

WERKSTATT-HANDBUCH

KADETT-C

ADAM OPEL AKTIENGESELLSCHAFT RUSSELSHEIM/MAIN



WARTUNG, KAROSSE-
RIE - FAHRGESTELL -
BLECHTEILE

A

LACKIERUNG

B

KAROSSERIE-
AUSSTATTUNG

C

HEIZUNG,
LÜFTUNG, KLIMA-
ANLAGE

D

RAHMEN, VORDER-
RADAUFHÄNGUNG,
RÄDER, REIFEN

E

HINTERACHSE, HINTER-
RADAUFHÄNGUNG

F

BREMSEN

H

MOTOR, MOTOR-
ANBAUTEILE

J

KUPPLUNG,
GETRIEBE

K

KRAFTSTOFFANLAGE,
AUSPUFFLEITUNG

L

LENKUNG

M

ELEKTRISCHE
AUSRÜSTUNG,
INSTRUMENTE

N

August 1973

ZUBEHÖR

R



Gruppe A

WARTUNG, KAROSSERIE- UND FAHRGESTELL-BLECHTEILE



Inhaltsverzeichnis


Arbeitstext	Seite
<u>Karosserie- und Fahrgestell-Blechteile</u>	
Öle, Fette, Dichtungsmittel	3
Zeichenerklärung für Schweißoperationen	4
Allgemeine Hinweise	5
Puffer für Stoßstange, vorn nachträglich einbauen.....	6
Puffer für Stoßstange, hinten nachträglich einbauen.....	6
Haubenverriegelung nachträglich einbauen.....	6
<u>Blechteile (geschweißt)</u>	
Karosserierückwand unten ersetzen.....	9
Luftleitblech unten ersetzen.....	10
Luftleitblech - Zusammenbau ersetzen.....	11
Spezial - Werkzeuge.....	14





Öle, Fette, Dichtungsmittel


Korrosionsschutz von Punktschweißflächen	Punktschweißfarbe 15 04 553
Abdichtungsmittel für Halteklammern der Zierleisten und Verhütung von Wasser- und Staubeintritt an Durchbrüchen für Pedale, Schalter, Antennen usw.	Faserkitt 15 00 297
Zum Abdichten aufeinandergeschraubter Bleche, der Schraubendurchgänge und Ausfüllen der Gewindegänge bei Blechschrauben an Karosserien	Plastische Masse 15 01 587
Nachdichten von Schweißnähten nach dem Lackieren	Ausgußmasse 15 04 299
Zum Abdichten von Punktschweißnähten an Verbindungsstellen, die nach Zusammenbau der Karosserie nicht mehr zugänglich sind	Punktschweißpaste 15 05 373
Zum Abdichten der Schweißnähte zwischen Regenleiste und Dach. Abdichten von Schweißnähten vor der Ofentrocknung	Regenleistenzement 15 05 405
Geräusch- bzw. Schwingungsdämpfung von Karosserieblechen vor oder nach der Lackierung	Dämpfungsmasse 15 40 165 oder 15 00 365
Auf Anlageflächen für Vorderkotflügel an Rad einbau und Windlauf oben und unten. Dichtungstreifen zur Abdichtung einlegen, sowie bei allen anderen aufeinanderliegenden Blechteilen	Dichtungsmasse in Rollen 15 70 587
Zum Abdämmen bei Schweißarbeiten als Hitzebarriere	Hitze-Abdämppaste, Tube 450 g 19 43 995


Zeichenerklärung für Schweißoperationen


 punktschweißen
spot-welding


 argon-arc-schweißen
argon-arc-welding

 vielpunktschweißen
multi-spot-welding


 stumpfschweißen m. Abbrand
flash-welding


 buckel-(warzen-)schweißen
projection-welding

 stumpfchw. ohne Abbrand
butt-welding

 rollennahtschweißen
rollen seam-welding

 hartlöten
brazing

 lichtbogenschweißen
arc-welding

 autogenschweißen
gas-welding



Allgemeine Hinweise

Bei allen Arbeitsvorgängen vor Beginn der Hauptarbeiten sämtliche Fahrwerksteile, Triebwerksteile, Karosserie-Ausstattungsteile, Kabel, Gestänge, Rohre usw., die den Ablauf der Instandsetzungsarbeiten stören oder durch Funkenflug bei Schweißarbeiten beschädigt oder entzündet werden können, ausbauen oder so anordnen, daß sie nicht hindern oder beschädigt werden können.

