

TYP:
Kadett "City"



EUROSERVICE

GM

NR.:

A-6

TI-C-129

DATUM: 12.5.1975

BLATT 1 VON 5

TECHNISCHE INFORMATION

Adam Opel Aktiengesellschaft · Rüsselsheim am Main

Betrifft:

Allgemeine Technische Daten, Werkstattanweisungen und
Arbeitswerte

Fahrzeuge:

Kadett "City"

Diese Technische Information behandelt das Modell "Kadett City", das in zwei Ausstattungsvarianten - einer Standard- und einer Luxus-Ausführung - angeboten wird.

In den Fahrwerksteilen entspricht der "Kadett City" dem Kadett-C. Die Karosserieteile gleichen bis auf die geänderte Heckpartie (Hatchback) denen des Kadett-C.

Deshalb ist in dieser Technischen Information nur auf die Änderungen eingegangen, die grundsätzlich gegenüber den bereits bekannten Kadett-C-Modellen bestehen. Die Technische Information ist demnach nur in Verbindung mit dem Werkstatt-Handbuch für den Kadett-C und den ergänzenden Werkstatt-Informationen zu verwenden.

Die für die neuen Arbeitsvorgänge sich ergebenden Arbeitswerte sind im Anschluß an die Arbeitsvorgänge als Anhang mit aufgeführt. Diese Blätter - auf weißem Papier gedruckt - können dieser Technischen Information entnommen und am Ende der entsprechenden Gruppe des Arbeitskataloges für Personenkraftwagen - KTA-1102 - eingeordnet werden.

Hinsichtlich des Opel-Sicherheitsinspektions-Programmes ergeben sich gegenüber den Kadett-C-Modellen keine Abweichungen. Der Produktionsbeginn erfolgte im Mai 1975 mit der Fahrgestell-Nr. 35 52 64 85 04.

Die Modellkennzeichnung vor der eigentlichen achtstelligen Fahrgestellnummer lautet:

33 Kadett City (HB)

35 Kadett City "L" (HBL)

Allgemeine Technische Daten

	10	Motor 12	12 S
<u>Fahrwerte</u>			
Höchstgeschwindigkeit ca. km/h			
Schaltgetriebe	122	132	140
Automatisches Getriebe	-	-	135
<u>Füllmengen</u>			
Kraftstofftank ca. Ltr.	37	37	37
		Kadett-City	Kadett-City "L"
<u>Wagenabmessungen</u>			
Länge über alles mm		3893	
Länge über alles mit Stoßfängerhörnern mm		3922	
Breite über alles mm	1570		1580
Höhe über alles (unbelastet) mm		1380	
<u>Gewichte</u>			
Zulässiges Gesamtgewicht			
Motor 10 und 12 kg		1205	
Motor 12 S, Schaltgetriebe kg		1220	
Motor 12 S, autom. Getriebe kg		1245	
Zulässige Vorderachslast			
Motor 10 und 12 kg		530	
Motor 12 S, Schaltgetriebe kg		540	
Motor 12 S, autom. Getriebe kg		560	
Zulässige Hinterachslast			
Motor 10 und 12 kg		700	
Motor 12 S, Schaltgetriebe kg		710	
Motor 12 S, autom. Getriebe kg		710	
Leergewicht			
Motor 10 und 12 kg		795	
Motor 12 S, Schaltgetriebe kg		810	
Motor 12 S, autom. Getriebe kg		835	
Zuladung kg		410	
Zulässige Dachlast kg		60	

<u>Zulässige Anhängelasten</u>			
Motor	Getriebe	ungebremst	gebremst ⁺⁾
10	Schaltgetriebe	430 kg	700 kg
12; 12 S	Schaltgetriebe	430 kg	800 kg
12 S	autom. Getriebe	430 kg	500 kg

⁺⁾ bis 12% Steigung und einer Höhe von max. 1500 m.

