

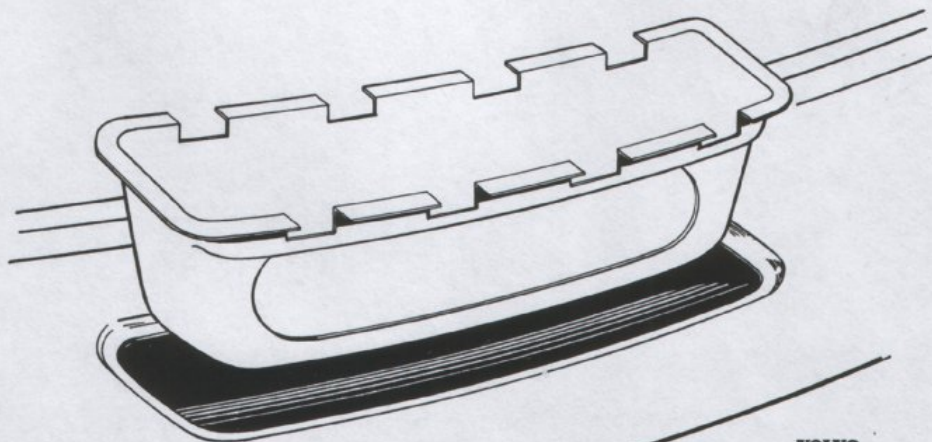


VOLVO

| | | | |
|-------|-----------|------|---|
| BETR. | LUFTINTAG | PROD | P |
| | P 1800 | GRUP | 8 |
| DATUM | Juni 1963 | NR | 2 |

Stänkskydd för luftintag.

För att förhindra att vatten tränger in genom friskluftintagen vid häftigt regn har ett stänkskydd enligt figur framtagits. Skyddet hålles fast av luftintags-gallret och är placerat direkt under detta. Stänkskyddet har detaljnummer 669926 och kan monteras på samtliga P 1800.



VOLVO
2657



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

| PERSONVAGNAR | |
|--------------|--------|
| BETR. | PRODUK |
| LACKERING | P |
| P 1800 | GRUPP |
| | 80 |
| | NR |
| | 1 |
| DATUM | |
| Maj 1962 | |

Tryckt förut som SM grupp 897 nr A 3 av den 22.3.62.

Bättring och färg på P 1800.

Volvo sportvagn P 1800 är lackerad med cellulosalack av s k Hi Build typ, ICI:s tillverkning. Bättring eller omlackering skall ske med ICI:s lack, linje PO 30 och 31. Denna lack försäljes av vår Tillbehörsavdelning. Detaljnummer se nedan. Spädning av lacken bör ske med förtunning som passar för ICI:s lack. Eventuell justering av baskulören måste göras med material, som passar ihop med ICI:s lacker.

Applicering

Underbehandla som för cellulosalack. PO 30 linjens lack förtunnas med cellulosathinner till förhållandet fem delar lack på fem delar thinner.

PO 31 linjens lack förtunnas till förhållandet 4 delar lack på 6 delar thinner. Sprutning sker två skikt vått i vått. Använd samma teknik som vid cellulosasprutning.

PO 30 linjens lack är hanterbar efter sprutning på 30-50 minuter och med väl utförd underarbete räcker det vanligen med 2 skikt. För erhållande av ytterligare finish låt lacken torka över natt, gör en lackslipning och lägg ytterligare ett skikt.

Skötsel av vagnens lackering

För att hålla vagnens lackering i god kondition bör vagnen tvättas ofta samt poleras och vaxas 1-2 ggr/år.

| Code | Kulör | Detaljnummer | Förpackning |
|------|-------|--------------|--------------------------|
| 69 | Vit | 277168 | 1/4 gall US, 0,947 liter |
| 70 | Röd | 277170 | 1/4 gall US, 0,947 liter |
| 71 | Grå | 277172 | 1/4 gall US, 0,947 liter |



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|---------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| LACKERING | P |
| Kodmärkning | GRUPP |
| | 80 |
| DATUM | NR |
| December 1969 | 2 |

Makulera tidigare VM produkt P grupp 80 nr 2 av oktober 1966.

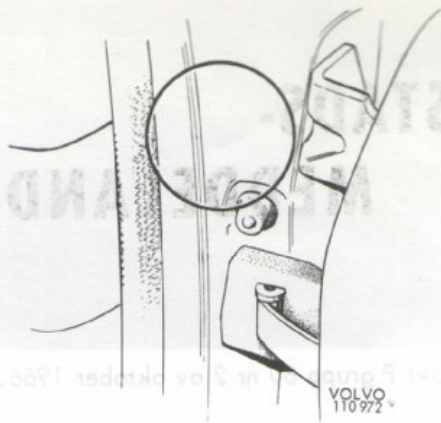
Ny kodmärkning för doppfärg och grundfärg.

Kodmärkningen för doppfärg och grundfärg har fr.o.m. 27.5.69 flyttats till höger A-stolpe, ovanför chassinumret på 140 och 164, bild 1. På 130 och 220 har märkningen flyttats till batterihyllans yttre fläns, bild 2, och på 1800 till högra hörnplåten mellan skärmen och kylaren, bild 3.

Bokstäverna som är interna materialkoder ska alltid, liksom den vanliga färgkoden, anges vid kontakt med Serviceavdelningen i ytbehandlingsfrågor.

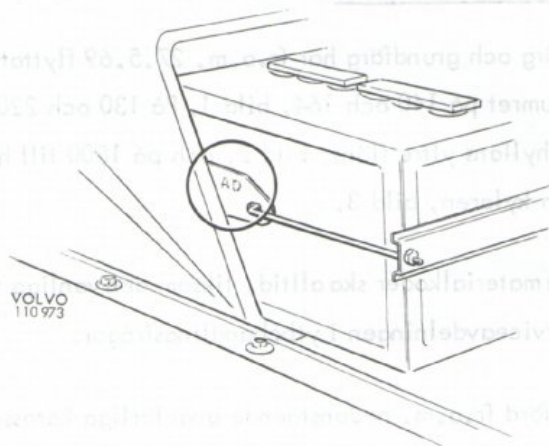
Den nya märkningen är införd fr.o.m. nedanstående ungefärliga karosnummer.

| | | |
|------|---------|---------|
| 130 | karosnr | 336 000 |
| 220 | | 72 900 |
| 142 | | 104 000 |
| 144 | | 131 000 |
| 145 | | 27 600 |
| 164 | | 10 300 |
| 1800 | | 29 600 |



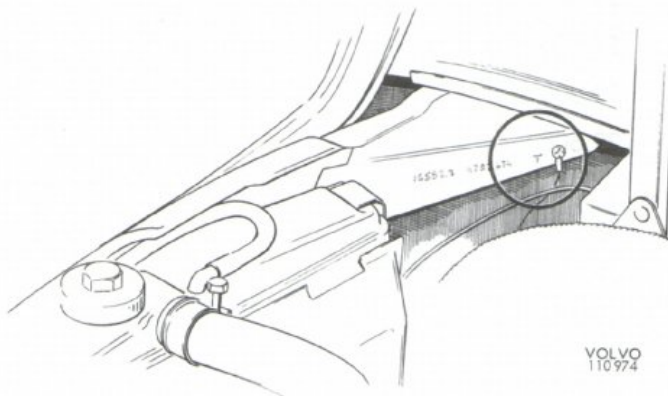
VOLVO
110972

Bild 1. 140 och 164



VOLVO
110973

Bild 2. 130 och 220



VOLVO
110974

Bild 3. 1800



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|---------------|---------|----|
| BETR. | LACKERING | PRODUKT | P |
| | 123 GT | GRUPP | 80 |
| | | NR | 4 |
| DATUM | November 1966 | | |

Det. part.
123 GT med ljusblå metallic lack, färgcode 53/102. 78/102 53/91

Med referens till försäljningens information P 50 S vill vi lämna följande instruktioner för ev bättring av dessa vagnar.

Samma lack, detaljnummer 281117, användes både som lufttorkande och ugnstorkande (85° C) lack.

Vid lufttorkning användes förtunning 281140 och vid ugnstorkning 281141.

Anvisningar

Lufttorkande

Lack: detaljnummer 281117
Förtunning: detaljnummer 281140
Blandning: Färgen förtunnas genom att 1 del förtunning sättes till 4 delar färg.
Luftryck: 5 kg (kopspruta)
Applivering: Färgen skall sprutas i 3 skikt. Första och andra skiktet sprutas normalt med 10 min. avdunstning.
Tredje skiktet sprutas som röksprutning i dubbelt lager för att metallefekten skall bli jämn.

Torktid: Dammtorr efter ca 60 min.
Brukstorr över natt.

Ugnstorkande

Lack: detaljnummer 281117
Förtunning: detaljnummer 281141
Blandning: Färgen förtunnas genom att 2 delar förtunning sättes till 5 delar färg.
Luftryck: 5 kg (kopspruta)

Applicering: Färgen sprutas i 3 skikt. Första och andra skiktet sprutas normalt med 10 min. avdunstning.

Tredje skiktet sprutas som röksprutning i dubbelt lager för att metalleffekten skall bli jämn.

Torktid: Vid 85° C - 60 min.

Allmänt

Metalleffekten beror på hur sprutningen utföres särskilt vid tredje skiktet. Om färgen sprutas för torrt blir kulören för ljus och om den sprutas för flödigt blir den för mörk.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PÄRSONVAGNAR

| | |
|--------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| LACKERING | P |
| | GRUPP |
| | 80 |
| | NR |
| DATUM | 5 |
| Januari 1967 | |

Grundfärg på reservdelsdetaljer.

Från och med årsskiftet 1966-67 är reservdelsdetaljer i tunnplåt (huvar, dörrar, framstycke, skärmar, bakluckor o.dyl.) grundmålade från Volvo med ugnstorkad grundfärg applicerad genom elektrodoppning. Med denna metod har detaljerna fått jämnare skiktjocklek och bättre beläggning på kanter, i hålrum, o.dyl. Detta ger en kvalitetsförbättring mot tidigare utförande, men då skiktet är tunnare (25-30 mym mot tidigare ca 50 mym) och plåtrepor o.dyl. syns tydligare än förut, måste en primer eller surfacer appliceras före topplacken vid slutlackering hos återförsäljarna.

Arbetsgång

1. Nedsmutsade detaljer rengöres med vatten eller kristallolja.
2. Torrslipning med slippapper av kornstorlek 320-360.
3. Luft- eller ugnstorkande primer eller surfacer påsprutas i tillräckligt skikt för att medge efterföljande slipning.
4. Vattenslipning med kornstorlek 400. Normal avverkning 10-15 mym.
5. Slutlackering med luft- eller ugnstorkande topplack. Totalt skikt 80-100 mym.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|--------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| KAROSSERI | P |
| 144 | GRUPP |
| | 80 |
| | NR |
| DATUM | 11 |
| Oktober 1967 | |

Limning av karosdelar

För limning av takbåge, huv och baklucka vid karosserireparationer har vi anskaffat ett lim av 2-komponenttyp vilket säljes av vår Tillbehörsavdelning under detaljnummer, för basmaterialet 281379 och för härdaren 281378. Detta lim är lufttorkande dvs. härdas i rumstemperatur och kräver minst 24 tim. Härdningen kan dock påskyndas genom uppvärmning i ugn. För att man skall få limfogar med maximal styrka och livslängd måste alla fogytor vara rena innan limmet appliceras. Följ nedan angivna förfarande vid limning.

A Ytbehandling

Slipa ytorna så noggrant som möjligt med slippapper. Rengör därefter ytorna med shellsol A. Använd härvid rena trasor.

B Blandning av lim

Limmet, vilket i detta fallet är av 2-komponenttyp, levereras från Volvo i 2-förpackningar vilka var för sig innehålla den rätta mängden så att blandningen, vid blandning av hela mängden, blir riktig. Blandningen skall vara:

| <u>Detaljnummer</u> | <u>Benämning</u> | <u>Viktdelar</u> | <u>Volymdelar</u> |
|---------------------|-------------------------|------------------|-------------------|
| 281379 | Basmaterialet - B (Vit) | 100 (5) | 100 (2) |
| 281378 | Härdare - A (Grå) | 140 (7) | 150 (3) |

De båda komponenterna skall blandas omsorgsfullt så att limmet får en jämn mellan-grå färg utan strimmor.

Färdigblandat lim har en brukstid av ca 2 tim. vid 24° C för en mängd på 100 gram . Brukstiden förlängs vid lägre temperatur eller mindre limmängd och förkortas vid högre temperatur eller större limmängd. För en bestämd mängd lim förlängs även brukstiden om limmet breddes ut på en större yta.

C. Applicering av lim

Limmet appliceras lämpligast med en träspackel. Tillse att limmet kommer in ordentligt i skarven mellan plåtytorna. Borttagande av överflödigt lim kan före härdning ske med lösningsmedel shellsol A eller liknande.

Anm! Dessa lösningsmedel är eldfarliga. Gällande föreskrifter för handhavande av eldfarliga produkter måste därför iakttagas.

D. Härdning

Det enda tryck som erfordras vid härdning av limmet är för att hålla detaljer som skall hopfogas i rätt läge och för att förhindra deformation av detaljerna på grund av värmspänningar.

Limmet är lufthärdande och har en härdtid av i rumstemperatur minst 24 tim. Man kan också härda limmet i ugn varvid det tar 1 tim att härda vid 85° C.

Anmärkning

Limmet innehåller beståndsdelar som verkar irriterande på hud och ögon. Undvik därför långvarig eller upprepad hudkontakt med såväl blandat lim som de enskilda komponenterna och inandas ej avdunstande gaser. Tvätta av limmet från huden med alkohol och därefter med tvål och vatten. Tvätta även händerna noga före måltid eller rökning. Använd detta lim endast i välventilerade lokaler och använd gärna gummihandskar.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|--------------|-------------|
| BETR. | PRODUKT |
| LACKERING | P |
| METALLIC | GRUPP 80 |
| DATUM | NR |
| Augusti 1969 | 22 |

Bättring av ljusblå metallic lack kodnummer 102.

Klarlacksförfarandet används vid bättring. Bättringsarbetet kan göras på två sätt, antingen lufttorkande eller i ugn 85°.

Vid båda förfaringssätten användes samma grundmetallic.

Grundmetallic kod nr 102: nr. 282190 (Herberts: 60001) 1 kg
Förtunning: nr. 282192 (Herberts: 11109) 0,5 kg
Lufttryck: ca 5,5 kg (kopp spruta)
Sprutviskositet: 16 sek. 20°

Grundmetallicen sprutas i två skikt med 2 min. mellantid. Första skiktet sprutas flödigt. Andra skiktet sprutas tunnare, ev. kryssprutning till en jämn kulör.

Torktid före klarlacksprutningen: ca 10 min.

Klarlack i ugn 85°

Klarlack: nr. 282193 (Herberts: 60300) 1 kg
Katalysator: nr. 282194 (Herberts: R 12224) 5 cl
Förtunning: nr. 277299 (Herberts: R 11099) 5 kg
Blandning: 5 % katalysator används till klarlacken
Lufttryck: ca 4,5 kg
Sprutviskositet: 23 sek. 20°

Lacken sprutas i två skikt med 2 min. mellantid. Efter andra skiktet, 10 min. sättnings tid. Därefter 1 tim i 85° ugn.

Klarlack, lufttorkande

Klarlack: nr. 282195 (Herberts DD/R 68660) 1 kg
Härdare: nr. 282196 (Herberts DD/R 10044) 0,5 kg
Förtunning: nr. 282197 (Herberts DD/R 11169) 0,5 kg
Blandning/viktdel: 1 del härdare + 2 del klarlack

Lufttryck: ca 4,5 kg
Sprutviskositet: 18 sek. 20°

Lacken sprutas i två skikt med 2 min. mellantid.

Lacken är: dammtorr efter ca 1,5 tim
monteringsbar " ca 12 tim
fullt uthärdad " ca 3 dygn

Efter 3 dygn, när klarlacken är fullt uthärdad, kan den poleras.

Anm: Lackbättring på denna metallickulör görs lättast med 85° förfarandet.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

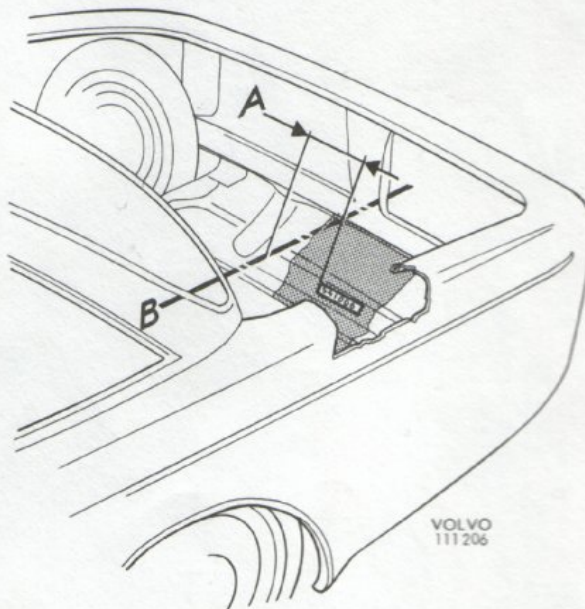
| BETR. | PRODUKT |
|---|------------------|
| TYP- OCH CHASSINUM- MER 140, 164 | P GRUPP 80 |
| DATUM December 1970 | NR 24 |

Flyttning av typ- och chassinummer vid montering av dragkrok.

Från och med nedanstående chassinummer har det i plåten bakom bensintanken instansade typ- och chassinumret, flyttats från vagnens mitt till den vänstra sidan (se bild).

| | | | |
|-----|---------------------------|--------|--------|
| 142 | från och med chassinummer | 190000 | |
| 144 | -"- | -"- | 202410 |
| 145 | -"- | -"- | 66633 |
| 164 | -"- | -"- | 35308 |

När dragkrok monteras på tidigare vagnar än ovanstående måste typ- och chassinumret flyttas då det tidigare numret kommer att täckas av dragkrokens förstärkningsjärn. Chassinumret stansas in på vänster sida om det tidigare enligt bild.



A = ca 180 mm

B = vagnens mittlinje



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|---------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| BÄTTRINGSLACK | P |
| | GRUPP |
| | 80 |
| | NR |
| DATUM | |
| December 1971 | 25 |

Skrotning av bättringslacker.

För närmare upplysningar, angående skrotning av vissa bättringslacker, hänvisas till Volvos tillbehörsinformation, grupp 3, 11 nov. 1971.

Detta gäller endast enliters förpackningar av lufttorkande färg, och med fyllningsnummer som slutar med en nolla. Fyllningsnumret är stämplat på burkens botten.

| <u>Färg</u> | <u>Kod</u> | <u>Detaljnummer</u> |
|-------------|------------|---------------------|
| Safarigul | 100 | 282136-1 |
| Vinröd | 103 | 282154-4 |
| Taxigul | 62-1 | 282300-3 |
| Polisvit | 60-1 | 282198-1 |



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|-----------|---------|----|
| BETR. | LACKERING | PRODUKT | P |
| | Metallic | GRUPP | 80 |
| DATUM | Mars 1973 | NR | 26 |

Ny typ av metalliclack

I produktionen har ytterligare en typ av ljusblå metalliclack införts. Den nya lacken är av akryltyp (färgkod 111-3) och kompletterar den tidigare använda metallic-lacken av tvåskiktstyp (grundmetallic + klarlack, färgkod 111-2).

Lacken tillhandahålles i enliters burkar (detaljnummer 283254-1), och kan antingen lufttorkas eller torkas i 80° ugn. För spädning används förtunning med detaljnummer 283255-8.

I övrigt följs anvisningarna på burkens etikett.

Best.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|--|---------|----|
| BETR. | LACKERING Kodbeteckning 140, 164, 1800 | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 80 |
| DATUM | April 1973 | NR | 27 |

Placering av kodbeteckning för grundbehandling av karosser

För att möjliggöra uppföljningen av ev. reklamationsfall o. dyl. finns en kodbeteckning instansad i karosserna. Kodbeteckningen som är intern, och visar vilka material som använts vid grundbehandlingen, består av en bokstavskombination (t.ex. AC, BD, HC). På vissa vagnar finns även en trea (3) instansad. Denna trea visar att vagnen är treskiktsmål-
lad. Fr.o.m. nedanstående karosnummer är treskiktsmålningen införd generellt varvid trean utgått.

| | | |
|---------|-------------|--------|
| 142 | karosnummer | 369664 |
| 144 | --- | 392632 |
| 145 | --- | 189934 |
| 164 | --- | 91974 |
| 1800 ES | --- | 6520 |

Vid kontakt med Serviceavdelningen i ytbehandlingsfrågor ska alltid denna kod, liksom den vanliga färgkoden, anges.

Placeringen av kodbeteckningen på 140 och 164 visas i bild 1 och 2 och på 1800 i bild 3.

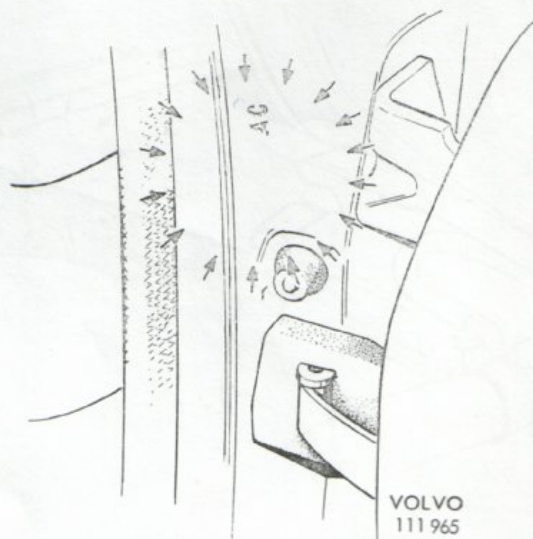


Bild 1. 140 och 164 t.o.m. 1972 års modell, höger A-stolpe. Kodbeteckningen finns inom det markerade området.

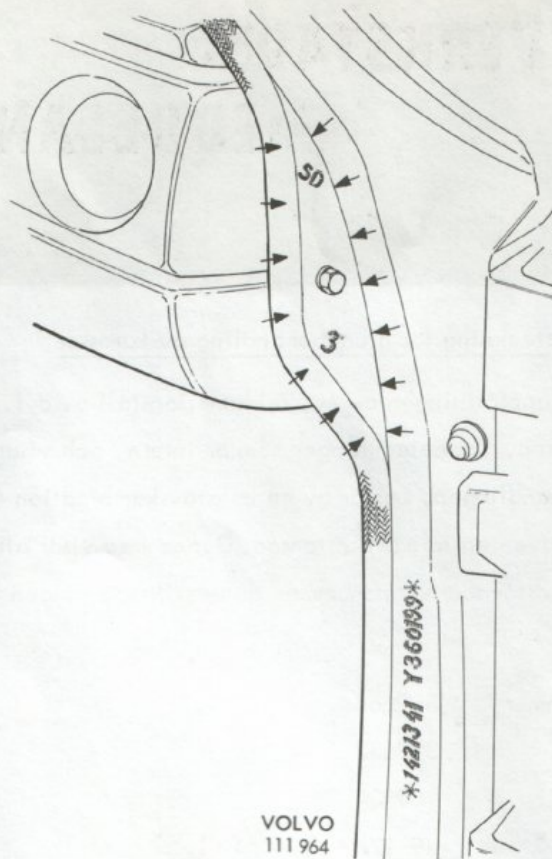


Bild 2. 140 och 164 fr.o.m. 1973 års modell, höger A-stolpe. Kodbeteckningen finns inom det markerade området. OBS! 3:an som anger om vagnen är treskiktsmålad är instansad under käderlisten.

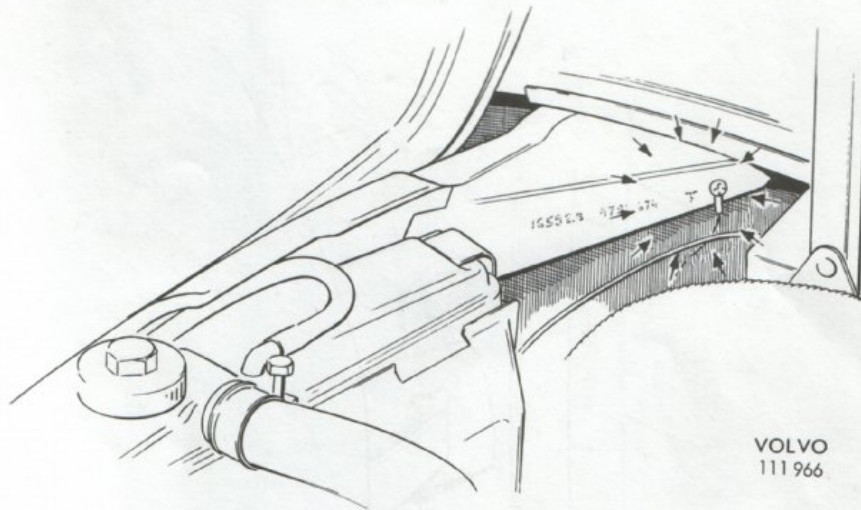


Bild 3. 1800, höger sida på framstycket



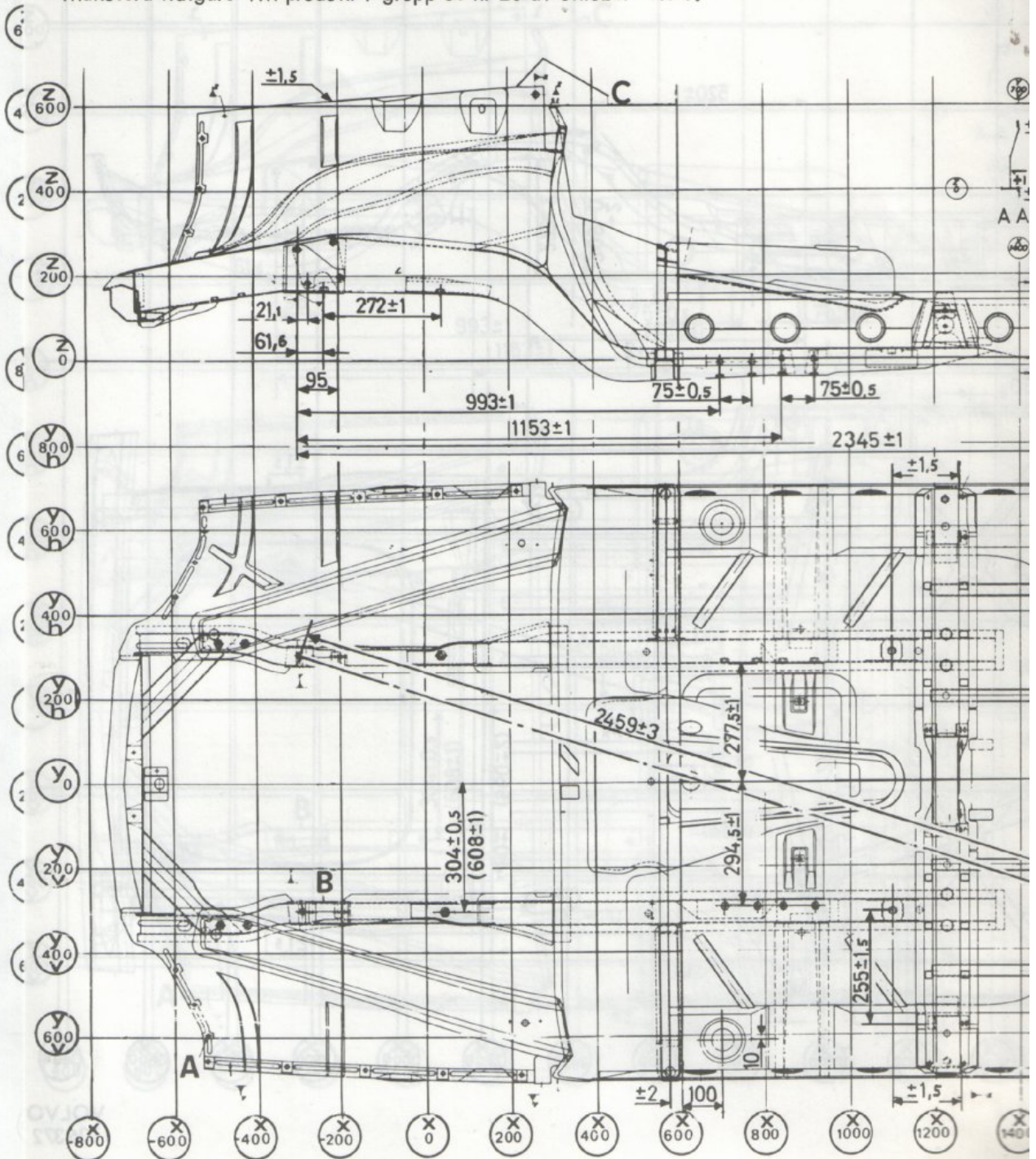
VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

