



Audi A8
(2002-2010)



Karosserie Instandsetzung

Inhaltsverzeichnis

00 - Technische Daten	1
1 Unterweisung/Personalqualifikation	1
1.1 Qualifizierung	1
2 Sicherheitshinweise	2
2.1 Sicherheitshinweise	2
2.2 Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten am Kühlsystem	4
2.3 Sicherheitsmaßnahmen bei Probefahrt mit Prüf- und Messgeräten	4
3 Reparaturhinweise	5
3.1 Grundsätzliche Hinweise	5
3.2 Allgemeine Hinweise	5
3.3 Hinweise zum Umgang mit Fein-, Aluminium- und Stahlstaub	6
3.4 Leitungsverlegung und -befestigung	7
3.5 Kontaktkorrosion	7
3.6 Klebeflächen für Klebebänder	7
3.7 Gesicherte Verschraubungen	7
3.8 Kennschilder	7
3.9 Kraftschrauber	7
3.10 Ausbeulen	8
3.11 Oberflächenbearbeitung	9
3.12 Instandsetzung der Verbindungen Flow - Drill - Schrauben	9
3.13 Konturengerechte Oberfläche	11
3.14 Schaumformteile	12
4 Fahrzeug-Kenndaten	13
4.1 Fahrzeug-Identifizierungsnummer	13
4.2 Typschild	13
4.3 Fahrzeugdatenträger	13
5 Absaugtechnik am Multi-Material-Mix Karosseriearbeitsplatz	14
6 Verarbeitung von Karosserie-Strukturklebstoff D 180 004 M2	16
6.1 Vorbereitung von Klebeflächen	17
7 Karosseriemaße	30
7.1 Bodengruppe vorn	30
7.2 Bodengruppe mitte	30
7.3 Bodengruppe hinten	31
7.4 Karosserie vorn	32
7.5 Karosserie mitte	34
7.6 Karosserie hinten	36
8 Karosseriespaltmaße	38
8.1 Karosserie vorn	38
8.2 Karosserie mitte	38
8.3 Karosserie hinten	39
9 Übersicht der Druckstempelpaarungen	41
10 Übersicht Nieten und Werkzeuge	42
10.1 Nietübersicht in der Reparatur	46
10.2 Blindnieterschrauben WHT 005 180 einsetzen	48
10.3 Gewindereparatur für Blindnietmutter M6	48
11 Werkzeuge	49
11.1 Anwendung Kantenfräsgerät VAS 882 005	53
12 Richtbank	85
12.1 Portallehre	102
50 - Karosserie vorn	106



1	Sicherheitshinweise	106
2	Kotflügelbank ersetzen	107
2.1	Werkzeuge	107
2.2	Ablauf	107
3	Kotflügelbank ersetzen Teilstück	110
3.1	Werkzeuge	110
3.2	Ablauf	110
4	Radhaus vorn ersetzen	113
4.1	Ablauf	113
5	Längsträger vorn ersetzen	116
5.1	Werkzeuge	116
5.2	Ablauf	116
6	Längsträgervorderteil ersetzen	119
6.1	Ablauf	119
51 - Karosserie mitte	121	
1	Sicherheitshinweise	121
2	Dach ersetzen	122
2.1	Werkzeuge	122
2.2	Ablauf	122
3	Dachholm ersetzen	125
3.1	Werkzeuge	125
3.2	Ablauf	126
4	Dachholm ersetzen (Langversion)	134
4.1	Werkzeuge	134
4.2	Ablauf	135
5	A-Säule ersetzen	143
5.1	Werkzeuge	143
5.2	Ablauf	143
6	B-Säule außen ersetzen	147
6.1	Werkzeuge	147
6.2	Ablauf	147
7	Unterholm außen ersetzen	150
7.1	Werkzeuge	150
7.2	Ablauf	151
8	B-Säule innen ersetzen	157
8.1	Werkzeuge	157
8.2	Ablauf	157
53 - Karosserie hinten	160	
1	Sicherheitshinweise	160
2	Abschlußblech ersetzen	161
2.1	Werkzeuge	161
2.2	Ablauf	161
3	Abschluss - Querträger ersetzen	164
3.1	Werkzeuge	164
3.2	Ablauf	164
4	Längsträger hinten - Teilersatz	167
4.1	Werkzeuge	167
4.2	Ablauf	167
5	Seitenteil ersetzen	170
5.1	Werkzeuge	170
5.2	Ablauf	171

