CESVIMAP

Centro de Experimentación y Seguridad Vial **MAPFRE**

MES: DICIEMBRE (III)
AÑO: 1990

BOLETIN TECNICO - INFORMATIVO

SUSTITUCIONES PARCIALES DE PASES DE RUEDA Y LARGUEROS DELANTEROS DE LOS OPEL KADETT, VECTRA Y OMEGA

INTRODUCCIÓN

Los fabricantes de los vehículos existentes en el mercado actual autorizan la sustitución parcial de diversas piezas de la carrocería, que -en ocasiones- comercializan ya seccionadas.

Mediante este sistema se consigue un ahorro de tiempo, se reduce el coste de la reparación y se obtienen excelentes resultados, evitando el deterioro de zonas no afectadas.

En esta ocasión, nos centraremos en las sustituciones parciales previstas por el fabricante en los pases de rueda y largueros delanteros de los Opel Kadett, Vectra y Omega.

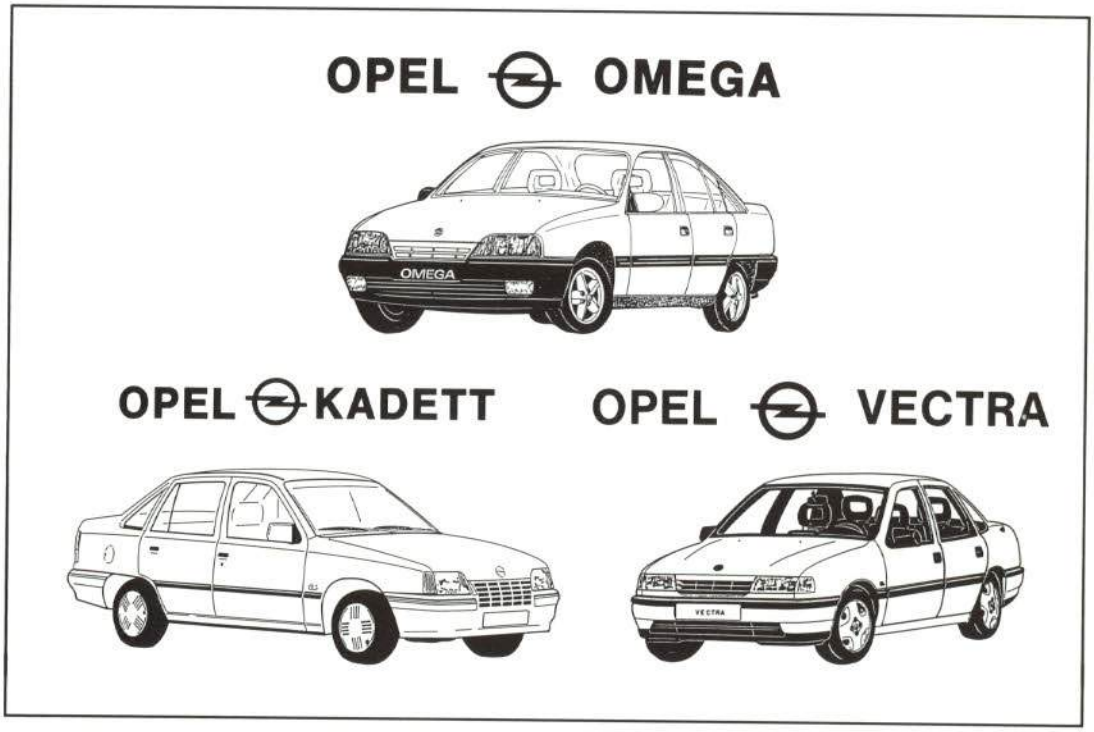

FIGURA 1.—Vehículos Opel Kadett, Vectra y Omega.

CESVIMAP, S.A.

Ctra. de Avila a Valladolid, km 1 - 05004 AVILA (ESPAÑA)
Telf. (918) 22 81 00 - Fax (918) 22 29 16

Dep. legal: AV. 146-1988

1. Sustitución parcial del pase de rueda y del larguero delantero del Opel Kadett

El fabricante suministra piezas seccionadas del pase de rueda y larguero para los lados izquierdo y derecho.

El proceso muestra la sustitución parcial en el lado izquierdo del vehículo. En el lado derecho se realizan las mismas operaciones.

