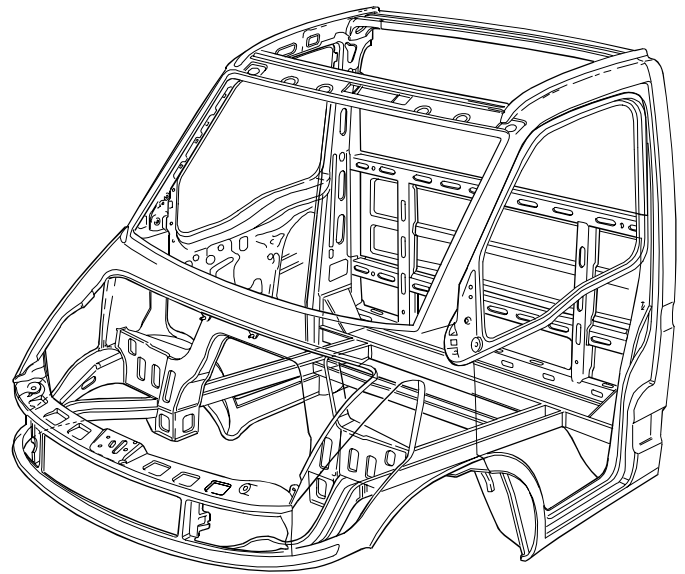


DAILY

**CARROZZERIA E TELAIO
MANUALE PER LE RIPARAZIONI**



IVECO

”La presente pubblicazione fornisce i dati, le caratteristiche, le istruzioni e la metodologia per effettuare gli interventi riparativi sul veicolo e sui suoi componenti.

La presente pubblicazione è comunque rivolta a personale qualificato e specializzato.

Il personale della rete commerciale ed assistenziale Iveco nonché tutti i punti di assistenza autorizzati Iveco sono specificatamente qualificati ed attrezzati per effettuare gli interventi riparativi indicati nella presente pubblicazione.

Prima di effettuare qualsiasi intervento verificare di avere a disposizione la pubblicazione relativa al modello di veicolo su cui si sta per intervenire ed assicurarsi altresì che tutti i dispositivi antinfortunistici quali, indicativamente, occhiali, casco, guanti, scarpe, ecc. nonché le attrezzature di lavoro, di sollevamento e di trasporto ecc., siano disponibili ed efficienti ed assicurarsi inoltre che il veicolo sia posto in condizioni da potere intervenire in sicurezza.

L'esecuzione degli interventi in stretta osservanza delle indicazioni qui fornite, nonché l'impiego delle attrezzature specifiche indicate, garantisce il corretto intervento riparativo, il rispetto delle tempistiche di esecuzione e la sicurezza degli operatori.

Ogni intervento riparativo deve essere finalizzato al ripristino delle condizioni di funzionalità, efficienza e sicurezza previste da Iveco.

Ogni intervento sul veicolo finalizzato alla modifica, alterazione o altro non autorizzato da Iveco comporta l'esclusione di ogni responsabilità in capo ad Iveco e, in particolare, qualora il veicolo sia coperto da garanzia, comporta l'immediata decadenza della garanzia.

È esclusa la responsabilità di Iveco nella effettuazione degli interventi riparativi.

Iveco è a disposizione per fornire tutti i chiarimenti necessari per l'esecuzione degli interventi nonché per fornire le indicazioni nei casi e nelle situazioni non previste dalla presente pubblicazione.

I dati e le informazioni contenute in questa pubblicazione potrebbero risultare non aggiornate in conseguenza di modifiche adottate da Iveco, in qualsiasi momento, per ragioni tecniche o commerciali o per la necessità di adattare il veicolo ai requisiti di legge dei diversi paesi.

In caso di discordanza tra quanto qui riportato e quanto riscontrato effettivamente sul veicolo si prega di contattare la rete Iveco prima di procedere alla effettuazione di qualsiasi intervento.”

I dati contenuti in questa pubblicazione potrebbero risultare non aggiornati in conseguenza di modifiche adottate dal Costruttore, in qualunque momento, per ragioni di natura tecnica o commerciale nonché per adattamento ai requisiti di legge nei diversi Paesi.

È vietata la riproduzione anche parziale del testo e delle illustrazioni.

Publication Edited by:
IVECO S.p.A.
Customer Service
Lungo Stura Lazio, 15
10156 Torino (TO) - Italy

Print **603.93.463** - 1st Ed. 2005

Produced by:

The logo for SATIZmsx INTERNATIONAL features the word "SATIZ" in a bold, black, sans-serif font, followed by "msx" in a smaller, red, lowercase sans-serif font. Below this, the word "INTERNATIONAL" is written in a very small, black, uppercase sans-serif font. A red graphic element, resembling a stylized arrow or a drop, is positioned above the "x" in "msx".

B.U. TECHNICAL PUBLISHING
Iveco Technical Publications
Lungo Stura Lazio, 15
10156 Torino (TO) - Italy

PREMESSA

I manuali per le riparazioni sono suddivisi in Sezioni ognuna delle quali è contraddistinta da un numero ed il cui contenuto è indicato nell'indice generale.

Ogni sezione è generalmente dedicata ad un Gruppo principale (es: motore, cambio, impianto elettrico, etc.).

Le sezioni dai contenuti meccanici presentano i dati tecnici, le raccolte delle coppie di serraggio, le liste degli attrezzi, gli stacchi - riattacchi dei gruppi dal veicolo, le revisioni al banco e i relativi troubleshooting.

Sulla sezione impianto elettrico/elettronico sono presenti le descrizioni della rete elettrica e dei sistemi elettronici del veicolo, gli schemi elettrici, le caratteristiche elettriche dei componenti, le codifiche componenti e i troubleshooting relativi alle centraline specifiche dell'impianto elettrico.

Il manuale utilizza nelle sue descrizioni appropriata simbologia il cui fine è quello di classificare l'informazione riportata. In particolare è stata definita una serie di simboli per classificare le avvertenze ed una per le operazioni di assistenza.

SIMBOLI - AVVERTENZE



Pericolo per le persone

La mancata od incompleta osservanza di queste prescrizioni può comportare pericolo grave per l'incolumità delle persone.



Pericolo di danno grave per il veicolo

La parziale o completa inosservanza di queste prescrizioni comporta il pericolo di seri danni al veicolo e talvolta può provocare anche la decadenza della garanzia.



Pericolo generico

Accumula i pericoli di ambedue i segnali sopra descritti.



Salvaguardia dell'ambiente

Indica i corretti comportamenti da tenere affinché l'uso del veicolo sia il più rispettoso possibile dell'ambiente.

NOTA Indica una spiegazione aggiuntiva per un elemento di informazione.

Raffigurazioni grafiche e simboli

	Stacco Scollegare		Numero di giri
	Riattacco Collegare		Temperatura
	Smontaggio Scomposizione		Pressione
	Montaggio Composizione	>	Maggiorato Maggiore di Massimo
	Chiudere a coppia	<	Minorato Minore di Minimo
	Chiudere a coppia Chiudere a coppia + valore angolare		Selezione Classi Maggiorazioni
	Acciaccare o cianfrinare		Temperatura < 0° C Freddo Inverno
	Registrazione Regolazione		Temperatura > 0° C Caldo Estate
	Attenzione Nota		Vesuviatura
	Controllo visivo Controllo posizione di montaggio		Lavaggio
	Misurazione Quota da rilevare Controllo		Applicazione sigillante
	Attrezzatura		Soffiatura con aria compressa
	Smerigliatura superfici Levigatura		Applicazione protettivo ceroso
	Taglio dei metalli		Pulizia con spazzola metallica
	Sostituzione Ricambi originali		Applicazione convertitore antiruggine
	Lubrificare Umettare Ingrassare		Carteggiatura
	Sigillante Collante		Stuccatura
	Rotazione		Pulizia con solvente Pulizia con panno resinato

Raffigurazioni grafiche e simboli



Nastratura



Mascheratura



Spruzzatura



Essicatura



Saldatura



Lavaggio con acqua
Umidificare



Impianto elettrico

CODICE PRODOTTO

Ogni titolo o sottotitolo inerente le operazioni che si eseguono è preceduto da un numero di sei cifre denominato CODICE PRODOTTO.

Questo numero rappresenta il **CODICE PRODOTTO** che trova riscontro con l'operazione di riparazione riportata nei TEMPARI DI RIPARAZIONE e nella pubblicazione CODICE INCONVENIENTI.

Per pronto riferimento riportiamo qui di seguito i principi di lettura di questo codice (ved. anche Temparo delle Riparazioni).



La prima e la seconda cifra identificano il PRODOTTO nell'ambito dell'autoveicolo.

Esempio:

Prodotto 50 = Autotelaio;
Prodotto 52 = Assali;
Prodotto 53 = Cambio;
Prodotto 76 = Impianto elettrico.



La terza e la quarta cifra identificano il GRUPPO di appartenenza nell'ambito del PRODOTTO

Esempio:

Prodotto 50 = Autotelaio;
Gruppo 01 = Telaio;
Gruppo 02 = Paraurti-Antiincastro;
Gruppo 03 = Alternatore.



La quinta e la sesta cifra identificano esattamente il SOTTOGRUPPO e il Componente di un Gruppo nell'ambito di un PRODOTTO.

Esempio:

Prodotto 50 = Autotelaio;
Gruppo 01 = Telaio;
Sottogruppo 40 = Traverse telaio;
Sottogruppo 13 = Rotore.

AVVERTENZE GENERALI



Le attenzioni riportate non possono essere rappresentative di tutte le situazioni di pericolo che si possono verificare. Pertanto si consiglia di consultare il diretto superiore qualora si verifichi una situazione di pericolo non descritta.

Utilizzare l'attrezzature specifiche e generiche secondo prescrizioni dei rispettivi libretti di uso e manutenzione. Verificare lo stato d'uso e l'idoneità degli attrezzi non soggetti a verifica periodica.

La movimentazione manuale dei carichi deve essere valutata preventivamente perchè è funzione oltre che dal peso anche delle sue dimensioni e del percorso.

La movimentazione mediante mezzi meccanici deve essere realizzata con sollevatori appropriati sia per peso che forma e volume. I sollevatori, le funi e i ganci impiegati devono presentare indicazioni chiare sulla portata massima ammissibile. L'uso di detti attrezzi è tassativamente consentito solo al personale autorizzato. Stazionare a debita distanza dal carico e comunque mai sotto di esso.

Nelle operazioni di smontaggio attenersi sempre a tutte le prescrizioni previste, evitare nelle fasi di estrazione di particolari meccanici che questi possano colpire accidentalmente il personale di officina.

Le attività di officina svolte in coppia devono essere sempre svolte in massima sicurezza; evitare operazioni che potrebbero essere pericolose per il collaboratore per assenza di visibilità o per sua posizione non corretta.

Tenere lontano dalla zona di lavoro il personale non addetto alle operazioni.

Apprendere le necessarie nozioni di funzionamento e di sicurezza relative al veicolo prima di ogni intervento su di esso. Attenersi scrupolosamente a tutte le segnalazioni di sicurezza presenti sul veicolo. Apporre idonei segnali per i veicoli in riparazione. Ad intervento riparativo ultimato, prima di avviare il veicolo, eseguire tutti i controlli indicati nel paragrafo "Controlli a cura dell'utente" del libretto Uso e Manutenzione.

In mancanza di visibilità nell'eseguire manovre da veicolo incaricare una persona a terra per l'assistenza. Non lasciare incustodito il veicolo in moto durante gli interventi riparativi.

Immobilizzare il veicolo con opportune calzatoie.

In caso di interventi su veicolo sollevato da terra controllare che sia ben saldo sugli appositi cavalletti di sostegno e che le sicurezze manuali/automatiche siano attivate in caso di sollevamento a mezzo ponte sollevatore.

Quando si necessita intervenire su veicoli con alimentazioni a metano attenersi oltre alle indicazioni riportate all'interno del documento anche a tutte le normative di sicurezza specifiche previste.

Rimuovere il tappo del radiatore solo quando il motore è freddo svitandolo con cautela per permettere alla pressione residua dell'impianto di fuoriuscire.

I combustibili infiammabili e tutti i fluidi e i liquidi devono essere maneggiati con cura, secondo quanto riportato sulle schede I2 punti dei materiali nocivi. Il rifornimento deve avvenire all'aperto con motore spento, evitando sigarette accese, fiamme libere o scintille per evitare improvvisi incendi/esplosioni. Conservare fluidi e liquidi infiammabili, corrosivi ed inquinanti adeguatamente secondo quanto previsto dalle normative vigenti. Evitare tassativamente l'uso di recipienti idonei per gli alimenti per conservare liquidi nocivi. Evitare di forare o bruciare i contenitori pressurizzati e gettare in idonei contenitori stracci impregnati di sostanze infiammabili.

I particolari usurati, danneggiati o di consumo devono essere sostituiti con ricambi originali Iveco.

Durante l'attività di officina mantenere sempre pulito il posto di lavoro; liberare o pulire tempestivamente i pavimenti da accidentali macchie di liquidi e oli. Le prese elettriche e le apparecchiature elettriche necessarie ad eseguire gli interventi riparativi devono soddisfare le norme di sicurezza.

Per ogni intervento sugli impianti idraulici, pneumatici, di condizionamento e sui sistemi AIR - BAG del veicolo attenersi scrupolosamente alle indicazioni specificate riportate nelle relative sezioni del manuale.

AVVERTENZE GENERALI



Indossare, dove richiesto dall'intervento, gli indumenti e le protezioni previste nelle norme antinfortunistiche; il contatto con parti in movimento può provocare lesioni gravi. Utilizzare indumenti idonei, preferibilmente attillati ed evitare di indossare gioielli, scarpe, ecc.

Non lasciare il motore in moto nei locali d'officina dove non sia previsto il tubo di evacuazione gas di scarico all'esterno.

Evitare di respirare fumi provenienti da riscaldamento o saldature della vernice perché possono causare danni alla salute; operare all'aperto o in zone ben areate. Indossare un appropriato respiratore in presenza di polveri di vernice.

Evitare il contatto con acqua calda o vapori provenienti dal motore, radiatore e tubazioni perché potrebbero provocare gravi ustioni. Evitare il contatto diretto con i liquidi e i fluidi presenti negli impianti del veicolo; a contatto accidentale avvenuto fare riferimento alle schede 12 punti per le disposizioni da prendere.



Procedere alla pulizia dei gruppi o dei complessivi staccati dal veicolo ed alla accurata verifica della loro integrità prima di procedere alla revisione. Riporre in maniera ordinata e in appositi contenitori i particolari staccati o smontati con i relativi elementi di fissaggio (viti, dadi ecc.)

Controllare l'integrità dei particolari che evitano lo svitamento delle viti: rondelle spaccate, coppie, fermagli, ecc. I dadi autobloccanti con inserto in nylon devono essere sempre sostituiti.

Evitare il contatto delle parti in gomma con gasolio, benzina o altre sostanze non compatibili.

Prima di procedere al lavaggio in pressione di parti meccaniche proteggere i connettori elettrici e le eventuali centraline.

Il serraggio delle viti e dei dadi deve essere sempre realizzato secondo prescrizione; la rete commerciale ed assistenziale IVECO è a disposizione per fornire tutti i chiarimenti necessari per l'esecuzione degli interventi riparativi non previsti dalla presente pubblicazione.

Prima di procedere con saldature:

- Scollegare tutte le centraline elettroniche e staccare il cavo di potenza dal terminale positivo della batteria (collegarlo alla massa telaio) e i connettori.
- Rimuovere la vernice utilizzando appropriati solventi o sverniciatori e pulire le superfici interessate con acqua e sapone.
- Attendere circa 15 minuti prima di procedere con le saldature.
- Munirsi di idonei ripari resistenti al fuoco per proteggere tubi flessibili o altri componenti in cui scorrono fluidi o altri materiali facilmente infiammabili quando si eseguono saldature.

Qualora il veicolo dovesse essere sottoposto a temperature superiori agli 80°C (forni essiccatori) smontare le centraline elettroniche di comando.



Lo smaltimento di tutti i liquidi e dei fluidi deve essere realizzato nel pieno rispetto delle norme specifiche vigenti.

AVVERTENZE GENERALI SULL'IMPIANTO ELETTRICO



Dovendo intervenire sull'impianto elettrico/elettronico staccare le batterie dall'impianto, scollegando sempre per primo il cavo di massa telaio dal terminale negativo delle batterie stesse.

Prima di collegare le batterie all'impianto assicurarsi del buon isolamento di quest'ultimo.

Scollegare l'apparecchio di ricarica esterno dalla rete civile prima di rimuovere le pinze del medesimo dai terminali delle batterie.

Non provocare scintille per verificare la presenza di tensione in un circuito.

Non utilizzare una lampada test per verificare la continuità di un circuito ma utilizzare unicamente apparecchi di controllo adeguati.

Assicurarsi che i cablaggi dei dispositivi elettronici (lunghezza, tipo di conduttore, dislocazione, fascettatura, collegamento della calza di schermatura, messa a massa ecc.) siano conformi all'impianto IVECO e che siano ripristinati con cura dopo interventi riparativi o manutentivi.

Le misurazioni nelle centraline elettroniche di comando, nei collegamenti a spina e negli allacciamenti elettrici ai componenti, possono essere effettuate solo su linee di collaudo appropriate, con apposite spine e bussole a spina. Non usare in nessun caso mezzi impropri come fili metallici, cacciaviti, fermagli e simili. Oltre al pericolo di cortocircuito si potrebbero danneggiare in questo modo i collegamenti a spina, e ciò provocherebbe successivamente problemi di contatto.



Per avviare il motore non usare caricatori rapidi. L'avviamento deve solo essere effettuato con batterie separate o con apposito carrello.

L'errata polarizzazione della tensione di alimentazione delle centraline elettroniche di comando (per esempio la polarizzazione errata delle batterie) può portare alla loro distruzione.

Scollegare le batterie dall'impianto durante la carica delle stesse con apparecchio esterno.

Nella fase di allacciamento evitare i dadi a risvolto dei connettori (sensori di temperatura, pressione ecc.) esclusivamente con la coppia di serraggio prescritta.

Prima di scollegare il connettore di giunzione da una centralina elettronica, isolare l'impianto.

Non alimentare direttamente i componenti asserviti da centraline elettroniche con la tensione nominale del veicolo.

I cavi devono essere disposti in modo da risultare paralleli al piano di riferimento, ossia il più vicino possibile alla struttura telaio/scocca.

Ad intervento sull'impianto elettrico concluso ripristinare connettori e cablaggi secondo la disposizione originale.

Le procedure di memorizzazioni chiavi sono influenzate dai disturbi elettromagnetici (cellulari, ecc.). Pertanto durante la memorizzazioni chiavi:

1. Attenzione che in cabina o in prossimità delle chiavi non vi siano delle fonti di disturbo.
2. Le chiavi che non sono inserite nel quadro devono essere almeno ad 1 metro di distanza.

NOTA

I connettori presenti sono visti dal lato cavo. Le viste dei connettori riportate sul manuale sono rappresentative del lato cavo.

DAILY Carrozzeria e Telaio

Print 603.93.463 - 1ª edizione
Base - Giugno 2005

DATI DI AGGIORNAMENTO

Sezione	Descrizione	Pagina	Data revisione

Carrozzeria e telaio

	Pagina
COMPOSIZIONE DEI MODELLI	9
<input type="checkbox"/> Cabinati e derivati	9
<input type="checkbox"/> Furgoni e derivati	10
GAMMA DAILY - 4 X 2 EUROPA	11
<input type="checkbox"/> Descrizione generale veicoli	11
CARATTERISTICHE COMUNI NELLE VARIE VERSIONI	12
CARATTERISTICHE VERSIONI SPECIFICHE ...	15
VISTE IN TRASPARENZA DEI VEICOLI "CABINATO" E "FURGONATO" CON IN EVIDENZA LE DISPOSIZIONI DEGLI ORGANI MECCANICI	22
DATI PER L'IDENTIFICAZIONE	23
<input type="checkbox"/> Targhetta identificazione veicolo	23
DATI TECNICI CABINATO/CABINATO (6+1) AUTOCARRO/AUTOCARRO (6+1)	24
DATI TECNICI FURGONE	39
DATI TECNICI FURGONE SEMIVETRATO ...	50
DATI TECNICI COMBI	53
DATI TECNICI SCUDATO/SCUDATO RIDOTTO	55
CABINA	59
<input type="checkbox"/> Generalità	59
<input type="checkbox"/> Sicurezza attiva e passiva	59
TRATTAMENTI PROTETTIVI	60
<input type="checkbox"/> Trattamento protettivo cabina	60
<input type="checkbox"/> Trattamento protettivo furgone	61
<input type="checkbox"/> Trattamento di preparazione delle lamiere (bonderizzazione)	62
<input type="checkbox"/> Applicazione della vernice protettiva (cataforesi)	62
INSONORIZZAZIONE	63
VERIFICA DELLA GEOMETRIA DEL TELAIO ...	64

	Pagina		Pagina
NORME GENERALI PER GLI INTERVENTI SUL TELAIO	64	<input type="checkbox"/> Norme preliminari	77
<input type="checkbox"/> Preparazione del telaio agli interventi di manutenzione, verifica e riparazione dei casi autorizzati da IVECO	64	<input type="checkbox"/> Interventi dopo un incidente	77
<input type="checkbox"/> Quote di riferimento riquadratura telaio (ruote singole)	65	<input type="checkbox"/> Incidenti con o senza attivazione del dispositivo air-bag	77
<input type="checkbox"/> Quote di riferimento riquadratura telaio (ruote gemellate)	66	<input type="checkbox"/> Incidenti con attivazione del dispositivo air-bag	77
<input type="checkbox"/> Saldatura per punti	67	<input type="checkbox"/> Lavori di verniciatura	77
<input type="checkbox"/> Prescrizioni sulla saldatura	67	<input type="checkbox"/> Pericoli per la salute	77
<input type="checkbox"/> Interventi da parte del carrozziere sui longheroni del telaio IVECO	67	<input type="checkbox"/> Effetti della sovraesposizione	78
<input type="checkbox"/> Forature sul telaio	67	<input type="checkbox"/> Norme di sicurezza nella manipolazione dei moduli air-bag	78
ESEMPI DI INTERVENTI RIPARATIVI	68	<input type="checkbox"/> Rottamazione moduli air-bag	79
<input type="checkbox"/> Controlli	68	NORME DI SICUREZZA NELLA MANIPOLAZIONE DEI PRETENSIONATORI	79
<input type="checkbox"/> Rilievo del piegamento laterale del telaio	69	<input type="checkbox"/> Rottamazione dei pretensionatori	80
<input type="checkbox"/> Rilievo del piegamento verso il basso o verso l'alto	69	<input type="checkbox"/> Interventi sui componenti dell'impianto	80
<input type="checkbox"/> Rilievo dello spostamento del telaio	69	<input type="checkbox"/> Rimozione e rottamazione di un modulo air-bag o pretensionatore attivato da un veicolo	80
<input type="checkbox"/> Rilievo della posizione degli assi	70	<input type="checkbox"/> Rimozione e rottamazione di un modulo air-bag non attivato da un veicolo riparabile	80
<input type="checkbox"/> Rilievo della torsione del telaio	70	DISPIEGAMENTO DI UN MODULO AIR-BAG ATTIVAZIONE A DISTANZA	81
RICONDIZIONAMENTO DEL TELAIO	70	<input type="checkbox"/> Istruzioni generali	81
<input type="checkbox"/> Precauzioni	70	<input type="checkbox"/> Schema di attivazioni a distanza di moduli air-bag	81
<input type="checkbox"/> Saldature	72	<input type="checkbox"/> Attivazione dei moduli air-bag e dei pretensionatori elettronici ancora a bordo di veicoli irrecuperabili.	82
ATTREZZATURE DI CONTROLLO E DI RADDRIZZATURA	73	<input type="checkbox"/> Istruzioni generali	82
<input type="checkbox"/> Banco di riscontro e di raddrizzatura cabine ..	73	<input type="checkbox"/> Schema di attivazioni cariche pirotecniche su veicolo, attivazione singola	82
<input type="checkbox"/> Sistemi di controllo telai	73	STACCO - RIATTACCO SEDILE CONDUCENTE	83
<input type="checkbox"/> Impianti di raddrizzatura	73	<input type="checkbox"/> Stacco	83
<input type="checkbox"/> Quote di riferimento riquadratura telaio cabina ..	75	<input type="checkbox"/> Riattacco	83
<input type="checkbox"/> Quote di riferimento riquadratura telaio doppia cabina (6 + 1)	76		
NORME DI SICUREZZA DA OSSERVARE PER GLI INTERVENTI SUI VEICOLI EQUIPAGGIATI CON IL SISTEMA AIR-BAG FORNITO DALLA DITTA FORNITRICE	77		

	Pagina		Pagina
SMONTAGGIO SEDILE CONDUCENTE	84	<input type="checkbox"/> Smontaggio	87
<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio schienale	84	<input type="checkbox"/> Montaggio	87
<input type="checkbox"/> Smontaggio	84	<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio guide	87
<input type="checkbox"/> Montaggio	84	<input type="checkbox"/> Smontaggio	87
<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio cuscino	84	<input type="checkbox"/> Montaggio	87
<input type="checkbox"/> Smontaggio	84	<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio volantino	88
<input type="checkbox"/> Montaggio	84	<input type="checkbox"/> Smontaggio	88
<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio sistema scorrevole cuscino	85	<input type="checkbox"/> Montaggio	88
<input type="checkbox"/> Smontaggio	85	<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio ammortizzatore	88
<input type="checkbox"/> Montaggio	85	<input type="checkbox"/> Smontaggio	88
<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio soffietto	85	<input type="checkbox"/> Montaggio	88
<input type="checkbox"/> Smontaggio	85	<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio molla di trazione	88
<input type="checkbox"/> Montaggio	85	<input type="checkbox"/> Smontaggio	88
<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio telaio sedile	85	<input type="checkbox"/> Montaggio	88
<input type="checkbox"/> Smontaggio	85	<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio appoggiatesta	88
<input type="checkbox"/> Montaggio	85	<input type="checkbox"/> Smontaggio	88
<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio comandi regolazione schienale e altezza sedile	86	<input type="checkbox"/> Montaggio	88
<input type="checkbox"/> Smontaggio	86	STACCO - RIATTACCO PORTA ANTERIORE	89
<input type="checkbox"/> Montaggio	86	<input type="checkbox"/> Stacco	89
<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio dispositivo di arresto schienale	86	<input type="checkbox"/> Riattacco	89
<input type="checkbox"/> Smontaggio	86	<input type="checkbox"/> Registrazione posizionamento porte	89
<input type="checkbox"/> Montaggio	86	<input type="checkbox"/> Verniciatura	89
<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio dispositivo azionamento di sostegno lombare e interruttore riscaldamento	86	SMONTAGGIO - MONTAGGIO PORTA ANTERIORE	89
<input type="checkbox"/> Smontaggio	86	<input type="checkbox"/> Smontaggio	89
<input type="checkbox"/> Montaggio	86	<input type="checkbox"/> Montaggio	91
<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio fermagli di ritegno per bielle	87	SMONTAGGIO-MONTAGGIO PORTA ANTERIORE (Versione con chiusura centralizzata e alzacristalli elettrico)	92
<input type="checkbox"/> Smontaggio	87	<input type="checkbox"/> Smontaggio	92
<input type="checkbox"/> Montaggio	87	<input type="checkbox"/> Montaggio	94
<input type="checkbox"/> Smontaggio - montaggio sistema oscillante	87		

	Pagina
STACCO-RIATTACCO PORTA LATERALE POSTERIORE (veicoli doppia cabina 6+1) ...	95
<input type="checkbox"/> Stacco	95
<input type="checkbox"/> Riattacco	95
<input type="checkbox"/> Registrazione posizionamento porta	95
SMONTAGGIO MONTAGGIO PORTA LATERALE POSTERIORE (veicoli doppia cabina 6+1) ...	96
<input type="checkbox"/> Smontaggio	96
<input type="checkbox"/> Montaggio	97
STACCO-RIATTACCO TETTO APRIBILE CON APERTURA A COMPASSO	98
<input type="checkbox"/> Stacco	98
<input type="checkbox"/> Riattacco	98
STACCO-RIATTACCO PORTA LATERALE SCORREVOLE	99
<input type="checkbox"/> Stacco	99
<input type="checkbox"/> Riattacco	99
REGISTRAZIONE POSIZIONAMENTO PORTA	100
<input type="checkbox"/> Registrazione scontrino serratura	102
<input type="checkbox"/> Registrazione arresto porta	102
STACCO-RIATTACCO PORTA POSTERIORE .	103
<input type="checkbox"/> Stacco	103
<input type="checkbox"/> Riattacco	103
REGISTRAZIONE POSIZIONE PORTA POSTERIORE	104
DISPOSITIVI APERTURA PORTE POSTERIORI A 270°	105
<input type="checkbox"/> Stacco - riattacco dispositivo di ritenuta su fiancata	106
<input type="checkbox"/> Stacco	106
<input type="checkbox"/> Riattacco	106
<input type="checkbox"/> Stacco - riattacco dispositivo arresto porta ...	106
<input type="checkbox"/> Stacco	106
<input type="checkbox"/> Riattacco	106
PORTA ROTOTRASLANTE	107

	Pagina
GENERALITÀ	107
<input type="checkbox"/> Telaio vano porta	107
<input type="checkbox"/> Anta completa	107
<input type="checkbox"/> Elettromagnete	107
<input type="checkbox"/> Maniglia esterna di emergenza	107
<input type="checkbox"/> Cardine completo	107
<input type="checkbox"/> Braccetto estensibile	107
<input type="checkbox"/> Gruppo motorizzazione	107
<input type="checkbox"/> Centralina elettronica (versione base)	107
<input type="checkbox"/> Gradino di salita	107
<input type="checkbox"/> Segnalazioni visive ed acustiche	107
FUNZIONAMENTO PORTA	108
<input type="checkbox"/> Apertura porta da pulsante su plancia portastrumenti	108
<input type="checkbox"/> Apertura da comando di centralizzata veicolo .	108
<input type="checkbox"/> Chiusura porta	108
<input type="checkbox"/> Chiusura da comando di centralizzata veicolo .	108
<input type="checkbox"/> Inversione di movimento	108
<input type="checkbox"/> Funzionamento d'emergenza	108
<input type="checkbox"/> Sistema di rilevazione ostacoli	108
<input type="checkbox"/> Ubicazioni componenti su plancia portastrumenti	109
<input type="checkbox"/> Sicurezze	109
STACCO - RIATTACCO PORTA ROTOTRASLANTE	110
<input type="checkbox"/> Stacco	110
<input type="checkbox"/> Riattacco	110
REGISTRAZIONE POSIZIONAMENTO PORTA	111
<input type="checkbox"/> Allineamento porta rispetto il profilo laterale veicolo	111
<input type="checkbox"/> Regolazione tirante inferiore	112
STACCO - RIATTACCO SUPPORTO PORTA ROTOTRASLANTE	113
<input type="checkbox"/> Stacco	113
<input type="checkbox"/> Riattacco	113

	Pagina		Pagina
STACCO - RIATTACCO PEDANA RIBALTABILE DI SALITA	113	<input type="checkbox"/> Filo armonico	120
<input type="checkbox"/> Stacco	113	<input type="checkbox"/> Stacco (con filo armonico)	120
<input type="checkbox"/> Riattacco	115	<input type="checkbox"/> Preparazione del vano parabrezza	121
SOSTITUZIONE MOTORIDUTTORE	115	<input type="checkbox"/> Preparazione del parabrezza	121
<input type="checkbox"/> Stacco	115	<input type="checkbox"/> Riattacco	122
<input type="checkbox"/> Riattacco	116	STACCO - RIATTACCO CRISTALLO PORTA POSTERIORE	123
SOSTITUZIONE CENTRALINA COMANDO PORTA ROTOTRASLANTE	116	<input type="checkbox"/> Stacco	123
<input type="checkbox"/> Stacco	116	<input type="checkbox"/> Riattacco	123
<input type="checkbox"/> Riattacco	116	STACCO - RIATTACCO CRISTALLO LATERALE SCORREVOLE	124
SOSTITUZIONE DISPOSITIVO INTERNO EMERGENZA APERTURA PORTA	117	<input type="checkbox"/> Stacco	124
<input type="checkbox"/> Stacco	117	<input type="checkbox"/> Riattacco	125
<input type="checkbox"/> Riattacco	117	SOSTITUZIONE RIVESTIMENTO PARETE ANTERIORE	126
STACCO - RIATTACCO MANIGLIA ESTERNA DI EMERGENZA	117	<input type="checkbox"/> Stacco	126
<input type="checkbox"/> Stacco	117	<input type="checkbox"/> Smontaggio	126
<input type="checkbox"/> Riattacco	118	<input type="checkbox"/> Montaggio e riattacco rivestimento parete. ...	126
SOSTITUZIONE CAVO MANIGLIA ESTERNA DI EMERGENZA	118	<input type="checkbox"/> Verniciatura	126
<input type="checkbox"/> Stacco	118	SOSTITUZIONE COFANO MOTORE	127
<input type="checkbox"/> Riattacco	119	<input type="checkbox"/> Smontaggio	127
SOSTITUZIONE NOTTOLINO MANIGLIA ESTERNA DI EMERGENZA	119	<input type="checkbox"/> Montaggio e riattacco cofano di ricambio ...	127
<input type="checkbox"/> Stacco	119	<input type="checkbox"/> Verniciatura	127
<input type="checkbox"/> Riattacco	119	SOSTITUZIONE PARAURTI ANTERIORE ...	128
STACCO - RIATTACCO CRISTALLO PARABREZZA	119	<input type="checkbox"/> Stacco	128
<input type="checkbox"/> Generalità	119	<input type="checkbox"/> Smontaggio	128
<input type="checkbox"/> Coltello a vibrazione	119	<input type="checkbox"/> Montaggio e riattacco paraurti	128
		SOSTITUZIONE PARAFANGO ANTERIORE ..	129
		<input type="checkbox"/> Stacco	129
		<input type="checkbox"/> Montaggio e riattacco del parafango	129
		<input type="checkbox"/> Verniciatura	129

	Pagina
STACCO - RIATTACCO CABINA PER SOSTITUZIONE	130
<input type="checkbox"/> Stacco cabina	130
<input type="checkbox"/> Riattacco cabina	130
SOSTITUZIONE DEI LAMIERATI CABINA SALDATI	131
<input type="checkbox"/> Procedure comuni	131
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche	131
SOSTITUZIONE PARETE POSTERIORE (ESCLUSO STACCO CASSONE)	132
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	132
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	132
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	132
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	133
<input type="checkbox"/> Saldatura	133
SOSTITUZIONE TETTO	134
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	134
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	134
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	134
<input type="checkbox"/> Saldatura	135
SOSTITUZIONE TRAVERSA INFERIORE VANO PARABREZZA	136
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	136
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	137
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	137
<input type="checkbox"/> Saldatura	137
SOSTITUZIONE PARZIALE INTELAIATURA VANO PORTA (PARTE INFERIORE)	139
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	139
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	139
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	139
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	140
SOSTITUZIONE PARZIALE FIANCATA ANTERIORE VANO MOTORE	143

	Pagina
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	143
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	143
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	143
<input type="checkbox"/> Preparazione dei ricambi	144
SOSTITUZIONE INTELAIATURA VANO PORTA, PASSARUOTA ANTERIORE ESTERNO E FIANCATA ANTERIORE VANO MOTORE	145
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	145
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	145
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	146
<input type="checkbox"/> Preparazione dei ricambi	147
<input type="checkbox"/> Saldatura	148
SOSTITUZIONE PEDANA	151
<input type="checkbox"/> Preparazione dei ricambi	152
<input type="checkbox"/> Saldatura	152
SCHEMA ZONE DI APPLICAZIONE SIGILLANTI CABINA	153
SOSTITUZIONE DEI LAMIERATI SALDATI FURGONE	155
<input type="checkbox"/> Procedure comuni	155
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche	155
<input type="checkbox"/> Simbologia lavorazioni	155
SOSTITUZIONE PADIGLIONE ANTERIORE (RIALZATO)	157
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	157
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	157
<input type="checkbox"/> Controlli	157
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	157
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	158
<input type="checkbox"/> Saldatura	159
SOSTITUZIONE CENTINA PADIGLIONE	160

	Pagina
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	160
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	160
<input type="checkbox"/> Controlli	160
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	160
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	161
<input type="checkbox"/> Saldatura	162
SOSTITUZIONE PADIGLIONE CENTRALE (RIALZATO)	163
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	163
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	163
<input type="checkbox"/> Controlli	163
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	163
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	164
<input type="checkbox"/> Saldatura	165
SOSTITUZIONE PADIGLIONE POSTERIORE (RIALZATO)	166
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	166
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	166
<input type="checkbox"/> Controlli	166
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	166
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	167
<input type="checkbox"/> Saldatura	168
SOSTITUZIONE RIVESTIMENTO SUPERIORE E INFERIORE (FIANCATA)	169
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	169
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	169
<input type="checkbox"/> Controlli	169
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	169
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	170
<input type="checkbox"/> Saldatura	171
SOSTITUZIONE LONGHERINA RIVESTIMENTO SUPERIORE (FIANCATA)	172
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	172

	Pagina
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	172
<input type="checkbox"/> Controlli	172
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	172
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	173
<input type="checkbox"/> Saldatura	174
SOSTITUZIONE OSSATURA INTERNA FIANCATA	175
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	175
<input type="checkbox"/> Smontaggio preliminari	175
<input type="checkbox"/> Controlli	175
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	175
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	176
<input type="checkbox"/> Saldatura	176
SOSTITUZIONE RIVESTIMENTO TRAVERSA POSTERIORE	178
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	178
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	178
<input type="checkbox"/> Controlli	178
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	178
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	179
<input type="checkbox"/> Saldatura	180
SOSTITUZIONE RINFORZI RIVESTIMENTO TRAVERSA POSTERIORE	181
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	181
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	181
<input type="checkbox"/> Controlli	181
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	181
<input type="checkbox"/> Preparazione dei ricambi	182
<input type="checkbox"/> Saldatura	183
SOSTITUZIONE MONTANTE POSTERIORE E RINFORZO	184

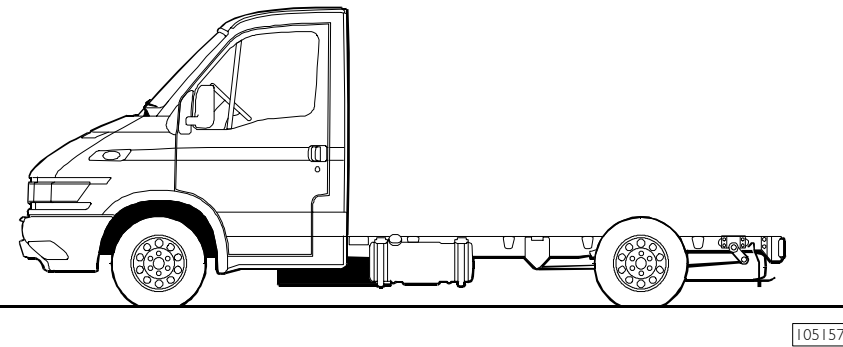
Pagina

<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	184
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	184
<input type="checkbox"/> Controlli	184
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	184
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	185
<input type="checkbox"/> Saldatura	186
SOSTITUZIONE PAVIMENTO PARTE POSTERIORE	
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	188
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	188
<input type="checkbox"/> Controlli	188
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	188
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	189
<input type="checkbox"/> Saldatura	190
SOSTITUZIONE LONGHERINA INFERIORE SOTTO PORTA SCORREVOLE	
<input type="checkbox"/> Smontaggi preliminari	191
<input type="checkbox"/> Taglio dei lamierati	191
<input type="checkbox"/> Controlli	191
<input type="checkbox"/> Norme antinfortunistiche da rispettare	191
<input type="checkbox"/> Preparazione del ricambio	192
<input type="checkbox"/> Saldatura	193
SCHEMA ZONE DI APPLICAZIONE SIGILLANTE	195

COMPOSIZIONE DEI MODELLI
Cabinati e derivati

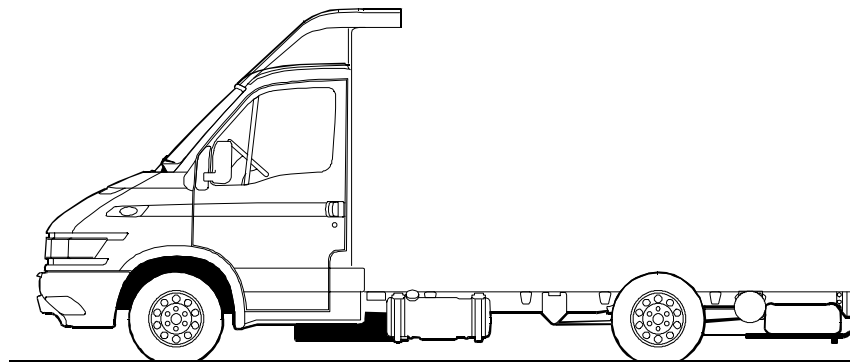
Classe	Modello	Passo (mm)	CABINATI				CAMPER		DOPPIA CABINA 6+1				SCUDATI			SCUDATI RIDOTTI			SCUDATO RIDOTTO PER CAMPER		CUT AWAY						
			FIA (96 CV)	FIA (96 CV)	FIA (136 CV) ■	FIC (166 CV)	FIA (136 CV)	FIC (166 CV)	FIA (96 CV)	FIA (116 CV)	FIA (136 CV) ■	FIC (166 CV)	FIA (116 CV)	FIA (136 CV) ■	FIC (166 CV)	FIA (116 CV)	FIA (136 CV) ■	FIC (166 CV)	FIA (136 CV)	FIC (166 CV)	FIA (96 CV)	FIA (116 CV)	FIC (166 CV)	FIC (166 CV)			
					FIC (136 CV) □					FIC (136 CV) □			FIC (136 CV) □			FIC (136 CV) □					H2		H3				
L	29L	3000	●	●	■																						
		3450	●	●	■				●	●	■																
S	35S	3000	●	●	■	●																					
		3450	●	●	■	●			●	●	■	●															
		3750	●	●	■	●	●	●	●	●	■	●	●	■	●	●	■	●									
		3950					●	●											●	●							
C	35C	3000	●	●	□	●								□	●		□	●									
		3450	●	●	□	●			●	●	□	●		□	●	●	□	●			●	●					
		3750	●	●	□	●	●	●	●	●	□	●		□	●	●	□	●			●	●					
		3950					●	●											●	●							
		4100	●	●	□	●			●	●	□	●		□	●	●	□	●			●	●					
	50C	3450			□						□	●		□	●		□	●									
		3750			□						□	●		□	●		□	●									
		3950																									
		4350			□						□	●		□	●		□	●									
	65C	4750			□						□	●		□	●		□	●								●	●
		3450			□							●			●			●									
		3750			□							●			●			●									
		3950																									
		4350			□							●			●			●									
4750			□							●			●			●								●	●		

L - Light con ruote posteriori singole
S - Ruote posteriori singole
C - Ruote posteriori gemellate



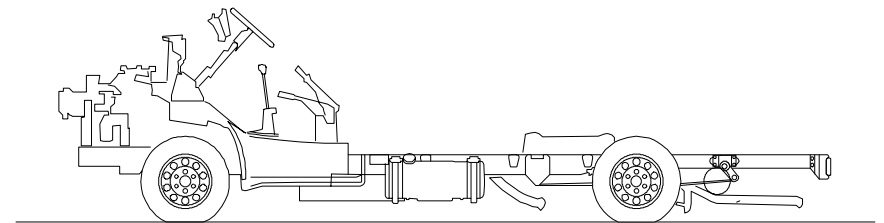
CABINATO

105157



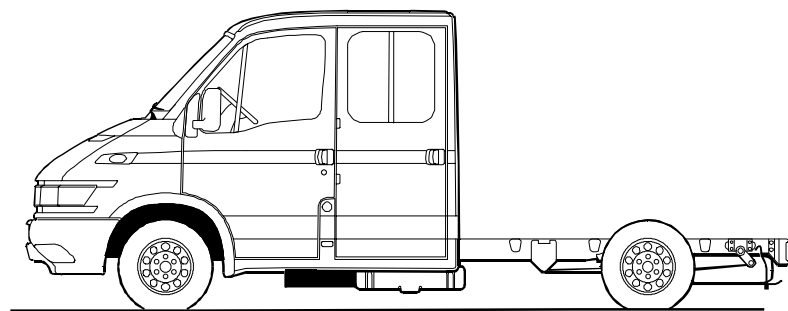
CUT AWAY

105158



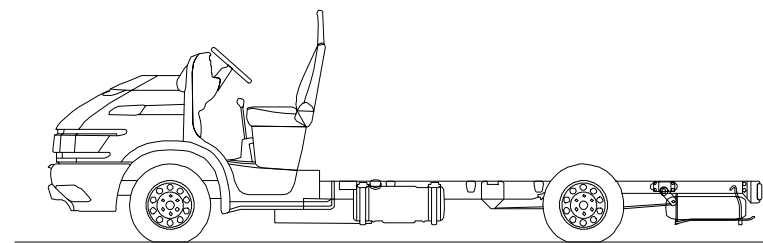
SCUDATO RIDOTTO

105156



CABINA DOPPIA 6+1

105159



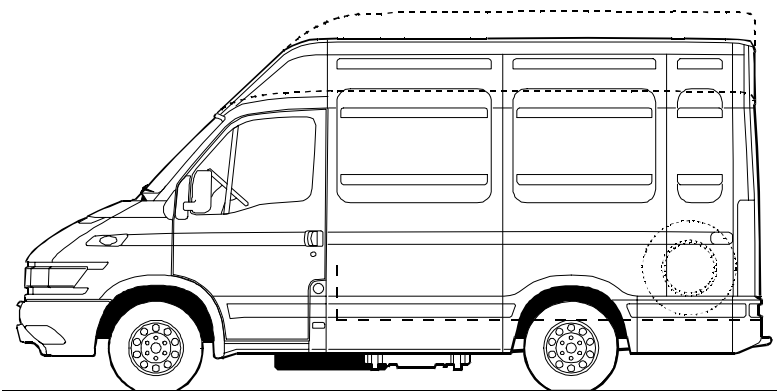
SCUDATO

105160

COMPOSIZIONE DEI MODELLI
Furgoni e derivati

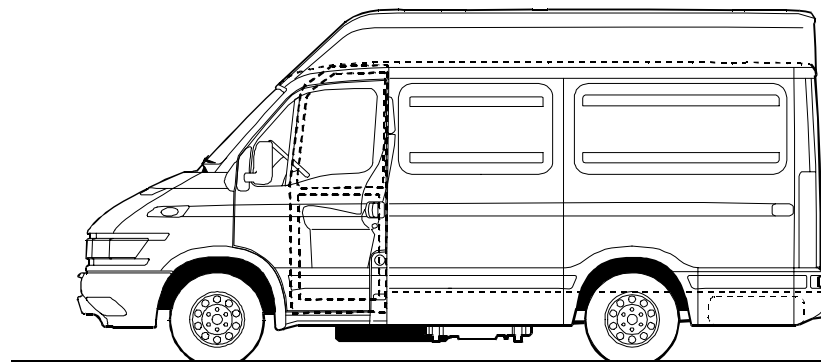
CLASSE	MODELLO	PASSO (mm)	FURGONI												COMBI		VENDOR						SEMIVETRATI					
			H1				H2				H3				H1	H2	H2			H3			H1			H2		
			FIA (96 CV)	FIA (116 CV)	FIA (136 CV) ■ FIC (136 CV) □	FIC (166 CV)	FIA (96 CV)	FIA (116 CV)	FIA (136 CV) ■ FIA (136 CV) □	FIC (166 CV)	FIA (96 CV)	FIA (116 CV)	FIA (136 CV) ■ FIA (136 CV) □	FIC (166 CV)	FIA (116 CV) MI	FIA (116 CV)	FIC (136 CV)	FIC (166 CV)	FIA (116 CV)	FIC (136 CV)	FIC (166 CV)	FIA (96 CV)	FIA (116 CV)	FIA (136 CV) ■ FIC (136 CV) □	FIC (166 CV)	FIA (96 CV)	FIA (116 CV)	FIA (136 CV) ■ FIC (136 CV) □
L	29L	3000	●	●	■		●	●	■					●							●	●	■		●	●	■	
		3000L	●	●	■		●	●	■					●	●						●	●	■		●	●	■	
		3450					●	●	■																●	●	■	
S	35S	3000	●	●	■	●	●	■	●					●							●	●	■	●	●	■	●	
		3000L	●	●	■	●	●	■	●					●	●						●	●	■	●	●	■	●	
		3300					●	●	■	●	●	●	■	●			●			●					●	●	■	●
		3950					●	●	■	●	●	●	■	●			●			●					●	●	■	●
35C	3300					●	●	□	●	●	●	□	●			●			●					●	●	□	●	
	3950					●	●	□	●	●	●	□	●			●			●					●	●	□	●	
C	50C	3000			□	●		□	●																			
		3000L			□	●		□	●																			
	3300							□	●				●	●												□	●	
	3950							□	●				●	●			●	●								□	●	
	65C	3950											●				●	●										

L - Light con ruote posteriori singole
S - Ruote posteriori singole
C - Ruote posteriori gemellate



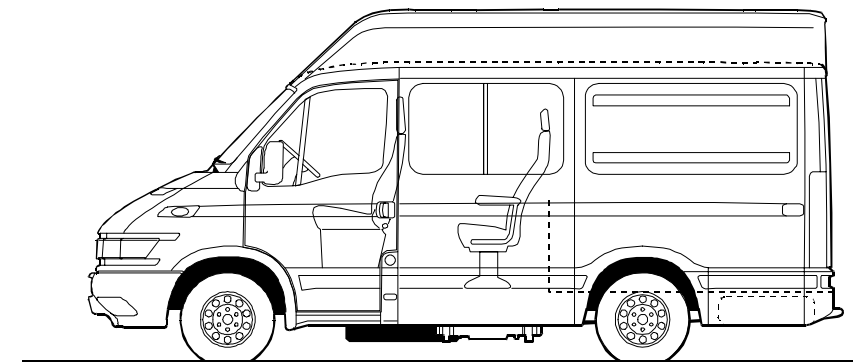
FURGONE

105048



VENDOR

105162



SEMIVETRATO

105161

GAMMA DAILY - 4 X 2 EUROPA

Descrizione generale veicoli

NOTA Le carrozzerie di tutte le versioni previste in gamma sono rispondenti alla Direttiva CEE 92/114 e successivi emendamenti sulle sporgenze esterne.

Cabina fissa semiavanzata con

- 2 posti a sedere su modelli 29L - 35S (Opzione panchetta a biposto);
- 3 posti a sedere su modelli 35C - 65C;
- versione in guida sinistra e destra come da griglia prodotto.

Guscio completo in lamiera di acciaio costituito da:

- cofano motore;
- rivestimento padiglione cabina (cabinati - cabina multipla);
- parete posteriore cabina (con finestrino);
- pavimento con punti di ancoraggio per sedili conformi a direttive CEE 96/38 - 74/408;
- ossatura montante con punto d'attacco per cinture di sicurezza;
- anello vano porta;
- ossatura porta;
- rivestimento esterno porta;
- traversa inferiore parabrezza;
- traversa anteriore parabrezza;
- cuffia vano motore;
- fianchetti laterali;
- passaruote;
- gradino di salita;
- rinforzi vari per cerniere, serrature, tiraporte.

Griglia anteriore:

- in materiale plastico, predisposta per fissaggio logo "IVECO"

Paraurti in materiale plastico riciclabile:

- predisposto per dispositivo lavatergifiari a spruzzo;
- con zona di appoggio e punti di fissaggio targa anteriore;
- predisposto per gradino di salita (rispondente a normativa tedesca Berufsgenossenschafts);
- predisposto per applicazione fari fendinebbia.

Parabrezza in vetro laminato rinforzato atermico colorato, conforme ai requisiti della direttiva CEE 92/22

- disponibile come opzione parabrezza riscaldato (solo zona inferiore).

Finestrino su parete posteriore (su cabinati e doppia cabina)

- in vetro atermico colorato;
- disponibile come opzione soluzione senza finestrino (solo su cabinati).

Porte cabina a battente con:

- apertura completa a 64° e posizione di fermo intermedio;
- cristallo discendente atermico colorato;
- maniglia di apertura con serratura;
- chiave di apertura unificata per tutte le porte del veicolo, blocchetto d'avviamento e tappo serbatoio carburante, personalizzata IVECO;
- fascia paracolpi in plastica;
- riflettente autoadesivo in colore rosso per segnalazione porta aperta.

Specchi retrovisori esterni

- bracci e coppe specchi in materiale plastico (colore nero IC 180);
- specchietto grandangolare incluso sul lato guida e lato passeggero;
- regolazione manuale con comando dall'esterno cabina a pressione su specchio;
- rispondenti a direttiva CEE 85/205;
- ripiegabili manualmente;
- disponibili come opzioni soluzioni riscaldate e regolabili elettricamente.

Gruppo tergicristallo costituito da:

- bracci con spazzole tergicristallo (N° 2) non a scomparsa nel vano cofano in grado di detergere secondo i requisiti delle dir. CEE 70/156 e 92/53;
- spruzzatori lavacrystallo su braccio portaspazzola.

Presca d'aria dinamica per impianto di climatizzazione.

Predisposizione per fissaggio antenna radio (foro con tappo di chiusura).

Dispositivo di traino anteriore

- soluzione ad anello posizionato su lato destro veicolo.

Copricolonnate ruote anteriori in materiale plastico con funzione di protezione dadi ruote.

Copricolonnate ruote posteriori in materiale plastico con funzione di protezione dadi ruote - solo su veicoli con ruote singole posteriori (Mod. 29L ÷ 35S).

Badging esterno:

- sigla IVECO su griglia frontale;
- sigla laterale su fianchetto anteriore lato guida indicante il modello (p.e. 35S12);
- su barra paraincastro: sigla IVECO su lato sinistro e "Daily" su lato destro;
- su porte posteriori: sigla IVECO a sinistra e "Daily" a destra; Sigla UNIJET posizionata sotto la sigla DAILY.

Colori carrozzeria:

Rosso Novello	50138
Giallo Luna	50150
Verde Toscana	50156
Azzurro Dream	50158
Grigio Jet	50169
Bianco IC334	50135
Bianco IC194	50105

- tinte opzionali (da definire)

Colore Telaio

- rosso IC 105

CARATTERISTICHE COMUNI NELLE VARIE VERSIONI

NOTA Allestimento interno e funzionalità accessorie rispondenti alle prescrizioni dell'ente prevenzione infortuni tedesco Berufsgenossenschafts.

Gradino di accesso in cabina

- rivestimento piano di appoggio e parete verticale in materiale sintetico antiscivolo (dimensioni min. 150 x 500 mm)

Pavimento cabina

- rivestito in materiale sintetico ad alta resistenza all'abrasione, in particolare nella zona sottostante la pedaliera e la zona appoggio piedi passeggero;
- appoggiapiede guidatore su passaruota;
- passaruote rivestiti nello stesso materiale del pavimento.

Montanti parabrezza rivestiti in materiale plastico.**Montanti posteriori portiere con copertura gruppo cinture di sicurezza in materiale plastico.****Portiera autista e passeggero con:**

- pannello interno in materiale plastico comprensivo di:
- maniglia tiraporta ergonomica,
 - predisposto per installazione comandi alzacristalli elettrici e regolazione specchi retrovisori esterni,
 - leva apertura porta,
 - leva con pomello per comando manuale alzacristalli,
 - comando chiusura di sicurezza,
 - tasca portaoggetti e portabottiglie integrata,
 - appoggia braccio integrato.

Padiglione cabina:

- preformato fonoassorbente rivestito in tessuto antimacchia lavabile;
- completo di maniglia di appiglio per il passeggero centrale.

Alette parasole:

- ribaltabili ed orientabili lateralmente complete di tasche portadocumenti e specchio di cortesia su lato passeggero;

N° 1 gancio appendiabito posizionato su zona parete posteriore cabina (solo su cabinato).**Rivestimento parete posteriore in materiale plastico con funzione di isolamento acustico e termico su cabinati, furgoni e semivetrati, comprensivo di tasca porta guanti/documenti (su cabinato)****Plafoniera posizionata anteriormente con:**

- luce spot orientabile;
- sensori per antifurto e apriporta su specifica versione abbinata ai rispettivi opzionali.

Specchio retrovisore interno regolabile applicato su:

- cabinati, combi e doppia cabina come standard;
- da fornire nel contenuto dei seguenti optional su furgoni, vendor, semivetrati:
- 06815 porta posteriore con finestrini e cristalli atermici riscaldati.

Sedile autista rispondente a direttiva CEE 96/37:

- a 2 gradi di libertà (longitudinale e inclinazione schienale) standard su modelli 29L ÷ 35S e disponibile come optional su modelli 35C ÷ 65C;
- a 3 gradi di libertà (regolazione in altezza - longitudinale - inclinazione schienale - basculante) standard su modelli 35C -50C e disponibile come optional su modelli 29L ÷ 35S;
- a 3 gradi di libertà molleggiato 8 regolazione in altezza - longitudinale - inclinazione schienale - appoggiabraccio - basculante - supporto lombare) standard su modelli 60C - 65C e disponibile come optional su modelli 29L ÷ 50C.

Caratteristiche comuni sedili autista:

- comandi di regolazione su base sedile;
- cuscino con imbottitura antiscivolo;
- schienale con contenimento laterale e supporto lombare;
- rivestimento in tessuto antiusura lavabile con fasce laterali in finta pelle;
- appoggiatesta fisso integrato tipo see through in materiale plastico;
- copertura laterale esterna base struttura in materiale plastico.

Sedile passeggero rispondente a direttiva CEE 96/37:

- sedile singolo standard su modelli 29L - 35S (senza regolazione longitudinale) e disponibile come optional su modelli 35C ÷ 65C;
- panchetta biposto standard su modelli 35C - 65C (senza regolazione longitudinale e inclinazione) e su versione Combi 29L ÷ 35S, disponibile come optional su modelli 29L ÷ 35S.

Caratteristiche comuni sedili passeggeri:

- struttura e imbottitura con funzione antiscivolo e contenimento laterale;
- rivestimento in tessuto antiusura lavabile con fasce laterali in finta pelle;

- appoggiatesta fisso integrato tipo see trough in materiale plastico;
- copertura laterale esterna base struttura in materiale plastico

Sedile autista opzionali:

- 3 gradi di libertà - basculante - supporto lombare regolabile - appoggiabraccia - molleggiato (meccanico);
- 3 gradi di libertà - basculante - supporto lombare regolabile - appoggiabraccia - molleggiato (meccanico) - riscaldabile.
- 3 gradi di libertà - basculante - riscaldato.

Sedili passeggeri opzionali:

- 3 gradi di libertà - basculante - supporto lombare regolabile - molleggiato - riscaldabile;
- 2 gradi di libertà (regolazione longitudinale e inclinazione)
- 3 gradi di libertà (regolazione longitudinale - inclinazione e basculante)

Cinture di sicurezza rispondenti a direttive CEE 96/36 e 96/38:

- inerziale;
- con pretensionatore su montante per autista e passeggero, incluso nell'opzionale air bag (standard su versione Combi e su modelli omologati M1);
- punti di ancoraggio su sedili;
- regolazione in altezza su montante posteriore cabina;
- cintura a due punti per il passeggero centrale su sedile a panchetta installato su versioni omologate N1 e N2;
- cintura a 3 punti per il passeggero centrale su sedile a panchetta della versione Combi e su furgoni omologati M1 (con air bag e pretensionatori).

Plancia:

- esecuzione monolitica;
- rivestimento in materiale plastico con aspetto soft - feeling;
- vano alloggiamento quadro strumenti lato autista;
- zona centrale dedicata ai comandi di climatizzazione, impianti radio e sede tachigrafo/CB (soluzione a cassetto);
- zona lato passeggero con cassetto portaoggetti;
- in presenza di air bag il cassetto portaoggetti non è disponibile;
- sedi per altoparlanti alle estremità inferiori laterali.

Volante:

- rivestimento in materiale schiumato morbido;
- soluzione specifica per air-bag (standard su Combi e su versioni furgone omologati M1)
- copertura in materiale plastico della colonna sterzo;
- zona centrale utilizzabile come scrittoio;
- bloccasterzo conforme a direttive CEE 95/56.

Dispositivo immobilizzatore conforme a direttive CEE 95/56:

- di serie su tutti i modelli/versioni.

Leva freno a mano:

- rivestita in materiale plastico;
- posizionata su pavimento tra sedile autista e sedile passeggero.
- Guscio protettivo in due semiscatole, standard su scudati e doppia cabina.

Comando apertura cofano motore:

- posizionato su plancia lato autista (sia per G.S. che per G.D.);
- con comando a cavo flessibile.

Varie:

- predisposizione per fissaggio estintore in cabina (capacità max. 2 Kg).

Contenitori attrezzi sotto basi sedili autista e passeggero/i per:

- martinetto (omologato secondo direttive CEE 89/392)/asta, calzatoie, triangolo, borsa attrezzi, lampada d'ispezione, borsa pronto soccorso.

Paraincastro posteriore:

- rispondente alle norme CEE 79/490 e 81/333;
- installato su cabinati, doppia cabina, cut away;
- disponibile alleggerimento con optional;
- omologato come unità tecnica indipendente.

Impianto gas di scarico:

- silenziatore di scarico posizionato longitudinalmente su lato destro;
- tubazione di scarico con uscita: tra i longheroni per cabinati - doppia cabina - furgoni - furgoni semivetrati - city version - cut away - scudati - scudati ridotti, posteriore per Combi;
- disponibile con opzionale soluzione con uscita laterale sinistra per veicoli G.S. e con uscita laterale destra per veicoli G.D.;
- rumorosità conforme a direttive CEE 92/97 e rispondente ai requisiti di "veicolo silenzioso" (come previsto dal C.d.S. tedesco);
- distanza minima tra tubazione di scarico e serbatoio combustibile non inferiore a 100 mm.

Ripari fonoassorbenti su telaio per rispondenza a normativa CEE 92/97 e ai requisiti di "veicolo silenzioso" come richiesto dal C.d.S. tedesco.

Porta ruota di scorta posizionato:

- sotto lo sbalzo posteriore per i cabinati e doppia cabina, con uscita della ruota dalla parte posteriore del veicolo sui modelli 29L ÷ 35S e sul lato destro telaio sui modelli 35C ÷ 65C;
- nel vano di carico per i Combi, furgoni vetrati, semivetrati, vendor;
- disponibile come optional la soluzione con porta ruota estraibile su Combi, furgoni, vetrati, vendor;
- ruota di scorta fissata al telaio su cut away, scudati, scudati ridotti.

Sterzo:

- guida idraulica su tutti i modelli;
- rispondente alle normative CEE 70/311 e 92/62;
- diametro di sterzata (tra i marciapiedi):

Passo \ Pneumatici	Mod. 29L + 35S 225/70R15	Mod. 35C M-B 195/65R16	Mod. 35C-40C M-T 195/75R16	Mod. 45C-50C M-T 195/75R16	Mod. 60C-65C M-T 195/75R16
3000	10370	10340	11040	11040	-----
3300	11250	11220	11980	11980	11790
3450	11690	11660	12460	12460	12250
3750	12570	12540	13400	13400	13170
3950	13150	13120	14030	14030	13780
4100	-----	13560	14500	-----	-----
4350	-----	-----	-----	15290	15010
4750	-----	-----	-----	16550	16240

M-B: Sospensione anteriore a balestra trasversale.

M-T: Sospensione con barre di torsione.

CARATTERISTICHE VERSIONI SPECIFICHE

NOTA Le carrozzerie di tutte le versioni previste in gamma sono rispondenti alla Direttiva CEE 92/114 e successivi emendamenti sulle sporgenze esterne.

DOPPIA CABINA 6+1

La configurazione prevista per la disposizione passeggeri è la seguente:

- 1 + 6 posti su tutti i modelli/passi posizionati:
 - 2 su sedile a panchetta anteriore e 4 su sedile a panchetta posteriore;
 - disponibile come opzionale capienza con sedile passeggero singolo 5 + 1 (OPT. 00614) - (OPT. 06631)

Carrozzeria - allestimento esterno

- Scocca in lamiera ottenuta dal prolungamento cabina;
- Tetto in lamiera con predisposizione per botola di aerazione (OPT. 00640);
- Parete posteriore con finestrino;
- N° 2 porte laterali posteriori a battente con:
 - apertura a 80° con posizione di fermo intermedio;
 - complete di finestrino scorrevole, maniglia di apertura, senza chiave di chiusura.
- Finestrini su porte laterali posteriori:
 - apribili a scorrimento;
 - con cristalli termici colorati

Carrozzeria - allestimento interno

- Fiancate rivestite in materiale plastico (parte posteriore non rivestita);
- Padiglione rivestito in materiale preformato antimacchia lavabile;
- Plafoniera aggiuntiva su zona passeggeri;
- Gradino di salita laterale posteriore rivestita in materiale plastico antiscivolo;
- Pavimento zone passeggeri rivestito con lo stesso materiale (colore/disegno) impiegato nella zona anteriore cabina;
 - rivestimento leva freno a mano con tasche portaoggetti;
- Porta laterale posteriore con le seguenti specifiche:
 - rivestimento in materiale plastico;
 - maniglia tiraporta;
 - leva di apertura;
 - dispositivo di bloccaggio apertura a pulsante;
 - predisposizione per la chiusura centralizzata.

- Sedile a panchetta passeggeri a 4 posti:
 - rivestimento con gli stessi tessuti e plastiche di quelli impiegati sui sedili anteriori;
 - appoggiatesta SEE-THROUGH e cinture di sicurezza in corrispondenza di ciascun passeggero;
 - cinture di sicurezza;
 - a 3 punti sui posti esterni;
 - a 2 punti sui posti centrali;
 - sedile a panchetta con cuscino ribaltabile e vano portaoggetti sottostante fiancata;
- N. 2 posacenere disponibile per file sedili posteriori:
 - posizionati su rivestimento porte posteriori.
- Maniglie di sostegno per i passeggeri dei posti posteriori laterali:
 - posizionate sui padiglione.
- Climatizzatore disponibile come opzionale (06650), avente le stesse caratteristiche di quello applicato sui cabinati.

Autotelaio

- Larghezza carrozzabile standard:
 - modelli 29S - 35L - 35C - 40C - 45C - 50C: min. 2070 mm - max. 2200 mm;
 - modelli 60C - 65C: min. 2250 mm - max. 2300 mm;
 - disponibile con optional larghezza carrozzabile min. 2000 mm - max. 2140 mm su modelli 29L - 50C.

VERSIONE SCUDATO

NOTA L'allestimento di questa versione (cabina e autotelaio) si discosta da quella del cabinato per l'alleggerimento dei componenti qui di seguito riportati.

Carrozzeria:

- Allestimento esterno privo di:
 - vano porta;
 - parete posteriore;
 - montanti laterali anteriori;
 - montanti laterali posteriori;
 - porte autista e passeggero;
 - padiglione completo;
 - cristallo del parabrezza;
 - racchette tergicristallo.
- Allestimento interno privo di:
 - sedile passeggero/i (disponibile come opzionale 06633 - 06644).

- Particolari forniti sciolti ed installati dagli allestitori:
 - specchi retrovisori esterni ed interno;
 - gruppi ottici posteriori;
 - sigla di personalizzazione IVECO posteriore;
 - cinture di sicurezza autista e relativi attacchi su montanti (e passeggero nel caso di richiesta optional sedile passeggero);
 - accendisigari.

Autotelaio

- Senza barra posteriore paraincastro;
- Barra stabilizzatrice anteriore e posteriore standard;
- completo di portaruota di scorta estraibile a rotazione e ruota di scorta;
- Sospensioni posteriori paraboliche;
 - sospensioni posteriori pneumatiche;
 - sospensioni posteriori semiellittiche (OPT. 02240).
- Tubazione gas di scarico a tronchetto;
 - disponibile con optional soluzione con scarico posteriore e laterali (OPT. 00181 - 00183 - 02182).
- Serbatoio combustibile origine cabinato;
- Larghezza carrozzabile standard:
 - modelli 29S - 35S - 40C - 45C - 50C: max. 2200 mm;
 - modelli 60C - 65C: max. 2300;
 - disponibile con opzionali larghezza carrozzabile max. 2350 mm su modelli 29S - 65C (OPT. 07962 - 04694).

SCUDATO RIDOTTO

NOTA Questa versione differisce dalla versione scudato per l'alleggerimento dei seguenti componenti:

- parafanghi completi;
- cofano motore;
- paraurti anteriore;
- griglia frontale completa di accessori;
- specchi retrovisori esterni ed interni;
- plancia portastrumenti e relativi elementi di finizione;
- gradini di salita;
- luci posteriori;
- motorino elettrico per i tergicristalli;
- senza sedile autista.

- È possibile applicare come opzionali i sedili autista e passeggero singolo (OPT. 06621 - 06627 - 06628 - 06631 - 06643 - 06644) muniti di cinture di sicurezza e relativi attacchi su montanti forniti sciolti.

NOTA Particolari da installare qui di seguito riportati:

- Intelaiatura di sostegno quadro portastrumenti (carrier);
 - riscaldatore standard.
 - Particolari da fornire sciolti:
 - luci di direzione laterali;
 - gruppi ottici anteriori;
 - tappeti;
 - sigle IVECO anteriori e posteriori;
 - avvisatore acustico;
 - accendisigari.
- Optional scudo alleggerito con plancia completa (OPT. 00647).

NOTA Differisce dalla versione scudato ridotto per l'aggiunta dei particolari di seguito riportati:

- Plancia portastrumenti e relativi elementi di finizione;
- comando apertura/chiusura cofano e cerniere;
- serie completa di nottolini serrature porte;
- gradini di salita con relative finizioni e rivestimenti;
- cinture di sicurezza autista e passeggero completi di attacchi su montanti cabina in presenza degli opzionali sedili (forniti sciolti);
- motorino elettrico per i tergicristalli;
- gruppi ottici posteriori forniti sciolti;
- specchi retrovisori esterni riscaldati elettricamente forniti sciolti (OPT. 2714 - 7960 collegati obbligatoriamente a OPT. 00647).

CUT AWAY

- Allestimento esterno cabina:
 - origine furgone tetto H2;
 - senza parete posteriore;
 - chiusura provvisoria della porta posteriore cabina con foglio in cellophane o faesite impermeabile;
 - padiglione sporgente dietro montante posteriore cabina (accorciamento a cura allestitore) di origine furgone H2.
- Allestimento interno cabina:
 - sedile passeggero singolo;
 - disponibile come optional sedile passeggeri biposto a panchetta (OPT. 02613);

- senza finizione interna padiglione, antine parasole, maniglie passeggero fornite sciolte.
- Autotelaio
 - origine cabinato (stessi passi/sbalzi posteriori);
 - bocchettone serbatoio combustibile posto su montante cabina;
 - senza portaruota di scorta (ruota di scorta fissata provvisoriamente al telaio);
 - sospensioni posteriori a balestra parabolica;
 - tubazione gas di scarico centrale;
 - disponibile come optional soluzione con scarico posteriore (OPT. 00181);
 - senza barra paraincastro posteriore;
 - gruppi ottici posteriori fissati su supporto removibile.

FURGONE

- Allestimento esterno - specificità:
 - furgonatura in lamiera con pannelli modulari;
 - soluzione con altezza interna 1545 mm (H1) limitata al passo 3000;
 - soluzione con altezza interna 1900 mm (H2)/2100 mm (H3) disponibile su tutti i passi/sbalzi.
- Padiglione:
 - in lamiera su tutte le altezze;
 - senza gocciolatoio perimetrale;
 - punti di fissaggio per portapacchi previsti su tetti H1 e H2;
 - predisposto per applicazione botola di aerazione disponibile come optional su tetti H1 - H2 - H3 OPT. 00640);
 - disponibile soluzione con tetto traslucido su furgoni H2 - H3 con optional (OPT. 06779).
- Porta laterale scorrevole:
 - dimensioni: 1100 x 1415 e 1100 x 1780 su passo 3000; 1250 x 1780 su passi 3300 - 3950;
 - posizionata nella fiancata:
 - destra sui veicoli in guida sinistra
 - sinistra sui veicoli in guida destra;
 - disponibile come optional la soluzione con doppia porta laterale scorrevole (OPT. 06755);
 - apertura a scorrimento, con fermo porta di tipo automatico e dispositivo di smorzamento;
 - con posizione di arresto intermedio e dispositivo di smorzamento sui passi 3300 e 3950;
 - dispositivo di apertura elettrico disponibile come opzionale (OPT. 06804);
 - maniglia di apertura con impugnatura ergonomica, completa di serratura;
 - guarnizione perimetrale sull'intelaiatura;
 - soluzione senza porta laterale scorrevole (ambo i lati) (OPT. 06799);
 - porta laterale scorrevole lato guida senza finestrino (OPT. 06754).

- Porta posteriore:
 - a 2 battenti in un unico pezzo con:
 - battente destro munito di 2 serrature a comando simultaneo a scatto;
 - battente sinistro con serratura ad aste verticali con le funzioni di scatto automatico in chiusura e blocco di sicurezza tramite maniglia girevole;
 - apertura a 180° su tutti i modelli/passi (escluso 65C 15V) (OPT. 06808);
 - apertura a 270° standard su mod. 65C 15V disponibile come opzionale su furgoni H1 - H2 - H3 in passo 3000 (solo sbalzo 1480 con apertura 3300 - 3950) (OPT. 06767);
 - con finestrini disponibile come opzionale, cristalli atermici e sbrinatori (OPT. 06815);
 - maniglia di apertura completa di serratura, con chiusura porta a scatto;
 - cerniere fissate all'ossatura porta e scocca con parti d'appoggio non incassate;
 - piano incassato per fissaggio targa con relative luci d'illuminazione (esc. mod. 65C 15V)
 - guarnizione perimetrale su vano porta.
- Paraurti posteriore:
 - in materiale plastico;
 - limitato agli angoli posteriori.
- Pedana posteriore di salita:
 - a tutta larghezza su tutti i modelli;
 - completa di barra paraincastro fissata su telaio per i modelli 40C + 65C (N2);
 - struttura in lamiera rivestita in materiale plastico antisdrucolo conforme a normativa tedesca "BERUFGENOSSENSCHAFT";
 - piano fissaggio targa per mod. 65C 15V.
- Fascia paracolpi inferiore:
 - disposta su fiancate e su porta posteriore;
- Bocchette di aerazione in materiale plastico posizionate nella zona posteriore delle fiancate.
- Gruppi ottici posteriori:
 - posti in posizione verticale aventi le seguenti funzioni:
 - luce di direzione (mod. 29L - 50C);
 - luce di posizione (mod. 29L - 50C);
 - luce di stop (mod. 60/65C);
 - luce retromarcia (mod. 60/65C);
 - luce di direzione (mod. 60/65C).

- Modelli 29L - 35S caratterizzati da:
 - sedile passeggero singolo;
 - con parete divisoria imbullonata completa di finestrino e di rivestimento interno cabina;
 - grata di protezione autista (OPT. 06758);
 - grata di protezione posteriore passeggeri disponibile con opzionale (OPT. 06748);
 - panchetta biposto disponibile come (OPT. 02613).
- Modelli 35C - 65C caratterizzati da:
 - sedile passeggeri a panchetta biposto;
 - con parete divisoria imbullonata, completa di finestrino;
 - disponibile come opzionale parete divisoria specifica per mercato Svezia, rinforzata e completa di finestrino con protezione guida sinistra (OPT. 04350);
 - grata di protezione autista disponibile con opzionale (OPT. 06758);
 - grata di protezione posteriore passeggeri disponibile con opzionale (OPT. 06748);
 - disponibile rivestimento interno padiglione rialzato con opzionale su furgoni H2 - H3 (OPT. 04408);
- Allestimento vano carico.
- Gradino di salita laterale:
 - rivestimento in materiale antisdrucciolevole con larghezza di 300 mm e profondità di 130 mm, integrato nella scocca.
- Piano di carico in lamiera verniciata.
- Previsti come opzionali:
 - rivestimento pavimento in legno (OPT. 06784);
 - rivestimento pavimento in gomma (origine combi) (OPT. 04587).
- Rivestimento interno pareti vano di carico disponibile con opzionali (OPT. 04165).
- Passaruota in lamiera:
 - spazio utile tra i passaruota:
 - 1300 mm sui modelli con ruote singole;
 - 1030 mm sui modelli con ruote gemellate.
- Anelli di ancoraggio per il carico:
 - incassati su pavimento a norme DIN 75410 e su pareti laterali (quantità in funzione del passo).
- Interno porte con:
 - rivestimento parte inferiore;
 - leva di apertura;
 - appiglio ergonomico per funzione tiraporta;
 - sistema di bloccaggio a 90° per entrambe le versioni di apertura porta (180° e 270°).
- Maniglie di salita su anello vano porta laterale e posteriore su lato destro.
- Plafoniere di illuminazione posizionate su:
 - porta laterale e porta scorrevole.

- Ruota di scorta posizionata nel vano di carico (lato sinistro):
 - disponibile come opzionale soluzione con portaruota di scorta estraibile su tutti i passi (escluso mod. 60C - 65C 14 ed in corso di verifica su mod. 29L e 35S) (OPT. 00726).

FURGONE SEMIVETRATO

- Allestimento esterno:
 - porta laterale scorrevole completa di finestrino;
 - parete laterale con finestrino posizionato dietro la porta cabina autista.
 - disponibili come opzionali le seguenti combinazioni:
 - porta laterale scorrevole senza finestrino e parete laterale con finestrino (OPT. 06800);
 - parete laterale senza finestrino e porta laterale scorrevole con finestrino (OPT. 04351);
 - porta posteriore a due battenti con le stesse caratteristiche di quelle presenti sulla versione furgone;
 - apertura porte posteriori:
 - 180° su passo 3000 tetto H1 sbalzo 1080 - 1480;
 - 260° su passo 3000 tetto H2 sbalzo 1480;
 - 270° su passi 3300 - 3950 tetti H2 - H3;
 - disponibili come optional porte posteriori con finestrini e con lunotto termico (OPT. 06815).
- Allestimento interno cabina:
 - padiglione origine furgone con sovrastante bagagliaia (accessibile dal vano di carico)
 - disponibile come optional rivestimento padiglione rialzato (solo H2) (OPT. 04408);
- separazione cabina di guida/vano di carico:
 - parete divisoria con finestrino apribile su tutti i modelli (incompatibile con OPT. 04408);
 - disponibili come optional le seguenti soluzioni:
 - grata dietro autista (disponibile su tutti i modelli e incompatibile con OPT. 04408) (OPT. 06758);
 - senza parete divisoria tra cabina e vano di carico (OPT. 06749);
 - rivestimento in cintura pareti laterali vano di carico disponibili come optional (OPT. 04165) obbligatorio con (OPT. 7632).
- Pavimento vano di carico (origine combi) con:
 - punti di fissaggio per panchette passeggeri a tre posti:
 - una su tutti i passi/sbalzi (capienza totale passeggeri 1+5);
 - ruota di scorta nel vano di carico con fodera di rivestimento in presenza di OPT. 7632;
 - rivestimento pavimento vano di carico in legno con asole per fissaggio panchetta (esteso su tutta la lunghezza del vano di carico) (OPT. 06784);
 - panchetta per passeggeri posteriori a tre posti completa di cinture di sicurezza a 3 punti disponibile come optional (OPT. 07632);

- portaruota di scorta estraibile su tutti i passi disponibile come optional (OPT. 00726);
- condizionatore aggiuntivo (solo su H2, incompatibile con OPT. 4408).

FURGONE VETRATO

- Allestimento esterno:
 - furgonatura in lamiera con pannelli modulari;
 - altezza interna 1900 mm (H2) disponibile su tutti i passi/sbalzi;
- Padiglione:
 - in lamiera su tutte le altezze;
 - senza gocciolatoio perimetrale;
 - punti di fissaggio per portapacchi;
 - botola di aerazione disponibile come opzionale; comando di apertura/chiusura in plancia, (OPT. 00640);
- Porta laterale scorrevole:
 - dimensioni:
 - 1100 x 1780 su passo 3000 mm
 - 1250 x 1780 su passi 3300, 3950 mm;
 - posizionata nella fiancata:
 - destra sui veicoli in guida sinistra;
 - sinistra sui veicoli in guida destra;
- apertura a scorrimento, con fermoporta di tipo automatico, dispositivo di smorzamento e posizione di arresto intermedio;
 - maniglia di apertura con impugnatura ergonomica, completa di serratura;
 - guarnizione perimetrale sull'intelaiatura;
 - finestrino atermico su telaio in alluminio; scorrevole per 1/3 nella parte superiore;
 - disponibile atermicità a forte colorazione "PARSOL GRIGIO";
 - senza porta laterale scorrevole (ambo i lati) (OPT. 06799);
- Porta posteriore:
 - a 2 battenti in un unico pezzo con:
 - 1) battente destro munito di due serrature e a comando simultaneo a scatto;
 - 2) battente sinistro con serratura ad aste verticali con le funzioni di scatto automatico in chiusura e blocco di sicurezza tramite maniglia girevole;
 - maniglia di apertura completa di serratura, con chiusura porta a scatto;
 - cerniere fissate all'ossatura porta e scocca con parti d'appoggio non incassate;
 - piano incassato per fissaggio targa con relative luci di illuminazione;
 - guarnizione perimetrale su vano porta;
 - apertura a 180° su tutti i modelli/passi (OPT. 06808);
 - apertura a 270° disponibile come opzionale (OPT. 06767);
 - porta posteriore con finestrini, cristalli atermici e sbrinatori (OPT. 06815).

- Paraurti posteriore:
 - in materiale plastico;
 - limitato agli angoli posteriori.
- Pedana posteriore di salita:
 - a tutta larghezza su tutti i modelli;
 - completa di barra paraincastro fissata su telaio sui modelli 40C + 50C;
 - struttura in lamiera rivestita in materiale plastico antisdrucchiolo conforme a normativa tedesca "BERUFGENOSSENSCHAFT".
- Fascia paracolpi inferiore:
 - disposta su fiancate e porta posteriore.
- Bocchette di aerazione vano di carico in materiale plastico posizionate nella zona posteriore della fiancata.
- Gruppi ottici posteriori:
 - posti in posizione verticale
 - aventi le seguenti funzioni:
 - 1) luce di direzione (mod. 29L - 50C);
 - 2) luce di posizione (mod. 29L - 50C);
 - 1) luce stop (mod. 60/65C);
 - 2) luce retromarcia/retronebbia (mod. 60/65C);
 - 3) luce di retromarcia (mod. 60/65C);
 - luce retronebbia/illuminazione targa su fascia sopra pedana di salita per 60/65C 15V.
- Modelli 35S caratterizzati da:
 - sedile passeggero singolo;
 - alleggerimento sedile passeggero singolo (OPT. 06610);
 - panchetta biposto (OPT. 00614).
- Modelli 40C - 50C caratterizzati da:
 - sedili passeggeri biposto (panchetta);
 - alleggerimento sedile passeggeri biposto (OPT. 06610);
 - sedile passeggero singolo (OPT. 06614)
- Allestimento vano di carico.
- Gradino di salita laterale:
 - integrato nella scocca e rivestito in materiale antisdrucchiolo:
 - larghezza = 300 mm;
 - profondità = 130 mm.
- Piano di carico in lamiera verniciata.
- Passaruote in lamiera:
 - spazio utile tra i passaruote:
 - 1300 mm sui modelli con ruote singole;
 - 1030 mm sui modelli con ruote gemellate.
- Interno porte con:
 - rivestimento parte inferiore;
 - leva di apertura;
 - appiglio ergonomico per funzione tiraporta;
 - sistema di bloccaggio a 90° per entrambe le versioni di apertura porta (180° e 270°).

- Finestrini vano di carico di tipo atermico su telaio di alluminio verniciato; scorrevoli per 1/3.
- Finestrini vano di carico di tipo atermico su telaio di alluminio verniciato; scorrevoli per 1/3.
 - n. 3 per passi 3000/3300 mm;
 - n. 5 per passo 3950 mm.
- Maniglie di salita su anello vano porta laterale e posteriore su lato destro.
- Plafoniere di illuminazione posizionate su:
 - porta posteriore e su porta scorrevole.
- Ruota di scorta con portaruota estraibile.

FURGONE VENDOR

- Carrozzeria:
 - le caratteristiche generali di questa versione corrispondono a quelle dei furgoni H2 - H3 nell'esecuzione priva di porta laterale scorrevole.
- Allestimento esterno:
 - porta passeggero tipo rototraslante (origine autobus) con:
 - cristallo atermico fisso a tutta altezza;
 - azionamento elettrico per l'apertura/chiusura;
 - pannello fisso con cristallo atermico fisso tra montante anteriore e porta;
 - porta posteriore a due battenti con le stesse caratteristiche di quelle presenti sulla versione furgone con apertura standard a 180°
- Apertura porte posteriori fattibili:
 - 180° su tutti i modelli/passi standard;
 - 270° su tutti i modelli/passi come opzionale (OPT. 06767);
 - porte posteriori con finestrini, cristalli atermici e sbrinatori disponibili come opzionale (OPT. 06815).
 - chiusura centralizzata comprende comando di apertura/chiusura a radiofrequenza, con sblocco contemporaneo serrature porte ed apertura porta rototraslante (OPT. 06536).
- Allestimento interno:
 - grata di protezione dietro autista (specifica alta);
 - grata di protezione lato opposto guida dimensionata per il fissaggio di sedile ripieghevole ("a strapuntino"), con larghezza atta a consentire il passaggio tra zona di guida e vano di carico disponibile come optional (OPT. 06676);
 - sedile passeggero di emergenza, disponibile come optional (OPT. 06642);
 - del tipo a strapuntino, ripieghevole verso la grata di protezione;
 - senza cinture di sicurezza;
 - rivestimento padiglione cabina rialzato.

FURGONE VENDOR VETRATO

- Carrozzeria
 - Le caratteristiche generali di questa versione corrispondono a quelle dei furgoni H2 nell'esecuzione priva di porta laterale scorrevole.
- Allestimento esterno:
 - pannello fisso con cristallo atermico fisso tra montante anteriore e porta;
 - porta passeggero di tipo rototraslante con:
 - 1) cristallo atermico fisso;
 - 2) azionamento elettrico per l'apertura/chiusura
 - porta posteriore a due battenti con le stesse caratteristiche di quelle presenti sulla versione furgone con apertura standard a 180°;
 - porte posteriori con finestrini, cristalli atermici e sbrinatori (OPT. 06815);
 - chiusura centralizzata comprende comando di apertura/chiusura a radiofrequenza, con sblocco contemporaneo serrature porte ed apertura porta rototraslante;
 - fiancate veicolo con pannelli finestrati completati con cornici interne di rinforzo;
 - finestrini con cristalli atermici:
 - n. 4 per passo 3300 mm, n. 6 per passo 3950 mm.
 - Lo scorrimento è limitato al terzo superiore, la parte restante è fissa.
- Carrozzeria
- Allestimento interno
 - rivestimento padiglione cabina rialzato;
 - finizione interna del pavimento e delle fiancate limitata all'abitacolo fino al montante "B", sia sul lato guida che sull'opposto;
 - ricoprimento leva freno a mano in materiale plastico rigido.

COMBI

NOTA I veicoli dovranno rispondere a tutti i requisiti previsti per l'omologazione in categoria I - trasporto persone CEE 74/60.

- Autotelaio:
 - sospensioni posteriori paraboliche specifiche per trasporto persone;
 - gancio di emergenza posteriore (ad occhiello);
 - tubazione gas di scarico posteriore (da verificare compatibilità con portaruota di scorta e sospensione pneumatica) oppure scarico laterale (controstrada);
 - ruota di scorta:
 - 1) posizionata nel vano carico su lato sinistro;
 - 2) con copertura di rivestimento;
 - 3) incompatibile con impianto aria condizionata.

- Carrozzeria
 - Allestimento esterno
 - Porta laterale scorrevole:
 - caratteristiche di posizione, dimensionali e funzionali uguali a quelle dei furgoni di pari passo e altezza;
 - con finestrino apribile a scorrimento;
 - disponibile con optional soluzione ad apertura elettrica (OPT. 06804).
 - Porta posteriore:
 - a due battenti completa di finestrino e lunotto termico;
 - apertura a 180° su tutte le combinazioni di passi/altezze;
 - apertura a 270° su passo 3000L (SB 1480 mm) disponibile come opzionale (OPT. 06767);
 - Finestrini/pannelli laterali:
 - con vetro montato su guarnizione in gomma;
 - finestrino apribile a scorrimento su porta scorrevole e su lato opposto;
 - terza finestratura in fiancata fissa, montata su guarnizione in gomma;
 - ultimo pannello in lamiera (passo 3000L).
 - Pedana di salita posteriore rivestita in materiale antiscivolo (origine furgone).
 - Pedana laterale aggiuntiva in corrispondenza porta laterale scorrevole.
 - Terza luce stop posizionata su traversa superiore porte posteriori.
 - Carrozzeria.
 - Allestimento interno:
 - sedile autista a 3 gradi di libertà, supporto lombare molleggiato, riscaldato (OPT. 06628);
 - sedili passeggeri anteriori a panchetta;
 - sedile passeggero a 3 gradi di libertà, supporto lombare, molleggiato, riscaldato (OPT. 06644);
 - cinture di sicurezza con pretensionatore su sedili autista e passeggeri anteriori, del tipo a 3 punti su tutti i posti.
 - Air bag lato autista: standard su tutti i modelli.
 - Air bar lato autista e passeggeri più cinture con pretensionatore opzionali su tutti i modelli (OPT. 04496).
 - Disposizione posti passeggeri:
 - soluzione standard 1+8 posti con la seguente disposizione:
 - 2 su sedile a panchetta anteriore;
 - 3 su sedile a panchetta centrale;
 - 3 su sedile a panchetta posteriore.
- Disponibili come optional:
- sedile passeggero singolo per ottenere capienza 1+7 (OPT. 00614);
 - alleggerimento fila sedili posteriori per ottenere capienza 1+5 (OPT. 02581).

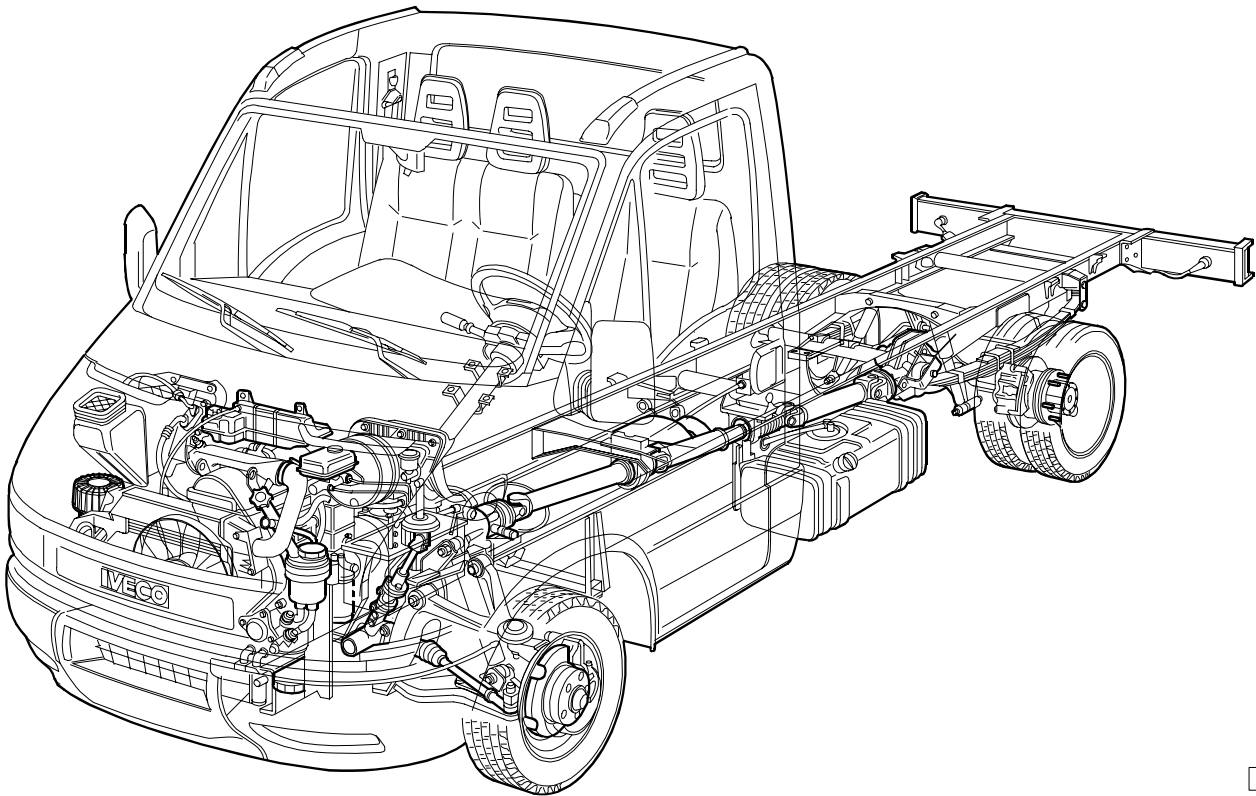
- Sedili per passeggeri posteriori:
 - fila sedili costituita da poltrone singole;
 - appoggiatesta SEE-THROUGH e cinture di sicurezza a tre punti;
 - tessuti e plastiche di rivestimento uguali a quelle del sedile autista;
 - tasche portadocumenti ricavate nella parte posteriore dello schienale sedili 2° fila;
 - rivestimento base sedile:
 - 1) lato posteriore sedili anteriori;
 - 2) laterali (lato P.L.S.) per panchette centrali e posteriori, spigoli anteriori e posteriori raccordati.
- Rivestimento interno, fiancate e montanti, porta laterale e posteriore in materiale plastico.
- Pavimento cabina:
 - soluzione unificata a resto gamma.
- Pavimento zona passeggeri e bagagli:
 - rivestimento in gomma antiscivolo su supporto in legno e materassino fonoassorbente.
- Padiglione a tutta altezza (tipo Vendor) rivestito internamente con materiale antimacchia, lavabile e fonoassorbente predisposto per l'applicazione della botola di aerazione (OPT. 00640).
- Ganci appendiabiti posizionati sui montanti delle fiancate in prossimità dei sedili.
- Posacenere passeggeri su pannelli laterali parete opposta porta scorrevole in corrispondenza due file di sedili posteriori.
- Copertura ruota di scorta.
- Impianto di condizionamento disponibile con opzionali nelle seguenti configurazioni:
 - normale (impianto con stessa potenzialità dell'impianto utilizzato sulle versioni cabinato/furgone) con diffusione aria della plancia (OPT. 06650);
 - potenziato (impianto aggiuntivo con distribuzione dell'aria dal sottotetto nella zona passeggeri) (OPT. 06652).
- Anelli per fissaggio bagagli posizionati nelle pareti della zona di carico a norma DIN 75410.
- N. 2 plafoniere di illuminazione posizionate su scatolamento superiore fiancate.
- N. 1 plafoniera di illuminazione su padiglione in corrispondenza seconda fila sedili.
- N. 1 plafoniera di illuminazione su traversa vano porta posteriore:
 - accensione automatica all'apertura porta posteriore;
 - per tutte (N. 3) accensione automatica all'apertura porta laterale.

NOTA Tutte le plafoniere dovranno essere dotate di accensione comandata singola.

- Riscaldatore supplementare ad aria con possibilità d'interdizione posizionato in prossimità della terza fila sedili (OPT. 06659).
- Copertura vano di carico posteriore come optional.

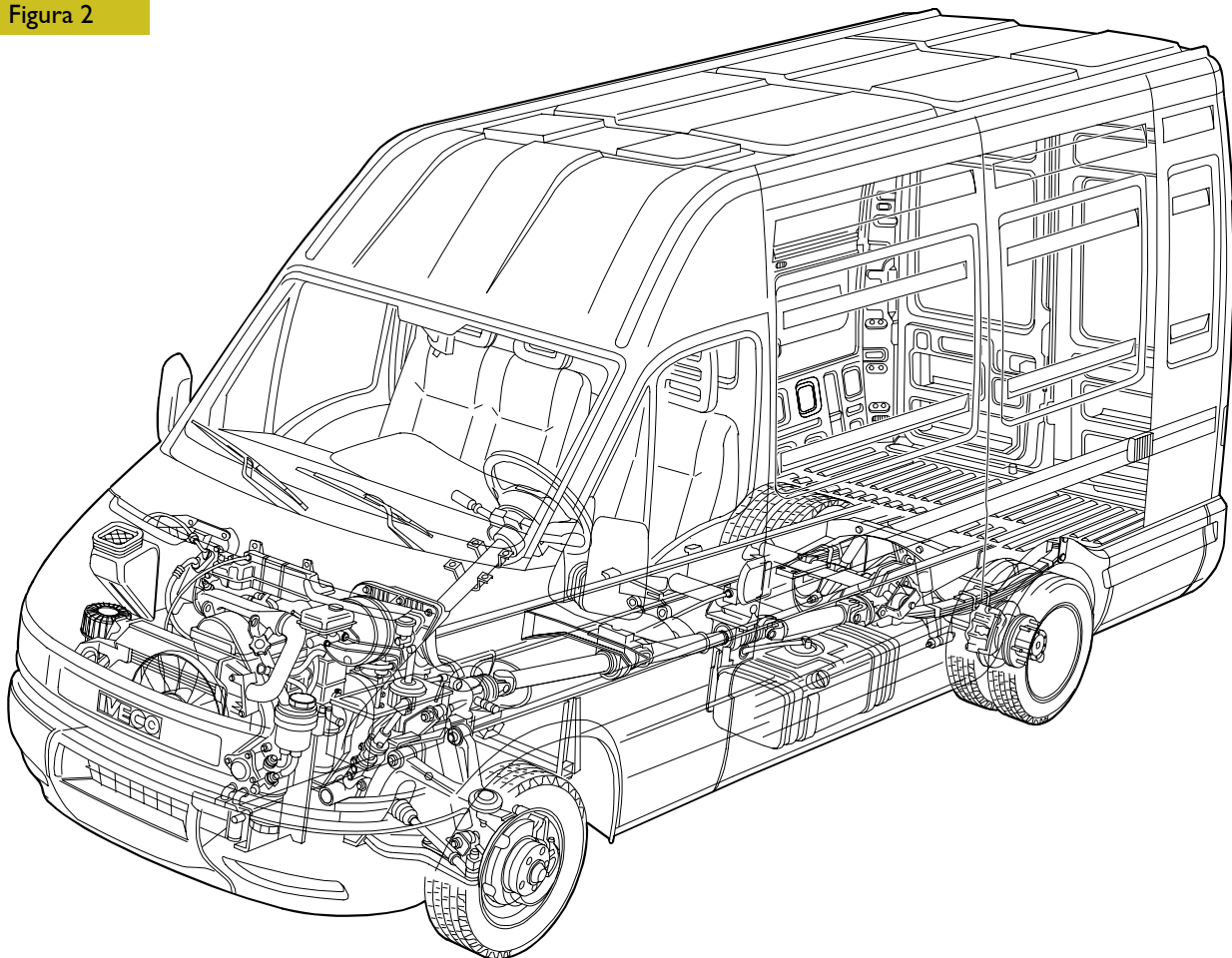
VISTE IN TRASPARENZA DEI VEICOLI "CABINATO" E "FURGONATO" CON IN EVIDENZA LE DISPOSIZIONI DEGLI ORGANI MECCANICI

Figura 1



61016

Figura 2



71437

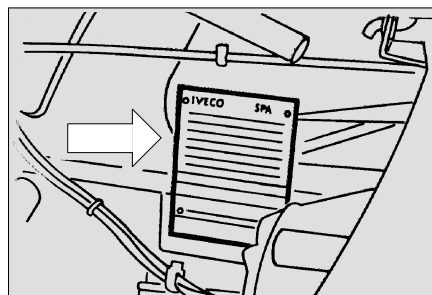
DATI PER L'IDENTIFICAZIONE
Targhetta identificazione veicolo

Legenda targhetta

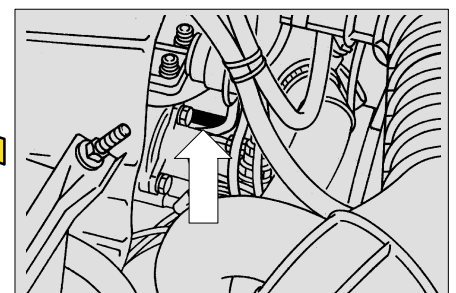
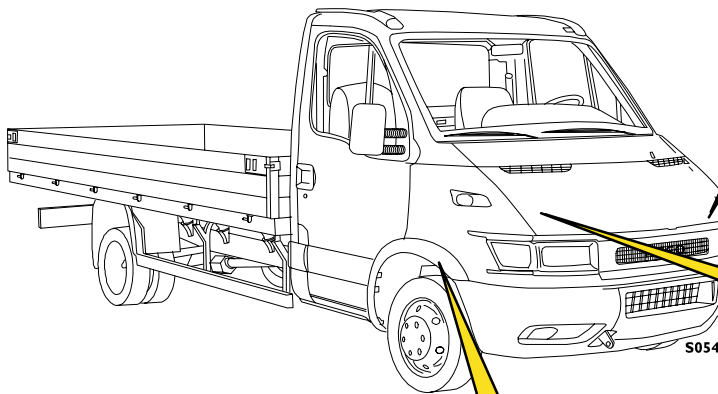
- a) Marcatura del numero di omologazione, codice del costruttore e indicazioni caratteristiche generali del veicolo.
- b) Massa complessiva motrice.
- c) Massa complessiva motrice + rimorchio (se previsto).
- d) Massa limite ammessa sull'asse anteriore.
- e) Massa limite ammessa sull'asse intermedio (se previsto).
- f) Massa limite ammessa sull'asse posteriore.
- g) Massa limite ammessa sul 4° asse (se previsto).
- h) Identificazione specifica del tipo.
- i) Passo in mm.
- l) Tipo motore.
- m) Potenza motore.
- n) Numero assi.
- o) Luogo di produzione.

IVECO SPA	
a)	_____ Kg
b)	_____ Kg
c)	_____ Kg
d)	1- _____ Kg
e)	2- _____ Kg
f)	3- _____ Kg
g)	4- _____ Kg
h)	Type _____ N° of axles n)
i)	Wheelbase _____
l)	Engine type _____ Engine power KW m)
o)	Made in _____ IVECO

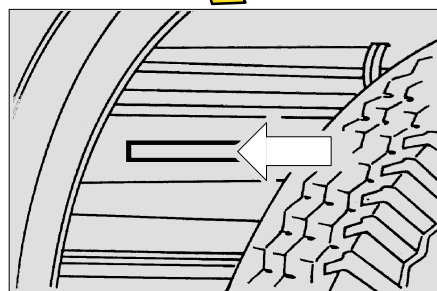
Valore ammesso di fumesità



Targhetta del costruttore
Per l'identificazione del veicolo secondo direttiva C.E.E. (sulla traversa anteriore).



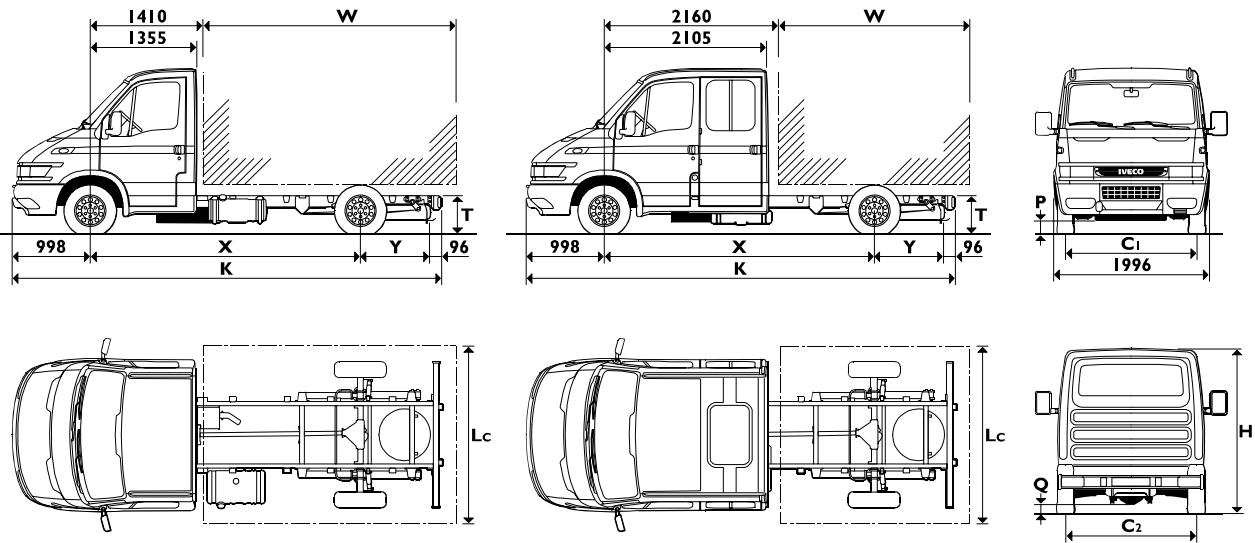
Motore
Stampigliatura (lato destro sul basamento).



Telaio
Stampigliatura (anteriormente sul longherone destro del telaio).

