

Karosserie

Austausch Seitenteil links und Heckblech Limousine

Tach Leute !

Da ich ja nicht alles berichtet habe und es unveröffentlichtes Bildmaterial gibt, hier die Zusammenfassung:

Naja... Hier nochmal der Anfang vom Anfang

Beim ausbauen der Scheibe dann DAS !!! Rechten Anschluß von der Scheibenheizung vergessen abzuschrauben.

Also aufpassen !

Jedenfalls ist er hinten und drinne nackt. Muss noch Zierleiste zwischen C-Säule - Koti und Kofferraumklappe abbauen. Tank, entgegen der Behauptung in der WIS-CD, kann eingebaut bleiben.

Nach Ausbaue der Kofferraumverkleidung noch folgende "Gegenstände" gefunden.

Dann kann es mit dem Ausbohren der Schweißpunkte und der Abtrennerei losgehen.

Wie man sieht, war es bereits dunkel.

Am Heckfenster die Schweißpunkte ausfräsen. Man braucht nicht lt. WIS vier Schweißpunkte ausfräsen.

Am Heckdeckel einschneiden.

Am Heckfenster einschneiden.

An der abgebauten Zierleiste Heck - Koti entlangschneiden

Noch mehr schneiden (wo, seht Ihr selbst).

Karosserie

Das Seitenteil komplett ausschneiden. Dabei darauf achten, dass vom alten Seitenteil ein Bisschen Material dran bleibt. (Lieber vom alten Zeug mehr dranlassen, als nachher nichts zum Anschweißen haben)

Hier auf Bild zu erkennen: oben an der Kante, wo der Heckdeckel schließt (innen das Blech, wo die Kofferraumklappenfeder eingehangen ist), muß auch gefräst werden. In der WIS steht das nicht drin.

Dann Seitenteil abruppen.

Zum Seitenteil austauschen muß man dieses Blech nicht abnehmen. Aber ich tausche gleich den Innenradlauf.

So sieht es ohne aus.

Nun die Schweißpunkte des Innenradlaufs ausfräsen.

Wer viel arbeitet, muß auch viel essen (und trinken).

Von unten den Unterbodenschutz mit Drahtbürste in Bohrmaschine oder in Flex entlang der Naht zwischen inneren Radlauf und linken Radkasten entfernen. Dann mit einem Messer in der Naht entlang schneiden.

Restliche Schweißpunkte ausfräsen.

Inneren Radlauf abnehmen.

Neuen originalen inneren Radlauf im Lager suchen ...

...und finden.

Hier sieht man, daß jemand schon mal dort gebraten hat (ich weiß auch wer). Dort werden wohl zusätzliche Schweißarbeiten nötig sein.

Karosserie

Radlauf ranhalten und feststellen, daß Vorbesitzer (bei der Bucht gekauft) auf Radlauf raufgetreten ist. Radlauf richten und noch mal ranhalten.

Die Stellen an denen sich die alten Schweißpunkte befinden mit Körner oder Reißnadel kennzeichnen. Radlauf ranhalten und zwischen den Kennzeichnungen ebenfalls kennzeichnen. Wäre dumm, wenn das neue Loch sich über dem alten befinden würde. Daher die Kennzeichnungen. Dort werden dann Löcher in den neuen Radlauf mit der Lochzange gesetzt.

Die Kante am Falz des linken Radkastens mit der Fächerscheibe blank machen.

Am neuen Radlauf an den vorher gekennzeichneten Stellen Löcher mit der Lochzange setzen (zum Anschweißen) und die Stellen um die Löcher blank machen.

Radlauf anpassen und anheften, dann anschweißen.
Sieht jut aus, wa ?

Schweißstellen mit Fächerscheibe säubern und blanke Stellen mit Korrosionsschutzfarbe anpinseln.

Stützblech ranhalten und feststellen, daß es links...

...oben...

...und unten paßt. Nur nicht rechts auf dem Radlauf.

Hier halbwegs genauer zu sehen. Das liegt wohl daran, daß, wie schon erwähnt, der Vorbesitzer auf den inneren Radlauf raufgelatscht ist oder daran, daß sogar MB-Originalteile nicht immer passen. Die Karosserie kann sich nicht verzogen haben, denn links, oben, unten und die ersten Löcher von rechts oben sind deckungsgleich mit den im Radkasten. Also Radlauf passend machen.

Weiter geht es. C-Säule unten blank machen.

Radlauf und Einstiegs knie an den zu schweißenden Stellen auch.

Karosserie

Stützblech ebenfalls.