Der Kraftstofftank und die Kraftstoffrohre müssen immer ausgebaut werden, wenn Schweißarbeiten in Nähe dieser Teile durchgeführt werden.

Diese Maßnahme dient der Vorsicht gegen Explosions- oder Brandgefahr.

Innerhalb der Arbeitsvorgänge sind die anfallenden Schweißoperationen in Form von Symbolen dargestellt.

Erklärender Text ist der Zeichenerklärung für Schweißoperationen zu entnehmen.

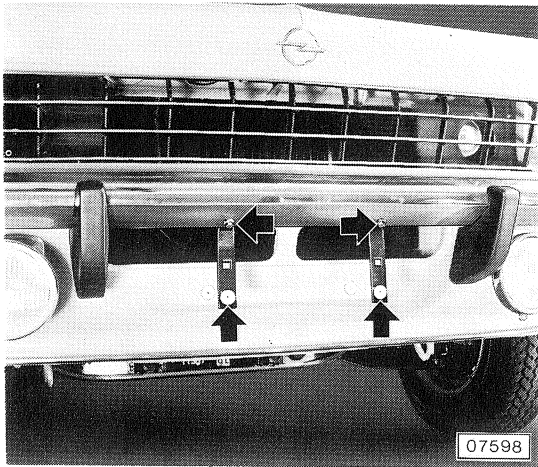
Alle Arbeitsvorgänge sind überwiegend bildlich dargestellt. Es ist nur an den Stellen erklärender Text eingefügt, wo im Sinne einer fachgerechten Instandsetzung Hinweise wichtig sind. Die Bilder mit den gelegentlich eingeschobenen Hinweisen für den Arbeitsablauf ergeben in ihrer Reihenfolge den Ablauf der Arbeitsvorgänge.

Auf alle sich laufend wiederholenden Arbeiten, z.B. "Flächen mit Flächenschleifer blank- oder sauberschleifen", wird in diesen Arbeitsvorgängen nicht hingewiesen.

Die in den Arbeitsvorgängen befindlichen Bilder, in denen die Karosserie sichtbar ist, wurden an einer Rohbaukarosserie aufgenommen, sodaß Karosserie-Ausstattungsteile in den Bildern nicht sichtbar sind.

Puffer für Stoßstange, vorn nachträglich einbauen

Die beiden vorderen Stoßstangen-Puffer dürfen nur in Verbindung mit den Kennzeichenhaltern eingebaut werden.



Beide Schrauben für Stoßstangenbefestigung an Stoßstangenhaltern abschrauben (Schrauben werden nicht mehr benötigt).

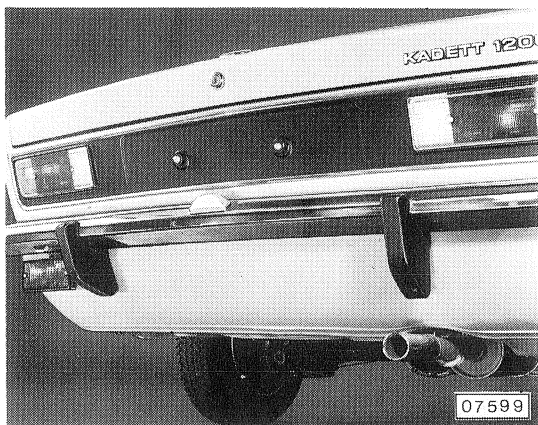
Puffer an Stoßstange und Halter anschrauben.

Kennzeichenschild abschrauben (Schrauben werden nicht mehr benötigt).

Einsteckmutter in Kennzeichenhalter einsetzen und Halter an Stoßstange anschrauben.

Kennzeichenschild mit Blechschrauben 5,5 ϕ x 16 mm an Kennzeichenhalter anschrauben.