**DATI TECNICI CABINATO/CABINATO (6+1) - AUTOCARRO/AUTOCARRO (6+1)
 MOD. 29L10 - 29L12 - 29L14**

Figura 3



105109

MODELLI		29L10 - 29L12 - 29L14		29L10 - 29L12
		CABINATI		CABINATO 6+1
X	Passo	3000	3450	3450
K	Lunghezza massima	5014	5899	5899
H	Altezza massima (a vuoto)	2225	2215	2215
C ₁	Carreggiata anteriore	1724		1724
C ₂	Carreggiata posteriore	1690		1690
T	Altezza telaio a vuoto	700		680
P	Altezza min. da terra anteriore (a vuoto)	155		155
Q	Altezza min. da terra posteriore (a vuoto)	190		190
Y	Sbalzo posteriore	920	1355	1355
	Diametro di volta: marciapiede/merciapiede	10370	11670	11670
	Diametro di volta: muro/muro	11500	12840	12840
W	Lunghezza max. carrozzabile	3000	3885	3135
L _c	Larghezza max. carrozzabile	2200		2200

MODELLI		29L10 - 29L12 - 29L14		29L10 - 29L12
		AUTOCARRI		AUTOCARRO 6+1
K	Lunghezza massima	5305	5958	6018
	Larghezza massima	2130		2130
	Lunghezza cassone (esterna)	2860	3552	2860
	Larghezza cassone (esterna)	2130		2130
	Altezza sponde	400		400

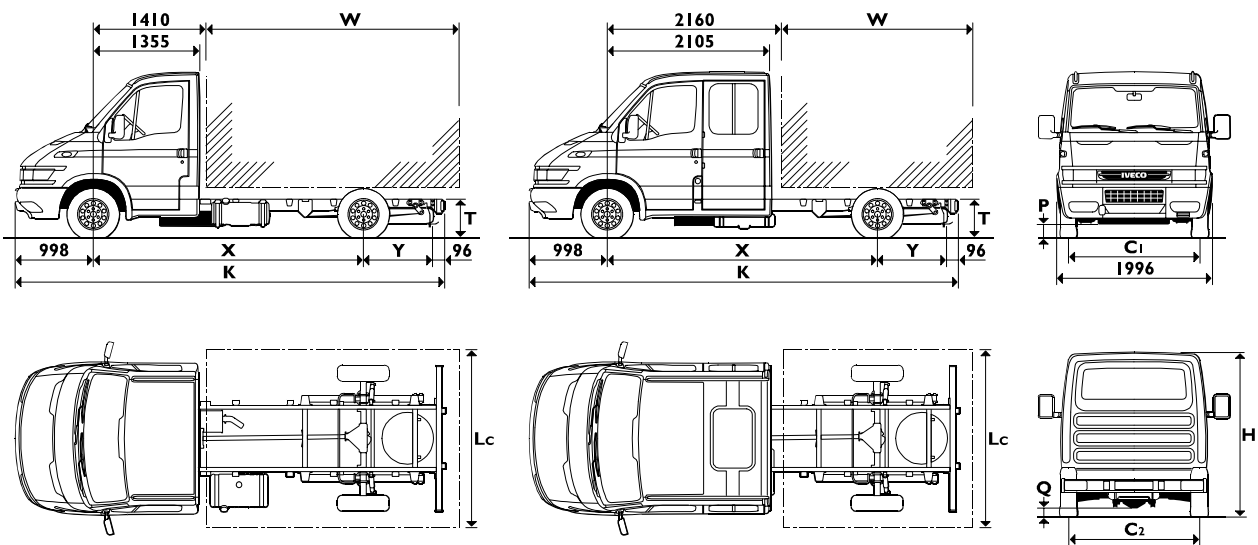
MASSE (kg)

MODELLI	29L10 - 29L12		
	CABINATI		CABINATO 6+1
Passo	3000	3450	3450
M.T.T.	3300		3300
M.T.C. con frenatura inerziale	5300		5300
Massa max. asse anteriore	1600		1600
Massa max. asse posteriore	2060		2060
Tara asse anteriore	1220	1235	1350
Tara asse posteriore	450	455	565
Tara con sosp. meccaniche o pneumatiche	1670	1690	1915
Portata su cabinato con sosp. mecc. o pneumat.	1630	1610	1385
	AUTOCARRI		AUTOCARRO 6+1
Tara asse anteriore	1240	1265	1345
Tara asse posteriore	635	695	795
Tara con sosp. meccaniche o pneumatiche	1875	1960	2140
Portata utile con sosp. meccaniche o pneumatiche	1425	1340	1160
MODELLI	29L14		
	CABINATI		
Passo	3000	3450	
M.T.T.	3300		
M.T.C. con frenatura inerziale	5300		
Massa max. asse anteriore	1600		
Massa max. asse posteriore	2060		
Tara asse anteriore	1220	1235	
Tara asse posteriore	450	455	
Tara con sosp. meccaniche o pneumatiche	1670	1690	
Portata su cabinato con sosp. mecc. o pneumat.	1630	1610	
		AUTOCARRI	
Tara asse anteriore	1240	1265	
Tara asse posteriore	635	695	
Tara con sosp. meccaniche o pneumatiche	1875	1960	
Portata utile con sosp. meccaniche o pneumatiche	1425	1340	

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 35S10 - 35S12 - 35S14 - 35S17

Figura 4



105109

DIMENSIONI (mm)

MODELLI	35S10 - 35S12 - 35S14 - 35S17				
	CABINATI			CABINATO 6+1	
X Passo	3000	3450	3750	3450	3750
K Lunghezza massima	5014	5899	6509	5899	6509
H Altezza massima (a vuoto)	2230	2225	2220	2225	2220
C ₁ Carreggiata anteriore	1724			1724	
C ₂ Carreggiata posteriore	1690			1690	
T Altezza telaio a vuoto	710			705	
P Altezza min. da terra anteriore (a vuoto)	175			175	
Q Altezza min. da terra posteriore (a vuoto)	205			205	
Y Sbalzo posteriore	920	1355	1665	1355	1665
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	10400	11680	12560	11680	12560
Diametro di volta: muro/muro	11500	12840	13720	12840	13720
W Lunghezza max. carrozzabile	3000	3885	4495	3135	3735
L _c Larghezza max. carrozzabile (*)	2200			2200	

MODELLI	35S10 - 35S12 - 35S14 - 35S17				
	AUTOCARRI			AUTOCARRO 6+1	
K Lunghezza massima	5305	5958	6568	6018	6618
Larghezza massima	2130			2130	
Lunghezza cassone (esterna)	2860	3552	4152	2860	3460
Larghezza cassone (esterna)	2130			2130	
Altezza sponde	400			400	

(*) 2350 mm con adeguamento specchi retrovisori.

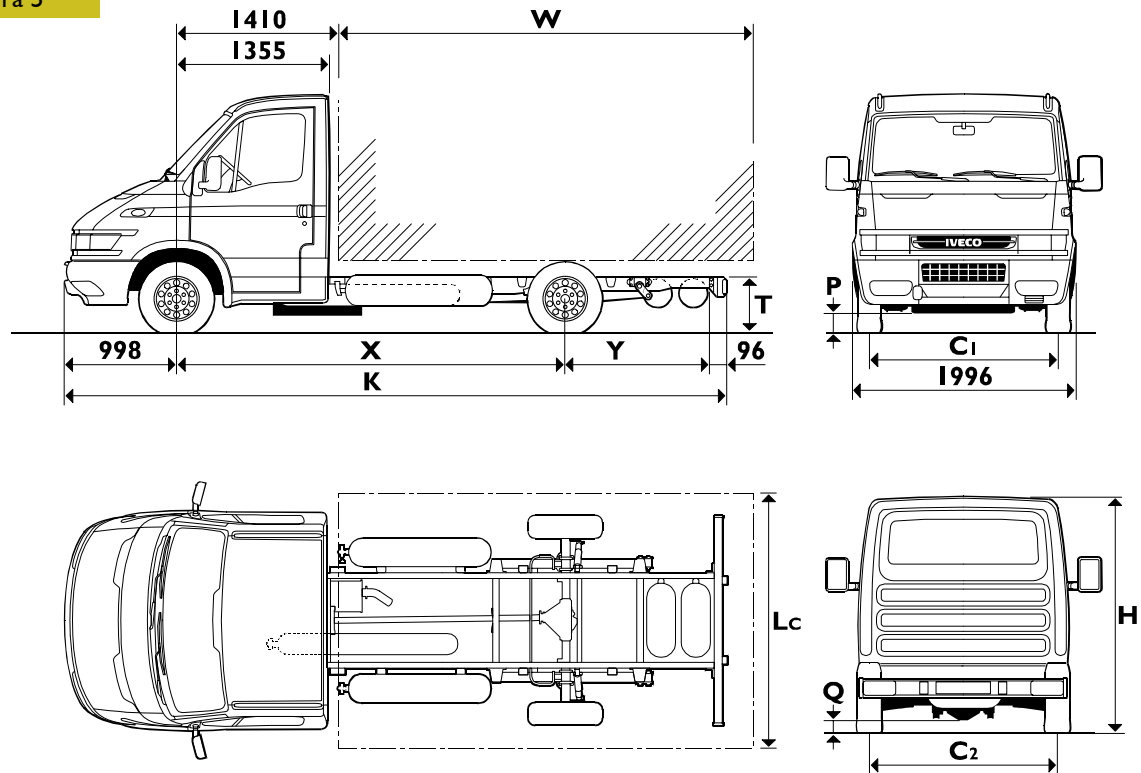
MASSE (kg)

MODELLI	35S10 - 35S12				
	CABINATI			CABINATO 6+1	
Passo	3000	3450	3750	3450	3750
M.T.T.	3500			3500	
M.T.C. con frenatura inerziale	6300			6300	
Massa max. asse anteriore	1650			1650	
Massa max. asse posteriore	2240			2240	
Tara asse anteriore	1225	1235	1240	1355	1370
Tara asse posteriore	480	485	490	585	580
Tara	1705	1720	1730	1940	1950
Portata su cabinato	1795	1780	1770	1560	1550
	AUTOCARRI			AUTOCARRO 6+1	
Tara asse anteriore	1235	1260	1265	1350	1365
Tara asse posteriore	665	725	785	820	870
Tara	1900	1985	2050	2170	2235
Portata utile	1600	1515	1450	1330	1265
MODELLI	35S14				
	CABINATI			CABINATO 6+1	
Passo	3000	3450	3750	3450	3750
M.T.T.	3500			3500	
M.T.C. con frenatura inerziale	5500			5500	
Massa max. asse anteriore	1650			1650	
Massa max. asse posteriore	2240			2240	
Tara asse anteriore	1260	1270	1275	1390	1405
Tara asse posteriore	475	485	485	585	575
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	1735	1755	1760	1975	1980
Portata su cabinato con sospensioni mecc. o pneumat.	1765	1745	1740	1525	1520
	AUTOCARRI			AUTOCARRO 6+1	
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	1935	2015	2080	2200	2265
Portata utile con sospensioni mecc. o pneumatiche	1565	1485	1420	1300	1235
MODELLI	35S17				
	CABINATI			CABINATO 6+1	
Passo	3000	3450	3750	3450	3750
M.T.T.	3500			3500	
M.T.C. con frenatura inerziale	5500			5500	
Massa max. asse anteriore	1650			1650	
Massa max. asse posteriore	2240			2240	
Tara asse anteriore	1250	1265	1270	1380	1395
Tara asse posteriore	490	495	500	595	590
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	1740	1760	1770	1975	1985
Portata su cabinato con sospensioni mecc. o pneumat.	1760	1740	1730	1525	1515
	AUTOCARRI			AUTOCARRO 6+1	
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	1940	2020	2085	2205	2270
Portata utile con sospensioni mecc. o pneumatiche	1560	1480	1415	1295	1230

Le tare si intendono a veicolo in condizioni di marcia incluso autista.

MOD. 35S11G

Figura 5



105046

DIMENSIONI (mm)**CABINATI**

X Passo	3450
K Lunghezza massima	5899
H Altezza massima (a vuoto)	2225
C ₁ Carreggiata anteriore	1724
C ₂ Carreggiata posteriore	1690
T Altezza telaio a vuoto (sospensione meccanica)	710
P Altezza min. da terra anteriore (a vuoto)	175
Q Altezza min. da terra posteriore (a vuoto)	205
Y Sbalzo posteriore	1355
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	11680
Diametro di volta: muro/muro	12840
W Lunghezza max. carrozzabile	3885
L _c Larghezza max. carrozzabile (*)	2200

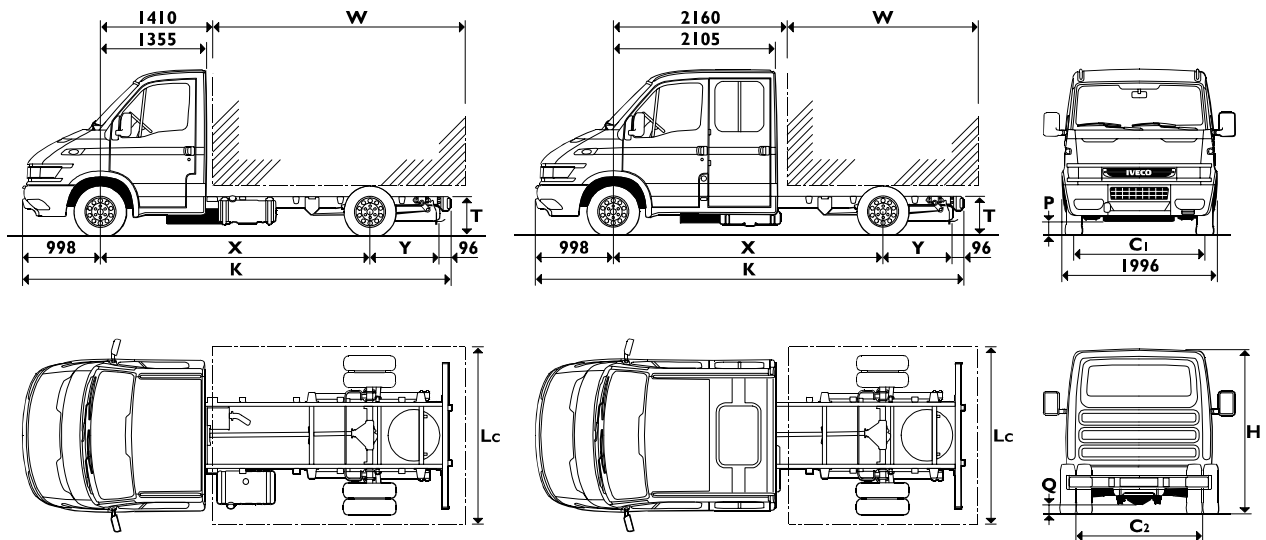
MASSE (kg)

M.T.T.	3500
Massa max. asse anteriore	1650
Massa max. asse posteriore	2240
Tara asse anteriore	1280
Tara asse posteriore	715
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	1995
Portata su cabinato con sospensioni mecc. o pneumat.	1505

(*) 2350 mm con adeguamento specchi retrovisori.
Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 35C10 - 35C12 - 35C14 - 35C17

Figura 6



105110

DIMENSIONI (mm)

MODELLI		35C10 - 35C12 - 35C14 - 35C17						
		CABINATI				CABINATO 6+1		
X	Passo	3000	3450	3750	4100	3450	3750	4100
K	Lunghezza massima	5334	5899	6509	6909	5899	6509	6909
H	Altezza massima (a vuoto)	2245 [2285]	2235 [2280]	2225 [2275]	2220 [2270]	2235 [2280]	2225 [2275]	2220 [2270]
C ₁	Carreggiata anteriore	1723 [1696]				1723 [1696]		
C ₂	Carreggiata posteriore	1540				1540		
T	Altezza telaio a vuoto	755 [790]				705 [770]		
P	Altezza min. da terra anteriore (a vuoto)	170 [245]				170 [245]		
Q	Altezza min. da terra posteriore (a vuoto)	175 [200]				175 [200]		
Y	Sbalzo posteriore	1240	1355	1665	1715	1355	1665	1715
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	10340 [11040]	11660 [12460]	12540 [13400]	13560 [14500]	11660 [12460]	12540 [13400]	13560 [14500]
	Diametro di volta: muro/muro	11520 [12140]	12840 [13560]	13720 [14520]	14740 [15620]	12840 [13560]	13720 [14520]	14740 [15620]
W	Lunghezza max. carrozzabile	3315	3880	4490	4890	3135	3745	4155
L _c	Larghezza max. carrozzabile (*)	2200				2200		

MODELLI		35C10 - 35C12 - 35C14 - 35C17						
		AUTOCARRI				AUTOCARRO 6+1		
K	Lunghezza massima	5537	5958	6568	7313	6018	6618	7310
	Larghezza massima	2130				2130		
	Lunghezza cassone (esterna)	3092	3552	4152	4900	2860	3460	4152
	Larghezza cassone (esterna)	2130				2130		
	Altezza sponde	400				400		

(*) 2350 mm con adeguamento specchi retrovisori.

[] Veicolo con sospensione anteriore con barre di torsione e pneumatici 195/75 R16.

MASSE (kg)

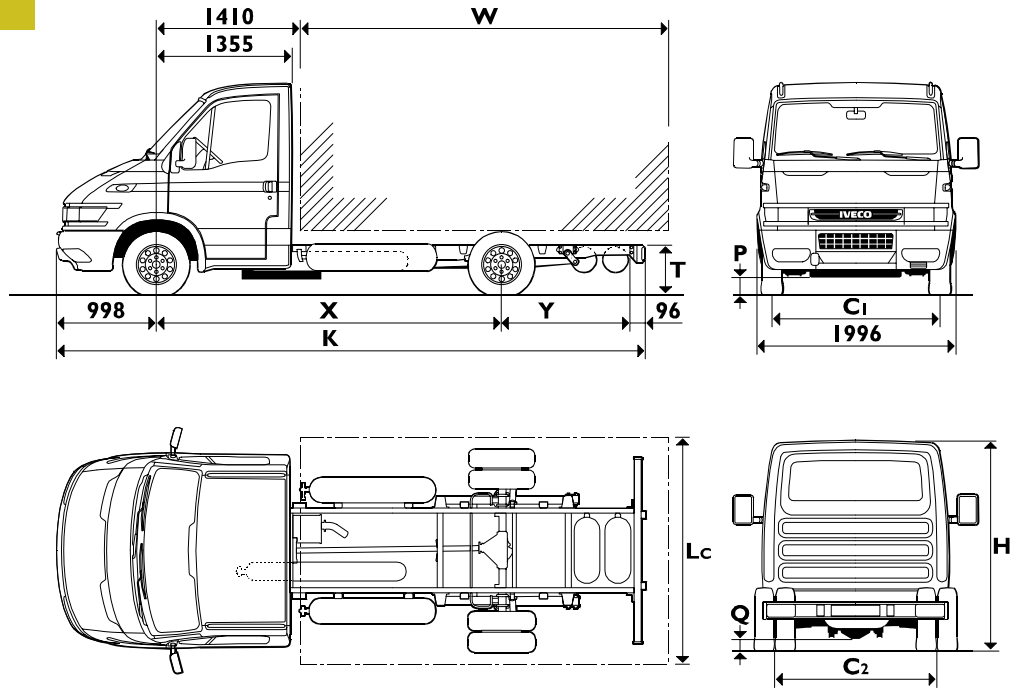
MODELLI	35C10 - 35C12						
	CABINATI				CABINATO 6+1		
Passo	3000	3450	3750	4100	3450	3750	4100
M.T.T.	3500				3500		
M.T.C. con frenatura inerziale	7000				6300		
Massa max. asse anteriore	1800 [1900]				1800 [1900]		
Massa max. asse posteriore	2600				2600		
Tara asse anteriore	1260 [1285]	1290 [1310]	1295 [1315]	1310 [1330]	1400 [1420]	1415 [1435]	1435 [1460]
Tara asse posteriore	595 [600]	590 [595]	595 [600]	590 [595]	685 [690]	680 [685]	670 [675]
Tara	1855 [1885]	1880 [1905]	1890 [1915]	1900 [1925]	2085 [2110]	2095 [2120]	2105 [2135]
Portata su cabinato	1645 [1615]	1620 [1595]	1610 [1585]	1600 [1575]	1415 [1390]	1405 [1380]	1395 [1365]
	AUTOCARRI				AUTOCARRO 6+1		
Tara asse anteriore	1285 [1305]	1325 [1350]	1335 [1360]	1350 [1370]	1410 [1430]	1425 [1445]	1445 [1465]
Tara asse posteriore	810 [815]	810 [815]	875 [880]	925 [930]	900 [905]	955 [965]	1000 [1005]
Tara	2095 [2120]	2135 [2165]	2210 [2240]	2275 [2300]	2310 [2335]	2380 [2410]	2445 [2470]
Portata utile	1405 [1380]	1365 [1335]	1290 [1260]	1225 [1200]	1190 [1165]	1120 [1090]	1055 [1030]
	35C14 - 35C17						
MODELLI	CABINATI				CABINATO 6+1		
	3000	3450	3750	4100	3450	3750	4100
M.T.T.	3500				3500		
M.T.C. con frenatura inerziale	7000				7000		
Massa max. asse anteriore	1800 [1900]				1800 [1900]		
Massa max. asse posteriore	2600				2600		
Tara asse anteriore	1283 [1305]	1312 [1335]	1319 [1342]	1334 [1356]	1416 [1438]	1433 [1456]	1456 [1479]
Tara asse posteriore	605 [610]	599 [603]	603 [608]	598 [603]	693 [699]	691 [696]	677 [683]
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	1888 [1915]	1911 [1938]	1922 [1950]	1932 [1959]	2109 [2137]	2124 [2152]	2133 [2162]
Portata su cabinato con sospensioni mecc. o pneumat.	1612 [1585]	1589 [1562]	1578 [1550]	1568 [1541]	1391 [1363]	1376 [1348]	1367 [1338]
	AUTOCARRI				AUTOCARRO 6+1		
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	2127 [2154]	2170 [2198]	2242 [2270]	2307 [2334]	2336 [2365]	2409 [2438]	2471 [2500]
Portata utile con sospensioni mecc. o pneumatiche	1373 [1346]	1330 [1302]	1258 [1230]	1193 [1166]	1164 [1135]	1091 [1062]	1029 [1000]

Le tare si intendono a veicolo in condizioni di marcia incluso autista.

[] Veicolo con sospensione anteriore con barre di torsione e pneumatici 195/75 R16.

MOD. 35CIIG

Figura 7



105047

DIMENSIONI (mm)**CABINATI**

	3450	3750
X Passo		
K Lunghezza massima	5899	6509
H Altezza massima (a vuoto)	2280	2275
C ₁ Carreggiata anteriore		1696
C ₂ Carreggiata posteriore		1540
T Altezza da terra filo posteriore telaio (sospensione meccanica)		790
P Altezza min. da terra anteriore (a vuoto)		245
Q Altezza min. da terra posteriore (a vuoto)		200
Y Sbalzo posteriore	1355	1665
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	12460	13400
Diametro di volta: muro/muro	13560	14520
W Lunghezza max. carrozzabile	3880	4490
L _c Larghezza max. carrozzabile (*)		2200

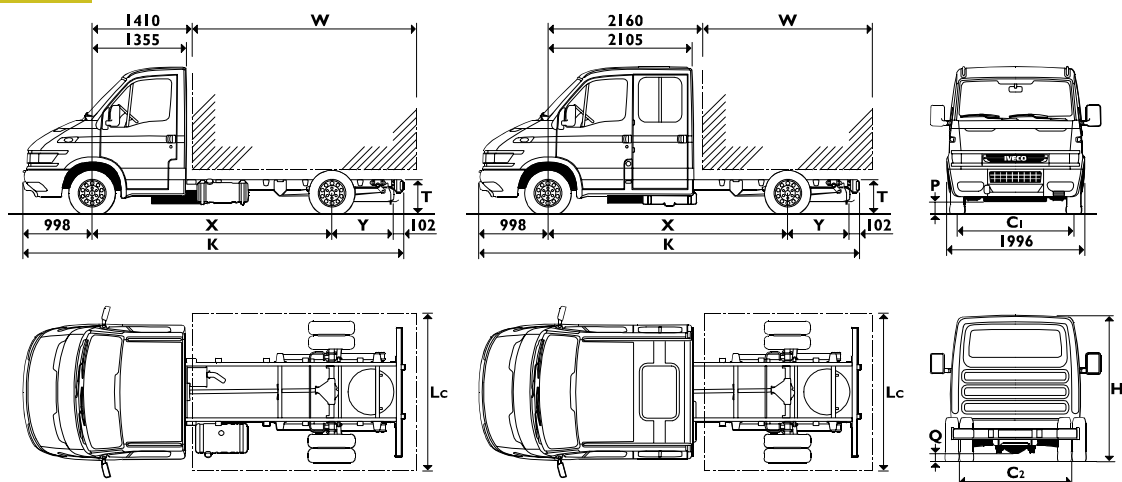
MASSE (kg)

M.T.T.		3500
Massa limite ammissibile asse anteriore		1900
Massa limite ammissibile asse posteriore		2600
Tara asse anteriore	1345	1360
Tara asse posteriore	860	855
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.	2205	2215
Portata su cabinato con sosp. mecc. o pneumat.	1295	1285

(*) 2350 mm con adeguamento specchi retrovisori.
Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD.50C14 - 50C17

Figura 8



105111

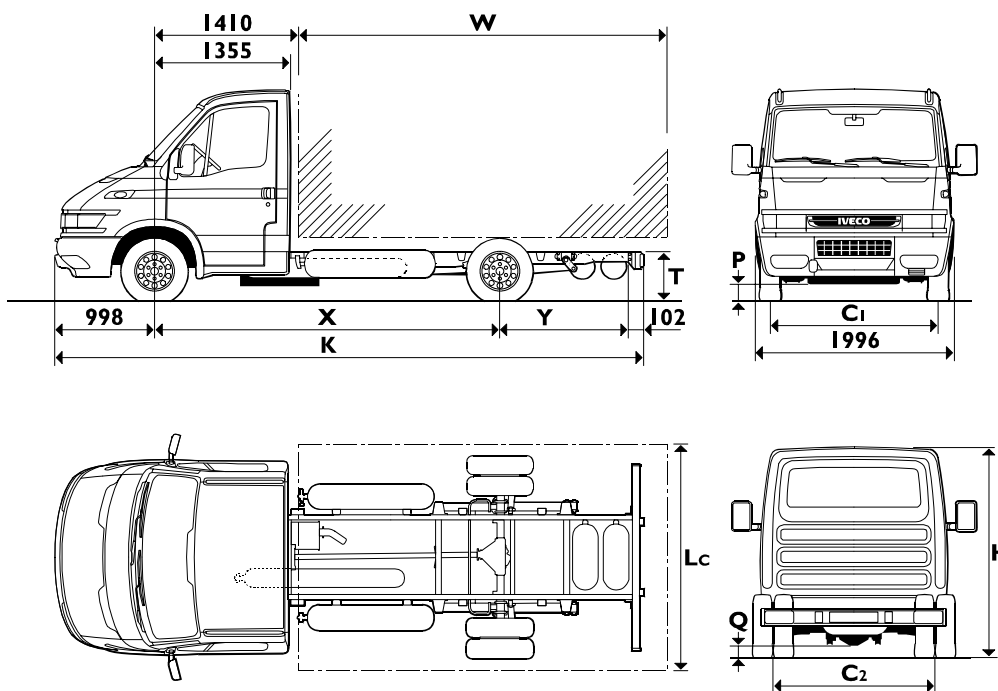
DIMENSIONI (mm)

X	Passo	CABINATI				CABINATO 6+1		
		3450	3750	4350	4750	3450	3750	4350
K	Lunghezza massima	5928	6538	7358	8223	5928	6538	7358
H	Altezza massima (a vuoto)	2280	2275	2265	2265	2280	2275	2265
C ₁	Carreggiata anteriore	1696				1696		
C ₂	Carreggiata posteriore	1541				1541		
T	Altezza telaio a vuoto (sospensioni meccaniche)	765				749		
P	Altezza min. da terra anteriore (a vuoto)	240				240		
Q	Altezza min. da terra posteriore (a vuoto)	200				200		
Y	Sbalzo posteriore	1355	1665	1885	2350	1355	1665	1885
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	12460	13400	15280	16540	12460	13400	15280
	Diametro di volta: muro/muro	13560	14520	16400	17660	13560	14520	16400
W	Lunghezza max. carrozzabile	3740	4340	5345	6210	2940	3630	4595
L _c	Larghezza max. carrozzabile (*)	2200				2200		
		AUTOCARRI				AUTOCARRO 6+1		
K	Lunghezza massima	5958	6568	7708	8558	6018	6618	7708
	Larghezza massima	2130				2130		
	Lunghezza cassone (esterna)	3552	4152	5300	6150	2860	3460	4550
	Larghezza cassone (esterna)	2130				2130		
	Altezza sponde	400				400		
		CABINATI				CABINATO 6+1		
M.T.T.		5200				5000		
M.T.C. con frenatura inerziale		8700				8500		
Massa limite ammissibile asse anteriore		1900				1900		
Massa limite ammissibile asse posteriore		3700				3700		
Tara asse anteriore		1341	1355	1384	1378	1445	1467	1511
Tara asse posteriore		641	646	637	664	755	752	728
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche		1982	2001	2021	2042	2200	2219	2239
Portata su cabinato con sosp. mecc. o pneumat.		3218	3199	3179	3158	2800	2781	2761
		AUTOCARRI				AUTOCARRO 6+1		
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche		2245	2324	2435	2566	2432	2511	2601
Portata su cabinato con sosp. mecc. o pneumat.		2955	2876	2765	2634	2568	2489	2399

(*) 2350 mm con adeguamento specchi retrovisori.
Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 50C11G

Figura 9



105709

DIMENSIONI (mm)**CABINATI**

	X Passo	3450	3750	4350
K	Lunghezza massima	5928	6538	7363
H	Altezza massima (a vuoto)	2280	2275	2265
C ₁	Carreggiata anteriore		1619	
C ₂	Carreggiata posteriore		1541	
T	Altezza telaio a vuoto (sospensione meccanica)		765	
P	Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)		240	
Q	Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)		200	
Y	Sbalzo posteriore	1355	1665	1885
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	12460	13400	15280
	Diametro di volta: muro/muro	13560	14520	16400
W	Lunghezza max. carrozzabile	3750	4350	5335
L _c	Larghezza max. carrozzabile (*)		2200	

MASSE (kg)

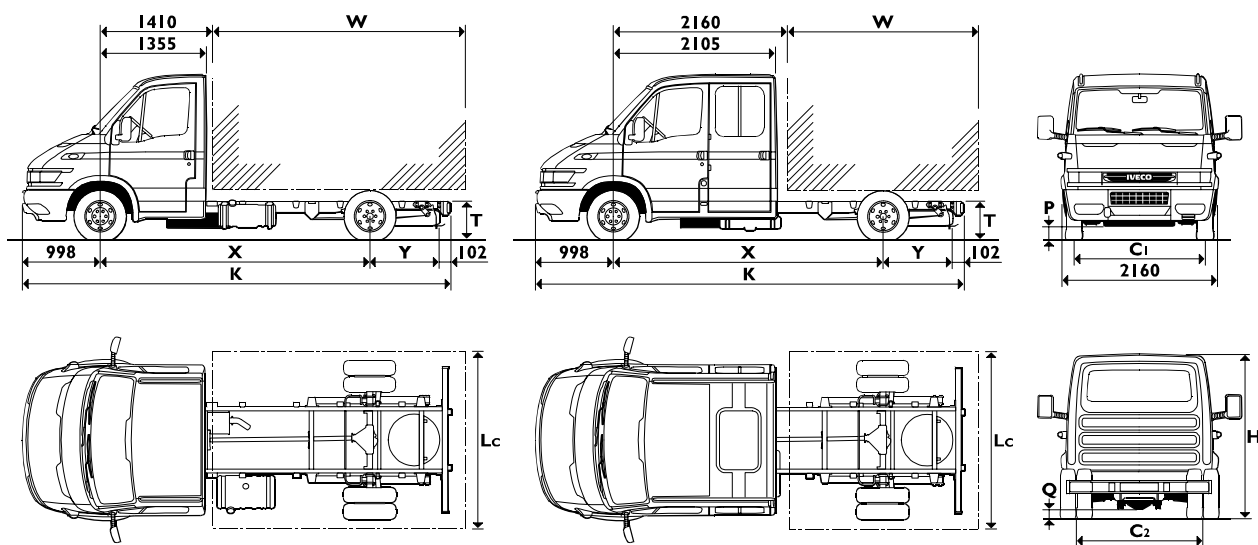
M.T.T.		5200		
Massa max anteriore		1900		
Massa max posteriore		3700		
Tara asse anteriore	1385	1410	1475	
Tara asse posteriore	905	900	910	
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.	2290	2310	2385	
Portata su cabinato con sosp. mecc. o pneumat.	2910	2890	2815	

(*) 2350 mm con adeguamento specchi retrovisori.

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 60C14 - 60C17

Figura 10



105112

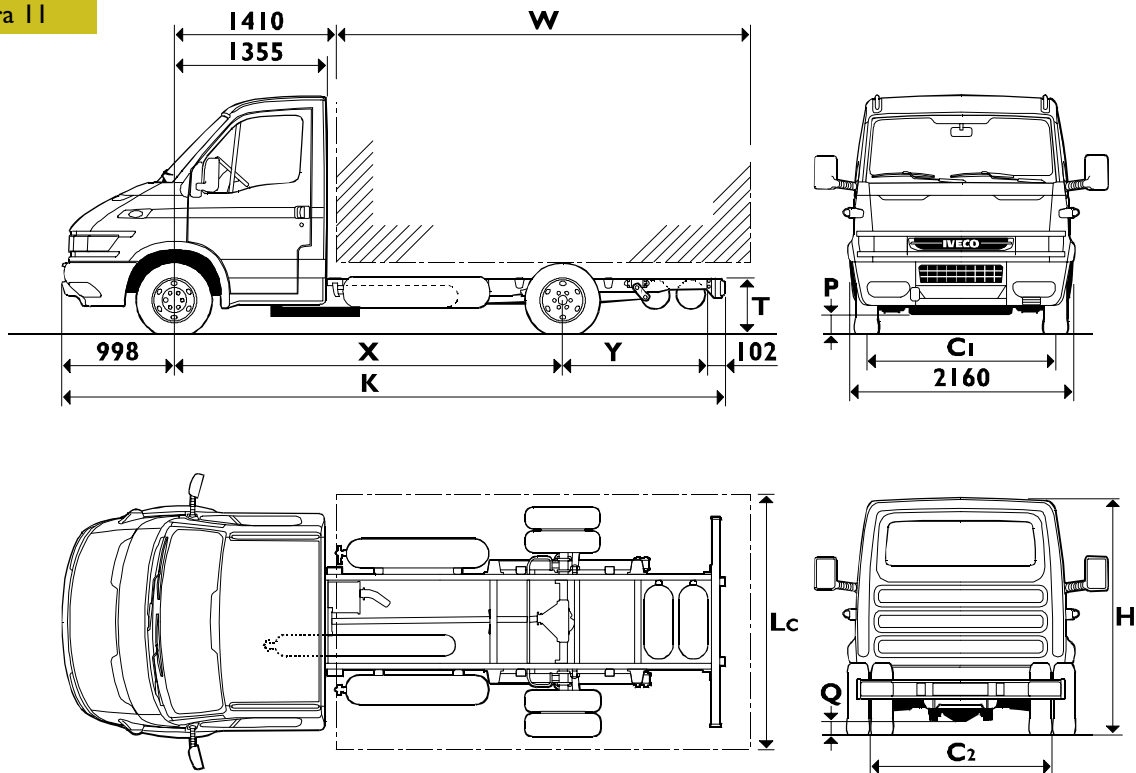
DIMENSIONI (mm)

MODELLI	60C14 - 60C17				60C17		
	CABINATI				CABINATO 6+1		
X Passo	3450	3750	4350	4750	3450	3750	4350
K Lunghezza massima	5928	6538	7358	8223	5928	6538	7358
H Altezza massima (a vuoto)	2235	2330	2325	2320	2360	2355	2345
C ₁ Carreggiata anteriore	1725				1725		
C ₂ Carreggiata posteriore	1661				1661		
T Altezza telaio a vuoto (sospensioni meccaniche)	850				845		
P Altezza min. da terra anteriore (a vuoto)	250				250		
Q Altezza min. da terra posteriore (a vuoto)	200				200		
Y Sbalzo posteriore	1355	1665	1885	2350	1355	1665	1885
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	12240	13180	14620	16240	12240	13180	14620
Diametro di volta: muro/muro	13340	14280	16120	17360	13340	14280	16120
W Lunghezza max. carrozzabile	3900	4505	5330	6195	2830	3480	4585
L _c Larghezza max. carrozzabile	2350				2350		
MASSE (kg)	CABINATI				CABINATO 6+1		
M.T.T.	6000				6000		
M.T.C. con frenatura inerziale	9500				9500		
Massa max asse anteriore	2300				2300		
Massa max asse posteriore	4650				4650		
Tara asse anteriore	1383	1390	1416	1416	1481	1496	1519
Tara asse posteriore	802	808	790	820	895	893	872
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	2185	2198	2206	2236	2376	2389	2391
Portata su cabinato con sosp. mecc. o pneumat.	3815	3802	3794	3764	3624	3611	3609

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 60C11G

Figura 11



105049

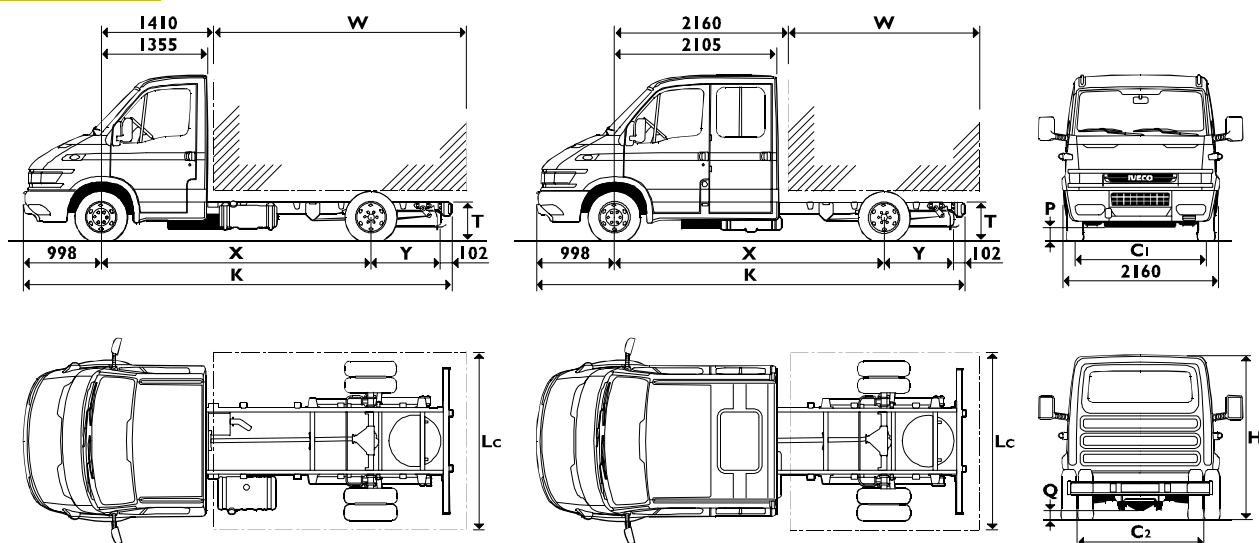
DIMENSIONI (mm)**CABINATI**

	X	3450	3750	4350
X Passo				
K Lunghezza massima		5928	6538	7358
H Altezza massima (a vuoto)		2335	2330	2325
C ₁ Carreggiata anteriore			1725	
C ₂ Carreggiata posteriore			1661	
T Altezza telaio a vuoto (suspens. meccanica)			850	
P Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)			250	
Q Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)			200	
Y Sbalzo posteriore		1355	1665	1885
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede		12240	13180	14620
Diametro di volta: muro/muro		13340	14280	16120
W Lunghezza max. carrozzabile		3750	4350	5335
L _c Larghezza max. carrozzabile			2350	
MASSE (kg)				
M.T.T.			6000	
Massa max anteriore			2300	
Massa max posteriore			4650	
Tara asse anteriore		1420	1445	1510
Tara asse posteriore		1030	1065	1065
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.		2450	2510	2575
Portata su cabinato con sosp. mecc. o pneum.		3550	3490	3425

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 65C14 - 65C17

Figura 12



105112

DIMENSIONI (mm)

MODELLI		65C14			
		CABINATI			
X	Passo	3450	3750	4350	4750
K	Lunghezza massima	5928	6538	7358	8223
H	Altezza massima (a vuoto)	2335	2330	2325	2320
C ₁	Carreggiata anteriore	1725			
C ₂	Carreggiata posteriore	1661			
T	Altezza telaio a vuoto	855			
P	Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)	250			
Q	Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)	200			
Y	Sbalzo posteriore	1355	1665	1885	2350
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	12240	13180	14620	16240
	Diametro di volta: muro/muro	13340	14280	16120	17360
W	Lunghezza max. carrozzabile	3880	4490	5330	6195
L _c	Larghezza max. carrozzabile	2350			

MODELLI		65C17						
		CABINATI				CABINATO 6+1		
X	Passo	3450	3750	4350	4750	3450	3750	4350
K	Lunghezza massima	5928	6538	7358	8223	5928	6538	7358
H	Altezza massima (a vuoto)	2335	2330	2325	2320	2360	2355	2345
C ₁	Carreggiata anteriore	1725				1725		
C ₂	Carreggiata posteriore	1661				1661		
T	Altezza telaio a vuoto (sospens. meccaniche)	855				850		
T	Altezza telaio a vuoto (sospens. post. mecc.)	n.d.				n.d.		
P	Altezza min. da terra anteriore (a vuoto)	250				250		
Q	Altezza min. da terra posteriore (a vuoto)	200				200		
Y	Sbalzo posteriore	1355	1665	1885	2350	1355	1665	1885
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	12240	13180	14620	16240	12240	13180	14620
	Diametro di volta: muro/muro	13340	14280	16120	17360	13340	14280	16120
W	Lunghezza max. carrozzabile	3900	4505	5330	6195	2900	3560	4585
L _c	Larghezza max. carrozzabile	2350				2350		

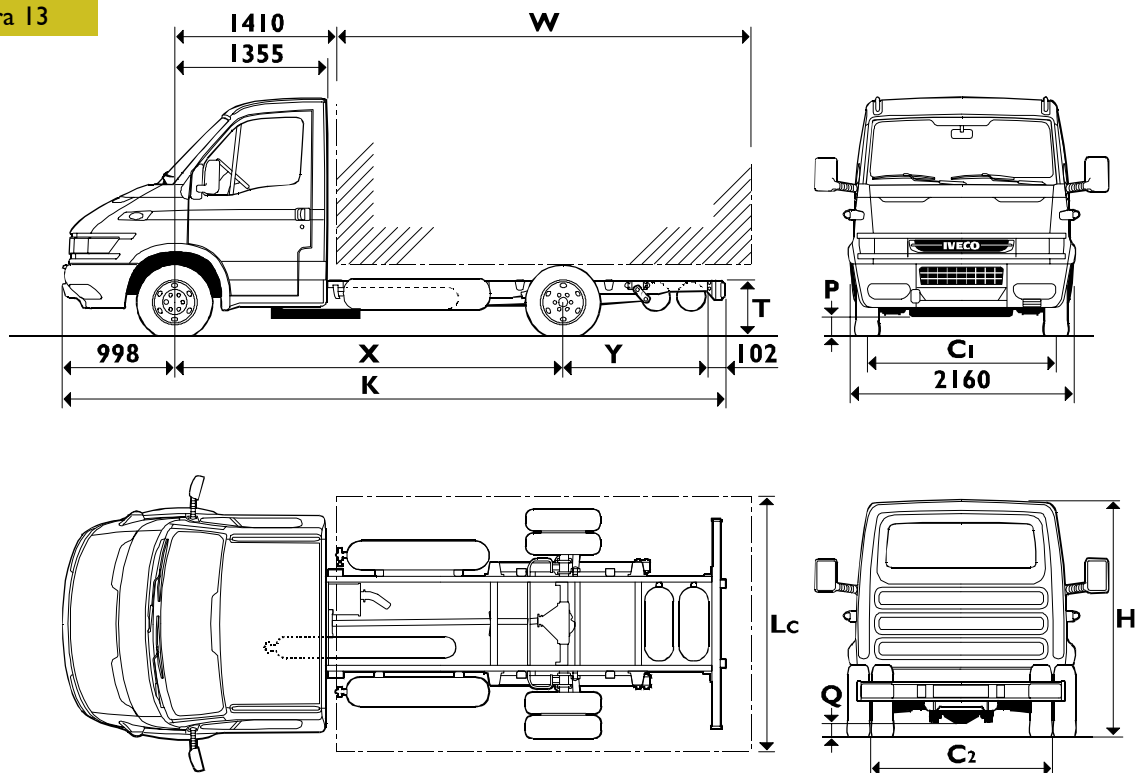
MASSE (kg)

MODELLI	65C14 - 65C17				65C17		
	CABINATI				CABINATO 6+1		
Passo	3450	3750	4350	4750	3450	3750	4350
M.T.T.	6500				6300		
M.T.C. con frenatura inerziale	10000				9800		
Massa limite ammissibile asse anteriore	2300				2300		
Massa limite ammissibile asse posteriore	5000				5000		
Tara asse anteriore	1383	1390	1416	1415	1483	1498	1521
Tara asse posteriore	806	812	794	825	903	901	880
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	2189	2202	2210	2240	2386	2399	2401
Portata su cabinato con sosp. mecc. o pneumat.	4311	4298	4290	4260	3914	3901	3899

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 65C11G

Figura 13



DIMENSIONI (mm)

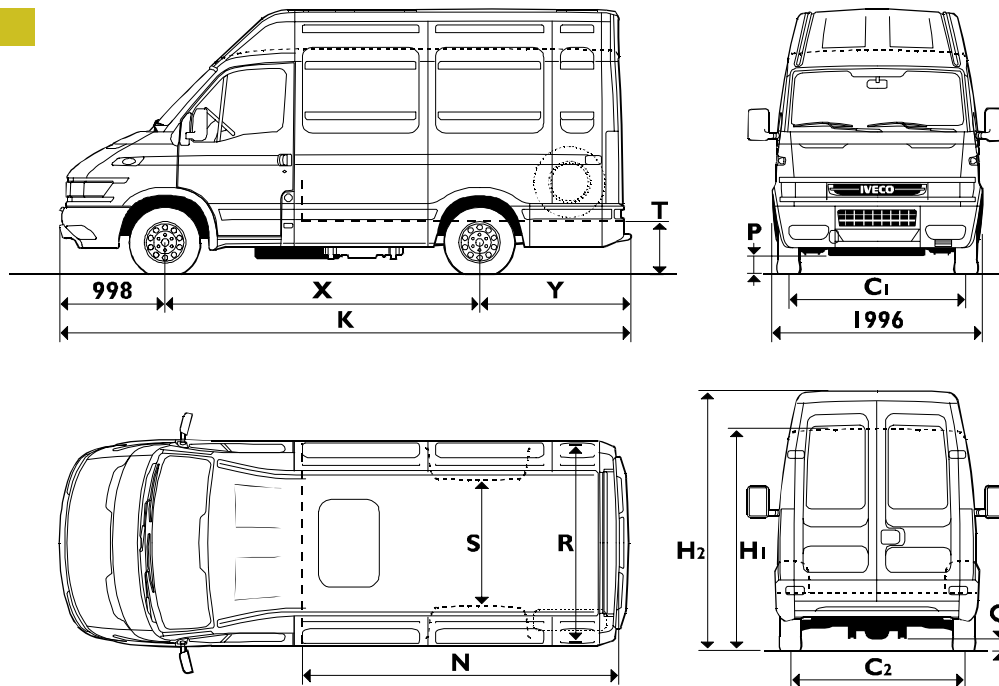
CABINATI

		3450	3750	4350
X	Passo	3450	3750	4350
K	Lunghezza massima	5928	6538	7358
H	Altezza massima (a vuoto)	2335	2330	2325
C ₁	Carreggiata anteriore		1725	
C ₂	Carreggiata posteriore		1661	
T	Altezza telaio a vuoto (sospens. meccanica)		850	
P	Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)		250	
Q	Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)		200	
Y	Sbalzo posteriore	1355	1665	1885
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	12240	13180	14620
	Diametro di volta: muro/muro	13340	14280	16120
W	Lunghezza max. carrozzabile	3750	4350	5335
L _c	Larghezza max. carrozzabile		2350	
MASSE (kg)				
M.T.T.			6500	
	Massa max anteriore		2300	
	Massa max posteriore		5000	
	Tara asse anteriore	1420	1445	1510
	Tara asse posteriore	1030	1065	1065
	Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.	2450	2510	2575
	Portata su cabinato con sosp. mecc. o pneum.	4050	3990	3925

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

DATI TECNICI FURGONE**MOD. 29L14**

Figura 14



105113

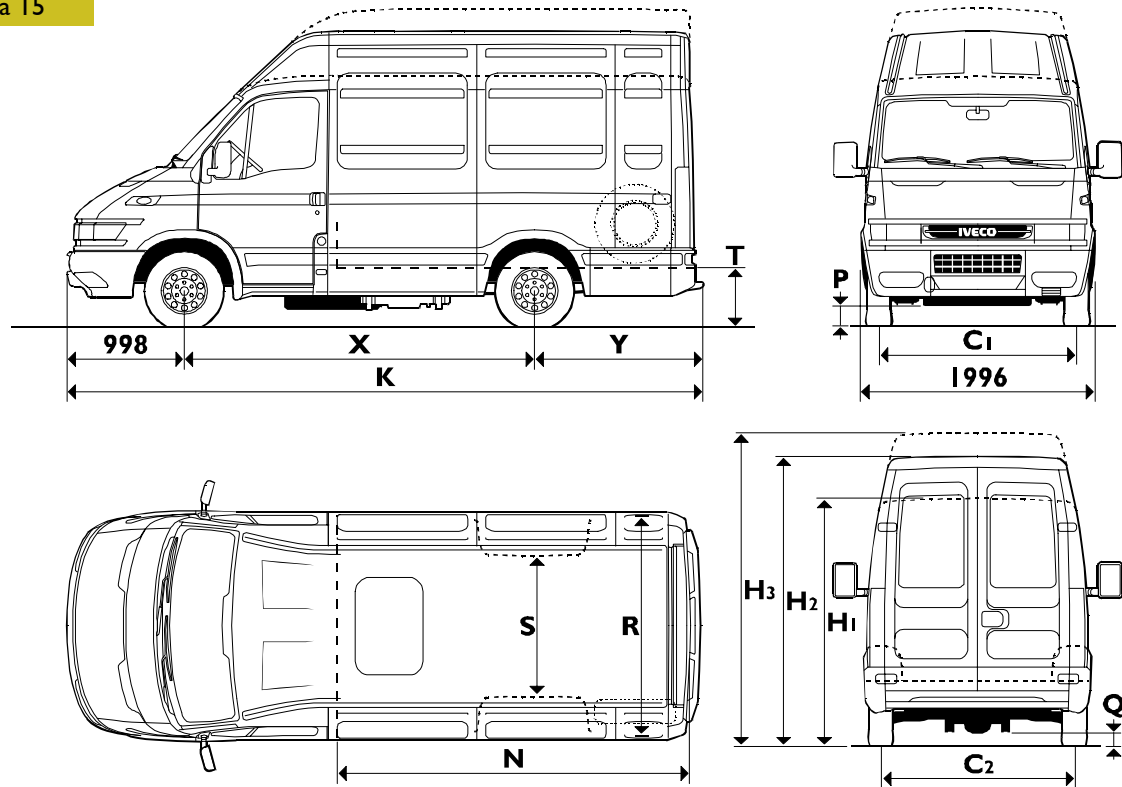
DIMENSIONI (mm)

X Passo	3000		3000L		3300
Tetto	H₁	H₂	H₁	H₂	H₂
K Lunghezza massima	5077		5477		5997
H Altezza massima (a vuoto)	2260	2635	2260	2635	
C ₁ Carreggiata anteriore			1724		
C ₂ Carreggiata posteriore			1690		
P Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)			170		
Q Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)			195		
Y Sbalzo posteriore	1079		1479		1699
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede			10370		11240
Diametro di volta: muro/muro			11500		12400
Vano di carico	7,3	9	8,3	10,2	12
Volume (m ³)	2626		3021		3541
N Lunghezza interna			1800		
R Larghezza interna			1545		1900
Altezza interna	1545	1900	1545	1900	1900
T Altezza piano di carico			660		
S Distanza passaruote (interno)			1320		
Porta posteriore			1540		
Larghezza apertura			1430		1780
Altezza apertura	1430	1780	1430	1780	1780
Porta laterale			1100		1250
Larghezza apertura			1415		1780
Altezza apertura	1415	1780	1415	1780	1780
MASSE (kg)			3300		
M.T.T.			5300		
M.T.C. con frenatura inerziale			1600		
Massa max asse anteriore			2060		
Massa max asse posteriore	1230	1230	1200	1200	1215
Tara asse anteriore	740	775	805	850	900
Tara asse posteriore	1970	2005	2005	2050	2115
Tara	1330	1295	1295	1250	1185
Portata utile					

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 35S10 - 35S12 - 35S14 - 35S17

Figura 15



105114

DIMENSIONI (mm)

MODELLI		35S10 - 35S12 - 35S14 - 35S17							
X	Passo	3000		3000L		3300		3950	
Tetto		H ₁	H ₂	H ₁	H ₂	H ₂	H ₃	H ₂	H ₃
K	Lunghezza massima	5077		5477		5997		7012	
H	Altezza massima (a vuoto)	2270	2645	2270	2645	2640	2825	2670	2860
C ₁	Carreggiata anteriore	1724							
C ₂	Carreggiata posteriore	1690							
P	Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)	175							
Q	Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)	205							
Y	Sbalzo posteriore	1079		1479		1699		2064	
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	10380				11240		13160	
	Diametro di volta: muro/muro	11500				12400		14300	
Vano di carico									
	Volume (m ³)	7,3	9	8,3	10,2	12	13,2	15,6	17,2
N	Lunghezza interna	2626		3021		3541		4556	
R	Larghezza interna	1800							
	Altezza interna	1545	1900	1545	1900	1900	2100	1900	2100
T	Altezza piano di carico	680							
S	Distanza passaruote (interno)	1320							
Porta posteriore									
	Larghezza apertura	1540							
	Altezza apertura	1430	1780	1430	1780	1780	1990	1780	1990
Porta laterale									
	Larghezza apertura	1100				1250			
	Altezza apertura	1415	1780	1415	1780				

MASSE (kg)

MODELLI		35S10 - 35S12							
Passo		3000		3000L		3300		3950	
Tetto		H₁	H₂	H₁	H₂	H₂	H₃	H₂	H₃
M.T.T.		3500							
M.T.C. con frenatura inerziale		6300							
Massa max asse anteriore		1650							
Massa max asse posteriore		2240							
Tara asse anteriore		1235	1240	1210	1205	1225	1225	1265	1270
Tara asse posteriore		740	775	810	850	900	935	980	1020
Tara		1975	2015	2020	2055	2125	2160	2245	2290
Portata utile		1525	1485	1480	1445	1375	1340	1255	1210

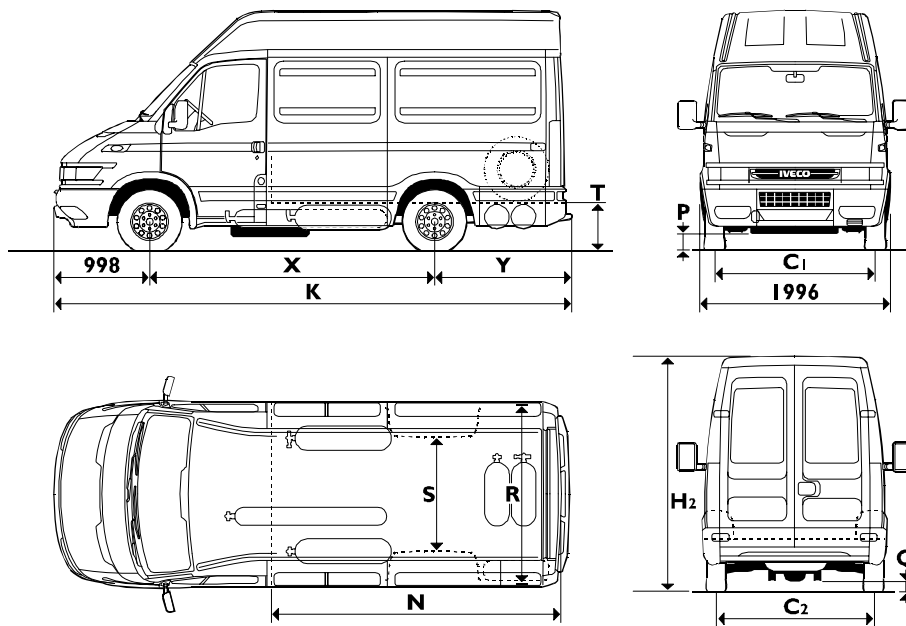
MODELLI		35S14							
Passo		3000		3000L		3300		3950	
Tetto		H₁	H₂	H₁	H₂	H₂	H₃	H₂	H₃
M.T.T.		3500							
M.T.C. con frenatura inerziale		5500							
Massa max asse anteriore		1650							
Massa max asse posteriore		2240							
Tara asse anteriore		1265	1270	1240	1235	1255	1225	1295	1300
Tara asse posteriore		740	775	810	850	900	935	980	1020
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.		2005	2045	2050	2085	2155	2190	2275	2320
Portata utile con sospensioni mecc. o pneum.		1495	1455	1450	1415	1345	1310	1225	1180

MODELLI		35S17							
Passo		3000		3000L		3300		3950	
Tetto		H₁	H₂	H₁	H₂	H₂	H₃	H₂	H₃
M.T.T.		3500							
M.T.C. con frenatura inerziale		5500							
Massa max asse anteriore		1650							
Massa max asse posteriore		2240							
Tara asse anteriore		1260	1260	1230	1225	1245	1245	1290	1295
Tara asse posteriore		750	790	820	865	910	945	990	1030
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.		2010	2050	2050	2090	2155	2190	2280	2325
Portata utile con sospensioni mecc. o pneum.		1490	1450	1450	1410	1345	1310	1220	1175

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 35S11G

Figura 16



105050

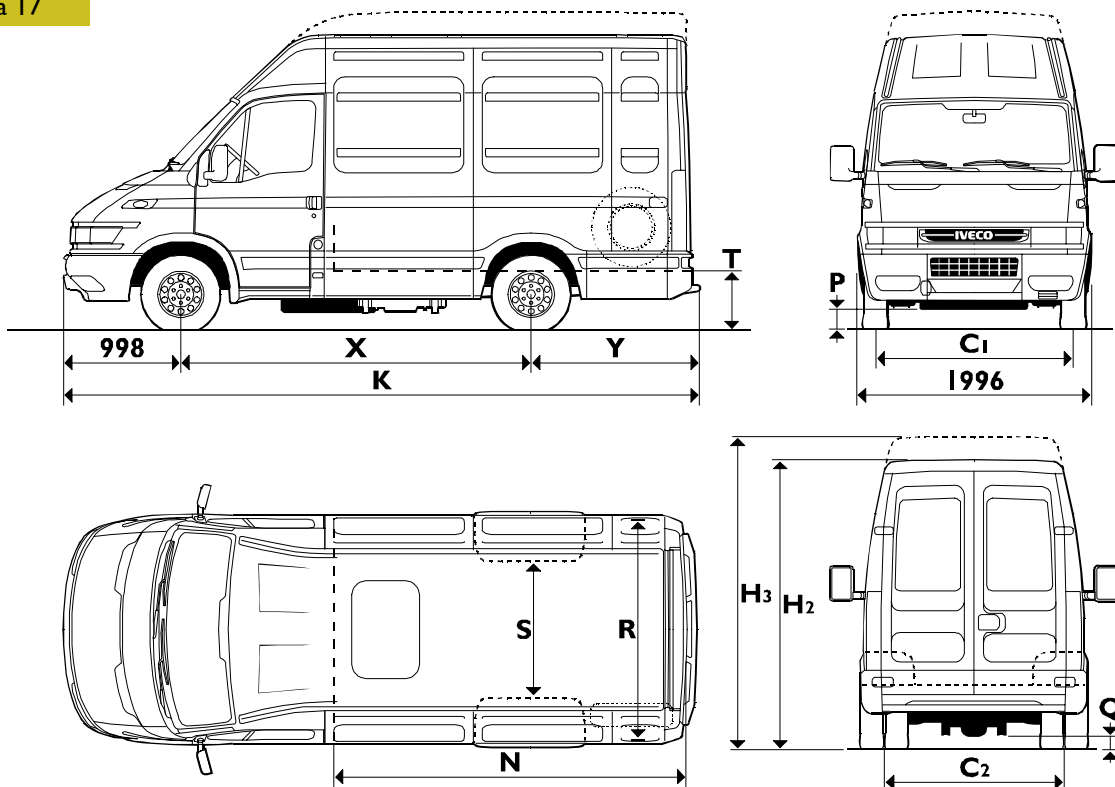
DIMENSIONI (mm)

X Passo	3300
Tetto	H₂
K Lunghezza massima	5997
H Altezza massima (a vuoto)	2740
C ₁ Carreggiata anteriore	1724
C ₂ Carreggiata posteriore	1690
P Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)	175
Q Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)	205
Y Sbalzo posteriore	1699
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	11240
Diametro di volta: muro/muro	12400
Vano di carico	
Volume (m ³)	12
N Lunghezza interna	3541
R Larghezza interna	1800
Altezza interna	1900
T Altezza piano di carico (sosp. meccaniche)	680
S Distanza passaruote (interno)	1320
Porta posteriore	
Larghezza apertura	1540
Altezza apertura	1780
Porta laterale	
Larghezza apertura	1250
Altezza apertura	1780
MASSE (kg)	
M.T.T.	3500
Massa max asse anteriore	1650
Massa max asse posteriore	2240
Tara asse anteriore	1255
Tara asse posteriore	1175
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	2430
Portata utile con sospensioni mecc. o pneum.	1070

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 35C12 - 35C14 - 35C17

Figura 17



105113

DIMENSIONI (mm)

MODELLI		35C12 - 35C14 - 35C17			
X	Passo	3300		3950	
Tetto		H₂	H₃	H₂	H₃
K	Lunghezza massima	5977		7012	
H	Altezza massima (a vuoto)	2705 [2760]	2910 [2955]	2705 [2750]	2910 [2940]
C ₁	Carreggiata anteriore	1723 [1696]			
C ₂	Carreggiata posteriore	1540			
P	Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)	165 [245]			
Q	Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)	175 [200]			
Y	Sbalzo posteriore	1699		2064	
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	11220 [11980]		13120 [14020]	
	Diametro di volta: muro/muro	12400 [13100]		14300 [15400]	
Vano di carico					
	Volume (m ³)	13	13,2	15,6	17,2
N	Lunghezza interna	3541		4566	
R	Larghezza interna	1800			
	Altezza interna	1900	2100	1900	2100
T	Altezza piano di carico (sosp. meccaniche)	735 [755]			
S	Distanza passaruote (interno)	1030			
Porta posteriore					
	Larghezza apertura	1540			
	Altezza apertura	1780	1990	1780	1990
Porta laterale					
	Larghezza apertura	1250			
	Altezza apertura	1780			

[] Veicolo con sospensione anteriore con barre di torsione e pneumatici 195/75 R16.

MASSE (kg)

MODELLI	35C12			
Passo	3300		3950	
Tetto	H ₂	H ₃	H ₂	H ₃
M.T.T.	3500			
M.T.C. con frenatura inerziale	7000			
Massa max asse anteriore	1800 [1900]			
Massa max asse posteriore	2600			
Tara asse anteriore	1285 [1305]	1285 [1305]	1320 [1345]	1325 [1345]
Tara asse posteriore	985 [990]	1015 [1020]	1070 [1075]	1110 [1115]
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.	2270 [2295]	2300 [2325]	2390 [2420]	2435 [2460]
Portata utile con sospensioni mecc. o pneum.	1230 [1205]	1200 [1175]	1110 [1080]	1065 [1040]

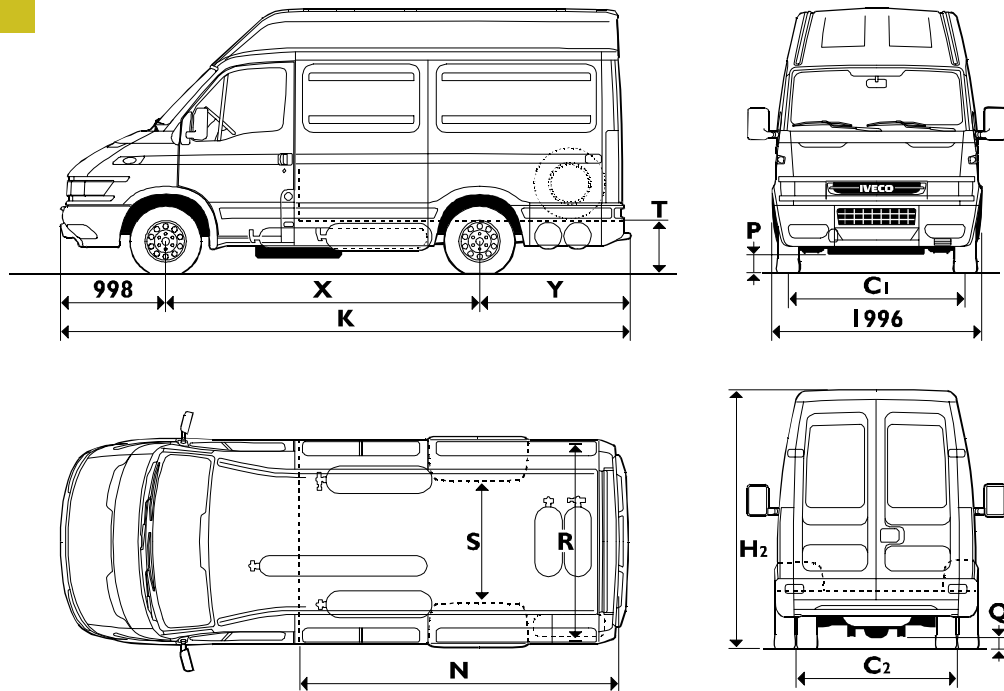
MODELLI	35C14 - 35C17			
Passo	3300		3950	
Tetto	H ₂	H ₃	H ₂	H ₃
M.T.T.	3500			
M.T.C. con frenatura inerziale	7000			
Massa max asse anteriore	1800 [1900]			
Massa max asse posteriore	2600			
Tara asse anteriore	1306 [1329]	1307 [1329]	1346 [1368]	1348 [1371]
Tara asse posteriore	994 [998]	1027 [1032]	1077 [1082]	1117 [1121]
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.	2300 [2327]	2334 [2361]	2423 [2450]	2465 [2492]
Portata utile con sospensioni mecc. o pneum.	1200 [1173]	1166 [1139]	1077 [1050]	1035 [1008]

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

[] Veicolo con sospensione anteriore con barre di torsione e pneumatici 195/75 R16.

MOD. 35C1IG

Figura 18



105051

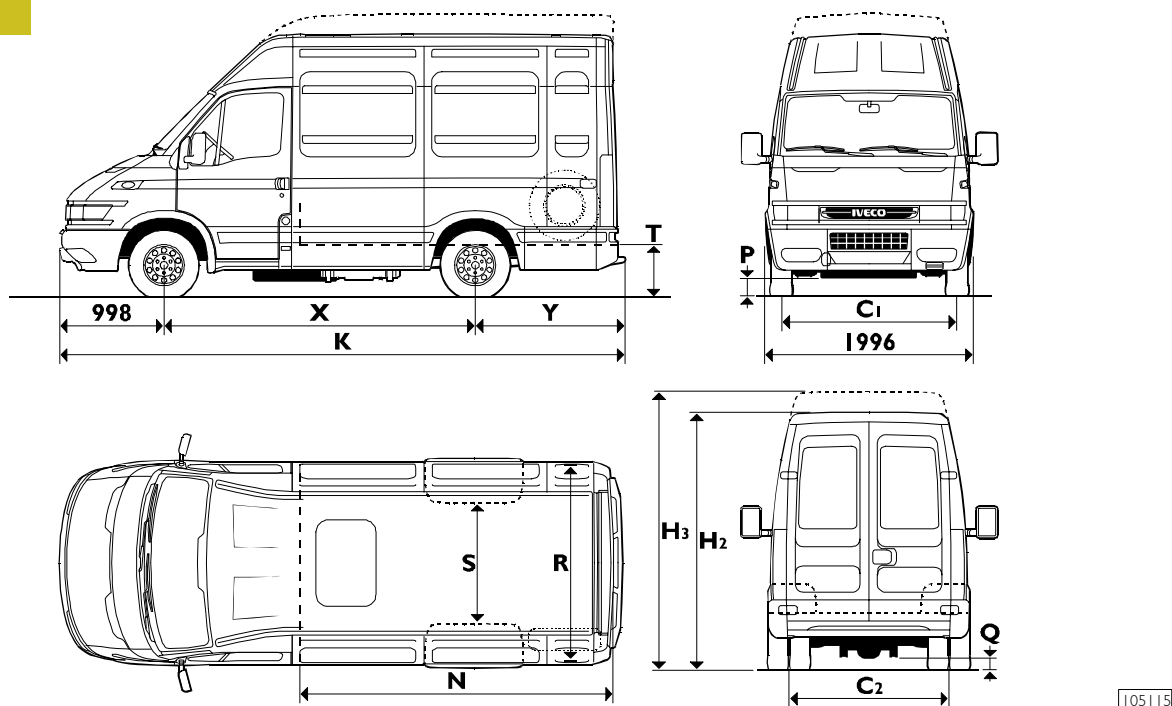
DIMENSIONI (mm)

X Passo	3300	3950
Tetto	H₂	H₂
K Lunghezza massima	5997	7012
H Altezza massima (a vuoto)	2760	2750
C ₁ Carreggiata anteriore		1696
C ₂ Carreggiata posteriore		1540
P Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)		245
Q Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)		200
Y Sbalzo posteriore	1699	2064
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	11980	14020
Diametro di volta: muro/muro	13100	15140
Vano di carico		
Volume (m ³)	12	15,6
N Lunghezza interna	3541	4556
R Larghezza interna		1800
Altezza interna		1900
T Altezza piano di carico (sosp. meccaniche)		775
S Distanza passaruote (interno)		1030
Porta posteriore		
Larghezza apertura		1540
Altezza apertura		1780
Porta laterale		
Larghezza apertura		1250
Altezza apertura		1780
MASSE (kg)		
M.T.T.		3500
Massa max asse anteriore		1900
Massa max asse posteriore		2600
Tara asse anteriore	1325	1420
Tara asse posteriore	1260	1395
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	2585	2815
Portata utile con sospensioni mecc. o pneumatiche	915	685

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 50C14 - 50C17

Figura 19



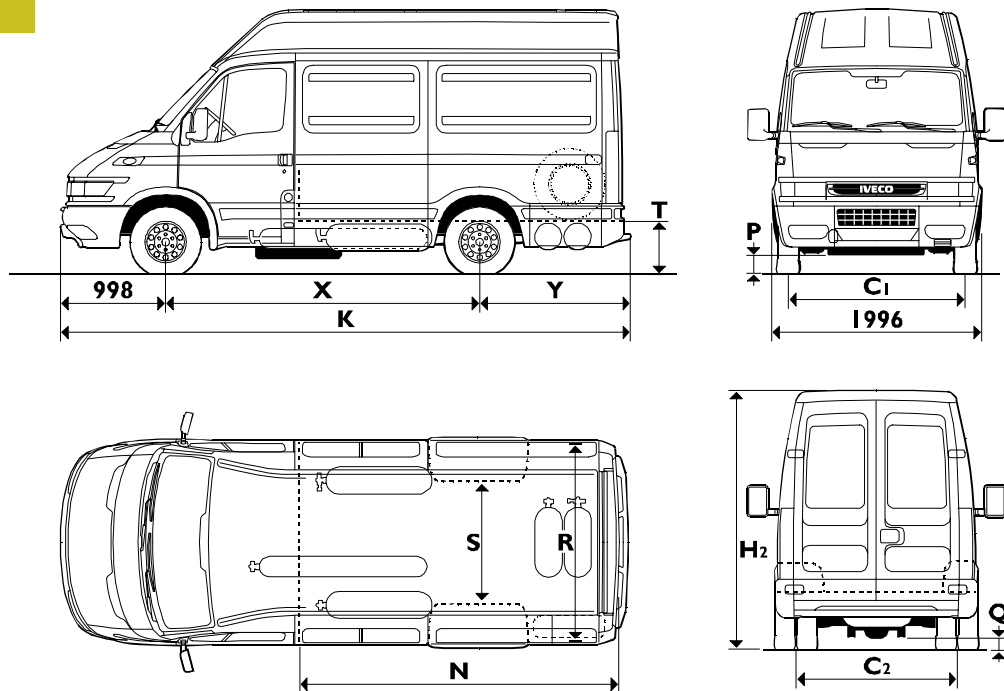
DIMENSIONI (mm)

X Passo		3300		3950	
		H ₂	H ₃	H ₂	H ₃
Tetto					
K	Lunghezza massima	5997		7012	
H	Altezza massima (a vuoto)	2745	2930	2745	2930
C ₁	Carreggiata anteriore			1696	
C ₂	Carreggiata posteriore			1540	
P	Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)			235	
Q	Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)			195	
Y	Sbalzo posteriore	1699		2064	
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	11980		14020	
	Diametro di volta: muro/muro	13100		15140	
Vano di carico					
	Volume (m ³)	12	13,2	15,6	17,2
N	Lunghezza interna	3541		4566	
R	Larghezza interna			1800	
	Altezza interna	1900	2100	1900	2100
T	Altezza piano di carico (sosp. meccaniche)			775	
S	Distanza passaruote (interno)			1030	
Porta posteriore					
	Larghezza apertura			1540	
	Altezza apertura	1780	1990	1780	1990
Porta laterale					
	Larghezza apertura			1250	
	Altezza apertura			1780	
MASSE (kg)					
	M.T.T.			5200	
	M.T.C. con frenatura inerziale			8700	
	Massa max asse anteriore			1900	
	Massa max asse posteriore			3700	
	Tara asse anteriore	1345	1345	1399	1401
	Tara asse posteriore	1043	1077	1118	1158
	Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	2388	2422	2517	2559
	Portata utile con sospensioni mecc. o pneum.	2812	2778	2683	2641

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 50C11G

Figura 20



105051

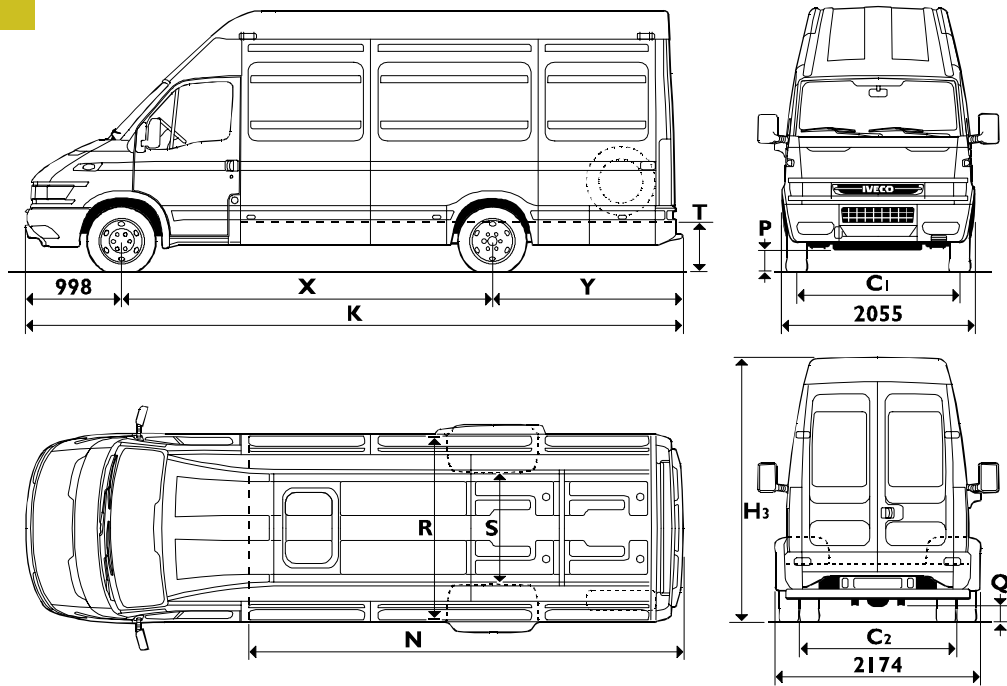
DIMENSIONI (mm)

X Passo	3300	3950
Tetto	H₂	H₂
K Lunghezza massima	5997	7012
H Altezza massima (a vuoto)	2745	2745
C ₁ Carreggiata anteriore	1696	
C ₂ Carreggiata posteriore	1540	
P Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)	235	
Q Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)	195	
Y Sbalzo posteriore	1699	2064
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	11980	14020
Diametro di volta: muro/muro	13100	15140
Vano di carico		
Volume (m ³)	12	15,6
N Lunghezza interna	3541	4566
R Larghezza interna	1800	
Altezza interna	1900	
T Altezza piano di carico (sosp. meccaniche)	775	
S Distanza passaruote (interno)	1030	
Porta posteriore		
Larghezza apertura	1540	
Altezza apertura	1780	
Porta laterale		
Larghezza apertura	1250	
Altezza apertura	1780	
MASSE (kg)		
M.T.T.	5200	
Massa max asse anteriore	1900	
Massa max asse posteriore	3700	
Tara asse anteriore	1375	1490
Tara asse posteriore	1275	1400
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	2650	2890
Portata utile con sospensioni mecc. o pneumatiche	2550	2310

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 60C17

Figura 21



105116

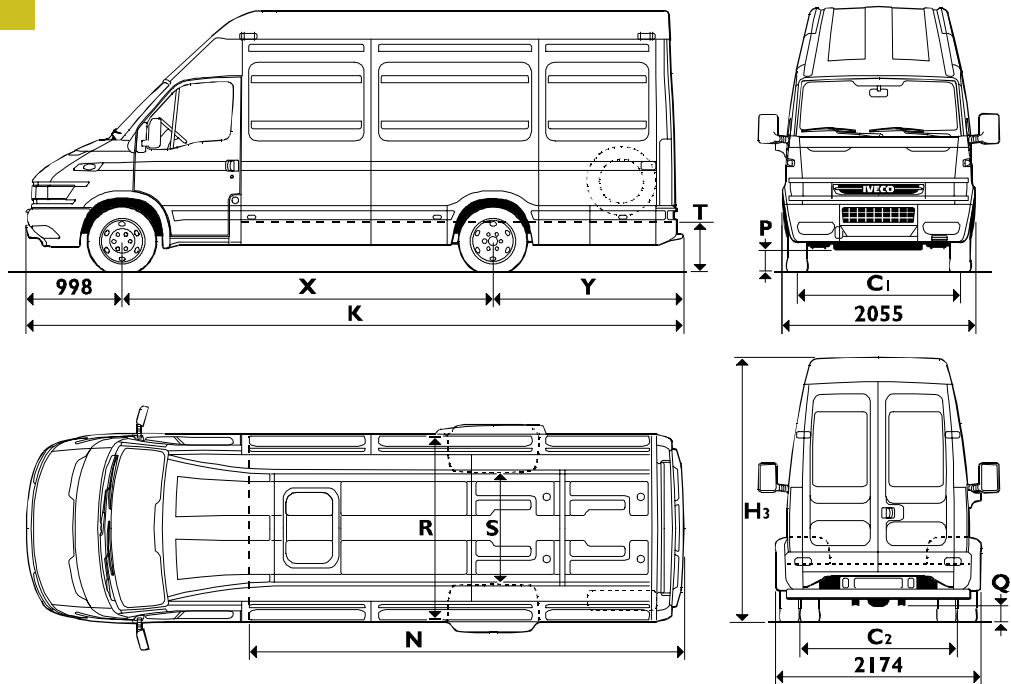
DIMENSIONI (mm)

X Passo	3950
Tetto	H₂
K Lunghezza massima	7012
H Altezza massima (a vuoto)	3025
C ₁ Carreggiata anteriore	1725
C ₂ Carreggiata posteriore	1661
P Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)	250
Q Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)	200
Y Sbalzo posteriore	2064
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	13780
Diametro di volta: muro/muro	14880
Vano di carico	
Volume (m ³)	17,2
N Lunghezza interna	4560
R Larghezza interna	1800
Altezza interna	2100
T Altezza piano di carico (sosp. meccaniche)	870
S Distanza passaruote (interno)	1030
Porta posteriore	
Larghezza apertura	1540
Altezza apertura	1990
Porta laterale	
Larghezza apertura	1250
Altezza apertura	1780
MASSE (kg)	
M.T.T.	6000
M.T.C. con frenatura inerziale	9500
Massa max asse anteriore	2300
Massa max asse posteriore	4650
Tara asse anteriore	1383
Tara asse posteriore	1234
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.	2617
Portata utile con sospensioni mecc. o pneum.	3383

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 65C17

Figura 22



105116

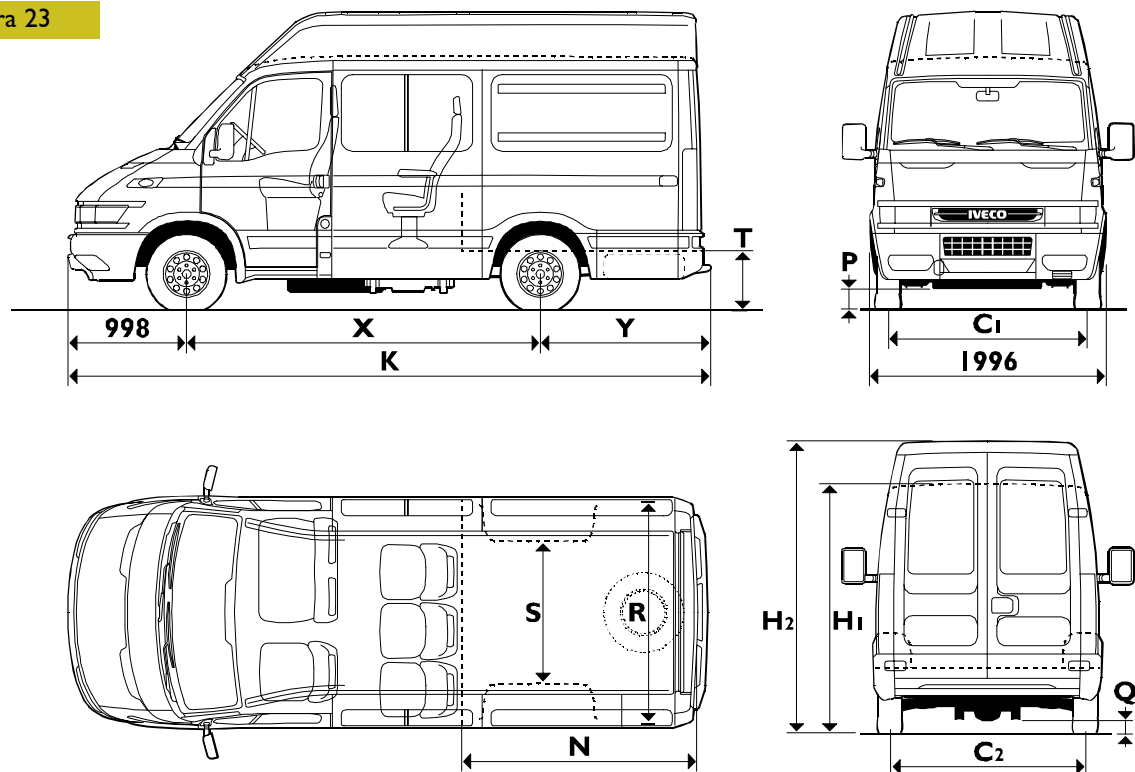
DIMENSIONI (mm)

X Passo	3950
Tetto	H₂
K Lunghezza massima	7012
H Altezza massima (a vuoto)	3025
C ₁ Carreggiata anteriore	1725
C ₂ Carreggiata posteriore	1661
P Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)	250
Q Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)	200
Y Sbalzo posteriore	2064
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	13780
Diametro di volta: muro/muro	14880
Vano di carico	
Volume (m ³)	17,2
N Lunghezza interna	4560
R Larghezza interna	1800
Altezza interna	2100
T Altezza piano di carico (sosp. meccaniche)	870
S Distanza passaruote (interno)	1030
Porta posteriore	
Larghezza apertura	1540
Altezza apertura	1990
Porta laterale	
Larghezza apertura	1250
Altezza apertura	1780
MASSE (kg)	
M.T.T.	6500
M.T.C. con frenatura inerziale	10000
Massa max asse anteriore	2300
Massa max asse posteriore	5000
Tara asse anteriore	1383
Tara asse posteriore	1258
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	2641
Portata utile con sospensioni mecc. o pneumatiche	3859

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

DATI TECNICI FURGONE SEMIVETRATO MOD. 35S12 - 35S14

Figura 23



105117

DIMENSIONI (mm)

MODELLI		35S12 - 35S14					
X	Passo	3000		3000L		3300	3950
Tetto		H ₁	H ₂	H ₁	H ₂	H ₂	H ₂
K	Lunghezza massima	5077		5477		5997	7012
H	Altezza massima (a vuoto)	2270	2645	2270	2645	2640	2670
C ₁	Carreggiata anteriore	1724					
C ₂	Carreggiata posteriore	1690					
P	Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)	175					
Q	Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)	205					
Y	Sbalzo posteriore	1079		1479		1699	2064
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	10380				11240	13160
	Diametro di volta: muro/muro	11500				12400	14300
Vano di carico							
	Volume (m ³)	5	6,3	6	7,5	8,7	12,3
N	Lunghezza interna	1790		2190		2560	3600
R	Larghezza interna	1800					
	Altezza interna	1545	1900	1545	1900		
T	Altezza piano di carico (sosp. meccaniche)	680					
S	Distanza passaruote (interno)	1320					
Porta posteriore							
	Larghezza apertura	1540					
	Altezza apertura	1430	1780	1430	1780		
Porta laterale							
	Larghezza apertura	1100				1250	
	Altezza apertura	1415	1780	1415	1780		

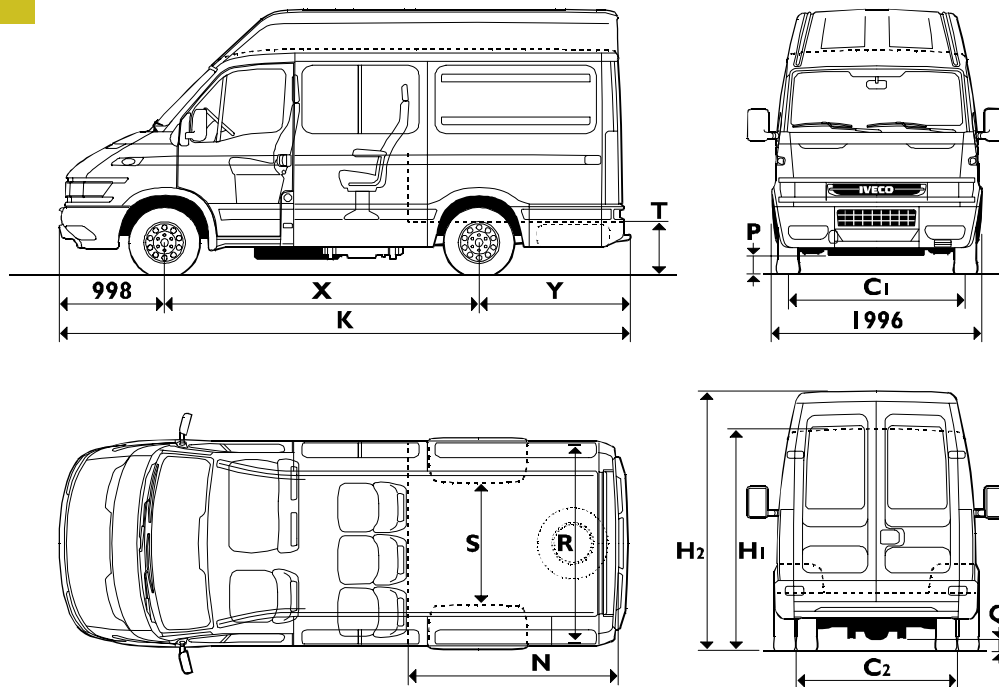
MASSE (kg)

MODELLI		35S12					
Passo		3000		3000L		3300	3950
Tetto		H₁	H₂	H₁	H₂	H₂	H₂
M.T.T.		3500					
M.T.C. con frenatura inerziale		6300					
Massa max asse anteriore		1650					
Massa max asse posteriore		2240					
Tara asse anteriore		1285		1255		1275	1330
Tara asse posteriore		815	850	885	925	970	1040
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.		2100	2135	2140	2180	2245	2370
Portata utile con sospensioni mecc. o pneum.		1400	1365	1360	1320	1255	1130
MODELLI		35S14					
Passo		3000		3000L		3300	3950
Tetto		H₁	H₂	H₁	H₂	H₂	H₂
M.T.T.		3500					
M.T.C. con frenatura inerziale		5500					
Massa max asse anteriore		1650					
Massa max asse posteriore		2240					
Tara asse anteriore		1315	1315	1285	1285	1305	1360
Tara asse posteriore		815	850	885	925	970	1040
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.		2130	2170	2165	2210	2275	2400
Portata utile con sospensioni mecc. o pneum.		1370	1330	1330	1290	1225	1100

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 35C14 - 35C17

Figura 24



105118

DIMENSIONI (mm)

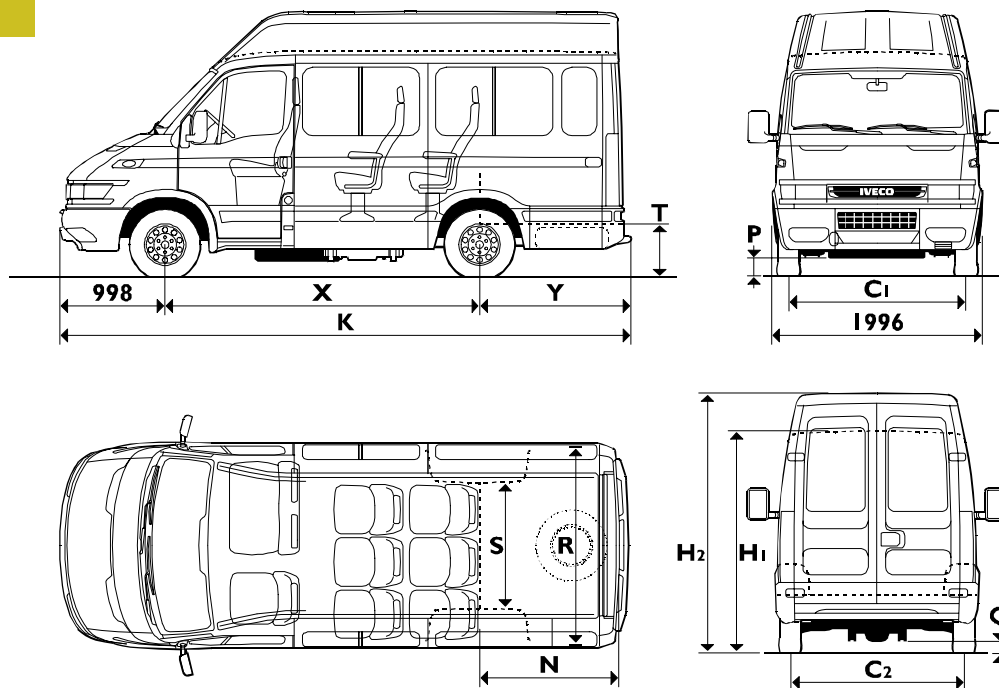
X Passo	3300	3950
Tetto	H₂	H₂
K Lunghezza massima	5997	7012
H Altezza massima (a vuoto)		2705
C ₁ Carreggiata anteriore		1723
C ₂ Carreggiata posteriore		1540
P Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)		165
Q Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)		175
Y Sbalzo posteriore	1699	2064
Diametro di volta: marciapiede/marciapiede	11220	13120
Diametro di volta: muro/muro	12400	14300
Vano di carico		
Volume (m ³)	8,7	12,3
N Lunghezza interna	2560	3600
R Larghezza interna		1800
Altezza interna		1900
T Altezza piano di carico (sosp. meccaniche)		735
S Distanza passaruote (interno)		1030
Porta posteriore		
Larghezza apertura		1540
Altezza apertura		1780
Porta laterale		
Larghezza apertura		1250
Altezza apertura		1780
MASSE (kg)		
M.T.T.		3500
Massa max asse anteriore		1800
Massa max asse posteriore		2600
Tara asse anteriore	1367	1416
Tara asse posteriore	1053	1127
Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	2420	2543
Portata utile con sospensioni mecc. o pneumatiche	1080	957

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

DATI TECNICI COMBI

MOD. 29L12

Figura 25



105119

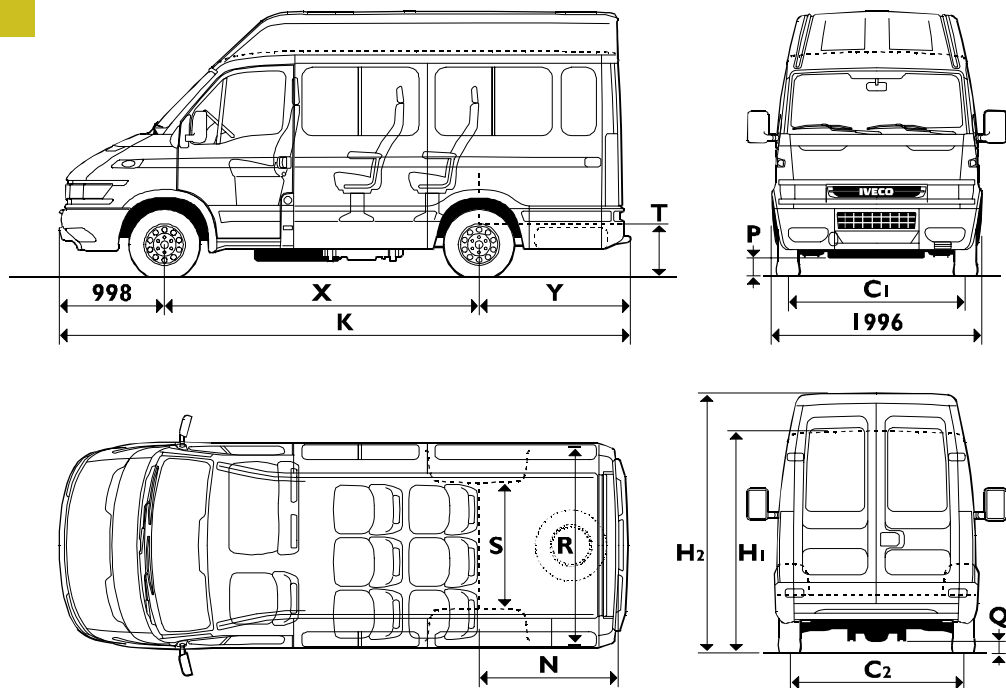
DIMENSIONI (mm)

X Passo		3000	3000L	
Tetto		H₁	H₁	H₂
K	Lunghezza massima	5077	5477	
H	Altezza massima (a vuoto)	2260	2260	2635
C ₁	Carreggiata anteriore		1724	
C ₂	Carreggiata posteriore		1690	
P	Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)		170	
Q	Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)		195	
Y	Sbalzo posteriore	1079	1479	
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede		10370	
	Diametro di volta: muro/muro		11500	
Vano di carico				
	Volume (m ³)	2,5	3,6	4,5
N	Lunghezza interna	920	1320	
R	Larghezza interna		1800	
	Altezza interna	1545	1545	1900
T	Altezza piano di carico (sosp. meccaniche)		660	
S	Distanza passaruote (interno)		1320	
Porta posteriore				
	Larghezza apertura		1540	
	Altezza apertura	1430	1430	1780
Porta laterale				
	Larghezza apertura		1100	
	Altezza apertura	1415	1415	1780
MASSE (kg)				
	M.T.T.		3300	
	Massa max asse anteriore		1600	
	Massa max asse posteriore		1600	
	Tara asse anteriore	1355	1360	1330
	Tara asse posteriore	970	1025	1095
	Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.	2325	2385	2425
	Portata utile con sospensioni mecc. o pneum.	975	915	875

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

MOD. 35S12

Figura 26



105119

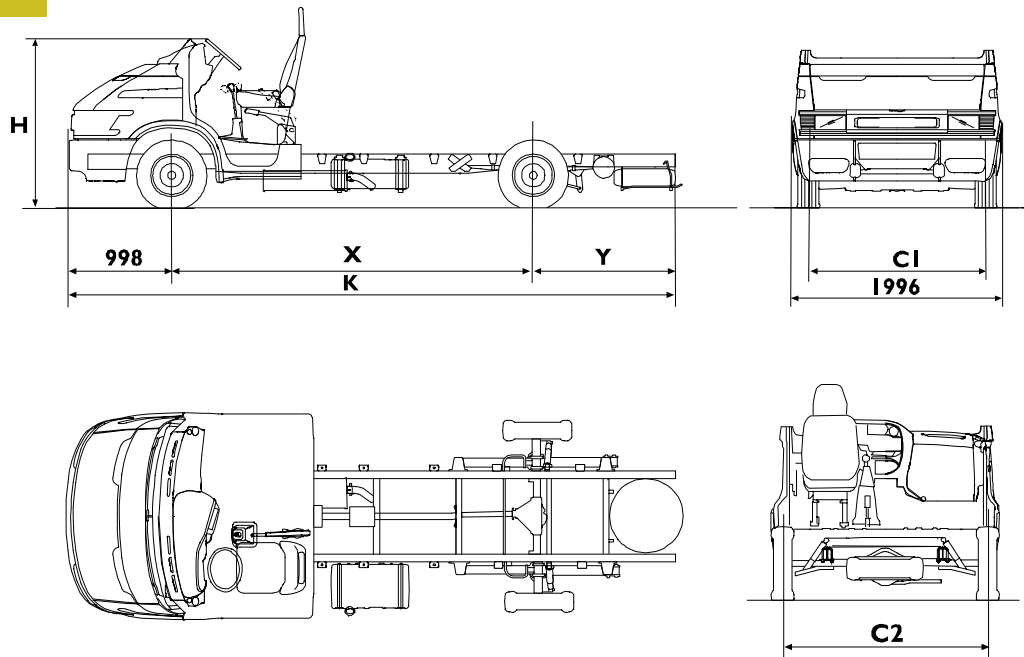
DIMENSIONI (mm)

X Passo		3000	3000L	
Tetto		H₁	H₁	H₂
K	Lunghezza massima	5077	5477	
H	Altezza massima (a vuoto)	2270	2270	2645
C ₁	Carreggiata anteriore		1724	
C ₂	Carreggiata posteriore		1690	
P	Altezza minima da terra anteriore (a vuoto)		175	
Q	Altezza minima da terra posteriore (a vuoto)		205	
Y	Sbalzo posteriore	1079	1479	
	Diametro di volta: marciapiede/marciapiede		10380	
	Diametro di volta: muro/muro		11500	
Vano di carico				
	Volume (m ³)	2,5	3,6	4,5
N	Lunghezza interna	920	1320	
R	Larghezza interna		1800	
	Altezza interna	1545	1545	1900
T	Altezza piano di carico (sosp. meccaniche)		660	
S	Distanza passaruote (interno)		1320	
Porta posteriore				
	Larghezza apertura		1540	
	Altezza apertura	1430	1430	1780
Porta laterale				
	Larghezza apertura		1100	
	Altezza apertura	1415	1415	1780
MASSE (kg)				
	M.T.T.		3500	
	Massa max asse anteriore		1650	
	Massa max asse posteriore		1600	
	Tara asse anteriore	1345	1320	1330
	Tara asse posteriore	985	1070	1100
	Tara con sospensioni meccaniche o pneumatiche	2330	2390	2430
	Portata utile con sospensioni meccaniche o pneumatiche	1170	1110	1070

Le tare si intendono a veicolo in condizione di marcia incluso autista.

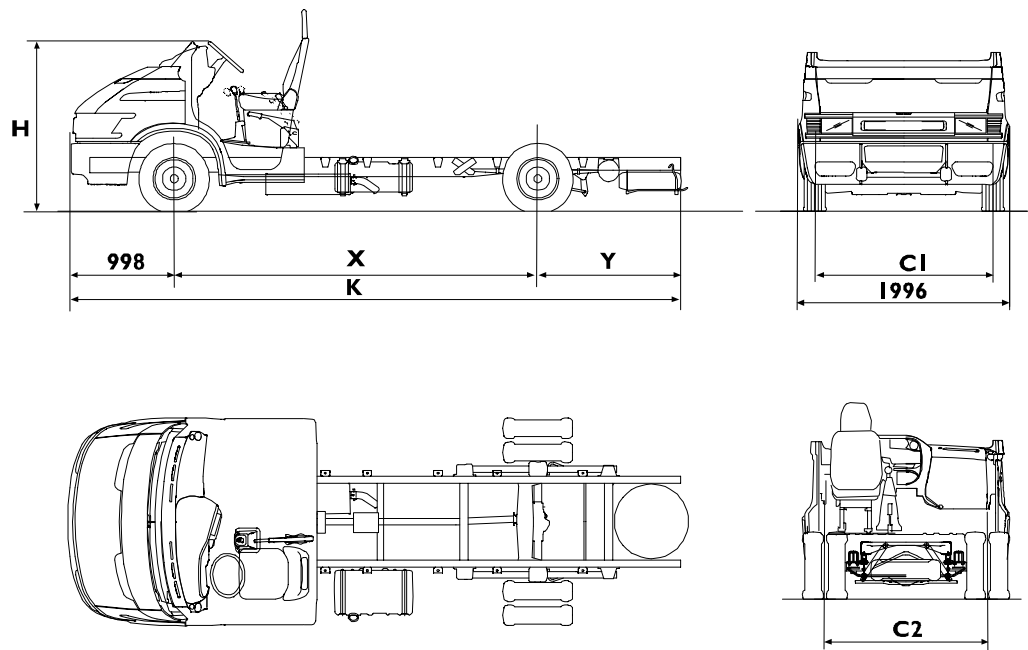
DATI TECNICI SCUDATO/SCUDATO RIDOTTO MOD. 35S12 - 35S14 - 35S17

Figura 27



DIMENSIONI (mm)

MODELLI	35S12 - 35S14 - 35S17	
	SCUDATO	SCUDATO RIDOTTO
X Passo	3750	
H Altezza massima (a vuoto)	1640	1665
C ₁ Carreggiata anteriore	1724	
C ₂ Carreggiata posteriore	1690	
Y Sbalzo posteriore	1665	
K Lunghezza massima	6413	6215
MASSE (kg)		
M.T.T.	3500	
Massa max asse anteriore	1650	
Massa max asse posteriore	2240	
Tara asse anteriore	1109	1006
Tara asse posteriore	432	433
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.	1541	1439

MOD. 35C12 - 35C14 - 35C17**Figura 28**

105498

DIMENSIONI (mm)

MODELLI		35C12 - 35C14 - 35C17				
X	Passo	3000	3450	3750	3950 (camper)	4100
H	Altezza massima (a vuoto)	1710	1705		1637	1705
C ₁	Carreggiata anteriore	1723 (1696)				
C ₂	Carreggiata posteriore	1540				
Y	Sbalzo posteriore	1240	1355	1665	1825	1715
K	Lunghezza massima	5238	5803	6413	6773	6813

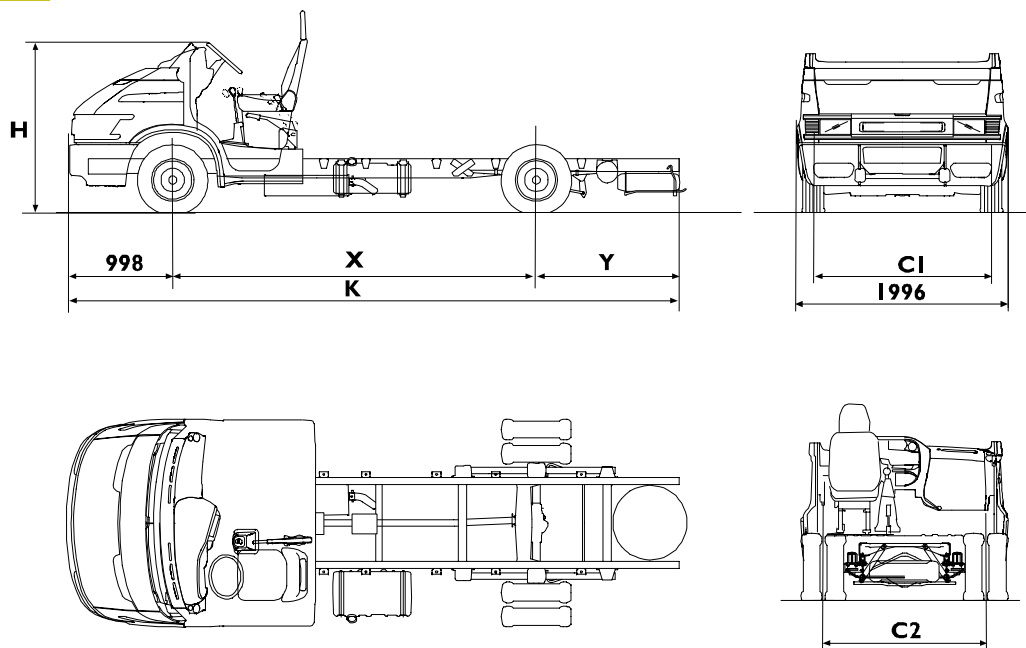
MASSE (kg)

MODELLI		SCUDATI				
M.T.T.		3500				
Massa max asse anteriore		1800 (1900)				
Massa max asse posteriore		2600				
Tara asse anteriore		1120 (1139)	1137 (1157)	1140 (1159)	1159 (1178)	1150 (1169)
Tara asse posteriore		534 (542)	539 (547)	549 (556)	557 (564)	548 (556)
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.		1654 (1681)	1677 (1704)	1688 (1716)	1716 (1742)	1698 (1725)
MODELLI		SCUDATI RIDOTTI				
M.T.T.		3500				
Massa max asse anteriore		1800 (1900)				
Massa max asse posteriore		2600				
Tara asse anteriore		1017 (1036)	1035 (1154)	1037 (1056)	1056 (1075)	1047 (1066)
Tara asse posteriore		535 (544)	540 (548)	549 (557)	557 (565)	549 (557)
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.		1552 (1579)	1575 (1602)	1586 (1614)	1613 (1640)	1569 (1623)

I valori tra parentesi si riferiscono ai veicoli con sospensione anteriore con barre di torsione. Dove non specificato diversamente, i valori sono da ritenersi validi per entrambe le sospensioni: quella con balestra trasversale e quella con barra di torsione.

MOD. 50C14 - 50C17

Figura 29



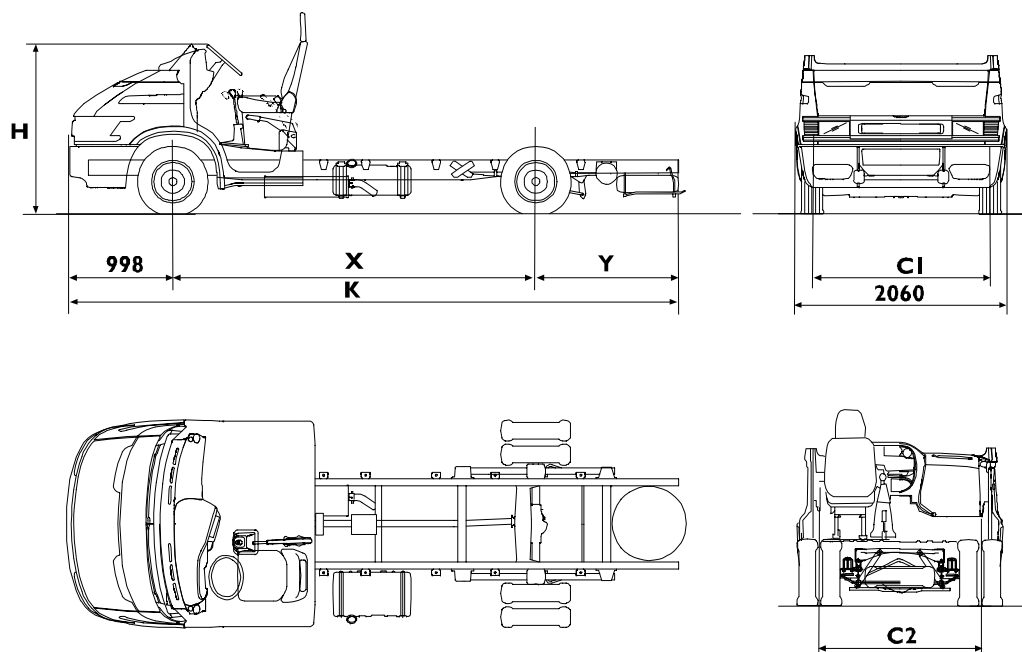
105498

DIMENSIONI (mm)

MODELLI		50C14 - 50C17			
X	Passo	3450	3750	4350	4750
H	Altezza massima (a vuoto)	1705	1700		
C ₁	Carreggiata anteriore	1696			
C ₂	Carreggiata posteriore	1541			
Y	Sbalzo posteriore	1355	1665	1885	2350
K	Lunghezza massima	5803	6413	7233	8098

MASSE (kg)

MODELLI		SCUDATI			
M.T.T.		5200			
Massa max asse anteriore		1900			
Massa max asse posteriore		3700			
Tara asse anteriore		1171	1180	1200	1194
Tara asse posteriore		554	563	564	591
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.		1725	1743	1764	1725
MODELLI		SCUDATI RIDOTTI			
M.T.T.		5200			
Massa max asse anteriore		1900			
Massa max asse posteriore		3700			
Tara asse anteriore		1068	1077	1097	1091
Tara asse posteriore		555	564	564	591
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.		1623	1641	1662	1682

MOD. 65C17**Figura 30**

105499

DIMENSIONI (mm)

MODELLI		65C17			
X	Passo	3450	3750	4350	4750
H	Altezza massima (a vuoto)	1770 (1775)		1756 (1770)	
C ₁	Carreggiata anteriore	1725			
C ₂	Carreggiata posteriore	1661			
Y	Sbalzo posteriore	1355	1665	1885	2350
K	Lunghezza massima	5810	6420	7245	8110

MASSE (kg)

MODELLI		SCUDATI			
M.T.T.		6500			
Massa max asse anteriore		2300			
Massa max asse posteriore		5000			
Tara asse anteriore		1209	1213	1236	1235
Tara asse posteriore		688	699	704	737
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.		1898	1911	1941	1972
MODELLI		SCUDATI RIDOTTI			
M.T.T.		6500			
Massa max asse anteriore		2300			
Massa max asse posteriore		5000			
Tara asse anteriore		1107	1110	1133	1132
Tara asse posteriore		689	700	705	738
Tara con sospensioni meccaniche o pneumat.		1796	1809	1839	1870

I valori tra parentesi si riferiscono ai veicoli con sospensione anteriore con barre di torsione. Dove non specificato diversamente, i valori sono da ritenersi validi per entrambe le sospensioni: quella con balestra trasversale e quella con barra di torsione.

