

a - Maß zwischen den unteren inneren Bohrungen des vorderen Längsträger-Endstücks

□ 878 ± 3 mm

b - Maß zwischen den oberen äußeren Bohrungen des vorderen Längsträger-Endstücks

□ 1072 ± 3 mm

c - Maß zwischen den vorderen Bohrungen der Oberholme

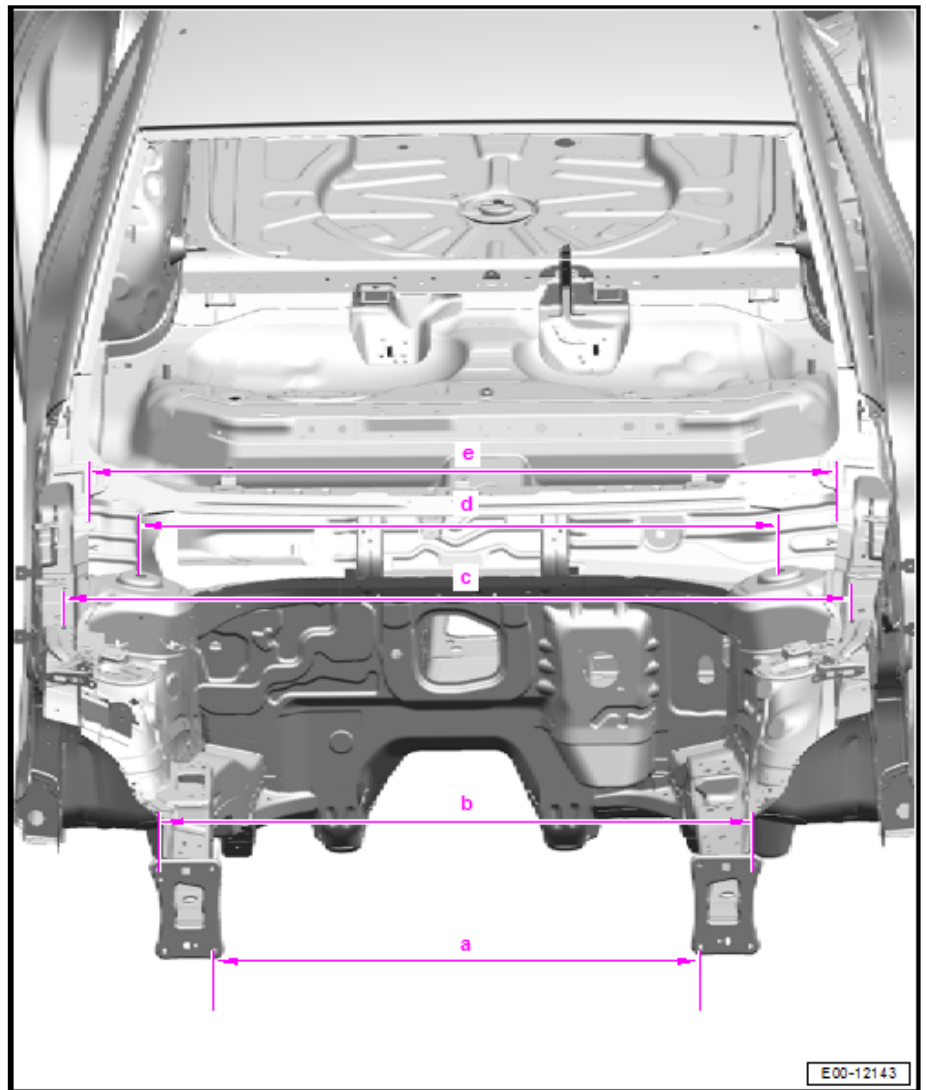
□ 1424 ± 3 mm

d - Abstand zwischen den mittleren Bohrungen in den Stoßdämpferdömen

□ 1153 ± 3 mm

e - Abstand zwischen den Bohrungen im Wasserkasten