5.3	Radhaus hinten ersetzen	180
5.4	Werkzeuge	181
5.5	Ablauf	182
6	Reserveradmulde ersetzen	186
6.1	Werkzeuge	186
6.2	Ablauf	187

a - $929 \pm 2\text{mm}$

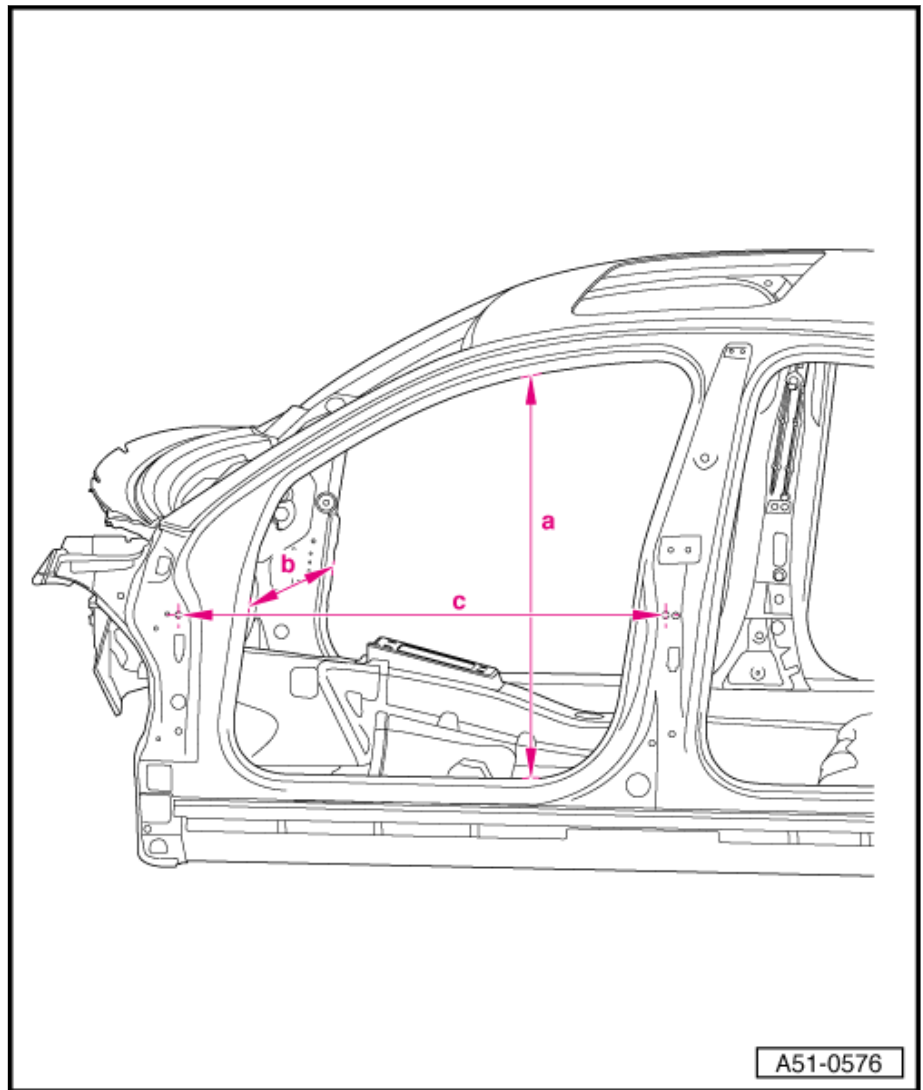
Höhe Türausschnitt

b - $1552 \pm 2\text{mm}$

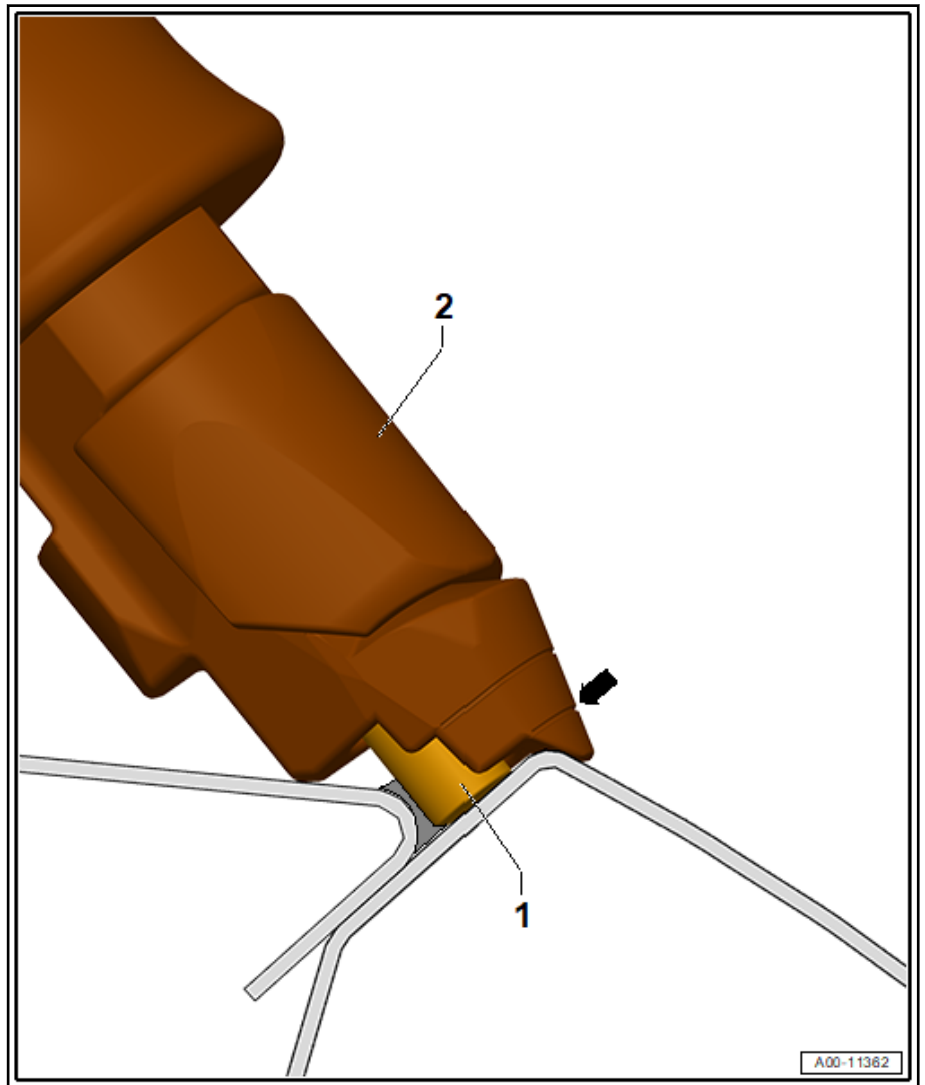
Abstand zwischen den A-Säulen

c - $1124 \pm 2\text{mm}$

Abstand A-Säule zu B-Säule



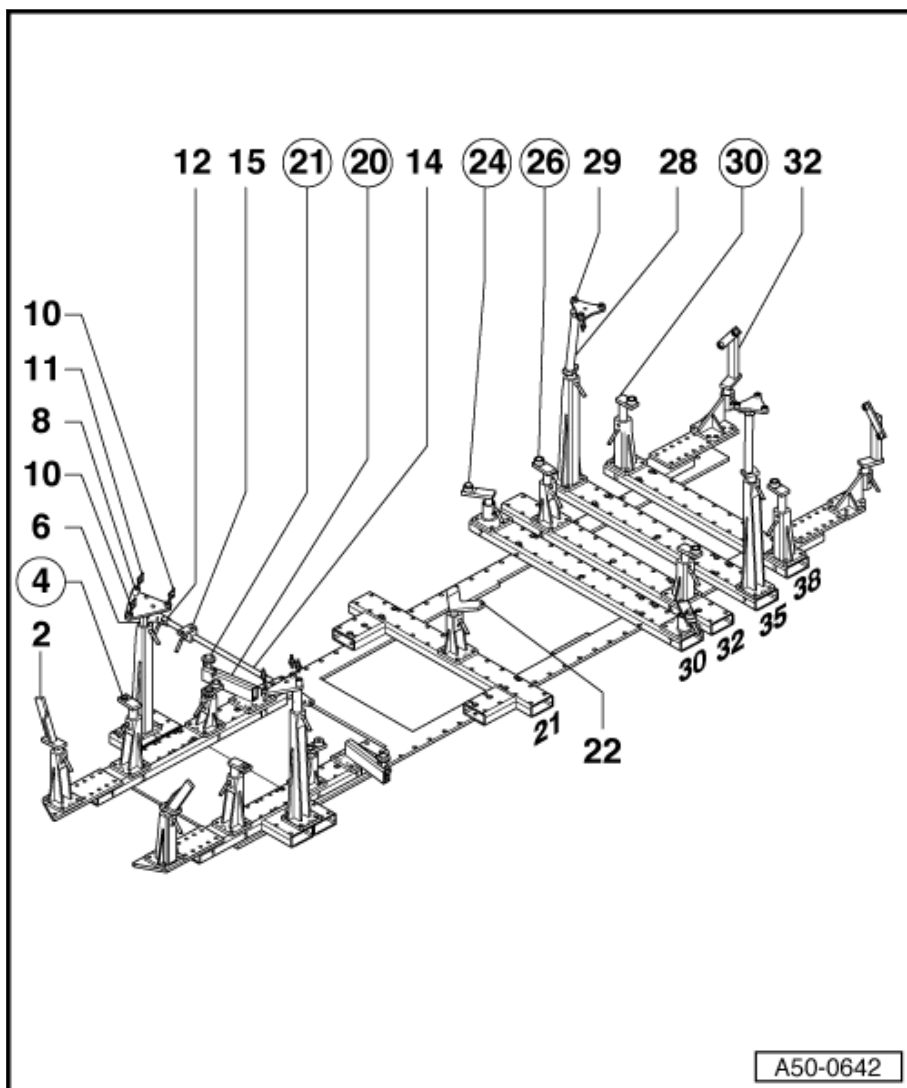
7.5.2 Türausschnitt hinten