CABINA

Generalità

Semiavanzata con tre posti, fissata al telaio su quattro punti con tasselli elastici.

Costruzione monoscocca in lamiera stampata, protetta mediante trattamento di zincatura.

Verniciatura della scocca con sottofondo in cataforesi.

Alloggiamento motore parzialmente incorporato nella cabina e rivestito con materiale fonoassorbente.

Il cofano mobile esterno consente l'ispezione e gli interventi di manutenzione degli organi annessi al motore.

Porte incernierate anteriormente.

Parabrezza curvo monopezzo in cristallo di sicurezza tipo laminato rinforzato.

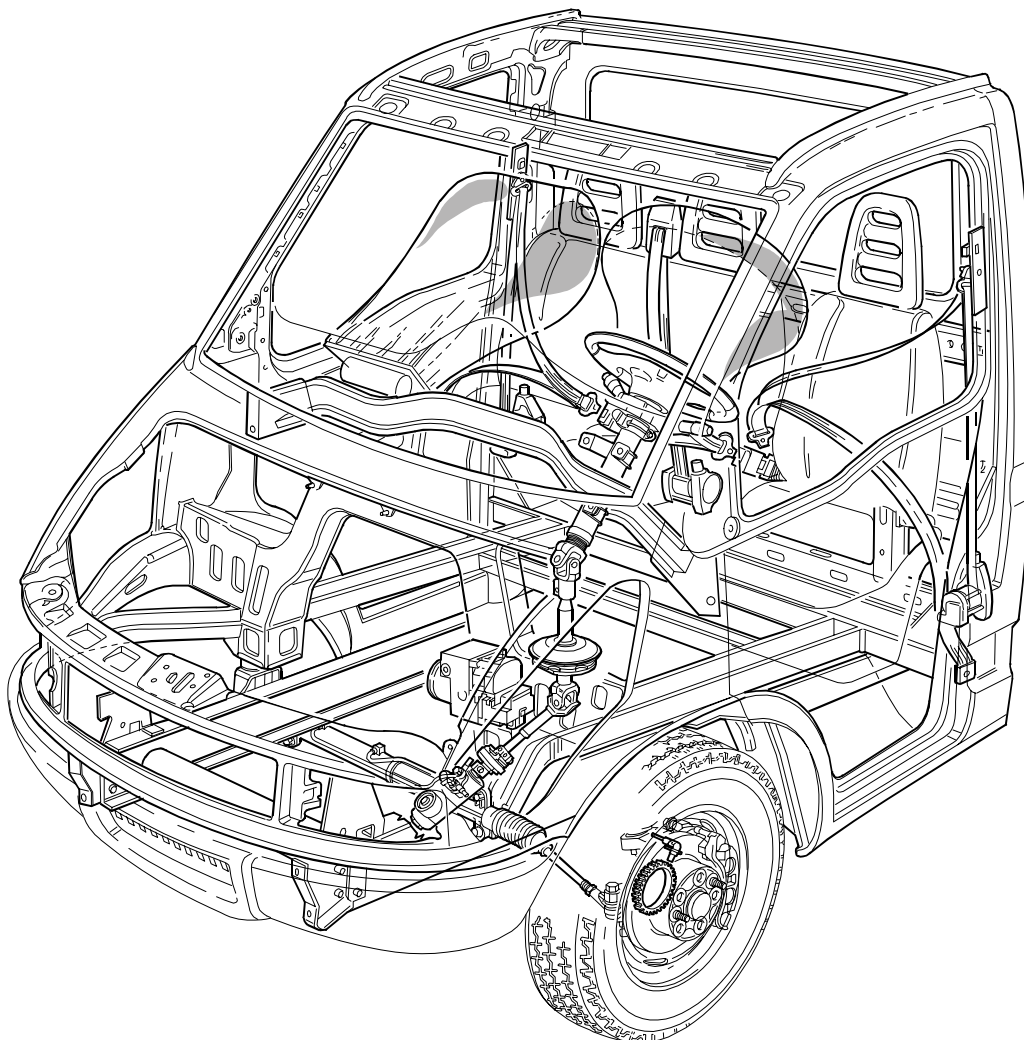
Finestrino posteriore con cristallo fisso, cristalli porte scendenti temprati.

Rivestimento interno pareti e padiglione in materiale fono-isolante.

Tappeti in gomma con incorporato materiale isolante impermeabile su pavimento.

Sicurezza attiva e passiva

Figura 31



60956

La scocca è stata progettata per deformarsi in modo controllato in caso di urti ed assorbire l'energia sviluppata dagli urti stessi.

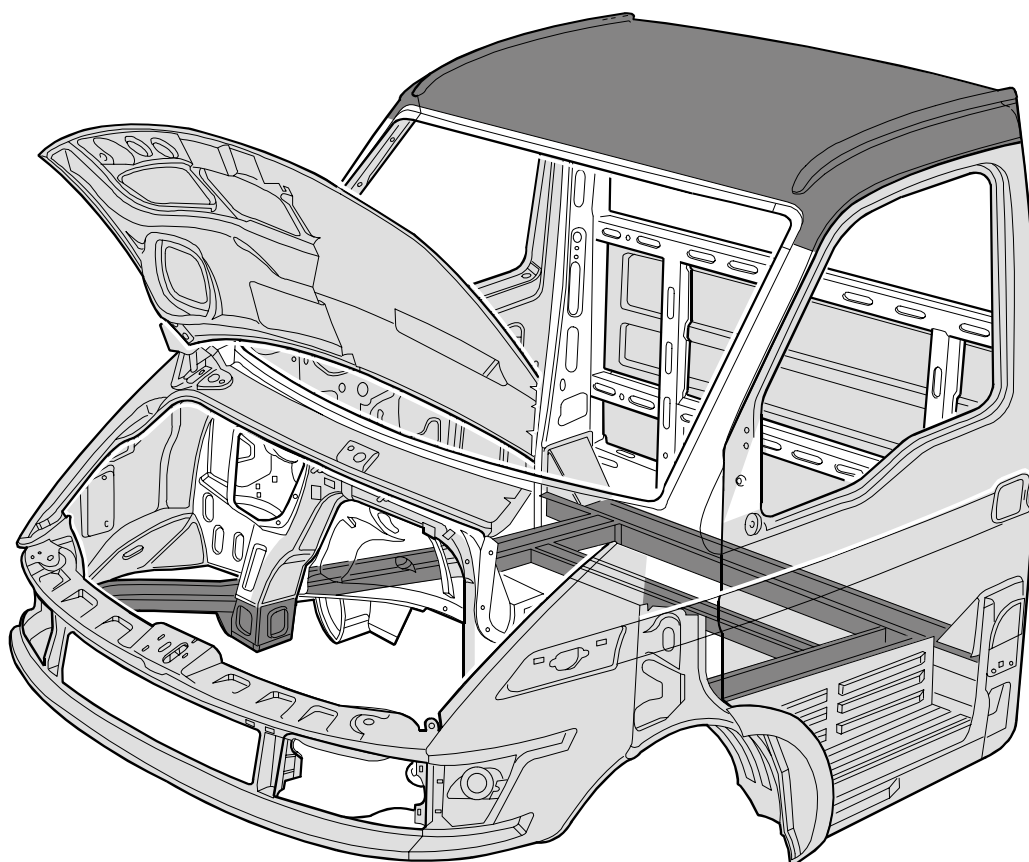
Gli spazi vitali della cellula abitacolo, sono mantenuti da rinforzi strutturali della cellula, dalla traversa di unione dei montanti porte e del piantone dello sterzo a deformazione controllata.

Per la sicurezza attiva, il veicolo è dotato di impianto frenante con ABS, di cinture di sicurezza regolabili in altezza a tre punti di ancoraggio con pretensionatore e di Air-Bag con cinture di sicurezza con pretensionatori pirotecnici lato guida e lato passeggeri (optional).

TRATTAMENTI PROTETTIVI

Trattamento protettivo cabina

Figura 32



- Lamina bizincata
- Lamina monozincata su lato interno

60957

La scelta dei materiali costituenti la scocca è orientata al raggiungimento di uno standard qualitativo eccellente in modo da offrire un prodotto che abbia qualità e funzionalità durevoli nel tempo.

Il 60% in peso della scocca è realizzato in lamiera zincata. Di questo 60% il 75% è lamiera zincata su entrambi i lati.

Per le lamiere esterne il valore totale delle lamiere zincate raggiunge il 90%.

La zincatura viene realizzata secondo differenti processi tecnologici:

- deposizione per processo galvanico; la lamiera viene immersa o lambisce, a seconda che si tratti di bi-zincatura o zincatura, un bagno di sali conseguendo un elevato grado di finitura superficiale:

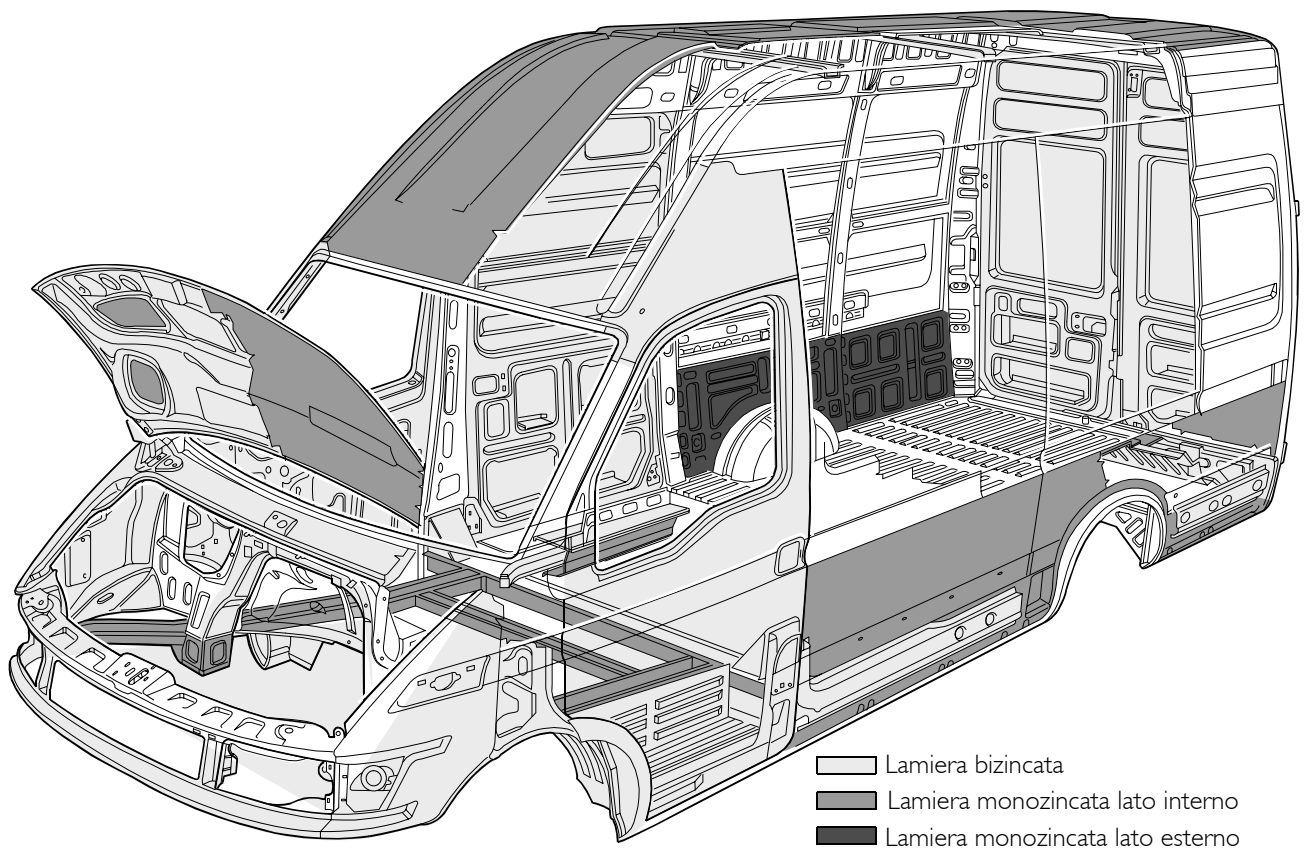
- deposizione a fuoco; lo zinco fuso si deposita, per effetto termico, sulla lamiera. Con questo processo, che viene utilizzato principalmente per gli elementi strutturali della scocca, si raggiungono spessori fino a 20 micron, contro i 7 micron che si ottengono con il processo galvanico.

Hanno funzioni anticorrosione anche i passaruota in materiale sintetico.

La protezione di tutti gli scatolati è ottenuta utilizzando lamiere zincate, che dopo la verniciatura vengono spruzzate internamente con olio ceroso per evitare fenomeni di ossidazione interna.

Trattamento protettivo furgone

Figura 33



71458

Il trattamento di zincature delle lamiere della scocca garantisce una protezione decisamente superiore, rispetto alle lamiere non trattate, all'attacco degli agenti atmosferici, questa caratteristica è particolarmente importante per un veicolo commerciale.

L'azione protettiva dello zinco è dovuta alla elevata reattività di questo metallo con gli elementi chimici che compongono l'atmosfera unita alla elevata inerzia del composto che ne deriva (l'ossido di zinco).

La patina di ossido di zinco che si forma sulle parti di lamiera eventualmente esposte all'atmosfera diventa così un efficace strato protettivo che difende la lamiera dall'ossidazione.

La deposizione dello stato di zinco può essere effettuato:

- sui due lati della lamiera (lamiere bi-zincate) quando entrambe le facce sono esposte all'azione degli agenti atmosferici: pannellarie esterne, porte e cofani, tetto e parafanghi;
- un solo lato della lamiera (lamiere mono-zincate): le lamiere della scocca di questo tipo hanno la parte trattata rivolta verso l'esterno, oppure verso l'interno.

Trattamento di preparazione delle lamiere (bonderizzazione)

Dopo l'assemblaggio, la scocca subisce una serie di trattamenti che servono a detergerla dai grassi, dalle ossidazioni ed a preservarla dalla corrosione.

Il ciclo è costituito dalle seguenti fasi:

- Presgrassaggio: lavaggio con una soluzione acida (deossidina) per eliminare le sostanze oleose presenti sulla lamiera.
- Sgrassaggio: lavaggio con una soluzione acqua-tensioattivi; questa soluzione viene spruzzata ad una temperatura di circa 60° C.
- Risciacquo: viene eseguito con acqua industriale per eliminare i residui alcalini.
- Attivazione: lavaggio a temperatura ambiente con una soluzione di sali di titanio (messa a vivo dei cristalli, "decapaggio").

- Fosfatazione: lavaggio con fosfati di zinco alla temperatura di circa 55 °C; la deposizione elettrolitica di questi metalli costituisce e moltiplica i centri cristallini creando sulla scocca uno strato microcristallino uniforme e protettivo (bonifica).
- Passivazione: lavaggio con una soluzione a base di cromo che permette un ulteriore strato di protezione e di livellamento dei cristalli.
- Risciacquo: utilizzando acqua demineralizzata si eliminano i residui delle soluzioni precedenti.
- Essiccamento: avviene in un forno ad una temperatura di circa 110 °C.

Applicazione della vernice protettiva (cataforesi)

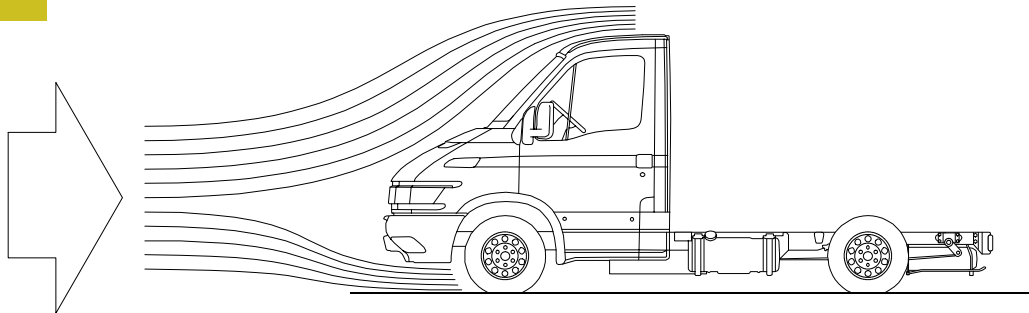
Il trattamento di cataforesi viene eseguito immergendo la scocca in un bagno di soluzione elettroconduttiva nella quale sono state introdotte in sospensione particelle di vernice.

INSONORIZZAZIONE

Il comfort inteso come silenziosità e vivibilità all'interno dell'abitacolo è stato realizzato operando principalmente sulle seguenti tre aree di generazione del rumore: motore, rotolamento, aerodinamica.

Tutte le motorizzazioni che allestiscono il veicolo appartengono ad una nuova generazione con contenuti tecnologici atti a migliorare anche l'aspetto acustico/vibrazionale. Lo stesso concetto vale per gli organi di trasmissione del moto, le sospensioni e gli ancoraggi della scocca al telaio.

Figura 34



60958

L'aerodinamica è salvaguardata oltre che da una buona forma del veicolo, dalla cura rivolta a tutti quei particolari che con i loro inevitabili profili penalizzano spesso il comfort acustico come le maniglie porte, specchi retrovisori esterni, paraurti e profili vari.

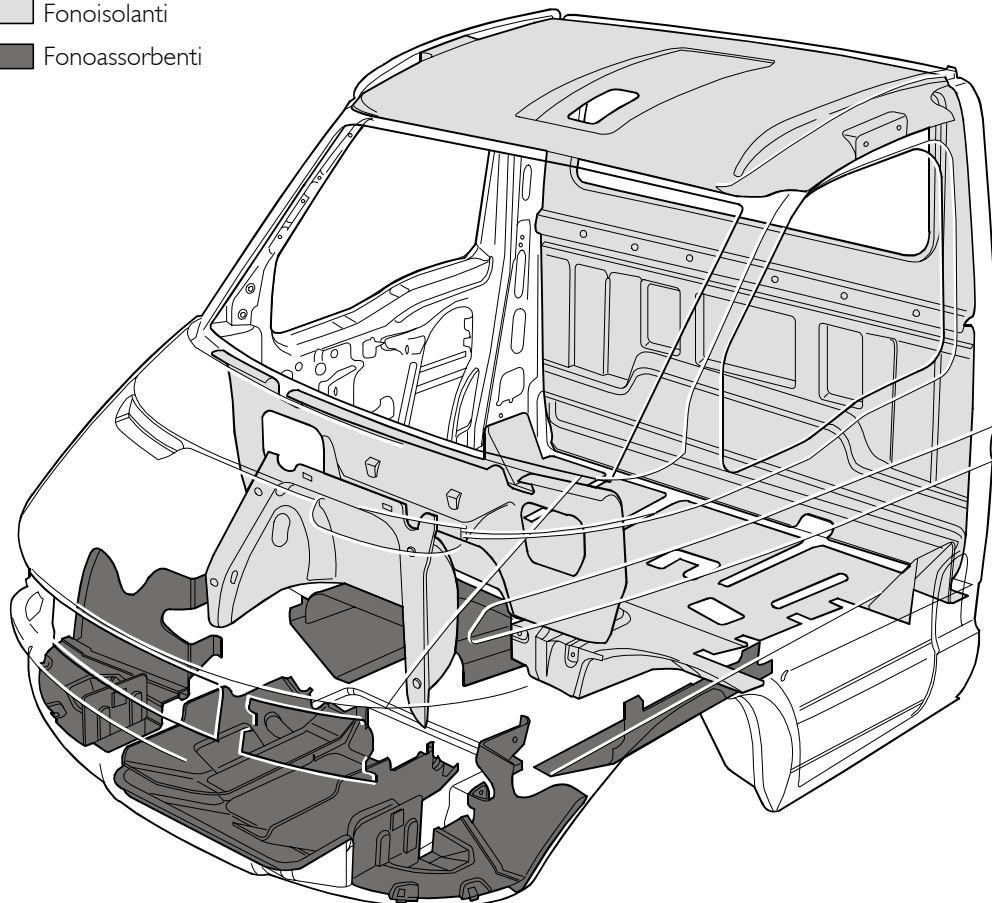
Gli interventi più efficaci sono:

- Ottimizzazione della scocca; studio accurato di tutti i particolari e dei relativi fissaggi soggetti a scricchiolii, quali ad esempio plancia e sedili. E' stata aumentata la rigidezza di questi componenti, sono stati rinforzati i punti di ancoraggio ed è stata posta estrema attenzione nella scelta dei materiali a contatto.

- Rivestimento fonoisolante del padiglione e della parete posteriore.
- Rivestimento fonoisolante del frontale cruscotto e del pavimento cabina con pannelli preformati compositi.
- Utilizzo nei fori di passaggio cavi tra vano motore ed abitacolo di guarnizioni a doppia battuta, sia sulla lamiera che sul materiale insonorizzante, per ridurre la trasmissione del rumore dal vano motore all'abitacolo.

Figura 35

- Fonoisolanti
- Fonoassorbenti



60959

SCHEMA DI APPLICAZIONE DEI MATERIALI INSONORIZZANTI SULLA CABINA

VERIFICA DELLA GEOMETRIA DEL TELAIO

Indicazioni specifiche sono riportate sullo schema autotelaio.

In ogni caso prima di operare qualsiasi intervento è opportuno assicurarsi che il telaio risulti perfettamente in piano, privo cioè di eventuali deformazioni o sollecitazioni dovute al peso dei vari gruppi. Negli autotelai con sospensioni pneumatiche o miste, è opportuno verificare che le altezze fra i piani di appoggio delle molle ed aria siano corrispondenti al valore fissato per "l'altezza statica".

Tale altezza dovrà essere mantenuta costante durante le lavorazioni, interponendo fra i piani di appoggio appositi distanziali (per esempio in legno).

NORME GENERALI PER GLI INTERVENTI SUL TELAIO

I criteri per la realizzazione degli interventi ammessi da IVECO sui telai sono subordinati all'osservanza delle seguenti indicazioni:

- Sono assolutamente proibite le saldature sulle ali dei longheroni e sui longheroni del telaio.
- Non sono ammesse forature sulle ali dei longheroni.
- Non si devono modificare le caratteristiche del telaio senza il benestare IVECO.

Preparazione del telaio agli interventi di manutenzione, verifica e riparazione dei casi autorizzati da IVECO

I particolari applicati sul telaio eventualmente smontati prima delle operazioni di controllo e riparazione del telaio devono essere opportunamente stoccati e protetti.

Parimenti devono essere ben sistemati sul telaio i cablaggi e le impiantistiche terminali per evitare danneggiamenti (da eventuale saldatura, verniciatura e sfregamenti sul pavimento).

Proteggere tutta l'impiantistica del telaio ponendo sullo stesso adeguata protezione del calpestio degli addetti alle lavorazioni e delle varie operazioni.

Qualora si rendessero necessarie delle saldature attenersi a quanto indicato.

Saldatura elettrica con materiale di apporto

La saldatura dovrà risultare buona agli effetti penetrazione senza cricche o inclusioni e dall'aspetto non poroso.

Lo spessore del materiale di apporto dovrà essere proporzionato allo spessore del materiale da saldare e non dovrà risultare inferiore a 2 mm anche dopo un'eventuale operazione di molatura.

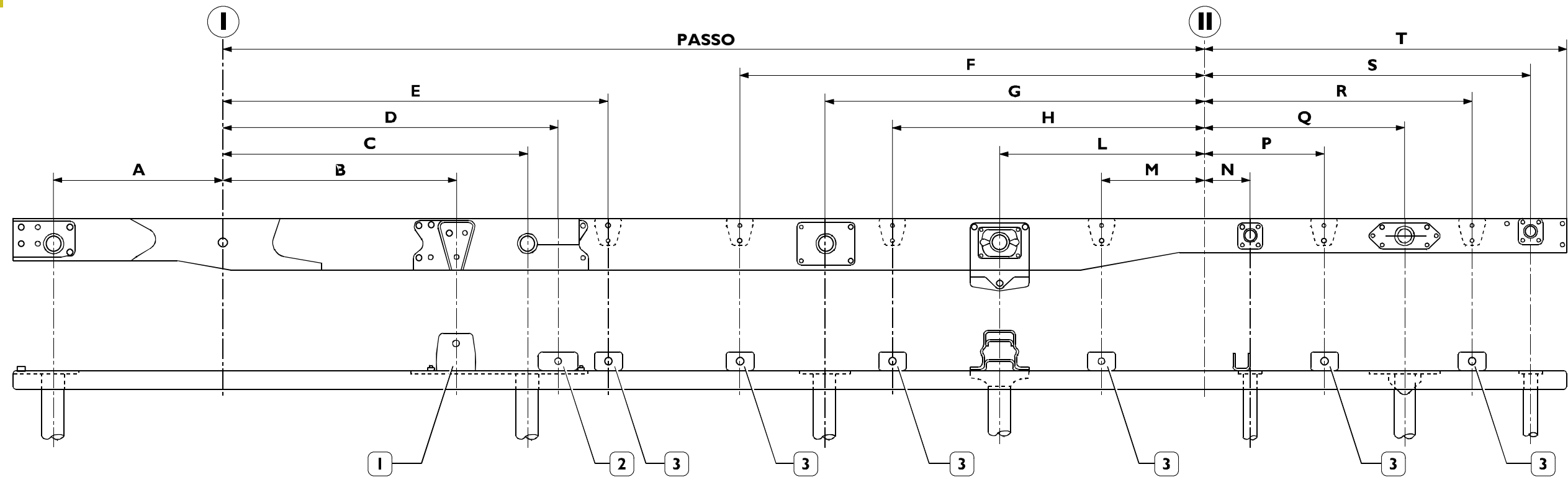
Nell'eseguire i cordoni di saldatura, questi devono risultare paralleli alla direzione della sollecitazione, dovranno essere evitati cordoni trasversali.

Per gli elementi che lavorano a flessione la saldatura dovrà essere situata lungo la zona neutra prevedendo una larghezza del cordone proporzionato allo spessore della lamiera. Per gli elementi che lavorano di punta la saldatura dovrà essere eseguita all'estremità e realizzata con cordone concavo.

Sono assolutamente da evitare i cambiamenti bruschi di sezione dovuti ad accumuli di saldatura.

Quote di riferimento riquadratura telaio (ruote singole)

Figura 36



60981

	PASSO	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P	Q	R	S	T	
CARRO	3000	675	1120	1350	1475	-	-	-	-	750	406	125	-	675	-	-	920	
	3450	675	1120	1350	1440	-	1618	1550	947	750	386	125	-	675	-	-	1355	
	3750	675	1120	1350	1440	-	-	1550	947	750	386	125	426	675	-	-	1665	
FURGONE	3000	675	1120	1350	-	-	-	-	1145	750	500	125	475	700	-	-	840	SBALZO CORTO
	3000	675	1120	1350	-	-	-	-	1145	750	500	125	475	700	-	-	1240	SBALZO LUNGO
	3300	675	1120	1350	-	-	1650	1400	1125	750	603	125	475	700	925	-	1460	
	3950	675	1120	1350	-	1650	1775	1550	1253	750	475	125	475	675	1060	1696	1825	

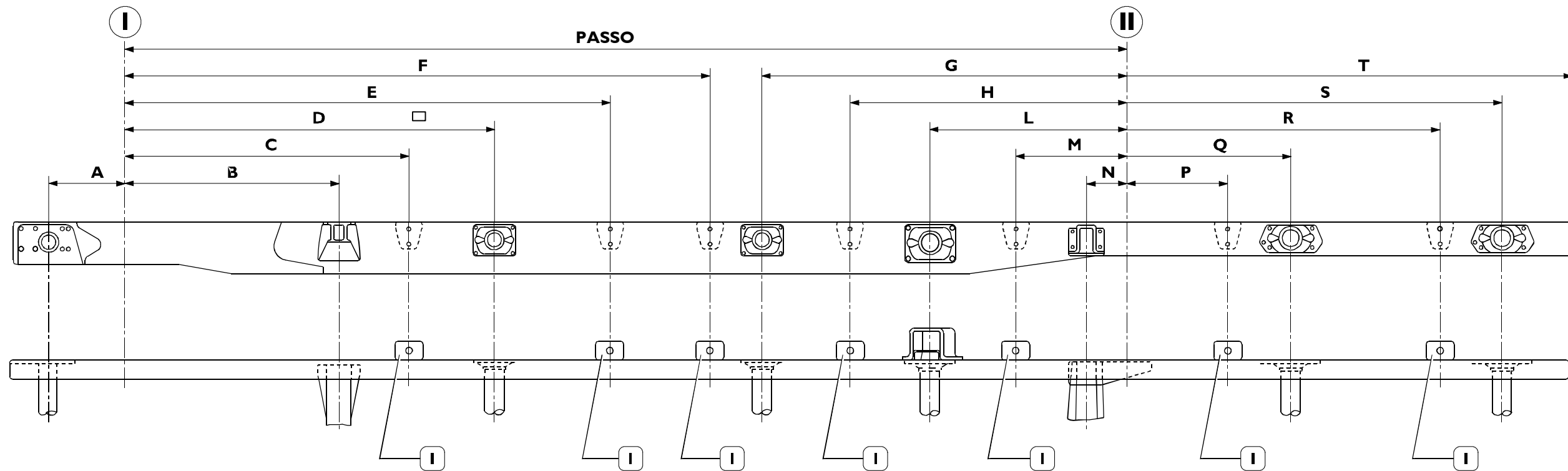
I Mezzeria assale anteriore

II Mezzeria assale posteriore


NOTA Nello schema (puramente indicativo) è rappresentato il telaio con il maggior numero di traverse e di mensole appoggio. verificare fisicamente sul telaio i punti da controllare e cercare il riscontro con le quote riportate nella tabella. I punti di appoggio cassone (2 - 3) devono risultare complanari sia in senso longitudinale che in quello trasversale. errore di complanarità massimo ammesso -0+1 mm.


Quote di riferimento riquadratura telaio (ruote gemellate)

Figura 37



	PASSO	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P	Q	R	S	T	
CARRO	3000	675	1182,5	1475	-	-	-	-	-	700	406	120	406	670	-	-	840	SBALZO CORTO
	3000	675	1182,5	1475	-	-	-	-	-	700	406	120	406	670	-	-	1240	SBALZO LUNGO
	3450	675	1182,5	1434	-	-	1832	1494	947	700	386	120	426	670	-	-	1355	
	3750	675	1182,5	1445	-	-	-	1750	1347	700	386	120	426	670	-	-	1665	
	4100	675	1182,5	1445	-	-	1842	1787	947	700	386	120	426	670	1316	-	1715	
	4350	675	1182,5	1438	1956	2295	-	1550	1245	700	406	120	406	670	1058	-	1885	
4750	675	1182,5	1438	1895	2224	2897	1680	1128	700	406	120	406	670	1291	1800	2350		
FURGONE	3000	675	1182,5	1855	-	-	-	-	-	700	500	120	475	670	-	-	840	SBALZO CORTO
	3000	675	1182,5	1855	-	-	-	-	-	700	500	120	475	670	-	-	1240	SBALZO LUNGO
	3300	675	1182,5	1650	1956	2175	-	-	-	700	603	120	475	670	925	-	1460	
	3950	675	1182,5	1650	-	-	2175	1617	1253	700	475	120	475	670	1060	1546	1825	

 Mezzeria assale anteriore

 Mezzeria assale posteriore

NOTA Nello schema (puramente indicativo) è rappresentato il telaio con il maggior numero di traverse e di mensole appoggio. verificare fisicamente sul telaio i punti da controllare e cercare il riscontro con le quote riportate nella tabella. I punti di appoggio cassone (I) devono risultare complanari sia in senso longitudinale che in quello trasversale. errore di complanarità massimo ammesso -0+1 mm.

Saldatura per punti

Dovrà essere eseguita a perfetta regola d'arte. Curare particolarmente la taratura dell'apparecchio, in modo da realizzare punti di saldatura che garantiscono la piena efficacia del collegamento. Evitare il posizionamento dei punti in prossimità del bordo dei pezzi da saldare.



Le zone del telaio interessate da saldature dovranno essere pulite accuratamente e, dopo saldatura, protette con antiruggine epossidica bicomponente od altro prodotto simile, e con altro strato di smalto mono o bi-componente.

Il cavo di massa dell'impianto di saldatura deve essere collegato sul telaio il più vicino possibile alla zona di saldatura, e mai vicino a un organo rotante (trasmissione, mozzi, etc.) né sopra o sotto un assieme aventi parti in movimento (compressore, cuscinetti, etc.).

Prescrizioni sulla saldatura

Prima di eseguire l'operazione di saldatura che deve essere effettuata in modo da ridurre al minimo le tensioni e le deformazioni che si possono creare, sverniciare e disossidare accuratamente le superfici interessate.

Si segnala la classificazione degli acciai corrispondenti in sede C.E.E.:

<p>Norme francesi A 35 501</p> <p>E 24.2 E 26.3 E 36.4</p>	<p>Norme tedesche DIN 17 100</p> <p>R-St. 37.2 St. 42.3 St. 52.3</p>	<p>Norme inglesi BS 4360</p> <p>40 B 43 C 50 D</p>	<p>Norme americane A S T M</p> <p>A 283 gr. D A 284 gr. C -</p>
<p>Norme italiane UNI – 7070</p> <p>Fe 37. B Fe 42.C Fe 52.D</p>	<p>Norme svedesi MNC – 810</p> <p>13.12.00 14.13.00 21.34.01</p>	<p>Norme spagnole UNE – 36 080</p> <p>A 360.B A 410.C A 510.D</p>	<p>Norme belga NBN 63 I</p> <p>AE 22B o AE24B AE 26 C AE 36 D</p>

Interventi da parte del carrozziere sui longheroni del telaio IVECO

Premesso che a priori non viene autorizzata alcuna modifica (allungamento, accorciamento, forature e/o saldature di una certa entità) sulle strutture resistenti del telaio IVECO pena il decadimento di ogni garanzia sul telaio stesso, qualora, dietro specifica richiesta scritta, l'Engineering IVECO autorizzi l'esecuzione di determinati lavori, esistono alcune norme a carattere generale da seguire nel progetto e nell'esecuzione delle suddette operazioni che riportiamo nelle pagine successive.

Forature sul telaio

Quando di devono applicare sul telaio gruppi od organi ausiliari, in linea di massima dovranno essere adoperati fori già esistenti eseguiti durante la costruzione del telaio.

Sono assolutamente proibite le forature sulle ali del longherone del veicolo.

In quei casi particolari (applicazione di mensole, angolari, etc.) dove sia necessario procedere all'esecuzione di nuovi fori, questi dovranno essere realizzati sulla costola verticale del longherone e dovranno essere accuratamente sbavati ed alesati.

I nuovi fori non dovranno essere praticati nelle zone di maggior sollecitazione (quali ad esempio sopporti molle) e di variazione della sezione del longherone.

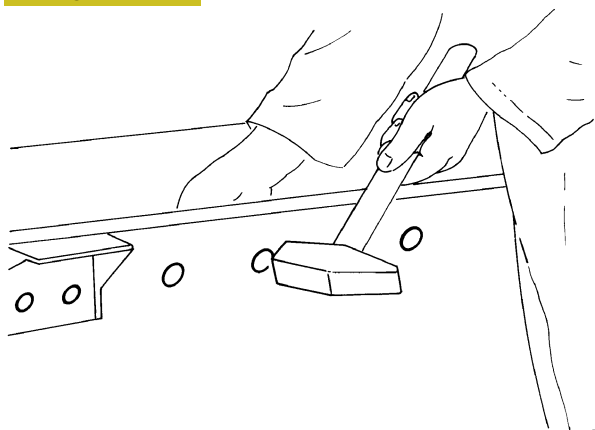
Il diametro dei fori dovrà essere adeguato allo spessore della lamiera, in nessun caso potrà superare i 15 mm. La distanza dall'asse dei fori dai bordi del longherone non dovrà essere inferiore a 40 mm; in ogni caso gli assi dei fori non dovranno trovarsi fra di loro, o rispetto a quelli esistenti, ad una distanza inferiore a 50 mm. I fori dovranno essere sfalsati come indicato nella figura.

Nello spostamento di sopporti molla o di traverse, si dovranno mantenere i propri schemi di foratura.

ESEMPI DI INTERVENTI RIPARATIVI

Controlli

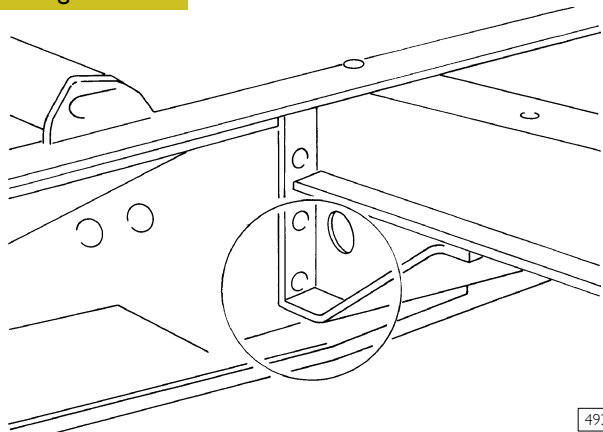
Figura 38



49270

Controllare la tenuta dei chiodi battendo, con un martello, la testa dei chiodi e toccando la parte opposta con le dita. Segnalare eventuali chiodi lenti con vernice al fine di renderne immediata l'individuazione nel corso degli interventi riparativi.

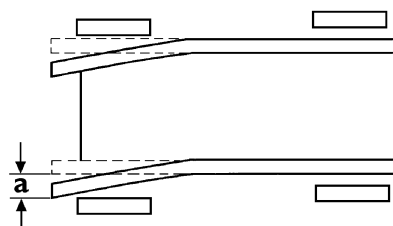
Figura 39



49271

Controllare accuratamente l'eventuale presenza di scricchiolature su tutte le parti del telaio facendo particolare attenzione ai punti di collegamento molto sollecitati tra traverse del telaio, mensole, supporti delle balestre e longheroni del telaio. Contrassegnare subito i punti scricchiolati.

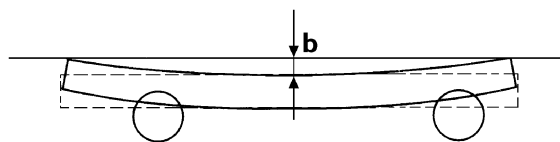
Figura 40



49272

Curvatura del telaio ammessa lateralmente
«a» = 3 mm/m

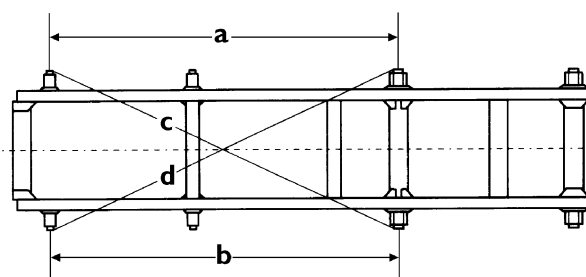
Figura 41



49273

Curvatura del telaio ammessa
«b» = 1 mm/m.
Massimo 10 mm.

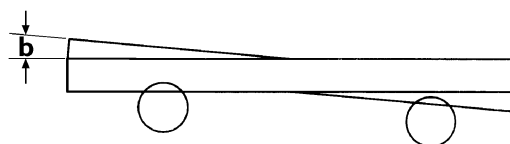
Figura 42



49274

Differenza ammessa da «a» a «b» = 3 mm.
Con misura diagonale da «c» a «d» = 6 mm.

Figura 43



49275

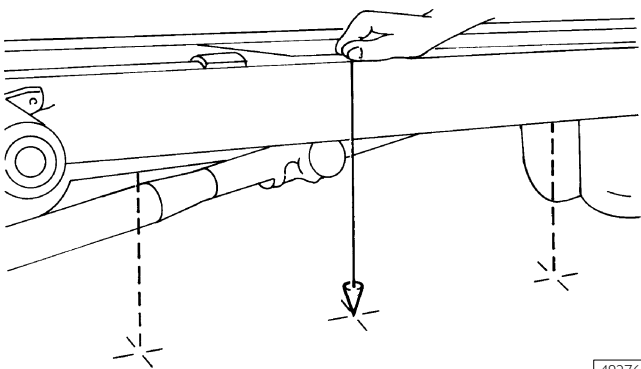
Torsione ammessa del telaio
«b» = ogni lato 1 mm/m.

Controllare il telaio con un esame visivo verificandone l'allineamento. Se si riconosce già qui una deformazione allora si deve liberare la parte in questione del telaio per facilitare la misura precisa.

Prima del controllo occorre verificare tutti quegli organi che potrebbero influire, con le loro imperfezioni, sull'esatto rilievo delle misurazioni (esempio: pressione di gonfiaggio pneumatici; molle a balestra deboli o rotte; assale deformato ecc...)

Rilievo del piegamento laterale del telaio

Figura 44

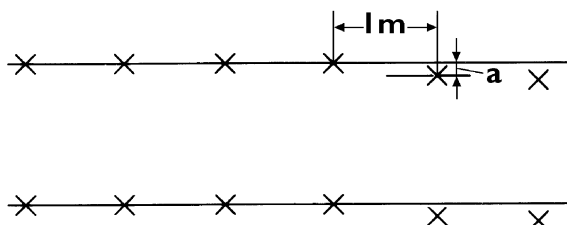


49276

Per il rilievo del piegamento laterale del telaio si deve mettere a piombo la superficie di appoggio a partire dai due longheroni ad intervalli di circa 1 m.

I punti ricavati in questo modo devono essere marcati accuratamente sul pavimento.

Figura 45

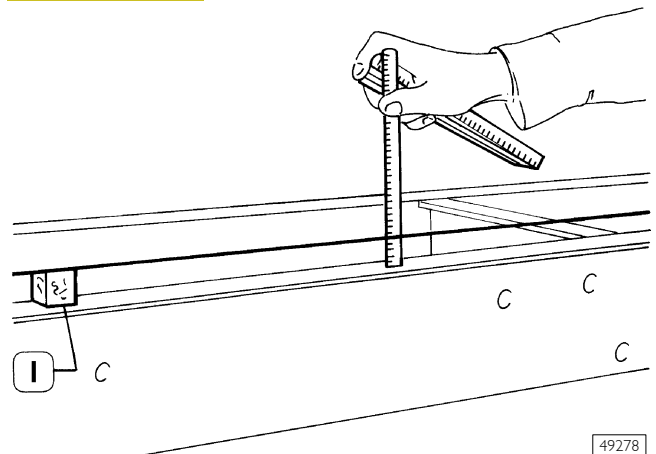


49277

Per utilizzare i punti messi a piombo si deve tendere uno spago passante per i punti di contrassegno allineati. I punti che si trovano fuori dall'allineamento indicano l'inizio e l'entità della deformazione effettiva (a).

Rilievo del piegamento verso il basso o verso l'alto

Figura 46



49278

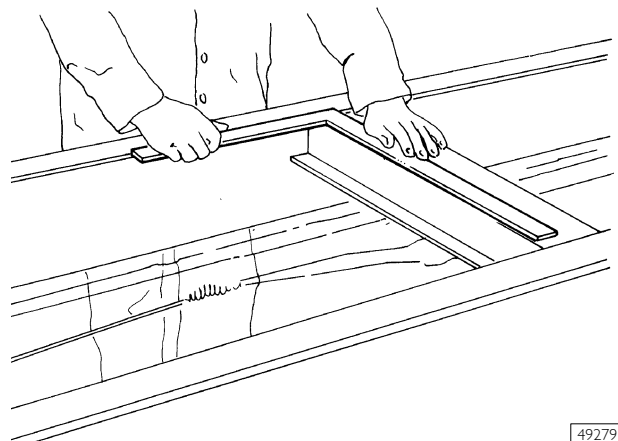
Prendere due spessori uguali (I) di grandezza tale che uno spago possa venire teso, lungo tutta la lunghezza della parte rettilinea della cintura inferiore o superiore, sul longherone del telaio.

Misurare la distanza del longherone dallo spago ad intervalli di 1 metro.

Una distanza differente dallo spago indica la posizione e l'entità di un piegamento effettivo del longherone.

Rilievo dello spostamento del telaio

Figura 47

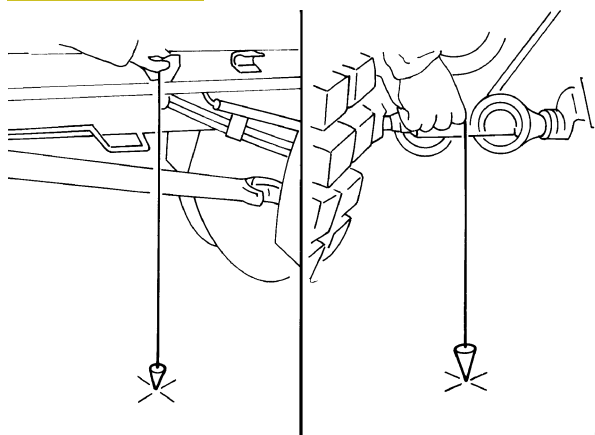


49279

Uno spostamento del telaio può venire rilevato per mezzo di una squadra. Allo scopo, appoggiare la squadra a 90° al longherone del telaio e controllare l'ortogonalità delle traverse del telaio.

Rilievo della posizione degli assi

Figura 48

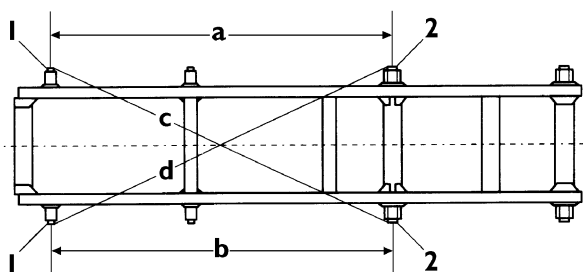


49280

Uno spostamento del telaio e così anche le posizioni degli assi possono venire controllati mediante una misurazione diagonale.

Allo scopo, mettere a piombo, su entrambi i lati il centro del supporto anteriore della balestra anteriore e il centro del supporto anteriore della balestra posteriore sulla superficie piana di appoggio.

Figura 49

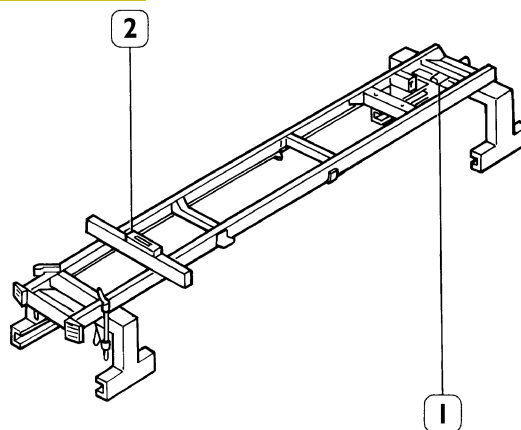


49281

Per prima cosa confrontare la distanza dei punti «a» e «b». Poi eseguire la misurazione diagonale (distanza «c» e «d») dal punto (1) a destra del punto (2) dietro a sinistra ed all'inverso.

Rilievo della torsione del telaio

Figura 50



49282

Una leggera deformazione è rilevabile esclusivamente con telaio staccato dall'autotelaio.

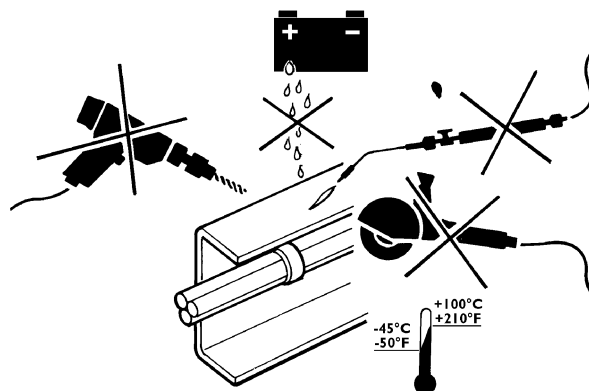
Per la verifica procedere come segue:

- disporre il telaio su due cavalletti;
- fissare un lato del telaio, con due morsetti, al cavalletto;
- disporre, in posizione centrale sotto la traversa posteriore, l'altro lato del telaio sul ginocchio di un ferro a «L» (1);
- disporre una riga trasversalmente, e su di essa una livella (2) controllandone la lettura.

In ogni punto di controllo si dovrà avere la medesima lettura, diversamente il telaio risulta deformato.

RICONDIZIONAMENTO DEL TELAIO**Precauzioni**

Figura 51

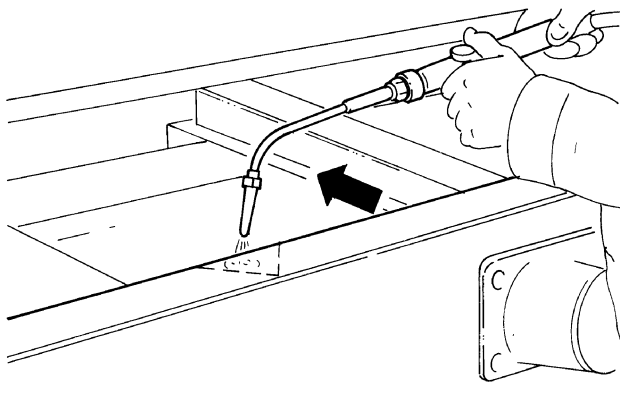


49283

Durante i lavori di saldatura, foratura, molatura, lavori di taglio in prossimità di tubazioni dell'impianto freni particolarmente se in materiale plastico e di cavi elettrici, adottare le opportune precauzioni per la loro protezione prevedendone, se del caso, lo smontaggio.

Tutte le parti del telaio sottoposte a ricondizionamento dovranno essere protette dall'ossidazione e dalla corrosione. Le operazioni di protezione e verniciatura dovranno essere realizzate in modo accurato su tutte le parti interessate, secondo eventuali istruzioni, modalità, accorgimenti previsti dalle case produttrici di vernici.

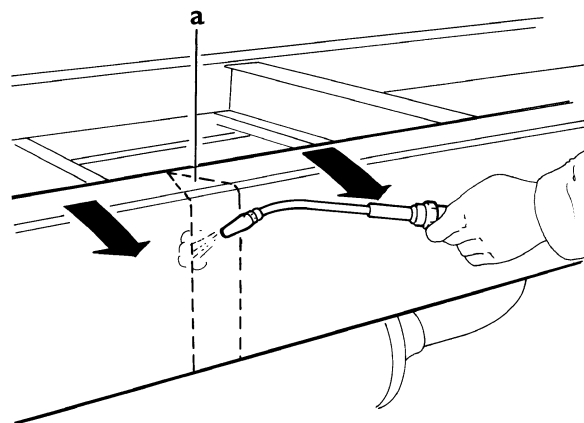
Figura 52



49284

Il ricondizionamento del telaio si ottiene mediante riscaldamento, cuneiforme, della parte interessata con un cannello. Durante l'operazione il metallo dovrà divenire di colore rosso ciliegia corrispondente ad una temperatura di 600 ± 680 °C. I punti già riscaldati non devono più subire altri riscaldi. Lasciar raffreddare lentamente i punti trattati senza intervenire con acqua o aria compressa o simili.

Figura 53



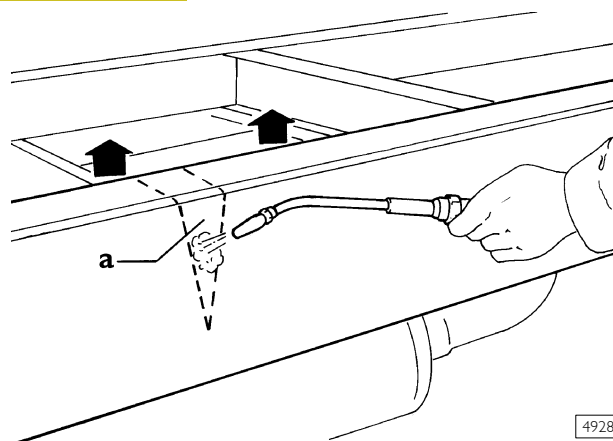
49285

Raddrizzare il piegamento laterale del telaio con cunei termici nella cintura superiore ed inferiore della parte relativa del telaio.

La punta del cuneo termico deve giacere nella direzione di piegamento desiderata.

Se la base (a) dei due cunei termici si trova sulla piastra superiore del longherone, allora la piastra deve venire anch'essa riscaldata ma da ultima.

Figura 54



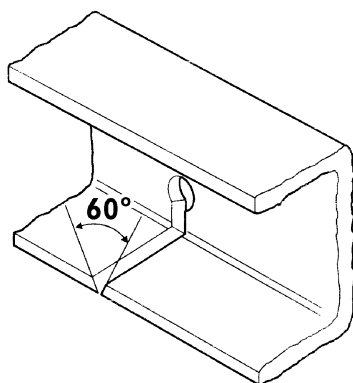
49286

Raddrizzare l'inflessione del telaio verso il basso o verso l'alto con cunei termici nella piastra alta del longherone.

In caso di piegamento verso il basso la base (a) del cuneo termico si trova in basso; in caso di piegamento verso l'alto all'inverso. La relativa cintura inferiore o superiore del longherone si deve riscaldare per ultima nella zona della base del cuneo termico.

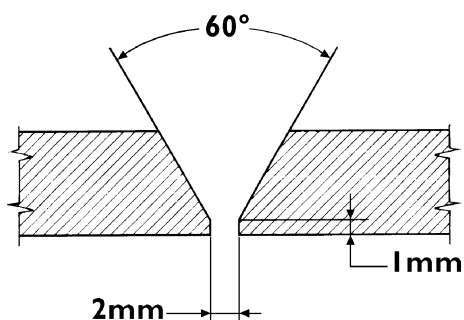
Saldature

Figura 55



49287

Figura 56



49288

Prima di iniziare le operazioni staccare il morsetto negativo della batteria e collegare la massa della saldatura direttamente sul pezzo da saldare. Le tubazioni in materiale plastico dovranno essere protette o rimosse.

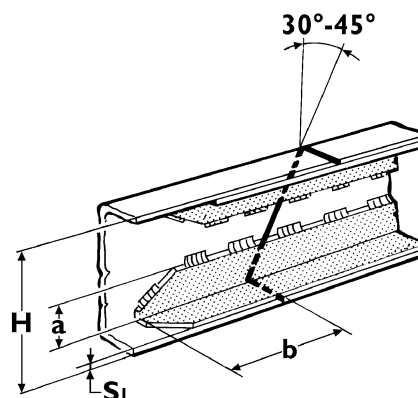
Le saldature dovranno essere realizzate soltanto da personale specializzato ed addestrato, con attrezzature idonee ed essere eseguite a perfetta regola d'arte.

Sverniciare e disossidare le parti da saldare. Eseguire, sul punto di rottura, sulla parte interna del longherone, e per tutta la lunghezza del tratto interessato, uno smusso a V di 60°.



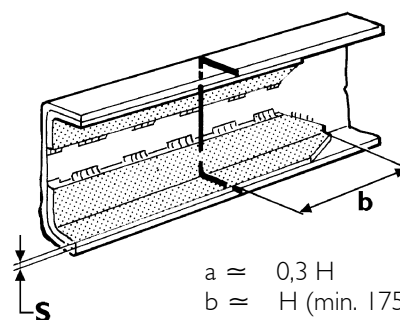
Non sono consentiti tagli dei longheroni in corrispondenza delle zone di variazione di profilo o nei punti di forte concentrazione delle sollecitazioni.

Figura 57



49289

Figura 58



$$\begin{aligned} a &\approx 0,3 H \\ b &\approx H \text{ (min. 175 mm)} \\ s &\approx (0,8 \div 1) S1 \end{aligned}$$

49290

Di seguito sono riportate le istruzioni operative per la corretta esecuzione della saldatura:

- Riscaldare tutt'attorno la zona da saldare (ad eccezione del materiale QST E 420); eseguire la saldatura ad arco con più passate utilizzando elettrodi basici accuratamente essiccati, oppure procedimenti MIG - MAG con idoneo materiale di apporto. Evitare sovraccarichi di corrente; la saldatura dovrà essere esente da incisioni marginali e scorie.
- Riprendere a rovescio ed eseguire la saldatura come specificato al punto (a).
- Lasciar raffreddare lentamente ed uniformemente i longheroni. Non è ammesso il raffreddamento con getto d'aria, con acqua e con altri mezzi.
- Eliminare mediante molatura la parte di materiale eccedente.
- Applicare internamente rinforzi angolari in acciaio delle stesse caratteristiche di quello impiegato nel telaio; le dimensioni minime indicative sono riportate nelle figure 57 e 58.

Il loro fissaggio dovrà interessare unicamente la costola verticale del longherone e potranno essere utilizzati cordoni di saldatura, falsi punti, viti o chiodi.

Sezione e lunghezza del cordone di saldatura, numero e distribuzione dei falsi punti, viti o chiodi, dovranno essere adeguati a trasmettere i momenti flettenti e di taglio della sezione.

ATTREZZATURE DI CONTROLLO E DI RADDRIZZATURA

Le operazioni di controllo e raddrizzatura precedentemente descritte possono essere effettuate in modo molto più agevole e veloce avvalendosi di attrezzature specifiche oggi disponibili sul mercato.

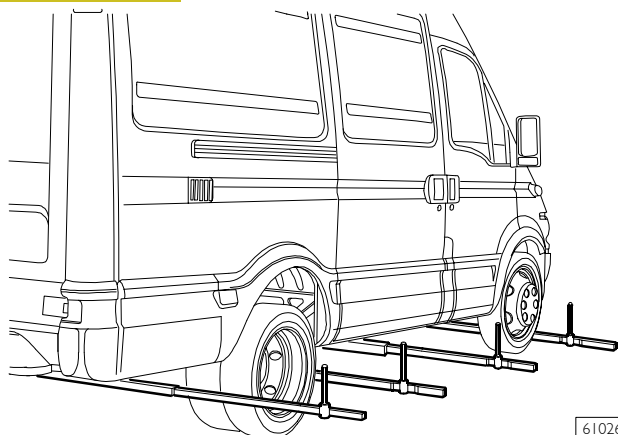
Banco di riscontro e di raddrizzatura cabine

Sono banchi che permettono di rilevare le deformazioni e di effettuare la raddrizzatura delle cabine dopo averle rimosse dal veicolo e vincolate ad elementi di supporto e di riscontro (denominati dime) fissati al banco in posizione opportuna.

La raddrizzatura viene effettuata mediante attrezzature di tiro a loro volta fissate al banco oppure fissate al pavimento dell'officina attraverso speciali dispositivi di ancoraggio.

Sistemi di controllo telai

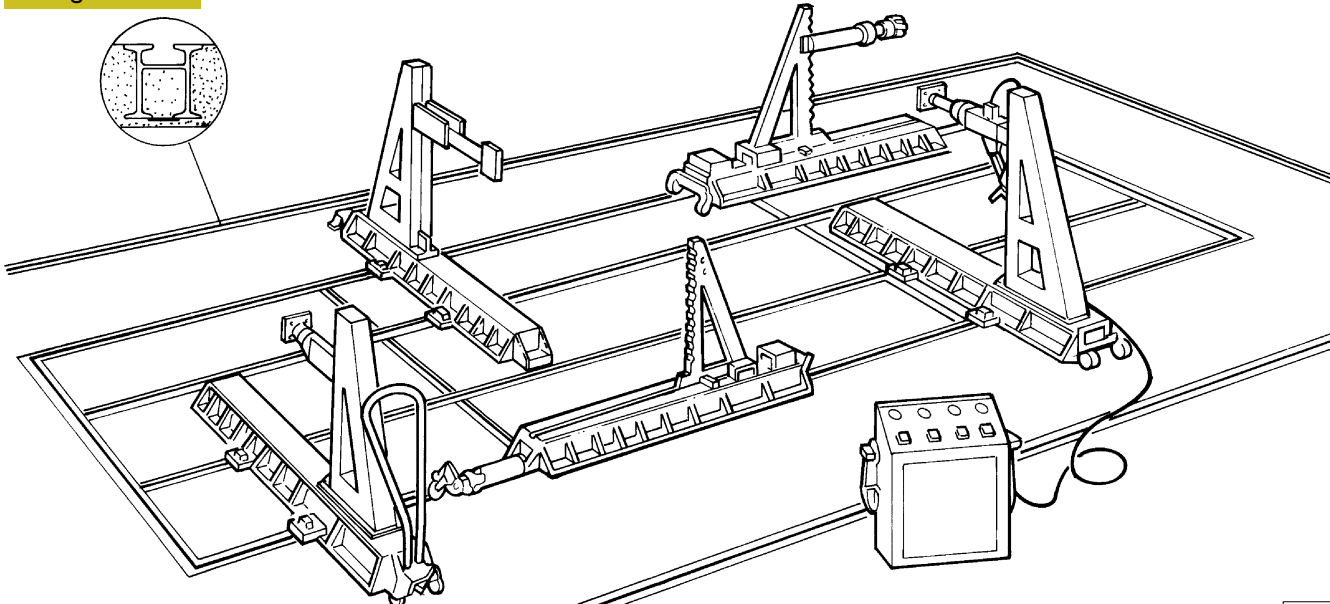
Figura 59



61026

Sono calibri generalmente costituiti da una serie di barre che, mediante appositi dispositivi di autocentraggio, vengono fissate trasversalmente ai longheroni del telaio.

Figura 61



49291

IMPIANTO DI RADDRIZZATURA

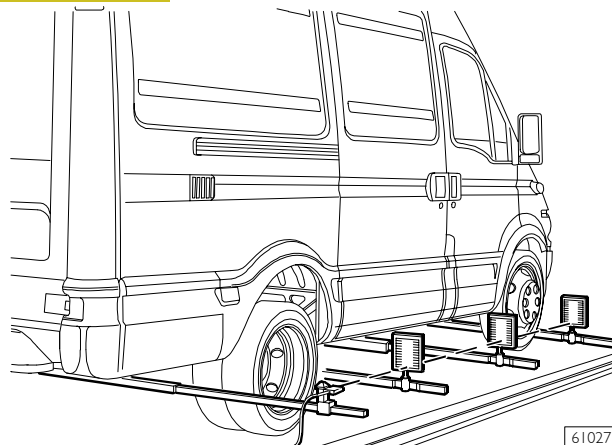
Impianti di raddrizzatura

Consistono in una serie di attrezzature che permettono, nella maggior parte dei casi, di effettuare la raddrizzatura dei telai (e delle parti di carrozzeria) operando direttamente sull'Autobus senza dover rimuovere dal veicolo gli assali.

Sono costituite da robusti telai, costruiti con profilati metallici, infossati e immurati con calcestruzzo nel pavimento dell'officina; ad esse vengono ancorati i dispositivi di tiro e di fissaggio del veicolo (traverse, staffe a squadra, cilindri idraulici, tori idrauliche, pompe e centraline idrauliche e pneumoidrauliche, ecc..)

Le estremità delle barre, che possono essere fatte sporgere da entrambi i lati del veicolo, sostengono perni verticali che vengono a trovarsi allineati parallelamente all'asse mediano longitudinale del veicolo ed in posizione equidistante dalla mezziera. Il controllo geometrico viene effettuato mediante nastri o fili che, tenuti perfettamente tesi, vengono accostati ai perni verticali per verificarne l'allineamento.

Figura 60

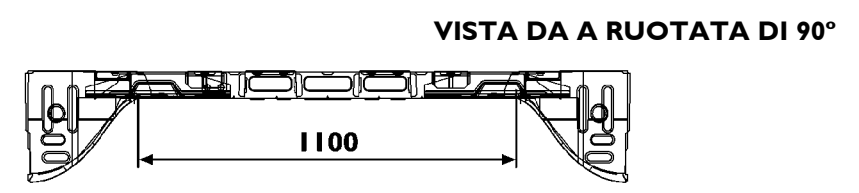
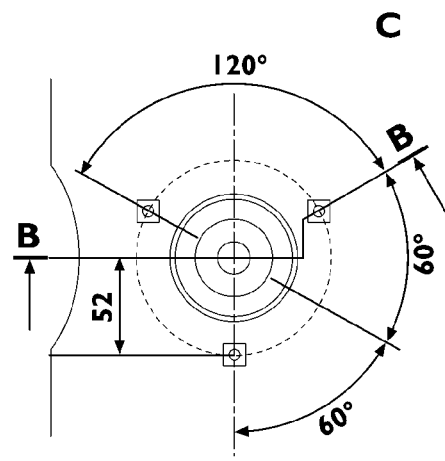
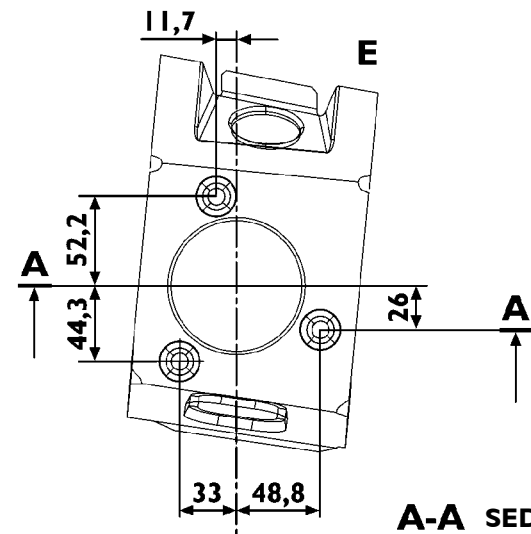
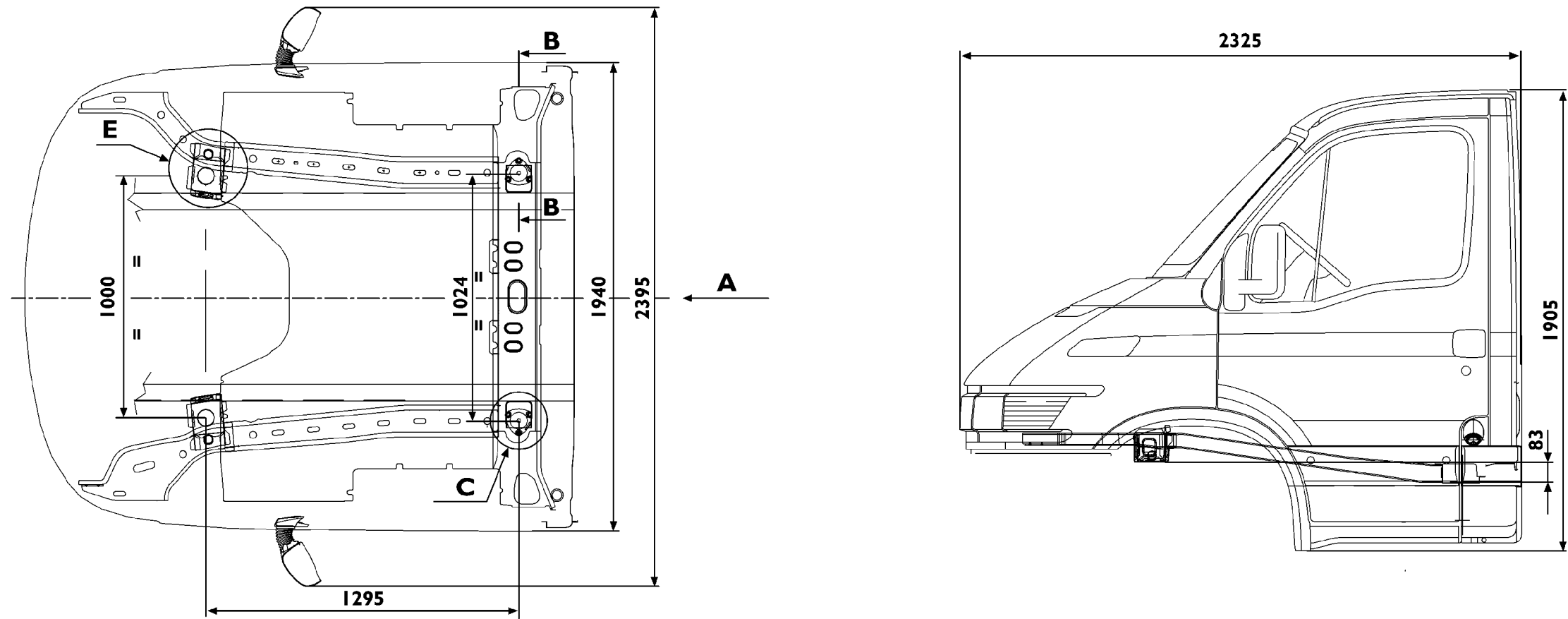


61027

Un sistema di controllo più perfezionato è costituito da un emettitore di raggi laser, che viene in genere vincolato al cerchio ruota mediante speciali dispositivi o vincolato a barre fissate a parti integre del telaio, il cui raggio, proiettato contro bandierine dotate di scala graduata collocate alle estremità delle barre trasversali autocentranti, permette di verificare con notevole precisione la collimazione delle bandierine e di conseguenza l'allineamento dei punti dei longheroni presi in considerazione.

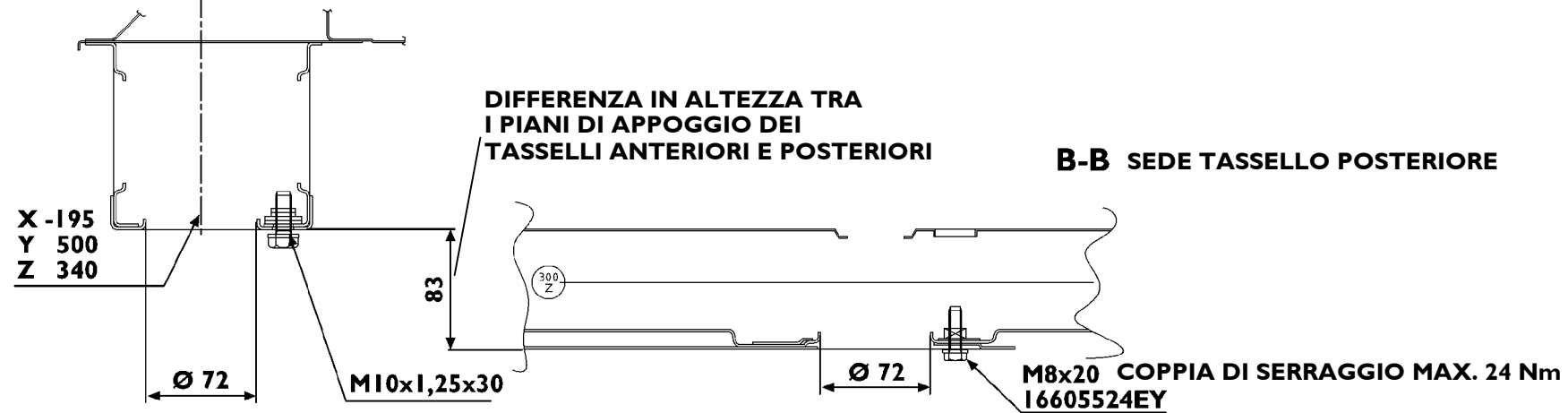
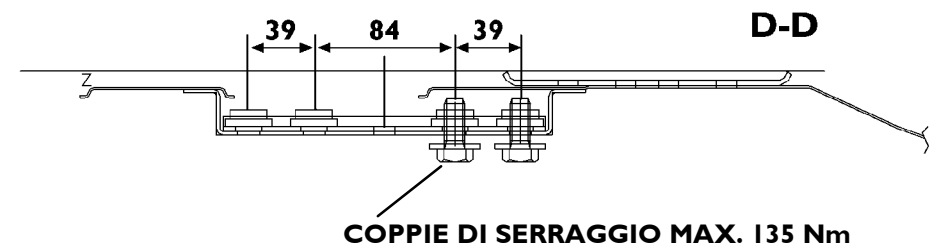
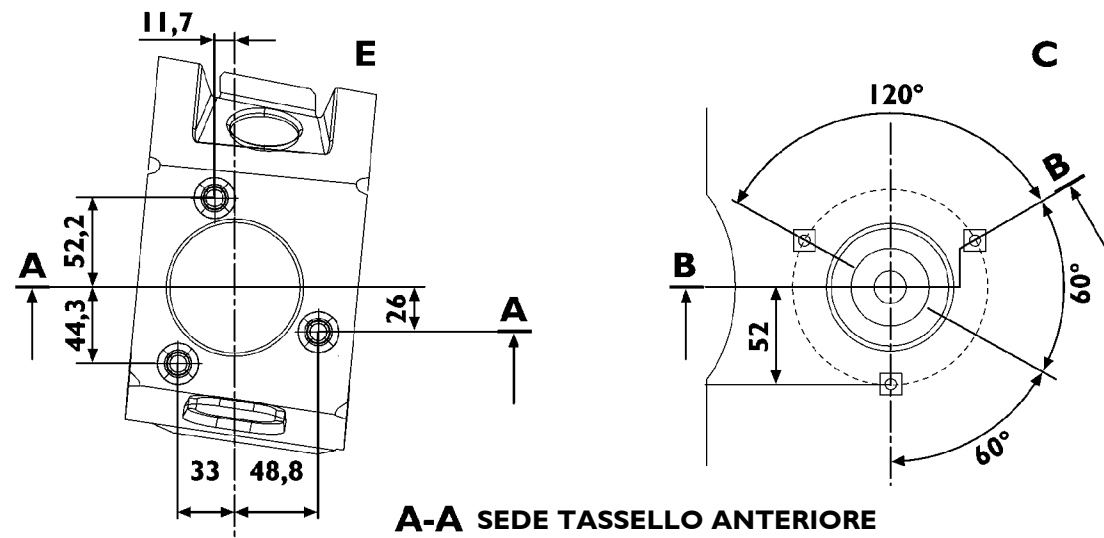
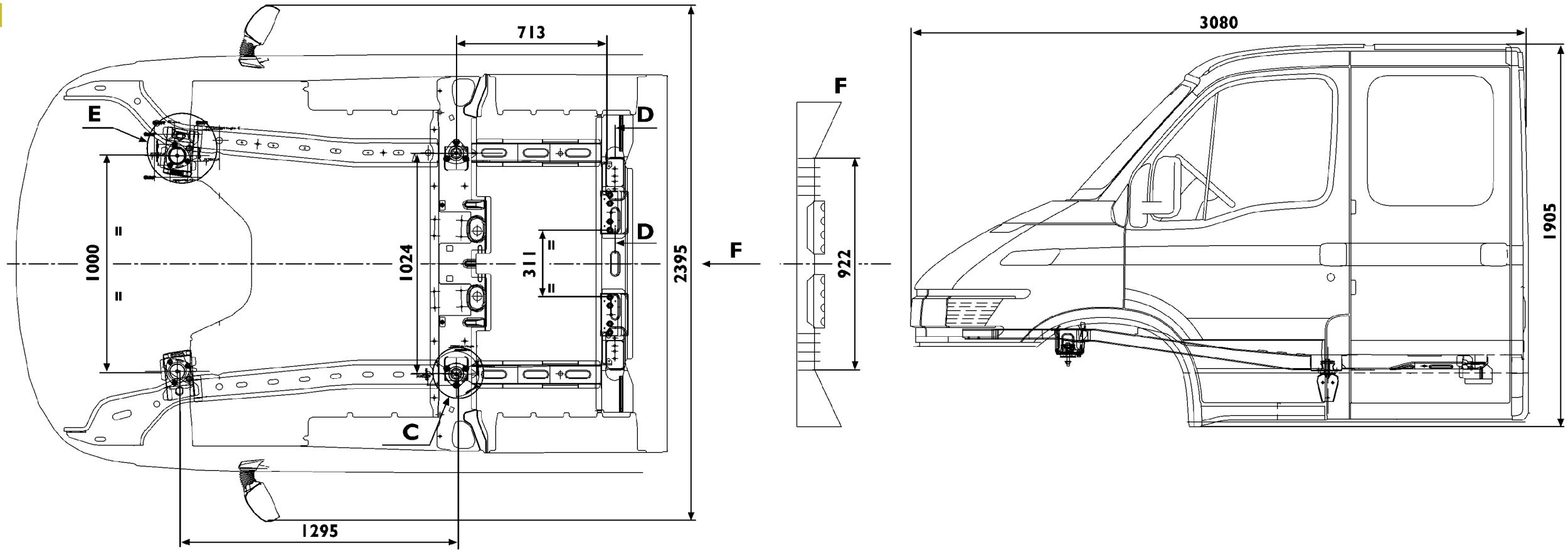
Quote di riferimento riquadratura telaio cabina

Figura 62



Quote di riferimento riquadratura telaio doppia cabina (6 +1)

Figura 63



NORME DI SICUREZZA DA OSSERVARE PER GLI INTERVENTI SUI VEICOLI EQUIPAGGIATI CON IL SISTEMA AIR-BAG FORNITO DALLA DITTA FORNITRICE



Le seguenti norme devono essere tassativamente osservate in occasione di qualsiasi intervento riguardante veicoli equipaggiati di sistema di sicurezza con air-bag.

Norme preliminari



Si ricorda che i moduli air-bag sono dispositivi da manipolare con cautela. L'uso, il trasporto e l'immagazzinamento sono regolati dalle procedure per la manipolazione di tali componenti di seguito illustrate.

Prima di iniziare ed eseguire lavori di riparazione della carrozzeria, lavori di saldatura, lavori per i quali occorre rimuovere i moduli air-bag oppure la centralina, è necessario:

- posizionare la chiave del commutatore di accensione su "STOP" ed estrarla;
- scollegare sempre la batteria, cioè: scollegare i due morsetti dal rispettivo polo e isolarli nastrandoli in modo adeguato;
- attendere almeno 10 minuti prima di procedere;
- scollegare il connettore della centralina.

Riporre i moduli con copertura verso l'alto, in un armadio metallico chiuso a chiave. Detto armadio, destinato esclusivamente a questo scopo, non deve essere in nessun caso utilizzato per immagazzinare altri tipi di materiale specie se infiammabili.

Tutti i connettori utilizzati e cablati sui moduli air-bag hanno al loro interno una clip di cortocircuito. Fino al momento in cui i moduli air-bag non vengano collegati ad una sorgente di energia con idonee caratteristiche, non esiste la possibilità di attivazione indebita delle unità.

Un componente del sistema che non si è attivato in caso di incidente, è da considerarsi ancora attivo.

Pertanto componenti inesplosi che devono essere rimossi dai veicoli (per difettosità, per raggiunti termini di garanzia o per altre cause) devono essere restituiti all'apposito centro con la procedura descritta in seguito.



Il montaggio e lo smontaggio dei componenti deve essere eseguito **ESCLUSIVAMENTE** da personale tecnico competente ed autorizzato.

Il mancato rispetto di quanto in seguito riportato potrebbe comportare attivazioni indesiderate del sistema, lesioni personali o riparazioni sul sistema non necessarie. È **SEVERAMENTE VIETATO DISASSEMBLARE MODULI AIR-BAG NEI LORO COMPONENTI**.

Tutti i componenti del sistema sono stati progettati specificamente per lavorare in veicoli di marca e di tipo specifici, pertanto gli air-bag non possono essere adattati, riutilizzati o installati su altri veicoli, ma solo su quelli per i quali sono stati progettati e prodotti.



Qualsiasi tentativo di riutilizzo, adattamento o installazione su tipo diverso di veicoli può essere causa di lesioni gravi o letali agli occupanti del veicolo in caso di incidente.

Interventi dopo un incidente



Se un qualsiasi componente del sistema di sicurezza risulta danneggiato a seguito di un incidente, esso deve essere sostituito.

Non tentare di riparare la centralina, il cavo spiralato o i moduli air-bag.

Incidenti con o senza attivazione del dispositivo air-bag

Alcuni componenti del sistema vanno ispezionati sia nel caso che il sistema si sia attivato che nel caso in cui esso non si sia attivato. Questi componenti sono:

- piantone sterzo;
- supporto piantone sterzo;
- zona di ancoraggio centralina elettronica e moduli;
- cavo spiralato;
- plancia (nella zona del modulo air-bag lato passeggero).

La presenza di distorsioni, rotture e flessioni deve comportare la sostituzione del componente.

Incidenti con attivazione del dispositivo air-bag

Nel caso in cui il veicolo abbia subito un urto frontale comportante l'attivazione totale del sistema, devono essere sostituiti i seguenti componenti:

- moduli air-bag;
- pretensionatori;
- centralina elettronica;
- cavo spiralato.

Per quanto riguarda il cablaggio ed i connettori, essi vanno ispezionati allo scopo di individuare eventuali segni di bruciature, fusione dell'isolamento esterno o danneggiamenti dovuti ad eccessivo calore.

Eventuali segni di danneggiamento presenti sul cavo spiralato e nella zona di ancoraggio della centralina elettronica e sui moduli air-bag devono comportare la sostituzione dei componenti danneggiati.

Lavori di verniciatura

Non vi sono particolari disposizioni di sicurezza da osservare per i lavori di verniciatura con successiva asciugatura a forno, dato che i moduli e pretensionatori sono studiati in modo che riscaldano le superfici esterne del veicolo, con i normali sistemi di essiccazione delle vernici, non subiscano danni.

È vietato usare fiamme libere vicino ai moduli.

Tutte le centraline elettroniche (ivi compresa quella di comando sistema air-bag) vanno comunque sempre rimosse nel caso in cui la loro temperatura in certi ambienti possa raggiungere o superare gli 85° C.

Pericoli per la salute

Le precauzioni da osservare nel caso di manipolazione dei moduli air-bag attivati, sono le seguenti:

- usare guanti di protezione di polietilene ed occhiali di sicurezza;
- dopo aver toccato unità air-bag innestate, lavarsi le mani e le parti del corpo esposte con acqua e sapone.

Effetti della sovraesposizione

Non vi è alcun potenziale pericolo di esposizione ai propellenti, essendo il sistema completamente sigillato.

La miscela dei propellenti è allo stato solido, pertanto l'inalazione è impossibile anche in caso di rottura della cartuccia del generatore di gas.

Nel caso di fuoriuscita del gas, non vi è alcun pericolo per la salute.

Evitare comunque il contatto con la pelle e non ingerire il propellente.

In caso di:

- contatto con la pelle: lavare immediatamente con sapone e acqua;
- contatto con gli occhi: lavare immediatamente gli occhi con acqua corrente per almeno 15 minuti;
- inalazione: portare immediatamente l'infortunato all'aria aperta;
- ingestione: indurre il vomito se la persona è in stato di coscienza.



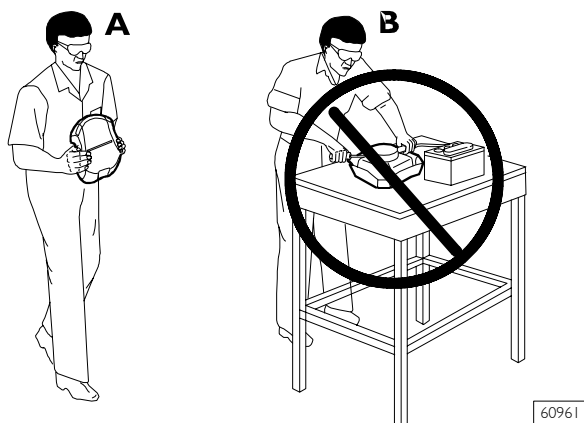
In tutte queste condizioni inoltre occorre chiamare sempre un medico.

Norme di sicurezza nella manipolazione dei moduli air-bag

In condizioni normali l'air-bag lato guida e lato passeggero si attivano con l'azione del comando d'accensione elettronico durante l'urto. I gas che si sviluppano (in prevalenza azoto) in queste condizioni non sono tossici.

È importante che il personale che esegue gli interventi sul dispositivo montato sui veicoli, osservi tassativamente le sottoelencate norme di sicurezza.

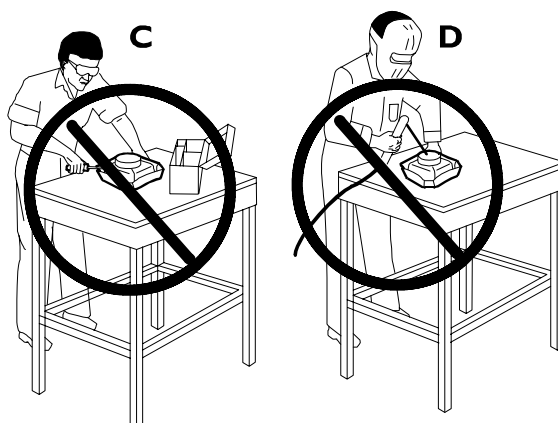
Figura 65



- A Appoggiare sempre il modulo dell'air-bag con lo sportello di apertura e la scanalatura di prerottura rivolti verso l'alto. Non mettere mai nulla sopra detto sportello.
- B Non alimentare in nessun caso con corrente elettrica il modulo Air-Bag.

- Al termine delle operazioni lavarsi accuratamente le mani con sapone neutro ed in caso di eventuale contatto delle polveri residue del dispositivo con gli occhi, sciacquare immediatamente con acqua corrente;
- prima di iniziare gli interventi sul sistema, scollegare i due cavi della batteria (prima quello negativo) isolare i morsetti con nastro isolante e attendere almeno 10 minuti prima di procedere.
- I componenti metallici di un air-bag appena esploso sono molto caldi. Evitare di toccare questi componenti per 20 minuti dal momento in cui l'air-bag è attivato.

Figura 64

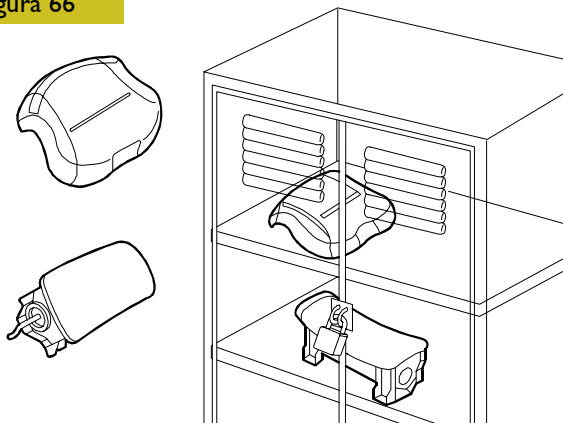


60962

- C Non effettuare riparazioni sui moduli Air-Bag. Inviare al fornitore tutti i moduli difettosi.
- D Non sottoporre a riscaldamento il modulo Air-Bag ad esempio mediante saldatura, percussione, forature, lavorazione meccanica, ecc.
- Non installare mai sul veicolo delle unità air-bag che siano cadute o che mostrino segni di un qualsiasi tipo di danneggiamento;
- è proibito custodire i moduli air-bag insieme a materiale infiammabile o combustibile;
- i generatori di gas non devono venire a contatto con acidi, grassi e metalli pesanti. Il contatto con tali sostanze può provocare la formazione di gas velenosi, nocivi o composti esplosivi;
- non usare fiamme libere nelle vicinanze dei dispositivi air-bag e dei componenti del sistema.

L'eventuale stoccaggio dei particolari di ricambio deve essere effettuato nel suo imballo originale ed il suo deposito temporaneo dovrà seguire la stessa procedura di un modulo air-bag staccato da vettura e non attivato, cioè dovrà in ogni caso essere utilizzato un armadio metallico chiuso a chiave, appositamente adibito (armadio metallico resistente agli urti con grate per consentire una ventilazione naturale all'interno). L'armadio dovrà essere dotato di appositi cartelli monitori (PERICOLO ESPLOSIVI - VIETATO USARE FIAMME LIBERE - VIETATA L'APERTURA ALLE PERSONE NON AUTORIZZATE).

Figura 66



60960

Rottamazione moduli air-bag

I moduli air-bag montati sul veicolo non devono essere demoliti con il veicolo stesso, ma preventivamente rimossi e poi attivati come descritto nelle pagine seguenti.

Le unità air-bag non possono essere rottamate senza prima essere attivate.

Nel caso in cui, durante un incidente il modulo air-bag non si sia attivato, bisogna considerare il dispositivo ancora carico.

Tutto il materiale inesplosivo NON DEVE ESSERE ATTIVATO, ma dovrà essere inviato ad un centro specializzato (per l'Italia alla GECMA di Chivasso) indicando sulla bolla di accompagnamento merci la dicitura:

DISPOSITIVO AIR-BAG CONTENENTE CARICA PIROTECNICA DA DISATTIVARE

La spedizione dei dispositivi deve essere effettuata tassativamente nelle stesse confezioni/imballi con cui si sono ricevuti i pezzi di ricambio e nel caso in cui non fossero disponibili è possibile richiedere alla RICAMBI il solo imballo.

Ovviamente in caso di sostituzione dei dispositivi air-bag, l'imballo originale va mantenuto integro, per l'inoltro del dispositivo stesso non attivato.

Per i MERCATI ESTERI, occorre rispettare le locali leggi vigenti.



Il non rispetto delle procedure qui elencate può causare attivazioni indebite delle unità air-bag e lesioni personali. Unità air-bag non attivate NON devono essere smaltite attraverso i consueti mezzi di smaltimento rifiuti. Le unità air-bag non attivate contengono sostanze pericolose per la salute e che possono causare lesioni personali se il contenitore sigillato che le contiene viene danneggiato durante il suo smaltimento.

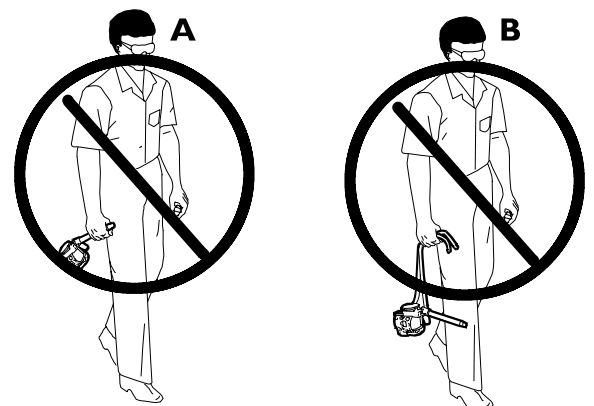
NORME DI SICUREZZA NELLA MANIPOLAZIONE DEI PRETENSIONATORI

In caso di urto frontale del veicolo, i pretensionatori lato guida e lato passeggeri si attivano un istante prima dei moduli air-bag.

Il personale che interviene sui dispositivi deve essere opportunamente addestrato e deve osservare le seguenti precauzioni:

- nel caso di manipolazioni di pretensionatori attivati, cioè con l'innesco del propellente già avvenuto, usare guanti di protezione e occhiali protettivi;
- al termine delle operazioni lavarsi accuratamente le mani con sapone neutro ed in caso di eventuale contatto delle polveri residue del dispositivo con gli occhi, sciacquare immediatamente con acqua corrente;
- scollegare i due cavi della batteria (prima quello negativo) isolare i morsetti con nastro isolante e attendere almeno 10 minuti prima di procedere;
- il pretensionatore durante l'attivazione, sviluppa calore; è pertanto necessario attendere almeno 10 minuti dopo l'attivazione stessa, prima di intervenire;
- durante il trasporto o la manipolazione, i pretensionatori vanno protetti da sollecitazioni causate da urti o cadute; i pretensionatori che hanno subito urti o cadute, non devono essere usati e devono essere riconsegnati al fornitore segnalando l'anomalia subita.

Figura 67



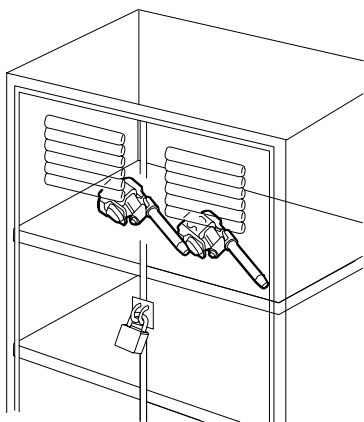
60963

- A Non movimentare il pretensionatore impugnandolo dal tubo.
- B I pretensionatori non devono essere trasportati per il nastro della cintura.

- I pretensionatori devono essere protetti da scintille e da fiamme libere; inoltre non devono essere a contatto con superfici per un tempo superiore alle 6 ore con temperature oltre i 100° C;
- il propellente del generatore di gas che non è bruciato, è infiammabile, pertanto, le parti del generatore non vanno mai scomposte, danneggiate o manomesse;
- è proibito custodire i pretensionatori insieme a materiale infiammabile o combustibile;

- ❑ i generatori di gas non devono venire a contatto con acidi, grassi e materiali pesanti, il contatto con tali sostanze può provocare la formazione di gas velenosi, nocivi o composti esplosivi.

Figura 68



60965

- ❑ Le cinture con pretensionatori, devono essere riposte solo in vani o armadi che si possono chiudere a chiave, aerati e lontani da fiamme libere e fonti di calore.



Dopo ogni urto per il quale si abbia l'attivazione del pretensionatore, la cintura è inutilizzabile e deve essere sostituita.

Rottamazione dei pretensionatori

I pretensionatori non attivati (non montati su veicolo) che devono essere rottamati, prima devono essere attivati; quelli non attivati ma montati sul veicolo, non devono essere demontati con il veicolo stesso, ma rimossi.

Se, in caso di incidente, il pretensionatore non si è attivato, bisogna considerare il dispositivo ancora attivo e procedere di conseguenza come descritto nel presente manuale.

Interventi sui componenti dell'impianto

Al termine di ogni intervento sull'impianto, questo deve essere verificato con Modus, I.V.T. o altri strumenti diagnostici.

In fase di montaggio, i componenti air-bag sono dotati di un'etichetta adesiva con una parte removibile recante i dati relativi alla data di installazione dell'impianto e dei componenti stessi. La parte removibile viene staccata e i dati contenuti su di essa, vengono archiviati insieme al resoconto di modifica impianto fornito da Modus, dall'officina che ha provveduto all'installazione dei componenti.

Allo scadere dei 10 anni dall'installazione, salvo sostituzioni dei componenti antecedenti a tale periodo, si procederà al montaggio di un nuovo impianto air-bag (cavo e componenti). Come detto in precedenza, si procederà all'archiviazione dei dati relativi ai componenti e alla data di installazione dell'impianto.

Rimozione e rottamazione di un modulo air-bag o pretensionatore attivato da un veicolo

Indossare sempre i guanti e gli occhiali di sicurezza per maneggiare un air-bag o un pretensionatore attivato. Lavare immediatamente le mani e le parti di epidermide esposte con sapone neutro e acqua dopo aver maneggiato i componenti di un modulo air-bag o pretensionatore. In caso di esposizione ai prodotti secondari, sciacquare immediatamente gli occhi con abbondante acqua. Il mancato rispetto di tali disposizioni può provocare lesioni.

Per rimuovere e rottamare un modulo air-bag o pretensionatore già attivati occorre:

- ❑ Seguire le istruzioni del manuale impianto elettrico Stampato n. 603.93.283/A per asportare i moduli air-bag e pretensionatori attivati;
- ❑ scollegare i fissaggi meccanici del modulo air-bag o pretensionatore;
- ❑ scollegare il connettore del componente dal cablaggio air-bag;
- ❑ riporre il modulo air-bag in un'apposita busta di nylon sigillante;
- ❑ inviare al centro di raccolta/smaltimento autorizzato;
- ❑ smaltire, riciclare o rottamare i moduli air-bag o pretensionatori dispiegati nella maniera appropriata.

I residui lasciati dalla combustione del propellente richiedono alcune considerazioni. Essi sono maggiormente concentrati nel corpo generatore o in piccole quantità nel sacco. Tali residui possono contenere rame o cloruri (es. cloruro di potassio). Se il propellente è a base di azoturo di sodio o nitrato di potassio, i residui della combustione sono altamente alcalini e corrosivi. Indossare sempre adeguate protezioni per la pelle e per gli occhi.

Gli air-bag attivati devono sempre essere immagazzinati in ambienti secchi e adeguatamente ventilati.

Rimozione e rottamazione di un modulo air-bag non attivato da un veicolo riparabile



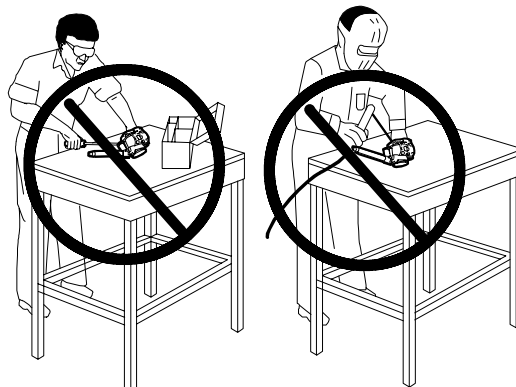
Non tagliare cavi o manomettere il connettore tra il cablaggio del veicolo e il modulo air-bag. Il connettore contiene un circuito di sicurezza.

Se il connettore viene tagliato o rimosso dal gruppo dell'air-bag, la sicurezza risulta disabilitata e la cosa potrebbe provocare un'attivazione non prevista con conseguenze gravi per l'integrità delle persone.

I sistemi air-bag hanno un alimentatore di riserva situato nella centralina. Tale alimentatore deve essere disattivato scollegando i due morsetti della batteria ed attendendo almeno 10 minuti prima di effettuare qualsiasi intervento su un qualunque componente dell'air-bag.

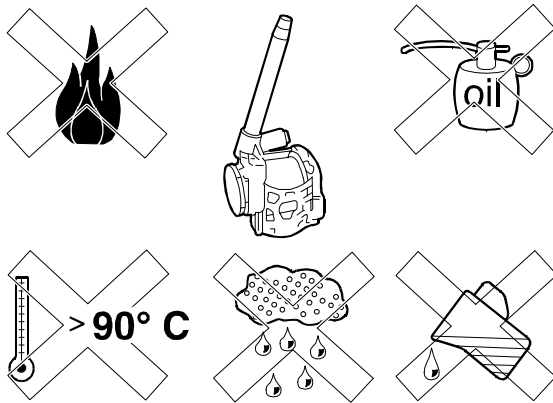
Nel maneggiare un modulo air-bag attivo, mantenere sempre sia il sacco che il rivestimento esterno di copertura del sacco in direzione opposta al proprio corpo. Quando si posiziona un air-bag attivo su un banco o su un'altra superficie, disporre sempre il sacco e il relativo rivestimento verso l'alto, non sulla superficie del piano d'appoggio, e in direzione opposta rispetto alle persone. Non mettere mai alcun oggetto vicino ad un air-bag attivo, perchè potrebbe diventare un proiettile in caso di dispiegamento.

Figura 69



60964

Figura 70



60966



Conservare sempre i moduli air-bag e i pretensionatori attivi e non danneggiati in luogo fresco e asciutto, chiuso e sicuro. Non esporli a fiamme libere o a temperature superiori a 150 °C. Non tagliare, forare, bruciare, saldare un modulo air-bag o i suoi componenti (Fig. 69). La mancata osservanza di queste direttive può danneggiare l'integrità del gruppo, provocare incendi, provocare un dispiegamento non previsto e causare lesioni gravi alle persone.

I moduli air-bag e i pretensionatori attivi danneggiati (es. rottura del collegamento elettrico) devono essere conservati lontano da sostanze corrosive o ossidanti (Fig. 70). Il mancato rispetto di tali direttive può provocare un incendio e/o lesioni gravi alle persone.



I moduli air-bag e i pretensionatori sono dotati di una riserva di energia. Tale dispositivo fornisce l'impulso elettrico necessario per il dispiegamento del sacco qualora l'incidente danneggi la batteria o i cavi prima che il sensore attivi il generatore gas. Non esporre mai un modulo air-bag o un pretensionatore a correnti elettriche.

DISPIEGAMENTO DI UN MODULO AIR-BAG ATTIVAZIONE A DISTANZA

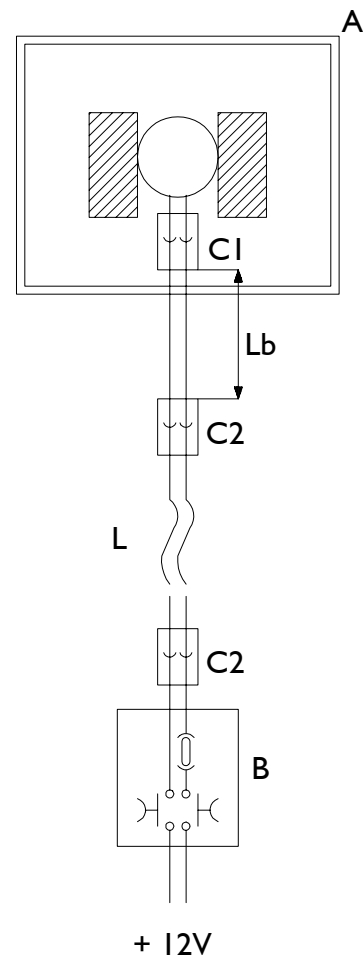
Istruzioni generali

- La procedura di attivazione può essere eseguita in un'area aperta opportunamente individuata e recintata, lontano da materiali potenzialmente infiammabili, liquido od altre sostanze e dalle persone. Collocare il modulo air-bag su una superficie ben ferma e bloccarlo strettamente.
- Ripulire l'area dove è posto il modulo da materiali e scorie (vetri, strumenti, pezzi ecc.) che potrebbero diventare proiettili durante il dispiegamento.
- Verificare che il connettore C2 sia scollegato dal dispositivo di attivazione a distanza (10 m).

- Collegare il connettore elettrico C1 specificato dal produttore del veicolo al modulo air-bag attivazione a distanza.
- Collegare il connettore C2 al dispositivo di attivazione a distanza.
- Collegare il dispositivo di attivazione a distanza ad un circuito di 12 volt o a un dispositivo equivalente.
- Sistemare le persone al riparo.
- Portare occhiali anti-infortunistici e indumenti protettivi.
- Premere il doppio pulsante di attivazione.
- Dopo aver attivato un modulo air-bag, lasciarlo raffreddare prima di toccarlo (20 min. circa).
- Smaltire, riciclare o rottamare a seconda dei casi, i moduli air-bag attivati come descritto.

Schema di attivazioni a distanza di moduli air-bag

Figura 71



8663

- Lb = lunghezza briglia = 1 m circa
 L = cavo generale, distanza di sicurezza 10 m
 C1 = connettore del modulo air-bag
 C2 = connettore al dispositivo di attivazione a distanza (connettore per air-bag on clip di circuito; controparti con pin maschi poste dal lato air-bag).
 A. AREA RECINTATA
 B. DISPOSITIVO DI ATTIVAZIONE A DISTANZA

Attivazione dei moduli air-bag e dei pretensionatori elettronici ancora a bordo di veicoli irrecuperabili

Questa procedura si usa nel caso in cui il veicolo con uno o più moduli air-bag attivi debba essere demolito. Questa procedura vale sia nel caso che il sistema air-bag e/o pretensionatori elettronici sia integro o non sia integro. Si consiglia l'attivazione delle cariche pirotecniche sul veicolo collegando direttamente il connettore elettrico del singolo modulo al sistema di attivazione a distanza.



La procedura di dispiegamento deve essere eseguita all'esterno lontano da altre persone in un'area opportunamente individuata. Controllare che non vi sia alcun tipo di oggetto abbandonato vicino ai moduli e ai pretensionatori e assicurarsi che nelle vicinanze non vi siano liquidi infiammabili, nessuno deve rimanere a bordo durante l'attivazione e ricordarsi di chiudere le porte del veicolo. Il personale deve stazionare al riparo (ad es. dietro un muro, un veicolo, ecc.) per proteggersi da eventuali oggetti proiettati. Far raffreddare bene generatori e moduli dopo il dispiegamento (attendere 20 min. prima di intervenire). La mancata osservazione di queste istruzioni può dar luogo a danni fisici gravi.

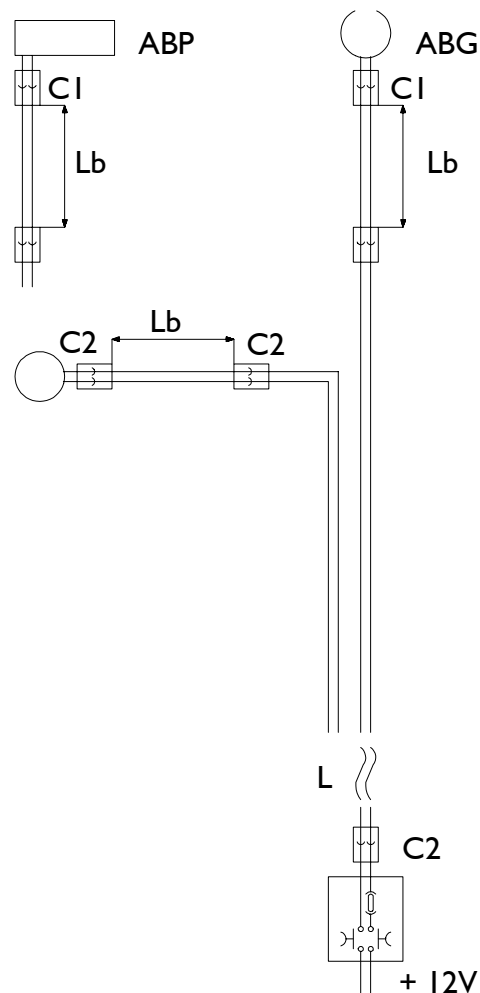
Istruzioni generali:

- Seguire tutte le avvertenze, le precauzioni e le istruzioni di sicurezza riportate nel presente manuale.
- Portare il veicolo all'esterno nell'area prevista.
- Eliminare dall'area intorno al rivestimento di copertura dell'air-bag tutti i materiali e le scorie (vetri, strumenti, pezzi ecc.) e controllare che non vi siano liquidi infiammabili nelle immediate vicinanze.
- Scollegare i due cavi della batteria (prima quello negativo) e attendere almeno 10 minuti prima di procedere.
- Utilizzare una briglia di collegamento (L = 1 m ca.) con connettore terminale specifico per il collegamento elettrico con il modulo da dispiegare.
- Raggiungere la connessione elettrica del modulo in questione (air-bag o pretensionatore elettrico) seguendo le istruzioni sul seguente manuale.
- Scollegare il connettore C1 del modulo air-bag o pretensionatore.
- Verificare che il connettore C2 sia scollegato dal dispositivo di attivazione a distanza.
- Collegare il connettore elettrico C1 del modulo air-bag o del pretensionatore alla briglia di collegamento del dispositivo di attivazione a distanza.
- Collegare il connettore C2 al dispositivo di attivazione a distanza.

- Sistemare le persone al riparo.
- Collegare il dispositivo di attivazione a distanza ad un circuito a 12 volt o a dispositivo equivalente.
- Premere il doppio pulsante di attivazione per fare attivare tutti i moduli air-bag e pretensionatori contemporaneamente.
- Dopo aver attivato i moduli air-bag e i pretensionatori lasciarli sempre raffreddare prima di toccarli (20 min circa).
- Una volta attivati i moduli e i pretensionatori, il veicolo può essere rottamato - per schiacciamento o frantumazione - e/o riciclato, a seconda dei casi.