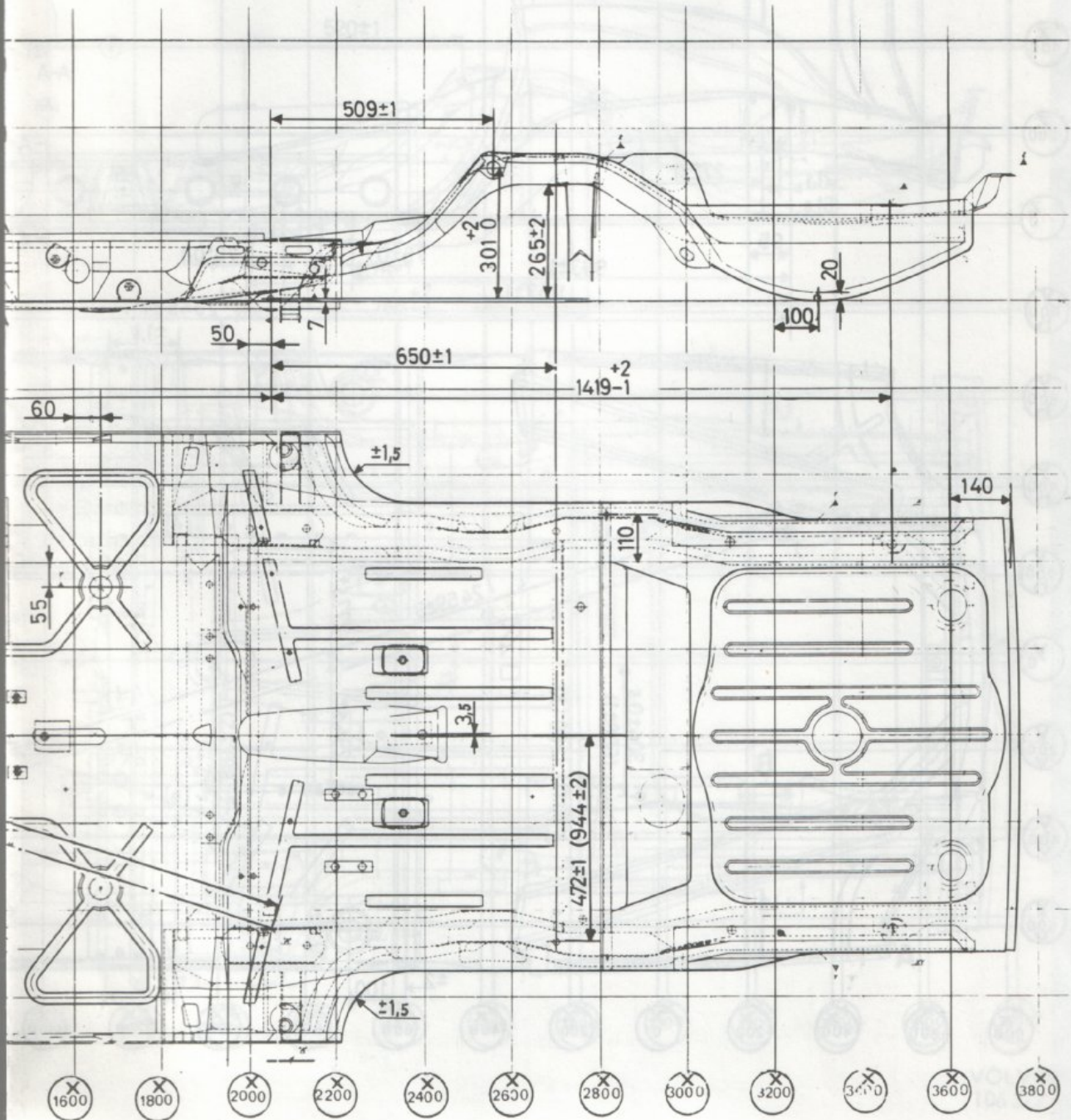
| | | | |
|-------|--|---------|----|
| BETR. | KAROSSERI GOLVRITNINGAR 164 1972-1974 | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 80 |
| | | NR | |
| DATUM | November 1974 | | 28 |

Makulera tidigare VM produkt P grupp 80 nr 28 av oktober 1974.

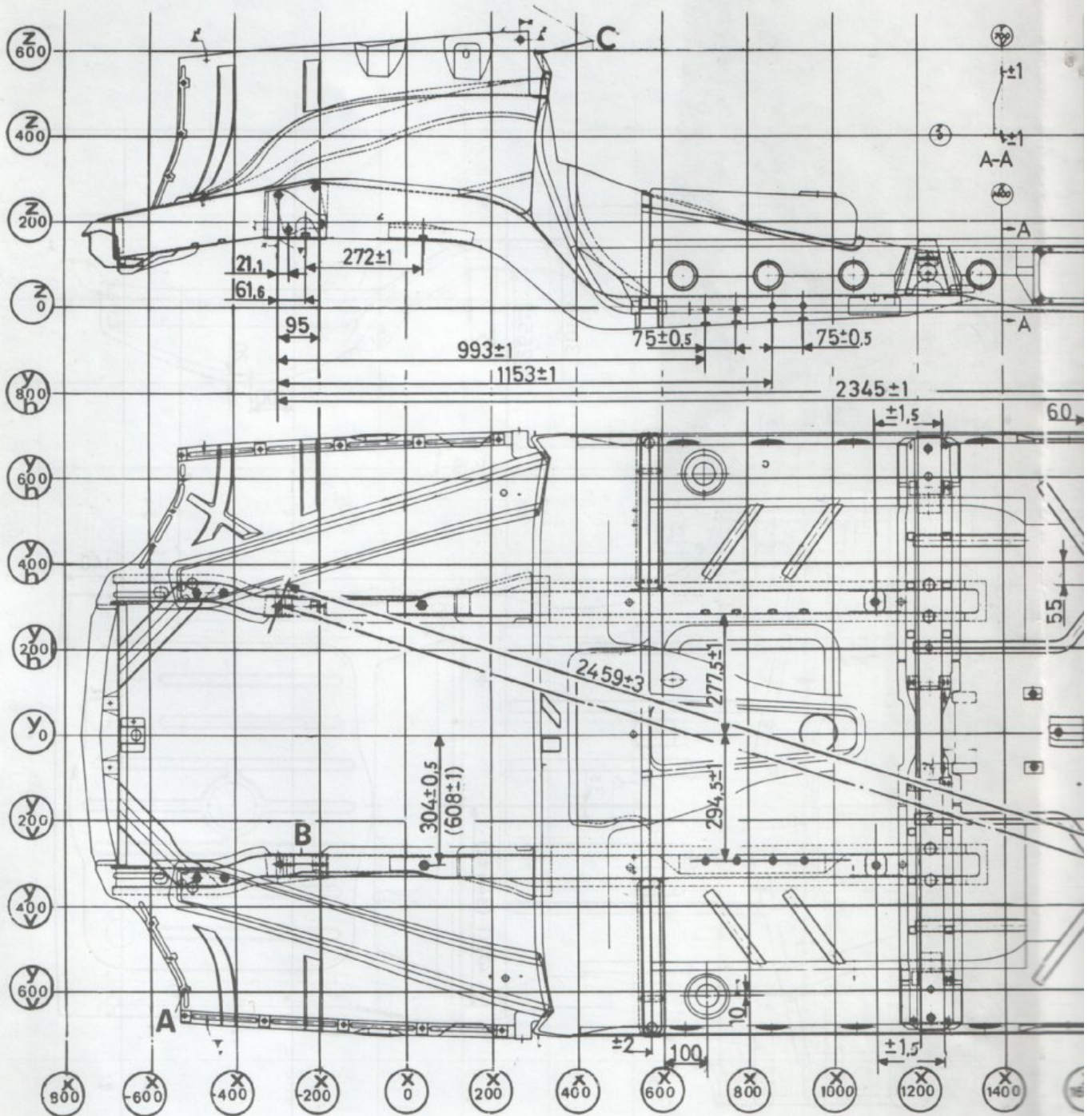


164 1974

- A = max. avvikelse från teoretiskt läge för hålgrupp = 1,5 mm
B = 227^{+1} mm, L = 200, plan för styrsnäcka
C = max. avvikelse mellan dessa flänsar i Z - riktning = ± 1 mm



VOLVO
108 766

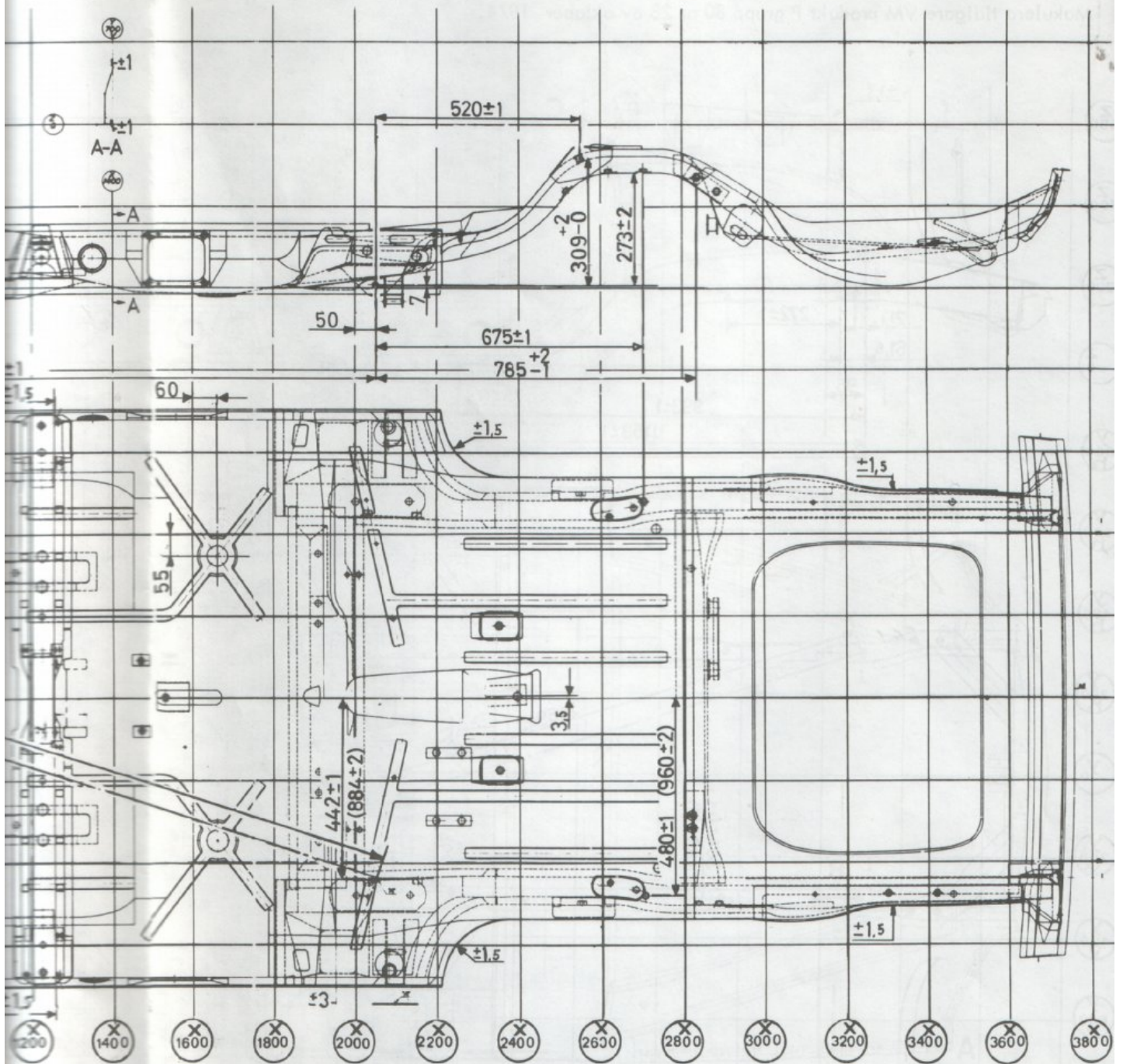


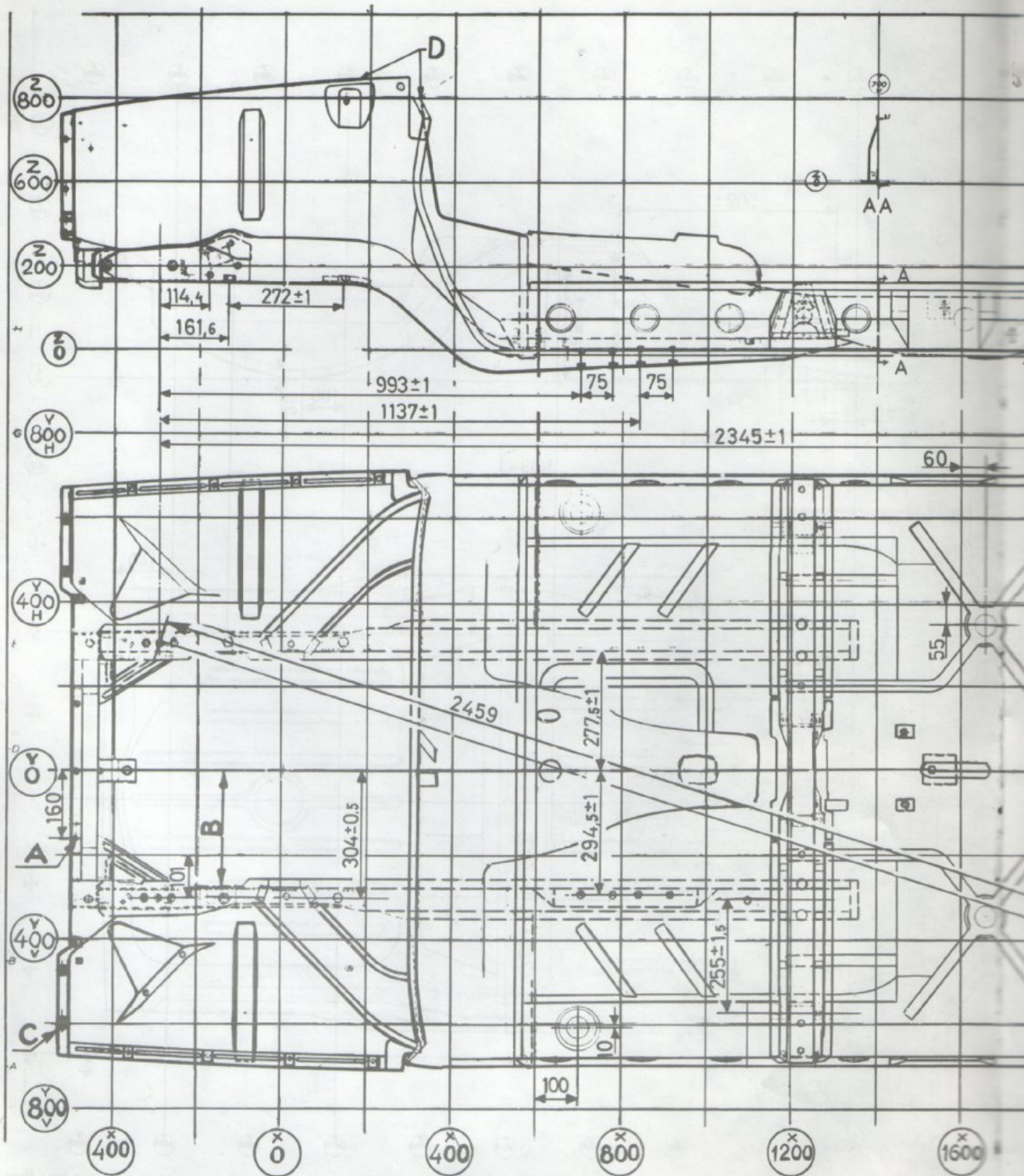
164 1972 och 1973

A = max. avvikelse från teoretiskt läge för hålgrupp = 1,5 mm

B = 227 ± 1 mm. L = 200 mm, plan för styrsnäck

C = max. avvikelse mellan dessa flänsar i Z-riktning = ± 1 mm





142, 144, 145

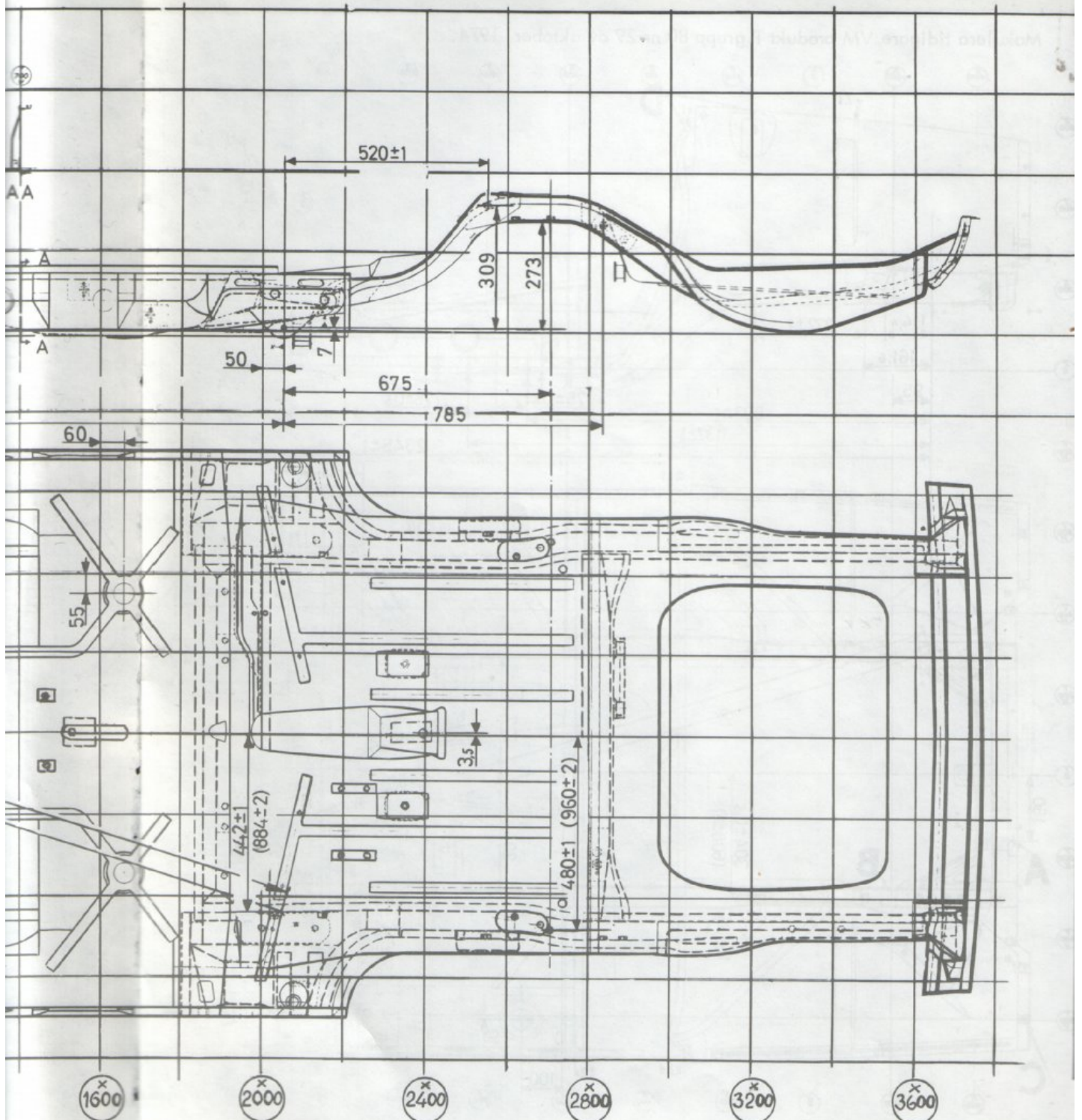
1972 och 1973

A = referenspunkt för hålgrupp

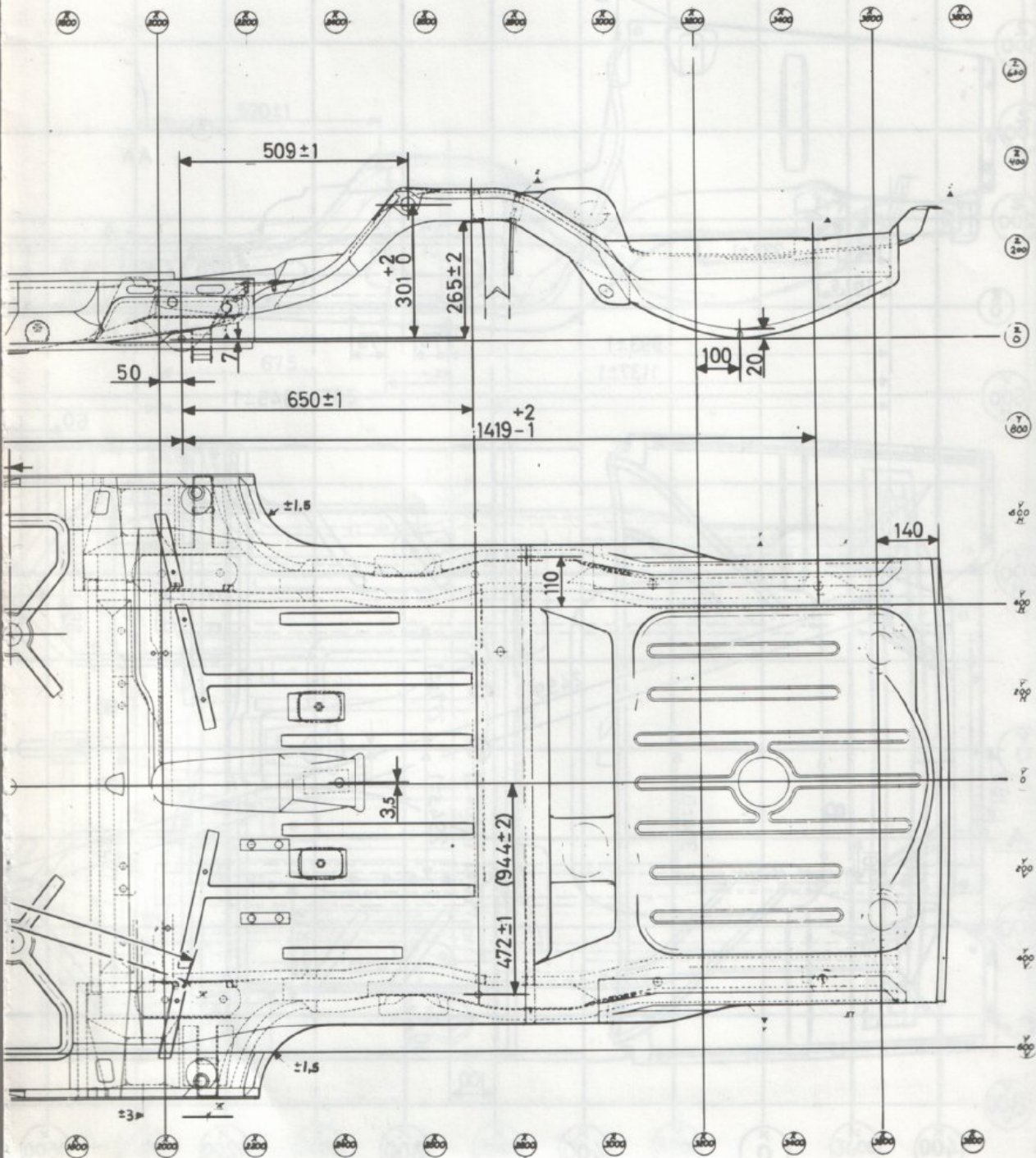
B = 227 ± 1 mm. L = 200 mm, plan för styrsnäck

C = max. avvikelse från teoretiskt läge för hålgrupp = 1,5 mm

D = max. avvikelse mellan dessa flänsar i Z-riktning = ± 1 mm



- A = referenspunkt för hålgrupp
 B = 227 ± 1 mm. L = 200 mm, plan för styrsnäcka
 C = max. avvikelse från teoretiskt läge för hålgrupp = 1,5 mm
 D = max. avvikelse mellan dessa flänsar i Z-riktning = ± 1 mm



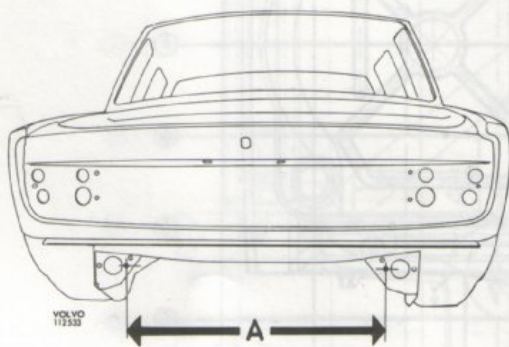
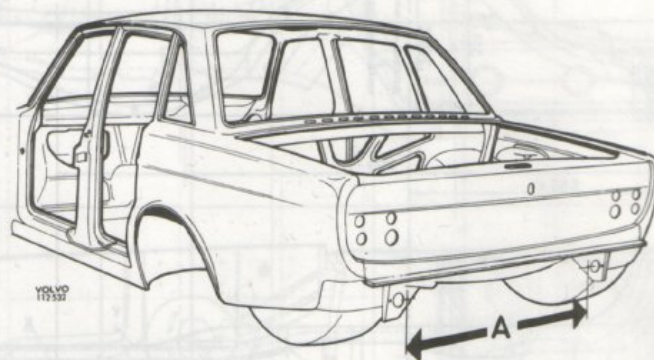


VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

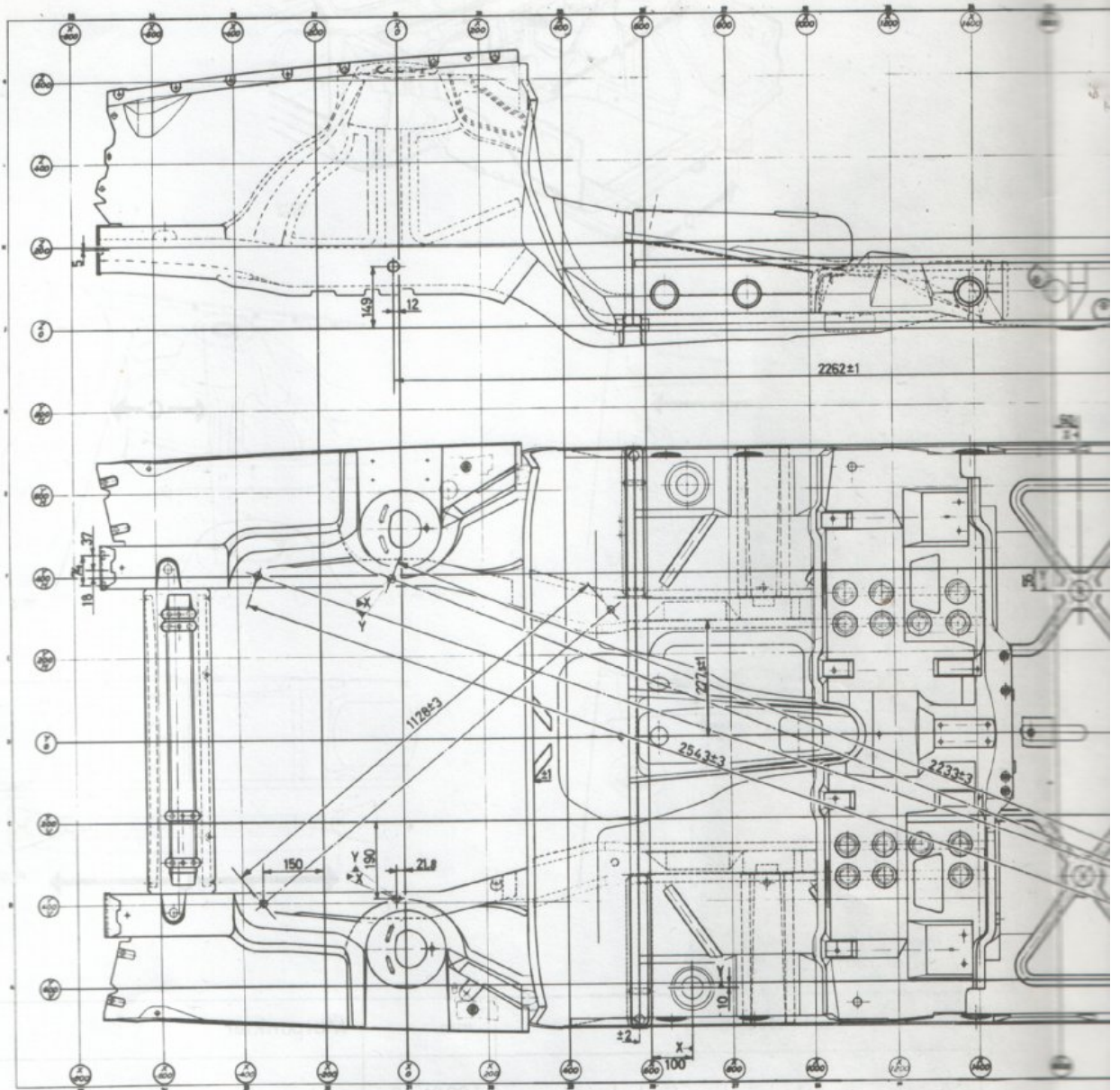
| BETR. | PRODUKT |
|---------------|---------|
| KAROSSERIMÅTT | P |
| 240, 264 | GRUPP |
| | 80 |
| | NR |
| DATUM | 30 |
| November 1974 | |



Karosserimått - bakparti

| Mått | Måttbeteckning | mm | Mätpunkter |
|------|--|-------------|-----------------------------------|
| A | Avstånd mellan krockdämparinfästningar | 812 ± 2 | Hålcentrum (\varnothing 10 mm) |

1. Mät upp skadan på karossen.
2. Med ledning av uppmärkningen märks och sågas reservdelen av. Dessutom sågas en ca 25-30 mm bred plåtremsa ut (se bild 1) från den kvarvarande delen som ej skall användas. Denna sista avsågning göres alltså omedelbart efter där reservdelen först har kapats.
3. På de ställen det går, kan man använda den avsågade reservdelen som mall genom att lägga den över det skadade stället och ritsa av var den skadade delen skall kapas. Där detta förfarande ej är möjligt får man mäta upp och ritsa av skadan så att reservdelen och den plåt som skall skäras ur är lika stora.
4. Såga ut den skadade delen och tag bort densamma.
5. Kontaktrikta och justera kanterna runt om där den skadade delen har suttit.
6. Renslipa reservdel, kaross och underläggsplåt på de ställen där svetsning skall utföras. OBS! Underläggsplåtens baksida behöver ej renslipas.
7. Justerklipp underläggsplåtens ändar med en plåtsax. Passa in och spänn fast underläggsplåten med svetstänger till halva dess bredd (se bild 2), under karossplåten.
8. Punktsvetsa fast underläggsplåten mot karossplåten med Tig- eller Mig-svetsning.
9. Placera, passa in och spänn fast reservdelen mot kaross- och underläggsplåt. OBS! Skarven mellan karossplåt och reservdel skall ha en öppning av ca 1 mm (se bild 3).
10. Punktsvetsa fast reservdelen mot underläggsplåten. (Tig- eller Mig-svetsning).
11. Stumsvetsa skarven i båda ändar där underläggsplåten ej täcker skarven (Tig- eller Mig-svetsning).
12. Slipa skarvarna efter svetsning.
13. Spackla och slipa skarven.
14. Spruta skarvens insida med rostskyddsmedel.

