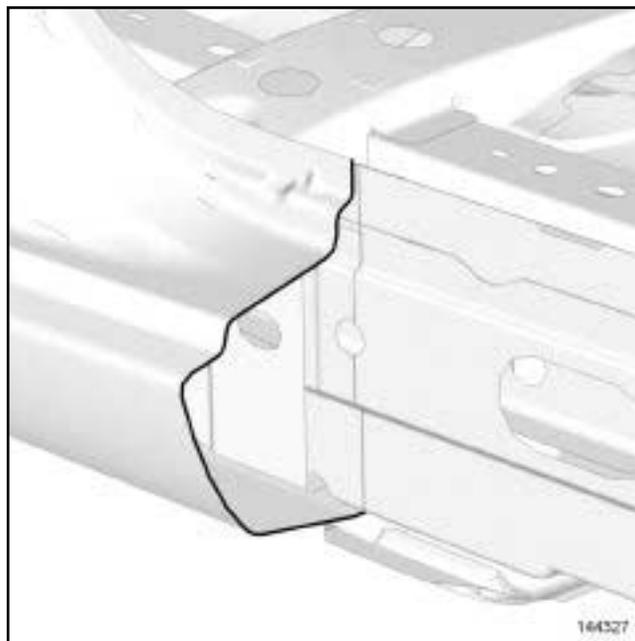
144326

Detalle A



144328

Detalle D



144327

b - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustituir los insertos de cuerpos huecos (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-11) y (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**) .

c - Elementos de carrocería inamovibles - estructuras que se van a extraer para llevar a cabo la operación de sustitución

Extraer el techo (consultar **45A, Altos de carrocería, Techo: Sustitución**, página 45A-1) .

d - Particularidades de ensamblados

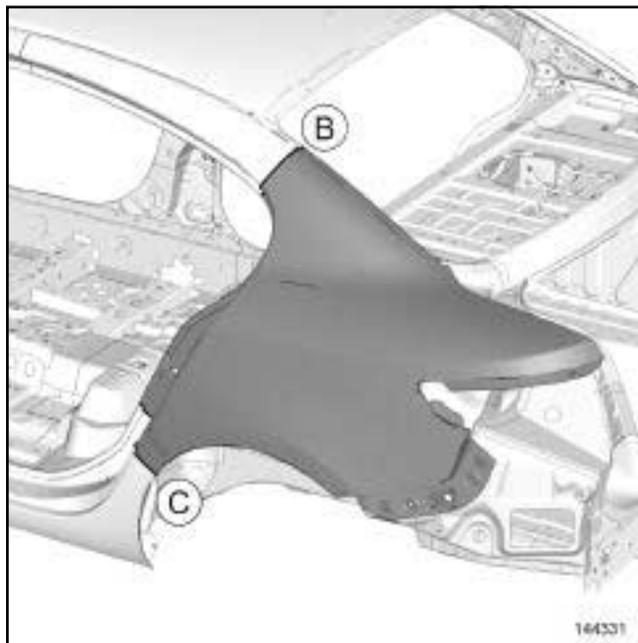
ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

L38

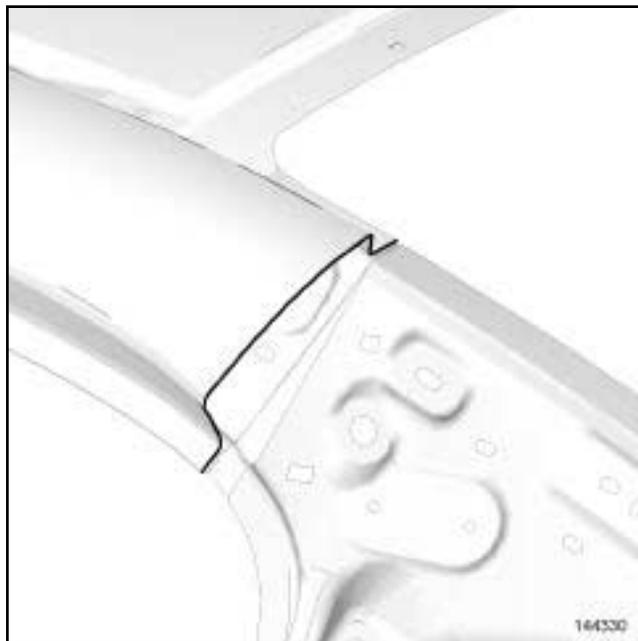
2 - Sustitución parcial B-C

a - Pieza en posición



144331

Detalle B



144330

Detalle C



144332

b - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustituir los insertos de cuerpos huecos (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-11**) y (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**) .

c - Particularidades de ensamblados

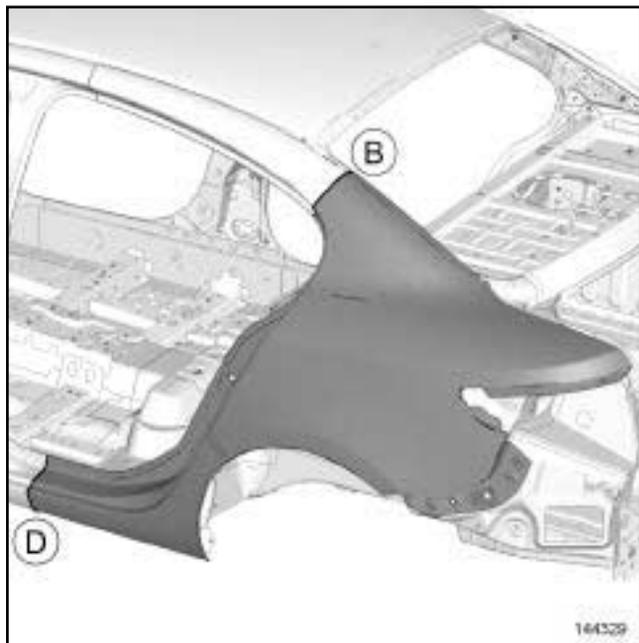
ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

L38

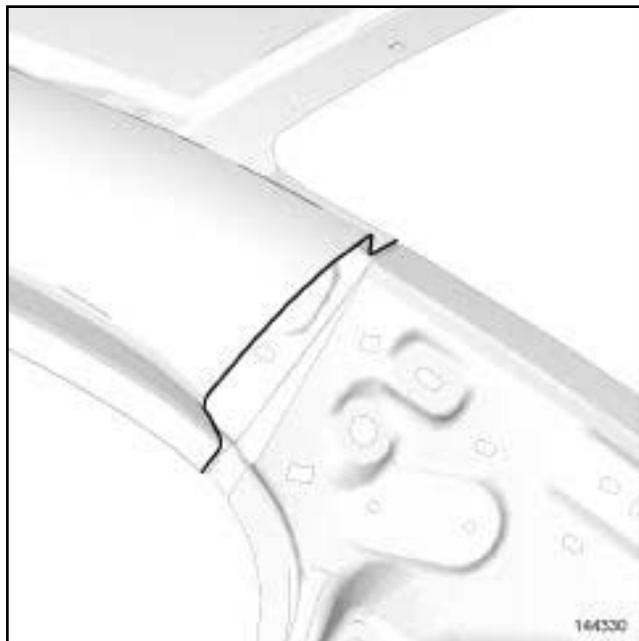
3 - Sustitución parcial B-D

a - Pieza en posición



144329

Detalle B



144330

Detalle D



144332

b - Piezas que hay que sustituir sistemáticamente

Sustituir los insertos de cuerpos huecos (consultar **40A, Generalidades, Insertos de cuerpos huecos: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-11**) y (consultar **Insertos de cuerpos huecos: Precauciones para la reparación**).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Extensión del panel de aleta trasera: Sustitución

44A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

B32



136980

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Elemento de cierre del paso de rueda exterior trasero | Acero dulce | 0,65 |

L38



144317

144317

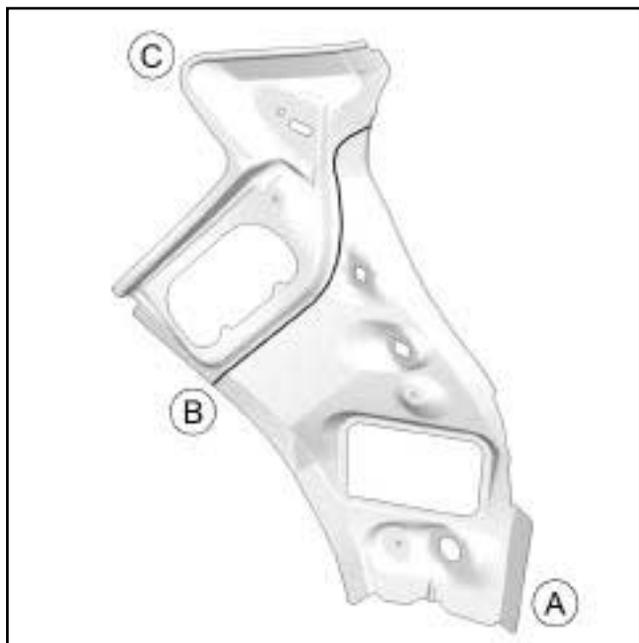
| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (4) | Elemento de cierre del paso de rueda exterior trasero | Acero dulce | 0,65 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

B32

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

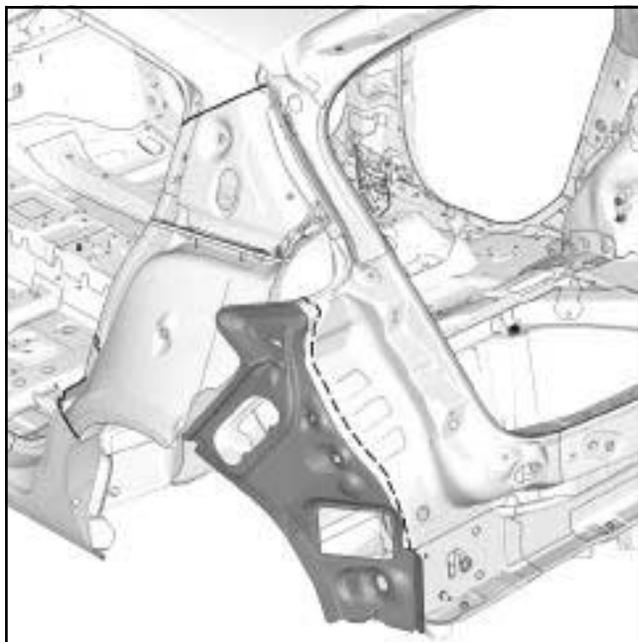
- sustitución completa A-C,
- sustitución parcial A-B.



136982

1 - Sustitución completa A-C

a - Pieza en posición



137245

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

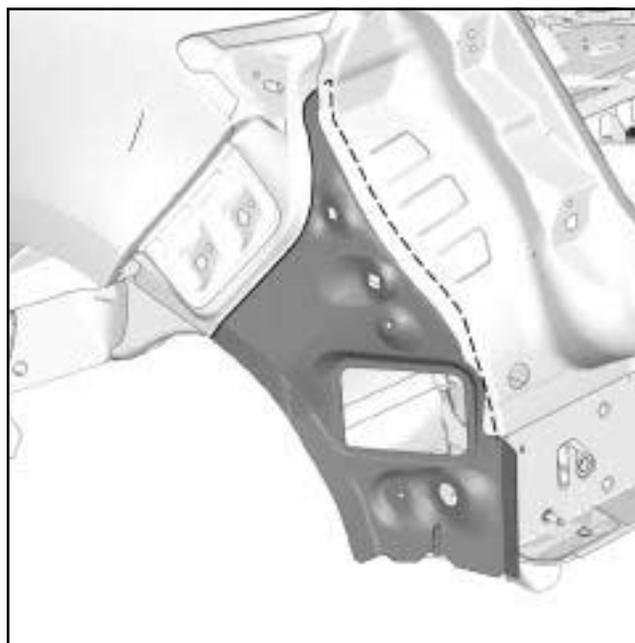
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

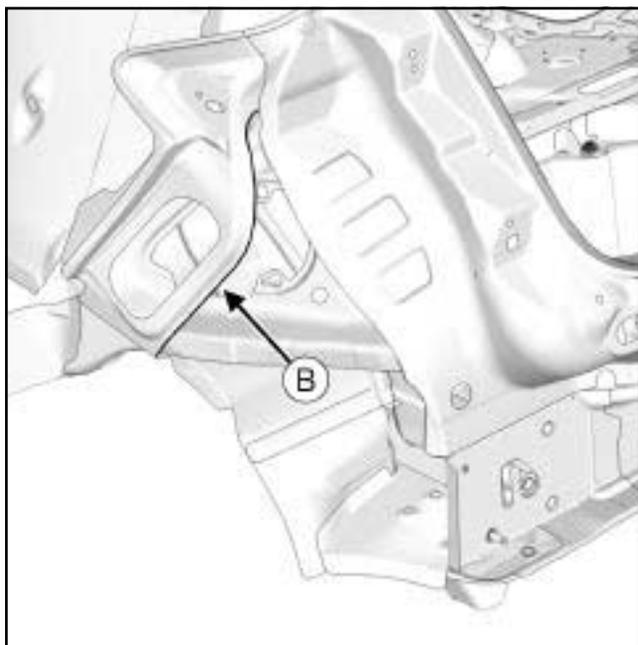
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial A-B

a - Pieza en posición

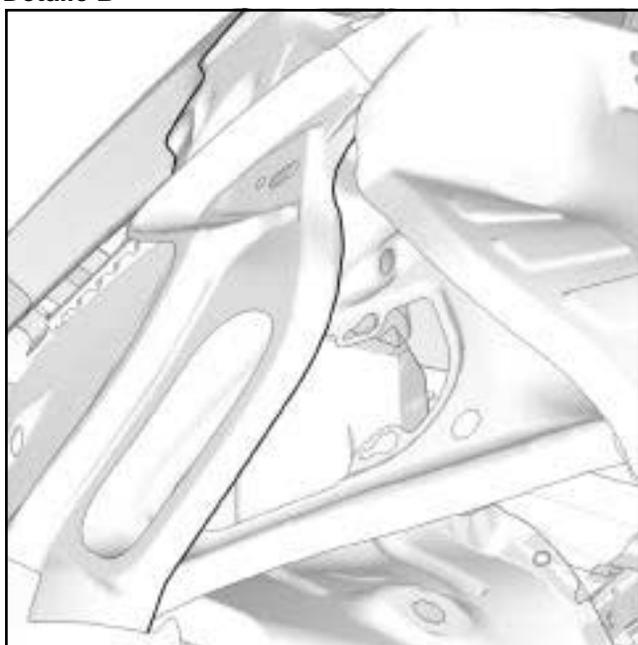


137246



136984

Detalle B



136985

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

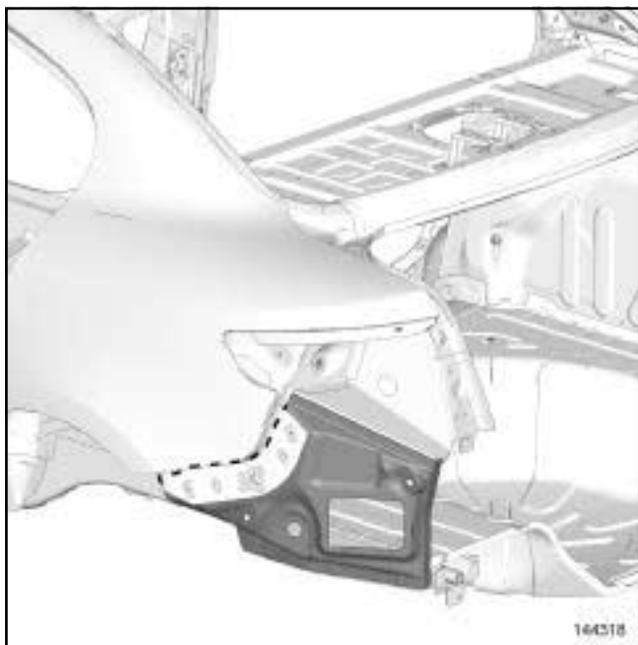
L38

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



144318

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Vierteaguas de panel de aleta trasera: Sustitución

44A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

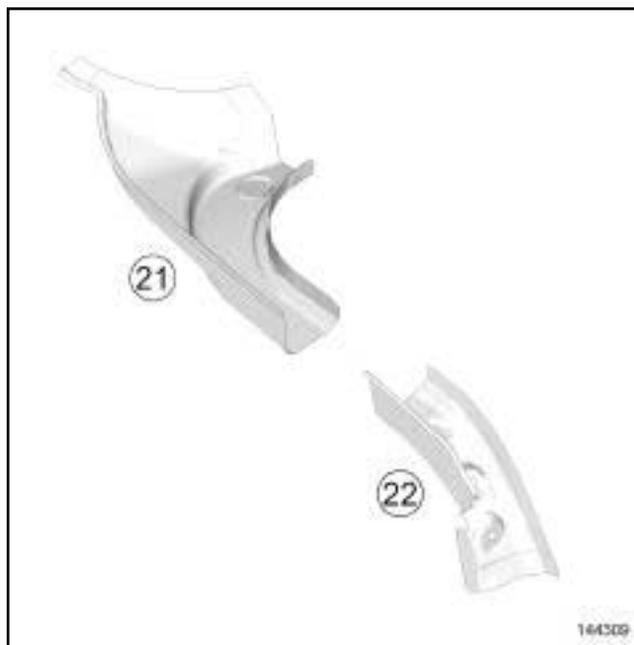
B32



136942

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Vierteaguas lateral trasero | Acero dulce | 0,9 |
| (2) | Refuerzo de fijación del equilibrador | Acero dulce | 1,5 |
| (3) | Elemento de cierre del paso de rueda exterior | Acero dulce | 0,65 |
| (4) | Elemento soporte de pilotos traseros | Acero dulce | 0,7 |

L38



144309

144309

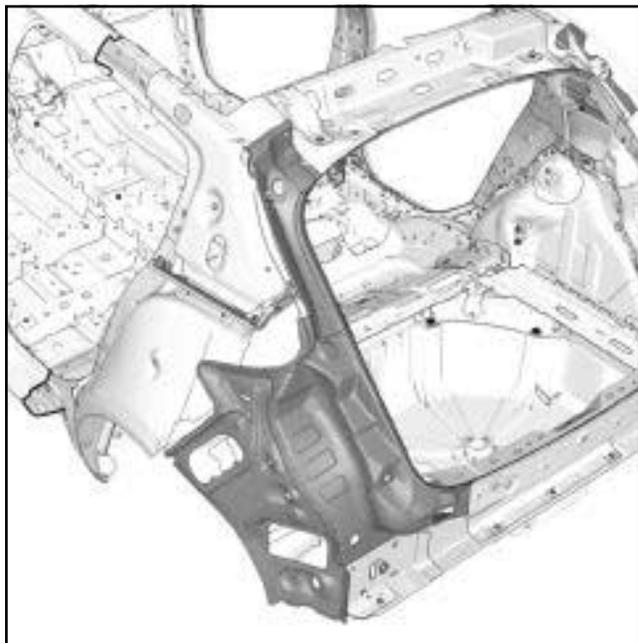
| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--------------------------------------|-------------|--------------|
| (21) | Vierteaguas lateral trasero | Acero dulce | 0,65 |
| (22) | Vierteaguas lateral inferior trasero | Acero dulce | 0,65 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

B32

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:
- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición

136943

*b - Posición de masas eléctricas***ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Los elementos de carrocería que no pueden ser extraídos - las estructuras que se extraen para realizar la operación de sustitución

Extraer el techo (consultar **45A, Altos de carrocería, Techo: Sustitución**, página 45A-1) .

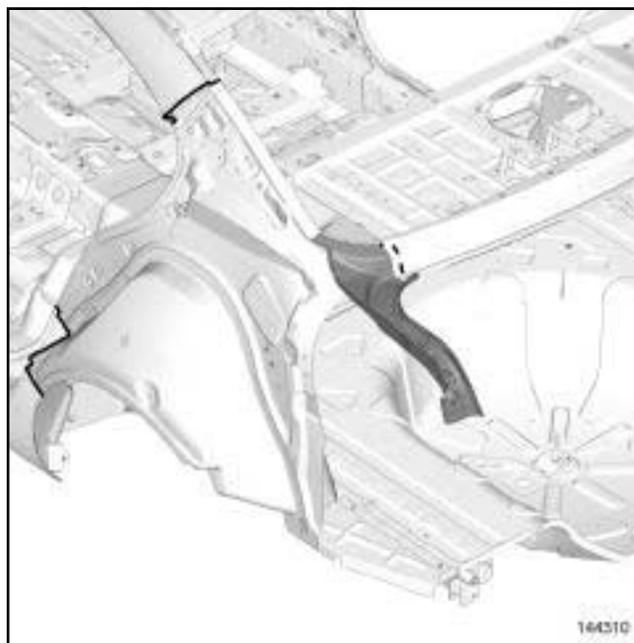
*d - Particularidades de ensamblados***ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

L38

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

- sustitución completa.

Sustitución completa*a - Pieza en posición*

144310

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Soporte de pilotos traseros: Sustitución

44A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

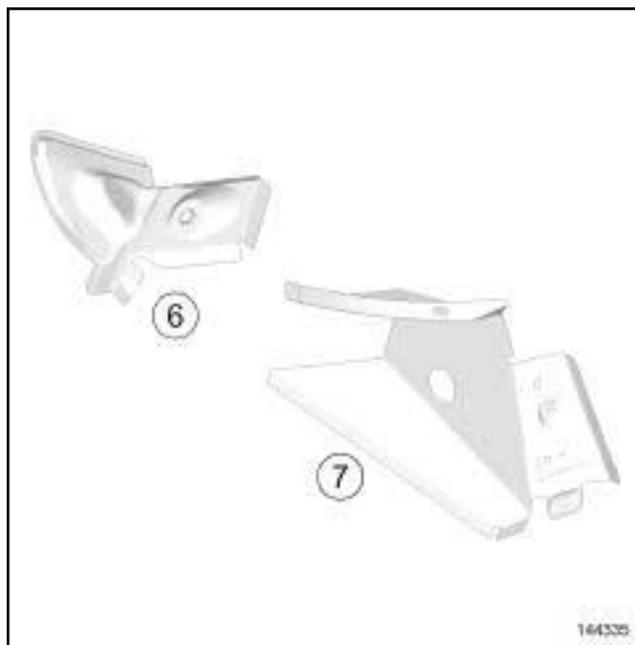
B32



136970

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|----------------------------|-------------|--------------|
| (1) | Soporte del piloto trasero | Acero dulce | 0,7 |

L38



144335

144335

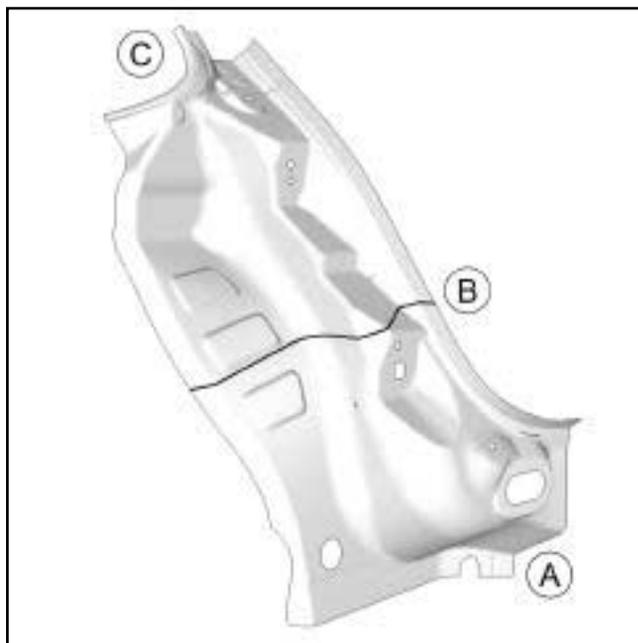
| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (6) | Soporte del piloto trasero | Acero dulce | 0,75 |
| (7) | Piloto trasero parte de fijación lateral | Acero dulce | 0,75 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

B32

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

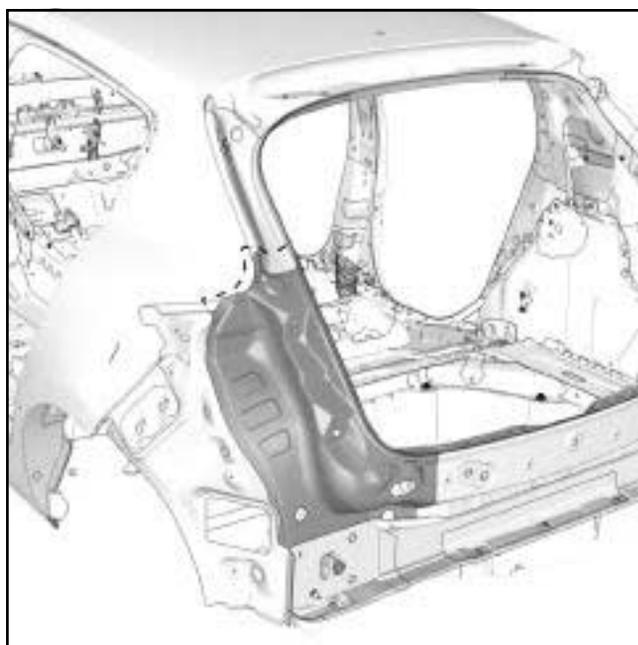
- sustitución completa A-C,
- sustitución parcial A-B.



136972

1 - Sustitución completa A-C

a - Pieza en posición



137243

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes, página 40A-15**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes, página 40A-15**) .

