



Audi A6
(1997-2005)



Karosserie Instandsetzung

Inhaltsverzeichnis

00 - Technische Daten	1
1 Fahrzeug-Kenndaten	1
1.1 Typschild / Fahrzeug-Identifizierungsnummer	1
1.2 Fahrzeugdatenträger	1
2 Karosseriemaße	2
2.1 Bodengruppe vorn	2
2.2 Bodengruppe mitte	3
2.3 Bodengruppe hinten	4
2.4 Bodengruppe hinten Front und quattro	5
2.5 Bodengruppe hinten quattro	6
2.6 Karosserie vorn	7
2.7 Karosserie mitte	9
2.8 Karosserie mitte (Avant innen)	10
2.9 Karosserie hinten	14
2.10 Karosserie hinten (Avant)	15
3 Karosseriespaltmaße	17
3.1 Karosserie vorn	17
3.2 Karosserie mitte	18
3.3 Karosserie hinten	19
3.4 Karosserie hinten (Avant)	20
4 Aluminiumbleche	21
5 Höherfestes Karosserieblech	22
6 Korrosionsschutzmaßnahmen	25
7 Ausgeschäumte Bereiche	26
8 Schaumklötze zum Abdichten	31
9 Laserschweißen	32
10 Klebeverbindungen	33
10.1 Klebeverbindungen	33
10.2 Punktschweißklebeverbindungen	33
10.3 Überprüfung und Nacharbeit von Klebeverbindungen	33
10.4 Reparaturlösungen bei Teileersatz	33
10.5 Reparaturlösungen für Klebeverbindungen	35
10.6 Karosserie vorn	35
10.7 Karosserie mitte	38
10.8 Karosserie mitte (Avant)	41
10.9 Karosserie hinten	43
11 Richtbank	44
11.1 Portallehre	53
11.2 Ergänzung quattro	55
11.3 Ergänzung V8	58
11.4 Ergänzung Allroad Quattro	64
50 - Karosserie vorn	69
1 Stütze ersetzen	69
1.1 Ablauf	69
2 Zwischenstück ersetzen - Teilstück	71
2.1 Ablauf	71
3 Längsträger vorn ersetzen	73
3.1 Ablauf	73
4 Längsträger vorn Teilstück	76
4.1 Ablauf	76



5	Längsträger vorn ersetzen (A6 V8)	78
5.1	Ablauf	78
6	Längsträger vorn Teilstück (A6 V8)	81
6.1	Ablauf	81
51 - Karosserie mitte		83
1	Dach ersetzen	83
1.1	Ablauf	83
2	Dach ersetzen Avant	87
2.1	Ablauf	87
3	Dachholm ersetzen	91
3.1	Ablauf	91
4	Dachholm ersetzen Avant	94
4.1	Ablauf	94
5	Dachrahmen hinten ersetzen Avant	98
5.1	Ablauf	98
6	Verstärkung Dachholm ersetzen	100
6.1	Ablauf	100
7	Dachquerträger vorn ersetzen	102
7.1	Ablauf	102
8	Dachquerträger hinten ersetzen	104
8.1	Ablauf	104
9	Säule A ersetzen	106
9.1	Ablauf	106
10	Säule B ersetzen	109
10.1	Ablauf	109
11	Säule B ersetzen innen	111
11.1	Ablauf	111
12	Säule B ersetzen innen	113
12.1	Ablauf	113
13	Unterholm außen ersetzen	115
13.1	Ablauf	115
14	Unterholm innen ersetzen	119
14.1	Ablauf	120
15	Wasserkasten ersetzen	122
15.1	Ablauf	122
16	Bodenblech ersetzen -Teilstück-	124
16.1	Trennstellen	124
53 - Karosserie hinten		126
1	Abschlußblech hinten oben ersetzen	126
1.1	Ablauf	126
2	Abschlußblech hinten oben ersetzen Avant	128
2.1	Ablauf	128
3	Abschlußblech innen ersetzen	130
3.1	Ablauf	130
4	Abschlußblech innen ersetzen Avant	132
4.1	Ablauf	132
5	Abschlußblech unten ersetzen	134
5.1	Ablauf	134
6	Aufnahme für Schlußleuchte ersetzen	136
6.1	Ablauf	136