GRUPPE A

KAROSSERIE- UND FAHRGESTELL-BLECHTEILE

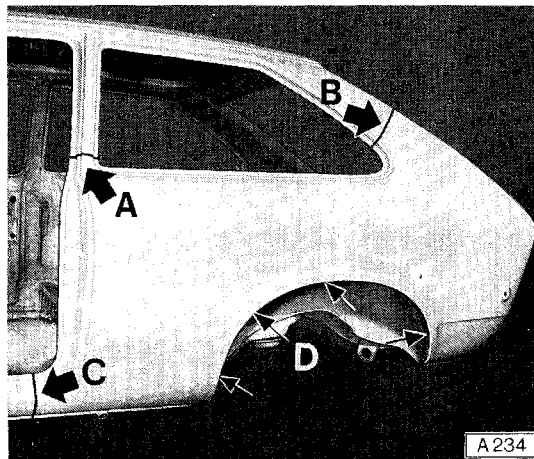
Karoserieseitenwand ersetzen

Nachstehend ist der Ersatz der linken Karoserieseitenwand beschrieben. Für die rechte Seitenwand gelten die beschriebenen Arbeitsvorgänge sinngemäß.

Vor Beginn des Seitenwandersatzes sind alle Anbauteile, die den Arbeitsablauf stören oder die durch anfallende Arbeiten beschädigt werden können, auszubauen.

Seitenwand an den Stellen "A", "B" und "C" sowie an den Original-Verbindungsstellen von der Karosserie abtrennen.

Äußere Prägekante "D" am Radeinbau mit Tellerschleifmaschine durchschleifen.

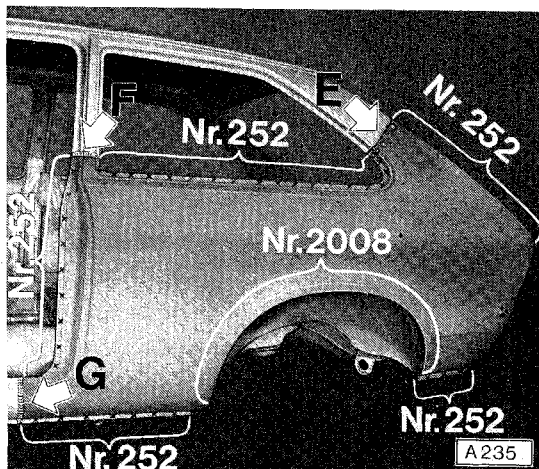


Punktschweißflanschreste entfernen und Flansche beidseitig blankschleifen.

Seitenteil zur Überlappung an Stelle "B" – Bild A 234 – mit Absetzzange Nr. 1932-1 um eine Blechstärke nach innen absetzen. (Die Absetzzange wird von der Fa. Hazet unter der angegebenen Nummer geführt.)

Neuteil entsprechend den Trennstellen an der Karosserie einpassen.

Verbindungsflansche des Neuteils beidseitig blankschleifen. Vor dem Schweißen Punktschweißfarbe, Katalog-Nr. 15 04 553, zum Rostschutz auf Anlageflächen der Punktschweißflansche auftragen.



Neuteil festspannen und an Karosserie anschweißen.

An der Überlappungszone "E" lochschiessen.

An Stelle "F" hartlöten.

An Stelle "G" stumpfschweißen (lichtbogenschweißen).

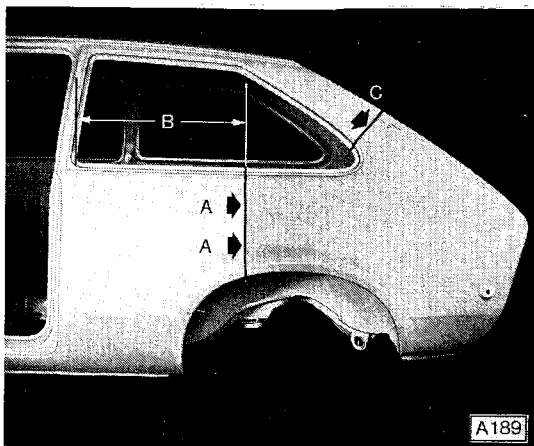
Die in Bild A 235 angegebenen Nummern geben den Typ der einzusetzenden Elektrodenarme an.

Schweiß- und Lötstellen verputzen.

Teilersatz Karosserieseitenwand mit Teilersatz Rückwand unten

Wenn es der Schadensumfang erlaubt, kann durch Teilersatz von Karosserieseitenwand und Rückwand unten eine gegenüber dem Ganzersatz kostengünstigere Instandsetzung erreicht werden. Nachstehend ist der Teilersatz der linken Seite beschrieben. Für die rechte Seite gelten die beschriebenen Arbeitsvorgänge sinngemäß.

