

TYP:

Alle PKW



EUROSERVICE

GM

NR.:

GRUPPE

TI-C-22

A - 2

DATUM: 12.11.1973

BLATT 1 VON 2

TECHNISCHE INFORMATION

Adam Opel Aktiengesellschaft · Rüsselsheim am Main

01

X

Betrifft: Türverkleidung außen (Türhaut) ersetzenFahrzeuge: Alle PKW

Bei Schäden an der Türverkleidung außen ist vor Beginn der Instandsetzungsarbeiten zu prüfen, ob durch Ersetzen der äußeren Verkleidung eine kostengünstigere Instandsetzung gegenüber dem Einbau einer kompletten Rohbautür zu erreichen ist.

Die Türverkleidungen außen werden für die einzelnen Fahrzeugmodelle im Ersatzteile-Programm geführt.

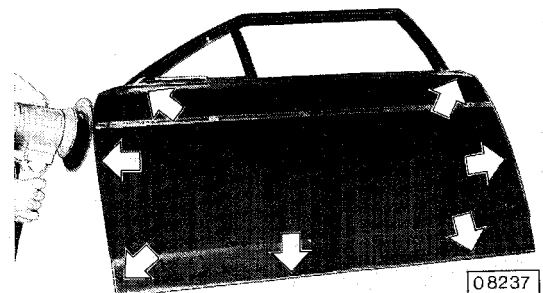
Nachstehende Arbeitsanweisung bezieht sich auf das Ersetzen einer Türverkleidung an der Vordertür. Beim Ersetzen an einer Hintertür ist sinngemäß zu verfahren.

Arbeitsanweisung

Türverkleidung innen, Türgriff außen, Gummiabdichtung für Fallfensterführung - Türschacht-abdeckung so weit ausbauen, daß sie beim Ersetzen der Türverkleidung außen nicht durch Schweiß- oder Lötarbeiten beschädigt werden.

Das Fallfenster wird mit Ausnahme von Fahrzeugen mit Drehfenster in der Vordertür grundsätzlich nicht ausgebaut.

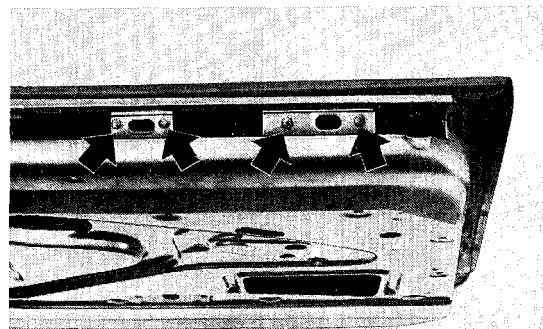
Tür ausbauen und auf Arbeitsbock oder Werkbank legen. Bördelkante rundum mit einer Tellerschleifmaschine aufschleifen. Hartlötstellen am Türschacht vorn und hinten auftrennen und die Türverkleidung außen abheben.



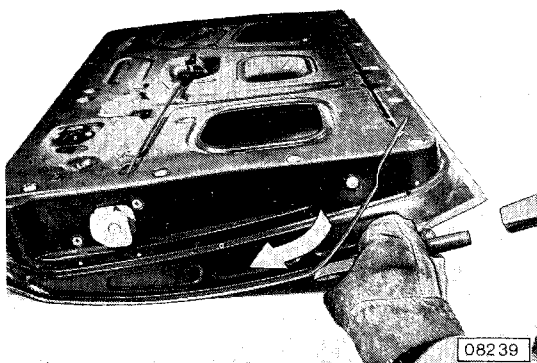
08237

Bei Fahrzeugen mit eingebautem Drehfenster ist der Rahmen für das Drehfenster und das Fallfenster auszubauen.

Schweißpunkte am Verbindungsflansch im Türschacht oben abbohren.