Para dicha sustitución están previstas chapas de pase de rueda especiales (pieza sin caperuza del domo, soporte de la batería).

1.1. Desmontaje

Se desmontará el motor, la pata telescópica de suspensión y el brazo de suspensión inferior.

Posteriormente, se marcará la línea de corte en el conjunto, aproximadamente 10 mm por delante del apoyo del brazo de suspensión.

Por último, se cortará la sección por la línea marcada, separando la chapa de la caja de rueda delantera del domo de la pata telescópica de suspensión.

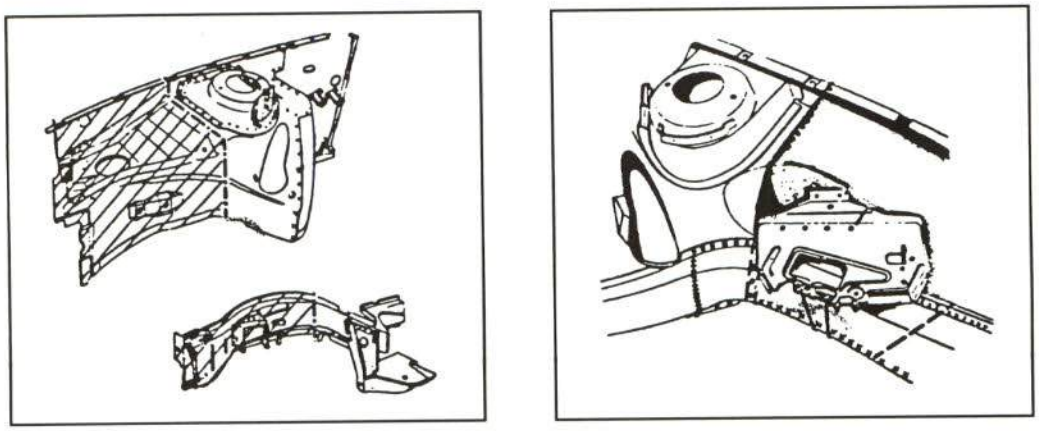

FIGURA 2.— Sección de corte (Kadett).

1.2. Montaje

Para el montaje, se medirá y marcará el nuevo panel y se cortará la nueva sección, eliminando luego las rebabas de los bordes cortados.

Después, se prepararán las bridas de solapado, 10 ó 19 mm. Se adaptarán las piezas nuevas y se fijarán con el armazón de soldadura km 570-10, o mediante un banco de enderezar, aplicando pintura o cinta para soldadura.

Se realizará la soldadura a tope en el larguero y a tapón en el pase de rueda.

Finalmente, se aplicará cera de cavidades pulverizadas en el larguero, y antigravillonador en el pase de rueda.

2. Sustitución parcial del pase de rueda y del larguero delantero del Opel Vectra

Se han previsto piezas económicas especiales para la sustitución parcial (pieza sin domo con soporte de batería).

2.1. Desmontaje

En primer lugar, se marcará la línea de corte en el conjunto, aproximadamente 10 mm por delante del apoyo del brazo de suspensión. Se cortará, a continuación, la sección por la línea marcada y se efectuará la separación de la chapa del pase de rueda de la caperuza del domo, procurando no dañar la brida de dicha caperuza

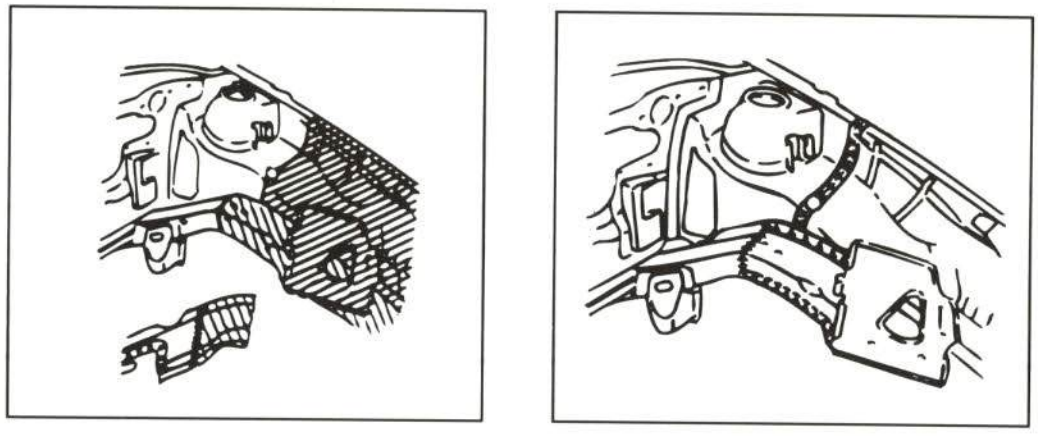

FIGURA 3.—Sección de corte (Vectra).