- Die Spitze des Maschinenaufsatzes ermöglicht ein präzises führen des Flachkopfräser VAS 882 005/1 ohne darunter liegende Bauteile zu beschädigen.

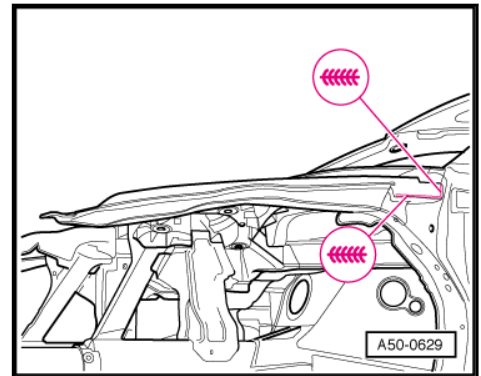


- 2 - MZ 260 und TV 400
- 4 - MZ 260
- 6 - MZ 602
- 12 - Aufnahme für Stange
- 6 - MZ 602 und Richtwinkel-
aufnahme -8-
- 10 - Schrauben für Federbein-
aufnahme.
- 11 - Schraube für Federbein-
aufnahme.
- 14 - Stange anstelle Lenkge-
triebe
- 15 - Aufnahme für Lenkung
- 16 - MZ 140
- 20 - Halter, ohne MZ, und
Produktionsaufnahme vorn
-21-
- 22 - MZ 200 (nur bei Quattro)
- 24 - MZ 080
- 26 - MZ 200
- 28 - MZ 602 und Richtwinkel-
aufnahme 29
- 30 - MZ 260
- 32 - MZ 142 und TV 400



Einschweißen

- Kotflügelbank an A-Säule, mit Schutzgasschweißgerät SG Vollnaht einschweißen.



- Kotflügelbank an Gußknoten Federbeinaufnahme mit Schutzgasschweißgerät SG Vollnaht einschweißen.