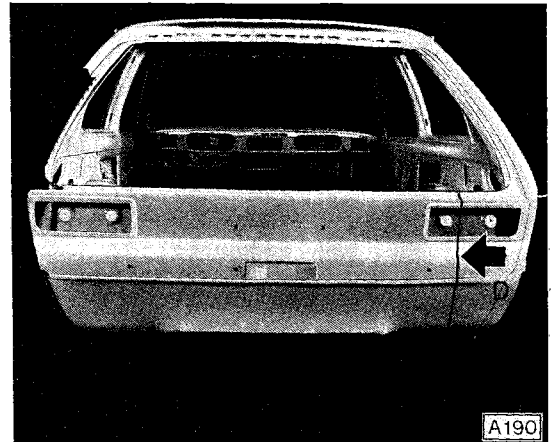
Vor Beginn des Seitenwand-Teilersatzes sind alle Anbauteile wie z.B. Seitenwandfenster, Laderaumboden, Kraftstofftank sowie alle Teile, die den Arbeitsablauf stören oder die durch anfallende Arbeiten beschädigt werden können, auszubauen.



Karosserieseitenwand an den Stellen "A" und "C" trennen.

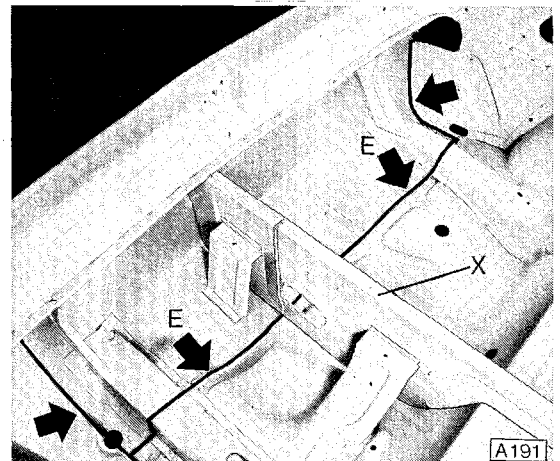
Maß "B" = 550 mm.

Rückwand an Stelle "D" - Mitte
Schlußleuchte - trennen.



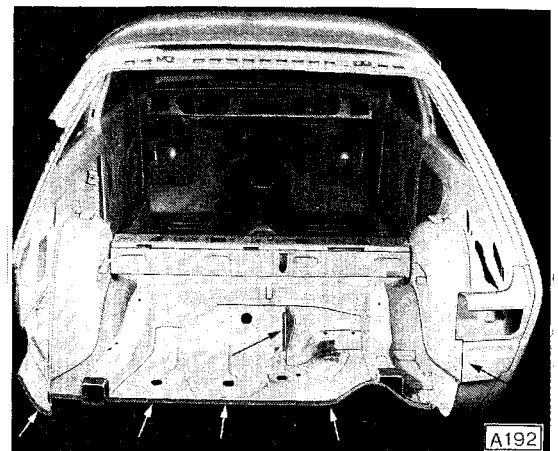
Zusammenbau Boden, hinten, unmittelbar
hinter dem Original-Verbindungsflansch
im Bereich "E" sowie an der Ersatzradmul-
de und der Seitenwand innen durchtrennen.

Stütze "X" komplett vom Bodenblech ab-
bohren.



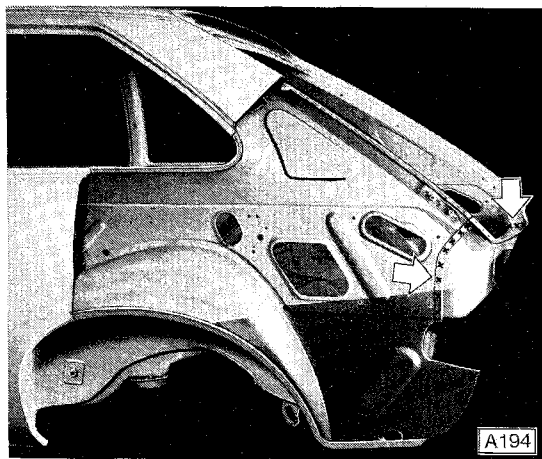
Reststücke der Hinterlängsträger-Hinter-
teile an den Original-Verbindungsstellen
der Längsträger abbohren.

Freigelegte Punktschweiß- und Verbindungs-
flansche beidseitig blankschleifen.