2.2. Montaje

Para el montaje, se colocarán las piezas nuevas utilizando un banco de alineación de carrocerías. Se preparará, después, la brida con herramienta de solapado y se aplicará pintura o cinta para soldadura por puntos.

Asimismo, se colocarán el soporte y la chapa del pase de rueda y se llevará a cabo una soldadura a tope en el punto de corte y, en los puntos de solapado, soldadura por pudelado o tapón

3. Sustitución parcial del pase de rueda y reemplazamiento del larguero del bastidor delantero del Opel Omega

Para la sustitución, el fabricante dispone de piezas seccionadas de pase de rueda y larguero, para los lados izquierdo y derecho.

En este proceso de trabajo se describe el reemplazamiento en el lado izquierdo del vehículo. Para el lado derecho, la sustitución se efectúa de modo análogo.

3.1. Desmontaje

Deberán desmontarse, en primer lugar, las piezas accesorias. A continuación, se llevará a cabo la sustitución parcial, de acuerdo con las dimensiones del recambio.

3.2. Montaje

Se adaptarán las piezas, teniendo en cuenta el plano de medidas de la carrocería.

A continuación, se procederá a la limpieza de las bridas de soldadura; se aplicará pintura o imprimación anticorrosiva al cinc para soldadura por puntos y se soldarán las piezas económicas del larguero del pase de rueda.

Finalmente, se deberá hermetizar y aplicar protección de antigravilla en el pase de rueda.

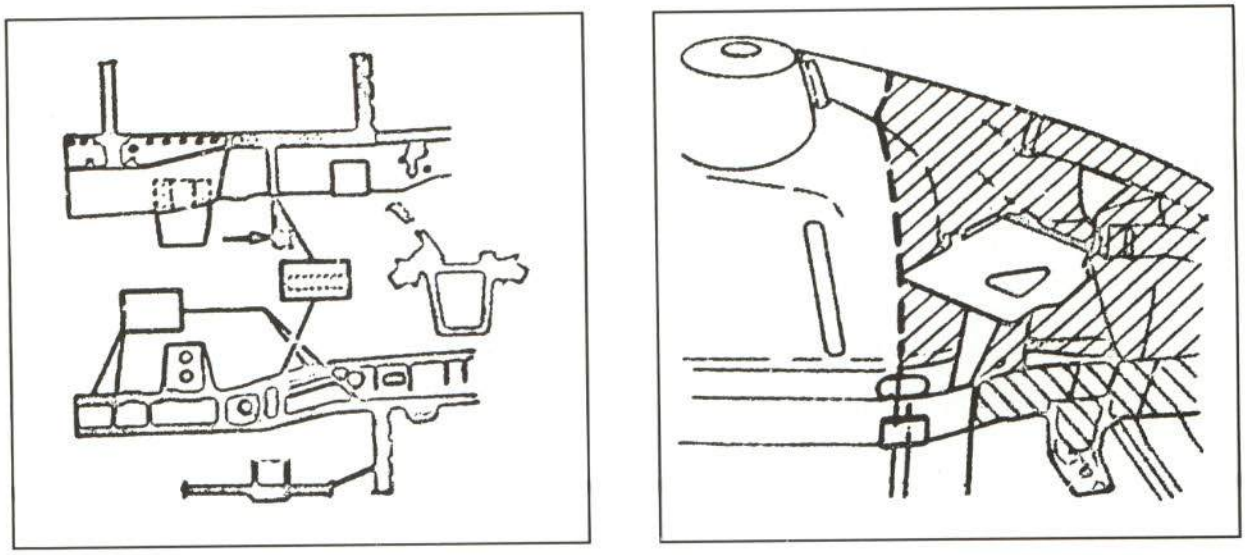

FIGURA 4.— Sección de corte (Omega).