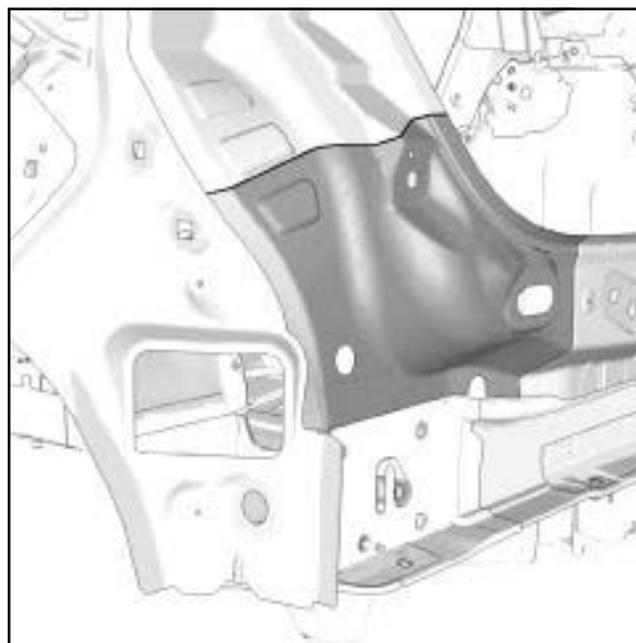
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

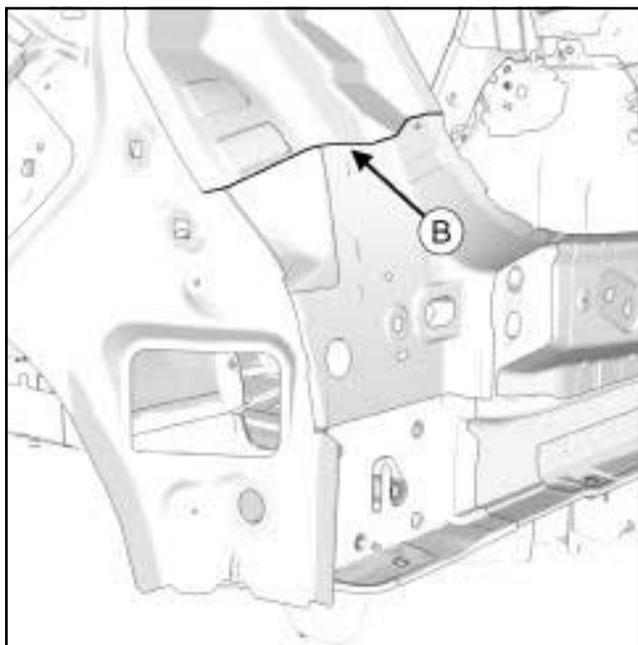
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial A-B

a - Pieza en posición

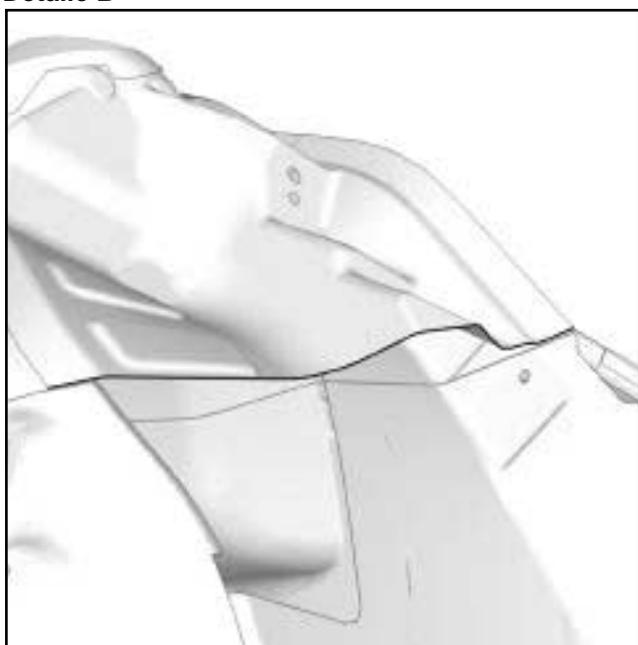


137244



136975

Detalle B



136977

b - Posición de masas eléctricas

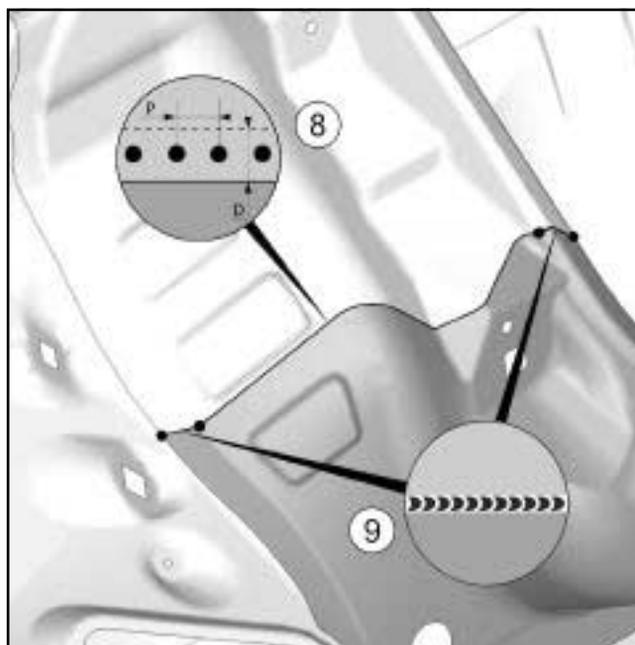
ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados



137242

Realizar una unión por superposición en (8) (consultar **Uniones de sustituciones parciales por superposición: Descripción**) (MR 400, 40E, Sustitución parcial en uniones).

Utilizar una soldadura de unión en (9) (consultar **Uniones para sustituciones parciales de borde a borde: Descripción**) (MR 400, 40E, Sustitución parcial en uniones).

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

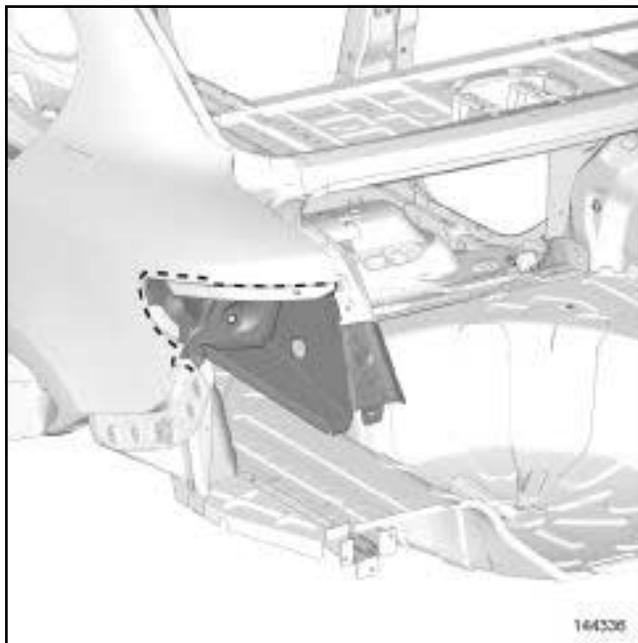
L38

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



144336

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

B32

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



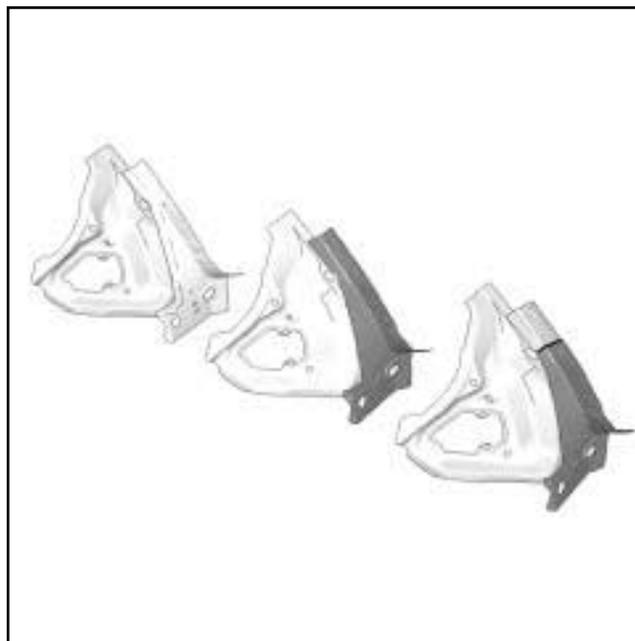
144355

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (10) | Forro de soporte del piloto trasero | Acero dulce | 0,75 |
| (11) | Refuerzo trasero de panel del cuarto interior, parte inferior | Acero dulce | 0,70 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

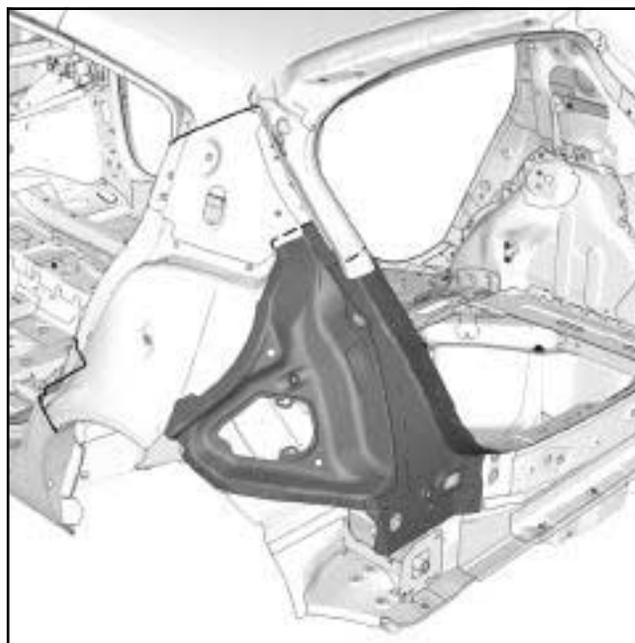
- Sustitución completa
- sustitución parte trasera,
- sustitución parcial parte trasera.



136934

1 - Sustitución completa

a - Pieza en posición



137235

B32

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

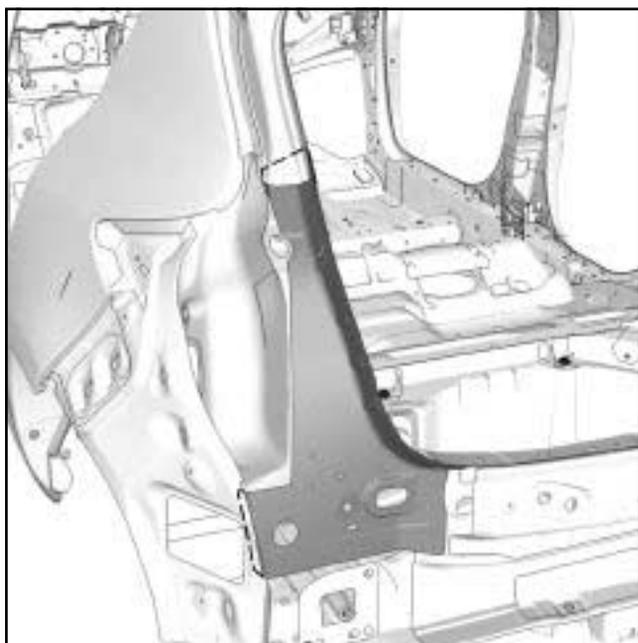
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parte trasera

a - Pieza en posición



136935

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

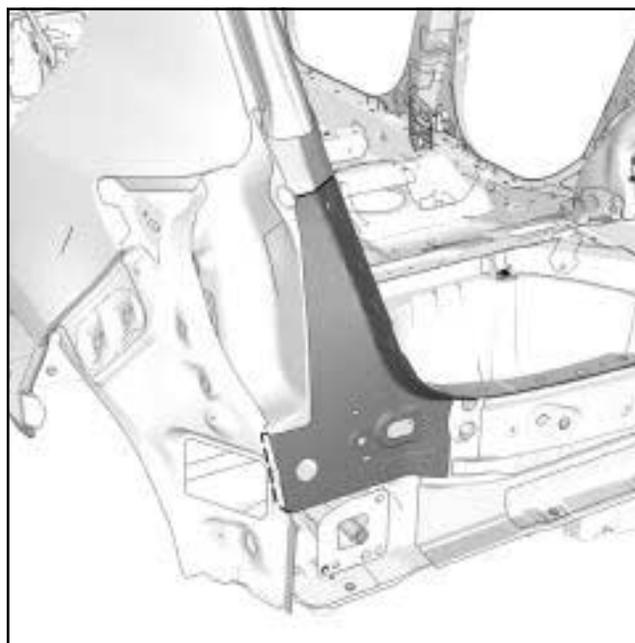
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

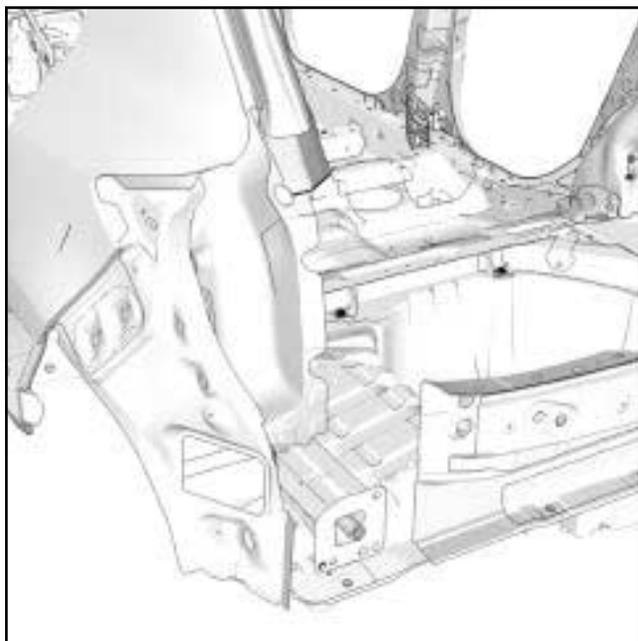
3 - Sustitución parcial de la parte trasera

a - Pieza en posición



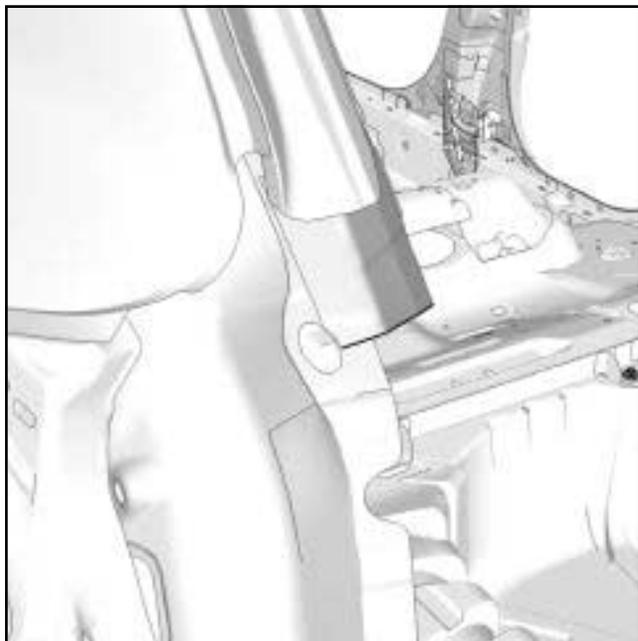
136936

B32



136937

Detalle



136938

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Paso de rueda trasero exterior: Sustitución

44A

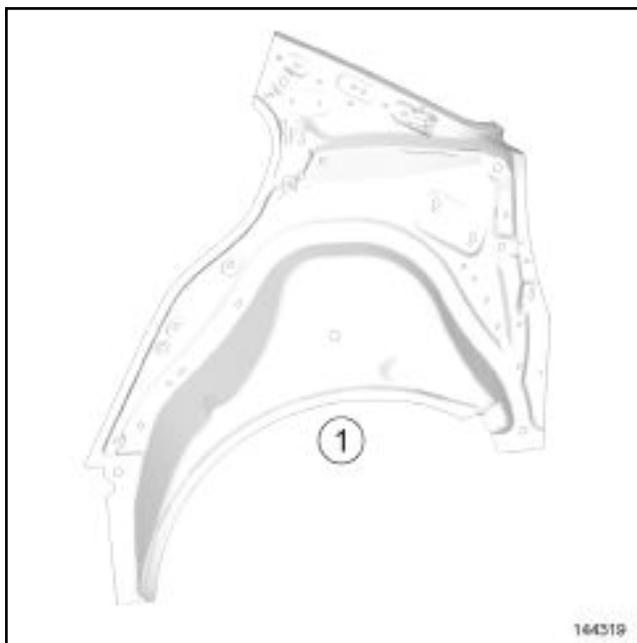
I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

B32



136949

L38



144319

144319

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|-------------------|-------------|--------------|
| (1) | Forro de custodia | Acero dulce | 0,65 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

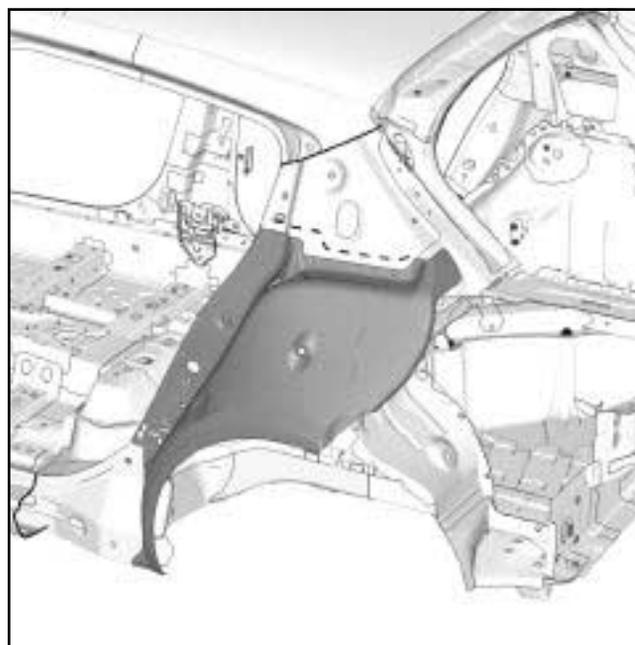
B32

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



137241

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Paso de rueda trasero exterior: Sustitución

44A

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados

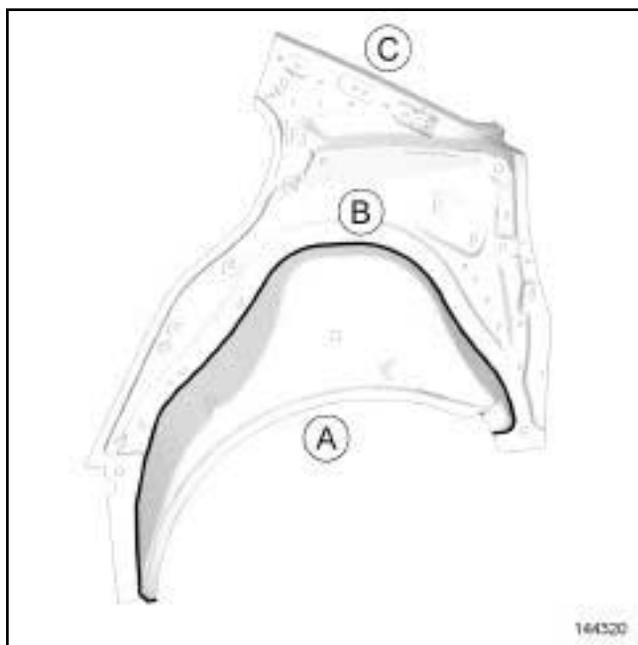
ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

L38

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

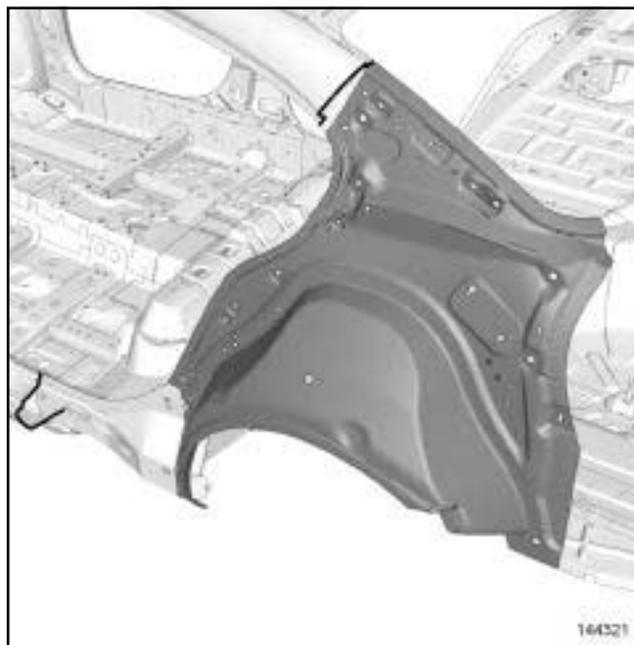
- sustitución completa A-C,
- sustitución parcial A-B.



144320

1 - Sustitución completa A-C

a - Pieza en posición



144321

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

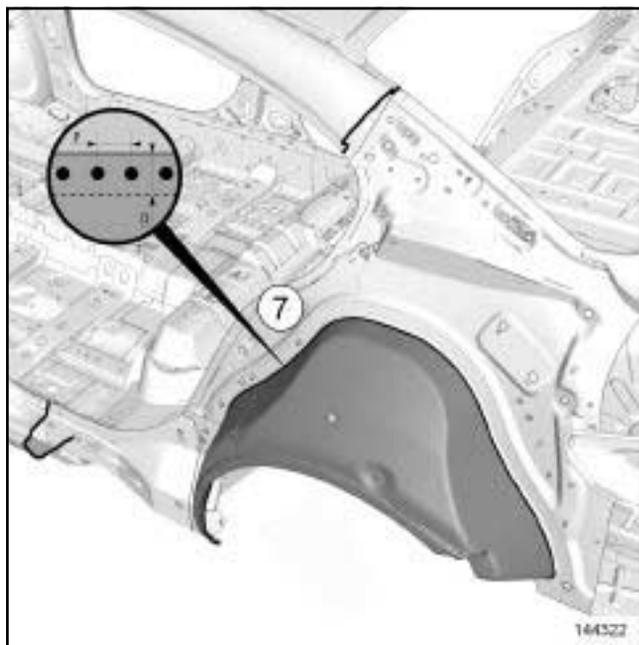
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución parcial A-B

a - Pieza en posición

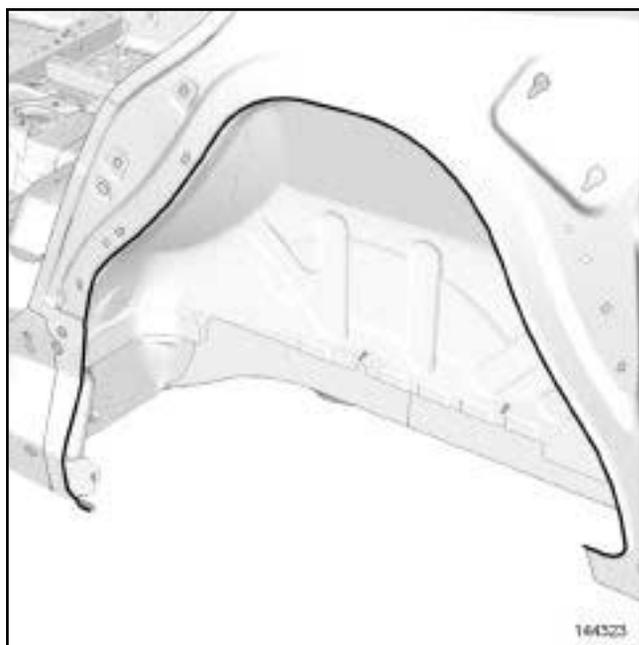


144322

P (Paso) = 25 mm

D = 30 mm

Realizar una unión por superposición en (7) (consultar **Uniones de sustituciones parciales por superposición: Descripción**) (MR 400, 40E, Sustitución parcial en uniones).



144323

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

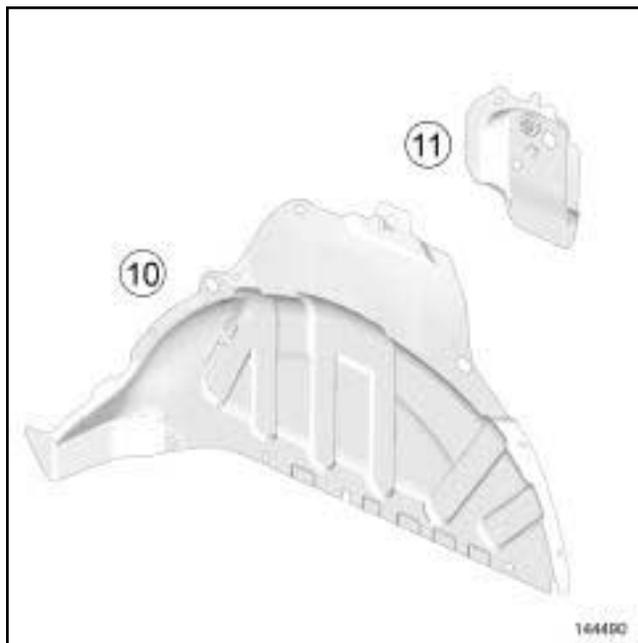
ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Paso de rueda trasero interior: Sustitución

44A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

B32



| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|------------|--------------|
| (10) | Paso de rueda interior trasero izquierdo | HLE | 0,67 |
| (11) | Montaje de soporte izquierdo para el respaldo del asiento trasero | HLE | 1,47 |

L38



| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (12) | Paso de rueda interior trasero izquierdo | Acero dulce | 0,65 |
| (13) | Montaje de soporte izquierdo para el respaldo del asiento trasero | Acero dulce | 1,5 |

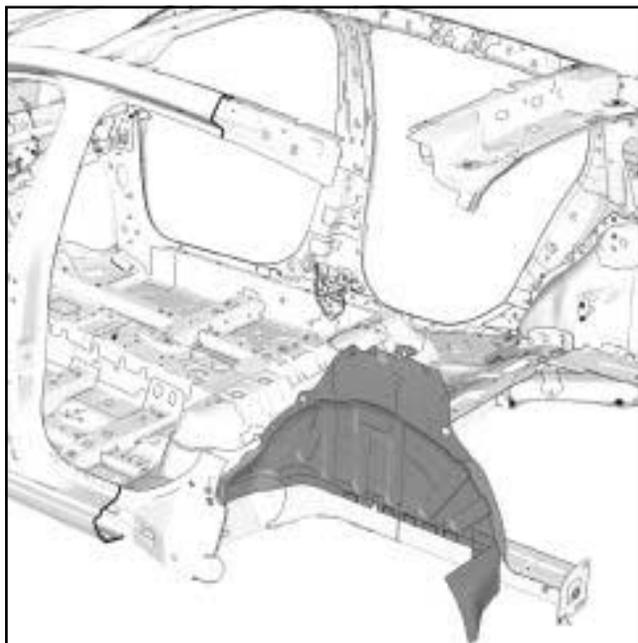
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:
- sustitución completa.