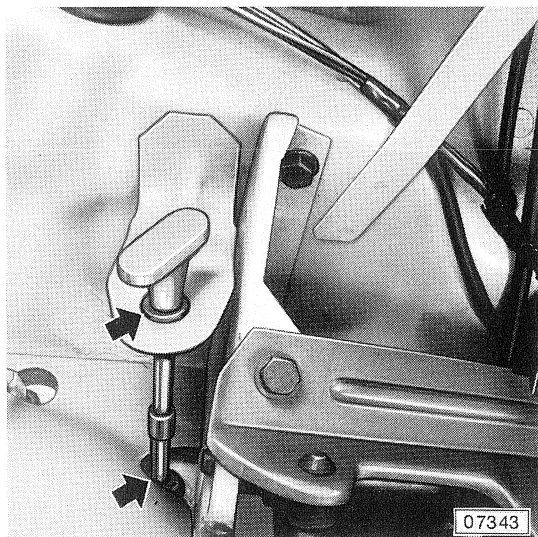
Puffer für Stoßstange, hinten einbauen



Beide Schrauben für Stoßstangenbefestigung an Haltern abschrauben (Schrauben werden nicht mehr benötigt).

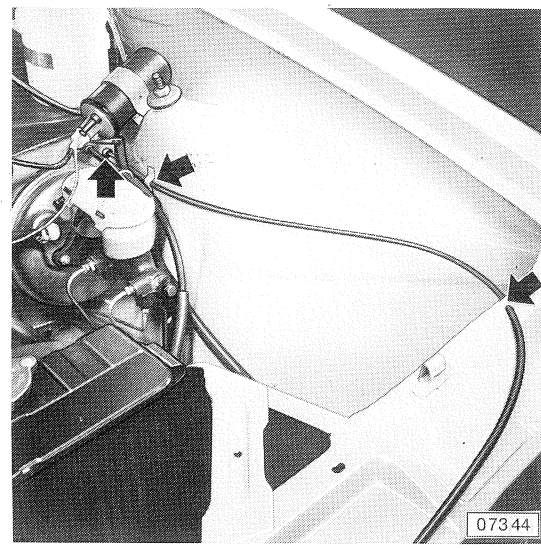
Puffer an Stoßstange und Haltern anschrauben.

Haubenverriegelung nachträglich einbauen

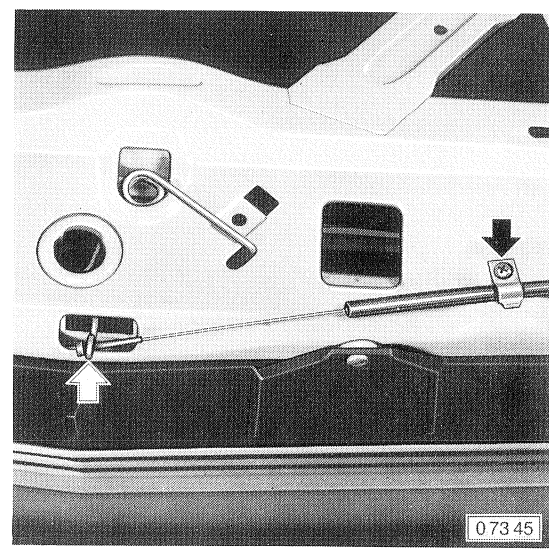


Verschlußtülle für Bowdenzug unter dem Wasserbehälter aus Stirnwand herausnehmen.

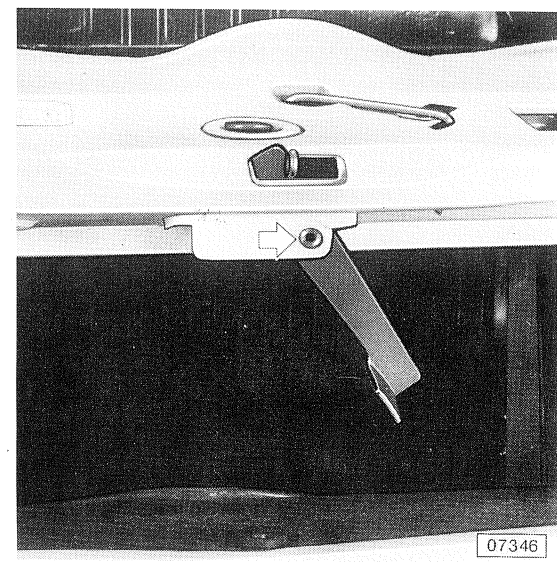
Bowdenzug an Halter anschrauben, durch freies Loch in Stirnwand führen und, wie im Bild gezeigt, durch Schelle am linken Radeinbau und Öffnung im oberen Luftleitblech zum Haubenverschluß verlegen.
Gummitülle in Stirnwand einsetzen.