Stützblech anpassen und normalerweise mit Crimpzangen fixieren. Habe ich aber zu wenig von. Also Schraubzwingen genommen. Das Stützblech wird oben bündig, rechts und unten an den ausgefrästen Stellen der alten Schweißpunkte geschweißt. An der linken Seite ebenfalls an den Löchern der alten Schweißpunkte. Nur muß man hier neue Löcher ins Stützblech mit der Lochzange setzen, da sonst "Loch über Loch" liegen würde.

Schweißstellen mit Fächerscheibe saubermachen und mit Korrosionsschutzlack anpinseln.

Nebenbei das verfaulte Schwellerende machen.

Hat keinen großen Spaß gemacht, da der Bereich um die Wagenheberaufnahme verdammt dünn war durch den Rost. Andauernd brannte das "Restblech" weg. Irgendwann ging es dann. Ist nicht schön, aber es ist wieder aus Blech.

Hier das zurechtgesägte Reparaturblech.

Der innere Radlauf ist nun auch fest. Mußten aber zwei Flicker an der rechten Seite vom Schwellerende rauf, da im Bereich des Radkastens und Innenradlauf (rechts vom Hohlraumversiegelungsloch) auch großzügig rausgeschnitten werden mußte.

Als Erstes aufgeräumt. Nun kommt das Heckteil ab.

Heckdeckel montieren, damit man nachher (beim Einsetzen des neuen Heckteils) wenigstens rechts einen Bezugspunkt (-linie) hat. Denn wenn das Heckteil ab ist und das rechte Seitenteil evtl. unter Spannung ist, wird es schwer ein vernünftiges Spaltmaß hinzubekommen. Schön ausrichten !

Auch hier: schön ausrichten.

Jetzt das alte Spiel: Schweißpunkte körnen, bohren und ausfräsen. Die Schweißpunkte sind rechts im Bild.

Das Bodenblech wird ersetzt, weil es an der Kante zum Längsträger beinahe abgerostet ist, an einer Stelle (Loch schlecht zu sehen) durchgerostet ist und außerdem ist da (links) ein häßlicher Flicker. Teilenummer Boden seitlich hinten links: A 123 637 01 60, Preis lächerliche 59,51 Euronen netto.

Hier Ansicht von unten. Auch sehr gut zu sehen, wo die Schweißpunkte sind.

Karosserie

Hier dasselbe: mit Fächerscheibe Schweißpunkte suchen, körnen, bohren und ausfräsen. Sind nicht gerade wenig. (Sieht aus, als ob jemand mit ne Thompson da lang ist.)

Jetzt die rechte Seite. Hier muß natürlich vorsichtiger gearbeitet werden, da das rechte Seitenteil erhalten bleibt.

Sehr gut zu sehen, wie sich das Heckteil vom Heck bereits löst. (Löcher) Bedauerlicherweise geht das Heckteil noch nicht ab, da unter den Hohlraumversiegelungslöchern das Heckteil noch mal an das Heck gepunktet wurde. Also noch mal: Schweißpunkte suchen, körnen, bohren und ausfräsen.

Bereit ??? Na dann !

Rechts unten und links unten ist das Heckteil mit jeweils einem Schweißpunkt am Falz am Boden befestigt. Also wie immer: körnen, bohren, fräsen. (Werde ich jetzt nicht mehr andauernd wiederholen.)

Durch die Hecktreffer, die ich hatte, war die untere Reihe der Schweißpunkte bei mir nicht ganz so einfach zu entfernen. Also mußte ich vom Kofferraum mit einem flachen Meißel rumhämmern und die Schweißpunkte erstmal "sichtbar" machen. Hier ist das Heckteil schon fast ab.

Hier ganz ab.

Jetzt die Reste vom alten Heckteil über dem Rücklicht und am rechten Seitenteil entfernen. Hier genau arbeiten, um nicht zu viel abzuschneiden !

Hier das Ergebnis.

Hab mal das neue Heckteil rangehalten. Bis auf ein paar Stellen paßt es von Hause aus. Außer hier: eine kleine Ecke, die geglättet werden muß.

Hier Ansicht von innen. Die Stellen, an den das Heckteil angeschweißt wird, sind noch nicht bearbeitet bzw. insbesondere hinten die Stellen, wo das alte dran war, noch nicht gerichtet.

Sieht doch schon ganz nett aus. Es muß noch ca. 3 mm hoch und knapp 2 mm nach links.

Karosserie

Jetzt folgen Arbeiten, die fast den ganzen Tag geschluckt haben: Vorbereitung zum schweißen. Das heißt am Heck den "Flansch", wo geschweißt wird, richten und blank machen. Wobei die unbequemste Stelle sich zwischen Reserveradmulde und dem Flansch befindet. Spätestens jetzt muß der Endtopf ab. Dann die Bodenbleche rechts und links. Den linken werde ich, wie bereits gesagt, erneuern.