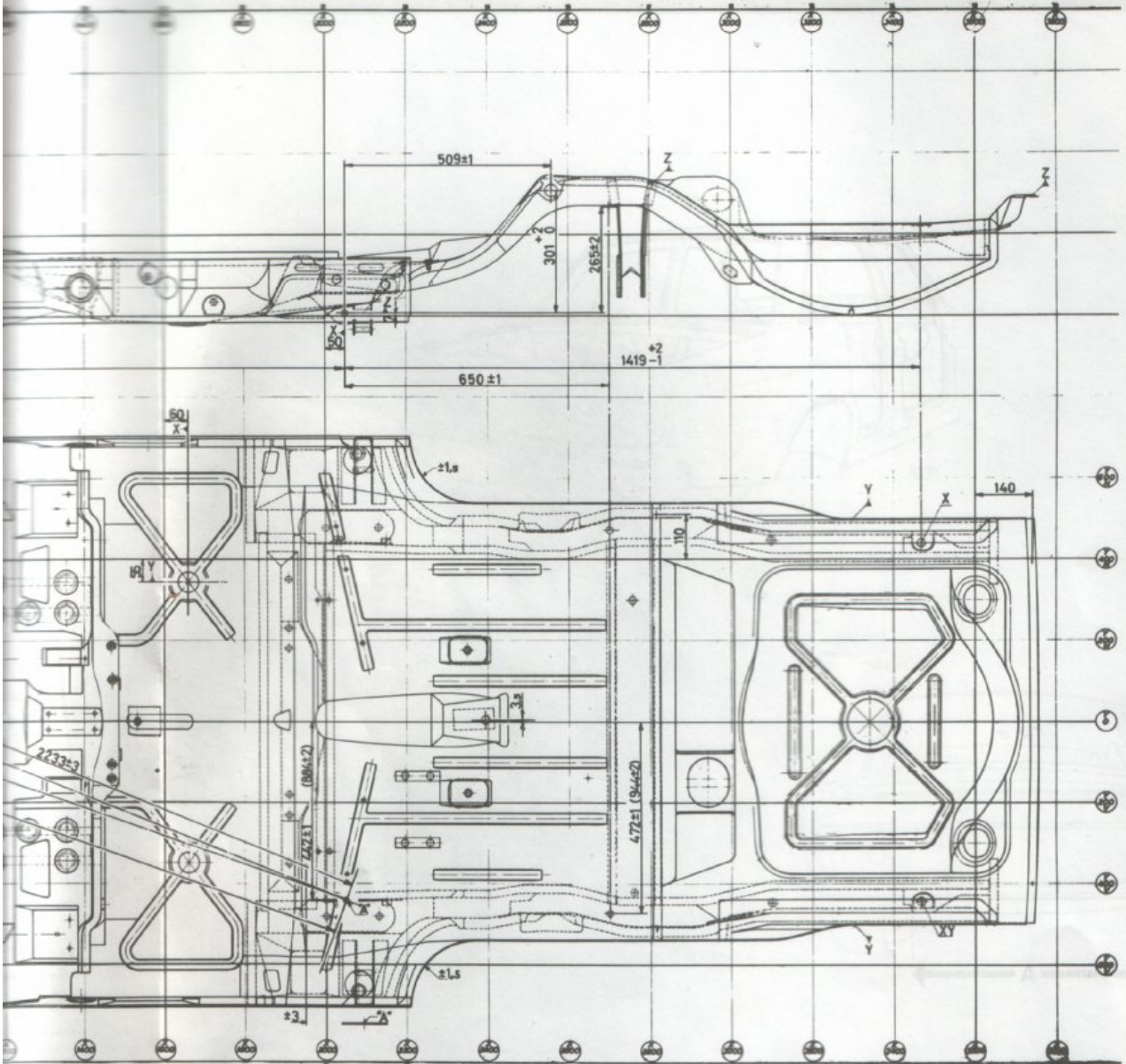


| | | |
|---|---|-------------------------------|
| 8 | Årstad från läderbensinlätt - 852 S - 2 | Höjstämman (2, 3 mm) 20 15 mm |
| C | Årstad mellan läderbensinlätt - 236 - 2 | Höjstämman (2, 3 mm) 20 15 mm |
| D | Årstad mellan läderbensinlätt - 702 - 2 | Höjstämman (2, 3 mm) 20 15 mm |



VERKSTAD
MEDDELANDE

KAROSSEMAÅT
240, 234
November 1974



VOLVO
112539

| Mått | Måttbeteckning | mm | Måttpunkt |
|------|--|---------|------------------|
| A | Avstånd mellan krockbjörnar låtning | 872 ± 2 | Höjden (Q 10 mm) |



VOLVO

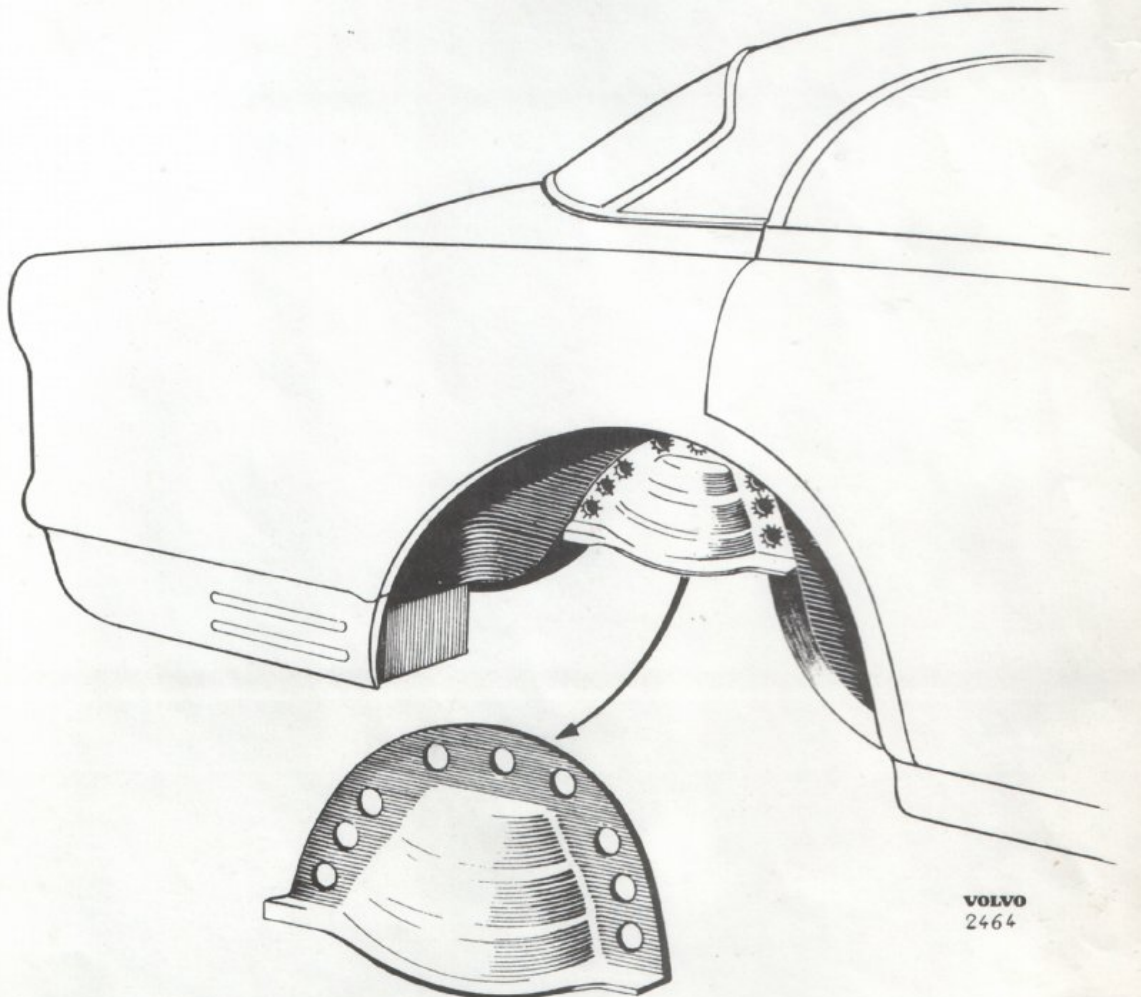
VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|---------------|---------|----|
| BETR. | KAROSSERI | PRODUKT | P |
| | P 120 | GRUPP | 81 |
| DATUM | November 1962 | NR | 1 |

Förstärkning av längsgående balk över bakaxel.

Från och med chassinummer 112800 (4 dörrars) och chassinummer 10500 (2 dörrars) har P 120 förstärkts enligt ovan. För serviceändamål (exempelvis vid montering av draganordning för släpvagn) tillhandahålles förstärkningsplåtar även för äldre vagnar. Plåtarna är försedda med hål enligt figur, svetsning sker med elsvets i hålen. För fastsvetsning av förstärkningsplåtarna bör muttern för bumpgummit nästas med elsvets. Muttern är åtkomlig genom hål i fjädertallriken. Sedan plåtarna fastsatts är muttern ej åtkomlig. Förstärkningsplåtarna levereras endast i kompletta vagnssatser, detaljnummer 277327 (4 st. per sats).



VOLVO
2464



VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|------------------------------|---------|----|
| BETR. | YTTERPLÅT, BOTTENSVÄLLARE | PRODUKT | P |
| | P 120-serien | GRUPP | 81 |
| | | NR | |
| DATUM | Mars 1966 | | 23 |

81312 Bottensvällare, Byte av ytterplåt 1 st
 813 C "- " "- pr st

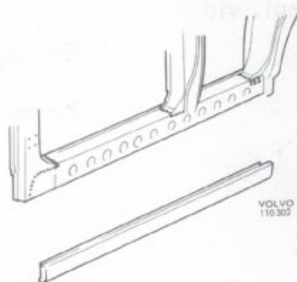


Bild 1. P 120, 4-dörrars herrgårdsvagn

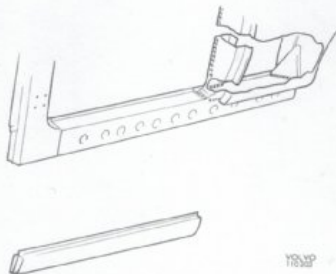


Bild 2. P 120, 2-dörrars

Arbetsbeskrivning

1. Palla upp en sida
2. Demontera framskärm från gavel och stänkskyddstag
3. Demontera tröskelplåt (-ar)
4. Borra bort punktsvets mellan överkant ytterplåt och bottensvällare kompl.
5. Demontera ytterplåt från bottensvällare kompl.

Verktyg

- Lednyckel
- Kryssmejsel
- Bormaskin borr \varnothing 6,5 mm
- Luftmaskin

Arbetsbeskrivning

Verktyg

6. Demontera gummipluggar, blås ren bottensvällare kompl. invändigt
7. Kontaktrikta och kontaktslipa bottensvällare kompl. Smärgelmaskin
8. Kontaktslipa ny ytterplåt båda sidor Smärgelmaskin, Rondell
9. Stryk punktsvetskit på ytterplåt (Ev. Terosan 277252)
10. Passa in och spänn fast ytterplåt Tving
11. Svetsa ytterplåt till bottensvällare kompl. Punktsvets
12. Svetsa ytterplåt till bottensvällare kompl. vid stolpar Gasverk
13. Slipa svets Rondell
14. Stryk på rostskyddsfärg
15. Plastkitta
16. Montera gummiproppar
17. Montera framskärm till gavel och stänkskyddsstag Lednyckel
18. Montera träskeplåt (-ar)
19. Palla ned en sida



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

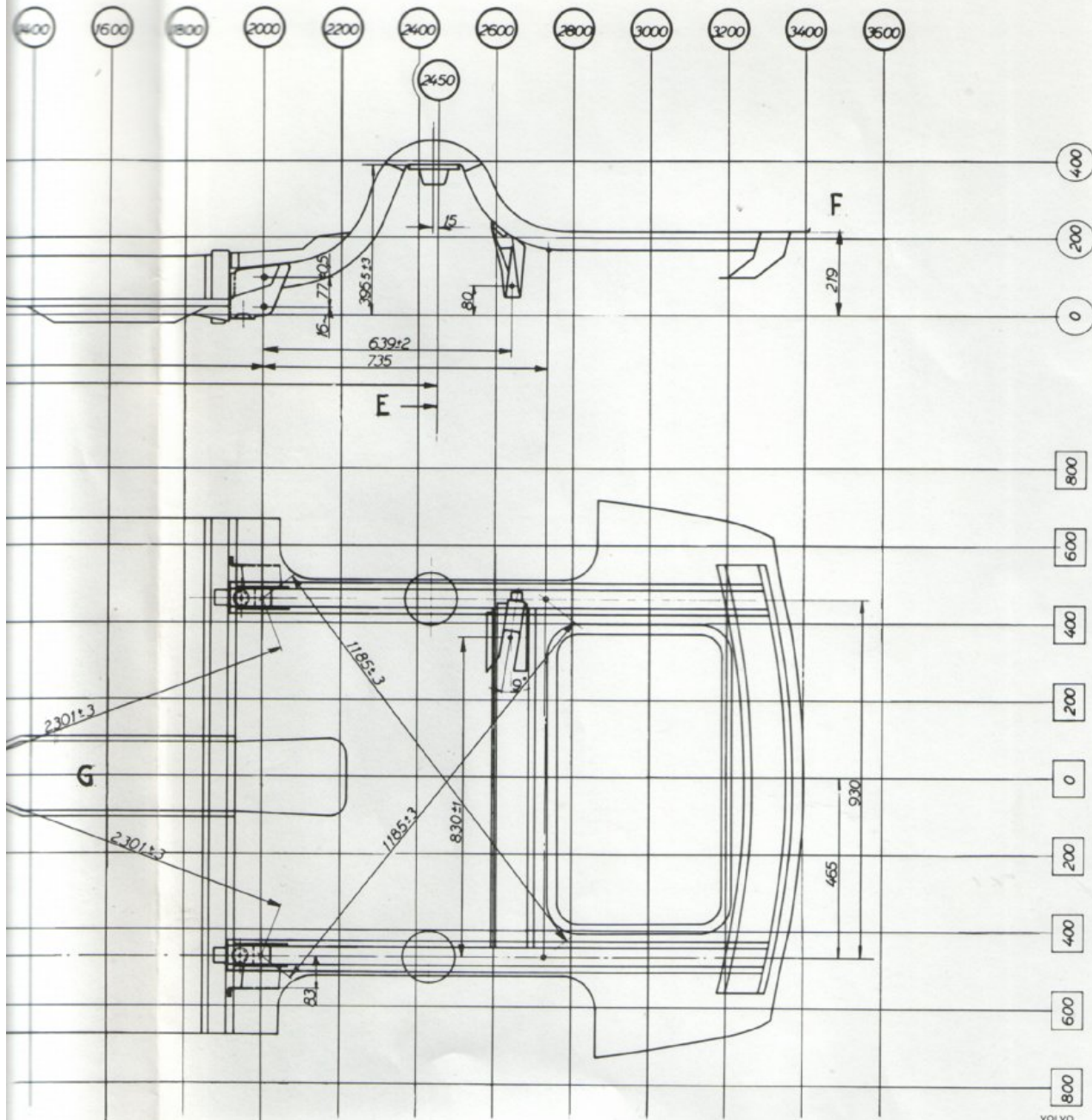
PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|----------------------|---------|----|
| BETR. | KAROSSGOLV P 1800 | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 81 |
| | | NR | 24 |
| DATUM | Augusti 1966 | | |

Ändrade chassimått på P 1800.

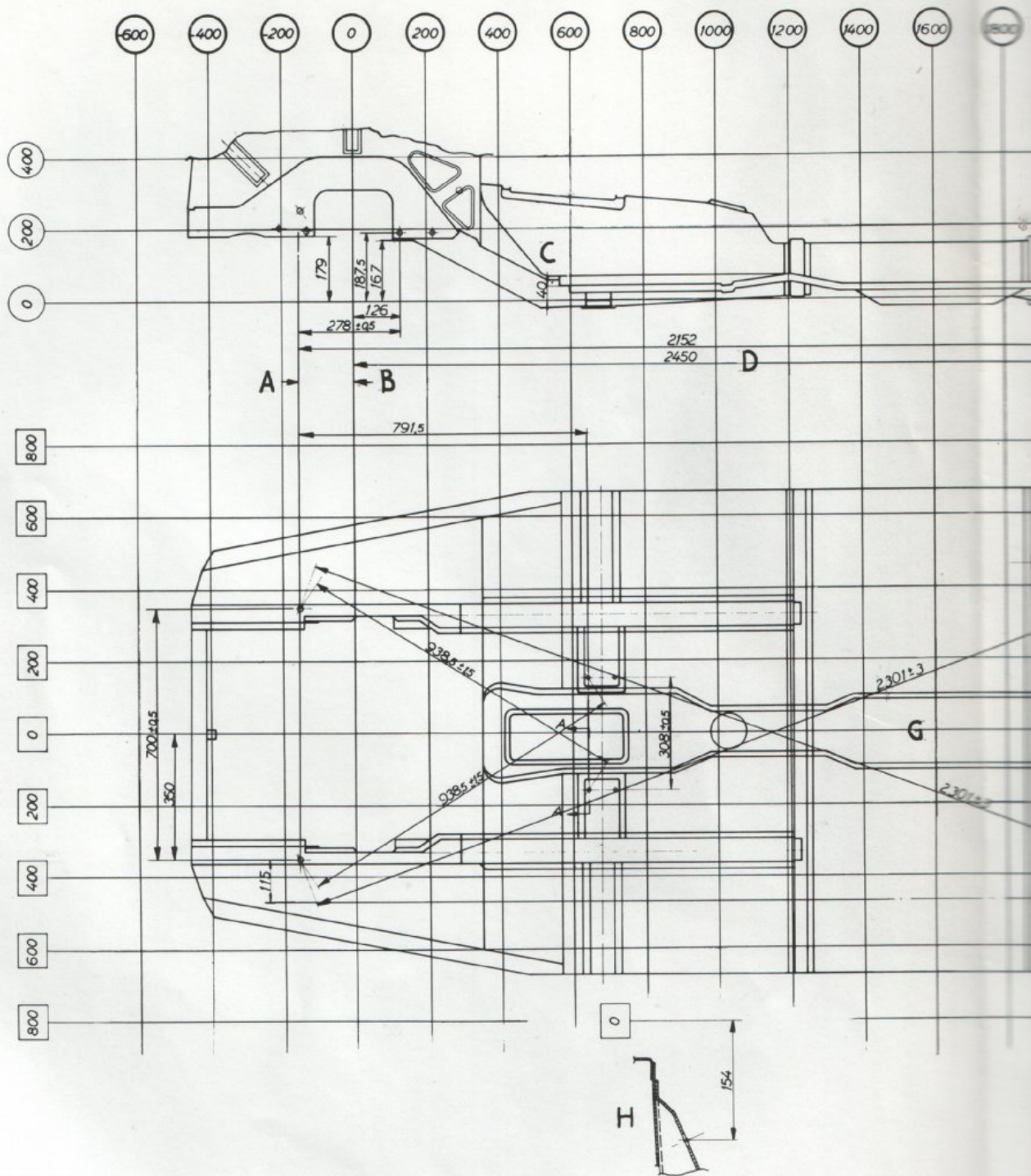
Från och med chassinummer 16500 har, på P 1800, en del chassimått ändrats. Vi har nu tagit fram avdrag på chassiritningen i dess nya utförande och sänder ritningen som bilaga till detta VM.

Bilaga till
VM P-81-24



VM P 1800. Fr. o. m. chassi nr 16500

- E = Centrumlinje bakaxel
- F = Undersida golv
- G = Centrumlinje vagn
- H = Snitt A—A Skala 1: 1



Plansch Kontrollritning för karossgolv P 1800. Fr. o. m. chassi

- | | |
|---------------------------------------|--------------------------|
| A = Främre fäste för frambalk | E = Centrumlinje bakaxel |
| B = Centrumlinje framaxel | F = Undersida golv |
| C = Undersida golv vid bottensvällare | G = Centrumlinje vagn |
| D = Hjulbas | H = Snitt A—A Skala 1: |



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

BETR.

KAROSS

140

DATUM

Oktober 1967

PRODUKT

P

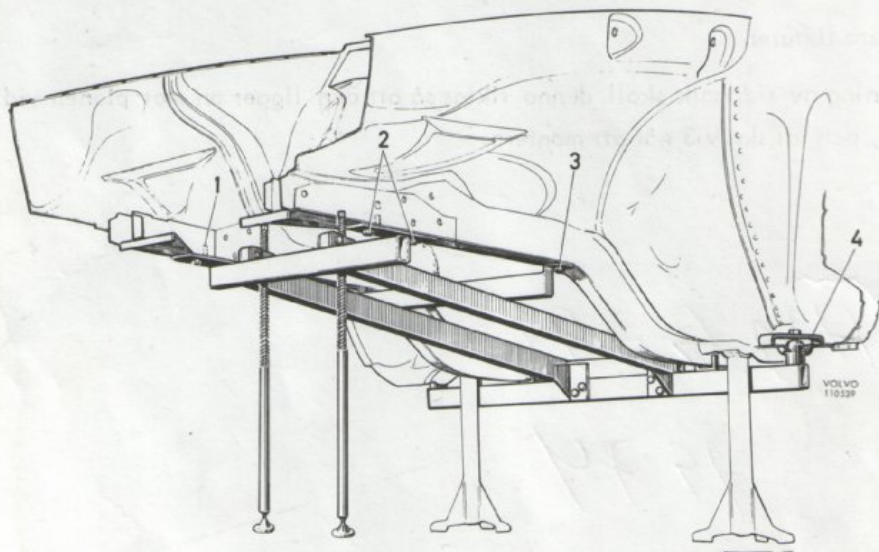
GRUPP

81

NR

27

Anvisning för uppmontering av sidobalk med fixtur SVO 2777.



Fixtur SVO 2777 för främre sidobalk

1. Renslipa först alla anliggningsytor, som skall svetsas, från färg.
2. Skruva upp stödbenen på fixturen så att dessa intar lägsta höjd. Placera en domkraft under vagnen och placera fixturens bakre ända på denna. Hög domkraften tills de bakre styrtapparna på fixturen är strax under fixturhålen i golvplåten. Placera byglarna för bakre styrtapparna och montera fästskruvarna för dessa så att fixturen intar ovan angivna läge. Fixturens framända hålles i läge av stödbenen.
3. Placera sidobalken på plats.
4. Hög fixturen med hjälp av stödben och domkraft tills fixturens bakre och främre styrtappar intar rätt läge i golvets och balkarnas fixeringshål (4 resp. 2 på bilden). Drag fast byglarna för styrtapparna så att balkarna hålles i läge mot golvet.
5. Sänk domkraften från fixturen. Placera en plank eller motsvarande på domkraften. Placera domkraften under sitsresaren och höj domkraften tills plankan trycker sidobalkarna väl an mot golvet under sitsresaren.

6. Justera fixturen med hjälp av stödbenen tills balkarna intar rätt läge mot golv och mellanbräda. Kontrollera att balkarna ligger rätt i fixturen. Eventuellt justerriktas golv och mellanbräda. Montera skruvarna mellan balk och fixtur (1) samt kontrollera att skruvarna för byglarna till fixturens bakre styrtappar (4) ej är för hårt dragna.
7. Svetsa ihop sidobalkarna med golvet genom borrhålen inifrån vagnen. OBS! Svetsa ej de två främre hålen på respektive sidor.
8. Inpassa och punktsvetsa fast främre tvärbalks bakre del mot sidobalkarna.
9. Inpassa och punktsvetsa fast främre tvärbalks främre del mot den bakre delen.
10. Demontera fixturen.

Vid riktnig av sidobalk skall denna riktas så att den ligger an mot planen vid 2 och 3, och att skruv 3 går att montera.

HM 6 198

79 74



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

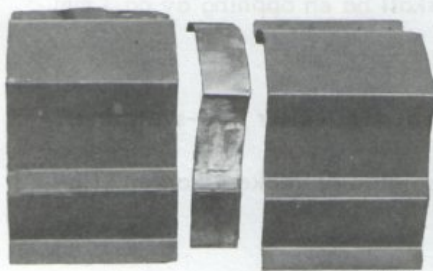
PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|--|---------|----|
| BETR. | SKARVNING AV KAROSSERI- DETALJER | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 81 |
| | | NR | 30 |
| DATUM | Augusti 1968 | | |

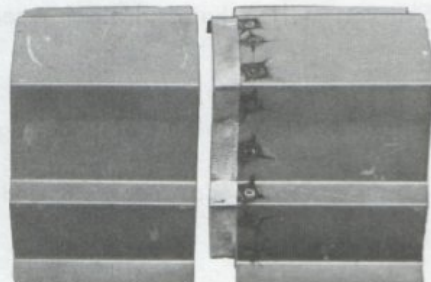
Ny skarvmetod för karosserireparationer.

En helt ny arbetsmetod för plåtskarvning vid karosserireparationer har utvecklats av Volvo. Metoden bygger på användning av ekonomidetaljer, dvs. mindre delar av karossen som är framtagna i samband med den ordinarie karosspressningen. Eftersom de här använda plåtremorna från början har samma profil som det omgivande partiet, behövs det ej någon extra bearbetning för inpassning som vid de nu förekommande skarvmetoderna. Laboratorieprov på skarvar, med hänseende på hållfasthet och beständighet mot rost, har visat mycket fina resultat.