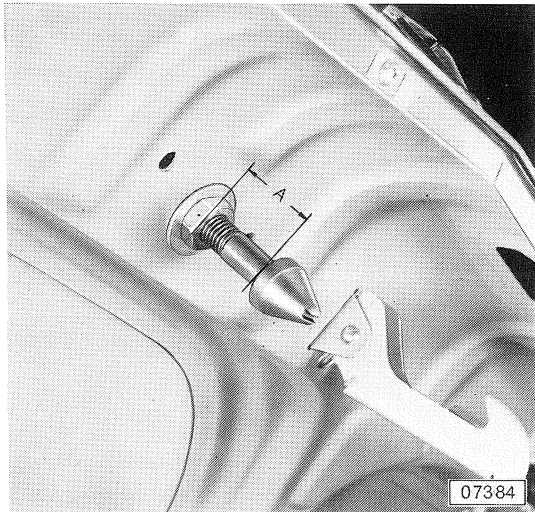


Bowdenzug in Öse des Haubenverschlusses einhängen und mit Schelle und Blechgewindeschraube Bowdenzug am oberen Luftleitblech befestigen.
Das Spiel des Bowdenzuges soll von 0 mm bis 1 mm betragen.

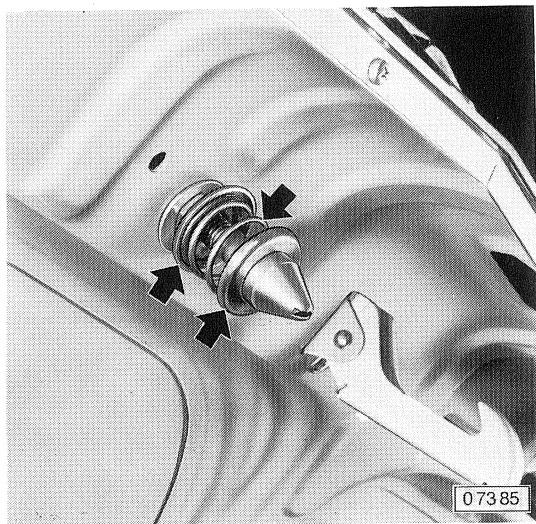


Niet für Entriegelungshebel abbohren und Entriegelungshebel abnehmen.
Dazu Kühlergitter aus- und einbauen.
Haubenverschluß nach dem Bowdenzug-Einbau auf einwandfreie Funktion prüfen.





Vor dem Ausbau des Haubenführungsbolzens
Abstand A messen.
Haubenführungsbolzen abschrauben.



Druckfeder und 2 Teller zusammen mit dem
Führungsbolzen einbauen.

Führungsbolzen vorerst leicht anschrauben,
Motorhaube zum Zentrieren des Führungsbolzens
schließen.

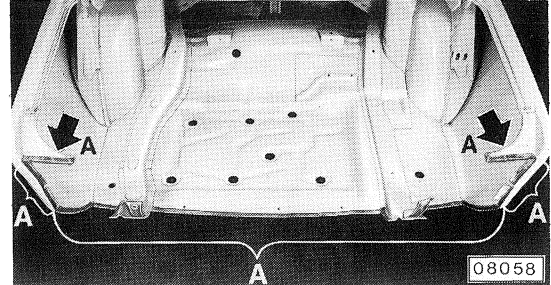
Führungsbolzen bei geöffneter Motorhaube mit
Sechskantmutter festschrauben, wobei das Maß A
eingehalten werden muß.

BLECHTEILE (geschweißt)

Karosserierückwand unten ersetzen

Dämpfungsmasse von Kofferraumboden am gesamten Punktschweißflansch der Karosserierückwand entfernen.