Sustitución completa

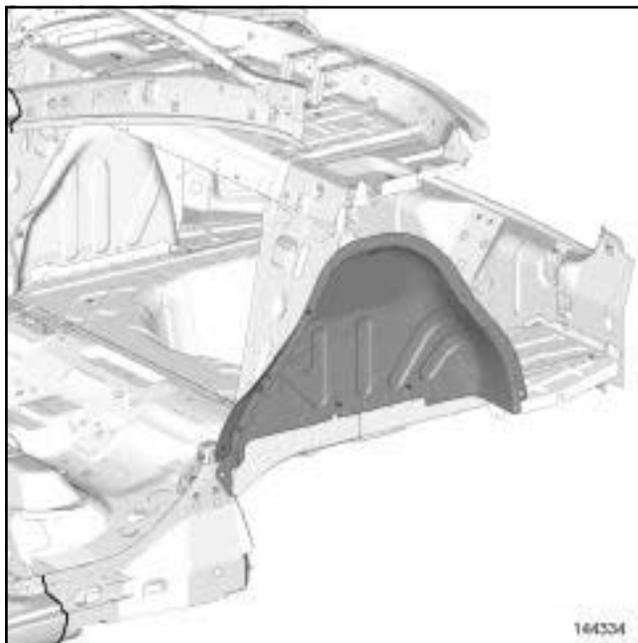
a - Pieza en posición

B32



136967

L38



144334

144334

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

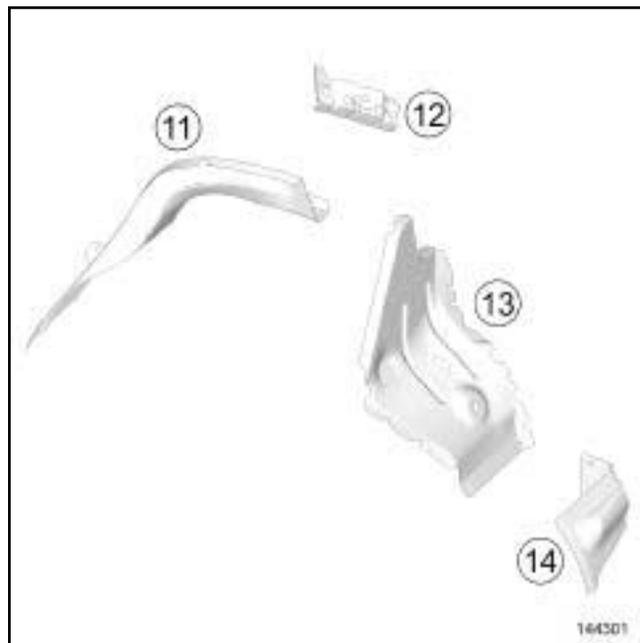
ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Cierre del paso de rueda trasero: Sustitución

44A

B32

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



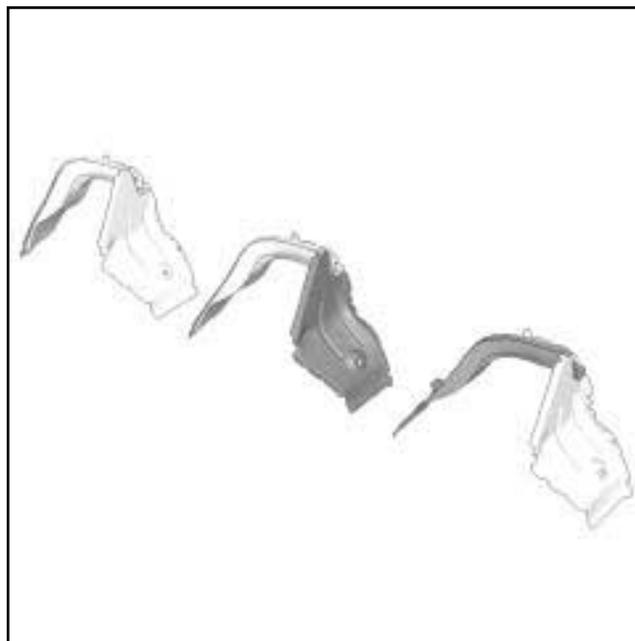
144301

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (11) | Elemento de unión de protección delantera para el paso de rueda exterior | Acero dulce | 0,65 |
| (12) | Tensor del refuerzo trasero de custodia | Acero dulce | 1,2 |
| (13) | Elemento de unión de protección trasera para el paso de rueda exterior | Acero dulce | 0,65 |
| (14) | Paso de rueda interior trasero parte trasera | HLE | 0,65 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

La sustitución de esta pieza se efectúa según las siguientes posibilidades:

- Sustitución completa
- sustitución parte delantera,
- sustitución parte trasera.



136987

1 - Sustitución completa

a - Pieza en posición



136988

B32

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

2 - Sustitución de la parte delantera

a - Pieza en posición



137247

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

3 - Sustitución parte trasera

a - Pieza en posición



136989

B32

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Refuerzo superior de custodia: Sustitución

44A

B32

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



144315

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---------------------------------------|-------------|--------------|
| (7) | Refuerzo superior trasero de custodia | Acero dulce | 0,65 |

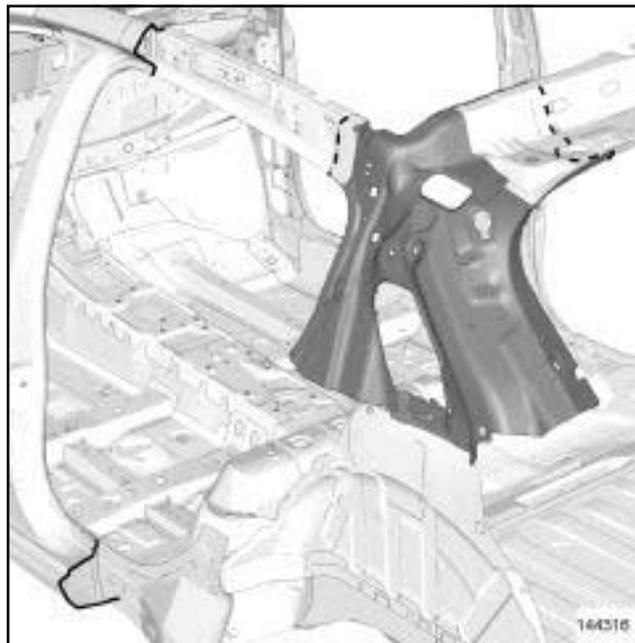
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



144316

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

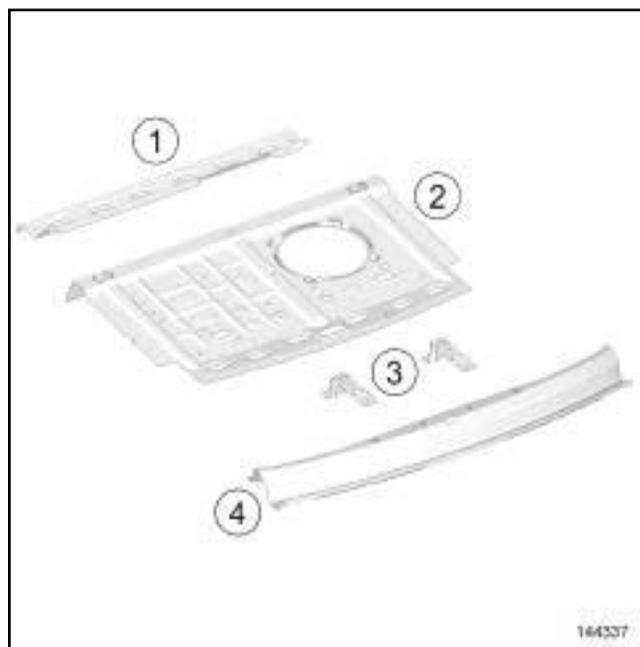
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

L38

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



144337

| Número | Designación | Naturalaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|--------------|--------------|
| (1) | Tensor de la bandeja central | Acero dulce | 0,95 |
| (2) | Bandeja central | Acero dulce | 0,8 |
| (3) | Puente de travesaño de fijación de luz de stop | Acero dulce | 0,65 |
| (4) | Travesaño inferior de la luneta trasera | Acero dulce | 0,65 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

Sustitución completa

a - Pieza en posición



144338

144338

b - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

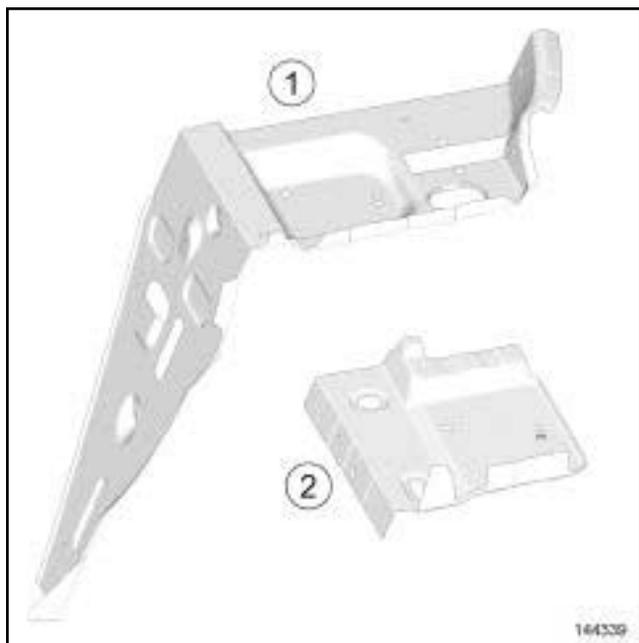
ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Parte lateral de la bandeja trasera: Sustitución

44A

L38

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



144339

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Bandeja trasera, parte lateral | Acero dulce | 1,2 |
| (2) | Refuerzo de fijación del enrollador lateral trasero | Acero dulce | 1,45 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

ATENCIÓN

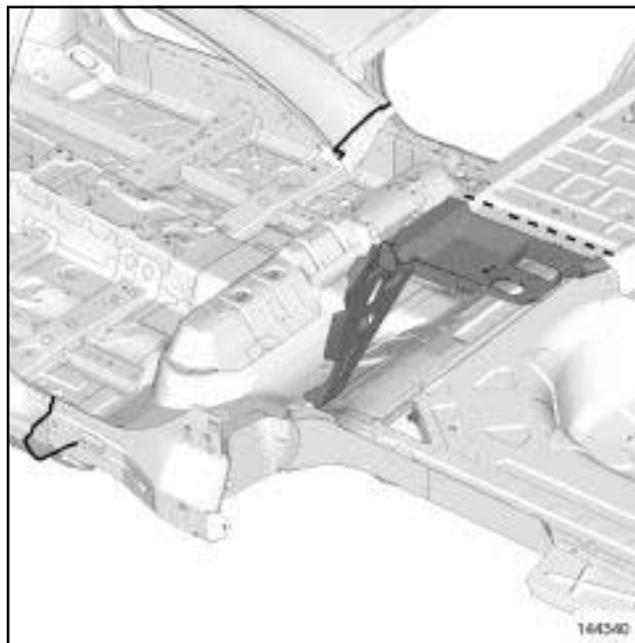
Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

Sustitución completa

a - Pieza en posición



144340

b - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

B32

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136810

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Refuerzo trasero de raíl lateral del techo | Acero dulce | 0,85 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136811

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**).

c - Elementos de carrocería inamovibles - estructuras que se van a extraer para llevar a cabo la operación de reparación

Extraer:

- el panel de aleta trasera (consultar **44A, Estructura superior trasera, Panel de aleta trasera: Sustitución**, página **44A-1**)
- el techo (consultar **45A, Altos de carrocería, Techo: Sustitución**, página **45A-1**).

B32

d - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

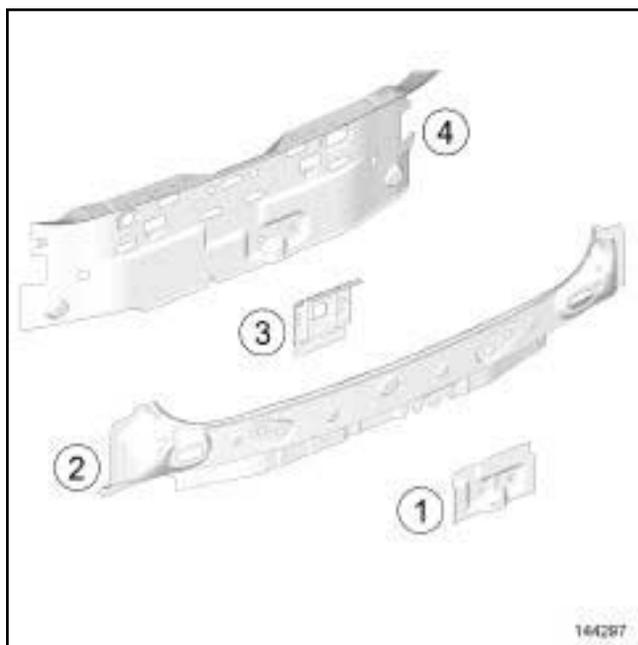
ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Conjunto faldón trasero: Sustitución

44A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

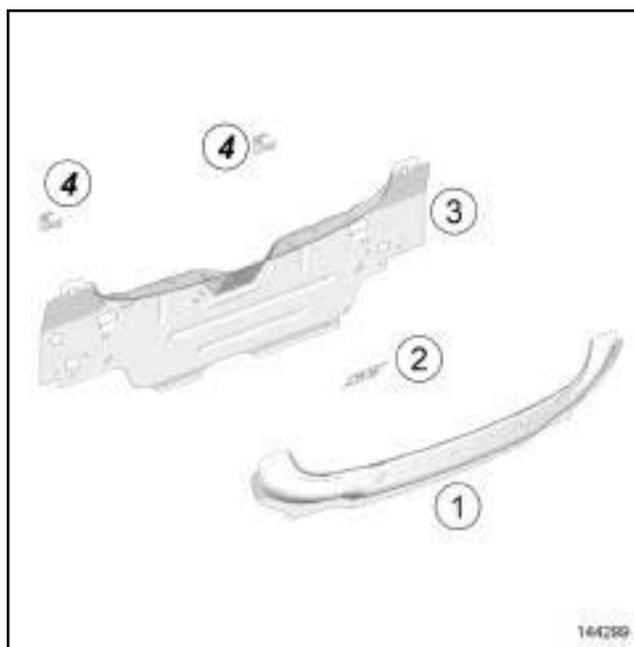
B32



144297

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Refuerzo del cerrojo de la rueda de repuesto | Acero dulce | 1,2 |
| (2) | Faldón trasero | Acero dulce | 0,65 |
| (3) | Refuerzo del cerradero de la puerta del maletero en la carrocería | Acero dulce | 1 |
| (4) | Forro de faldón trasero parte central | Acero dulce | 0,65 |

L38



144299

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|---|-------------|--------------|
| (1) | Faldón trasero | Acero dulce | 0,65 |
| (2) | Refuerzo del cerradero del capot del maletero | Acero dulce | 1 |
| (3) | Forro de faldón trasero | Acero dulce | 0,65 |
| (4) | Puente de tope de la puerta del maletero | Acero dulce | 1,2 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:
- sustitución completa.

ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Conjunto faldón trasero: Sustitución

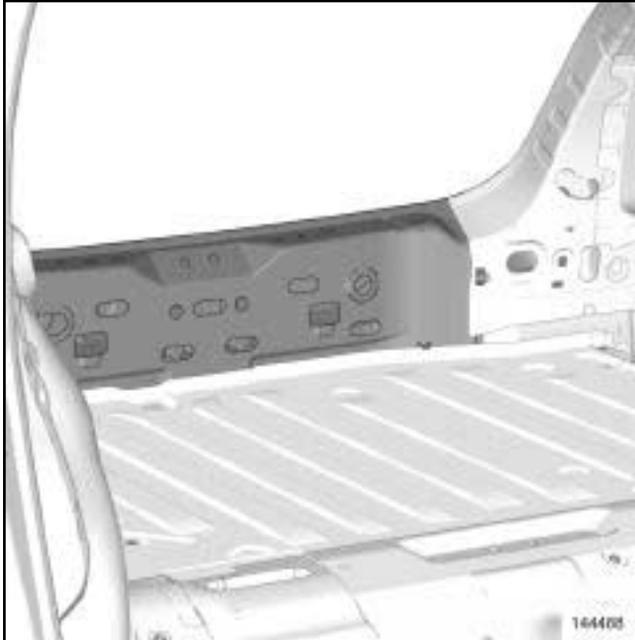
44A

Sustitución completa

a - Pieza en posición

B32

Vista interior



144488

Vista exterior



144298

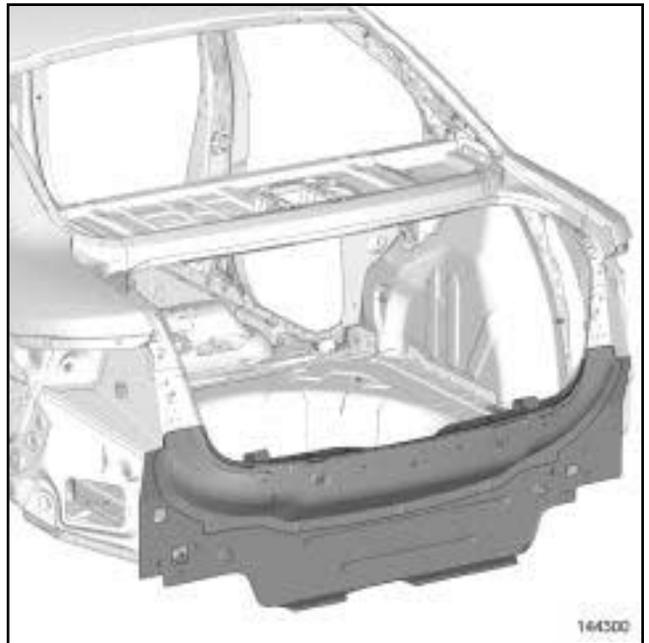
L38

Vista interior



144489

Vista exterior



144300

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) .

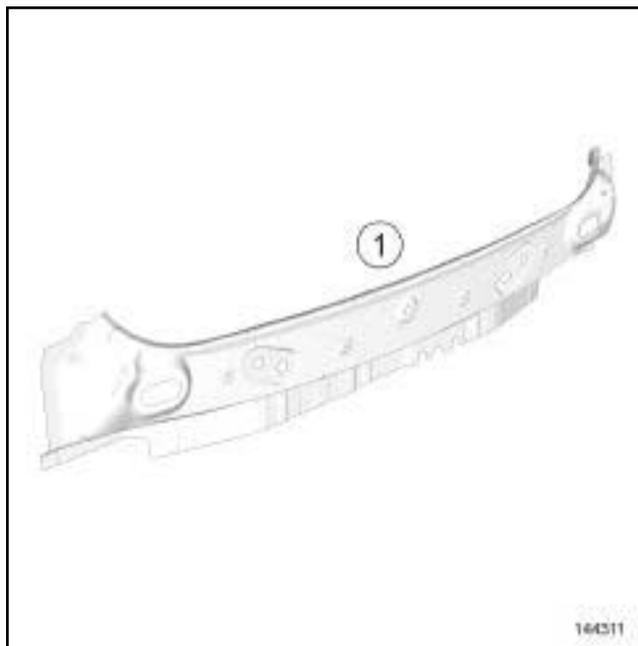
c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

B32



| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|----------------|-------------|--------------|
| (1) | Faldón trasero | Acero dulce | 0,65 |

L38



| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|----------------|-------------|--------------|
| (1) | Faldón trasero | Acero dulce | 0,65 |

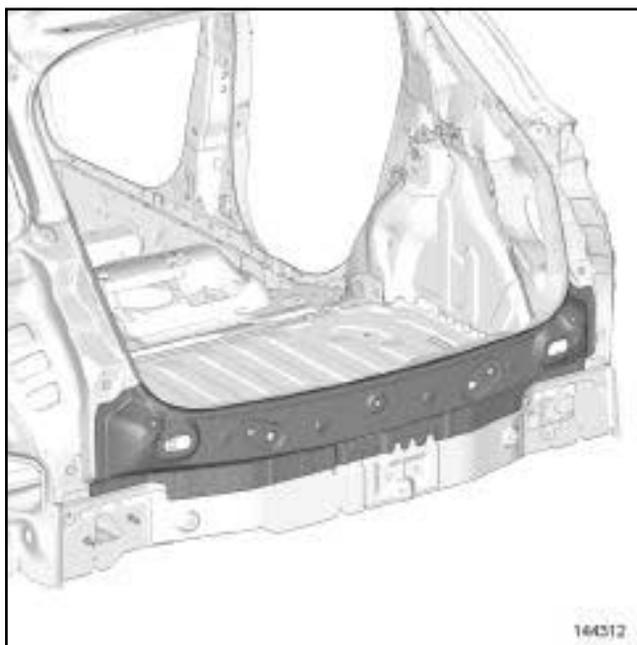
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:
- sustitución completa.

Sustitución completa

Pieza en posición

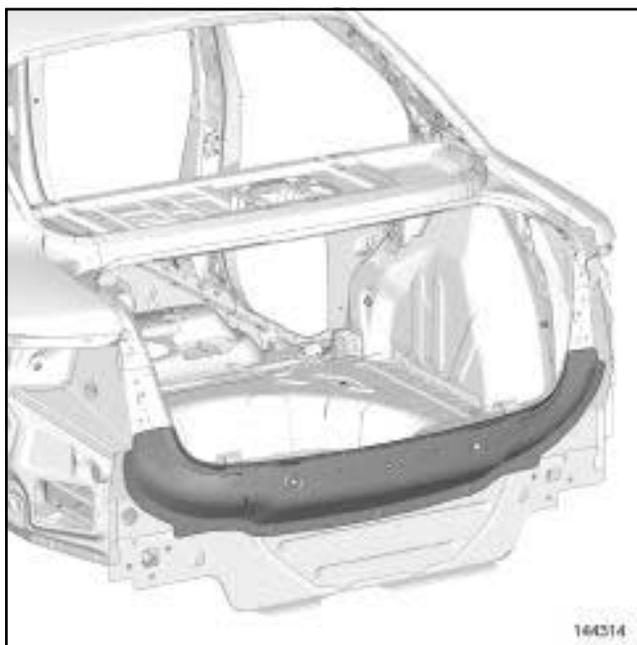
B32



144312

144312

L38



144314

144314

*a - Posición de masas eléctricas***ATENCIÓN**

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

*b - Particularidades de ensamblados***ATENCIÓN**

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

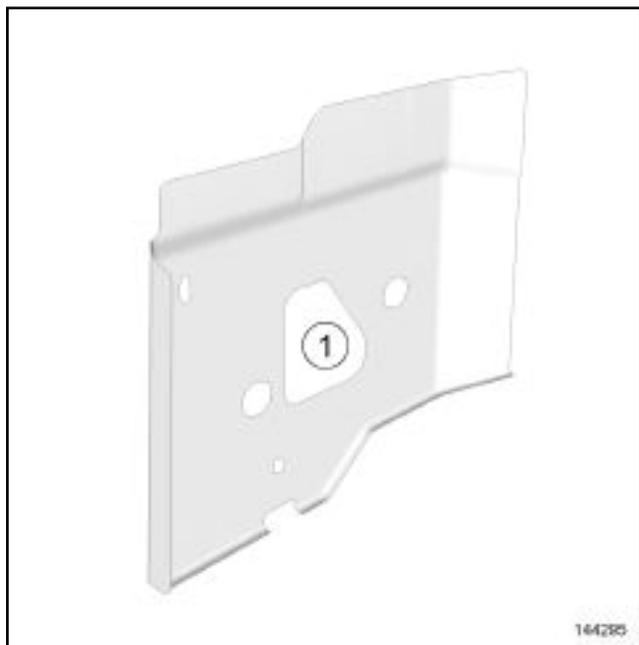
ESTRUCTURA SUPERIOR TRASERA

Forro lateral de faldón trasero: Sustitución

44A

B32

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



144295

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|------------|--------------|
| (1) | Forro de faldón trasero, parte lateral | HLE | 0,65 |

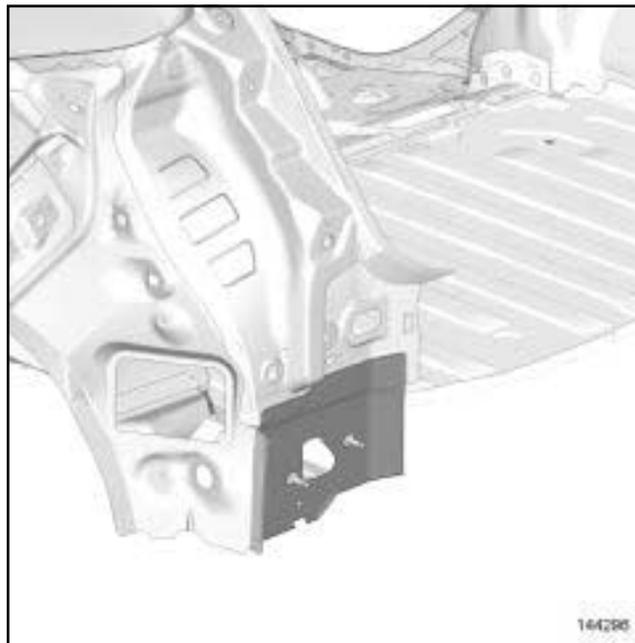
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



144296

b - Posición de masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión atornillada para masa: Colocación**) (MR 400, 40H, Uniones atornilladas).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ALTOS DE CARROCERÍA

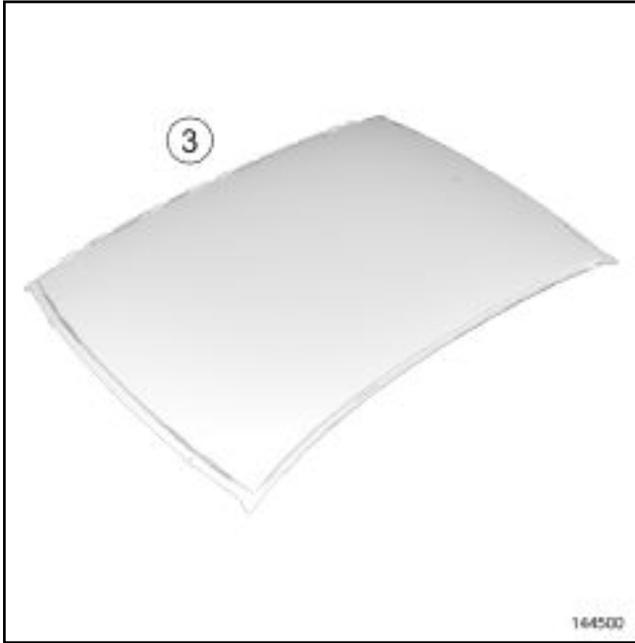
Techo: Sustitución

45A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

L38

Techo normal



144500

Techo solar



144502

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--------------|-------------|--------------|
| (3) | Techo normal | Acero dulce | 0,75 |
| (4) | Techo solar | Acero dulce | 0,75 |

B32



144494

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|-------------|-------------|--------------|
| (5) | Techo | Acero dulce | 0,75 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar MR 400).

