

V.A.G Service.

Manuel de Réparation Golf 1984 ▶ Jetta 1984 ▶

Remise en état des carrosseries.

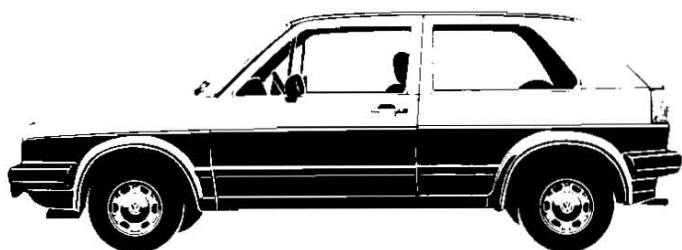
Edition Juin 1985.

V·A·G

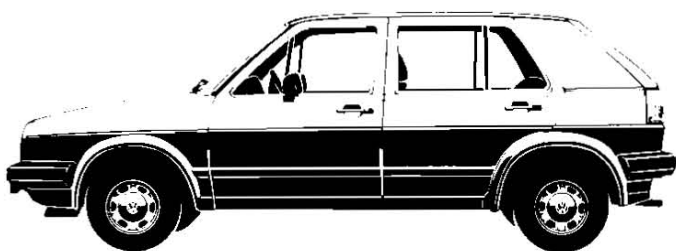
Service Après-Vente.

Manuel de Réparation Golf 1984 ▶/Jetta 1984 ▶

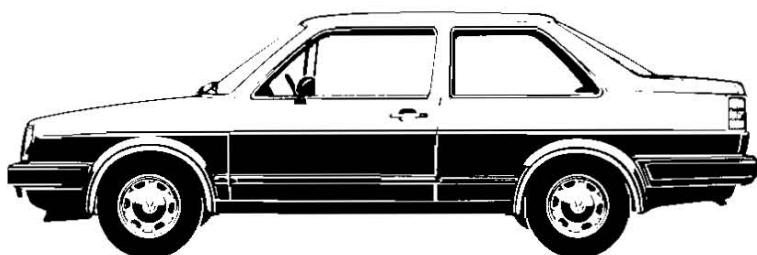
Remise en état des carrosseries.



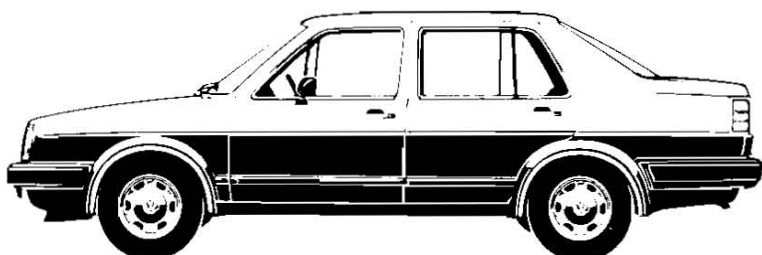
**Golf 2 portes
modèle 191**



**Golf 4 portes
modèle 193**



**Jetta 2 portes
modèle 165**



**Jetta 4 portes
modèle 167**

Le Manuel de Réparation Remise en état des carrosseries est un document de travail pour le carrossier, le chef d'équipe et le conseiller après-vente.

Il est articulé d'après les numéros des rubriques des travaux et ne comprend que les groupes de réparation 50, 51 et 53. Ce document illustré par des figures, indique les principaux procédés, méthodes et équipements d'atelier pour les travaux essentiels de remise en état sur la carrosserie.

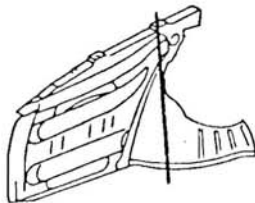
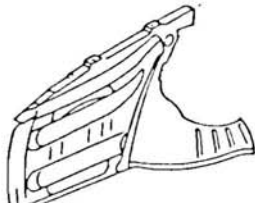
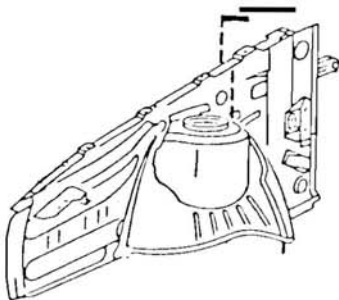
En se conformant aux illustrations, l'utilisateur pourra remettre en état la carrosserie en bonne et due forme, tout en garantissant la sécurité routière et la sûreté de fonctionnement du véhicule.

Naturellement, toutes les règles de sécurité fondamentales, usuelles pour la remise en état de véhicules automobiles, sont en outre valables sans aucune restriction.

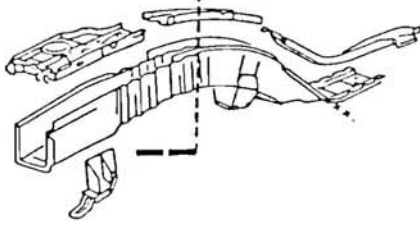
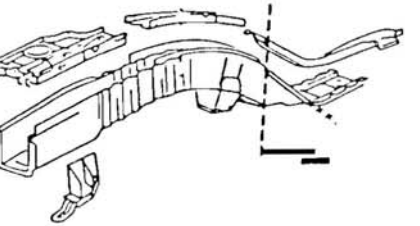
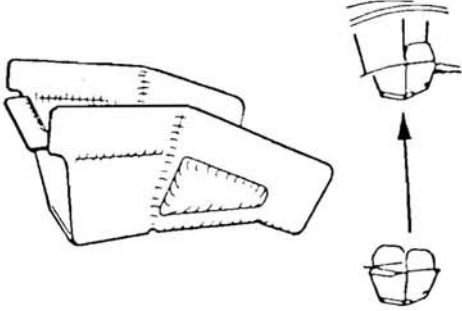
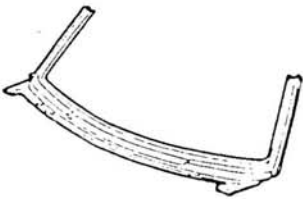
VOLKSWAGEN AKTIENGESELLSCHAFT · WOLFSBURG


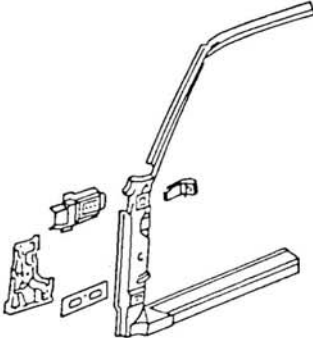

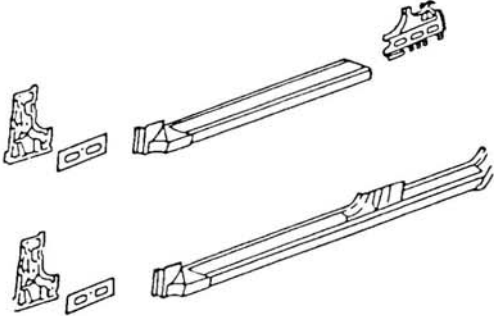
Sommaire

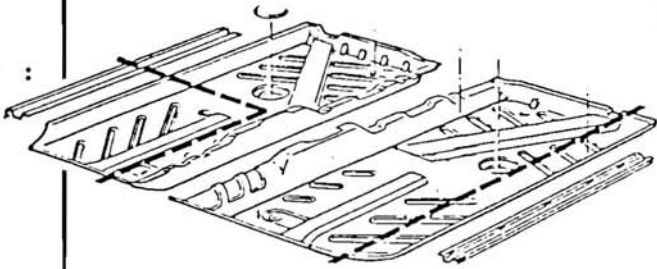
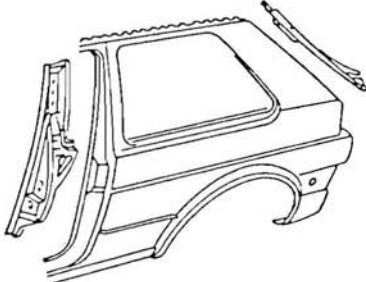
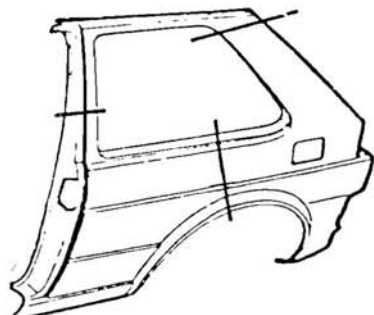
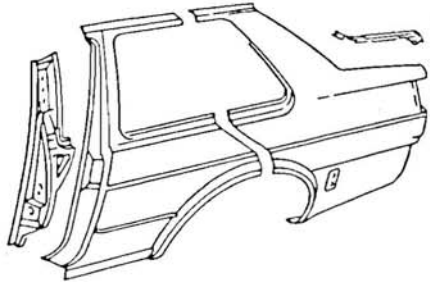
	Page
Indications fondamentales pour la remise en état des carrosseries	VIII-IX
Légende pour travaux de soudage	X
Plaque du constructeur, numéro de châssis et de moteur	XI
Cotes de carrosserie	0.1-0.17
Matériaux pour la remise en état des carrosseries	0.18-0.19
Outillage et équipement de carrosserie	0.20-0.25
Marbre et montage de marbre V.A.G	0.26-0.29

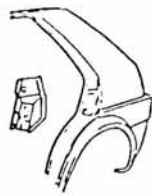
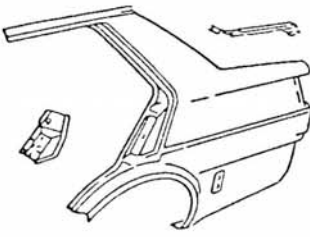

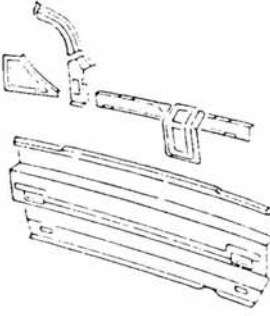
50 75 55 12 Passage de roue AV - section, remplacer :		50-01
50 75 55 .. Passage de roue AV - section, remplacer : (alternative)		50-03
50 74 55 12 Passage de roue AV - pièce partielle, remplacer :		50-05

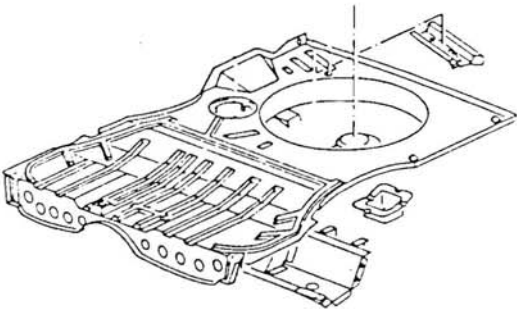
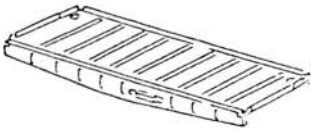
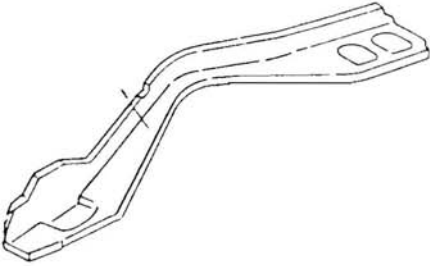
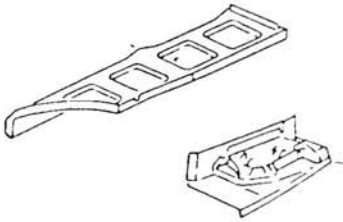
Page

<p>50 79 55 62 Longeron AV intérieur, remplacer :</p>		50-07
<p>50 79 55 .. Longeron AV intérieur remplacer :</p>		50-09
<p>50 43 55 50 Appui pour bras de guidage, remplacer :</p>		50-11
<p>51 19 55 62 Plage d'auvent - pièce partielle, remplacer</p>		51-01

<p>51 03 55 12 Pavillon, remplacer :</p>		<p>51-03</p>
<p>51 37 55 12 Montant de charnières A - pièce partielle, remplacer :</p>		<p>51-07</p>
<p>51 41 55 06 Montant central avec renfort, remplacer :</p>		<p>51-09</p>
<p>51 45 55 22 Bas de caisse exté- rieur, remplacer</p>		<p>51-15</p>

<p>51 73 55 50 Plancher, remplacer :</p>		51-17
<p>53 55 55 12 Panneau latéral - pièce partielle, 2 portes, remplacer :</p>		53-01
<p>53 64 55 50 Panneau latéral-section 2 portes, remplacer :</p>		53-03
<p>53 64 55 62 Panneau latéral-section Jetta 2 portes, rem- placer :</p>		53-05

<p>53 55 55 18 Panneau latéral - pièce partielle, 4 portes, remplacer :</p>		<p>53-07</p>
<p>53 55 55 20 Panneau latéral-pièce partielle Jetta 4 portes, remplacer :</p>		<p>53-09</p>
<p>53 69 55 50 Coquille de passage de roue, remplacer :</p>		<p>53-11</p>
<p>53 05 55 00 Jupe AR, remplacer :</p>		<p>53-13</p>

<p>53 24 55 62 Fond de coffre AR - pièce partielle, remplacer :</p>		53-15
<p>53 20 55 50 Tôle intermédiaire, remplacer :</p>		53-17
<p>53 48 55 50 Longeron AR - pièce partielle, remplacer :</p>		53-19
<p>53 32 55 51 Support de pare-chocs Jetta, remplacer :</p>		53-21

Sections et pièces partielles de carrosserie

Par "sections", on entend des parties de pièces (p. ex. la pointe AV et AR) qui sont fournies, déjà découpées, par le Magasin de Pièces de Rechange.

"Les pièces partielles" doivent être par contre découpées par l'atelier dans les pièces de rechange. Dans un tel cas, le travail est à réaliser exactement selon les méthodes décrites et illustrées dans le Manuel de Réparation Carrosserie.

Comme l'utilisation aussi bien de "sections" ou de "pièces partielles" que d'outillages et d'équipements spéciaux influe sur les temps, les outillages et équipements à utiliser sont prescrits séparément dans la description de remise en état.

Indications fondamentales pour la remise en état des carrosseries

L i g n e s d e d é c o u p e : Les lignes de découpe ou de séparation indiquées dans les descriptions de réparation sont le fruit de recherches approfondies effectuées sur des véhicules accidentés.

Dans les zones où la découpe et le raccord effectué ensuite influent sur la résistance de la carrosserie ainsi que sur la sécurité routière et la sûreté de fonctionnement du véhicule, les lignes de découpe doivent être réalisées suivant les indications du Manuel de Réparation.

R e d r e s s a g e : La carrosserie et le cadre-plancher fabriqués en série sont constitués principalement de tôles embouties à froid. Pour cette raison, la remise en forme de la tôle après un accident doit être effectuée par le même procédé.

Si l'importance d'un dommage ne permet pas une remise en forme, la pièce endommagée ne doit être découpée qu'après le redressage des surfaces de raccord.

Nota : La modification de la répartition du poids, consécutive à des démontages, nécessite l'arrimage du véhicule sur le pont élévateur.

Avant le soudage sous gaz de protection ou le soudage par points, la batterie doit être entièrement débranchée. Avant les travaux de soudage et de brasage, il faut s'assurer qu'il y a une bonne ventilation.

Les instructions préventives contre les accidents sont à observer systématiquement pour toutes les réparations de carrosserie et de peinture.

Pour les tôles galvanisées, augmenter le courant de soudage par points de 30 %, renforcer la force de pression des électrodes et retailler les électrodes. Si de la tôle galvanisée est soudée sous gaz de protection, la puissance de soudage doit être augmentée.

Protection longue durée de la carrosserie

Depuis le lancement de la garantie carrosserie de "6 ans contre les percements par la corrosion" le 07.03.79 et de "3 ans contre les défauts de peinture" le 25.03.85, les remises en état de carrosserie sont à réaliser dans les règles de l'art selon les directions du constructeur.

- Seuls les matériaux agréés par le constructeur doivent être utilisés.
- Appliquer la peinture de finition sur la face intérieure des tôles extérieures avant de les souder.
- Utiliser la peinture à base de poudre de zinc (LKL 015 001) pour le soudage par points RP •
- Apprêter de l'intérieur et de l'extérieur les zones des cordons avant de les étancher.
- Appliquer le produit de protection anti-gravillonnage et des soubassements avant la peinture de finition.
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone de la réparation après avoir appliqué la peinture de finition.

Préparation de la carrosserie ou de ses éléments pour la peinture

Avant de remettre à l'atelier de peinture un véhicule ou une pièce remis en état, la surface réparée ou débosselée et éventuellement mastiquée doit être préparée pour la peinture avec du papier abrasif de granulométrie P 80 à P 100.

Ces travaux préliminaires sont du ressort du carrossier et sont compris dans ses temps de remise en état.

Diagnostic sur véhicules accidentés

Lors de la remise en état de véhicules accidentés, il arrive parfois que des dommages pouvant, dans certaines circonstances, entraîner ultérieurement de graves avaries, ne soient pas découverts sur le châssis-suspension ou sur la suspension des ensembles mécaniques. Dans le cas d'accidents permettant de supposer une contrainte importante sur l'ensemble châssis-suspension, il convient indépendamment du contrôle systématique de géométrie des essieux, de prêter une attention particulière aux éléments suivants :

Vérifier sur tout le champ de braquage, le parfait fonctionnement de la direction et de la tringlerie de direction, vérifier visuellement l'existence de déformations ou fissures.

Vérifier la présence de déformations ou de fissures sur le châssis-suspension et sur toutes ses pièces telles que bras de guidage, jambes de force, fusées, barre stabilisatrice, châssis auxiliaire, corps d'essieu et leurs pièces de fixation.

Vérifier l'état, le faux-rond et le balourd des jantes et des pneumatiques. Vérifier si les sculptures et les flancs des pneumatiques présentent des entailles. Vérifier la pression de gonflage des pneumatiques.


Vérifier l'état de la suspension moteur/boîte/échappement.

Finalement un parcours d'essai approprié permettra de s'assurer que le véhicule offre la sécurité routière requise et peut être remis sans aucune hésitation au client.


Prodédés : RP = Soudage par points

SG = Soudage sous gaz de protection


○○○○ = Brasage

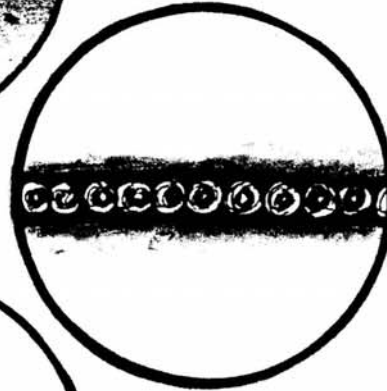
RP cordon de
soudure
par points 



SG Soudure par
perçage et
bouchonnage 



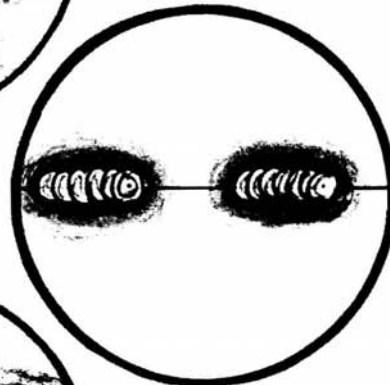
SG Soudure
point sur
point 



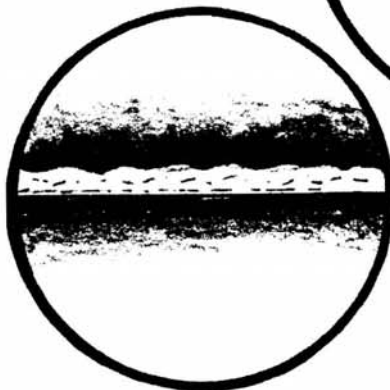
SG Cordon
continu 

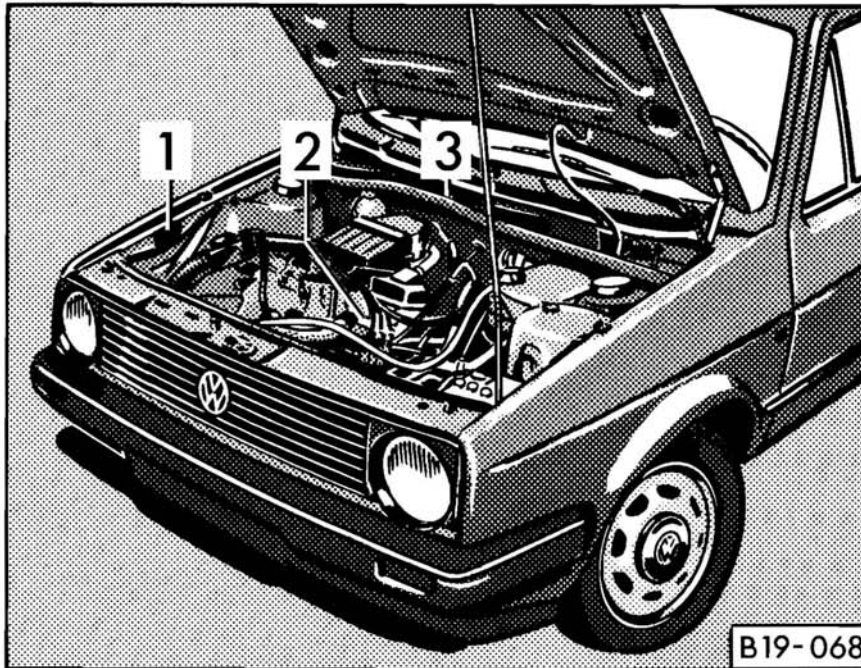


SG Cordon
continu
 (interrompu)



Brasage 





1 - La plaque du constructeur

se trouve dans le compartiment-moteur sur la custode droite.

Les véhicules de certains pays d'exportation n'ont pas de plaque de constructeur.

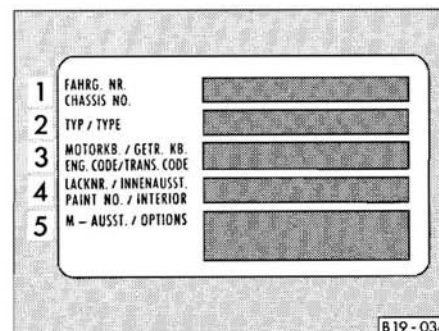
2 - Le numéro de moteur

est placé à l'avant sur le bloc-moteur en dessous du plan de séparation du bloc et de la culasse.

Sur les moteurs de 33 et 40 kW, le numéro de moteur est frappé dans le bloc-moteur, à côté du collecteur d'échappement

3 - Le numéro de châssis

est frappé sur le panneau arrière du compartiment-moteur.



La plaquette d'identification du véhicule

est collée sur la jupe arrière, à gauche dans le coffre à bagages. L'autocollant comprend les indications suivantes :

1. Numéro de châssis
2. Numéro de type
3. Lettres-repères de moteur et de boîte
4. Numéro de peinture/Numéro d'équipement intérieur
5. Numéros des options

Ces caractéristiques se trouvent également dans le Plan d'Entretien.