Schema di attivazioni cariche pirotecniche su veicolo, attivazione singola

Figura 72

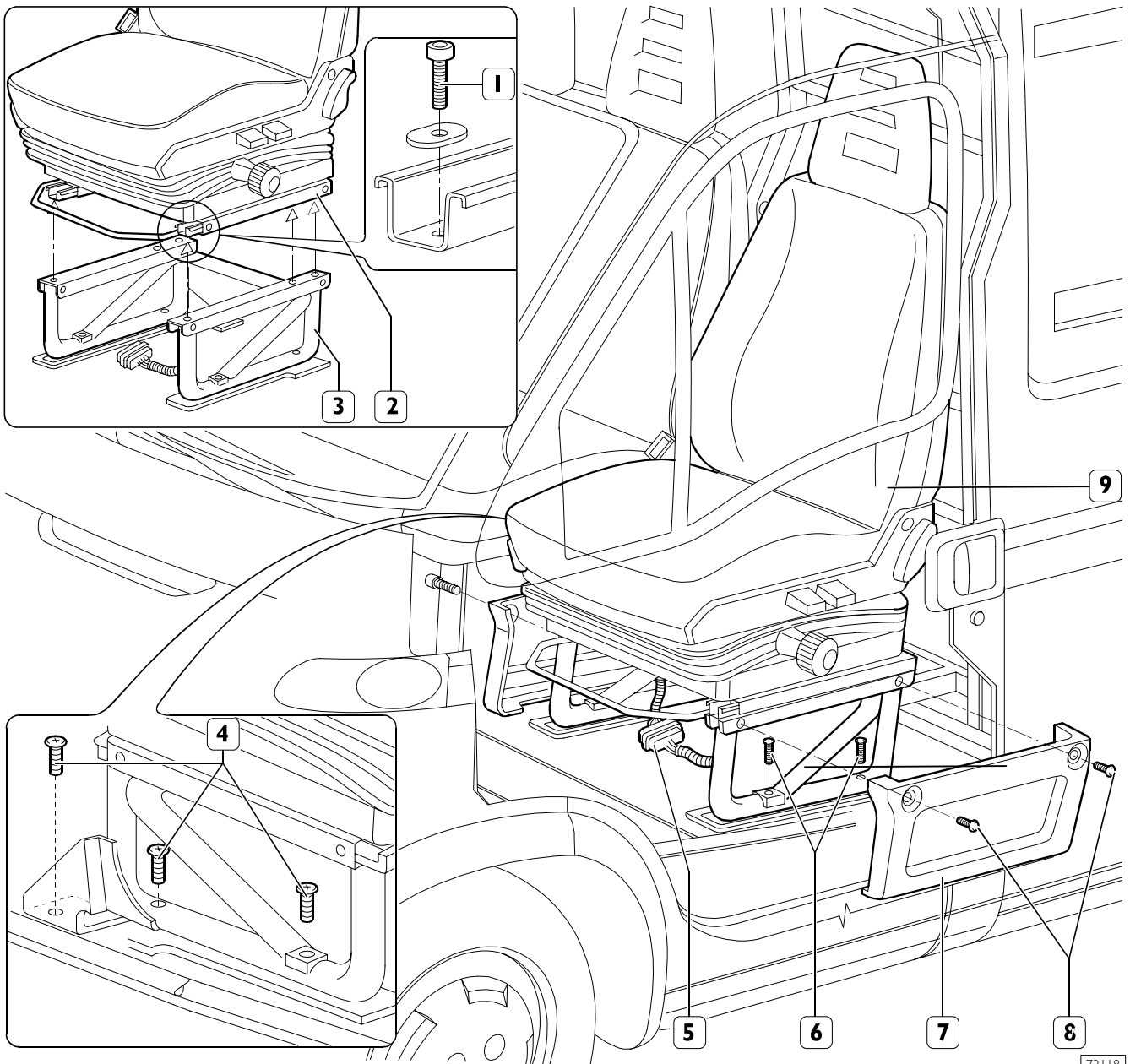
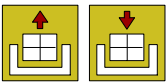


8664

- A. DISPOSITIVO DI ATTIVAZIONE A DISTANZA
- C2 = connettore al dispositivo di attivazione a distanza
- C1 = connettore specifico alla carica pirotecnica
- ABG = air-bag lato guida
- ABP = air-bag lato passeggero
- PTG = pretensionatore lato guida
- L = cavo generale, distanza di sicurezza 10 m.
- Lb = lunghezza briglia

STACCO - RIATTACCO SEDILE CONDUCENTE

Figura 73



72118

Stacco

- Svitare le viti di fissaggio (8) e rimuovere il coperchio laterale (7).
- Scollegare la connessione (5) (se presente) di collegamento all'impianto elettrico.
- Svitare le viti (6) di fissaggio e rimuovere il sedile completo (9) di struttura di sostegno dal veicolo.

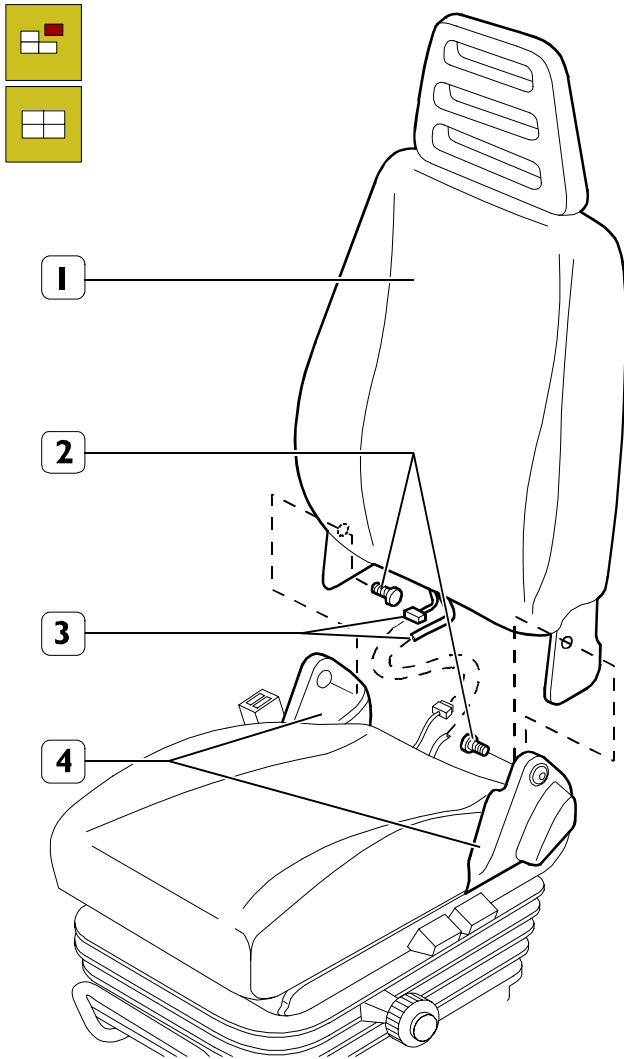
NOTA Per separare la base del sedile (2) dalla struttura di sostegno (3), svitare le viti di fissaggio (1).

Riattacco

- Eseguire il riattacco invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo stacco, verificando la correttezza degli accoppiamenti e degli ancoraggi.

SMONTAGGIO SEDILE CONDUCENTE**Smontaggio - montaggio schienale**

Figura 74



72119

Smontaggio

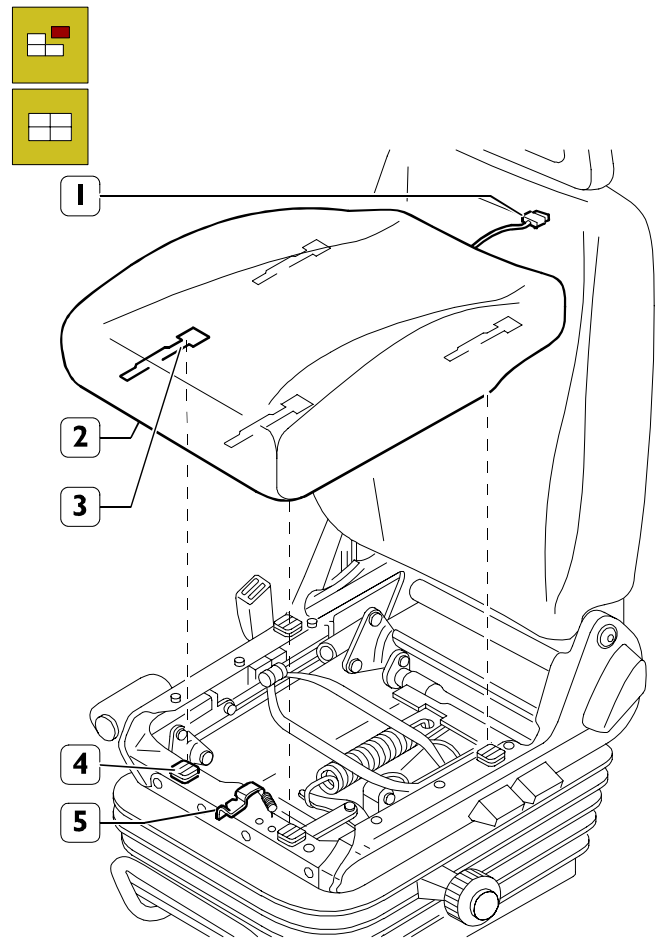
- Svitare le viti (1).
- Ribaltare lo schienale in avanti.
- Scollegare i collegamenti elettrici (3).
- Staccare lo schienale (1) dalle staffe laterali (4).

Montaggio

- Eseguire il montaggio invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo smontaggio.

Smontaggio - montaggio cuscino

Figura 75



72120

Smontaggio

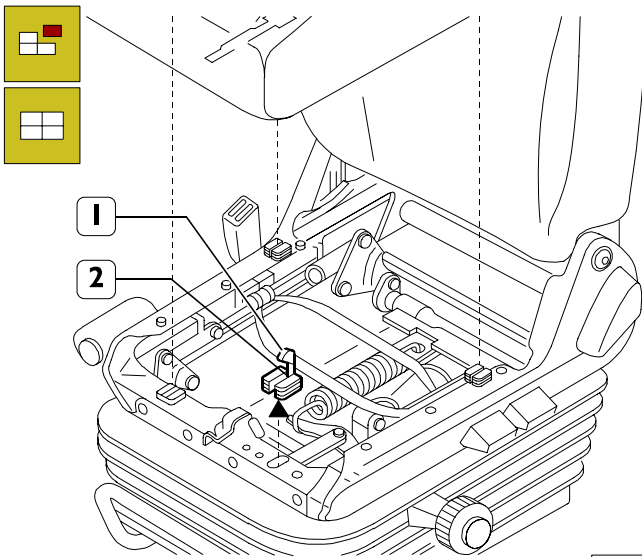
- Spostare in avanti il cuscino (2), quindi liberare le guide (3) dagli appositi sistemi scorrevoli (4).
- Sollevare il cuscino (2), scollegare la connessione (1) (se presente).
- Rimuovere il cuscino (2) dal sedile.

Montaggio

- Posizionare le guide (3) del cuscino (2) a contatto con i sistemi scorrevoli (4).
- Premere il cuscino (2) e spingerlo in direzione dello schienale fino al blocco della leva (5).

Smontaggio - montaggio sistema scorrevole cuscino

Figura 76



72121

Smontaggio

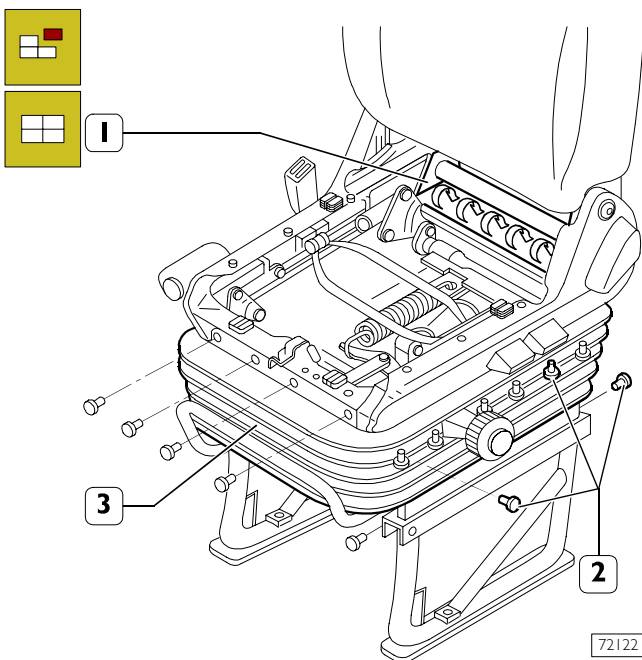
- Rimuovere il cuscino dal sedile come indicato in precedenza.
- Estrarre il fissaggio (1) dal sistema scorrevole (2).
- Rimuovere il sistema scorrevole (2) dalla sua sede.

Montaggio

- Posizionare il sistema scorrevole (2) dalla propria sede.
- Inserire saldamente il fissaggio (1) a filo con la superficie superiore del sistema scorrevole (2).

Smontaggio - montaggio soffiotto

Figura 77



72122

Smontaggio

- Staccare il sedile dal veicolo, ed il cuscino, operando come indicato in precedenza.

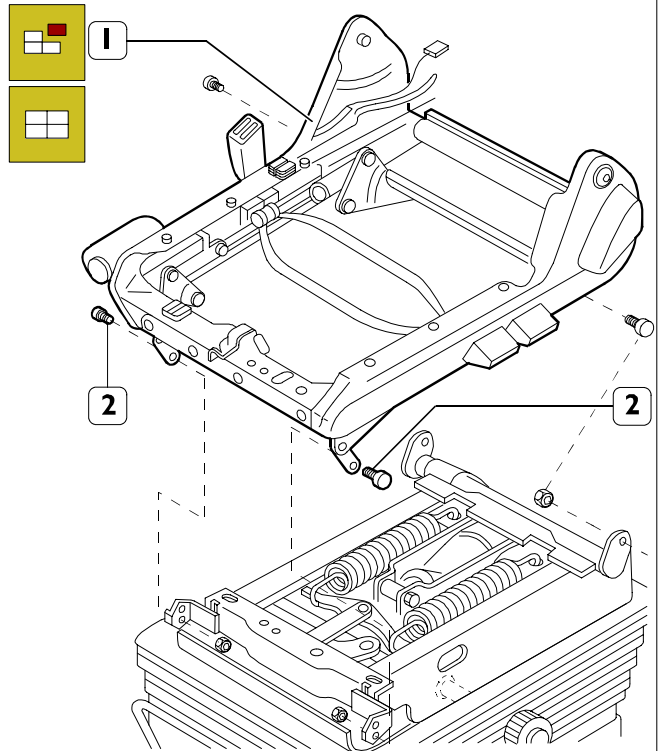
- Smontare il blocco (1) dalla sua sede.
- Rimuovere i fissaggi (2) a pressione.
- Sfilare il soffiotto (3) dal sedile estraendolo verso il basso, oltre la manopola e la staffa.

Montaggio

- Eseguire il montaggio invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo smontaggio.

Smontaggio - montaggio telaio sedile

Figura 78



72123

Smontaggio

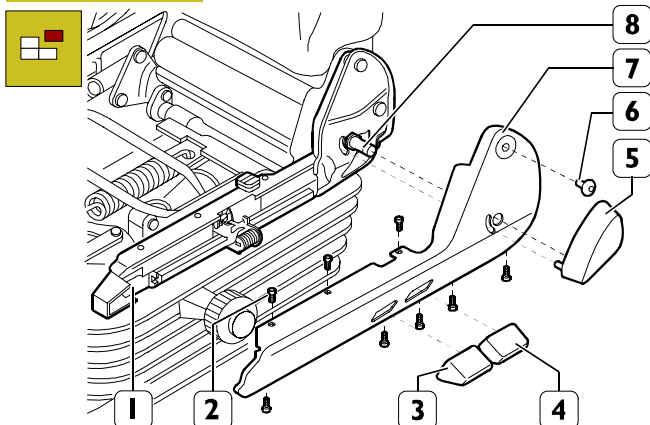
- Staccare il sedile dal veicolo, lo schienale, il cuscino ed il soffiotto, operando come indicato in precedenza.
- Svitare le viti di fissaggio (2), rimuovere il telaio (1).

Montaggio

- Eseguire il montaggio invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo smontaggio.

Smontaggio - montaggio comandi regolazione schienale e altezza sedile

Figura 79

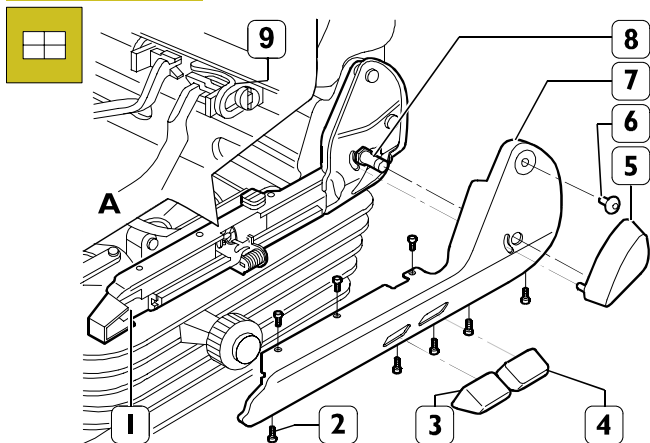


72124

Smontaggio

- Rimuovere il cuscino dal sedile operando come indicato in precedenza.
- Svitare le viti (2) di fissaggio rivestimento laterale.
- Scalzare il tappo a espansione (6).
- Premere verso il basso fuori dal perno (8) la leva di regolazione schienale (5).
- Sfilare il rivestimento laterale (7) dal telaio del sedile (1).
- Agire sulle alette e rimuovere il comando regolazione altezza sedile parte posteriore (4) e parte anteriore (3).

Figura 80



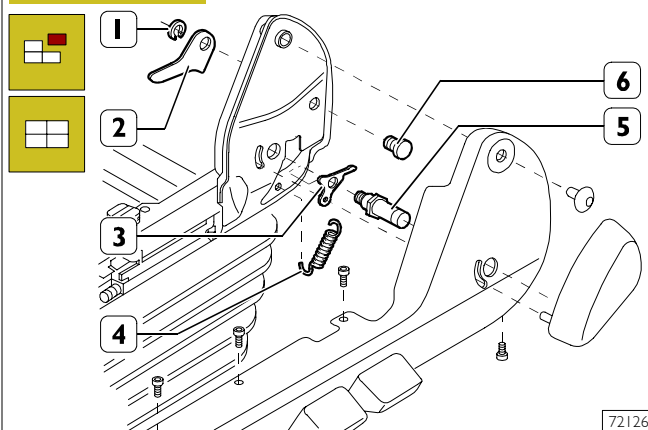
72125

Montaggio

- Inserire i comandi (3) e (4) nel rivestimento laterale (7).
- Utilizzare un cacciavite e sollevare la staffa (9) dei segmenti di arresto rappresentati nella lente (A), quindi premere il rivestimento laterale sul telaio del sedile.
- Estrarre il grano dalla testa del tappo (6), posizionare il tappo in sede e montare il grano nel tappo.
- Montare la leva di regolazione schienale (5) nel rivestimento laterale (7) e nel perno (8).
- Montare il rivestimento laterale (7) sul telaio (1) del sedile e montare le relative viti di fissaggio (2).

Smontaggio - montaggio dispositivo di arresto schienale

Figura 81



72126

Smontaggio

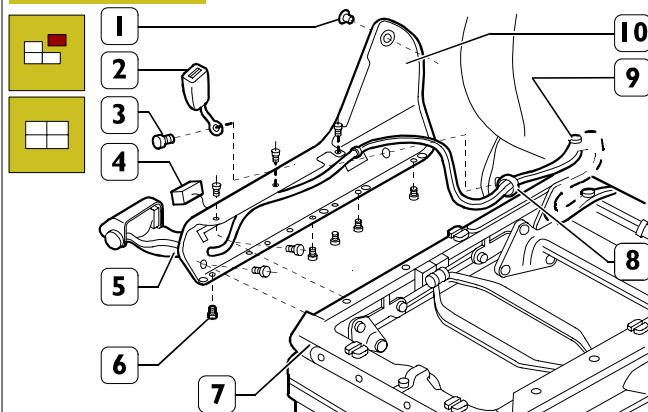
- Eseguire lo smontaggio schienale e comando regolazione schienale operando come indicato in precedenza.
- Estrarre il perno (1), quindi sganciare la molla (4) e rimuovere la leva (3).
- Smontare la rondella di sicurezza (1), estrarre il perno (6) e rimuovere la leva di arresto (2).

Montaggio

- Eseguire il montaggio invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo smontaggio.

Smontaggio - montaggio dispositivo azionamento di sostegno lombare e interruttore riscaldamento

Figura 82



72127

Smontaggio

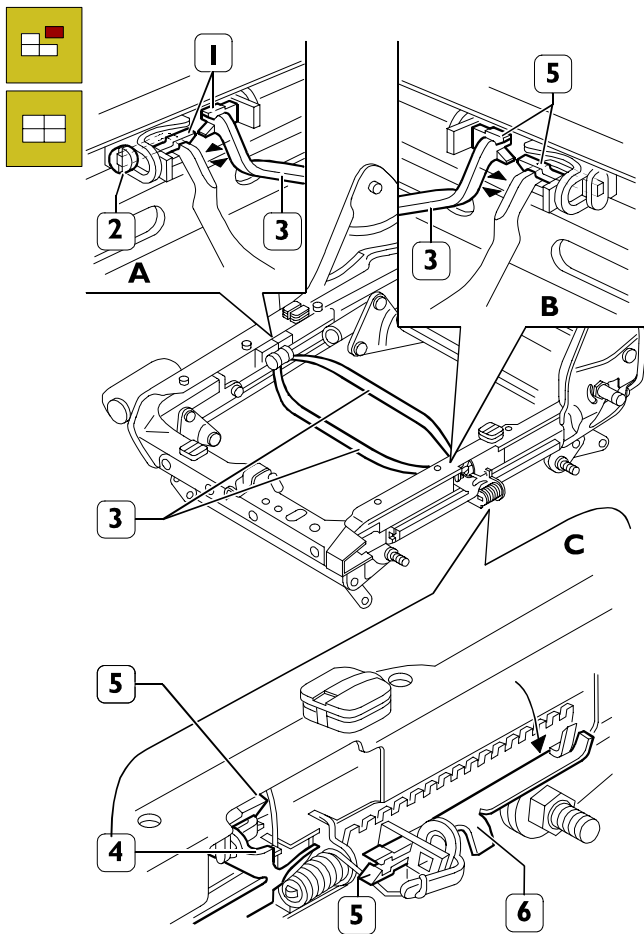
- Rimuovere il soffietto sedile operando come indicato in precedenza.
- Svitare le viti (6) di fissaggio rivestimento laterale al telaio (7).
- scalzare il tappo espansione (1).
- Svitare la vite (3) di fissaggio attacco (2) cintura sicurezza.
- Sfilare il rivestimento laterale (10) dal telaio (7) del sedile.
- Tagliare le fascette di ritengo (8) e sfilare il dispositivo lombare (5).
- Scollegare la connessione (9) e sfilare l'interruttore riscaldamento (4).

Montaggio

- Eseguire il montaggio invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo smontaggio.

Smontaggio - montaggio fermagli di ritegno per biellette

Figura 83



72128

Smontaggio

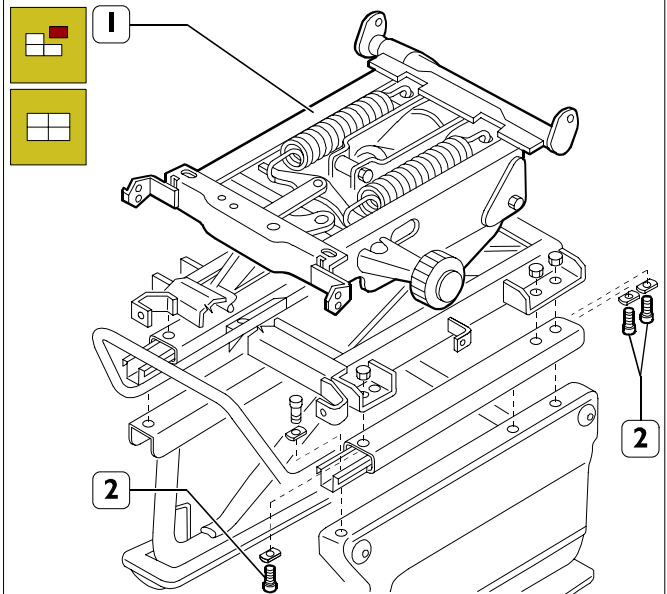
- Rimuovere il cuscino ed i rivestimenti laterali comandi sedile.
- Aprire i fermagli (5) lato comandi sedile ed estrarre le biellette (3) (lente B).
- Inclinare i segmenti d'arresto (4) e (6) in direzione della freccia ed assicurarli (lente C).
- Staccare i fermagli di ritegno (5) dai segmenti d'arresto (4) e (6) (lente C).
- Aprire i fermagli di ritegno (1) ed estrarre le biellette (3) in direzione delle frecce (lente A).
- Premere i pulsanti (2) e rimuovere i fermagli di ritegno (1) (lente A).

Montaggio

- Eseguire il montaggio invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo smontaggio.

Smontaggio - montaggio sistema oscillante

Figura 84



72129

Smontaggio

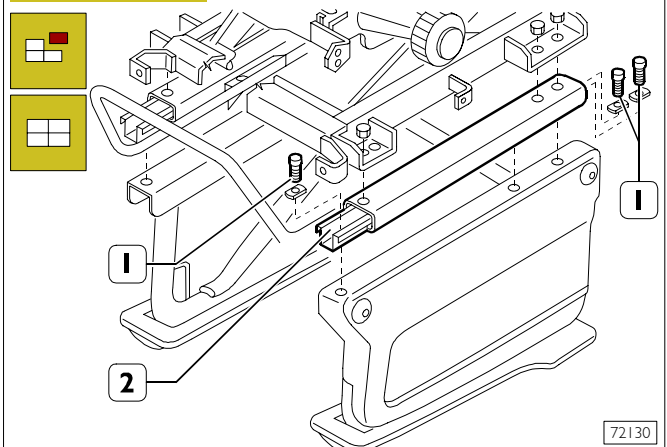
- Smontare il soffietto e telaio del sedile operando come descritto in precedenza.
- Svitare le viti (2) di fissaggio e rimuovere il sistema oscillante (1).

Montaggio

- Eseguire il montaggio invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo smontaggio.

Smontaggio - montaggio guide

Figura 85



72130

Smontaggio

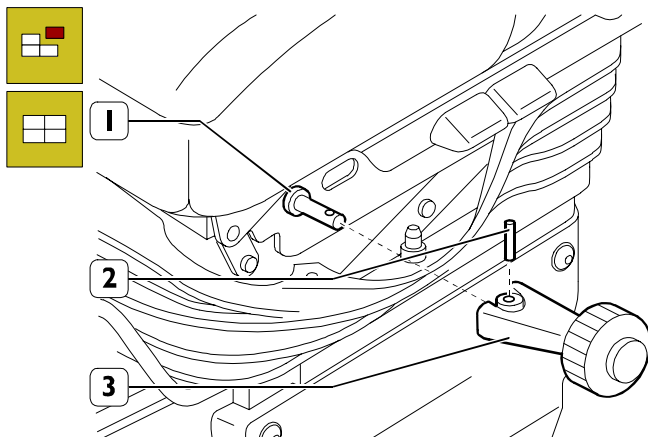
- Rimuovere il soffietto operando come indicato in precedenza.
- Svitare le viti (1) di fissaggio, rimuovere le guide (2).

Montaggio

- Eseguire il montaggio invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo smontaggio.

Smontaggio - montaggio volantino

Figura 86



72131

Smontaggio

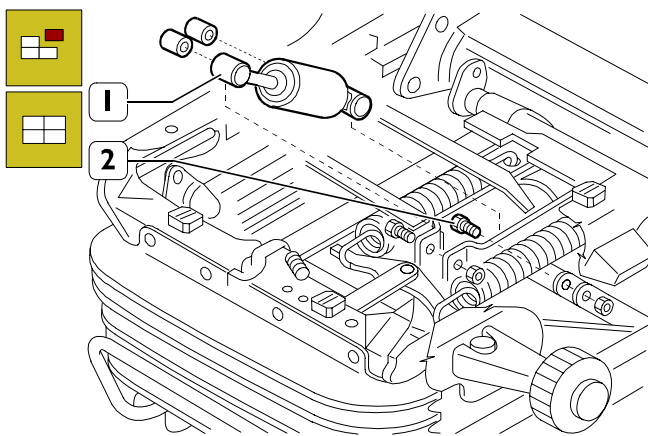
- Smontare il soffietto in parte, per accedere al fissaggio volante.
- Estrarre la spina elastica (2) dal perno (1) raggiungibile attraverso l'apertura nel supporto del volante.
- Rimuovere il volante.

Montaggio

- Eseguire il montaggio invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo smontaggio.

Smontaggio - montaggio ammortizzatore

Figura 87



72132

Smontaggio

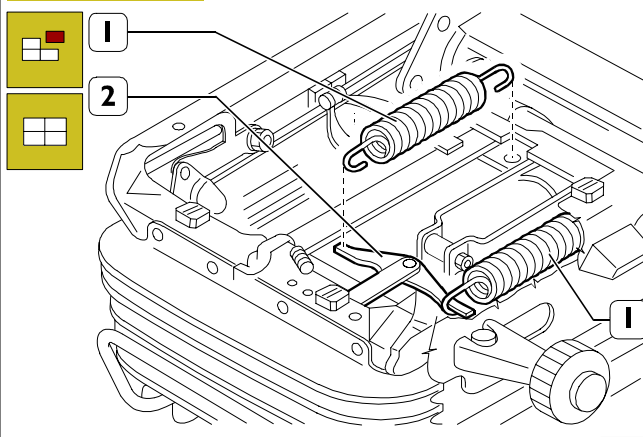
- Rimuovere il cuscino operando come descritto in precedenza.
- Smontare il soffietto in parte, per accedere ai fissaggi ammortizzatore.
- Svitare le viti (2) di fissaggio e rimuovere l'ammortizzatore (1) completo di boccole dalla sede.

Montaggio

- Eseguire il montaggio invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo smontaggio.

Smontaggio - montaggio molla di trazione

Figura 88



72133

Smontaggio

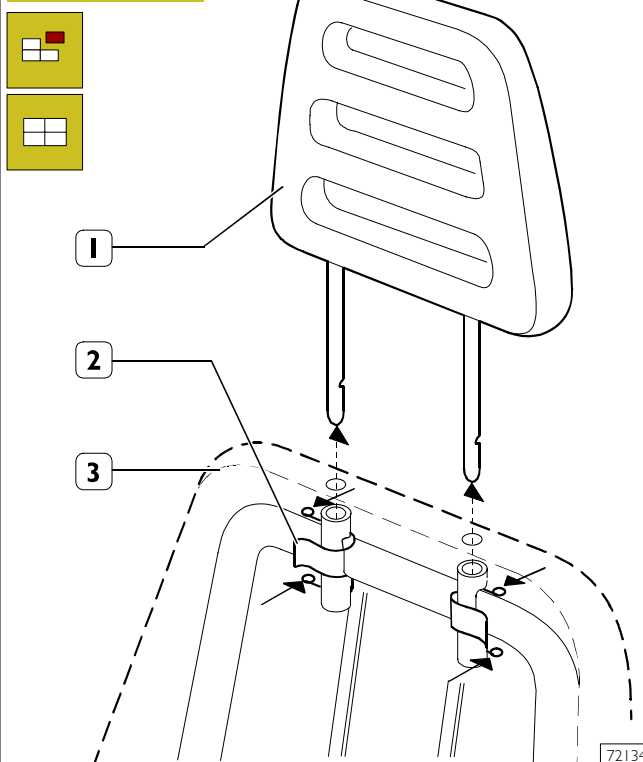
- Rimuovere il cuscino operando come indicato in precedenza.
- Regolare il volante sul valore di peso più basso.
- Assicurare il sistema oscillante in modo che non si abbassi.
- Premere opportunamente una delle molle (1) per sganciarla dal supporto (2), quindi liberare la seconda molla.

Montaggio

- Eseguire il montaggio invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo smontaggio.

Smontaggio - montaggio appoggiatesta

Figura 89



72134

Smontaggio

- Premere con forza l'imbottitura (3) dello schienale all'altezza delle mollette (2) di ritegno, sul lato anteriore o sul lato posteriore indicate dalle frecce.
- Estrarre il poggiatesta (1) dalla sede.

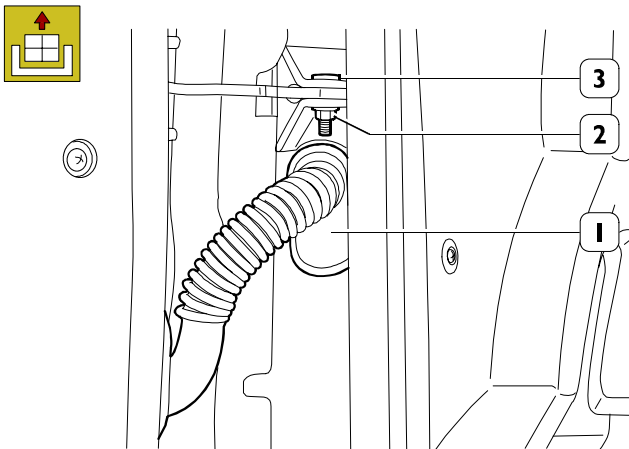
Montaggio

- Posizionare e spingere l'appoggiatesta in sede, finché la mollette di ritegno scattino in posizione.

STACCO - RIATTACCO PORTA ANTERIORE

Stacco

Figura 90

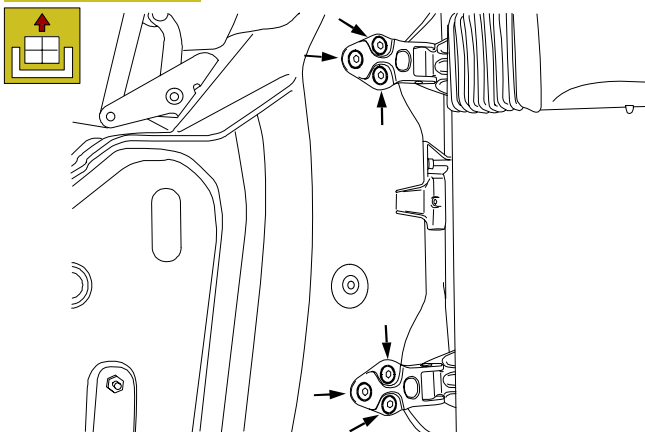


60947

Scalzare dal montante vano porta il soffietto passacavi (1) e sfilare i cavi dopo averli scollegati dal cablaggio

Svitare il dado di fissaggio (2) e rimuovere il perno (3) del tirante limitatore apertura porta.

Figura 91



60948

Staccare il parafrangente come descritto nella relativa procedura.

Svitare le sei viti di fissaggio (→) e staccare la porta.

Riattacco



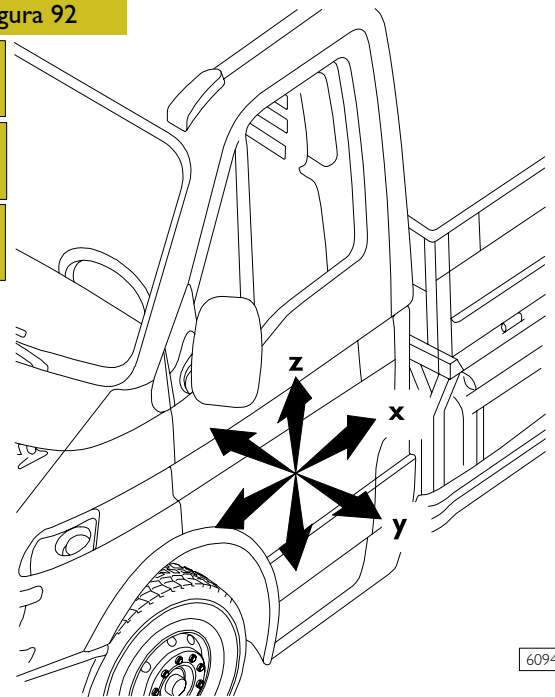
Invertire opportunamente le operazioni eseguite per lo stacco.



Avvitare le viti di fissaggio delle cerniere con una coppia di serraggio di 26 Nm (2,6 Kgm).

Registrazione posizionamento porte

Figura 92



60949

La registrazione posizionamento porte va effettuata prima del riattacco del parafrangente.

Con le viti di fissaggio delle cerniere allentate, spostare la porta secondo la direzione verticale (asse z) e longitudinale (asse x). La registrazione secondo la direzione trasversale (asse y) si effettua mediante eventuale inserimento di piastrelle di spessoramento tra cerniere e montante scocca.



Verniciatura:

la porta di ricambio viene fornita con trattamento protettivo di cataforesi.

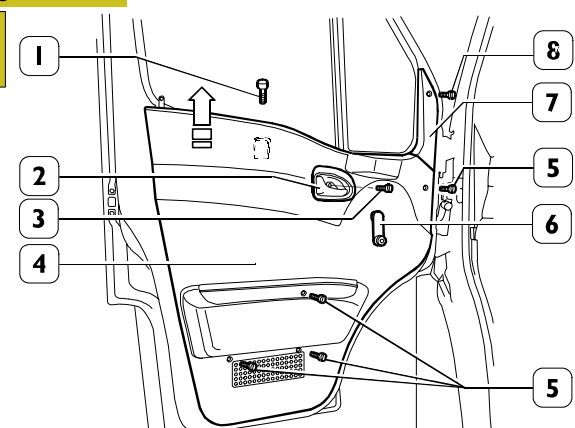
È necessario effettuare, a particolare staccato, la verniciatura delle parti che ad installazione avvenuta risultano inaccessibili o raggiungibili con difficoltà.

SMONTAGGIO - MONTAGGIO PORTA ANTERIORE



Prima di iniziare la procedura di smontaggio, abbassare completamente il cristallo per facilitarne l'estrazione.

Figura 93



60950

Smontaggio

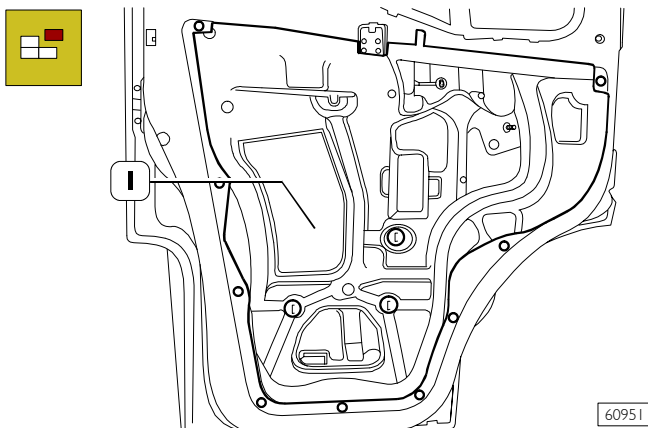
Mediante apposito attrezzo, sganciare e rimuovere la manovella alzacristallo (6).

Svitare la vite di fissaggio (3), estrarre parzialmente la maniglia interna serratura (2), sganciare il tirante comando serratura quindi rimuovere la maniglia stessa.

Svitare la vite di fissaggio (8) e staccare la mostrina (7).

Svitare la vite di fissaggio (1) e le viti di fissaggio (5), scalzare con apposito attrezzo i bottoni di fissaggio e staccare il rivestimento (4) sollevandolo verticalmente per sganciarlo dalle mollette di ritegno poste sotto la guarnizione raschiavetro.

Figura 94

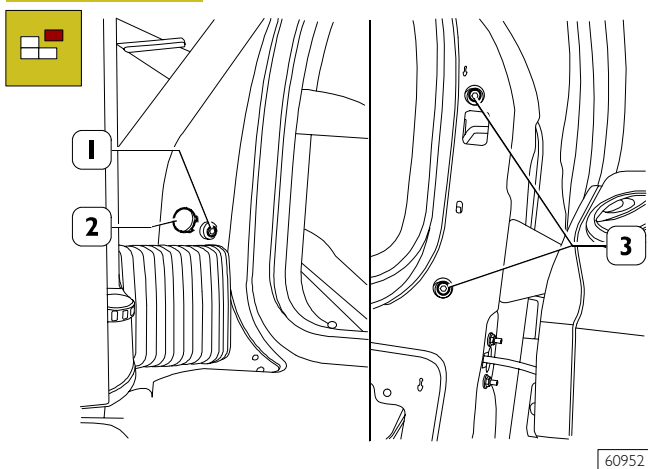


60951

Staccare il rivestimento di protezione acqua (1) incollato al telaio porta e riporlo in luogo protetto dalla polvere per non danneggiare il collante.

NOTA Al rimontaggio fare aderire con cura il bordo adesivo all'ossatura della porta; se il collante non è più in grado di garantire una perfetta adesione, occorre sostituire il rivestimento.

Figura 95

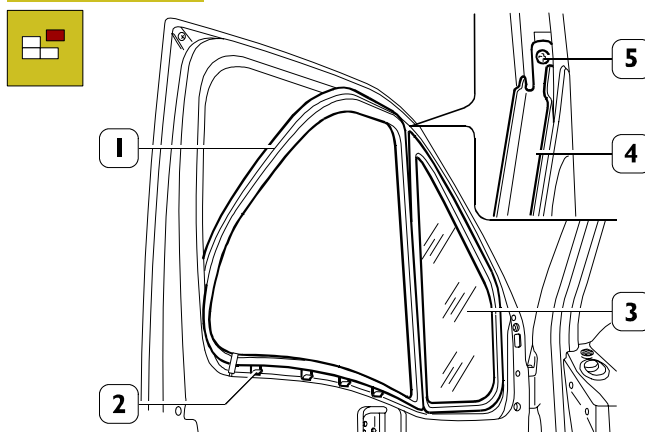


60952

Operando dalla parte esterna della porta, staccare il tappo copriforo (2) e svitare le viti di fissaggio (1).

Operando dalla parte interna, svitare le due viti di fissaggio (3) e staccare lo specchio retrovisore esterno.

Figura 96



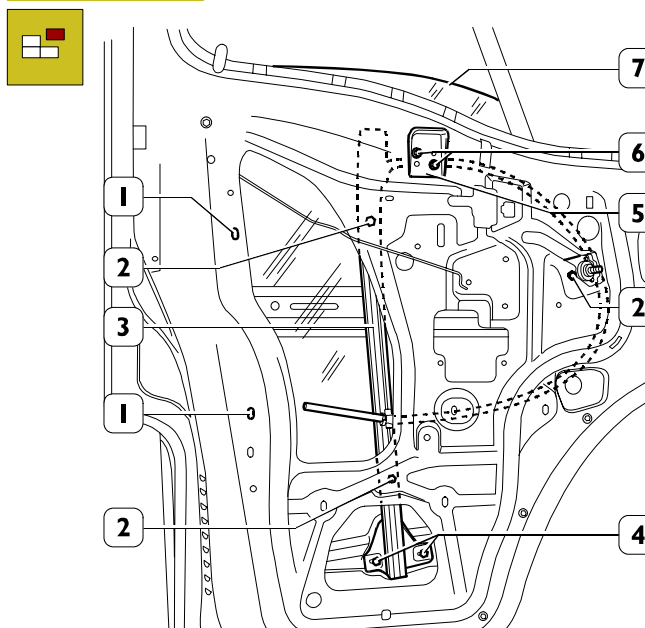
60953

Scalzare e staccare la guarnizione guidacrystallo (1) in gomma.

Svitare la vite di fissaggio (5), spostare il montante (4) e staccare il cristallo (3) completo di guarnizione.

Staccare e recuperare le mollette (2) di ritegno rivestimento porta.

Figura 97



60954

Svitare le viti di fissaggio (4) e sfilare dalla porta il cristallo (7).

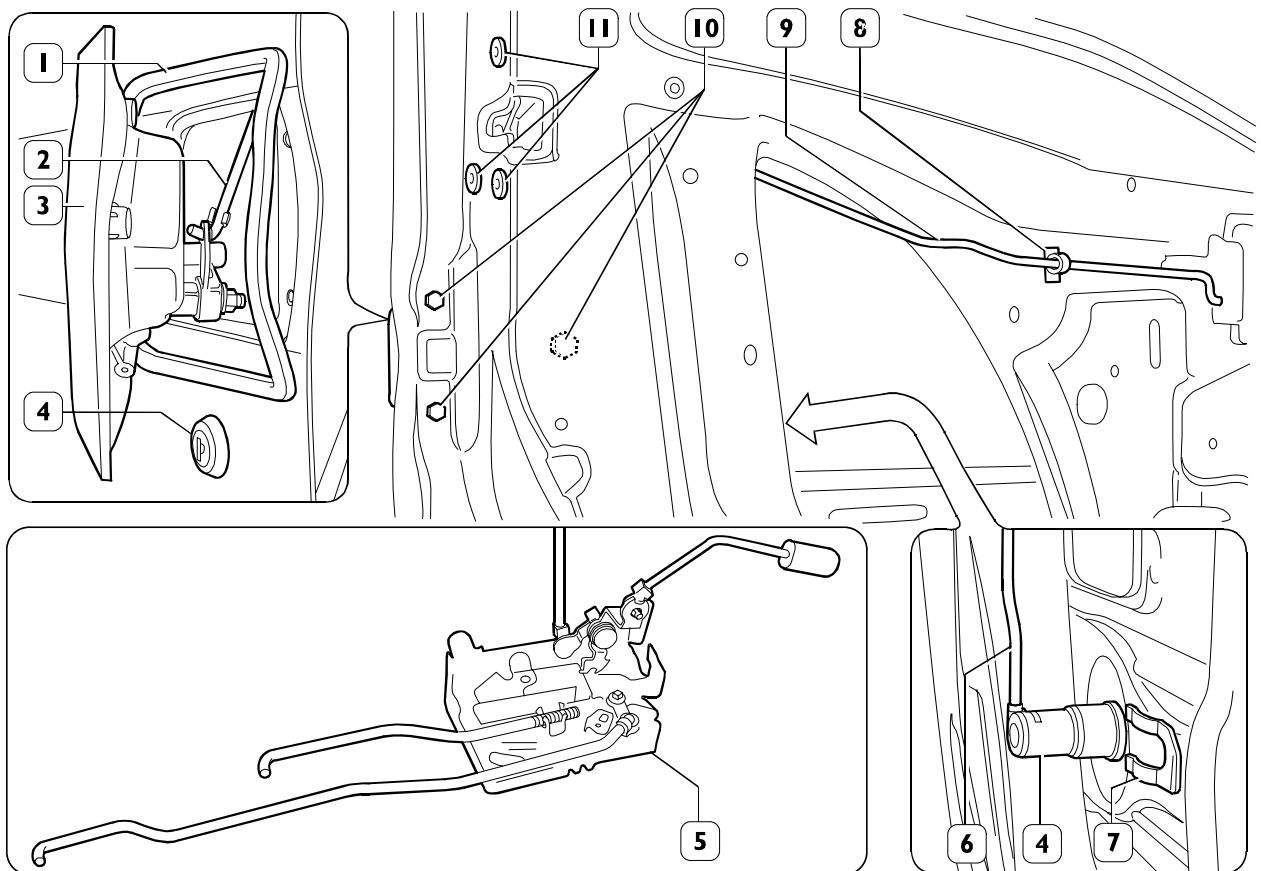
Svitare le viti di fissaggio (1) e staccare il canalino posteriore guidacrystallo.

Svitare le tre viti di fissaggio (2) e staccare il dispositivo di comando alzacrystallo (3).

Svitare le viti di fissaggio (6) e staccare la staffa di ancoraggio (5) della maniglia interna chiusura porta.

Svitare le viti di fissaggio e staccare il canalino anteriore guidacrystallo.

Figura 98



60955

Svitare le tre viti di fissaggio (10), sganciare il tirante serratura (2) e staccare la maniglia esterna (3) avendo cura di recuperare la guarnizione (1).

Sganciare il tirante serratura (6), sfilare la molletta di ritegno (7) quindi staccare il nottolino serratura (4).

Scalzare la molletta di ritegno (8) del tirante serratura (9).

Svitare le tre viti di fissaggio (11) e staccare la serratura (5) dalla porta.

Staccare inoltre dalla porta:

- il soffietto passacavi;
- il tirante limitatore di apertura;
- la modanatura esterno porta;
- tutti i diversi blocchetti in plastica per le viti autofilettanti.

Montaggio

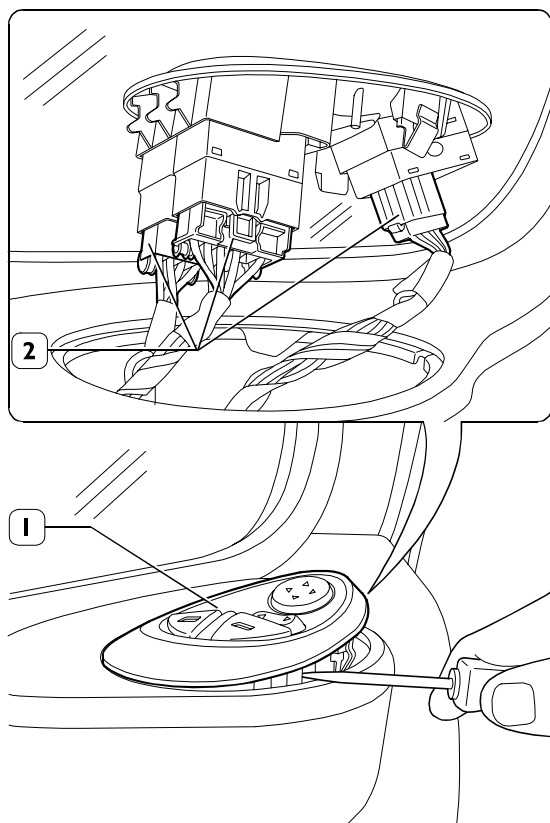
 Invertire opportunamente le operazioni eseguite per lo smontaggio.

SMONTAGGIO - MONTAGGIO PORTA ANTERIORE (Versione con chiusura centralizzata e alzacristalli elettrico)



Prima di iniziare la procedura di smontaggio, abbassare completamente il cristallo per facilitarne l'estrazione.

Figura 99



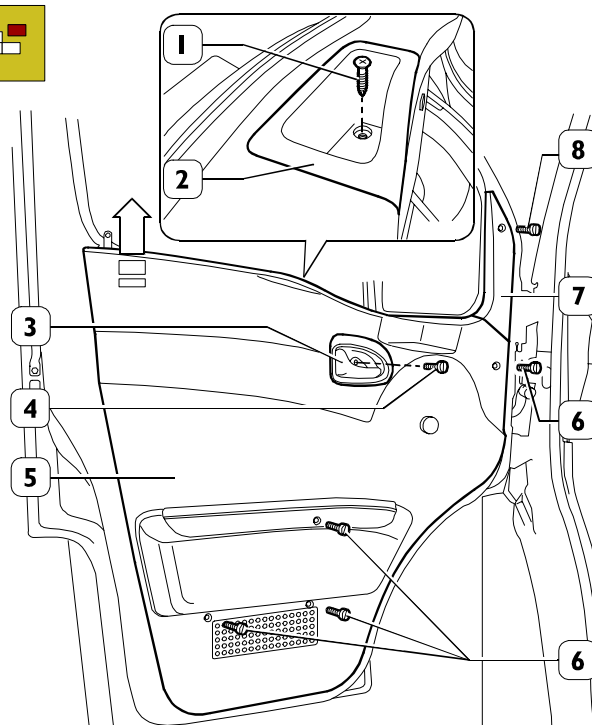
105078

Smontaggio

Scalzare il gruppo interruttori di comando alzacristalli e specchi retrovisori esterni (1).

Staccare le connessioni elettriche (2).

Figura 100



105079

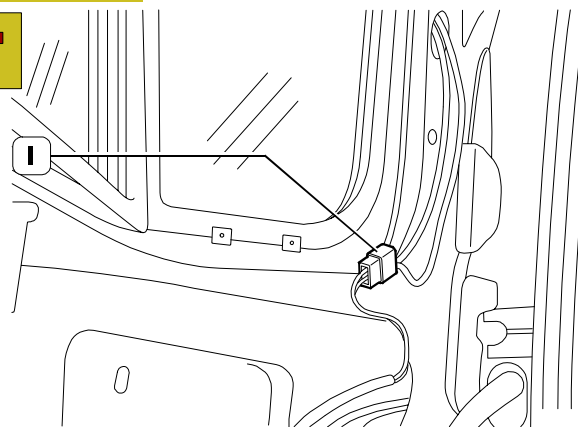
Svitare la vite di fissaggio (1) e staccare la maniglia chiusura porta (2).

Svitare la vite di fissaggio (4), estrarre parzialmente la maniglia interna serratura (3), sganciare il tirante comando serratura quindi rimuovere la maniglia stessa.

Svitare la vite di fissaggio (8) e staccare la mostrina (7).

Svitare le viti di fissaggio (6), scalzare con apposito attrezzo i bottoni di fissaggio e staccare il rivestimento (5) sollevandolo verticalmente per sganciarlo dalle mollette di ritegno poste sotto la guarnizione raschiavetro.

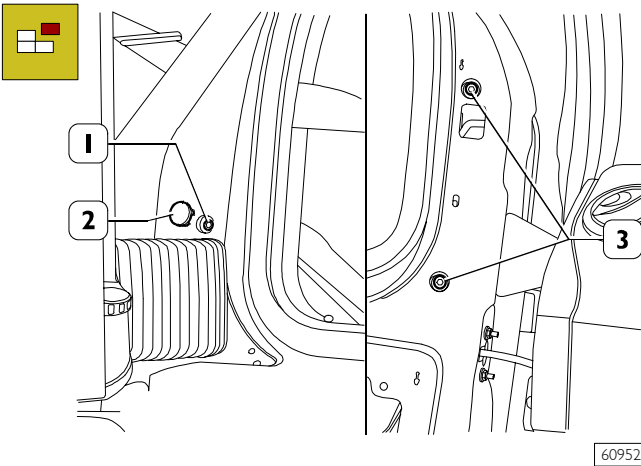
Figura 101



105080

Staccare la connessione elettrica (1) dello specchietto retrovisore esterno.

Figura I02

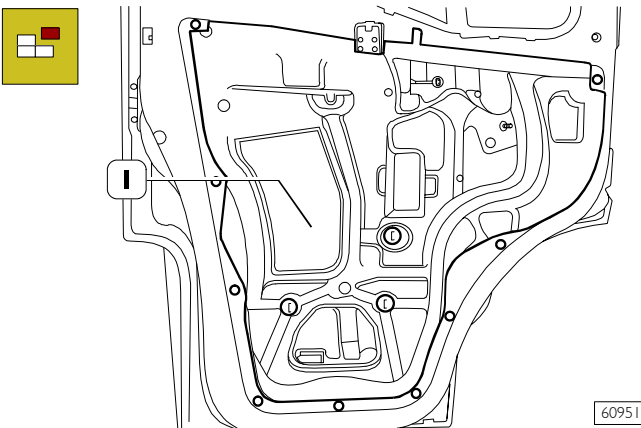


60952

Operando dalla parte esterna della porta, staccare il tappo copriforo (2) e svitare le viti di fissaggio (1).

Operando dalla parte interna, svitare le due viti di fissaggio (3) e staccare lo specchio retrovisore esterno.

Figura I03

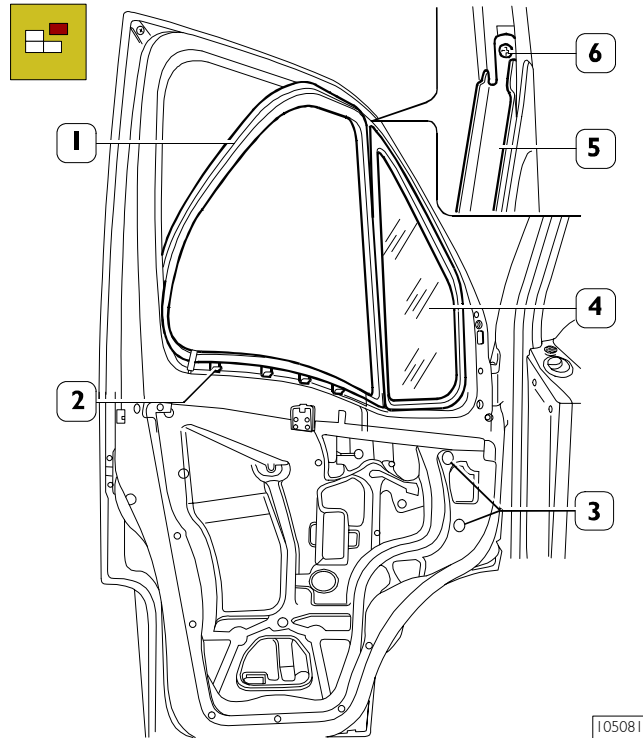


60951

Staccare il rivestimento di protezione acqua (1) incollato al telaio porta e riporlo in luogo protetto dalla polvere per non danneggiare il collante.

NOTA Al rimontaggio fare aderire con cura il bordo adesivo all'ossatura della porta; se il collante non è più in grado di garantire una perfetta adesione, occorre sostituire il rivestimento.

Figura I04



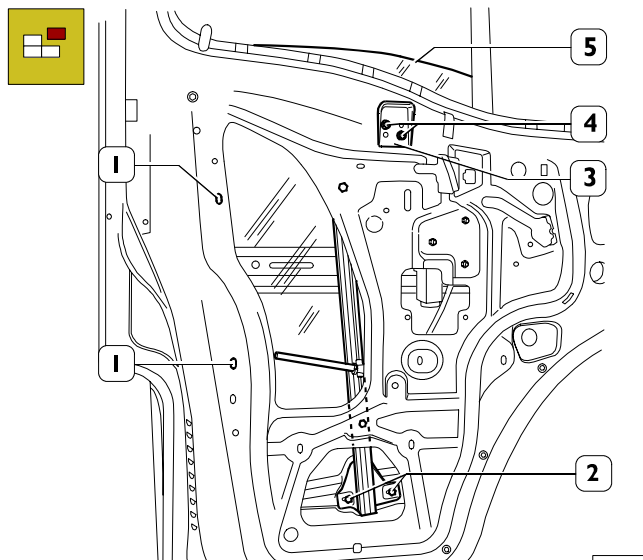
105081

Scalzare e staccare la guarnizione guidacristallo (1) in gomma.

Svitare le viti di fissaggio (3 e 6), spostare il canalino anteriore guidacristallo (4) e staccare il cristallo (3) completo di guarnizione.

Staccare e recuperare le mollette (2) di ritengo rivestimento porta.

Figura I05



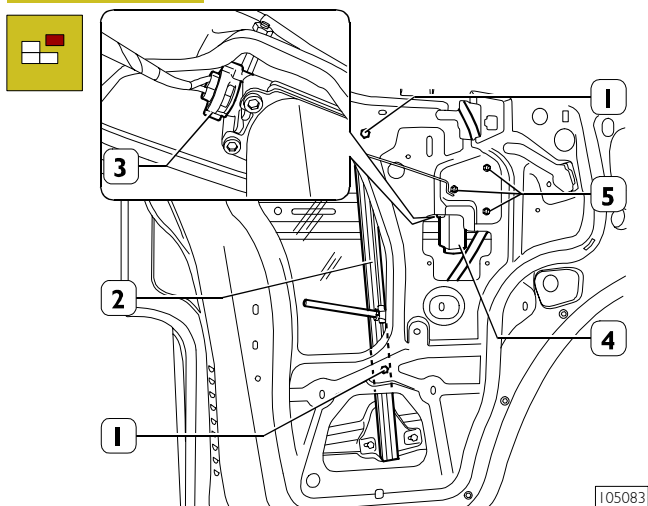
105082

Svitare le viti di fissaggio (2) e sfilare dalla porta il cristallo (5).

Svitare le viti di fissaggio (1) e staccare il canalino posteriore guidacristallo.

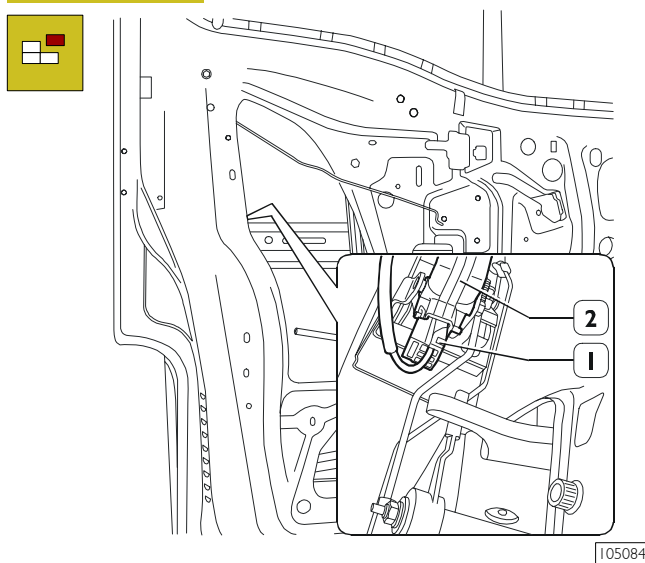
Svitare le viti di fissaggio (4) e staccare la staffa di ancoraggio (3) della maniglia interna chiusura porta.

Figura 106



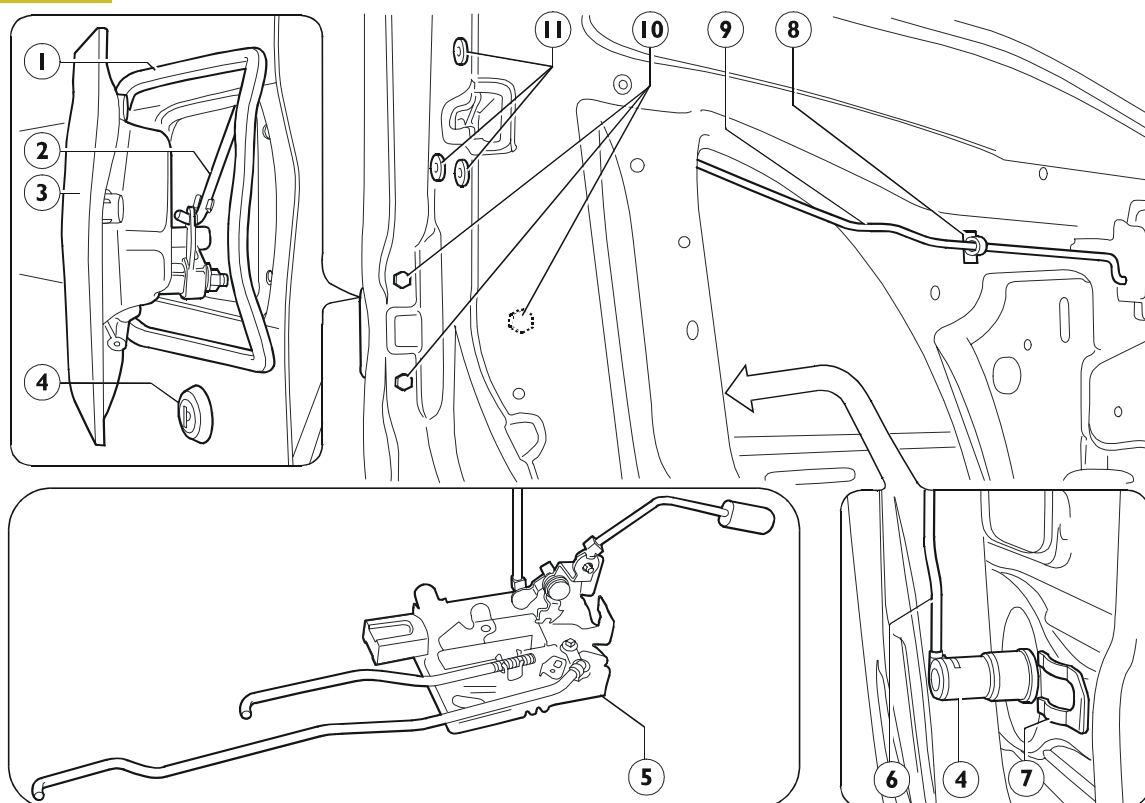
Staccare la connessione elettrica (3) dal motorino alzacriscalli (4). Svitare le viti di fissaggio (5) del motorino alzacriscalli (4). Svitare le viti di fissaggio (1) della guida slitta alzacriscallo (2). Rimuovere il dispositivo di comando alzacriscallo.

Figura 107



Staccare la connessione elettrica (1) della chiusura centralizzata (2).

Figura 108



Svitare le tre viti di fissaggio (10), sganciare il tirante serratura (2) e staccare la maniglia esterna (3) avendo cura di recuperare la guarnizione (1).

Sganciare il tirante serratura (6), sfilare la molletta di ritegno (7) quindi staccare il nottolino serratura (4).

Scalzare la molletta di ritegno (8) del tirante serratura (9).

Svitare le tre viti di fissaggio (11) e staccare la serratura (5) dalla porta.

Staccare inoltre dalla porta:

il soffietto passacavi;

- il cablaggio elettrico;
- il tirante limitatore di apertura;
- la modanatura esterno porta;
- tutti i diversi blocchetti in plastica per le viti autofilettanti.

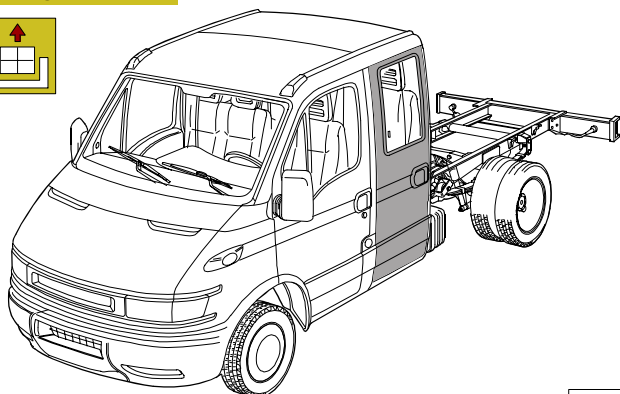
Montaggio

Invertire opportunamente le operazioni eseguite per lo smontaggio.

STACCO - RIATTACCO PORTA LATERALE POSTERIORE (Veicoli doppia cabina 6+1)

Stacco

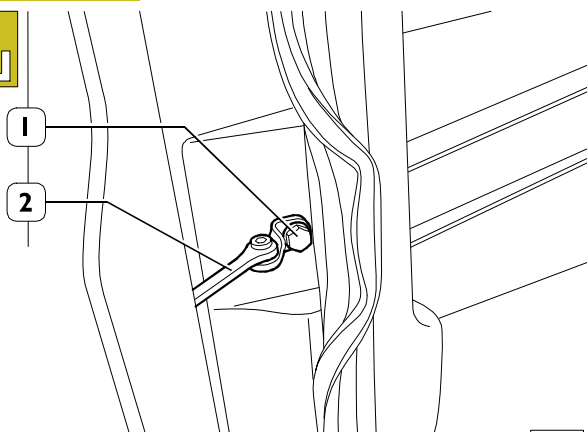
Figura I 09



I05074

Aprire parzialmente la porta, imbragarla e sostenerla mediante un sollevatore di dimensioni adeguate.

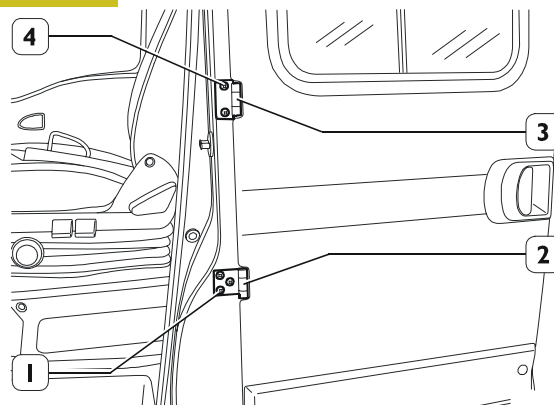
Figura I 10



I05075

Svitare la vite (1) di fissaggio del tirante limitatore apertura porta (2) al montante centrale del veicolo.

Figura I 11



I05076

Svitare le viti di fissaggio (1) della cerniera inferiore (2) al montante centrale.

Svitare le viti di fissaggio (4) della cerniera superiore (3) al montante centrale.

Rimuovere la porta.

Riattacco



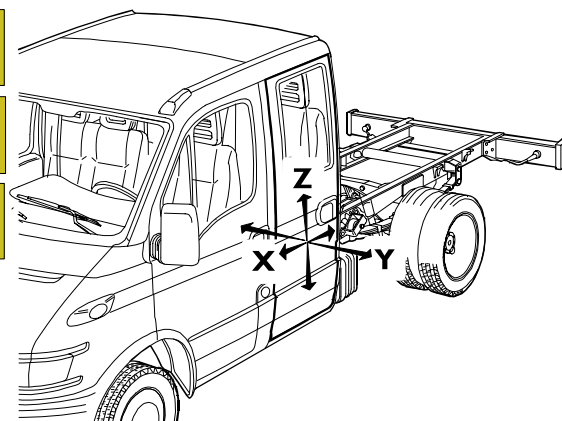
Invertire opportunamente le operazioni descritte per lo stacco.



Avvitare le viti di fissaggio delle cerniere con una coppia di serraggio di 26 Nm (2,7 kgm).

Registrazione posizionamento porta

Figura I 12



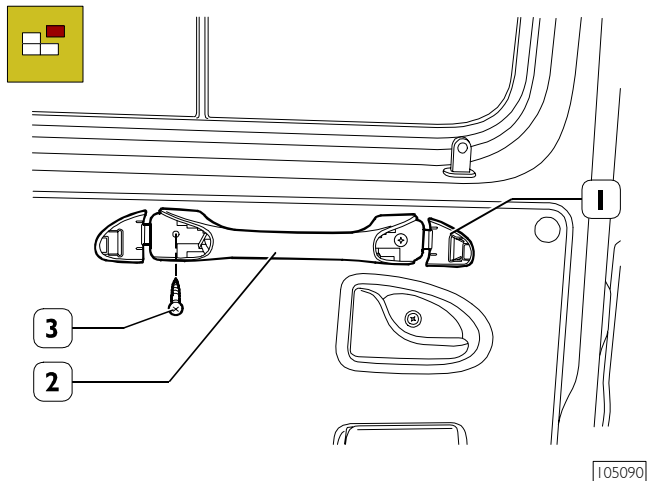
I05077

Con le viti di fissaggio delle cerniere allentate, spostare la porta secondo la direzione verticale (asse z) e longitudinale (asse x). La registrazione secondo la direzione trasversale (asse y) si effettua mediante eventuale inserimento di piastrelle di spessore tra cerniere e montante scocca.

SMONTAGGIO - MONTAGGIO PORTA LATERALE POSTERIORE (Veicoli doppia cabina 6+1)

NOTA L'operazione di smontaggio e montaggio di seguito illustrata riguarda la porta sinistra, ma è da ritenersi analoga per la porta destra.

Figura 113

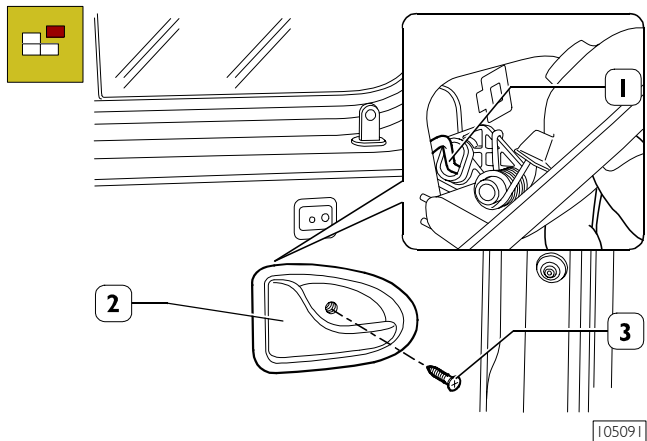


Smontaggio

Con l'ausilio di strezzaatura idonea aprire e ribaltare i tappi laterali (1) della maniglia (2).

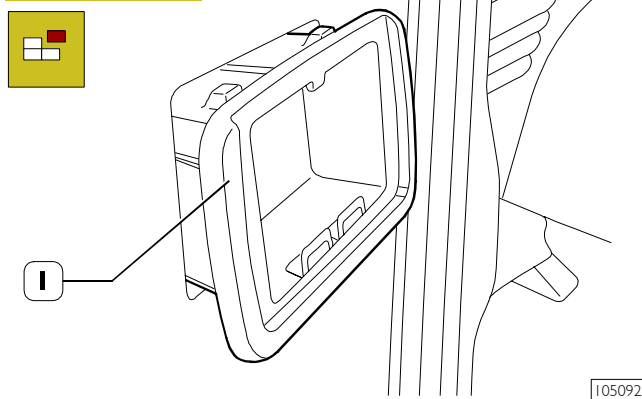
Svitare le viti di fissaggio (3) e rimuovere la maniglia (2).

Figura 114



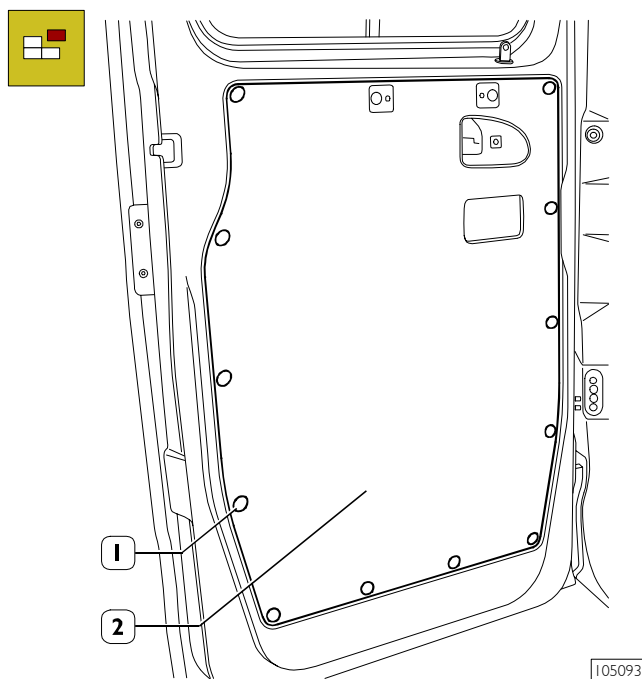
Svitare la vite di fissaggio (3), estrarre parzialmente la maniglia interna serratura (2), sganciare il tirante (1) di comando serratura quindi rimuovere la maniglia (2).

Figura 115



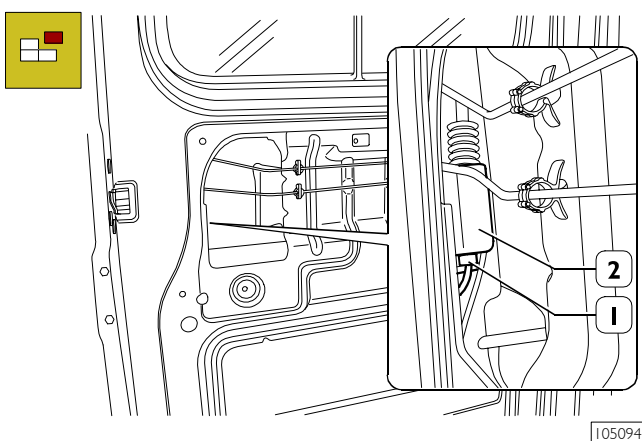
Dopo aver rimosso il portacenere scalzare, con idonei attrezzi, la comice (1) dalla sua sede.

Figura 116



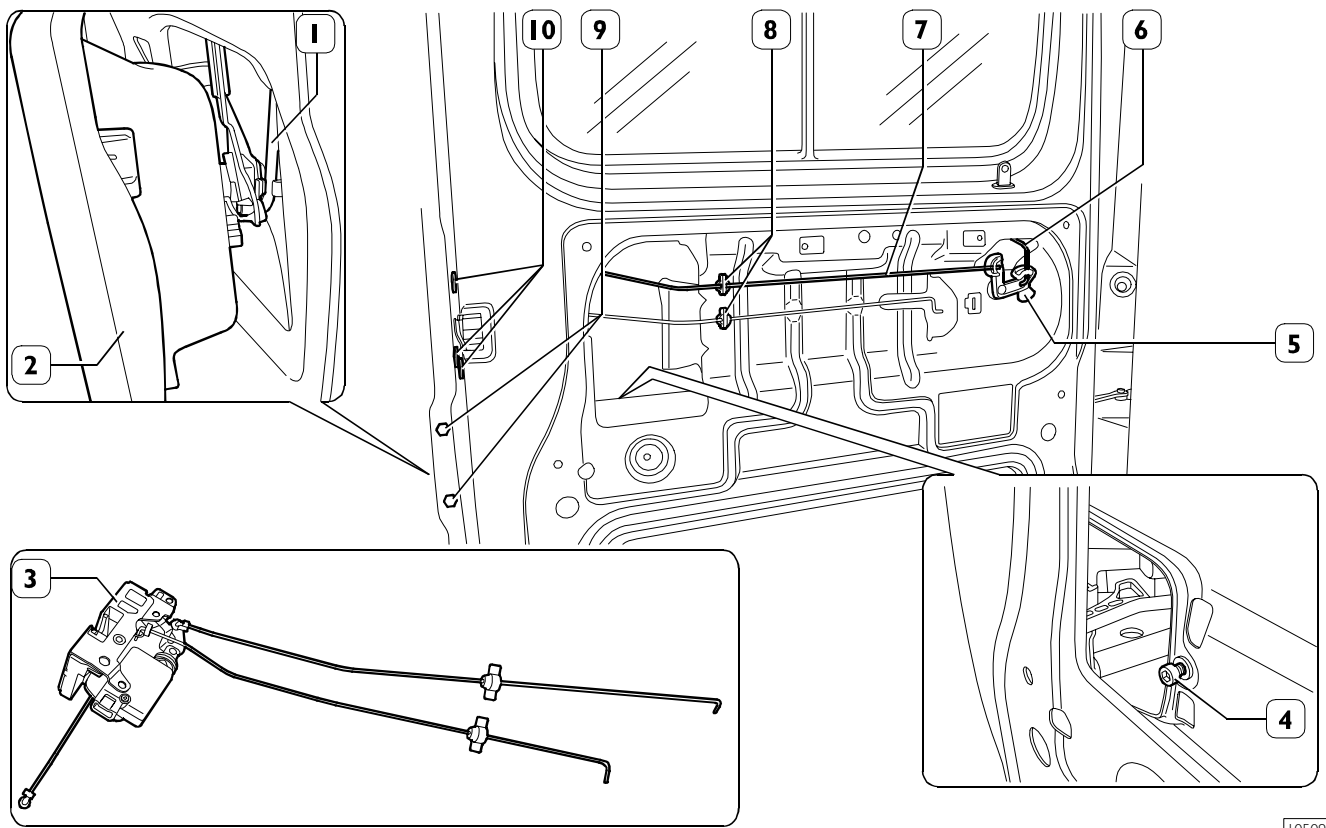
Scalzare con apposito attrezzo i bottoni di fissaggio (1) e staccare il rivestimento (2).

Figura 117



Se presente: staccare la connessione elettrica (1) dalla chiusura centralizzata (2).

Figura I 18



105095

Svitare le viti di fissaggio (4 e 9), sganciare il tirante (1) e staccare la maniglia (2).

Svincolare il tirante (7) dal leveraggio di comando (5).

Con una leggera rotazione scalzare le mollette di ritegno (8) dei tiranti della serratura (3).

Svitare le tre viti di fissaggio (10) e staccare la serratura (3) dalla porta.

Svincolare il tirante (6) dal leveraggio di comando (5) e rimuovere il pulsante di bloccaggio della serratura.

Rimuovere il gruppo leve di comando (5).

Staccare, inoltre, dalla porta:

- i contatti mobili;
- il cablaggio elettrico;
- la modanatura esterna porta;
- i blocchetti in plastica per viti autofilettanti.

Per lo smontaggio del cristallo laterale scorrevole vedere al procedura descritta a pagina 124.

Montaggio

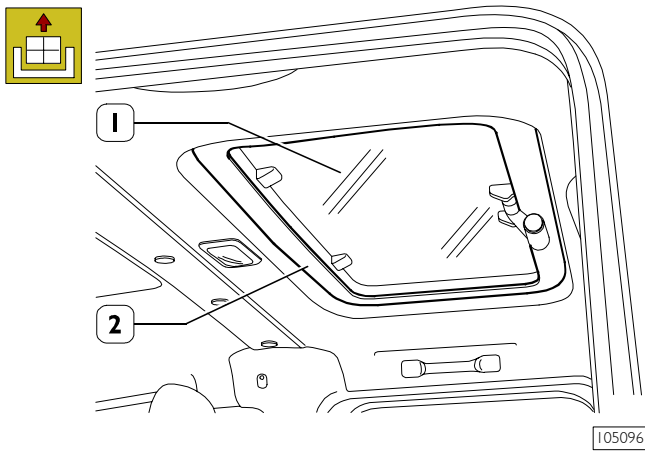


Invertire opportunamente le operazioni descritte per lo smontaggio.

STACCO - RIATTACCO TETTO APRIBILE CON APERTURA A COMPASSO

Stacco

Figura 119

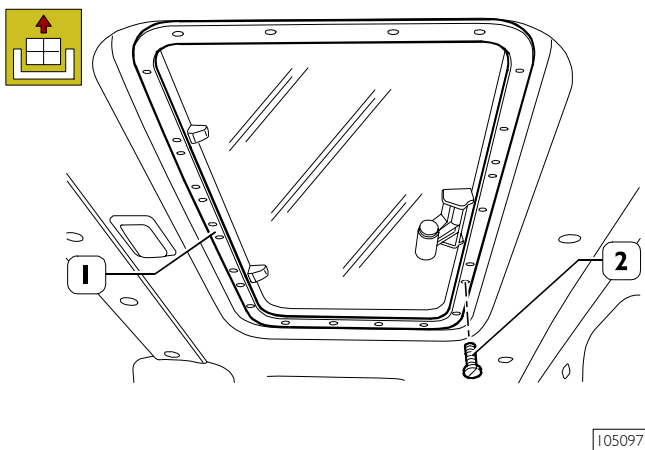


Aprire il tetto (1).

Rimuovere l'anello di finitura (2).

105096

Figura 120

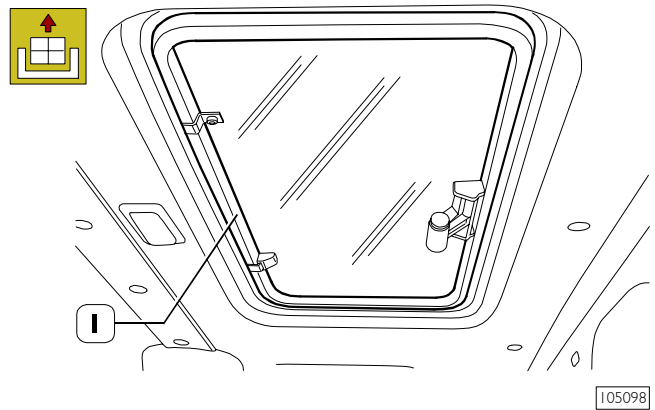


Svitare le viti di fissaggio (2) del contro telaio (1) al telaio del tetto apribile.

Rimuovere il contro telaio (1).

105097

Figura 121



105098

Esercitare una leggera pressione dall'interno verso l'esterno per agevolare il distacco del telaio (1) dalla carrozzeria.

Rimuovere il telaio completo di tetto apribile.

Riattacco

Per il riattacco del tetto apribile invertire le operazioni descritte per lo stacco, attenendosi alle seguenti avvertenze:

- avvitare le due parti mediante le viti partendo dalla parte centrale fino ad arrivare alla parte laterale, procedendo in maniera alternata avanti - indietro;
- serrare le viti alla coppia prescritta.

STACCO-RIATTACCO PORTA LATERALE SCORREVOLE

Stacco

Figura 122

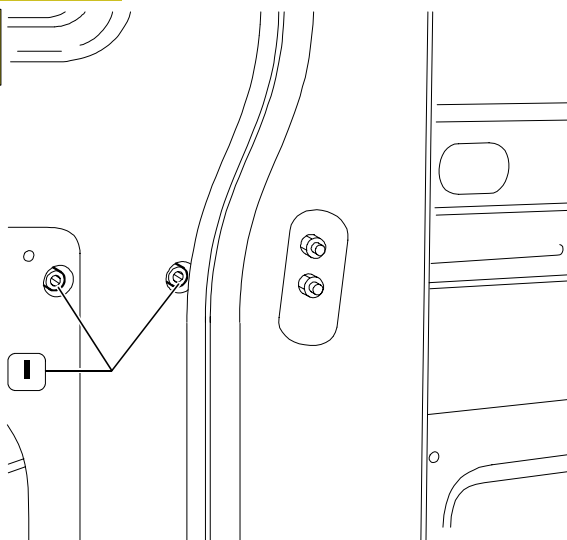


61488

Scalzare i bottoni di fissaggio e rimuovere il pannello interno rivestimento porta.

Aprire parzialmente la porta, imbragarla e sostenerla con apposito sollevatore.

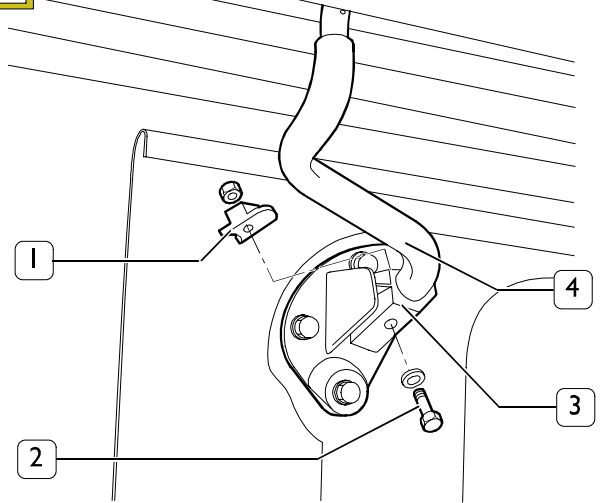
Figura 123



61489

Svitare le due viti di fissaggio (1) del supporto centrale.

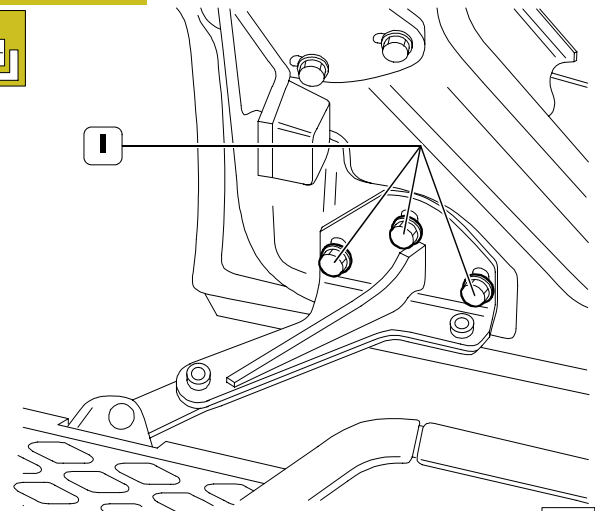
Figura 124



61490

Svitare il bullone di fissaggio (2) del braccio superiore (4) al supporto (3) e recuperare la piastrina di serraggio (1).

Figura 125



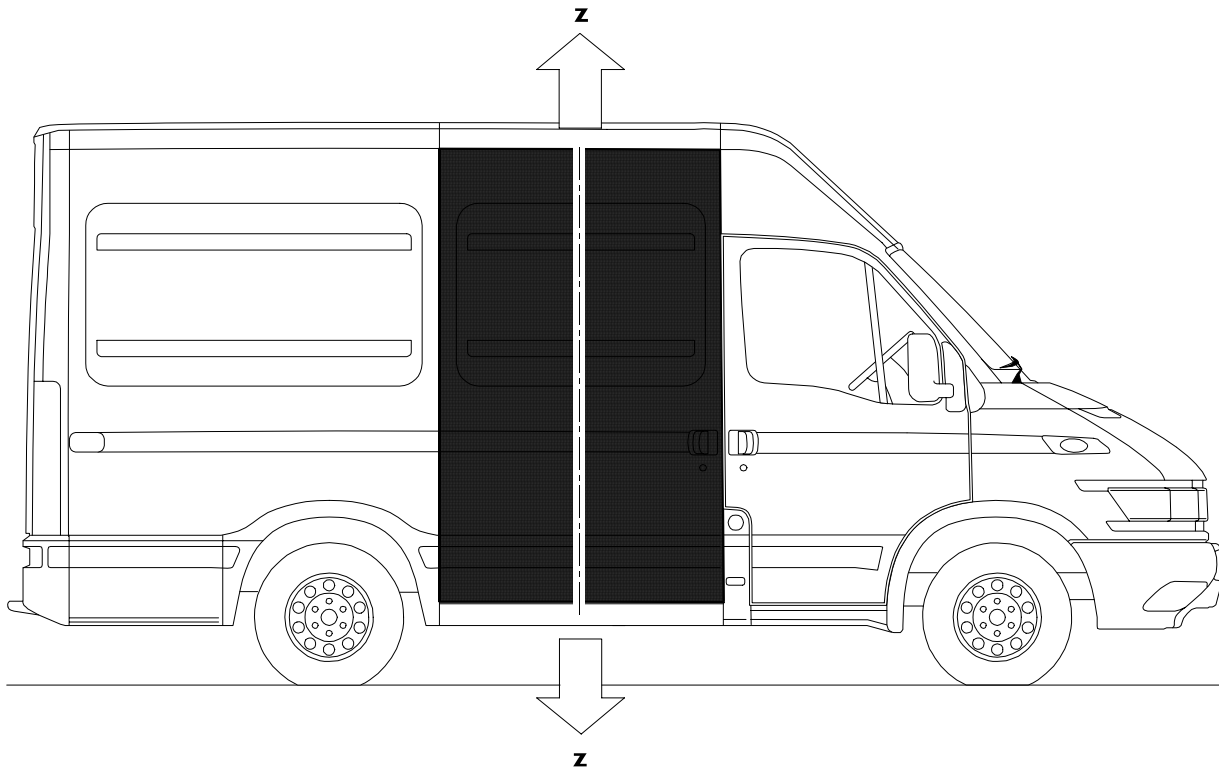
61491

Svitare le viti di fissaggio (1) del supporto inferiore, quindi rimuovere la porta.

Riattacco

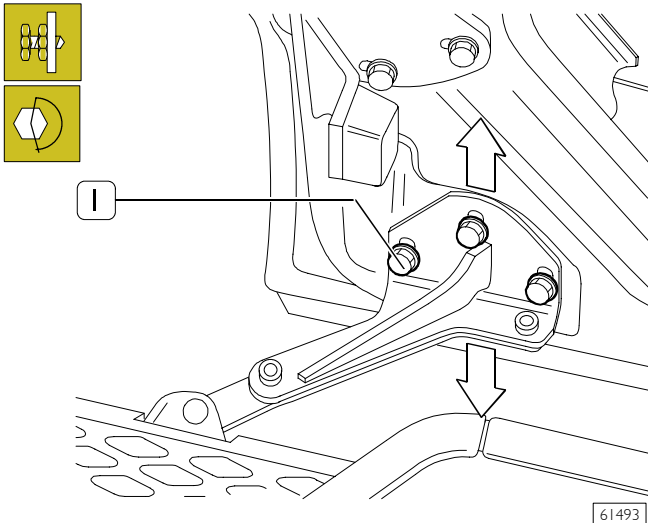


Per il riattacco, invertire opportunamente le operazioni eseguite per lo stacco.

REGISTRAZIONE POSIZIONAMENTO PORTA**Figura I26**

61492

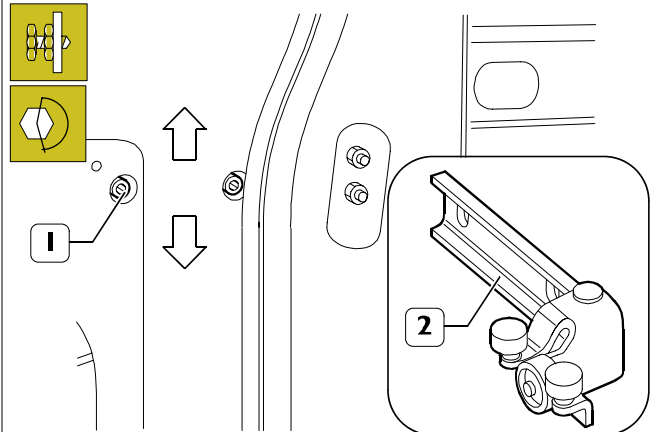
Registrazione secondo l'asse Z-Z

Figura I27

61493

Allentare le viti di fissaggio (1) del supporto inferiore e registrare la posizione della porta (le frecce indicano i movimenti consentiti per la registrazione).

A registrazione effettuata, serrare le viti alla coppia prescritta.

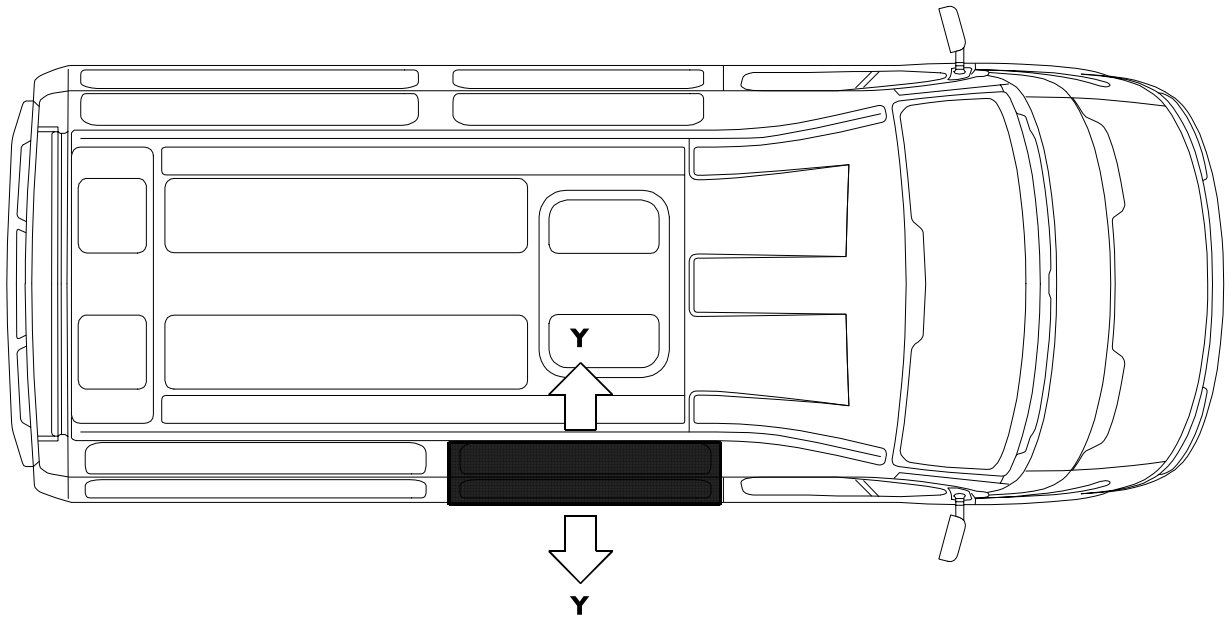
Figura I28

61494

Allentare le due viti di fissaggio (1) del supporto centrale (2) e registrare la posizione della porta (le frecce indicano i movimenti consentiti per la registrazione).

A registrazione effettuata, serrare le viti alla coppia prescritta.

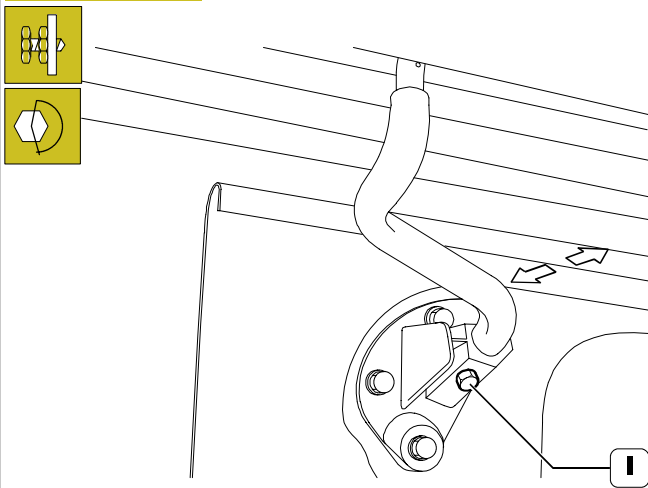
Figura 129



61495

Registrazione secondo l'asse Y-Y

Figura 130

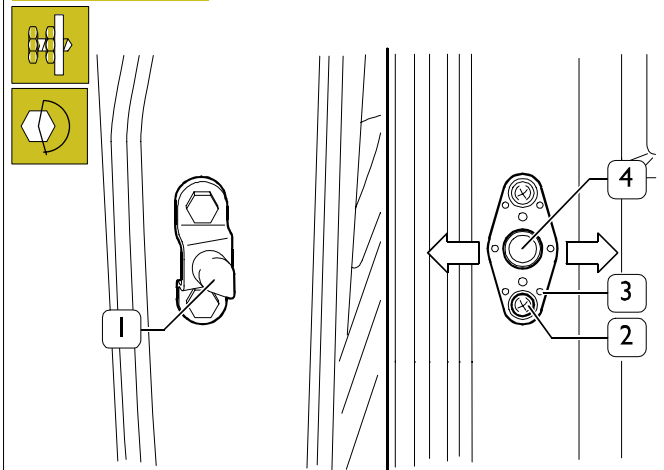


61496

Allentare il bullone di fissaggio (1) e registrare la posizione della porta (le frecce indicano i movimenti consentiti per la registrazione).

A registrazione ultimata serrare il bullone alla coppia prescritta.

Figura 131



61497

Allentare le viti di fissaggio (2) e registrare la posizione del tassello (3) in modo che il perno (1) vada ad inserirsi perfettamente nel foro (4) del tassello di centraggio.

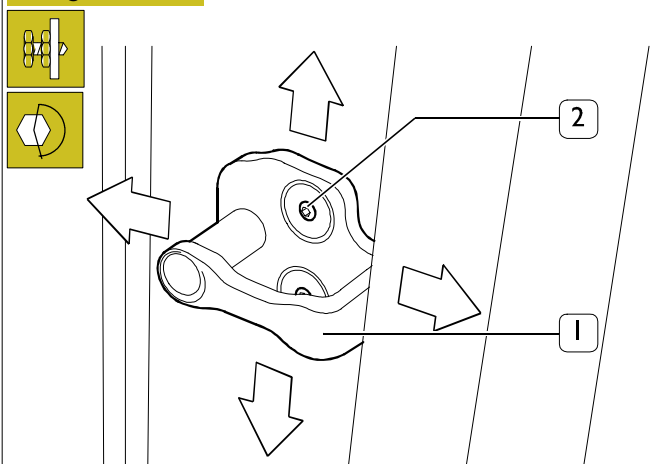
Le frecce indicano i movimenti consentiti per la registrazione.

A registrazione effettuata, chiudere le viti (2) alla coppia prescritta.

NOTA Eseguire la stessa operazione anche per il tassello superiore.

Registrazione scontrino serratura

Figura I32



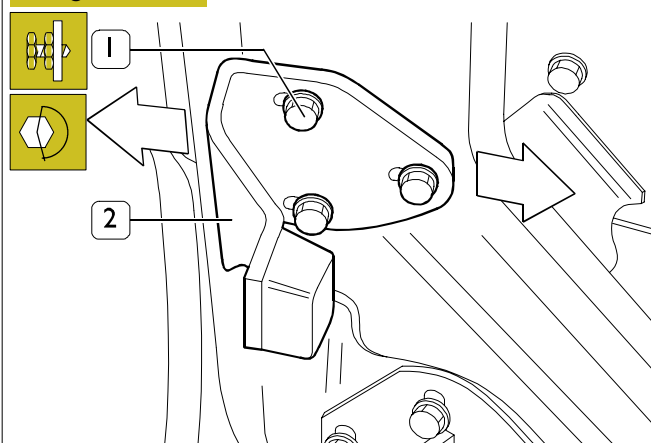
61498

Allentare le viti di fissaggio (2) e registrare la posizione dello scontrino serratura (1) (le frecce indicano i movimenti consentiti per la registrazione).

A registrazione effettuata serrare le viti alla coppia prescritta.

Registrazione arresto porta

Figura I33

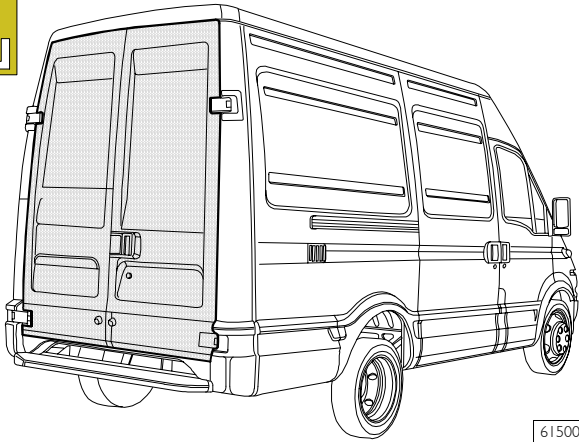


61499

Svitare le viti (1) e registrare la posizione dell'arresto porta (2).

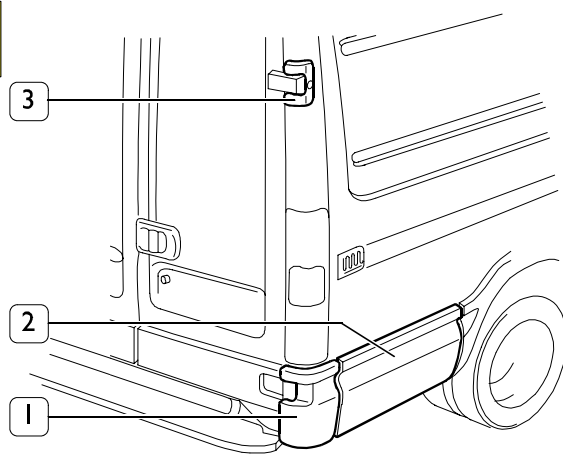
Le frecce indicano i movimenti consentiti per la registrazione.

A registrazione effettuata serrare le viti alla coppia prescritta.

STACCO-RIATTACCO PORTA POSTERIORE**Stacco****Figura I34**

61500

NOTA L'operazione di stacco e riattacco di seguito illustrata riguarda la porta destra, ma è da ritenersi analoga per la porta sinistra.

Figura I35

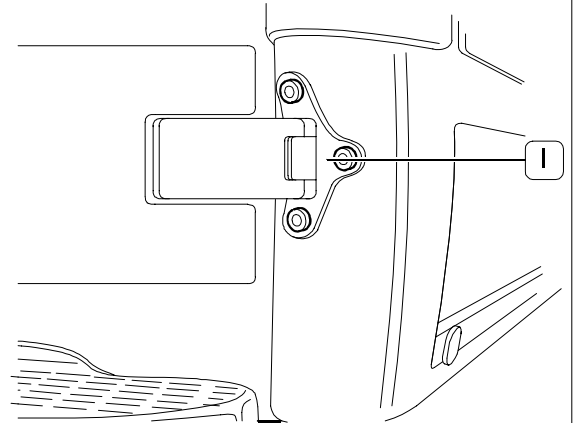
61501

Svitare i dadi e le viti di fissaggio e rimuovere il riparo (2) fiancata posteriore laterale.

Svitare le cinque viti di fissaggio e il riparo (1) cerniera inferiore.

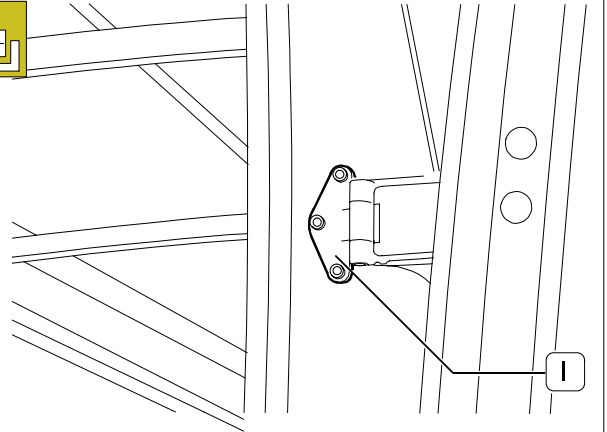
Svitare la vite di fissaggio e rimuovere il riparo (3) cerniera superiore.

Aprire parzialmente la porta, imbragarla e sostenerla con apposito sollevatore.

Figura I36

61502

Svitare le viti di fissaggio (1) della cerniera inferiore alla scocca.

Figura I37

61503

Svitare le viti di fissaggio (1) della cerniera superiore e rimuovere la porta.

Riattacco

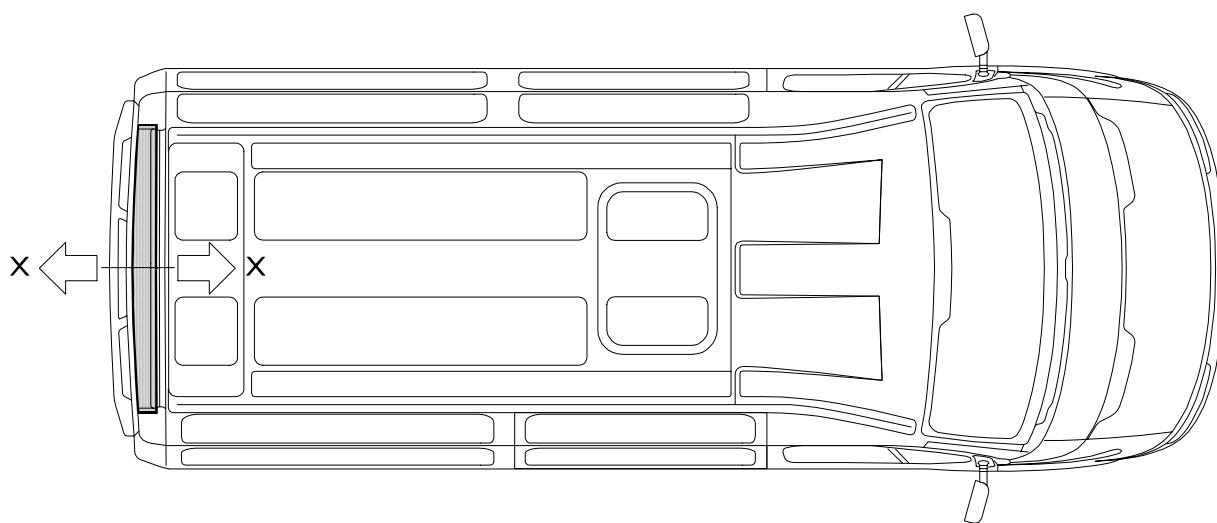
Per il riattacco invertire opportunamente le operazioni eseguite per lo stacco.



Serrare le viti di fissaggio delle cerniere alla coppia di 26 Nm (2,6 kgm).