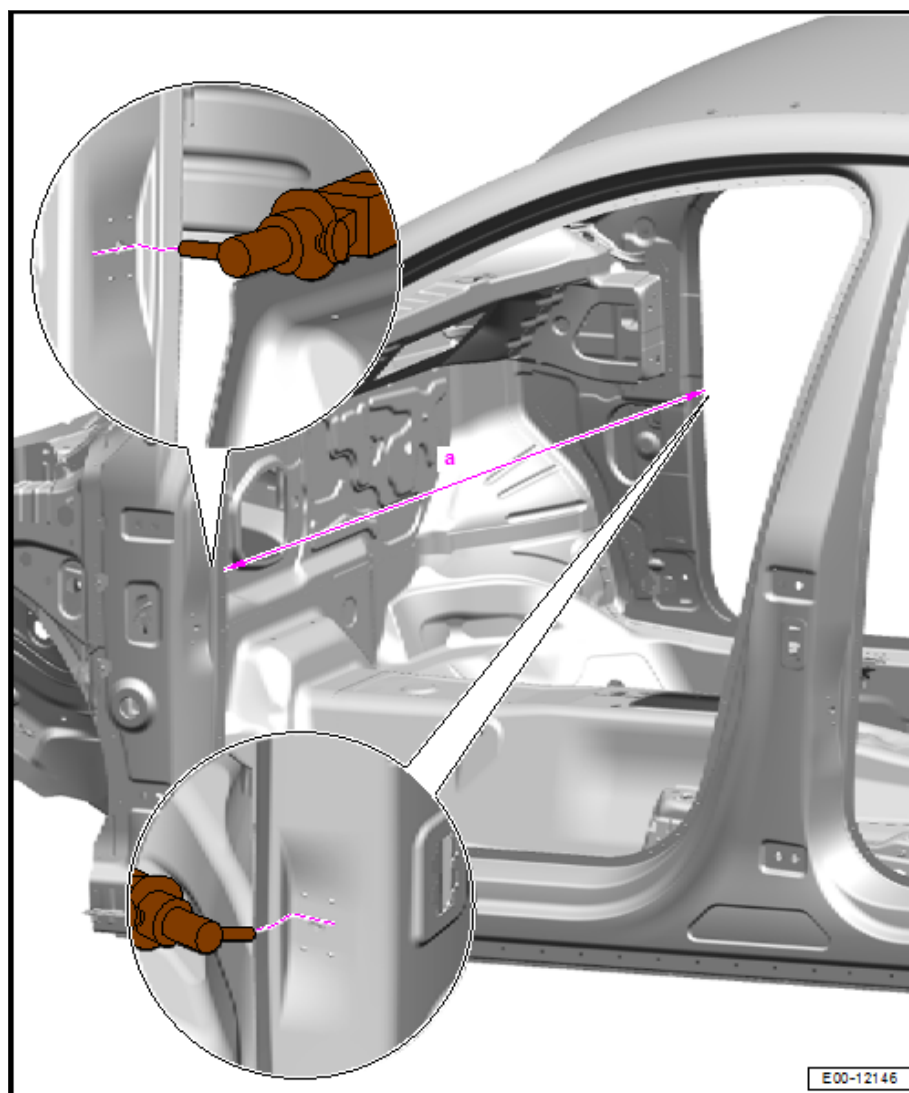
□ 1350 ± 3 mm



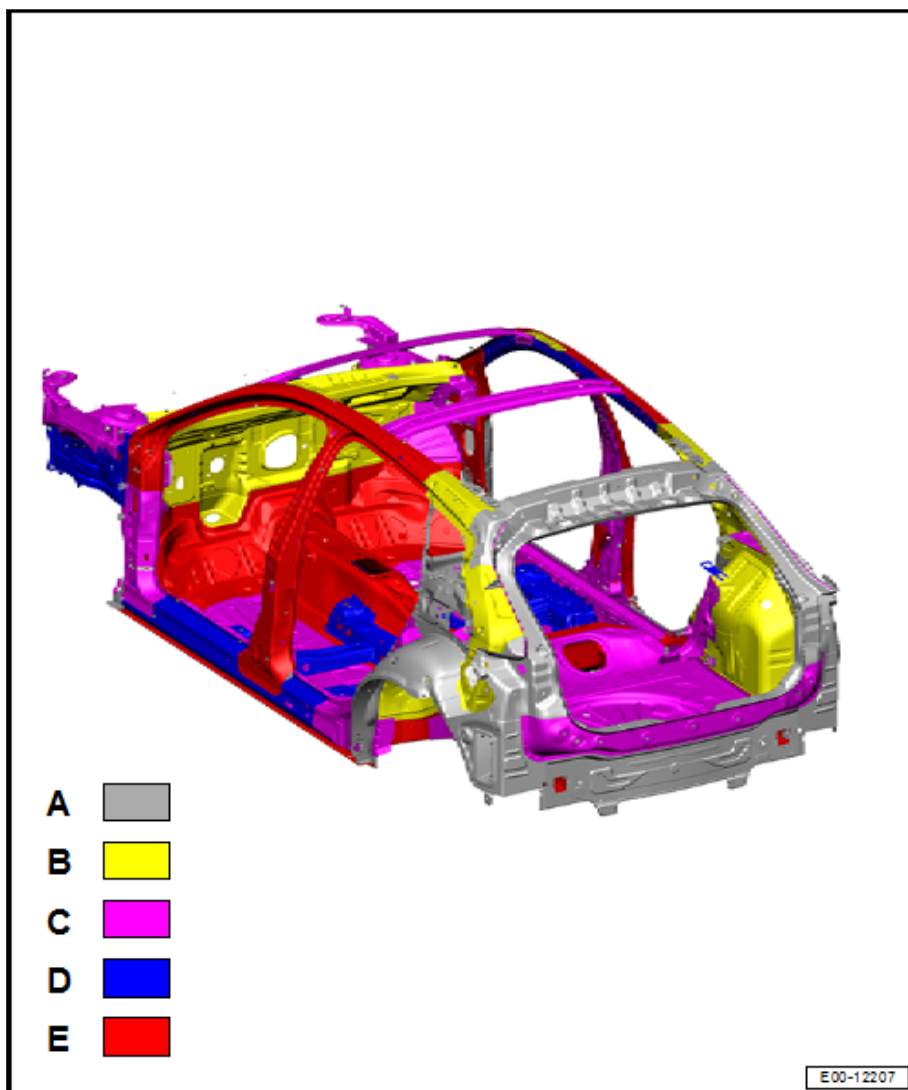
6.1.2 Diagonalen für Frontscheibenausschnitt und Motorraum

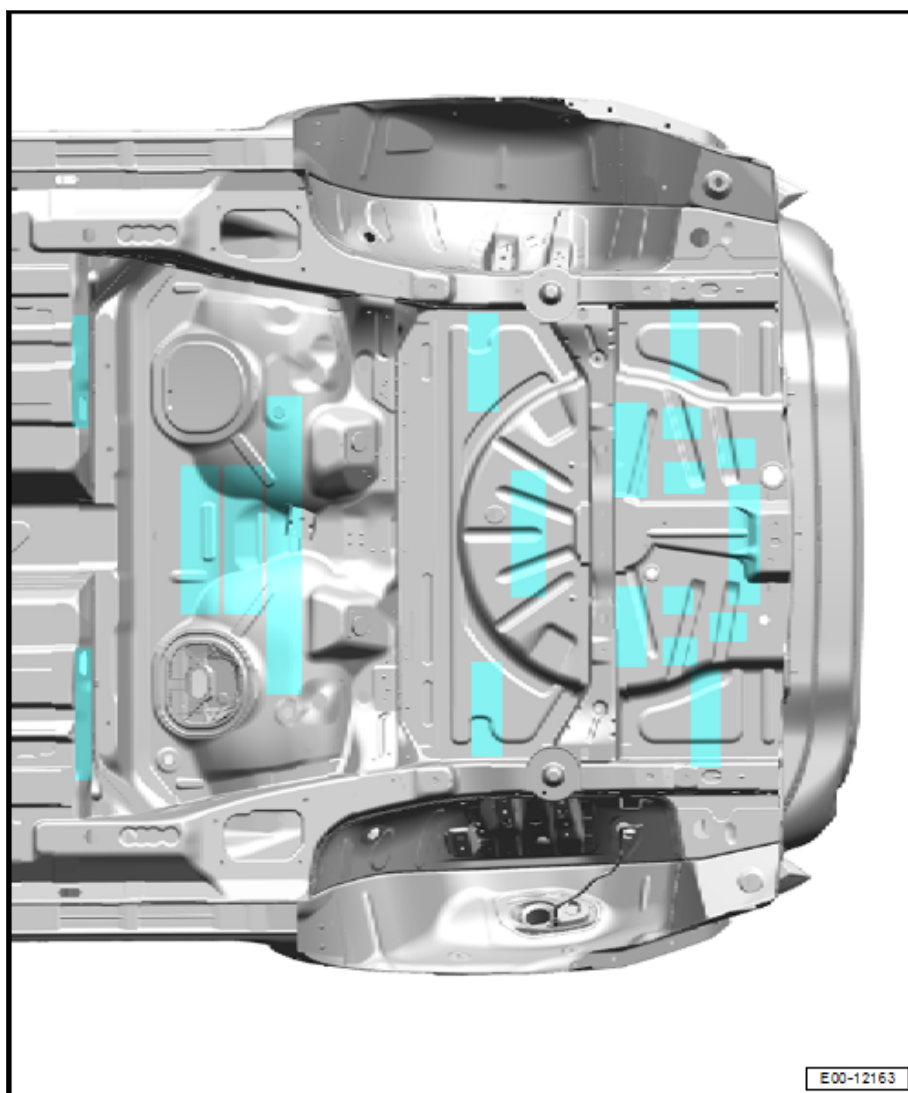
a - Abstand zwischen Flanschen der A-Säulen