Toutes les cotes sans indication de tolérance : ± 2 mm

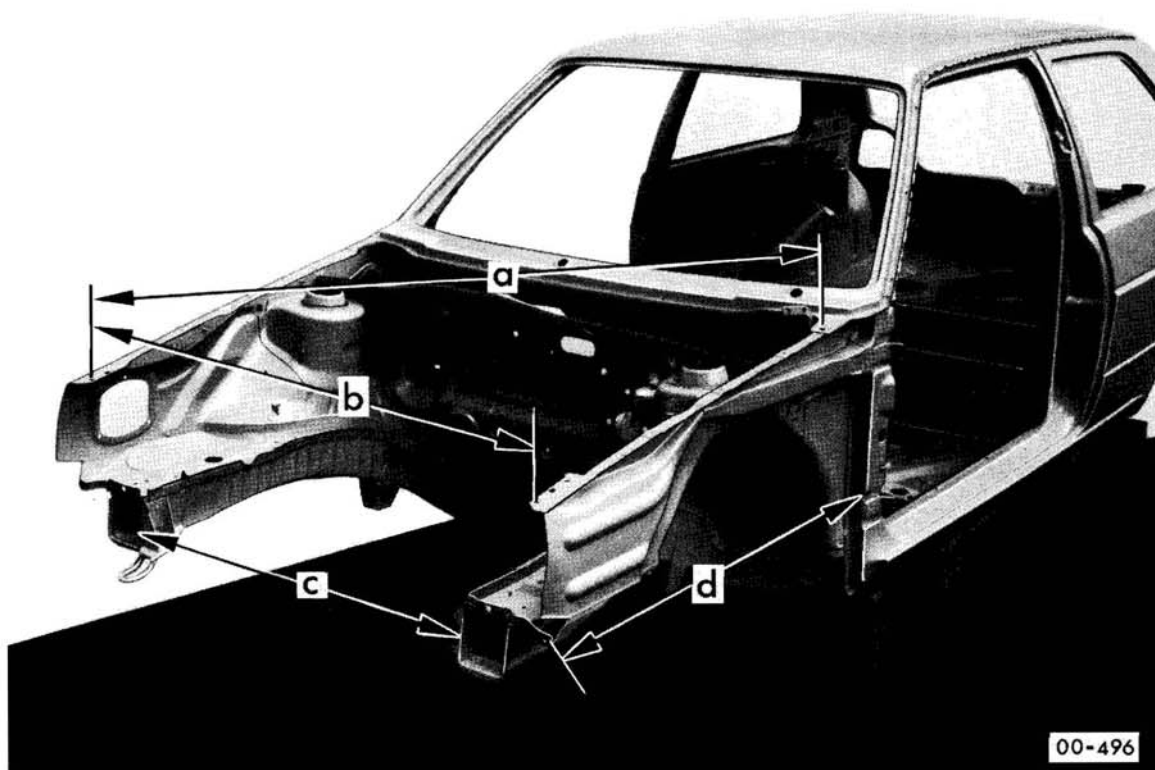


Fig.: 1 Cotes a - d



Fig.: 2 Cotes e - g

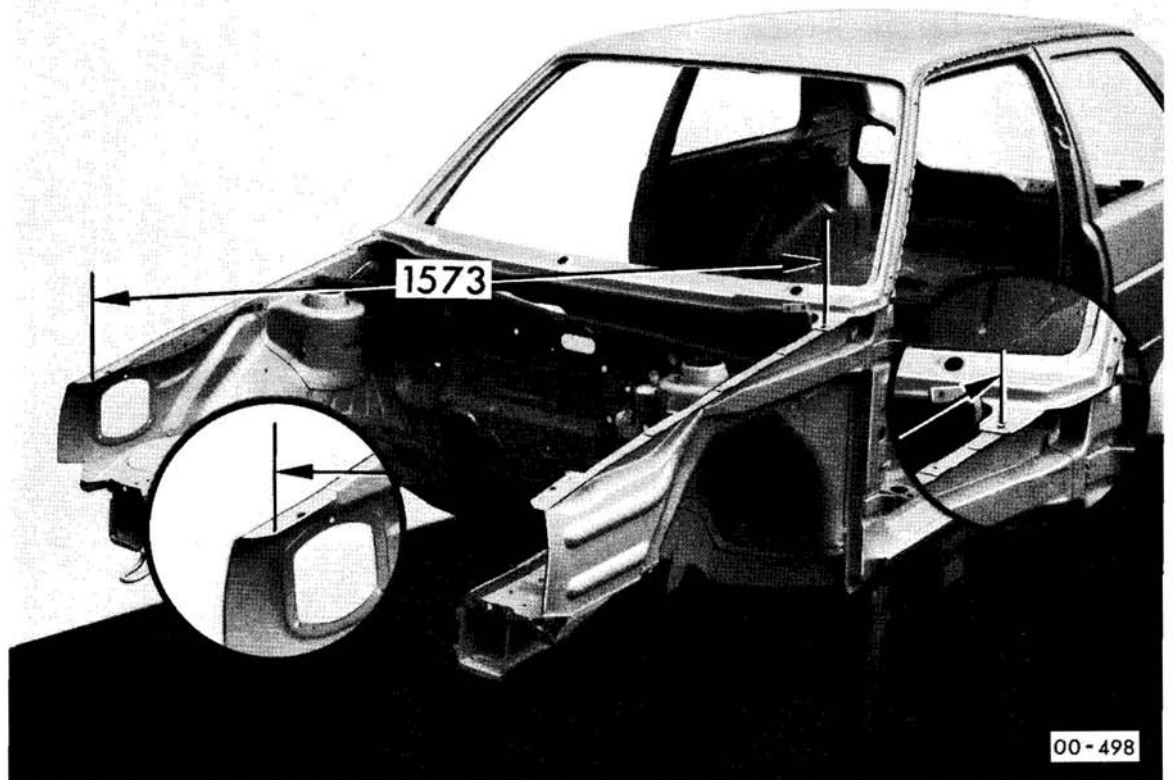


Fig.: 3 Cote:a

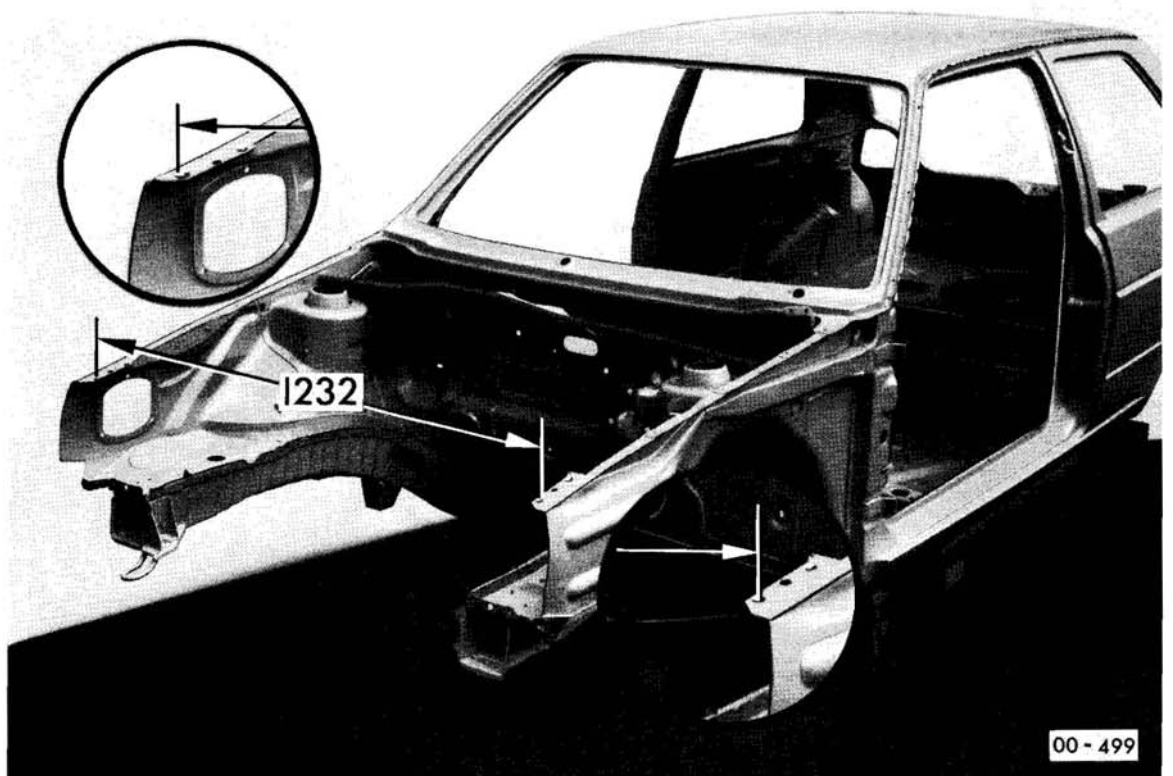


Fig.: 4 Cote:b

0.2 Cotes de carrosserie

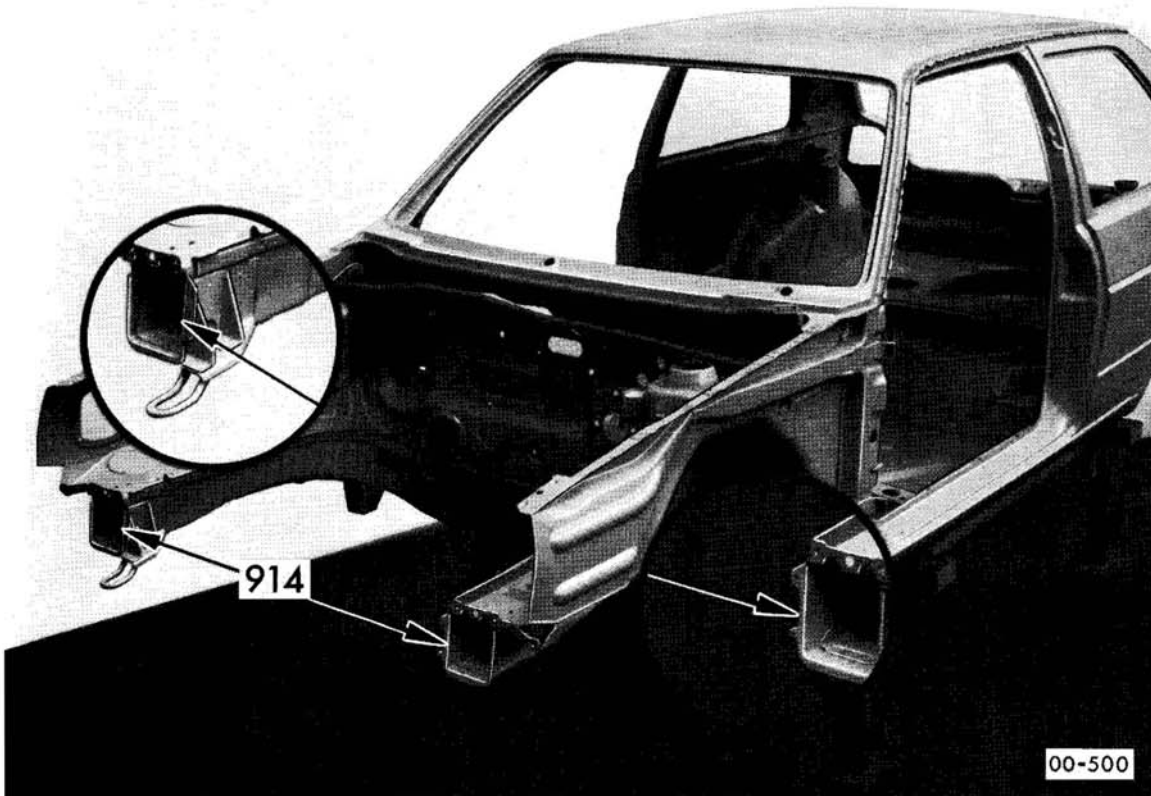


Fig.: 5 Cote:c

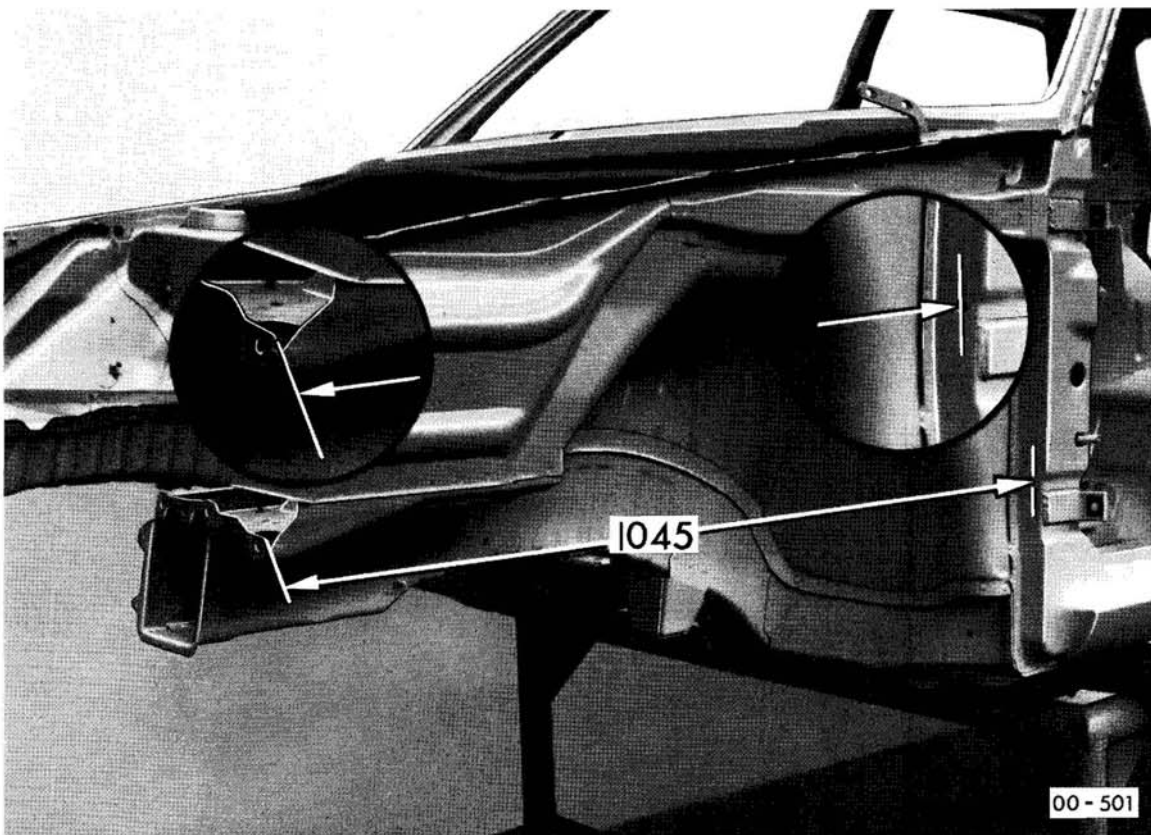


Fig.: 6 Cote:d

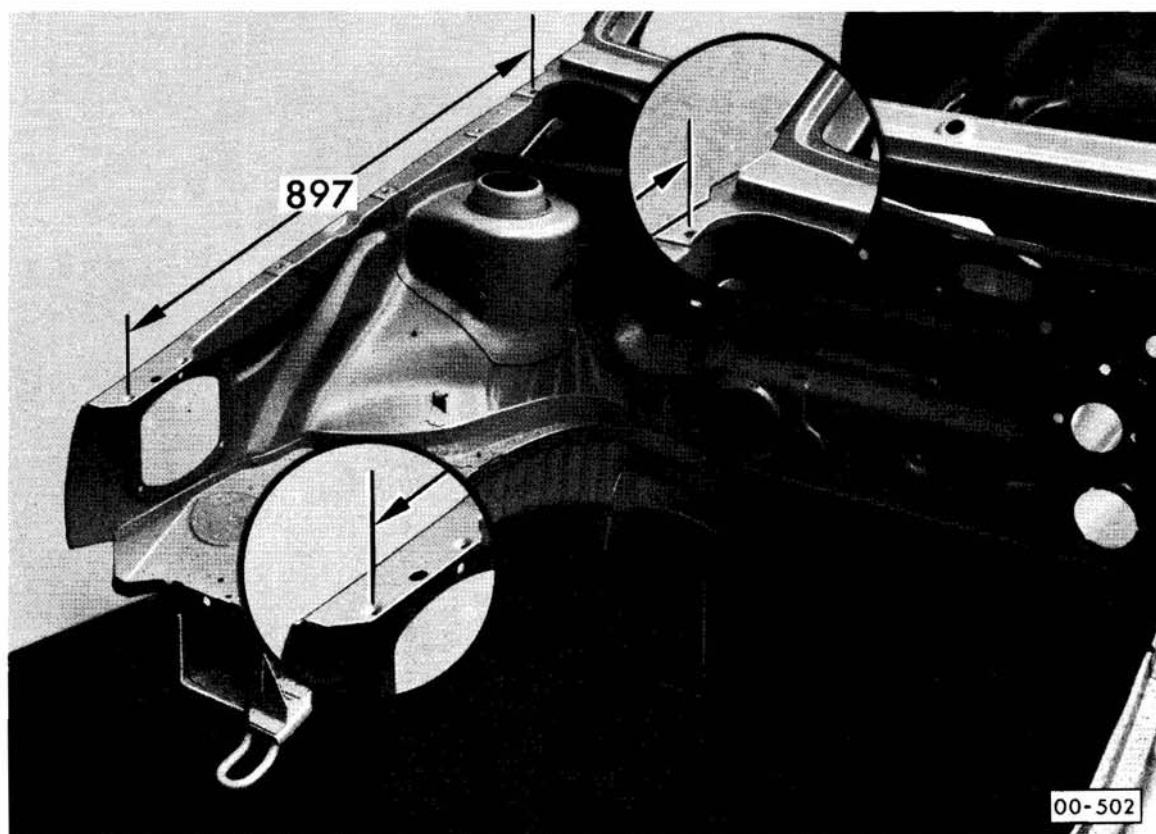


Fig.: 7 Cote: e

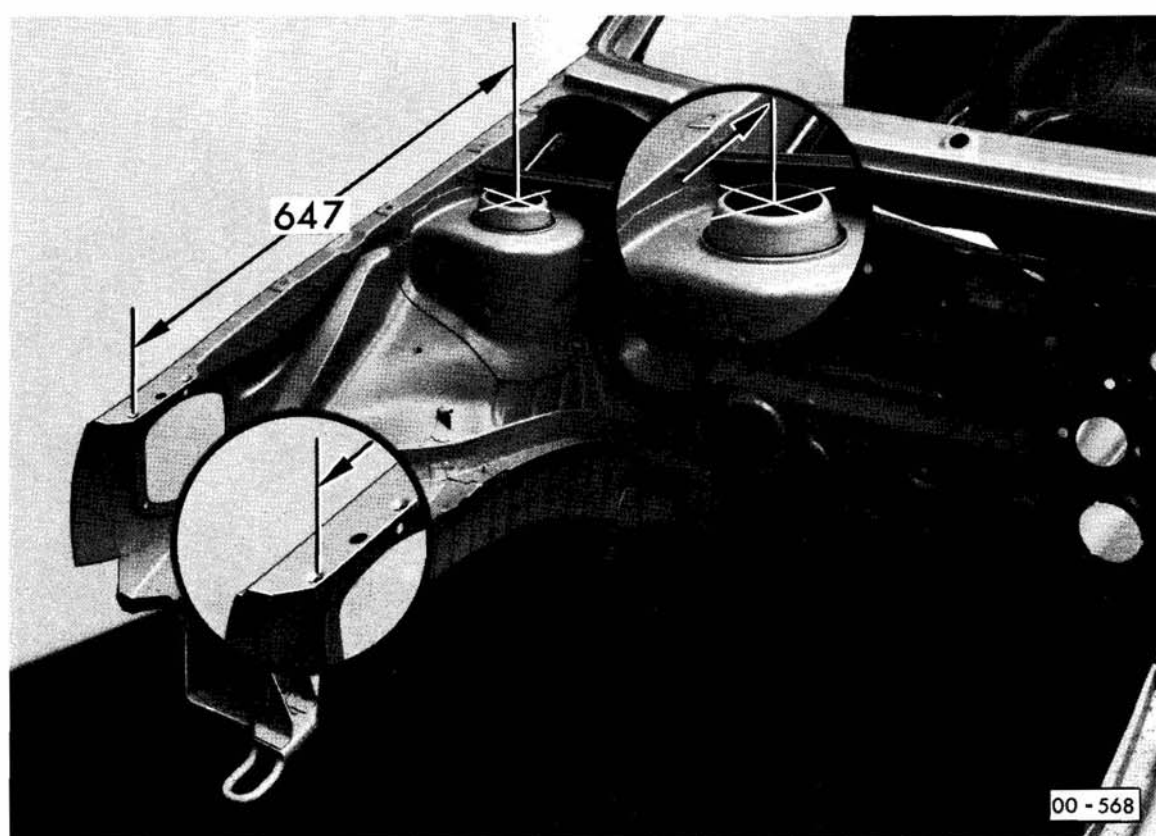


Fig.: 8 Cote: f

0.4 Cotes de carrosserie

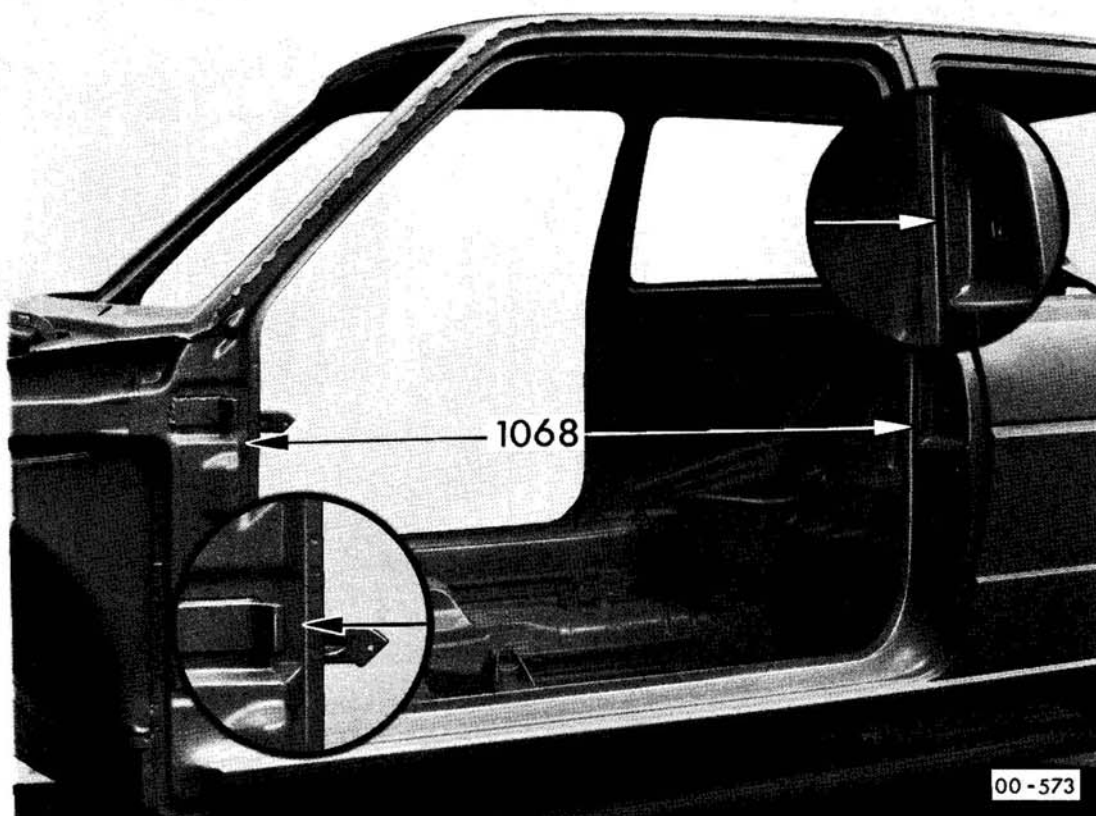


Fig.: 11 Cote:h

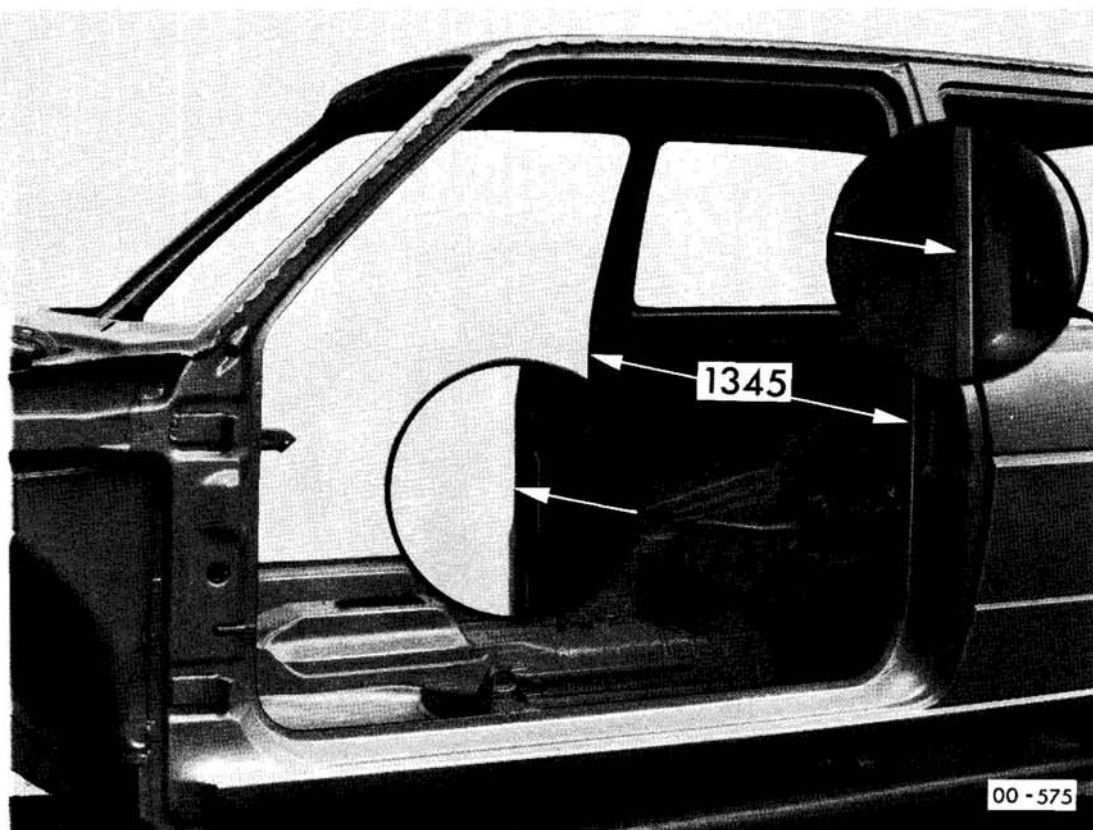


Fig.: 12 Cote:i

0.6 Cotes de carrosserie

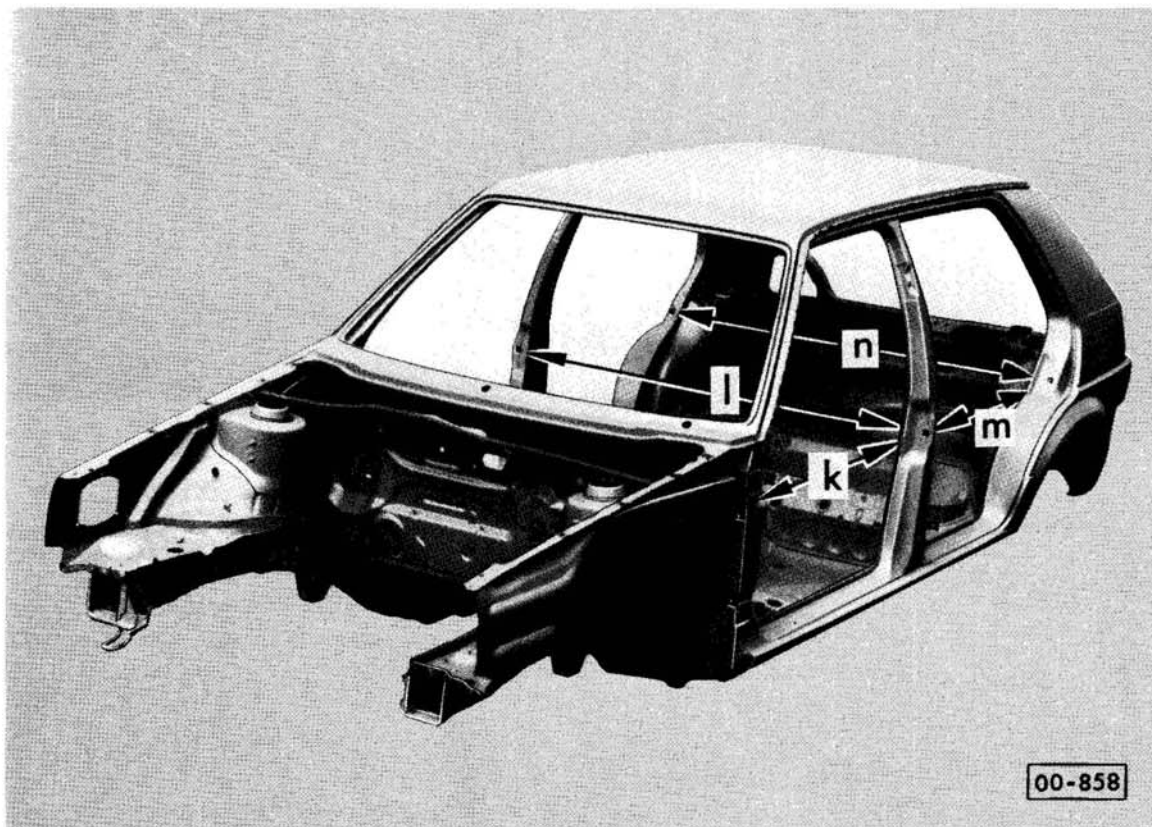