REGISTRAZIONE POSIZIONE PORTA POSTERIORE

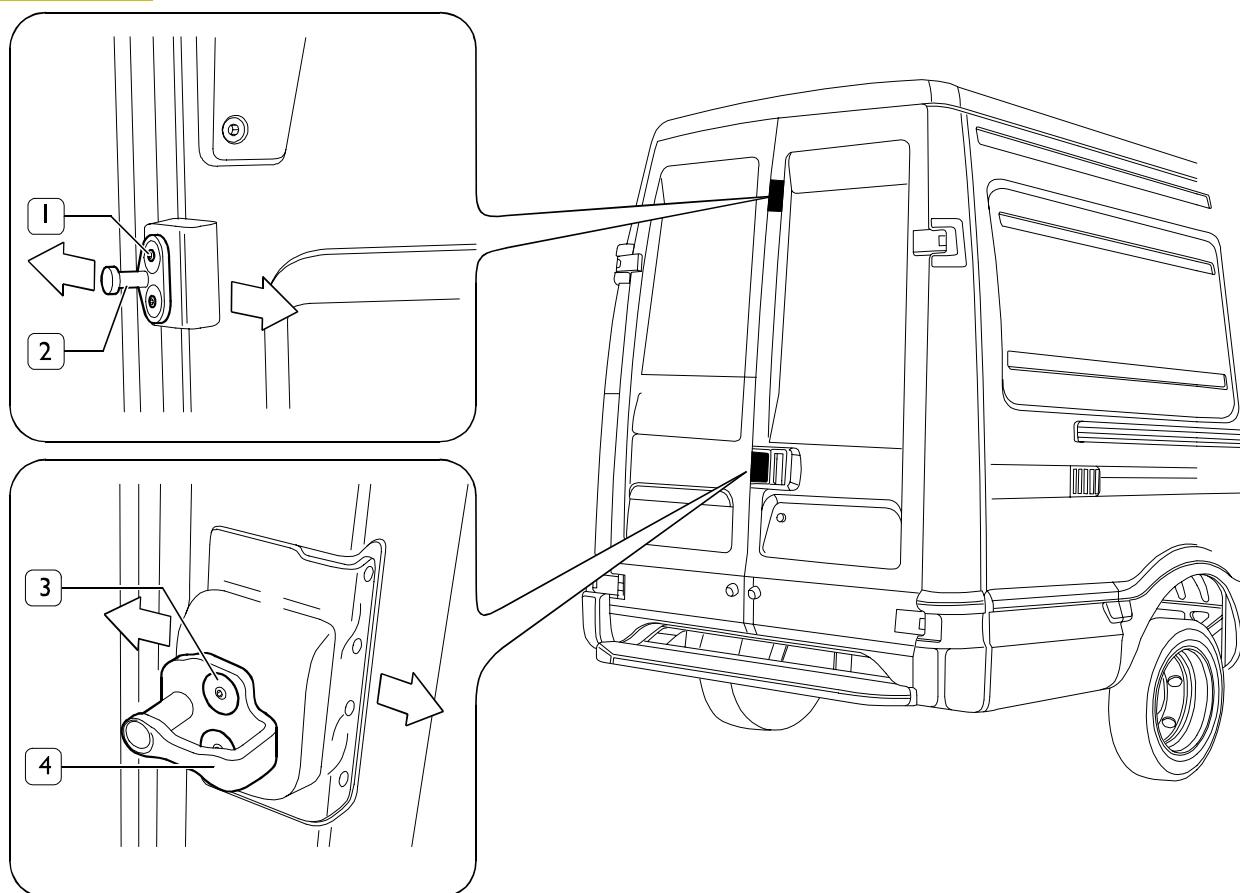
Figura 138



61504

Registrazione secondo l'asse X-X

Figura 139



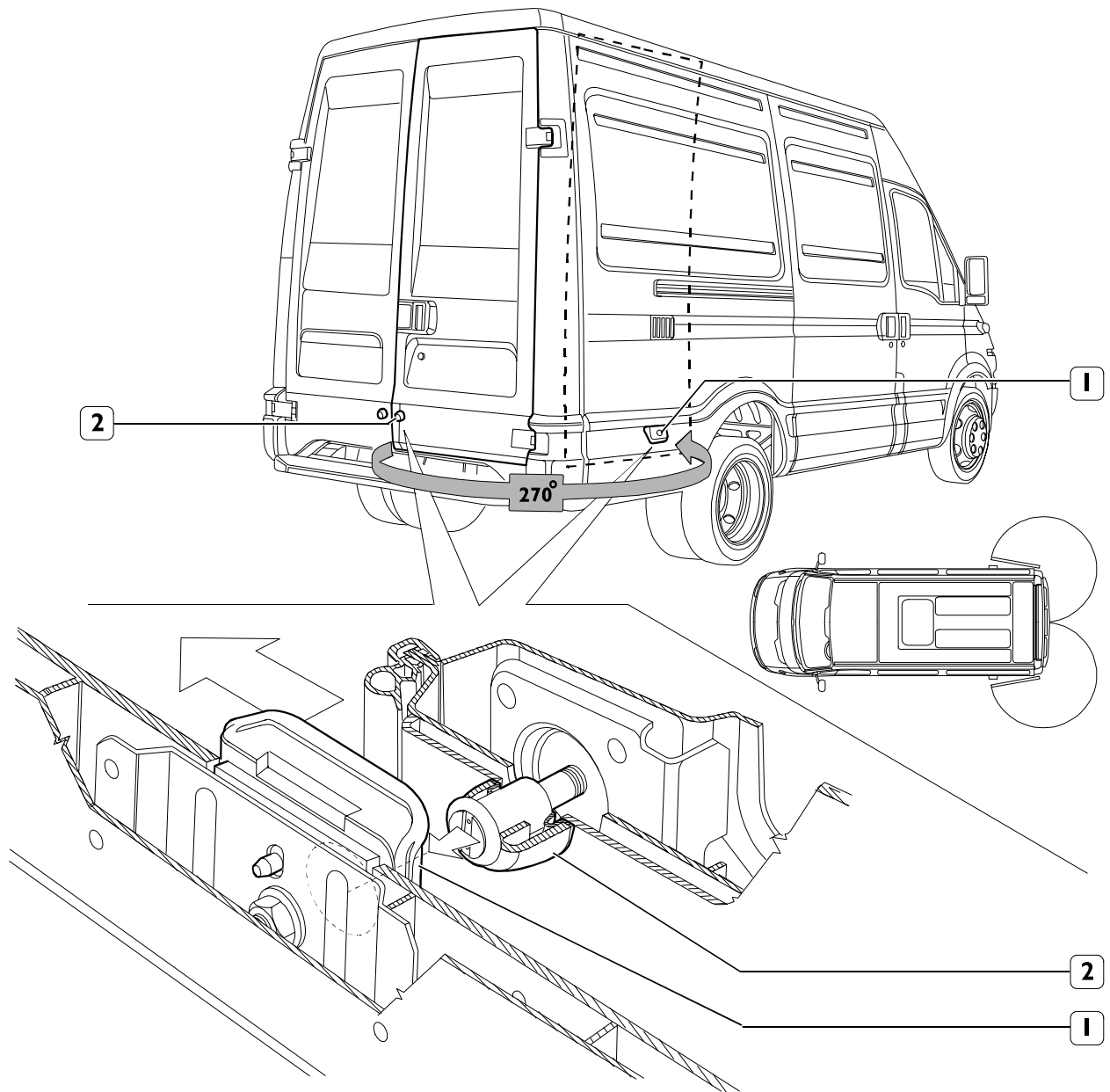
61505

Allentare le viti di fissaggio (1) e regolare la posizione dello scontrino (2) serratura superiore.

Allentare le viti di fissaggio (3) e regolare la posizione dello scontrino (4) serratura inferiore.

DISPOSITIVI APERTURA PORTE POSTERIORI A 270°

Figura I 40

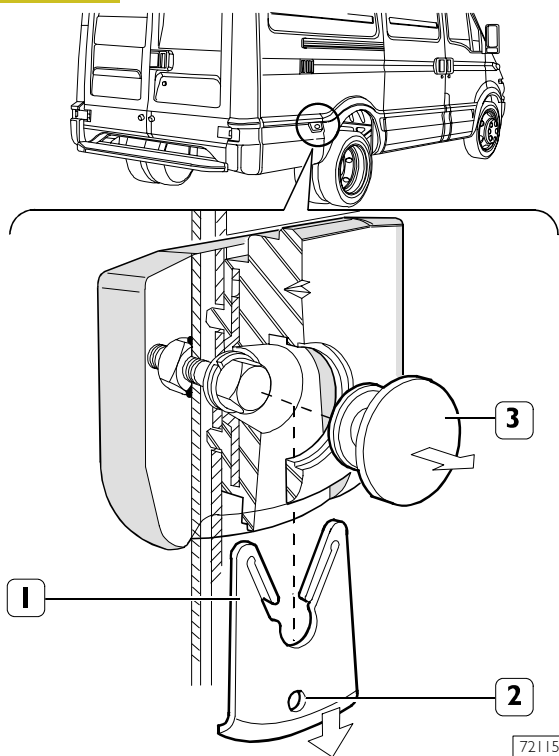


72114

I. Dispositivo di ritenuta su fiancata - 2. Dispositivo arresto porta

Stacco - riattacco dispositivo di ritenuta su fiancata

Figura 141

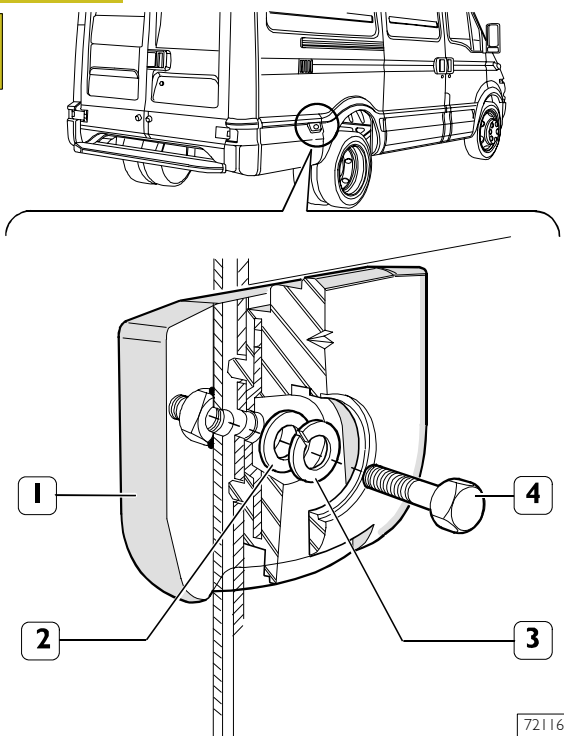


72115

Stacco

- Agire attraverso il foro (2) e rimuovere la linguetta di arresto (1) operando nel senso della freccia.
- Estrarre il magnete (3).

Figura 142



72116

- Svitare la vite (4) di fissaggio, recuperare la rosetta elastica (3) e rondella (2).
- Rimuovere il dispositivo di ritenuta su fiancata (1).

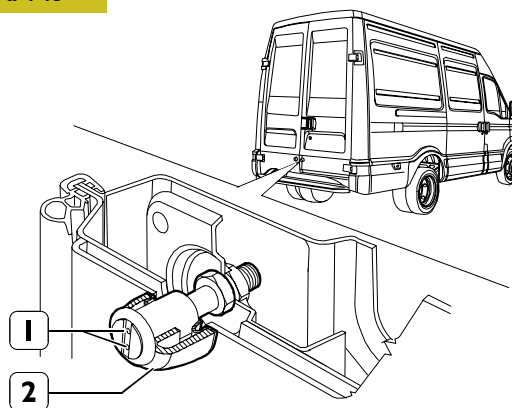
Riattacco



Eeguire il riattacco invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo stacco.

Stacco - riattacco dispositivo arresto porta

Figura 143



72117

Stacco

- Agire in modo opportuno attraverso i fori (1), quindi svitare e staccare il dispositivo di arresto porta (2).

Riattacco



Eeguire il riattacco invertendo in modo opportuno la successione delle operazioni eseguite allo stacco.

PORTA ROTOTRASLANTE GENERALITÀ

La porta rototraslante è composta da:

- telaio vano porta;
- anta completa;
- elettromagnete;
- maniglia esterna d'emergenza;
- cardine completo;
- braccetto estensibile;
- gruppo motorizzazione;
- centralina elettronica (versione base);
- gradina di salita;
- plafoniera.

Telaio vano porta

È realizzato con profilo di estruso di alluminio in modo da garantire una struttura rigida portante che permette anche la sistemazione su di esso di tutti i particolari del sistema.

Su di esso sono fissati i seguenti gruppi:

- Motorizzazione.
- Gradino di salita.
- Cardine di movimentazione.
- Guarnizione di tenuta.
- N. 2 serrature.
- Centraline di controllo.
- Pemi di aggancio anteriori ante.
- Braccetto inferiore (estensibile).

Anta completa

L'anta è costruita in lamiera stampata.

La stessa risponde alle seguenti caratteristiche ed esigenze stilistiche richieste e che di seguito elenchiamo:

- Nessuna guarnizioni in vista a porta chiusa.
- fedele continuità delle soluzioni della fiancata sull'anta.
- Cristallo incollato e a filo della sagoma esterna.

Elettromagnete

L'elettromagnete, fissato meccanicamente sul montante posteriore del vano porta, quando eccitato, sgancia per mezzo di cavo bauden, le serrature di bloccaggio anta.

Maniglia esterna di emergenza

All'esterno del veicolo, adiacente alla porta, è sistemata una maniglia utilizzabile per l'apertura della porta in caso di emergenza o di apertura manuale della stessa.

Tale meccanismo è dotato di chiusura a chiave che permette di bloccare l'apertura dall'esterno della porta durante la normale sosta del veicolo (per evitare furti, manomissioni ecc.).

Cardine completo

Un cardine stabilizzatore collegato nella parte inferiore al motoriduttore e nella parte superiore al montante del vano porta, tramite due bracci imprime la rotazione all'anta e ne controlla la stabilità durante il suo movimento di traslazione.

Braccetto estensibile

Nella parte inferiore del vano porta, un braccetto estensibile collega la parte anteriore dell'anta al vano porta.

Questo meccanismo fa sì che durante la rotazione finale dell'anta, per effetto di una molla interna al braccetto, allungandosi, permette un movimento di traslazione dell'anta in modo da bloccarla sui suoi riscontri anteriori.

Gruppo motorizzazione

Nella parte inferiore (sotto il cardine) è posizionato il gruppo di motorizzazione formato da un motoriduttore, completo di encoder sul motore il tutto fissato al vano porta tramite una piastra di interfaccia.

Nella parte superiore del motoriduttore viene collegato, tramite un albero scanalato, il cardine stabilizzatore.

Centralina elettronica (versione base)

La centralina elettronica è posizionata tra il motoriduttore e il cardine.

La centralina oltre al comando del motoriduttore dispone di una serie di ingressi ed uscite per il dialogo tra il sistema porta ed il veicolo.

I particolari che formano la centralina sono racchiusi all'interno di un contenitore di alluminio che ne permette l'ermeticità.

Condizioni ambientali di esercizio a caratteristiche elettriche:

Temperatura	- 30 °C + + 60 °C
Umidità atmosferica	Fino al 90%
Alimentazione	12 Vcc
Assorbimento in stand - by	20 + 30 mA

Gradino di salita

Per facilitare l'accesso al veicolo, è stato inserito un gradino mobile comandato direttamente dalla porta.

Segnalazioni visive ed acustiche

Sul cruscotto sono previste delle spie luminose che indicano le seguenti condizioni:

- porta aperta (vendor);
- sistema in avaria (vendor);
- maniglia di emergenza esterna bloccata con chiave (versione BUS).

Un segnalatore acustico "BUZZER" viene attivato dalle seguenti condizioni:

- quando il veicolo si muove e la porta è aperta (vendor)

FUNZIONAMENTO PORTA

Il funzionamento, normale da pulsante, della porta viene attivato con il commutatore di avviamento in "posizione servizi" e con il veicolo in moto.

Il funzionamento, da comando di centralizzata veicolo (telecomando), della porta viene attivato anche con veicolo in moto.

In questo caso è necessario limitare le aperture/chiusure per non scaricare la batteria del veicolo.

Apertura porta da pulsante su plancia portastrumenti

L'apertura automatica viene comandata dall'autista tramite l'azionamento di un pulsante posizionato sulla plancia portastrumenti.

- Premendo il pulsante si invia un comando elettrico impulsivo necessario allo sgancio meccanico delle serrature causate dall'elettromagnete.
- A sgancio avvenuto, il fine corsa di segnalazione serratura bloccata, perdendo il segnale, avvia il motoriduttore che imprime la rotazione dell'anta in apertura e dà la segnalazione visiva di porta aperta (spia sul cruscotto).
- Il completamento dell'apertura avviene tramite impegno del micro "Apertura completata".
- Durante la fase di apertura della porta, una camma posizionata nella parte inferiore del cardine e solidale alla rotazione del motoriduttore, aziona il gradino di salita facendolo abbassare in posizione di utilizzo.

Apertura da comando di centralizzata veicolo

- Il comando di apertura derivato da chiave centralizzata, funziona su tutte le porte del veicolo compresa la porta rototraslante.
- Il comando derivante dalla centralina Bosch è di 12V x 750 ms.

Chiusura porta

- La chiusura dell'anta viene comandata dall'autista tramite l'azionamento del pulsante.
- Premendo il pulsante si invia un comando elettrico al motoriduttore il quale esegue la sua corsa di chiusura.
- Durante la fase di chiusura è presente un doppio sistema di rilevazione ostacoli, uno che lavora su rilevamento amperometrico del motore (regolabile tramite timer sulla centralina) l'altro su bordo sensibile pneumatico allocato sui due montanti del vano porta.
- In prossimità di porta chiusa, tramite lettura di posizione inviato dalla tachimetria presente sul motore di controllo porta, viene disabilitato il dispositivo sensibile non realizzabile.

A questo punto la porta completa la chiusura compri-
mendo le guarnizioni e facendo scattare la serratura di
sicurezza che impegna il micro elettrico di segnalazione

porta chiusa (posizionato sulla serratura) e spegne il segnale di porta aperta (spia sulla plancia).

- Il bordo sensibile pneumatico rimane attivato fino al ricevimento del segnale del micro di porta chiusa.
- Il micro di segnalazione porta chiusa attiva un segnale che spegne la centralina in tutte le sue funzioni.
- La porta nel suo movimento di chiusura favorisce, grazie ad una molla di richiamo, la rotazione del gradino mobile in posizione di riposo.
- Nel caso in cui il veicolo si avvia con la porta aperta, è possibile comandare la chiusura con pulsante anche se la velocità è > 5 km/h. In questo caso il buzzer resta attivo (compresa la spia di "porta aperta") fino alla completa chiusura della porta.

Chiusura da comando di centralizzata veicolo

Il comando di chiusura derivato da chiave centralizzata, funziona su tutte le porte del veicolo compresa la porta rototraslante.

Inversione di movimento

Dopo l'azionamento del pulsante di apertura/chiusura della porta, in qualsiasi punto essa si trovi, intervenendo sul pulsante viene generata un'inversione controllata del movimento della stessa.

Funzionamento d'emergenza

- In caso di avaria del sistema o di mancanza di energia elettrica è possibile l'apertura della porta utilizzando, dall'interno la leva di emergenza, e dall'esterno la serratura posta in prossimità dell'anta.
- In caso di avvenuto azionamento dell'emergenza, l'apertura o chiusura della porta in automatico è interdetta fino a quando il sistema non è stato ripristinato manualmente.
- La serratura d'emergenza esterna è dotata di blocco a chiave azionabile per la chiusura del veicolo.
- Nel caso in cui venga azionato il commutatore d'avviamento in "posizione servizi" con l'apertura d'emergenza esterna bloccata con chiave viene azionato un segnale acustico interno.

Sistema di rilevazione ostacoli

- Il sistema è dotato di controllo amperometrico sul motore in grado di rilevare i picchi di corrente, e di bordo sensibile pneumatico allocato nella parte anteriore e posteriore del vano porta, destinati all'intercettazione di ostacoli.
- Durante il ciclo di chiusura, se un ostacolo si contrappone al movimento dell'anta, la forza esercitata che supera i 150 N o l'attivazione del trasduttore pneumatico ne determina l'apertura.
- Durante il ciclo di apertura, se un ostacolo si contrappone al movimento dell'anta la forza esercitata che supera i 150 N ne determina la chiusura.

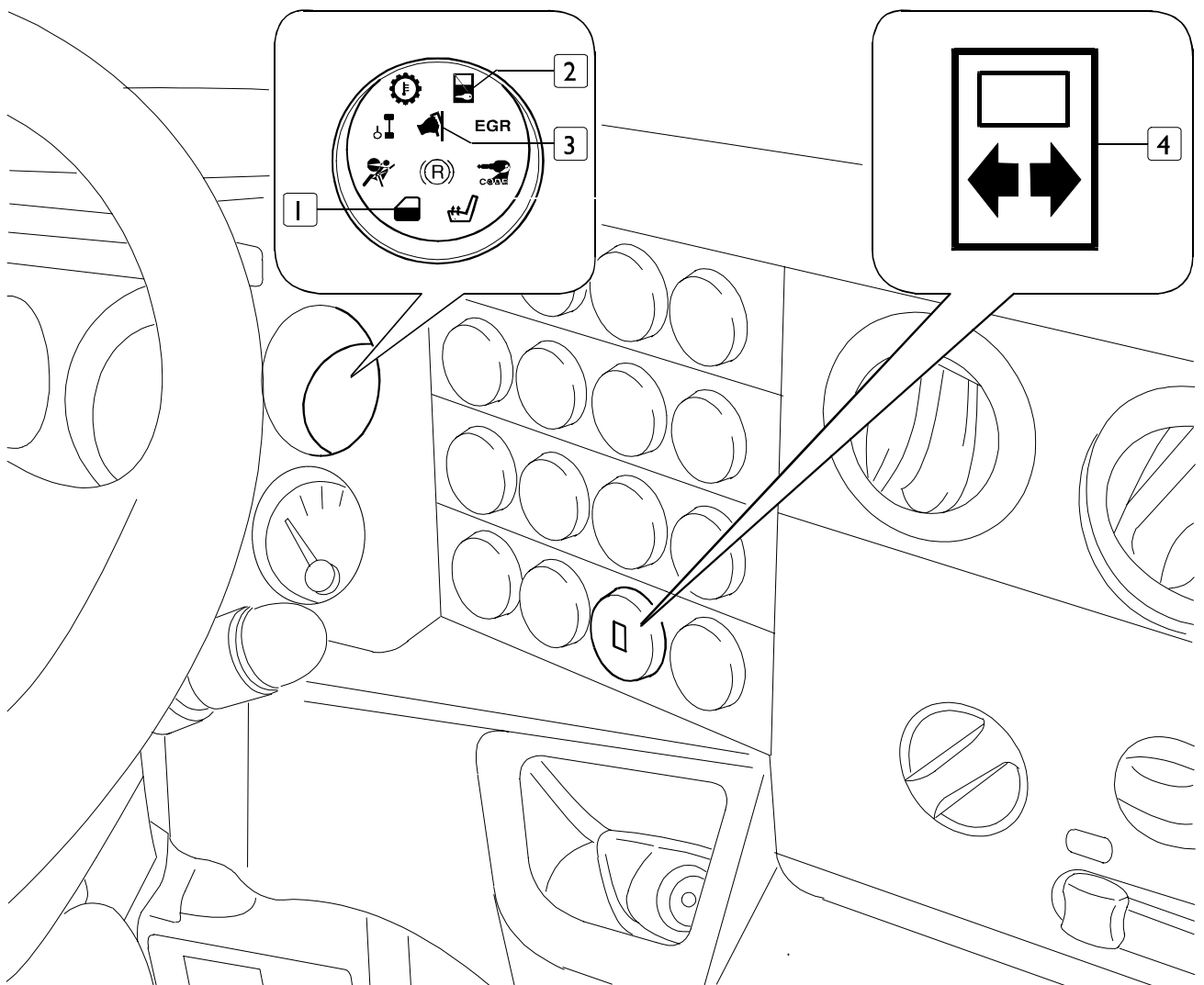
- In considerazione che la porta è dotata della "funzione antistritolamento" si precisa che la lettura del relativo segnale di stato porta quasi chiusa, generato dall'encoder sul motore, esclude automaticamente la suddetta funzione al fine di permettere la completa chiusura della porta altrimenti non realizzabile.

Sicurezza

- Per evitare che la porta possa essere aperta con il veicolo in movimento è presente nella centralina un sistema di lettura di segnale di tachimetrica, tale segnale viene gestito dalla centralina elettronica per le seguenti funzioni:
 - Impedire l'apertura della porta quando il veicolo supera i 5 km/h.
 - Generare un segnale acustico "Buzzer" quando il veicolo si muove e la porta è aperta.
 - La mancanza del segnale (possibile guasto dello strumento) comporta la possibilità di apertura porta (dopo azionamento dal pulsante) con veicolo in movimento.

Ubicazioni componenti su plancia portastrumenti

Figura 144

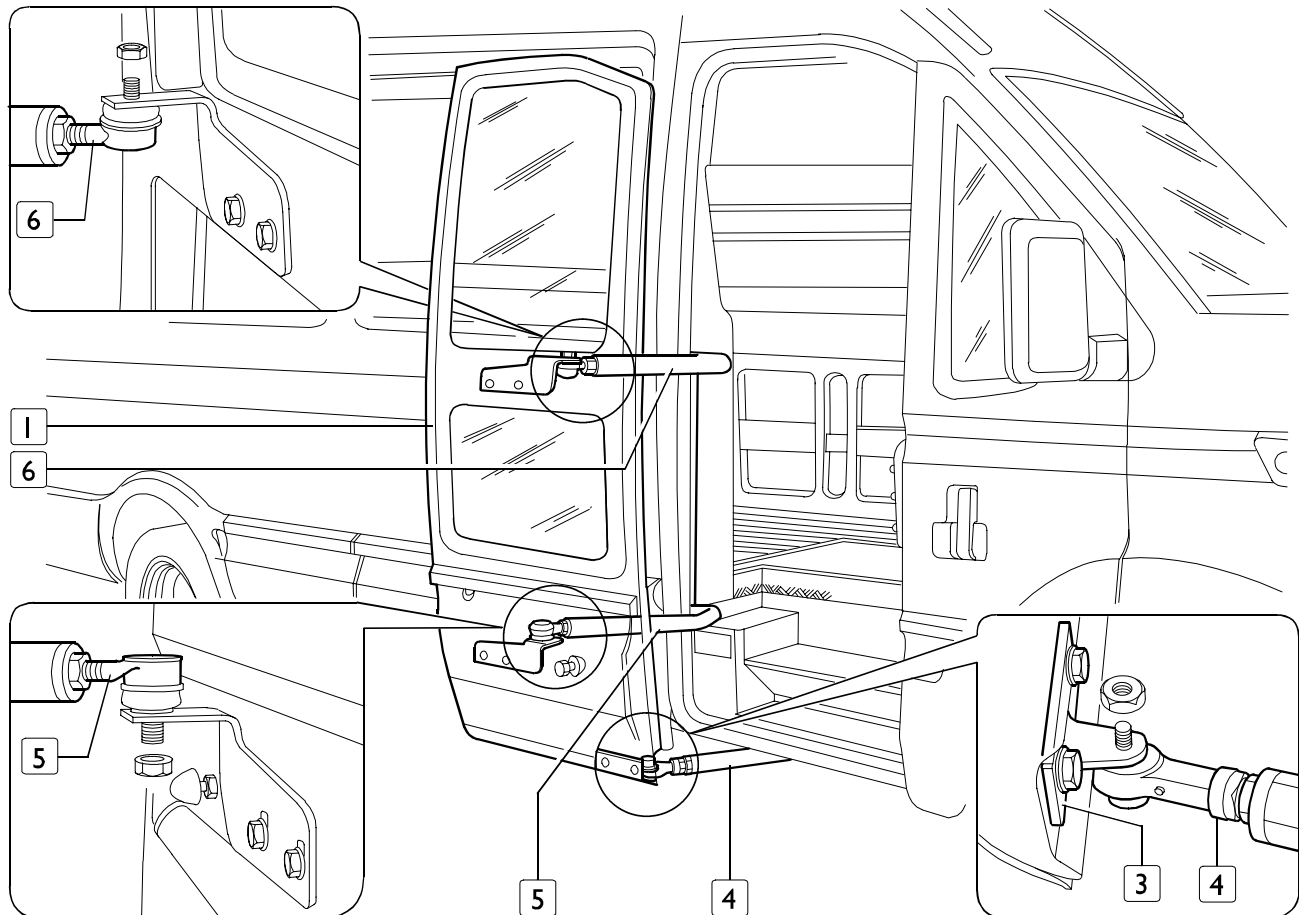


1. Segnalazione porta aperta - 2. Blocco maniglia di emergenza (colore giallo) - 3. Maniglia di emergenza attivata (colore giallo BUS) - 4. Pulsante comando apertura/chiusura porta rototraslante.

72609

STACCO - RIATTACCO PORTA ROTOTRASLANTE

Figura 145



72610

**Stacco**

Posizionare la porta in posizione di apertura:

- staccare il tirante (4) dalla staffa di supporto (3);
- svitare il dado di fissaggio braccio superiore (6) dell'albero di trascinamento alla staffa di supporto della porta;
- svitare il dado di fissaggio braccio inferiore (5) dell'albero di trascinamento, alla staffa di supporto della porta;

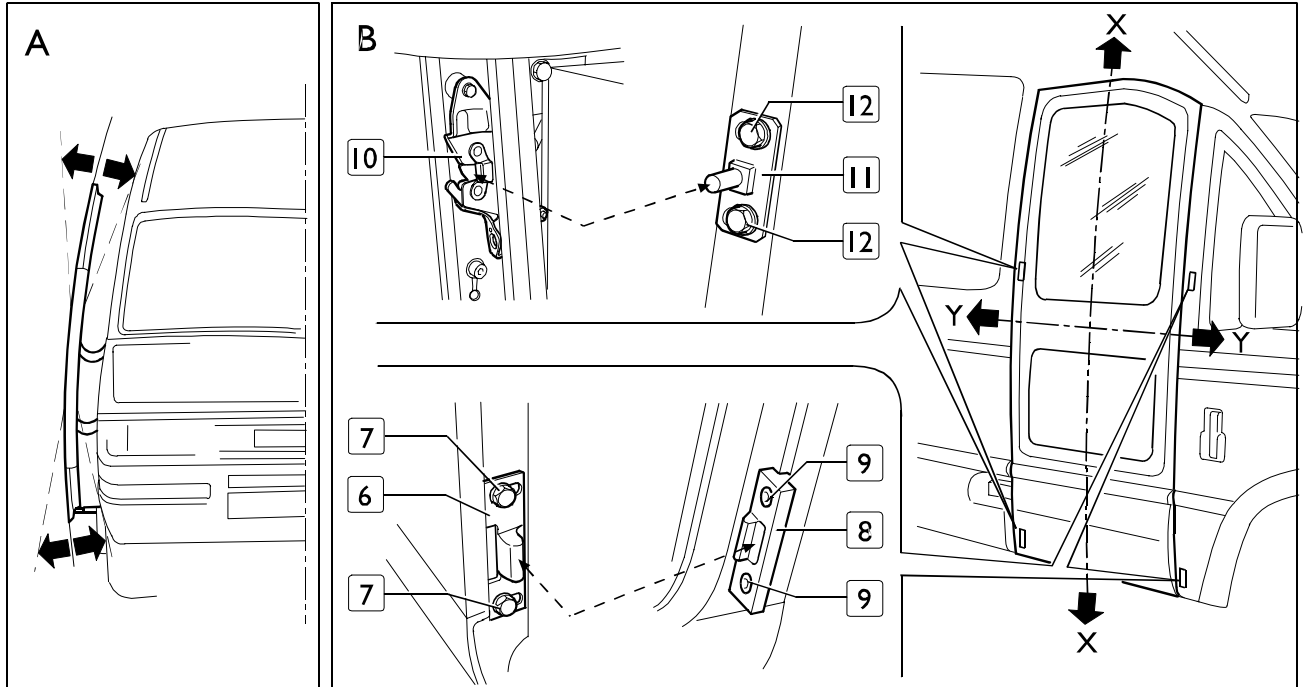
- sollevare la porta (1) fino a sfilare il perno dal supporto del braccio superiore (6), dell'albero di trascinamento;
- porre la porta (1) in modo opportuno mediante l'ausilio di un secondo operatore.

**Riattacco**

Per il riattacco invertire le operazioni descritte per lo stacco. Controllare la chiusura porta come descritto nel capitolo "Registrazioni".

REGISTRAZIONE POSIZIONAMENTO PORTA

Figura I46



72611

Allineamento porta rispetto il profilo laterale veicolo

Figura A

Chiudere la porta e controllare che la stessa appoggi uniformemente sulla battuta del vano porta, in caso contrario agire sui dadi (1) e (2) e sul tirante di regolazione (3).

Figura B

Chiudere la porta e controllare che la luce fra la stessa e il vano porta sia uniforme sull'intero perimetro.

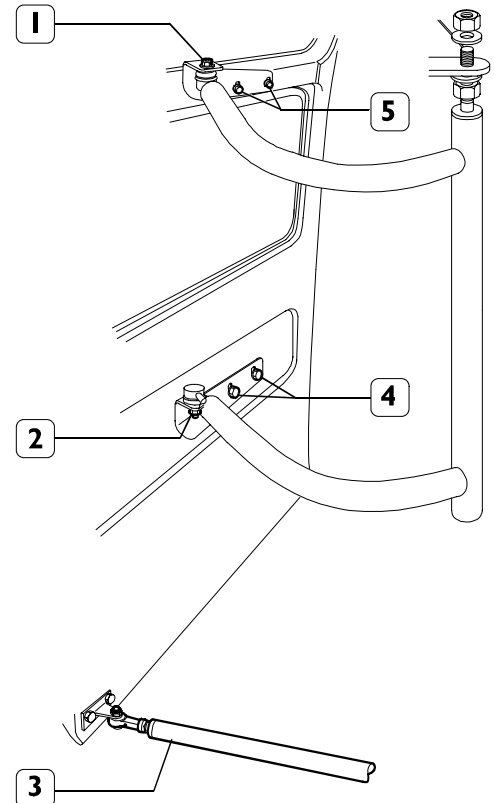
L'eventuale regolazione della luce sull'asse verticale (X - X) della porta, si esegue allentando le viti (4) e (5).

L'eventuale regolazione sull'asse orizzontale (y - y) si esegue sulle viti (1) e (2).

A registrazioni ultimata o in caso di sostituzione degli scontrini (6 - 8 - 11) o delle serrature (10), verificare che la porta chiudendosi si posizioni in modo corretto.

Piccoli impuntamenti possono essere eliminati allentando le viti (12 - 7 - 9) di fissaggio e orientare gli scontrini (6 - 8 - 11).

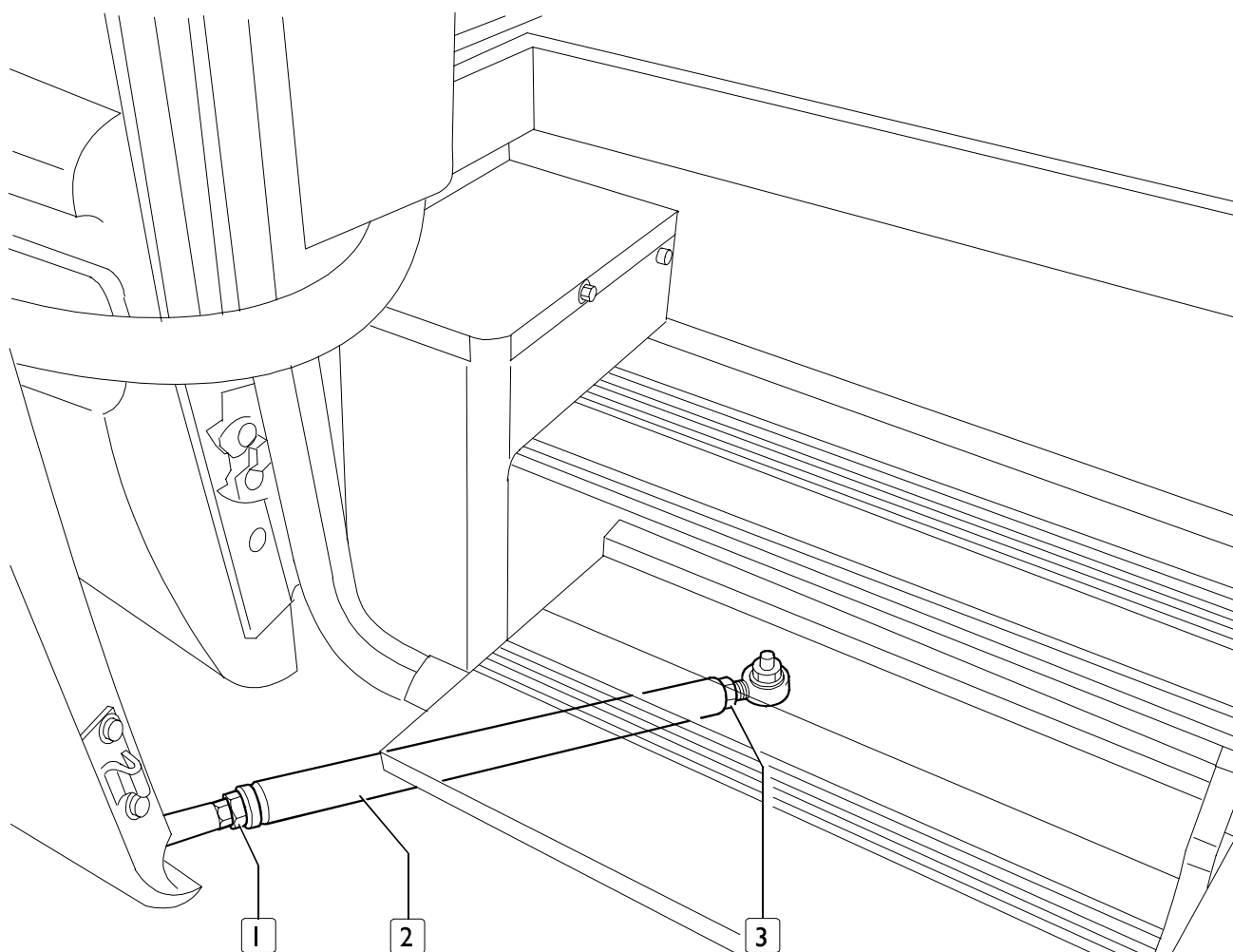
Figura I47



72612

Regolazione tirante inferiore

Figura 148



72613

Verificare che la porta chiudendosi si posizioni in modo corretto.

Controllare la chiusura come descritto nel capitolo "Registrazioni", in caso contrario regolare la lunghezza del tirante allentando i dadi (1) e (3) di fissaggio tirante (2) agli snodi sferici e ruotare in modo opportuno il tirante.

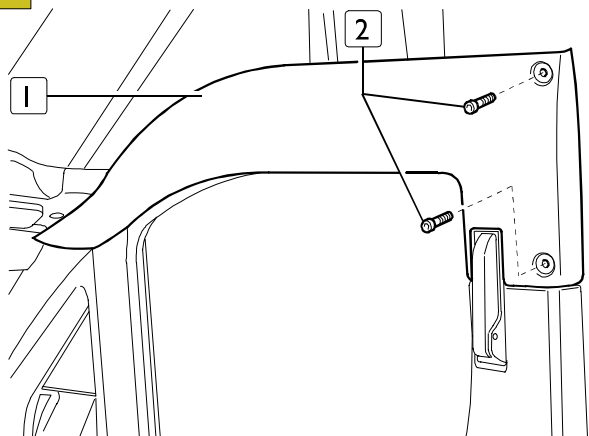


Questa regolazione serve ad evitare che in apertura lo spigolo posteriore della porta si impunti nel vano porta.

STACCO - RIATTACCO SUPPORTO PORTA ROTOTRASLANTE

- ☐ Rimuovere la porta rototraslante come riportato nel capitolo "STACCO - RIATTACCO PORTA ROTOTRASLANTE"

Figura I49

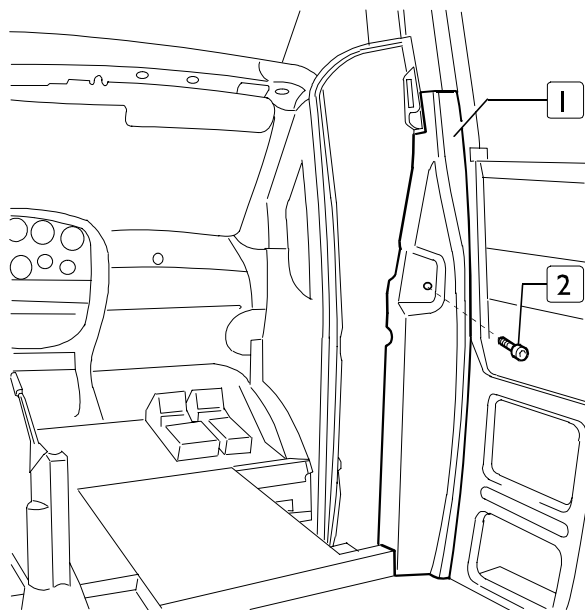


72614

Stacco

- ☐ Svitare le viti di fissaggio (2) e staccare il rivestimento (1) interno superiore anello vano porta.

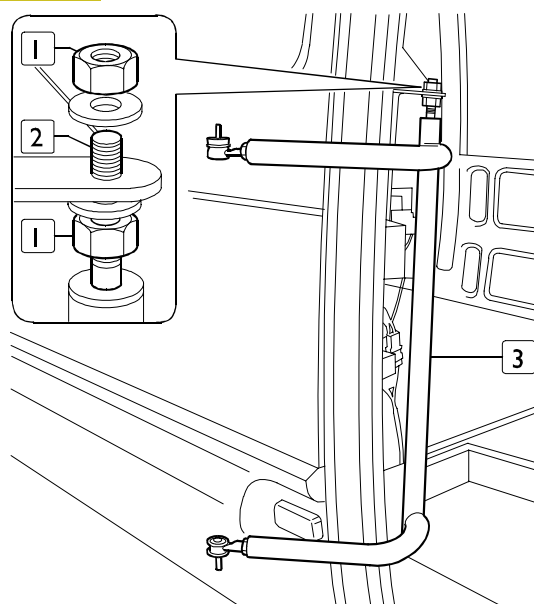
Figura I50



72615

- ☐ Svitare la vite di fissaggio (2) e staccare il rivestimento (1) interno laterale anello vano porta.

Figura I51



72616

- ☐ Svitare i dadi (1) indicati nella lente e rimuovere il perno filettato (2).
- ☐ Staccare dal veicolo il supporto (3) mediante l'ausilio di un secondo operatore.

Riattacco

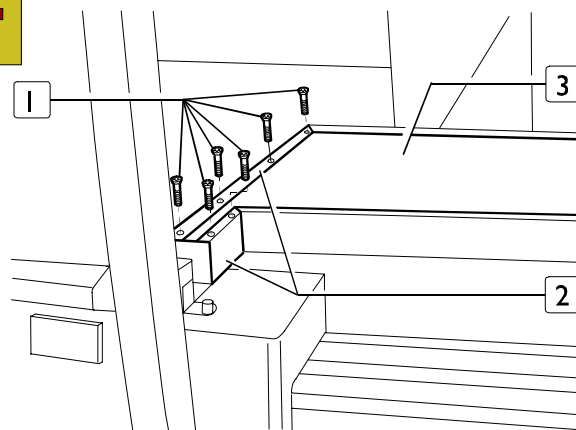


Per il riattacco invertire le operazioni descritte per lo stacco.

STACCO - RIATTACCO PEDANA RIBALTABILE DI SALITA

- ☐ Rimuovere la porta rototraslante come riportato nel capitolo "STACCO - RIATTACCO PORTA ROTOTRASLANTE".
- ☐ Rimuovere il supporto porta rototraslante come riportato nel capitolo "STACCO - RIATTACCO SUPPORTO PORTA ROTOTRASLANTE".

Figura I52

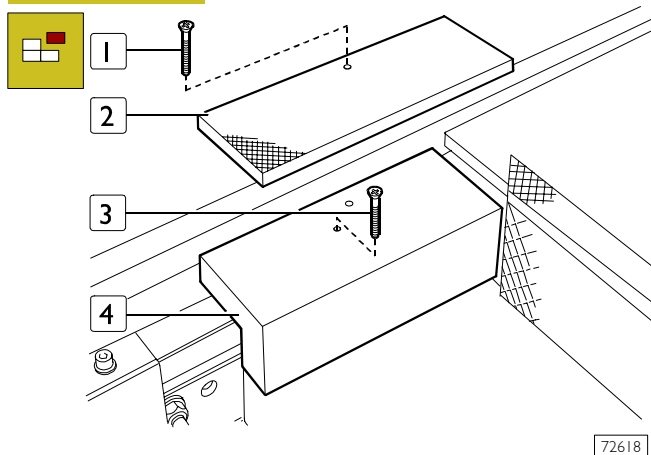


72617

Stacco

- ☐ Svitare le viti (1) di fissaggio e rimuovere i profilati (2) della pedana (3).

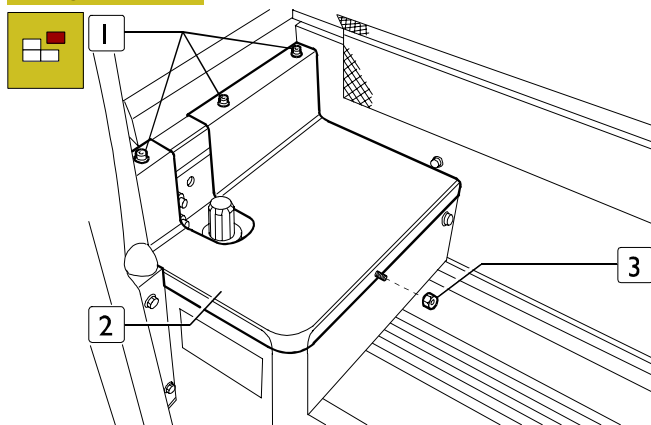
Figura 153



72618

- Svitare la vite (1) di fissaggio e rimuovere la parte di pedana (2).
- Svitare la vite sottostante (3) e staccare il rinforzo (4) sotto pedana.

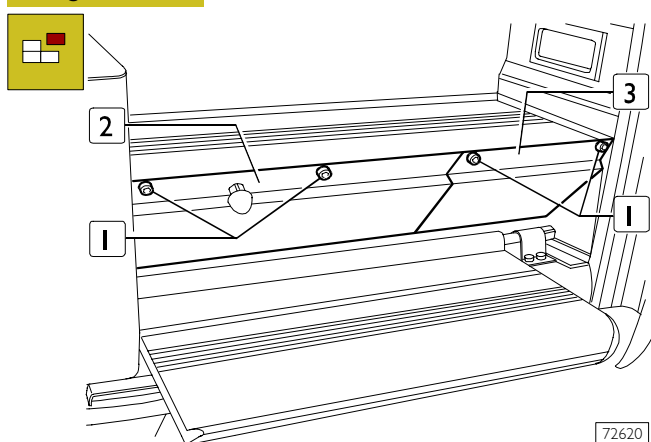
Figura 154



72619

- Svitare le viti (1) di fissaggio superiore, ed il dado (3) laterale di fissaggio coperchio motoriduttore.
- Staccare il coperchio (2) del motoriduttore.

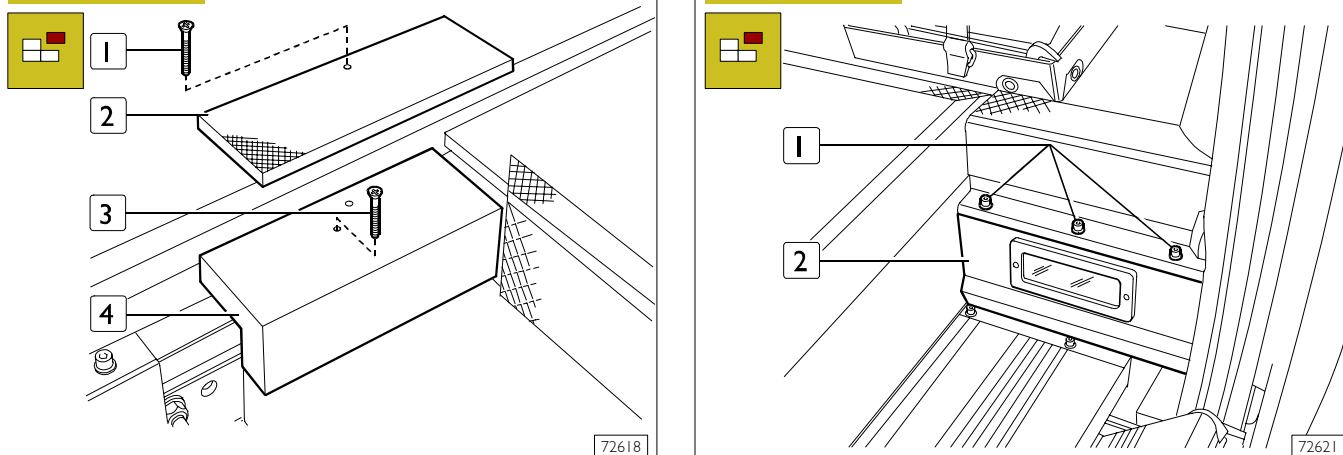
Figura 155



72620

- Svitare le viti (1) di fissaggio rivestimenti sotto pedana di salita.
- Rimuovere il rivestimento sotto pedana (3) destro e porre a lato il rivestimento (2) sinistro.

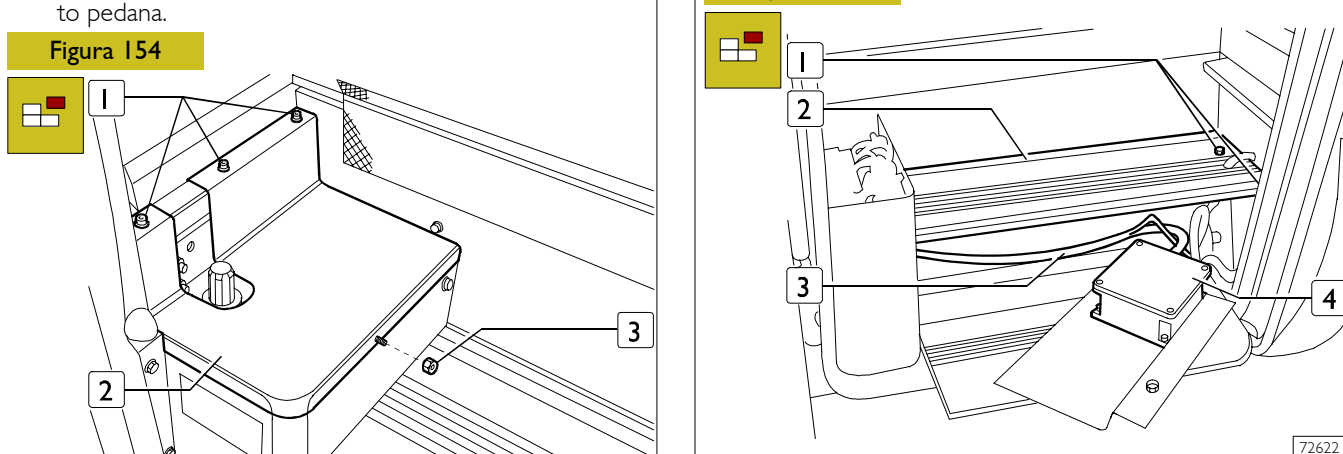
Figura 156



72621

- Svitare le viti (1) di fissaggio e porre a lato la plafoniera (2) della pedana.

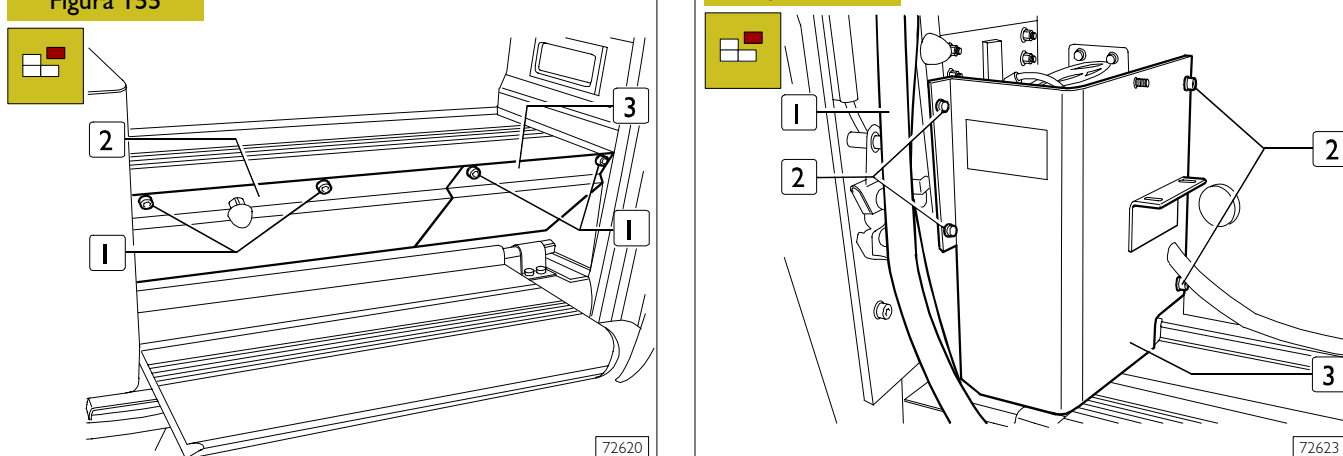
Figura 157



72622

- Svitare le viti (1) di fissaggio rivestimento sotto pedana di salita.
- Scollegare il cavo di massa (3) della centralina (4) comando apertura porta.
- Staccare la pedana (2) di salita fissa.

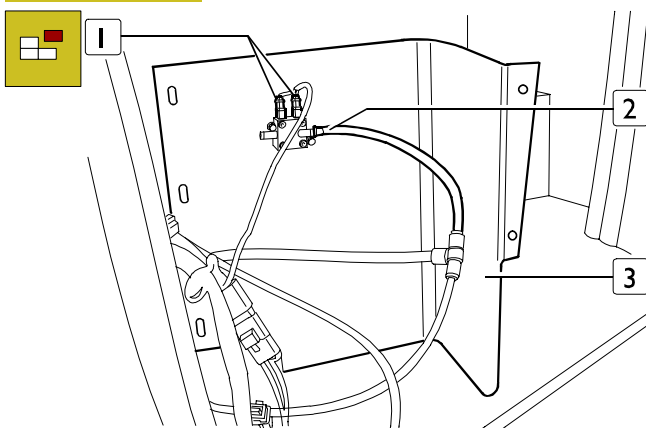
Figura 158



72623

- Scalzare in parte la guarnizione (1) perimetrale vano porta scorrevole.
- Svitare le viti (2) di fissaggio e porre a lato il rivestimento (3) del motoriduttore.

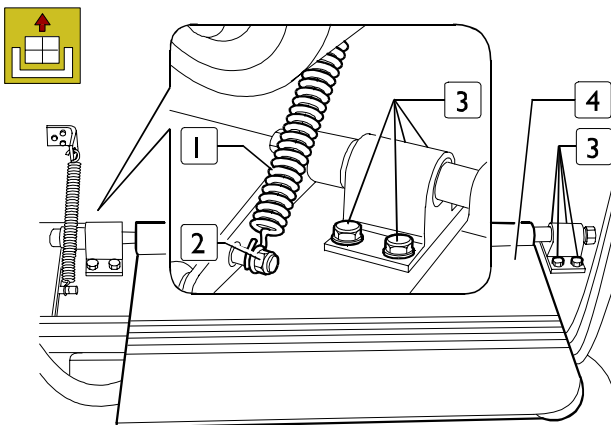
Figura 159



72624

- Scollegare le connessioni (1) elettriche indicate.
- Staccare la tubazione (2) indicata e rimuovere il rivestimento (3) del motoriduttore.

Figura 160



72625

- Svitare il dado (2) e scalzare la molla (1) di ribaltamento pedana.
- Svitare le viti (3) di fissaggio e rimuovere la pedana (4) di salita ribaltabile.

**Riattacco**

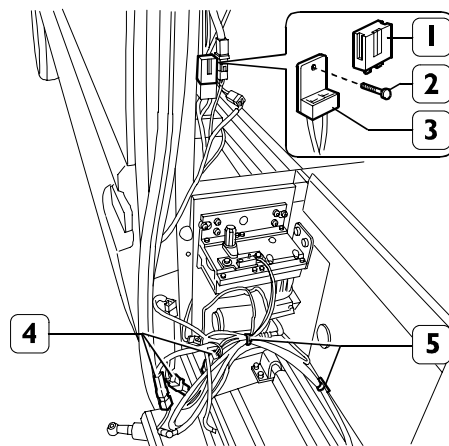
Per il riattacco invertire le operazioni descritte per lo stacco.

SOSTITUZIONE MOTORIDUTTORE

Scollegare il polo negativo della batteria.

- Rimuovere la porta rototraslante come riportato nel capitolo "STACCO - RIATTACCO PORTA ROTOTRASLANTE".
- Rimuovere il supporto porta rototraslante come riportato nel capitolo "STACCO - RIATTACCO SUPPORTO PORTA ROTOTRASLANTE".
- Eseguire le operazioni preliminari della pedana di salita ribaltabile (dalla Figura 152 alla Figura 159), come riportato nel capitolo "STACCO - RIATTACCO PEDANA RIBALTABILE".

Figura 161

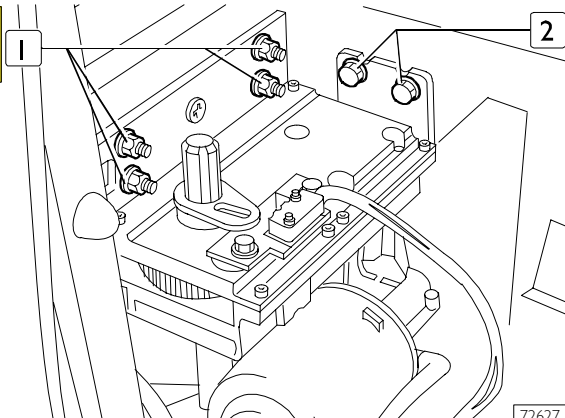


72626

Stacco

- Sconnettere il dispositivo sonoro (1) di segnalazione acustico, svitare la vite (2) di fissaggio sottostante e rimuovere il connettore (3) dal montante porta.
- Scollegare le connessioni (4) indicate dopo aver staccato le fascette di sicurezza (5).

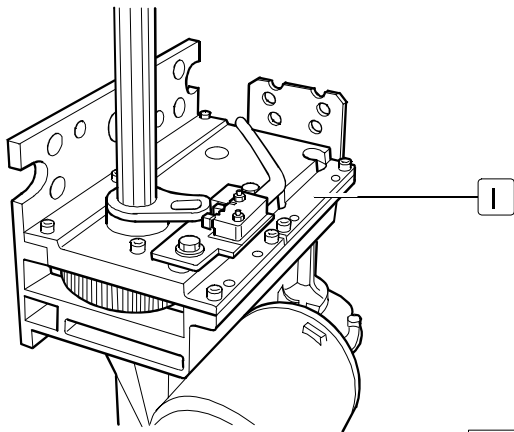
Figura 162



72627

- Svitare le viti (2) ed i dadi (1) di fissaggio del motoriduttore comando porta rototraslante al telaio.

Figura 163



72628

- ☐ Staccare il motoriduttore comando porta rototraslante (1) dal veicolo.



Riattacco

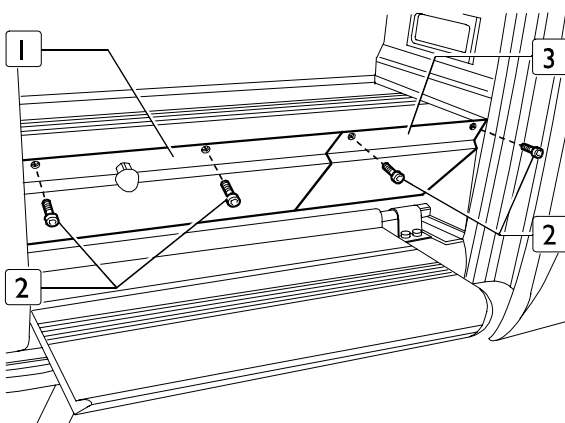
Per il riattacco invertire le operazioni descritte per lo stacco.



Nell'eseguire il riattacco del motoriduttore, verificare il perfetto funzionamento, posizionando provvisoriamente in sede il supporto porta rototraslante ed eseguendo un ciclo completo di apertura e chiusura porta.

SOSTITUZIONE CENTRALINA COMANDO PORTA ROTOTRASLANTE

Figura 164



72629

Stacco

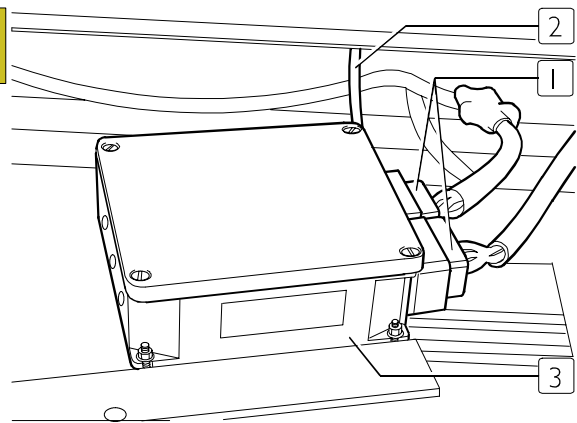
- ☐ Posizionare la porta rototraslante nella condizione di "apertura".



Scollegare il polo negativo della batteria.

- ☐ Svitare le viti (2) di fissaggio e rimuovere i rivestimenti sotto pedana (1) e (3).

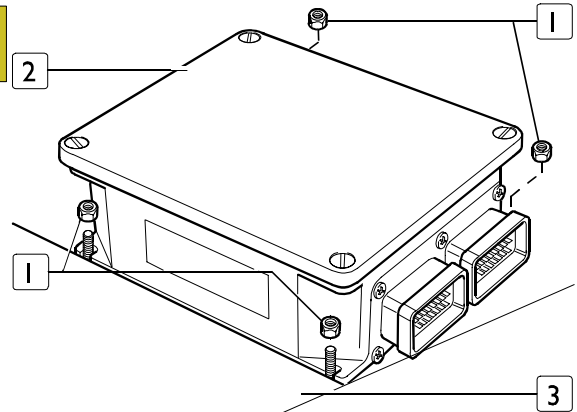
Figura 165



72630

- ☐ Scollegare le connessioni elettriche (1) e il cavo di massa (2).
- ☐ Rimuovere la centralina (3) di comando apertura porta completa di rivestimento.

Figura 166



72631

- ☐ Svitare i dadi (1) di fissaggio centralina.
- ☐ Separare la centralina (2) dal rivestimento (3).

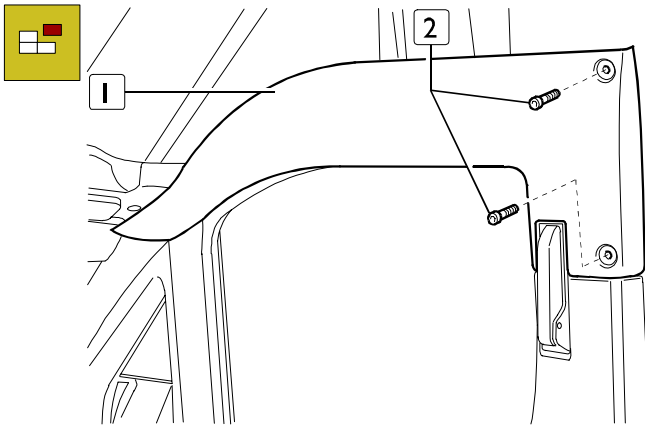


Riattacco

Per il riattacco eseguire le operazioni eseguite nello stacco.

SOSTITUZIONE DISPOSITIVO INTERNO EMERGENZA APERTURA PORTA

Figura 167



Stacco

- Svitare le viti di fissaggio (2) e staccare il rivestimento (1) interno superiore anello vano porta.

72614

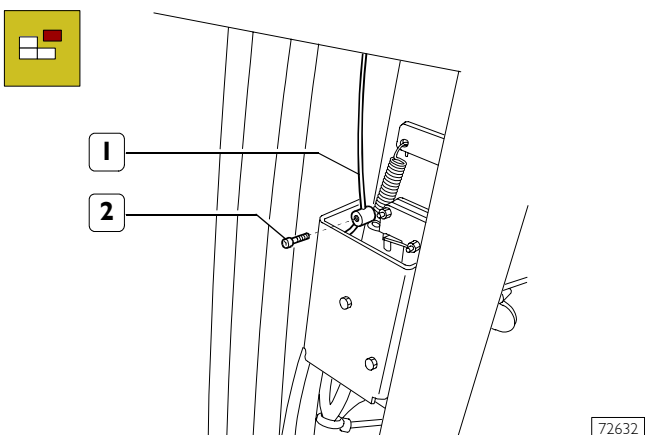
Figura 168



- Svitare la vite di fissaggio (2) e staccare il rivestimento (1) interno laterale anello vano porta.

72615

Figura 169

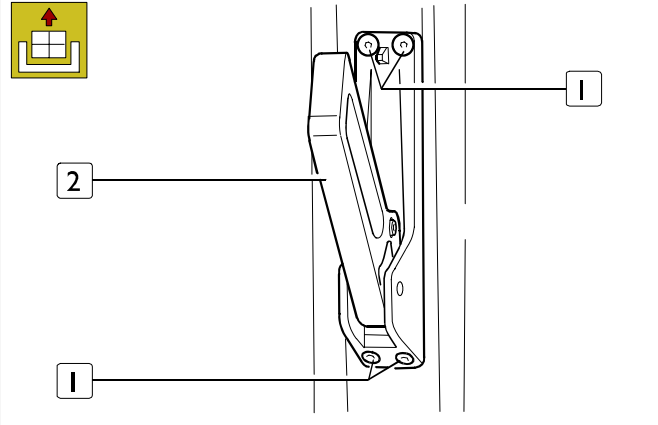


- Svitare la vite (2) di bloccaggio del cavo (1).

72632

NOTA Applicare una sonda sul cavo (1) per facilitare la sostituzione nella fase di rimontaggio.

Figura 170



- Svitare le viti (1) di fissaggio e sfilare il dispositivo (2) interno emergenza apertura porte.

72633

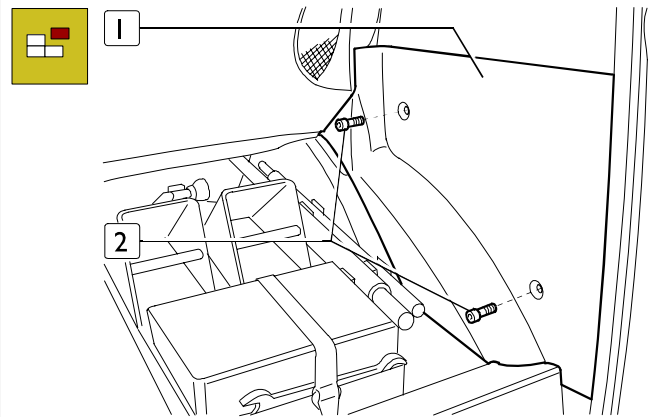


Riattacco

Per il riattacco eseguire le operazioni in ordine inverso.

STACCO - RIATTACCO MANIGLIA ESTERNA DI EMERGENZA

Figura 171

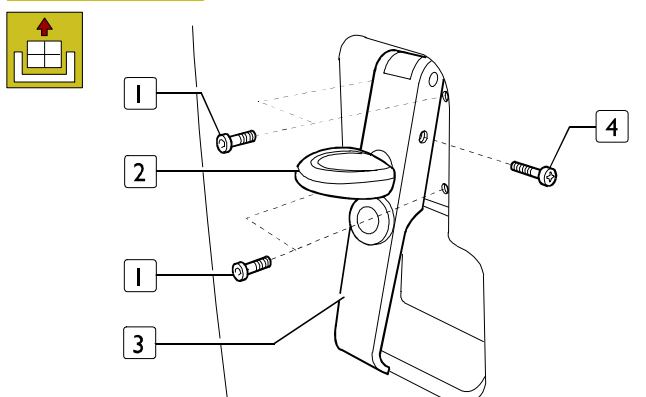


Stacco

- Agire dall'interno veicolo, svitare le viti (2) di fissaggio e rimuovere il rivestimento interno (1).

72634

Figura 172



72635

- Inserire la chiave (2) nell'apposito nottolino della maniglia (3) esterna di emergenza.
- Sollevare la maniglia (3) e svitare la vite (4) di attacco cavo di emergenza porta.
- Svitare le viti (1), recuperare i dadi di fissaggio e staccare la maniglia (3) esterna di emergenza.

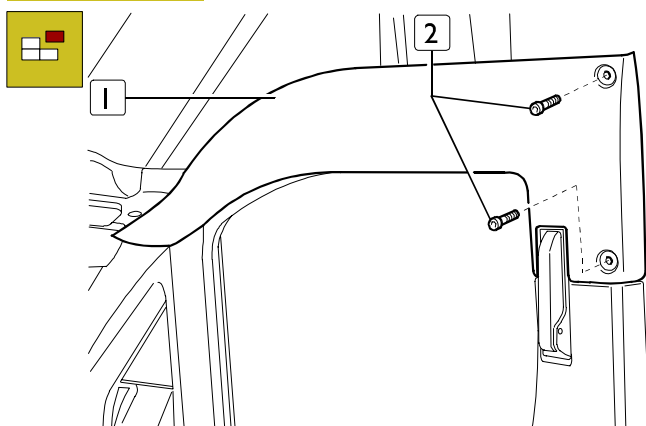
**Riattacco**

Per il riattacco eseguire le operazioni in ordine inverso.

SOSTITUZIONE CAVO MANIGLIA ESTERNA DI EMERGENZA

- Rimuovere la maniglia esterna di emergenza come riportato nel capitolo "STACCO - RIATTACCO MANIGLIA ESTERNA DI EMERGENZA PORTA ROTOTRASLANTE".

Figura 173

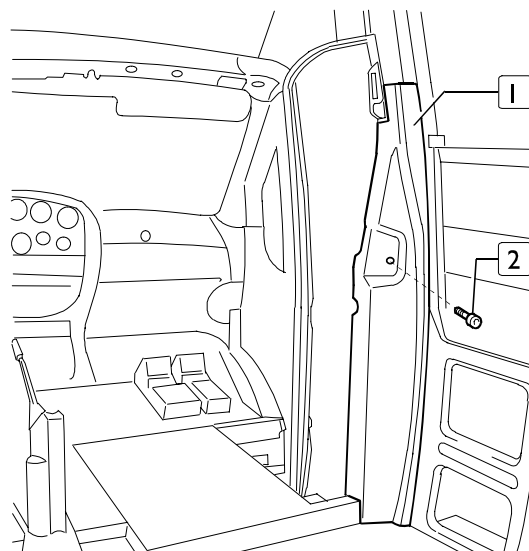


72614

Stacco

- Svitare le viti di fissaggio (2) e staccare il rivestimento (1) interno superiore anello vano porta.

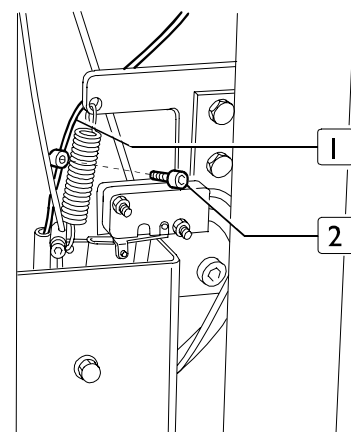
Figura 174



72615

- Svitare la vite di fissaggio (2) e staccare il rivestimento (1) interno laterale anello vano porta.

Figura 175

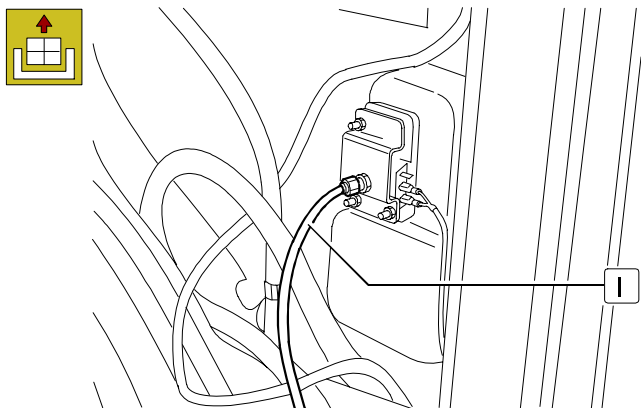


72636

- Svitare la vite (2) di bloccaggio del cavo (1).

NOTA Applicare una sonda sul cavo (1) per facilitare la sostituzione nella fase di rimontaggio.

Figura 176



72637

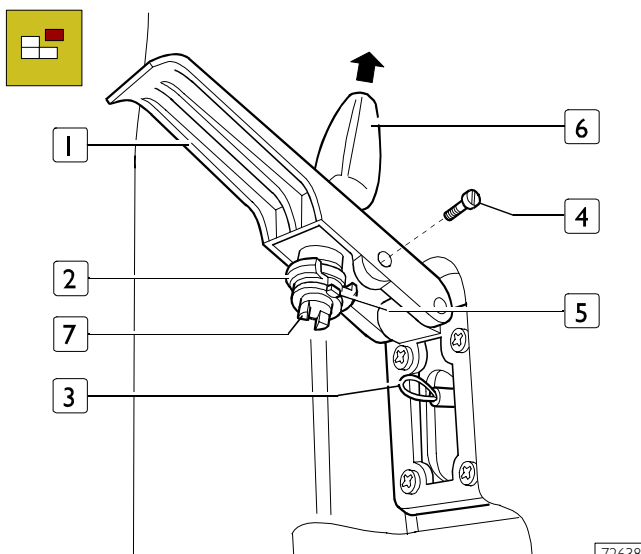
- Sfilare il cavo (1) dal veicolo.

**Riattacco**

Per il riattacco eseguire le operazioni in ordine inverso.

SOSTITUZIONE NOTTOLINO MANIGLIA ESTERNA DI EMERGENZA

Figura 177



72638

Stacco

- Inserire la chiave (6) nell'apposito nottolino della maniglia (1).
- Sollevare la maniglia (1) e svitare la vite (4) di attacco cavo di emergenza (3).
- Mediante punzone premere sulla linguetta (5) e rimuovere il comando (2).
- Estrarre il nottolino completo di chiave (7).

**Riattacco**

Per il riattacco eseguire le operazioni in ordine inverso.

STACCO - RIATTACCO CRISTALLO PARABREZZA**Generalità**

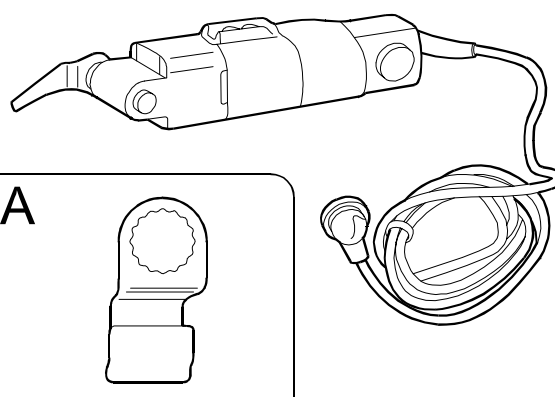
I cristalli parabrezza del nuovo Daily rispettano lo standard industriale che riguarda il fissaggio dei cristalli fissi (incollati).

Questo sistema è di grande vantaggio, sia in qualità in quanto garantisce una perfetta impermeabilità e resistenza all'acqua, sia in sicurezza in quanto rende più solidale e leggera la struttura.

Per lo stacco del cristallo parabrezza si può operare con un coltello a vibrazione munito di adeguata lama di taglio, oppure con il filo armonico.

Coltello a vibrazione

Figura 178



60967

Il coltello a vibrazione è costituito da una cesoia speciale e da una serie adeguata di lame vibranti con un numero di oscillazioni regolabili elettricamente.

Può essere utilizzato per tagliare i sigillanti poliuretanici.

È importante che durante il taglio la lama proceda sempre parallelamente al cristallo ed alla carrozzeria, per evitare la rottura della lama.

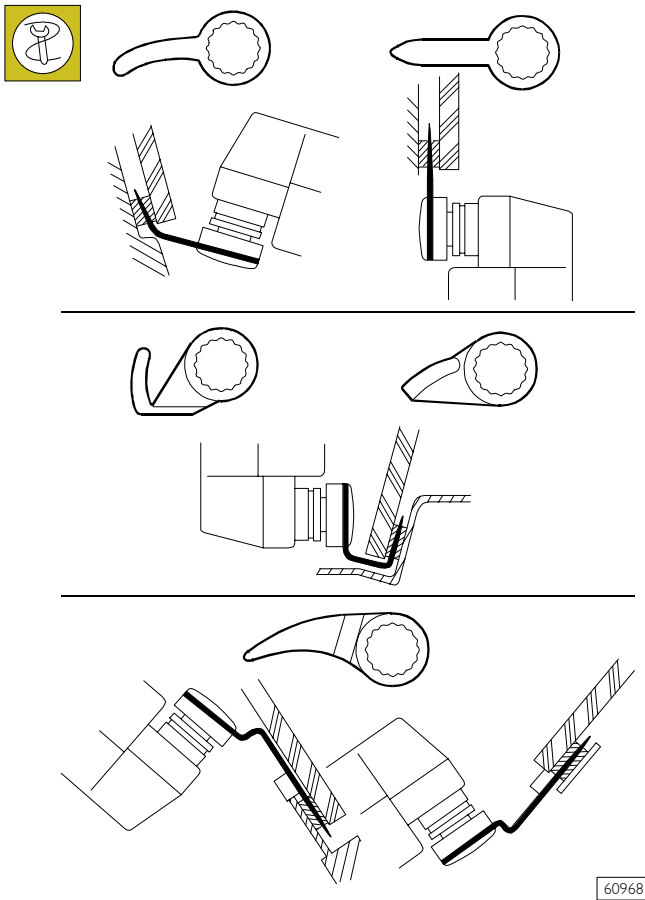
Per evitare il surriscaldamento della cesoia è utile regolare l'avanzamento ed il numero delle oscillazioni in funzione delle condizioni d'impiego.

Nel dettaglio (A) è rappresentato il raschietto da applicare alla cesoia a vibrazione per livellare i resti del sigillante.



Non impiegare lubrificanti durante il taglio.
Le lame devono essere sempre affilate.

Figura 179

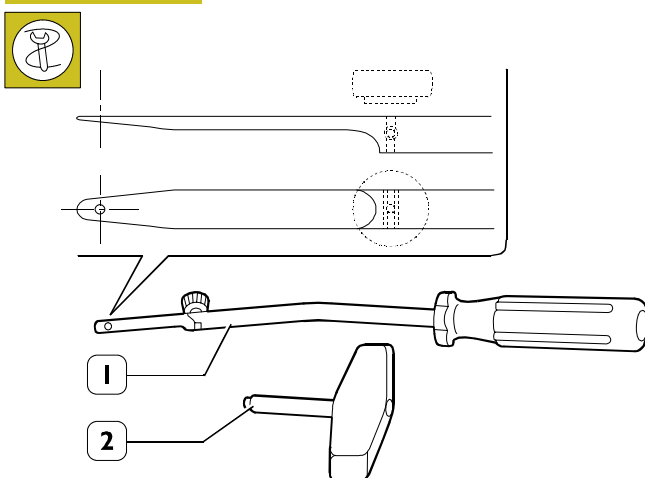


Esempi di alcune situazioni ricorrenti nel taglio di cristalli incolati con l'abbinamento del tipo di lama occorrente

Filo armonico

Per il taglio del cordone di sigillante con il filo armonico è necessario l'impiego di un attrezzo come illustrato in Figura 181.

Figura 180



1. Attrezzo di ritegno - 2. Maniglia di trazione

Stacco (con filo armonico)

Prima di eseguire lo stacco del parabrezza bisogna rimuovere dal veicolo quei componenti che ostacolerebbero le operazioni o potrebbero danneggiarsi durante l'esecuzione delle medesime.

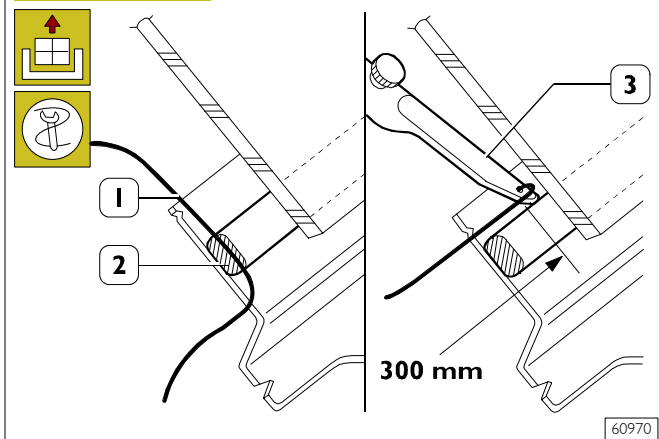
Dall'interno del veicolo:

- specchio retrovisore esterno;
- rivestimenti dei montanti anteriori;
- plafoniera, maniglie appiglio passeggeri, alette parasole e rivestimenti superiori montanti posteriori;
- rivestimento padiglione.

Dall'esterno del veicolo:

- bracci tergicristallo completi di spazzole;
- rivestimento inferiore cristallo;
- guarnizione perimetrale cristallo.

Figura 181



Tagliare un segmento di filo della lunghezza di circa 500 mm, e per mezzo dell'attrezzo di ritegno (3) introdurre un'estremità del filo (1) attraverso il cordolo di sigillante (2).

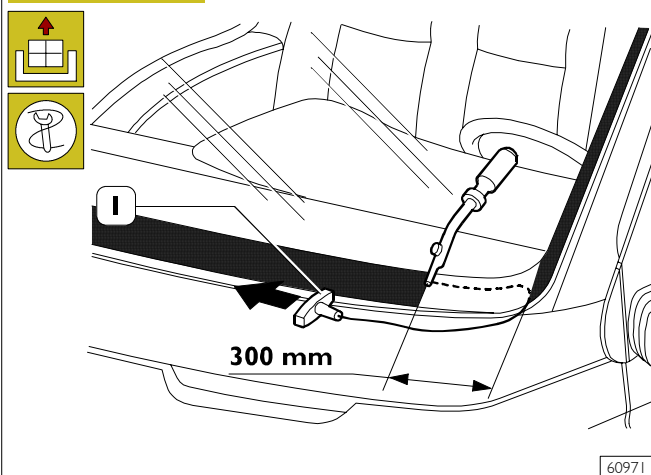
Fissare l'estremità del filo all'attrezzo di ritegno (3) operando all'interno del veicolo e l'altra estremità alla maniglia di trazione all'esterno del veicolo.

L'operatore interno deve puntare con l'attrezzo di ritegno sul cordolo del sigillante (2) a circa 300 mm dal punto di passaggio del filo (1).



Prestare attenzione durante il taglio del sigillante ai piedini di appoggio del cristallo. Per la loro ubicazione vedere Figura 168.

Figura 182



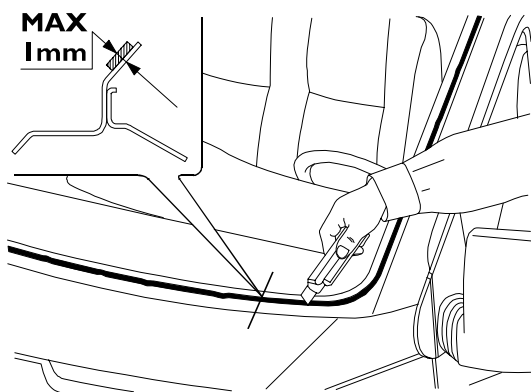
60971

L'altro operatore posto all'esterno del veicolo deve tirare la maniglia di trazione (1) seguendo il contorno del parabrezza e tagliare il cordolo di sigillante.

Ripetere l'operazione a tratti di 300 mm, per tutto il contorno riducendo opportunamente la lunghezza dei medesimi lungo gli angoli del cristallo, fino ad ottenere il taglio completo del cordolo del sigillante e con l'ausilio delle ventose, rimuovere il cristallo.

Preparazione del vano parabrezza

Figura 183



60972

Utilizzando una lama adeguata, tagliare e livellare il sigillante del vano parabrezza, in modo da lasciare uno spessore compreso tra 0,25 e 1 mm per evitare così di scalfire la vernice.

Eliminare la polvere residua e sgrassare il vano cristallo con l'apposita salvietta detergente BETACLEAN 3300, contenuta nel kit BETASEAL 1703 Sprint (IVECO PARTS 93162553).

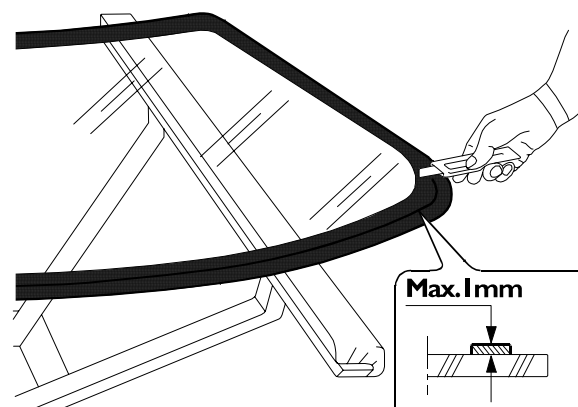
NOTA La pellicola di sigillante rimasta sul vano parabrezza farà da supporto per il successivo incollaggio.



Nel caso di vano parabrezza riverniciato a seguito di una riparazione, trattare lo stesso con il primer COMBI 506 I contenuto nel kit e attendere 15 minuti.

Preparazione del parabrezza

Figura 184

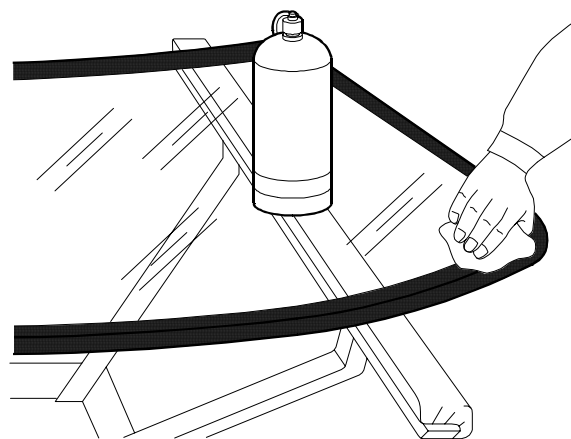


60973

In caso di recupero del cristallo originale staccato:

- utilizzando una lama adeguata, tagliare e livellare il cordone di sigillante cercando di ridurre al minimo lo spessore. Non è necessario togliere completamente il sigillante. Evitare di toccare la superficie del sigillante residuo. Prestare attenzione a non danneggiare la serigrafia nera sul perimetro del cristallo.

Figura 185



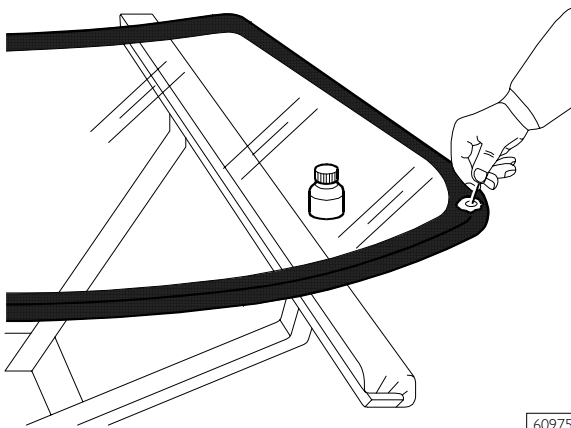
60974

- Sgrassare con apposita salvietta detergente BETACLEAN 3300 contenuta nel kit la parte serigrafata del parabrezza.



In caso di utilizzo di un parabrezza nuovo è necessario comunque sgrassare la parte serigrafata con la apposita salvietta detergente BETACLEAN 3300.

Figura 186

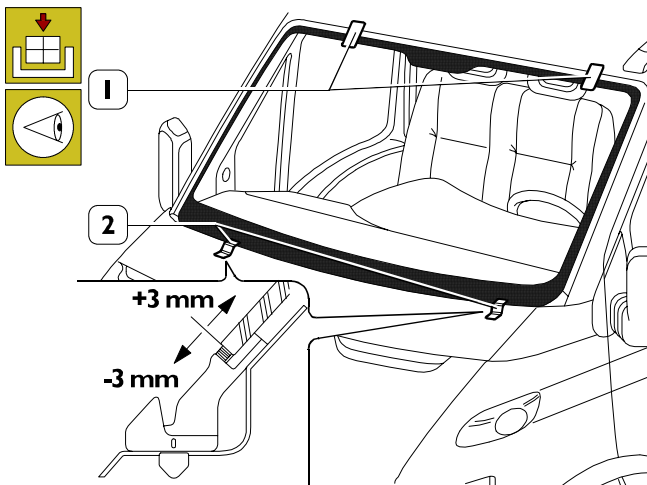


60975

- ❑ Stendere con l'applicatore contenuto nel kit il promotore di adesione per vetro (primer COMBI 5061) sulla parte serigrafata. Non occorre utilizzarlo sul sigillante rimasto.
- ❑ Attendere 15 minuti prima di procedere con le operazioni in modo da permettere l'evaporazione del solvente del promotore di adesione (primer COMBI 5061).

Riattacco

Figura 187



60976

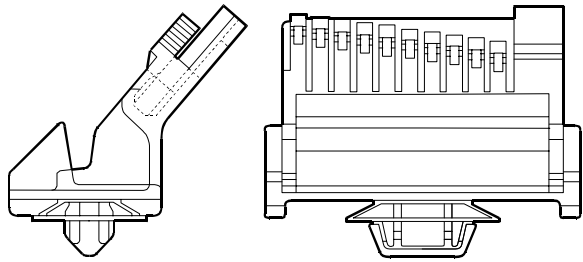
Calzare la guarnizione sul perimetro del parabrezza evitando di toccare con le dita la zona in cui è stato applicato il promotore di adesione (primer).

Effettuare un montaggio di prova e centrare perfettamente il parabrezza, utilizzando i piedini di appoggio (2).

A centraggio del parabrezza effettuato, contrassegnare la posizione reciproca tra parabrezza e sede, con strisce di nastro adesivo (1).

Tagliare le strisce di nastro adesivo e rimuovere il parabrezza.

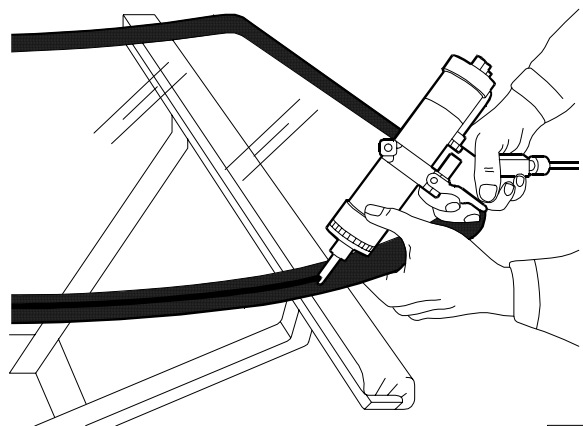
Figura 188



60977

I piedini di appoggio situati nella traversa inferiore vano parabrezza devono sostenere il parabrezza verso l'alto e mantenerlo correttamente allineato al tetto, effettuando una regolazione come indicato nella Figura 187.

Figura 189



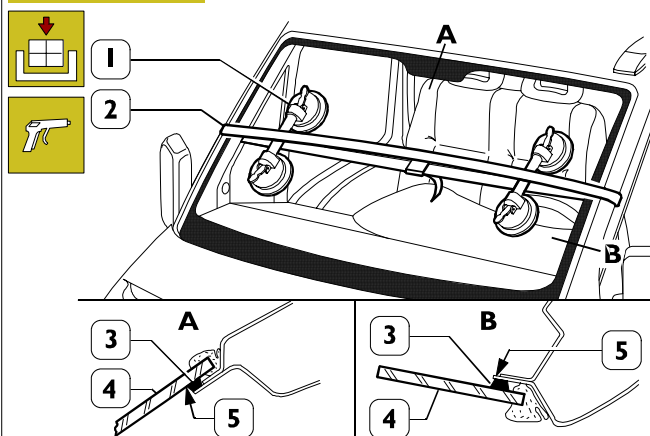
60978

Con pistola pneumatica estrudere un cordolo di adesivo poliuretanico BETASEAL 1703 SPRINT lungo il perimetro del parabrezza nel modo più regolare possibile.

Iniziare l'operazione dal centro del lato inferiore e procedere senza interruzioni per tutto il perimetro del cristallo.

Tagliare il beccuccio della cartuccia di adesivo in modo che l'estrusione sia di forma triangolare, con la base di 5÷7 mm e l'altezza di 12 mm.

Figura 190



60979

Con le apposite ventose (1) collocare in sede il parabrezza immediatamente dopo l'applicazione del sigillante e assestarne la posizione.

Posizionare una cinghia (2) utilizzando come spessori le ventose (1), tensionarla in modo da esercitare una pressione uniforme su tutto il parabrezza, al fine di garantire il corretto accoppiamento tra cristallo (4), adesivo (3) e vano parabrezza (5).



Mantenere il cristallo in pressione per almeno 1 ora.

Prima del riattacco degli elementi precedentemente staccati, verificare l'assenza di punti di infiltrazione.

Applicare acqua saponata con una spugna lungo il perimetro esterno e soffiare dall'interno con aria compressa in modo da evidenziare eventuali infiltrazioni.

Nel caso di presenza di bolle, sgrassare la parte interessata e riempirla con l'adesivo.

Eventuali debordamenti del sigillante nella parte interna possono essere eliminati a sigillante indurito, incidendoli con una lama e staccandoli con una pinzetta.



Prestare attenzione a non danneggiare con la lama la serigrafia sul cristallo.

Riattaccare gli elementi staccati e pulire il cristallo.

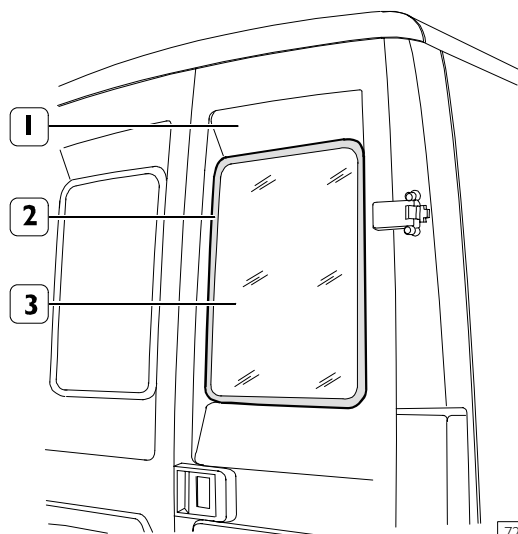


Non movimentare o consegnare il veicolo prima che sia trascorso il tempo di un'ora e trenta minuti alle condizioni climatiche di 23 °C e il 50% di UR (Umidità Relativa).

In caso di temperatura o umidità inferiore occorre aumentare il tempo di attesa.

STACCO - RIATTACCO CRISTALLO PORTA POSTERIORE

Figura 191

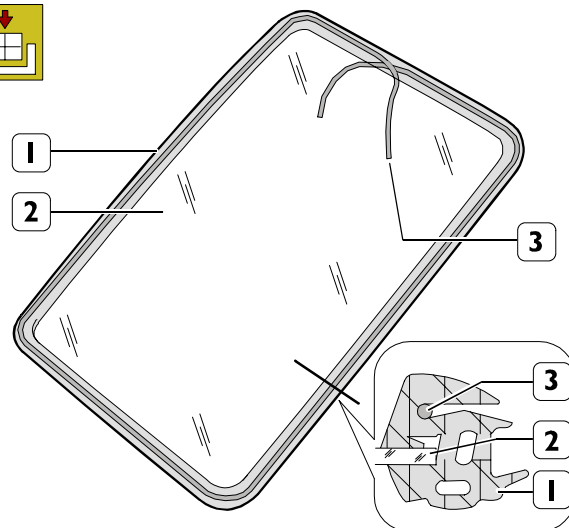


72204

Stacco

- Scalzare la guarnizione perimetrale (2) dalla porta posteriore (1) utilizzando un cacciavite in modo opportuno, ed esercitando una pressione con le mani dall'interno del veicolo sugli angoli superiori del cristallo (3).
- Staccare il cristallo posteriore fisso (3) completo di guarnizione perimetrale (2) dalla porta posteriore (1) mediante l'ausilio di un secondo operatore.

Figura 192



72205

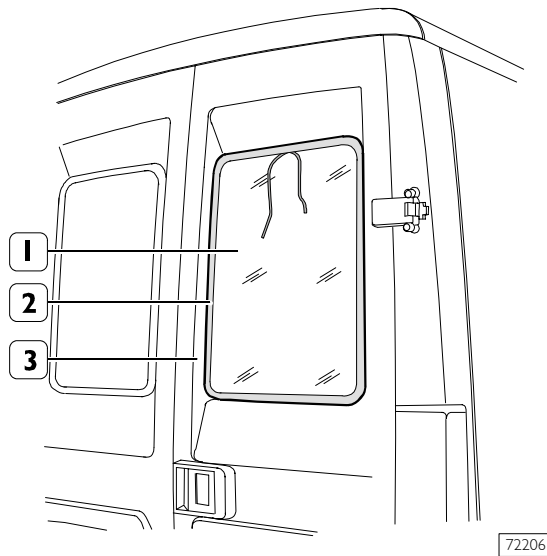
Riattacco

- Montare la nuova guarnizione (1) sul cristallo (2).
- Inserire una fune (3) all'interno della guarnizione in modo da incrociare le estremità.



L'operazione di montaggio del cristallo sulla flangiatu-
ra della scocca sarà notevolmente facilitata se la fune
impiegata sarà preventivamente impregnata di talco
o vaselina (non impiegare assolutamente oli o grassi).

Figura 193

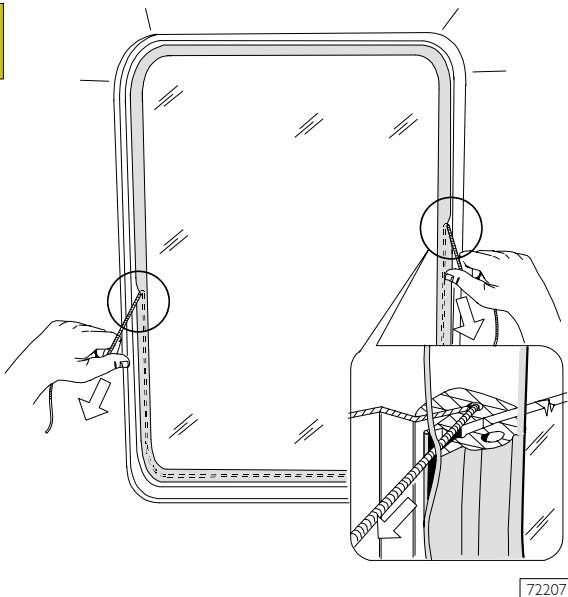


72206

Installare con cura il cristallo (1), facendo in modo che la guarnizione in gomma (2) si inserisca sulla flangiatura della porta (3).

NOTA Per un corretto montaggio, le estremità della fune devono trovarsi nella parte superiore del cristallo.

Figura 194

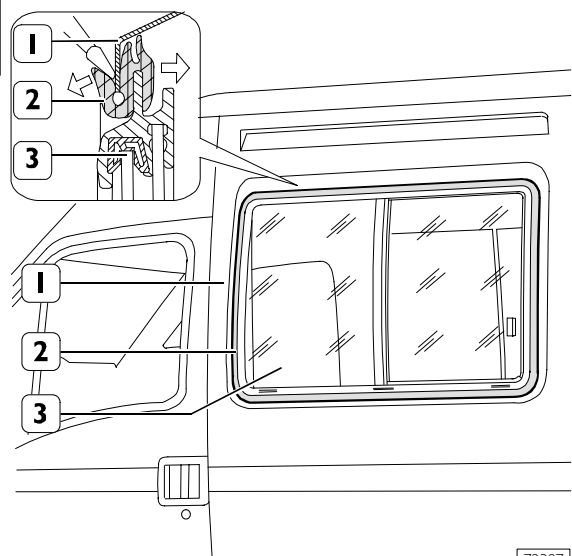


72207

NOTA Le frecce indicano come tirare la fune affinché la guarnizione in gomma si calzi sulla flangiatura della scocca in modo corretto. Questo al fine di evitare infiltrazioni d'acqua. Per facilitare l'operazione è consigliabile premere dall'esterno il cristallo seguendo il progressivo sfilarsi della fune.

STACCO - RIATTACCO CRISTALLO LATERALE SCORREVOLE

Figura 195

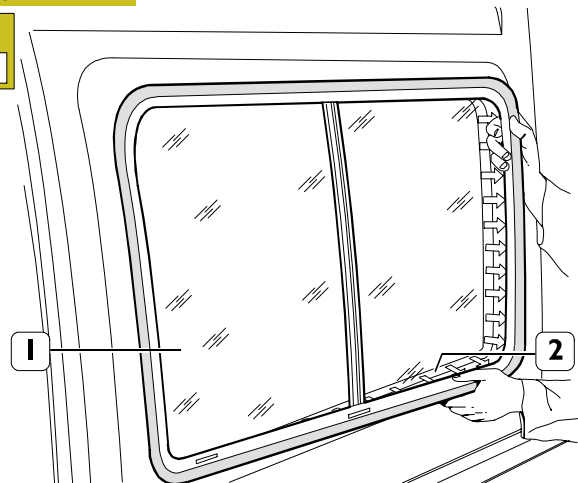


72387

Stacco

- ☐ Scalzare la guarnizione perimetrale (2) dalla fiancata (1) utilizzando un cacciavite in modo opportuno, ed esercitando una pressione con le mani, operando dall'interno del veicolo sugli angoli superiori del cristallo (3).

Figura 196

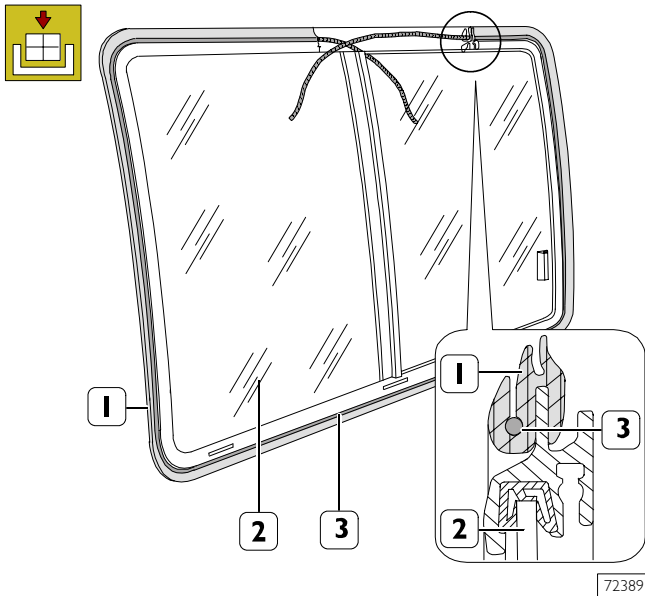


72388

- ☐ Staccare il cristallo laterale scorrevole (1) dalla fiancata (2) mediante l'ausilio di un secondo operatore.

Riattacco

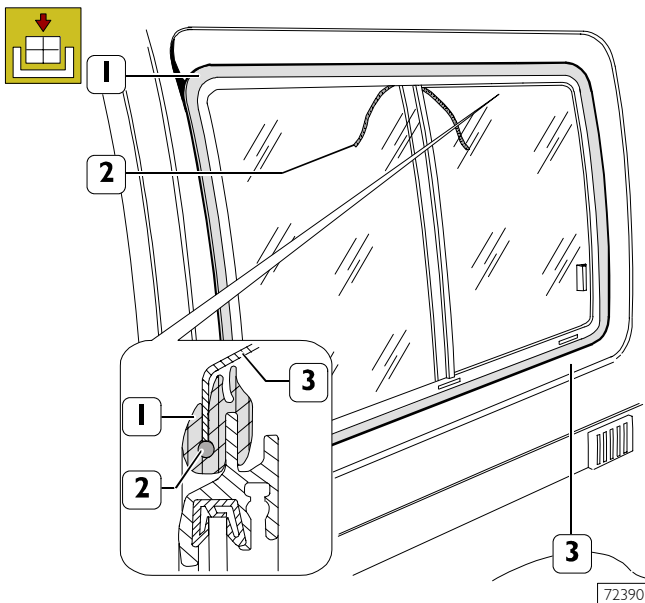
Figura 197



- Montare la nuova guarnizione perimetrale (1) sul cruscotto laterale scorrevole (2).
- Inserire una fune (3) all'interno della guarnizione perimetrale in modo da incrociare le estremità.

NOTA L'operazione di montaggio del cruscotto sulla flangiatura della scocca sarà notevolmente facilitata se la fune impiegata sarà preventivamente impregnata di talco o vaselina (non impiegare oli o grassi).

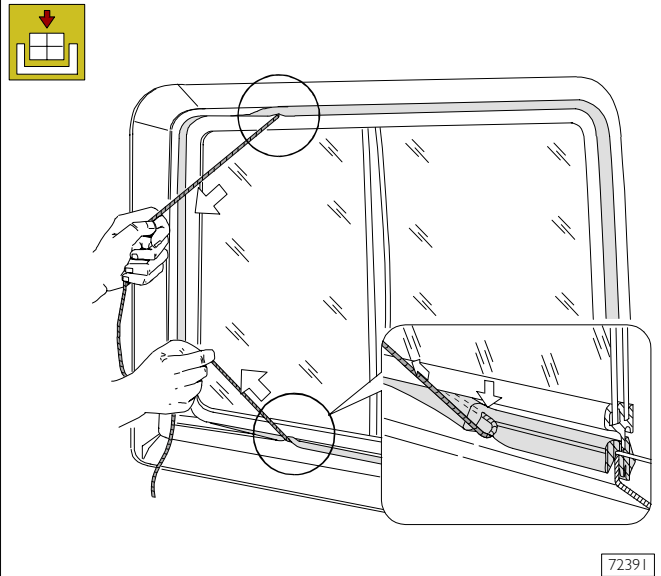
Figura 198



- Installare con cura il cruscotto laterale scorrevole, facendo in modo che la guarnizione perimetrale in gomma (1) e la fune (2) si inserisca sulla flangiatura di scocca (3).

NOTA Per un corretto montaggio, le estremità della fune devono trovarsi nella parte superiore del cruscotto scorrevole.

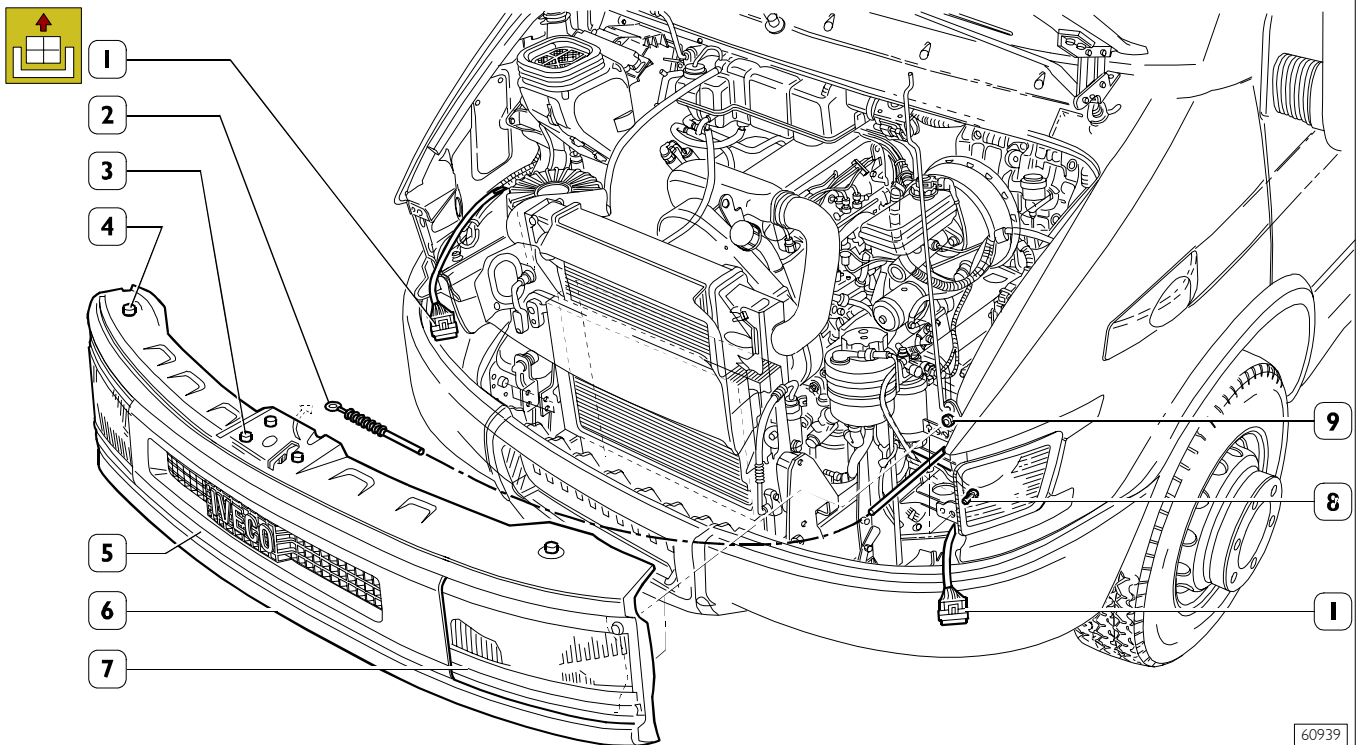
Figura 199



NOTA Le frecce indicano come tirare la fune affinché la guarnizione in gomma si calzi sulla flangiatura della scocca in modo corretto. Questo al fine di evitare infiltrazioni d'acqua. Per facilitare l'operazione è consigliabile premere dall'esterno il cruscotto seguendo il progressivo sfilarsi della fune.