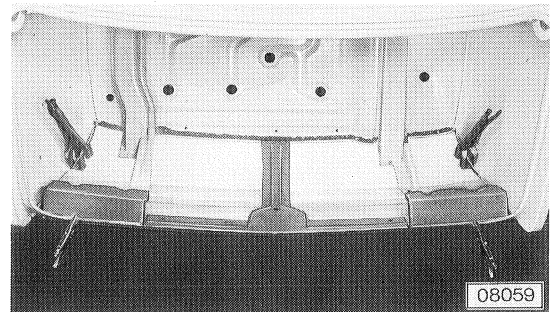
Karosserierückwand entlang des Punktschweißflansches A von der Karosserie trennen.



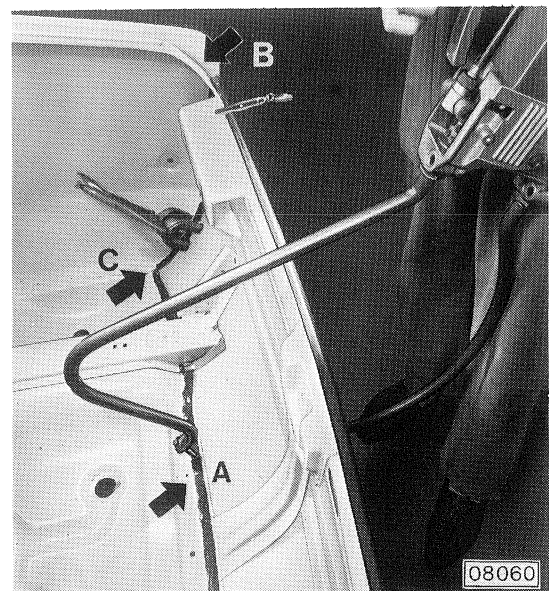
Punktschweißflansch an Karosserie und Neuteil beidseitig blank schleifen und Punktschweißfarbe auftragen.

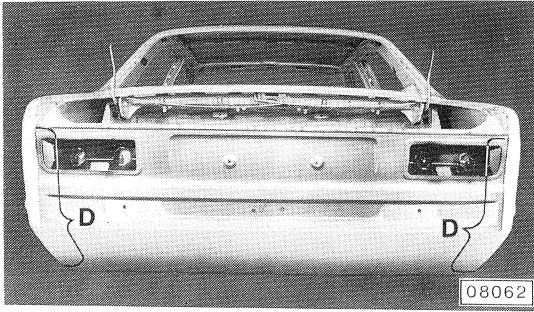
Neuteil durch Festspannen an den Seitenwänden und dem Kofferraumboden in Einbaulage bringen.

Kofferraumdeckel in Schließstellung bringen. Dabei auf gleichmäßigen Abstand zwischen Kofferraumdeckel und der Oberkante der Karosserierückwand achten.



Entlang des Punktschweißflansches A Karosserierückwand zangenpunkten. An der Verbindungsstelle B mit dem Eckstück der Seitenwände links und rechts hartlöten und an Verbindungsflansch C rechts und links autogenschweißen.





Karosserierückwand an der Verbindungsstelle D mit Lötzinn ausschwemmen.

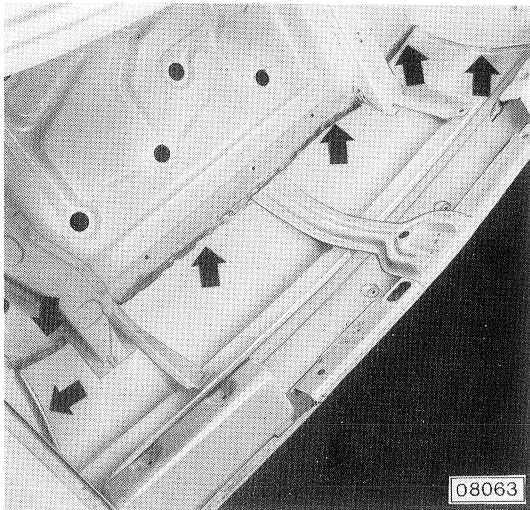
Lötstellen verputzen.