Fig.: 13 Cotes:k-n

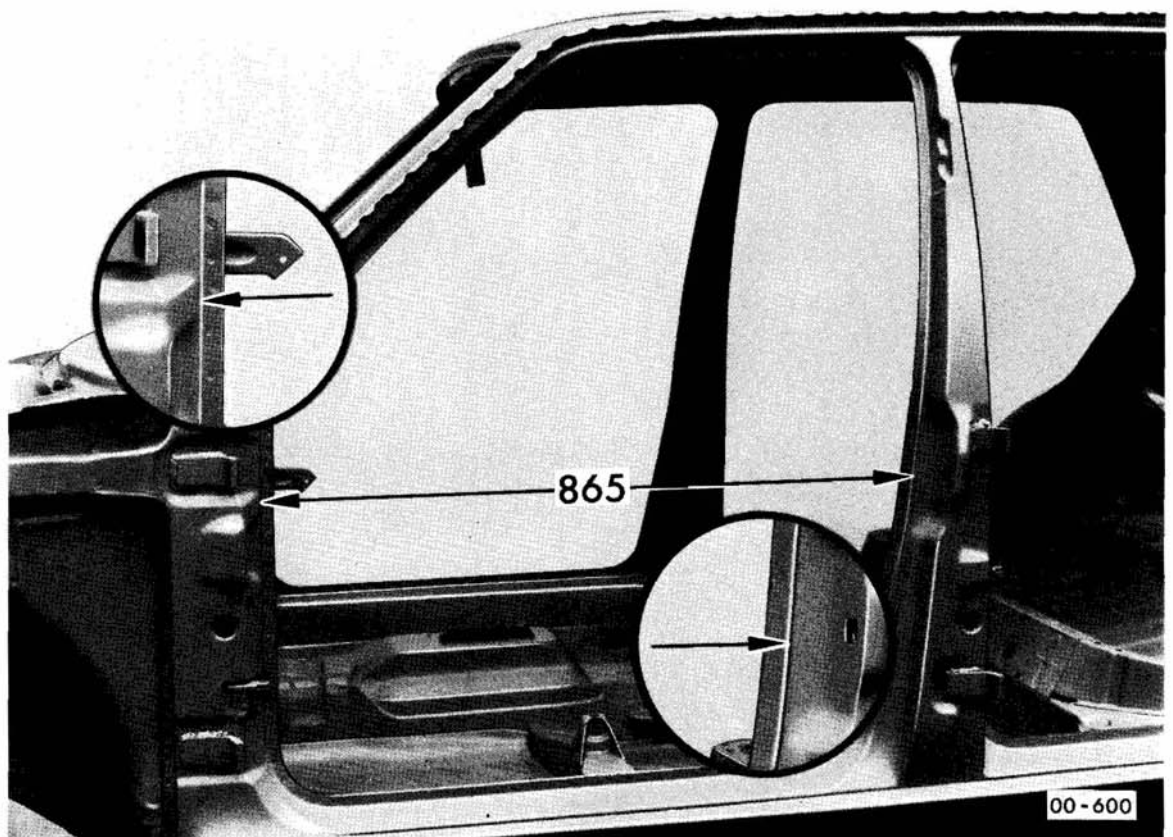


Fig.: 14 Cote:k

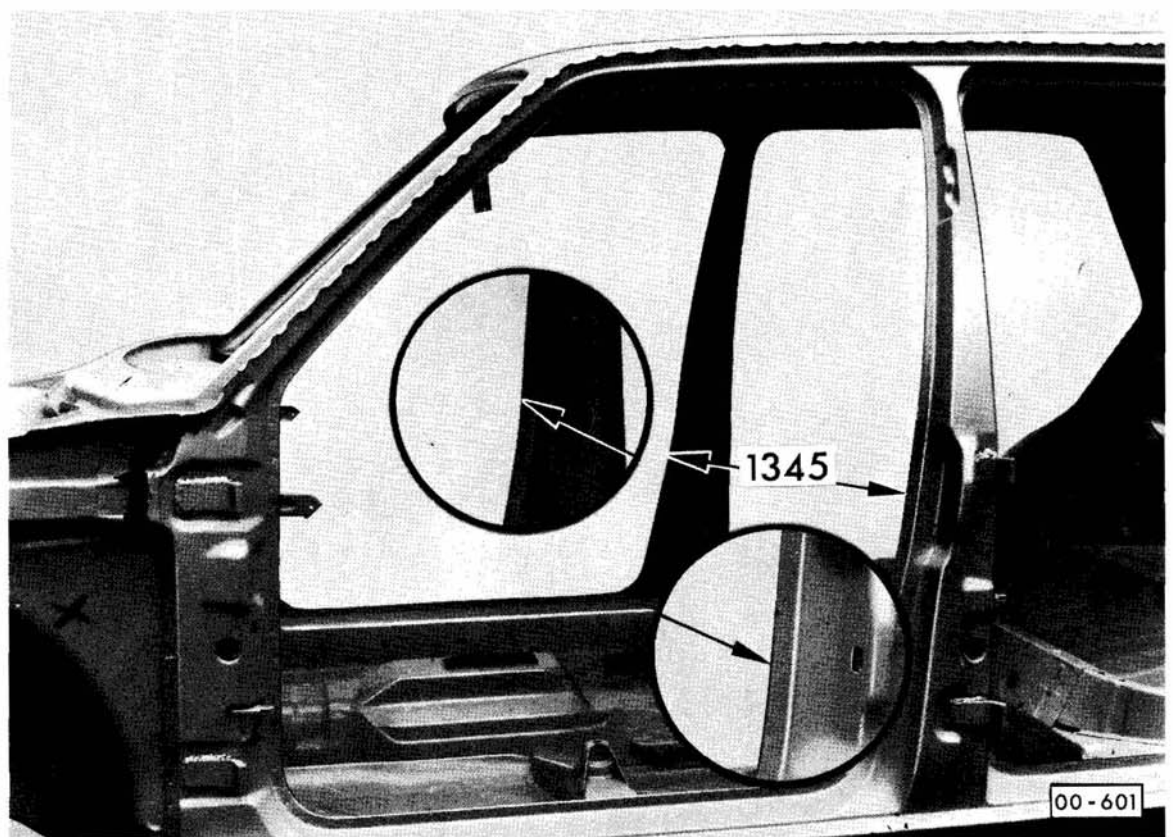


Fig.: 15 Cote:l

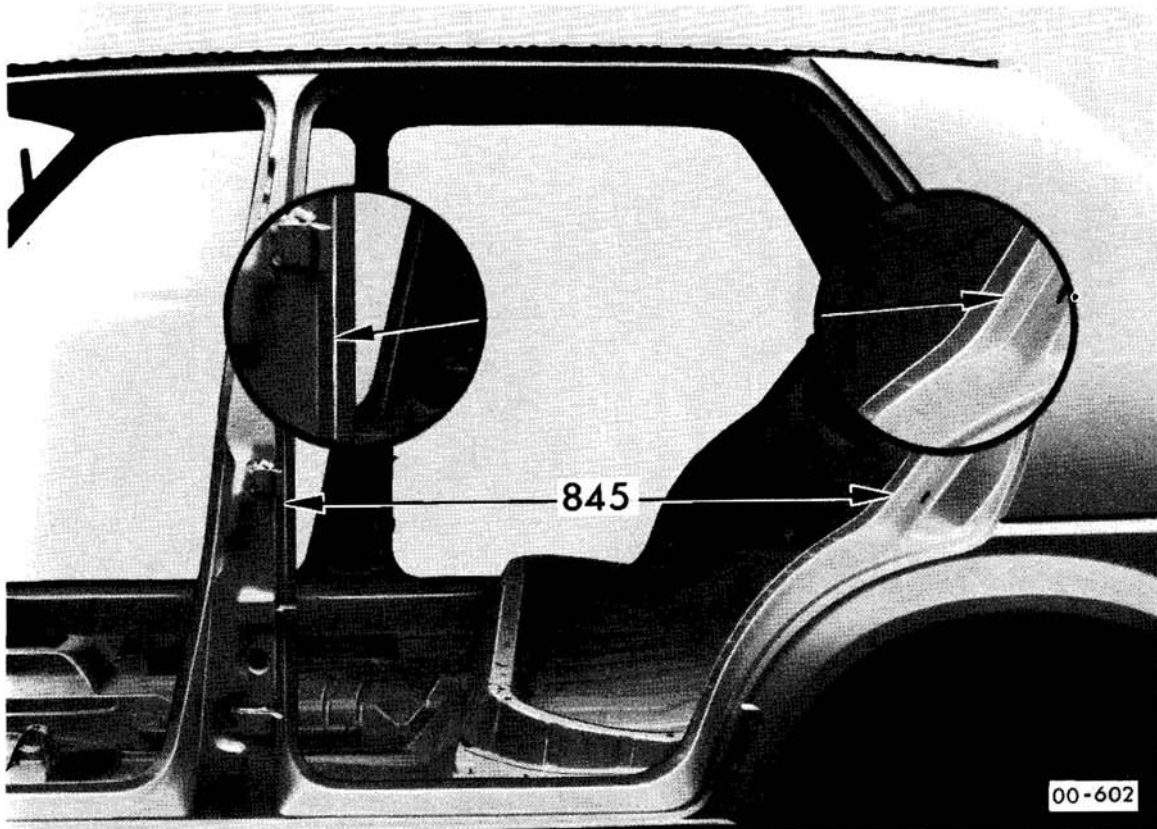


Fig.: 16 Cote:m

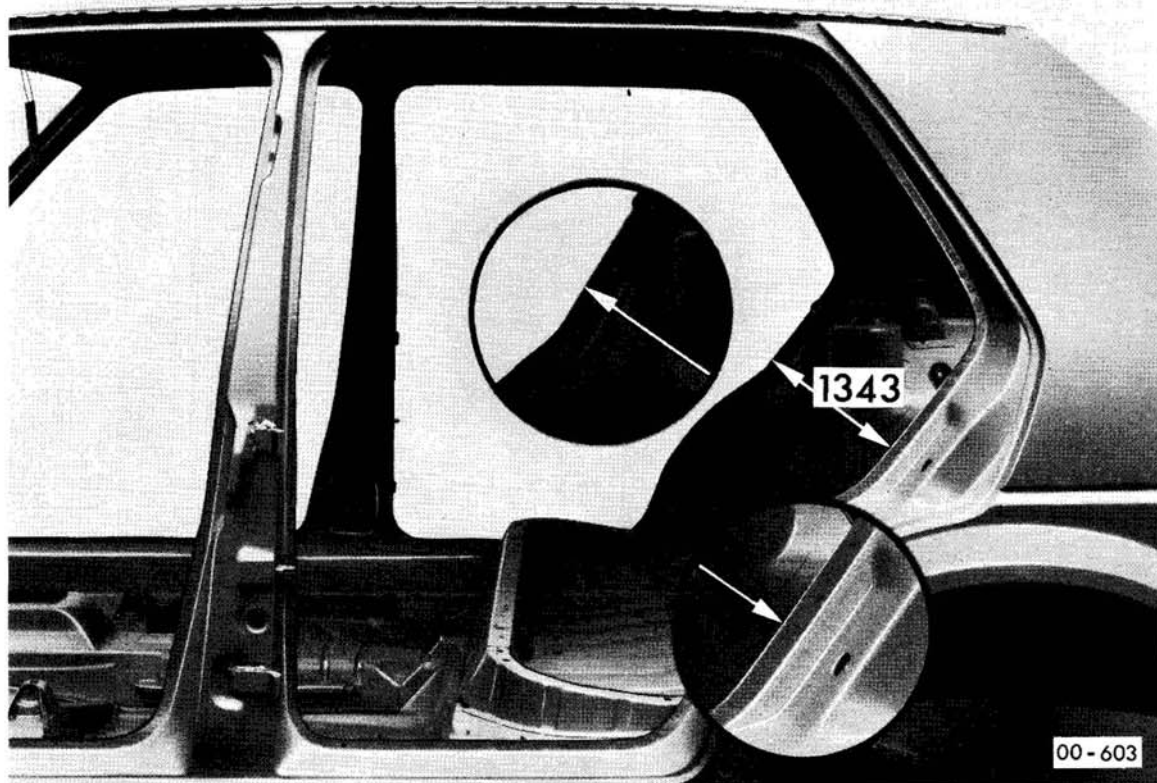


Fig.: 17 Cote:n

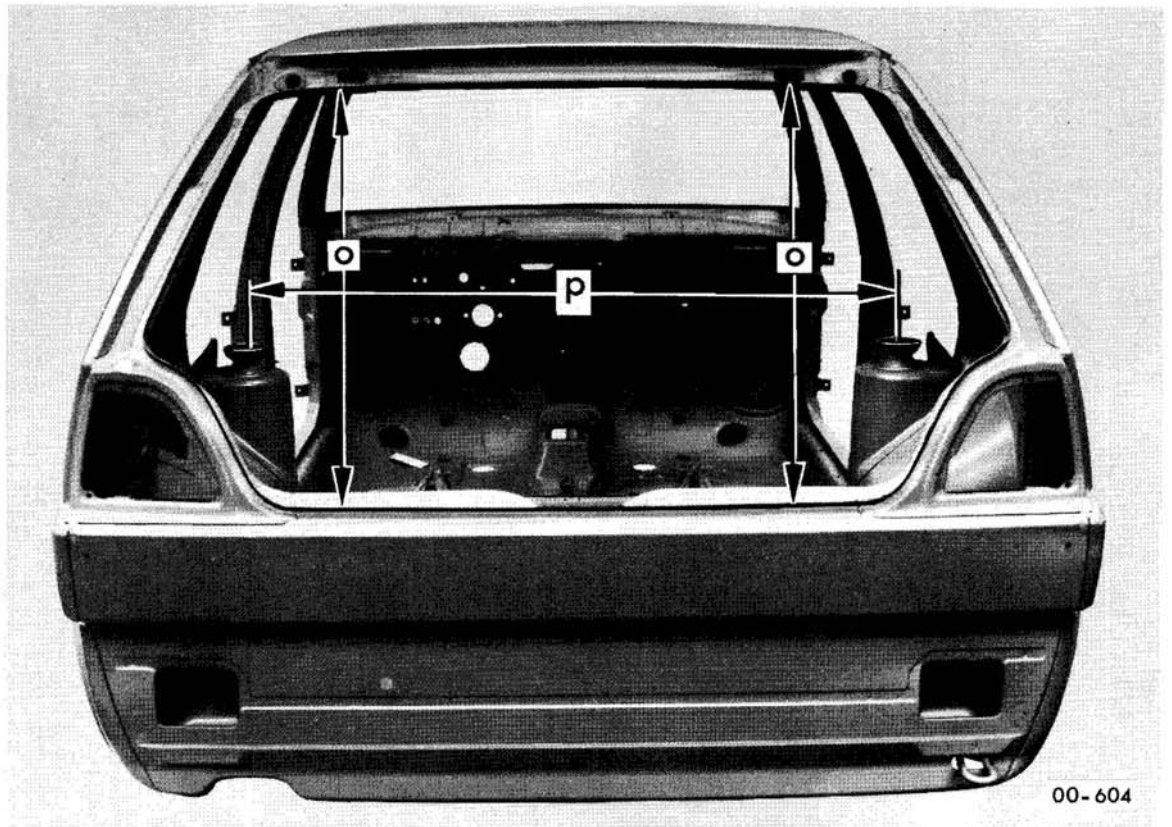


Fig.: 18 Cotes: o et p

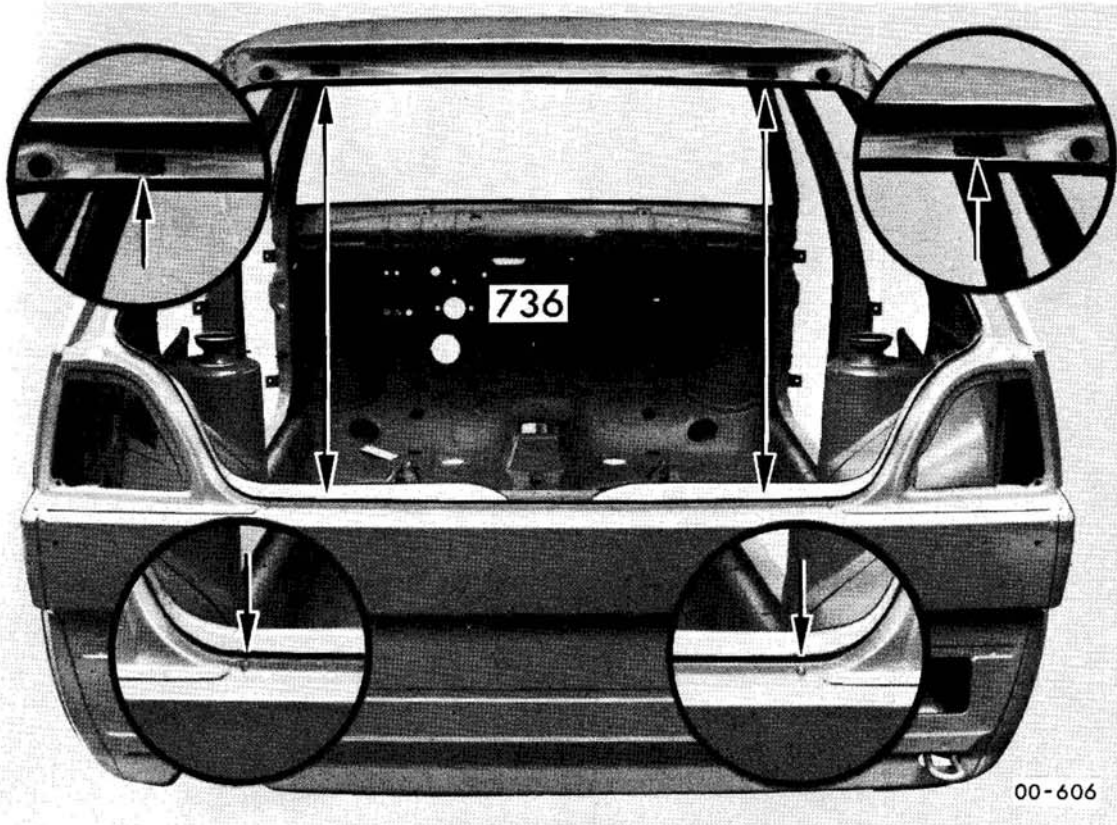


Fig.: 19 Cote:o

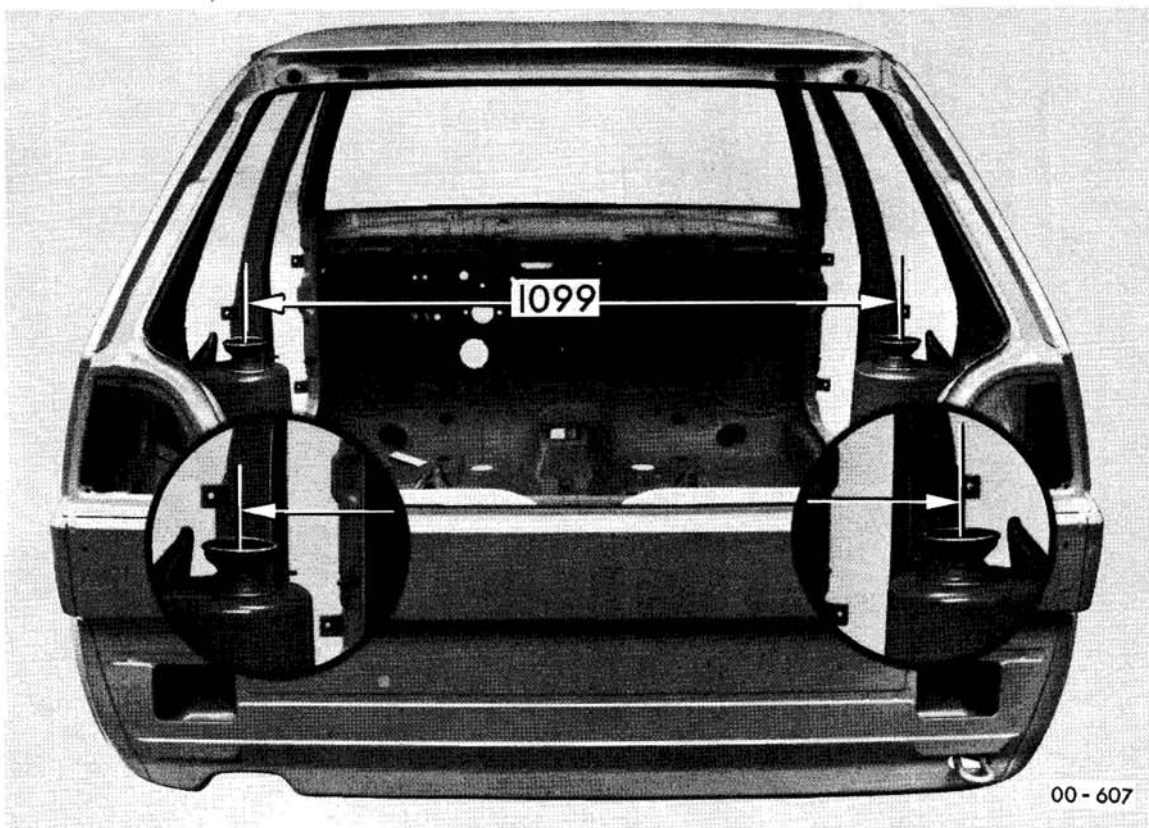


Fig.: 20 Cote:p

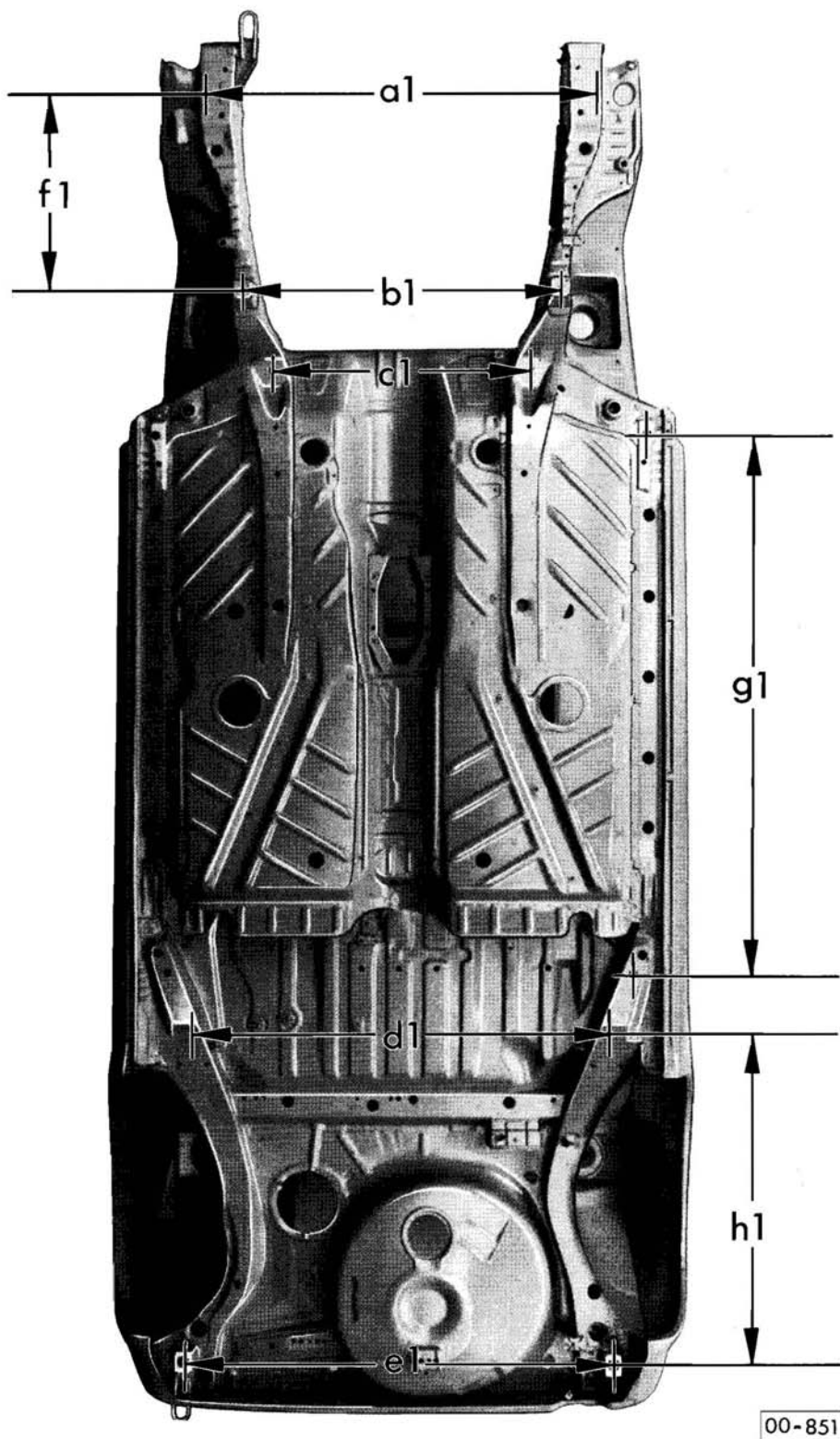


Fig.: 24 Cotes Golf soubassement: $a_1 - h_1$

0.12 Cotes de carrosserie

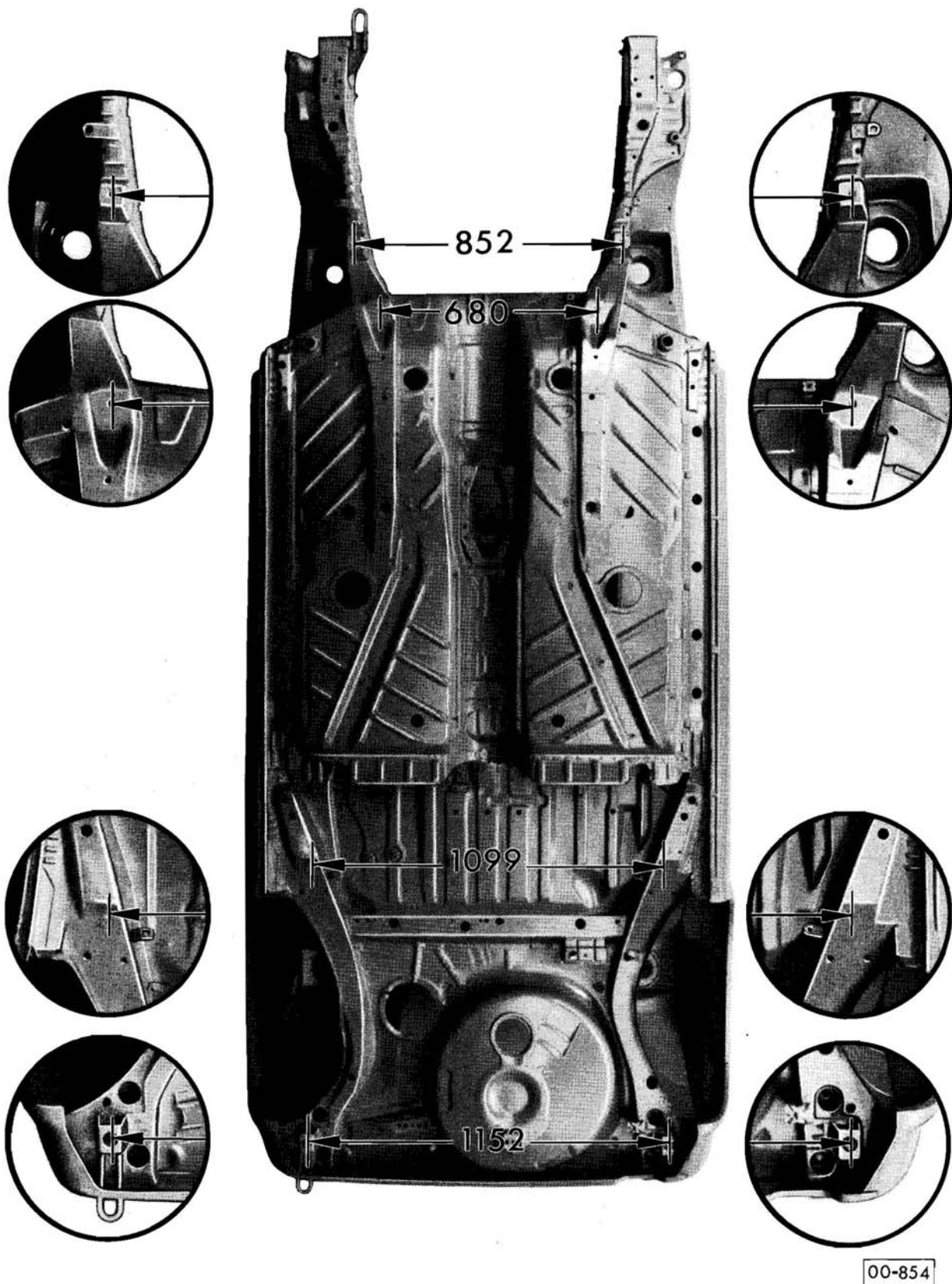


Fig.: 25 Cotes: b_1, c_1, d_1, e_1

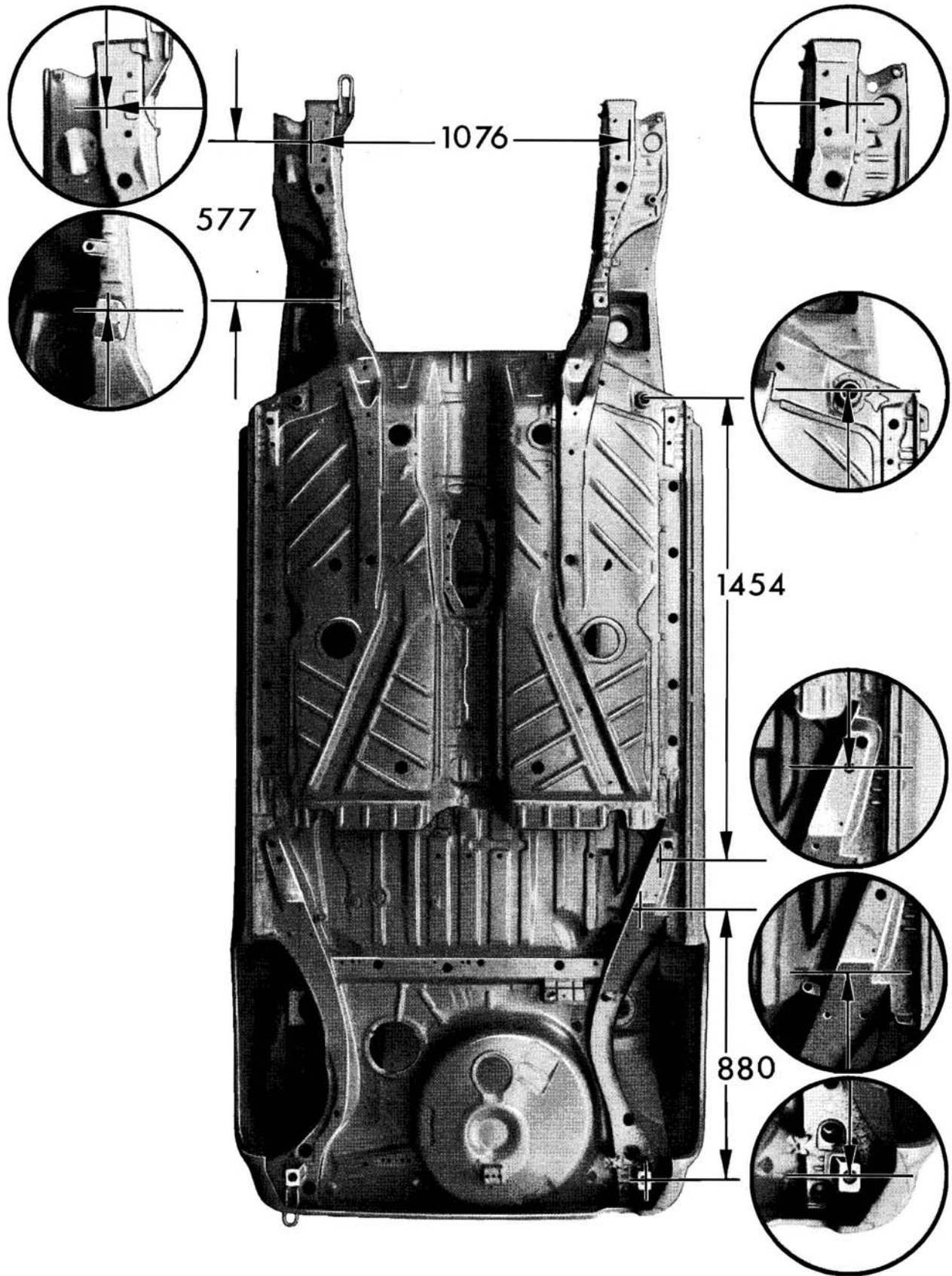
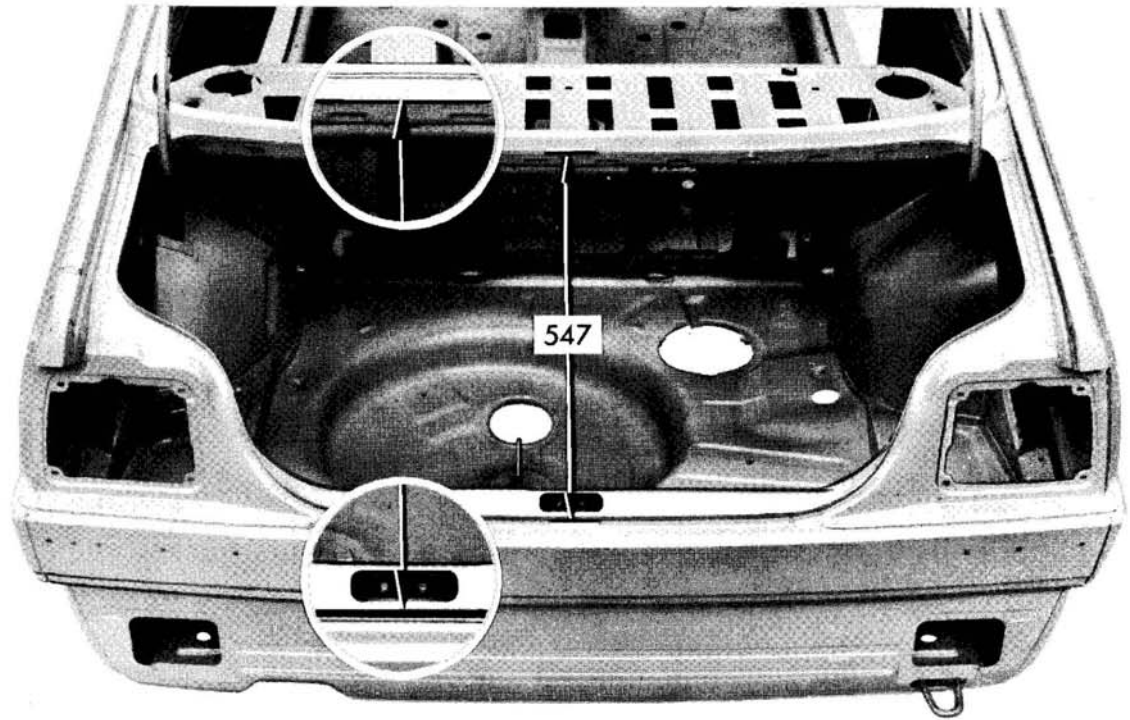