- 1426 ± 2 mm
- Lasche innen



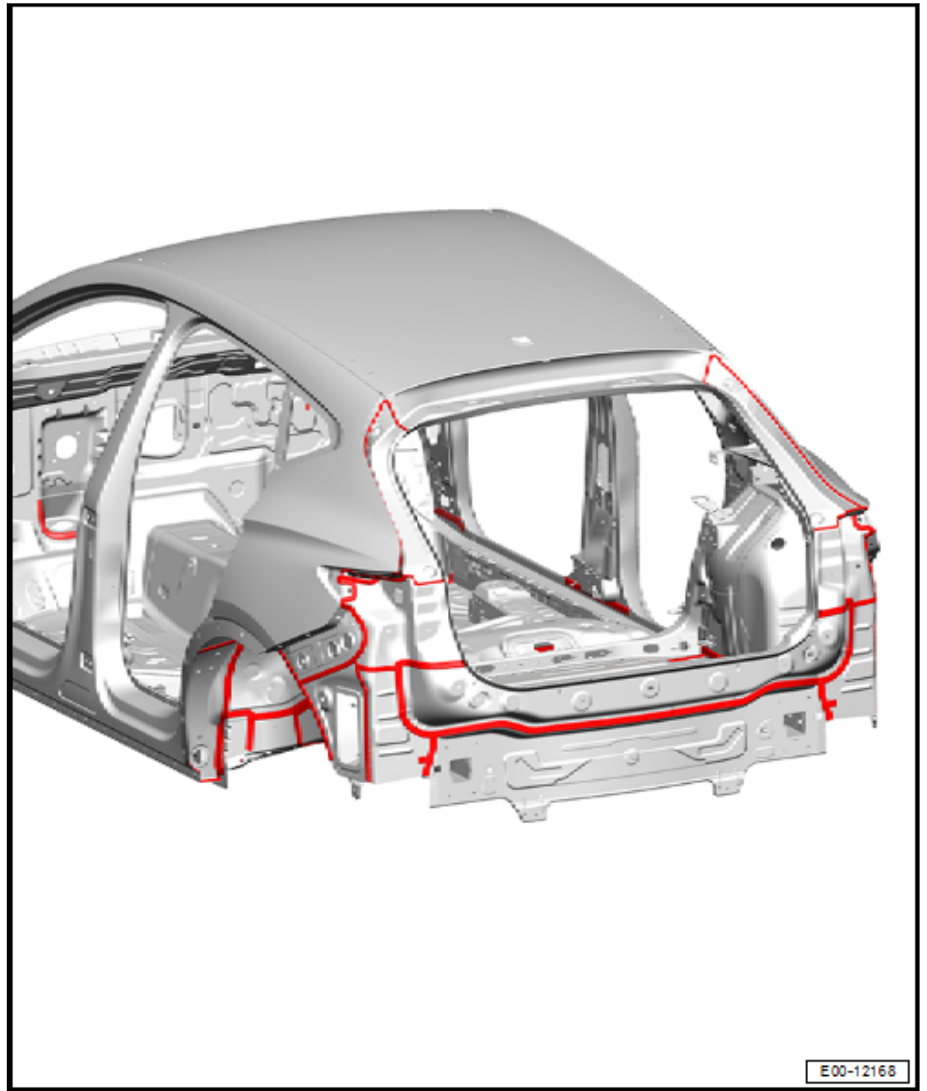
- A - Baustahl
- B - Hochfester Stahl
- C - Moderner, hochfester Stahl
- D - Sehr hochfester Stahl
- E - Ultrahochfester, warm umgeformter Stahl