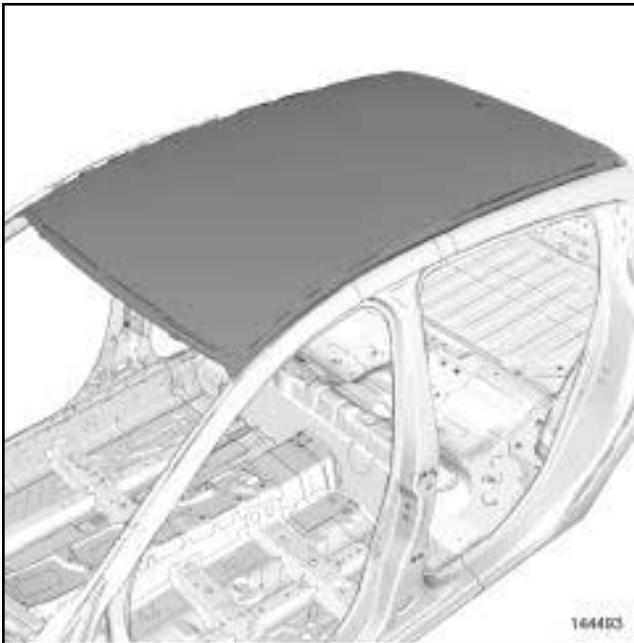
Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15) .

Sustitución completa

a - Pieza en posición

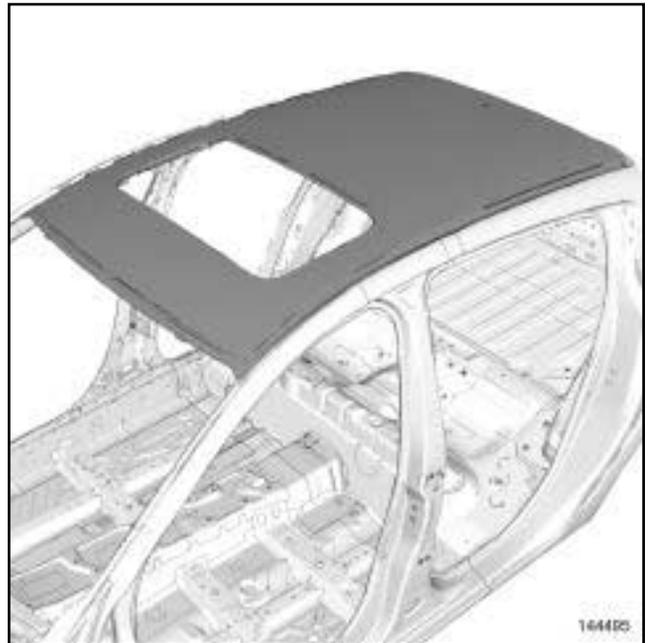
B32

Versión techo normal



144493

Versión techo solar

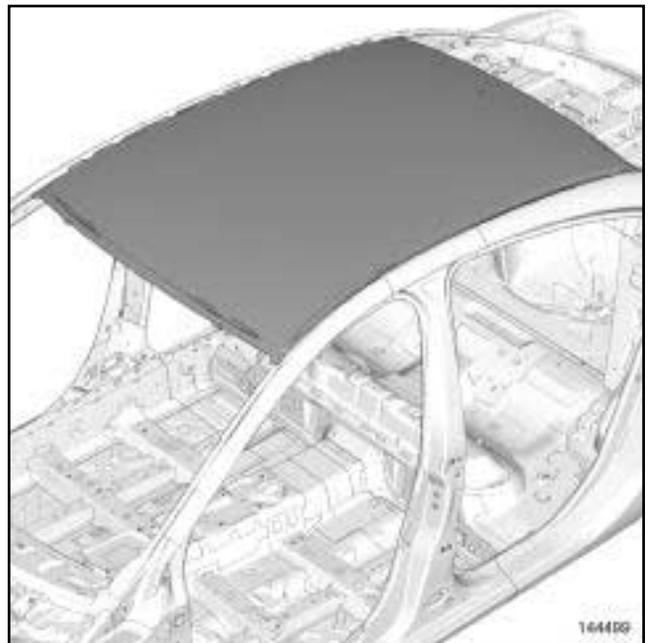


144495

144495

L38

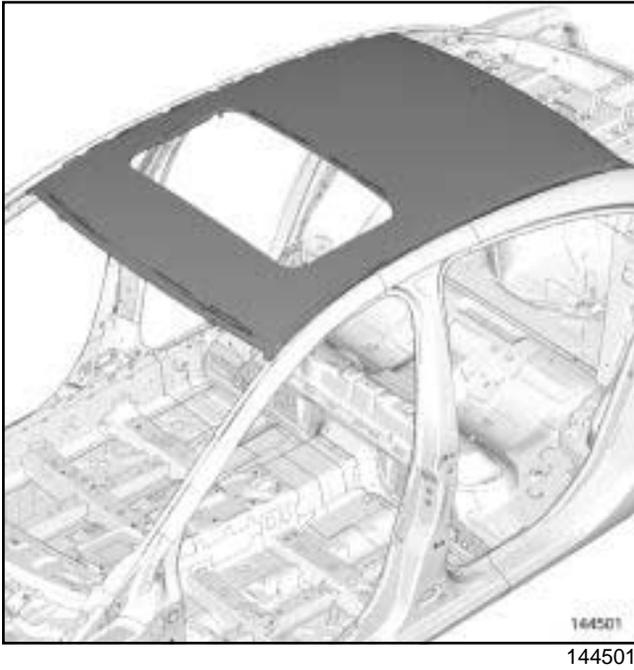
Versión techo normal



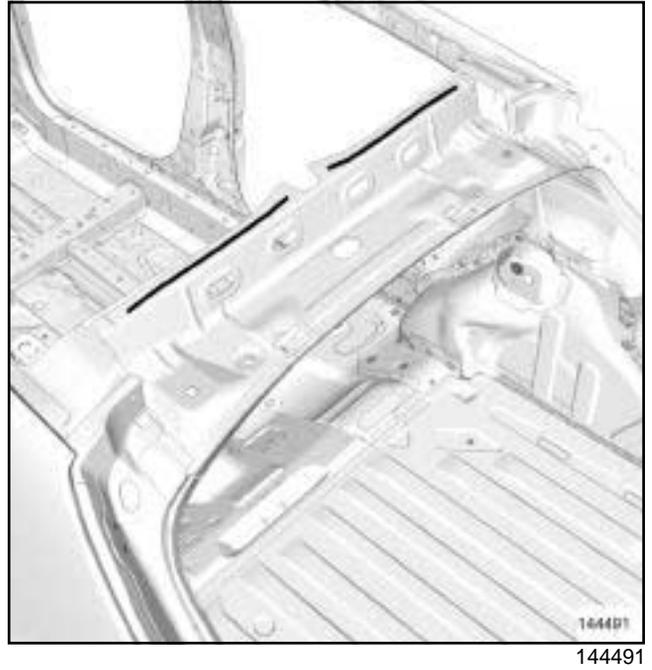
144499

144499

Versión techo solar



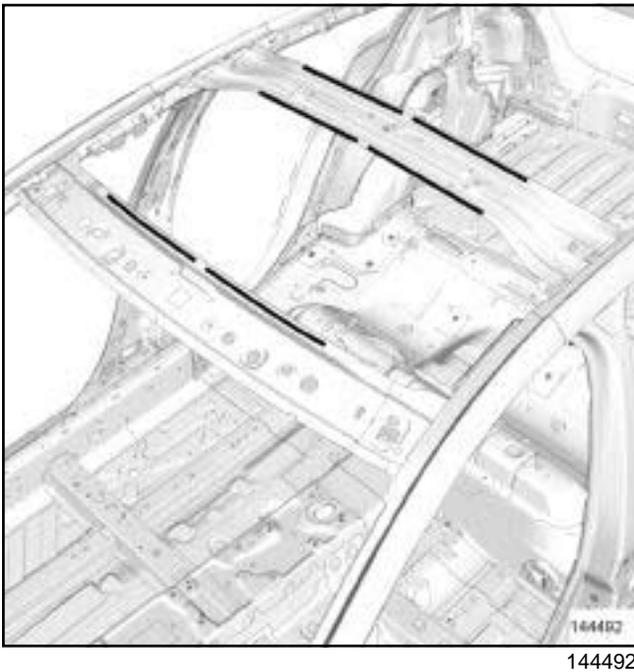
Zona trasera



b - Zona de encolado

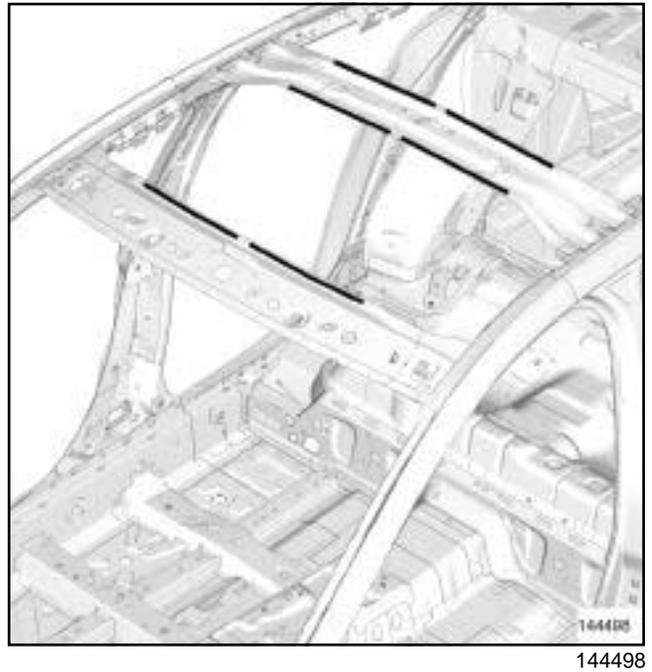
B32

Zona delantera



L38

Zona delantera



Zona trasera



144497

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

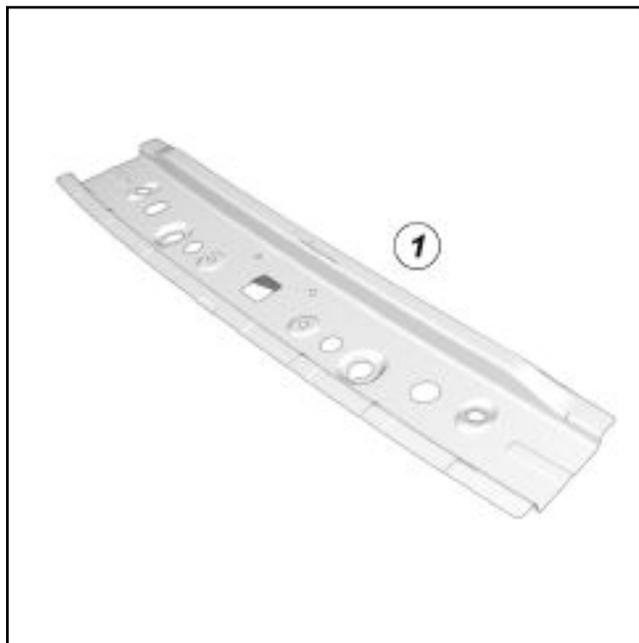
Si las caras de acoplamiento de las piezas que se van a soldar no son accesibles, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de soldadura SER de origen (consultar MR 400).

ALTOS DE CARROCERÍA

Travesaño delantero del techo: Sustitución

45A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



136365

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|------------------------------|-------------|--------------|
| (1) | Travesaño delantero de techo | Acero dulce | 0,65 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



136367

b - Posición de las masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión de tornillo a masa: Descripción**) .

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página **40A-15**) .

c - Elementos de carrocería inamovibles - estructuras que se van a extraer para llevar a cabo la operación de sustitución

Extraer la parte delantera del techo (consultar **Parte delantera del techo: Sustitución**) .

ALTOS DE CARROCERÍA

Travesaño delantero del techo: Sustitución

45A

d - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

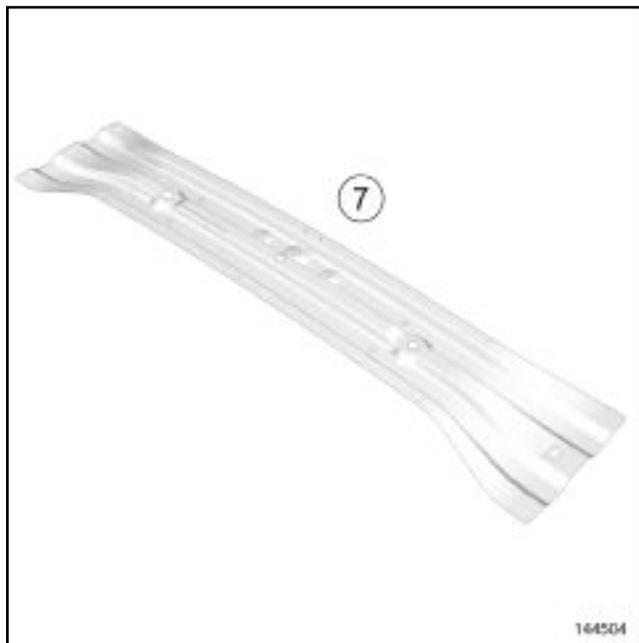
Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

ALTOS DE CARROCERÍA

Travesaño central del techo: Sustitución

45A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO



144504

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|----------------------------|------------|--------------|
| (7) | Travesaño central de techo | UHLE | 1,8 |

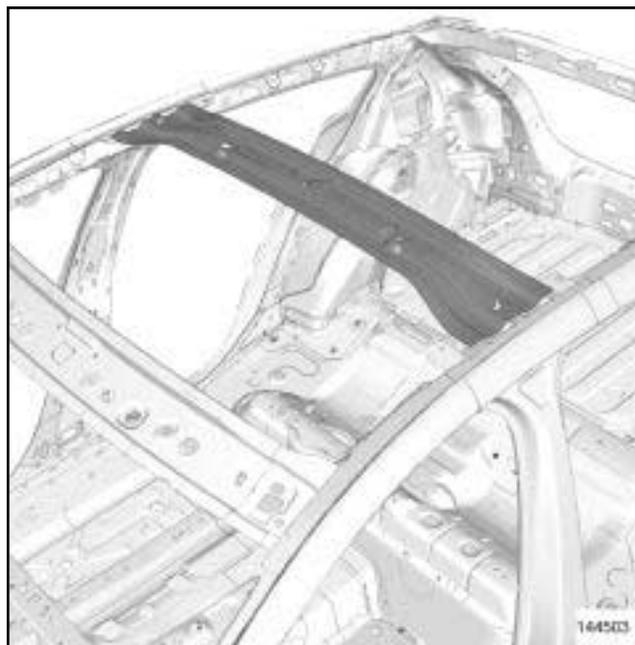
II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:

- sustitución completa.

Sustitución completa

a - Pieza en posición



144503

b - Posición de las masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión de tornillo a masa: Descripción**).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

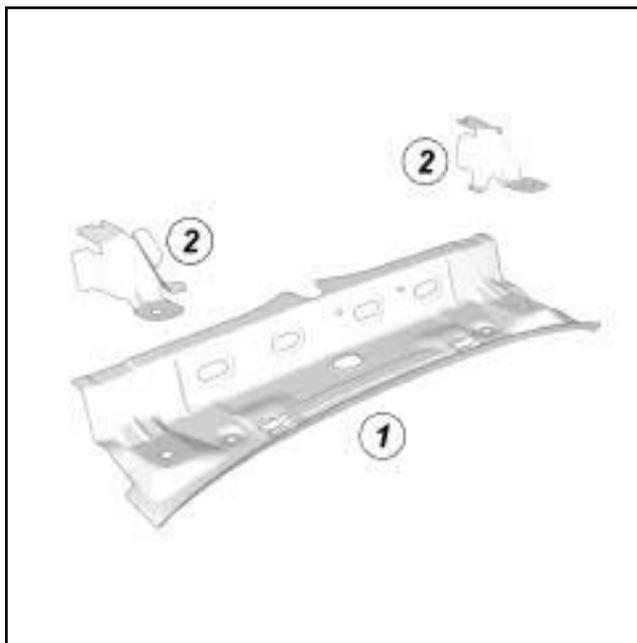
ALTOS DE CARROCERÍA

Travesaño trasero del techo: Sustitución

45A

I - COMPOSICIÓN DE LA PIEZA DE RECAMBIO

B32



136361

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|--|-------------|--------------|
| (1) | Travesaño trasero de techo | HLE | 0,85 |
| (2) | Refuerzo del travesaño trasero del techo | Acero dulce | 1,2 |

L38



144506

144506

| Número | Designación | Naturaleza | Espesor (mm) |
|--------|----------------------------|------------|--------------|
| (10) | Travesaño trasero de techo | HLE | 0,85 |

II - EN CASO DE SUSTITUIR

Esta pieza sólo puede ser sustituida de una manera:
- sustitución completa.

ALTOS DE CARROCERÍA

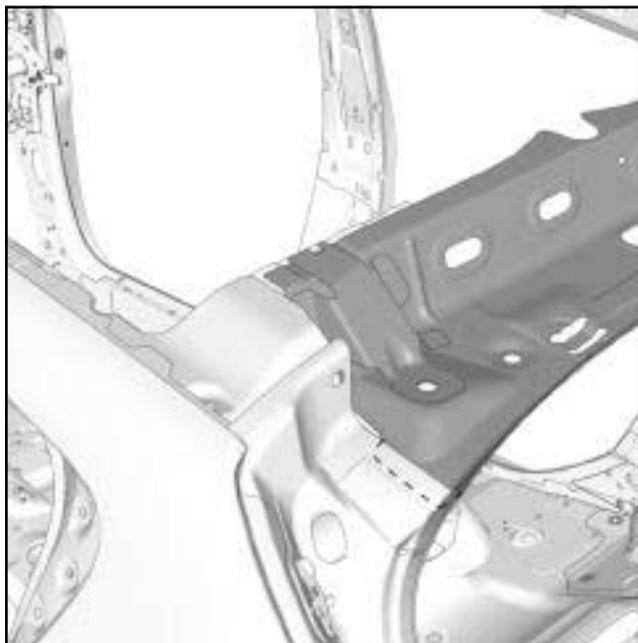
Travesaño trasero del techo: Sustitución

45A

Sustitución completa

a - Pieza en posición

B32



136363

L38



144505

b - Posición de las masas eléctricas

ATENCIÓN

Para que no se deterioren los órganos eléctricos y electrónicos del vehículo, desconectar imperativamente las masas del cableado situadas cerca de la zona de soldadura.

Colocar la masa del equipo de soldadura lo más cerca posible de la zona de soldadura (consultar **Unión de tornillo a masa: Descripción**).

Localizar las masas situadas cerca de la zona de soldadura (consultar **40A, Generalidades, Masas en la carrocería: Lista y emplazamiento de componentes**, página 40A-15).

c - Particularidades de ensamblados

ATENCIÓN

Si no se puede acceder a las caras de ensamblado de las piezas que haya que soldar, efectuar un punto de taponado SEFG en el lugar de la soldadura original de resistencia eléctrica (consultar **Uniones por soldadura al arco bajo gas de protección: Descripción**) (MR 400, 40C, Uniones soldadas por arco bajo gas de protección (SEFG)).

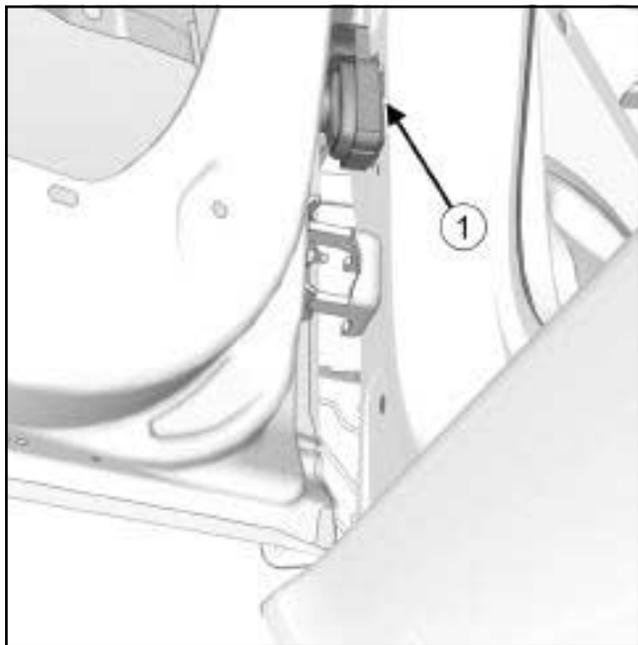
Puerta lateral delantera: Extracción - Reposición

Esta operación se puede efectuar de dos formas:

- extracción con bisagras: permite mantener el reglaje inicial,
- extracción sin bisagras: se utiliza para sustituir la puerta.

I - EXTRACCIÓN SIN LAS BISAGRAS

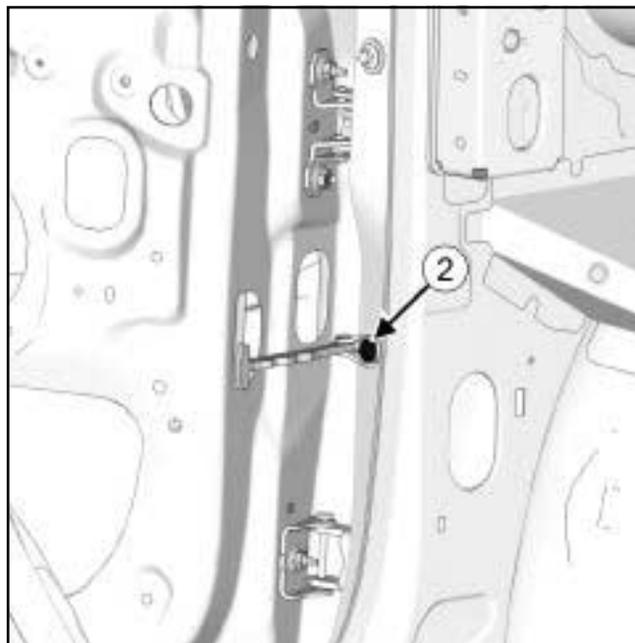
1 - PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN



137569

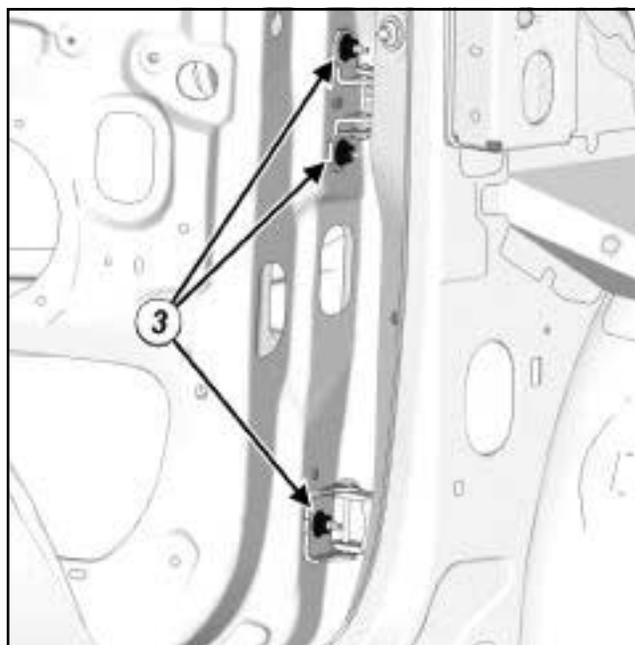
- Desconectar el conector del cableado de la puerta lateral delantera (1).

2 - EXTRACCIÓN



137565

- Quitar el tornillo del tirante de la puerta lateral delantera (2).



137566

- Extraer:
 - las tuercas (3),
 - la puerta lateral delantera (esta operación requiere dos operarios).

Puerta lateral delantera: Extracción - Reposición

II - REPOSICIÓN SIN LAS BISAGRAS

1 - REPOSICIÓN

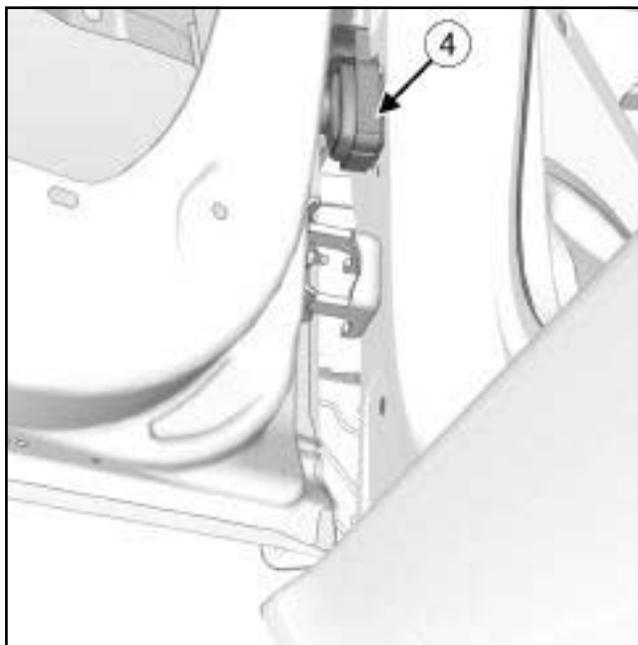
- Colocar:
 - la puerta lateral delantera (esta operación requiere dos operarios),
 - las tuercas (3) ,
 - el tornillo del tirante de la puerta lateral delantera (2) .
- Reglar los juegos y enrasados de la puerta lateral delantera (consultar **47A, Abrientes laterales, Puerta lateral delantera: Reglaje**, página 47A-7) .
- Efectuar una prueba de funcionalidad.