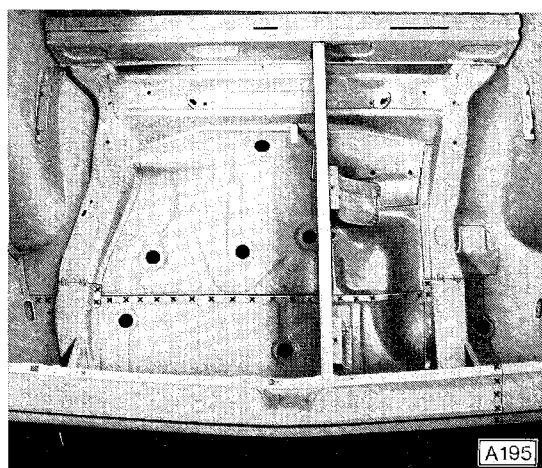


Seitenwand und Rückwand zur Überlappung
mit Absetzzange Nr. 1932-1 um eine Blech-
stärke nach innen absetzen. (Die Absetz-
zange wird von der Fa. Hazet unter der an-
gegebenen Nummer geführt.)





Rückwandversteifung den Trennstellen entsprechend einpassen. Schweißflansche beidseitig blankschleifen. Vor dem Schweißen Punktschweißfarbe, Katalog-Nr. 15 04 553, zum Rostschutz auf Anlageflächen der Schweißflansche auftragen. Rückwandversteifung an den Original-Verbindungsstellen mit der Seitenwand innen und an den Trennstellen punktschweißen.



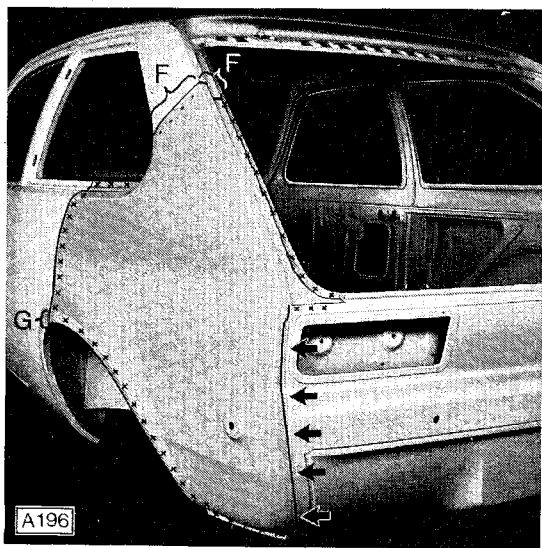
Zusammenbau Boden hinten mit Rückwandverkleidung, Hinterlängsträger-Hinterteilen und der Stütze einpassen.

Schweißflansche beidseitig blankschleifen und mit Punktschweißfarbe rostschützen.

Neuteil an der Karosserie festspannen.

Karosserieteile und Rückwandklappe miteinander abstimmen.

Rückwandverkleidung in Karosserie einschweißen.



Seitenwand-Neuteil den Trennlinien entsprechend einpassen. Schweißflansche beidseitig blankschleifen und mit Punktschweißfarbe rostschützen.

Neuteil festspannen. Seitenwand dabei mit Rückwandklappe abstimmen.

Im Bereich "F" lochschweißen. An Stelle "G" stumpfschweißen. Schweißstellen verputzen.

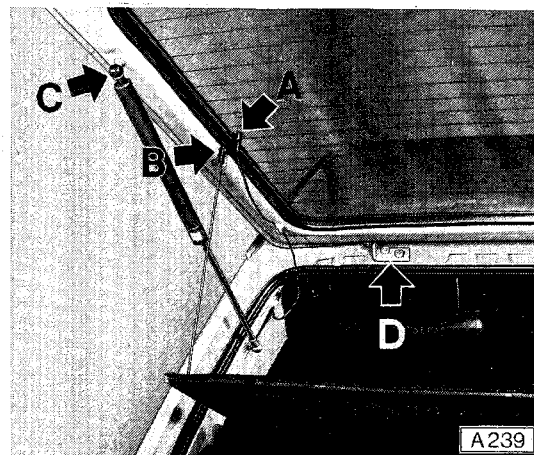
Bodenblech an allen Verbindungsstößen innen mit Ausgußmasse, weiß, Katalog-Nr. 15 04 301, und außen mit Ausgußmasse, schwarz, Katalog-Nr. 15 04 299, sorgfältig abdichten.

Rückwandklappe aus- und einbauen

Sofern erforderlich, beide Kabel "A" für heizbare Heckscheibe und beide Haltebänder "B" für Kofferraumabdeckung abziehen. Abdeckung ablegen.