Vorher muß logischerweise das alte ab. Und da ging der Schweißpunktfräser futsch. Also nächstes Mal. Und unter uns Mädels: den "schönen" Flicker kann man sich eigentlich auch nicht leisten. Jedenfalls muß das Entfernen des Bodens unbedingt vor dem Anpassen des Seitenteils erfolgen. Das Neuteil kann man auch nachdem das Seitenteil verbaut wurde einsetzen.

Da, wo der Endtopf war, besonders auf der linken Seite (nicht oben), muß noch ein Flicker rauf. Nachdem ich oberflächlich den Rost entfernt habe, ist das Blech bereits hauchdünn, an manchen Stellen sogar durch.

Hier ist bereits am Radkasten der häßliche Flicker ab und ein neuer, schöner drauf.

Hier das Bodenblech mit bereits gesetzten Löchern zum anschweißen.

Hier ist es eingeschweißt und mit Primer versiegelt.

Habe dann angefangen das Heckteil zuerst anzupassen. Aber dann doch verworfen, weil zuerst linkes Seitenteil anpassen und dann an der C-Säule anheften mehr Sinn macht. Dann das Heckteil anpassen und anheften. Das kommt aber später. Hier noch ein Bild vom Heckteil.

Paßt erstmal nicht schlecht. Die ersten Löcher von der Schließöse passen ganz gut.

Dummerweise ist der Kofferraumdeckel jetzt im Weg. Den brauche ich aber, da das mein einziger Festpunkt ist, um das Spaltmaß hinzukriegen.

Hier muß sinnvoll herausgetrennt werden, damit es paßt. Keine einfache Stelle.

Hier ist mir ein Mißgeschick passiert. Zuviel rausgeschnitten. Muß ich mir später n Kopp machen, wie ich das zu bekomme.

Jetzt an der roten Linie den Falz abtrennen.

Karosserie

Spaltmaß am Einstiegs knie ist durchaus zufriedenstellend. Abgesehen vom Bereich Türklinke nach oben hin, obwohl Originalteil. Da wird es breiter. Dumm ist, wenn ich den Koti anhebe, komme ich an der Stelle am Heckfenster von der Höhe nicht mehr hin. Das wird wohl noch ordentlich Gefummel geben.

Jetzt diese Stelle anpassen.

Sieht erstmal nicht verkehrt aus.

Hier, wie gesagt, steht das Ding zu hoch.

Leider unscharf, aber die Linien stimmen ganz gut.

Wie gesagt, hier gibt es einen Höhenunterschied.

Linken Kofferraumboden von unten an den Stellen, wo später geschweißt wird, blank machen.

Unterkante der C-Säule blank machen.

Kante am Einstiegs knie blank machen.

Sämtliche Stellen, wo geschweißt wird, am Seitenteil blank machen.

Innenseite vom Radlauf blank machen.

Löcher zum schweißen mit Lochzange setzen.

Innenkante blank machen wo das Seitenteil mit C-Säule verschweißt wird.

Stelle, wo nachher die Halterung für die Heckklappenfeder rangeschweißt wird, blank machen.

Karosserie

Kante außen, wo das Seitenteil mit der C-Säule verschweißt wird, blank machen.

Hier war noch Schweißnaht an der C-Säule im Weg.

Seitenteil ranhalten und anpassen. Sieht erstmal ok aus. Wobei besonders auf die Stellen am Einstiegs knie und C-Säule geachtet werden muß. Da wird zuerst geschweißt.

Zusätzlich Bildet die Schließöse zum Einen zusätzlichen Halt und zum Zweiten kan man die Schließfunktion und das Spaltmaß kontrollieren.

Läßt sich doch sehen, das Spaltmaß.

An der C-Säule Seitenteil anschweißen. Naht säubern und mit Zierleiste kontrollieren. Sieht auch ok aus.

Am Einstiegs knie an der Kante Seitenteil anschweißen.

Durch das Gewicht der Heckklappe verzieht sich der Bereich hinter der C-Säule. Also mit einfachem Trick die Heckklappe leicht hochdrücken. Immer schön mit Bereich der rechten C-Säule kontrollieren. Alles eine Gefühlsache.

Löcher ins linke Bodenblech mit Lochzange setzen.

Auf rechter Seite ist das Löcher setzten nicht erforderlich, da dort welche bereits vom schweißpunktausfräsen vorhanden sind. Lediglich an den zu schweißenden Stellen blank machen.

Löcher zum schweißen an gekennzeichneteter Stelle mit Lochzange auf rechter und linker Seite des Heckteils setzen.