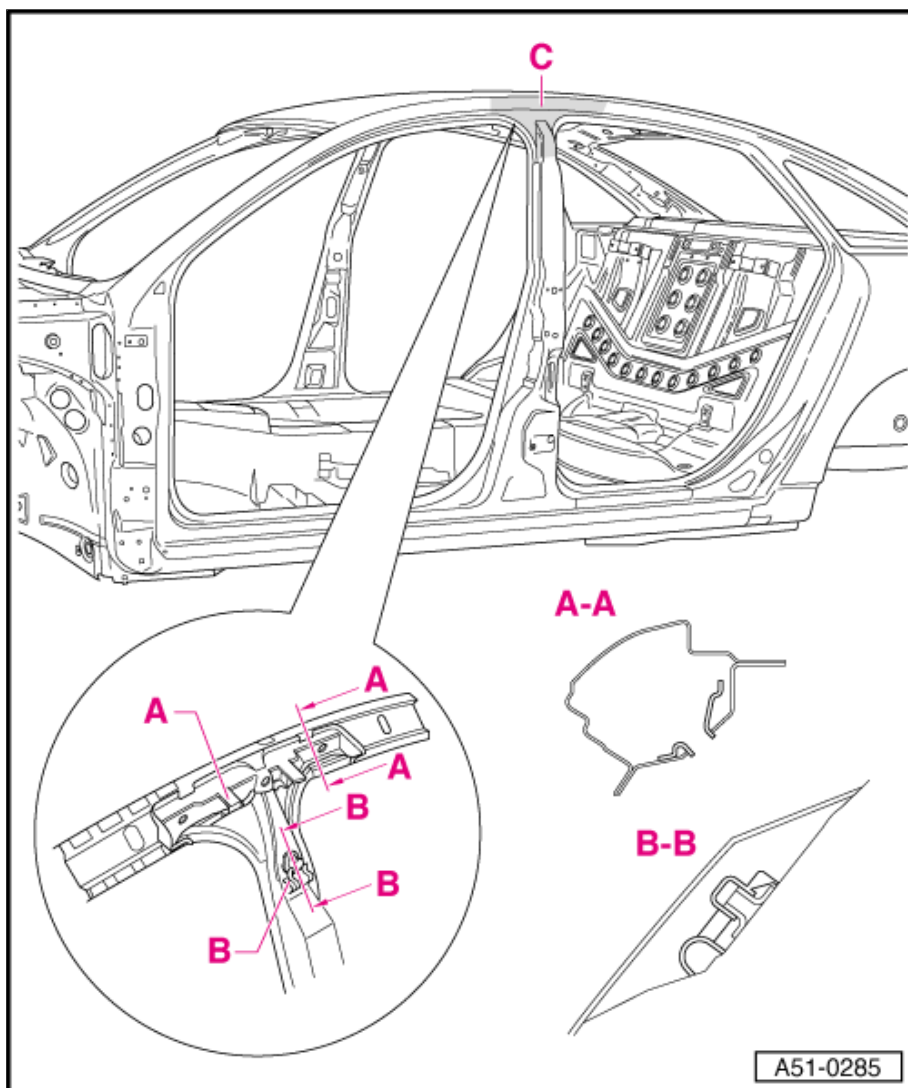
7	Aufnahmeblech hinten Teilersatz Avant	138
7.1	Trennstellen	138
8	Kofferboden ersetzen -Teilstück-	141
8.1	Ablauf	141
9	Längsträger hinten ersetzen	143
9.1	Ablauf	143
10	Längsträger hinten ersetzen -Teilstück-	145
10.1	Ablauf	145
11	Seitenteil ersetzen	147
11.1	Ablauf	147
12	Seitenteil ersetzen Avant	150
12.1	Ablauf	150
13	Radhaus hinten ersetzen	153
13.1	Ablauf	153
14	Radhausschale hinten ersetzen	155
14.1	Ablauf	155
15	Radhausschale hinten ersetzen - Teilstück-	157
15.1	Ablauf	157



A - Schutzabdeckung im Dachrahmen.

B - Schutzabdeckung in der Säule B.

C - Lage des Schaums



Folgende Bereiche der Karosserie sind zur Verbesserung der Steifigkeit ausgeschäumt:

Dachrahmen innen.

Einsatz ab Fahrgestellnummer W 006 000 einfließend bei Limousine und Avant.