Verbindungsstellen

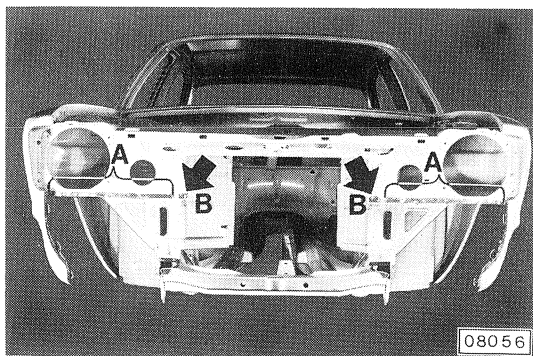
der Karosserierückwand abdichten

Vom Kofferraum aus sämtliche Verbindungsstellen der Karosserierückwand mit Ausgußmasse ausgießen.

Verbindungsstelle zum Kofferraumboden an der Außenseite mit Dämpfungsmasse bestreichen.



Luftleitblech unten ersetzen



Luftleitblech an Befestigungsschrauben von beiden Vorderkotflügeln abschrauben.

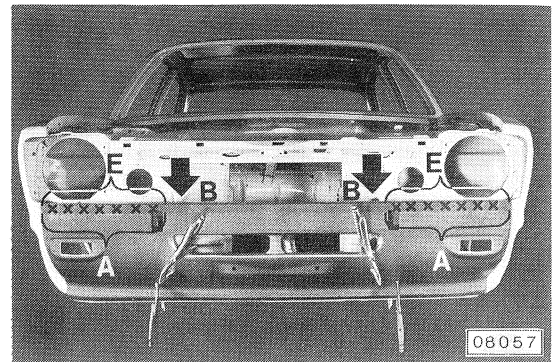
Luftleitblech am Schweißpunktflansch A, sowie an Autogen-Schweißstellen B von der Karosserie abtrennen.

Punktschweißflansch A an Karosserie und Neuteil beidseitig blankschleifen und Punktschweißfarbe auftragen.

Neuteil an die Karosserie ansetzen, an beiden Vorderkotflügeln befestigen und mit Zange festspannen.

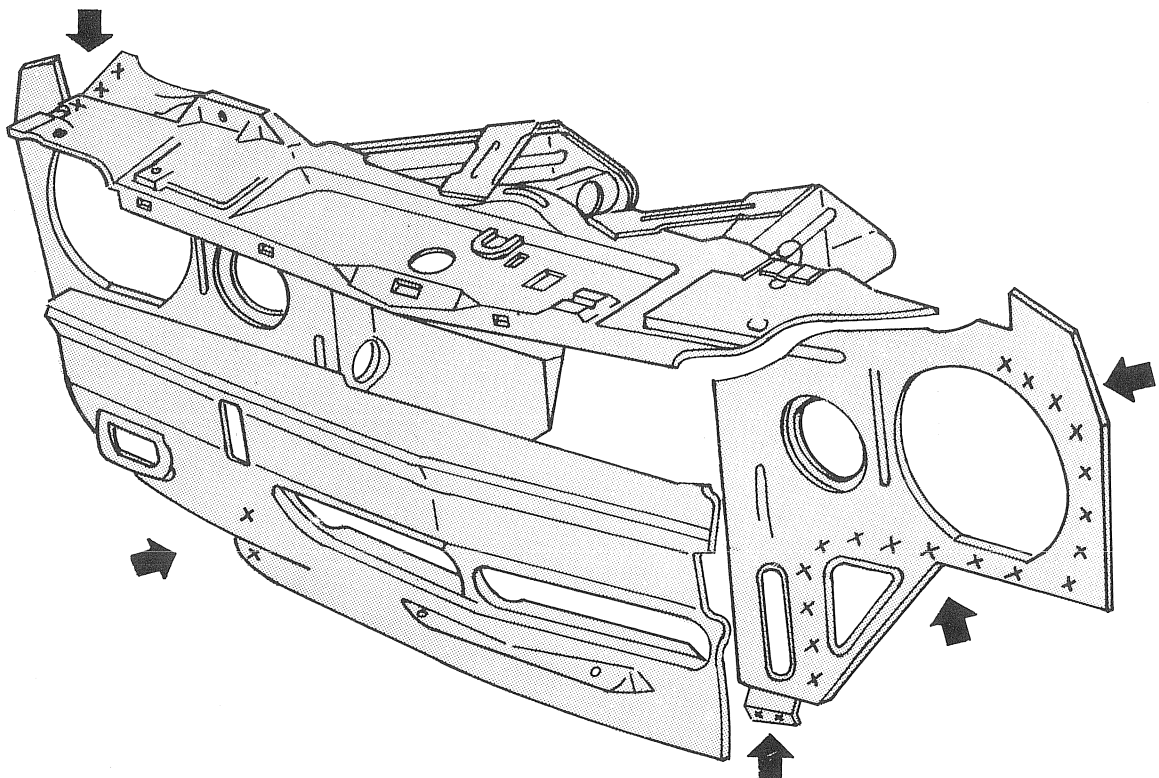
Entlang des Punktschweißflansches A das Neuteil zangenpunkten. In Nähe des Ausschnittes B für Kühler hartlöten.