2 - eTAPA FINAL

- Conectar el conector del cableado de la puerta lateral delantera.
- Efectuar una prueba de funcionalidad en todas las funciones.

III - EXTRACCIÓN CON LAS BISAGRAS

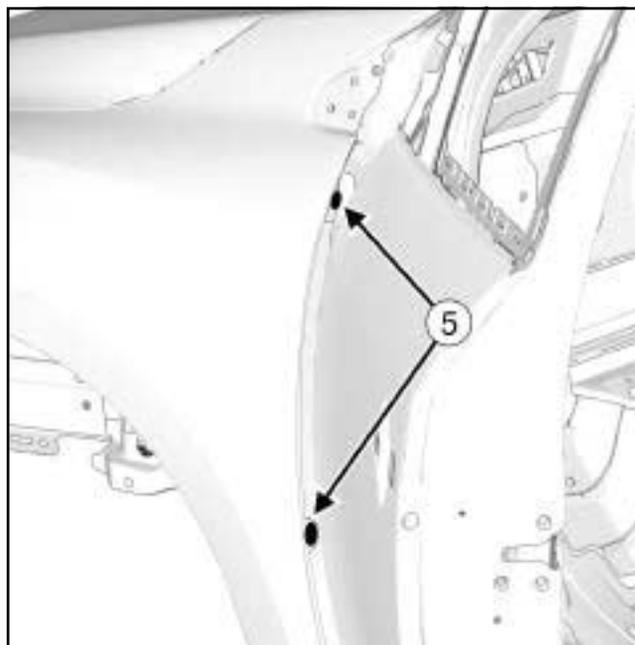
1 - PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN



137569

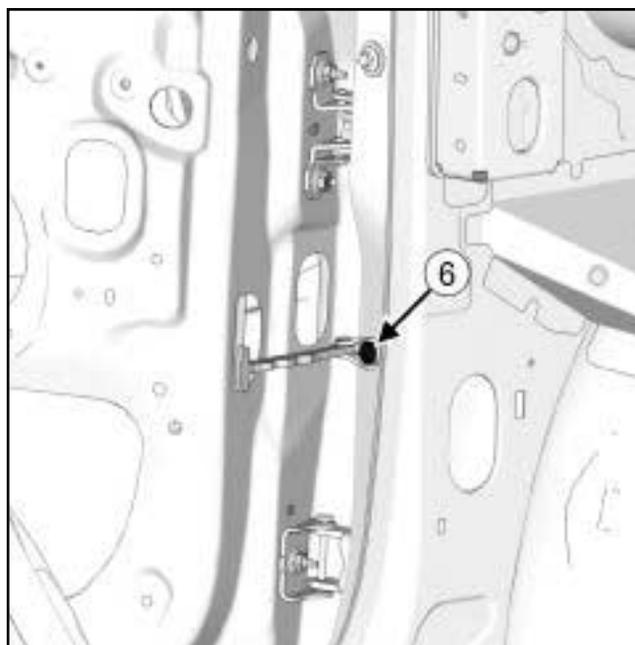
- Desconectar el conector del cableado de la puerta lateral delantera (4) .
- Poner el vehículo en un elevador de dos columnas (consultar **Vehículo: Remolcado y levantamiento**) (02A, Medio de levantamiento).

- Extraer la pantalla de paso de la rueda delantera (consultar **Pantalla del paso de rueda delantera: Extracción - Reposición**) .



137568

- Extraer:
 - las abrazaderas (5) ,
 - el panel de aleta.

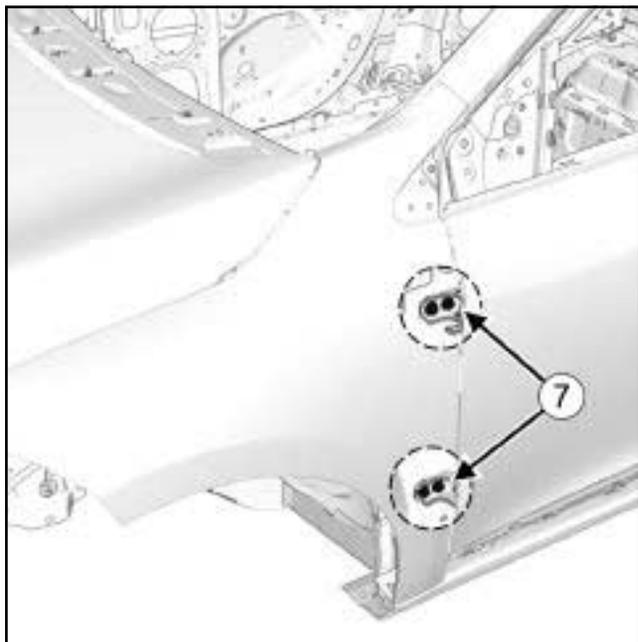


137565

- Quitar el tornillo del tirante de la puerta lateral delantera (6) .

Puerta lateral delantera: Extracción - Reposición

2 - EXTRACCIÓN



137567

- Quitar los tornillos (7) .
- Quitar la puerta lateral delantera (esta operación requiere dos operarios).

IV - REPOSICIÓN CON LAS BISAGRAS

1 - REPOSICIÓN

-

Nota:

Aplicar un cordón de masilla de estanquidad en las bisagras de la puerta (consultar **Producto de protección anticorrosión antes del ensamblado: Uso**) (MR 400, 04F, Fijaciones y productos de carrocería).

- Colocar:
 - la puerta lateral delantera (esta operación requiere dos operarios),
 - el tornillo del tirante de la puerta lateral delantera (6) .
- Reglar los juegos y enrasados de la puerta lateral delantera (consultar **47A, Abrientes laterales, Puerta lateral delantera: Reglaje**, página 47A-7) .

2 - eTAPA FINAL

- Colocar:
 - el panel de aleta,
 - las abrazaderas (5) .

- Montar la pantalla del paso de la rueda delantera (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) .
- Conectar el conector del cableado de la puerta lateral delantera.
- Efectuar una prueba de funcionalidad.

Material indispensable

Útil de diagnóstico

Nota:

El orden de las operaciones descrito a continuación es específico para la sustitución de la puerta lateral delantera.

El método descrito a continuación se aplica para la puerta lateral delantera montada en el vehículo.

DESVESTIDO

I - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA EL DESVESTIDO

- Bloquear el calculador del airbag. Aplicar el proceso antes de la reparación mediante el **Útil de diagnóstico** :

- conectar el **Útil de diagnóstico**,
- seleccionar « Calculador del airbag » ,
- pasar al modo reparación,
- aplicar el « Procedimiento antes de la reparación »

- Desconectar:

- la batería (consultar **Batería: Extracción - Reposición**) (80A, Batería),
- el conector de alimentación del cableado eléctrico de la puerta lateral delantera.

II - ETAPA DE DESVESTIDO DE LA PIEZA ESTUDIADA

- Extraer:

- el guarnecido de la puerta lateral delantera (consultar **Guarnecido de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (72A, Guarnecido de abrientes laterales),
- la película de estanquidad de la puerta lateral delantera (consultar **Película de estanquidad de la puerta: Extracción - Reposición**) (65A, Estanquidad de los abrientes),
- el retrovisor exterior (consultar **Retrovisor: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores),

- el burlete exterior de la puerta lateral delantera (consultar **Lamelunas exterior de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (66A, Estanquidad del cristal),
- la moldura de la puerta lateral delantera (consultar **Moldura de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
- el embellecedor exterior del montante de la puerta lateral delantera (consultar **Guarnecido exterior del montante de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores),
- la junta antisuciedad,
- la corredera del cristal de la puerta lateral delantera (consultar **Corredera del cristal de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (66A, Estanquidad del cristal),
- el soporte de la corredera de la puerta lateral delantera (consultar **Soporte deslizante de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) ,
- el motor del elevallunas (consultar **Motor de elevallunas eléctrico: Extracción - Reposición**) (87D, Elevallunas eléctricos - Techo solar),
- el cristal deslizante de la puerta lateral delantera (consultar **Cristal deslizante de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (54A, Cristales),
- el altavoz delantero (consultar **Altavoces delanteros: Extracción - Reposición**) (86A, Radio),
- el mecanismo del elevallunas eléctrico de la puerta lateral delantera (consultar **Mecanismo del elevallunas eléctrico de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),
- la cerradura de la puerta lateral delantera (consultar **Bombín de la cerradura de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),
- la empuñadura exterior de la puerta lateral delantera (consultar **Empuñadura exterior de la puerta: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),
- la cerradura de la puerta lateral delantera (consultar **Cerradura de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),
- el tirante de la puerta lateral delantera (consultar **Tirante de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),

- el cableado de la puerta lateral delantera del conductor o pasajero (consultar **Cableado de la puerta lateral delantera del conductor: Extracción - Reposición**) o (consultar **Cableado de la puerta lateral delantera del pasajero: Extracción - Reposición**) (88A, Cableado).

VESTIDO

I - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA EL REVESTIDO

- Sustituir sistemáticamente:
 - la película de estanquidad ,
 - la etiqueta de presión de neumáticos,
 - las espumas.
- Solicitar como suplemento la colección de montaje de la puerta.

II - ETAPA DE REVESTIDO DE LA PIEZA ESTUDIADA

- Colocar:
 - el cableado de la puerta lateral delantera del conductor o pasajero (consultar **Cableado de la puerta lateral delantera del conductor: Extracción - Reposición**) o (consultar **Cableado de la puerta lateral delantera del pasajero: Extracción - Reposición**) (88A, Cableado),
 - el tirante de la puerta lateral delantera (consultar **Tirante de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),
 - la cerradura de la puerta lateral delantera (consultar **Cerradura de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),
 - la empuñadura exterior de la puerta lateral delantera (consultar **Empuñadura exterior de la puerta: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),
 - la cerradura de la puerta lateral delantera (consultar **Bombín de la cerradura de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),
 - el mecanismo del elevallunas eléctrico de la puerta lateral delantera (consultar **Mecanismo del elevallunas eléctrico de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),
 - el altavoz delantero (consultar **Altavoces delanteros: Extracción - Reposición**) (86A, Radio),

- el cristal deslizante de la puerta lateral delantera (consultar **Cristal deslizante de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (54A, Cristales),
- el motor del elevallunas (consultar **Motor de elevallunas eléctrico: Extracción - Reposición**) (87D, Elevallunas eléctricos - Techo solar),
- la corredera del cristal de la puerta lateral delantera (consultar **Corredera del cristal de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (66A, Estanquidad del cristal),
- la corredera del cristal de la puerta lateral delantera (consultar **Corredera del cristal de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (66A, Estanquidad del cristal),
- la junta antisuciedad,
- el embellecedor exterior del montante de la puerta lateral delantera (consultar **Guarnecido exterior del montante de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores),
- la moldura de la puerta lateral delantera (consultar **Moldura de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
- el burlete exterior de la puerta lateral delantera (consultar **Lamelunas exterior de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (66A, Estanquidad del cristal),
- el retrovisor exterior (consultar **Retrovisor: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores),
- la película de estanquidad de la puerta lateral delantera (consultar **Película de estanquidad de la puerta: Extracción - Reposición**) (65A, Estanquidad de los abrientes),
- el guarnecido de la puerta lateral delantera (consultar **Guarnecido de la puerta lateral delantera: Extracción - Reposición**) (72A, Guarnecido de abrientes laterales).

III - ETAPA FINAL

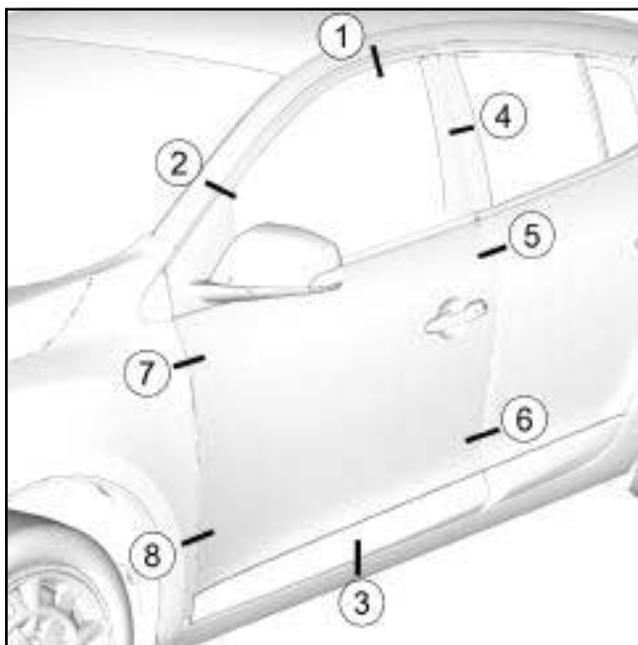
- Conectar:
 - el conector de alimentación del cableado eléctrico de la puerta lateral delantera,
 - la batería (consultar **Batería: Extracción - Reposición**) (MR 415, 80A, Batería).

- Desbloquear el calculador del airbag. Aplicar el Procedimiento después de la reparación con el **Útil de diagnóstico** :
 - conectar el **Útil de diagnóstico**,
 - seleccionar « Calculador del airbag » ,
 - pasar al modo reparación,
 - aplicar el «Procedimiento después de la reparación » .

VALOR DE REGLAJE

- Para cualquier información sobre los valores de reglaje de la puerta lateral delantera, (consultar **Juegos de aspecto vehículo: Valores de reglaje**) (01C, Características vehículos carrocería).

REGLAJE

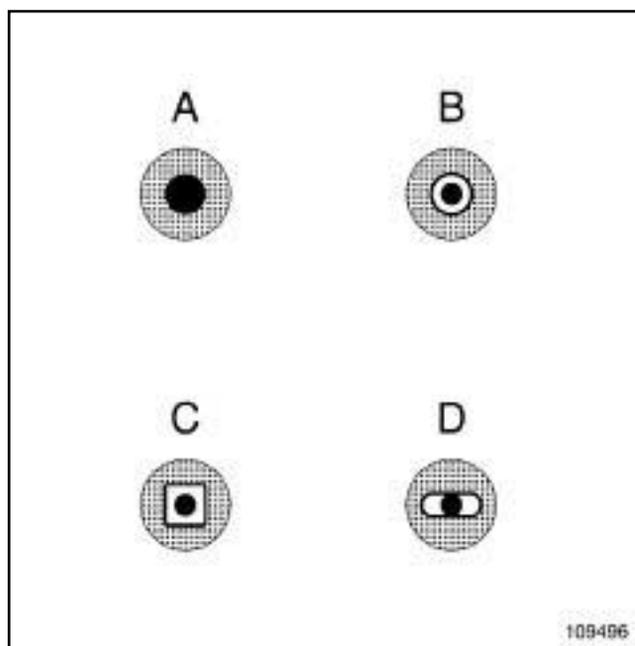


137570

- Respetar el orden del reglaje de las zonas (1) , (2) , (3) , (4) , (5) , (6) , (7) y (8) .

Nota:

El reglaje de las zonas (4) , (5) y (6) sólo es válido si las puerta trasera está ajustada correctamente.



109496

-

Los símbolos A, B, C y D representan las posibilidades de reglaje.

El punto negro en el centro simboliza el cuerpo del tornillo.

La parte gris simboliza el elemento que hay que reglar.

La parte blanca simboliza la zona de reglaje.

I - REGLAJE DE ALTURA Y LONGITUD

1 - PREPARACIÓN PARA REGULAR LA ALTURA Y LA LONGITUD

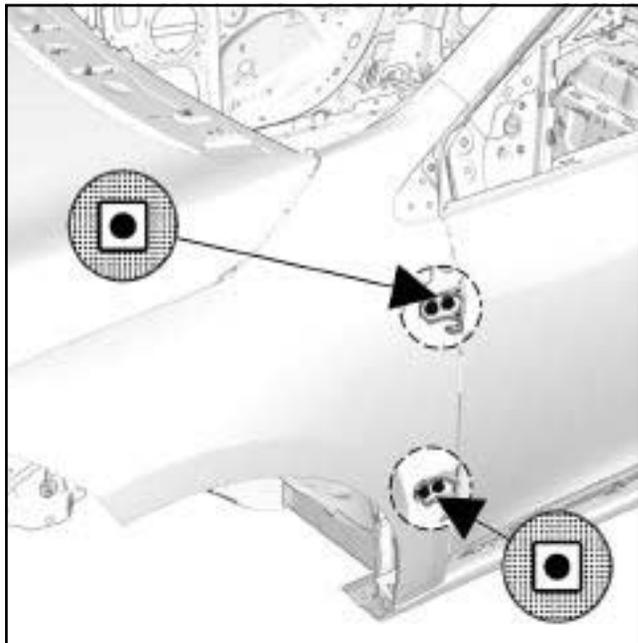
- Extraer el panel de la aleta delantera (consultar **42A, Estructura superior delantera, Aleta delantera: Extracción - Reposición**, página 42A-3) .

ABRIENTES LATERALES

Puerta lateral delantera: Reglaje

47A

2 - FUNCIONAMIENTO DE LA REGULACIÓN DE LA ALTURA Y LA LONGITUD

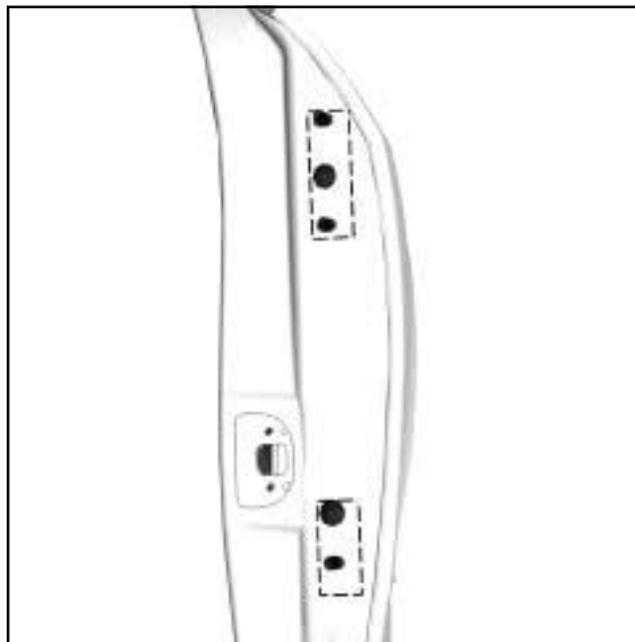


137583

□ Regular en este orden:

- altura de las zonas (1), (2) y (3),
- altura de las zonas (4), (5), (6), (7) y (8).

II - REGLAJE DE PROFUNDIDAD



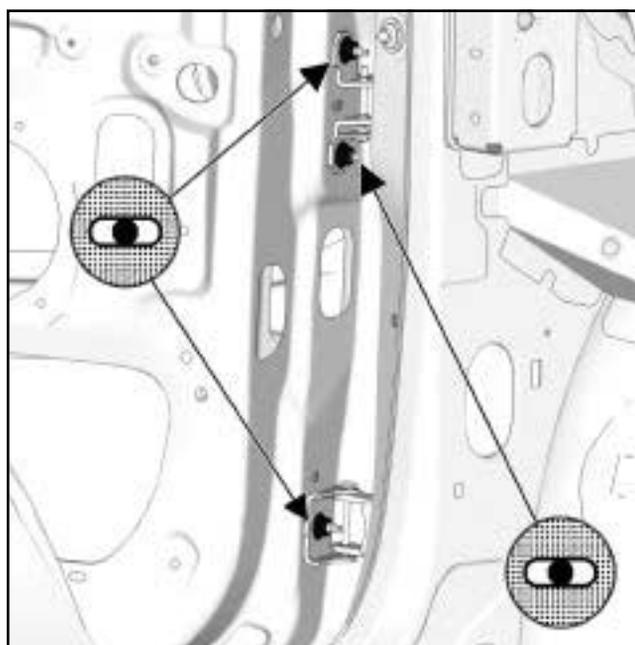
137582

□

Nota:

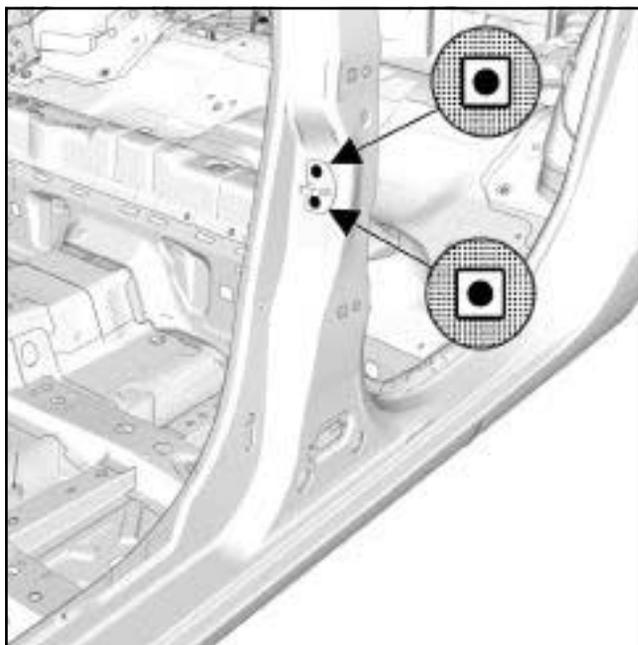
Las placas originales de fijación de la bisagra están unidas al cajón de la puerta.

Para llevar a cabo el reglaje, es necesario extraer la placa mediante un taco de madera y un martillo.



137584

□ Regular la profundidad de las zonas (1), (2), (3), (7) y (8).



137581

- ❑ Respetar el orden de reglaje siguiente:
- regular la altura del cerradero en relación con la cerradura para evitar que se toquen,
 - regular la profundidad de las zonas **(4)**, **(5)** y **(6)**.

Nota:

El cerradero viene soldado por puntos en el refuerzo situado en el interior del pie medio.

Para llevar a cabo los reglajes, deformar los soportes del fusible de la placa.

Nota:

El reglaje de las zonas **(4)**, **(5)** y **(6)** depende del reglaje de la puerta trasera (consultar **47A, Abrientes laterales, Puerta lateral trasera: Reglaje**, página **47A-14**).

Esta operación se efectúa según dos posibilidades:

- Extracción con bisagras: permite mantener el reglaje inicial,
- Extracción sin bisagras: se utiliza para sustituir la puerta.

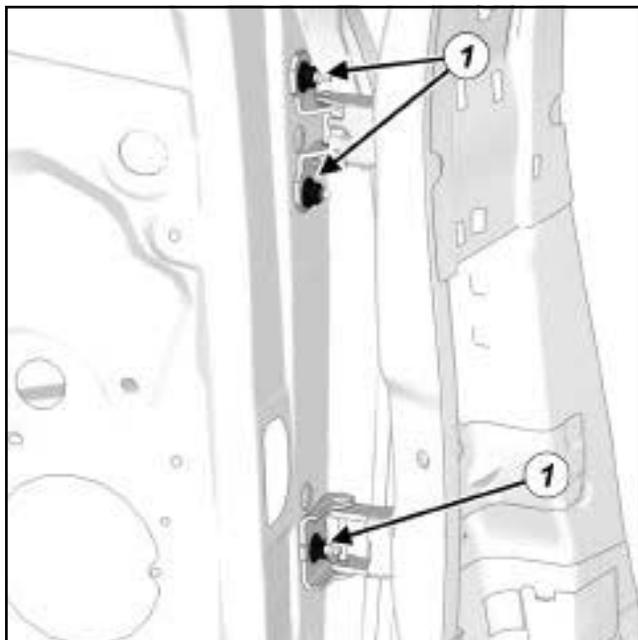
I - EXTRACCIÓN SIN LAS BISAGRAS

1 - PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Desconectar el conector del cableado de la puerta lateral trasera.

2 - EXTRACCIÓN

- Extraer el tornillo del tirante de la puerta lateral trasera.



137587

- Extraer:
 - las tuercas (1) ,
 - la puerta lateral trasera (esta intervención requiere dos operarios).

II - REPOSICIÓN SIN LAS BISAGRAS

1 - REPOSICIÓN

- Colocar:
 - la puerta lateral trasera (esta intervención requiere dos operarios),
 - el tornillo del tirante de la puerta lateral trasera.

- Reglar los juegos y enrasados de la puerta lateral trasera (consultar 47A, **Abrientes laterales, Puerta lateral delantera: Reglaje**, página 47A-7) .

- Efectuar una prueba de funcionalidad.

2 - eTAPA FINAL

- Conectar el conector del cableado de la puerta lateral trasera.

- Efectuar una prueba de funcionalidad en todas las funciones.

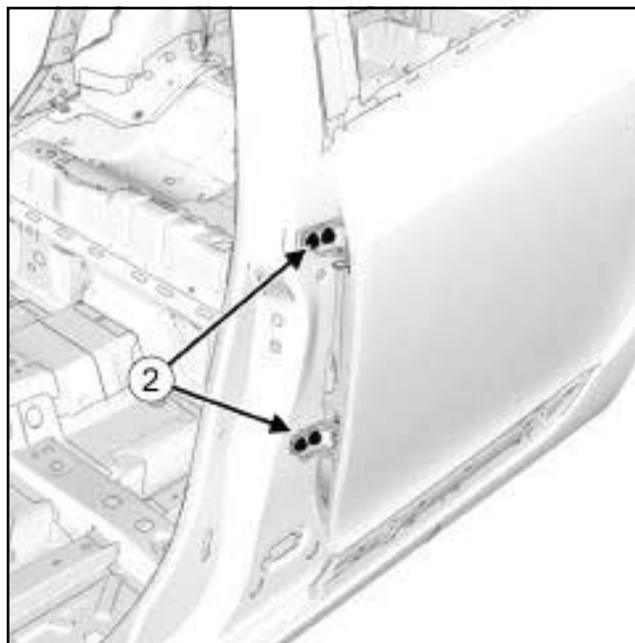
III - EXTRACCIÓN CON LAS BISAGRAS

1 - PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Desconectar el conector del cableado de la puerta lateral trasera.

- Extraer el tornillo del tirante de la puerta lateral trasera.

2 - EXTRACCIÓN



137586

- Extraer:
 - los tornillos (2) ,
 - la puerta lateral trasera (esta intervención requiere dos operarios).