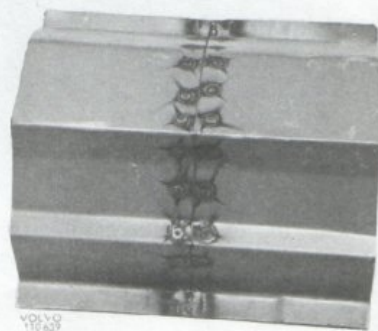
I allmänna drag redogöres här nedan för tillvägagångssättet vid skarvning med den nya metoden. Reparationsmetoder för olika delar av karossen samt rekommendationer på rostskyddsmedel kommer att tas fram senare.



1 Remsa skärs från den nya detaljen



2 Kemsan tästs med punktsvets vid karossen



3 Ekonomidetaljen läggs på plats och punktsvetsas runt fogen

1. Mät upp skadan på karossen.
2. Med ledning av uppmärkningen märks och sågas reservdelen av. Dessutom sågas en ca 25-30 mm bred plåtremsa ut (se bild 1) från den kvarvarande delen som ej skall användas. Denna sista avsågning göres alltså omedelbart efter där reservdelen först har kapats.
3. På de ställen det går, kan man använda den avsågade reservdelen som mall genom att lägga den över det skadade stället och ritsa av var den skadade delen skall kapas. Där detta förfarande ej är möjligt får man mäta upp och ritsa av skadan så att reservdelen och den plåt som skall skäras ur är lika stora.
4. Såga ut den skadade delen och tag bort densamma.
5. Kontaktrikta och justera kanterna runt om där den skadade delen har suttit.
6. Renslipa reservdel, kaross och underläggsplåt på de ställen där svetsning skall utföras. OBS! Underläggsplåtens baksida behöver ej renslipas.
7. Justerklipp underläggsplåtens ändar med en plåtsax. Passa in och spänn fast underläggsplåten med svetstänger till halva dess bredd (se bild 2), under karossplåten.
8. Punktsvetsa fast underläggsplåten mot karossplåten med Tig- eller Mig-svetsning.
9. Placera, passa in och spänn fast reservdelen mot kaross- och underläggsplåt. OBS! Skarven mellan karossplåt och reservdel skall ha en öppning av ca 1 mm (se bild 3).
10. Punktsvetsa fast reservdelen mot underläggsplåten. (Tig- eller Mig-svetsning).
11. Stumsvetsa skarven i båda ändar där underläggsplåten ej täcker skarven (Tig- eller Mig-svetsning).
12. Slipa skarvarna efter svetsning.
13. Spackla och slipa skarven.
14. Spruta skarvens insida med rostskyddsmedel.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | | |
|-------|----------------------|-----|---------|----|
| BETR. | INSTRUMENT- BRÄDA | 140 | PRODUKT | P |
| | | | GRUPP | 81 |
| | | | NR | 32 |
| DATUM | November 1968 | | | |

Täckplåt för instrumentbräda.

Då endast senare utförande av instrumentbräda, 680753, 680754, för 140-serien kommer att lagerföras har en täckplåt, 681201, framtagits för att möjliggöra sammanbyggnad av instrumentbräda av senare utförande och pedalkåpa av tidigare utförande.

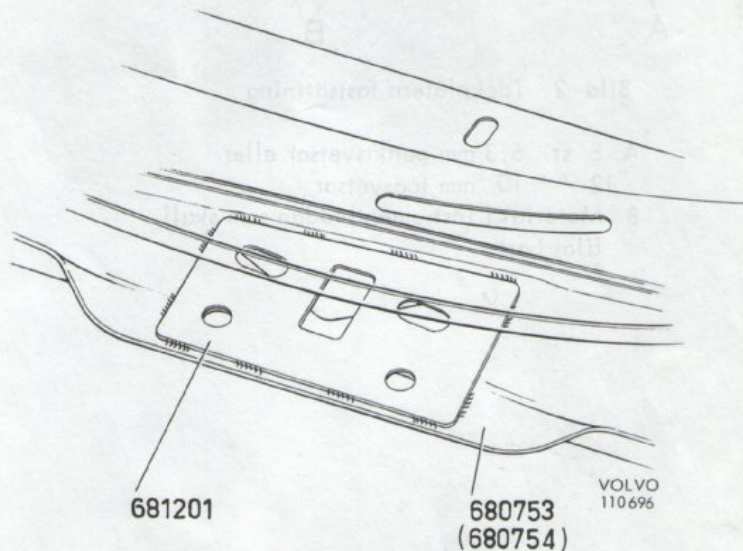


Bild 1 Instrumentbräda med täckplåt

Täckplåten monteras enligt bilderna 1 och 2. Plåten fästes vid instrumentbrädan med antingen 8 st 6,3 mm punktsvetsar eller med 12 st fogsvetsar enligt bild 2. Överflödigt material i instrumentbrädan filas bort enligt bild 2. Eventuellt kan en smal spalt uppstå vid basen i det triangulära hålet i instrumentbrädan. Detta har ingen praktisk betydelse utan innebär endast att två fogsvetsar, C bild 2, måste slopas.

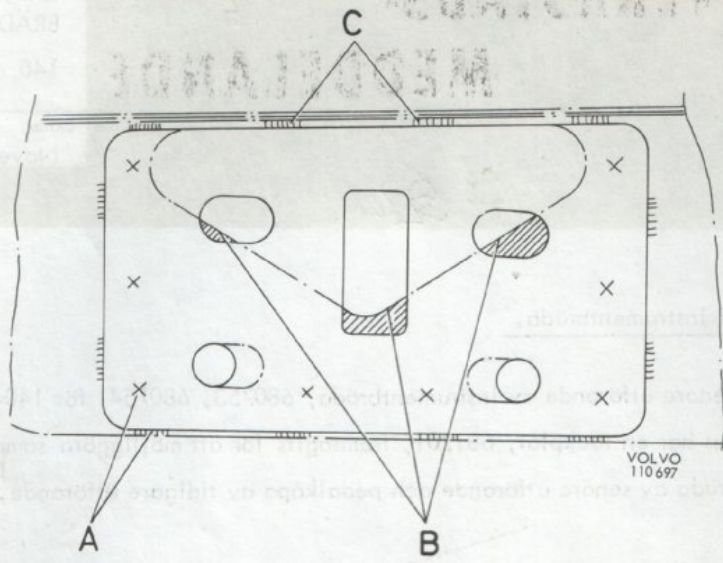


Bild 2 Täckplåtens fastsättning

- A 8 st 6,3 mm punktsvetsar eller
12 " 10 mm fogsvetsar
- B Material i instrumentbrädan som skall
filas bort.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

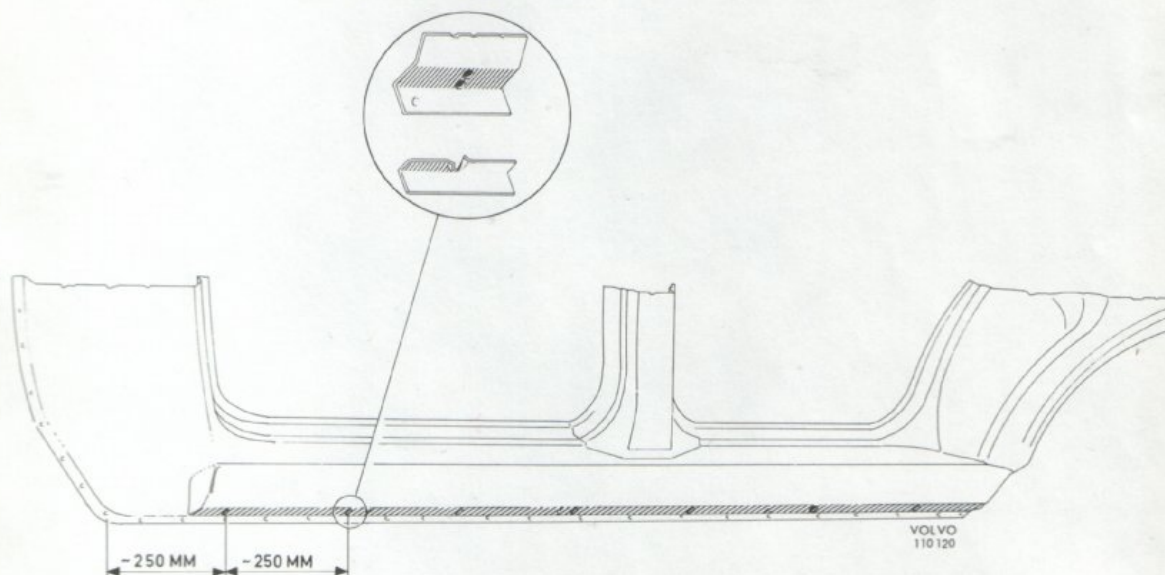
| | | | |
|-------|-----------|---------|----|
| BETR. | KAROSSERI | PRODUKT | P |
| | 140, 164 | GRUPP | 81 |
| DATUM | Mars 1969 | NR | 35 |

Ventilation av bottensvällare, Volvo 142, 144, 145, 164.

Av utseendeskäl kommer präglingarna för ventilation av bottensvällaren att flyttas från utsidan till insidan. Av denna anledning saknas sådana präglingar i detaljerna 679642, 679652 och 679653 samt efter ändringens införande i produktion även i detaljerna 675155, 675156, 675165 och 675166.

Vid användning av ovannämnda detaljer utan präglingar för reparation av tidigare vagnar, där inre bottensvällare saknar präglingar, skall ventilation ordnas, lämpligast på följande sätt:

I bottensvällarens undre horisontella del borras med ca 250 mm delning ett antal hålgrupper om vardera två 5 mm hål placerade bredvid varandra. Materialet mellan hålen hugges eller filas bort, varefter främre kanten brytes nedåt och den bakre uppåt med lämpligt verktyg. Se bild.





VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| BETR | PRODUKT |
|-----------|---------|
| KAROSSERI | P |
| | GRUPP |
| | 81 |
| | NR |
| | 37 |
| DATUM | |
| Juli 1969 | |

Kapning av plåt.

I verkstadsmeddelande produkt P grupp 81 nr 30 har vi presenterat en ny arbetsmetod för plåtskarvning vid karosserireparationer.

För att få fram det bästa verktyget för att kapa plåten vid reparationsstället och säga till reservdelen har vi provat ett antal olika plåtsågar. Vi har därvid funnit att en plåtsåg enligt bild 1 (Bacho typ PS-12) är den lämpligaste.

Sågen är liten (bilden i skala 1:2) och lätt att arbeta med. Den har en stödplåt (B) som kan ställas in för olika plåttjocklekar, se bild 2. Även ansättningen framgår av bild 2.

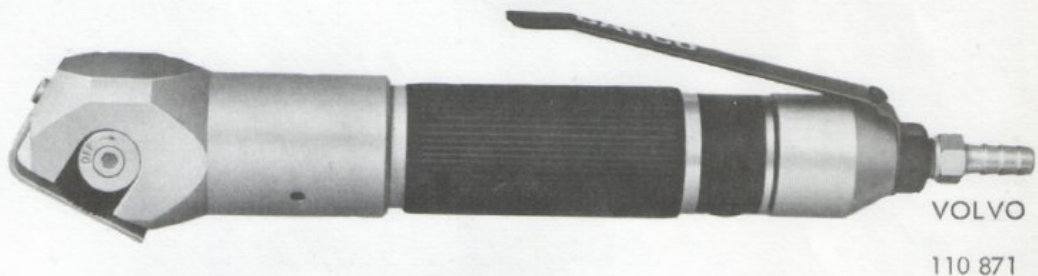


Bild 1. Plåtsåg Bacho typ PS-12

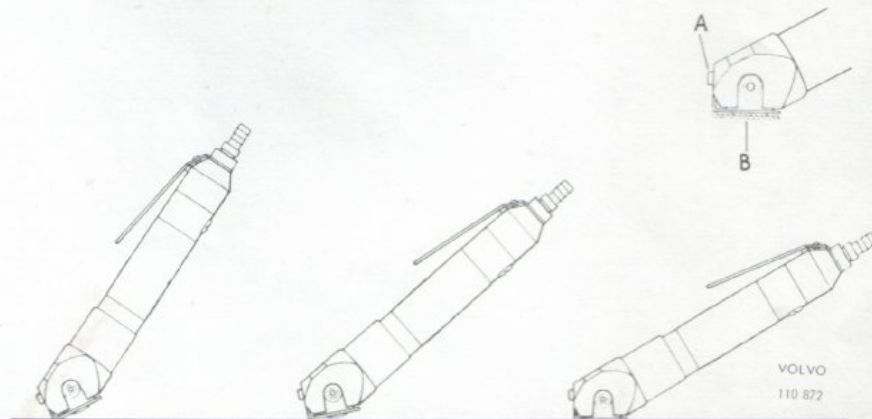


Bild 2. Ansättning av plåtsåg

A. Insexskruv B. Ställplåt



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

BETR.

BAKRE INRE

HJULHUS

140 och 164

DATUM

Januari 1973

PRODUKT

P

GRUPP

81

NR

39

Byte av bakre inre hjulhus.

På 140 och 164 har från och med 1973 års modell de bakre övre stötdämparfästena ändrats. Detta har medfört att även de bakre inre hjulhusen ändrats (bild 1). Endast det senare utförandet av hjulhus, utan fästöra, lagerförs som reservdel.

Vid byte av hjulhus på äldre vagnar, som har det tidigare utförandet av stötdämparfäste i bakre sidobalken, måste därför en modifiering av hjulhuset göras.

Modifieringen görs på så sätt att en 1,5 mm plåt tillverkas enligt bild 2. Bilden är i skala 1:1 och kan användas som mall. I denna plåt borrar därefter ett 13 mm hål. Hållets placering varierar beroende på vagnens årsmodell (bild 2).

Passa in plåten till förstärkningen på hjulhuset och stumsvetsa fogen enligt bild 3.

När hjulhuset sätts på plats används stötdämparskruven som styrning medan det svetsas fast.

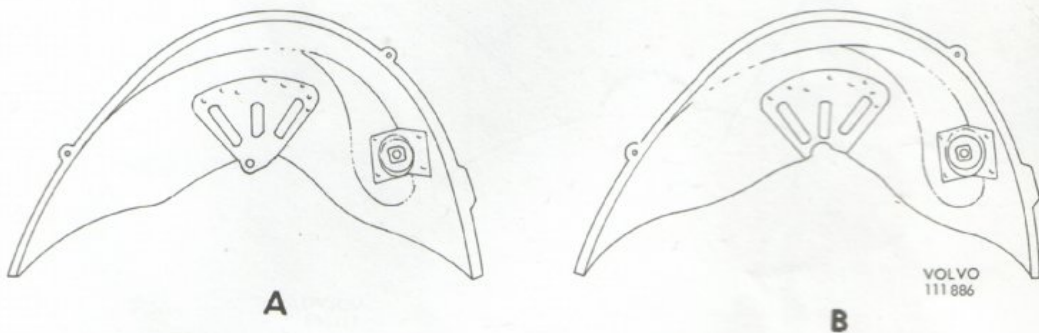
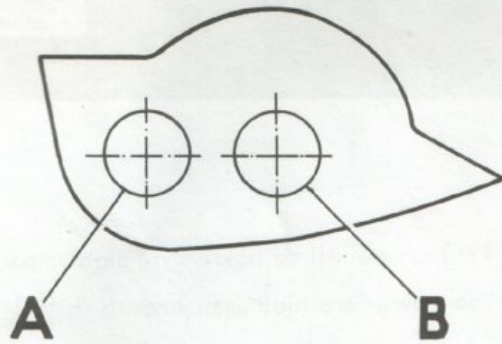


Bild 1. Bakre inre hjulhus

A. Tid,utf. t.o.m. 1972 års modell

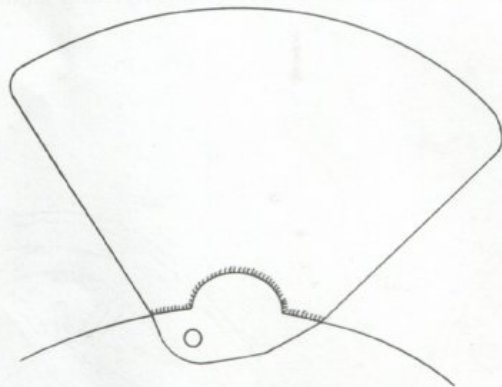
B. Sen,utf. fr.o.m. 1973 års modell



VOLVO
111 887

Bild 2. Mall för tillverkning av stötdämparfäste.

- A. Placering av hål för vagnar t.o.m. 1970 års modell (\varnothing 13 mm)
- B. Placering av hål för vagnar av 1971-72 års modell (\varnothing -"-)



VOLVO
111 888

Bild 3. Svetsning av fäste till hjulhus, vänster sida



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|--------------------|-------|----|
| BETR. | FRAMSKÄRM P 120 | MODEL | P |
| | | GRUPP | 82 |
| | | NR | 1 |
| DATUM | November 1962 | | |

Tryckt förut som SM grupp 706 nr 2 av februari 1961 och 706 nr 4 av februari 1962.

Nya utföranden av framskärm.

Vår Reservdelsavdelning kommer endast att lagerföra framskärmar av senare utförande (661924 - 25) till P 120.

Vid montering av denna senare framskärm i kombination med strålkastare av tidigare utförande (strålkastarkåpor 653143 och 653144) måste nya hål upptagas i strålkastarkåpan.

För utförande av detta arbete är det lämpligt att tillverka en mall (pos 1 bild 2) av plåt och placera den på kåpans baksida medan uppmärkning av hålgruppen sker. (Ritning till bormall se bild 1. Därefter monteras strålkastarkåpan med skruvar vid de på skärmen befintliga svetsmuttrarna.

Vid montering av nya skärmar på vagnar med chassinummer under 54400 måste skarven mellan tak och framstolpe slås ned mot framstolpen, emedan att fästplåtens kontur har ändrats.

Från och med chassinummer 84300 har nya främre blinklyktor införts varvid hålet i framskärmen gjorts större.

För att slippa lagerhålla två utföranden av framskärmar har ett mellanlägg framtagits som möjliggör montering av den mindre lyktan i skärm med det större uttaget. Endast den nya skärmen lagerföres, detaljnummer oförändrat.

Mellanlägget har detaljnummer 666906 och anbringas enligt bild 3.

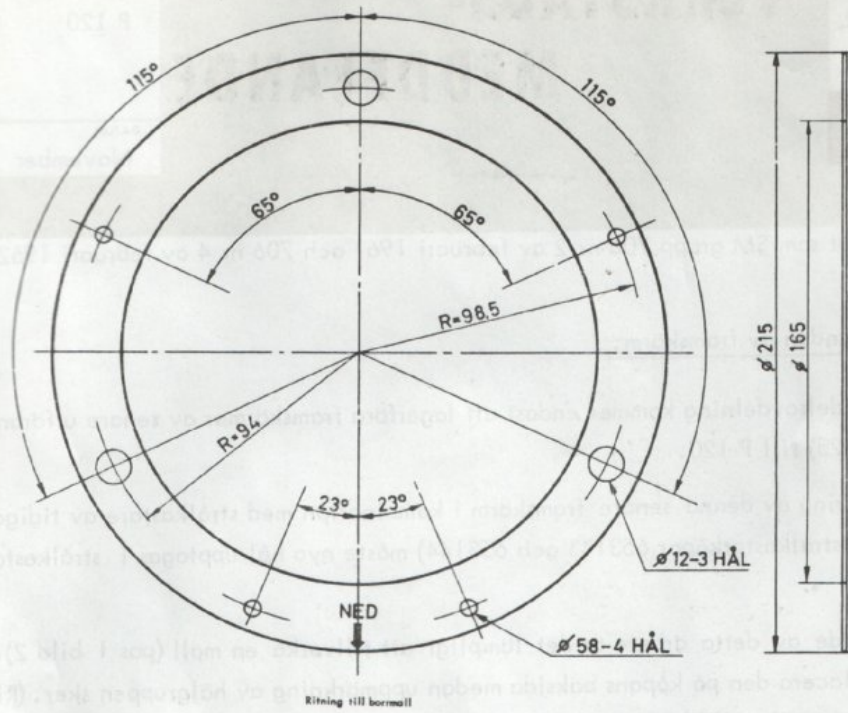


Bild 1

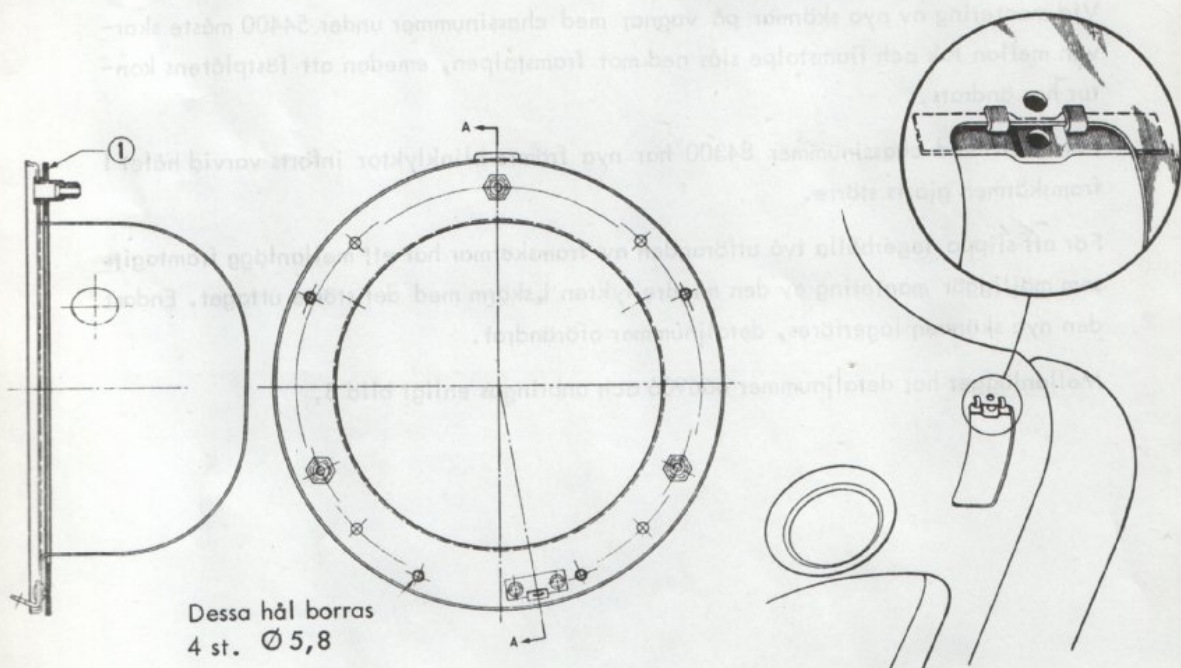


Bild 2

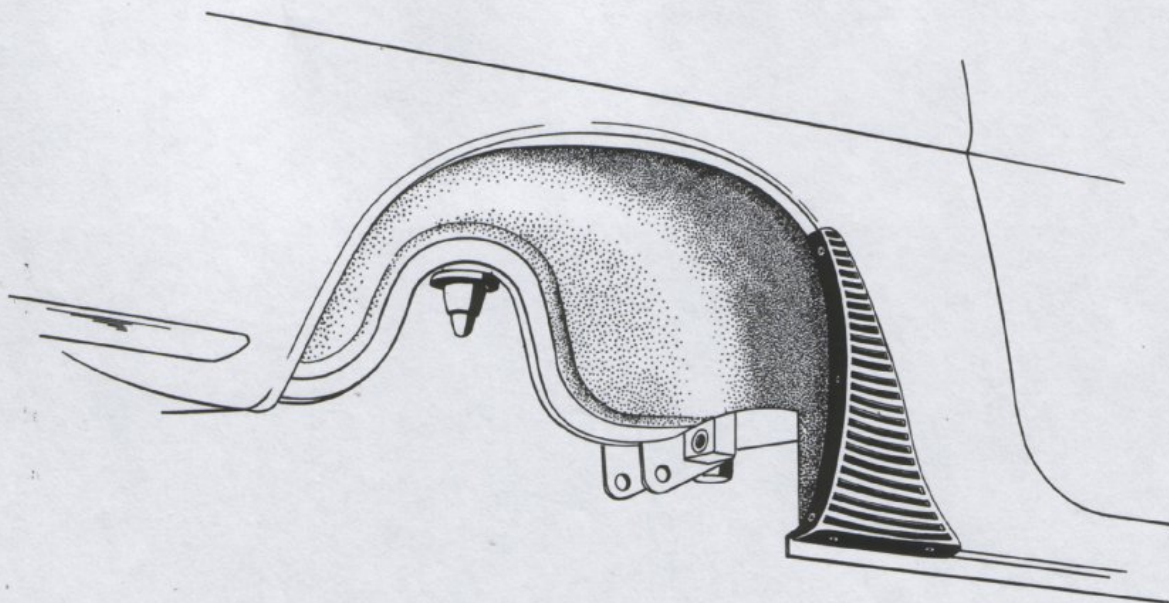
Bild 3



VOLVO

| | | | |
|-------|---------------------|-------|----|
| BETR. | STENSKYDD P 1800 | PRODU | P |
| | | GRUPP | 82 |
| | | NR | |
| DATUM | Oktober 1963 | | 2 |

- På P 1800 har som standard införts stenskydd på bakskärmens framkant. Stenskyddens utseende och montering framgår av figur. Förutom skruvfastsättningen är skydden klistrade vid skärmen.
- Stenskydden är monterade från och med chassinummer 8 000.
- Lämpligt klister är Terohal Folienkleber eller motsvarande.



VOLVO
110 021



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

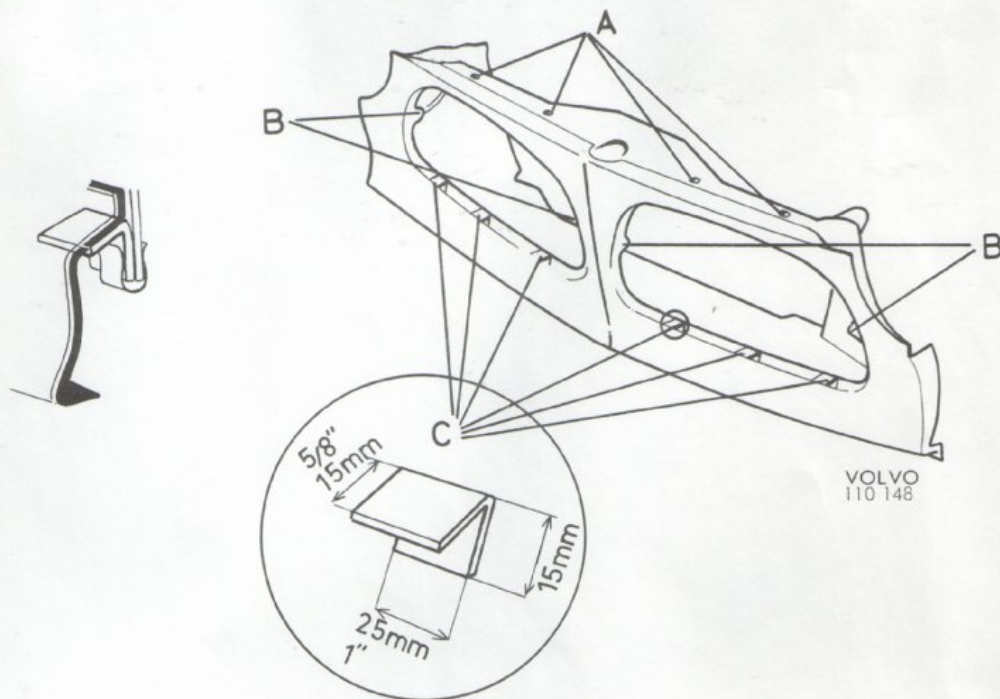
| | | | |
|-------|----------------------------------|---------|----|
| BETR. | FRAMSTYCKE OCH KYLARMASKERING | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 82 |
| | | NR | |
| DATUM | November 1964 | | 3 |

Framstycke och kylarmaskering P - 120 serien.

För rubricerade vagnar har framstycke och kylarmaskering ändrats. Framstycket har oförändrat detaljnummer (663946) och levereras från vår Reservdelsavdelning enbart i nya utförandet. För att montera kylarmaskering av tidigare utförande i framstycke av senaste utförandet skall följande ändringar göras på framstycket innan det monteras i vagnen:

(Hänvisningsbokstäver, se bild).

De 4 fästörönen (B) klippes bort eller böjes undan. 6 st fästvinklar (C) tillverkas av 1 mm (0,040") plåt och fästes i framstycket (popnitning, svetsning eller på annat lämpligt sätt) enligt bild. 4 st hål (A) borras i översidan av framstycket med gallret för kylarmaskeringen som mall.





VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

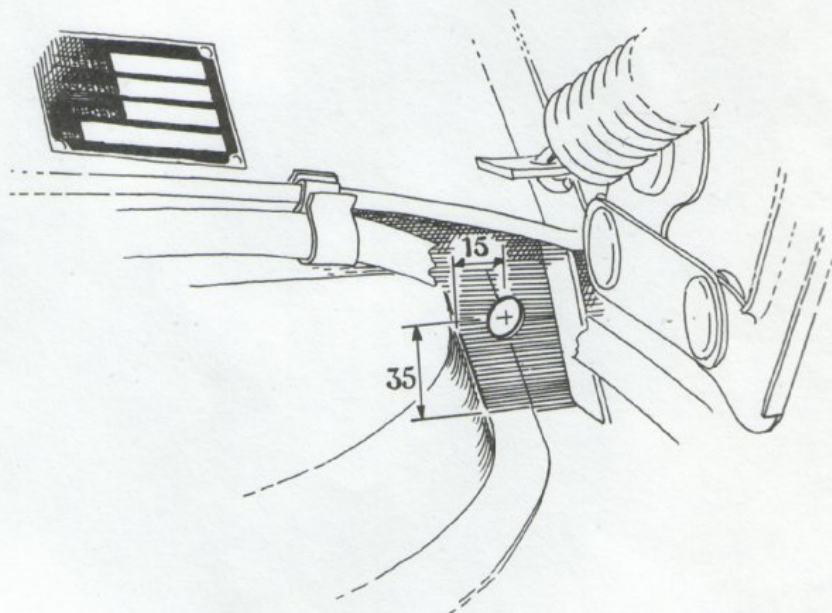
PERSONVAGNAR

| | |
|------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| HUVREGLAGE | P |
| 140-serien | GRUPP |
| | 82 |
| | NR |
| | 5 |
| DATUM | |
| Juni 1968 | |

Makulera tidigare VM produkt P grupp 82 nr 5 av maj 1968.

Ändrad dragning av tråd för huvreglage.

- För att få lättare gång på huvreglaget har trådens dragning genom mellanbrädan ändrats. Hål med diameter 8 mm borras i mellanbrädan (se bild) rakt framför konsolen för huvreglaget. Därvid kommer alltså huvreglaget tråden att gå rakt fram från reglaget och fram till frontplåten. Detta medför i sin tur att om man använder det gamla huvreglaget vid nya dragningen skall både hölje och innertråd kapas med 0,12 m. Vid montering av nytt reglage på tidigare vagnar måste ovannämnda hål borras. Det gamla hålet skall då pluggas så att fullgod tätning erhålles.



VOLVO
110624



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|-------------------------|-------------|
| BETR. | PRODUKT |
| BYTE AV FRAM- STYCKE | P |
| 140-ser. | GRUPP 82 |
| DATUM | NR |
| April 1969 | 7 |

Framflyttning av kylare vid montering av nytt framstycke på 140-ser. med B 18-motor.

Vid införandet av B 20-motor i 140-serien flyttades kylaren framåt i vagnen. Härför gjordes vissa ändringar på frontplåten, skyddsplåten för kylaren, tvärbalken och batterihyllan. Hädanefter kommer endast de nya utförandena av dessa detaljer att lagerföras, varför vissa ändringar måste göras vid byte av framstycke på äldre vagnar med B 18-motor.

Vid montering av nytt framstycke med bibehållande av den gamla främre tvärbalken skall man borra ett nytt hål i konsolen för kylaren på främre tvärbalk 25 mm framför det befintliga hålet samt kapa täckplåten för kylaren ungefär 25 mm. Dessutom får, vid all framflyttning av kylare, övre och nedre kylarslang bytas mot längre och ett distansstycke monteras mellan vattenpump och fläkt. Detaljerna är följande:

| | | |
|-------------------------|------|--------|
| Kylarslang, övre | 1 st | 680764 |
| "-", nedre | 1 st | 680765 |
| Distansstycke för fläkt | 1 st | 680873 |
| Skruv för fläkt L = 45 | 4 st | 940161 |

Numera finns dessutom endast det senare utförandet av batterihylla (det.nr 681450). Denna hylla måste alltid monteras i samband med ovanstående och man får då borra hål genom hylla och balk och använda skruvförband för fastsättning.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

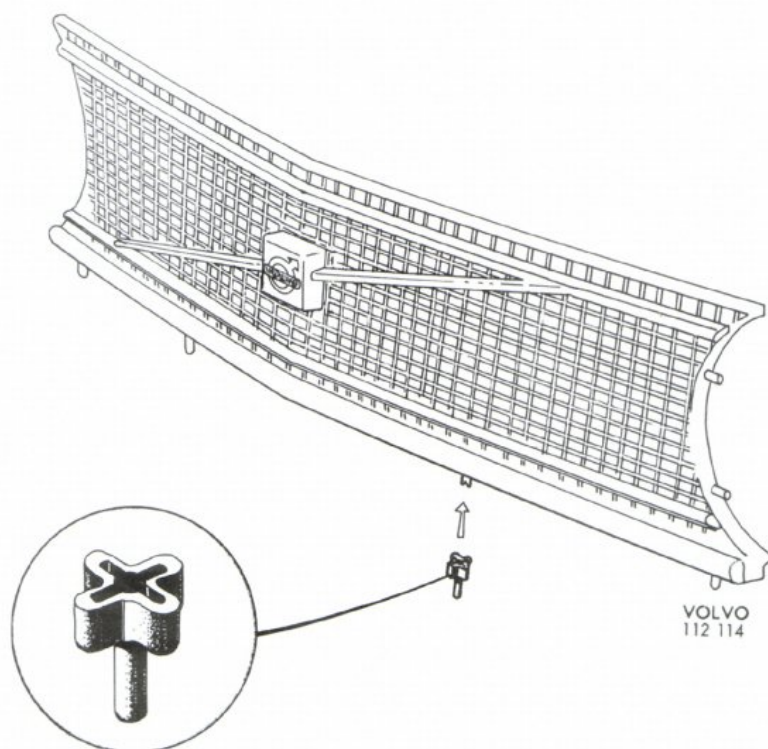
| BETR. | PRODUKT |
|--------------------------|---------|
| HYLSA FÖR KYLARGALLER | P |
| | GRUPP |
| | 82 |
| | NR |
| DATUM December 1973 | 12 |

Problem Stödtapparna vid kylargallrets fastsättning i karossen kan brytas av på P 14 fr.o.m. 1973-års modell. Skadorna uppstår företrädesvis vid montering.

Åtgärd En hylsa, det.nr. 1203304-9, har framtagits för att ersätta avbrutna stödtappar. Man behöver alltså inte byta hela kylargallret vid sådan skada.

Hylsan trycks på den avbrutna stödtappens fäste i kylargallret.

Observera Hylsan kan endast användas nedtill på kylargallret.





VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| BETR. | PRODUKT |
|-----------|---------|
| DÖRR | P |
| P 1800 | GRUPP |
| | 83 |
| | NR |
| | 1 |
| DATUM | |
| Juni 1964 | |

Från och med chassinummer 10 000 har ny dörrstolpe och dörr på P 1800 införts. Endast den nya dörren kommer att lagerföras som reservdel. Vid byte av dörr på vagnar med lägre chassinummer än ovanstående måste den nya dörren ändras så att den passar till den gamla B-stolpen. Detta sker enklast genom att den markerade delen på fig. A utskäres ur den gamla dörren och svetsas in på den nya dörren enligt fig. B.

Fig A

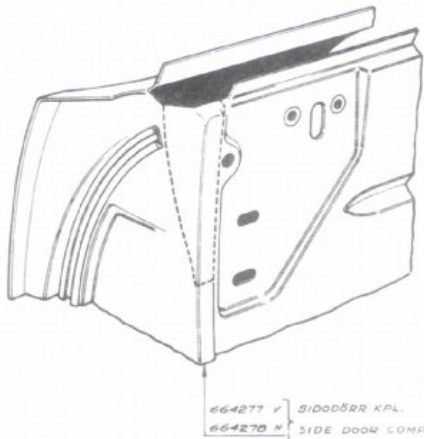
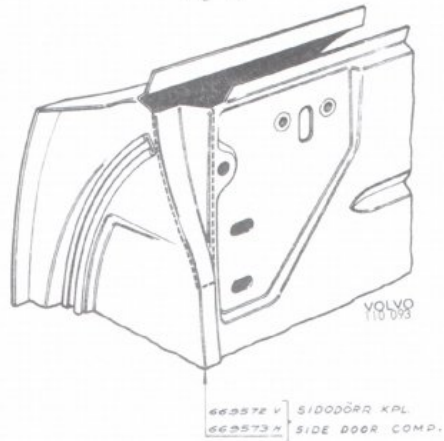


Fig B





VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | |
|-------|------------------------|---|
| BETR. | DÖRRAR P 120-serien | 1 |
| DATUM | November 1964 | 2 |

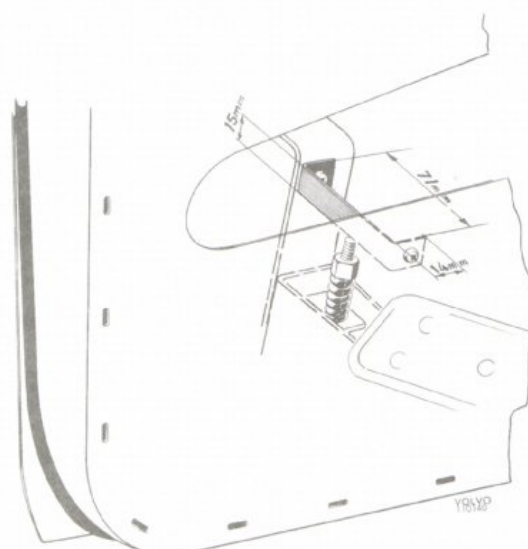
Gummilist samt konsol för hissruta.

På P 120 har införts nya gummilister vid hissrutorna. De nya listerna är bredare än de gamla detta för att undvika att listerna vänder sig nedåt då rutan hissas ner. De nya listerna levereras i metervara under detaljnummer 670810.

Åtgång

| Modell | Antal | Längd/dörr |
|--------------------|-------|------------|
| P 120, 4-dörr. | 4 st | 453 mm |
| P 120, 2-dörr. | 2 st | 563 mm |
| P 120, Herrgårdsv. | 4 st | 453 mm |

För att undvika att hissrutan ramlar ner kan en förstärkning för hissrutans nedre konsol tillverkas och monteras enligt fig. Hålen i konsolen borrar lämpligen samtidigt som hålen borrar i dörrplåtarna. Plättjocklek ca 1 mm.





VOLVO

| | | | |
|-------|-------------------|---------|----|
| BETR. | HISSVEV P 1800 | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 83 |
| | | NR | 3 |
| DATUM | Februari 1965 | | |

Demontering och montering av hissvev P 1800.

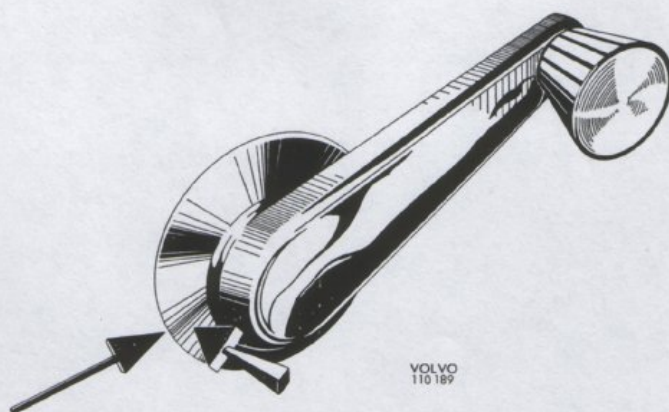
I produktionen har införts en ny hissvev och prydnadsbricka. Den nya brickan är så utformad, att hissveven demonteras med hjälp av enbart brickan. Vid demontering tryckes brickan in mot dörrklädseln och sedan emot hissveven i samma riktning som veven se bild. Härvid frigöres spärtryttaren och hissveven kan lyftas bort.

Vid montering tillses att spärtryttaren monteras så att dess öppna ände vändes mot vevhandtaget. Vid montering sättes hissveven på axeln och veven tryckes i läge.

Ändringen är införd i produktionen enligt följande:

Chassinummer 12730, 12984, 13019-13022, 13034, 13039-13041, 13046-13098, 13100 - 13125, 13130-13133, 13139-13145, 13201 osv.

Den nya hissvevens detaljnummer är 664582. Tidigare detaljnummer var 671707.



VOLVO
110189



VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|-----------|---------|----|
| BETR. | HISSVEV | PRODUKT | P |
| | 144 | GRUPP | 83 |
| DATUM | Mars 1967 | NR | 6 |

Lossnande hissvevar

Det har visat sig att hissvevarna i vissa fall kan lossna på Volvo 144. Från och med chassinummer 1699 infördes därför ett ändrat utförande av plätbricka och fjäder, där fjädern är tillverkad av fyrkanttråd.

Om hissvevarna lossnar på tidigare vagnar bytes de båda ovannämnda detaljerna. Detaljnumren för dessa är 676215 respektive 679391.

Monteringen tillgår så att man först lägger brickan på veven och trär i fjädern i dess spår. Därefter kan hissveven tryckas på tapen.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|-----------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| DÖRRSTOPP | P |
| 144, 145 | GRUPP |
| | 83 |
| | NR |
| DATUM | 10 |
| Juni 1968 | |

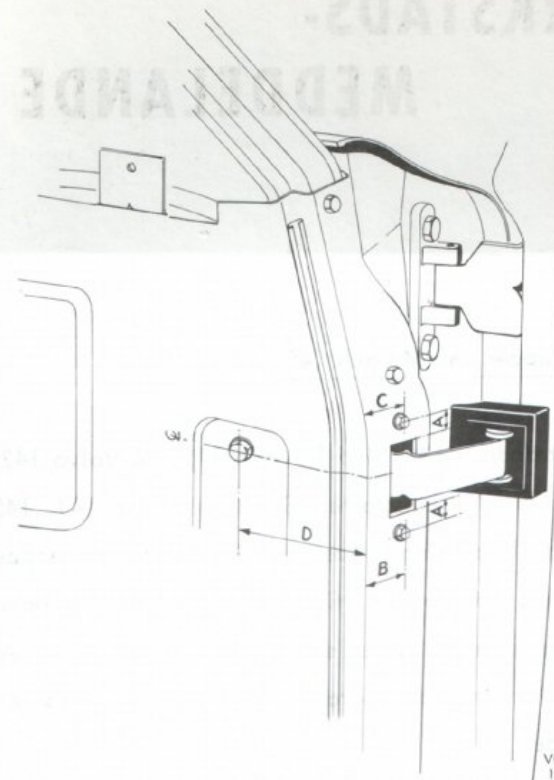
Ändrat utförande på dörrstoppen för 144 och 145.

Dörrstoppens utförande har ändrats på Volvo 144 och 145. På Volvo 142 är det nya utförandet infört redan från produktionsstarten. Skall, på Volvo 144, 145, en fram- eller bakdörr av äldre modell, alltså med fäste för den gamla dörrstoppen, monteras på en vagn med den nya dörrstoppen, finns två alternativ för ombyggnad att välja på. Antingen får man göra om dörren så att man kan använda den dörrstopp som sitter i vagnen eller också får man göra om dörrstolpen och montera en dörrstopp av det äldre utförandet.

Skall dörren ändras för att dörrstoppen som sitter i vagnen skall gå att använda gör man enligt följande:

1. Borra bort den punktsvetsade konsolen inne i dörren för den äldre typen av dörrstopp.
2. Fyll igen borrhålen med svets.
3. Borra 3 st hål diameter 7,4 mm enligt mått på bilden.
4. Bättringsmåla på den ilagda svetsen. Montera konsolen inne i dörren för den befintliga dörrstoppen.

Skall däremot det äldre utförandet av dörrstopp användas får man borra hål för stödkonsolen. Man gör då så att man monterar dörrstoppen i det befintliga hålet i dörrstolpen och monterar på stödkonsolen som går från dörrstoppen och framåt. Hålet i dörrstolpen för denna konsol borraras med konsolen som mall. Därefter sättes skruven till konsolen i från insidan och skruvas i konsolen.



VOLVO
110617

- A = 13 mm för både fram- och baddörr
- B = 12,5 mm på framdörr och 15 mm på baddörr
- C = 16,5 mm på framdörr och 18 mm på baddörr
- D = 77 mm på både fram- och baddörr
- ☉ = Centrumlinje dragen från hålet till dörrstoppen



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|---------------------------|---------|----|
| BETR. | GASFJÄDER Baklucka 145 | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 83 |
| DATUM | Mars 1969 | NR | 15 |

Spärr för baklucka 145.

För att förhindra att bakluckan faller ner vid eventuell gasläcka i fjädrarna har den vänstra fjädern bytts ut mot en mekanisk spärr. Samtidigt har den högra gasfjädern erhållit större lyftkraft för att kompensera bortfallet av den vänstra fjädern. Detta nya utförande infördes i produktion från och med chassinummer 19080 vecka 5-1969.

Tidigare vagnar kan vid behov förses med mekanisk spärr och kraftigare gasfjäder. Nedanstående material åtgår:

| | | |
|---------------|------|--------|
| Spärr, kompl. | 1 st | 683604 |
| Gasfjäder | 1 st | 683627 |

På de allra tidigaste vagnarna kan infästningen av gasfjädrarna i luckan bestå av en skruv och låsmutter. Detta utförande bör vid ombyggnad bytas mot det senare med tapp och låsclips.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

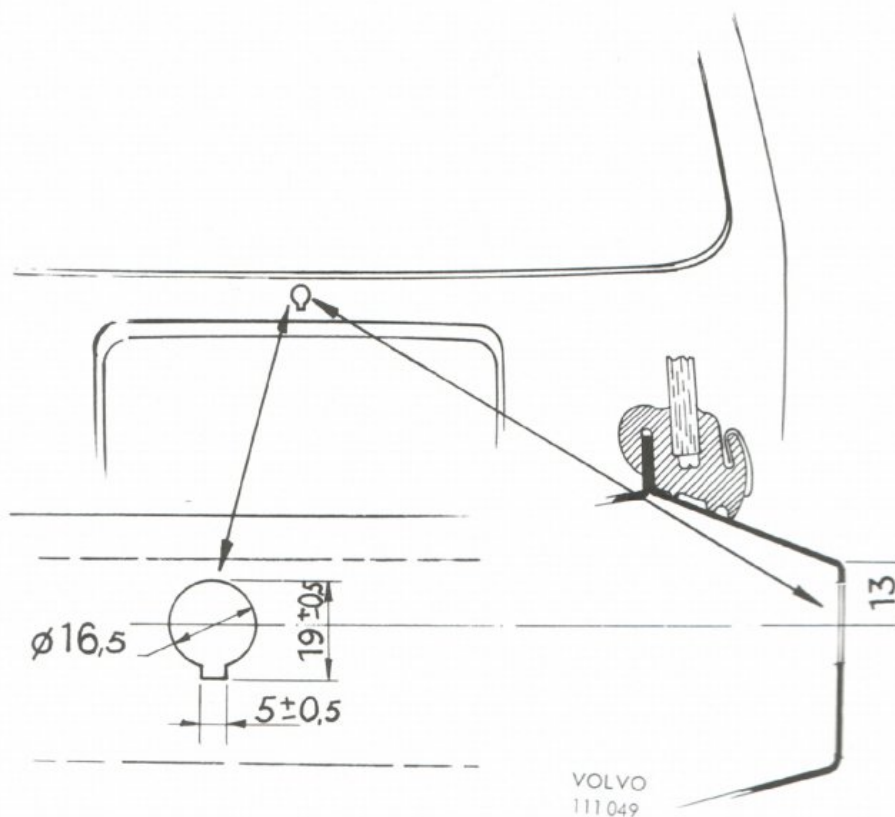
| BETR. | PRODUKT |
|-------------------|-------------|
| BAKLUCKA | P |
| 145 NT | GRUPP 83 |
| DATUM Maj 1970 | NR 18 |

Hål för bakrutetorkare i bakluckans ytterplåt.

Bakluckor för 145, samt ytterplåtar till dessa, kommer i fortsättningen att som reservdel levereras utan hål för bakrutetorkarens axel.

Vid byte av baklucka eller ytterplåt måste därför ett hål för torkararmsaxeln tas upp i ytterplåten, i de fall vagnen är försedd med torkare för bakrutan.

Borra ett 16,5 mm hål mitt i luckan i sidled, och i höjdlid enligt bildens anvisning. Fila därefter ett urtag för torkararmsaxelns flik.





VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|---------------|---------|----|
| BETR. | PLASTBAKLUCKA | PRODUKT | P |
| | 145 Express | GRUPP | 83 |
| DATUM | Februari 1971 | NR | 20 |

Blad 1 av 2

Reparation av plastlucka.

Anvisningar ges för två olika typer av skador som kan uppstå på en plastlucka, en för hål i plastlaminatet samt en för reparation av fogen mellan inner- och ytterskalet.

För reparation av plastluckan finns en sats, detaljnummer 282392-0, med följande innehåll:

| | | |
|------|----------------|----------------------|
| 0,5 | kg | plast, märkt D |
| 0,05 | kg | katalysator, märkt E |
| 0,3 | m ² | glasfiberväv |
| 0,3 | m ² | glasfibermatta |

Plåsten blandas noggrant omedelbart innan den ska användas enligt receptet:

100 viktsdelar plast och 3-10 viktsdelar katalysator.

Plastens härdningstid är minst 2 timmar vid 20° C och efter ca ett dygn uppnås nästan full hållfasthet. Härdningen kan påskyndas genom uppvärmning, dock ej högre än 50° C.

Plast som börjat härdna och har uppnått gelatineringsstadiet får ej användas, då den inte har möjlighet att väta glasfiberväven.

För att erhålla samma hållfasthet i reparationen, som i det övriga materialet i luckan, får temperaturen i arbetslokalen ej vara lägre än + 15° C.

De i plåsten ingående komponenterna är skadliga för huden, varför hudkontakt bör undvikas. Vid stänk i öga, skölj med rent vatten och kontakta läkare. Munskydd bör användas vid slipning av glasfiberarmerad plast.

Reparation av hål i plastlaminat.

1. Ta bort söndertrasat material och jämna till hålets kanter med en kniv.

2. Slipa ner plasten från hålets kant och ca 10 cm utåt, så att en jämn uttuning erhålls (bild 1).
3. Vaxa en plåt, masonitskiva eller liknande, något större än hålet, och placera den som mothåll på baksidan av reparationsstället, enligt bild 1.

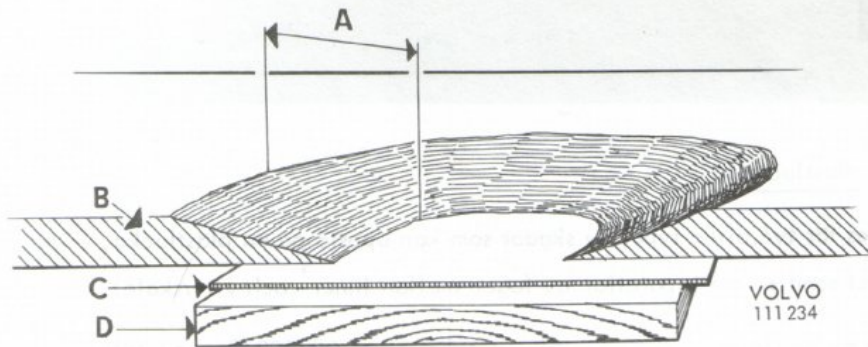


Bild 1

A = ca 10 cm C. Vaxad skiva
B = Baklucka D. Träkloss

4. Klipp ut en bit glasfiberväv, något större än hålet och placera den däröver.
5. Blanda plast och katalysator enligt tidigare anvisning.
6. Pensla väven rikligt med plast.
7. Klipp till en bit glasfibermatta något större än väven och placera den över hålet. Stöppla med pensel så att mattans fibrer blir genomdränkta med plast. Klipp till ytterligare en bit matta, något större än den förra, och plasta även denna. Fortsätt med gradvis större bitar glasfibermatta tills rätt tjocklek på reparationen erhålls (bild 2).
8. När plasten härdats renslipas och plastspacklas reparationen.

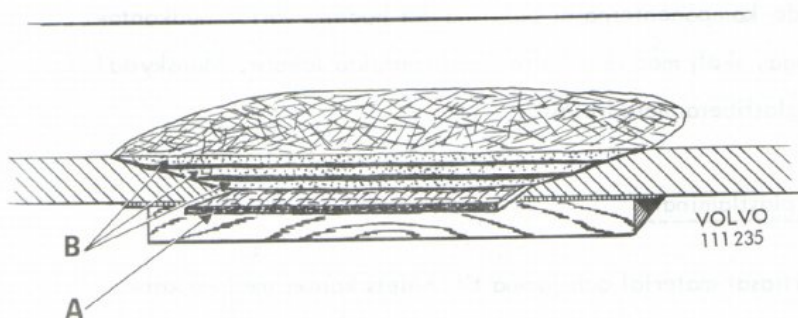


Bild 2

A. Glasfiberväv
B. Glasfibermatta

| | | | | | |
|--------------|---------|-------|----|------|---|
| VOLVO | Produkt | Grupp | Nr | Blad | 2 |
| | P | 83 | 20 | av | 2 |

Reparation av spricka i fog mellan inner- och ytterskal.

1. För att lättare komma åt fogytorna är det lämpligt att spänna isär skalen med träklossar eller liknande (bild 3).
2. Renslipa fogytorna. Såga med ett bågfilmsblad i sprickans ytterändar för att ge utrymme åt reparationsmaterialet (bild 3).
3. Klipp 5 cm breda remsor av glasfibermatta motsvarande sprickans längd.

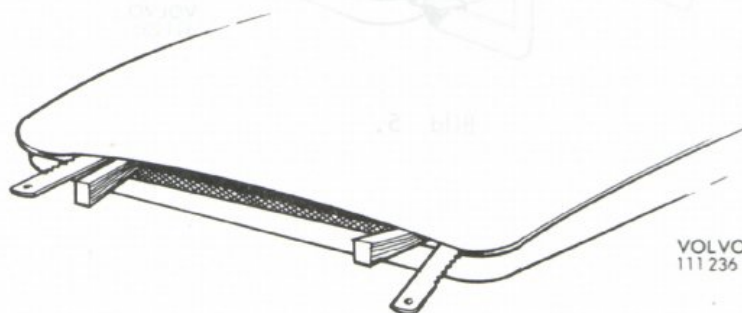


Bild 3

4. Blanda plast och katalysator enligt tidigare anvisning.
5. Pensla sprickans fogytor med plast.
6. Dränk in ca 2 cm bredd av glasfiberremsoarnas ena långsida, med plast.
7. Placera in de plastade remsorna i fogen, och se till att materialet även kommer längst ut i ändarna av sprickan. Den oplastade kanten av remsorna används till att hålla i vid inplaceringen (bild 4).

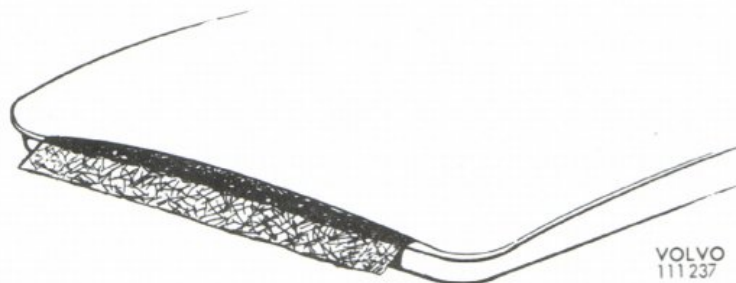


Bild 4

8. Lägg ihop fogytorna och pressa ihop dem med hjälp av träribbor och skruvtvingar eller svetsstänger (bild 5). Avståndet mellan tvingarna bör vara ca 5 cm.

9. När plasten härdats, klipp den överflödiga glasfibern mattan bort och därefter slipas kanten.

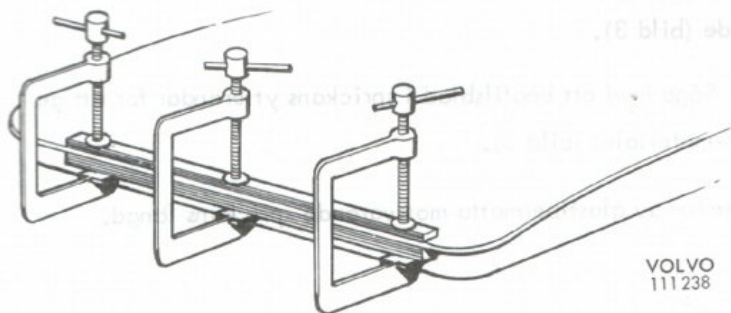


Bild 5.