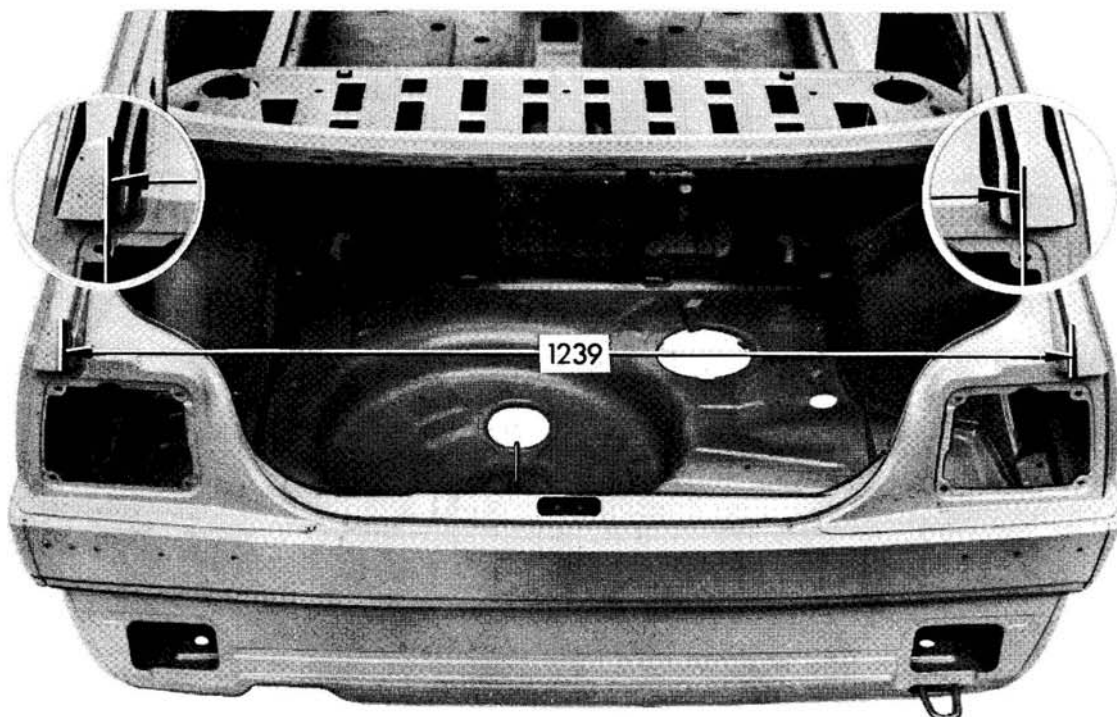
Fig.:26 Cotes a₁, f₁, g₁, h₁

00-855

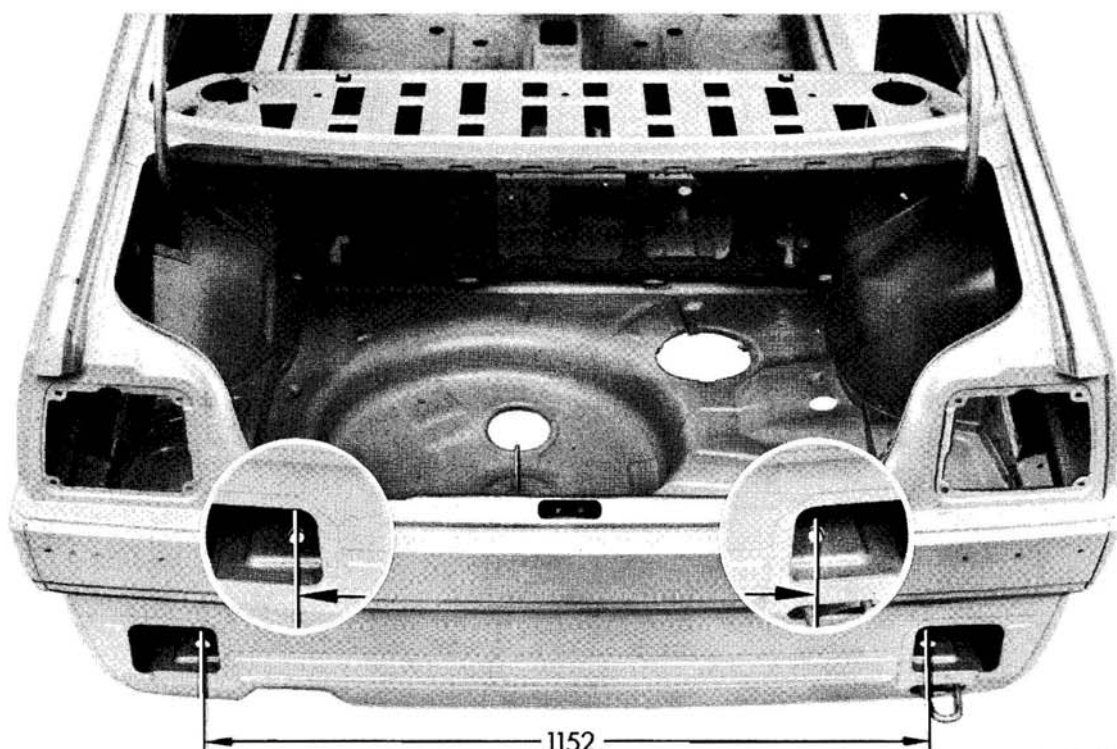


00-614

Toutes les cotes sans indication de tolérance ± 3 mm

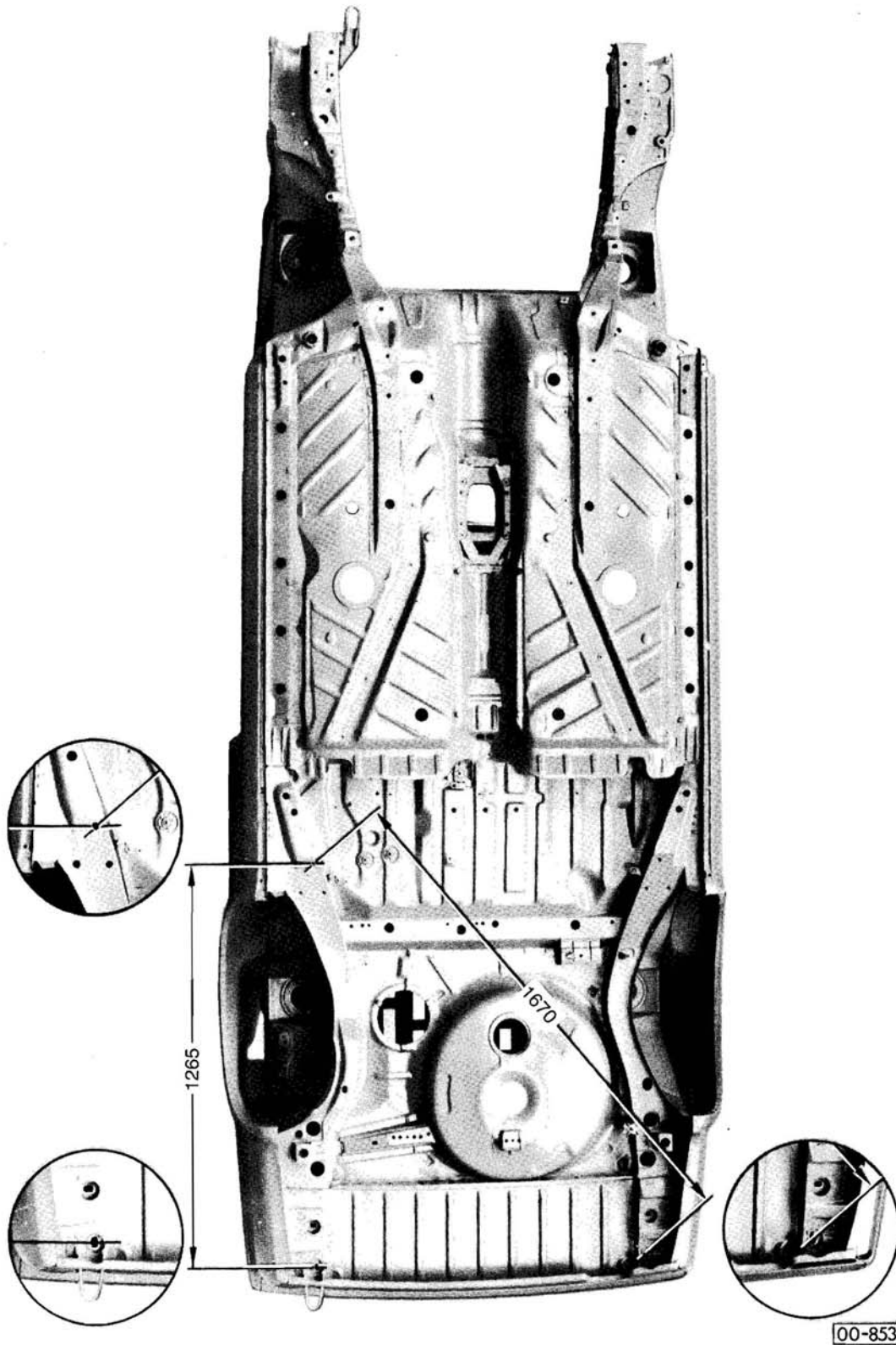


00-850

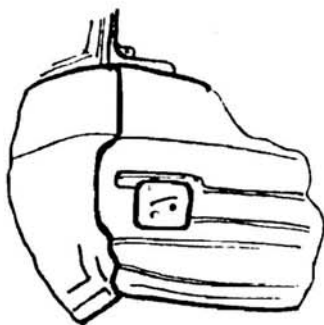


00-849

Toutes les cotes sans indication de tolérance ± 3 mm



Toutes les cotes sans indication de tolérance ± 3 mm

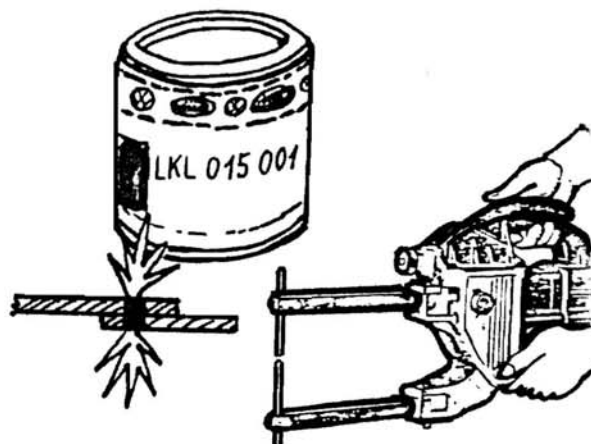


Pour l'extérieur

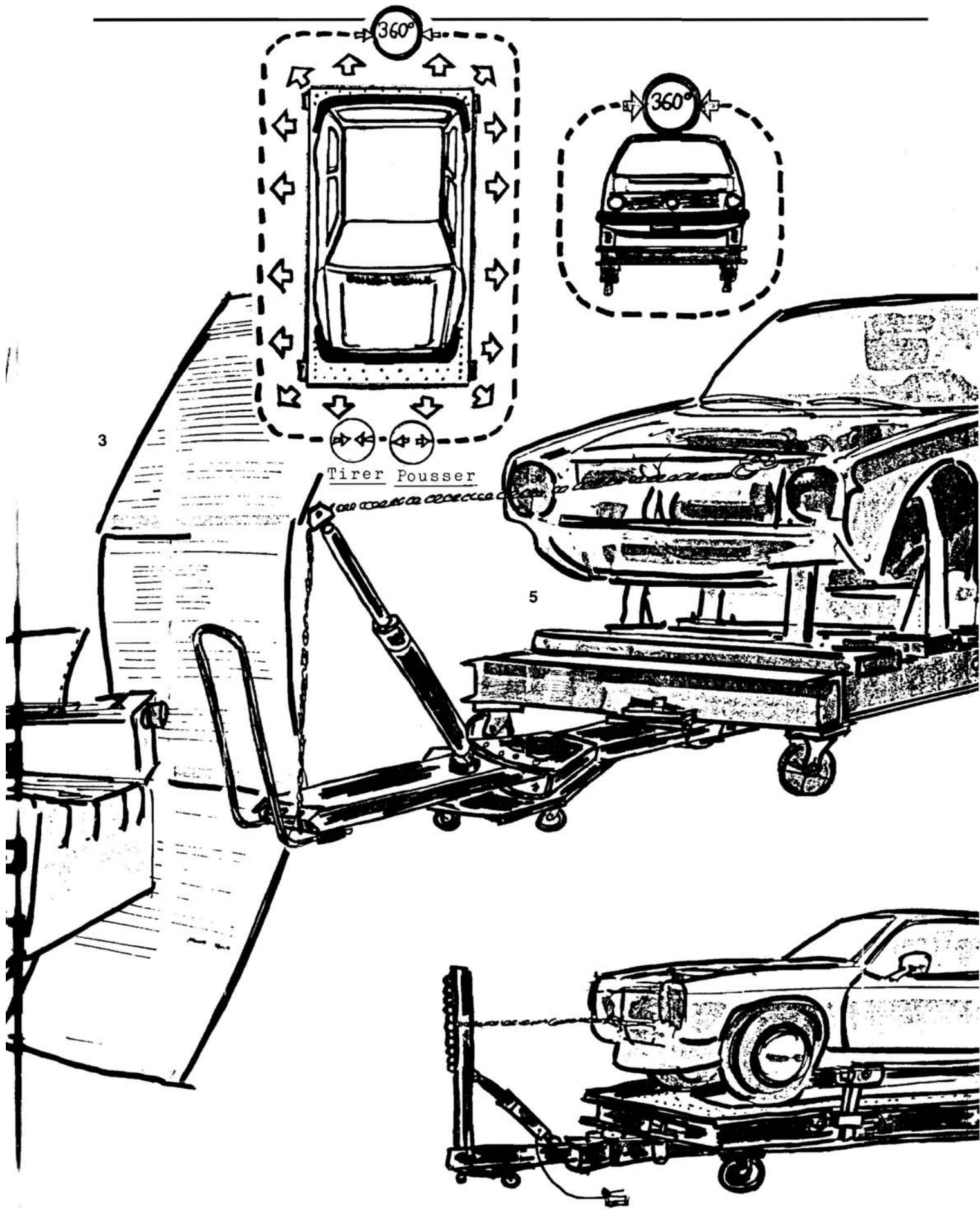


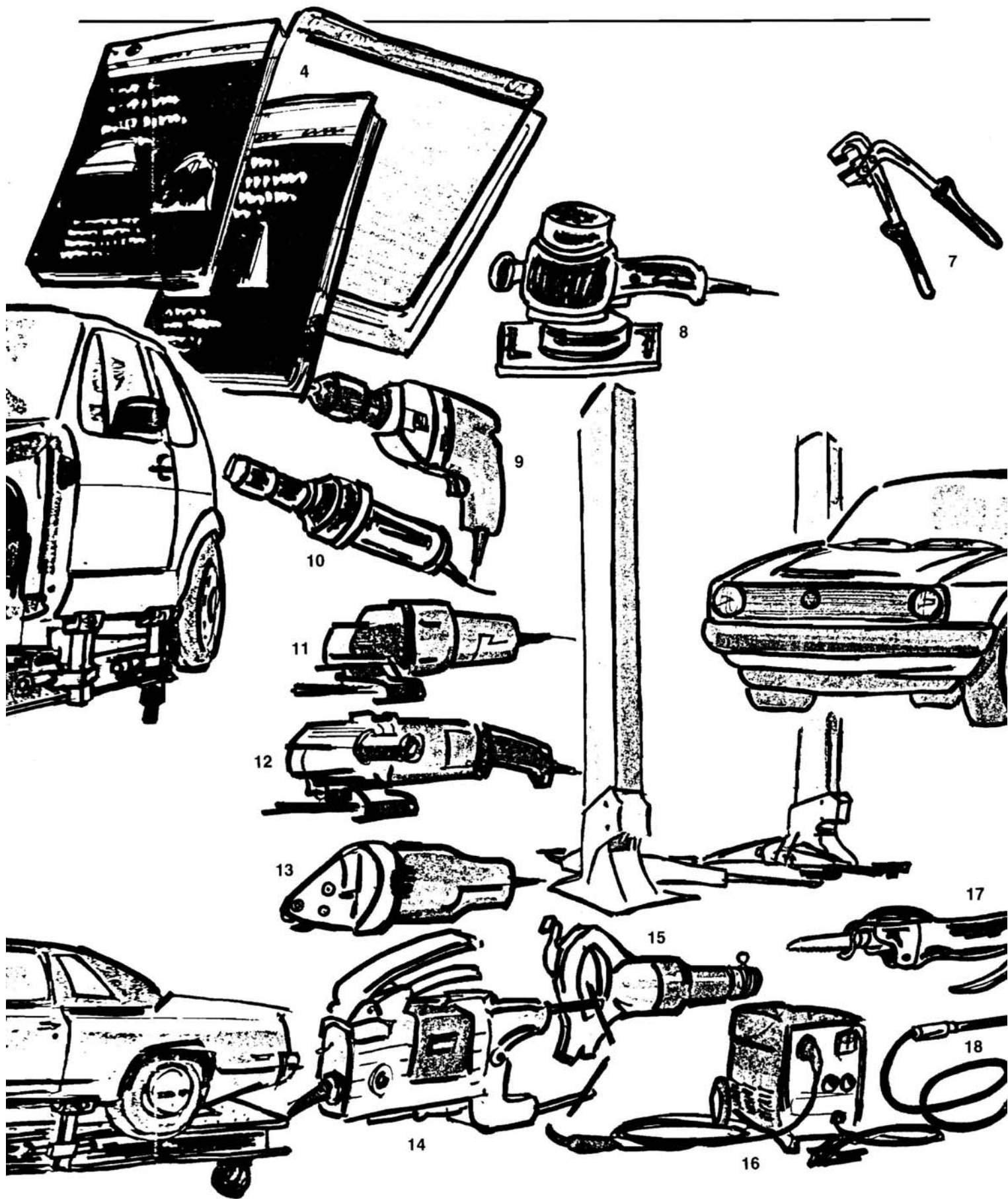
Pour l'intérieur

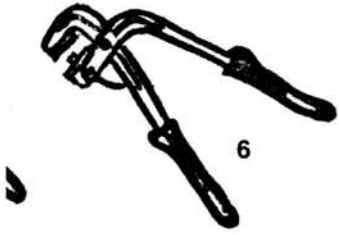












- 1 Fiche/schéma du modèle
- 2 Terminal d'expertise
- 3 Expertise
- 4 Manuels de Réparation
- 5 Equerre de redressage avec marbre et montage de marbre V.A.G
- 6 Pince à poinçonner
- 7 Pince à soyer
- 8 Ponceuse
- 9 Perceuse
- 10 Soufflante d'air chaud
- 11 Meuleuse d'angle-petite
- 12 Meuleuse d'angle-grande
- 13 Cisaille
- 14 Pince de soudage par points
- 15 Burin pneumatique
- 16 Poste à souder semi-automatique MIG
- 17 Scie de carrosserie
- 18 Kit pour protection des corps creux

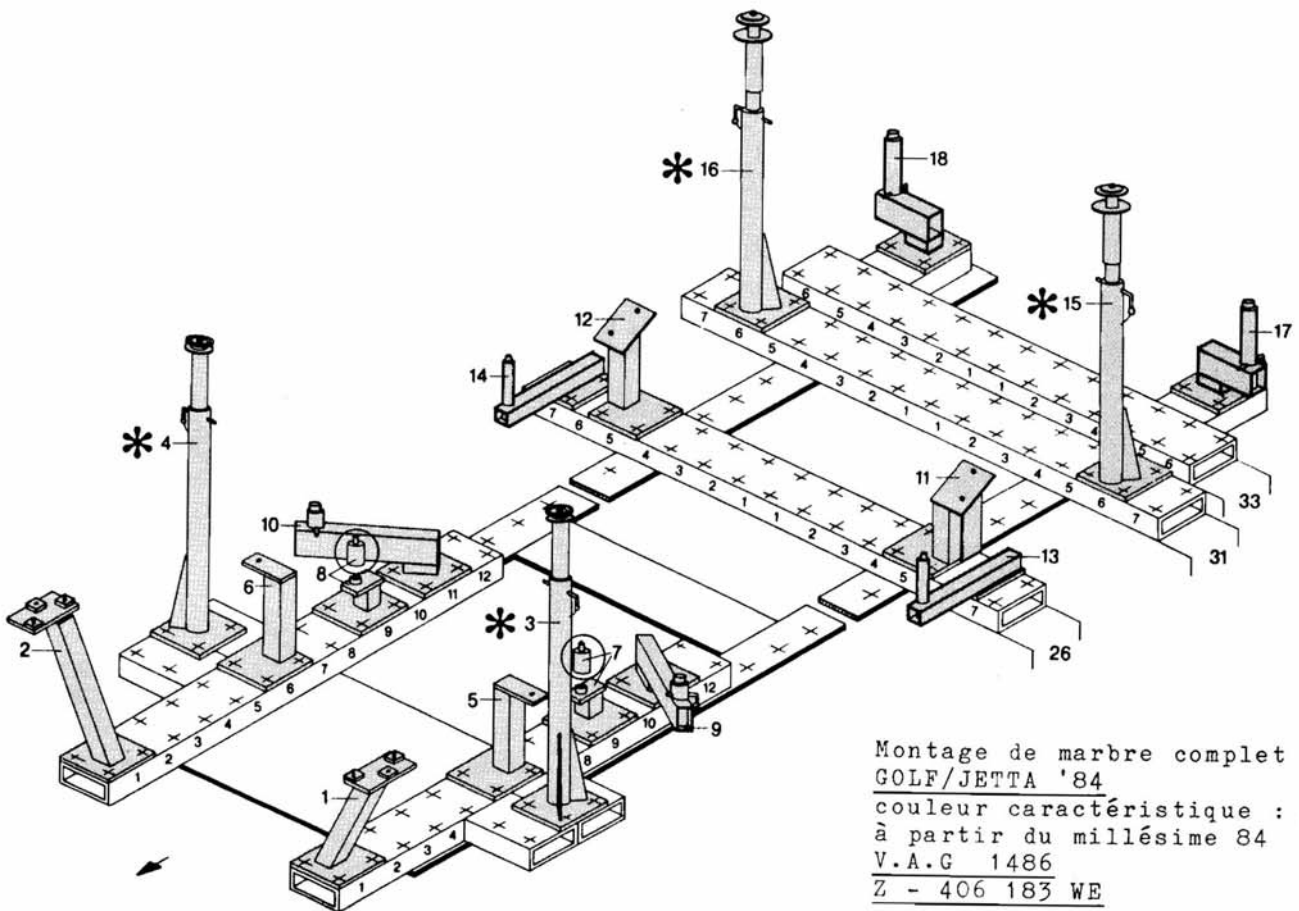
Placer le véhicule sur le marbre après avoir déposé les ensembles mécaniques

- Equiper le marbre de tous les éléments du montage.

Nota :

- * Les éléments de montage, réglables en hauteur, restent en position basse.
- Visser les entretoises sur la carrosserie au niveau des fixations AR du berceau (bras auxiliaires).

Les trous d'emboîtement dans le montage de marbre (jambe de force) sont excentriques de manière à garantir la bonne inclinaison de la cuvette de jambe de force. Ne jamais enfoncer le guide en force ; il doit glisser dans l'alésage.



Un bon diagnostic des dommages à l'AV du véhicule avec les ensembles mécaniques montés, est à réaliser avec les éléments du montage de la figure 1.

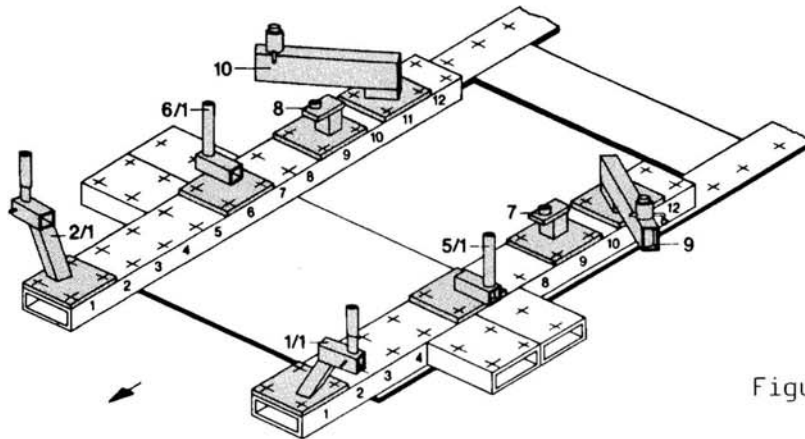


Figure 1

Un diagnostic rapide des dommages à l'AR du véhicule peut être réalisé avec les 4 éléments du montage de la figure 2.

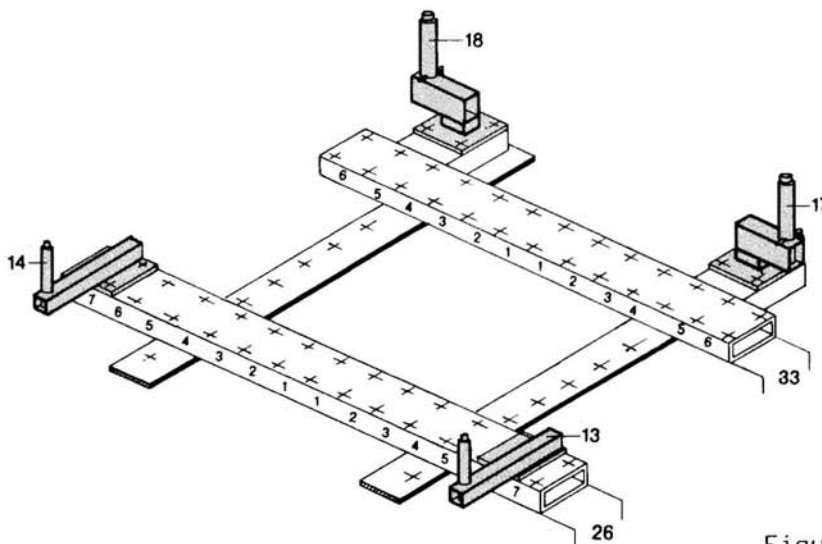
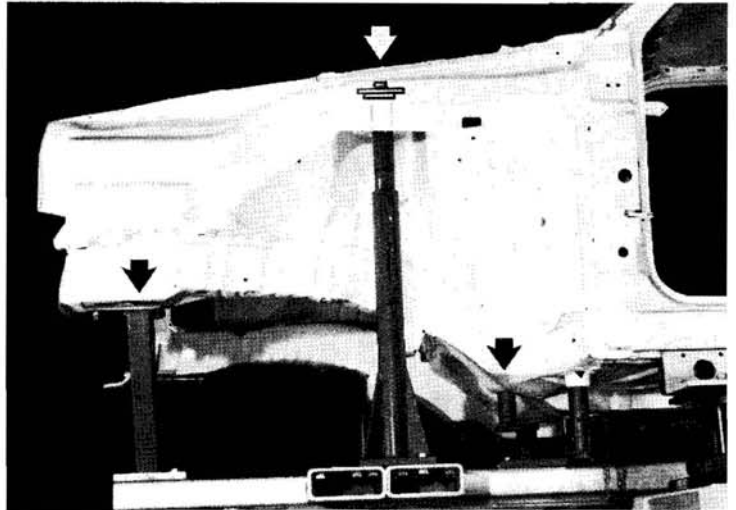


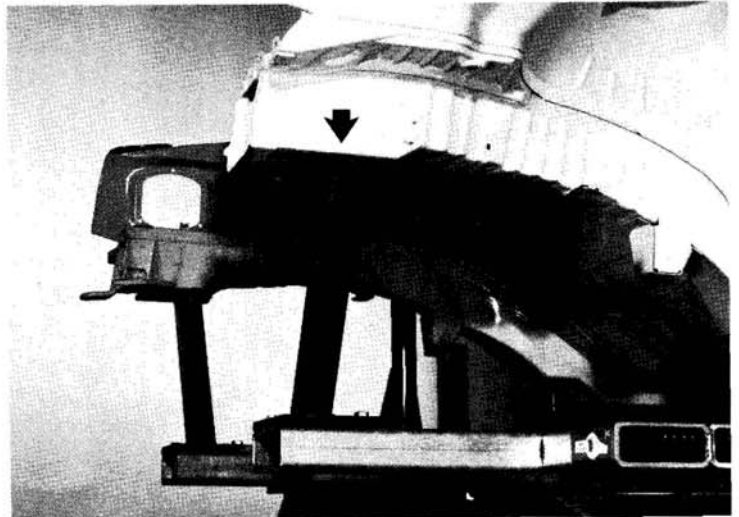
Figure 2

Marbre et montage de marbre V.A.G

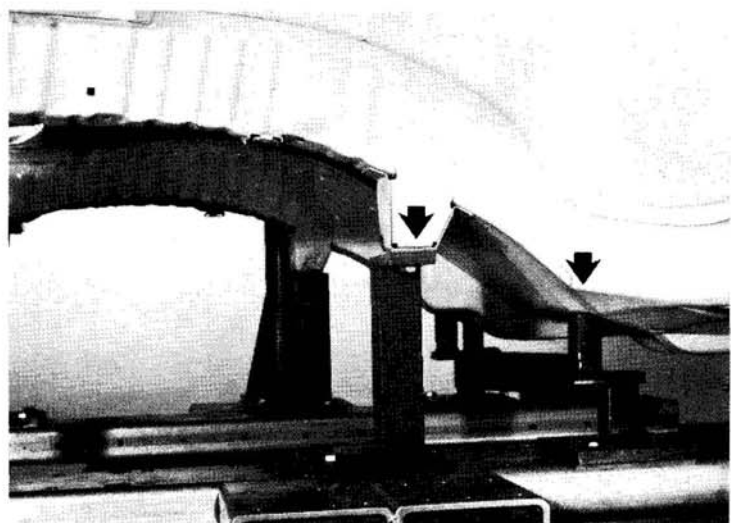
Positionnements et fixations du montage de marbre pour le passage de roue et le longeron AV



Positionnement et fixation du montage de marbre pour le longeron AV

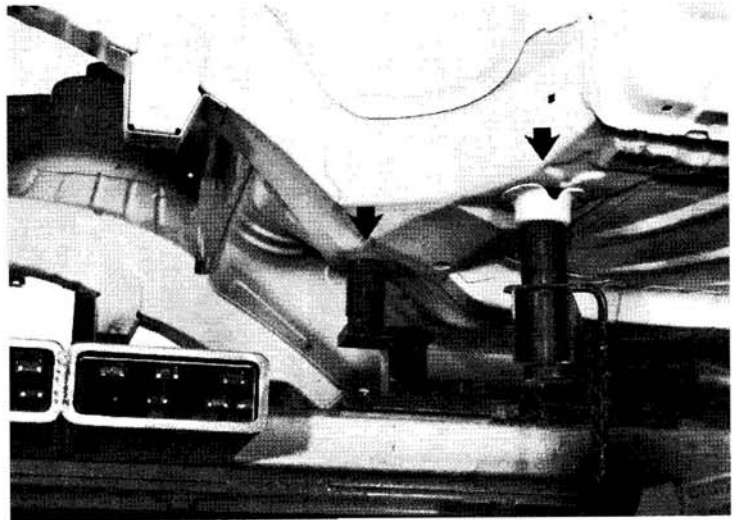


Positionnement et fixation du montage de marbre pour le bras auxiliaire AV

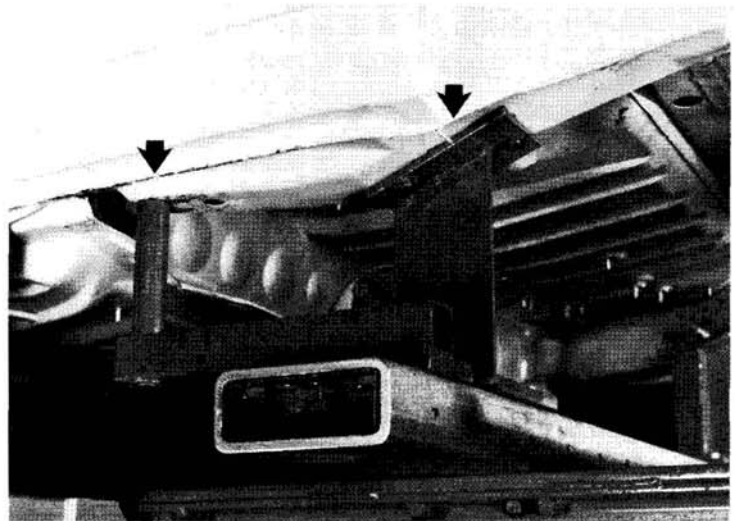


Positionnement et fixation
du montage de marbre corres-
pondant au bras auxiliaire
AR et au point de référence
de production.

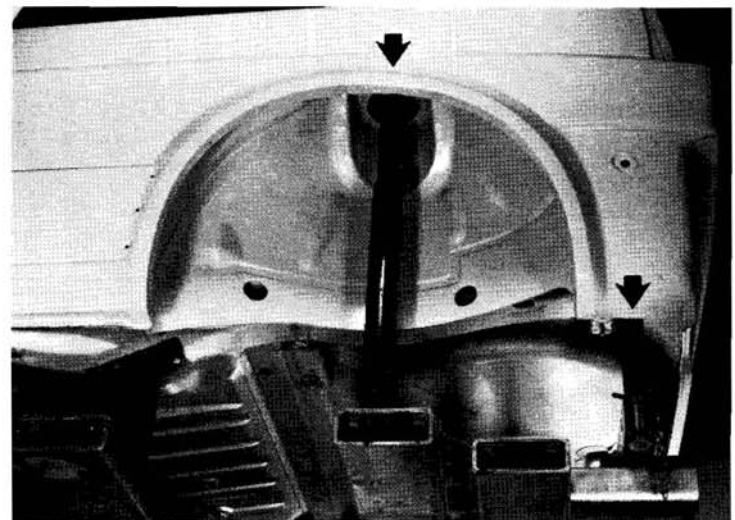
- o Visser préalablement l'en-
tretoise sur la carros-
serie.



Positionnement et fixation
du montage de marbre pour
l'essieu AR.



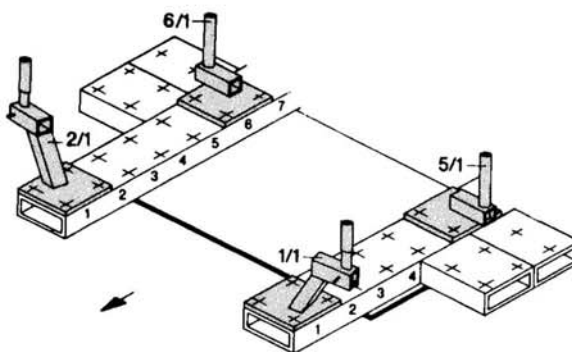
Positionnement et fixation
du montage de marbre pour
jambe de force AR et point
AR de référence de produc-
tion.