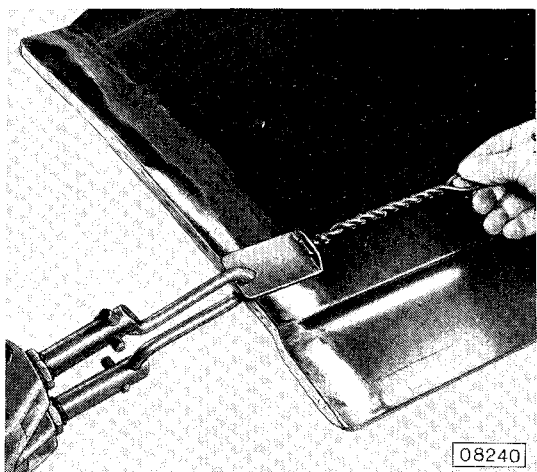


08238



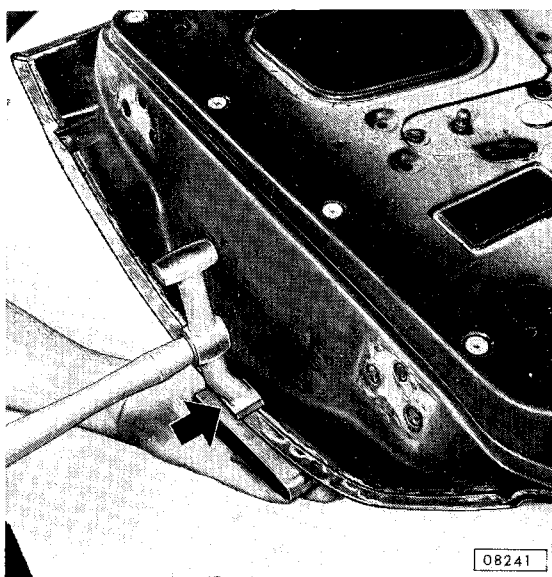
Anschlußstege aufrollen oder abmeißeln.
Schweißpunkte trennen und verbleibende
Schweißpunktreste am Türtrand abschleifen.

Anlageflächen der neuen Türverkleidung
mit einer Runddrahtbürste innen und außen
blankbürsten und innen mit Punktschweiß-
farbe, Katalog-Nr. 15 04 553, bestreichen.



Türverkleidung auf Türgerippe auflegen und
an 2 bis 3 Stellen anpunkten (heften).

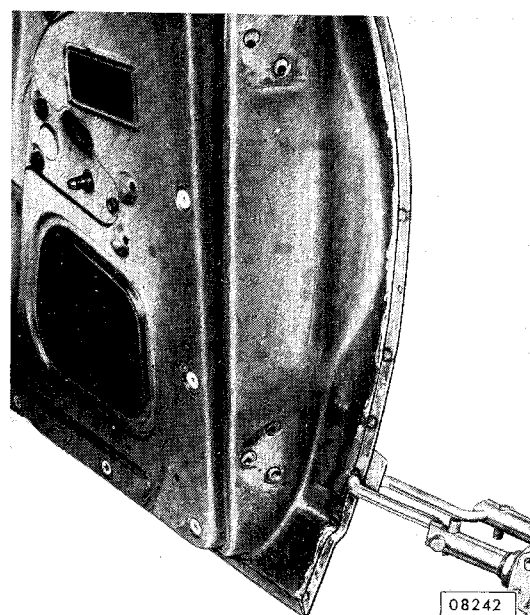
Um an der Außenfläche der neuen Verkleidung
Punktschweißindrücke zu verhindern, muß
die Außen-Elektrode der Punktschweißzange
mit einer ca. 20 x 30 x 3 mm großen Kupfer-
platte unterlegt werden.



Bördelkanten der Türverkleidung mit einem
Ausbeulhammer bei gleichzeitigem Gegen-
halten einer großflächigen Handfaust umbör-
deln. Bördelflächen gut zur Anlage bringen.

Bördelflächen rundum an 3 bis 4 Stellen anpunkten. Anschließend Verkleidung mit einem Abstand von 40 bis 50 mm zwischen den einzelnen Schweißpunkten endgültig anpunkten.

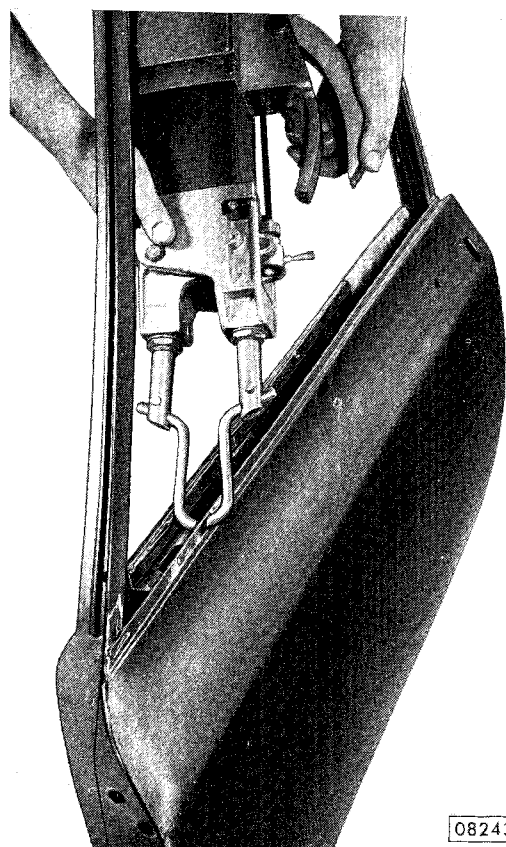
Zum Schutz der Außenhaut eine Kupferplatte an der Außen-Elektrode der Punktschweißzange unterlegen.



Türverkleidung am Türschacht mit dem Gerippe- bzw. Türrahmen durch Hartlöten verbinden.

Hinweis:

Bei Fahrzeugen mit Drehfenster ist der Verbindungsflansch im Türschacht mit anzupunkten.



Bördelbereiche außen mit einem Tellerschleifer (Körnung 80) planschleifen.

AW-Vorgaben: Die AW-Vorgaben sind für die einzelnen Modelle dem Arbeitskatalog für Personenkraftwagen, KTA-1102, zu entnehmen.

Die in dieser Technischen Information genannte Katalog-Nummer entspricht dem Stand zur Zeit der Drucklegung.