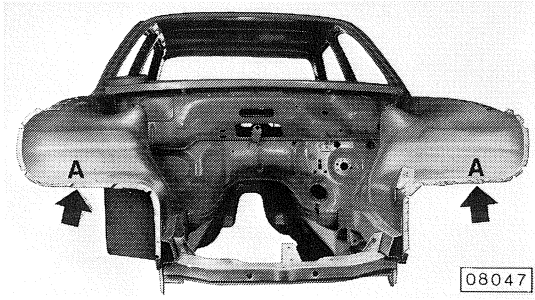
Schweiß- und Lötstellen verputzen.
Entlang der Verbindungsstelle E mit Ausgußmasse Fuge ausgießen.



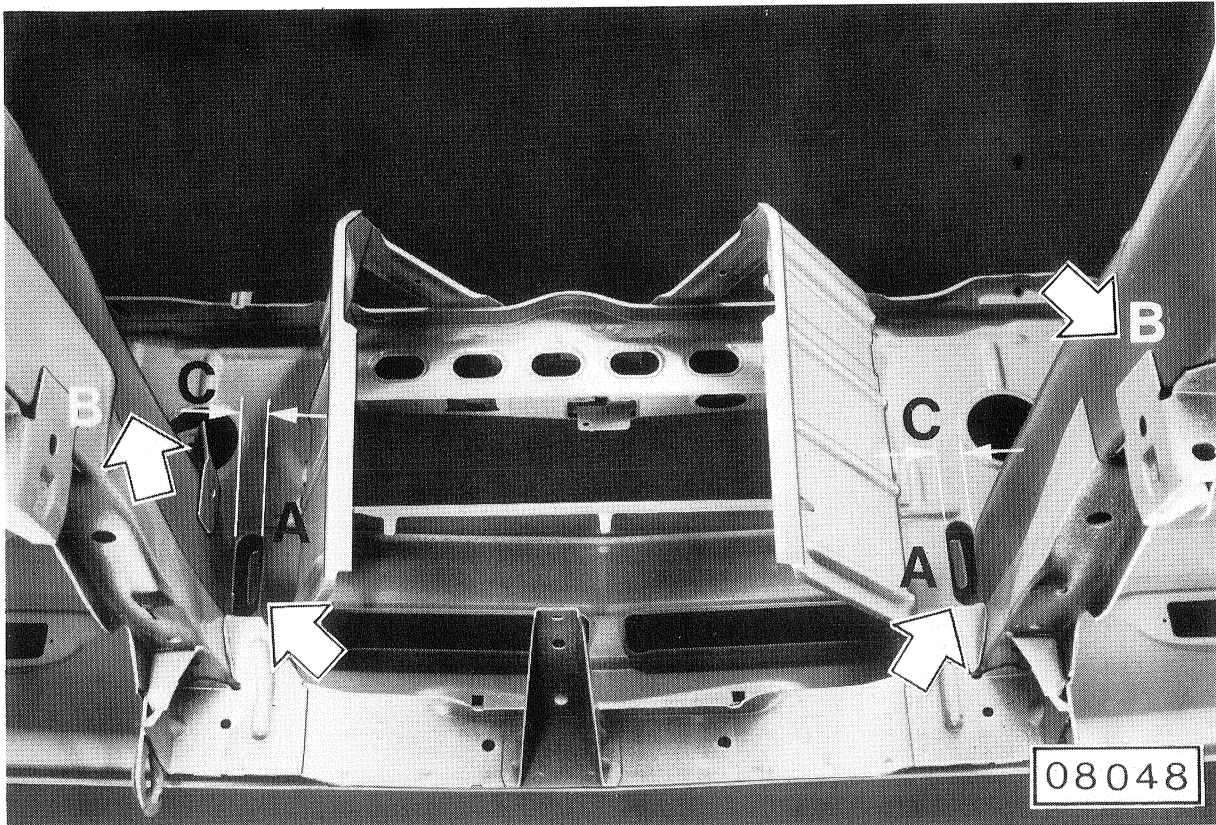
Luftleitblech - Zusammenbau ersetzen

Angrenzende Karosserieteile wie Vorderkotflügel und Motorhaube ausbauen.
Luftleitblech - Zusammenbau an den Punktschweißstellen entlang des Original-Verbindungsflansches der beiden vorderen Radeinbauten abtrennen.





Verbindungsflansch A von Radeinbau und Neuteil
beidseitig blankschleifen und Punktschweißfarbe
auftragen.



Neuteil an Verbindungsflansch des "Radeinbaues" so ansetzen, daß der Ausschnitt A, zur Durchführung des Stoßstangenhalters, gleichen Abstand C zum angrenzenden Radeinbau B aufweist.

Neuteil festspannen.

Beide Vorderkotflügel- und Motorhaube befestigen.

Motorhaube in Schließstellung bringen.

Dabei auf einwandfreie Schließfunktion des Führungsbolzens und Schließhakens achten.