Sicherung "C" von Gasfeder abnehmen. Sicherungsscheibe vom linken oder rechten Scharnierbolzen mit Schraubenzieher abdrücken.

Für die weiteren Arbeiten ist ein 2. Monteur erforderlich.



Gasfeder vom Kugelbolzen an Rückwandklappe abziehen, dabei Klappe gegenhalten. Muttern "D" von gegenüberliegender Scharnierbefestigung abschrauben.

Klappe einseitig anheben und in halbgeöffneter Stellung von dem Scharnierbolzen seitlich abnehmen. (Vorsicht vor Lackbeschädigungen!)

Einbau in umgekehrter Reihenfolge, dabei beachten:

Nach dem Aufsetzen der Klappe auf den Scharnierbolzen, gegenüberliegende Gewindebolzenplatte von innen gegen den Dachrahmen drücken. Klappe mit dem Scharnierschenkel über die Gewindebolzen setzen und Muttern aufschrauben.

Gasfeder aufdrücken und sichern.

Klappe ausrichten, Muttern mit 20 Nm (2,0 kpm; 14,4 ft. lbs.) endgültig anziehen.

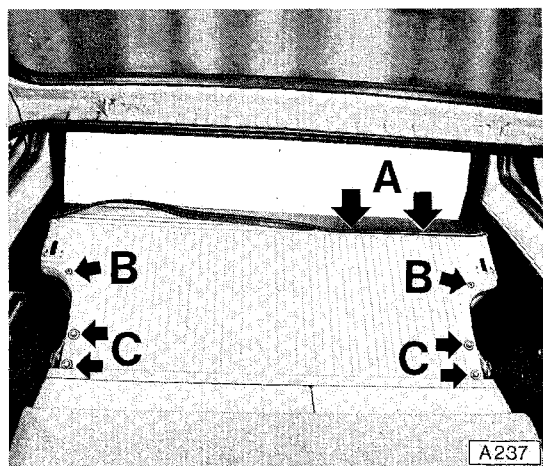
Beim Ersatz der Rückwandklappe sind die Drehpunkte der beiden Scharniere mit Haftöl, Katalog-Nr. 19 40 950, einzuölen.

Beim Ersatz einer Gasfeder sind die beiden Kugelpfannen vor der Montage mit Molybdändisulfidpaste, Katalog-Nr. 19 48 524, zu schmieren.

Es wird darauf hingewiesen, daß beim Aus- und Einbau oder Ersatz des Rückwandklappenfensters keine zusätzliche Abdichtung mit Fensterdichtungsmasse erfolgt.

GRUPPE C

KAROSSERIE-AUSSTATTUNG

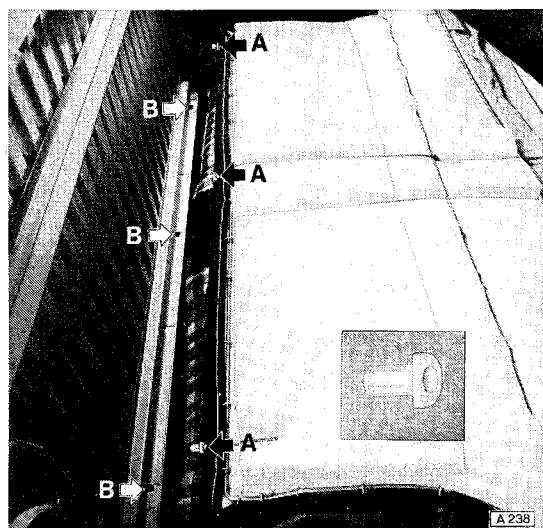


Hintersitzrücken und Hinterrückenlehne aus- und einbauen

Verstärkungsstreifen "A" am Hinterrückenbezug aus Halteschiene nach unten aushängen. 2 Befestigungsschrauben "B" heraus-schrauben. Hinterrücken nach oben abnehmen. Es ist möglich, daß die kurzen Schlauchstücke in der Rückenlehne hängenbleiben, sie sind beim Einbau des Hinterrückens nicht mehr zu verwenden, sondern durch neue Tüllen, Katalog-Nr. 1 88 590, zu ersetzen.

Schrauben "C" von beiden Scharnieren abschrauben. Rückenlehne abnehmen.