IV - REPOSICIÓN CON LAS BISAGRAS

1 - REPOSICIÓN



Nota:

Aplicar un cordón de masilla de estanquidad en las bisagras de puerta (consultar **Producto de protección anticorrosión antes del ensamblado: Uso**) (MR400, 04F, Fijaciones y productos de carrocería).

Colocar:

- la puerta lateral trasera (esta intervención requiere dos operarios),
- el tornillo del tirante de la puerta lateral trasera.

Reglar los juegos y enrasados de la puerta lateral trasera (consultar **47A, Abrientes laterales, Puerta lateral delantera: Reglaje**, página **47A-7**).

2 - eTAPA FINAL

- Conectar el conector del cableado de la puerta lateral trasera.
- Efectuar una prueba de funcionalidad.

Utillaje especializado indispensable

| | |
|------------------|-------------------------------------|
| Car. 1363 | Juego de palancas de desguarnecido. |
|------------------|-------------------------------------|

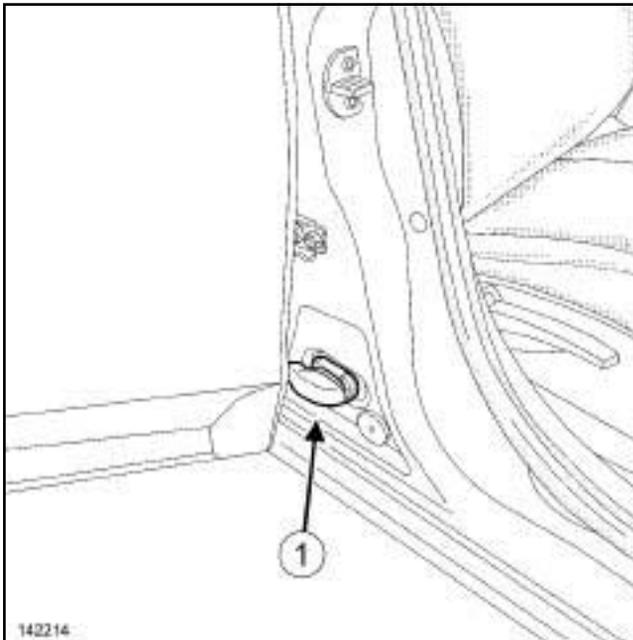
Nota:

El orden de las operaciones descritas a continuación es específico para la sustitución de la puerta lateral trasera.

El método descrito a continuación se aplica para la puerta lateral trasera montada en el vehículo.

DESVESTIDO

ETAPA DE DESVESTIDO DE LA PIEZA ESTUDIADA



142214

142214

Desconectar el conector de alimentación (1) del cableado eléctrico de la puerta lateral trasera.

Extraer:

- el guarnecido de la puerta lateral trasera (consultar **Guarnecido de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (72A, Guarnecido de abrientes laterales),

- la película de estanquidad de la puerta lateral trasera (consultar **Película de estanquidad de la puerta: Extracción - Reposición**) (65A, Estanquidad de los abrientes),

- la junta antisuciedad,

- la corredera del cristal de la puerta lateral trasera (consultar **Corredera del cristal de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (66A, Estanquidad del cristal),

- el embellecedor exterior del montante de la puerta lateral trasera (consultar **Guarnecido exterior del montante de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores),

Extraer:

- el cristal deslizante de la puerta lateral trasera (consultar **Cristal deslizante de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (54A, Cristales),

- el cristal fijo de la puerta lateral trasera (consultar **Cristal fijo de la puerta trasera: Extracción - Reposición**) (54A, Cristales),

Extraer:

- la empuñadura exterior de la puerta (consultar **Empuñadura exterior de la puerta: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),

- la cerradura de la puerta lateral trasera (consultar **Cerradura de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),

- el tirante de la puerta lateral trasera (consultar **Tirante de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),

- la moldura de la puerta lateral trasera (consultar **Moldura de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),

- el altavoz trasero (consultar **Altavoces traseros: Extracción - Reposición**) (86A, Radio),

- el cableado de la puerta lateral trasera derecha (consultar **Cableado de la puerta trasera lado derecho: Extracción - Reposición**) (88A, Cableado) o el cableado de la puerta lateral trasera izquierda (consultar **Cableado de la puerta trasera lado izquierdo: Extracción - Reposición**) (88A, Cableado),

- las abrazaderas con el útil (**Car. 1363**),

- los obturadores.

VESTIDO

I - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA EL REVESTIDO

- piezas que hay que sustituir sistemáticamente: piezas incluidas en el kit de abriente lateral (40, 10,01,02).

II - ETAPA DE REVESTIDO DE LA PIEZA ESTUDIADA

- Colocar:

- los obturadores,
- las abrazaderas con el útil (**Car. 1363**),
- el cableado de la puerta lateral trasera derecha (consultar **Cableado de la puerta trasera lado derecho: Extracción - Reposición**) (88A, Cableado) o el cableado de la puerta lateral trasera izquierda (consultar **Cableado de la puerta trasera lado izquierdo: Extracción - Reposición**) (88A, Cableado),
- el altavoz trasero (consultar **Altavoces traseros: Extracción - Reposición**) (86A, Radio),
- la moldura de la puerta lateral trasera (consultar **Moldura de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
- el tirante de la puerta lateral trasera (consultar **Tirante de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),
- la cerradura de la puerta lateral trasera (consultar **Cerradura de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales),
- la empuñadura exterior de la puerta (consultar **Empuñadura exterior de la puerta: Extracción - Reposición**) (51A, Mecanismos de abrientes laterales).

- Colocar:

- el cristal fijo de la puerta lateral trasera (consultar **Cristal fijo de la puerta trasera: Extracción - Reposición**) (54A, Cristales),
- el cristal deslizante de la puerta lateral trasera (consultar **Cristal deslizante de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (54A, Cristales).

- Colocar:

- el embellecedor exterior del montante de la puerta lateral trasera (consultar **Guarnecido exterior del montante de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores),

- la corredera del cristal de la puerta lateral trasera (consultar **Corredera del cristal de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (66A, Estanquidad del cristal),
 - la junta antisuciedad,
 - la película de estanquidad de la puerta lateral trasera (consultar **Película de estanquidad de la puerta: Extracción - Reposición**) (65A, Estanquidad de los abrientes),
 - el guarnecido de la puerta lateral trasera (consultar **Guarnecido de la puerta lateral trasera: Extracción - Reposición**) (72A, Guarnecido de abrientes laterales).
- Conectar el conector de alimentación del cableado eléctrico de la puerta lateral trasera.

ABRIENTES LATERALES

Puerta lateral trasera: Reglaje

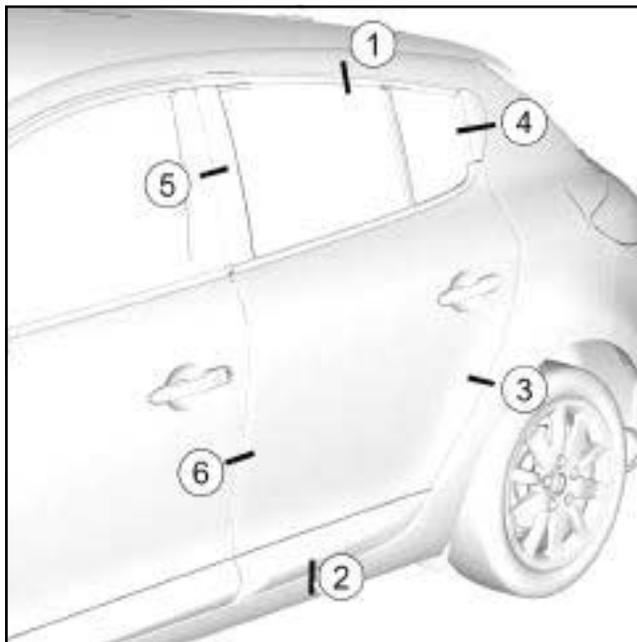
47A

VALOR DE REGLAJE

- ❑ Para cualquier información sobre los valores de reglaje de la puerta lateral trasera (consultar **Juegos de aspecto vehículo: Valores de reglaje**) (01C, Características vehículos carrocería).

REGLAJE

B32



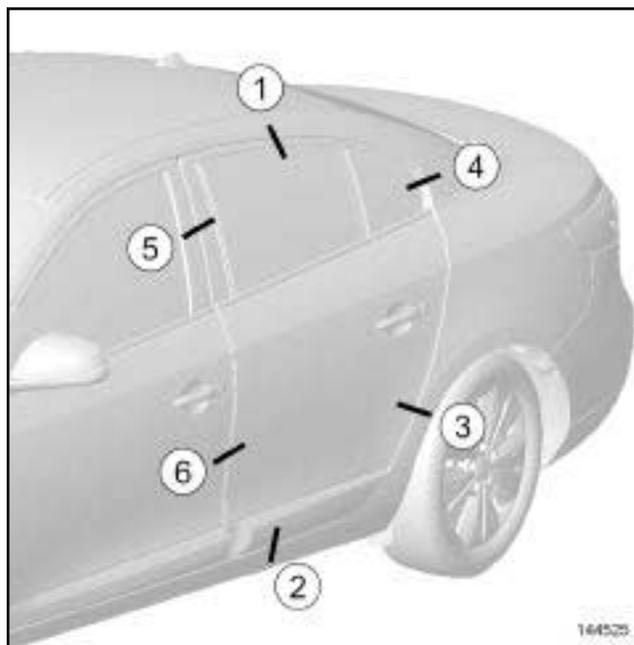
137571

- ❑ Respetar el orden del reglaje de las zonas (1) , (2) , (3) , (4) , (5) y (6) .

Nota:

El reglaje de las zonas (5) y (6) sólo es válido si la puerta delantera está ajustada correctamente.

L38



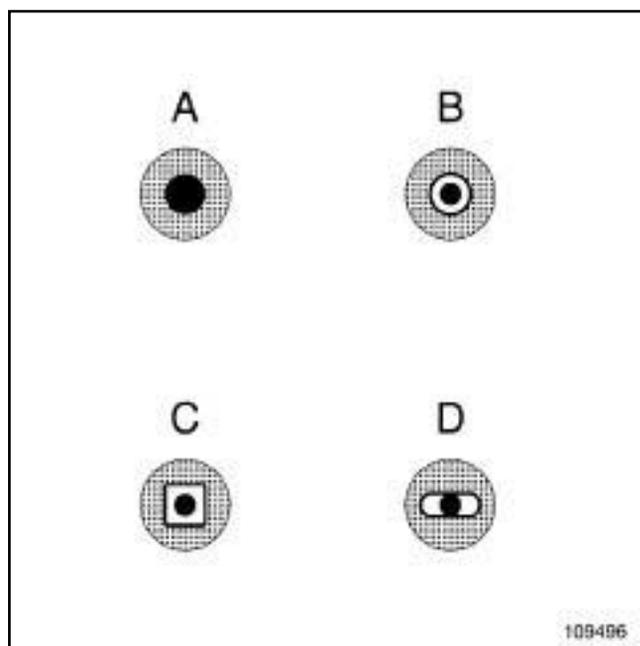
144525

144525

- ❑ Respetar el orden del reglaje de las zonas (1) , (2) , (3) , (4) , (5) y (6) .

Nota:

El reglaje de las zonas (5) y (6) sólo es válido si la puerta delantera está ajustada correctamente.



109496



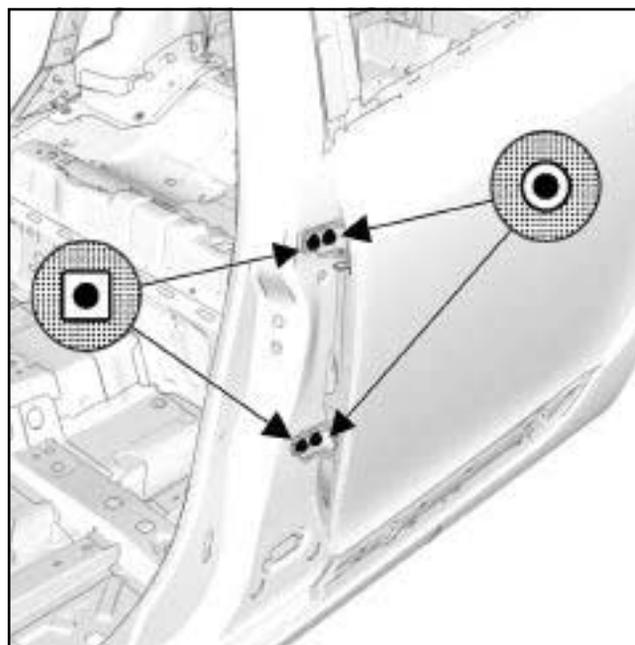
Los símbolos A, B, C y D representan las posibilidades de reglaje.

El punto negro en el centro simboliza el cuerpo del tornillo.

La parte gris simboliza el elemento que hay que reglar.

La parte blanca simboliza la zona de reglaje.

I - REGLAJE DE ALTURA Y LONGITUD

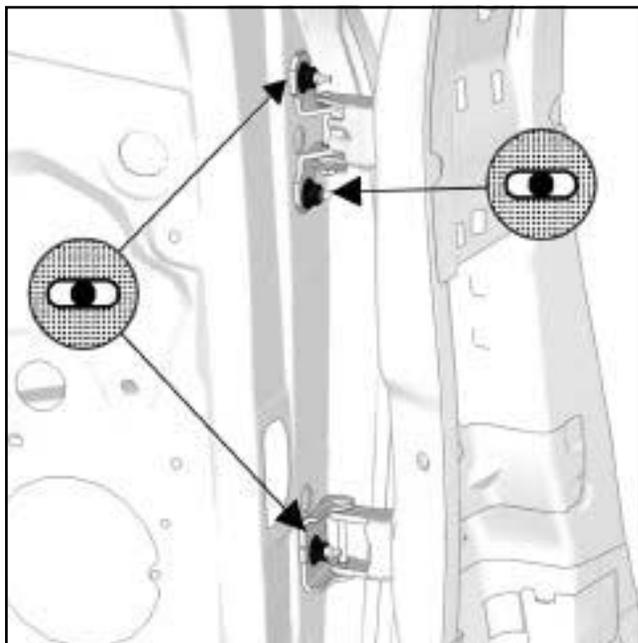


137591

Regular en este orden:

- la altura de las zonas **(1)** y **(2)**,
- la longitud de las zonas **(3)** y **(4)**.

II - REGLAJE DE PROFUNDIDAD



137592

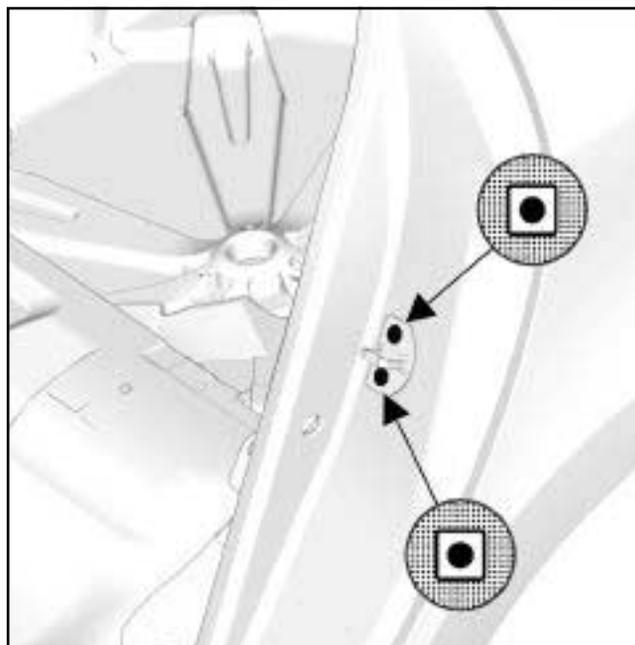


Nota:

Las placas originales de fijación de la bisagra están unidas al cajón de la puerta.

Para llevar a cabo el reglaje, es necesario extraer la placa mediante un taco de madera y un martillo.

- ☐ Regular la profundidad de las zonas **(1)** y **(2)** .



137590

- ☐ Respetar el orden de reglaje siguiente:

- regular la altura del cerradero en relación con la cerradura para evitar que se toquen,
- regular la profundidad de las zonas **(3)** y **(4)** .

Nota:

El cerradero viene soldado por puntos en el refuerzo situado en el interior del pie medio.

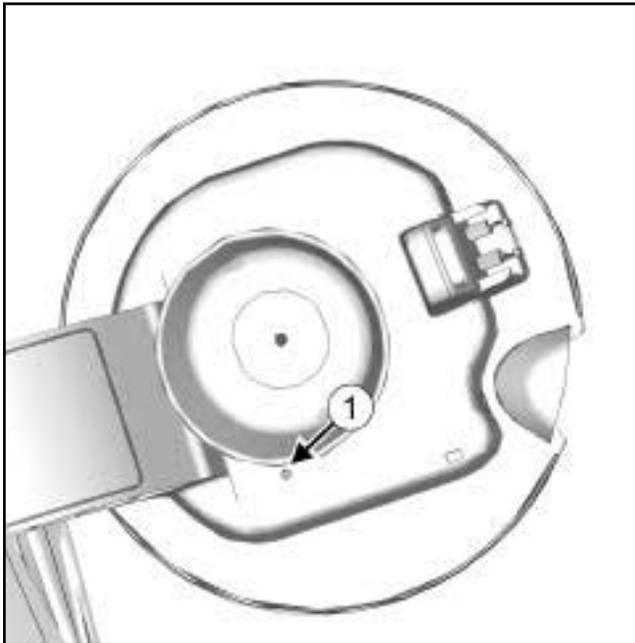
Para llevar a cabo los reglajes, deformar los soportes del fusible de la placa.

Nota:

El reglaje de las zonas **(5)** y **(6)** depende del reglaje de la puerta delantera (consultar **47A, Abrientes laterales, Puerta lateral delantera: Reglaje**, página **47A-7**) .

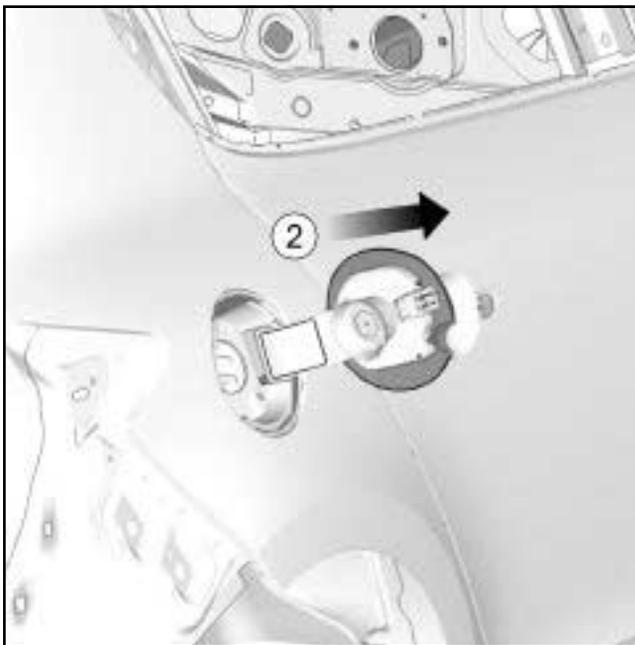
EXTRACCIÓN

ETAPA DE EXTRACCIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA



137588

- Soltar la portezuela de la tapa de carburante en (1) .



137599

- Retirar la portezuela de la tapa de carburante en (2)

REPOSICIÓN

ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

- Colocar la portezuela de la tapa de carburante.

Esta operación se puede efectuar de dos formas:

-extracción sin las bisagras: se utiliza para sustituir el capot.

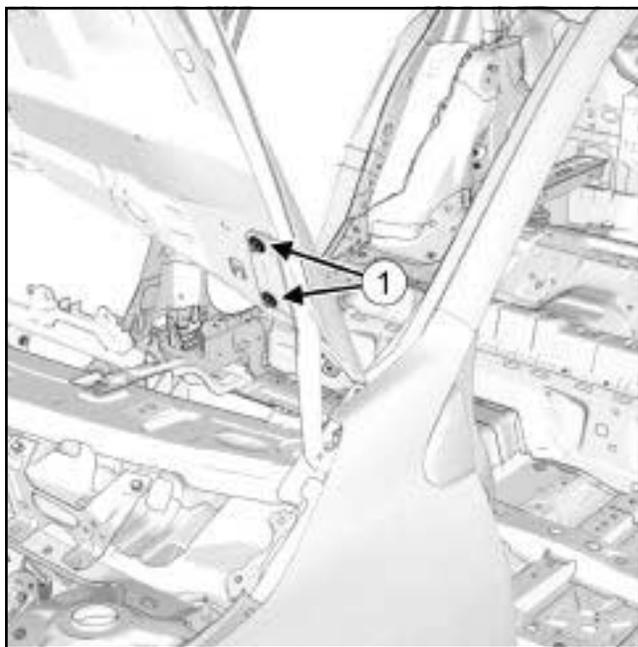
-extracción con las bisagras: permite mantener el reglaje inicial y evita que se desprenda la pintura original entre la bisagra y el forro del capot.

I - EXTRACCIÓN SIN LAS BISAGRAS DEL CAPOT

1 - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Extraer el insonorizante del capot.
- Desconectar el tubo del lavacrystal.
- Extraer el soporte del capot en el capot (si el vehículo está equipado) (consultar **Soporte del capó: Extracción - Reposición**)

2 - ETAPA DE EXTRACCIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA



137606

- Extraer:
 - los tornillos (1) ,
 - el capot delantero (esta intervención requiere dos operarios).

II - REPOSICIÓN SIN LAS BISAGRAS DEL CAPOT

1 - ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

- Colocar:
 - el capot delantero (esta intervención requiere dos operarios),
 - los tornillos (1) .
- Reglar los juegos y enrasados (consultar **48A, Abrientes no laterales, Capot: Reglaje**, página **48A-5**) .

2 - eTAPA FINAL

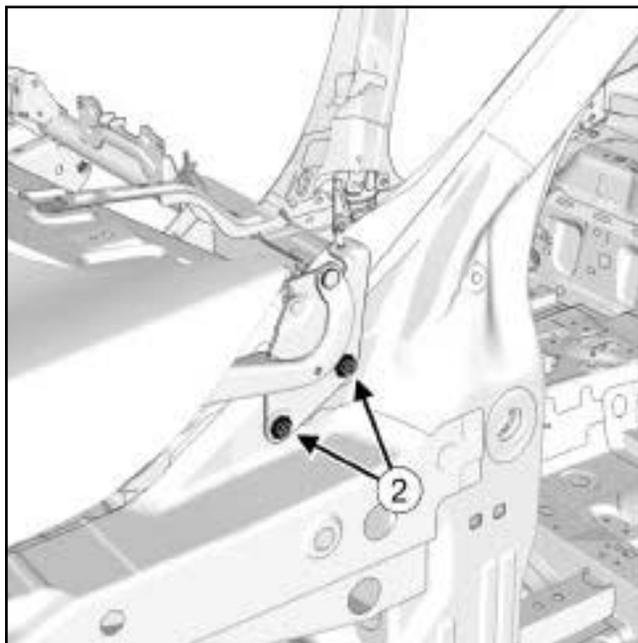
- Colocar el soporte del capot en el capot (si el vehículo está equipado) (consultar **Soporte del capó: Extracción - Reposición**)
- Conectar el tubo del lavaparabrisas.
- Colocar el insonorizante del capot.

III - EXTRACCIÓN CON LAS BISAGRAS DEL CAPOT

1 - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Extraer:
 - la pantalla del paso de rueda delantera (consultar **Pantalla del paso de rueda delantera: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - los faros delanteros (consultar **Faro: Extracción - Reposición**) (80B, Faros delanteros),
 - el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
 - las aletas delanteras (consultar **42A, Estructura superior delantera, Aleta delantera: Extracción - Reposición**, página **42A-3**) .
- Extraer el insonorizante del capot.
- Desconectar el tubo del lavacrystal.
- Extraer el soporte del capot en el capot (si el vehículo está equipado) (consultar **Soporte del capó: Extracción - Reposición**)

2 - ETAPA DE EXTRACCIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA



137605

Extraer:

- los tornillos (2) ,
- el capot delantero (esta intervención requiere dos operarios).

IV - REPOSICIÓN CON LAS BISAGRAS DEL CAPOT

1 - ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

Colocar:

- el capot delantero (esta intervención requiere dos operarios),
- los tornillos (2) .

- Reglar los juegos y enrasados (consultar **48A, Abrientes no laterales, Capot: Reglaje**, página 48A-5) .

2 - eTAPA FINAL

- Colocar el soporte del capot en el capot (si el vehículo está equipado) (consultar **Soporte del capó: Extracción - Reposición**)
- Conectar el tubo del lavaparabrisas.
- Colocar el insonorizante del capot.

Colocar:

- las aletas delanteras (consultar **42A, Estructura superior delantera, Aleta delantera: Extracción - Reposición**, página 42A-3) ,
- el paragolpes delantero (consultar **Paragolpes delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
- los faros delanteros (consultar **Faro: Extracción - Reposición**) (80B, Faros delanteros),
- la pantalla del paso de rueda delantera (consultar **Pantalla del paso de rueda delantero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores).

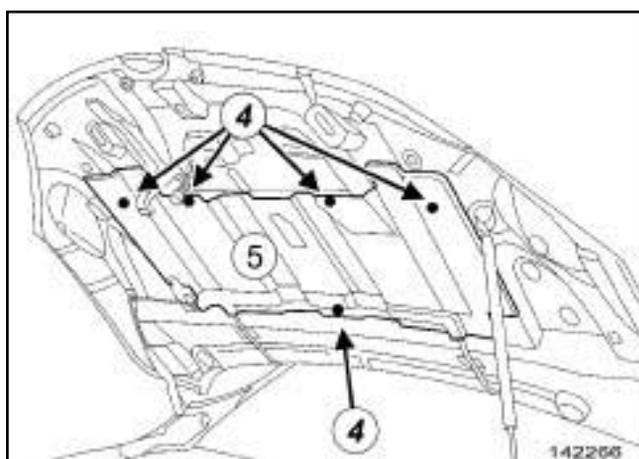
Nota:

El orden de las operaciones que se describen a continuación es específico para la sustitución del capot.

El método descrito a continuación se aplica para el capot montado en el vehículo.