Passage de roue-section, remplacer:

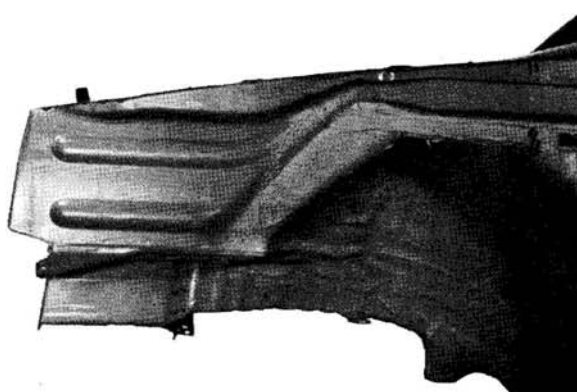
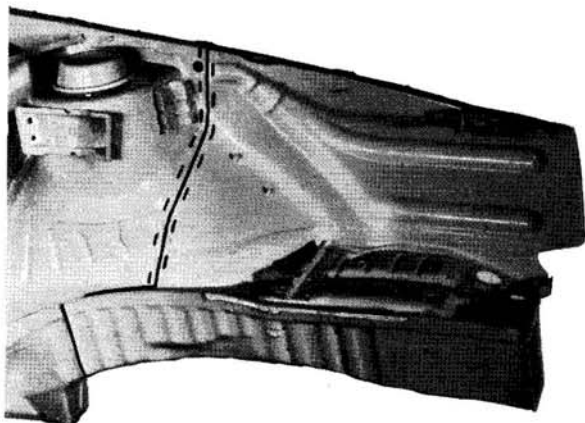
Diagnostic :

Contrôle visuel, élément de montage de marbre AV pour ensembles mécaniques posés, voir page 0.28 figure 1



Découpe :

Devant la fixation de jambe de force



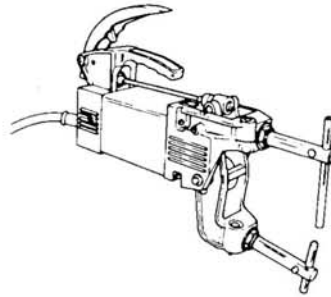
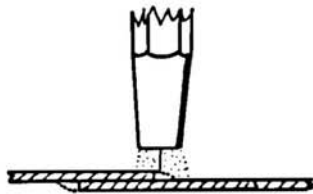
Méthode de réparation :

Recouvrement de 20 mm environ




Jonction :

Pointage SG  et RP 



La section est à souder alternativement,
au niveau du recouvrement

avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de
zinc dans les zones de raccord entre les tôles,
pour le soudage RP 

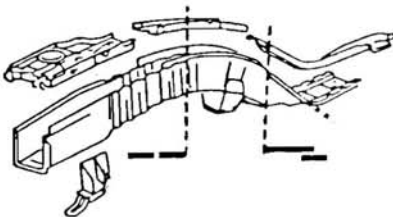
après le soudage : Apprêter les zones réparées
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés
dans la zone réparée.

Nota :

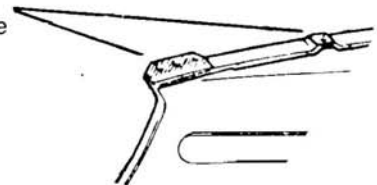
Selon l'étendue du dommage, le longeron est à découper soit devant, soit derrière la fixation du bras auxiliaire.

Méthode de réparation voir p. 50.08/50.10

L'ensemble mécanique n'a pas besoin d'être déposé.



pas sur la pièce
de rechange

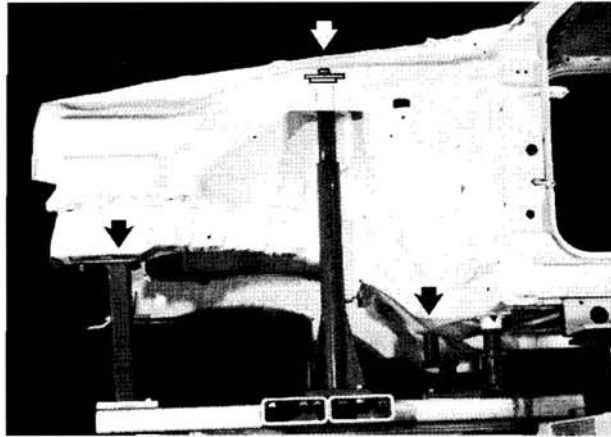


Pièce de
rechange

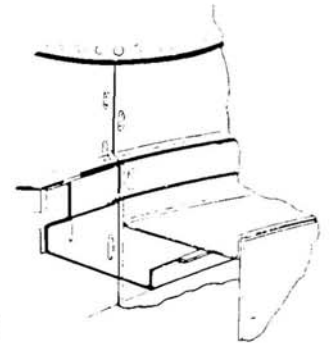
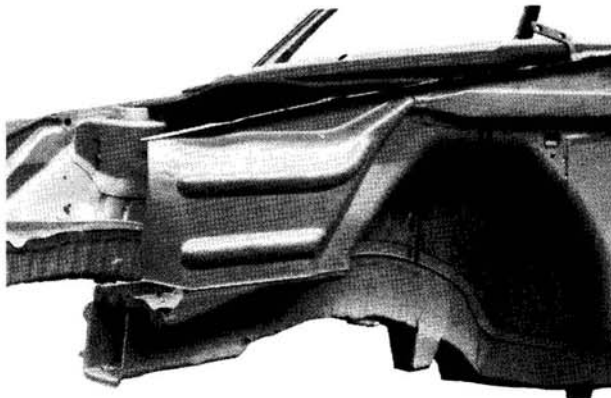
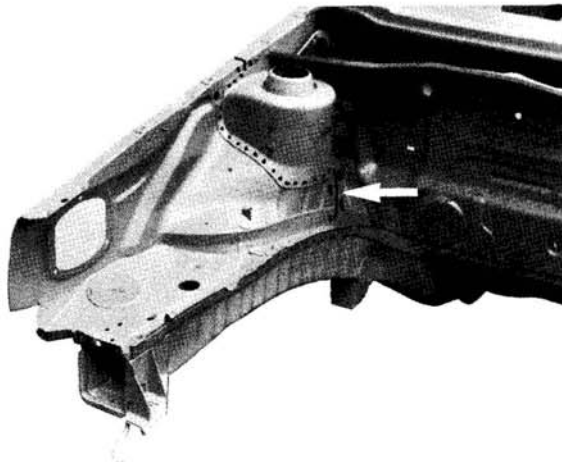
Passage de roue-section, remplacer: (alternative)

Diagnostic : Contrôle visuel, positionner les éléments du montage de marbre pour le support de jambe de force et le longeron.

Figure : montage AV



Découpe : Milieu de la fixation de jambe de force

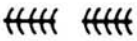



Méthode de réparation :

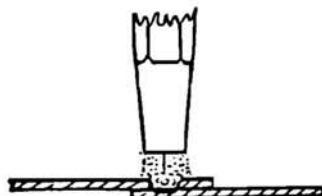
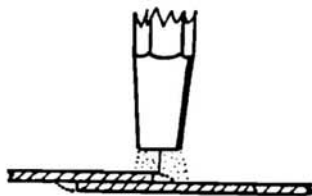
Recouvrement de 20 mm environ



Jonction

SG  Souder alternativement les pointages dans la zone de recouvrement

SG  Soudage pas perçage (souder par le dessous) dans la zone du cuvelage de jambe de force (figure)



avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage

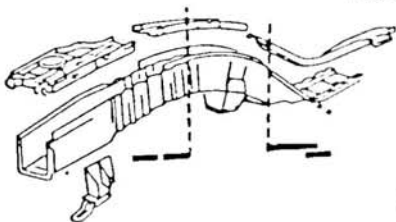
après le soudage : Apprêter les zones réparées
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota : Le longeron supérieur est le cas échéant à remplacer entièrement.

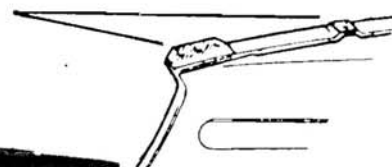


Selon l'étendue du dommage, le longeron inférieur est à découper soit devant, soit derrière la fixation du bras auxiliaire.

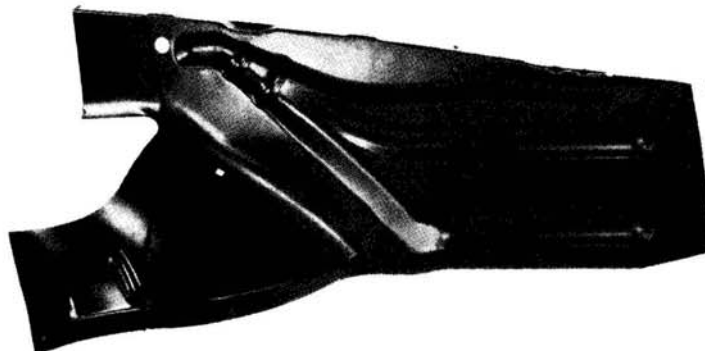
Méthode de réparation voir p. 50-08/50-10



pas sur la pièce de rechange

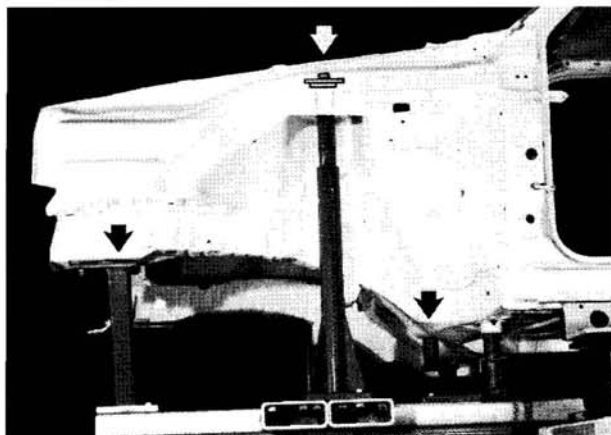


Pièce de rechange

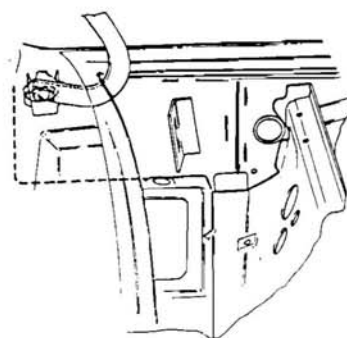
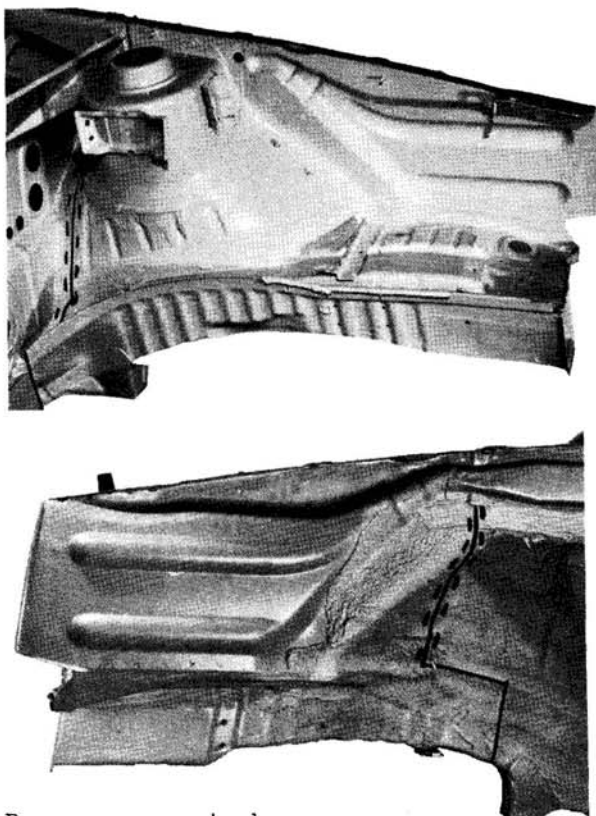


Passage de roue – pièce partielle, remplacer:

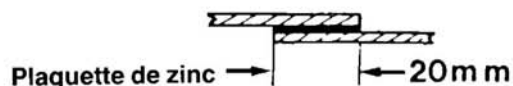
Diagnostic : Contrôle visuel, positionner les éléments du montage de marbre pour jambe de force, fixation longeron AV et fixation bras auxiliaire AV.
Figure : montage de marbre AV



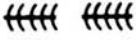
Découpe : Derrière la fixation supérieure de la jambe de force à travers le caisson d'eau




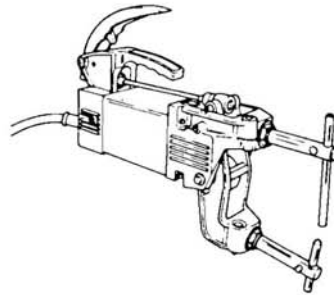
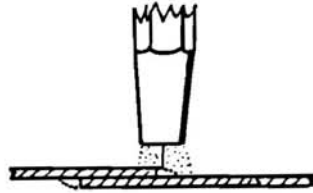
Méthode de réparation : Recouvrement de 20 mm environ




Jonction :

SG  Souder alternativement les pointages dans la zone de recouvrement (figure)

RP  Soudage par points



avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc dans les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP .

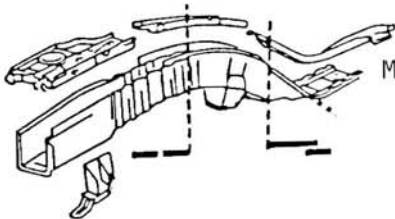
après le soudage : Apprêter les zones réparées
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota :

Le longeron supérieur doit être le cas échéant, entièrement remplacé.

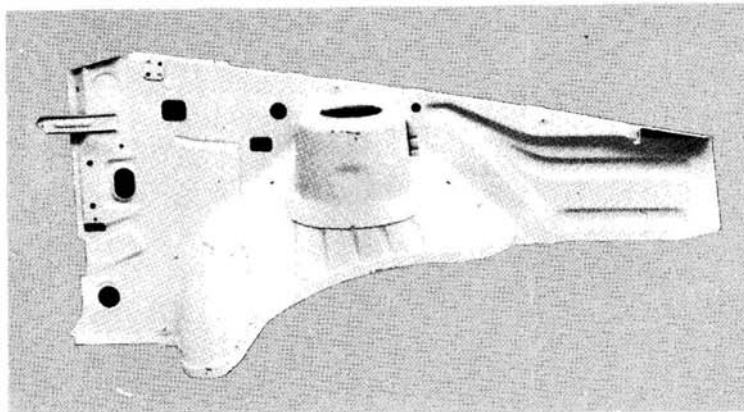


Selon l'étendue du dommage, le longeron inférieur est à découper soit devant, soit derrière la fixation du bras auxiliaire.



Méthode de réparation voir p. 50-10

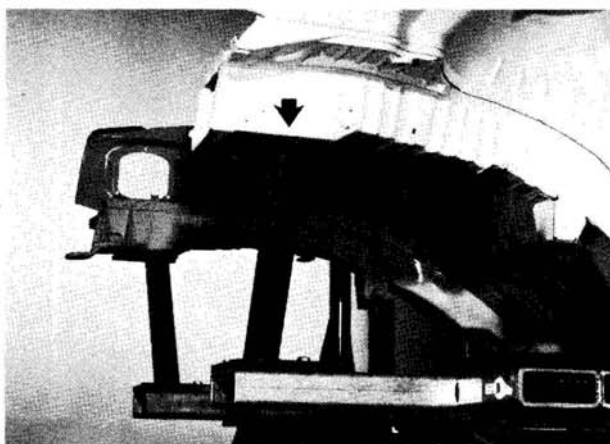
Pièce de
rechange



Longeron, remplacer: (devant fixation du bras auxiliaire)

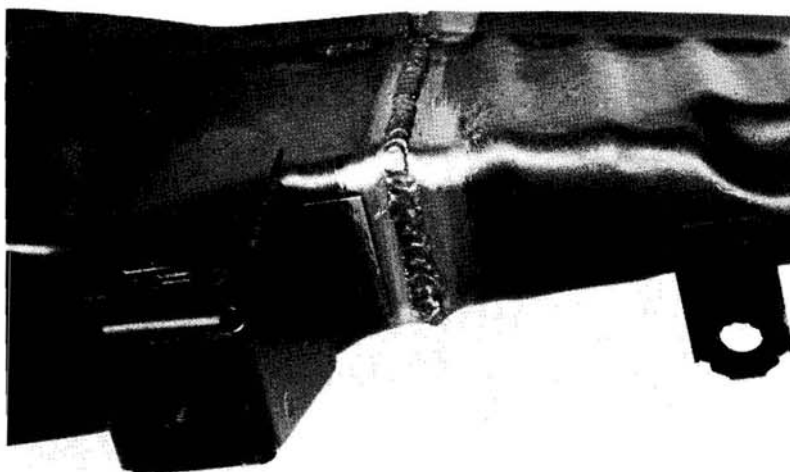
Diagnostic :

Contrôle visuel, positionner les éléments du montage de marbre pour fixation AV du longeron et bras auxiliaire AV.



Découpe :

Devant la fixation du bras auxiliaire




Méthode de réparation :

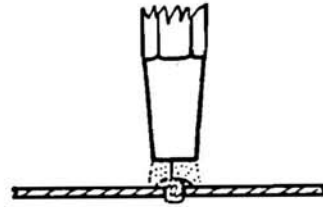
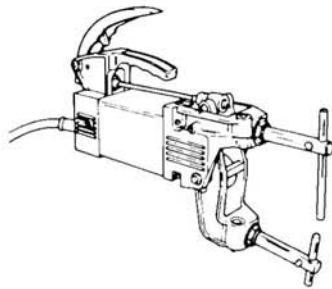
Placer bord à bord



Jonction :

SG  cordon continu

RP  Soudage par points dans la zone de raccord avec le passage de roue



avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc dans les zones de raccord avec le passage de roue et la tôle de recouvrement.

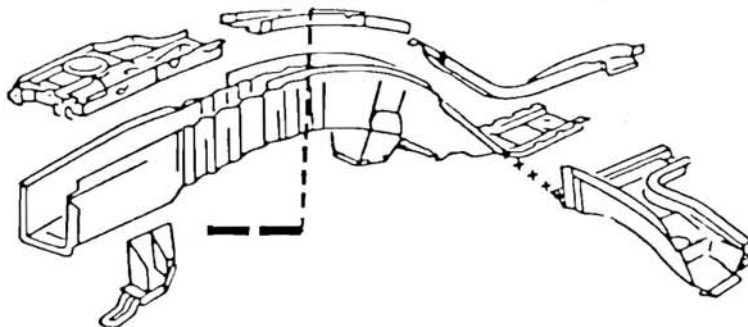
après le soudage : Apprêter les zones réparées
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota :

La fixation AV du bras auxiliaire a optiquement changée.

Pour des raisons de résistance (affaiblissement matière) le raccord de soudage ne doit pas être meulé.

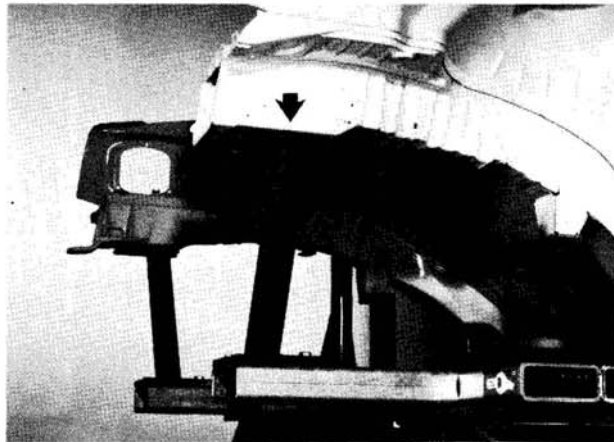
Ce travail est réalisé la plupart du temps conjointement à la réparation du passage de roue-section ou pièce partielle.



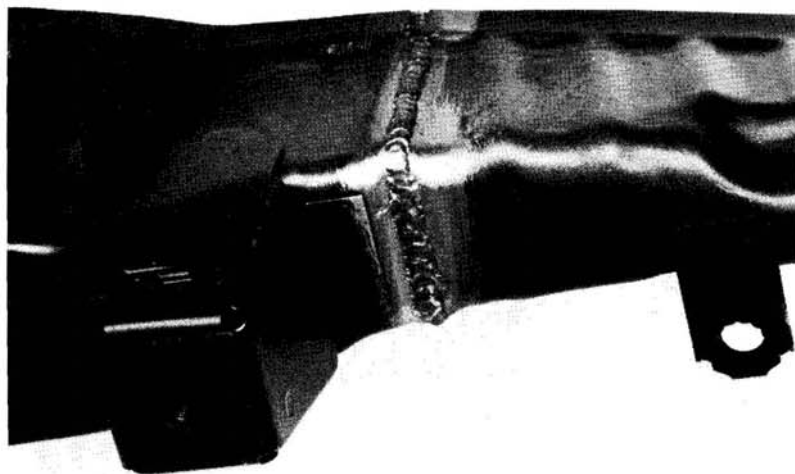
Pièce de rechange

Longeron, remplacer: (devant fixation du bras auxiliaire)

Diagnostic : Contrôle visuel, positionner les éléments du montage de marbre pour fixation AV du longeron et bras auxiliaire AV.




Découpe : Devant la fixation du bras auxiliaire




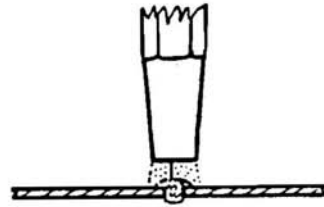
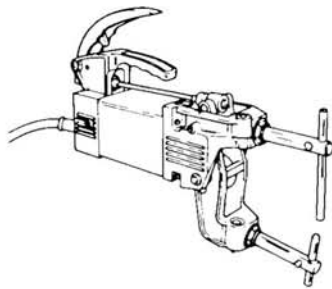
Méthode de réparation : Placer bord à bord



Jonction :

SG  cordon continu

RP  Soudage par points dans la zone de raccord avec le passage de roue



avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc dans les zones de raccord avec le passage de roue et la tôle de recouvrement.

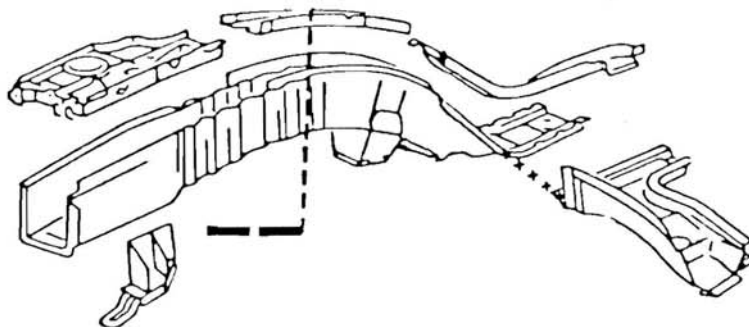
après le soudage : Apprêter les zones réparées
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota :

La fixation AV du bras auxiliaire a optiquement changée.

Pour des raisons de résistance (affaiblissement matière) le raccord de soudage ne doit pas être meulé.

Ce travail est réalisé la plupart du temps conjointement à la réparation du passage de roue-section ou pièce partielle.

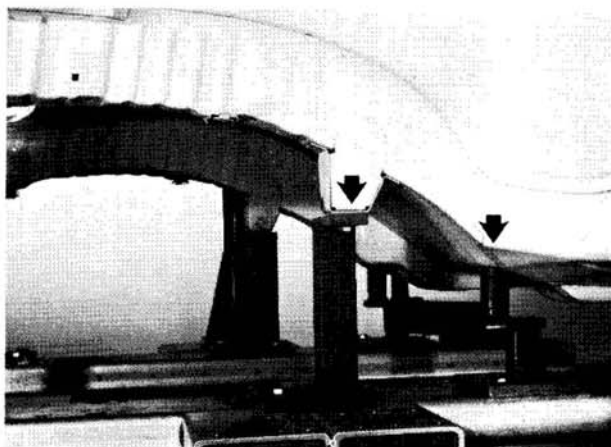


Pièce de rechange

Longeron, remplacer: (derrière fixation du bras auxiliaire)

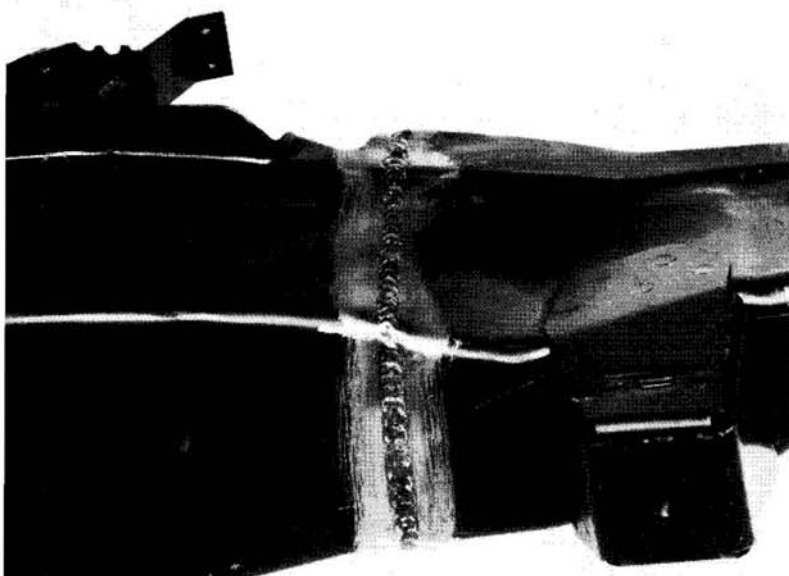
Diagnostic :

Contrôle visuel, positionner les éléments du montage de marbre pour fixation AV du longeron, fixation AV du bras auxiliaire et fixation AR du bras auxiliaire.



Découpe :

Entre la fixation AV du bras auxiliaire et la cloison transversale




Méthode de réparation :

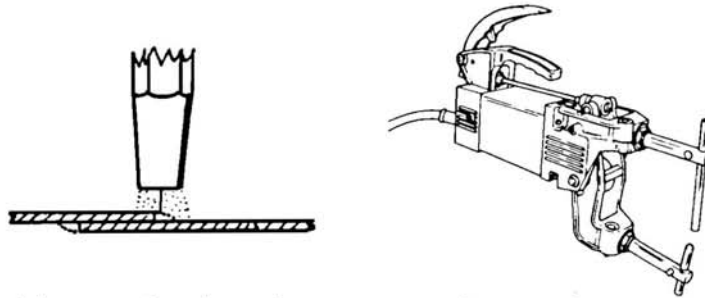
Recouvrement de 20 mm environ (figure)



Jonction :

SG  cordon continu

RP • Soudage par points
dans la zone de raccord du passage
de roue et des tôles de recouvrement



avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de
zinc dans la zone de raccord du passage de
roue et des tôles de recouvrement.

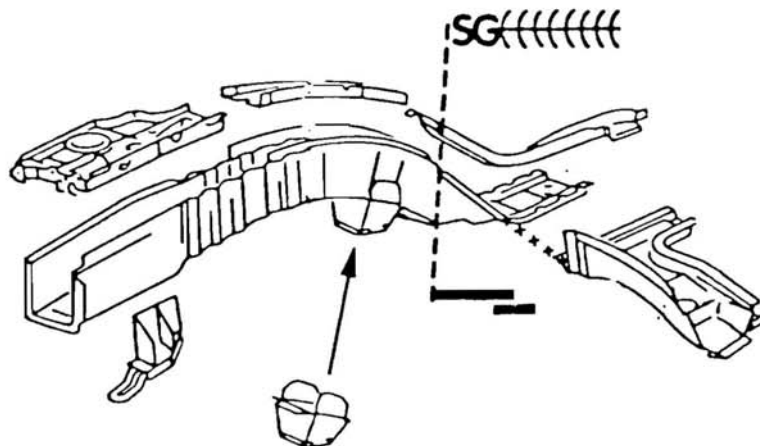
après le soudage : Apprêter les zones réparées
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans
la zone réparée.

Nota :

Pour des raisons de résistance (affaiblissement
matière) le raccord de soudage ne doit pas être meulé

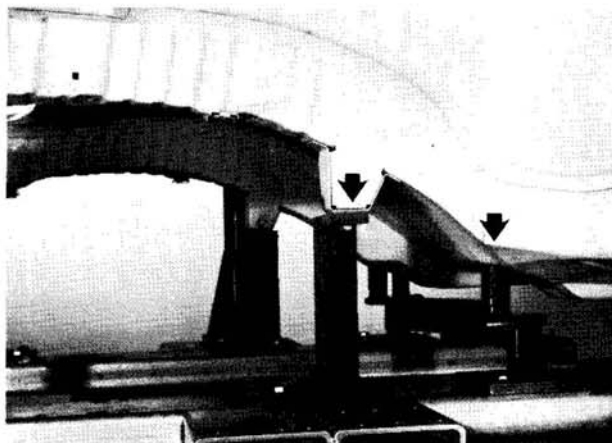
Ce travail est réalisé la plupart du temps conjointe-
ment à la réparation du passage de roue-section ou
pièce partielle.

Pièce de
rechange

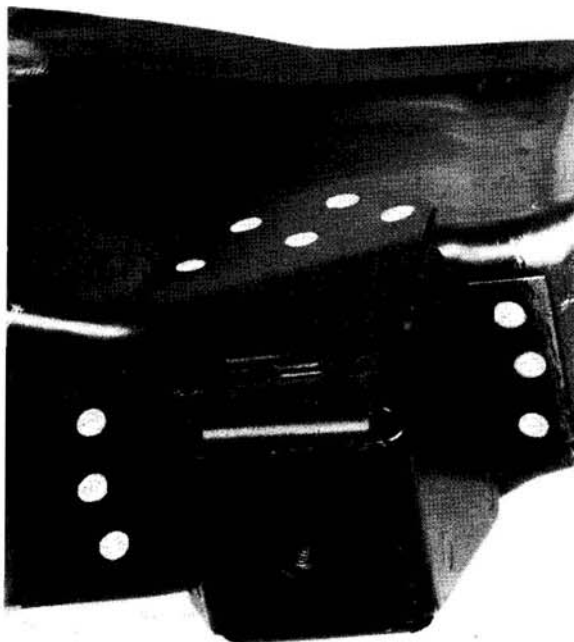


Appui pour bras de guidage, remplacer:

Diagnostic : Contrôle visuel, positionner les éléments du montage de marbre pour fixation AV du bras auxiliaire



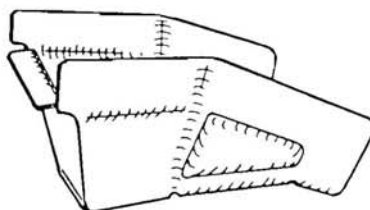
Découpe : Séparer du longeron en perçant



Fraise
Pick-avant 

Foret 

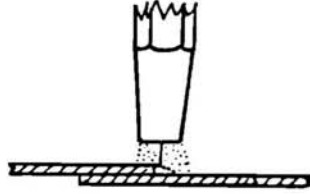
Méthode de réparation : Positionner au même endroit avec le montage de marbre



Jonction :

SG  Pointages dans toute la zone de raccord

La fixation du bras auxiliaire est galvanisée, la tension de soudage doit être augmentée.



avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage et y appliquer de la peinture à base de poudre de zinc.

après le soudage : Apprêter les zones réparées
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota :

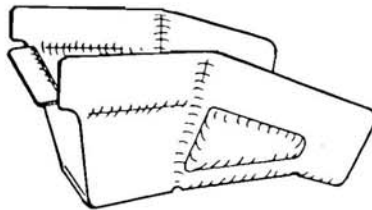
Pour des raisons de résistance le raccord de soudage ne doit pas être ébarbé.