Motorhaube auf gleichmäßigen seitlichen Randabstand mit den beiden Vorderkotflügeln bringen.

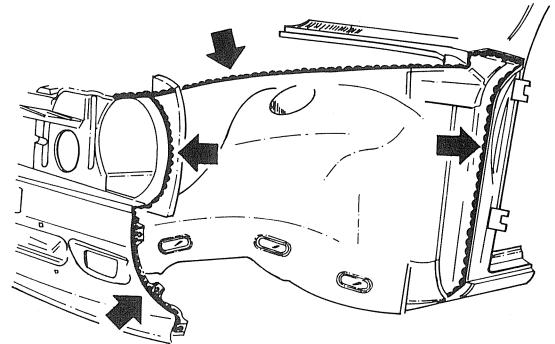
Bei Nichtübereinstimmung des Randabstandes ist der Luftleitblech-Zusammenbau und Radeinbau nachzurichten.

Nach der Beendigung der Ausrichtarbeiten beide Vorderkotflügel ausbauen und Luftleitblech an Radeinbauten zangenpunkten (siehe Punktschweißung unter Luftleitblech-Zusammenbau ersetzen).

Dichtungsmasse, Katalog-Nr. 15 70 587, an den Verbindungsflanschen auftragen.

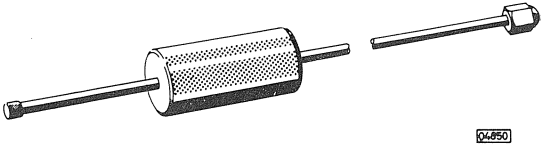
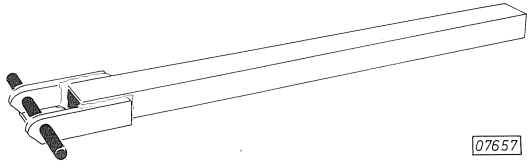
Beide Vorderkotflügel befestigen.

Karosserieteile zur Lackierung herrichten.



00049

Spezial-Werkzeuge

Nr.	Werkzeug-Bezeichnung	Anwendung
S-1345	Türscharnier-Spannhülse-Ausschlagwerkzeug 	Ausschlagen der Tür-Scharnierspannhülse
KM-149	Türscharnierauge -Richteisen 	Richten der Tür-Scharnieraugen