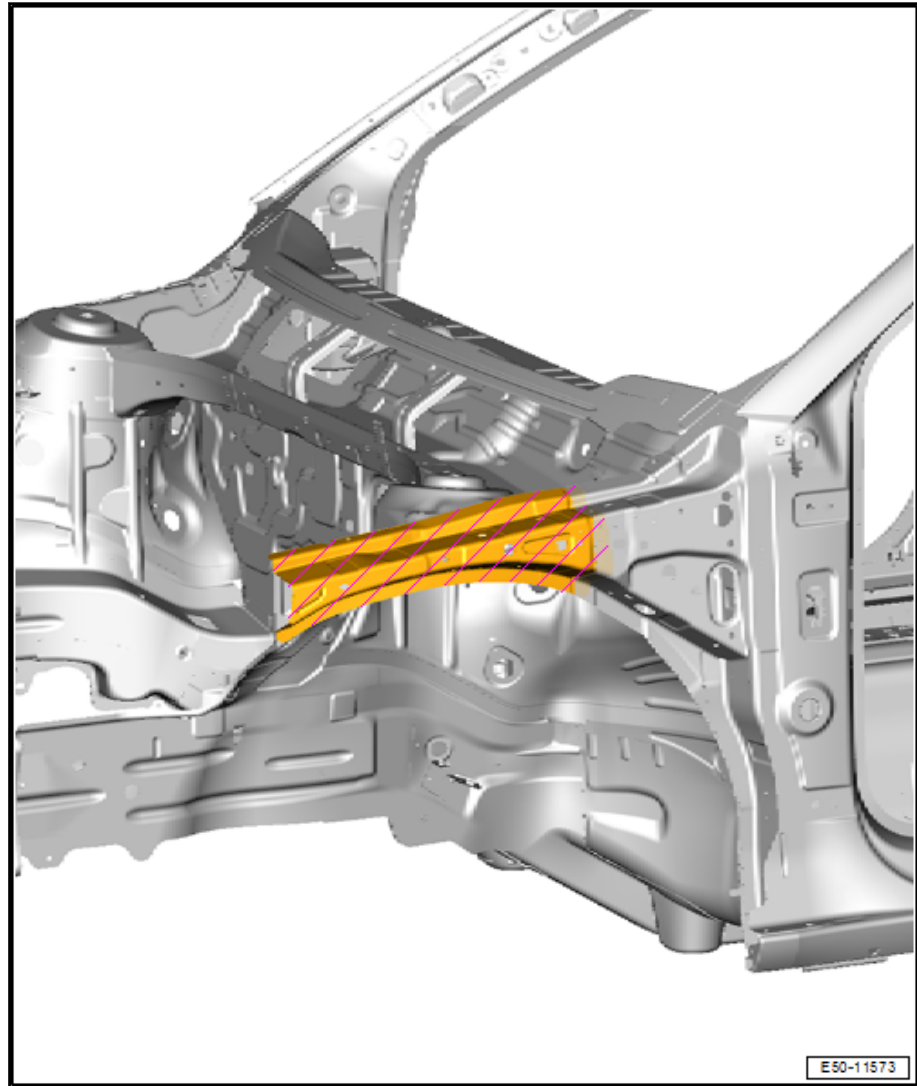




10.3 Hohlraumwachs

10.3.1 Stellen für Hohlraumwachs – Karosserie



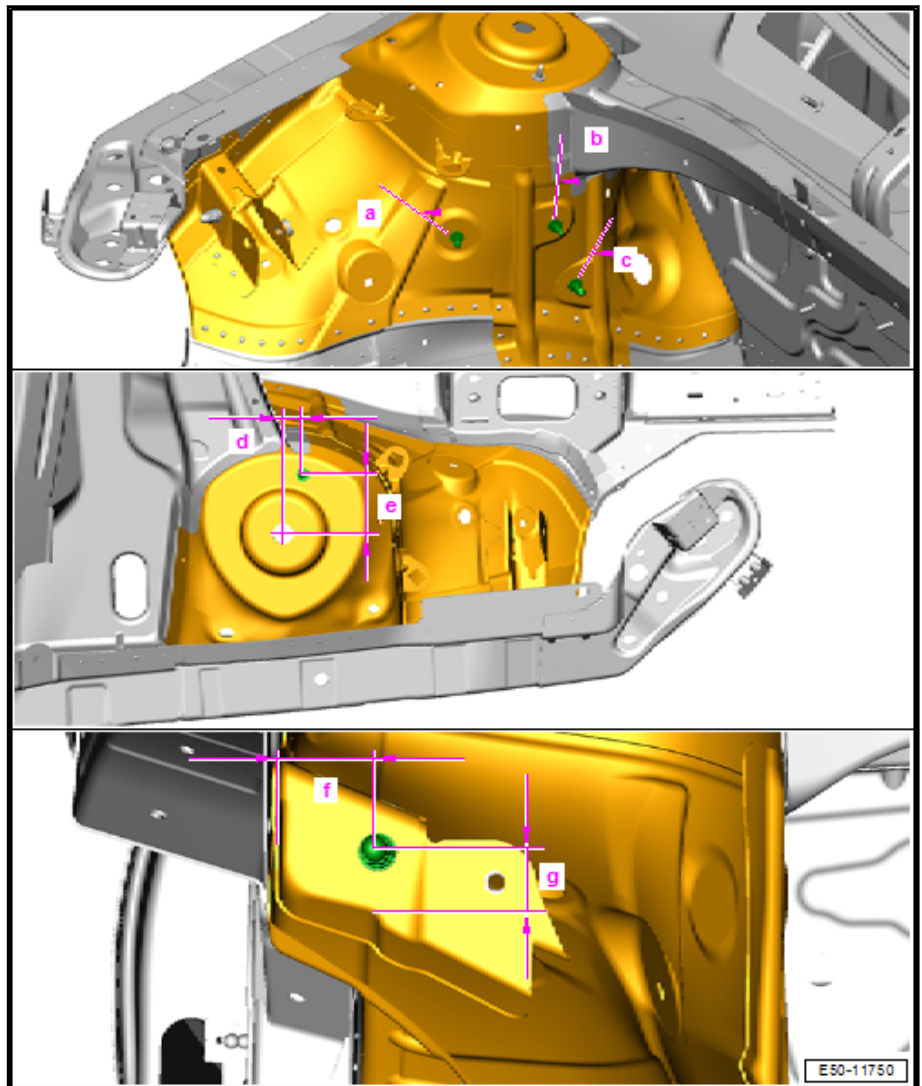


Ist der hintere Abschnitt des Oberholms außen nicht beschädigt, kann dieser teilweise ersetzt werden ⇒ [Seite 107](#) .

4.1 Vorheriger Ausbau von Bauteilen auf der Außen- und der Innenseite

Für den Ersatz des Oberholms außen vorher die folgenden Verkleidungen und Bauteile ausbauen:

- Radhausschale vorne ⇒ Karosserie-Montagearbeiten Außen; Rep.-Gr. 66; Radhausschalen; Radhausschale vorn.
- Stoßfänger vorne ⇒ Karosserie-Montagearbeiten Außen; Rep.-Gr. 63; Stoßfänger vorn; Stoßfängerabdeckung aus- und einbauen.
- Kotflügel vorn ⇒ Karosserie-Montagearbeiten Außen; Rep.-Gr. 50; Kotflügel; Kotflügel: aus- und einbauen.
- Frontklappe vorn ⇒ Karosserie-Montagearbeiten Außen; Rep.-Gr. 55; Frontklappe vorn; Frontklappe vorn.
- Tür vorn ⇒ Karosserie-Montagearbeiten Außen; Rep.-Gr. 57; Tür; Tür: aus- und einbauen.
- Scheinwerfer vorn ⇒ Elektrische Anlage; Rep.-Gr. 94; Scheinwerfer; Scheinwerfer aus- und einbauen



- Position aller Gewindebuchsen gemäß den angegebenen Maßen markieren:

a = 22 mm vom Rand bis zur Mitte des Zapfens

b = 20 mm vom Rand bis zur Mitte des Zapfens

c = 18 mm vom Rand bis zur Mitte des Zapfens

d = 25 mm von der Mitte der Bohrung bis zur Mitte des Zapfens

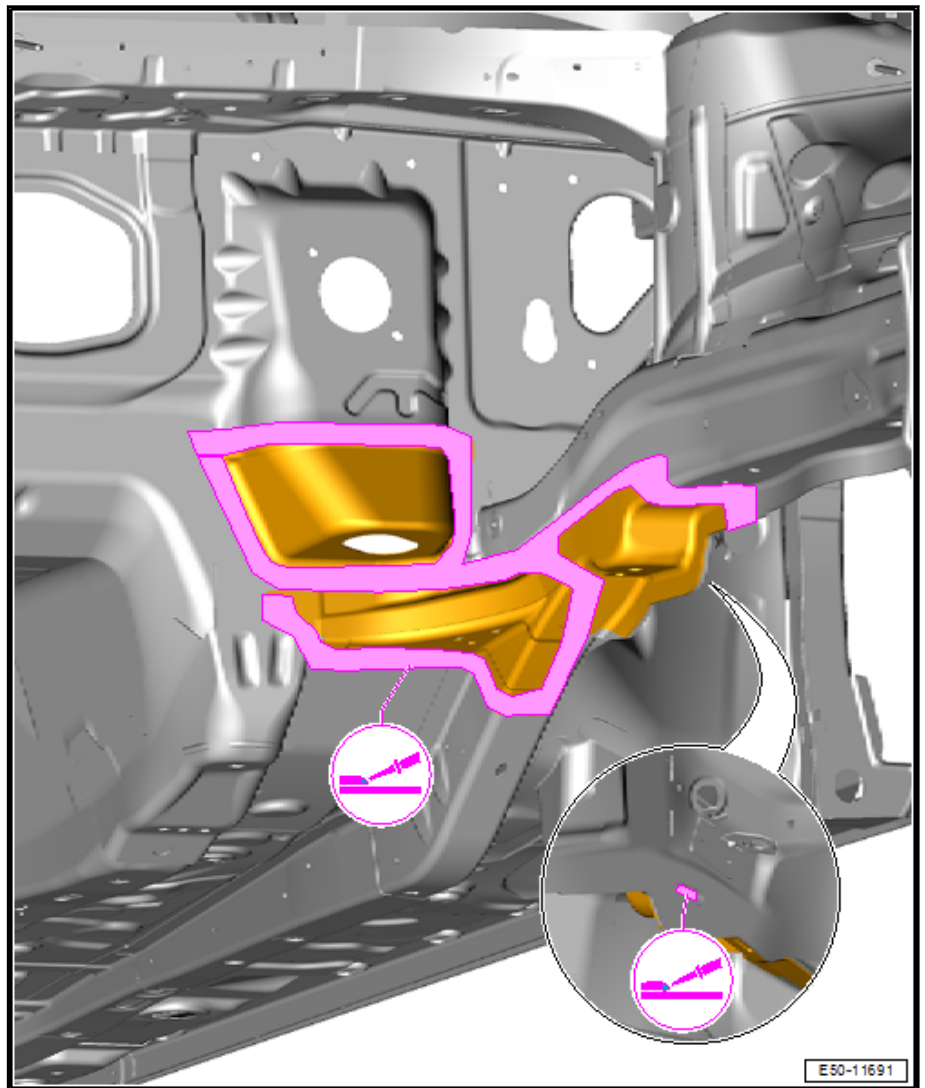
e = 55 mm von der Mitte der Bohrung bis zur Mitte des Zapfens

f = 35 mm von der Kante bis zur Mitte des Zapfens

g = 26 mm von der Kante bis zur Mitte des Zapfens

- Anschließend den markierten Bereich abschleifen und die Bolzen mit Widerstandspunkt-Schweißung bzw. mit MAG-Schweißung verschweißen.

7.12 Gewindezapfen Radhaus vorn rechts ersetzen



- Nach der Grundierung eine Raue Dichtungsmasse in den angegebenen Bereichen auftragen. Dazu die Pistole für Strukturichtungsmasse -VAG 1761/1- verwenden.
- Anschließend in den ursprünglichen Bereichen, in denen die Masse mit dem Pinsel verteilt wurde, identisch vorgehen.