Le remplacement de la fixation AV du bras auxiliaire est nécessaire lorsqu'un redressage n'est pas possible.

La fixation du bras auxiliaire existe sur le longeron, fourni en pièce de rechange.

Désignation de la pièce de rechange :

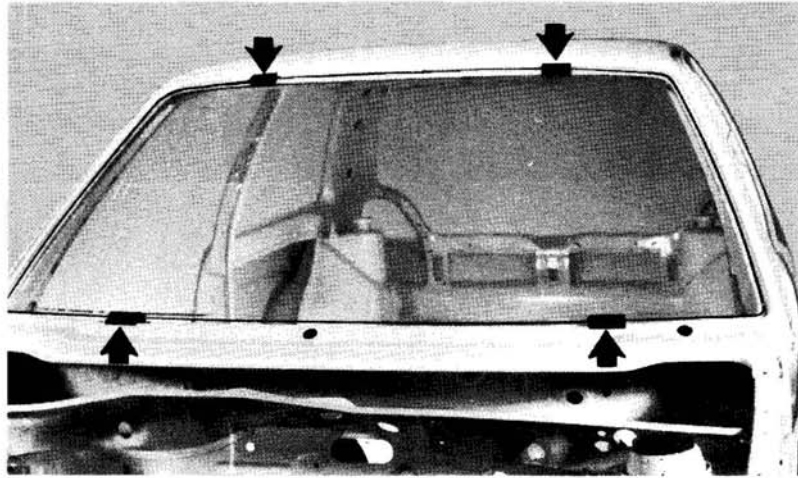
Fixation du bras auxiliaire



Plage d'auvent – pièce partielle, remplacer:

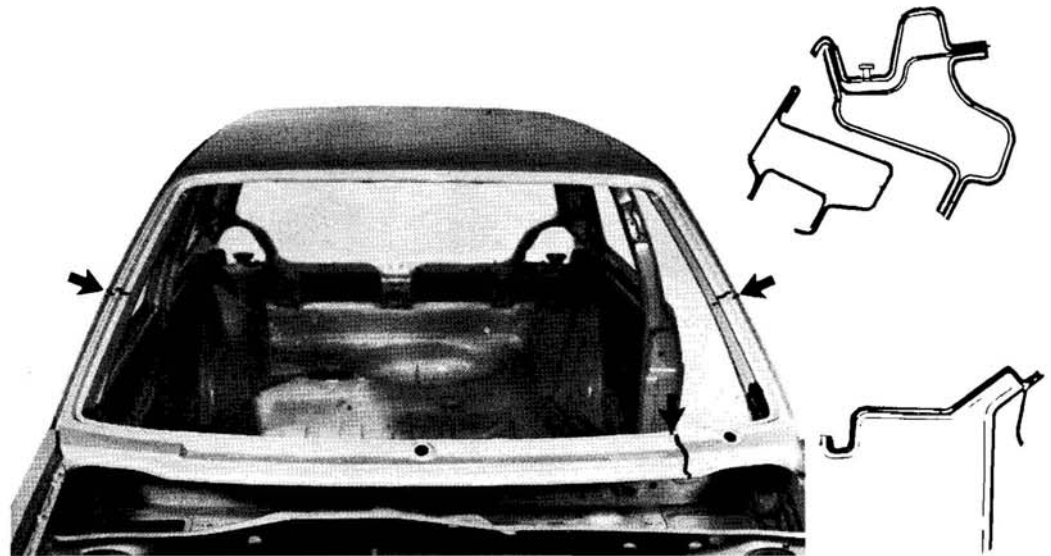
Diagnostic :

Contrôle visuel, utiliser le pare-brise comme gabarit



Découpe :

Montant A, plage d'auvent
Selon l'étendue du dommage, la plage
d'auvent peut être remplacée





Méthode de
réparation :

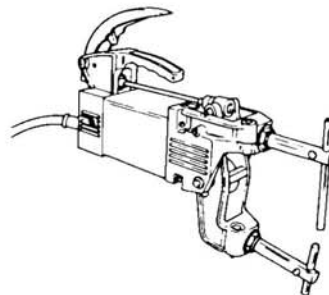
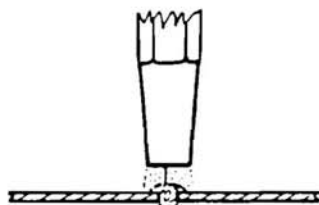
Placer bord à bord
(sur les découpes)




Jonction :

SG  Cordon continu sur les découpes

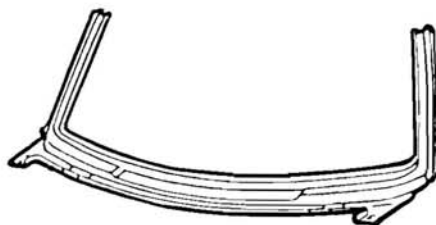
RP  Soudage par points dans les zones de
raccord découpe de glace et porte



avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de
zinc dans les zones de soudage par points RP .

après le soudage : Ebarber les cordons de soudure
Apprêter les zones réparées, mastiquer et poncer
avec un grain P 80 à P 100.
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans
la zone réparée

Pièce de
rechange



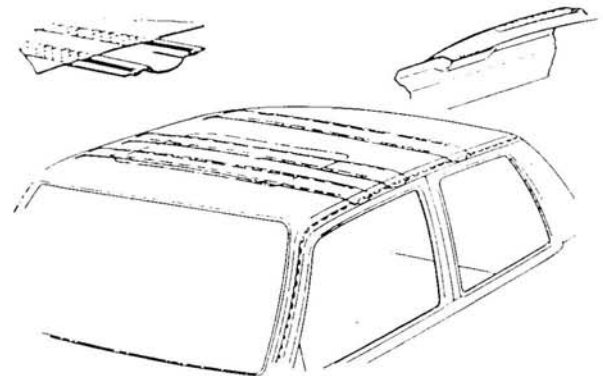
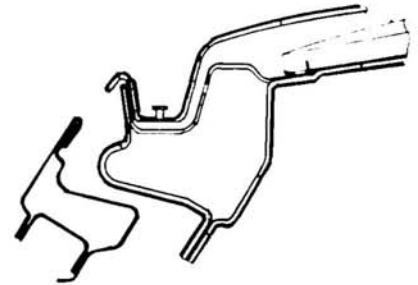
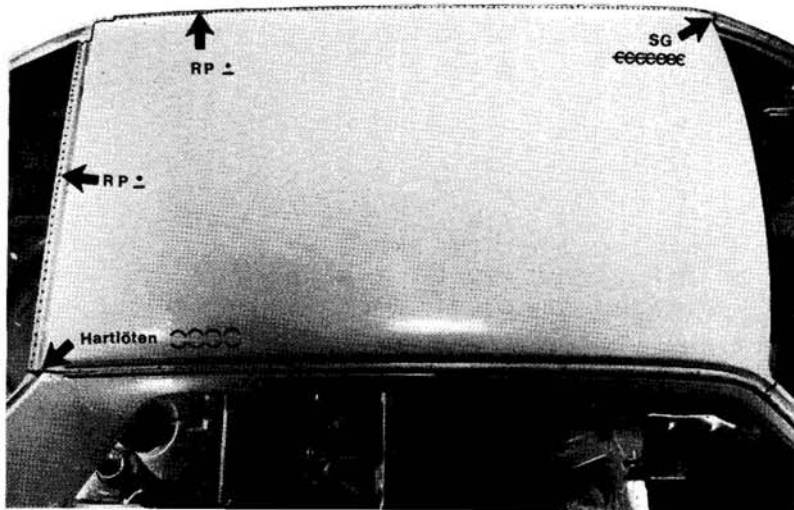
Pavillon, remplacer:

Diagnostic : Contrôle visuel y compris des pièces rapportées avoisinantes et du pare-brise

Découpe : Devant, suivant l'étendue du dommage, dans les rayons de courbure supérieures du pare-brise

Sur les côtés, les raccords de soudage d'origine entre le pavillon et le panneau latéral




A l'AR, les raccords de soudage d'origine dans la zone du hayon, montant C et ouverture de hayon

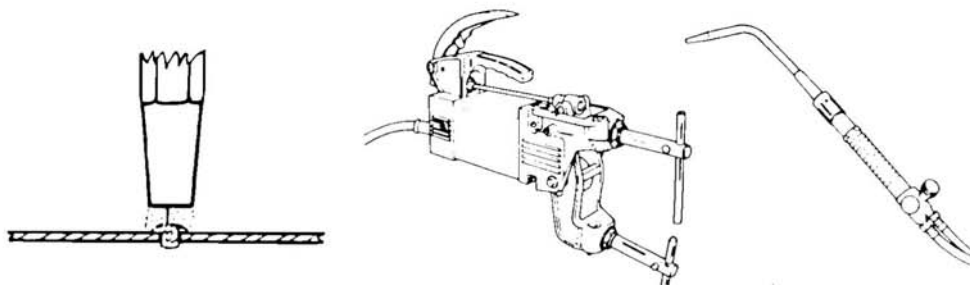



Méthode de réparation :

Placer bord à bord



Jonction : SG  Cordon continu aux découpes des montants A
RP  Autour de l'ouverture des glaces,
zone de raccord panneau latéral et ouverture
de hayon
 Brasage dans la zone du hayon, montant C



avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc dans les zones de soudage par points RP 

après le soudage : Ebarber les cordons de soudure
Apprêter les zones réparées, mastiquer et poncer avec un grain P 80 à P 100.
Refaire l'étanchement

Nota : Lors du remplacement du pavillon-section, il faut remplacer en même temps les arceaux. Ceux-ci ne sont à mettre en place, à coller (AMV 176 000) et à souder qu'après avoir positionné le panneau extérieur.

Les pivots en T sont déjà sur le pavillon-section.

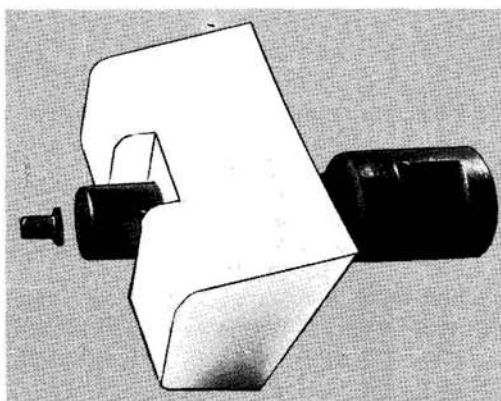
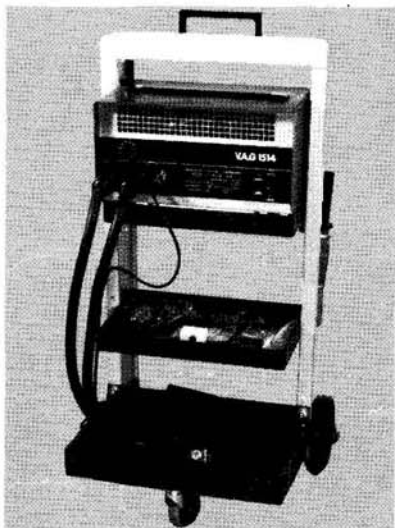
Pièce de
rechange



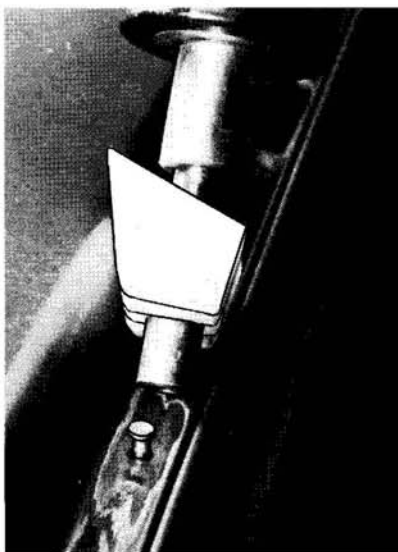
Pavillon, remplacer:

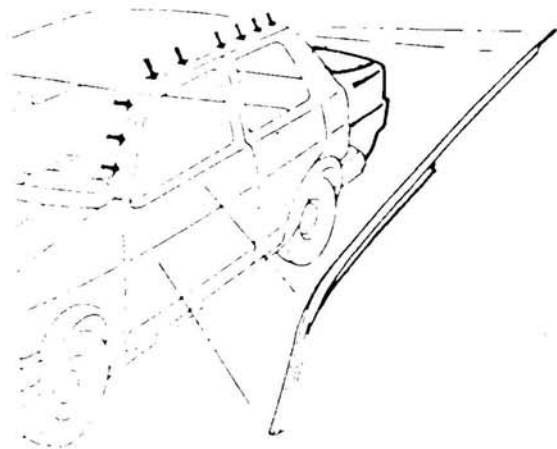
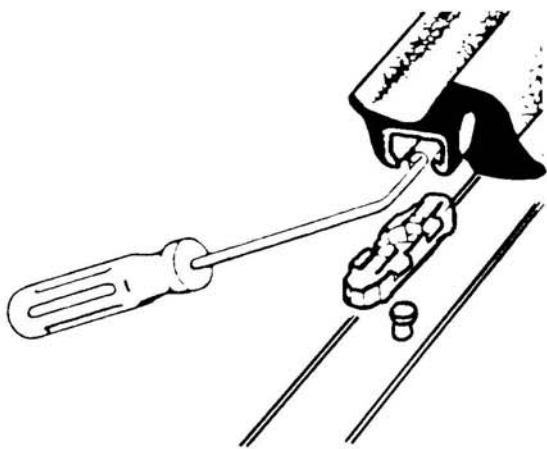
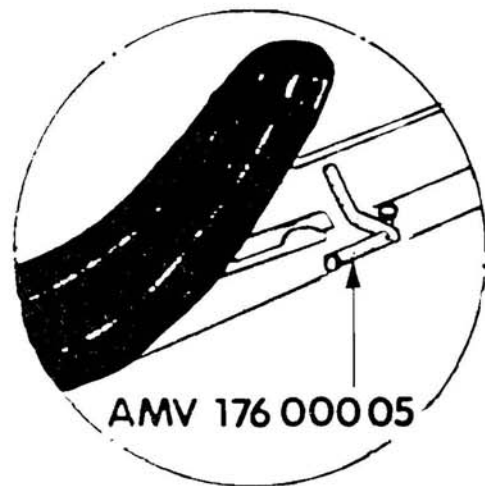
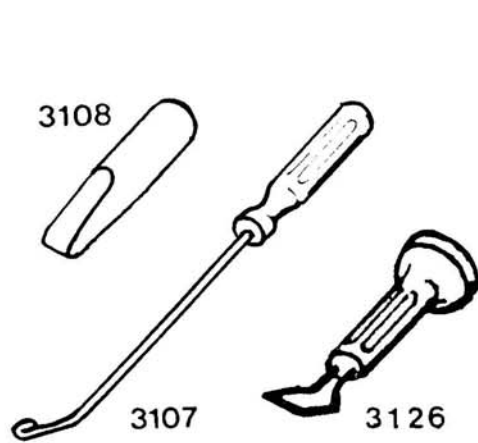
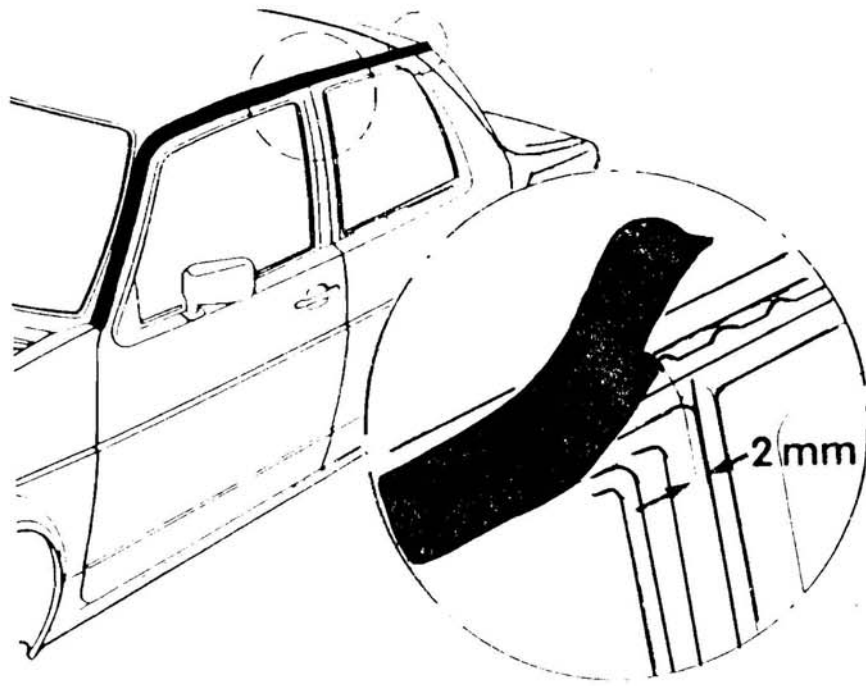
Souder dans le pavillon les goupilles en T (pour fixer la baguette en matière plastique).

Pièce d'ajustage avec goupille en T



Après le soudage, la zone polie doit être recouverte d'apprêt et de peinture de finition.





Montant de charnières A – pièce partielle, remplacer:

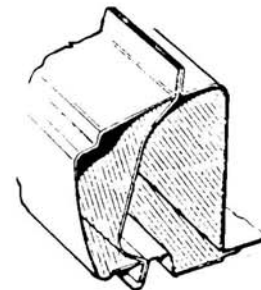
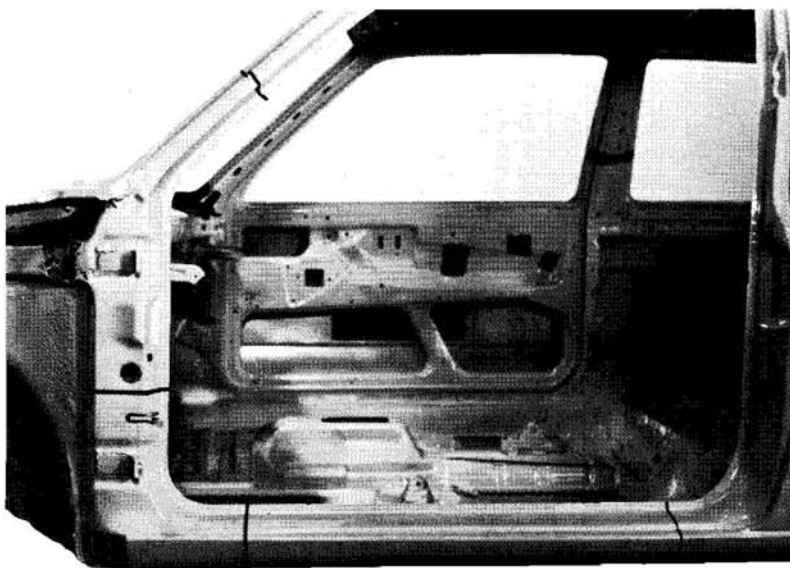
Diagnostic :

Contrôle visuel y compris des pièces rapportées avoisinantes p. ex. porte, aile et cotes de carrosserie

Découpe :

En haut, au dessus de la tôle de renfort, au maximum jusqu'au début du pavillon

En bas, derrière le renfort, environ 150 mm dans le bas de caisse




Méthode de réparation :


En haut, placer le montant A bord à bord



En bas, recouvrement de 10 mm avec bas de caisse (soyage)




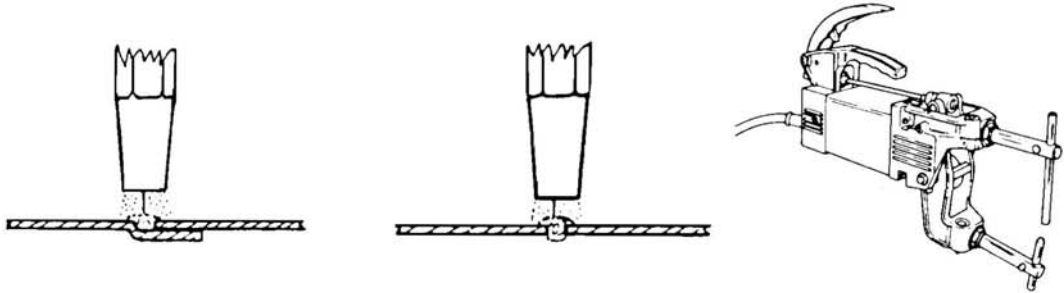
Jonction :


En haut, SG  Cordon continu tôle intérieure et extérieure alternativement (au moins 20 mm)

En bas, SG  Cordon continu, avec recouvrement de 10 mm dans le bas de caisse (soyage)

SG   Pointages dans la zone de raccord avec le passage de roue

RP  Soudage par points dans la zone de raccord pare-brise et découpe de porte

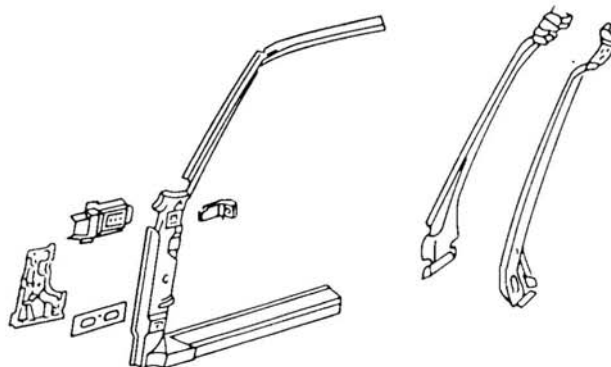


avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
 Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc dans les zones de soudage par points RP 

Etayer l'encadrement de porte à la hauteur exacte avec l'étau d'encadrements de portes

après le soudage : Nettoyer le cordon de soudure, mastiquer et poncer avec un grain P 80 à P 100
 Apprêter les zones réparées
 Etancher les jointures
 Remettre en état la protection des soubassements
 Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Pièce de rechange



Montant central – pièce partielle, remplacer:

Diagnostic : Contrôle visuel en même temps que les nouvelles pièces rapportées et les cotes de carrosserie

Découpe : Tôle extérieure, le plus près possible du cadre de pavillon ou du bas de caisse.

Renfort, en haut juste au dessus du renfort pour ceinture de sécurité


En bas, entre le renfort pour ceinture de sécurité et la charnière inférieure de porte




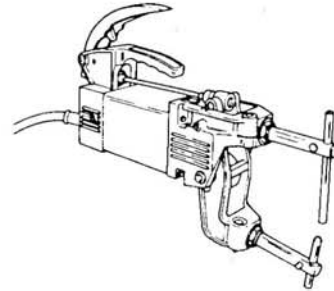
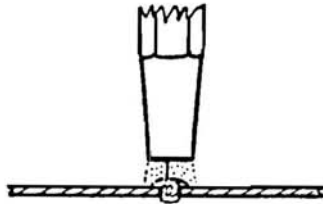
Méthode de réparation : Placer bord à bord




Jonction :

SG  Cordon continu tôle extérieure et renfort alterné (au moins 20 mm)

RP  (Soudage par points) dans les découpes de porte



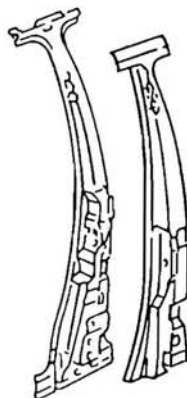
avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc dans les zones de soudage par points RP 

après le soudage : Nettoyer le cordon de soudure
Apprêter les zones réparées, mastiquer et poncer avec un grain P 80 à P 100.
Injecter de la cire de protection dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota :



Lors du soudage du montant B, les encadrements de portes doivent être étayés à la hauteur exacte avec des étais d'encadrements de portes

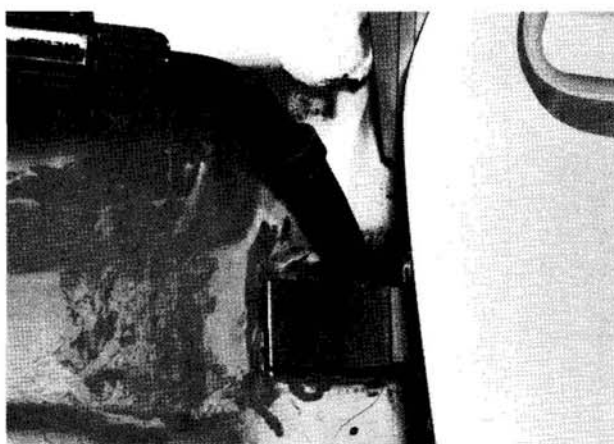
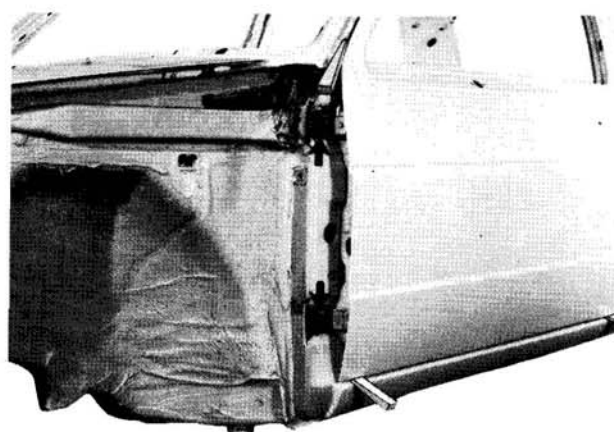
Pièce de rechange



Charnières de portes: souder

Opérations :

Immobiliser la porte en haut
Centrer la porte avec des cales
Déposer l'aile
Presser les charnières contre le montant et
SG  pointages puis
SG  cordon continu



avant le soudage : Lors de ces travaux, le véhicule doit être soulagé
(reposer sur les roues ou sur un montage de marbre)

Nettoyer toutes les zones de soudage et y appliquer
de la peinture à base de poudre de zinc

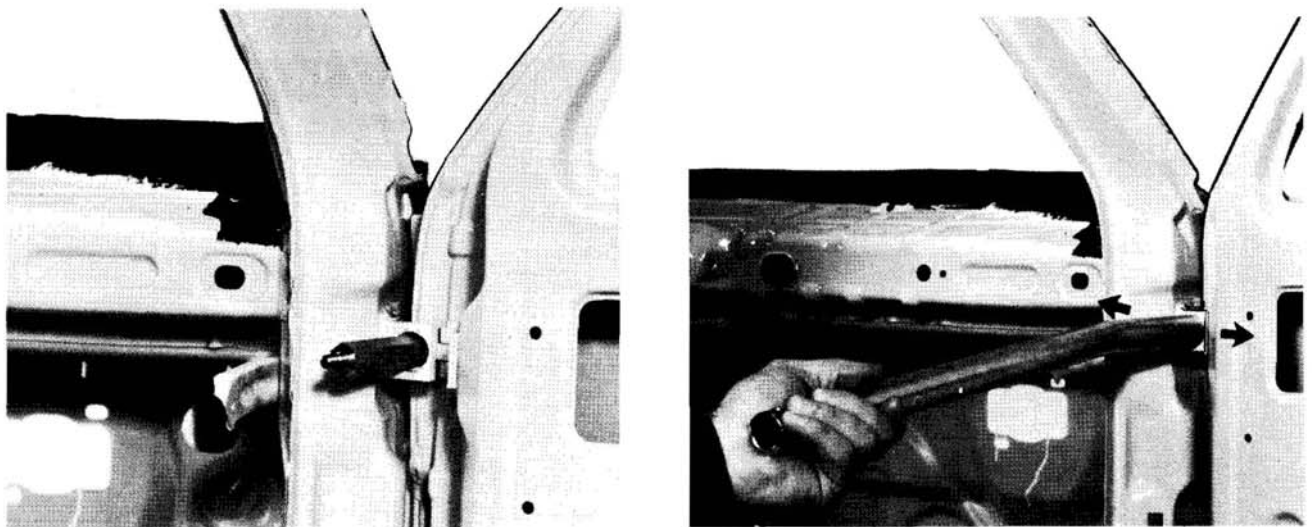
après le soudage : Apprêter les zones réparées.
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans
la zone réparée

Nota : Pour obtenir un interstice régulier tout autour de la
porte, l'aile doit être mise en place en même temps.
Si l'on constate encore de légers défauts d'ajustage
après le soudage, un redressage est possible avec
l'outil spécial V.A.G 3114.

Charnières et portes: ajuster à la carrosserie

Outil de redresseage V.A.G 3114

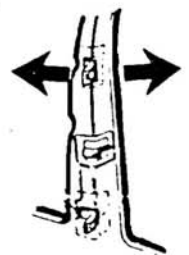
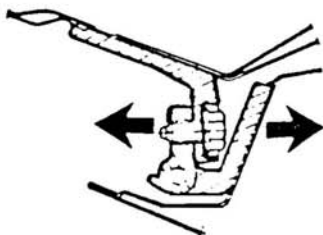
Opérations : Enlever la vis de charnière
 Visser à fond l'axe de redresseage
 (risque de rupture)



Nota : Toutes les charnières de portes peuvent être redressées. Les travaux de redresseage ne doivent pas être effectués trop souvent (fatigue du matériau).

La charnière ne doit être redressée que vers l'intérieur ou vers l'extérieur (horizontalement voir figure)

Sur les véhicules peints, on utilisera du plastifiant peinture L 016 504 pour éviter que la peinture ne se fissure.

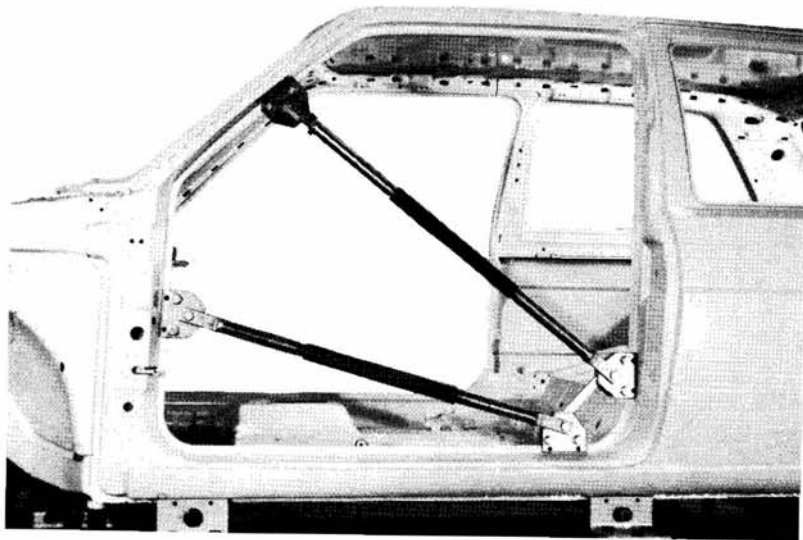


V.A.G 1438

L'étai :

Un équipement pour la remise en état de carrosseries. Il convient particulièrement pour les travaux suivants :

pour effectuer de légers travaux de compression au niveau des portes, pour maintenir des parties de portes déjà ajustées ainsi que lors du soudage et d'opérations de redressement supplémentaires au niveau des portes.