Löcher zum schweißen an gekennzeichneteter Stelle mit Lochzange auf unterer rechter und linker Seite des Heckteils setzen. Weiterhin alle stellen, die später verschweißt werden, blank machen. Das gilt für Seitenteile, Heckteil und am Fahrzeug selbst.

Karosserie

Löcher zum Anschweißen an Hinterkante des Seitenteils mit Lochzange setzen und Kante blank machen.

Flucht und Passung (zum letzten Mal !!!) kontrollieren.

Seitenteil mit Heckteil NUR an den gekennzeichneten Stellen verschweißen, da der obere Teil des Seitenteils vorerst beweglich bleiben muß, um später das Spaltmaß zwischen Heckdeckel und Seitenteil anzupassen.

Das sieht verdammt gut aus !

Nun das rechte Seitenteil mit dem Heckteil an selben Stellen wie links verschweißen.

Heckteil und Seitenteil mußten ein paar Millimeter noch runter. Also Holzlatte am Unterboden und Schraubzwinge. Hierbei vorsichtig sein, um die Rücklichtaussparung nicht zu zerstören.

Heckteil mußte an den Rahmen gedrückt werden. Da ich alleine arbeite und keiner randrücken konnte, innen und außen Holzplatten ran und zwei Schraubzwingen.

Das Heckteil ist nun oben am Rahmen fest.

Hier von innen nach Säuberung der Schweißstellen.

Leider, leider unscharf. Hier kommt ein Mercedes-Benz-Spezialwerkzeug zum Zuge: der originale Bilstein-Wagenheber, ein Holzbalken und eine Holzlatte. Um das Spaltmaß zur Heckklappe einzuhalten, mußte das Seitenteil nach links gedrückt werden (Wagenheber und Holzbalken) und an der Oberkante ein Bißchen nach links gedreht werden (Holzleiste). Wie gesagt, durch Unschärfe schlecht zu erkennen, aber das Spaltmaß stimmt. War natürlich ein Gefummel hoch zehn, bis endlich über dem Rücklicht geschweißt werden konnte.

Hier Ansicht von innen.

Hier nach dem Schweißen. Bitte nicht vergessen: noch ist die Kofferraumdichtung nicht eingebaut. Der Heckdeckel wird noch ein Bißchen hochkommen, wenn sie montiert ist.

Karosserie

Schweißnähte mit Rostschutzprimer versiegeln. Hier linke Seite und obere Schweißnaht am Rahmen.

Hier entsprechend die rechte Seite.

Schweißnähte Heckteil - Rahmen oben und Seitenteil - Heckteil über der Rücklichtaussparung säubern und mit Rostschutzprimer versiegeln.

Danach abgrillen.

Dann auf linker und rechter Seite innen Heckblech mit Seitenteilen verschweißen.

Mit Spaltmaßeinhaltegerät Spaltmaß einstellen (Heckdeckel rauf) und Heckblech mit Seitenteil rechts verschweißen.

Seitenteil mit Innenkotflügel verschweißen.

Schweißpunkte säubern und mit Primer versiegeln.

An Unterkante Seitenteil rechts und links verschweißen. (Den Rost (ist nur auf linker Seite vorhanden gewesen) habe ich mit rotierender Drahtbürste bekämpft, anschließend mehrere Schichten Rostschutzprimer rauf, dann Steinschlag- und Unterbodenschutz rauf)

Jetzt rechts und links an gekennzeichneten Stellen verschweißen, dann Schweißstellen säubern und versiegeln.

Linkes Bodenblech mit Seitenteil verschweißen, Schweißstellen säubern und versiegeln.

Rechtes Bodenblech mit Seitenteil verschweißen, Schweißstellen säubern und versiegeln.

Jetzt Heckblech mit Zwingen und Holzlatten andrücken und unten von innen her verschweißen. Ist ne Fummelei, weil es recht unzugänglich im Bereich der Reserveradmulde ist.

Karosserie

Die Halterungen der Heckklappenfeder am Seitenteil verschweißen.

Schweißstellen säubern und versiegeln.

Die Falze schön mit Karosseriedicht zumumpfen. Hier linke Seite.

Hier rechte Seite.

Außen, wo Heckblech mit Seitenteil eine Ritze bildet, auch mit Karosseriedicht Ritze verschließen. Aufpassen, was man für ein Zeug nimmt. Es muß ja grundierbar bzw. überlackierbar sein.

Anschließend habe ich den Kofferraum sauber gemacht und mattschwarz mit Sprühdose lackiert. Sieht aus, wie neu.

So FEEERTIG !

Grüße

Sewa

Angehängte Dateien:

Eindeutige ID: #1289

Verfasser: Sewa

Letzte Änderung: 2009-03-19 18:43