VOLVO
111238



Bild 4



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | |
|-------|-------------------------------|--------------|
| BETR. | TAKLUCKA 142 144 164 | PRODUKT P |
| | | GRUPP 83 |
| DATUM | Februari 1971 | NR 21 |

Demontering av taklucka.

1. Öppna takluckan och lossa clipsen som håller fast luckans klädsel i framkant. Skjut därefter klädseln bakåt så att öppningen friläggs.
2. Veva fram luckan och lossa skruvarna i dess fyra fästen, (9 och 11). Vik åt sidan bladfjädrarna (10), och ta bort förstärkningsplåtarna (13) vid de bakre fästena. Lyft bort takluckan.

Montering av taklucka

1. Lägg luckan på plats i taköppningen, montera förstärkningsplåtarna vid de bakre fästena.
2. Skruva fast luckan och vik tillbaks bladfjädrarna.
3. Montera klädseln, samt prova luckans funktion.

Demontering av vajer

1. Demontera takluckan enligt ovanstående anvisning.
2. Demontera vindavvisaren (2).
3. Demontera mellanstycken (8), täcklist (3) och hållarna ovanför drevet. Lossa främre styrskenorna (6) och dra ur vajrarna (5).

Montering av vajer samt justering av taklucka.

1. Montera vajrarna så att fästena för luckan kommer mitt för varandra, och i bakre delen av lucköppningen. Skruva fast främre styrskenorna.
2. Montera mellanstycken, hållare och täckplåt.
3. Montera vindavvisaren.
4. Skruva fast luckan, och vik tillbaks bladfjädrarna.
5. Veva fram luckan tills den är helt stängd samt kontrollera att den ligger i plan med taket. Justeringar för luckans höjdläge finns vid främre fästena (7), samt i lyftarna

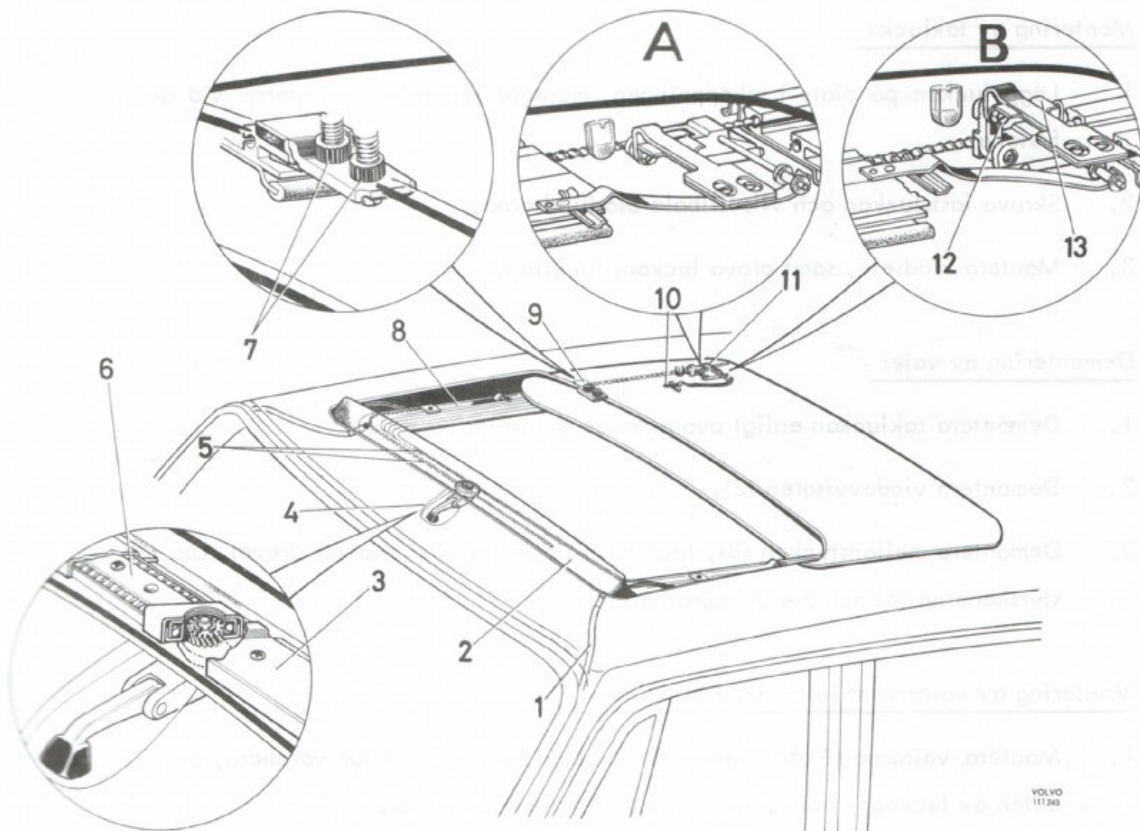
vid bakre fästena (12). Kontrollera även att de båda lyftarna står rakt upp, och är parallella med varandra, när luckan är stängd. Om lyftarna ej är parallella beror detta på att luckan ligger en aning snett, motsvarande en kuggdelning. Den kan vridas rätt med handkraft om växelhuset demonteras.

6. Skruva loss veven och växelhuset (4). Vrid veven till stoppläget på det losstagna växelhuset.
7. Montera växelhuset och veven. Vevan ska nu peka rakt framåt i vagnen när luckan är helt stängd.
8. Montera klädseln, samt prova luckans funktion.

Byte av tätninglistor

För att byta kederlistan och tätninglistan på takluckan, måste luckan demonteras. Se tidigare anvisningar.

Vid byte av kederlistan runt luckans taköppning räcker det med att veva luckan till sitt bakersta läge.



- | | | |
|--------------------------------------|---------------------------------|-----------------------|
| A. Bakre fästet när luckan är öppen | 4. Växelhushus och vev | 9. Främre fäste |
| B. Bakre fästet när luckan är stängd | 5. Vajrar | 10. Bladfjäder |
| 1. Främre dräneringsslang | 6. Främre styrskena | 11. Bakre fäste |
| 2. Vindavvisare | 7. Justeringar vid främre fäste | 12. Bakre justering |
| 3. Täcklist | 8. Mellanstycke | 13. Förstärkningsplåt |



VOLVO

| | | | |
|-------|--------------|--------|------|
| BETR. | BAKLUCKA | PRODUK | P |
| | 1800 ES | GRUPP | 83 (|
| DATUM | Januari 1972 | NR | 22 |

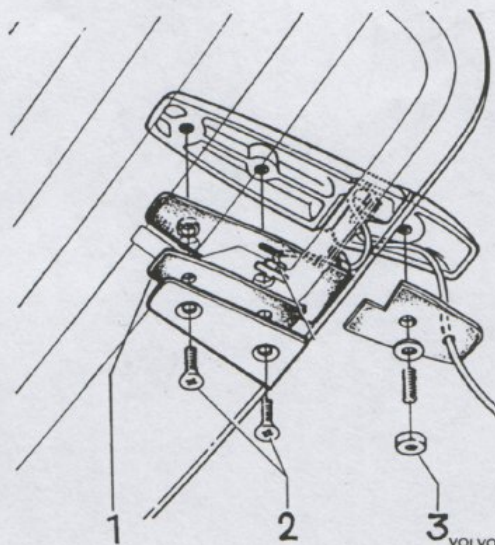
Byte av glasbaklucka 1800 ES

Bakluckan är utförd i härdat glas vars inre spänningar kan utlösas genom vridningar i samband med monterings- och demonteringsarbeten på luckan och genom att skruvarna i gångjärn och handtag dras för hårt, men framförallt genom elektrisk kortslutning. Kortslutning kan uppstå genom bristande isolering mellan rutans slänga för elektrisk uppvärmning och gångjärn.

För att förhindra kortslutning är fr.o.m. chassinummer 736 gummimellanlägget (1) ändrat så att en uppskjutande kant i gummit ska hålla gångjärnets metallbricka på plats och förhindra överslag.

Vid arbete med luckan; följ nedanstående punkter:

1. Vid allt arbete med luckan skall denna först demonteras och placeras i filtklätt glasställ.
2. Vid demontering av baklucka ska först gasfjädrarna lossas från luckan. Därefter lossas gångjärnen inifrån (skruv 2) med stängd lucka.



3. Se vid montering av gångjärn och löshandtag till att alla gummimellanlägg ligger på rätt plats samt att gummikragar centrerar i motsvarande hål i glaset.
4. Skruvar till gångjärn och handtag dras med 0,4 - 0,8 kpm.
5. Se till att avståndet mellan prydnadslistens skruvar och luckan är minst 3,5 mm runt om.

Bakluckan kan också demonteras genom att taktyget lossas i bakkanten. Muttrarna (3) lossas och kabelanslutningarna lösgörs vid skarvdonen varefter luckan lyfts bort.

Se för övrigt motsvarande avsnitt i de verkstadshandböcker som utgetts för 1972-års modell av Volvo 1800 E och ES.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|---------------------|---------|----|
| BETR. | FÖNSTERHISS 1800 | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 83 |
| | | NR | 23 |
| DATUM | April 1972 | | |

Blad 1 av 3

Ny fönsterhiss, Volvo 1800.

En helt ny konstruktion av fönsterhiss är införd på 1800-modellerna. Detta medför att rutorna lättare går att veva upp och ned. Den nya fönsterhissen är införd från och med chassinummer 38578 för 1800 E och 544 för 1800 ES.

Till skillnad mot det tidigare utförandet av fönsterhiss, som reglerar rutans läge via ett kuggsegment, fungerar den nya så att fönsterveven drar en vajer i vilken hisskenan är fastsatt. Därför är vajern försedd med ett skruvformat hölje,

Vagnar med fönsterhiss av äldre utförande kan förses med den nya hissen utan några större ändringar.

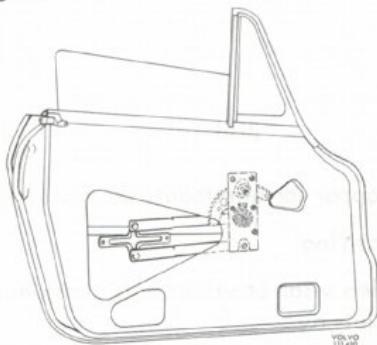


Bild 1. Fönsterhiss, tidigare utförande

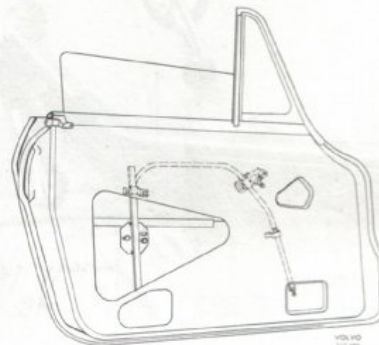


Bild 2. Fönsterhiss, senare utförande

Demontering av fönsterhiss, senare utförande

1. Ta bort fönsterveven genom att trycka prydnadsbrickan in mot klädseln och samtidigt skjuta den mot vevens handtag (bild 3).
2. Lossa den inre dörröppnaren genom att slå ut sprinten med en lämplig dorn.
3. Peta försiktigt ut propparna i armstödet skruvhål (se bild 4) och lossa därefter

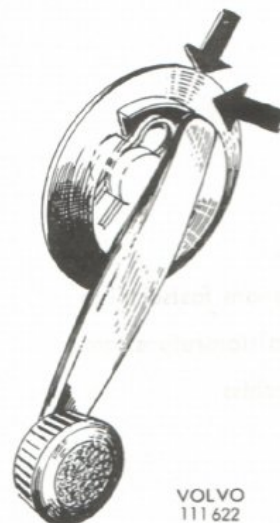
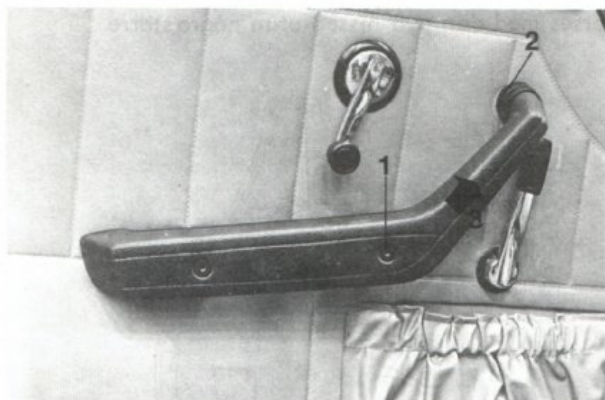


Bild 3. Demontering av hissvev

VOLVO
111 622

skrubarna helt. Vrid därefter plastringen flera varv åt vänster och för därefter armstödet framåt/uppåt (bild 4), varvid armstödet lossnar även i sitt främre fäste och kan dras rakt utåt.

4. Lossa dörrpanelen genom att bända försiktigt med en skruvmejsel under kanten på panelen. När klämmorna har lossats lyfts dörrpanelen av uppåt.
5. Ta bort skyddspapperet på dörren.
6. Sätt på hissveven och veva rutan till sådant läge att skruvarna (1 bild 5) för hisskenans fastsättning i fönsterhissen blir lätt åtkomliga.
7. Lossa skruvarna (1) och lyft upp sidorutan.
8. Ta bort den förkromade plåten på dörrens framkant.
9. Lossa skruvarna som håller fast ramen till ventilationsrutan i dörren, tre upptill (2 bild 5) och en i hisskenans nederkant samt lyft av ventilationsrutan med ram.



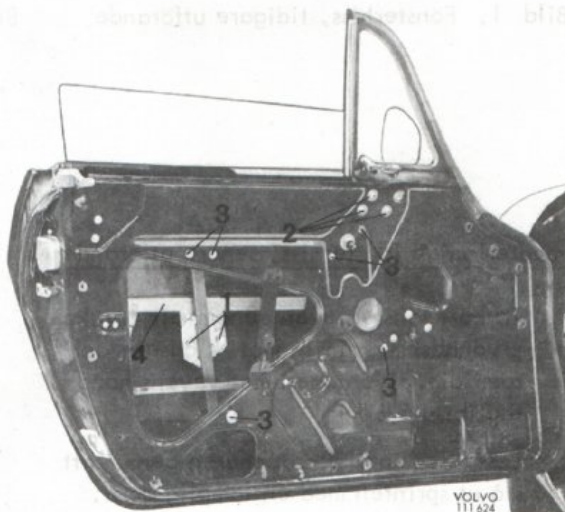
VOLVO
111 623

Bild 4.

1. Proppar för armstödet skruvhål
2. Plastring
3. Pilen visar åt vilket håll armstödet skjuts av

Bild 5.

1. Skruvar för hisskenans fastsättning
2. Skruvar för ventilationsrutans ram
3. Skruvar för fönsterhiss
4. Hisskena



VOLVO
111 624

10. Ta bort spärryttaren till avståndskontrollens hävarm och skilj armarna åt.
11. Lossa skruvarna (3 bild 5) som håller fast fönsterhissen och ta ut hissmekanismen som bild 6 visar.

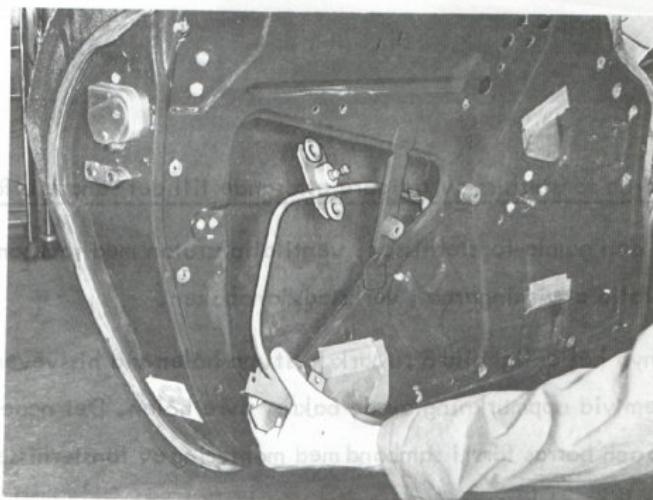
VOLVO
111 625

Bild 6. Urtagning av fönsterhiss

Montering av fönsterhiss, senare utförande

1. För in hissmekanismen i dörren och skruva fast den med skruvarna (3 bild 5).
2. Sätt ihop hävarmarna till avståndskontrollen och tryck fast spärryttaren.
3. Montera ventilationsrutan och sätt fast den förkromade plåten på dörrens framkant.
4. Sätt i hiss-rutan i sina styrskenor och skruva fast-rutan i hissmekanismen. Kontrollera härvid att de tätning-lister som rutan glider i, ej är skadade.
5. Justera in rutanså att den ligger jämt mot tätning-listen i karossens samt kontrollera att rutans översta läge motsvarar ramens till ventilationsrutan. Detta ändläge justeras med skruven (1 bild 7), som först lossas genom att lossa låsmuttern (2). Rutans ändläge förskjuts uppåt resp. nedåt om skruven (1) skruvas inåt resp. utåt.
6. Sätt fast skyddspapperet och dörrpanelen samt armstöd, dörrhandtag och fönsterhiss.

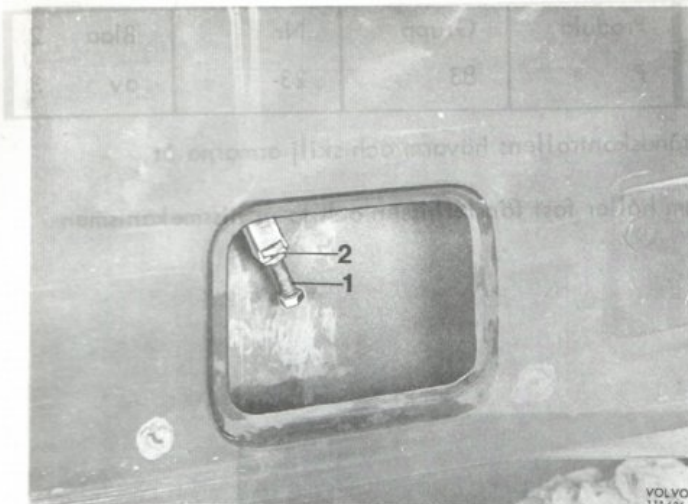


Bild 7.

1. Justerskruv
2. Låsmutter

Åtgärder vid byte från fönsterhiss av tidigare utförande till det senare utförandet:

1. Demontera den gamla fönsterhissen, ventilationsrutan med ram samt nedre stopp genom att följa anvisningarna i verkstadshandboken.
2. Borra upp nya hål enligt bild 8. Märk först upp hålen vid hissveven och utgå sedan från dem vid uppmärkning av de bakre, övre hålen. Det nedersta hålet ska märkas upp och borraras först i samband med montering av fönsterhissen. Hålet borraras då i det läge då hissen går att veva som lättast.
3. Montera enligt ovanstående anvisning, "Montering av fönsterhiss, senare utförande". Innan hiss-rutan sätts i ska hisskenan bytas. Se i verkstadshandboken under "Demontering och montering av hiss-ruta". Observera vad som anvisas beträffande plastskoningens placering.

Erforderligt material

| <u>Antal</u> | <u>Detaljnummer</u> | <u>Benämning</u> |
|--------------|---------------------|------------------|
| 1 | 1211270-2 | Fönsterhiss V |
| 1 | 1211271-0 | -"- H |
| 1 | 1211247-0 | Hisskena V |
| 1 | 1211248-8 | -"- H |
| 18 | 945358-0 | Skruv |
| 2 | 1211472-4 | Konsol |
| 2 | 320551-5 | Fyllnadsband |

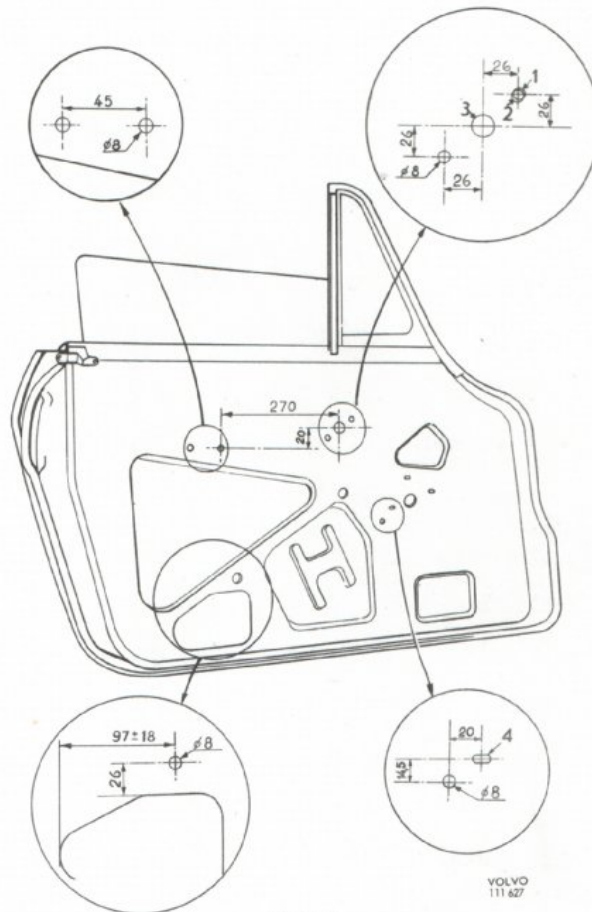


Bild 8.

1. Detta hål filas upp
2. Befintligt hål för tidigare utförande av fönsterhiss
3. Hål för hissvev
4. Befintligt hål för dörröppnare



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|---------------|---------|----|
| BETR. | GLAS | PRODUKT | P |
| | P 544, P 120, | GRUPP | 84 |
| | P 1800 | NR | 1 |
| DATUM | Maj 1965 | | |

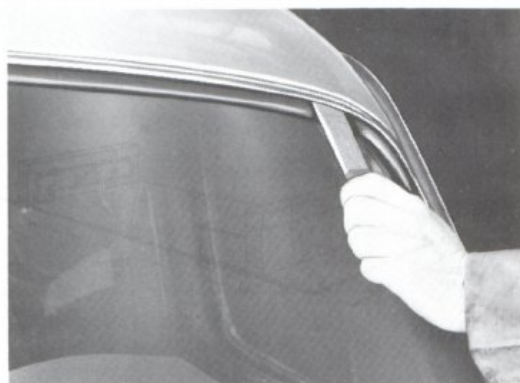
Makulera tidigare VM produkt P grupp 84 nr 1 av mars 1965.

Blad 1 av 2

Byte av vind- och bakruta P 544, P 120 och P 1800.

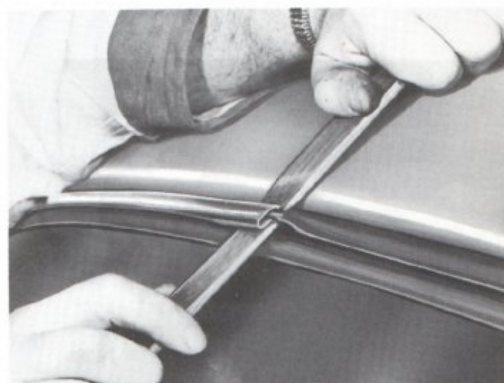
Demontering av vindruta, P 544 och P 1800.

1. Demontera invändig backspegel, invändiga prydnadslister vid sidorna av vindrutan samt torkararmar. Anbringa skydd över motorhuv samt över framsäten från madrassering och över ryggstöden.
2. Lossa gummilisten dels från rutan dels från plåten genom att föra en nylonspackel fuktad i syntetisk tvättmedellösning (spackeln bör fuktas då och då under arbetets gång) runt om mellan gummilist och ruta resp. gummilist och plåt.
3. Lossa gummilist från prydnadslist (drag ej bort prydnadslisten) genom att föra träspackeln (fuktad) runtom mellan gummilist och prydnadslist, se bild 1).
4. Skjut över skarvstyckena till ena listhalvan.
5. Demontera prydnadslisten från gummilisten genom att med fuktad träspackel trycka undan gummilistens fals från prydnadslisten och med en andra spackel lossa prydnadslisten vid mitten, bild 2. Lyft undan listen försiktigt under det den andra spackeln för undan gummilisten, bild 3.



VOLVO
100 969

Bild 1

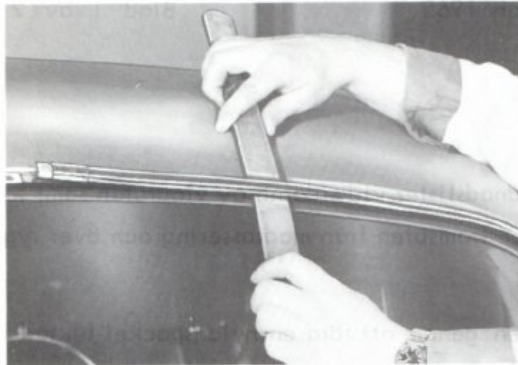


VOLVO
100 968

Bild 2

6. Demontera gummilisten med början i övre vänstra hörnet genom att med träspackeln inifrån kränga gummilisten över plåtkanten och samtidigt med en bredkäftad tång (falstång) utifrån försiktigt dra loss listen (se bild 4). Drag sedan försiktigt med handen loss listen runt om, bild 5 och tag ut rutan.

Gör ren plåten från kitt. Är kittet hårdtorkat skrapa först försiktigt bort kittet och tvätta sedan rent med tvättnafta. Kontrollera att plåtkanten inte är deformerad. Är kittet ej hårdtorkat rengöres även gummilisten med tvättnafta. I annat fall användes ny gummilist.



VOLVO
100 966

Bild 3



VOLVO
100 967

Bild 4

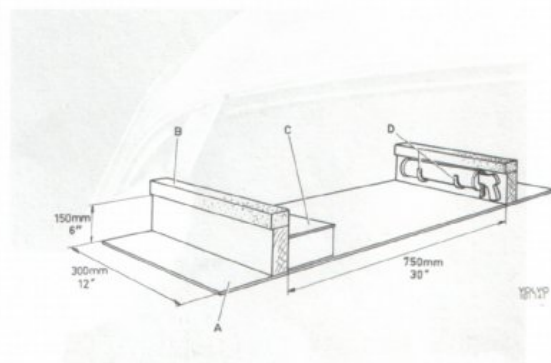
Montering av vindruta P 544, P 1800

1. Placera rutan på ett ställ enligt bild 6 i vilket man lämpligen gör ett förvaringsfack för snören, spackel och dylikt samt upphängningsanordning för kittspruta. Fukta rutans ytterkant och montera gummilisten med början i ena hörnet. Justera listen så att den ligger rätt runt om.
2. Anbringa ett snöre (lämpligen terylen 2,8 mm, för P 1800 5 mm), med början i ovasidans mitt, i gummilistens spår för plåtkanten, bild 7.



VOLVO
100 970

Bild 5



- A. Plywoodskiva 15 mm C. Förvaringsfack
B. Skumplast 1-1,5" D. Krokar för kittspruta

Bild 6

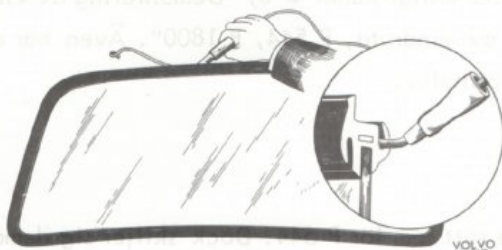


Bild 7

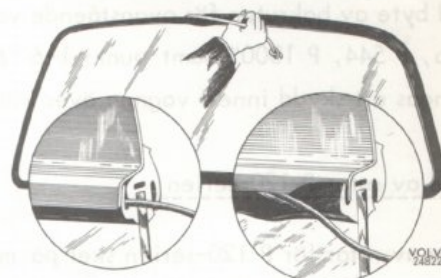


Bild 8

3. Sätt rutan med gummilist på plats. Slå försiktigt några slag med handflatan med påtagen arbetshandske så att rutan ligger väl an. Drag inifrån försiktigt bort snöret. Härvid kommer gummilisten att krängas över plåtkanten, bild 8. Det kan ibland vara nödvändigt att med handflatan justera rutans läge. Går snöret för tungt, finnes risk att listen skadas, och då slås med handflatan från insidan och tvärtom ifall gummilisten ej kränger över plåtkanten riktigt.
4. Kontrollera att gummilisten sluter väl till runt om. Vid behov justeras rutans läge i höjd- och sidled genom slag med handflatan.
5. Placera ett lädersnöre (4,0 mm) i gummilistens spår för prydnadslisten. Lägg prydnadslistens ena halva på plats och tryck den i läge samtidigt som lädersnöret drages bort så, att det samtidigt trycker prydnadslisten mot gummilisten, bild 9. Skjut på skarvstyckena och upprepa med andra lishalvan. Justera skarvstyckenas läge över skarvarna.
6. Täta skarvarna gummilist - ruta och gummilist - plåt med kitt och en kittspruta med ett platt nylonmunstycke, bild 10. Se till att kittet väl fyller skarven. Skrapa bort överflödigt kitt och tvätta ren rutan och plåten med tvättnafta. Rengör rutan och plåten runt rutan med polermedel.
7. Montera sidolister, invändig backspegel, torkkarmar.