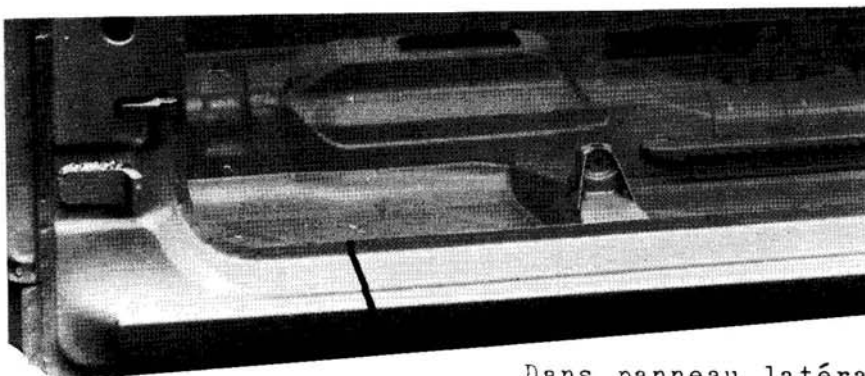
Nota :

Il peut être utilisé comme étai ou comme support sur tous les types VW et Audi.

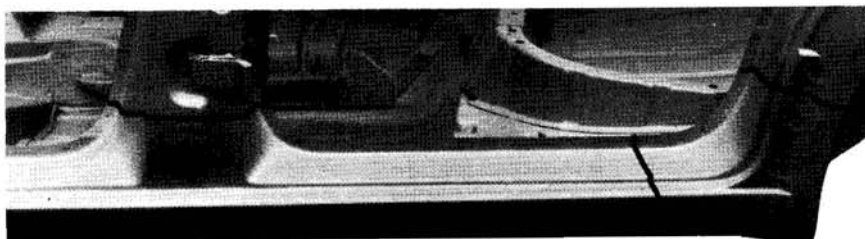
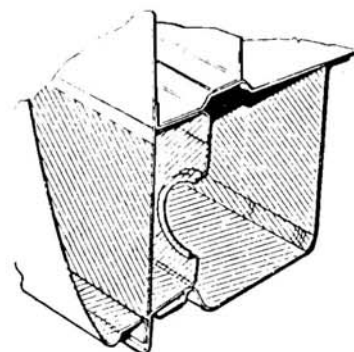
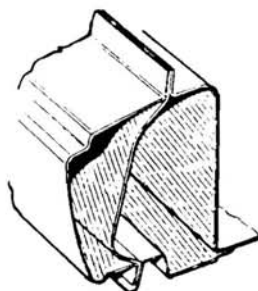
Bas de caisse extérieur, remplacer:

Diagnostic : Contrôle visuel

Découpe : Selon l'étendue du dommage, à l'AV à l'extérieur du renfort du montant A, à l'AR devant le panneau latéral, pour les véhicules à 4 portes : découpe possible jusque dans le coude du panneau latéral

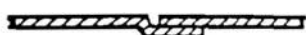


Dans panneau latéral




Méthode de réparation :

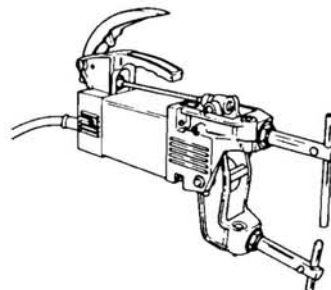
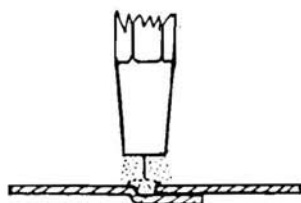
Recouvrement de 10 mm environ (soyage)
Couper alternativement les bas de caisse intérieur et extérieur.
Ne remplacer les renforts qu'entièrement.




Jonction :

SG  Cordon continu

RP  dans les zones de raccord bas de
caisse intérieur et élément plancher



avant le soudage :

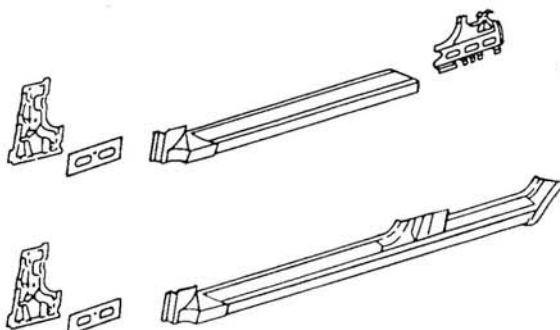
Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de
zinc sur les zones de raccord entre les tôles
pour le soudage RP 

après le soudage :

Ebarber les cordons de soudure SG
Apprêter les zones réparées, mastiquer et poncer
avec un grain P 80 à P 100.

Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés
dans la zone réparée

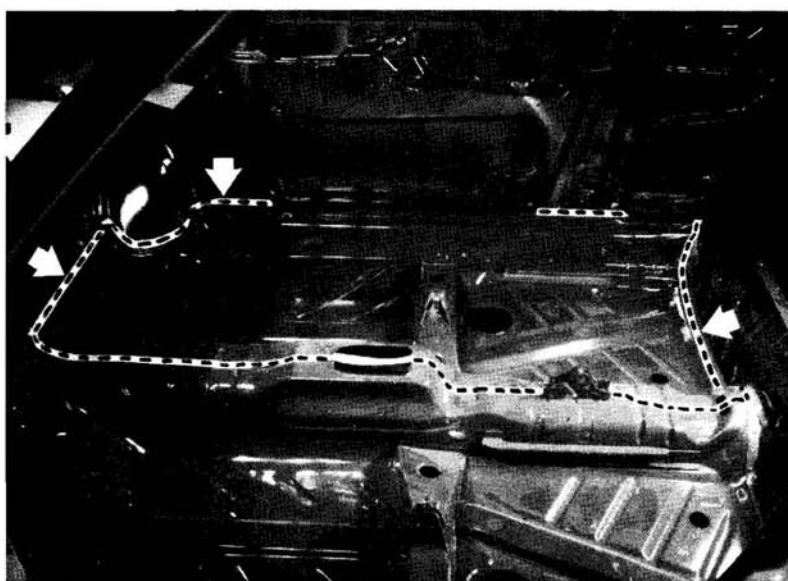
Pièce de
rechange :



Plancher, remplacer:

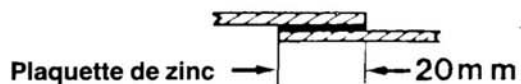
Diagnostic : Contrôle visuel

Découpe : Remplacer selon l'étendue du dommage




Méthode de réparation :

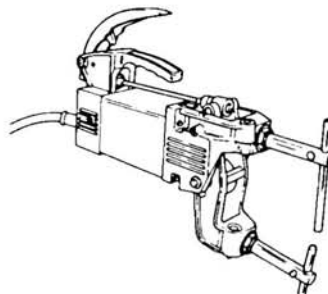
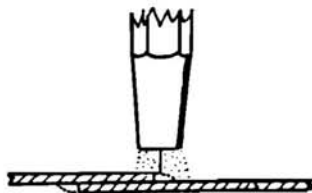
Recouvrement de 20 mm environ




Jonction :

SG  Souder des pointages alternés à l'intérieur et à l'extérieur

RP  dans la zone de raccord avec le bas de caisse

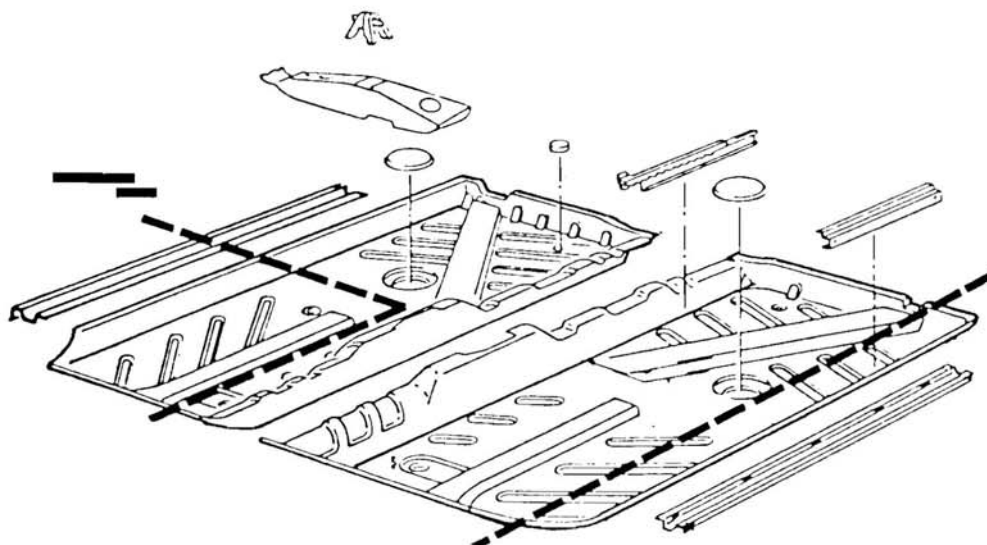


avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP 

après le soudage : Apprêter les zones réparées
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota : La traverse et le rail de guidage du siège doivent être commandés séparément et ne doivent pas être remplacés partiellement

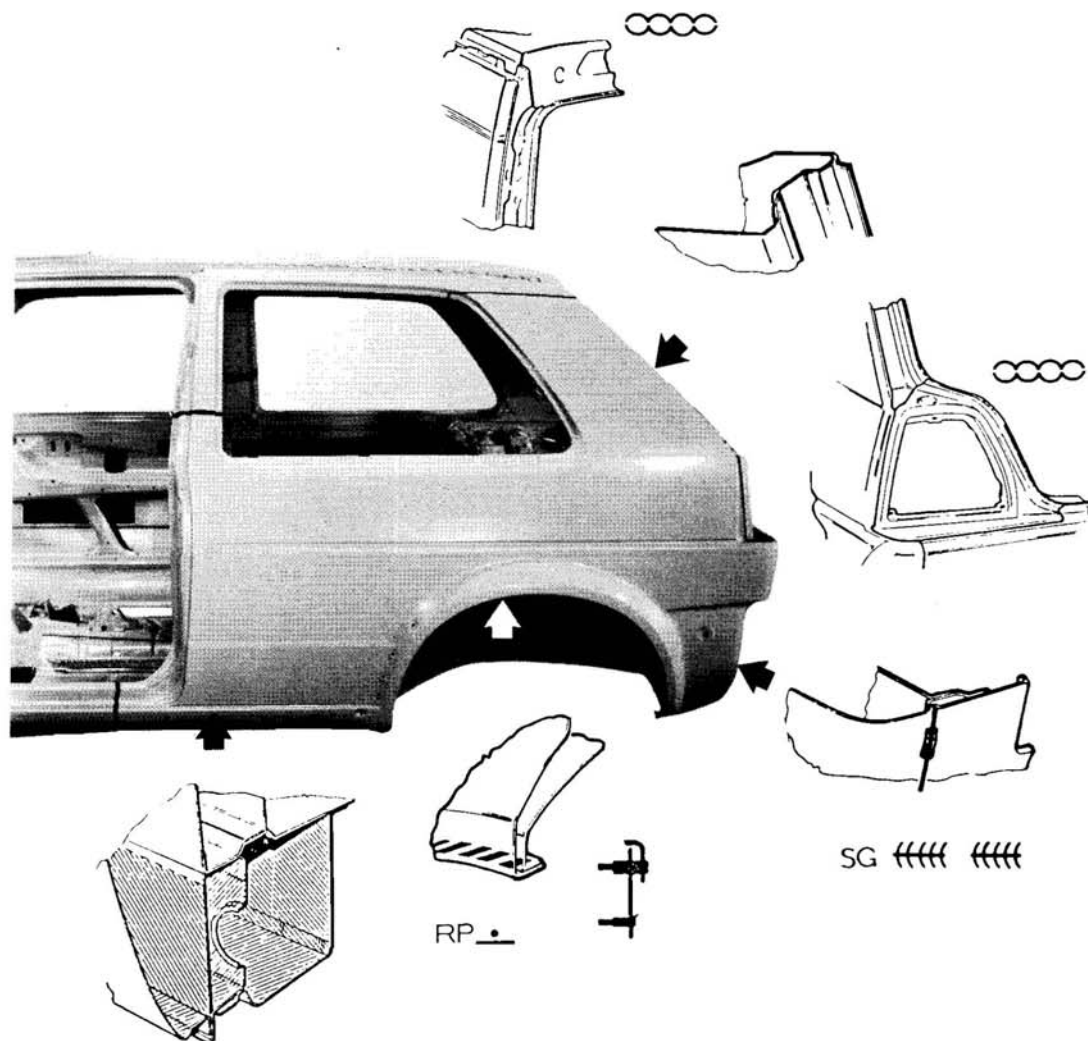
Pièce de rechange



Panneau latéral – pièce partielle, 2 portes, remplacer:

Diagnostic : Contrôle visuel

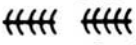


Découpe : Bas de caisse, montant B au dessus ou en dessous du renfort de ceinture, montant C parrallèlement à la baguette de pavillon et dans la zone de raccord avec la jupe

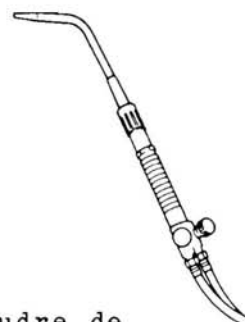
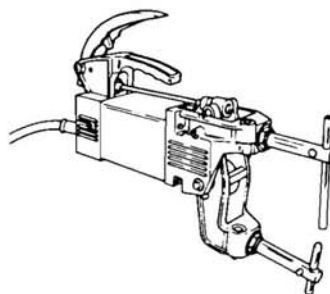
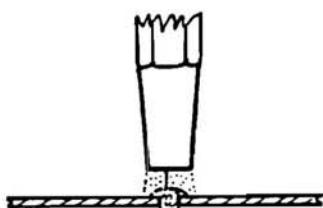
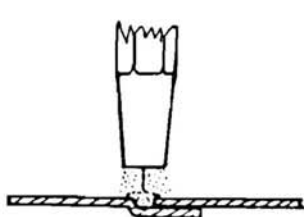


Méthode de réparation : Recouvrement de 10 mm environ (soyage) dans les zones bas de caisse, montants B et C et placer bord à bord dans la zone de raccord avec la jupe



Jonction :

- SG ϕ (Soudure point sur point) aux découpes
bas de caisse, montants B et C
- SG  Pointages dans la zone de raccord
avec la jupe
- RP \bullet Avec pince spéciale, tout autour y compris
l'ouverture pour la roue
-  Brasage dans la zone des feux AR
- SG  Soudage par perçage et bouchonnage dans la zone
de raccord avec le canal d'étanchéité si ce
dernier n'est pas endommagé.

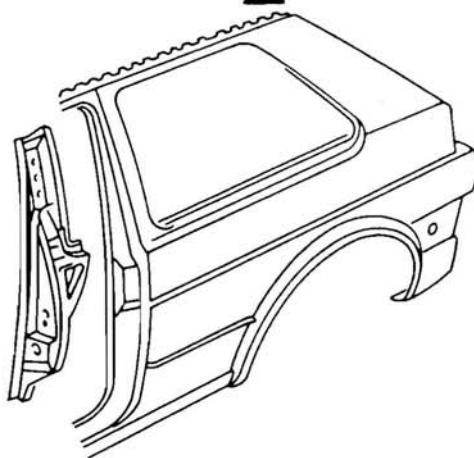


avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de
zinc sur les zones de raccord entre les tôles
pour le soudage RP \bullet
Décoller les zones de soudage
Peindre la pièce partielle de l'intérieur

après le soudage : Nettoyer les cordons de soudure SG
Apprêter les zones réparées, mastiquer et poncer
avec un grain P 80 à P 100
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés
dans la zone réparée

Nota : Le renfort pour le pivot de fermeture et le canal
d'étanchéité doivent être commandés séparément et
être soudés RP \bullet avant l'assemblage.

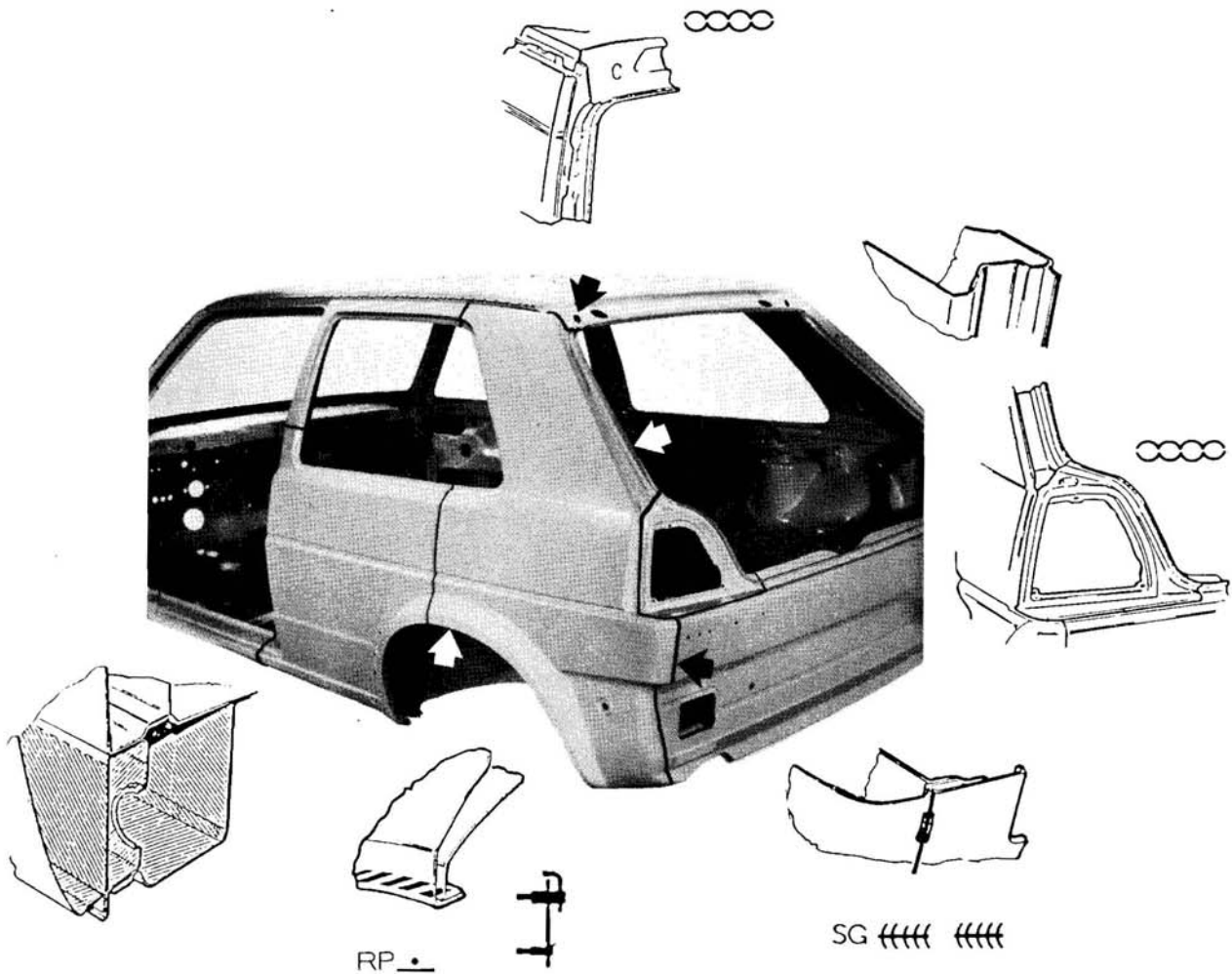
Pièce de
rechange



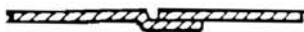
Panneau latéral – section, remplacer:

Diagnostic : Contrôle visuel

Découpe : Au milieu de l'ouverture pour la roue vers le haut



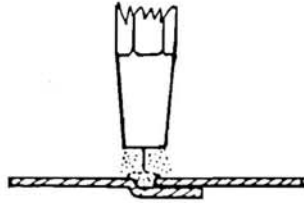
Méthode de réparation : Recouvrement de 10 mm environ (soyage)



Jonction :

SG Φ (Soudure point sur point)

Les autres zones de raccord sont soudées comme pour le panneau latéral - pièce partielle (voir page 53-01)



avant le soudage :

Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc dans les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP \bullet
Décoller les zones de soudage avant de peindre
Peindre la section de l'intérieur

après le soudage :

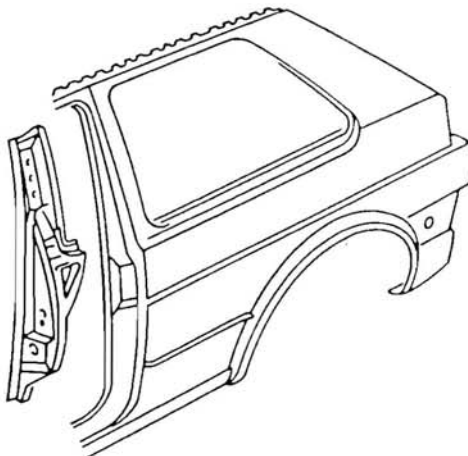
Ebarber les cordons de soudure SG
Apprêter les zones réparées, mastiquer et poncer avec un grain P 80 à P 100
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota :

SG Φ Soudure point sur point (respecter absolument des intervalles pour éviter une déformation thermique)

Cette découpe n'est recommandée que si les panneaux latéraux AV et AR ne sont endommagés que jusqu'au milieu.

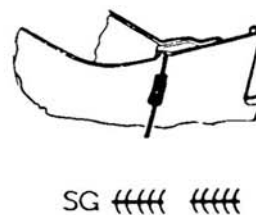
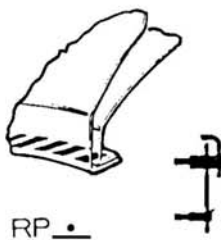
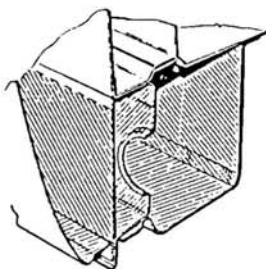
Pièce de rechange



Panneau latéral – section de la Jetta 2 portes, remplacer:

Diagnostic : Contrôle visuel

Découpe : Milieu de l'ouverture pour la roue vers le haut, les découpes restantes sont reprises sur les découpes d'origine



Méthode de réparation :

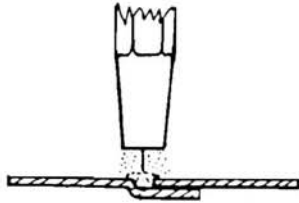
Recouvrement de 10 mm environ (soyage)



Jonction :

SG Φ (Soudure point sur point)

Les autres zones de raccord sont soudées
comme pour le panneau latéral - pièce par-
tielle (voir page 53-01).



avant le soudage :

Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de
zinc dans les zones de raccord entre les tôles
pour le soudage RP \bullet
Décoller les zones de soudage avant de peindre
Peindre la section de l'intérieur

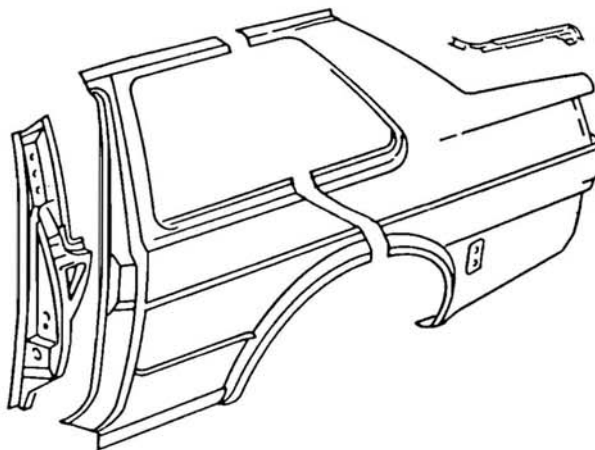
après le soudage :

Ebarber les cordons de soudure SG
Apprêter les zones réparées, mastiquer et poncer
avec un grain P 80 à P 100
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés
dans la zone de réparation

Nota :

SG Φ Soudure point sur point (respecter absolument
des intervalles pour éviter une déformation
thermique)

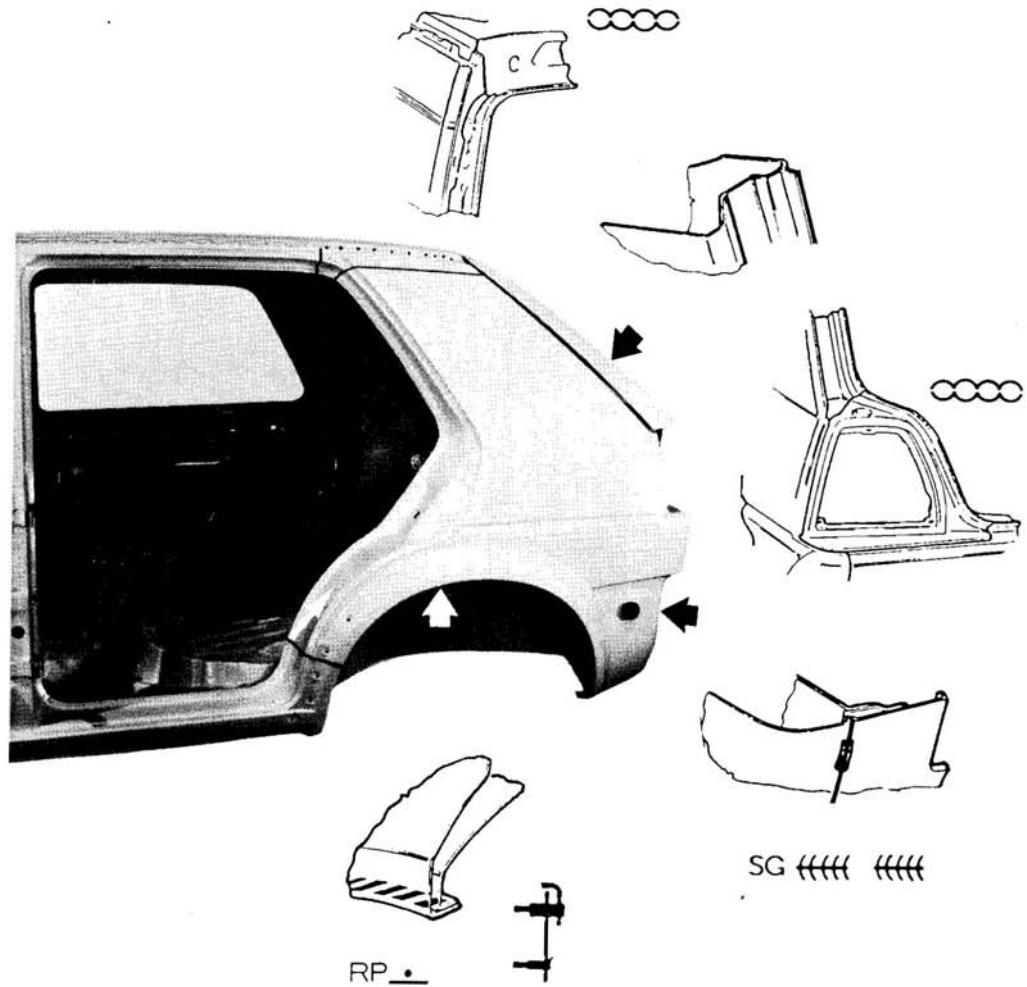
Pièce de
rechange



Panneau latéral – pièce partielle 4 portes, remplacer:

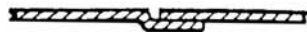
Diagnostic : Contrôle visuel

Découpe : Dans le coude vers le bas de caisse montant C parallèlement à la baguette de pavillon, dans la zone de raccord avec la jupe



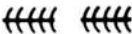
Méthode de réparation :

Recouvrement de 10 mm environ (soyage)

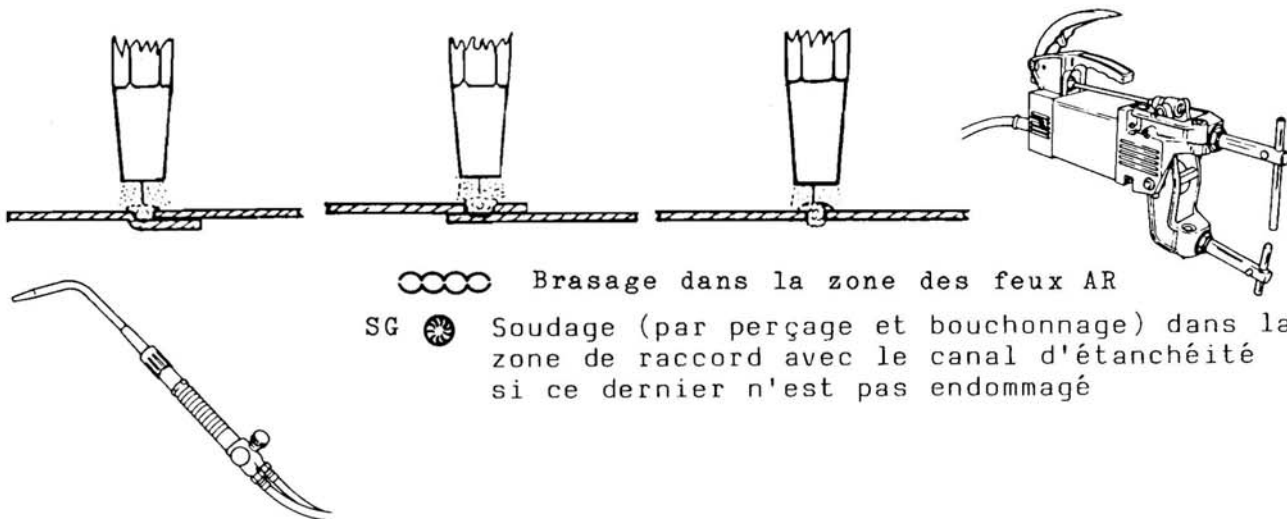


Jonction :

SG Φ (Soudure point sur point)

SG  Pointages dans la zone de raccord avec la jupe

RP \cdot Tout autour y compris l'ouverture pour la roue

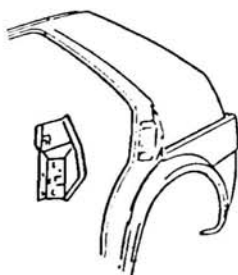


avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP \cdot
Décoller les zones de soudage avant de peindre
Peindre la pièce partielle de l'intérieur

après le soudage : Ebarber le cordon de soudure SG
Apprêter les zones réparées, mastiquer et poncer avec un grain P 80 à P 100
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota : Le renfort pour le pivot de fermeture et le canal d'étanchéité doivent être commandés séparément et être soudés RP \cdot avant l'assemblage.

