

INSTALACIÓN DE RAÍL DELANTERO SERIE F - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-16E060-A*	Refuerzo del conjunto del chasis interior del parachoques delantero (derecho)	1
SKHC3B-16E060-AC	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-16E061-A*	Refuerzo del conjunto del chasis interior del parachoques delantero (izquierdo)	1
SKHC3B-16E060-AC	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W708777-S900C	Remache ciego	15
W702512-S900C	Remache ciego	2
W717793-S439	Perno	2
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

- Las reparaciones sobre aluminio deberán llevarse a cabo en una zona protegida y separada de las zonas de trabajos con acero, y las herramientas empleadas en las reparaciones sobre aluminio deberán igualmente permanecer aisladas de las herramientas utilizadas para las reparaciones sobre acero.

ATENCIÓN: Si los remaches SPR aparecen en la tabla de materiales y procedimientos como una posible opción para la reparación, los remaches SPR de reemplazo deberán instalarse en posición adyacente a las ubicaciones de los remaches SPR originales.

- Los remaches ciegos pueden instalarse en los orificios de los remaches auto perforantes originales una vez que se hayan fresado a 6,5 mm. Antes de instalar el remache ciego en las ubicaciones de los remaches auto perforantes originales, asegúrese de lijar adecuadamente todas las superficies del reborde.
- Los tornillos de taladro por fluencia (FDS, por sus siglas en inglés) solo podrán reemplazarse por remaches ciegos. Se utilizará la ubicación original de los tornillos de taladro por fluencia, pero deberá fresarse a 6,5 mm.
- Los remaches podrán extraerse mediante taladro, esmerilado o pistola de remaches auto perforantes configurada a modo de herramienta de extracción de remaches.
- El uso del calor (sin exceder los 218 °C / 425°F) como medio para aflojar un panel remachado solo debería aplicarse cuando todos los paneles del conjunto deban reemplazarse o separarse y deba aplicarse un nuevo adherente.
- La preparación del reborde antes de la aplicación del adherente implica realizar un lijado para limpiar el metal con arenilla 80-120 y, a continuación, aplicar el adherente esparciéndolo con un cepillo para ácido hasta cubrir cualquier extensión de aluminio que hubiera quedado expuesta.
- El uso de cecos es una excelente manera de sujetar los paneles en su posición mientras se instalan y se realizan los taladros para los remaches.
- NOTA: véase el manual del taller para consultar el procedimiento de soldadura.**

SKHC3B-16E060-AC

HOJA 1 DE 2



- Los cuadrados negros representan la ubicación de los dos (2) remaches ciegos (W702512-S900C).
- Los puntos negros representan la ubicación de los quince (15) remaches ciegos (W708777-S900C). (Consulte la Figura 1).
- (Consulte la Figura 2) para ver la ubicación de los dos (2) pernos (W717793-S439).
- (Consulte la Figura 3) para ver la ubicación del material adherente.
- Los puntos negros representan la ubicación de las doce (12) soldaduras de tapón MIG. (Consulte la Figura 4).
- (Consulte la Figura 4) para ver el conjunto del refuerzo del soporte inferior del radiador.