Byte av bakruta sker på motsvarande sätt.

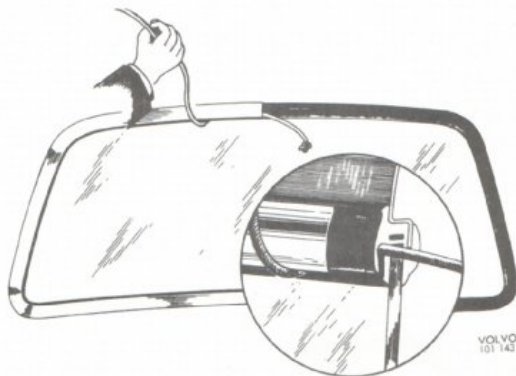


Bild 9

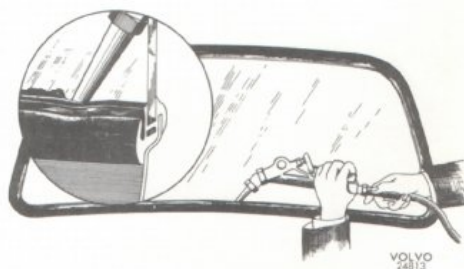


Bild 10

5 Volvo
2

| | | | | |
|---|-------|-----------|---------|---|
| 5 | Volvo | 1960-1964 | Produkt | 4 |
| 2 | | | | |

Byte av bakruta, P 544, P 1800.

Vid byte av bakrutan för ovanstående vagnar förfäres enligt punkt 2-6, "Demontering av vindruta, P 544, P 1800" samt punkt 1-6 "Montering av vindruta, P 544, P 1800". Även här anbringas ett skydd inne i vagnen över klädsel och hatthylla.

Byte av rutor P 120-serien.

Byte av rutor för P 120-serien sker på motsvarande sätt som för P 544. Dock skiljer sig demontering och montering av prydnadslister vid bakrutan, samt invändiga prydnadslister. För P 120 måste samtliga invändiga prydnadslister vid vindrutan demonteras.

Demontering av prydnadslister, bakruta P 120, 2- och 4-dörrars.

Skjut skarvstycken vid nedre hörnen bakåt. Lossa nedre prydnadslisten genom att trycka den uppåt ur gummilisten med en träspackel. Dra prydnadslisten försiktigt uppåt och följ efter med spackeln.

Lossa sidolisterna på samma sätt med träspackeln och ta bort dem. Tag bort vinkelskarvstyckena genom att dra dem nedåt och samtidigt vrida dem inåt.

Tag bort övre prydnadslisten på samma sätt som den nedre.

Montering av prydnadslister, bakruta P 120, 2- och 4-dörrars.

Lägg ett lädersnöre 4,0 mm, fuktat i såplösning eller fotogen i gummilistens spår för prydnadslisten. Börja och sluta i ett av de övre hörnen.

Lägg över prydnadslisten på plats och tryck den mot gummilisten. Drag loss lädersnöret och tryck samtidigt in prydnadslisten. Montera vinkelskarvstyckena.

Tryck fast sidolisterna och skjut upp dem i skarvstyckena. Montera sidolisterna på samma sätt som övre prydnadslist.

Montera nedre prydnadslist på samma sätt som övre prydnadslist. Montera nedre skarvstyckena.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

BETR.

VENTILATIONS-
FÖNSTER

P 120

DATUM

Januari 1966

PRODUKT

P

GRUPP

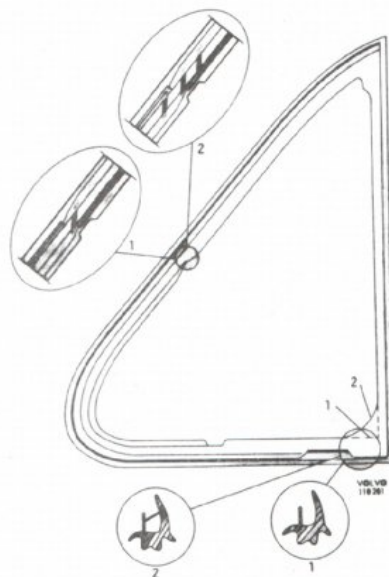
84

NR

2

Ny tätningslist för ventilationsfönster i (fram) dörr P 120-serien.

För att åstadkomma bättre tätning vid ventilationsrutan för rubricerade vagnar har i produktionen införts ny tätningslist detaljnummer 657754 respektive 657755 (vänster respektive höger sida). Den nya listen har delvis ändrad profil, genom att ytterligare läppar tillkommer. Se bild. Nya tätningslisten ersätter den gamla och detaljnumret är oförändrat.



1. Tid.utf.
2. Sen.utf.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|----------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| TÄTNINGSLISTER | P |
| Dörr P 1800 | GRUPP |
| | 84 |
| DATUM | NR |
| Januari 1966 | 3 |

Olika tätninglistor för dörrar P 1800.

Rubricerade tätninglistor har försetts med en förstärkning i övre hörnet och är därmed olika för höger (detaljnummer 668980) och vänster (detaljnummer 668981) sida.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|------------------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| EMBLEM FÖR MOTORHUV | P |
| 142, 144 | GRUPP |
| | 84 |
| | NR |
| DATUM | 4 |
| December 1967 | |

Fastsättning av motorhuvseblemet på Volvo 142, 144.

För att förbättra fastsättningen av motorhuvseblemet har pinnarna på emblemet förlängts och gjorts grövre och en ny sorts clips används. Den förbättrade typen av emblem har införts i produktion från och med chassinummer för 142-988 och för 144-33621. Efter utgång av redan lagerförda emblem av den äldre typen kommer endast den nu ändrade typen att lagerföras. Detaljnumret för emblemet ändras ej men den nya typen av clips har detaljnummer 191695.

Vid montering av den nya typen av emblem i en motorhuv där den äldre typen varit monterad, skall hålen för emblemet borraras upp till 4 mm. Detta göres från huvens utsida och man låter borren gå igenom motorhuvsförstärkningen på insidan. Därefter öppnar man huven och borrar inifrån upp hålen i förstärkningsplåten till 16 mm. Dessa hål är till för att man skall kunna montera de nya clipsen. Före borrning skall huvlåsets överdel i motorhuven demonteras.

Vid eventuell montering av emblem av den äldre typen i en motorhuv åtgärdad enligt ovan skall pinnarna bockas på motorhuvens insida.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| BETR. | PRODUKT |
|--|------------------------|
| LIMNING AV LEDTAPP FÖR VENTILATIONS- RUTA | P GRUPP 84 NR |
| DATUM Februari 1969 | 5 |

Makulera tidigare VM produkt P grupp 84 nr 5 av maj 1968.

Blad 1 av 2

Limning av ledtapp för ventilationsruta 140-serien.

För att kunna limma fast lossnande ledtappar till ventilationsrutan har Volvo tagit fram en speciell sats som kan beställas på satsnummer 281489. Denna sats består av lim och härdare vilka skall blandas 50-50, alltså med lika stor volym av varje. Dessutom finns i satsen aceton för rengöring av ruta och ledtapp före limning samt rostfri tråd med 0,1 mm:s diameter som skall placeras mellan ruta och ledtapp för att erhålla ett 0,1 mm tjockt limskikt.

På senare vagnar har en skruv införts för att förstärka infästningen av nedre ledtapp. Om nedre tapp av äldre modell, vilken inte är skruvad fast i glaset, har lossat bör denna bytas mot en tapp med dubbla skänklar, detaljnummer 683003. Vid limning av ledtapp med dubbla skänklar behöver ej rostfri tråd användas.

Limning av ledtapp med en skänkel kan ske dels med rutan sittande i bilen och dels med losstagen ruta. Vid byte av nedre ledtapp till en med dubbla skänklar måste rutan demonteras. För att kunna limma ledtapparna med ventilationsrutan demonterad skall en fixtur tillverkas enligt följande anvisningar:

Fixturen tillverkas enligt mått på bild 2. Materialet skall vara lamellträ i bottenplattan och lövträ i klotsarna. Klotsarna skall limmas och skruvas fast vid bottenplattan. Klots nr 1 och 4 är lika, och samtliga klotsar monteras med en ny ventilationsruta som mall.

Beskrivning för limning med ventilationsrutan i fixturen:

1. Före limning skrapas gammalt lim bort med en kniv och anliggningsytan på ledtapp och ruta rengöres med aceton.
2. Limmet appliceras med en hård pensel eller spackelspade.

För ledtapp med en skänkel gäller att lim skall appliceras på en anliggningsyta. På två ställen mellan ruta och ledtapp (i ledtappens tvärriktning) lägges bitar av den rostfria tråden så långt ifrån varandra som möjligt.

För ledtapp 683003 med dubbla skänklar gäller att både glaset och ledtappens anliggningsytorna skall strykas med lim och ingen rostfri tråd skall användas.

3. Placera ledtapparna på plats och lägg rutan i fixturen.

OBS! Nedre ledtapp har en viss lutning. Tappen skall peka åt motsatt sida som låsvredet är monterat på (se bild 1).

4. Spänn fast en svetstång eller motsvarande över övre ledtappen och rutan så att ledtappen hålles i fixerat läge.

OBS! För att inte skada ruta och ledtapp placeras gummimellanlägg mellan tångens käftar och ruta respektive ledtapp.

5. Rengör rutan från överskottslim innan limmet har torkat. Limmet kan skrapas bort med en träspackel eller dylikt.

6. Placera rutan, för snabbhärdning av limmet, på en värmeplatta eller bestråla den del av rutan där limning är utförd med en värmelampa till ca + 95° C under 30 min. Maximitemperaturen som rutan får utsättas för är 150° C under 30 min.

Limmet kan även härddas i rumstemperatur under minst ett dygn.

7. Lossa tången från rutan och skär bort de mellanläggstrådarna som sticker utanför ledtappen med en kniv.

Beskrivning för limning med ventilationsrutan sittande i bilen:

Gäller endast för ledtapp med en skänkel.

1. Före limning skrapas gammalt lim bort med en kniv och anliggningsytorna på ledtapp och ruta rengöres med acetone.
2. Applicera lim på ledtappens anliggningsyta och placera mellanläggstrådarna på plats enligt punkt 2 ovan.
3. Placera rutan på plats mot ledtappen så att ledtapparnas centrumlinjer sammanfaller med varandra.
4. Spänn fast en svetstång eller motsvarande över ledtapp och ruta så att ledtappen hålles i fixerat läge.

OBS! För att ej skada ruta och ledtapp placeras gummimellanlägg mellan tångens käftar och ruta resp. ledtapp.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|--|------------|
| BETR. | PRODUKT |
| MONTERING AV PRYDNADSLISTER MED PLASTCLIPS | P GRUPP |
| | 84 NR |
| DATUM | |
| Januari 1969 | 7 |

B. G. Lea
ok

Monteringsanvisning för plastclips.

De prydnadslister som fästes med plastclips monteras på så vis att man först sätter plastclipset i hålet, slår in låstappen och trycker listerna på plastclipsen.

OBS! Plastclipsen måste innehålla en viss fuktighet för att inte spricka vid montering. Detta krav är uppfyllt vid väl tillsluten förpackning. Skulle clipsen ha torkat efter det att de har blivit upptagna ur förpackningen, återställes fuktigheten genom att lägga dem i kokande vatten i 4 minuter.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|--------------------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| VENTILATIONS- FÖNSTER | P |
| | GRUPP |
| 140, 164 | 84 |
| | NR |
| DATUM | |
| Maj 1969 | 8 |

Låsbleck för främre ventilationsfönster.

I en del fall kan tätningen av ventilationsfönstret bli mindre god med standardlåsblecket 676446. Av denna anledning har vi tagit fram ett spec. låsbleck med högre prägling. Vid behov byts det ordinarie låsblecket ut mot låsbleck med detaljnummer 682962.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|----------------------|----------|--------------|
| BETR. | LIMMAD VIND- RUTA | 140, 164 | PRODUKT P |
| DATUM | Oktober 1969 | | GRUPP 84 |
| | | | NR 9 |

Blad 1 av 3

Anvisningar för byte av limmad vindruta.

140 och 164 avsedda för USA-marknaden har från och med 1970 års modeller försetts med limmad vindruta.

Omkring vecka 41 kommer samtliga 140, 164 att levereras med denna typ av vindruta. Detta medför att en helt ny arbetsmetod, samt nya verktyg måste användas, vid byte av dessa vindrutor.

Demontering av vindruta.

1. Lägg ut skydd över motorhuv och framstolar.
2. Demontera vindrutetorkkarmarna.
3. Demontera den utvändiga prydnadslisten. Det görs lämpligen med ett verktyg tillverkat av en stålspackel, se anvisningar bild 1.

Vid demonteringen förs verktyget in mellan rutan och prydnadslisten mitt för fästclipsen.

Prydnadslisten bänds sedan loss försiktigt, så att lackeringen inte skadas, se bild 1.

4. Skruva loss inre täcklister och backspegel.
5. Vindrutan skärs loss med en varm lödkolv. Spetsen på lödkolven tillverkas enligt anvisningar bild 2.

Lödkolvens spets förs in mellan rutan och karossen, från vagnens insida se bild 2. Sedan dras lödkolven runt hela rutan. Vindrutan kan därefter tryckas ut med händerna. Med en kniv skärs eventuella kvarstående tapétrödar av.

Byte av clips

Om något clips behöver bytas ut, måste tätningemedel nr 686275 först tryckas i präglingen innan det nya clipset monteras, använd pump nr 210163 för tätningemedlet. Samma tätningemedel stryks även utanpå clipset så att en jämn övergång mellan clips och kaross erhålls, för butyltapan att täta mot.

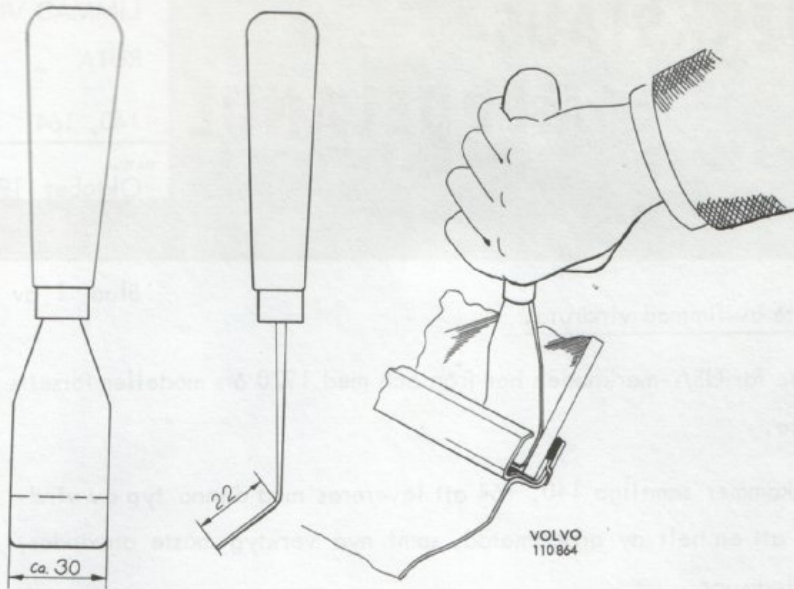


Bild 1

Verktyg för demontering av prydnadslist, tillverkas av en stålspackel. Hörnen ska vara avrundade.

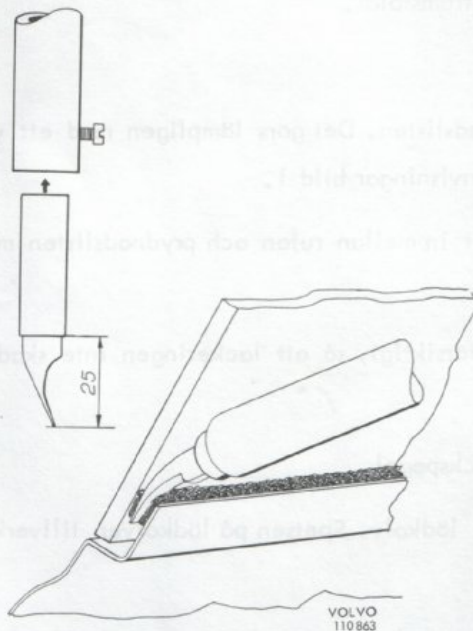


Bild 2

Lödkolv för losskärning av vindruta. Lödkolvens effekt bör vara ca 200 watt, och dess värmekropp bör ej vara grövre än 30 mm. Spetsen tillverkas enligt bildens mått och utseende, den får inte vara så tjock att den kommer i kontakt med glaset vid losskärningen.

Montering av vindruta.

Vid monteringen används monteringsatts nr 273174, samt tätningssmedel nr 686275 som appliceras med pump nr 210163. Monteringsattsen innehåller 4,2 m butyltape, 2 st distansstycken, limhjälpmedel samt monteringsanvisning.

Anm: Vid enbart byte av ruta behöver karossen ej rengöras från den gamla tapen. Punkterna 1 och 2 nedan gäller då endast för vindrutan. Den nya butyltopen läggs direkt ovanpå den gamla.

1. Rengör noga de ytor där tejen ska ligga an, på kaross och vindruta. Använd etyl eller metylacetat för rengöringen. Var därefter noga med att inte ta på de rengjorda ytorna.
2. Stryk limhjälpmedel på de rengjorda ytorna på kaross och vindruta. Runt vindrutan stryks en kant som är mellan 18 och 21 mm bred, mätt från rutans ytterkant. För att vara säker på att limhjälpmedlet täcker riktigt, stryks ytorna två gånger. Eventuellt spill av limhjälpmedel på kaross eller glasytor borttas med metylacetat. Limhjälpmedlet ska strykas på inom 5 min efter rengöringen.
3. Montera de båda distansstyckena i vindruteöppningens nederkant. De ska ligga mellan 2:a och 3:e clipset från vardera vindrutestolpen, se bild 3.
4. Butyltopen monteras på karossen minst 10 min och högst 1 timme efter det limhjälpmedlet strukits på. Tapen rullas ut runt hela vindruteöppningen med skyddspapperet på. Skarven läggs mitt på en av sidostolparna och skarvdandarna skärs snett, se bild 3. Tapen skärs lättast med en varm kniv.

Lägg tapen kant i kant med punktsvetsflänsen. Tapens profil får ej förändras genom sträckning. Skyddspapperet tas bort omedelbart före rutans montering. Var noga med att ej smutsa ner, eller ta med fingrarna på tapens limyta.
5. Vid monteringen av vindrutan används glaslyftare. För att montera vindrutan erfordras 2 man. Rutan måste inpassas noga i öppningen innan den läggs ner mot tapen. När rutan lagts på plats, är justeringsmöjligheterna mycket små. Rutan får ej ligga an mot något clips.

6. Montera fixturen SVO 2899 (se bild 4) och pressa fast rutan. När rutans yttre plan ligger $1 \pm 1,5$ mm från karossens ytterkant, är den i sitt rätta läge. Låt fixturen sitta kvar i ca 45 sekunder. SVO 2899 beräknas kunna levereras vecka 42-44.

7. Där butyltapen har trängt utanför karosskanten på rutans insida, skärs den bort med en varm kniv.

Anm: Om någon del av den lackerade kanten som butyltapen är monterad på, syns genom rutan från vagnens utsida, ska tätningmaterialet 686275 strykas på dessa ställen. Detta behöver bara utföras på vagnar med ljusa kulörer.

8. Utför vattentest.

Vid eventuellt vattenläckage, eftertätas med material nr 686275. Tätningmedlet anbringas på torra och renblåsta ytor. Överflödigt tätningmaterial borttas med metylacetat.

9. Yttre prydnadslisten monteras genom att trycka ner den mellan karossen och clipsen. För att förhindra skrammel mellan listerna och glaset, läggs bitar av butyltape på listens insida, med ca 300 mm avstånd.

Monteringen bör lämpligen ske i följande ordning, för att listerna ska stämma överens med hörnskarvarna. Först monteras nedre listen med en hörnskarv påträdd. Därefter monteras en sidolist med ytterligare ett hörn påträdd. Till sist träs resterande lister och hörn ihop, och monteras sammanhängande.

Kantgapet mellan list och glas får vara högst 3 mm på en kantlängd av 150 mm. Mellan hörnskarv och glas får kantgapet inte överstiga 3 mm. Kantgapet ska ha en jämn övergång.

10. Montera inre täcklistor och backspegeln.

11. Montera vindrutetorkararmarna.

Anm: Reservdelskarosser finns endast för utförandet med limmad vindruta.

Om tidigare utförandet av vindruta med gummilist ska monteras i sådan kaross, måste 5 mm av plåtkanten runt öppningen klippas eller slipas bort. Dessutom måste präglingarna för clipsen hamras ned, samt fästena för inre övre täcklistan tas bort.

VOLVO

Produkt

P

Grupp

84

Nr

9

Blad 3

av 3

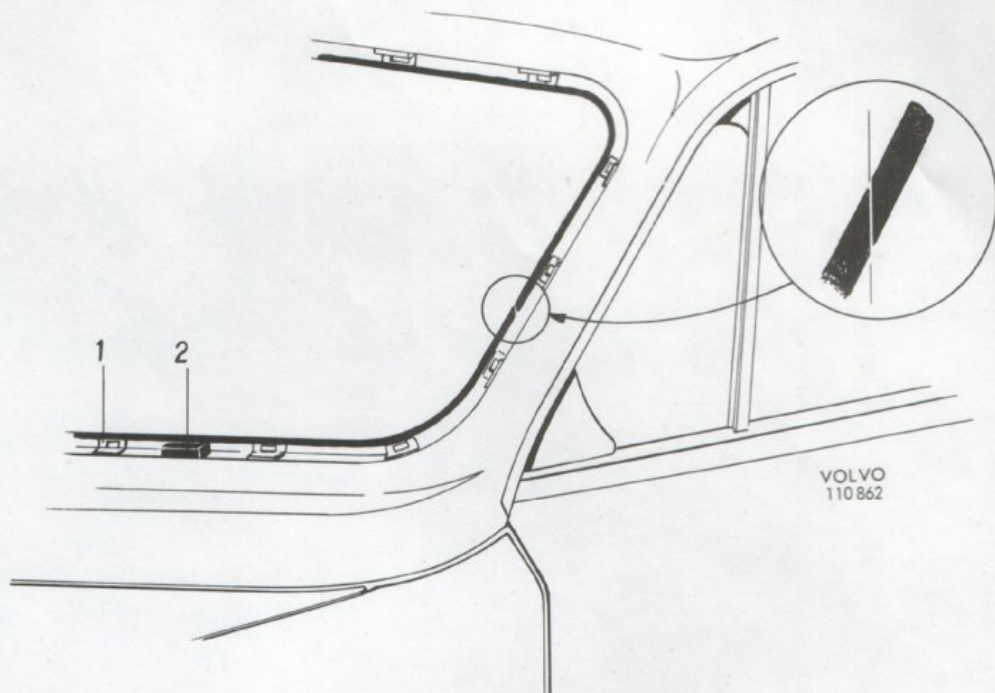


Bild 3

Skarvning av butyltape, samt placering av distansstycke.

1. Clips
2. Distansstycke

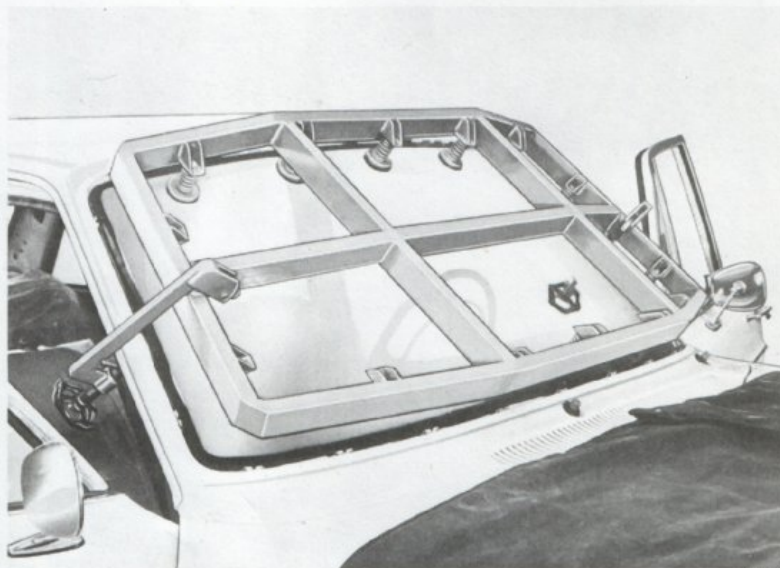


Bild 4

Fixturen SVO 2899 placeras så centralt som möjligt över vindrutan

Tillägg till SM produkt P grupp 85 nr 9 av februari 1974

Det enligt ovanstående SM utbytta materialet ska skrotas genom serviceinspektörens försorg.

Åtgärden ska vara utförd före den 1.7.1974.

Även bilbälten (detaljnummer 1210 765 resp. 1210 768), vilka fram till vecka 6 sålts som reservdelar, ska åtgärdas på föreskrivet sätt.

AB VOLVO, PERSONVAGNAR



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

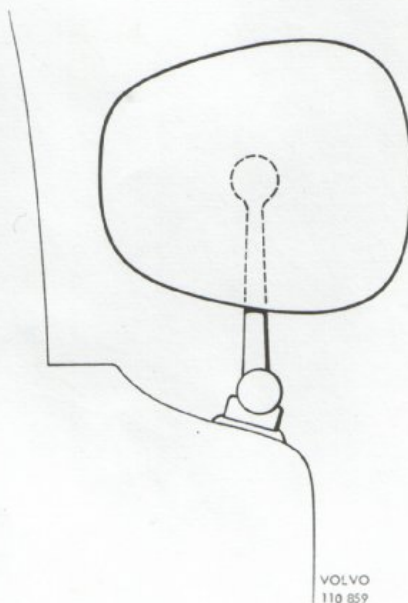
| | |
|----------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| DÖRRBACKSPEGEL | P |
| | GRUPP |
| | 84 |
| | NR |
| | 10 |
| DATUM | |
| Juli 1969 | |

Infästning och justering av dörrbackspegel.

Vid körning med hög hastighet på ojämn väg har det förekommit vibrationer i dörrbackspeglarna. Av denna anledning har de båda invändiga planbrickorna ersatts med en större bricka, detaljnummer 683499. Denna bricka är införd från och med följande chassinummer

| | | | |
|------|-------------|--------------|--------|
| 120 | 2-dörr | chassinummer | 334875 |
| 120 | Herrgårdsv. | -"- | 72685 |
| 142 | | -"- | 92357 |
| 144 | | -"- | 121938 |
| 145 | | -"- | 22786 |
| 164 | | -"- | 6978 |
| 1800 | | -"- | 29520 |

I detta sammanhang vill vi även ge ett råd beträffande inställning av spegeln på passagerarsidan på 140 och 164. Bästa sikt bakåt erhålls om armen vrids upp så att den står lodrät, se bild.



VOLVO
110 859



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | |
|-------|-----------------------|--------------|
| BETA. | MONTERING DÖRRUTOR | PRODUKT P |
| | | GRUPP 84 |
| | | NR 12 |
| DATUM | December 1969 | |

Måttangivelser vid montering av dörruta i hisskena.

För att erhålla en riktig funktion och samtidigt underlätta arbetet vid montering av dörruta i hisskena, bör följande mått användas.

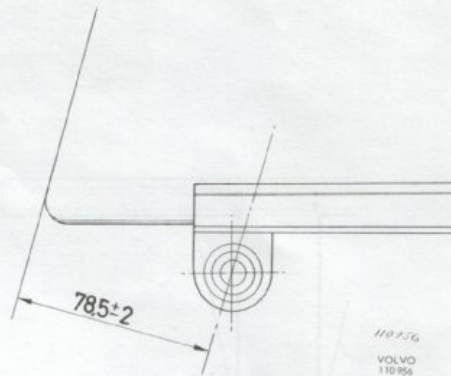


Bild 1. Sidodörr 142 samt främre sidodörr 144, 145 och 164.