SOSTITUZIONE RIVESTIMENTO PARETE ANTERIORE

Figura 200



60939

Stacco

Sollevare il cofano motore, scollegare le connessioni elettriche (1) dei proiettori e staccare il cavo (2) comando apertura cofano motore.

Svitare le viti (8) e i dadi (9) di fissaggio e rimuovere la parete anteriore (6) completa.

Smontaggio

Staccare i gommini di battuta (4).

Dalla parte interna del rivestimento (6), svitare i relativi dadi di fissaggio e staccare la griglia radiatore (5) e i proiettori (7).

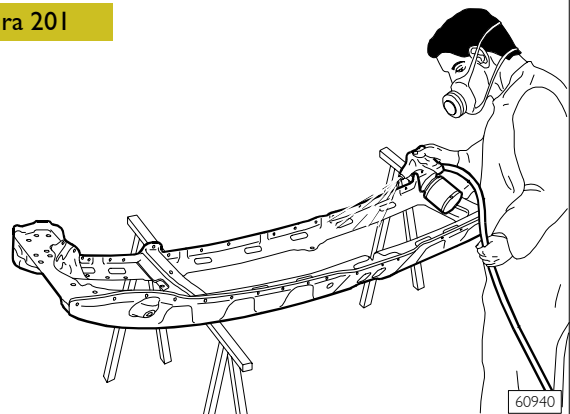
Svitare le viti di fissaggio (3) e staccare la serratura cofano motore.

Montaggio e riattacco rivestimento parete

Montare provvisoriamente sul rivestimento parete i gommini di battuta e la serratura, fissarlo alla cabina senza chiudere a fondo i fissaggi e controllare l'esatto accoppiamento con gli elementi attigui.

Staccare il rivestimento parete, rimuovere i componenti montati provvisoriamente e sottoporlo alle operazioni di verniciatura.

Figura 201



60940

Verniciatura

Il rivestimento parete anteriore di ricambio viene fornito con trattamento protettivo di cataforesi. È necessario effettuare, a particolare staccato, la verniciatura delle parti che ad installazione avvenuta risultano inaccessibili o raggiungibili con difficoltà.



Per il montaggio dei particolari sul rivestimento parete e il riattacco dello stesso alla cabina, invertire opportunamente le operazioni eseguite in precedenza.



NOTA

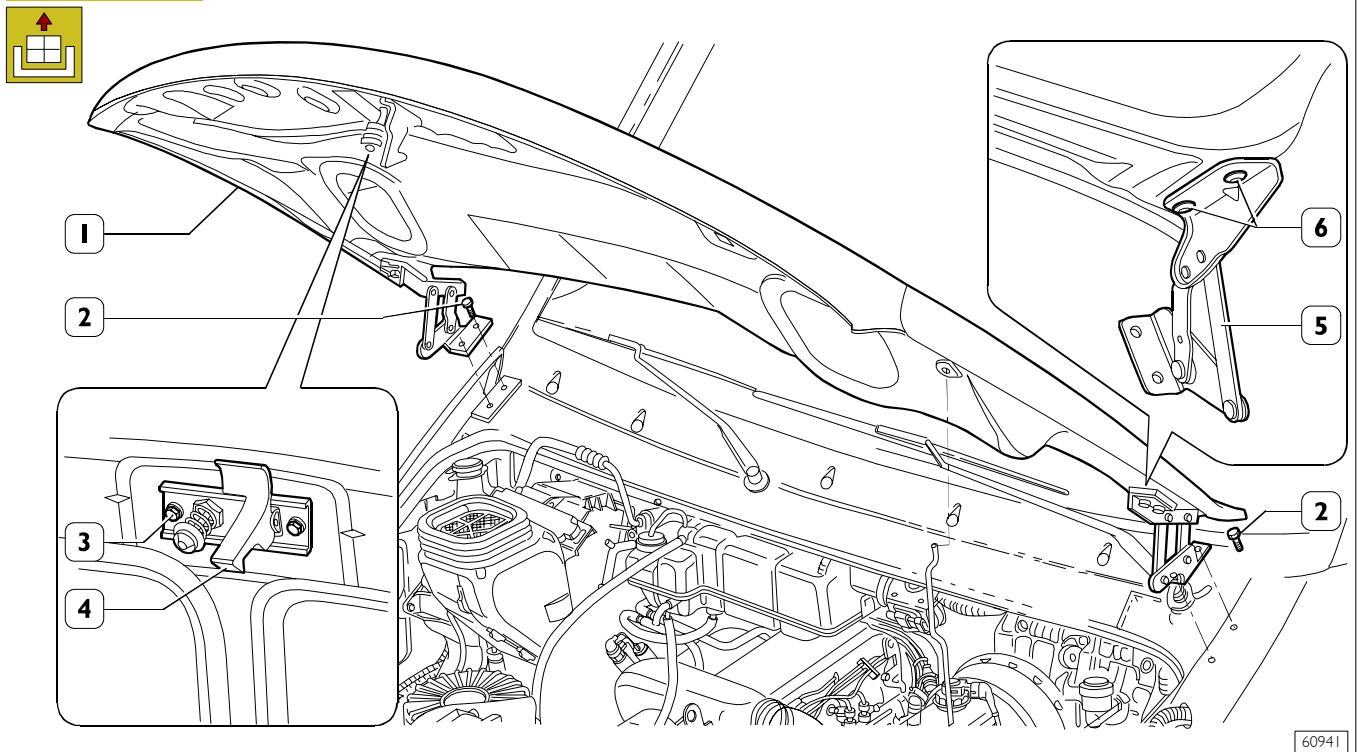


Ad operazioni ultimate, effettuare il controllo e la regolazione dei proiettori e della serratura.



SOSTITUZIONE COFANO MOTORE

Figura 202



60941

Sollevare il cofano motore (1), svitare le viti di fissaggio (2) delle cerniere (5) alla cabina e rimuovere il cofano stesso.

Smontaggio

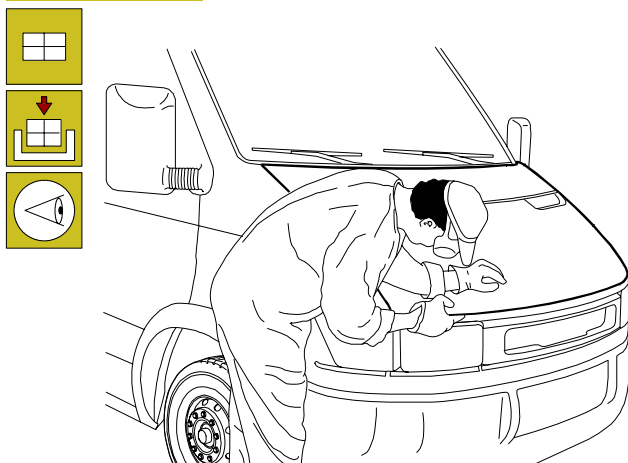
Svitare le viti di fissaggio (3) e staccare il gruppo (4) dispositivo di chiusura/gancio di sicurezza completo.

Svitare le viti di fissaggio (6) e staccare le cerniere (5) dal cofano motore.

Staccare dal cofano motore anche le griglie di aspirazione aria.

Montaggio e riattacco cofano di ricambio

Figura 203



60942

Montare provvisoriamente sul cofano di ricambio il dispositivo di chiusura/gancio di sicurezza e le cerniere.

Fissare il cofano alla cabina senza serrare a fondo le viti di fissaggio delle cerniere, chiuderlo e controllare l'accoppiamento con gli elementi attigui.

Staccare il cofano, rimuovere i componenti montati provvisoriamente e sottoporlo alle operazioni di verniciatura.

Verniciatura

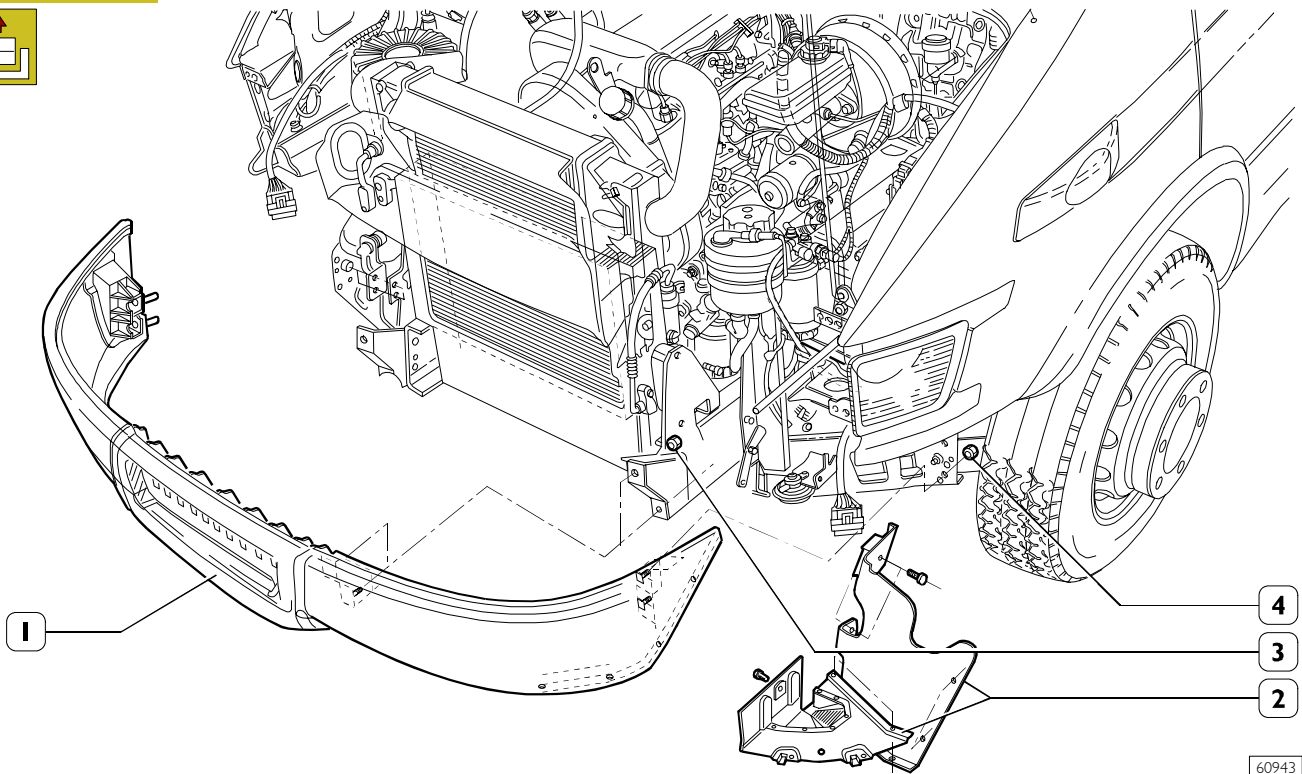
Il cofano di ricambio viene fornito con trattamento protettivo di cataforesi.

È necessario effettuare, a particolare staccato, la verniciatura delle parti che ad installazione avvenuta risultano inaccessibili o raggiungibili con difficoltà.

Per il montaggio dei particolari sul cofano motore e il riattacco dello stesso alla cabina, invertire opportunamente le operazioni eseguite in precedenza.

SOSTITUZIONE PARAURTI ANTERIORE

Figura 204



60943

Stacco

Sollevare il cofano motore.

Staccare il rivestimento parete anteriore completo.

Svitare le viti di fissaggio e staccare i ripari laterali inferiori (2).

Scollegare le connessioni elettriche dei fendinebbia (se presenti) e staccare i tubi dell'acqua dagli iniettori lavafari (se presenti).

Svitare i dadi di fissaggio laterali e centrali (4 e 3) e staccare il paraurti completo.

Staccare la targa.

Staccare le graffette madrevite (1).

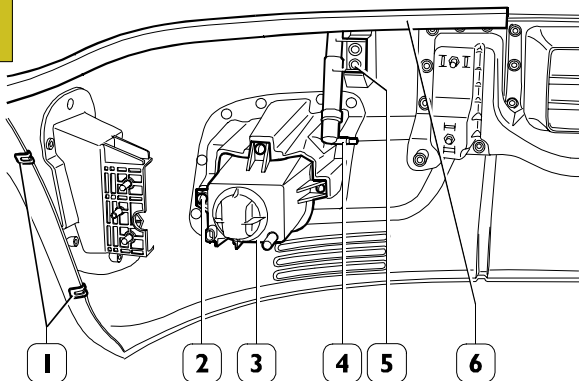
Svitare le viti di fissaggio (2) e staccare i fendinebbia (3).

Svitare le viti di fissaggio (5) e staccare gli iniettori lavafari (4).

Staccare le guarnizioni superiori (6) del paraurti.

Smontaggio

Figura 205



60944

Montaggio e riattacco paraurti

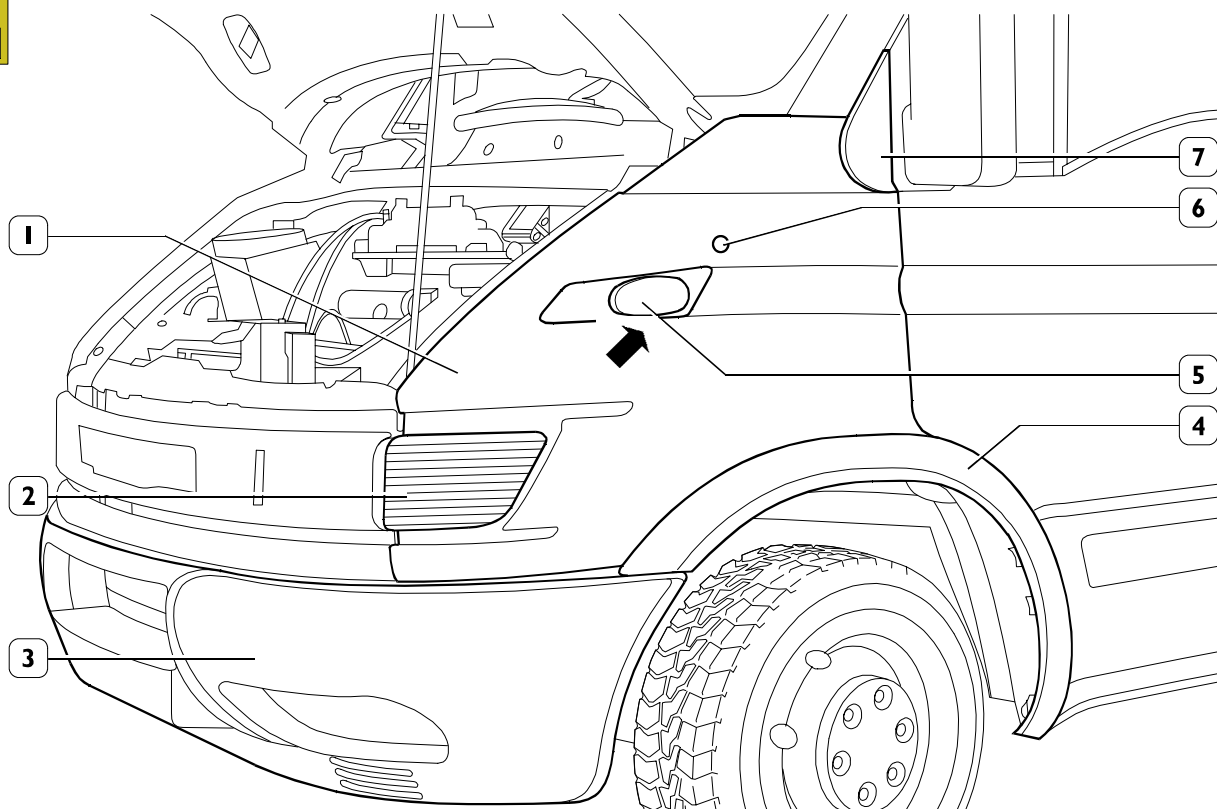
Per il montaggio dei particolari sul paraurti e il riattacco dello stesso al veicolo, invertire opportunamente le operazioni eseguite in precedenza.

NOTA Ad operazioni ultimate, effettuare il controllo e la regolazione dei fendinebbia.



SOSTITUZIONE PARAFANGO ANTERIORE

Figura 206



60939

Stacco

Sollevare il cofano motore, scollegare le relative connessioni elettriche e staccare i seguenti particolari:

- attacco antenna autoradio (6) (presente sul parafango sinistro);
- indicatore di direzione laterale (5) scalzandolo nel punto indicato (→);
- indicatore di direzione anteriore (2), svitando i due dadi di fissaggio dall'interno vano motore.

Staccare la mostrina (7), la modanatura (4) arco ruota e il paraurti (3) completo.

Svitare le viti di fissaggio e staccare il parafango.

Montaggio e riattacco del parafango

Montare provvisoriamente il parafango di ricambio sulla cabina senza serrare a fondo le viti di fissaggio.



Controllare il corretto accoppiamento del parafango con i particolari attigui.

Staccare il parafango e sottoporlo alle operazioni di verniciatura.

Figura 207



60940

Verniciatura

Il particolare di ricambio viene fornito con trattamento protettivo di cataforesi.

È necessario effettuare, a particolare staccato, la verniciatura delle parti che ad installazione avvenuta risultano inaccessibili o raggiungibili con difficoltà.

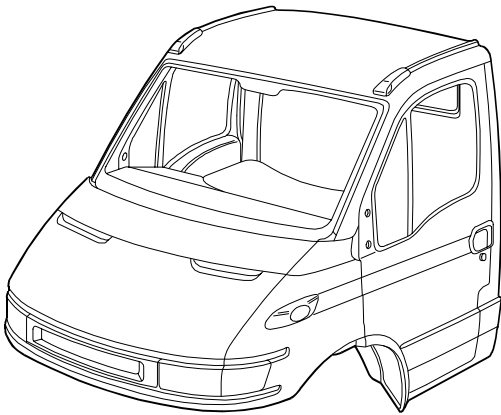


Per il montaggio dei particolari sul parafango e il riattacco dello stesso sulla cabina, invertire opportunamente le operazioni eseguite in precedenza.



STACCO - RIATTACCO CABINA PER SOSTITUZIONE

Figura 208



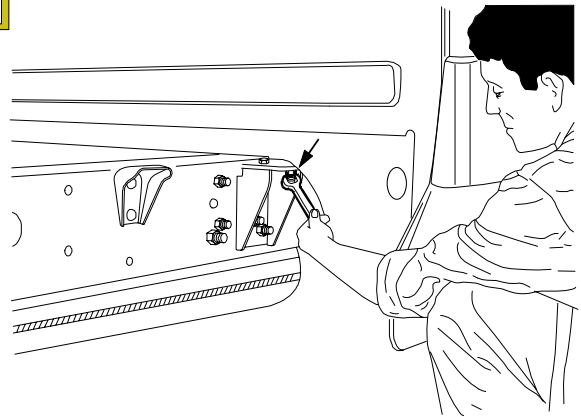
60936

Staccare i sottoindicati particolari che, potrebbero non essere forniti con la cabina abbigliata di ricambio, e verranno rimontati qualora non fossero danneggiati. Alcuni di essi devono essere staccati poiché ostacolano lo svolgimento dell'operazione.

- Accumulatore (dopo lo stacco dei cavi).
- Paraurti anteriore.
- Ripari passaruota.
- Cavo apertura cofano.
- Frontale completo.
- Gruppi ottici.
- Gruppo strumenti della plancia.
- Gusci piantone sterzo.
- Sedili.
- Cinture di sicurezza complete di arrotolatori.
- Rivestimento insonorizzante cambio.
- Leva freno a mano con interruttore stop.
- Specchi retrovisori esterni.
- Gruppo pompa servofreno (previo scarico parziale liquido freni) con relative tubazioni e raccordo a tre vie.
- Cavo e guaina comando frizione (stacco dal pedale e dalla cabina).
- Albero sterzo completo di volante, bloccasterzo e devioluci.
- Pedaliera.
- Cavo acceleratore.
- Raccordo tubi freni per alimentazione gruppi posteriori.
- Tubi rigidi freni (stacco dai flessibili ruote anteriori).
- Leva comando marce (stacco dalla scatola di rinvio).
- Serbatoio d' espansione liquido refrigerante e tubazioni dal radiatore e dal motore.
- Serbatoio liquido lavavetri.
- Scatola presa aria per ventilazione interno cabina.

Stacco cabina

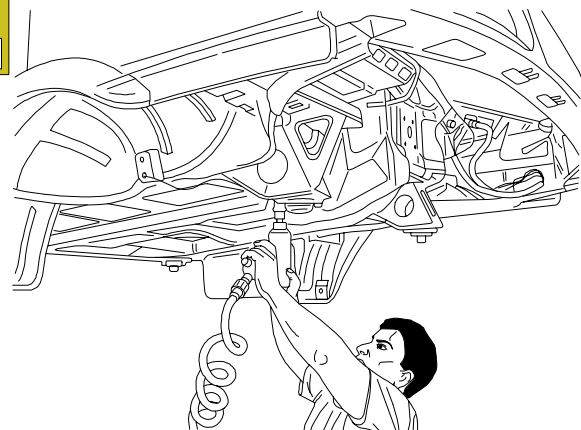
Figura 209



60937

Svitare le viti di fissaggio (→) dei tasselli elastici della cabina al telaio.

Figura 210



60938

Solleverre la cabina, svitare le viti di fissaggio (3 per tassello) e rimuovere i tasselli elastici.

Riattacco cabina



Per il riattacco della cabina, invertire opportunamente le operazioni eseguite per lo stacco.

SOSTITUZIONE DEI LAMIERATI CABINA SALDATI

Procedure comuni

Nell'esecuzione delle sostituzioni con ricambio, dei particolari danneggiati, è necessario attenersi alle procedure sottoindicate:

- Scollegare il cavo di massa del veicolo qualora l'intervento preveda il distacco dei componenti elettrici, cablaggi, ecc. o che richieda di operare in prossimità di tali componenti.
- Staccare le centraline elettroniche qualora l'intervento richieda operazioni di saldatura elettrica.
- In caso di operazioni che producono calore o dove si possono generare scintille, svuotare e rimuovere il serbatoio carburante quando si opera in prossimità dello stesso.
- Stabilire l'entità del danno controllando se si sono verificate deformazioni impiegando idonei mezzi di rilevamento quali banchi di riscontro, dime e calibri.
- Effettuare l'eventuale operazione di raddrizzatura della scocca prima di eseguire il taglio dei lamierati. Dopo tale operazione controllare l'integrità dei particolari da non sostituire.
- Coprire con teli ignifughi i particolari contigui non staccati da proteggere durante gli interventi di saldatura.
- Proteggere in modo idoneo (ad esempio con nastro adesivo) la verniciatura delle lamiere non danneggiate circostanti l'area di riparazione.
- Dopo il completamento delle operazioni di riparazione, dove richiesto ripristinare le sigillature fra le giunzioni ed i trattamenti di protezione anticorrosiva, facendo riferimento a quanto riportato negli schemi a pag. 65 e pag. 66.

Norme antinfortunistiche

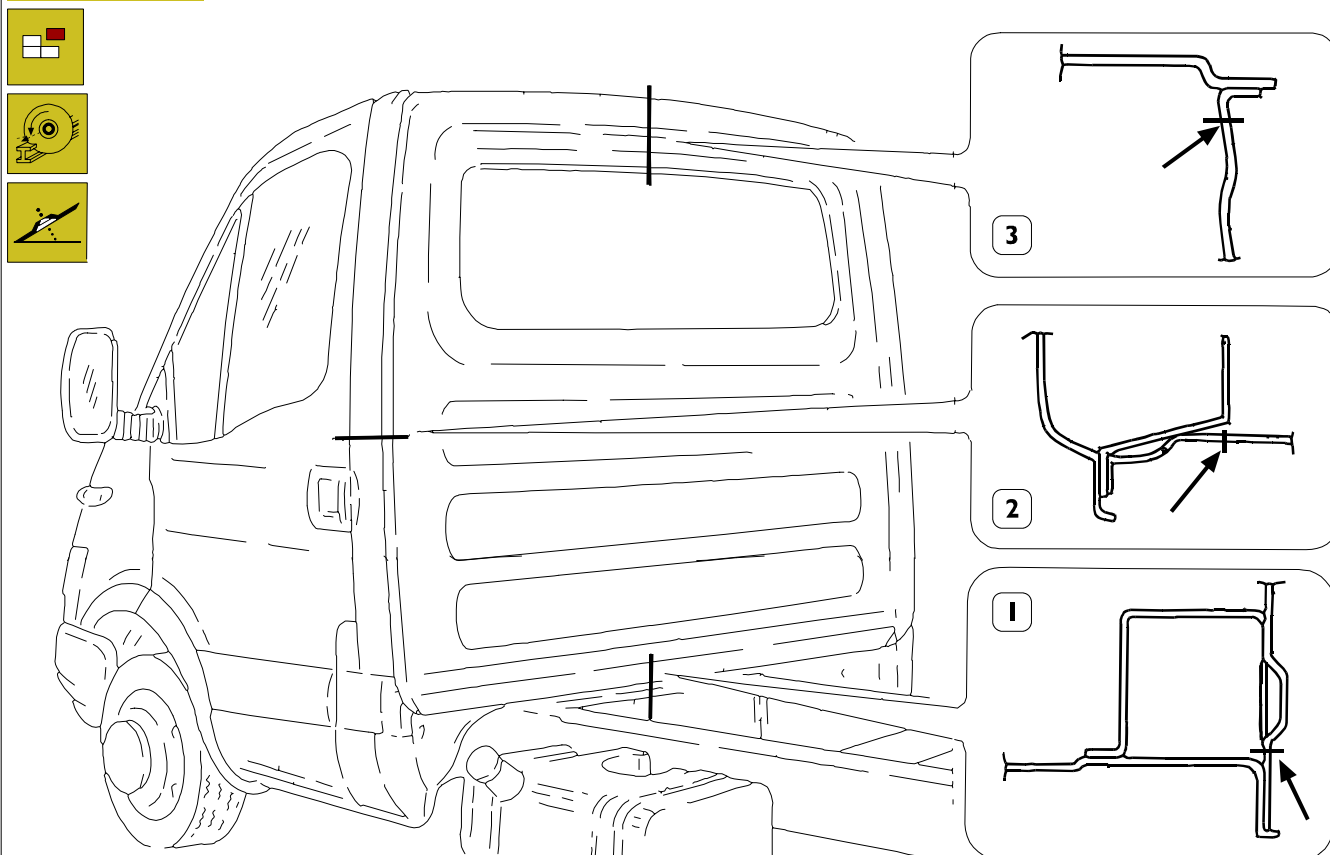
Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando i prescritti indumenti protettivi.

Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

NOTA Qualora fosse necessario eseguire lo stacco-riattacco di organi meccanici, seguire le procedure riportate sul manuale per le riparazioni stampato n° 603.93.283/A.

SOSTITUZIONE PARETE POSTERIORE (ESCLUSO STACCO CASSONE)

Figura 211



60984

Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura.

Smontaggi preliminari

Staccare i sottoindicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante l'esecuzione delle medesime:

- Ripari sole e relativi supporti.
- Maniglia centrale appiglio passeggero.
- Rivestimento interno padiglione.
- Sedili.
- Cinture di sicurezza e relativi agganci sul pavimento.
- Cristallo finestrino posteriore.
- Rivestimento interno parete posteriore.
- Rivestimento pedane.
- Cuffia per leva comando cambio.
- Leva freno a mano con relativa mostrina e cuffia.
- Tappeto pavimento.
- Modanature esterne padiglione.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

Taglio dei lamierati

- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con seghetto alternativo o scalpello pneumatico come indicato nelle sezioni (1, 2 e 3).
- Mediante molatura, levigare leggermente la superficie dei bordi saldati residui per rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposito attrezzo di spuntatura, fresare i punti di saldatura.
- Mediante scalpello, martello e tenaglia, asportare dalla scocca i ritagli di lamiera residui.
- Mediante molatura, asportare i residui dei punti di saldatura fresati e le eventuali bave.

Figura 212

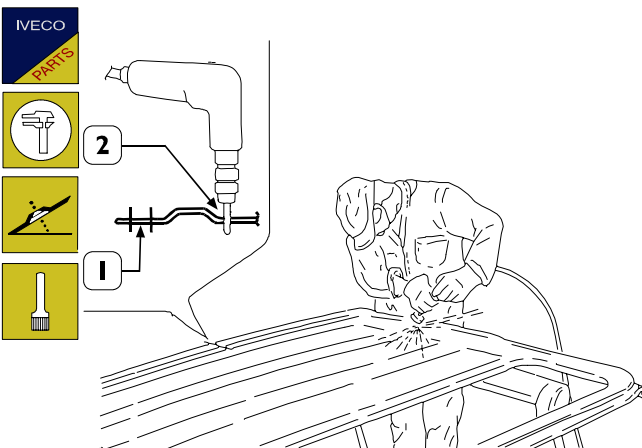


60985

- Mediante martello e tasso, raddrizzare i bordi (→) di saldatura.
- Mediante leggera molatura, asportare la vernice da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da puntare elettricamente.

Preparazione del ricambio

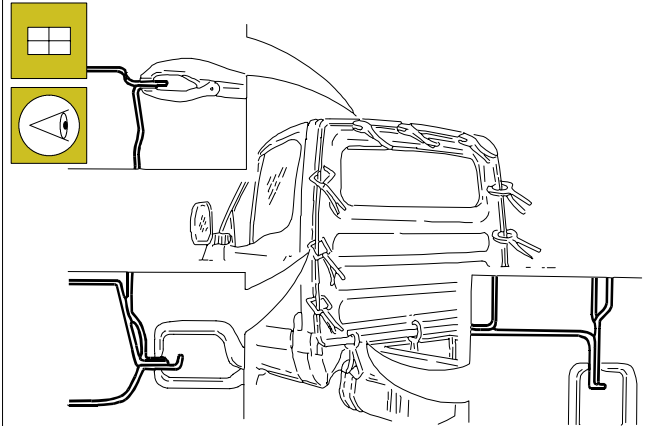
Figura 213



60986

- Mediante trancetta o trapano a mano praticare i fori (2) in corrispondenza dell'estremità delle traverse centrale e superiore per la successiva puntatura a filo continuo.
- Mediante leggera molatura, asportare lo strato di cataforesi da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza (vedi figura).
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi (1) da puntare elettricamente.

Figura 214

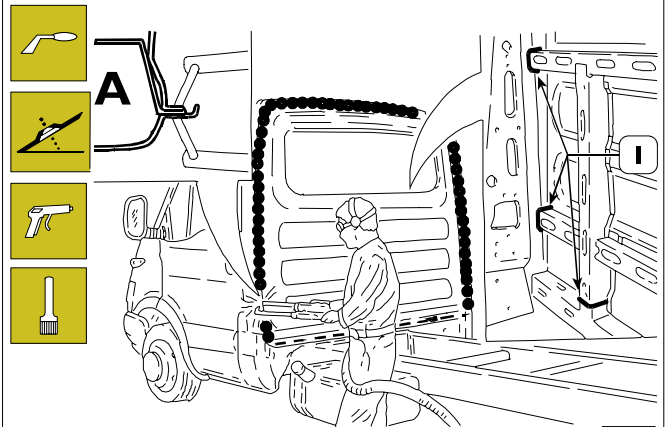


60987

- Posizionare sulla scocca il ricambio fissandolo con pinze autobloccanti.

Saldatura

Figura 215



60988

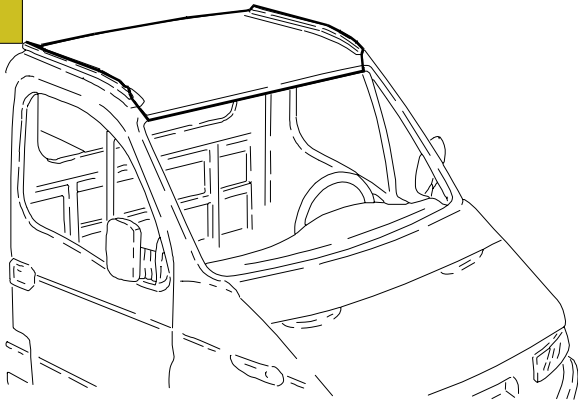
- Saldare mediante puntatura elettrica a resistenza i bordi perimetrali della parte posteriore (vedi dettaglio A).
- Saldare a punti a filo continuo le estremità delle traverse (1).
- Mediante molatura, spianare i punti di saldatura a filo continuo ed eliminare eventuali bave di saldatura sui punti elettrici a resistenza.
- Eseguire un'accurata pulizia del veicolo per prepararlo alla successiva operazione di verniciatura.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati alle pagine 153 e 154.

SOSTITUZIONE TETTO

Figura 216



Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato in colore nella figura.

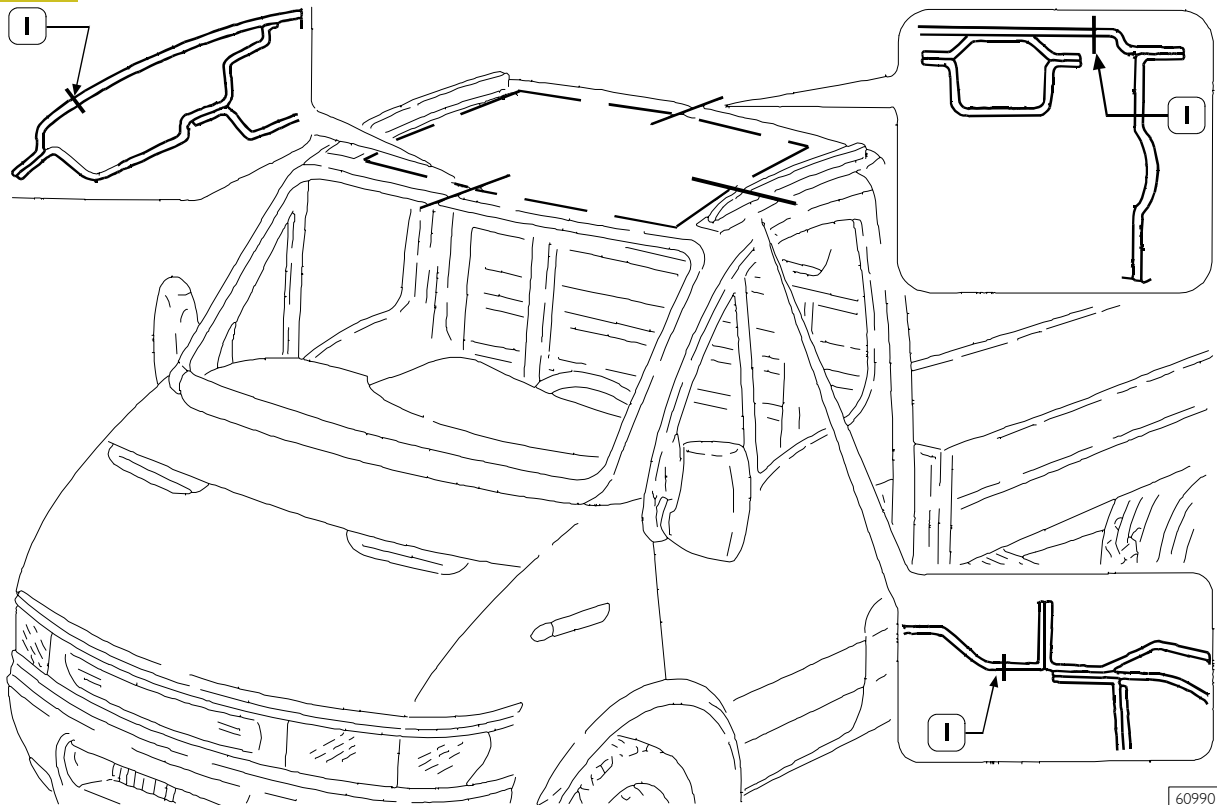
Smontaggi preliminari

Staccare i sottoindicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante l'esecuzione delle medesime:

- Rivestimenti esterni montanti anteriori.
- Bracci e spazzole tergicristallo.

Taglio dei lamierati

Figura 217



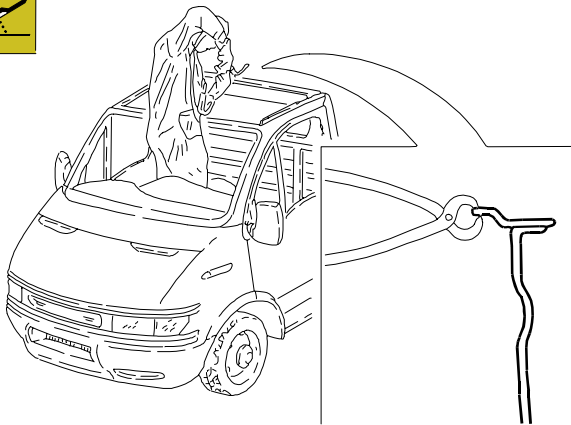
- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con seghetto alternativo o scalpello pneumatico seguendo le linee tratteggiate riportate in figura.

- Rivestimenti interni montanti anteriori.
- Maniglia appiglio passeggero sul montante destro.
- Diffusori aria del rivestimento plancia cruscotto (per accedere ai fissaggi rivestimenti montanti).
- Cristallo parabrezza.
- Ripari sole e relativi supporti.
- Plafoniera.
- Maniglia centrale appiglio passeggero.
- Rivestimento interno padiglione.
- Fanali di posizione sull'esterno tetto.
- Sedili.
- Cablaggio sottotetto e nel montante sinistro.
- Cinture di sicurezza.
- Cristallo finestrino posteriore.
- Rivestimento interno parete posteriore.
- Guarnizioni di tenuta porte.
- Modanatura esterna padiglione.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

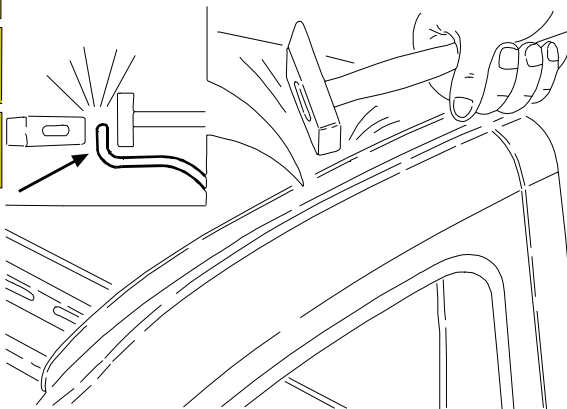
Figura 218



60991

- Mediante molatura, levigare leggermente la superficie dei bordi saldati residui per rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposito attrezzo di spuntatura, fresare i punti di saldatura.
- Mediante scalpello, martello e tenaglia, asportare dalla scocca i ritagli di lamiera residui lungo tutto il perimetro.
- Mediante molatura, asportare i residui dei punti di saldatura fresati e le eventuali bave.

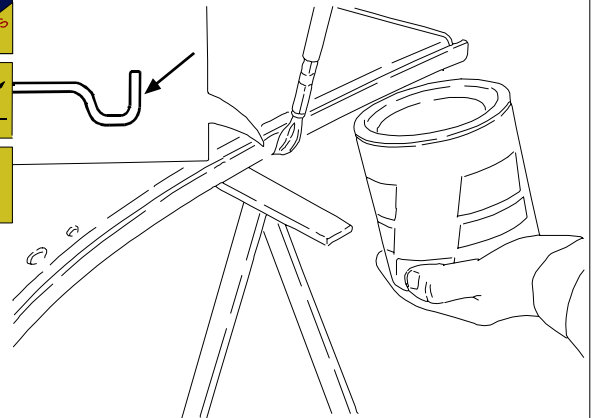
Figura 219



60992

- Rimuovere il sigillante mediante generatore di aria calda e spazzola metallica.
- Dissaldare le saldobrasature mediante riscaldamento con cannello ossiacetilenico.
- Mediante martello e tasso, raddrizzare i bordi di saldatura.
- Mediante leggera molatura, asportare la vernice da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da puntare elettricamente.

Figura 220

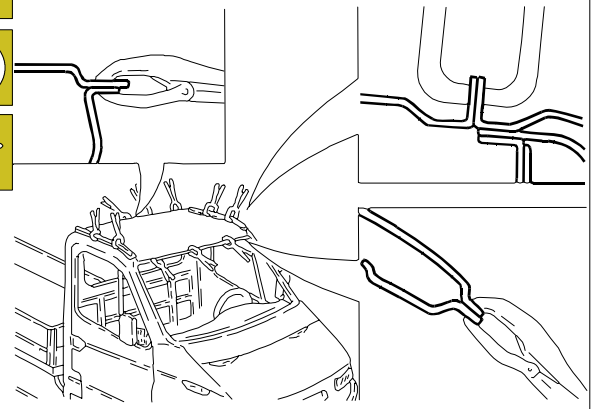


60993

- Mediante leggera molatura, asportare lo strato di cataforesi da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da saldare.

Saldatura

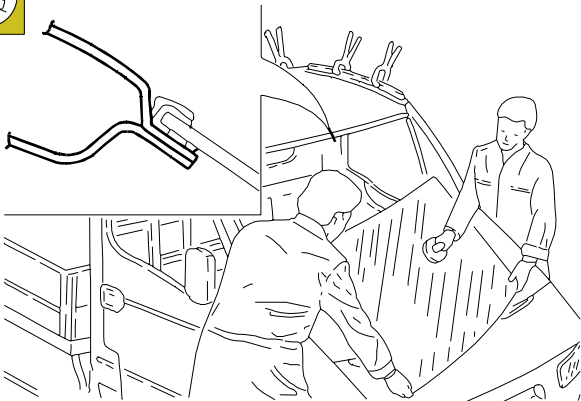
Figura 221



60994

- Posizionare provvisoriamente sulla scocca il tetto di ricambio e fissarlo mediante pinze autobloccanti.
- Saldare il tetto alla scocca con qualche punto di saldatura (imbastitura).

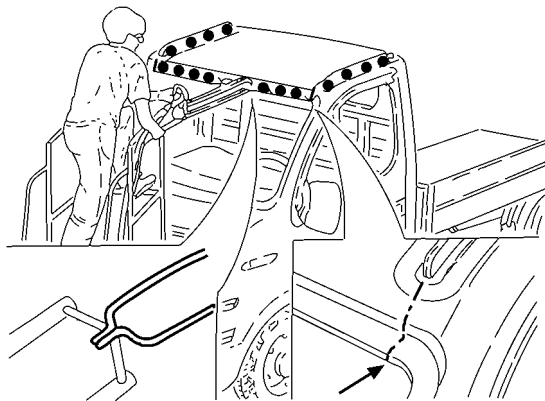
Figura 222



60995

- Collocare provvisoriamente in sede il cristallo parabrezza e controllarne l'accoppiamento col relativo vano, quindi rimuoverlo.

Figura 223



60996

- Saldare a punti elettrici a resistenza i bordi perimetrali del tetto ed eseguire le saldabrasature (→) ad ottone in corrispondenza degli angoli anteriori ossatura vano parabrezza.
- Eseguire un'accurata pulizia del veicolo per prepararlo alla successiva operazione di verniciatura.

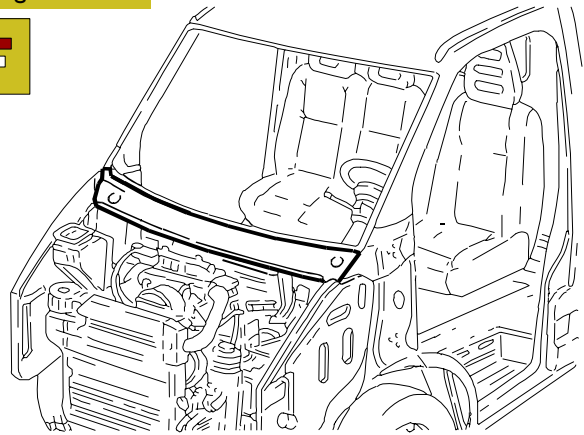


Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati alle pagine 153 e 154.

SOSTITUZIONE TRAVERSA INFERIORE VANO PARABREZZA

L'operazione di seguito descritta comprende la sostituzione di cofano motore, parafanghi e rivestimento anteriore.

Figura 224



60997

Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura.

Smontaggi preliminari

Staccare i sottoindicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante l'esecuzione delle medesime:

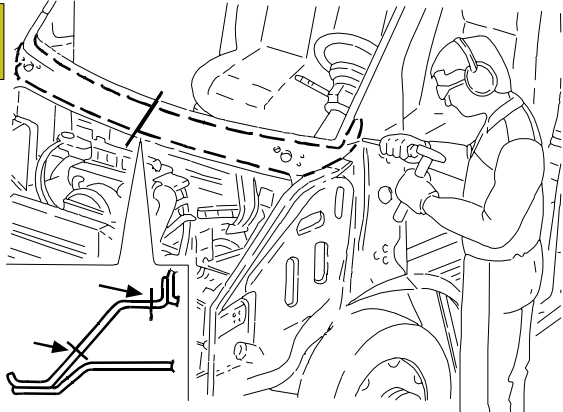
- Rivestimento anteriore con relativi accessori.
- Parafanghi anteriori con relativi accessori.
- Cofano motore con relativi accessori.
- Spazzole e bracci tergicristallo.
- Coprimontanti interni (con maniglia passeggero sul lato destro)
- Cristallo parabrezza.
- Gusci piantone e sterzo.
- Viti fissaggio piantone sterzo alla traversa.
- Cablaggio devio, motore e fanaleria dalla valvoliera sulla plancia.
- Plancia con accessori vari.
- Cablaggio e relative mollette di ritegno dalla zona del vano motore in lavorazione.
- Guarnizioni di battuta parte posteriore cofano.
- Serbatoio liquido lavaparabrezza con pompa elettrica, cablaggi, tubetti e spruzzatori.
- Gruppo riscaldatore lato vano motore.
- Motorino tergicristallo con relativi perni, rinvi e cablaggio.
- Gruppo riscaldatore lato interno veicolo, con convogliatore aria.
- Mollette varie (per cablaggio, plancia, ecc.).

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

Taglio dei lamierati

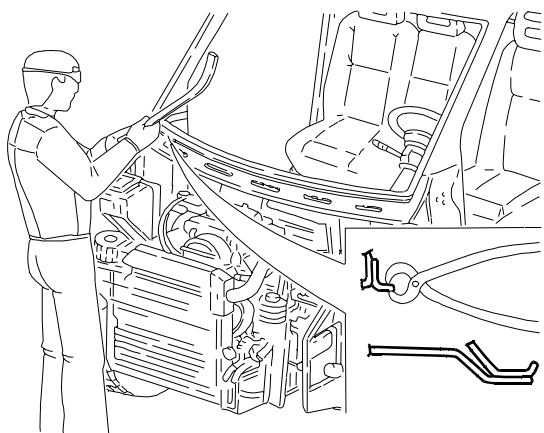
Figura 225



60998

- ☐ Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con seghetto alternativo o scalpello pneumatico seguendo le linee tratteggiate riportate in figura.

Figura 226



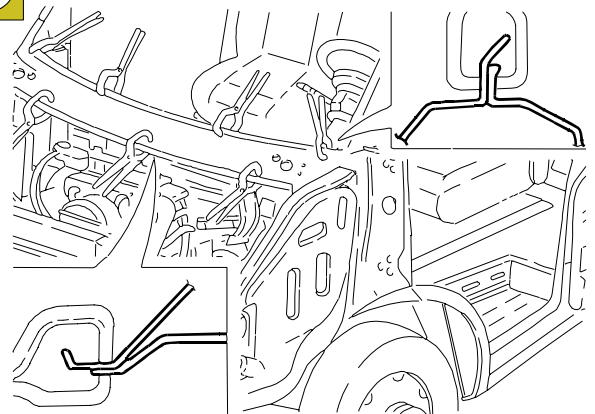
60999

- ☐ Mediante molatura, levigare leggermente la superficie dei bordi saldati residui per rendere visibili i punti di saldatura.

- ☐ Mediante apposito attrezzo di spuntatura, fresare i punti di saldatura.
- ☐ Mediante scalpello, martello e tenaglia, asportare dalla scocca i ritagli di lamiera residui.
- ☐ Mediante martello e tasso, raddrizzare i bordi di saldatura della scocca.
- ☐ Mediante molatura, asportare i residui dei punti di saldatura fresati e le eventuali bave.
- ☐ Mediante leggera molatura, asportare la vernice da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.
- ☐ Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da saldare.

Saldatura

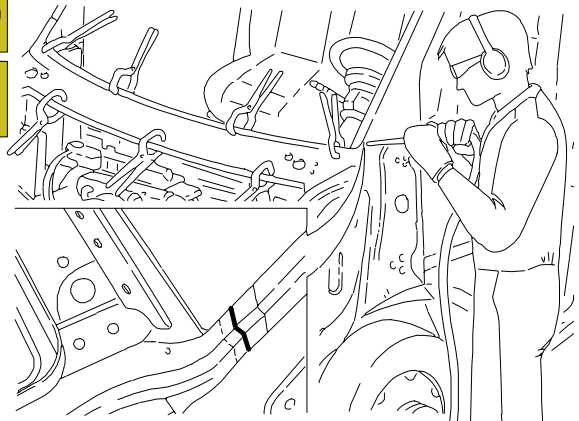
Figura 227



61000

- ☐ Posizionare provvisoriamente sul veicolo l'ossatura vano parabrezza fissandola con pinze autoloccanti (vedi figura).

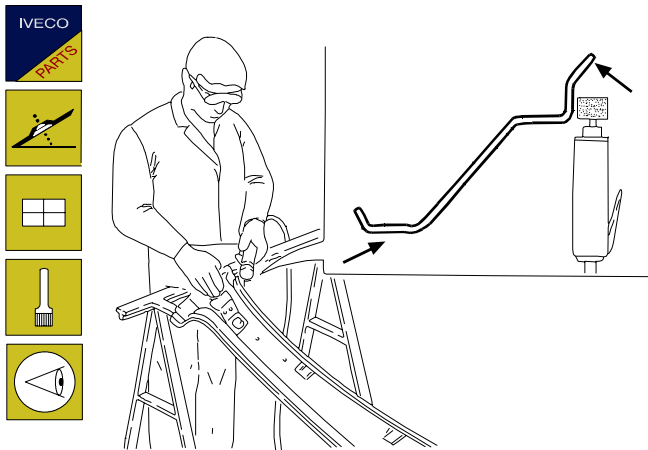
Figura 228



61001

- ☐ Con seghetto alternativo eseguire i tagli contemporanei dei lembi di lamiera sovrapposti dell'ossatura vano parabrezza e della scocca.
- ☐ Asportare i ritagli residui con scalpello, martello e tenaglia.

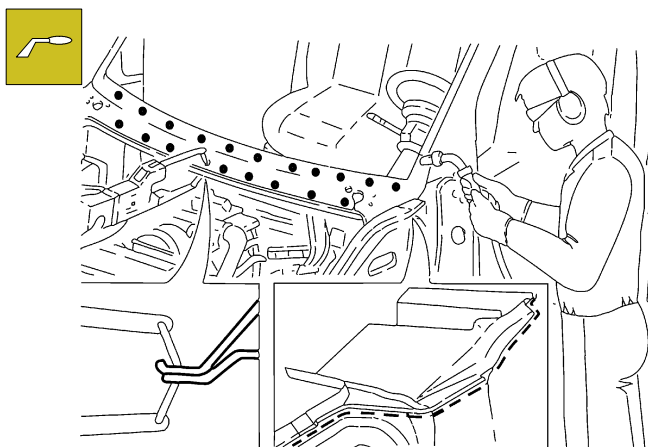
Figura 229



61002

- Mediante leggera molatura, asportare lo strato di cataforesi da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto (→) dei bordi da puntare elettricamente.
- Posizionare provvisoriamente sul veicolo l'ossatura vano parabrezza e saldarla con qualche punto di imbastitura o fissarla con qualche vite autofilettante.
- Installare provvisoriamente il cofano motore, i parafranghi, il rivestimento anteriore e il cristallo parabrezza e verificare gli allineamenti e la chiusura del cofano.

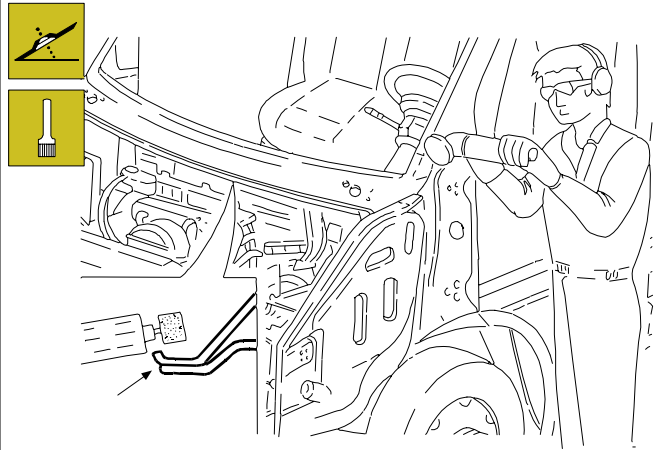
Figura 230



61003

- Rimuovere i componenti installati provvisoriamente.
- Eseguire le saldature definitive: a punti elettrici a resistenza, a punti a filo continuo ed a filo continuo in corrispondenza delle linee di taglio del lamierato di ricambio e della scocca.

Figura 231



61004

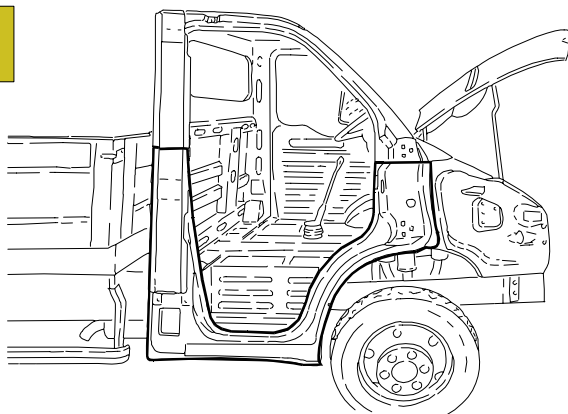
- Mediante molatura, livellare i cordoni ed i punti di saldatura a filo continuo ed asportare eventuali bave sui punti elettrici a resistenza (→).
- Reinstallare provvisoriamente il cofano motore, i parafranghi, il rivestimento anteriore e verificare nuovamente gli allineamenti e la chiusura del cofano.
- Eseguire un'accurata pulizia del veicolo per prepararlo alla successiva operazione di verniciatura.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati alle pagine 153 e 154.

SOSTITUZIONE PARZIALE INTELAIATURA VANO PORTA (PARTE INFERIORE)

Figura 232



61005

Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura.

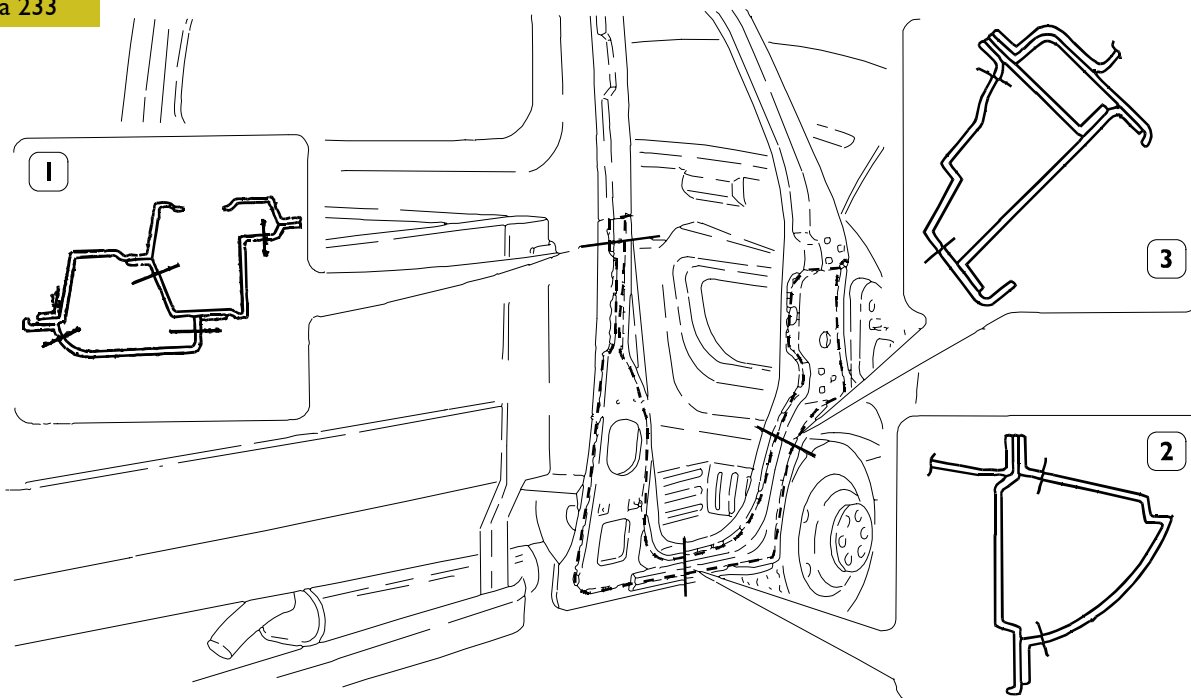
Smontaggi preliminari

Staccare i sottoindicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante l'esecuzione delle medesime:

- Sedile (lato in lavorazione).
- Chiusura di sicurezza (lato in lavorazione).
- Cristallo finestrino posteriore (per poter staccare il rivestimento).
- Rivestimento di finizione parete posteriore.

Taglio dei lamierati

Figura 233



61006

- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con seghetto alternativo o scalpello pneumatico seguendo le linee tratteggiate riportate in figura e come indicato nelle sezioni (1, 2 e 3).

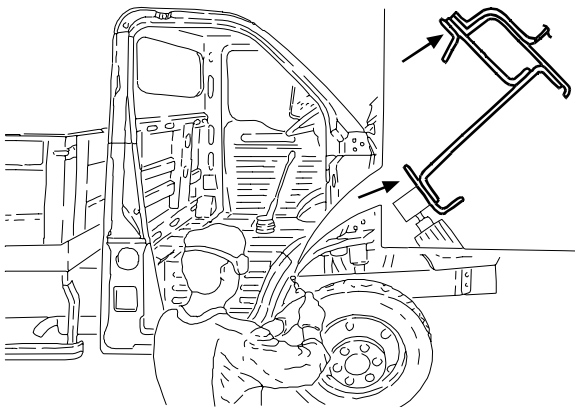
- Rivestimento pedana (lato in lavorazione).
- Tappeto pavimento (lato in lavorazione).
- Paratia interna zona montante porta.
- Interruttore luce interno cabina e relativo cablaggio.
- Cablaggio devio dalla valvoliera, previo stacco viti fissaggio piantone e relativi gusci.
- Cablaggio parte motore e fanaleria dalla valvoliera.
- Plancia con accessori.
- Riscontro serratura porta.
- Mollette varie.
- Rinforzi interni per fissaggio inferiore cinture sicurezza all'interno del montante posteriore.

NOTA Un danno che richieda un intervento di sostituzione dell'intelaiatura vano porta, normalmente necessita anche di interventi di sostituzione della porta e del parafrangente anteriori (operazioni descritte in precedenza).

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

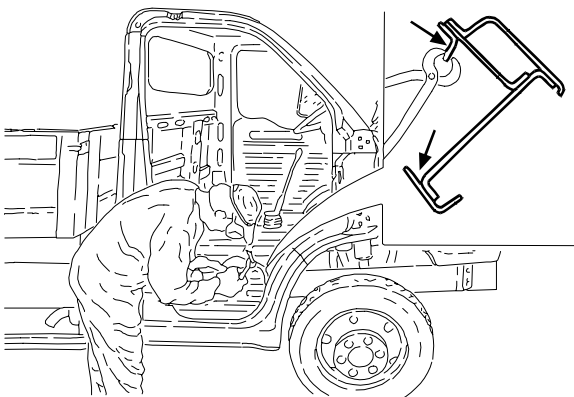
Figura 234



61007

- Mediante molatura, levigare leggermente la superficie dei bordi saldati (→) residui per rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposito attrezzo di spuntatura, fresare i punti di saldatura.

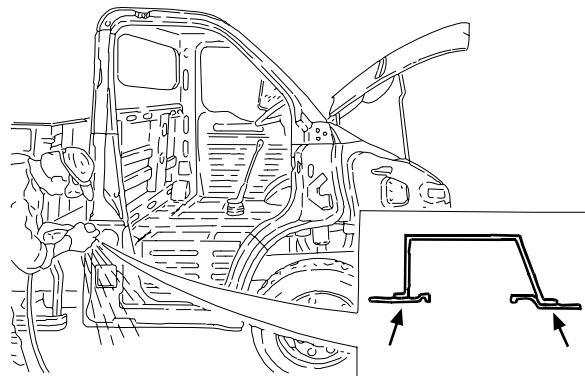
Figura 235



61008

- Mediante scalpello, martello e tenaglia, asportare dalla scocca i ritagli (→) di lamiera residui.

Figura 236

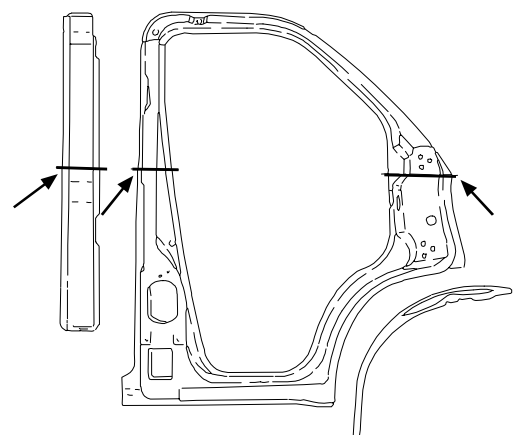


61009

- Mediante martello e tasso, raddrizzare i bordi di saldatura della scocca.
- Mediante molatura, asportare i residui dei punti di saldatura fresati (→) e le eventuali bave.
- Mediante leggera molatura, asportare la vernice da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.

Preparazione del ricambio

Figura 237

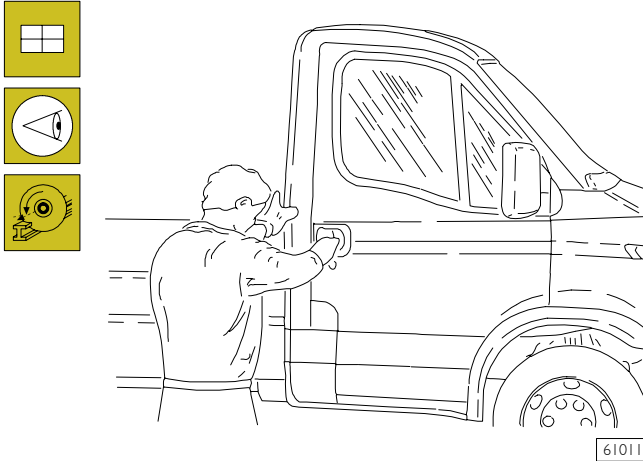


61010

- Effettuare alcune semplici misurazioni, con pennarello tracciare sull'intelaiatura di ricambio le linee di taglio in corrispondenza dei montanti, facendo in modo che l'estremità tagliate si sovrappongono 30 ± 40 mm ai tagli effettuati in precedenza sulla scocca.
- Tagliare il ricambio mediante seghetto lungo le linee precedentemente tracciate.

NOTA Mediante idonea attrezzatura, è possibile effettuare la puntatura a filo continuo senza dovere preventivamente praticare fori sulla lamiera.

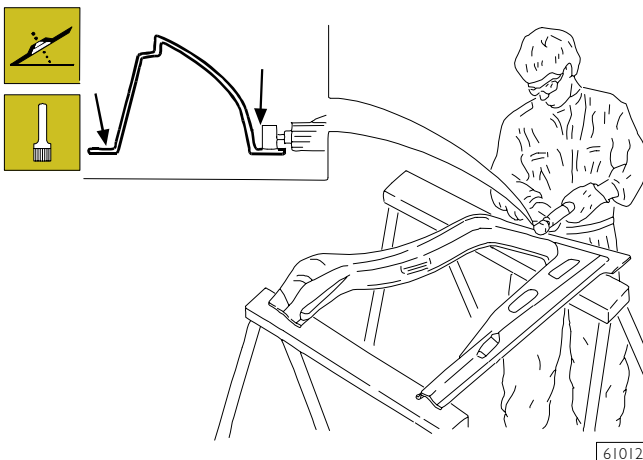
Figura 238



61011

- Posizionare provvisoriamente il lamierato di ricambio sul veicolo fissandolo con qualche vite autofilettante o con qualche punto di saldatura (imbastitura).
- Rimontare provvisoriamente porta e parafango anteriore verificando gli allineamenti e la chiusura della porta.
- Rimuovere porta e parafango anteriore.
- Mediante seghetto, eseguire i tagli contemporanei dei lembi di lamiera sovrapposti del ricambio e della scocca in corrispondenza dei montanti.
- Rimuovere il lamierato di ricambio.
- Mediante scalpello, martello e tenaglia, asportare dalla scocca i ritagli di lamiera residui.

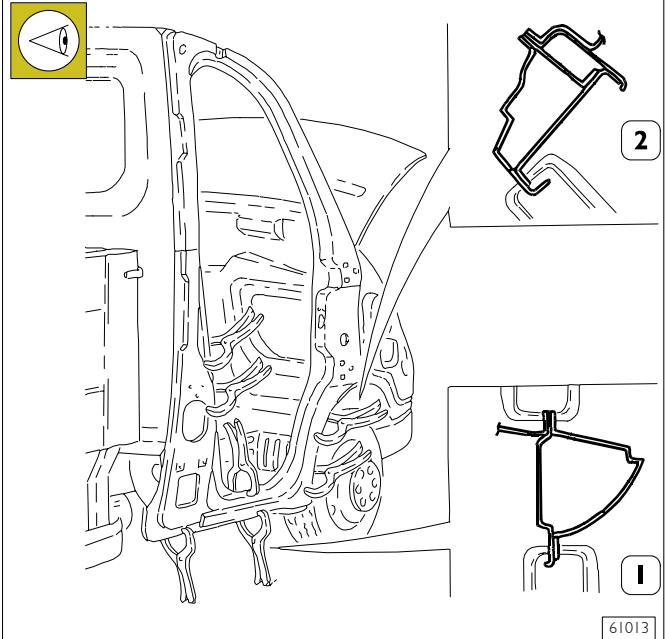
Figura 239



61012

- Mediante leggera molatura, (→) asportare lo strato di catforesi da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da puntare elettricamente.

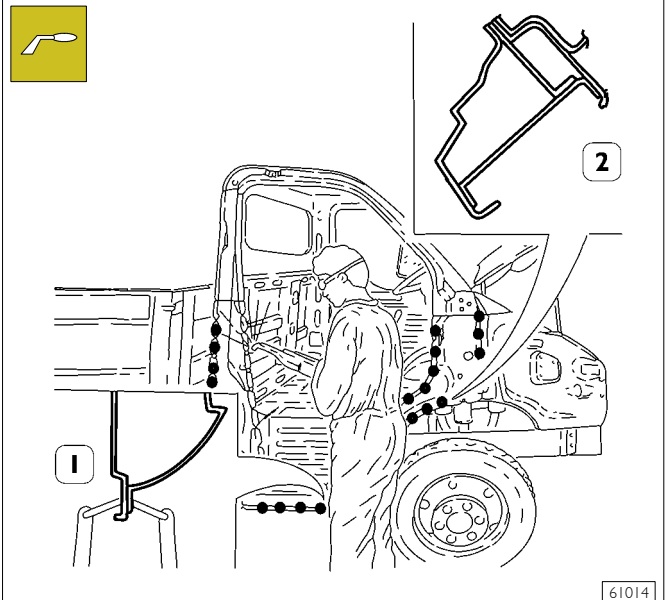
Figura 240



61013

- Fissare nuovamente sulla scocca il ricambio mediante pinze autobloccanti (vedi sezioni 1, 2) e ricontrollare l'allineamento.

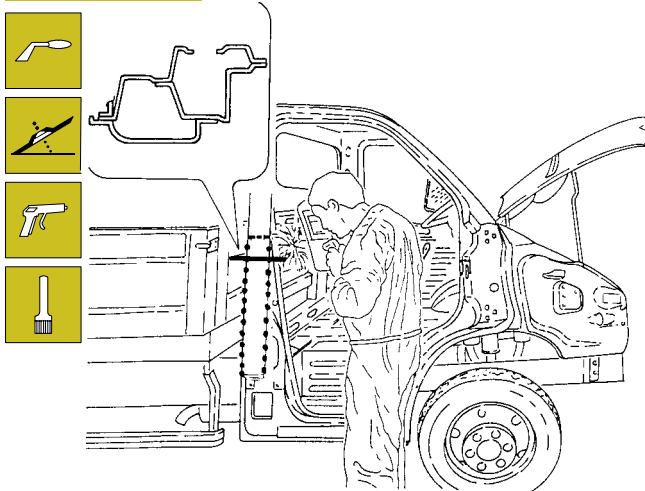
Figura 241



61014

- Saldare con qualche punto a filo continuo le giunzioni di testa (imbastitura) in corrispondenza dei montanti anteriore e posteriore vano porta.
- Eseguire la saldatura a punti a resistenza (1).
- Posizionare il passaruota esterno anteriore e saldarlo a punti elettrici a resistenza e a punti a filo continuo (2).

Figura 242



- Eseguire le saldature a filo continuo delle giunzioni di testa nelle zone indicate in figura.
- Posizionare il rivestimento coprimontante e saldarlo a punti elettrici a resistenza e a filo continuo sulla giunzione superiore.
- Mediante martello e tasso, raddrizzare i bordi di saldatura.
- Mediante molatura, livellare i cordoni di saldatura a filo continuo ed asportare eventuali bave dai punti elettrici a resistenza.
- Eseguire un'accurata pulizia del veicolo per prepararlo alla successiva operazione di verniciatura.

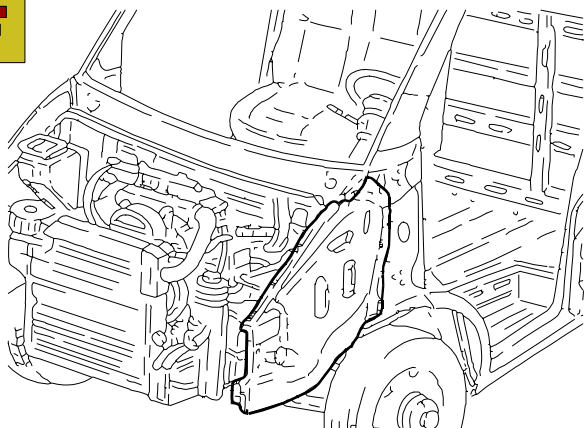


Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati alle pagine 153 e 154.

SOSTITUZIONE PARZIALE FIANCATA ANTERIORE VANO MOTORE

L'operazione di seguito descritta comprende la sostituzione di cofano motore, parafrangente e rivestimento anteriore.

Figura 243



61017

Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura.

Smontaggi preliminari

Staccare i sottoindicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante l'esecuzione delle medesime:

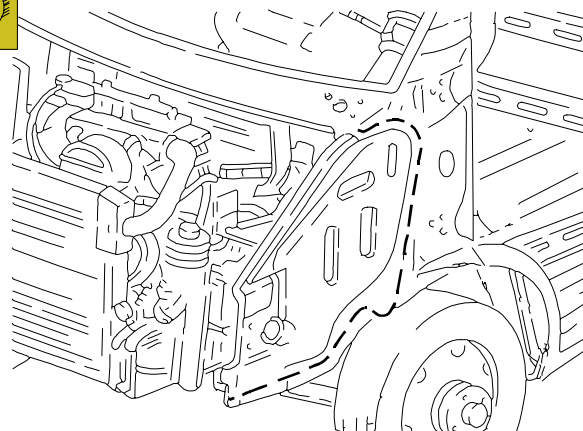
- Rivestimento parete anteriore e relativi accessori.
- Cofano motore e relativi accessori.
- Parafrangente anteriore e relativi accessori.
- Sedile (lato in lavorazione).
- Tappeti per pedana e pavimento (lato in lavorazione).
- Cinture di sicurezza (elemento fissato al pavimento).
- Rivestimento interno di finizione e cablaggio adiacente.
- Plancia e relativi cablaggi (staccare cavo starter dal motore).
- Riscontro per serratura cofano motore.
- Accumulatore.
- Presa aria motore sulla fiancata e manicotto (solo lato destro).
- Filtro aria.
- Riparo motore.
- Cablaggio vano motore (zona in lavorazione).

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

Taglio dei lamierati

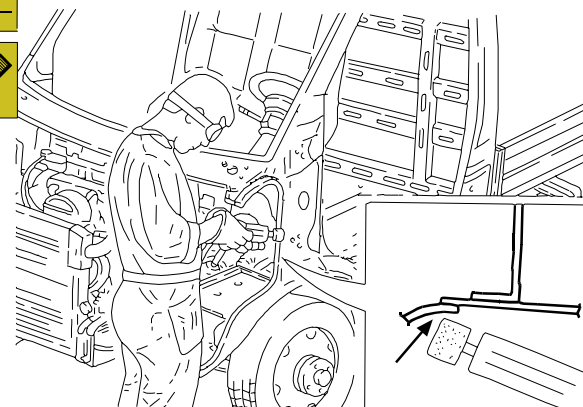
Figura 244



61018

- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con seghetto alternativo o scalpello pneumatico seguendo le linee tratteggiate riportate in figura.

Figura 245

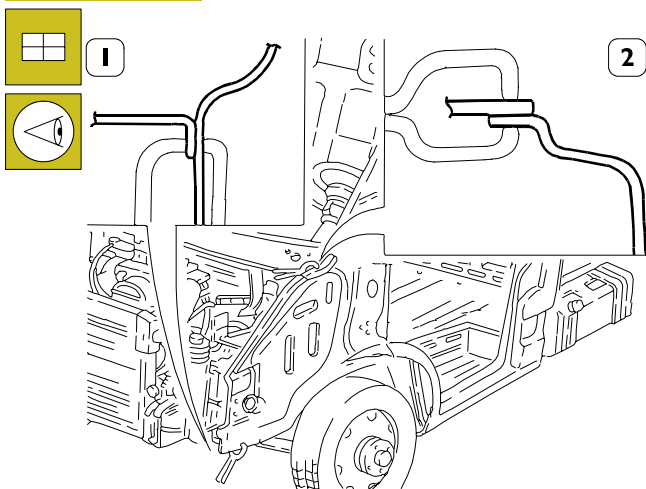


61019

- Mediante molatura, levigare leggermente la superficie dei bordi saldati residui per rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposito attrezzo di spuntatura, fresare i punti di saldatura (→).
- Mediante scalpello, martello e tenaglia, asportare dalla scocca i ritagli di lamiera residui.
- Mediante martello e tasso, raddrizzare i bordi di saldatura della scocca.
- Mediante molatura, asportare i residui dei punti di saldatura fresati e le eventuali bave.
- Mediante leggera molatura, spazzola metallica e soffiante di aria calda, eliminare i residui di sigillante e di protettivo ed asportare la vernice da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.

Preparazione dei ricambi

Figura 246

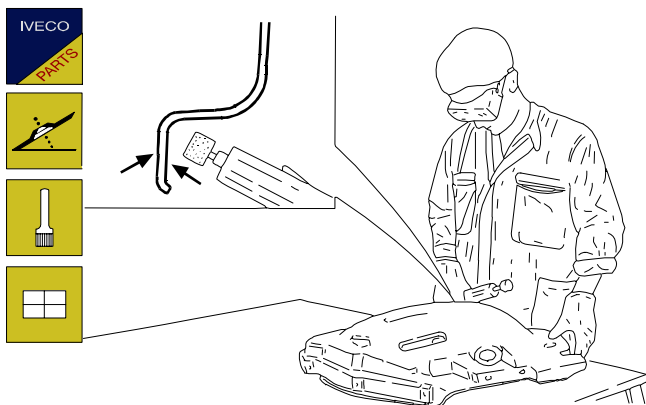


61020

- Posizionare provvisoriamente sulla scocca la fiancata di ricambio sezionata, fissarla con pinze autobloccanti (1 e 2) e controllarne il corretto accoppiamento.
- Mediante trancetta a mano, praticare i fori sui bordi della fiancata sezionata in corrispondenza dei punti da saldare a filo continuo.

NOTA Mediante idonea attrezzatura, è possibile effettuare la puntatura a filo continuo senza dovere preventivamente praticare i fori sulla lamiera.

Figura 247

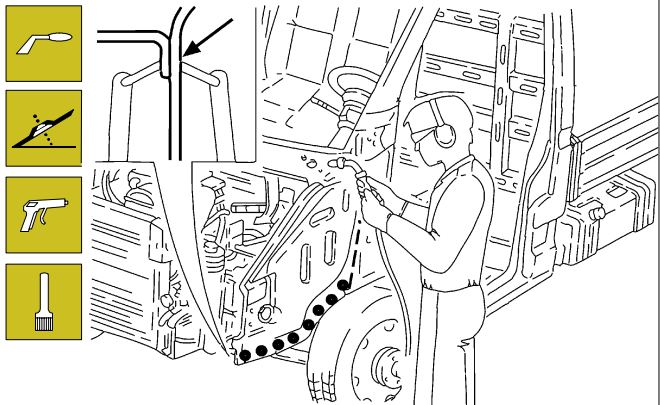


61021

- Mediante leggera molatura, asportare lo strato di cataforesi da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza (→).
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da puntare elettricamente.

- Posizionare sulla scocca la fiancata completa di passaruota esterno fissandoli provvisoriamente con qualche punto di saldatura o con qualche vite autofilettante.
- Rimontare provvisoriamente sul veicolo il frontale, il parafrangente e la porta e verificare allineamenti e chiusure.
- Rimuovere il frontale, il parafrangente e la porta.

Figura 248



61022

- Saldare la fiancata mediante saldatura a punti a filo continuo (→).
- Sollevare il veicolo con il martinetto idraulico e rimuovere la ruota (lato in lavorazione).
- Saldare il passaruota esterno alla fiancata anteriore vano motore mediante puntatura elettrica a resistenza (→).
- Mediante molatura, spianare i punti di saldatura a filo continuo e asportare eventuali bave.
- Rimontare sul veicolo il frontale, il parafrangente e la porta e verificare nuovamente allineamenti e chiusure.
- Eseguire un'accurata pulizia del veicolo per prepararlo alla successiva operazione di verniciatura.

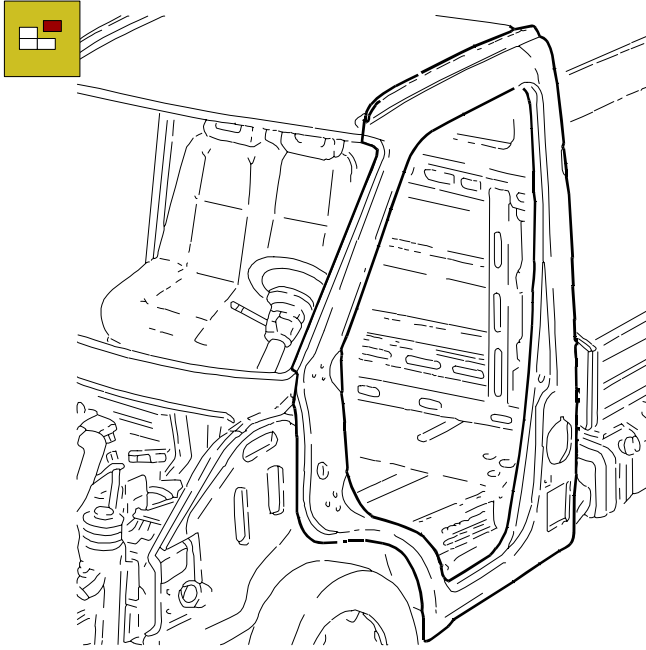


Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi indicati alle pagine 153 e 154.

SOSTITUZIONE INTELAIATURA VANO PORTA, PASSARUOTA ANTERIORE ESTERNO E FIANCATA ANTERIORE VANO MOTORE

L'operazione di seguito descritta comprende la sostituzione di rivestimento anteriore, cofano, parafrangente anteriore, porta e ossatura vano parabrezza con montante.

Figura 249



I lamierati, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appaiono evidenziati in colore nella figura a lato.

Smontaggi preliminari

Staccare i sottoindicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante l'esecuzione delle medesime:

- Frontale completo.
- Comandi cassone ribaltabile (eventuale).
- Parafrangente anteriore.
- Porta e guarnizione di tenuta (lato in lavorazione).
- Cofano motore.
- Sedile (lato in lavorazione).
- Coprimontante esterno (lato in lavorazione).
- Bracci e spazzole tergicristallo.
- Finitura interna coprimontante (lato in lavorazione).
- Maniglia appiglio passeggero.
- Bocchette prese aria laterali su plancia.
- Cristallo parabrezza.
- Ripari solo e relativi ganci.
- Specchio retrovisore interno.
- Maniglia centrale appiglio passeggero.
- Plafoniera.

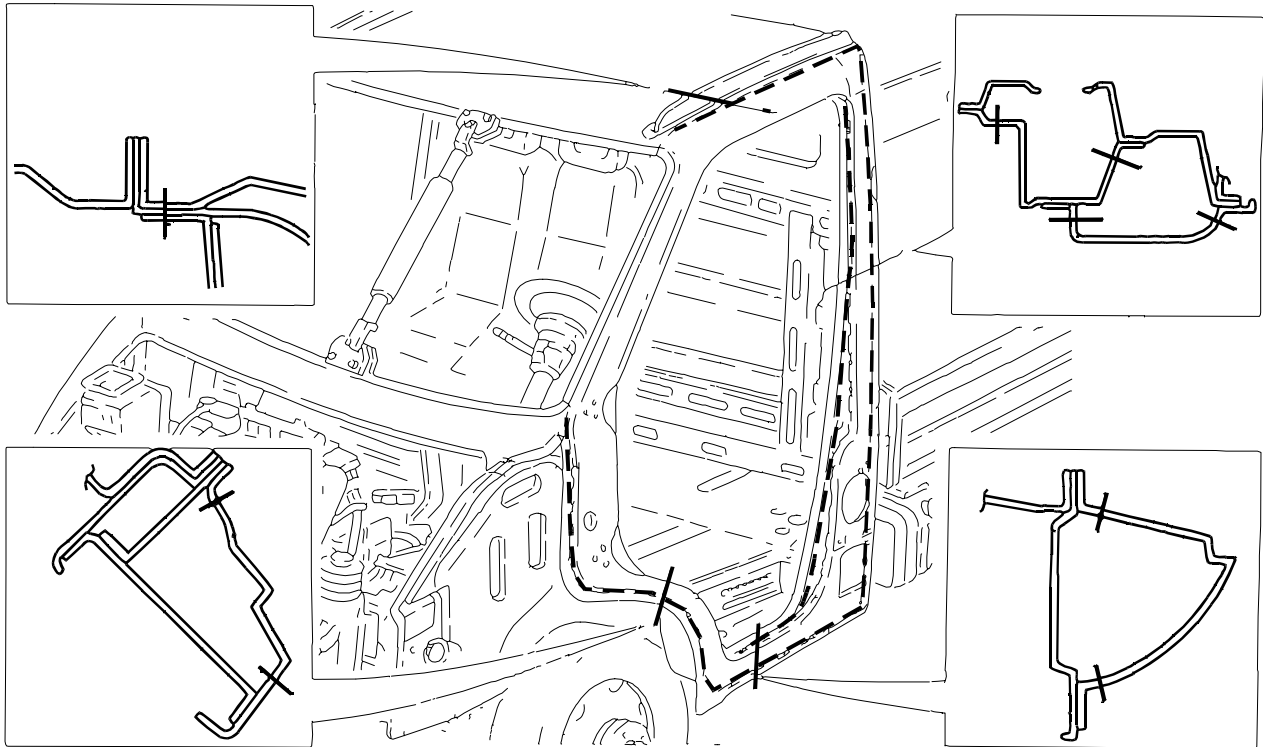
- Rivestimento interno padiglione (previo sgancio relativi bottoni di fissaggio).
- Fanalino di posizione sull'esterno padiglione (lato in lavorazione).
- Cablaggio dal tetto e dal montante (lato in lavorazione).
- Cintura di sicurezza e relativo arrotolatore (lato in lavorazione).
- Rivestimento di finizione parete posteriore e relativa tassa.
- Cavo apertura cofano dalla leva interna di comando.
- Profilato di finizione gocciolatoio tetto (lato in lavorazione).
- Targhetta dati caratteristici del veicolo.
- Parasassi anteriore ruota (lato in lavorazione).
- Asta sostegno cofano e relativo gommino di ritegno.
- Pedale acceleratore.
- Gusci piantone sterzo.
- Cablaggio deviosgancio, cablaggio fanaleria, cablaggio motore (scollegare dalla valvoliera).
- Plancia completa di accessori (compreso cavo starter da staccare dal motore).
- Rivestimento pedana pavimento (lato intervento).
- Cuffia comando cambio.
- Mostrina sottostante la leva del freno a mano (previo stacco fissaggio freno a mano).
- Tirante della leva freno a mano.
- Tappeto pavimento (Lato intervento).
- Rivestimento di finizione sottopancia.
- Cablaggio e interruttore luci porta (lato in lavorazione).
- Rivestimento insonorizzante retro plancia.
- Riscontro serratura porta.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

Taglio dei lamierati

Figura 250

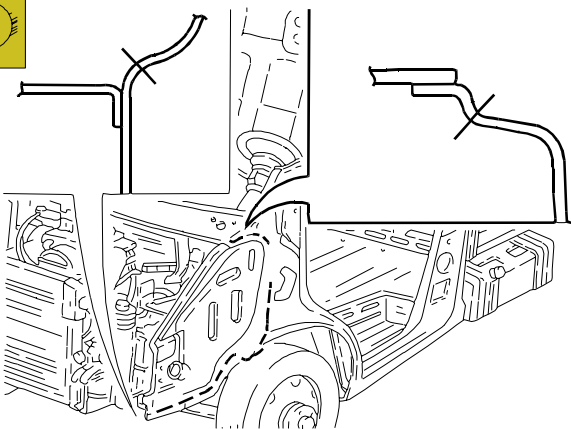


60303

NOTA: Prima dell'operazione di taglio, applicare un apposito tenditore per evitare deformazioni del vano parabrezza.

- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con seghetto alternativo o scalpello pneumatico seguendo le linee tratteggiate riportate in figura (vedi sezioni).
- Rimuovere l'intelaiatura vano porta.

Figura 251

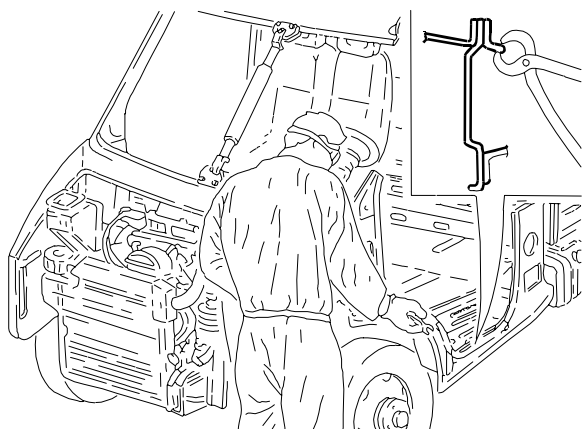


60304

- In corrispondenza della parete cruscotto e del passaruota interno, rimuovere le tracce di sigillante mediante soffiante ad aria calda e spazzola metallica e molare leggermente la superficie dei bordi residui saldati per rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposito attrezzo di spuntatura, fresare i punti di saldatura.

- Procedere quindi al taglio della fiancata anteriore seguendo le linee evidenziate in colore tratteggiate riportate in figura.

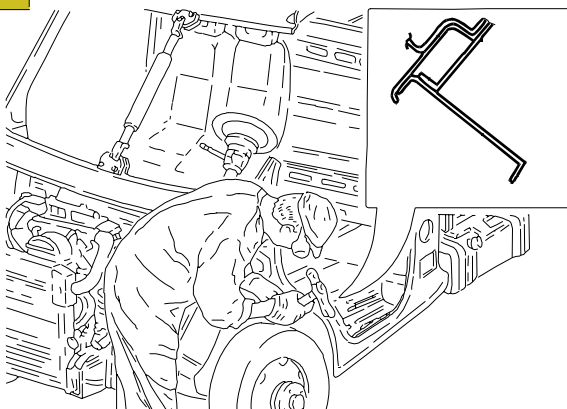
Figura 252



60305

- Mediante scalpello, martello e tenaglia, asportare dalla scocca i ritagli di lamiera.
- In corrispondenza delle giunzioni superiori dei montanti parabrezza dissaldare le saldobrasature mediante riscaldamento con cannello ossiacetilenico.

Figura 253

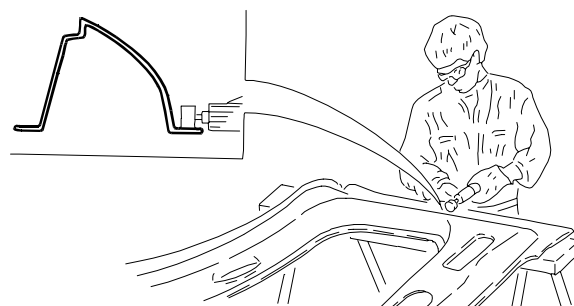
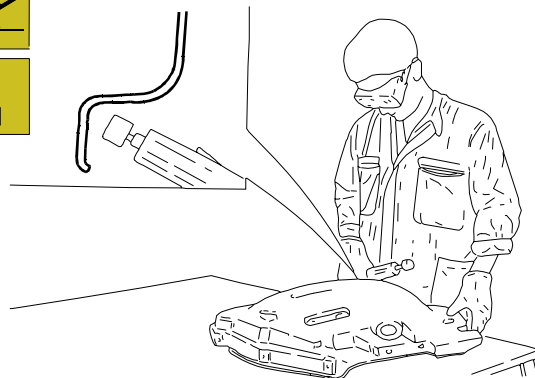


60306

- Mediante martello e tasso, raddrizzare i bordi di saldatura della scocca (vedi figura).
- Mediante molatura, asportare i residui dei punti di saldatura fresati e le eventuali bave.
- Mediante leggera molatura, asportare la vernice da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.

Preparazione dei ricambi

Figura 254

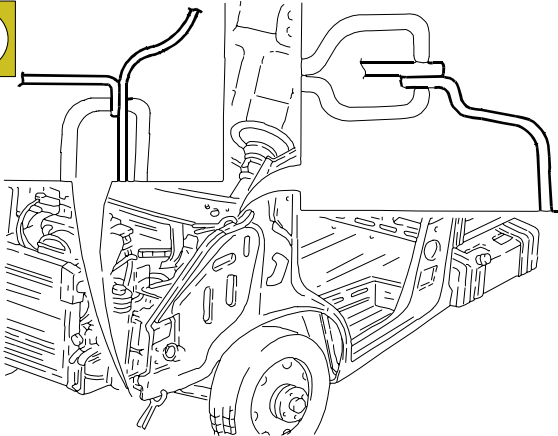


60307

- Mediante molatura, asportare lo strato di cataforesi da entrambe le superfici dei bordi dei lamierati di ricambio da saldare a punti elettrici a resistenza.
- In corrispondenza dell'estremità inferiore dello scatolato chiusura montante parabrezza (zona di accoppiamento con fiancata e cruscotto), praticare i fori di saldatura a punti a filo continuo, avvalendosi di trancia o trapano elettrico.

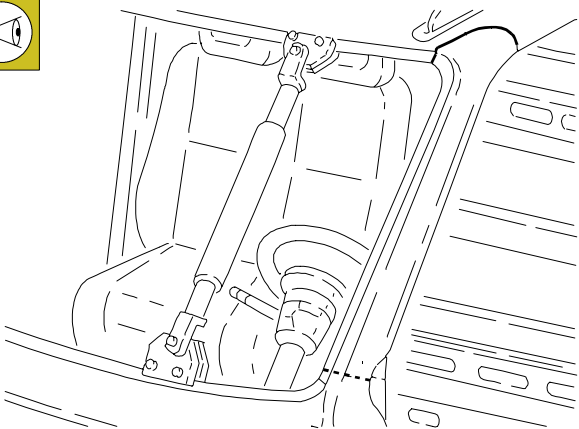
NOTA Mediante idonea attrezzatura, è possibile effettuare la puntatura a filo continuo senza dovere preventivamente praticare i fori sulla lamiera.

- Applicare a vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da puntare elettricamente, sia sui ricambi che sulla scocca.

Saldatura**Figura 255**

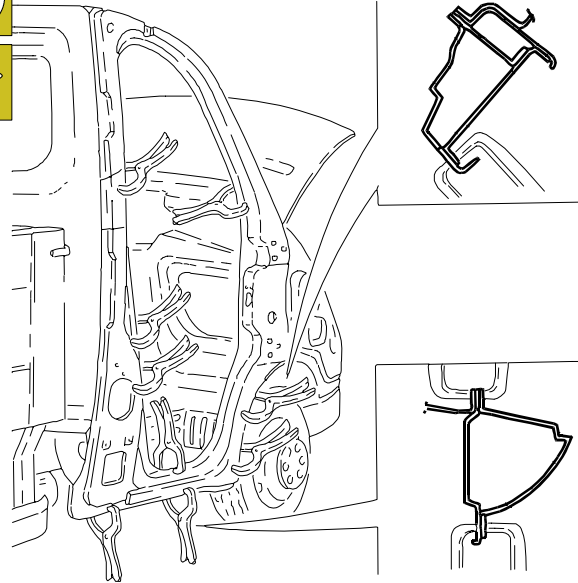
61028

- Posizionare provvisoriamente sulla scocca, fissando con pinze autobloccanti e viti autofilettanti, la fiancata vano motore.

Figura 256

60306

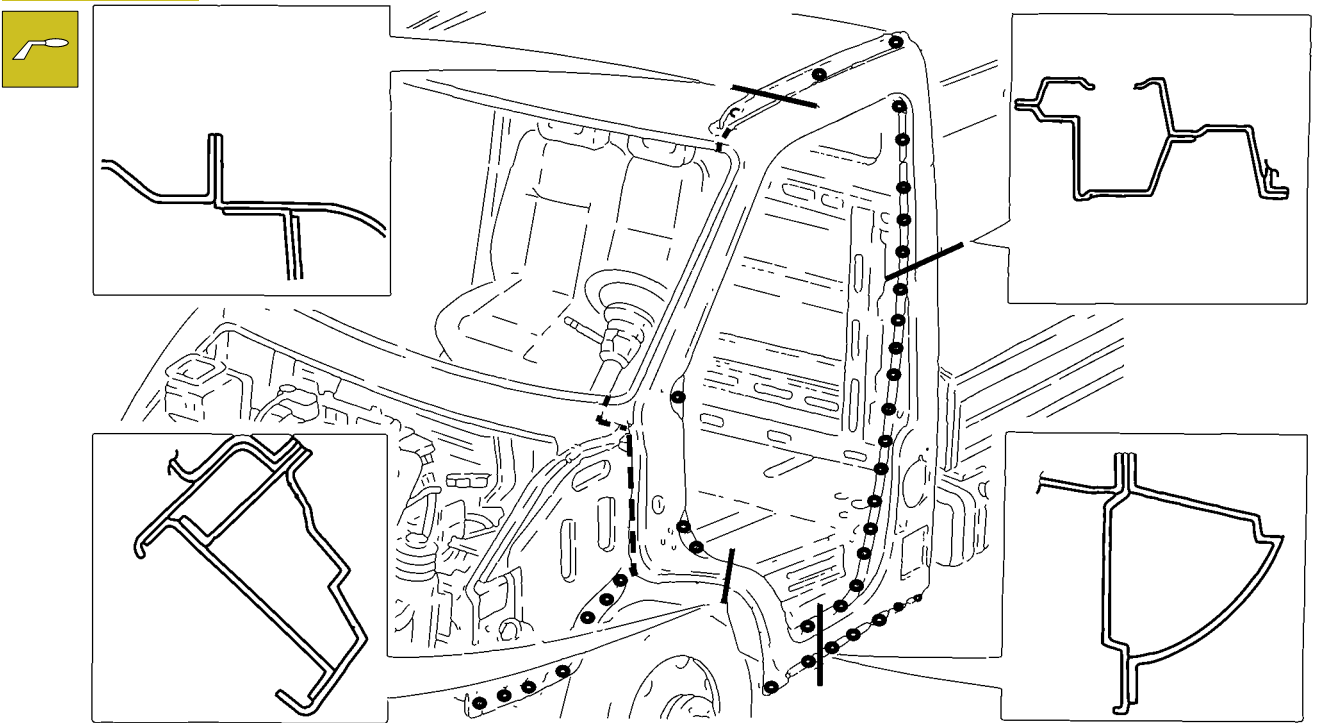
- Posizionare provvisoriamente sulla scocca, fissando con pinze autobloccanti e viti autofilettanti, l'intelaiatura vano porta.

Figura 257

61030

- Posizionare provvisoriamente sulla scocca, fissando con pinze autobloccanti e viti autofilettanti, l'intelaiatura vano porta.
- Montare provvisoriamente il parafrango, il frontale, il cofano motore e la porta e verificare allineamenti e chiusure.
- Rimuovere il tenditore precedentemente montato nel vano parabrezza, quindi montare in sede il cristallo parabrezza e verificare l'accoppiamento.
- Staccare le parti mobili ed il cristallo installati provvisoriamente.
- Saldare con qualche punto di imbastitura i lamierati di ricambio.
- Togliere le viti autofilettanti.

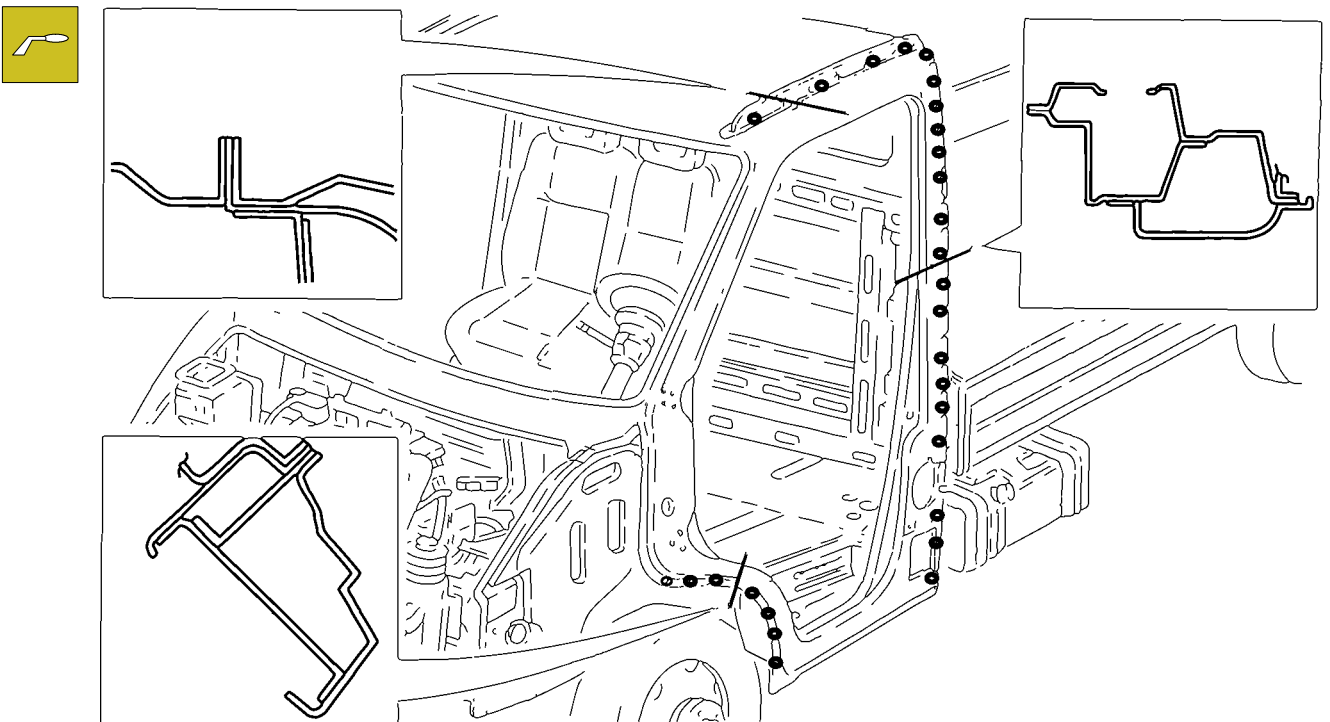
Figura 258



61031

- Completare le saldature:
a punti elettrici a resistenza;
a filo continuo lungo le linee di taglio del montante vano parabrezza;
ad ottone in corrispondenza degli angoli superiori vano parabrezza.
- Chiudere mediante saldatura i forellini per viti autofilettanti.
- Posizionare il passaruota esterno anteriore e saldarlo a punti elettrici a resistenza e a punti a filo continuo.

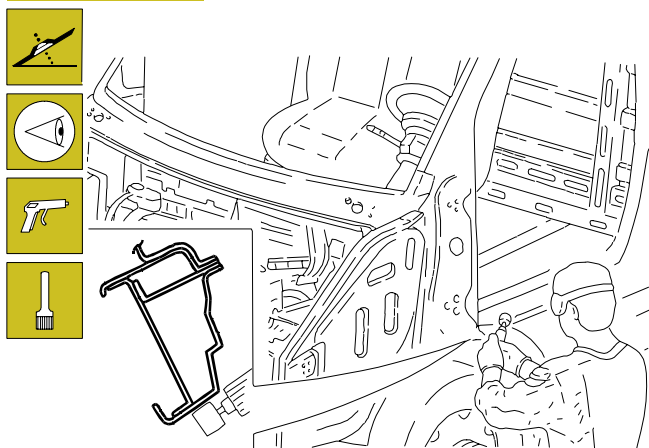
Figura 259



61032

- Posizionare la prolunga padiglione e saldarla a punti elettrici a resistenza.
- Posizionare il rivestimento coprimontante e saldarlo a punti elettrici a resistenza.

Figura 260



61033

- Mediante molatura, livellare i cordoni ed i punti di saldatura a filo continuo.
- Mediante molatura, rimuovere l'ottone in eccesso dalle saldature ed eventuali bave sui punti di saldatura elettrici a resistenza.
- Rimontare provvisoriamente e successivamente rimuovere il parafrangente, la porta, il frontale, il cofano motore ed il cristallo parabrezza ed eseguire il controllo finale degli allineamenti e delle chiusure.
- Eseguire una accurata pulizia del veicolo per prepararlo alla successiva operazione di verniciatura.



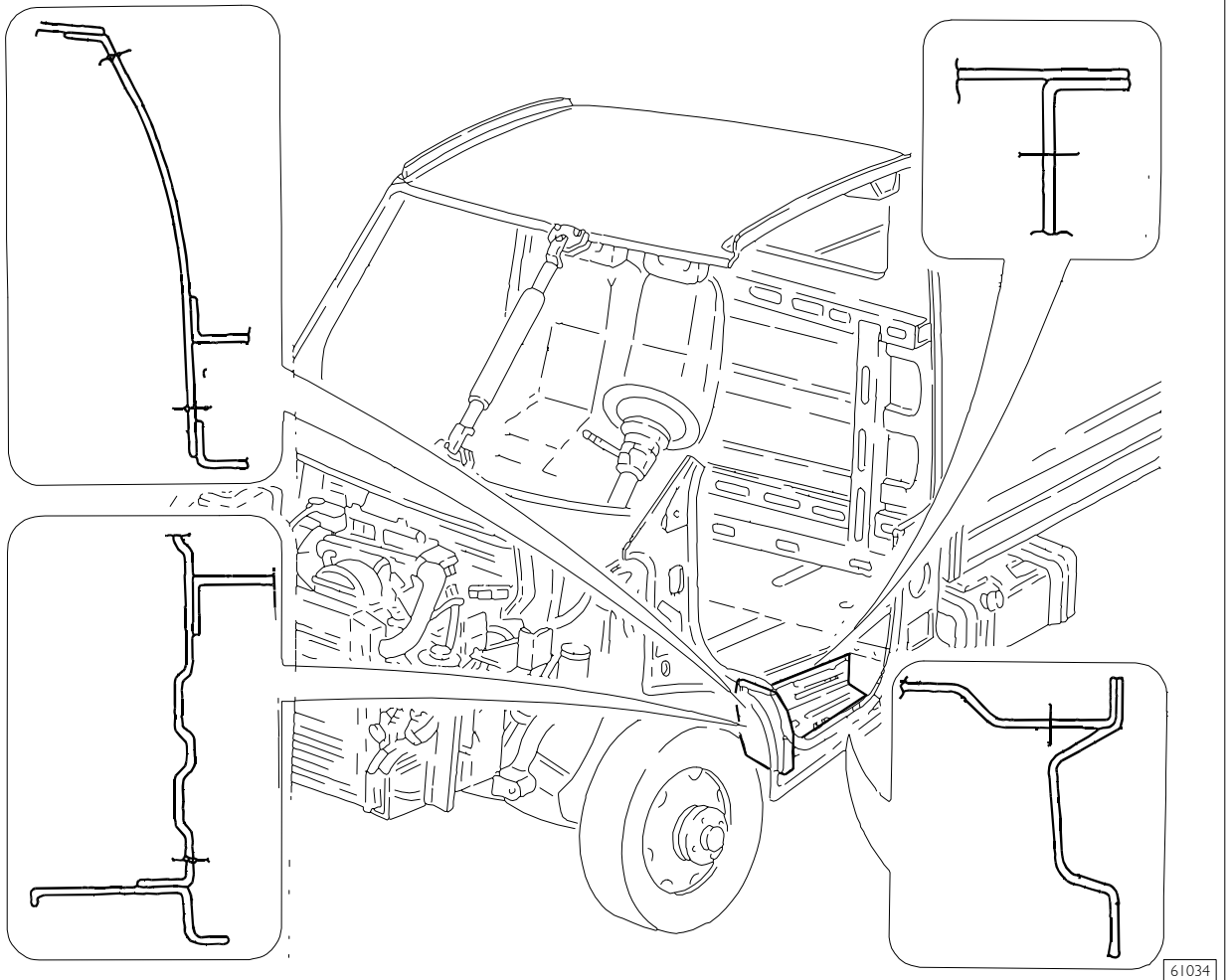
Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati alle pagine 153 e 154.

SOSTITUZIONE PEDANA

Intervento supplementare alla sostituzione dell'intelaiatura vano porta, passaruota anteriore esterno e fiancata vano motore.

Dopo l'esecuzione delle suddette operazioni già descritte, fino al completamento dell'asportazione dei lamierati da sostituire, procedere nel modo seguente:

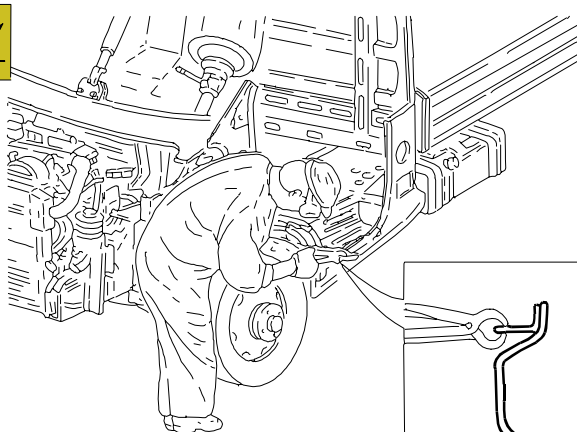
Figura 261



61034

- Mediante scalpello pneumatico e seghetto alternativo, tagliare la pedana evidenziata nella figura.
- Mediante molatura, levigare leggermente la superficie dei bordi saldati residui per rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposito attrezzo di spuntatura, fresare i punti di saldatura.