Der Schaum kann durch Sägen, Fräsen oder Bohren mechanisch bearbeitet werden.

Wird der Schaum auf 500 ° C erhitzt kann dieser mit einem Schaber entfernt werden. Vorgang ist mehrmals zu wiederholen.

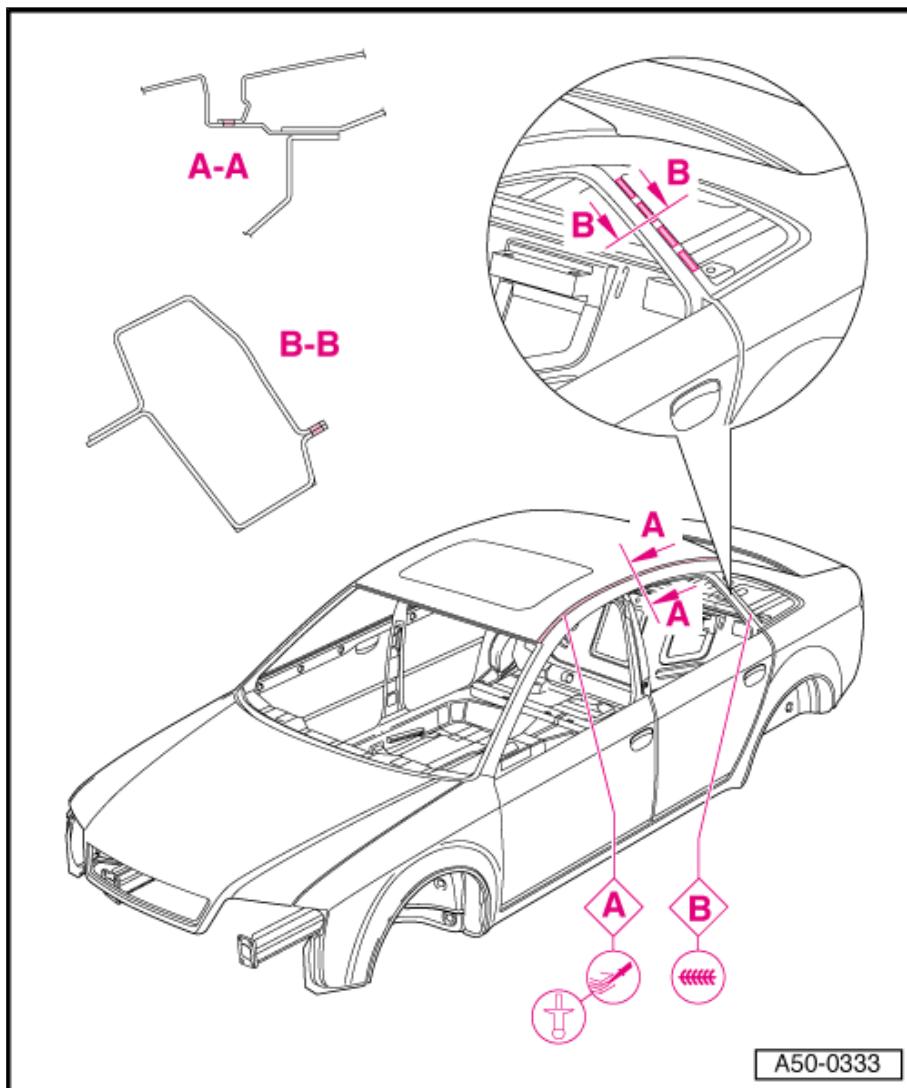
Atemschutz und Absaugung verwenden.



9 Laserschweißen

A - Dach mit Dachrahmen außen Lasergeschweißt. Anstelle der Laserschweißung wird das Dach mit Nieten und Kleben oder SG-Lochnahtschweißen repariert.

B - Säule C mit Seitenteil innen Lasergeschweißt. Anstelle Laserschweißung 4 x Sg-Vollnaht.



Beim Laserschweißen wird ein Lichtstrahl hoher Energie über optische Linsen, bzw. Lichtleitfasern auf die Schweißstelle gelenkt.

Beim Schweißvorgang wird das obere Blech durch- und das untere Blech angeschmolzen und ohne Zusatzwerkstoff eine Verschweißung durchgeführt.

Bei der Reparatur werden die Laserschweißnähte durch SG-Nähte oder Blindniete ersetzt.