

Sonderinformation. Fahrwerk

Nr.11
Ausgabe:
02.86

Hinweis:

Da die nachstehenden Reparaturhinweise Fahrzeuge betreffen, die seit einigen Jahren aus der Serie sind, erscheinen sie in dieser Sonderinformation.

Instandsetzungen am Vorderachskörper Volkswagen Transporter bis Modelljahr '79

Schweißarbeiten am Vorderachskörper sind in gewissem Umfang zulässig. Voraussetzung ist jedoch, daß dies auf Grund des Gesamtzustandes des Achskörpers noch sinnvoll sind.

Da Schweißarbeiten an Fahrwerksteilen im Inland im Rahmen der §29-Untersuchung besonders kritisch geprüft werden, empfehlen wir, in schwierigen Fällen mit den zuständigen Prüfstellen abzustimmen.

Folgende Kriterien sind zu berücksichtigen:

1. Umfang und Ausmaß der Korrosion der zu schweißenden Stellen durch leichte Schläge mit dem Hammer (200g) feststellen. Dabei sind alle Bereiche des Achskörpers zu berücksichtigen.
2. Die Schweißungen ausschließlich mit Schutzgas und nur durch einen mit Schutzgasschweißen vertrauten Karosserieklempner ausführen lassen.
3. Für die Schweißarbeiten sollte die Vorderachse ausgebaut werden; Traghebel ausbauen, wenn am Lagerschilden geschweißt wird.

Folgende Stellen können instandgesetzt werden:

- A - Lenklagerbock
- B - Bereich Achsrohr/Lagerschild
- C - Innenseite Lagerschild

Hinweis:

Alle Reparaturbleche sind aus 2 mm dickem Blech anzufertigen. Der Schweißbereich ist gründlich zu reinigen (zu beschleifen). Nach dem Schweißen ist der Bereich gegen Korrosion zu schützen.

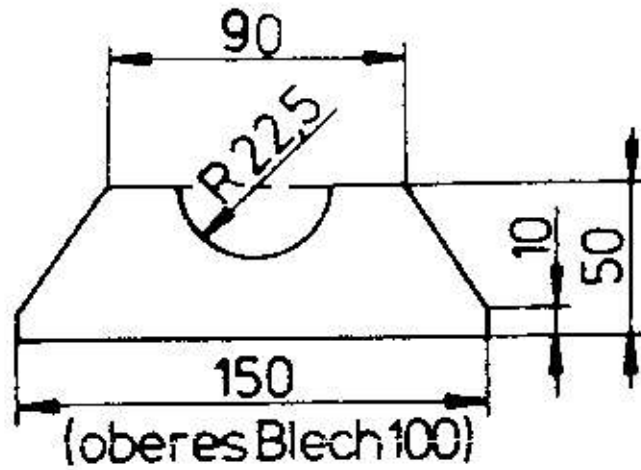
Die Wasserablaflöcher in den Lagerschilden öffnen.

Hohlräume in den Lagerschilden (durch die Wasserablauföffnung) und im Lenklagerbock (durch eine Bohrung, die hinterher mit einer Schraube verschlossen wird) kräftig mit

Korrosionsschutzmittel einsprühen. Vorderachse nach Schweißarbeiten gut abschmieren.

A - Durchrostungen am Lenklagerbock

- Reparaturbleche für oben und unten anfertigen.