DESVESTIDO

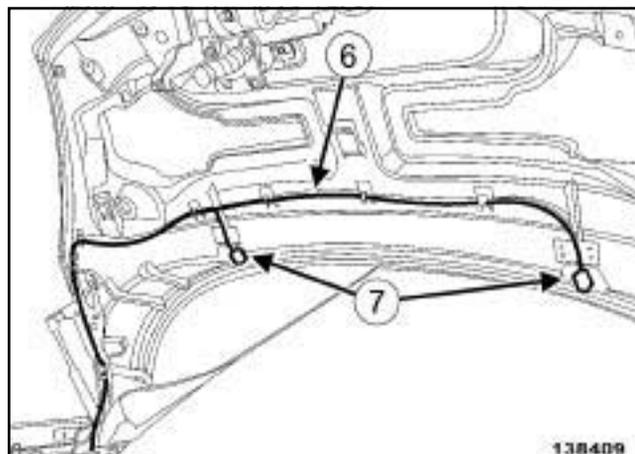
ETAPA DE DESVESTIDO DE LA PIEZA ESTUDIADA



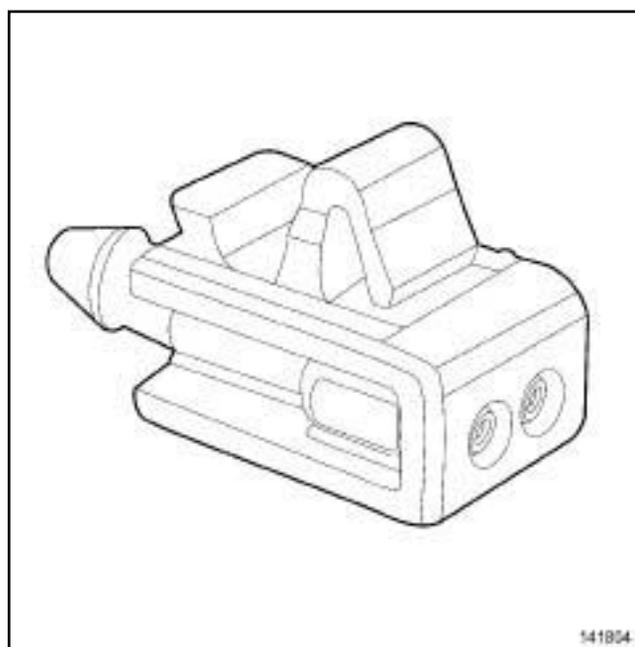
142266

❑ Extraer:

- las abrazaderas (4) ,
- el insonorizante del capot (5) .



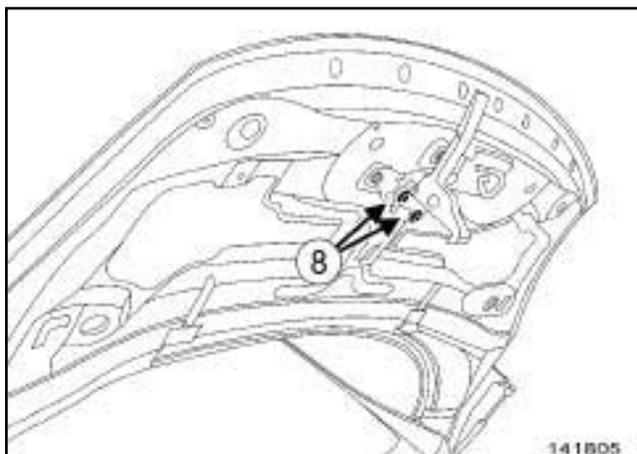
138409



141804

❑ Soltar:

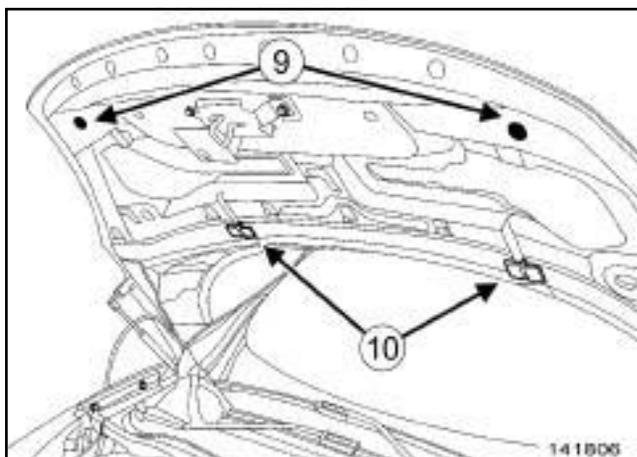
- el tubo del surtidor del lavacristales (6) ,
- los surtidores del lavacristales (7) .



141805

Extraer:

- los tornillos de retención del cerradero (8) ,
- el cerradero del capot.



141806

- Extraer los obturadores (9) y (10) del capot.

B32

- Extraer el monograma delantero.

VESTIDO

ETAPA DE REVESTIDO DE LA PIEZA ESTUDIADA

B32

- Colocar el monograma delantero.

- Colocar:
- los diferentes obturadores en el capot,
 - el cerradero del capot.
- Encajar:
- los surtidores del lavacristales,
 - el tubo del surtidor del lavacristales.
- Colocar:
- el insonorizante del capot delantero,
 - las abrazaderas.

VALOR DE REGLAJE

- ❑ Para cualquier información sobre los valores de reglaje del capot, (consultar **Juegos de aspecto vehículo: Valores de reglaje**) (01C, Características vehículos carrocería).

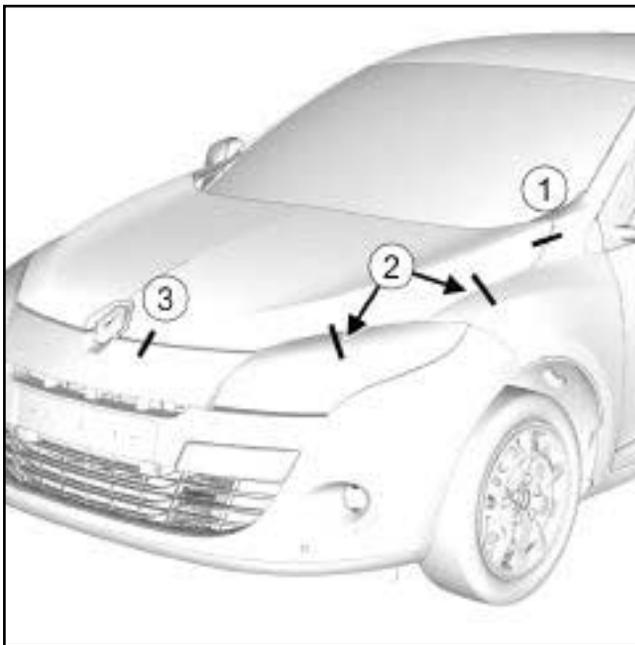
REGLAJE

- ❑ El reglaje del capot se efectúa según dos posibilidades:

- mediante los tornillos del capot,
- por los tornillos de fijación de los compases del capot.

El reglaje del cerradero del capot es complementario al reglaje del capot.

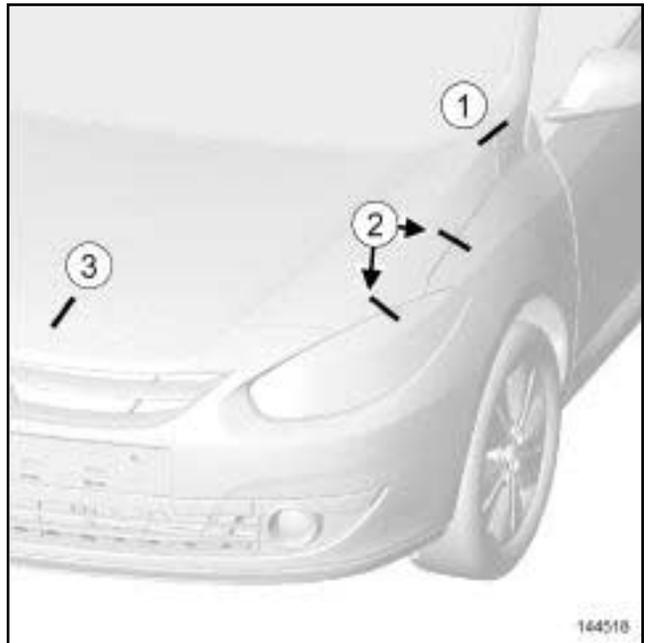
B32



137572

- ❑ Respetar el orden de reglaje (1) , (2) y (3) .

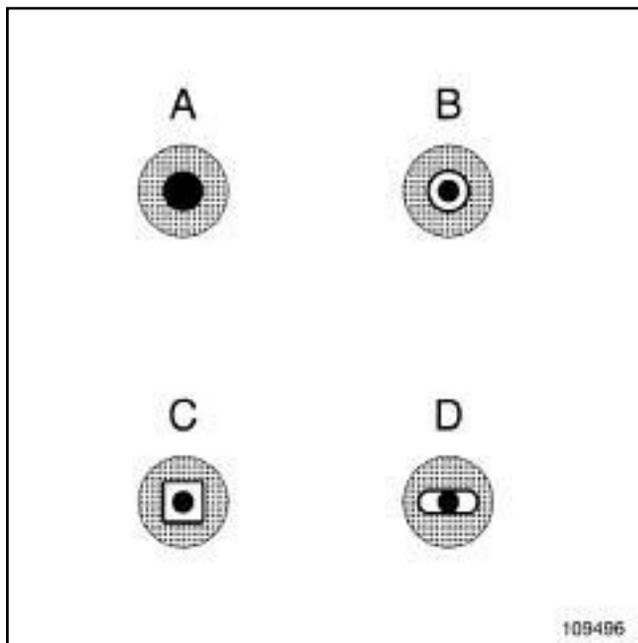
L38



144518

144518

- ❑ Respetar el orden de reglaje (1) , (2) y (3) .



109496

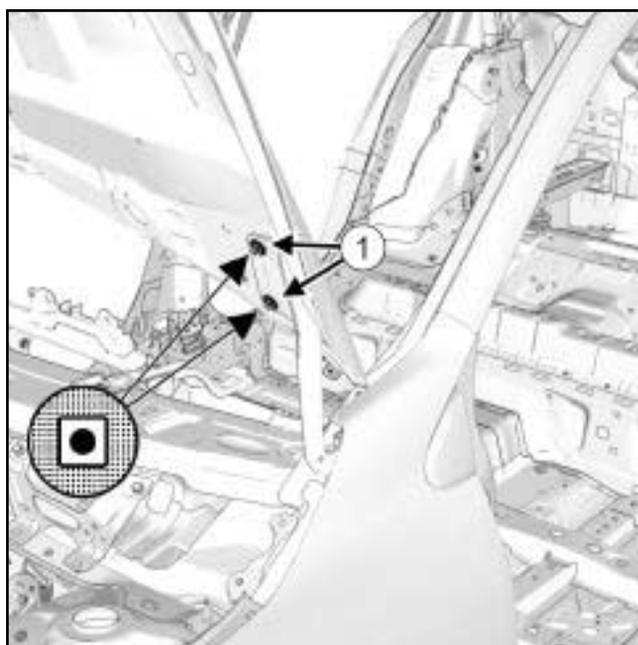
- Los símbolos A, B, C y D representan las posibilidades de reglaje.

El punto negro en el centro simboliza el cuerpo del tornillo.

La parte gris simboliza el elemento que hay que regular.

La parte blanca simboliza la zona de reglaje.

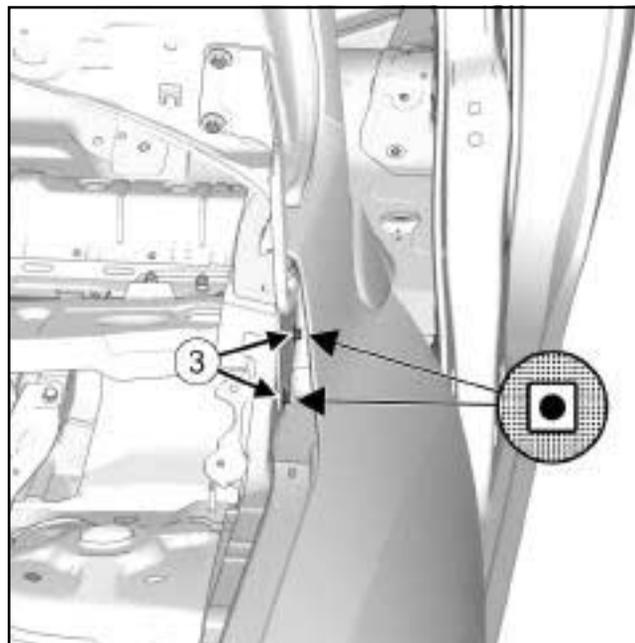
I - REGLAJE POR LOS TORNILLOS DEL CAPOT



137603

- Aflojar los tornillos (1) .
- Regular los juegos de aspecto del capot.

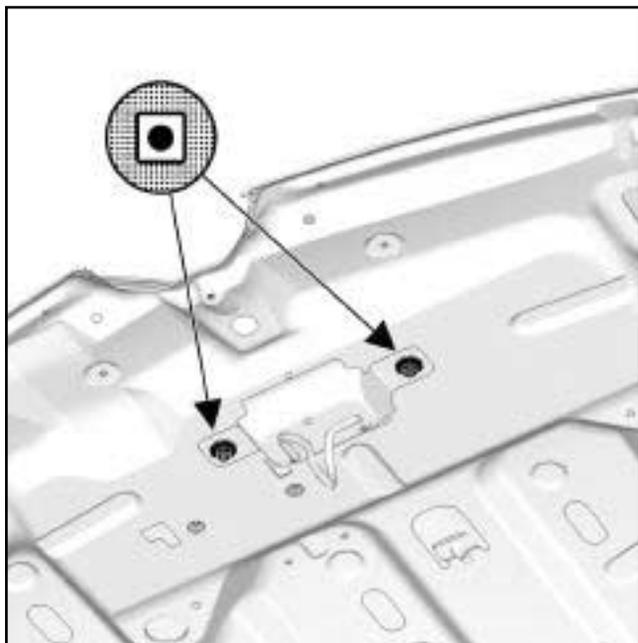
II - REGLAJE POR LOS TORNILLOS DE COMPÁS DEL CAPOT



137602

- Aflojar los tornillos de bisagra del capot (3) .
- Regular los juegos de aspecto del capot.

III - REGLAJE DEL CERRADERO DEL CAPOT



137601

□

Nota:

Cuando se efectúe el reglaje del cerradero del capot, extraer imperativamente el cerradero y efectuar un empalme de pintura para la protección anticorrosión del capot.

□ Extraer:

- los tornillos de los cerraderos del capot,
- el cerradero del capot.

□ Efectuar el empalme de pintura.

□ Colocar:

- el cerradero,
- los tornillos.

□ Regular el cerradero del capot con la cerradura del capot

ABRIENTES NO LATERALES

Puerta del maletero: Extracción - Reposición

48A

L38

| Par de apriete  | |
|--|--------|
| tornillos de las bisagras del capot del maletero | 40 N.m |
| tornillos del capot del maletero | 40 N.m |

Esta operación se puede efectuar de dos formas:

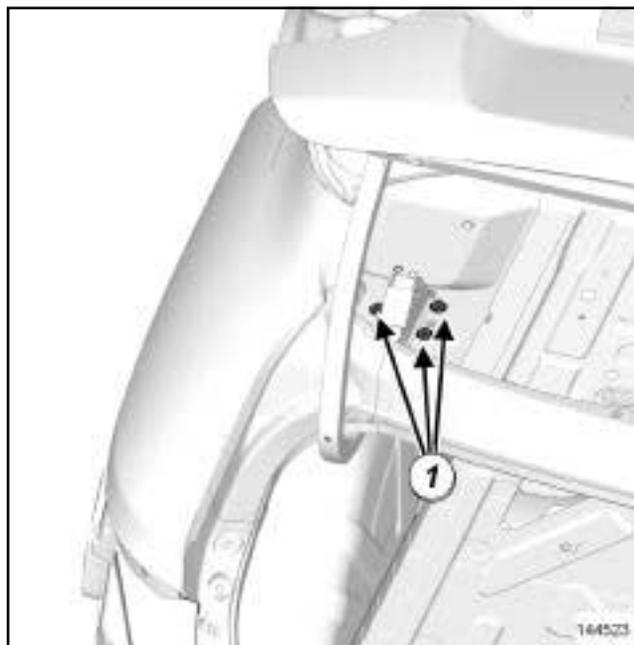
- extracción sin las bisagras: este método se utiliza principalmente si se va a sustituir el capot del maletero.
- extracción con las bisagras: este método se utiliza principalmente al sustituir la carrocería y recuperar el capot del maletero.

I - EXTRACCIÓN - REPOSICIÓN CON BISAGRAS

1 - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Desconectar la batería (consultar **Batería: Extracción - Reposición**) (80A, Batería).
- Extraer el guarnecido del capot del maletero (consultar **Guarnecido de la puerta del maletero: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales).
- Desconectar los conectores:
 - la cerradura del capot del maletero,
 - el mando de apertura del capot del maletero,
 - los iluminadores del capot del maletero,
 - el iluminador de matrícula.
- Extraer:
 - el cableado del capot del maletero,
 - el mecanismo del capot del maletero (consultar **Mecanismos de la puerta del maletero: Extracción - Reposición**) (52A, Mecanismos de abrientes no laterales),
 - el guarnecido lateral de la bandeja trasera (consultar **Guarnecido de la bandeja trasera: Extracción - Reposición**) (71A, Guarnecido interior de carrocería).

2 - ETAPA DE EXTRACCIÓN



144523

- Extraer el guarnecido de la bandeja trasera (consultar **Guarnecido de la bandeja trasera: Extracción - Reposición**) (71A, Guarnecido interior de carrocería).
- Extraer:
 - los tornillos (1) ,
 - el capot del maletero (esta operación requiere de dos personas).

3 - ETAPA DE REPOSICIÓN

- Colocar:
 - el capot del maletero (esta operación requiere de dos personas),
 - los tornillos (1) .
- Reglar los juegos y enrasados (consultar **48A, Abrientes no laterales, Puerta del maletero: Reglaje**, página 48A-11) .
- Apretar al par los **tornillos de las bisagras del capot del maletero (40 N.m)**.

4 - ETAPA FINAL

- Proceder en el orden inverso de la extracción.

ABRIENTES NO LATERALES

Puerta del maletero: Extracción - Reposición

48A

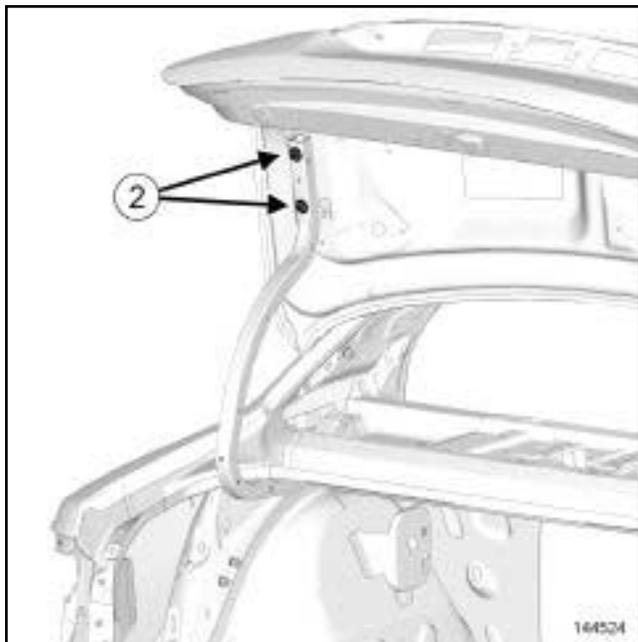
L38

II - EXTRACCIÓN - REPOSICIÓN SIN BISAGRAS

1 - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Desconectar la batería (consultar **Batería: Extracción - Reposición**) (80A, Batería).
- Extraer:
 - los guarnecidos de las bisagras,
 - el guarnecido del capot del maletero (consultar **Guarnecido de la puerta del maletero: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales).
- Desconectar los conectores:
 - la cerradura del capot del maletero,
 - el mando de apertura del capot del maletero,
 - los iluminadores del capot del maletero,
 - el iluminador de matrícula.
- Extraer el cableado del capot del maletero.

2 - ETAPA DE EXTRACCIÓN



144524

- Extraer:
 - los tornillos (2) ,
 - el capot del maletero (esta operación requiere de dos personas).

3 - ETAPA DE REPOSICIÓN

- Colocar:
 - el capot del maletero (esta operación requiere de dos personas),
 - los tornillos (2) .
- Reglar los juegos y enrasados (consultar **48A, Abrientes no laterales, Puerta del maletero: Reglaje**, página 48A-11) .
- Apretar al par los **tornillos del capot del maletero (40 N.m)**.

4 - eTAPA FINAL

- Proceder en el orden inverso de la extracción.

L38

El orden de las operaciones que se describen a continuación es específico para la sustitución del capot del maletero.

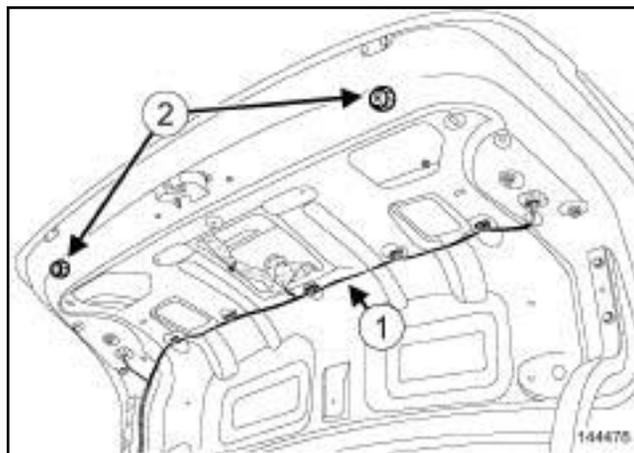
Nota:

Se pueden realizar las operaciones de desvestido en el vehículo antes de extraer el capot del maletero.

DESVESTIDO

❑ Extraer:

- los guarnecidos laterales del capot del maletero,
- el guarnecido del capot del maletero (consultar **Guarnecido de la puerta del maletero: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales),
- el monograma (consultar **Monogramas traseros: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores),
- la cerradura del capot del maletero (consultar **Cerradura de la puerta del maletero: Extracción - Reposición**) (52A, Mecanismos de abrientes no laterales),
- el mando de apertura del capot del maletero (consultar **Mando de apertura del maletero: Extracción - Reposición**) (52A, Mecanismos de pieza de apertura no lateral),
- el iluminador de matrícula (consultar **Iluminador de placa de matrícula: Extracción - Reposición**) (81A, Iluminación trasera),
- los iluminadores del capot del maletero (consultar **Testigo del abriente trasero: Extracción - Reposición**) (81A, Iluminación Trasera),
- La banda del capot del maletero (consultar **Banda del abriente trasero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores).



❑ Extraer:

- el cableado (1) del capot del maletero,
- los topes de retención de cierre (2) .

VESTIDO

❑ Colocar:

- los topes de retención de cierre,
- el cableado del capot del maletero,
- La banda del capot del maletero (consultar **Banda del abriente trasero: Extracción - Reposición**) (55A, Protecciones exteriores),
- los iluminadores del capot del maletero (consultar **Testigo del abriente trasero: Extracción - Reposición**) (81A, Iluminación Trasera),
- el iluminador de matrícula (consultar **Iluminador de placa de matrícula: Extracción - Reposición**) (81A, Iluminación trasera),
- el mando de apertura del capot del maletero (consultar **Mando de apertura del maletero: Extracción - Reposición**) (52A, Mecanismos de pieza de apertura no lateral),
- la cerradura del capot del maletero (consultar **Cerradura de la puerta del maletero: Extracción - Reposición**) (52A, Mecanismos de abrientes no laterales),
- el monograma (consultar **Monogramas traseros: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores),
- el guarnecido del capot del maletero (consultar **Guarnecido de la puerta del maletero: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales),
- los guarnecidos laterales del capot del maletero.

L38

VALOR DE REGLAJE

- ❑ Para cualquier información sobre los valores de reglaje del capot del maletero, (consultar **Juegos de aspecto vehículo: Valores de reglaje**) (01C, Características vehículos carrocería).

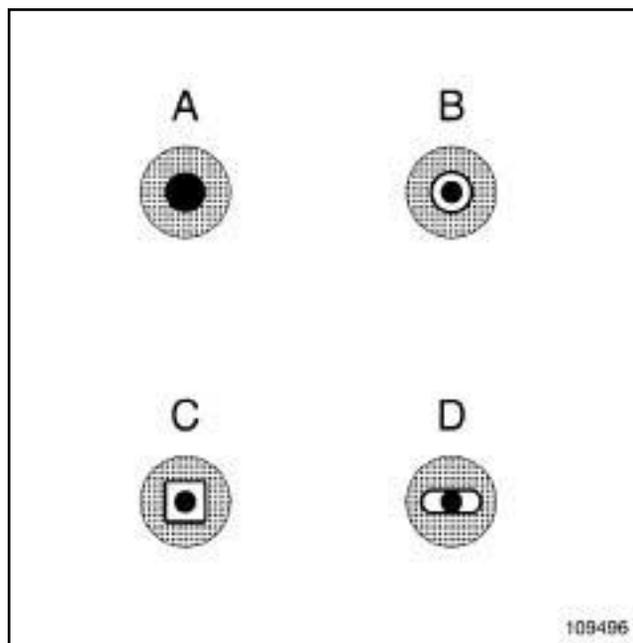
REGLAJE

- ❑ El capot del maletero se puede regular de tres formas:
 - mediante los tornillos del capot del maletero,
 - mediante los tornillos de las bisagras de la bandeja trasera (esta operación requiere desmontar el guarnecido de la bandeja trasera),
 - mediante el cerradero del capot del maletero (esta operación requiere desmontar el forro del faldón trasero).



144519

- ❑ Respetar el orden de reglaje (1) , (2) , (3) y (4) .



109496

- ❑

Nota:

Los símbolos A, B, C y D representan las posibilidades de reglaje.