Figura 262

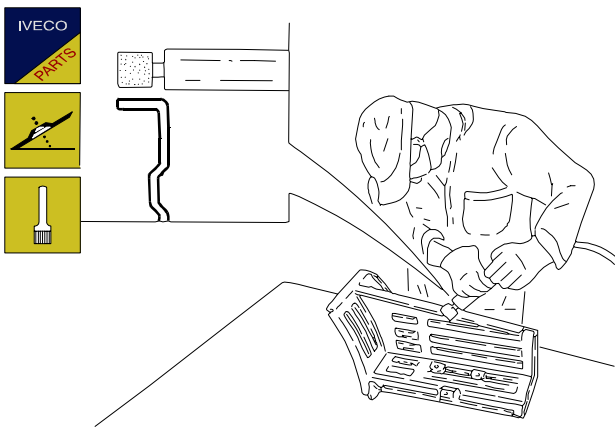


61035

- Staccare i ritagli residui di lamiera mediante tenaglia.
- Mediante leggera molatura, eliminare la vernice e il sigillante da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.
- Mediante martello, tasso e levigatrice spianare e levigare i bordi da saldare.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da saldare.

Preparazione dei ricambi

Figura 263

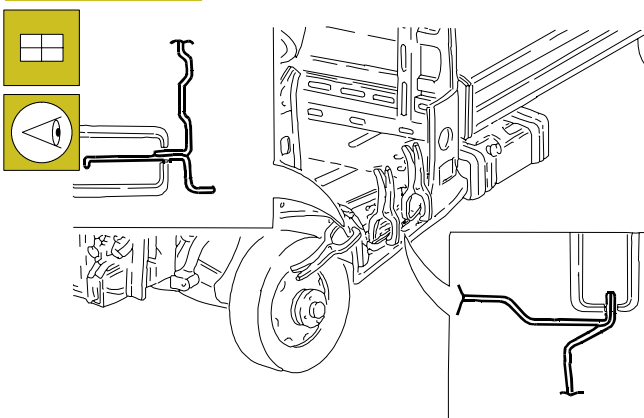


61036

- Mediante leggera molatura, asportare lo strato di cataforesi da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza della pedana.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da saldare.

Saldatura

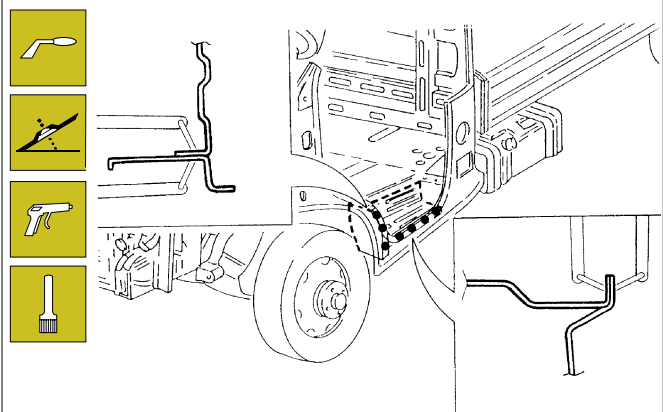
Figura 264



61404

- Posizionare il lamierato di ricambio sul veicolo, fissandolo con pinze autobloccanti.

Figura 265



61405

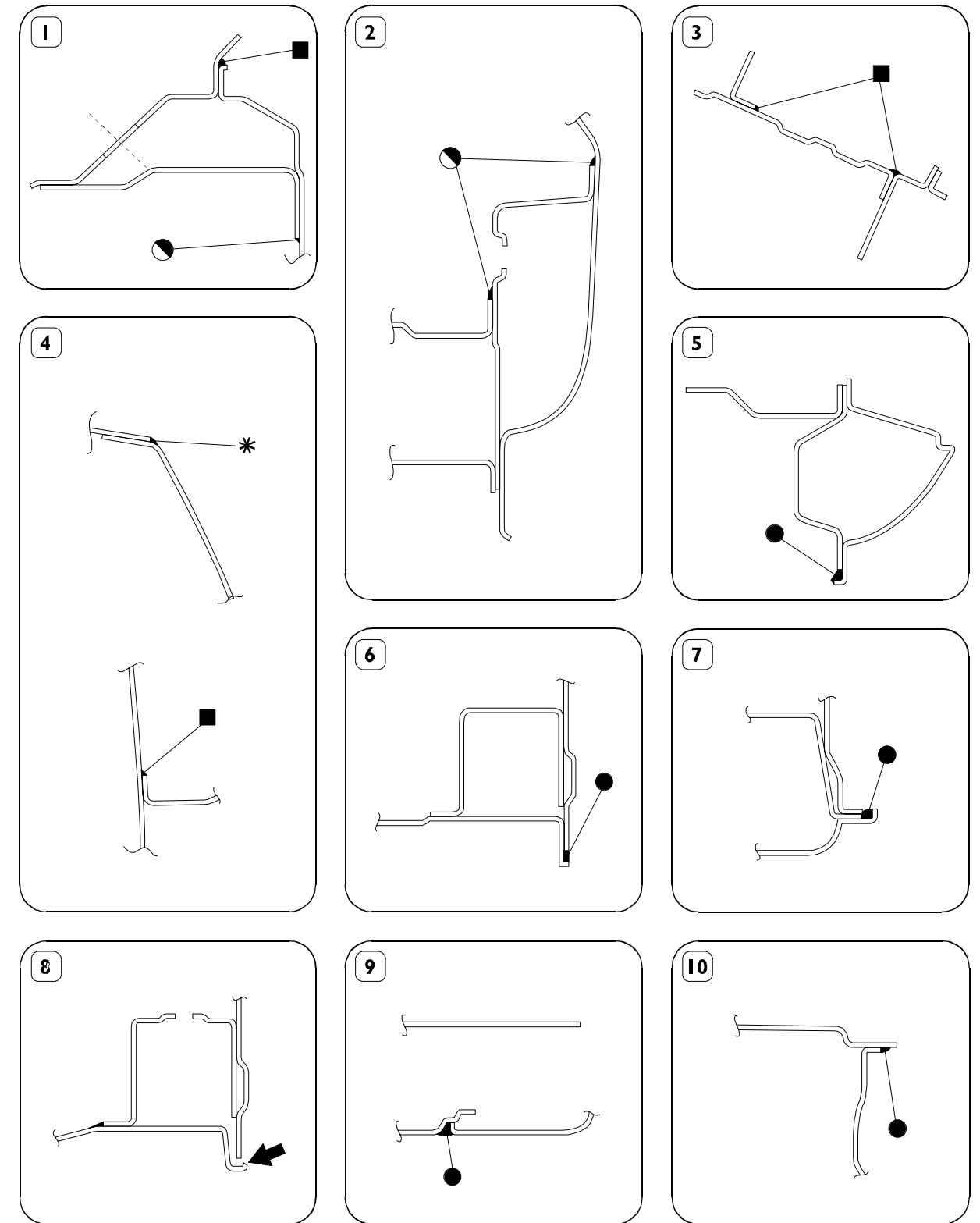
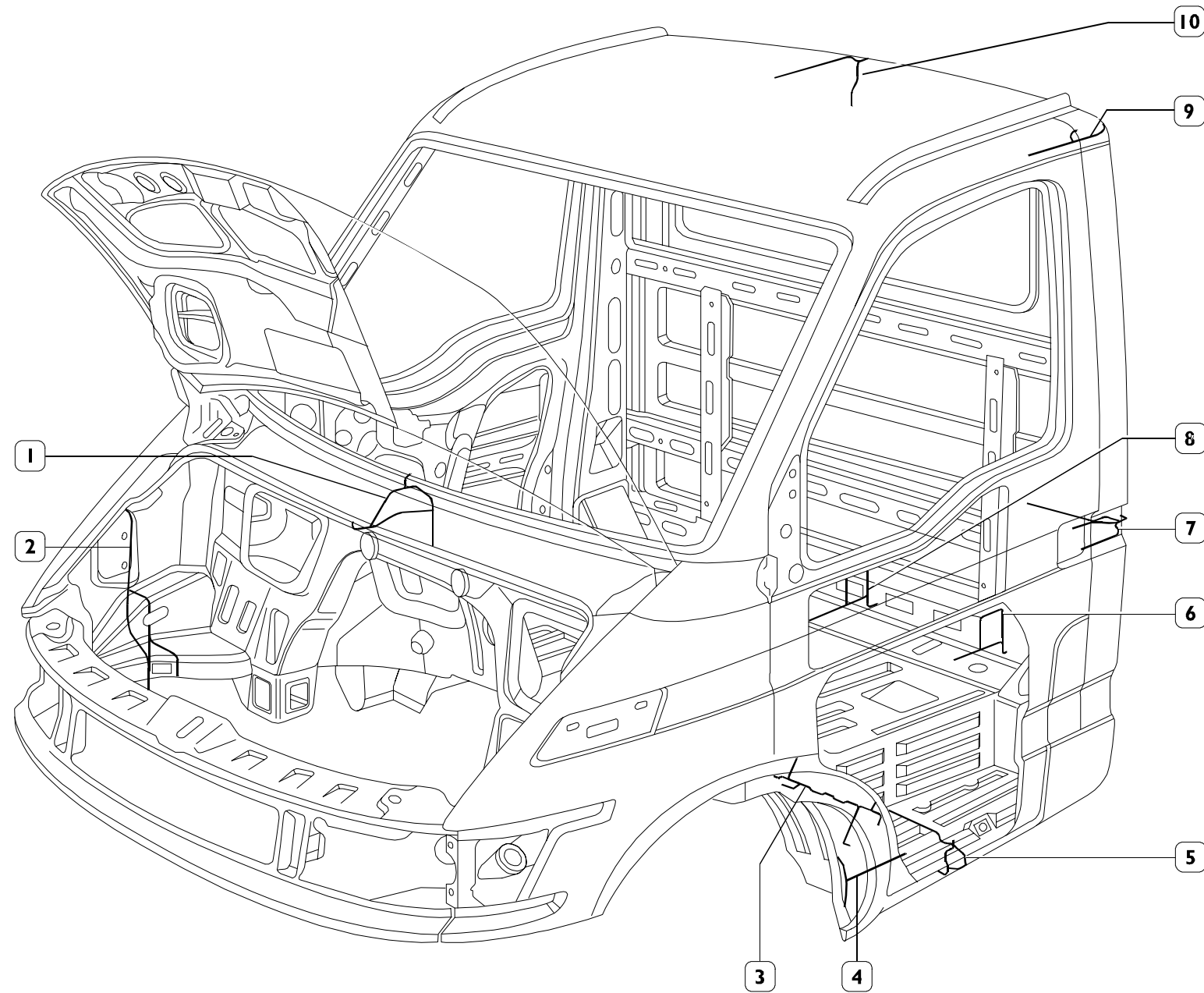
- Saldare il lamierato di ricambio mediante puntatura elettrica a resistenza e a filo continuo (vedi sezione).
- Mediante molatura, spianare i punti di saldatura a filo continuo ed asportare eventuali bave dai punti elettrici a resistenza.
- Proseguire la lavorazione eseguendo le operazioni indicate per l'intervento riparativo "Sostituzione intelaiatura vano porta, passaruota anteriore esterno e fiancata vano motore" con inizio dalla fase "Preparazione ricambi".



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi indicati alle pagine 153 e 154.

SCHEMA ZONE DI APPLICAZIONE SIGILLANTI CABINA

Figura 266

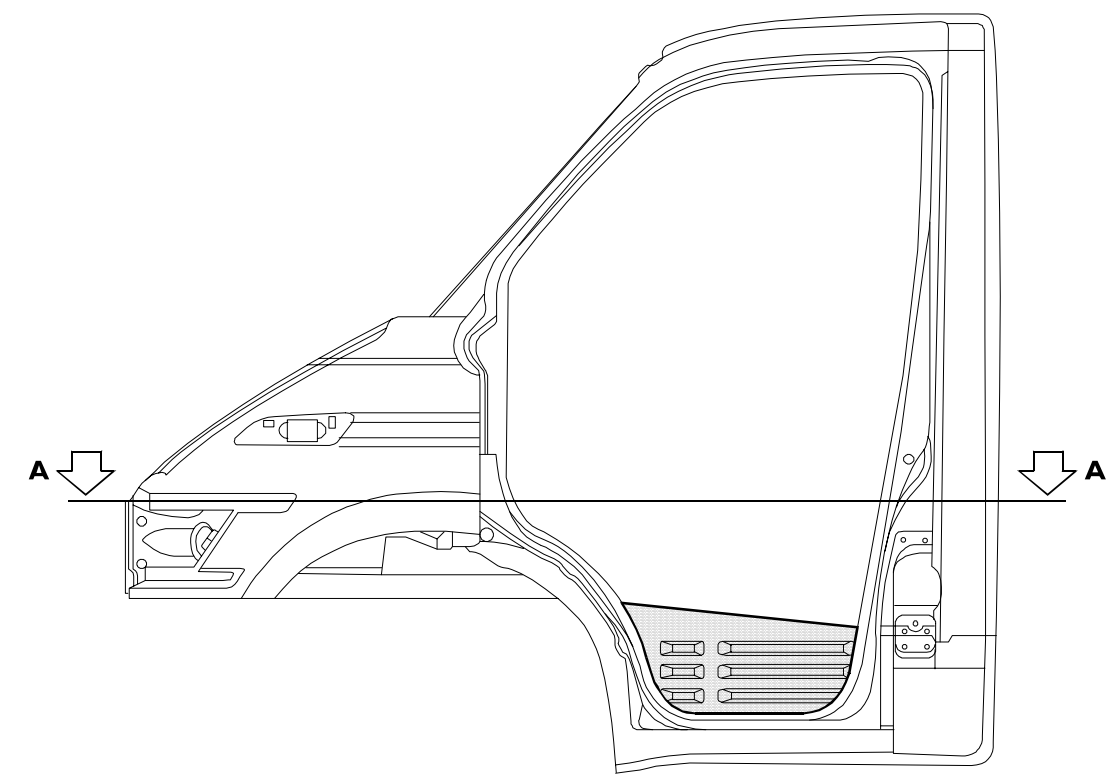
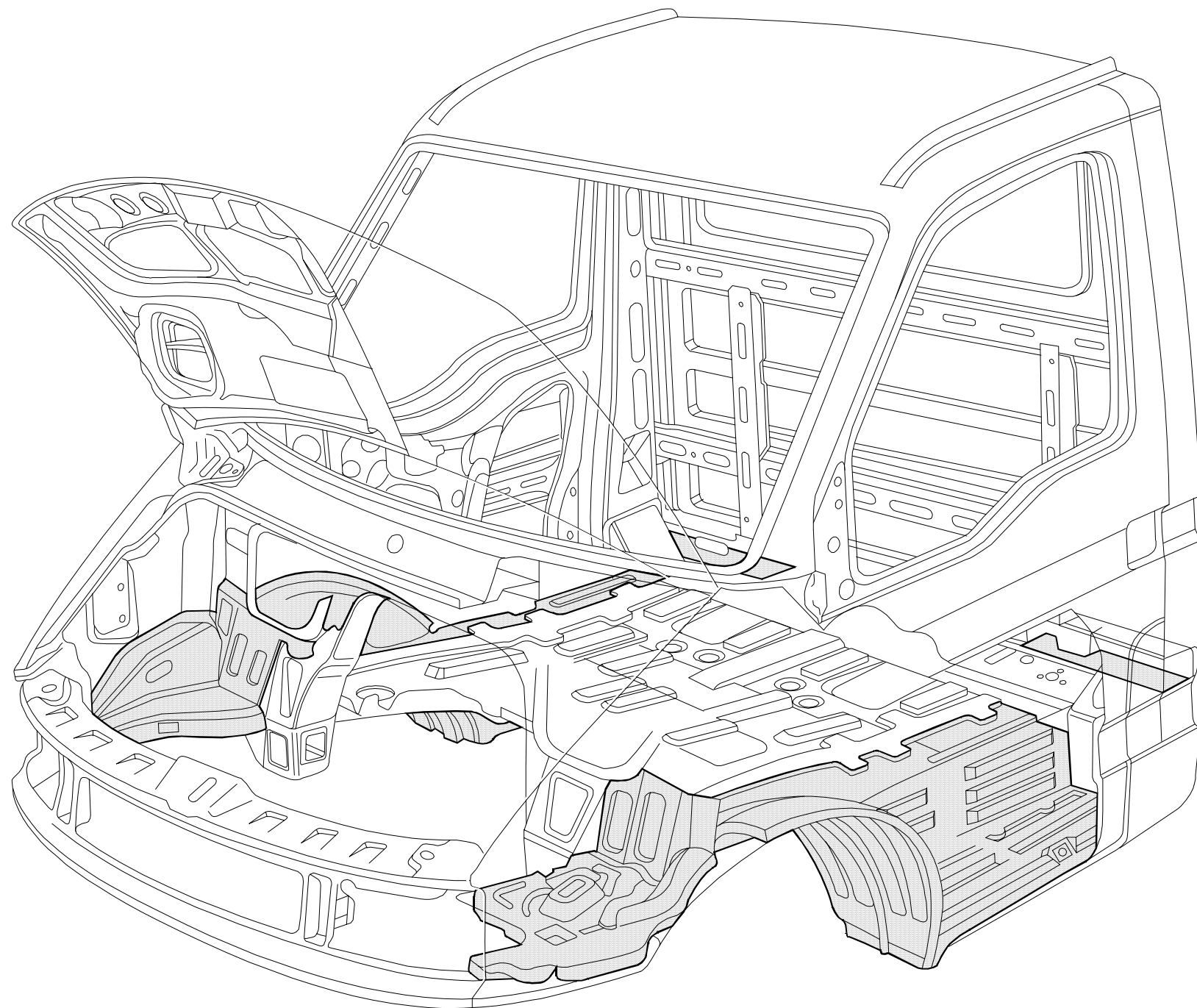


- Tipo di sigillatura estrusione prodotto per esterno
- * Tipo di sigillatura estrusione e stesura con pennello prodotto per esterno.
- Tipo di sigillatura estrusione e stesura con pennello prodotto per interno.
- ◐ Tipo di sigillatura estrusione prodotto per interno.

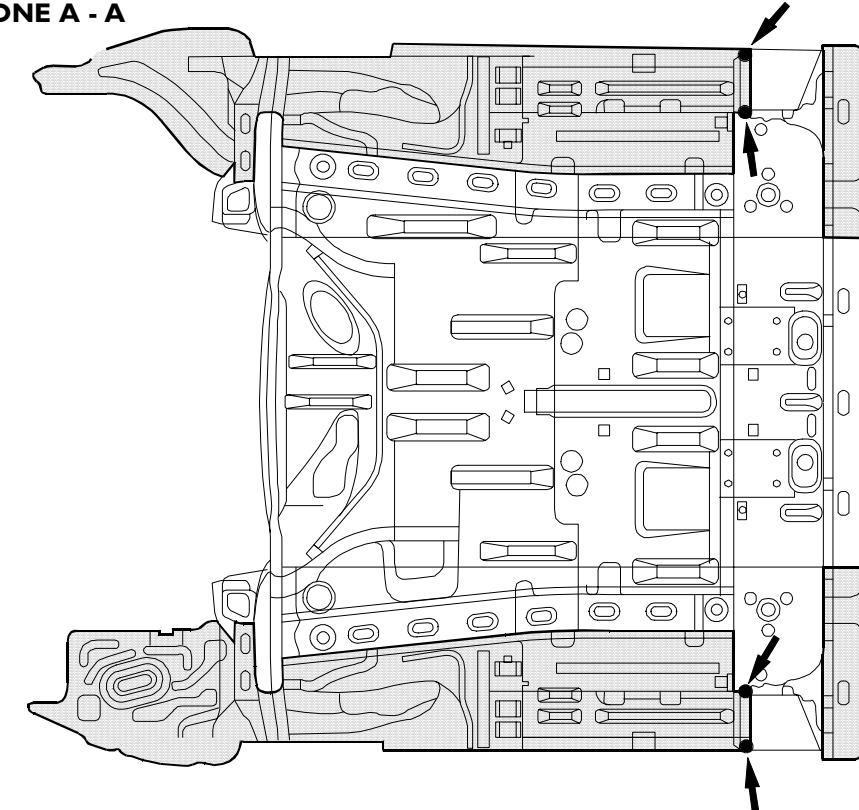


durante la sigillatura tra parete posteriore e pavimento (6), prestare attenzione a non estrarre sigillante sul becco di flauto (→) indicato nella sezione (8).

Figura 267



SEZIONE A - A



 Protezione in PVC spessore 0,2.

 Non sigillare gli scarichi (→) posteriori su pedana inferiore indicati in SEZ. A-A.

SOSTITUZIONE DEI LAMIERATI SALDATI FURGONE

Procedure comuni

Nell'esecuzione delle sostituzioni con ricambio, dei particolari danneggiati, è necessario attenersi alle procedure sottoindicate:

- Scollegare il cavo di massa del veicolo qualora l'intervento preveda il distacco dei componenti elettrici, cablaggi, ecc. o che richieda di operare in prossimità di tali componenti.
- Staccare le centraline elettroniche qualora l'intervento richieda operazioni di saldatura elettrica.
- In caso di operazioni che producono calore o dove si possono generare scintille, svuotare e rimuovere il serbatoio carburante quando si opera in prossimità dello stesso.
- Stabilire l'entità del danno controllando se si sono verificate deformazioni impiegando idonei mezzi di rilevamento quali banchi di riscontro, dime e calibri.
- Effettuare l'eventuale operazione di raddrizzatura della scocca prima di eseguire il taglio dei lamierati. Dopo tale operazione controllare l'integrità dei particolari da non sostituire.
- Coprire con teli ignifughi i particolari contigui non staccati da proteggere durante gli interventi di saldatura.
- Proteggere in modo idoneo (ad esempio con nastro adesivo) la verniciatura delle lamiere non danneggiate circostanti l'area di riparazione.
- Dopo il completamento delle operazioni di riparazione, dove richiesto ripristinare le sigillature fra le giunzioni ed i trattamenti di protezione anticorrosiva, facendo riferimento a quanto riportato negli schemi a pag. 153 e pag. 154

Norme antinfortunistiche

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando i prescritti indumenti protettivi.

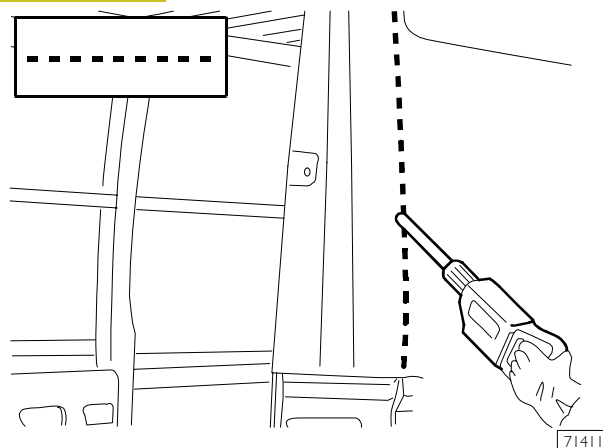
Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

NOTA Qualora fosse necessario eseguire lo stacco-riattacco di organi meccanici, seguire le procedure riportate sul manuale per le riparazioni stampato n° 603.93.283/A.

Simbologia lavorazioni

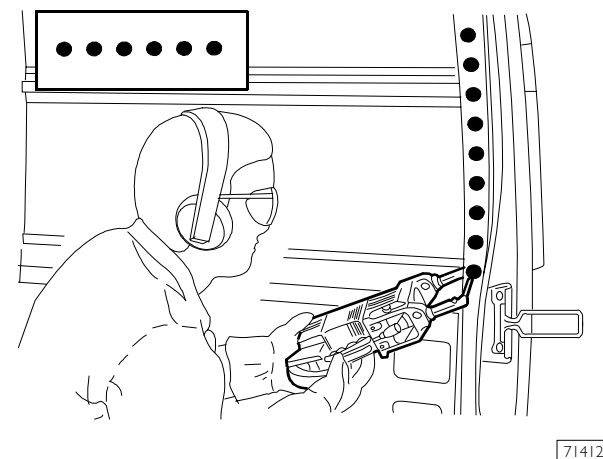
Di seguito vengono riportati i simboli delle lavorazioni che vengono descritte nelle procedure per le riparazioni con un esempio di applicazione.

Figura 268



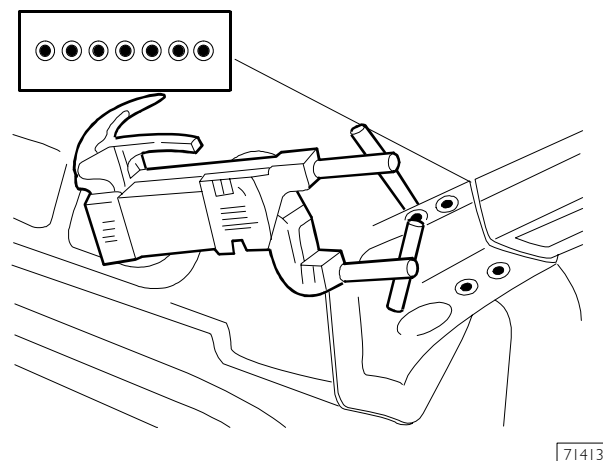
- Taglio eseguito con seghetto o con scalpello pneumatico.

Figura 269



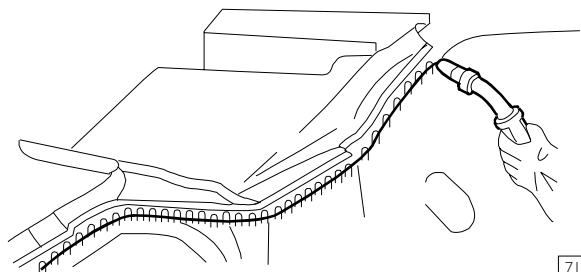
- Saldatura per punti.

Figura 270



- Saldatura per punti (tre lamiere).

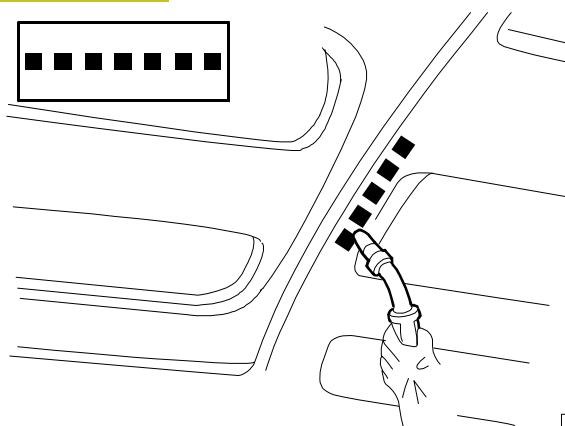
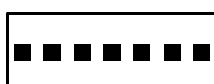
Figura 271



71414

 Saldatura MIG continua - tratti.

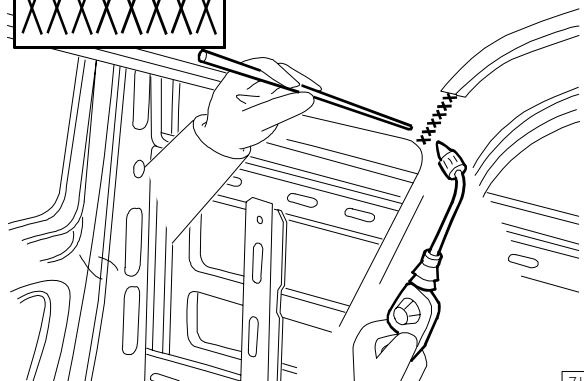
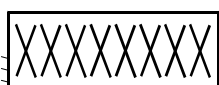
Figura 273



71416

 Saldatura per riempimento.

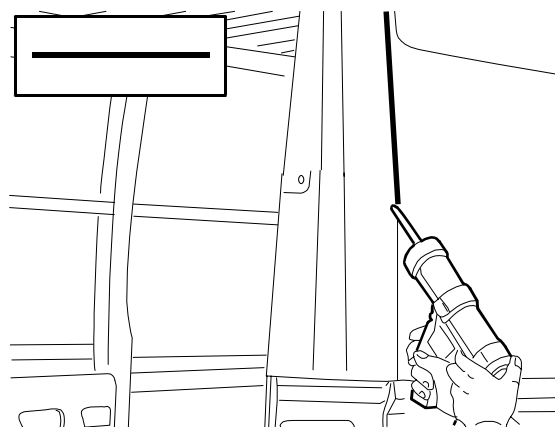
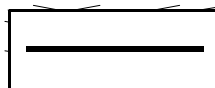
Figura 272



71415

 Brasatura.

Figura 274

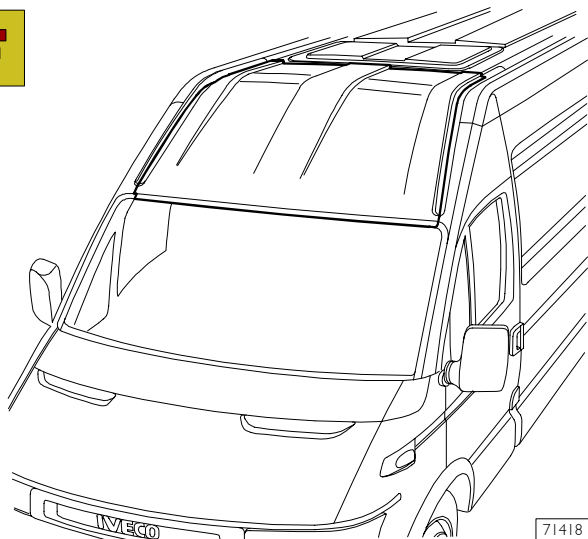


71417

 Sigillatura.

SOSTITUZIONE PADIGLIONE ANTERIORE (RIALZATO)

Figura 275



Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura.

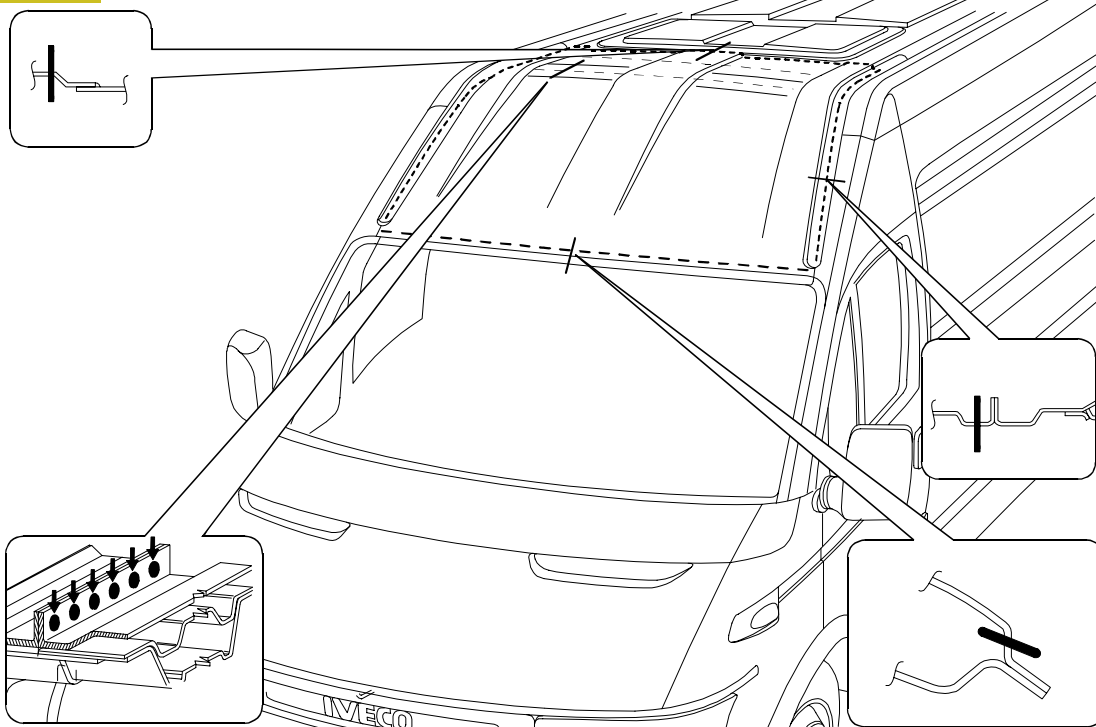
Smontaggi preliminari

Staccare i sottoindicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante l'esecuzione delle medesime:

- Modanature padiglione.
- Bracci e spazzole tergicristallo.
- Rivestimenti interni montanti anteriori.
- Maniglia appiglio passeggero sul montante destro.
- Diffusori aria del rivestimento plancia cruscotto (per accedere ai fissaggi rivestimenti montanti).

Taglio dei lamierati

Figura 276



- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con seghetto alternativo e seguendo le linee tratteggiate riportate in figura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura all'altezza della centina rappresentata.

- Cristallo parabrezza.
- Ripari sole e relativi supporti.
- Plafoniera.
- Maniglia centrale appiglio passeggero.
- rivestimento interno padiglione.
- Sedili.
- Cablaggio sottotetto e nel montante sinistro.
- Cinture di sicurezza.
- Cristallo finestrino posteriore.
- Rivestimento interno parete posteriore.
- Guarnizioni di tenuta porta.
- Guida porta scorrevole.

Controlli

Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca, impiegando gli idonei mezzi di rilevamento (banchi di riscontro, di-me o calibri).

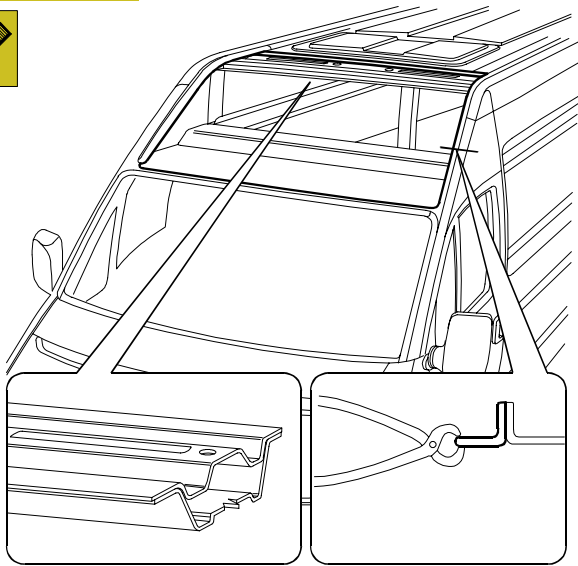
Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi.

Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

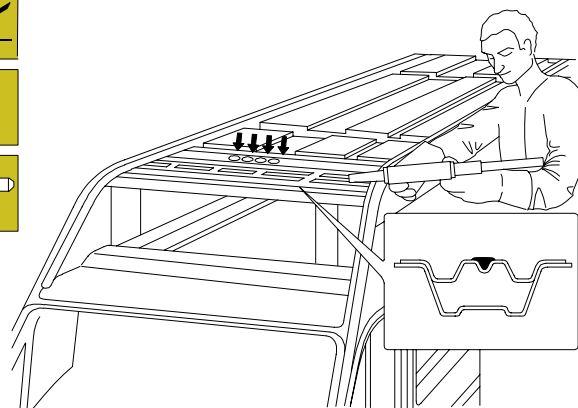
Figura 277



71420

- Mediante spazzola rotante rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura lungo il bordo perimetrale del ritaglio di lamiera.
- Mediante scalpello, martello e tenaglia asportare il ritaglio di lamiera della scocca.

Figura 278

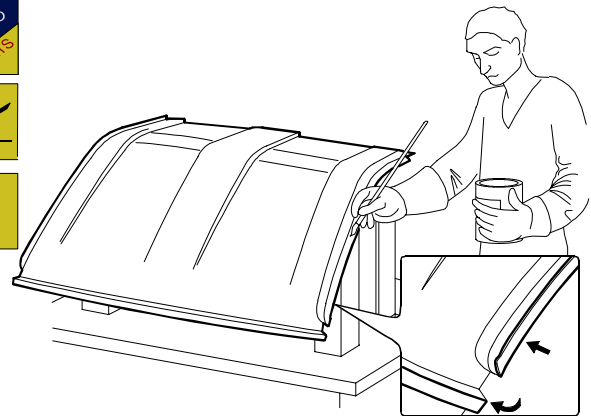


71421

- Eseguire alcuni fori (←) utilizzando un'apposita fresa nei punti indicati in figura sulla scocca.
- Raddrizzare i bordi della lamiera mediante tasso sagomato e martello.
- Asportare i residui punti di saldatura e livellare i bordi esterni mediante mola a disco.
- Livellare i bordi interni lungo tutto il perimetro mediante mola a disco.
- Applicare il sigillante termoespandibile a tratti.
- Applicare la vernice elettrosaldabile sulla superficie di contatto dei bordi da puntare elettronicamente.

Preparazione del ricambio

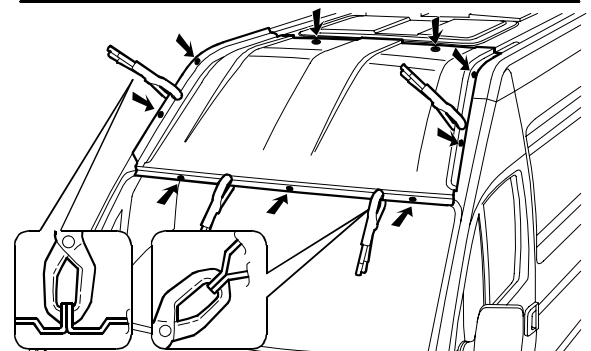
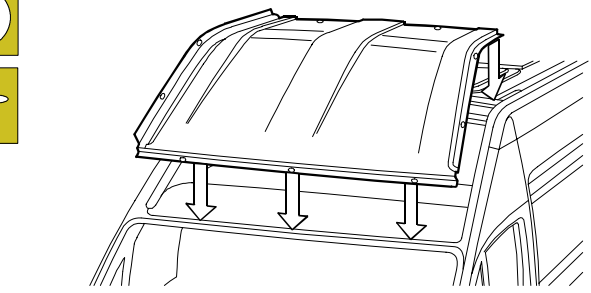
Figura 279



71422

- Applicare una mano di fondo mediante pistola a spruzzo.
- Mediante mola a disco asportare su tutto il perimetro della parte esterna ed interna del ricambio il trattamento di protezione anticorrosione.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da saldare.

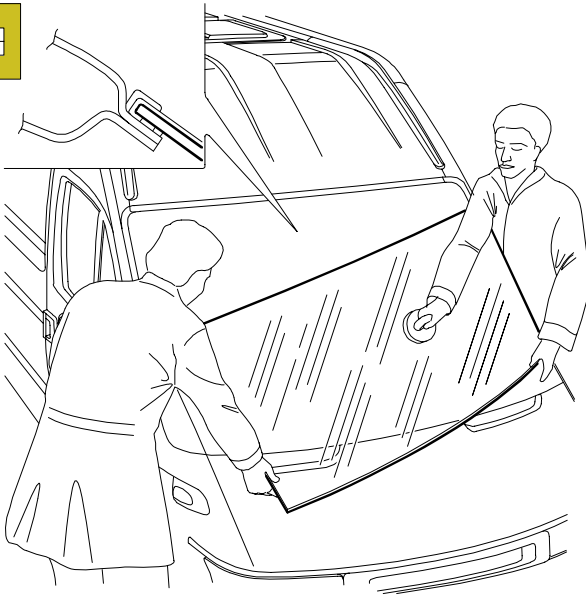
Figura 280



71423

- Presentare correttamente il ricambio utilizzando le pinze autobloccanti.
- Portare in posizione di chiusura le porte anteriori.
- Verificare l'allineamento e le luci di contorno.
- Utilizzare il calibro a corsoio e controllare le diagonali del vano parabrezza.
- Eseguire alcuni punti di saldatura (←) sul padiglione.

Figura 281

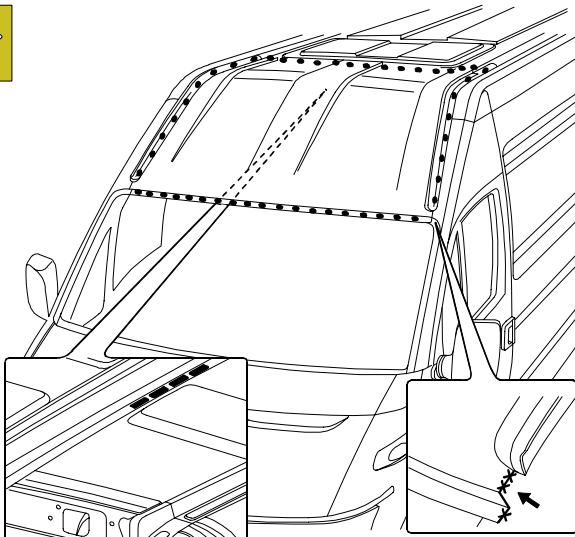


71424

- Collocare provvisoriamente in sede il cristallo parabrezza e controllarne l'accoppiamento col relativo vano, quindi rimuoverlo.

Saldatura

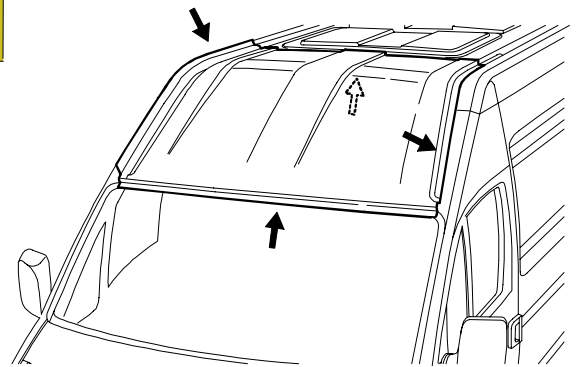
Figura 282



71425

- Utilizzare la saldatrice a punti ed eseguire la saldatura del padiglione lungo il bordo perimetrale.
- Utilizzare la saldatrice a filo continuo per riempimento nei fori eseguiti in precedenza rappresentati nella lente.
- Eseguire la saldatura a riporto di ottone (←) mediante cannello ossiacetilenico in corrispondenza degli angoli del padiglione.

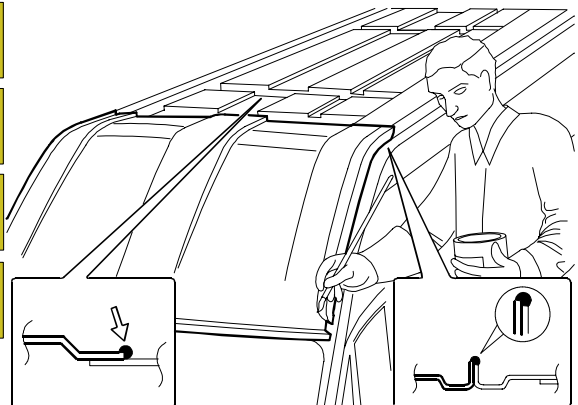
Figura 283



71426

- Correggere le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagmato e martello.
- Utilizzare un'apposita mola, livellare la saldatura (←) eseguita in precedenza.

Figura 284



71427

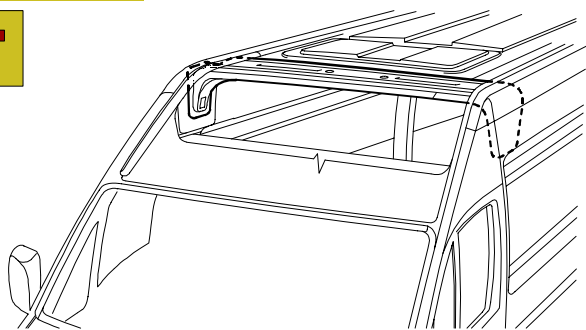
- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.
- Applicare il sigillante (←) sui bordi perimetrali del padiglione:
- Procedere alla fase di ceratura.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

SOSTITUZIONE CENTINA PADIGLIONE

Figura 285



71428

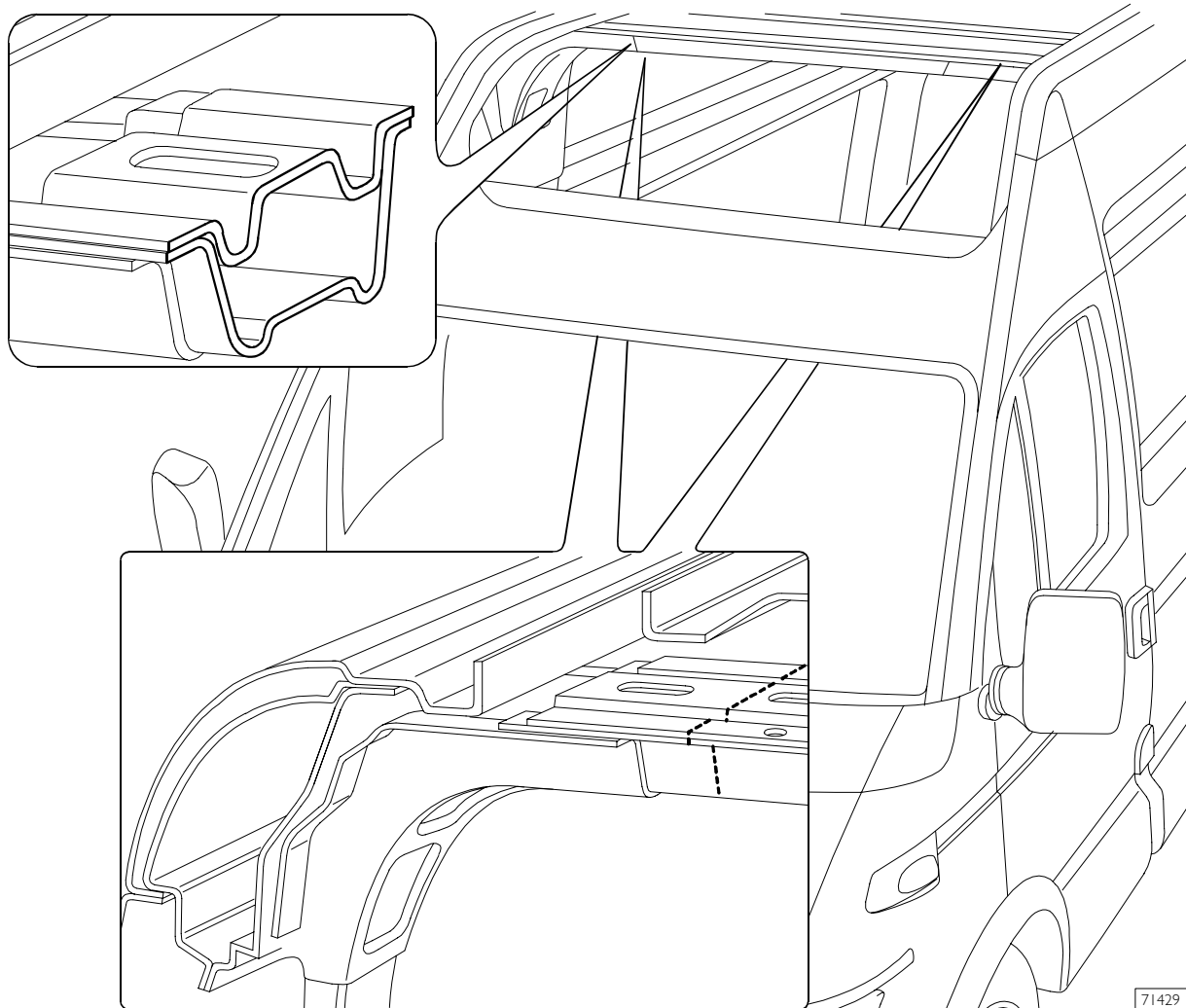
Il lamierato di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura; a seguito della sostituzione del padiglione anteriore, può essere necessario sostituire la centina come di seguito descritto.

Smontaggi preliminari

Staccare i particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazioni o che potrebbero subire danni durante l'esecuzione delle medesime.

Taglio dei lamierati

Figura 286



71429

Utilizzare il seghetto alternativo e tagliare seguendo le linee tratteggiate.

Controlli

Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca, impiegando gli idonei mezzi di rilevamento (banchi di riscontro, dime o calibri).

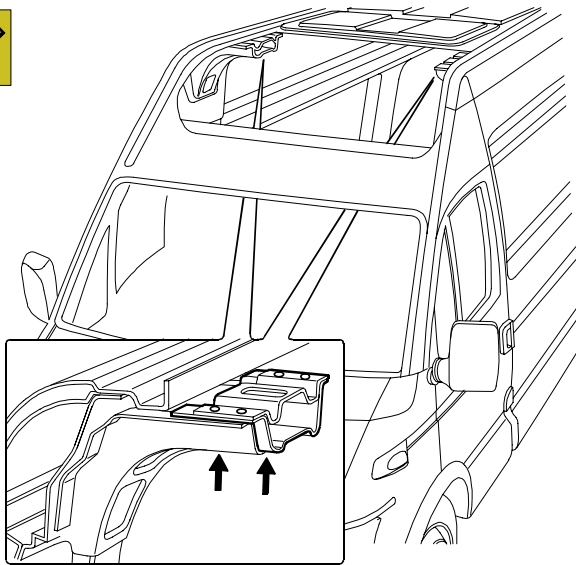
Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi.

Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

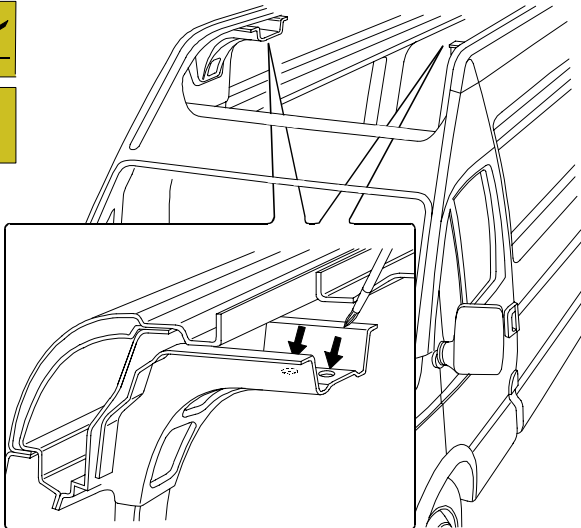
Figura 287



71430

- Mediante spazzola rotante rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura (←).
- Mediante scalpello e martello asportare il ritaglio di lamiera della scocca.

Figura 288

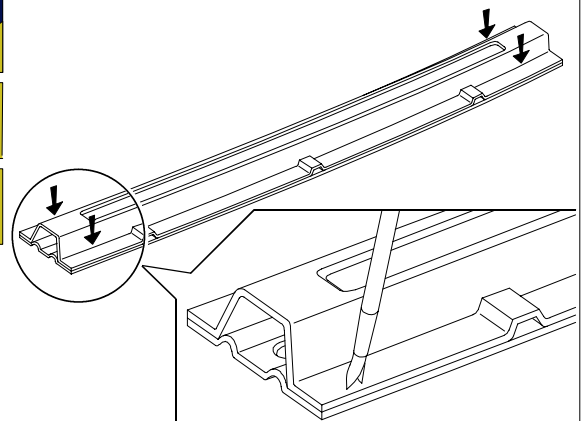


71431

- Eseguire due fori (←) utilizzando un'apposta fresa.
- Raddrizzare i bordi della lamiera mediante tasso sagomato e martello.
- Asportare i residui dei punti di saldatura e livellare i bordi mediante mola a disco.
- Mediante leggera molatura, asportare la vernice da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da saldare.

Preparazione del ricambio

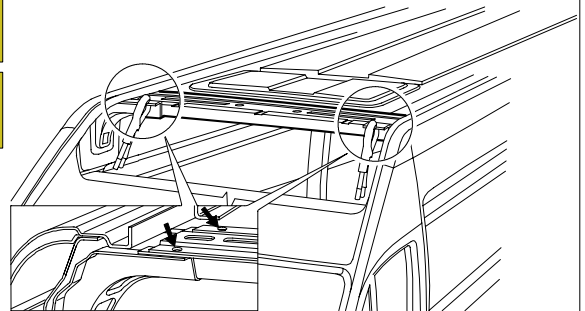
Figura 289



71432

- Mediante apposita mola asportare sulle zone che dovranno essere saldate il trattamento di anticorrosione.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco (←) sulla superficie di contatto dei bordi da saldare.

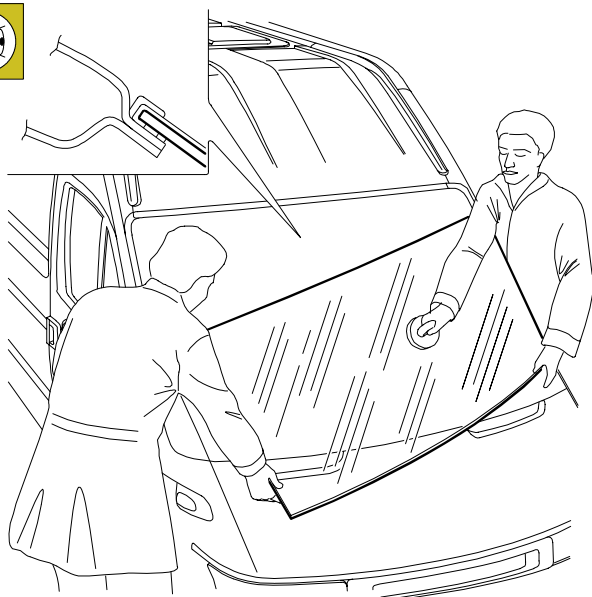
Figura 290



71433

- Presentare correttamente il ricambio utilizzando le pinze autobloccanti o eseguendo alcuni punti (←) di saldatura (imbastitura).
- Posizionare il padiglione in sede e fissarlo utilizzando le pinze autobloccanti.
- Portare in posizione di chiusura le porte anteriori.
- verificare l'allineamento e le luci di contorno.
- Utilizzare il calibro a corsoio e controllare le diagonali del vano parabrezza.

Figura 291

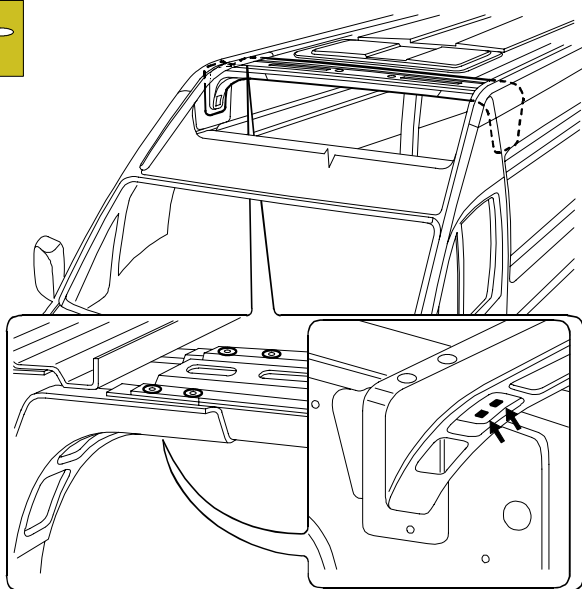


71424

- Collocare provvisoriamente in sede il cristallo parabrezza e controllare l'accoppiamento col relativo vano, quindi rimuoverlo.
- Rimuovere il padiglione anteriore.

Saldatura

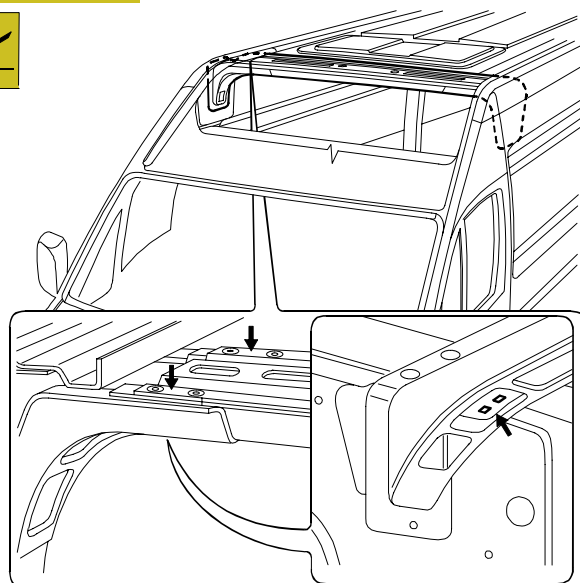
Figura 292



71434

- Utilizzare la saldatrice a punti ed eseguire la saldatura sui bordi laterali della centina.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura (←) a riempimento nei fori eseguiti in precedenza.

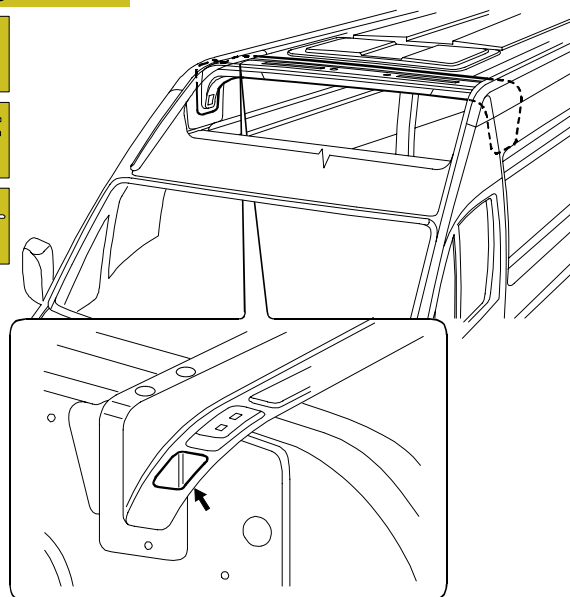
Figura 293



71435

- Collegare le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagomato e martello.
- Utilizzare l'apposita mola, livellare la saldatura (←) eseguita in precedenza.

Figura 294



71436

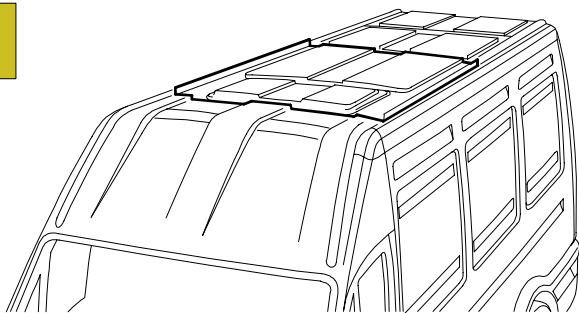
- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.
- Procedere alla fase di verniciatura.
- Applicare il trattamento olio ceroso (←).
- Eseguire la procedura di "Sostituzione padiglione anteriore" riportata a pagina 157 e seguenti.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

SOSTITUZIONE PADIGLIONE CENTRALE (RIALZATO)

Figura 295

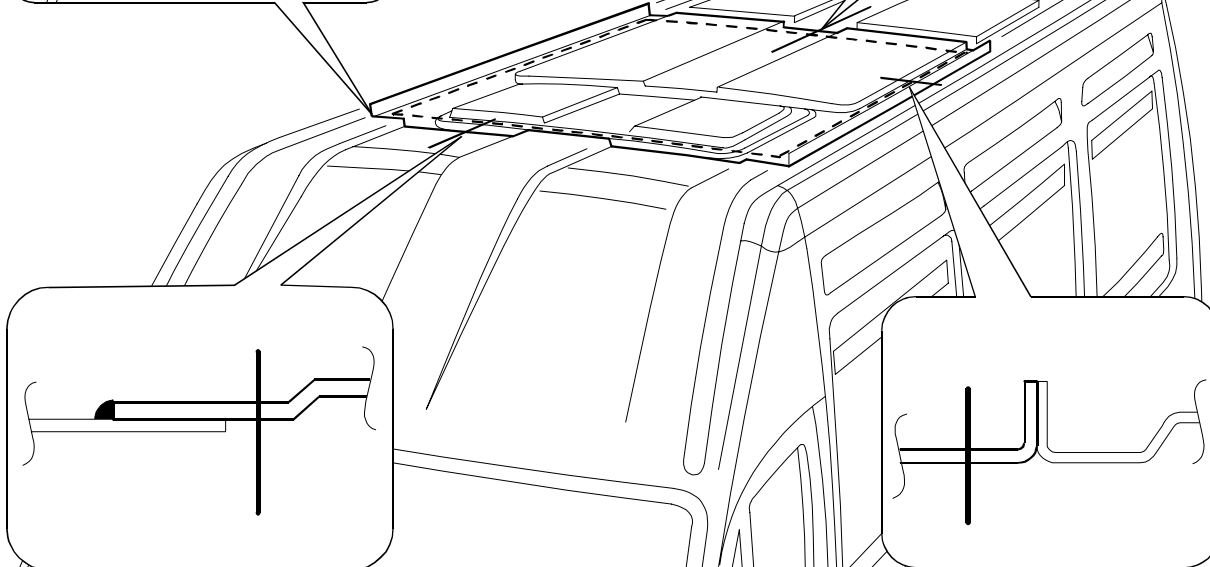
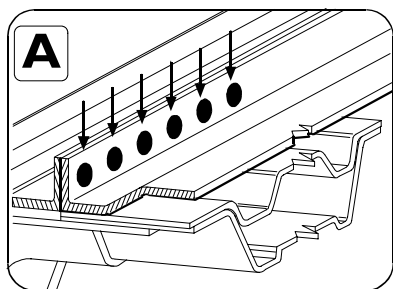


71438

Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura.

Taglio dei lamierati

Figura 296



71439

- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con seghetto alternativo o scalpello pneumatico seguendo le linee tratteggiate riportate in figura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura all'altezza delle centine rappresentate nella lente A.
- Rimuovere il padiglione centrale.

Smontaggi preliminari

Staccare i sotto indicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante l'esecuzione delle medesime:

- Modanature su padiglione.
- Plafoniera interna.
- Guida porta scorrevole.
- Guarnizione porta scorrevole.

Controlli

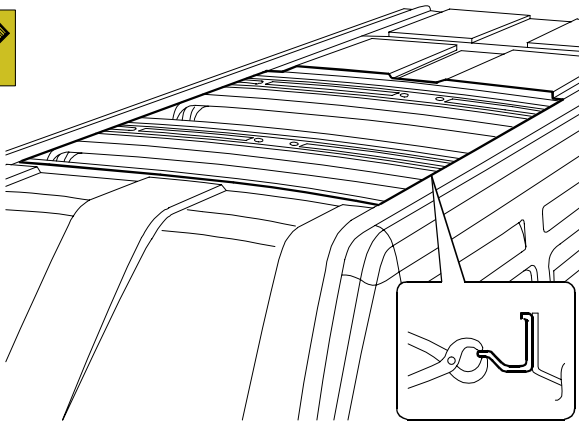
Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca, impiegando gli idonei mezzi di rilevamento (banchi di riscontro, dime o calibri).

Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

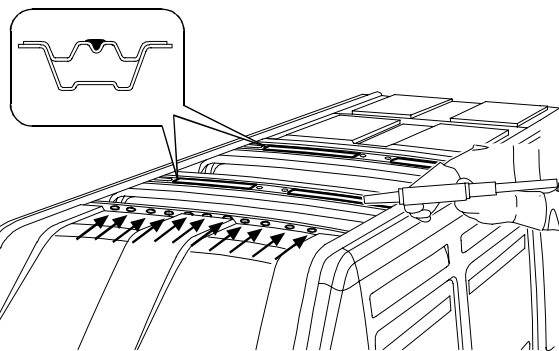
Figura 297



71440

- Mediante spazzola rotante rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura lungo il bordo perimetrale del ritaglio di lamiera.
- Mediante scalpello, martello e tenaglie, asportare il ritaglio di lamiera della scocca.

Figura 298

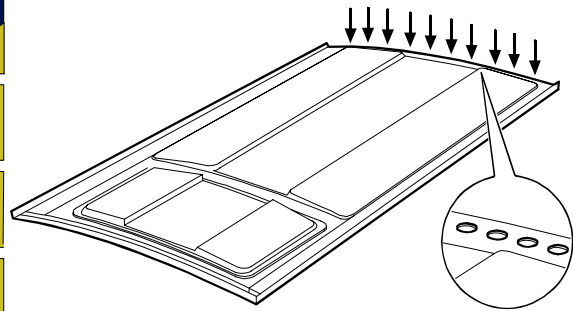


71441

- Eseguire alcuni fori (←) utilizzando un'apposita fresa nei punti dove non è possibile accedere con la saldatrice a punti.
- Raddrizzare i bordi della lamiera mediante tasso sagomato e martello.
- Asportare i residui nei punti di saldatura e livellare i bordi esterni mediante mola a disco.
- Applicare il sigillante termoespandibile a tratti sulle cerniere.
- Applicare la vernice elettrosaldabile sulla superficie di contatto dei bordi da puntare elettricamente.

Preparazione del ricambio

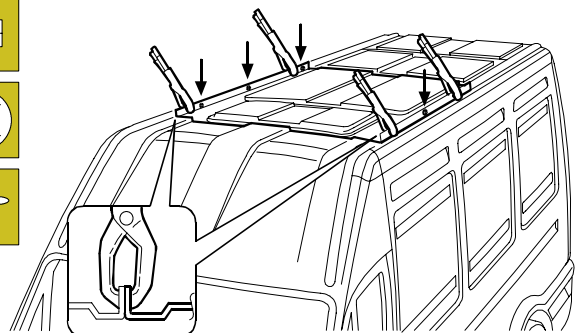
Figura 299



71442

- Applicare una mano di fondo mediante pistola a spruzzo.
- Eseguire dei fori nella parte posteriore del ricambio.
- Mediante apposita mola asportare sulle zone che dovranno essere saldate il trattamento di anticorrosione.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulle superfici di contatto dei bordi da saldare.

Figura 300

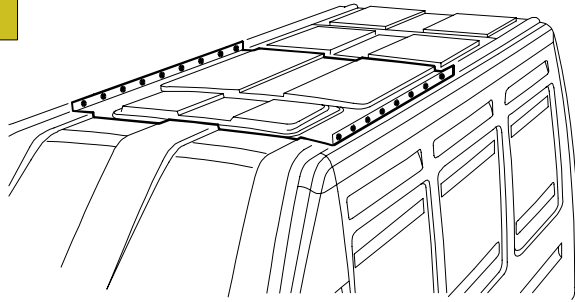


71443

- Presentare correttamente il ricambio in sede utilizzando le pinze autobloccanti.
- Verificare il perfetto allineamento e le luci di contorno.
- Eseguire alcuni punti di saldatura (←) sul padiglione.

Saldatura

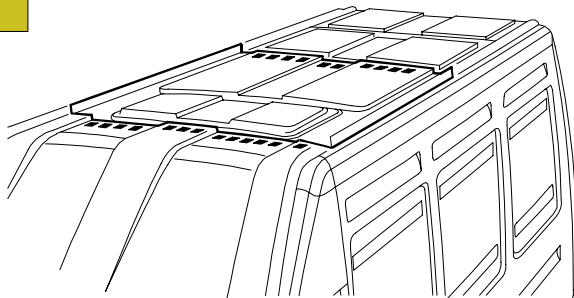
Figura 301



71444

- Utilizzare la saldatura a punti ed eseguire la saldatura del padiglione centrale lungo i bordi laterali.

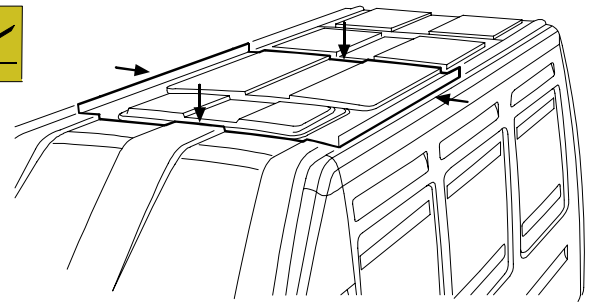
Figura 302



71445

- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura a filo continuo per riempimento nei fori eseguiti in precedenza.

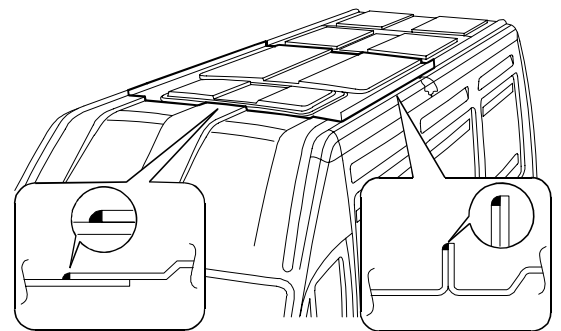
Figura 303



71446

- Correggere le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagomato e martello.
- Utilizzare un'apposita mola e livellare la saldatura (←) eseguita in precedenza.

Figura 304



71447

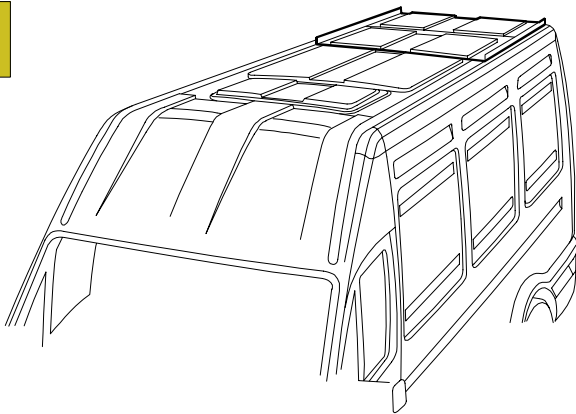
- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.
- Applicare il sigillante sui bordi perimetrali del padiglione.
- Procedere alla fase di verniciatura.
- Procedere alla fase di ceratura.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

SOSTITUZIONE PADIGLIONE POSTERIORE (RIALZATO)

Figura 305

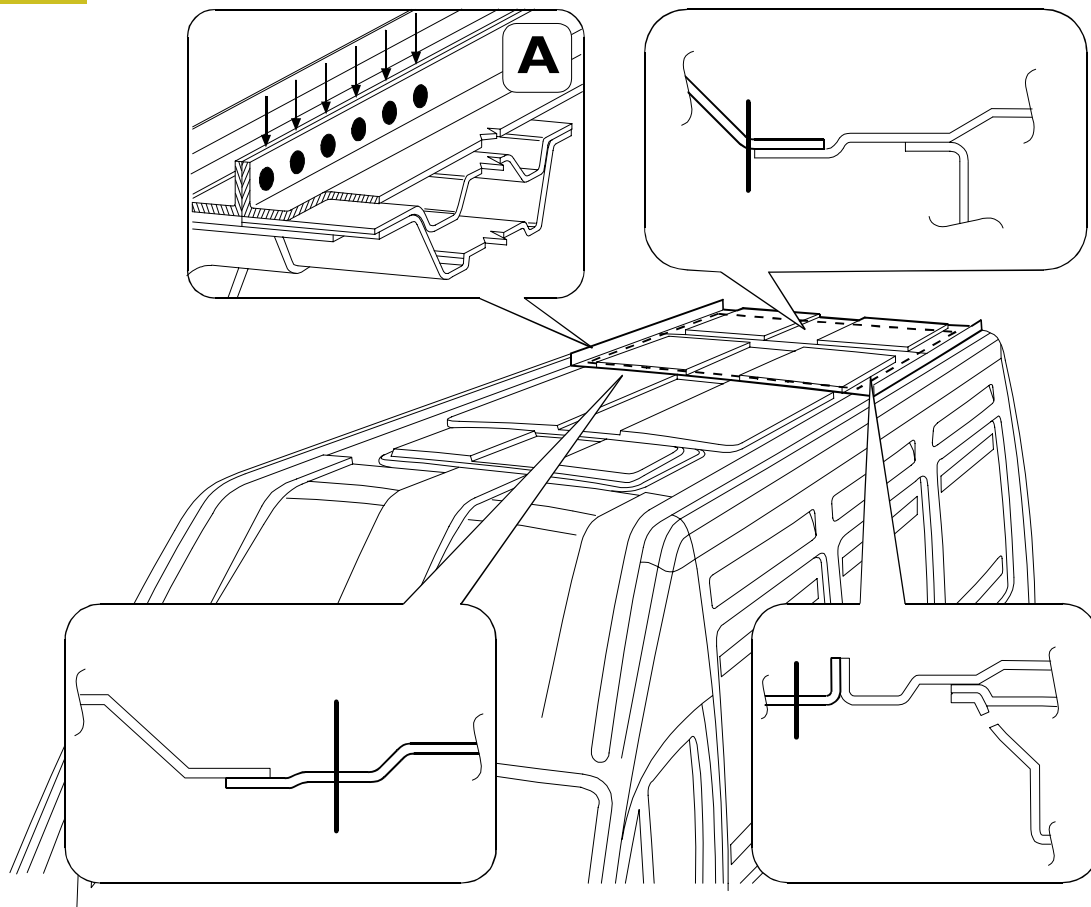


71448

Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura.

Taglio dei lamierati

Figura 306



71449

- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con seghetto alternativo o scalpello pneumatico seguendo le linee tratteggiate riportate in figura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura all'altezza delle centine rappresentate nella lente A.
- Rimuovere il padiglione posteriore.

Smontaggi preliminari

Staccare i particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante le medesime.

- Modanatura padiglione.
- Batticalcagno porte a battente posteriori.
- Guarnizione perimetrale porte a battente posteriori.
- Plafoniera posteriore.

Controlli

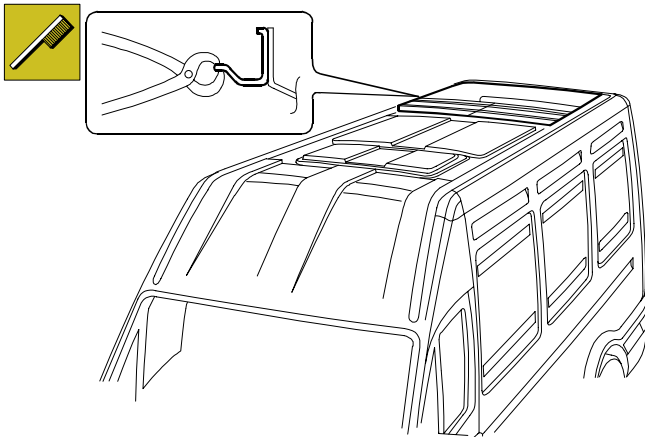
Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca, impiegando gli idonei mezzi di rilevamento (banchi di riscontro, dime o calibri).

Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

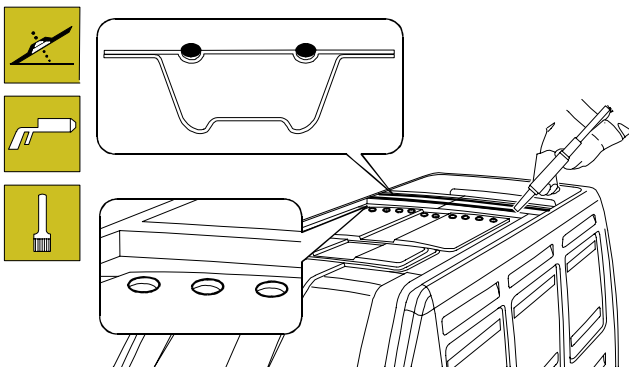
Figura 308



71450

- Mediante spazzola rotante rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura lungo il bordo perimetrale del ritaglio di lamiera.
- Mediante scalpello, martello e tenaglie, asportare il ritaglio di lamiera dalla scocca.

Figura 309

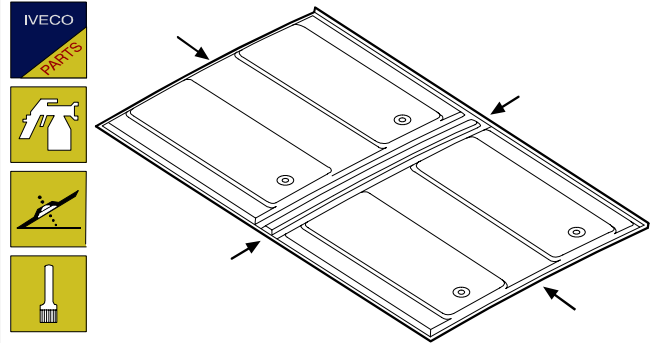


71451

- Eseguire alcuni fori utilizzando un'apposita fresa nei punti dove non è possibile accedere con la saldatrice a punti, e precisamente lungo il bordo posteriore del padiglione del padiglione centrale.
- Raddrizzare i bordi di lamiera mediante tasso e martello.
- Asportare i residui dei punti di saldatura e livellare i bordi esterni mediante mola a disco.
- Applicare il sigillante termoespandibile sulla centina.
- Applicare la vernice elettrosaldabile sui bordi da puntare elettricamente.

Preparazione del ricambio

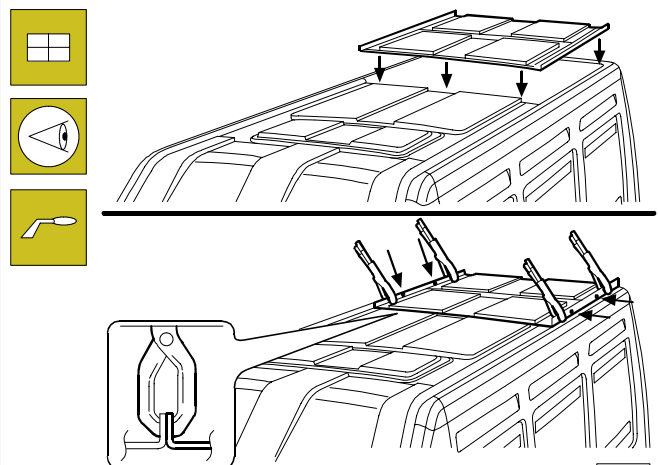
Figura 310



71452

- Applicare una mano di fondo mediante pistola a spruzzo.
- Mediante apposita mola, asportare sulle zone che dovranno essere saldate, il trattamento di anticorrosione.
- Applicare la vernice (←) protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da saldare.

Figura 307

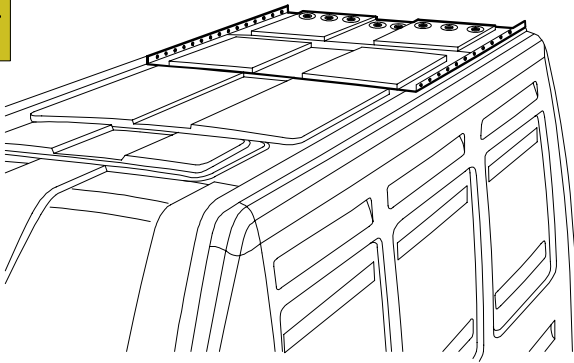


71453

- Presentare correttamente il ricambio in sede utilizzando le pinze autobloccanti.
- Verificare il perfetto allineamento e le luci di contorno.
- Eseguire alcuni punti di saldatura (←) sul padiglione.

Saldatura

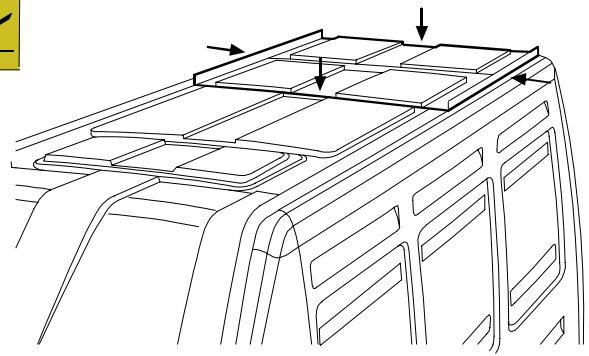
Figura 311



71454

- Utilizzare la saldatrice a punti ed eseguire la saldatura del padiglione posteriore lungo il bordo laterale posteriore.

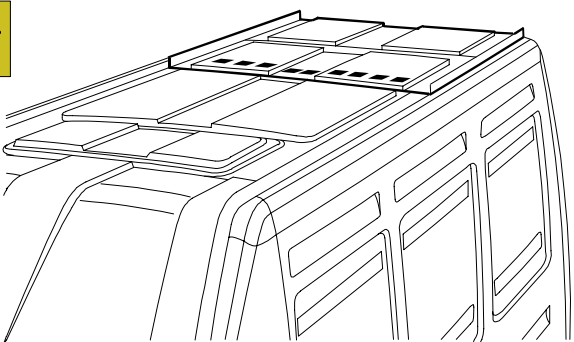
Figura 313



71456

- Correggere le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagomato e martello.
- Utilizzare un'apposita mola e livellare la saldatura (←) eseguita in precedenza.

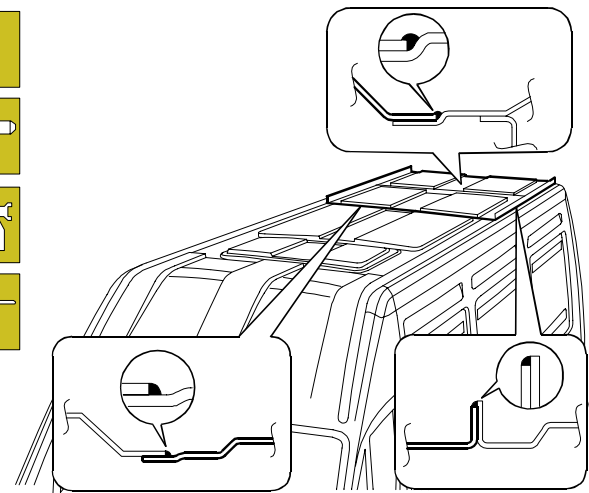
Figura 312



71455

- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura a filo continuo per riempimento nei fori eseguiti in precedenza sulla scocca.

Figura 314



71457

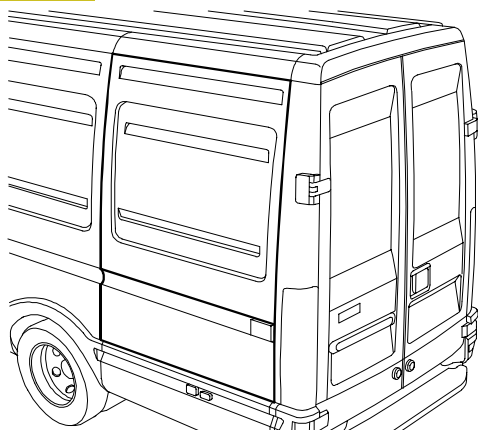
- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.
- Applicare il sigillante sui bordi perimetrali del padiglione.
- Procedere alla fase di verniciatura.
- Procedere alla fase di ceratura.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

SOSTITUZIONE RIVESTIMENTO SUPERIORE E INFERIORE (FIANCATA)

Figura 315



71793

Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura.

Smontaggi preliminari

Staccare i sotto indicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante le medesime.

- Luce di ingombro laterale.
- Rivestimento sotto fiancate.
- Mostrina fiancata presa aria.
- Ruota di scorta.
- Gruppo ottico posteriore.

Controlli

Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca, impiegando gli idonei mezzi di rilevamento (banchi di riscontro, dime o calibri).

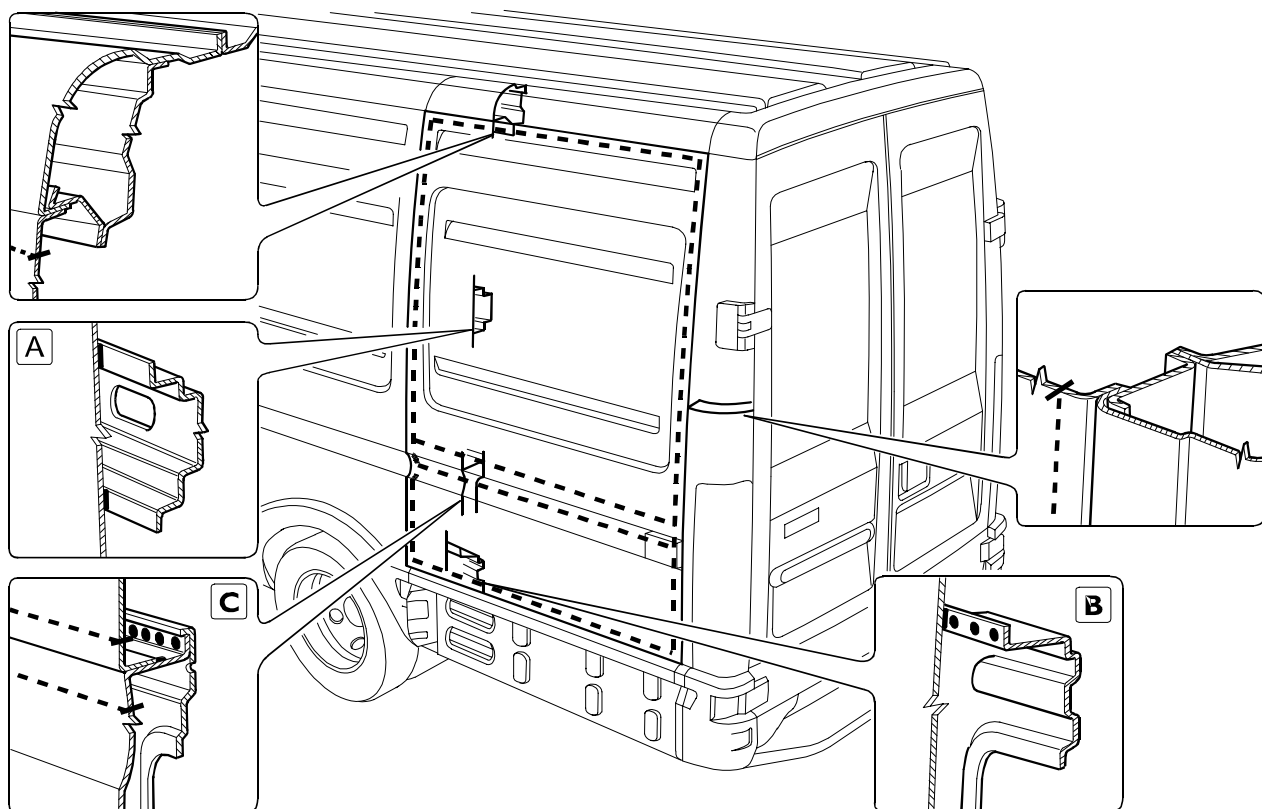
Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

Taglio dei lamierati

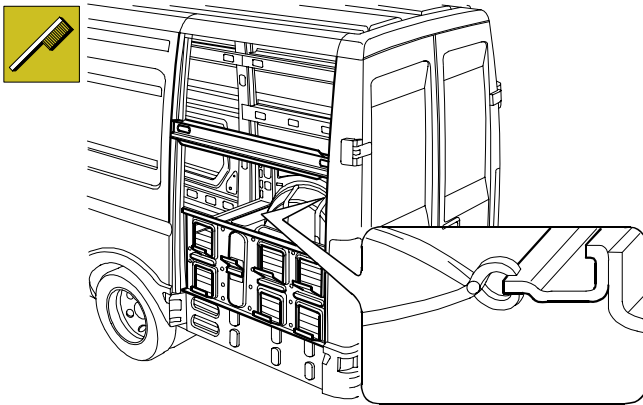
Figura 316



71794

- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con seghetto alternativo o scalpello pneumatico seguendo le linee riportate in figura, prestando attenzione all'altezza della centina, riportata nella lente A.
- Utilizzare un trapano e spuntare i punti di saldatura dal rivestimento inferiore all'ossatura lente B e C.
- Mediante soffiante ad aria calda separare la fiancata dal sigillante.
- Rimuovere il rivestimento superiore ed inferiore dal veicolo.

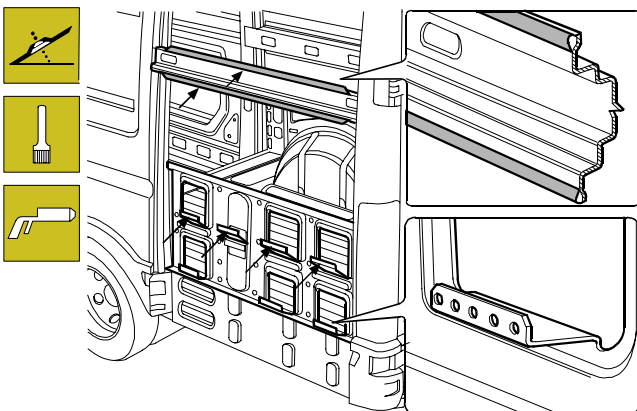
Figura 317



71795

- Mediante spazzola rotante rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura lungo il bordo perimetrale del ritaglio di lamiera.
- Asportare i ritagli di lamiera mediante tenaglie.

Figura 318

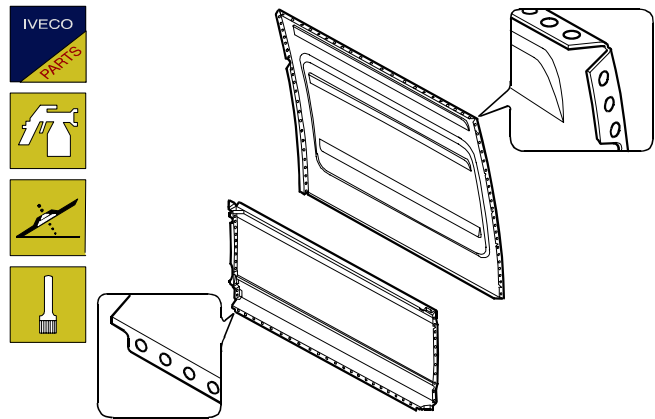


71796

- Eseguire dei fori equidistanti riportati nella lente.
- Raddrizzare i bordi di lamiera mediante martello e tasso sagomato.
- asportare i residui dei punti di saldatura mediante mola a disco.
- Applicare mediante pennello la vernice elettrosaldabile sui bordi da saldare elettricamente.
- Applicare il sigillante sulle zone indicate (←).

Preparazione del ricambio

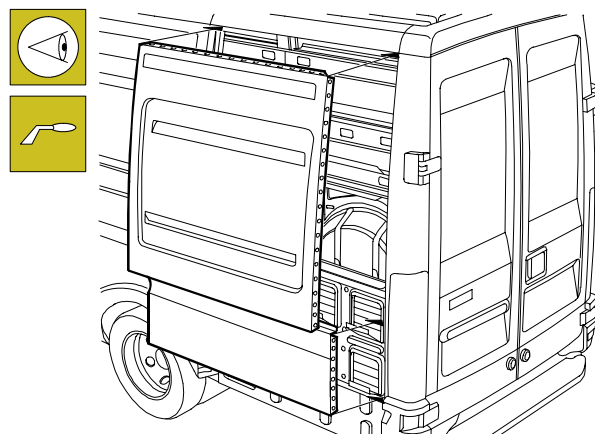
Figura 319



71797

- Applicare una mano di fondo mediante pistola a spruzzo sui ricambi.
- Eseguire sui bordi indicati dei fori equidistanti.
- Mediante apposita mola, asportare sulle zone perimetrali dei ricambi il trattamento di anticorrosione.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da saldare.

Figura 320

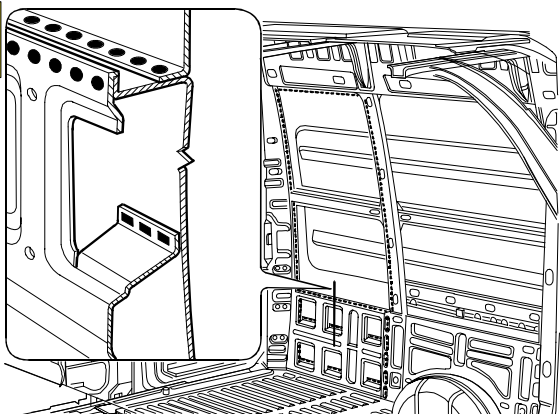


71798

- Presentare correttamente i ricambi in sede utilizzando le pinze autobloccanti.
- Verificare il perfetto allineamento e le luci di contorno.
- Eseguire alcuni punti di saldatura (imbastitura).

Saldatura

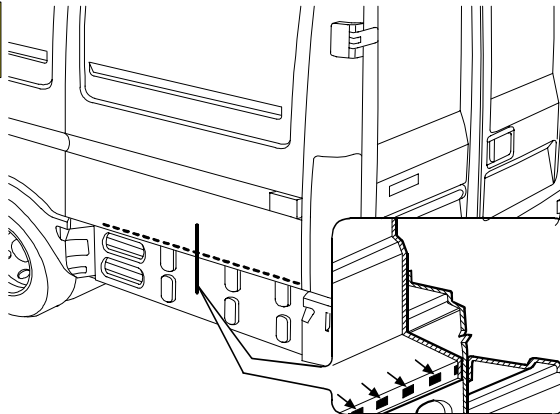
Figura 321



71799

- Utilizzare la saldatura MIG ed eseguire la saldatura a filo continuo per riempimento nei fori eseguiti in precedenza sui ricambi.
- Utilizzare la saldatura a punti ed eseguire la saldatura sui bordi di contatto tra rivestimento superiore, inferiore ed ossatura interna.

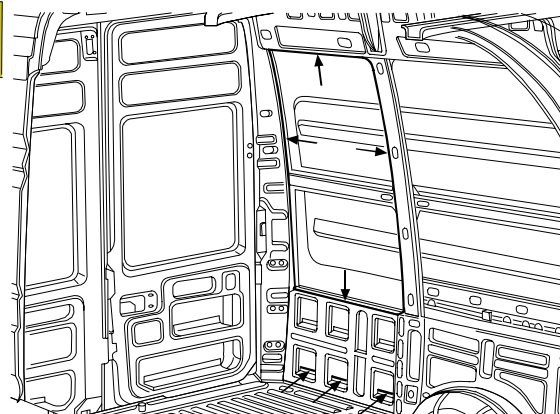
Figura 322



71800

- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura a filo continuo per riempimento nei fori eseguiti in precedenza sul rivestimento inferiore.

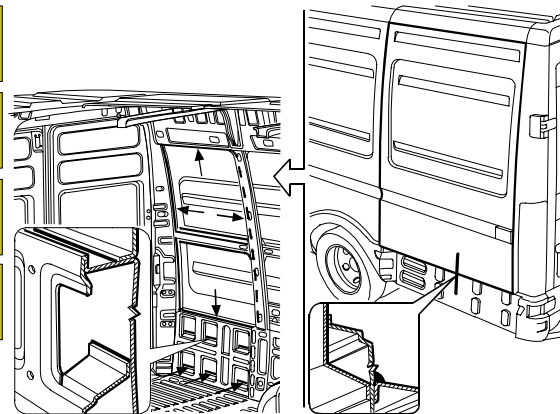
Figura 323



71801

- Correggere le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagomato e martello.
- Utilizzare un'apposita mola rotante e livellare la saldatura (←) eseguita in precedenza.

Figura 324



71802

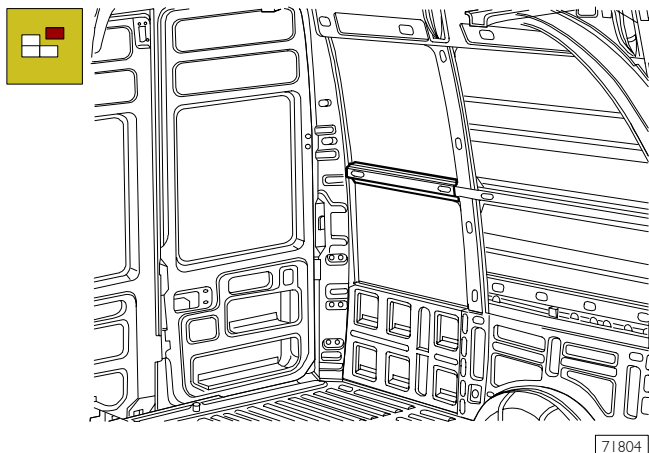
- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.
- Applicare il sigillante (←) sulle zone interessate alla saldatura.
- Procedere alla fase di verniciatura.
- Procedere alla fase di ceratura.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

SOSTITUZIONE LONGHERINA RIVESTIMENTO SUPERIORE (FIANCATA)

Figura 325



Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura a seguito della sostituzione del rivestimento superiore e inferiore (fiancata) può essere necessario sostituire la longherina come di seguito descritto.

Smontaggi preliminari

Staccare i particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante l'esecuzione delle medesime.

Controlli

Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca, impiegando gli idonei mezzi di rilevamento (banchi di riscontro, dime o calibri).

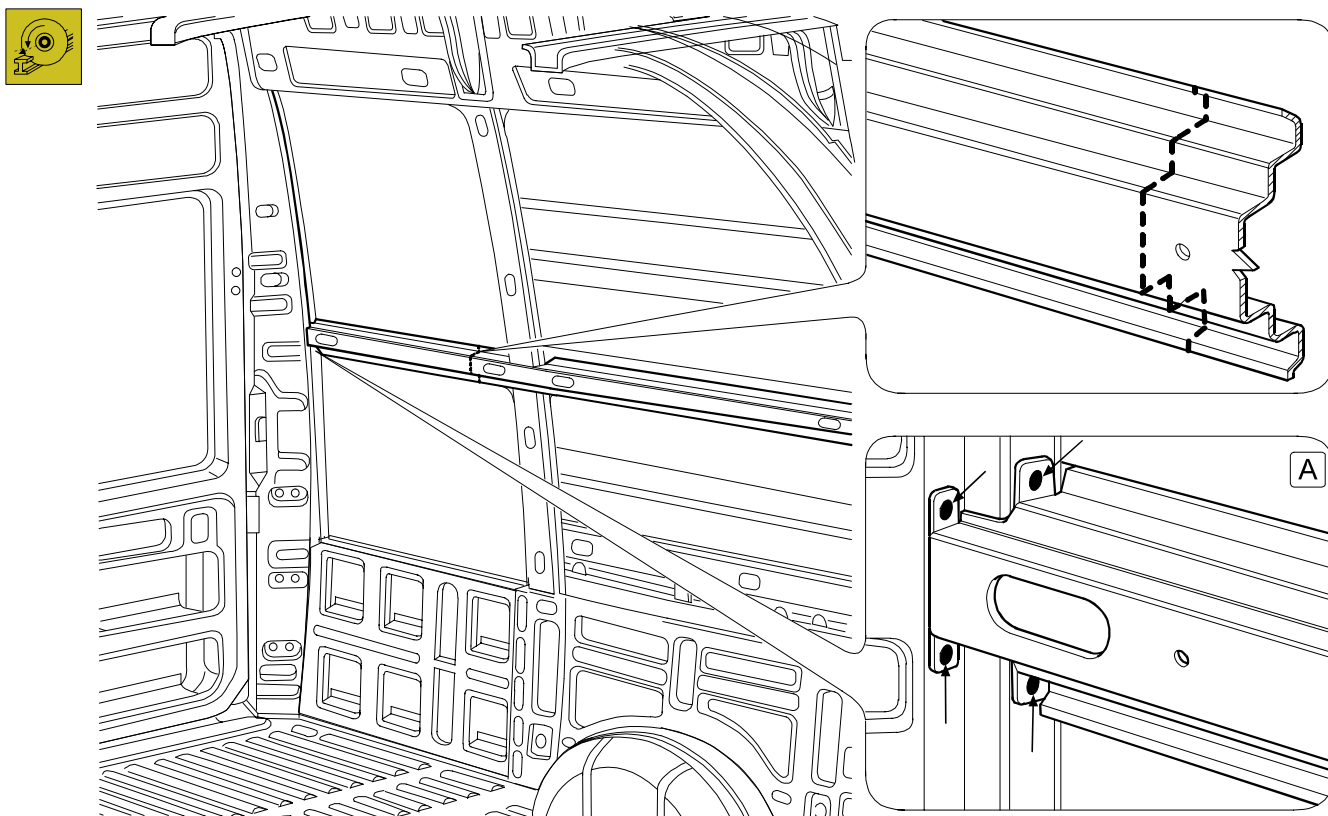
Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

Taglio dei lamierati

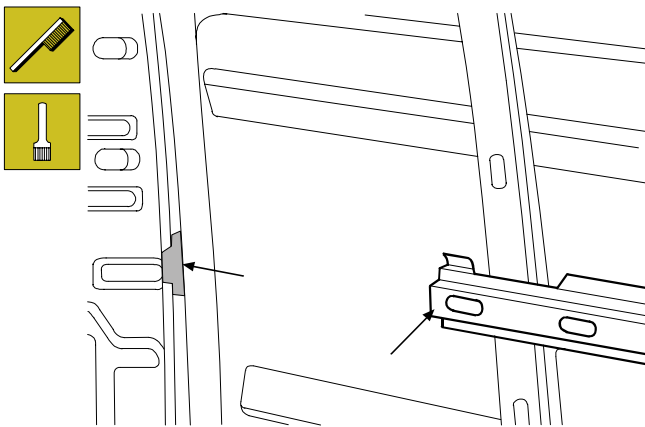
Figura 326



71805

- Iniziare il taglio con seghetto alternativo seguendo le linee tratteggiate riportate nella figura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura (←) come riportato nella lente A.
- Rimuovere la longherina dal veicolo.

Figura 327

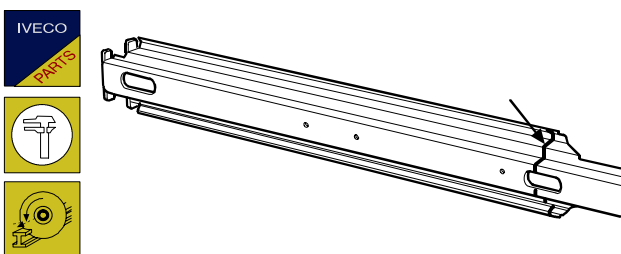


71806

- Raddrizzare i bordi della lamiera con tasso sagomato e martello.
- Asportare i punti di saldatura mediante spazzola rotante.
- Applicare la vernice (←) protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da saldare.

Preparazione del ricambio

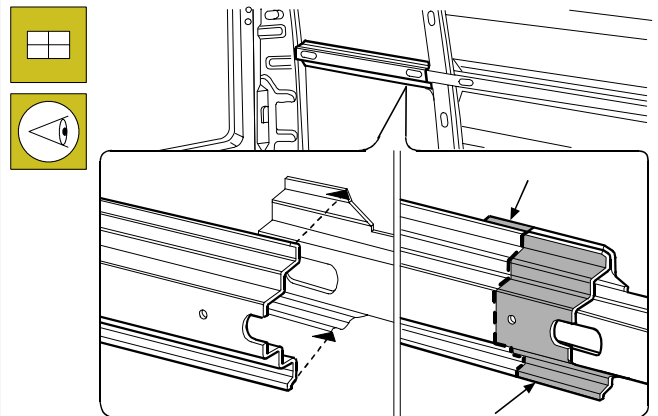
Figura 328



71807

- Effettuare alcune semplici misurazioni, con pennello tracciare sul ricambio la linea (←) di taglio, facendo in modo che l'estremità da tagliare si sovrapponga di 30 + 40 mm al taglio effettuato in precedenza sul veicolo.
- Tagliare il ricambio mediante seghetto lungo la linea tracciata in precedenza.

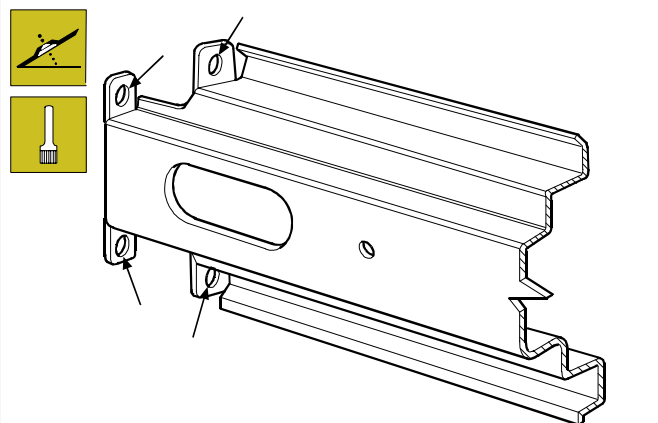
Figura 329



71808

- Sovrapporre il ricambio in sede e fissarlo tramite pinze autobloccanti.
- Verificare il perfetto allineamento e utilizzando un seghetto alternativo tagliare il ricambio e parte del ritaglio longherina in modo da ottenere una perfetta linea di giunzione.
- Rimuovere i ritagli di lamiera (←) ed il ricambio.

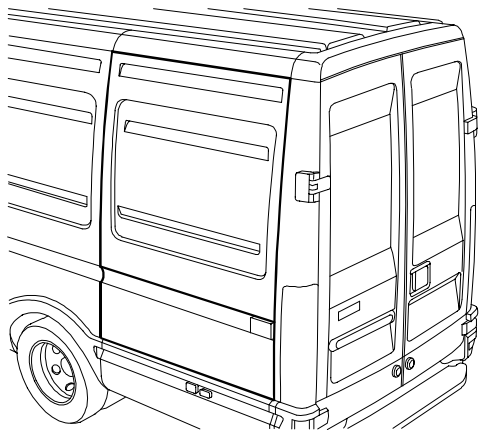
Figura 330



71809

- Eseguire dei fori (←) sui lembi del ricambio mediante apposita fresa.
- mediante apposita mola asportare sulle zone che dovranno essere saldate il trattamento di anticorrosione.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulle superfici di contatto dei bordi da saldare.

Figura 331

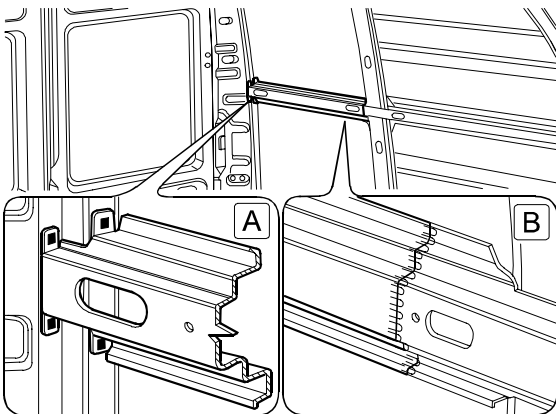


71810

- Posizionare in sede il ricambio e fissarlo tramite pinze autobloccanti.
- presentare in sede il rivestimento superiore ed inferiore (fiancata).
- Verificare il perfetto allineamento e le luci di contorno.
- Rimuovere le fiancate dal veicolo.

Saldatura

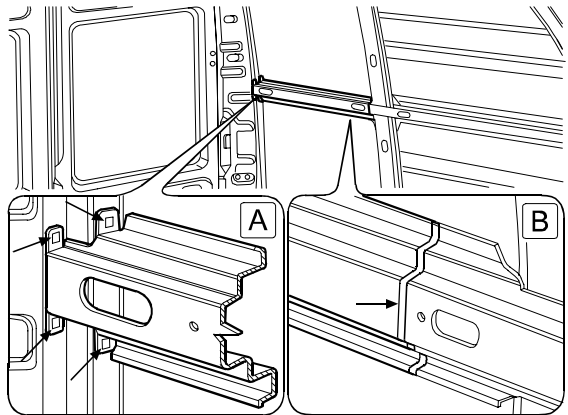
Figura 332



71811

- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura a filo continuo per riempimento nei fori eseguiti in precedenza sulle alette del ricambio, raffigurate nella lente A.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura a filo continuo come rappresentato nella lente B.

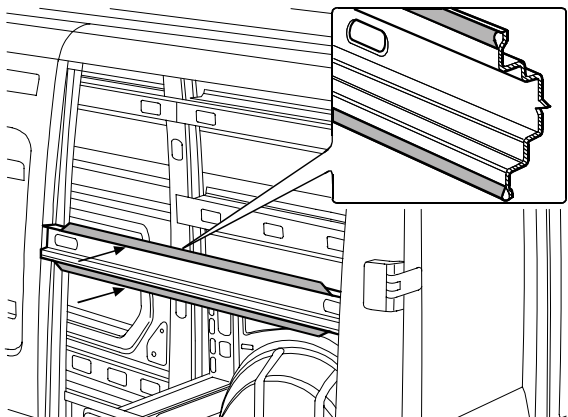
Figura 333



71812

- Correggere le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagomato e martello.
- Utilizzare un'apposita mola e livellare (←) la saldatura eseguita in precedenza (Lente A e B).