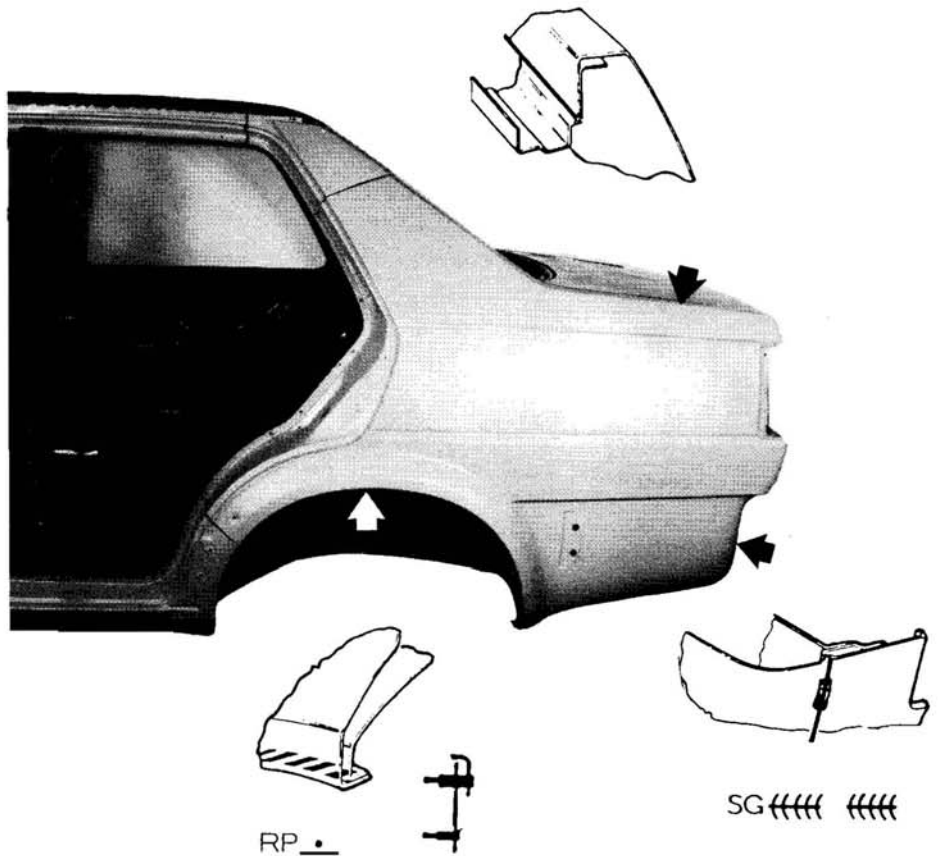
Pièce de rechange



Panneau latéral – pièce partielle de la Jetta 4 portes, remplacer:

Diagnostic : Contrôle visuel

Découpe : Au dessus du bas de caisse dans le coude du panneau latéral, montant C parallèlement à la baguette de pavillon, zone de raccord avec la jupe



Méthode de réparation : Recouvrement de 10 mm environ (soyage)
Placer bord à bord dans la zone de raccord avec la jupe



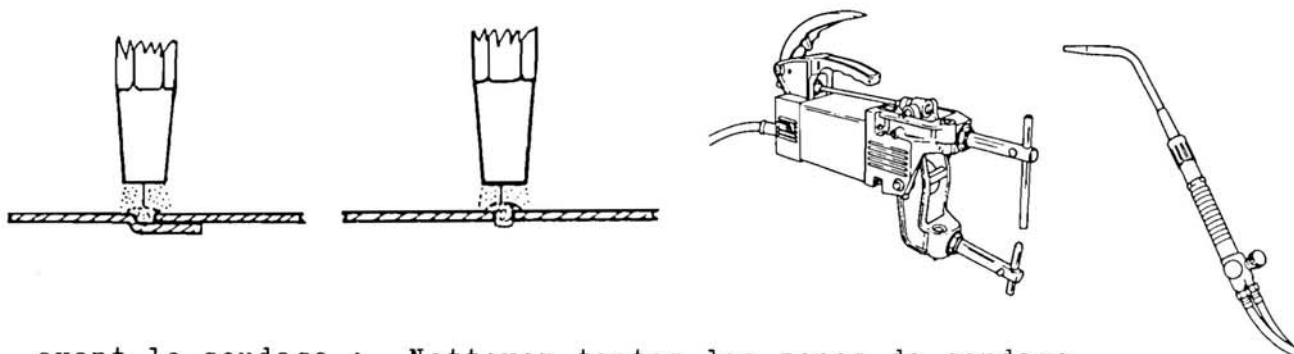
Jonction :

SG Φ (Soudure point sur point) dans la zone de raccord
bas de caisse et
montant C

RP \bullet Avec pince spéciale, tout autour y compris
autour de l'ouverture de la roue

SG //// //// Pointages dans la zone de raccord
avec la jupe

$\circ\circ\circ$ Brasage dans la zone des feux AR



avant le soudage :

Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP \bullet
Décoller les zones de soudage avant de peindre
Peindre la pièce partielle de l'intérieur

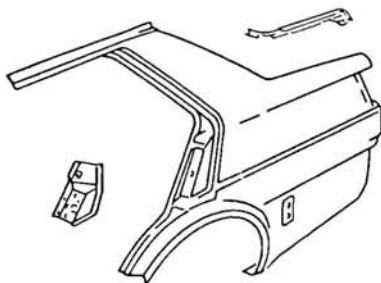
après le soudage :

Ebarber les cordons de soudure SG
Apprêter les zones réparées, mastiquer et poncer avec un grain P 80 à P 100
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota :

Le renfort pour le pivot de fermeture et le canal d'étanchéité doivent être commandés séparément et être soudés RP \bullet avant l'assemblage

Pièce de rechange



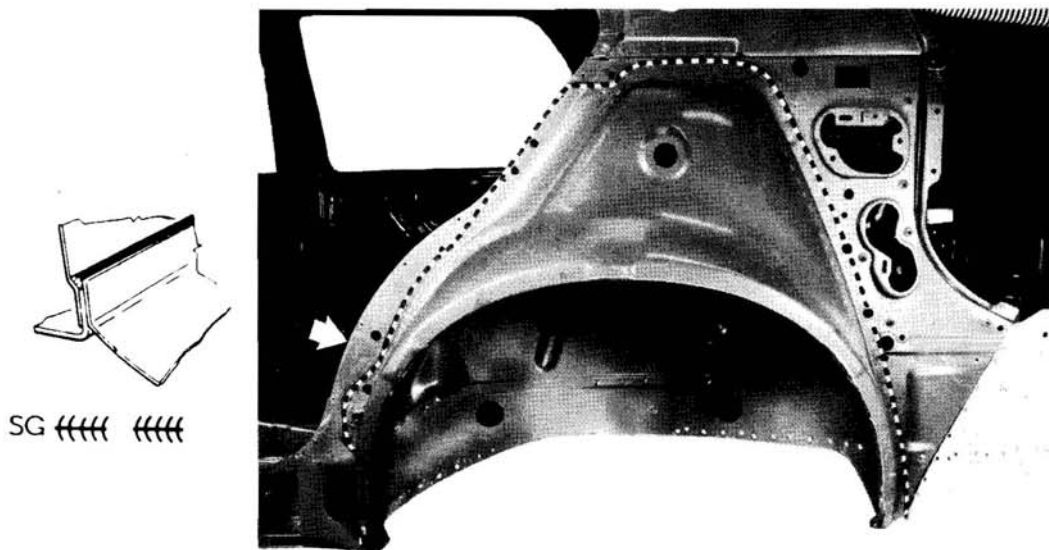
Coquille de passage de roue, remplacer:

Diagnostic : Contrôle visuel

Découpe : Séparer en perçant entre les coquilles de passage de roue intérieure et extérieure (jonction d'origine)

Fraise 
Pick-avant


Foret 

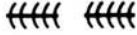


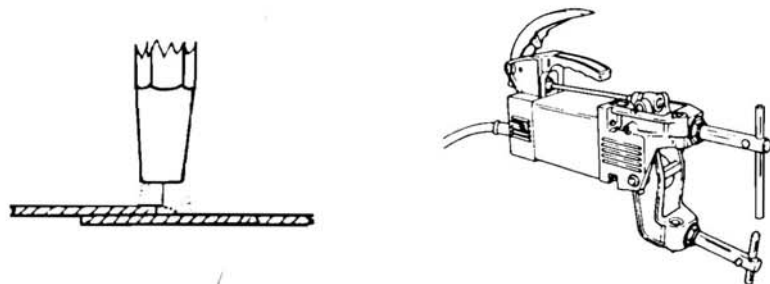
Méthode de réparation :

Positionner la pièce sur l'emplacement d'origine

Jonction :

RP  tout autour à l'extérieur

SG  Pointages intérieurs entre les deux coquilles de passage de roue

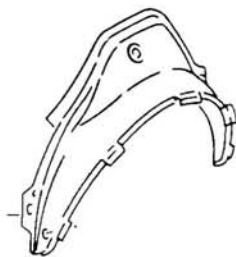


avant le soudage : Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP •
Décoller les zones de soudage avant de peindre
Peindre la coquille de passage de roue

après le soudage : Apprêter les zones réparées
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota : Ajuster la coquille de passage de roue extérieure au panneau latéral

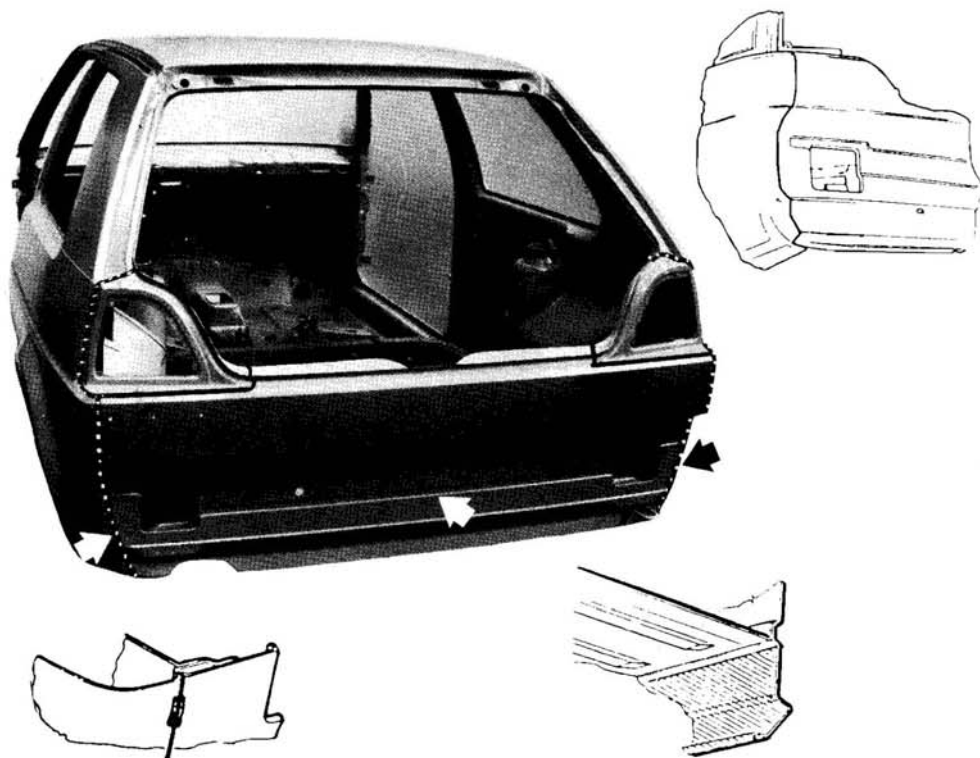
Pièce de rechange



Jupe AR, remplacer:

Diagnostic : Contrôle visuel

Découpe : Dans la zone de raccord panneau latéral et fond de coffre AR; selon l'étendue du dommage, les tôles de renfort des feux AR peuvent être remplacées en même temps

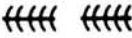





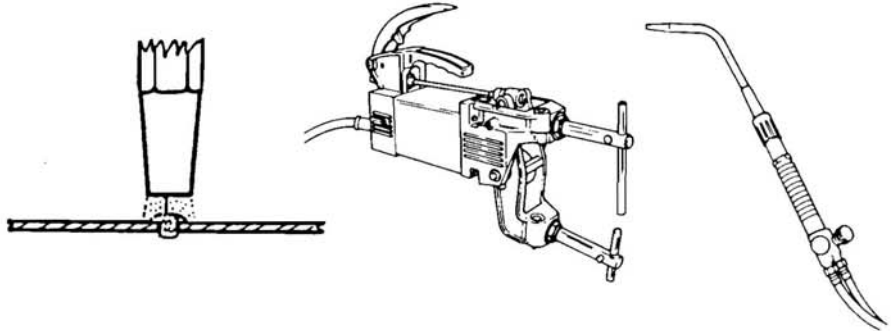
Méthode de réparation :

Placer bord à bord dans la zone de raccord avec le panneau latéral, ne remplacer les tôles de renfort pour feux AR qu'entièrement




Jonction :

SG  Pointages dans la zone de raccord avec le panneau latéral
SG  Cordon continu dans la zone de raccord avec le canal d'étanchéité
 Brasage dans la zone des feux AR
RP  dans la zone de raccord longeron et fond de coffre AR.



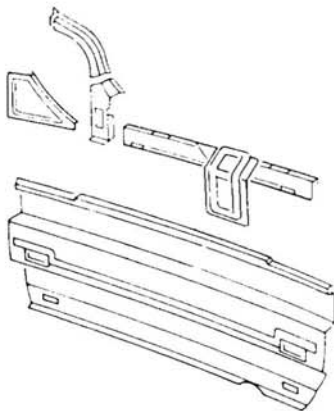
avant le soudage :

Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP 
Décoller les zones de soudage avant de peindre
Peindre la jupe de l'intérieur

après le soudage :

Ebarber les cordons de soudure SG
Apprêter les zones réparées
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

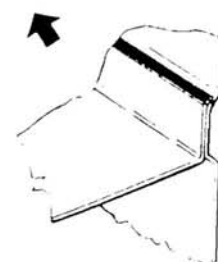
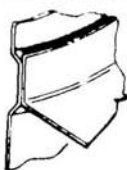
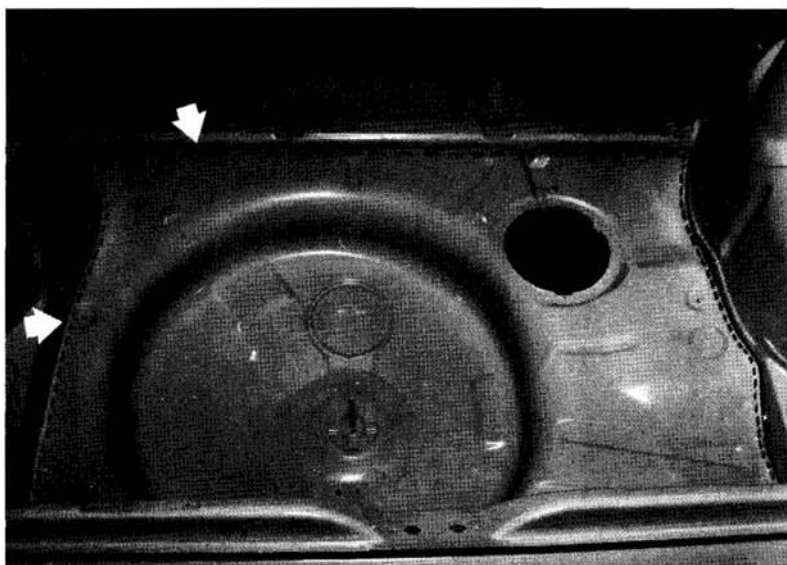
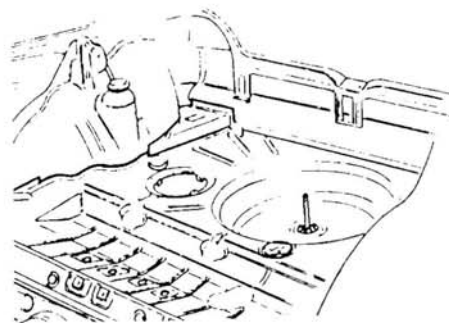
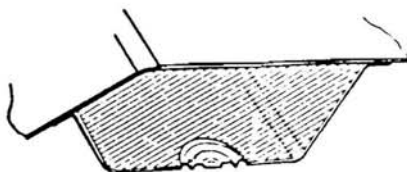
Pièce de rechange



Fond de coffre AR – pièce partielle, remplacer:

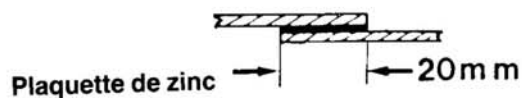
Diagnostic : Contrôle visuel

Découpe : Entre les longerons
 et la traverse



Méthode de réparation :

Recouvrement de 20 mm environ

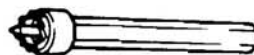


Tôle intermédiaire de la Jetta, remplacer: (rallonge du fond de coffre AR)

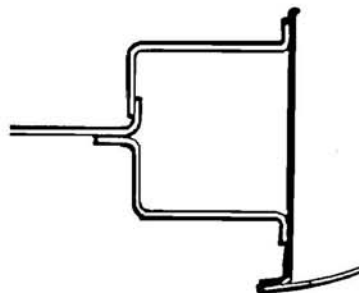
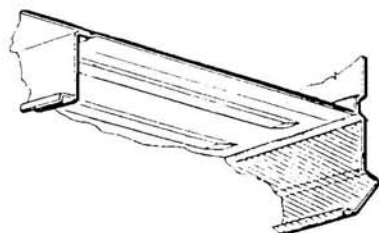
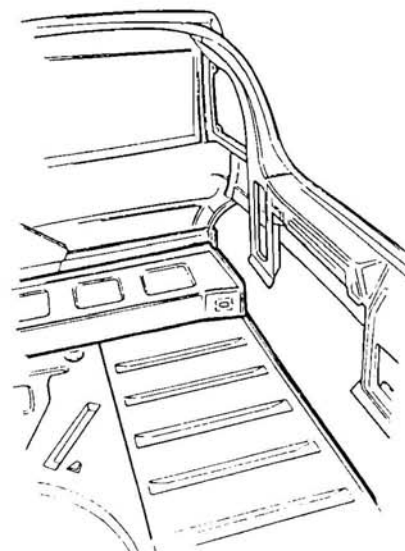
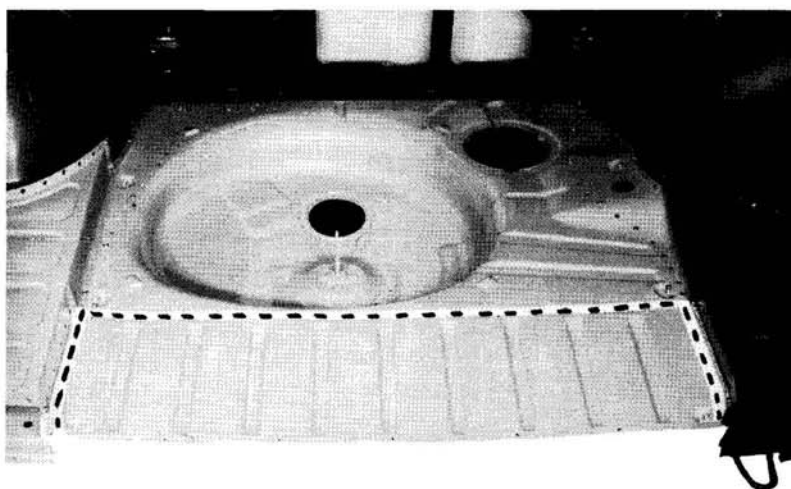
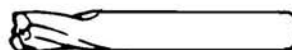
Diagnostic : Contrôle visuel

Découpe : Laisser environ 20 mm de tôle restante dans la zone de raccord avec le longeron. Percer les points de soudure dans la zone de raccord avec le fond de coffre

Fraise
pick-avant



Foret


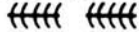



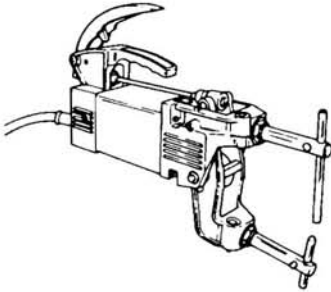
Méthode de réparation :

Recouvrement de
20 mm environ




Jonction :

- RP  Soudage par points
SG  Pointages
SG  Soudage par perçage et bouchonnage dans la zone de raccord avec le fond de coffre



avant le soudage :

Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP 

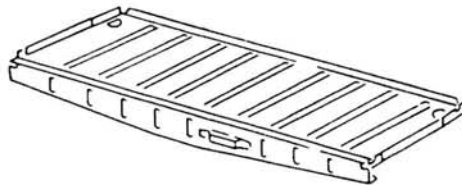
après le soudage :

Apprêter les zones réparées
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota :

Couper les arêtes dans la zone du longeron

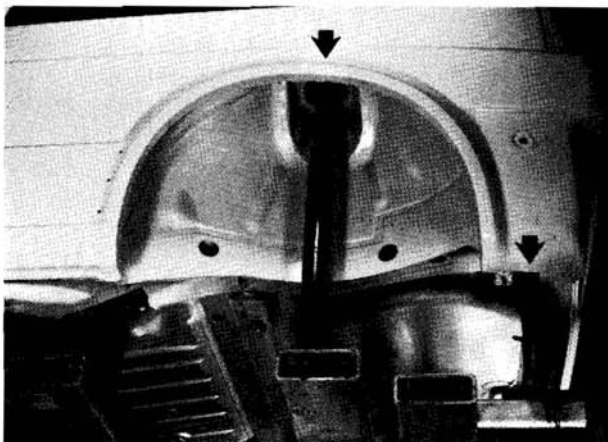
Désignation pièce de rechange :
jupe centrale



Longeron AR – pièce partielle, remplacer:

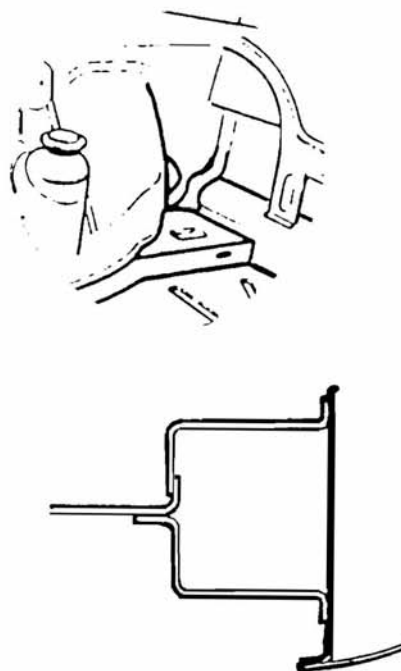
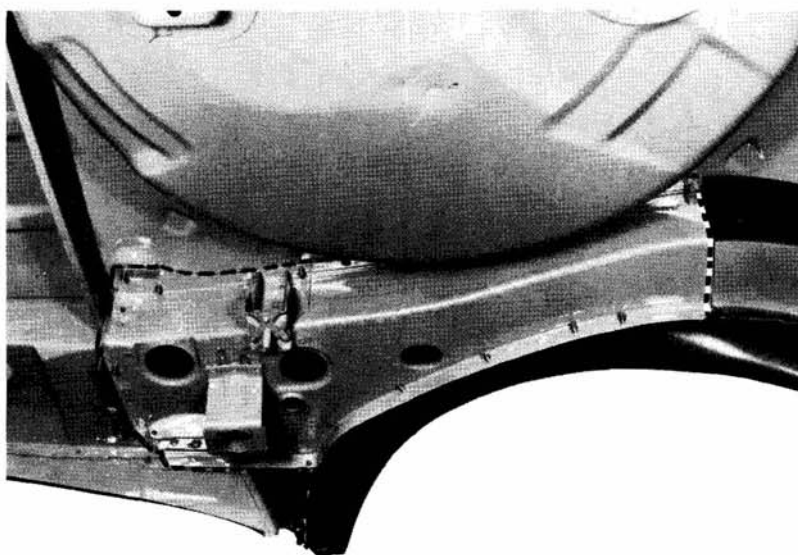
Diagnostic :

Contrôle visuel, éléments du montage de marbre correspondant à la fixation AR de production sans dépose des ensembles mécaniques, éléments du montage de marbre pour fixation AR de jambe de force et d'essieu AR avec ensembles mécaniques déposés.



Découpe :

peut être remplacé selon l'étendue du dommage ; il n'y a pas de renforts supplémentaires.

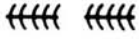



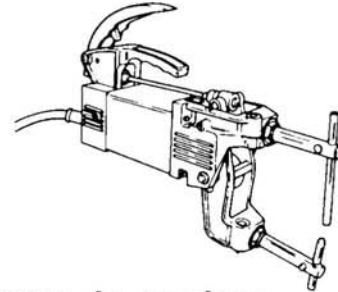
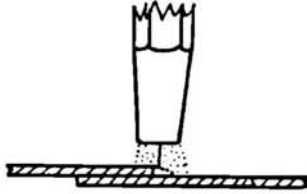
Méthode de réparation :

Recouvrement de 20 mm environ




Jonction :

SG  Pointages de l'intérieur et de l'extérieur (sur la découpe)
RP  tout autour dans la zone de raccord fond de coffre et passage de roue





avant le soudage :

Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP 

après le soudage :

Apprêter les zones réparées
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Nota :

La réparation présentée ci-dessus est montrée en relation avec le fond de coffre - pièce partielle, sinon à la place de RP 
SG (soudage par perçage  et bouchonnage)

Pièce de
rechange



Support de pare-chocs de la Jetta, remplacer:

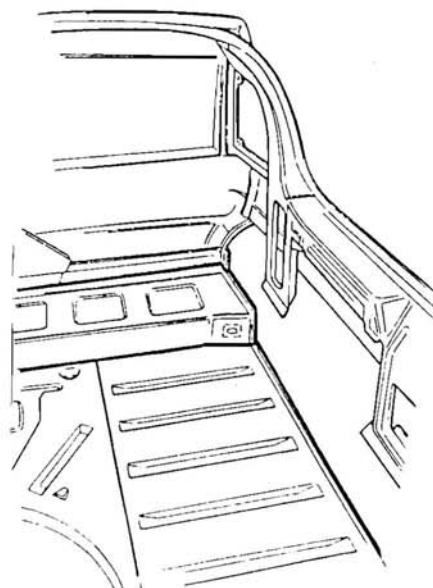
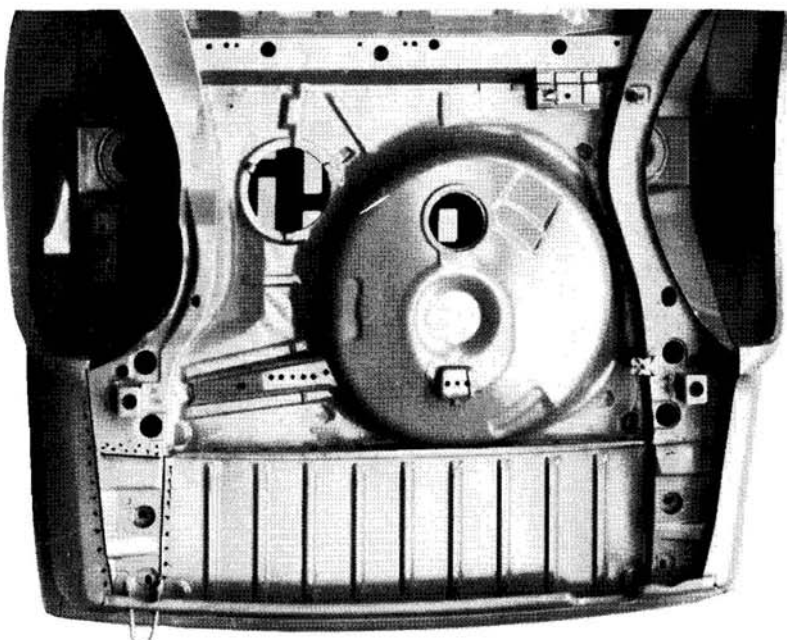
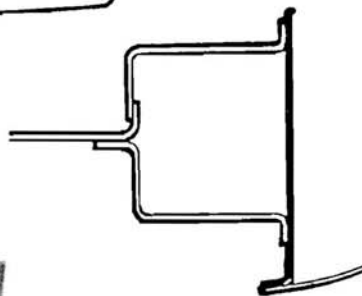
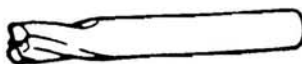
Diagnostic : Contrôle visuel

Découpe : Séparer la rallonge du longeron en perçant

Fraise
pick-avant



Foret



Méthode de
réparation :


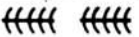

Recouvrement de 20 mm environ

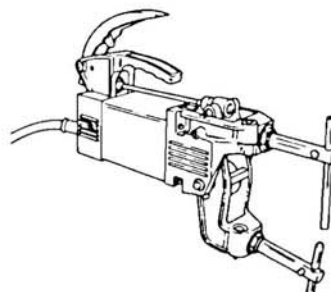
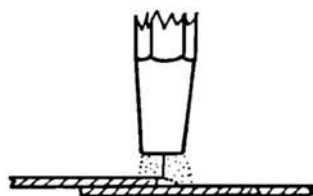
Enfiler la rallonge inférieure du longeron dans
le longeron proprement dit




Placer la rallonge du longeron dessus

Jonction :

Rallonge inférieure du longeron
RP  Soudage par points sur le fond de coffre
SG  Pointages
Rallonge supérieure du longeron
SG  Pointages tout autour



avant le soudage :

Nettoyer toutes les zones de soudage
Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP 

après le soudage :

Apprêter les zones réparées
Refaire l'étanchement
Remettre en état la protection des soubassements
Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

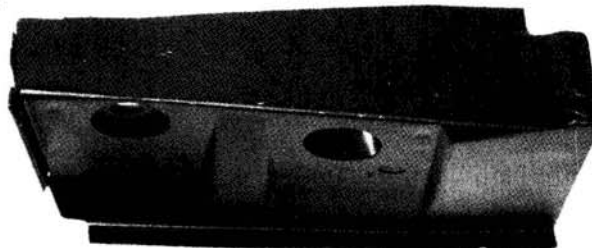
Nota :

Les rallonges de longerons doivent être remplacées complètement

Désignation de la pièce de rechange :



Rallonge de longeron



Le Manuel de Réparation Remise en état des carrosseries est destiné aux seuls services de l'Organisation V. A. G: sa transmission à des tiers est interdite.

© VOLKSWAGEN AG, Wolfsburg

Tous droits réservés.

000.5332.30.40

Imprimé en Allemagne

ZO 9M52	Z	533 230 40	1
-----+-----+-----			
	I		I
12705 Z D 27	I	KRL GOJE	I 07/05/1993
-----+-----+-----			
	I	VAG PRA	I
9079036	354	-----+-----	06 C
ATEL 7590	I		I 0100 7590

5332.30.40