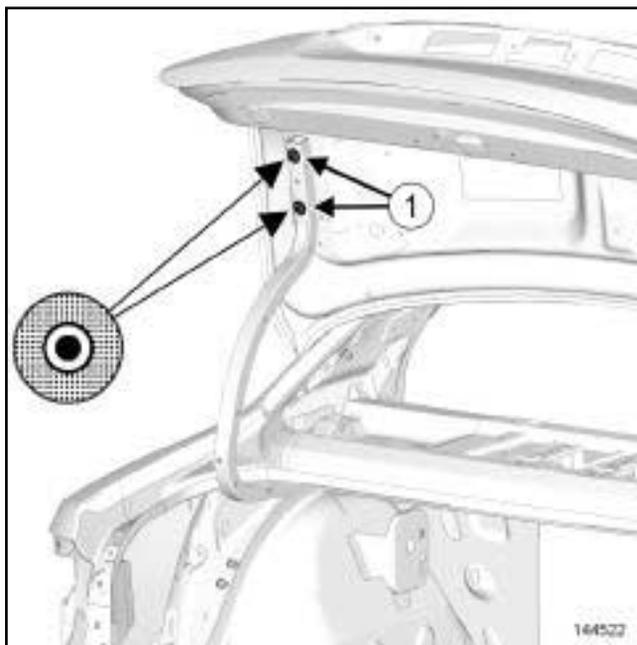
El punto negro en el centro simboliza el cuerpo del tornillo.

La parte gris simboliza el elemento que hay que reglar.

La parte blanca simboliza la zona de reglaje.

L38

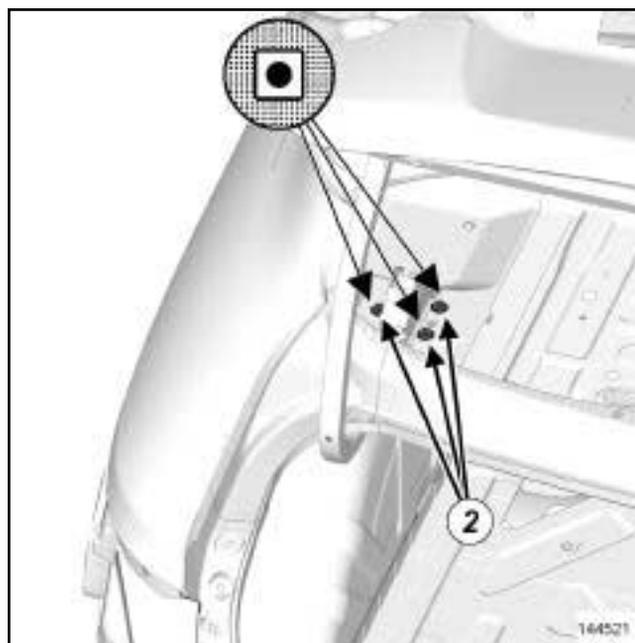
I - REGLAJE CON LOS TORNILLOS DEL CAPOT DEL MALETERO DEL MALETERO



- Aflojar los tornillos del capot del maletero (1) de cada lado del vehículo.
- Regular los juegos de altura de las zonas del capot del maletero (1), (2) y (3).
- Apretar los tornillos del capot del maletero (1).

II - REGLAJE CON LOS TORNILLOS DE BISAGRA EN LA BANDEJA TRASERA

- Extraer el guarnecido de la bandeja trasera (consultar **Guarnecido de la bandeja trasera: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales).

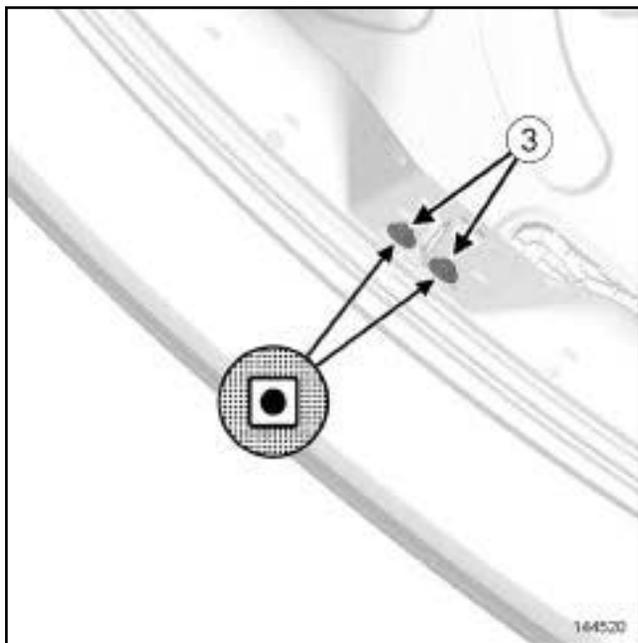


- Aflojar los tornillos de las bisagras (2) en cada lado del vehículo.
- Regular los juegos de las aristas del capot del maletero.
- Apretar los tornillos de las bisagras en cada lado del vehículo.
- Colocar el guarnecido de la bandeja trasera (consultar **Guarnecido de la bandeja trasera: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales).

III - REGLAJE CON LOS TORNILLOS DEL CERRADERO DEL CAPOT DEL MALETERO

- Extraer el forro del faldón trasero (consultar **Forro de faldón trasero: Extracción - Reposición**) (71A, Guarnecido interior de carrocería).

L38



144520

- Aflojar los tornillos del cerradero de capot del maletero (3) .
- Ajustar el cerradero de capot del maletero con la cerradura del capot del maletero.
- Apretar los tornillos del cerradero del capot del maletero.
- Colocar el forro del faldón trasero (consultar **Forro de faldón trasero: Extracción - Reposición**) (71A, Guarnecido interior de carrocería).

ABRIENTES NO LATERALES

Portón: Extracción - Reposición

48A

B32

Esta operación se puede efectuar de dos formas:

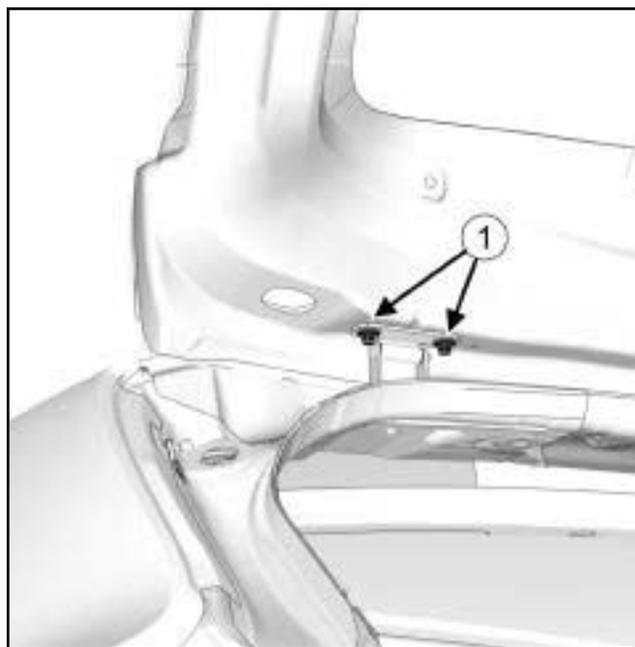
- extracción sin bisagras: este método se utiliza principalmente si se va a sustituir el portón.
- extracción con bisagras: este método se utiliza al sustituir la carrocería y recuperar el portón.

I - EXTRACCIÓN - REPOSICIÓN SIN BISAGRAS

1 - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Desconectar la batería (consultar **Batería: Extracción - Reposición**) (80A, Batería).
- Extraer el guarnecido del portón (consultar **Guarnecido del portón: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales).
- Desconectar los conectores :
 - el motor del limpiacristal,
 - la cerradura de portón,
 - del mando de apertura del portón,
 - de deshielo trasero,
 - la luz de stop sobreelevada.
 - las antenas,
 - la luz del portón.
- Extraer:
 - el cableado del portón,
 - el tubo del surtidor del portón,
 - los equilibradores del portón (consultar **Soporte del portón: Extracción - Reposición**) (52A, Mecanismos de abrientes no laterales).

2 - ETAPA DE EXTRACCIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA



137615

- Extraer:
 - los tornillos (1) ,
 - el portón (esta intervención requiere dos operarios).

3 - ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

- Colocar:
 - el portón (esta intervención requiere dos operarios),
 - los tornillos (1) .

4 - eTAPA FINAL

- Colocar:
 - los equilibradores del portón (consultar **Soporte del portón: Extracción - Reposición**) (52A, Mecanismos de abrientes no laterales),
 - el tubo del surtidor del portón,
 - el cableado del portón.
- Conectar los conectores:
 - las antenas,
 - la luz del portón.
 - el motor del limpiacristal,
 - la cerradura de portón,
 - del mando de apertura del portón,

ABRIENTES NO LATERALES

Portón: Extracción - Reposición

48A

B32

- de deshielo trasero.

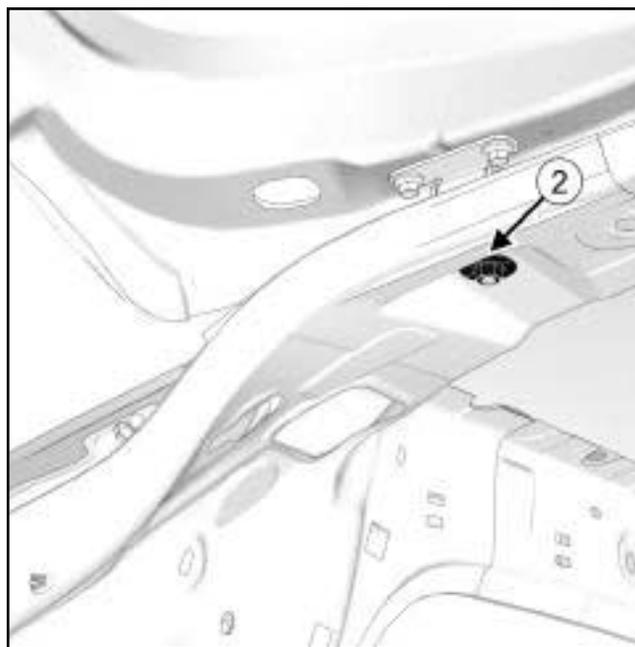
- Colocar el guarnecido del portón (consultar **Guarnecido del portón: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales).
- Conectar la batería (consultar **Batería: Extracción - Reposición**) (80A, Batería).
- Reglar los juegos y enrasados (consultar **48A, Abrientes no laterales, Portón: Reglaje**, página 48A-19) .

II - EXTRACCIÓN - REPOSICIÓN CON BISAGRAS

1 - ETAPA DE PREPARACIÓN PARA LA EXTRACCIÓN

- Desconectar la batería (consultar **Batería: Extracción - Reposición**) (80A, Batería).
- Extraer el guarnecido del portón (consultar **Guarnecido del portón: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales).
- Desconectar los conectores :
 - el motor del limpiacristales,
 - la cerradura de portón,
 - del mando de apertura del portón,
 - de deshielo trasero,
 - la luz de stop sobreelevada.
 - las antenas,
 - la luz del portón.
- Extraer:
 - el cableado del portón,
 - el tubo del surtidor del portón,
 - la parte trasera del guarnecido del techo (consultar **Guarnecido del techo: Extracción - Reposición**) (71A, Guarnecido interior de carrocería),
 - los equilibradores del portón (consultar **Soporte del portón: Extracción - Reposición**) (52A, Mecanismos de abrientes no laterales).

2 - ETAPA DE EXTRACCIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA



137614

- Extraer:
 - las tuercas (2) ,
 - el portón (esta intervención requiere dos operarios).

3 - ETAPA DE REPOSICIÓN DE LA PIEZA ESTUDIADA

- Colocar:
 - el portón (esta intervención requiere dos operarios),
 - las tuercas (2) .
- Regular si es necesario los juegos periféricos del portón (consultar **48A, Abrientes no laterales, Portón: Reglaje**, página 48A-19) .

4 - eTAPA FINAL

- Colocar:
 - los equilibradores del portón (consultar **Soporte del portón: Extracción - Reposición**) (52A, Mecanismos de abrientes no laterales),
 - el tubo del surtidor del portón,
 - el cableado del portón.
- Conectar los conectores:
 - las antenas,
 - la luz del portón.

ABRIENTES NO LATERALES

Portón: Extracción - Reposición

48A

B32

- el motor del limpiaviento,
 - la cerradura de portón,
 - del mando de apertura del portón,
 - de deshielo trasero.
- Colocar el guarnecido del portón (consultar **Guarnecido del portón: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales).
- Conectar la batería (consultar **Batería: Extracción - Reposición**) (80A, Batería).
- Reglar los juegos y enrasados (consultar **48A, Abrientes no laterales, Portón: Reglaje**, página **48A-19**).

B32

Utillaje especializado indispensable

Car. 1363 Juego de palancas de desguarnecido.

Nota:

El orden de las operaciones que se describen a continuación es específico para la sustitución del portón.

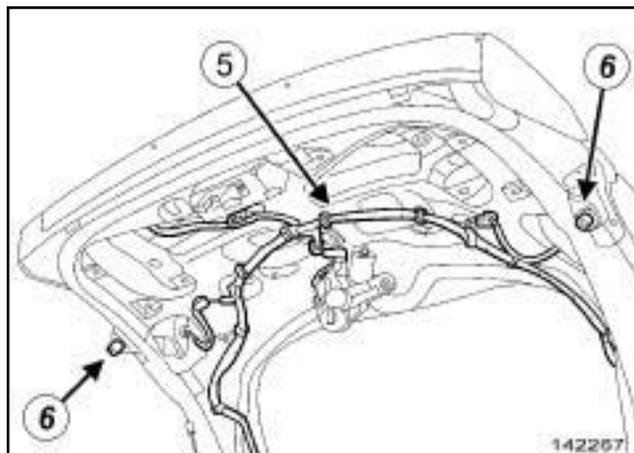
El método descrito a continuación se aplica para el portón montado en el vehículo.

DESVESTIDO

ETAPA DE DESVESTIDO DE LA PIEZA ESTUDIADA

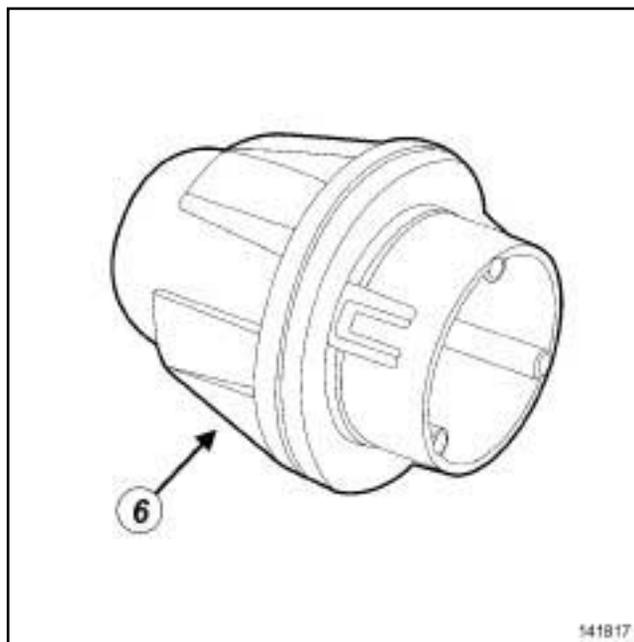
❑ Extraer:

- el monograma trasero (consultar **Monogramas traseros: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores),
- el guarnecido del portón (consultar **Guarnecido del portón: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales).
- la cerradura del portón (consultar **Cerradura de portón: Extracción - Reposición**) (52A, Mecanismos de abrientes no laterales).



142267

142267



141817

141817

❑ Extraer:

- el cableado del portón (5) ,
- los topes del portón (6) .

❑ Extraer:

- el portaescobillas del limpiavientos (consultar **Portaescobilla del limpiavientos: Extracción - Reposición**) (85A, Barrido - Lavado),
- el motor del limpiavientos (consultar **Motor del limpiavientos: Extracción - Reposición**) (85A, Barrido - Lavado),
- el contactor de apertura del portón (consultar **Contactador de apertura de portón: Extracción - Reposición**) (87C, Gestión de los abrientes),
- la luz de stop sobreelevada (consultar **3a luz de stop: Extracción - Reposición**) (81A, Iluminación trasera),

B32

- la luneta (consultar **Luneta: Extracción - Reposición**) (54A, Cristales).

Extraer las luces traseras del abriente (consultar **Testigo del abriente trasero: Extracción - Reposición**) (81A, Iluminación trasera).

Extraer:

- las abrazaderas con el útil (**Car. 1363**),
- los obturadores.

VESTIDO

I - PREPARACIÓN PARA EL REVESTIDO

piezas que hay que sustituir sistemáticamente: piezas incluidas en el kit de abriente trasero (40, 10,10,02).

II - ETAPA DE REVESTIDO DE LA PIEZA ESTUDIADA

Colocar:

- los obturadores,
- las abrazaderas.

Colocar las luces traseras de los abrientes (consultar **Testigo del abriente trasero: Extracción - Reposición**) (81A, Iluminación trasera).

Colocar:

- la luneta (consultar **Luneta: Extracción - Reposición**) (54A, Cristales),
- la luz de stop sobreelevada (consultar **3a luz de stop: Extracción - Reposición**) (81A, Iluminación trasera),
- el contactor de apertura del portón (consultar **Contactador de apertura de portón: Extracción - Reposición**) (87C, Gestión de los abrientes),
- la cerradura del portón (consultar **Cerradura de portón: Extracción - Reposición**) (52A, Mecanismos de abrientes no laterales),
- las tapas (**4**),
- los topes del portón (**3**),
- los topes del portón (**2**),
- el cableado del portón (**1**).

Colocar:

- el motor del limpiapuneta (consultar **Motor del limpiapuneta: Extracción - Reposición**) (85A, Barrido - Lavado),

- el portaescobillas del limpiapuneta (consultar **Portaescobilla del limpiapuneta: Extracción - Reposición**) (85A, Barrido - Lavado),

- el guarnecido del portón (consultar **Guarnecido del portón: Extracción - Reposición**) (73A, Guarnecido de abrientes no laterales).

- el monograma trasero (consultar **Monogramas traseros: Extracción - Reposición**) (56A, Accesorios exteriores).

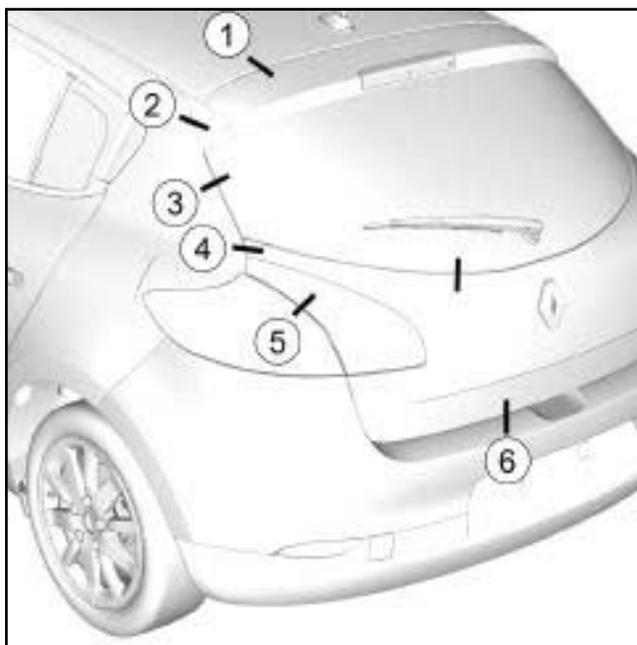
B32

VALOR DE REGLAJE

- ❑ Para cualquier información sobre los valores de reglaje del portón, (consultar **Juegos de aspecto vehículo: Valores de reglaje**) (01C, Características vehículos carrocería).

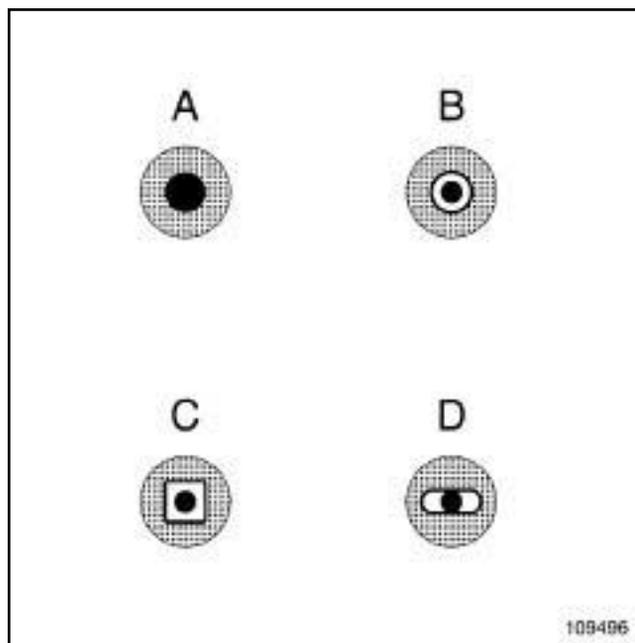
REGLAJE

- ❑ El reglaje del portón se efectúa según tres posibilidades:
 - por los tornillos del portón,
 - por las tuercas de las bisagras del portón: operación complementaria a la extracción del guarnecido del techo,
 - con el cerradero del portón.



137573

- ❑ Respetar el orden de reglaje.



109496

109496

- ❑

Nota:

Los símbolos A, B, C y D representan las posibilidades de reglaje.

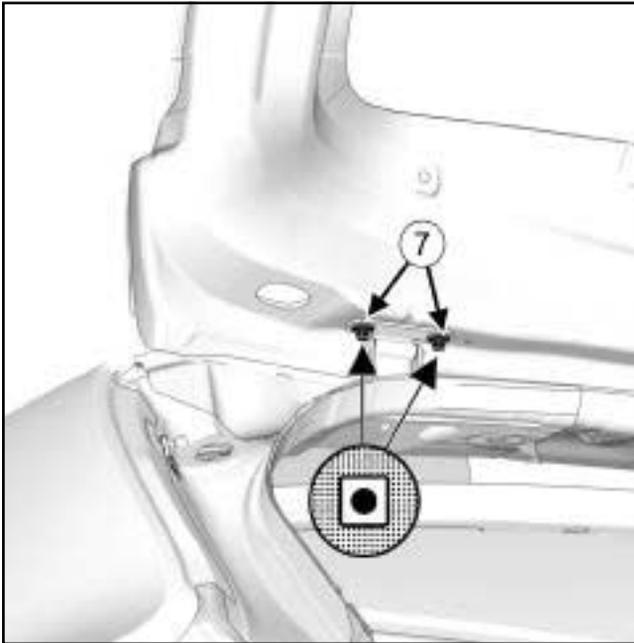
El punto negro en el centro simboliza el cuerpo del tornillo.

La parte gris simboliza el elemento que hay que reglar.

La parte blanca simboliza la zona de reglaje.

B32

I - REGLAJE CON LOS TORNILLOS DEL PORTÓN

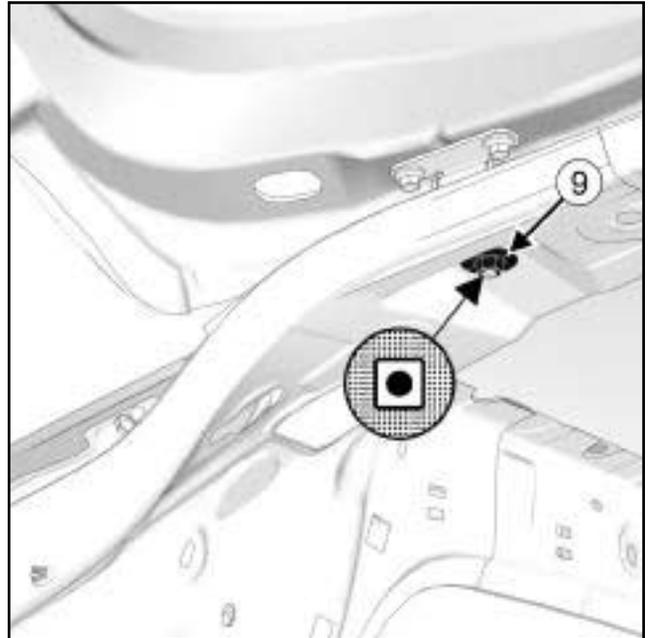


137617

- Aflojar los tornillos del portón (7) de cada lado del vehículo.
- Reglar los juegos de altura de las zonas de portón (1), (2) y (3).

II - REGLAJE MEDIANTE LAS TUERCAS DE LAS BISAGRAS

- Extraer parcialmente el guarnecido del techo en la parte trasera (consultar **Guarnecido del techo: Extracción - Reposición**) (71A, Guarnecido interior de carrocería).



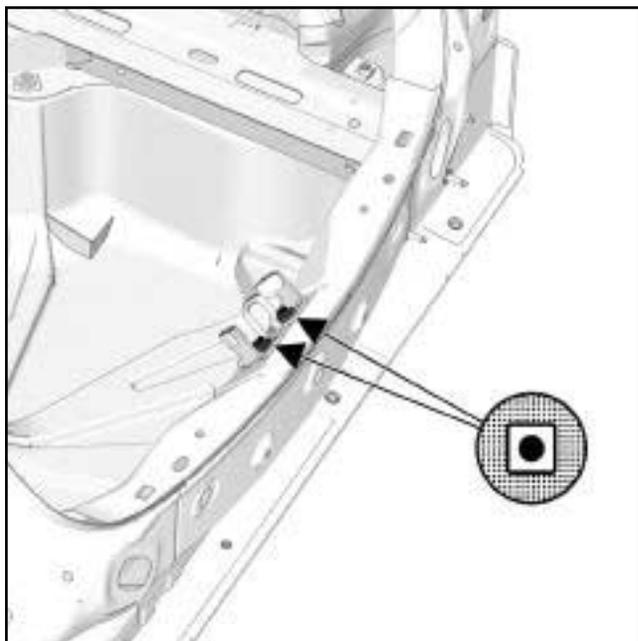
137616

- Aflojar la tuerca de bisagra (9) de cada lado del vehículo.
- Reglar los juegos de aspecto periféricos del portón.
- Colocar el guarnecido del techo (consultar **Guarnecido del techo: Extracción - Reposición**) (71A, Guarnecido interior de carrocería).

III - REGLAJE CON EL CERRADERO DEL PORTÓN

- Extraer el guarnecido del panel trasero (consultar **Forro de faldón trasero: Extracción - Reposición**) (71A, Guarnecido interior de carrocería).

B32



137618

- Ajustar el cerradero del portón con la cerradura del portón.
- Colocar el guarnecido del panel trasero (consultar **Forro de faldón trasero: Extracción - Reposición**) (71A, Guarnecido interior de carrocería).