Figura 334



71813

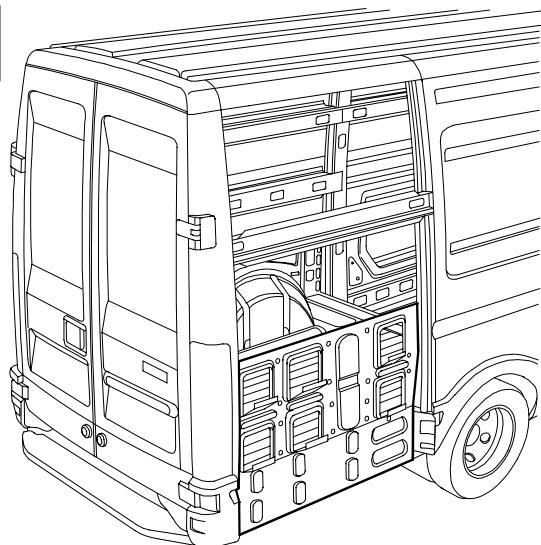
- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.
- Applicare il sigillante (←).
- Procedere alla fase di verniciatura.
- Applicare il trattamento olio ceroso.
- Eseguire la procedura "SOSTITUZIONE RIVESTIMENTO SUPERIORE E INFERIORE (FIANCATA)" riportata a pagina 169 e seguenti.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

SOSTITUZIONE OSSATURA INTERNA FIANCATA

Figura 335

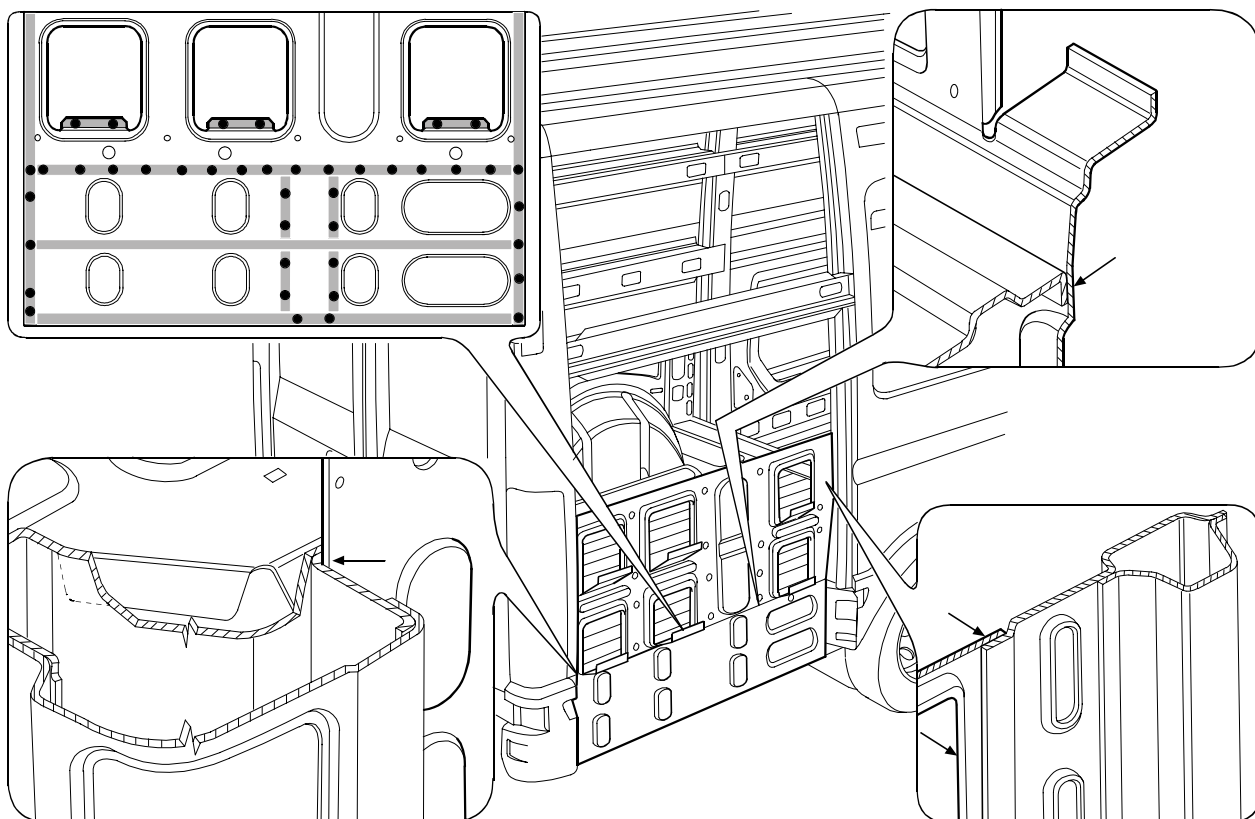


72034

- Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura a seguito della sostituzione del rivestimento superiore e inferiore (fiancata) può essere necessario sostituire la longherina come di seguito descritto.

Taglio dei lamierati

Figura 336



72035

- Utilizzare un'apposita fresa ridurre i punti di saldatura (←) indicati in figura.
- Rimuovere l'ossatura interna fiancata dal veicolo.

Smontaggio preliminari

Staccare i particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante l'esecuzione delle medesime.

Controlli

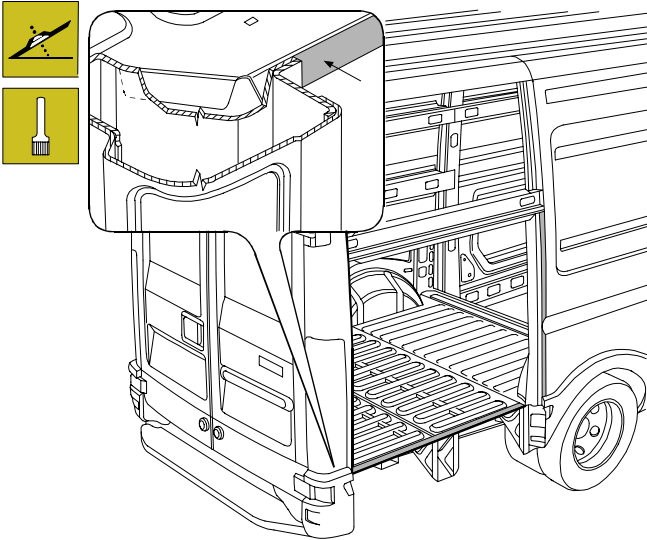
Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca, impiegando gli idonei mezzi di riferimento (banchi di riscontro, dime o calibri).

Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

Figura 337

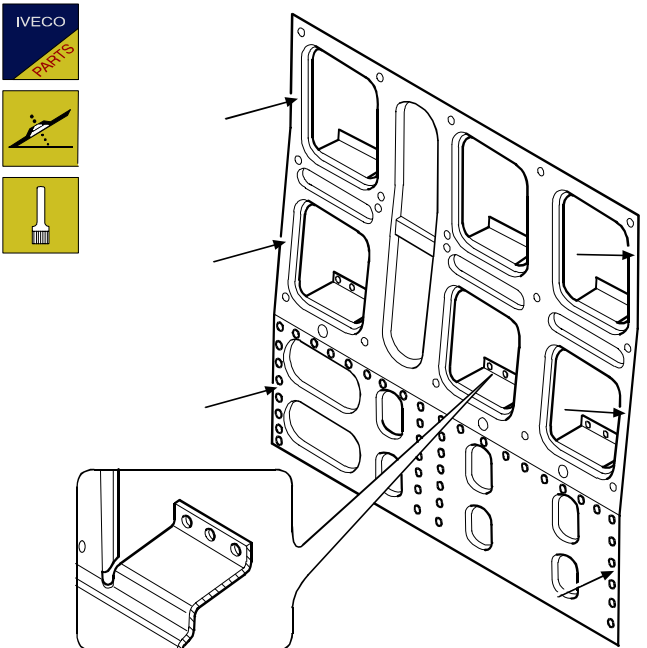


72036

- Raddrizzare i bordi della lamiera con tasso sagomato e martello.
- Asportare i punti di saldatura (←) mediante apposita mola.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulle superfici di contatto dei bordi da saldare.

Preparazione del ricambio

Figura 338

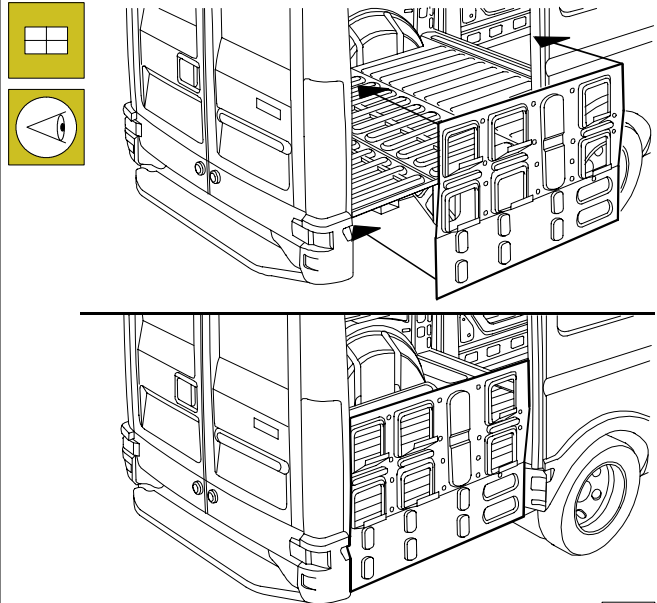


72037

- Eseguire dei fori equidistanti come rappresentato in figura.
- Mediante apposita mola asportare (←) su tutto il perimetro e sui bordi di contatto da saldare il trattamento anticorrosione.

- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulle superfici del ricambio interessate alla molatura.

Figura 339

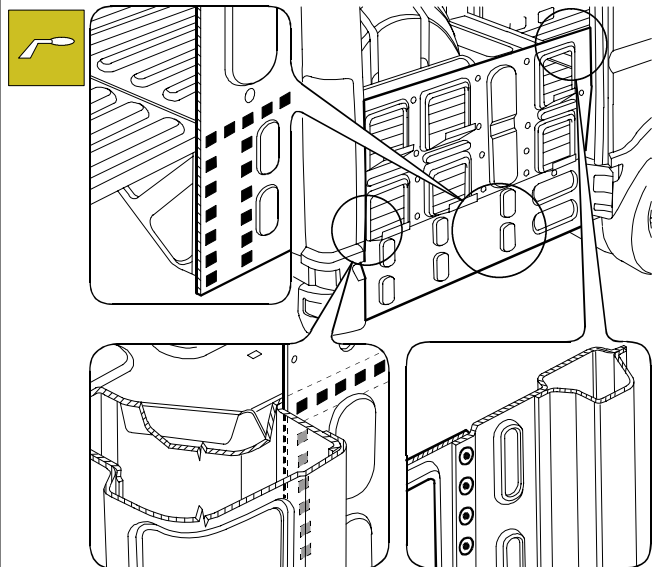


72038

- Presentare il ricambio in sede sulla scocca utilizzando le pinze autobloccanti.
- Verificare il perfetto allineamento e le luci di contorno.

Saldatura

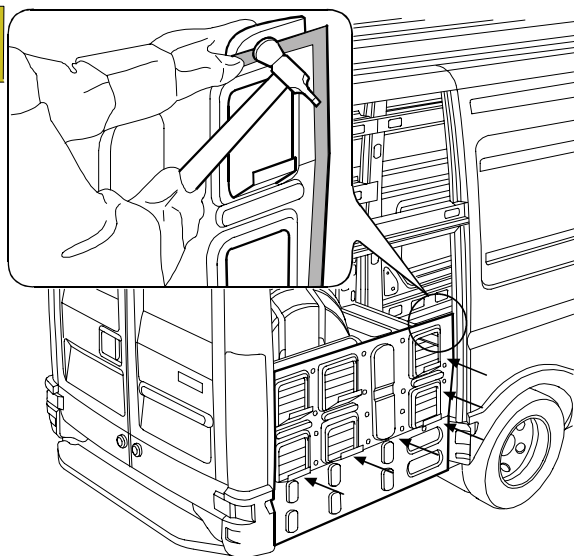
Figura 340



72039

- Utilizzare la saldatrice a punti ed eseguire la saldatura sulle zone indicate in figura.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura per riempimento nei fori eseguiti in precedenza sul ricambio.

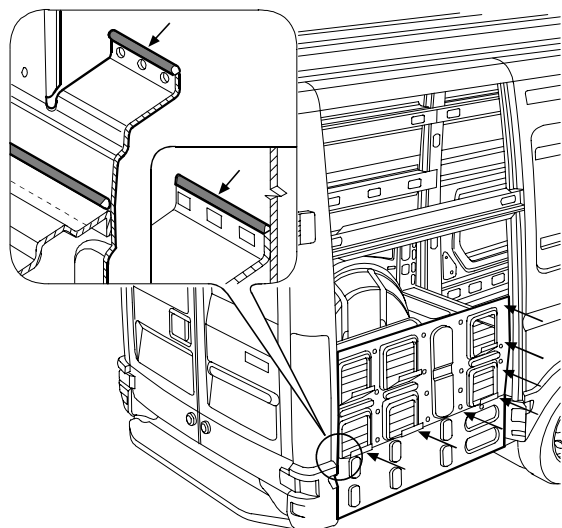
Figura 341



72040

- Correggere le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagomato e martello.
- Utilizzare un'apposita mola a disco e livellare (←) la saldatura eseguita in precedenza.

Figura 342



72041

- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.

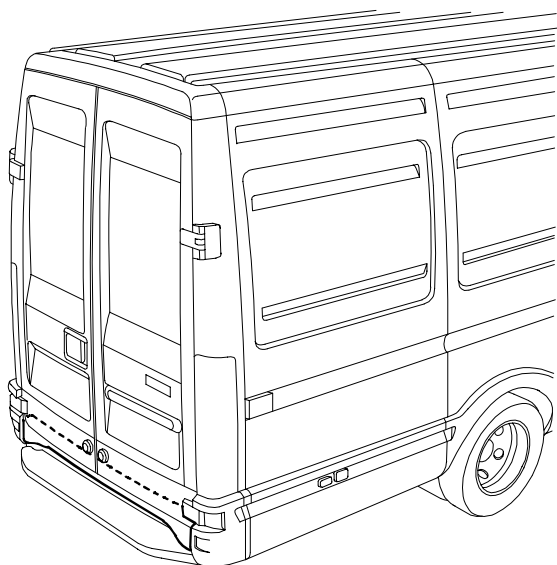
- Applicare il sigillante (←).
- Procedere alla fase di verniciatura.
- Applicare il trattamento olio ceroso.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anti-corrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

SOSTITUZIONE RIVESTIMENTO TRAVERSA POSTERIORE

Figura 343

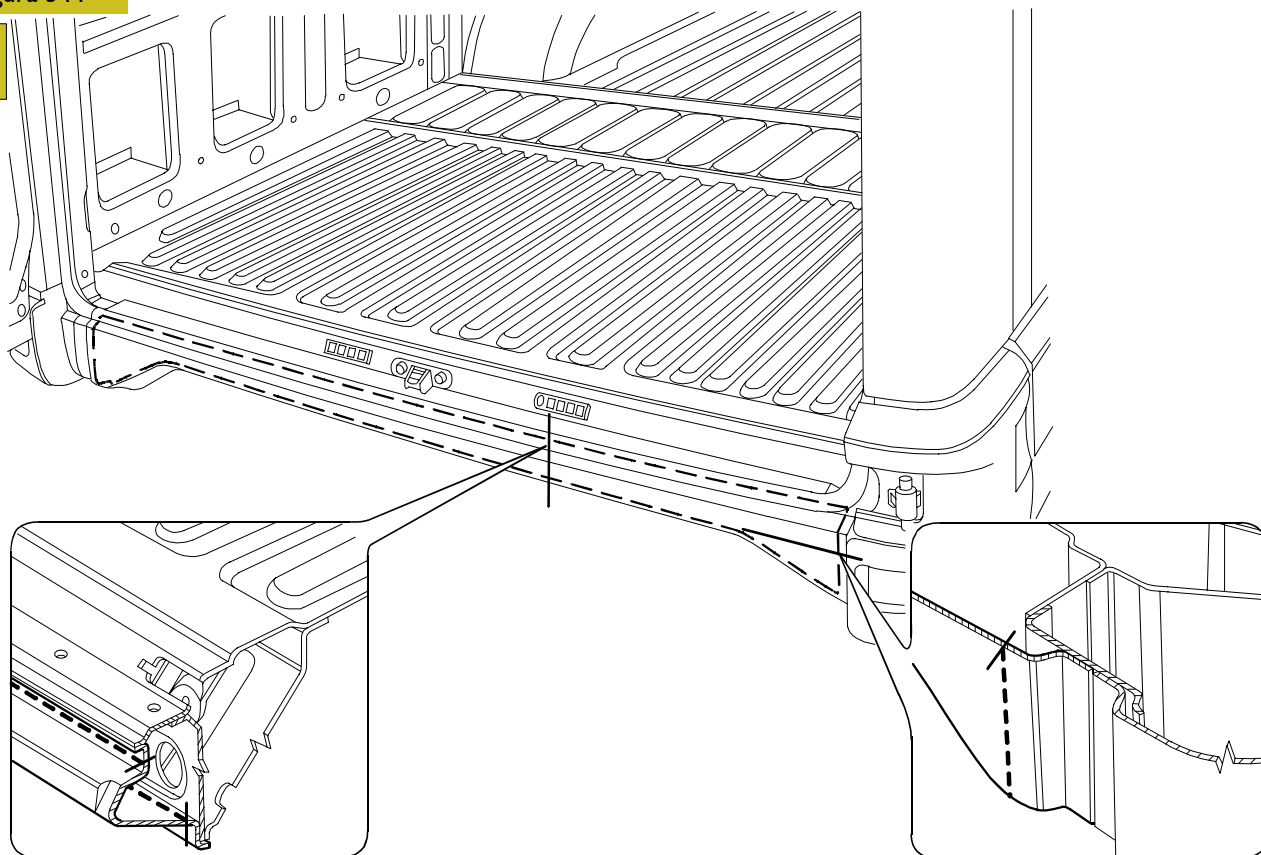


72814

Il lamierato di cui viene descritto il procedimento di sostituzione appare evidenziato nella figura.

Taglio dei lamierati

Figura 344



71815

- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con il seghetto alternativo seguendo le linee tratteggiate riportate in figura.
- Rimuovere il rivestimento traversa posteriore dal veicolo.

Smontaggi preliminari

Staccare i sotto indicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante le medesime:

- Rivestimento pedana.
- Ossatura pedana.
- Ripari laterali.
- Batticalcagno posteriore.
- Guarnizione perimetrale porte posteriori.

Controlli

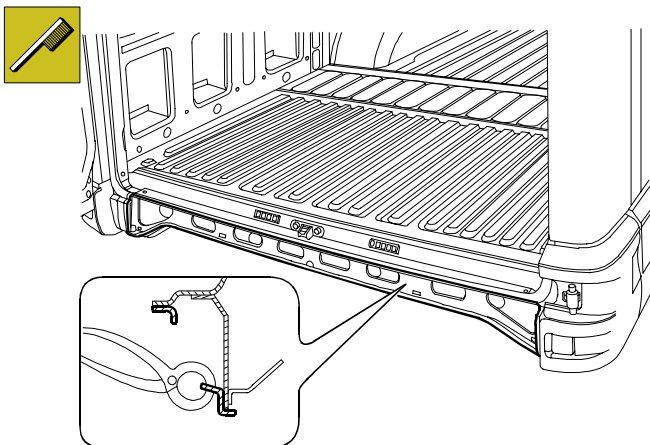
Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca impiegando gli idonei mezzi di rilevamento (banchi di riscontro, dime o calibri).

Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

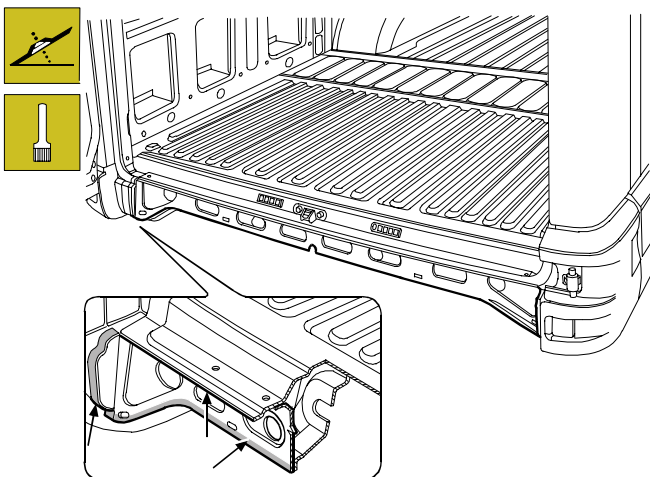
Figura 345



71816

- Mediante spazzola rotante rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura lungo il bordo perimetrale del ritaglio di lamiera.
- Asportare i ritagli di lamiera mediante tenaglie.

Figura 346

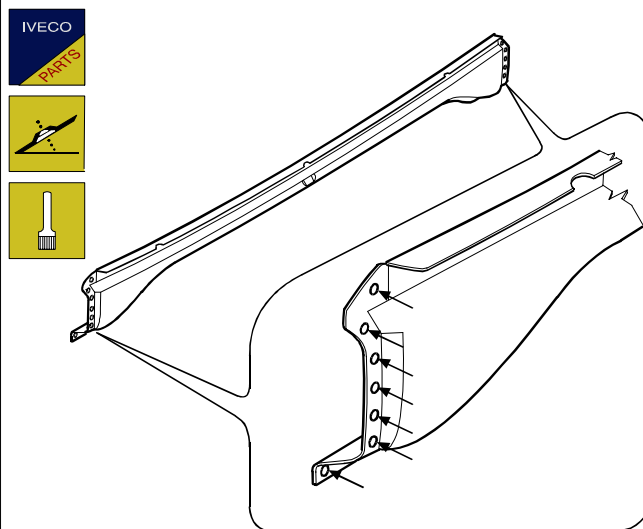


71817

- Raddrizzare i bordi di lamiera mediante tasso sagomato e martello.
- Asportare i residui dei punti di saldatura e livellare i bordi esterni mediante mola a disco.
- Applicare la vernice (←) elettrosaldabile sui bordi da puntare elettricamente.

Preparazione del ricambio

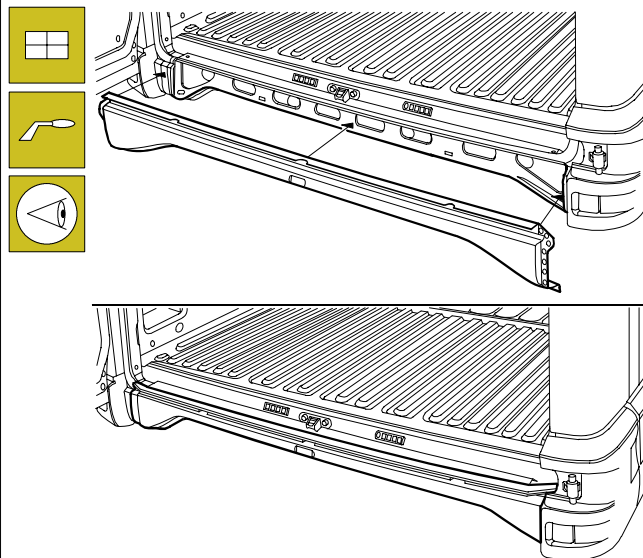
Figura 347



71818

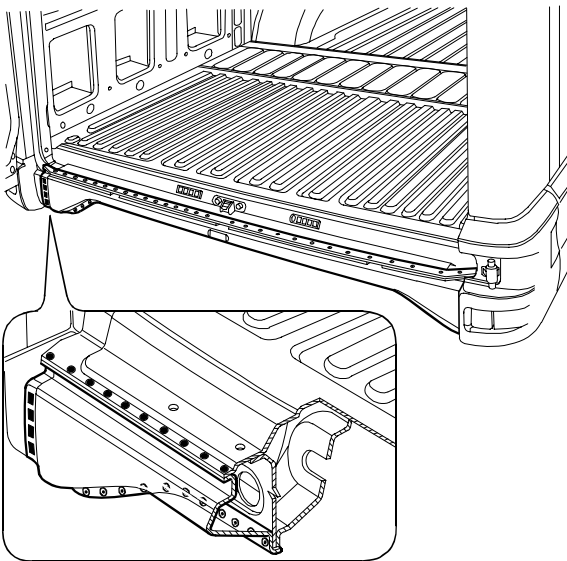
- Eseguire dei fori (←) equidistanti sui bordi laterali del ricambio.
- Mediante apposita mola asportare sulle zone che dovranno essere saldate, il trattamento di anticorrosione.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulle superfici di contatto dei bordi da saldare.

Figura 348



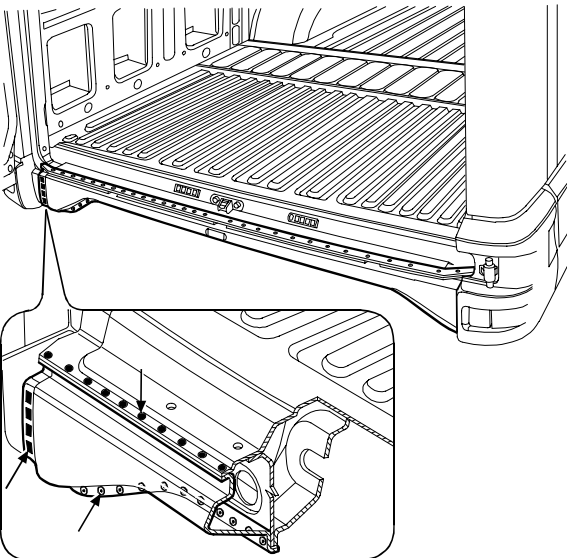
71819

- Presentare correttamente il ricambio in sede utilizzando le pinze autobloccanti o eseguendo alcuni punti di saldatura.
- Portare in posizione di chiusura le porte posteriori.
- Verificare il perfetto allineamento e le luci di contorno.

Saldatura**Figura 349**

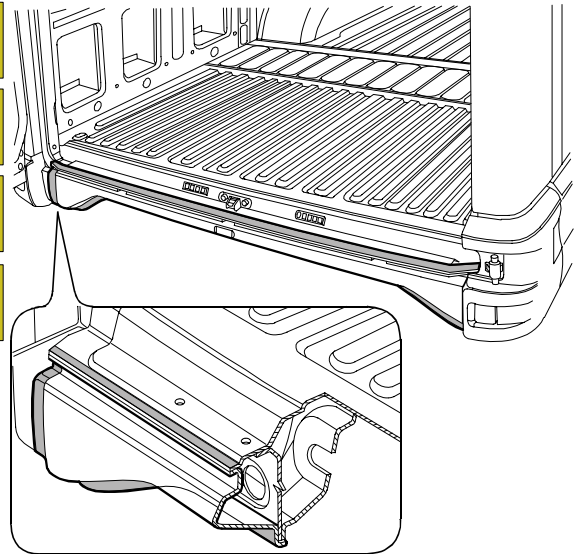
71820

- Utilizzare la saldatrice a punti ed eseguire la saldatura lungo i bordi superiori ed inferiori del rivestimento trasversale al pavimento.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura per riempimento sui bordi laterali del ricambio.

Figura 350

71821

- Correggere le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagomato e martello.
- Utilizzare un'apposita mola e livellare (←) la saldatura eseguita in precedenza.

Figura 351

71822

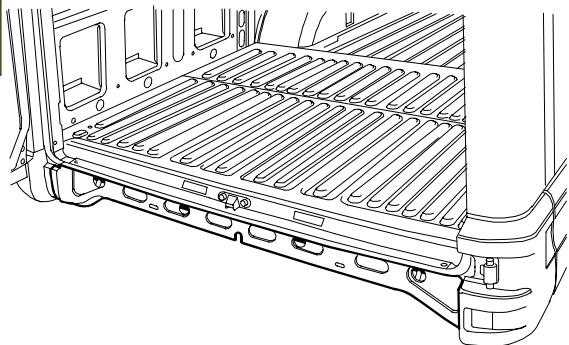
- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.
- Applicare il sigillante.
- Procedere alla fase di verniciatura.
- Applicare il trattamento olio ceroso.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

SOSTITUZIONE RINFORZI RIVESTIMENTO TRAVERSA POSTERIORE

Figura 352



Il lamierato di cui viene descritto il procedimento di sostituzione appare evidenziato nella figura, a seguito della sostituzione del rivestimento traversa posteriore, può essere necessario sostituire i rinforzi interni come di seguito descritto.

Smontaggi preliminari

Staccare i particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante le medesime.

Controlli

Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca impiegando gli idonei mezzi di rilevamento (banchi di riscontro, dime o calibri).

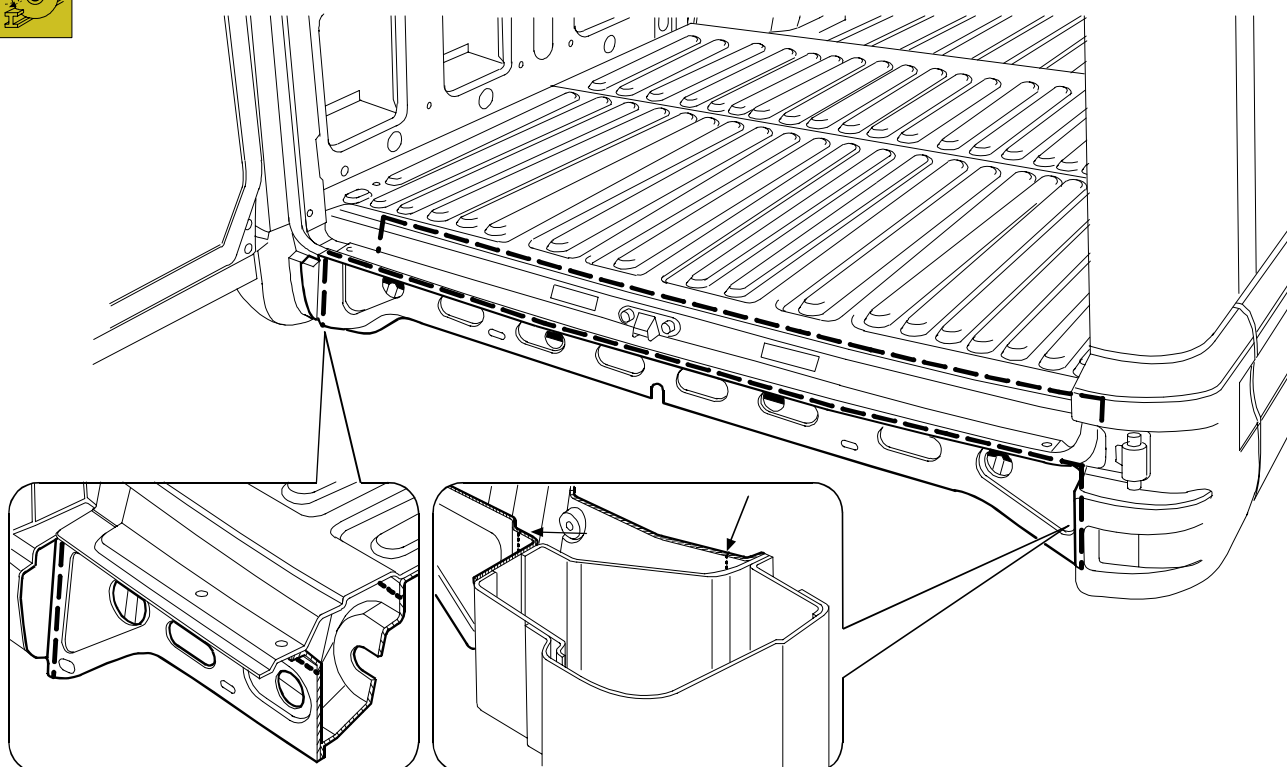
Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

Taglio dei lamierati

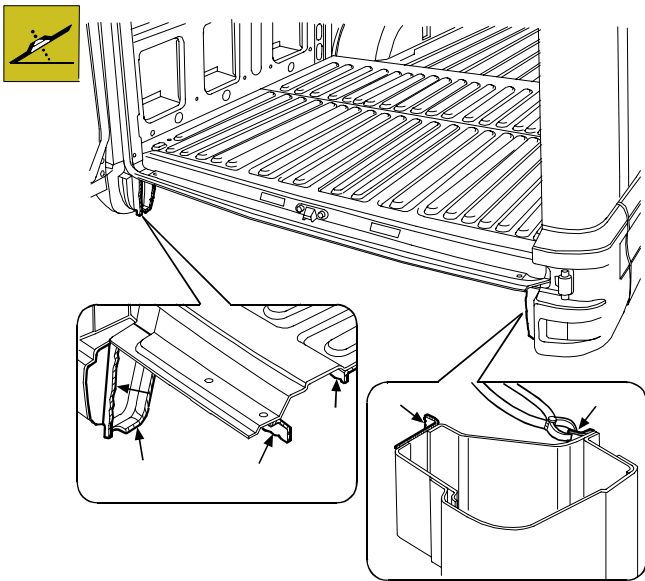
Figura 353



- Eseguire il taglio con seghetto alternativo seguendo le linee tratteggiate riportate in figura.
- Rimuovere i rinforzi rivestimento traversa posteriore.

71971

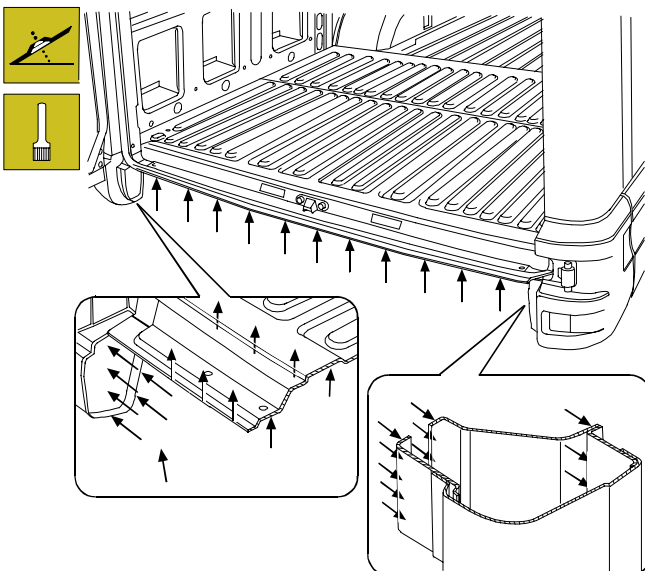
Figura 354



71972

- Mediante spazzola rotante rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura.
- Asportare i ritagli di lamiera (←) mediante le tenaglie.

Figura 355

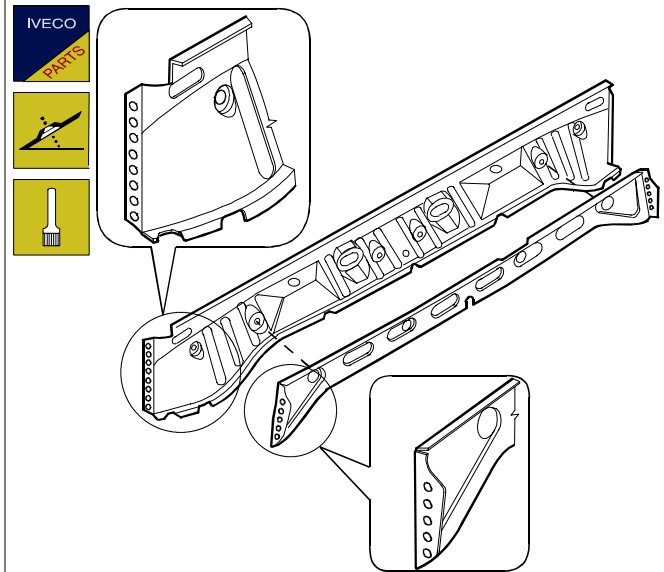


71973

- Raddrizzare i bordi di lamiera (←) mediante martello e tasso sagomato.
- Asportare i residui dei punti di saldatura mediante mola a disco.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulle superfici dei bordi da saldare.

Preparazione dei ricambi

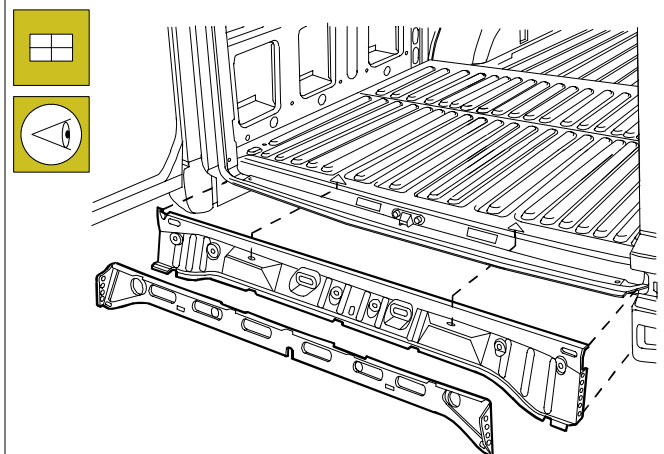
Figura 356



71974

- Eseguire dei fori equidistanti sui bordi estremi dei ricambi.
- Mediante apposita mola asportare sulle zone che dovranno essere saldate il trattamento di anticorrosione.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulle superfici di contatto dei bordi da saldare.

Figura 357

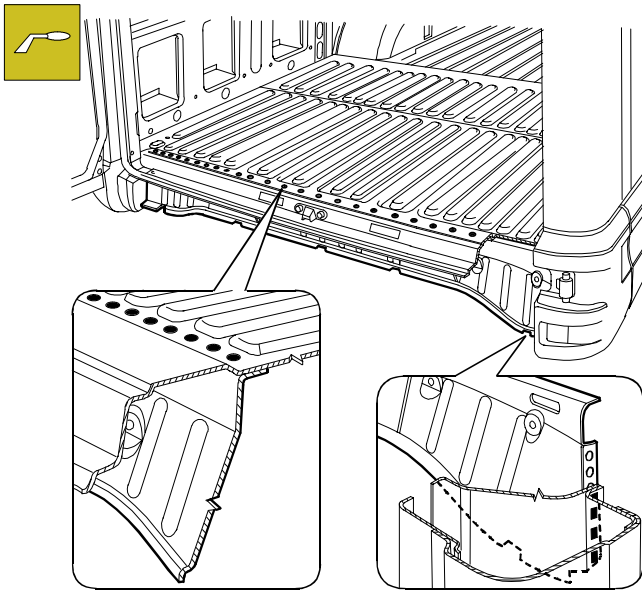


71975

- Presentare correttamente i ricambi in sede utilizzando le pinze autobloccanti e come riferimento i perni di fissaggio pavimento al telaio.
- Verificare il perfetto allineamento dei ricambi con la scocca.
- Rimuovere i ricambi dalla scocca.

Saldatura

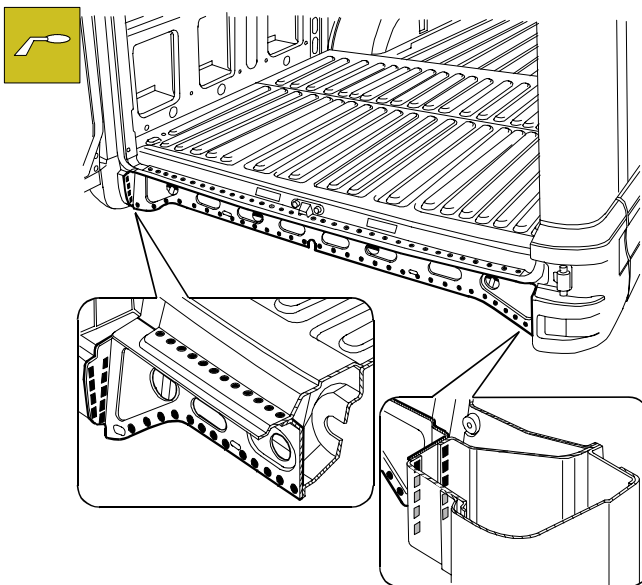
Figura 358



71976

- Posizionare in sede il rinforzo interno con pinze autobloccanti.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura per riempimento sui bordi laterali.
- Utilizzare la saldatrice a punti e saldare il bordo superiore.

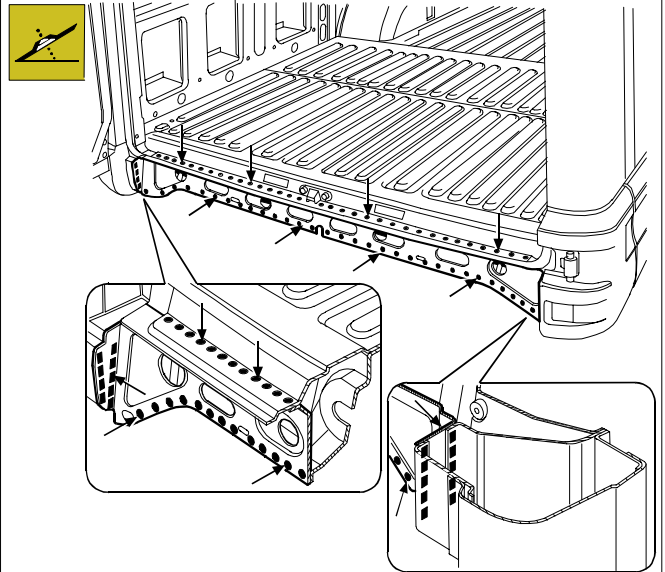
Figura 359



71977

- Posizionare in sede il rinforzo e fissarlo tramite le pinze autobloccanti.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura sui bordi indicati in figura.
- Utilizzare la saldatrice a punti ed eseguire la saldatura sui bordi superiori ed inferiori dei ricambi.

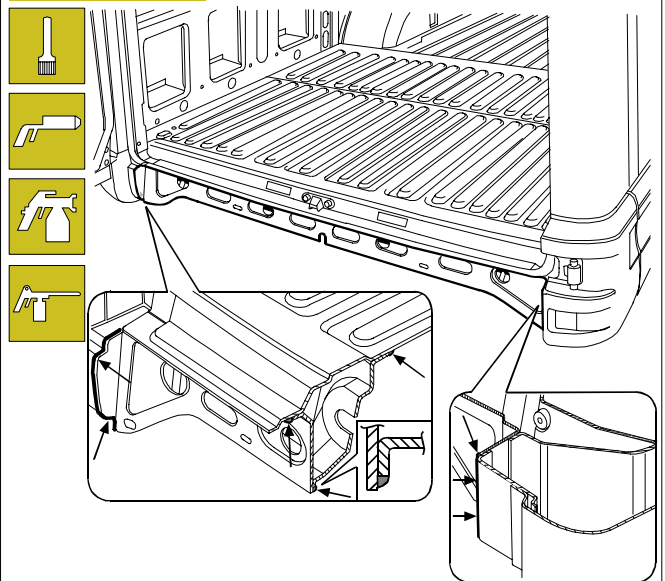
Figura 360



71978

- Correggere le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagomato e martello.
- Utilizzare un'apposita mola a disco e livellare (←) la saldatura eseguita in precedenza.

Figura 361



71979

- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.
- Applicare il sigillante (←).
- Procedere alla fase di verniciatura.
- Applicare il trattamento olio ceroso.
- Eseguire la procedura "SOSTITUZIONE RIVESTIMENTO TRAVERSA POSTERIORE" riportata a pagina 178 e seguenti.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

SOSTITUZIONE MONTANTE POSTERIORE E RINFORZO

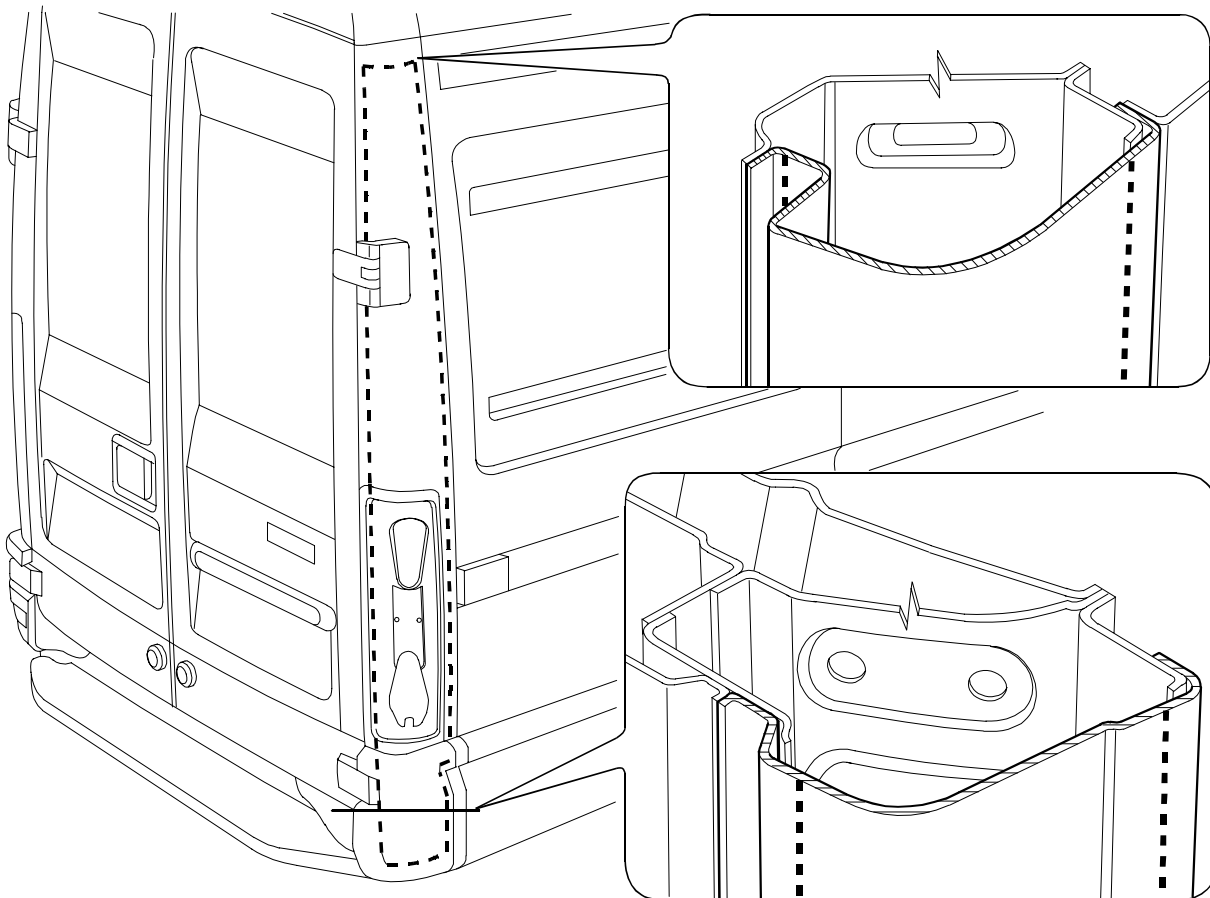
Figura 362



Il lamierato di cui viene descritto il procedimento di sostituzione appare evidenziato nella figura.

Taglio dei lamierati

Figura 363



- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire mediante seghetto alternativo seguendo le linee riportate in figura.
- Rimuovere il montante posteriore del veicolo.

Smontaggi preliminari

Staccare i sotto indicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante le medesime.

- Limitatore apertura porta.
- Riparo fiancata posteriore laterale.
- Riparo cerniera.
- Porta posteriore.
- Gruppo ottico posteriore.
- Batticalcagno posteriore.
- Guarnizione anello porte.
- Pedana posteriore.
- Ossatura pedana.

Controlli

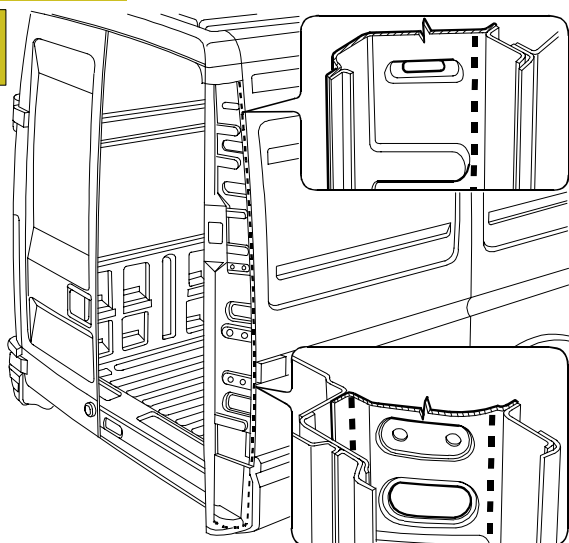
Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca impiegando gli idonei mezzi di rilevamento (banchi di riscontro, dime o calibri).

Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

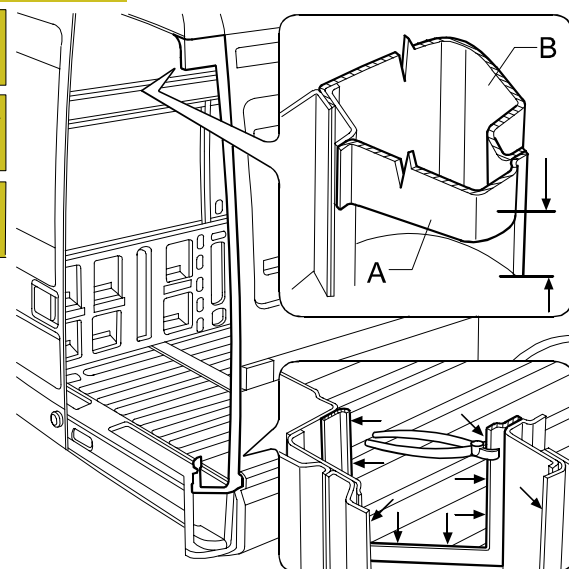
Figura 364



71825

- Tagliare il rinforzo interno utilizzando il seghetto alternativo seguendo le linee tratteggiate riportate in figura.
- Rimuovere il rinforzo interno del veicolo.

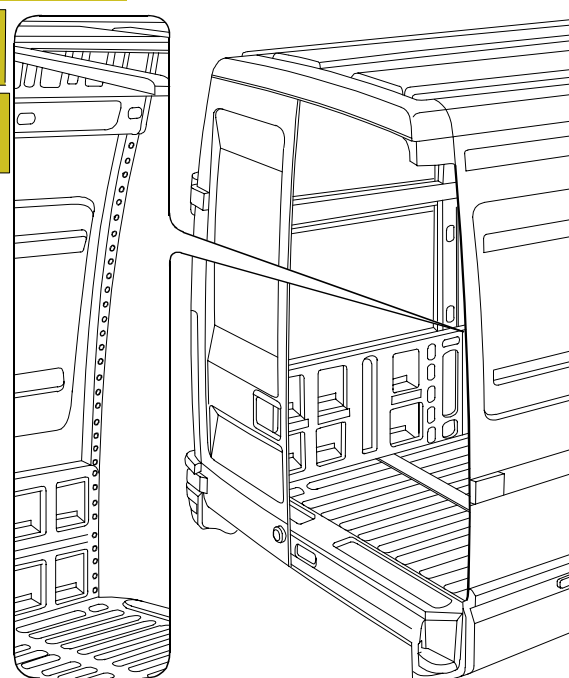
Figura 365



71826

- Proseguire il taglio in modo che il montante B sia sfalsato rispetto al montante A.
- Mediante spazzola rotante rendere visibile i punti di saldatura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura lungo il bordo perimetrale del ritaglio di lamiera.
- Asportare i ritagli (←) di lamiera mediante tenaglie.

Figura 366

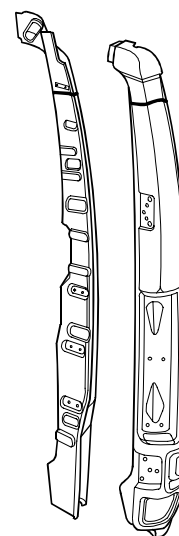


71827

- Eseguire dei fori equidistanti sul rinforzo interno e fiancata rappresentato nella lente.
- Raddrizzare i bordi di lamiera mediante tasso sagomato e martello.
- Asportare i residui dei punti di saldatura mediante mola a disco.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulle superfici dei bordi da saldare.

Preparazione del ricambio

Figura 367



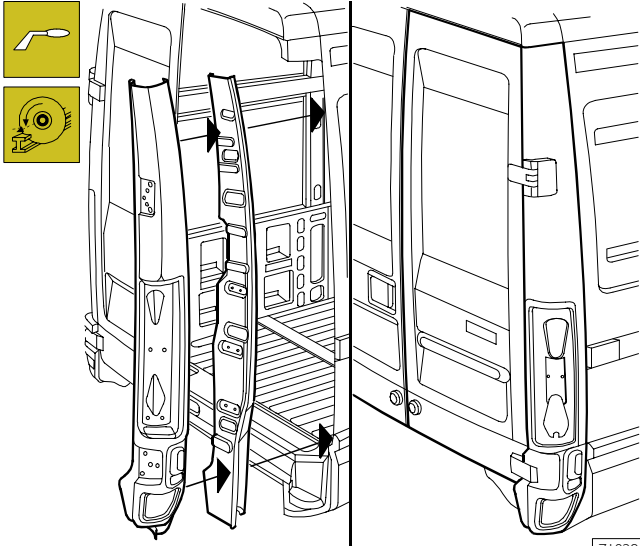
71828

- Effettuare alcune semplici misurazioni, con pennarello tracciare sull'intelaiatura di ricambio le linee di taglio in corrispondenza dei ricambi e, facendo in modo che l'estremità tagliate si sovrappongono 30 ± 40 mm ai tagli effettuati in precedenza sulla scocca.
- Tagliare il ricambio mediante seghetto lungo le linee precedentemente tracciate.



Mediante idonea attrezzatura, è possibile effettuare la puntatura a filo continuo senza dovere preventivamente praticare fori sulla lamiera.

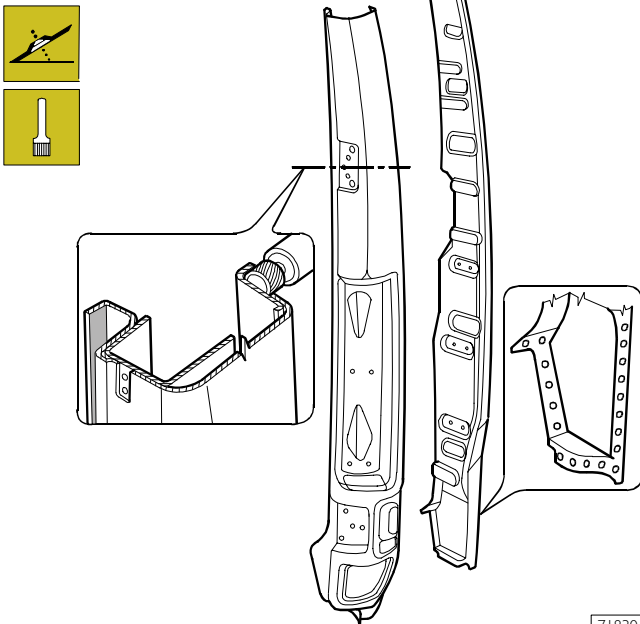
Figura 368



71829

- Posizionare provvisoriamente i ricambi sul veicolo fissandolo con qualche vite autofilettante o con qualche punto di saldatura (imbastitura).
- Rimontare provvisoriamente le cerniere e porte verificando gli allineamenti e la chiusura delle porte.
- Rimuovere le cerniere e la porta.
- mediante seghetto, eseguire i tagli contemporanei dei lembi di lamiera sovrapposti del ricambio e della scocca in corrispondenza del montante.
- Rimuovere i ricambi.
- Mediante scalpello, martello e tenaglia, asportare dalla scocca i ritagli di lamiera residui.

Figura 369



71830

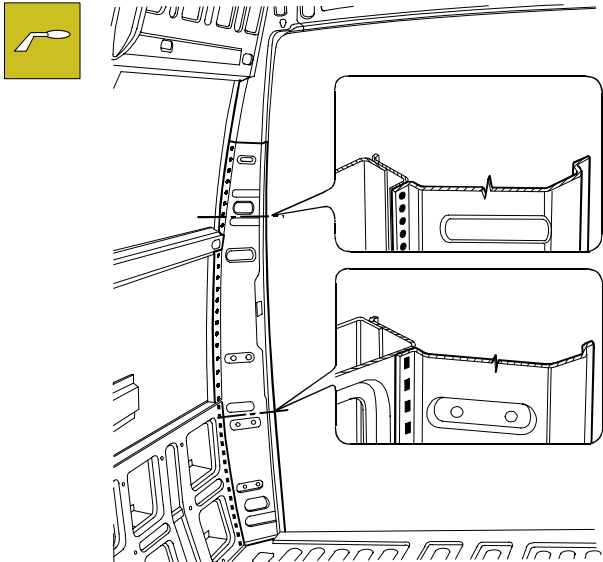
- Eseguire dei fori equidistanti sul rinforzo interno del ricambio.

- Mediante leggera molatura asportare lo strato di cataforesi da entrambe le superfici dei bordi da saldare a punti elettrici a resistenza.

- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulla superficie di contatto dei bordi da puntare elettricamente.

Saldatura

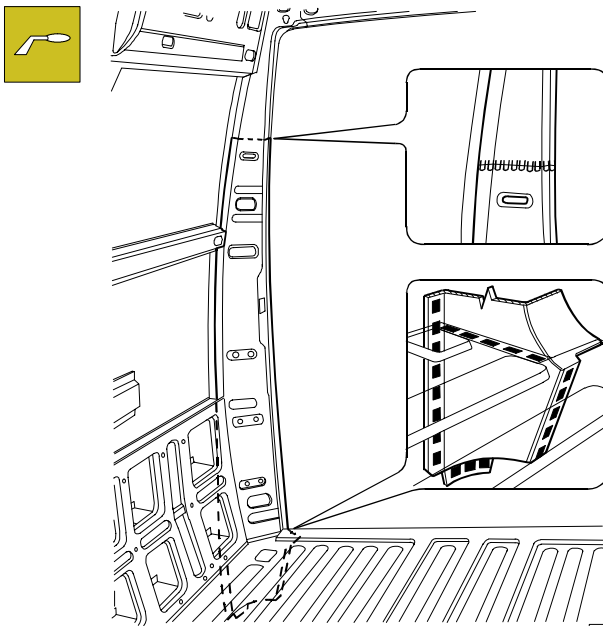
Figura 370



71831

- Posizionare e fissare il rinforzo interno sul veicolo utilizzando le pinze autobloccanti.
- Eseguire la saldatura per punti lungo il bordo interno.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura per riempimento nei fori eseguiti in precedenza sul ricambio e sulla scocca.

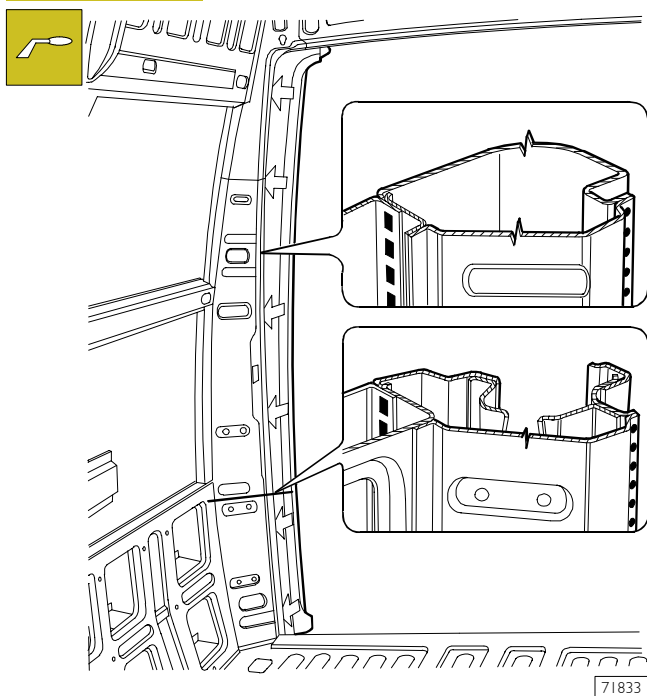
Figura 371



71832

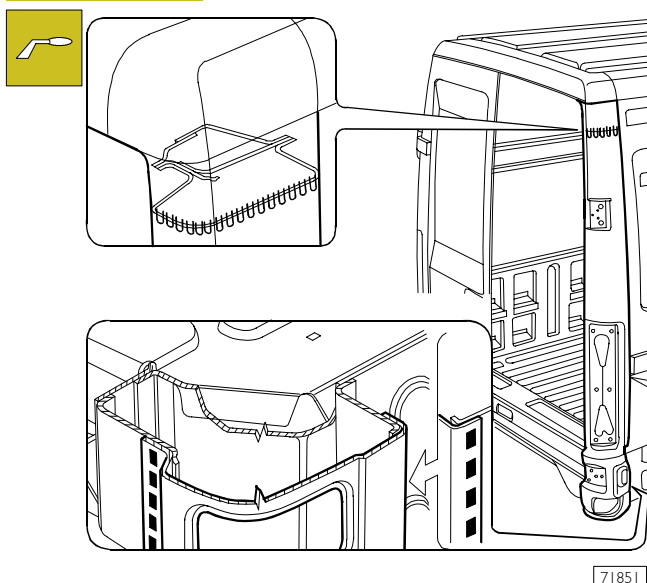
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura per riempimento nei fori eseguiti in precedenza.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura a filo continuo sul bordo di contatto tra ricambio e scocca.

Figura 372



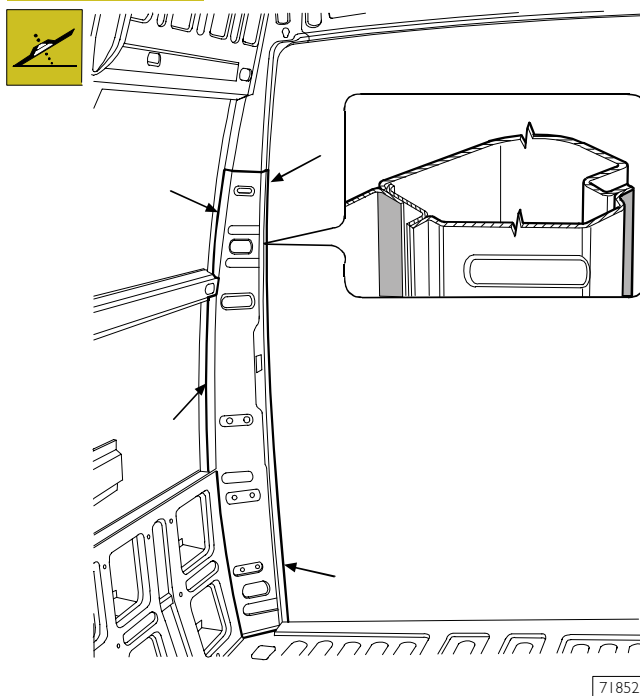
- Presentare correttamente il montante posteriore nella propria sede.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura per riempimento nei fori eseguiti in precedenza sulla fiancata.
- Utilizzare la saldatrice a punti ed eseguire la saldatura sul bordo laterale.

Figura 373



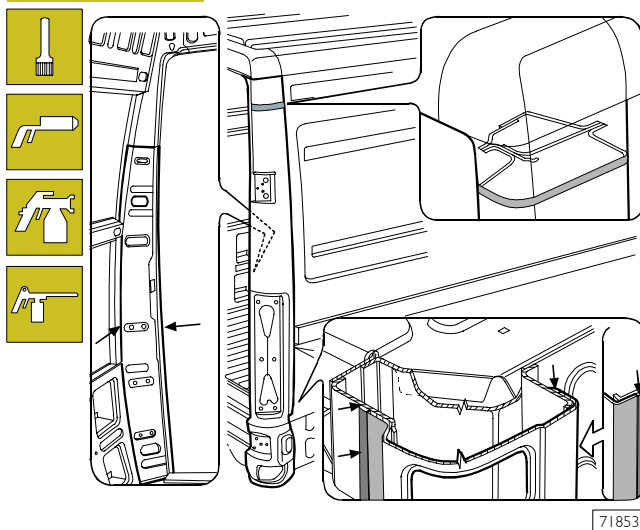
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura per riempimento nei fori eseguiti in precedenza sul ricambio.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura a filo continuo sul bordo superiore.

Figura 374



- Correggere le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagomato e martello.
- Utilizzare un'apposita mola e livellare (←) la saldatura eseguita in precedenza.

Figura 375



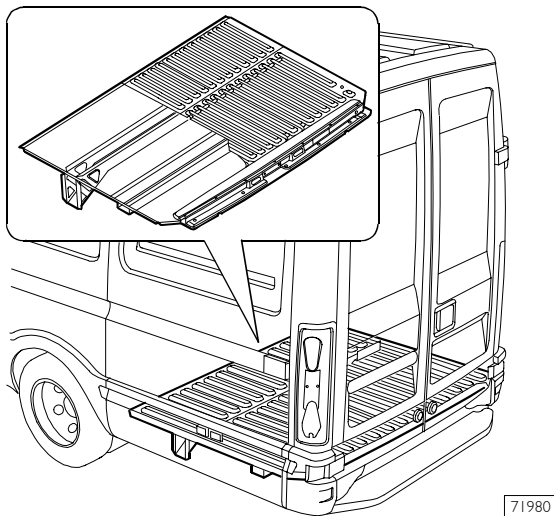
- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.
- Applicare il sigillante (←) sulle zone interessate alla saldatura.
- Procedere alla fase di verniciatura.
- Procedere alla fase di ceratura.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

SOSTITUZIONE PAVIMENTO PARTE POSTERIORE

Figura 376



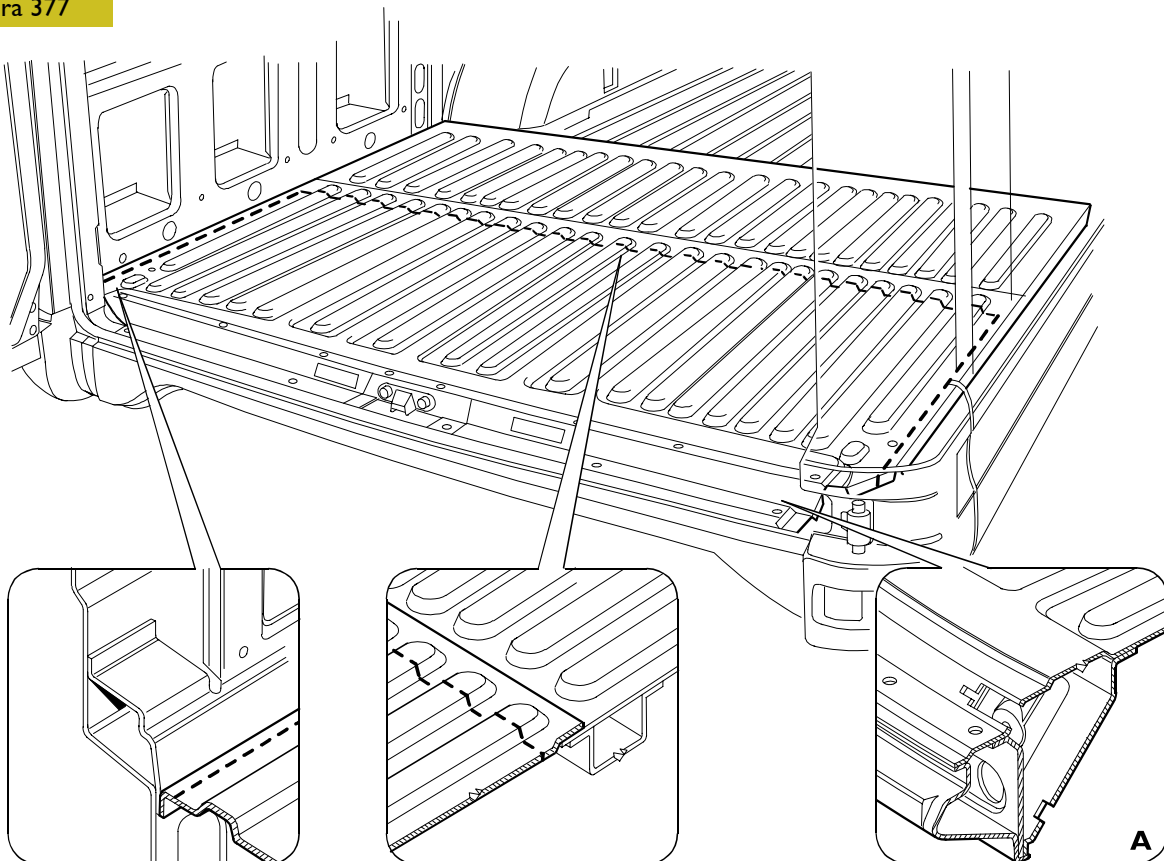
Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura.

Smontaggi preliminari

Staccare i sotto indicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante le medesime.

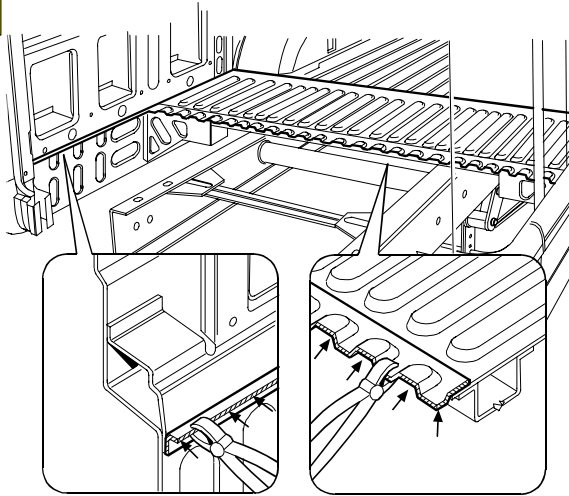
Taglio dei lamierati

Figura 377



- Pedana posteriore.
 - Ossatura pedana.
 - Porte posteriori.
 - Batticalcagno posteriore.
 - Guarnizione anello porte posteriori.
 - Ripari fiancate posteriori laterali.
 - Ruote posteriori (se necessario).
 - Sospensione posteriore (se necessario).
 - Rimuovere i particolari interferenti.
- Controlli**
- Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca, impiegando gli idonei mezzi di rilevamento (banchi di riscontro, dime o calibri).
- Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.
- Norme antinfortunistiche da rispettare**
- Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.
- Effettuare il taglio del pavimento posteriore con seghetto alternativo o scalpello pneumatico seguendo le linee tratteggiate riportate in figura.
 - La lente **A** rappresenta la sezione di taglio del pavimento e rivestimento traversa posteriore.
 - Rimuovere il pavimento parte posteriore del veicolo.

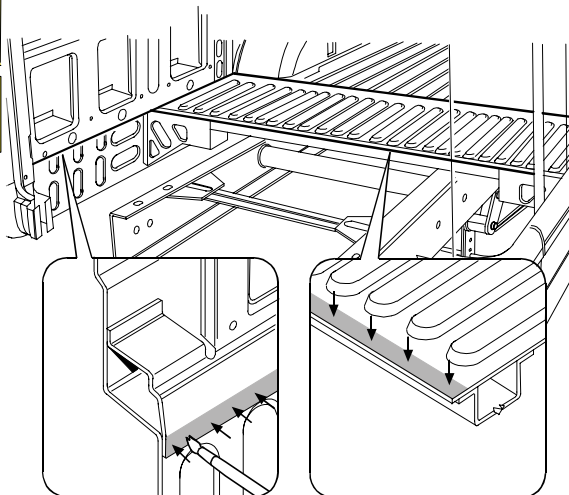
Figura 378



71982

- Mediante spazzola rotante rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura.
- Asportare i ritagli (←) di lamiera utilizzando le tenaglie.

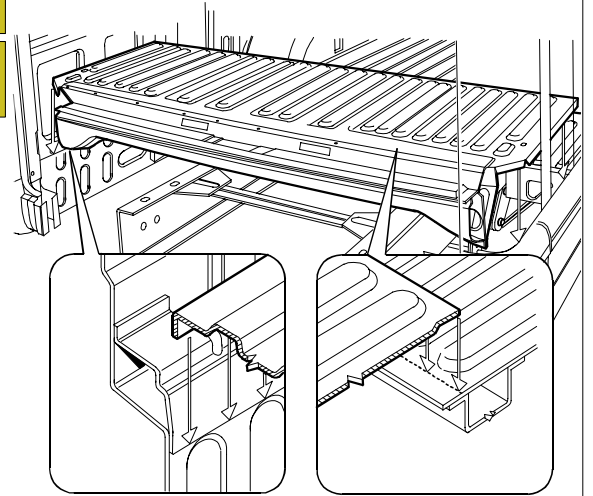
Figura 379



71983

- Raddrizzare i bordi di lamiera mediante tasso sagomato e martello.
- Asportare i residui dei punti di saldatura mediante mola a disco.
- Applicare la vernice (←) protettiva allo zinco sulle superfici dei bordi da saldare.

Figura 380

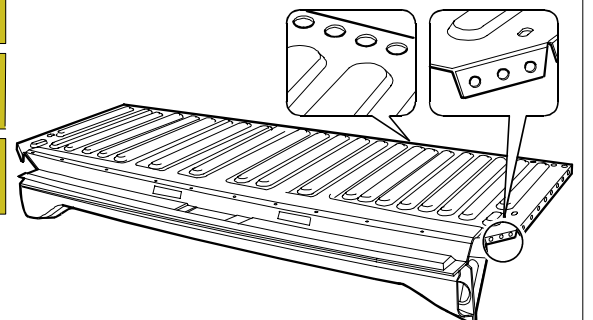


71984

- Posizionare provvisoriamente il ricambio in sede sovrapponendolo alla scocca utilizzando le pinze bloccanti e come riferimento i perni di fissaggio pavimento al telaio.
- Posizionare in sede il rivestimento traversa posteriore.
- Verificare il perfetto allineamento dei ricambi dalla scocca.
- Rimuovere i ricambi dalla scocca.

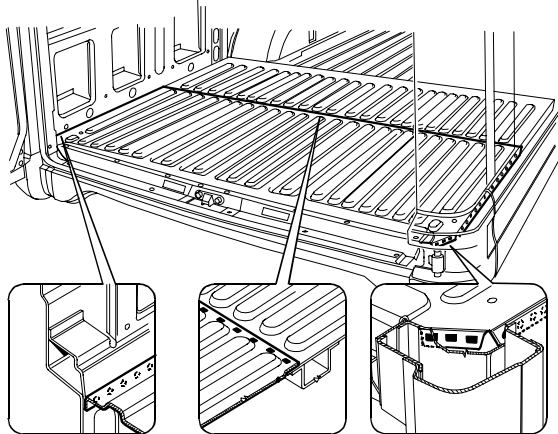
Preparazione del ricambio

Figura 381



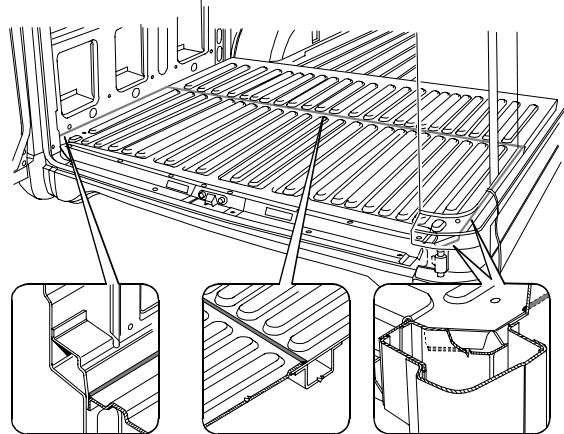
71985

- Eseguire dei fori equidistanti sui bordi posteriori dei ricambi.
- Mediante apposita mola asportare sulle zone che dovranno essere saldate il trattamento di anticorrosione.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulle superfici di contatto con i bordi da saldare.

Saldatura**Figura 382**

71986

- Posizionare il ricambio in sede e fissarlo con pinze auto-bloccanti.
- Utilizzare la saldatrice a punti ed eseguire la saldatura sui bordi laterali del ricambio.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura per riempimento sui fori eseguiti in precedenza.

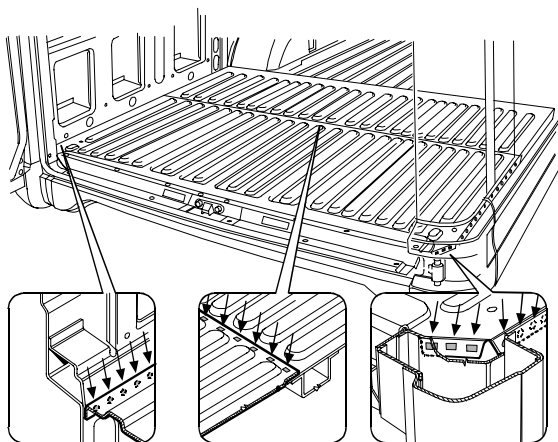
Figura 384

97988

- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.
- Applicare il sigillante (←).
- Procedere alla fase di verniciatura.
- Applicare il trattamento olio ceroso.
- Eseguire la procedura "SOSTITUZIONE RINFORZI TRAVERSA POSTERIORE" riportata a pagina 181 e seguenti e la procedura "RIVESTIMENTO TRAVERSA POSTERIORE" riportata a pagina 178 e seguenti.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

Figura 383

71987

- Correggere le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagomato e martello.
- Utilizzare un'apposita mola e livellare (←) la saldatura eseguita in precedenza.

SOSTITUZIONE LONGHERINA INFERIORE SOTTO PORTA SCORREVOLE

Figura 385



72021

Il lamierato, di cui viene descritto il procedimento di sostituzione, appare evidenziato nella figura.

Smontaggi preliminari

Staccare i sotto indicati particolari che ostacolerebbero le operazioni di riparazione o che potrebbero subire danni durante le medesime.

- Riparo montante porta anteriore.
- Riparo passaruota.
- Porta laterale scorrevole.
- Guarnizione vano perimetrale anello porta scorrevole.
- Guida inferiore porta scorrevole.
- Rivestimento pedana di salita porta scorrevole.

Controlli

Verificare se vi sono deformazioni agli organi collegati attraverso il controllo delle quote di riquadratura della scocca, impiegando gli idonei mezzi di riferimento (banchi di riscontro, dime o calibri).

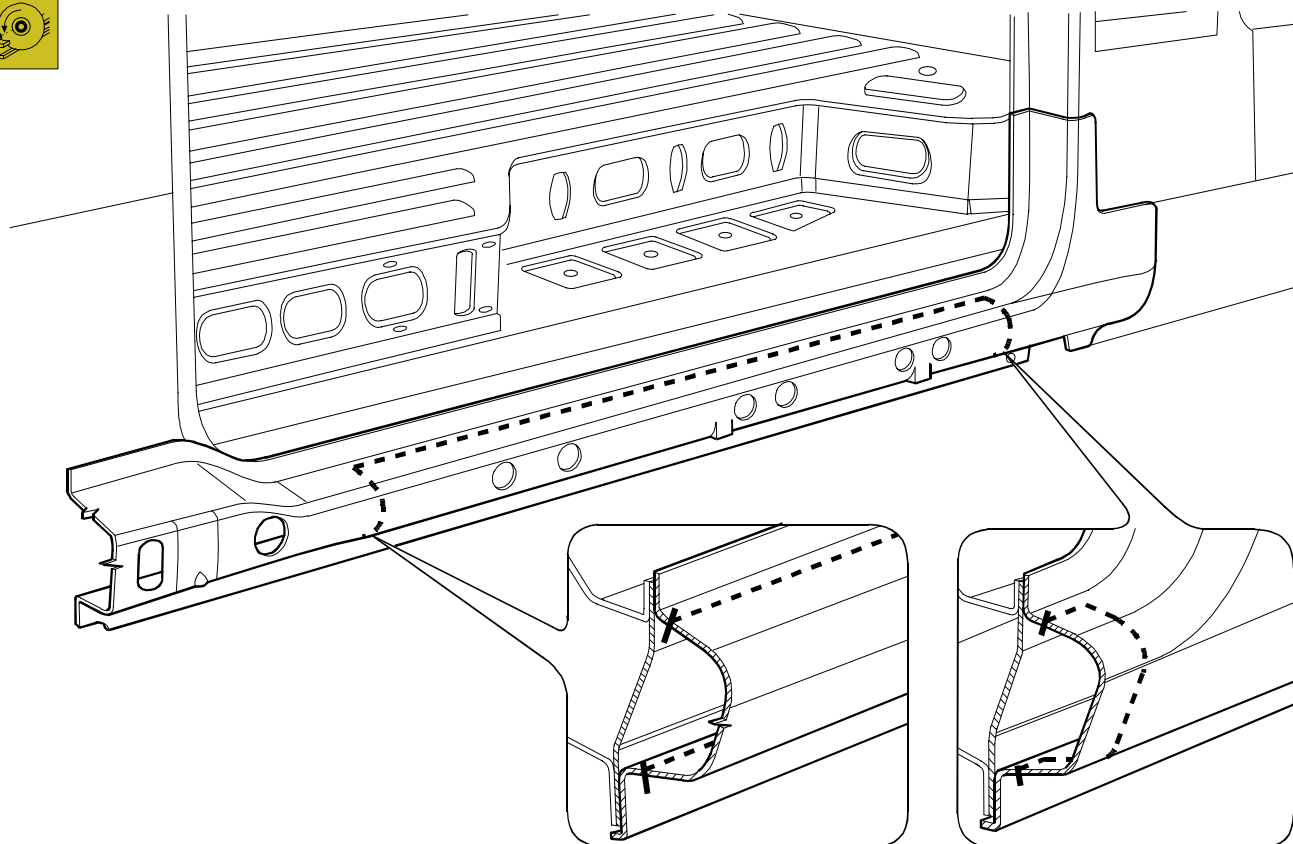
Effettuare le eventuali operazioni di raddrizzamento della scocca.

Norme antinfortunistiche da rispettare

Nell'eseguire le operazioni di seguito riportate, attenersi strettamente alle norme antinfortunistiche indossando indumenti protettivi. Indossare scarpe protettive, cuffie antirumore e guanti durante le operazioni di taglio, maschera per saldatura e guanti durante le operazioni di saldatura, maschera protettiva e guanti durante le operazioni di verniciatura.

Taglio dei lamierati

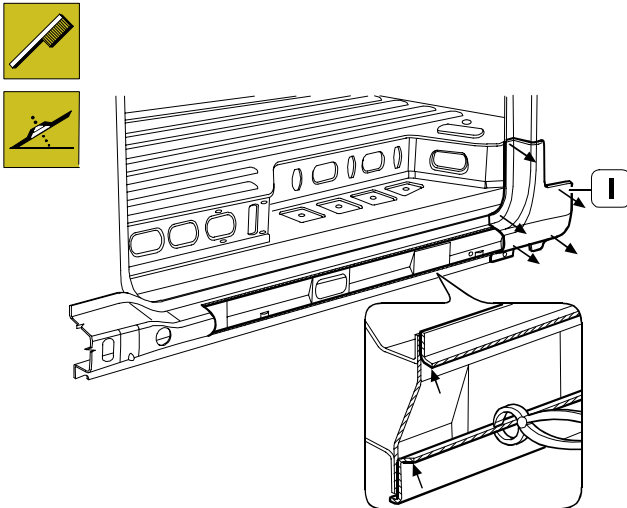
Figura 386



72022

- Iniziare il taglio con scalpello e martello e proseguire con il seghetto alternativo seguendo le linee tratteggiate riportate in figura.
- Rimuovere la longherina inferiore sotto porta scorrevole.

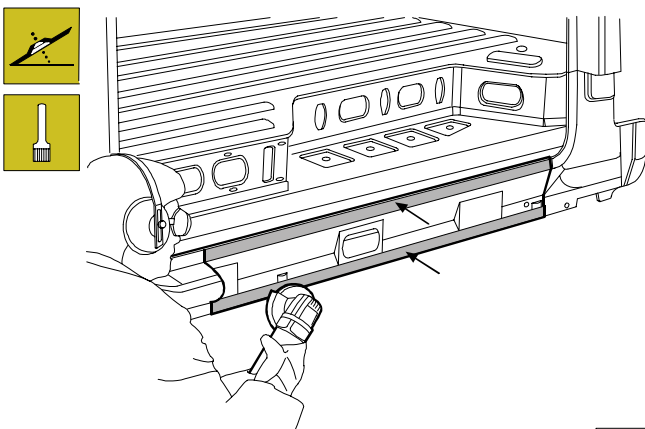
Figura 387



72023

- Mediante spazzola rotante rendere visibili i punti di saldatura.
- Mediante apposita fresa ridurre i punti di saldatura.
- Asportare i ritagli (←) di lamiera utilizzando le tenaglie.
- mediante scalpello e martello staccare il ritaglio (1) dal veicolo.

Figura 388

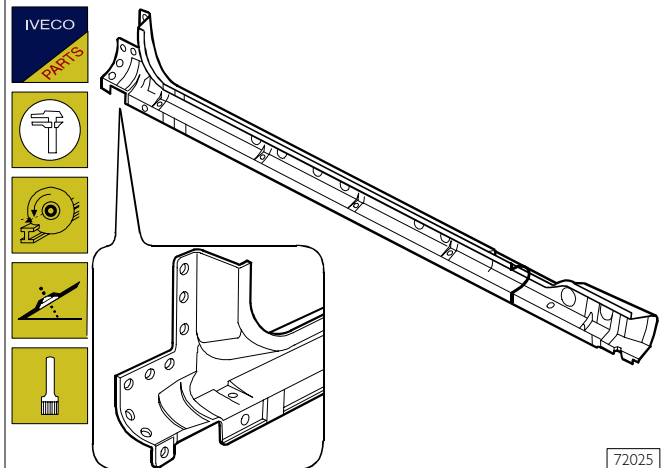


72024

- Raddrizzare i bordi di lamiera mediante tasso sagomato e martello.
- Asportare i residui dei punti di saldatura (←) mediante mola a disco.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulle superfici dei bordi da saldare.

Preparazione del ricambio

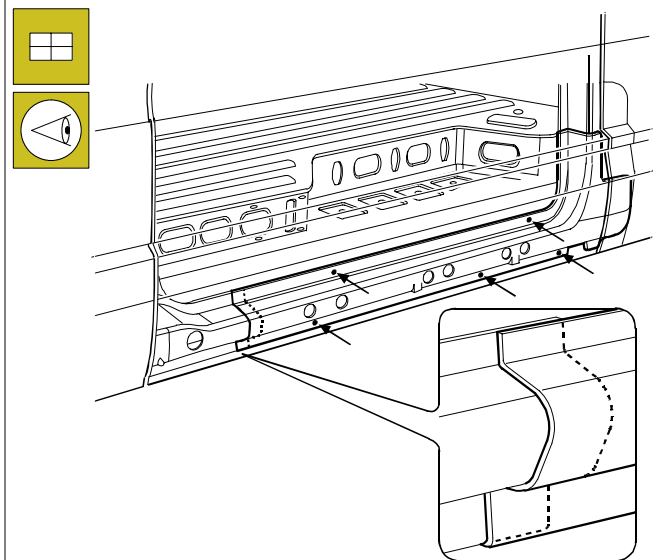
Figura 389



72025

- Effettuare alcune semplici misurazioni, con pennarello tracciare sull'intelaiatura di ricambio le linee di taglio in corrispondenza dei montanti, facendo in modo che l'estremità tagliata si sovrapponga 30 + 40 mm ai tagli effettuati in precedenza sulla scocca.
- Tagliare il ricambio mediante seghetto lungo le linee precedentemente tracciate.
- Eseguire dei fori equidistanti sul bordo laterale del ricambio.
- Mediante apposita mola asportare su tutto il perimetro del ricambio il trattamento di anticorrosione.
- Applicare la vernice protettiva allo zinco sulle superfici del ricambio interessate alla molatura.

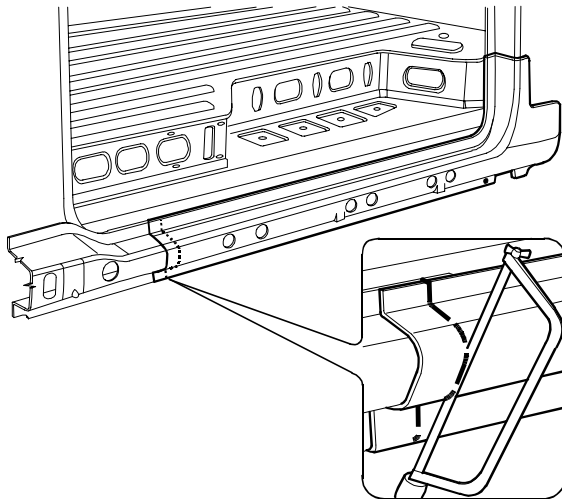
Figura 390



72026

- Presentare il ricambio in sede in modo corretto, utilizzando le pinze autobloccanti o eseguendo alcuni punti di saldatura (←) (imbastitura).
- Montare provvisoriamente la guarnizione e la porta scorrevole.
- Verificare il perfetto allineamento e le luci di contorno.
- Rimuovere la porta scorrevole e la guarnizione perimetrale vano porta scorrevole.

Figura 391

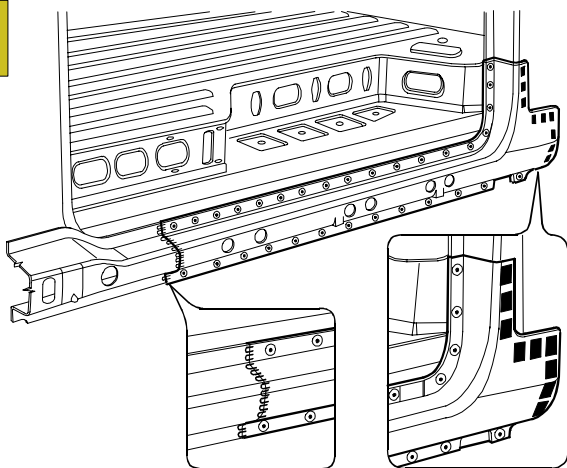


72027

- Mediante seghetto eseguire il taglio contemporaneo dei lembi di lamiera sovrapposto, del ricambio e della scocca.
- Mediante scalpello, martello e tenaglie asportare dalla scocca il ritaglio di lamiera.

Saldatura

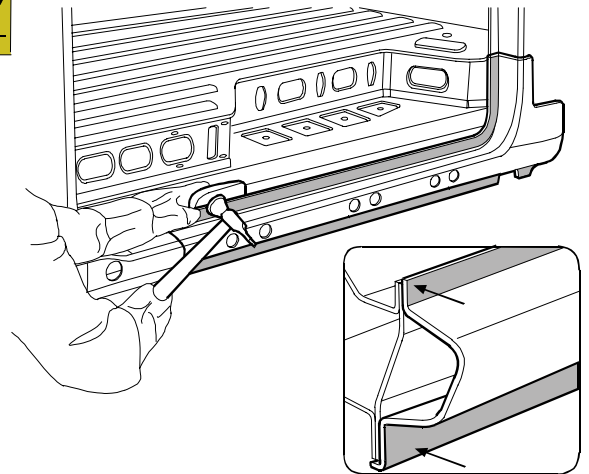
Figura 392



72028

- Utilizzare la saldatrice a punti ed eseguire la saldatura sui bordi inferiori e superiori del ricambio.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura per riempimento nei fori eseguiti in precedenza sul ricambio.
- Utilizzare la saldatrice MIG ed eseguire la saldatura a filo continuo sul bordo di contatto tra ricambio e scocca.

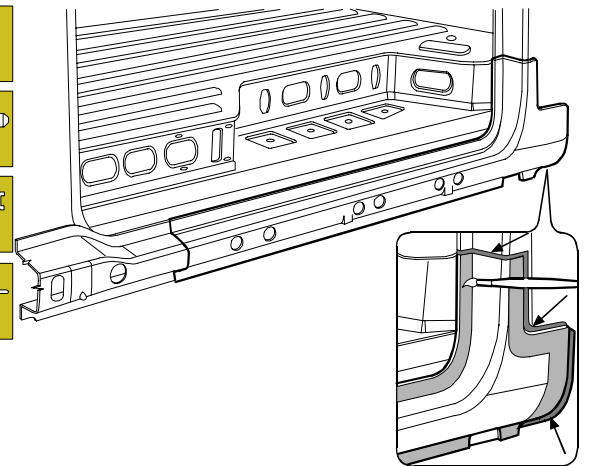
Figura 393



72029

- Correggere le eventuali deformazioni della lamiera utilizzando il tasso sagomato e martello.
- Utilizzare un'apposita mola a disco e livellare (←) la saldatura eseguita in precedenza.

Figura 394



72030

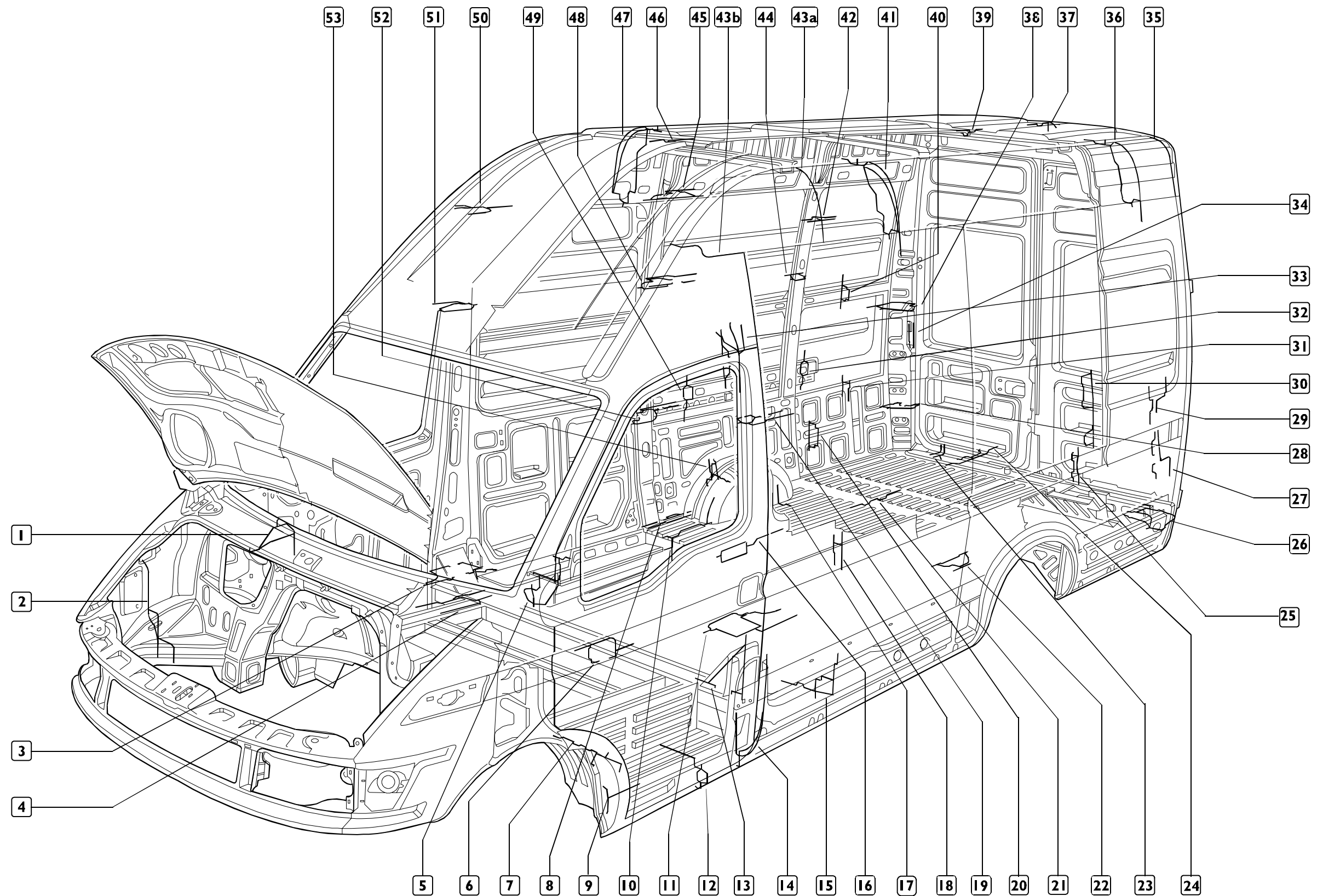
- Applicare sulle zone interessate alla saldatura la protezione antiossidante.
- Applicare il sigillante (←).
- Procedere alla fase di verniciatura.
- Applicare il trattamento olio ceroso.



Per il ripristino dei trattamenti di protezione anticorrosiva e delle sigillature, attenersi agli schemi riportati a pagina 195 e seguenti.

SCHEMA ZONE DI APPLICAZIONE SIGILLANTE

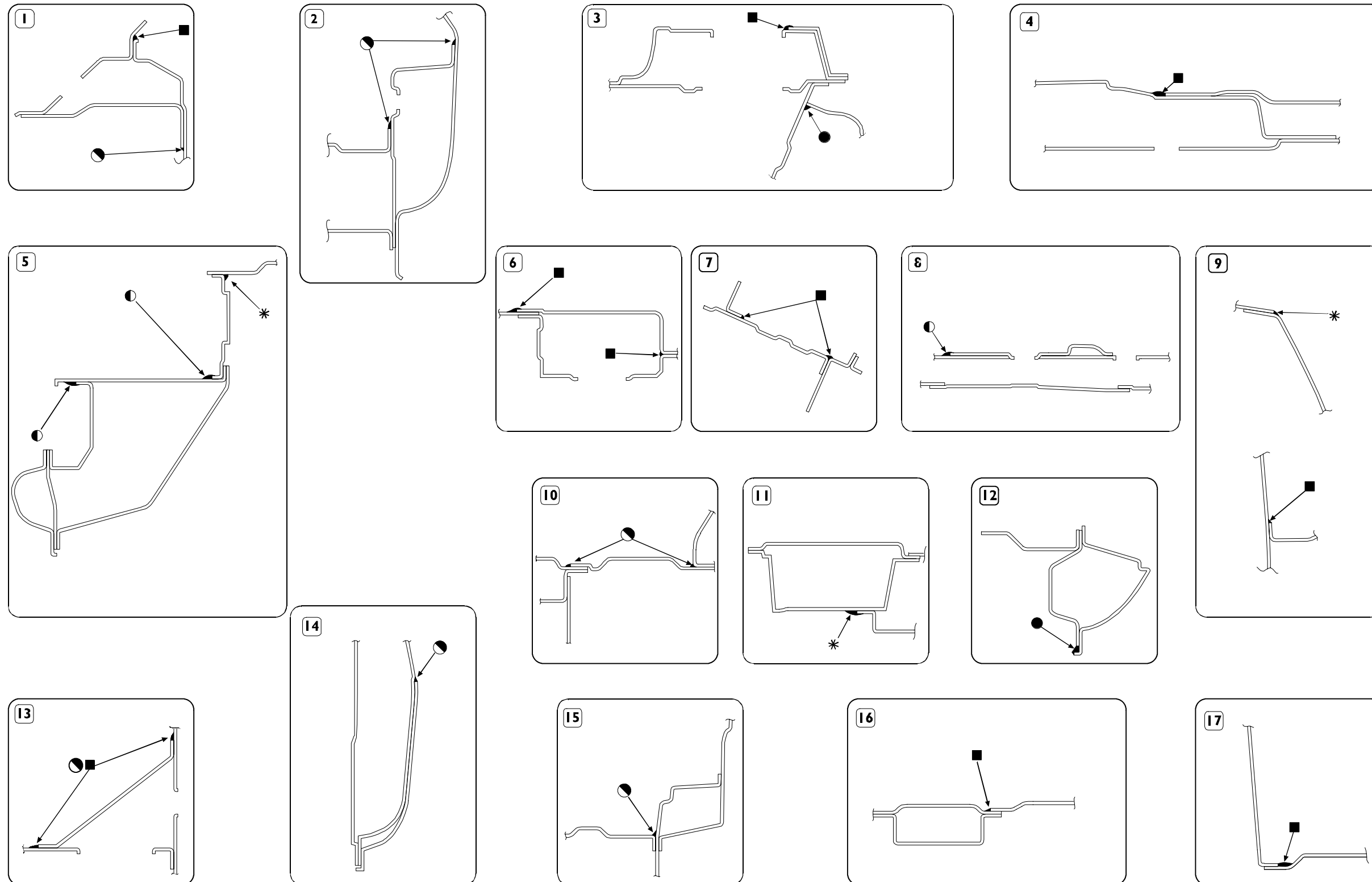
Figura 395



- Tipo di sigillatura estrusione prodotto per esterno
- * Tipo di sigillatura estrusione e stesura con pennello prodotto per esterno.
- Tipo di sigillatura estrusione e stesura con pennello prodotto per interno.
- Tipo di sigillatura estrusione prodotto per interno.

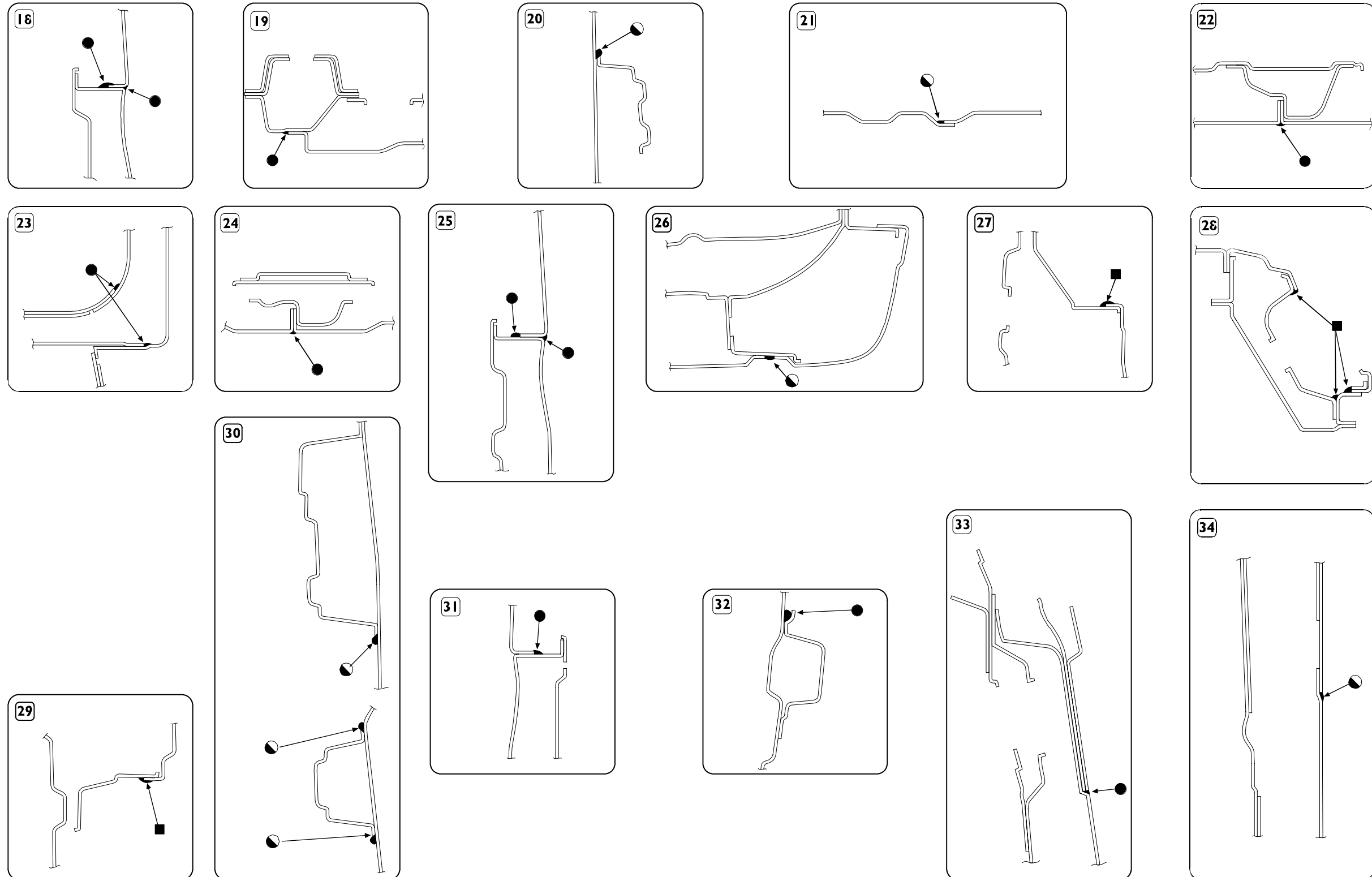
71803

Figura 396



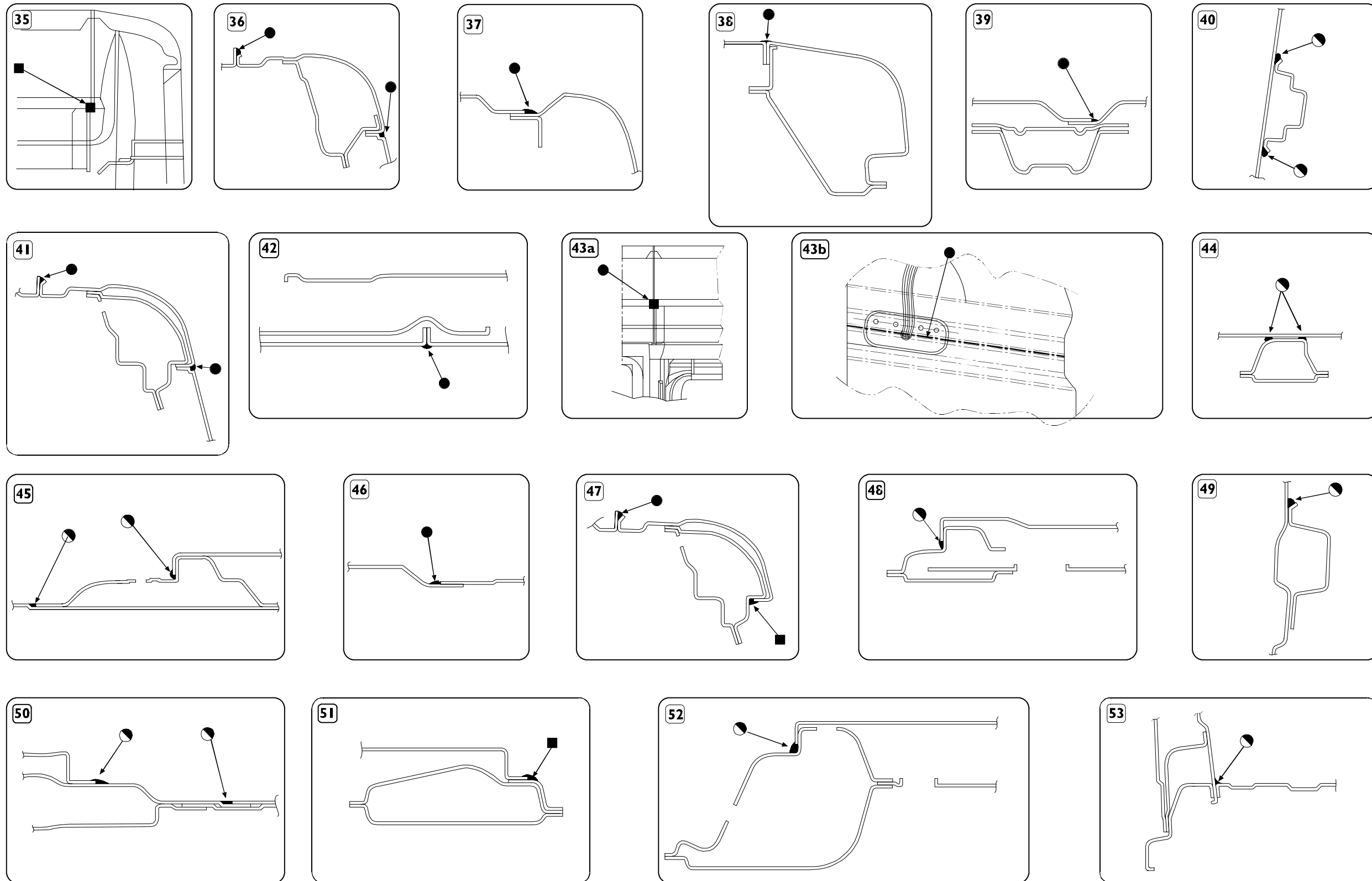
- Tipo di sigillatura estrusione prodotto per esterno
- * Tipo di sigillatura estrusione e stesura con pennello prodotto per esterno.
- Tipo di sigillatura estrusione e stesura con pennello prodotto per interno.
- ◐ Tipo di sigillatura estrusione prodotto per interno.

Figura 397



- Tipo di sigillatura estrusione prodotto per esterno
- * Tipo di sigillatura estrusione e stesura con pennello prodotto per esterno.
- Tipo di sigillatura estrusione e stesura con pennello prodotto per interno.
- ◐ Tipo di sigillatura estrusione prodotto per interno.

Figura 398



- Tipo di sigillatura estrusione prodotto per esterno
- * Tipo di sigillatura estrusione e stesura con pennello prodotto per esterno.
- Tipo di sigillatura estrusione e stesura con pennello prodotto per interno.
- ◐ Tipo di sigillatura estrusione prodotto per interno.