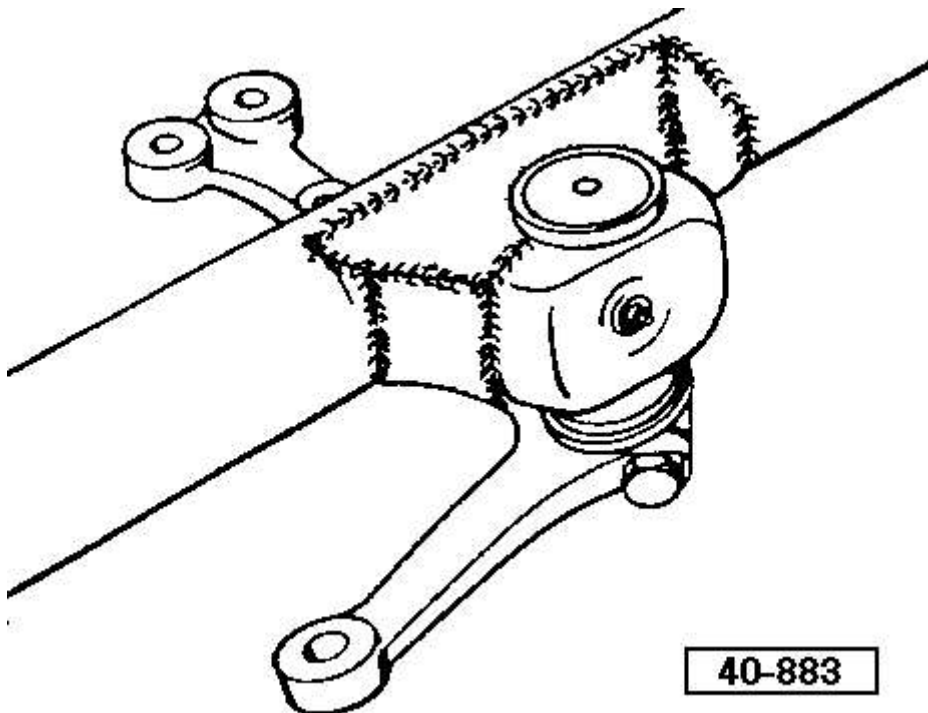


40-884

- Reparaturbleche anrichten und heften

- seitliche Bleche zuschneiden (ohne Skizze), anrichten und heften.

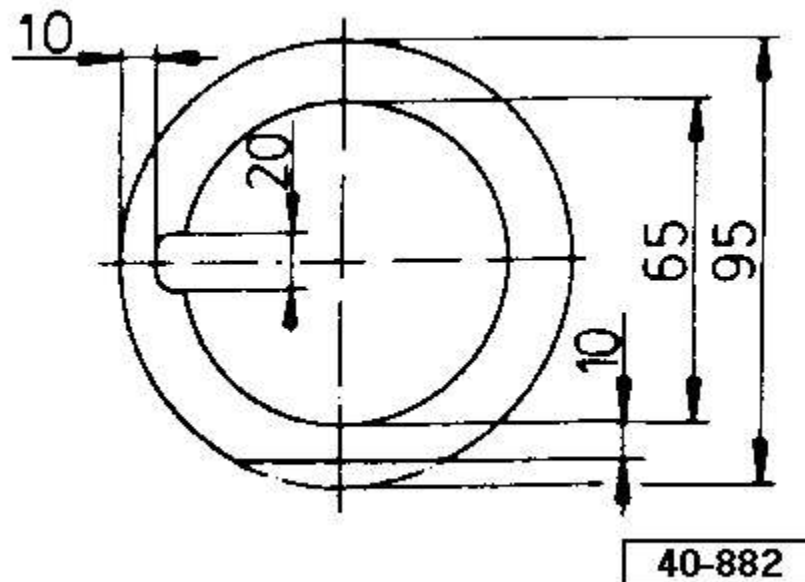
- Bleche miteinander und mit dem Achskörper durchgehend verschweißen.