1 - Dach

- ☐ ⇒ [e2 rsetzen, Komplettteil](#), Seite 205

2 - Panoramadach

- ☐ ⇒ [e3 rsetzen, Komplettteil](#), Seite 219

3 - Vorderer Dachquerträger

- ☐ ⇒ [D4 achquerträger: ersetzen, Komplettteil](#), Seite 233

4 - Zwischendachquerträger

- ☐ ⇒ [e5 rsetzen, Komplettteil](#), Seite 238

5 - Hinterer Dachquerträger

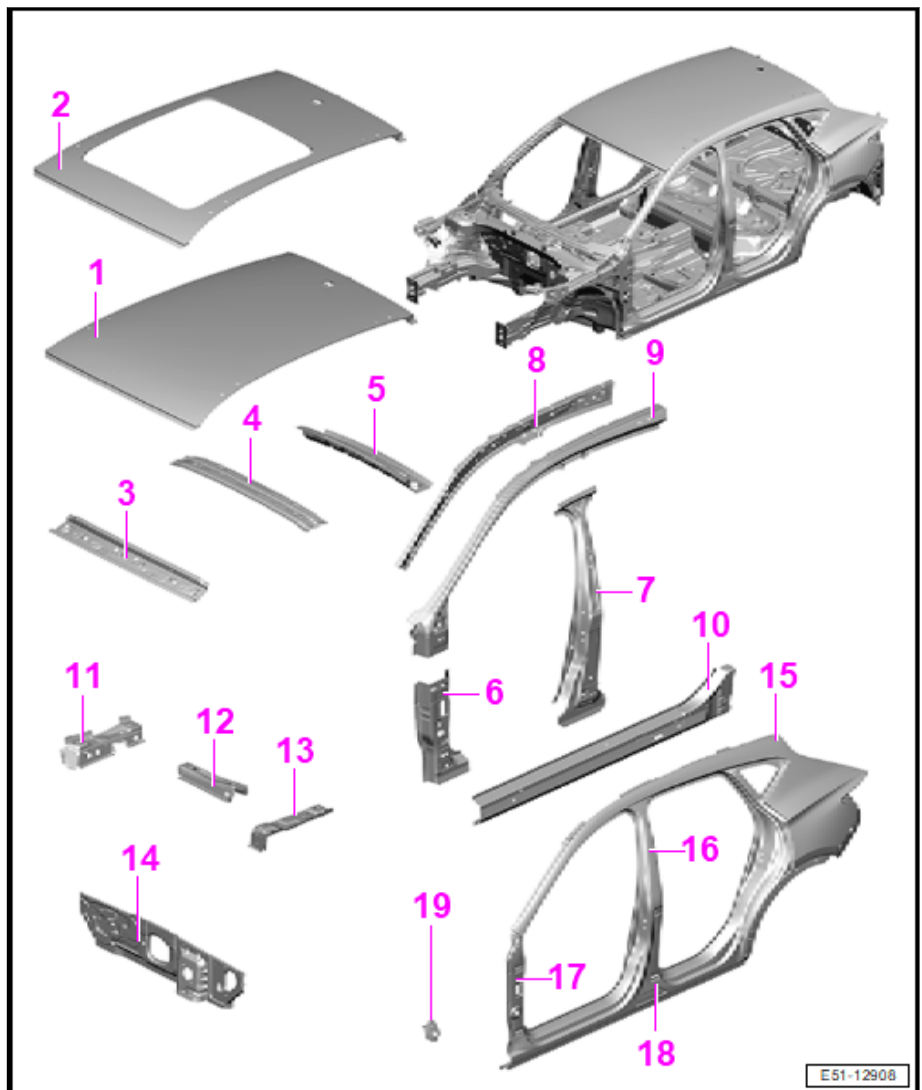
- ☐ ⇒ [D6 achquerträger: ersetzen, Komplettteil](#), Seite 247

6 - Verstärkung für Scharniersäule

- ☐ ⇒ [f11 ür Scharniersäule ersetzen, Komplettteil](#), Seite 301
- ☐ ⇒ [f12 ür Scharniersäule: ersetzen, Teilstück](#), Seite 311

7 - Verstärkung B-Säule

- ☐ ⇒ [d16 er mittlere B-Säule: ersetzen, Komplettteil](#), Seite 351



Es sind die Hinweise für Bauteile aus ultrahochfestem, warmgeformtem Stahl zu berücksichtigen ⇒ [a7 us ultrahochfestem Stahl](#), Seite 40

8 - Seitenteil innen der A-Säule

- ☐ ⇒ [i14 nnen der A-Säule ersetzen, Komplettteil](#), Seite 333



Es sind die entsprechenden Hinweise für Bauteile aus ultrahochfestem, warmgeformtem Stahl zu berücksichtigen ⇒ [a7 us ultrahochfestem Stahl](#), Seite 40

9 - Obere Verstärkung der A-Säule

- ☐ ⇒ [V15 erstärkung der A-Säule ersetzen, Komplettteil](#), Seite 342