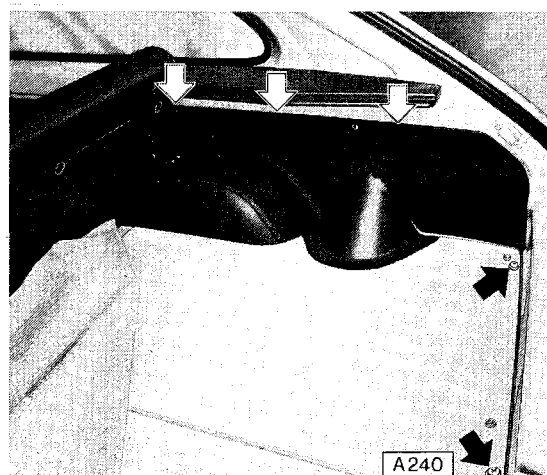
Einbau in umgekehrter Reihenfolge, dabei beachten:



Rand der Tüllen, wie im Bild A 238 gezeigt, teilweise abschneiden. Tüllen mit plastischer Masse, Katalog-Nr. 15 01 587, auf die Zapfen so fixieren, daß die Schnittfläche zur Rückenlehne zeigt. Zapfen des Hinterrückens in Löcher "B" der Rückenlehne einsetzen und Hinterrücken befestigen.

GRUPPE L

KRAFTSTOFFANLAGE UND AUSPUFFLEITUNG



Kraftstofftank aus- und einbauen

Der Kraftstofftank ist hinter der Hinterachse, rechts unter dem Laderaumboden angeordnet. Der Kraftstofftank hat ein Fassungsvermögen von ca. 37 Ltr.

Bodenmatte entfernen.

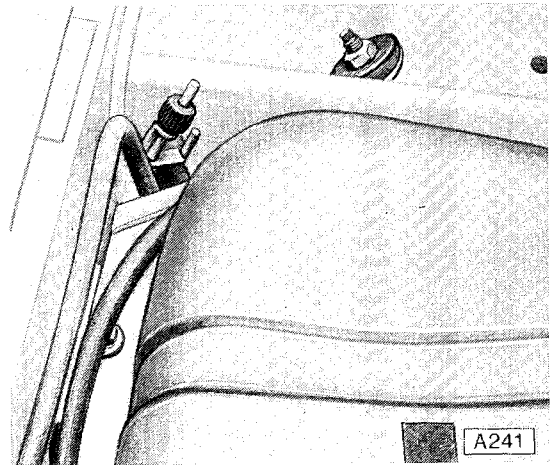
Seitenwandverkleidung abnehmen.

Rechten Laderaumboden ausbauen.

Kraftstoffleitung mit Quetschklemme abklemmen.

An Wagenunterseite Schlauchschelle lösen und Kraftstoffschlauch (Gewebschlauch) von Kraftstoffleitung (Kunststoffleitung) abziehen.

Kraftstoffschlauch durch Bodenblech in die Tankmulde ziehen.

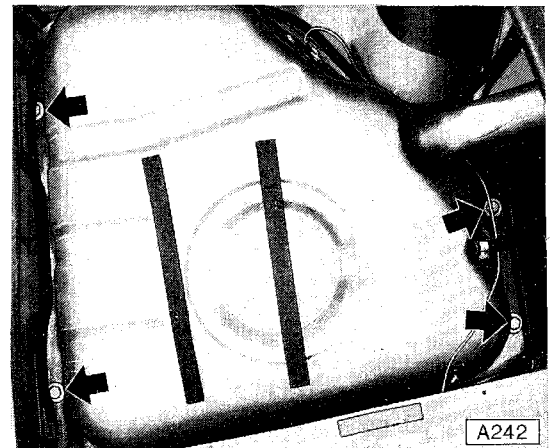


4 Kraftstofftankbefestigungsschrauben abschrauben.

Kabel vom Anschluß Tankmeßgerät abziehen.

Be- und Entlüftungsschlauch aus Bodenblech herausziehen.

Kraftstofftank mit Einfüllstutzen aus Tankhalterung herausnehmen.



Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Die Gummimanschette wird, nachdem der Kraftstofftank festgeschraubt ist, von der Einfüllmulde aus eingeknüpft.

Wichtig: Auf knickfreie Verlegung der Be- und Entlüftungsleitung achten.

Alle Angaben in dieser Technischen Information einschließlich evtl. vorhandener Katalog-Nummern entsprechen dem Stand zur Zeit der Drucklegung.