40-883

B - Durchrostung im Bereich Achsrohr Lagerschild

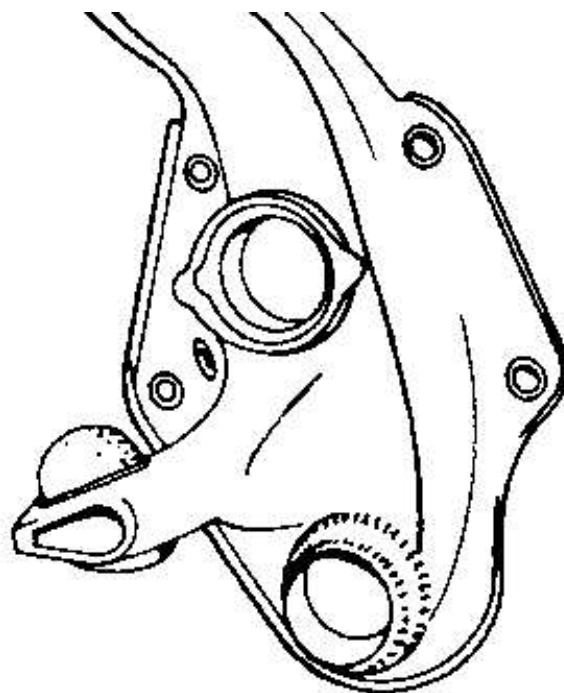
- Blechring für Reparatur anfertigen



- Blechring anrichten, heften und anschließend durchgehend mit Achsrohr verschweißen.

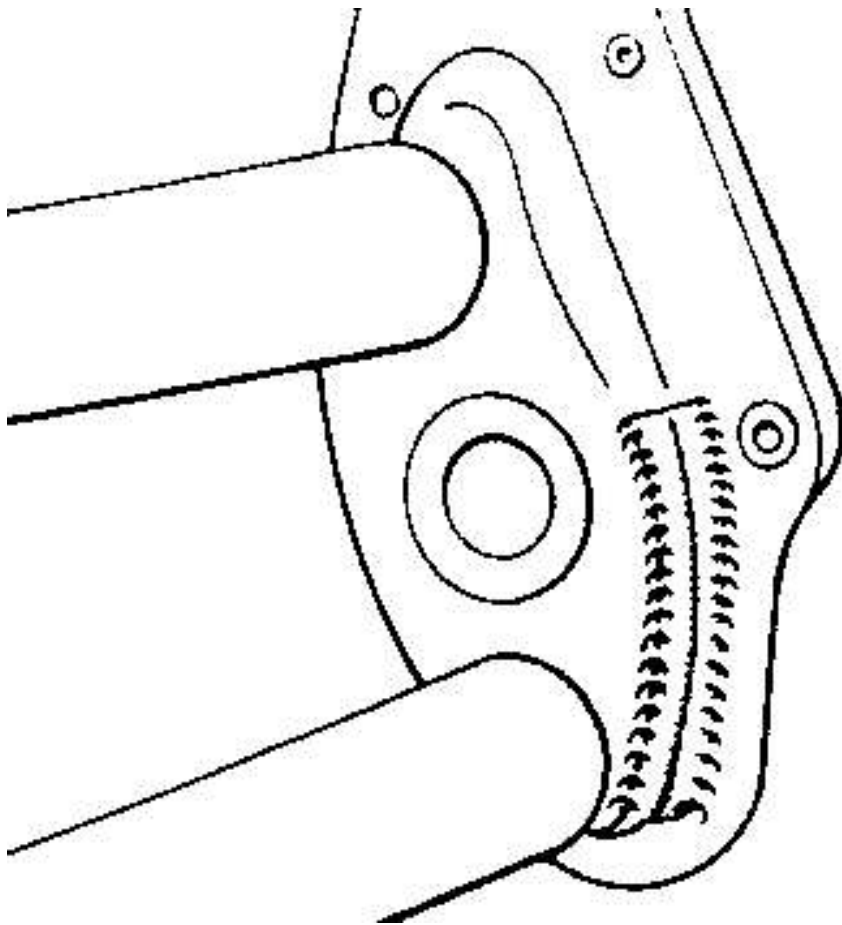
Hinweis:

Der entsprechende Traghebel und die Traghebellager sind vor den Schweißarbeiten auszubauen.



C - Durchrostung an der Innenseite des Lagerschildes

- Reparaturblech entsprechend der Durchrostung zuschneiden, an der entsprechenden Stelle des Lagerschildes anrichten, heften und anschließend voll verschweißen.



40-885