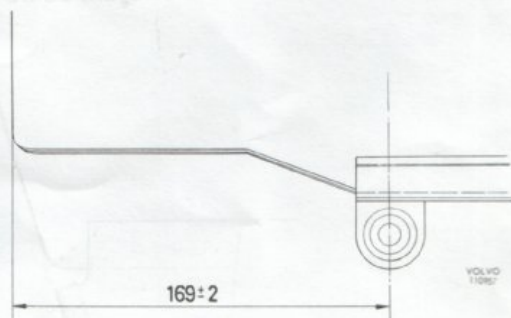


Bild 2. Bakre sidodörr 144, 145 och 164.

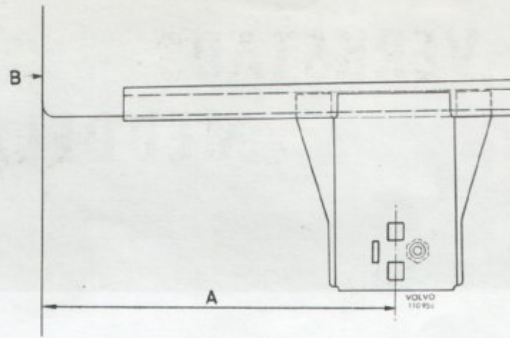


Bild 3. Sidodörr 130 $A = 290 \pm 3$ mm
 Främre sidodörr 120 och 220 ... $A = 233 \pm 3$ mm
 B = Dörrutans främre kant

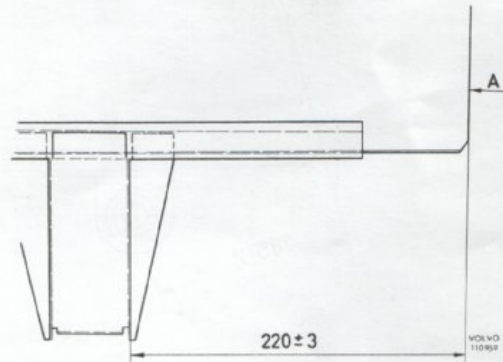


Bild 4. Bakre sidodörr 120 och 220
 A = Dörrutans bakre kant

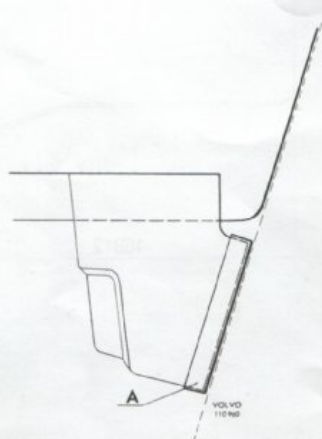


Bild 5. P 1800. Plastsconingen A på hisskenan ska ligga i linje med rutans bakre kant.



VOLVO

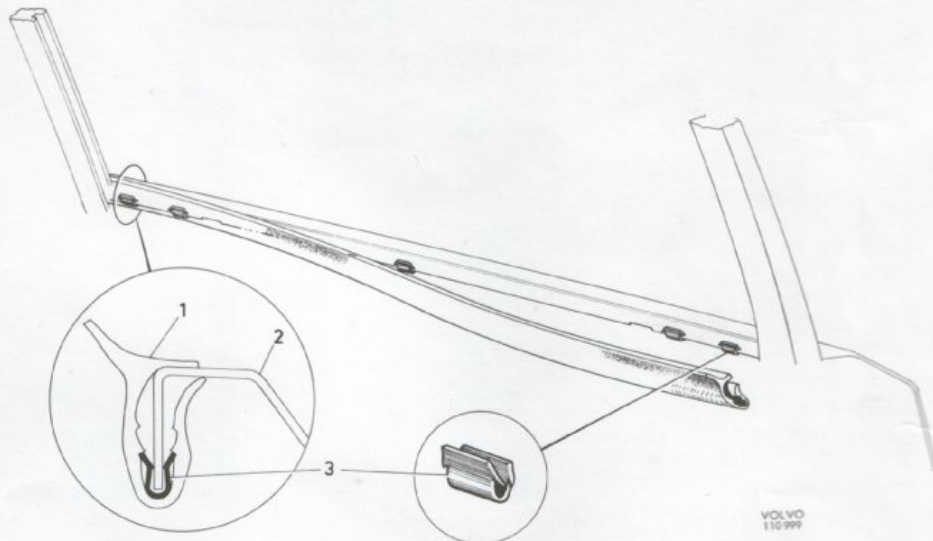
VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| BETR. | PRODUKT |
|---------------------|-------------|
| SKRAPLIST | P |
| Sidodörr 140,164 | GRUPP 84 |
| | NR 13 |
| DATUM Mars 1970 | |

Clips för sidodörrens skraplist.

För att förbättra infästningen för det senare utförandet av skraplister, har i produktionen införts ett clips (detaljnummer 944102). Innan skraplisten monteras trycks clipsen fast på dörrens fläns, ett på mitten och två i vardera ytterkanten enligt bilden.



1. Skraplist
2. Dörrplätens fläns
3. Clips

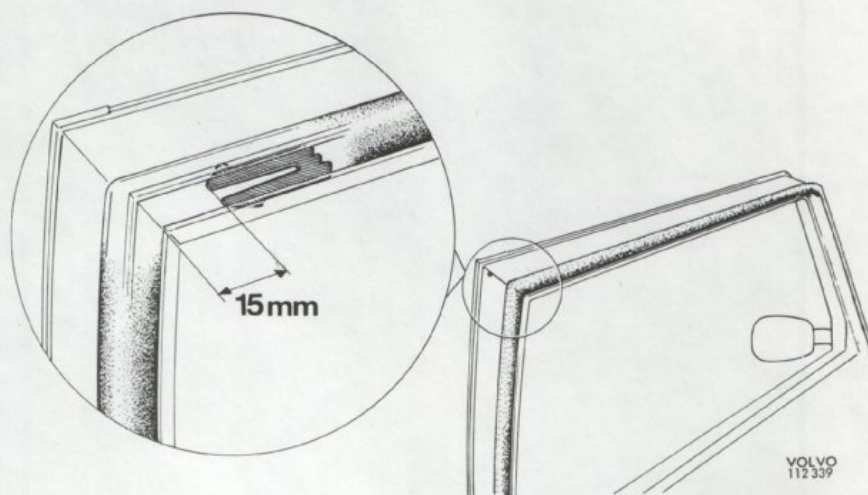


VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|--------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| TÄTNINGSLIST | P |
| FRAMDÖRRAR | GRUPP |
| 140/164 | 84 |
| DATUM | NR |
| Juni 1974 | 14 |

B-54519



För att tätningsslistan på främrdörrens bakre övre hörn ej ska glida, är ett tandat clips, som griper tag i tätningsslistans undersida, infört.

Clipset har detaljnummer 1203 948-3 och är infört i produktionen fr.o.m. nedanstående chassinummer.

Vagntyp

142
144
145
164

Chassinummer

ca 428 000 -
ca 472 000 -
ca 236 000 -
ca 117 000 -

Clipset kan användas som servicelösning på äldre vagnar och monteras enligt nedanstående.

1. Lyft upp tätningsslistan och placera clipset i rännan ca 15 mm från dörrens hörn, se figuren.
2. Montera listan, med en träspackel eller dylikt.
3. Dra därefter i listan från hörnet mot dörrens framsida tills listan satt sig stadigt och ej sticker utanför hörnet.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|--------------------|---------|----|
| BETR. | FRAMSTOL P 1200 | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 85 |
| DATUM | Maj 1962 | NR | 1 |

Tryckt förut som SM grupp 825 nr A 9 av den 3.11.1961.

Glidklotsar för rörbåge till framstol.

Spårryttare och glidrullar på rörbåge till framstol har ersatts med glidklotsar av nylon. Rullarna är utbytbara mot glidklotsar om samtidigt axlarna bytes.

| Nya detaljer | Utgående detaljer | Benämning | Ant/stol |
|--------------|-------------------|---------------------|----------|
| 666991 | | Glidklots med spår | 2 |
| 666992 | | Glidklots utan spår | 2 |
| 666993 | | Bult | 4 |
| | 661988 | Spårrulle | 2 |
| | 661990 | Axel | 4 |
| | 661989 | Bussning | 2 |
| | 662181 | Bussning | 2 |
| | 662409 | Glidrulle | 2 |

Ändringen är införd från och med chassinummer 86500.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | |
|-------|----------------------------|--------------|
| BETR. | KLÄDSEL P 120 PV 544 | PRODUKT P |
| | | GRUPP 85 |
| DATUM | September 1962 | NR 2 |

Tryckt förut som SM grupp 885 nr A3 och A4 av den 8.4.60.

Innertak

På P 120 har förekommit 2 olika utföranden av innertak enligt följande:

1. Taket klistrat mot vindrutebalk och bakruteram.
2. Taket försett med plastlister i fram- och bakkant. Dessa lister inlägges under plåtlister i karossen.

Montering enl. 1 har utgått ur vår produktion och ersatts av montering enl. 2. Montering av plåtlister på äldre vagnar sker enligt följande:

Hål borras i listerna med ca 100 mm mellanrum 5-6 mm från övre resp. främre kant. Motsvarande hål borras i vindrutebalk, bakrutebalk och knutplåtar. Listerna fästes med själv-gängande skruv. Bricka 18704 placeras mellan list och karosseriplåt vid bakrutan. Lämplig skruv 955126. Håldiameter i listerna för denna skruv 4,5 mm och i karossen 3,5 mm.

Ca 35 skruvar och 25 brickor åtgår. Kontrollera att listerna kommer i de lägen som anges i bif. skisser samt att spaltbredden håller angivet mått.

Vid detta monteringsförfarande erfordras ej demontering av bakrutan.

Det.nr för de nya fästlisterna är

| | |
|--------|---------------------|
| 660234 | List i vindrutebalk |
| 660264 | List övre bakruta |
| 660232 | List V vid bakruta |
| 660233 | List H vid bakruta |

Efter förbrukning av taktyg av tidigare utföranden kommer endast tyg med plastlister att lagrföras av oss.

På PV 544 har förekommit tre olika utföranden av innertak enl. följande

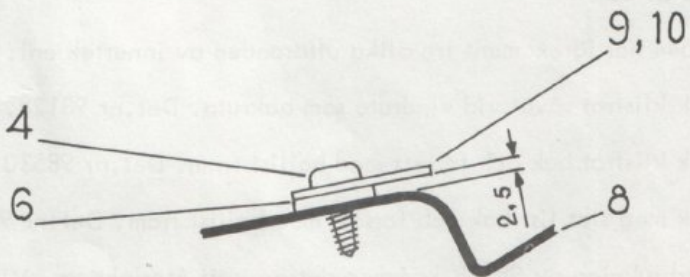
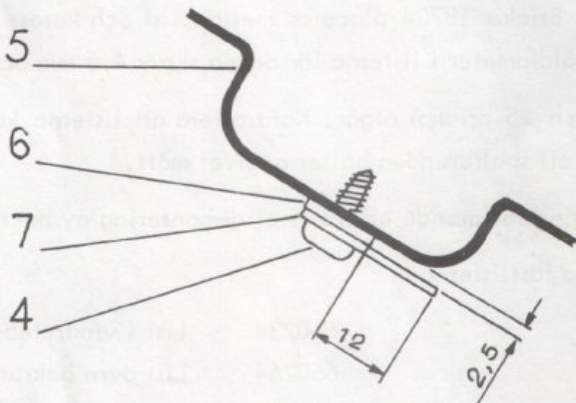
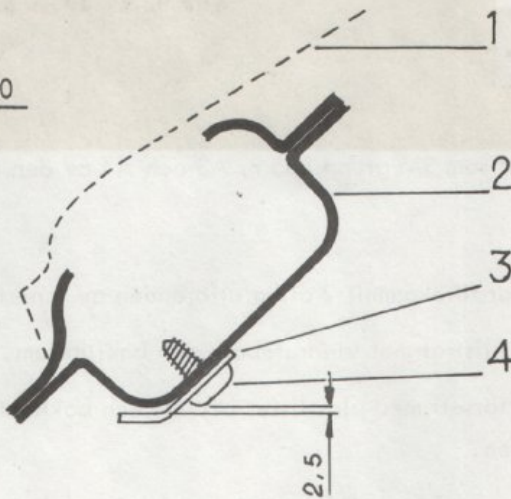
1. Tak klistrat såväl vid vindruta som bakruta. Det.nr 98128.
2. Tak klistrat bak och försett med hajlist fram. Det.nr 98530.
3. Tak med slät list bak och försett med hajlist fram. Det.nr 98390.

Efter förbrukning av 98128 kommer detta ej att återinköpas. Vid byte av innertak på vagnar byggda enl. alt. 1, monteras därför tak 98530 (2). Därvid erfordras 1 st hajlist 659609 vilken skruvas fast i balken ovanför vindrutan. Även taktyg 98128 kan monteras på detta sätt.

Vid detta monteringsförfarande behöver vindrutan ej demonteras.

Montering av plåtlist, P 120

1. Takplåt
2. Vindrutebalk
3. List 660234
4. Skruv 955126
5. Bakrutebalk
6. Bricka 18740
7. List 660264
8. Knutplåt vid bakruta
9. List V 660232
10. List H 660233





VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| BETR. | PRODUK |
|------------------|--------|
| KLÄDSEL | P |
| P 120 tvådörrars | GRUPP |
| | 85 |
| | NR |
| | 3 |
| DATUM | |
| Mars 1963 | |

Ryggstöd och sidopaneler.

Baksätets ryggstöd och sidopaneler har ändrats för att erhålla bättre passning mot karossen.

Vår Reservdelsavdelning kommer att lagerföra såväl äldre som nyare utförande av ryggstöd, sidopaneler, stoppning och tyg. Detaljer av gamla och nya utförandet kan inte blandas vid montering, dvs. det nya resårhuset för ryggstödet passar endast ihop med de nya sidopanelerna osv. Däremot passar de nya detaljerna även i äldre karosser (karosserna har inte ändrats).

Ändringen är införd fr.o.m. följande chassinummer:

P 1300 25200 osv.

P 1309 26873 osv.

Angående detaljnummer för ovanstående se supplement till reservdelskatalogen.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| BETR. | PRODUKT |
|-------------------------|---------|
| KAROSS P 120 | P |
| Herrgårdsvagn | 85 |
| | NR |
| DATUM September 1963 | 4 |

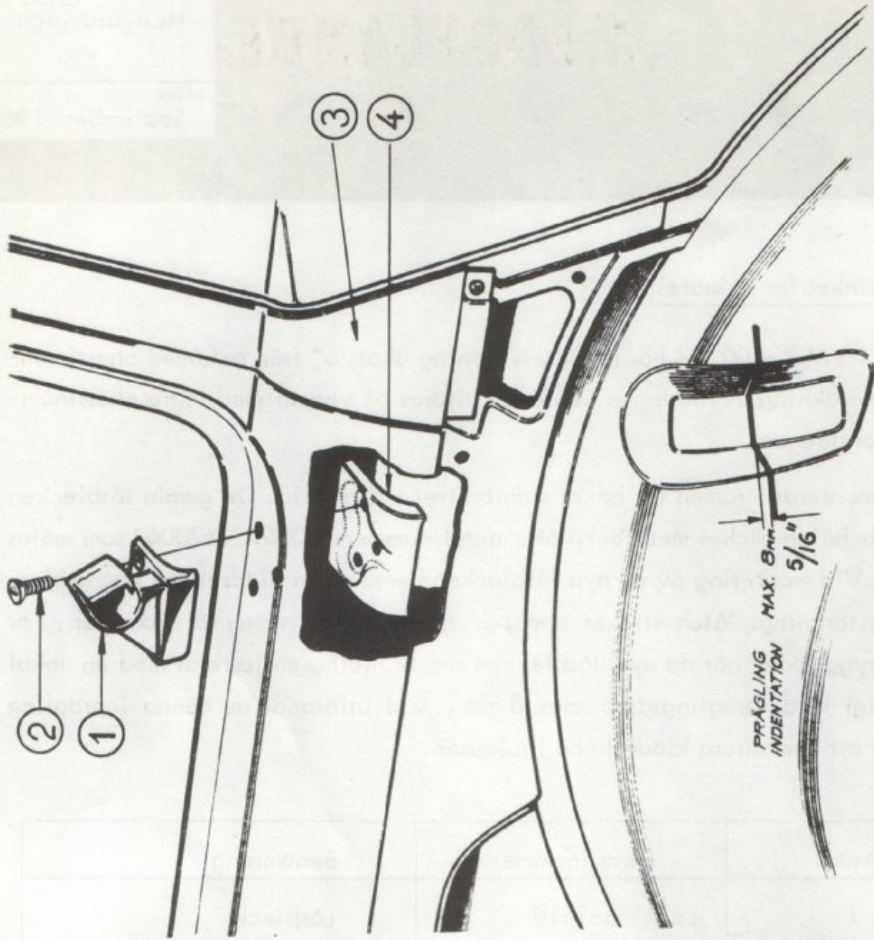
Ökad lutningsvinkel för baksäte.

Som meddelats i VM P - 00 - 4 har baksätets lutning ökat 6° från och med chassinummer 8275. Denna ökning av lutningen kan även utföras på vagnar med lägre chassinummer enligt nedanstående.

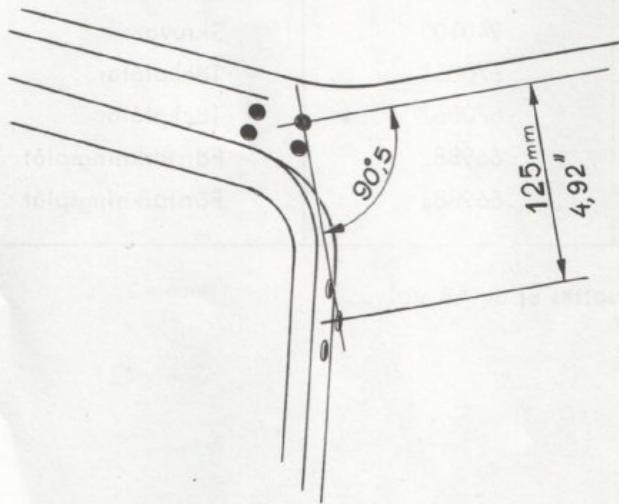
Nya låsbleck monteras i ramen för bakre sidofönstret enligt bild. De gamla låsblecken demonteras och hålen täckes med täckplåtar detaljnummer 670061 - 670062 som målas i vagnens färg. Vid montering av de nya låsblecken demonteras klädseln på vagnssidorna varefter förstärkningsplåten stickes upp på undersidan av ramen för sidorutan. För att medge att ryggstödet när de nya låsblecken måste hjulhusen justeras med en lokal inprägling enligt bild, präglingsdjup max 8 mm. Vid utförande av denna inprägling är det lämpligt att demontera klädseln på hjulhusen.

| Pos | Antal | Detaljnummer | Benämning |
|-----|-------|--------------|-------------------|
| 1 | 1 | 669618 | Låsbleck |
| | 1 | 669619 | Låsbleck |
| 2 | 6 | 940105 | Skruvar |
| 3 | 1 | 670061 | Täckplåtar |
| | 1 | 670062 | Täckplåtar |
| 4 | 1 | 669882 | Förstärkningsplåt |
| | 1 | 669883 | Förstärkningsplåt |

Kostnader för ändringen ersättes ej av AB Volvo.



VOLVO
110 008





VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|--------------------------|---------|----|
| BETR. | FRAMSTOL P 120 serien | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 85 |
| | | NR | 5 |
| DATUM | Oktober 1963 | | |

Ändring av framstol, ryggstöd.

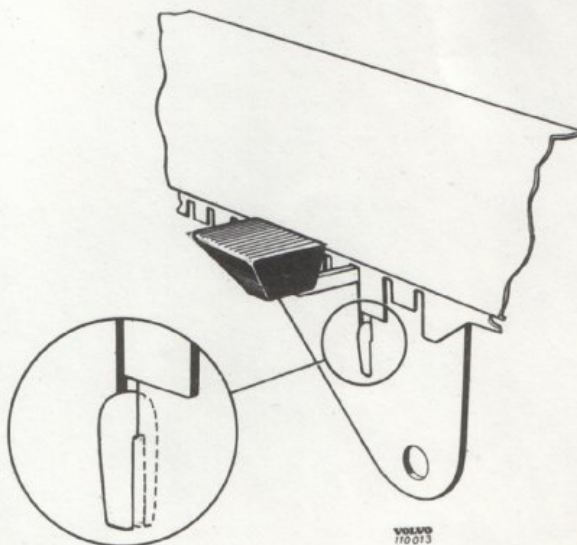
Från och med följande chassinummer har framstolarnas ryggstöd ändrats enligt nedan

| | | |
|---------------|--------------|--------|
| 4 dörrars | chassinummer | 141306 |
| 2 dörrars | -"- | 42265 |
| Herrgårdsvagn | -"- | 8710 |

1. De självgängade skruvarna för beslagen till ryggramen har ersatts med skruvar 1/4" - 20 UNC. I ryggramen har placerats en specialmutter.
2. Beslagen har förstärkts med en distanskonsol för bättre lägesfixering.
3. Flexofjäderhållaren har fått nytt utförande som ej medger någon rörelse vid infästningen.

Dessutom har spärrarmarnas rörelse i rörbåge ändrats så att båda spärrarmarna spär-
rar samtidigt. Vid demontering av stolen ur rörbågen måste härvid först plastbrickan
demonteras enligt fig., detta för att medge tillräcklig rörelse på spärrarmen.

Även en del andra, smärre ändringar har införts, t.ex. hål i sitsram för att under-
lätta montering av fällbeslag.





VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

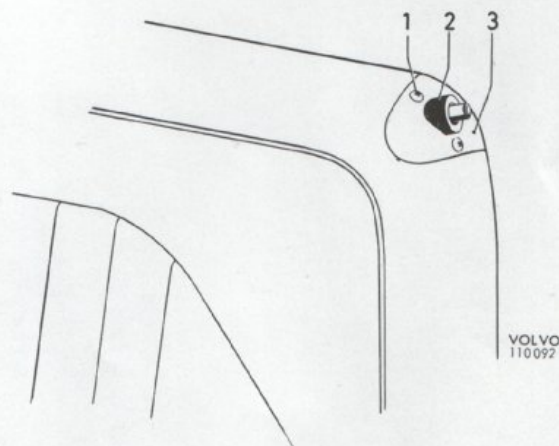
PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|-------------------|---------|----|
| BETR. | RYGGSTÖD P 120 | PRODUKT | P |
| | Herrgårdsvagn | GRUPP | 85 |
| DATUM | Juni 1964 | NR | 6 |

För att undvika att skador uppstår på ryggstödet klädsel då detta fälls ner har skyddsplåtar införts vid ryggstödet låsdubbar, se fig.

Skyddsplåtarna kan monteras på vagnar av tidigare utförande om samtidigt gummibufferten bytes.

| Detaljnummer | Benämning |
|--------------|----------------------------|
| 671192 | Plåt för rygg till baksäte |
| 192318 | Skruv LKXS B 6 x 10 |
| 661476 | Buffert |



1. Skruv
2. Gummibuffert
3. Skyddsplåt



VERKSTADS- MEDDELANDE

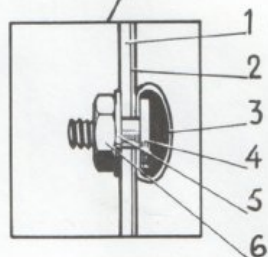
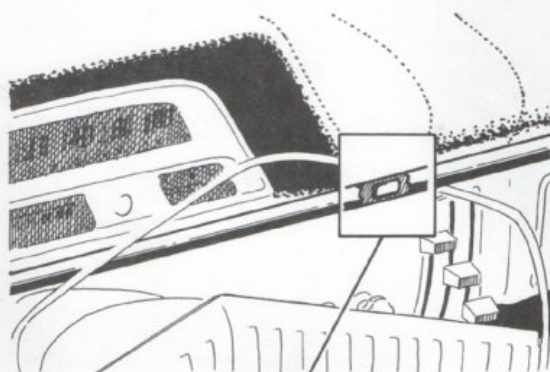
PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|-----------------|---------|----|
| BETR. | PRYDNADSLIST | PRODUKT | P |
| | Instrumentbräda | GRUPP | 85 |
| | P 120 | NR | 7 |
| DATUM | Januari 1966 | | |

Ändrad fastsättning av prydnadslist instrumentbräda.

Då fall förekommit där instrumentbrädans stoppning lossar vid instrumentet har i produktion från och med nyåret 1966 införts ändring av prydnadslistens fastsättning. Två av de tidigare clipsen ersättes av skruvar, muttrar och brickor. I de fall på äldre vagnar där stoppningen lossat intill instrumentet, klistras stoppningen fast med klister Tecalin TH detaljnummer 277062 samt monteras listen med skruvar, muttrar och brickor enligt bild.

| <u>Benämning</u> | <u>Utg.det.</u> | <u>Antal</u> | <u>Tillk.det</u> | <u>Antal</u> |
|-----------------------|-----------------|--------------|------------------|--------------|
| Clips | 663973 | 2 | | |
| Skruv 6-32 UNC x 12 | | | 190387 | 2 |
| Mutter 6-32 UNC - 2,7 | | | 951095 | 2 |
| Bricka ITB | | | 951691 | 2 |
| Klister Tecalin TH | | | 277062 | |



VOLVO
110 287

1. Instrumentbräda
2. Stoppning
3. Prydnadslist
4. Skruv
5. Bricka
6. Mutter



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|----------|---------|----|
| BETR. | FRAMSTOL | PRODUKT | P |
| | 144 | GRUPP | 85 |
| DATUM | Maj 1967 | NR | 8 |

Omställningsspak för stol.

På en del tidigare vagnar kan det hända att spaken för stolens längdomställning kan komma i kontakt med handbromsspaken i nedtryckt läge. Om så är fallet, skall omställningsspaken bockas upp så att den i viloläge ligger an mot sidopanelen för sitsramen.

Sitsram för stol

I månadsskiftet november - december 1966 infördes i produktionen två extra hål i vardera bärjärnen i sitsramen. Detta gjordes för att med stolen placerad i dessa extra hål kunna skjuta den längre bak.

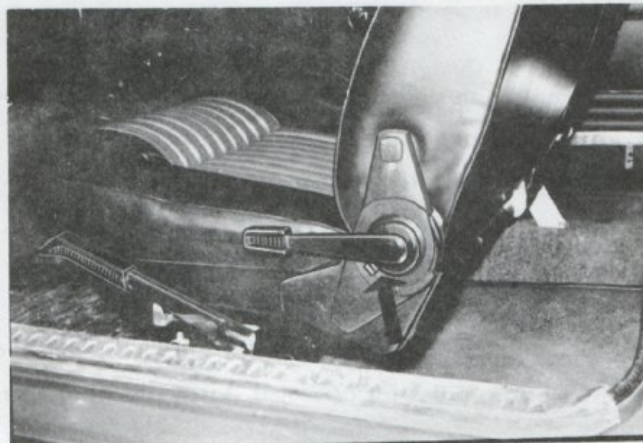
Med stolen i de extra hålen kan den emellertid inte justeras till sitt främsta läge vilket medför att ryggstödet i bäddläge kommer att ligga uppe på bakre dynan. För att kunna bädda i vagnen får man alltså flytta tillbaka stolen till sitt ursprungliga läge. Dessa extra hål kan på tidigare vagnar borras upp och placeras då 30 mm framför de befintliga hålen. Var noga med att alla fyra hålen kommer 30 mm framför sitt respektive originalhål.

Omställningsmekanism för ryggstöd

För att fixera främre läget av spaken för omställning av ryggläget, har en stoppbricka (se pilen på bilden på omstående sida) införts i produktionen från chassinummer 2527.

På vagnar med lägre chassinummer kan monteras en bricka med stoppklack som den pilen på bilden visar. Brickans detaljnummer är 679636. Monteringen tillgår så att man skruvar handtaget bakåt tills det lossar, varefter man kan byta brickan. Vid ditsättning av bricka med stoppklack tillse att handtaget vid låst läge står så som handtaget på bilden. Om det skulle visa sig att ryggstödet, med spaken vid stoppklacken, inte är tillräckligt låst måste en justering göras. Vrid härvid spaken bakåt så långt att dragstången kan skjutas in mot vagnen. Därefter vrides dragstången bakåt motsvarande ett eller två hållägen i stoppbrickan på stolens insida mot vagnen. Se efter monteringen till att spaken går ner till stoppklacken i låst läge utan att något större våld krävs.

Det har visat sig att en del ryggstöd inte vill gå tillbaka från bakåtfällt läge till rakt upp med enbart den inbyggda fjäderns kraft. Detta fel har lokaliserats till att vara den olja varmed lamellerna i fällbeslagen är insmorda. Denna olja kan efter en tid tjockna var- efter beslaget går trögt. Genom att ta bort skyddskåporna och tvätta lamellerna med tvättnafta blir fjäderverkan intakt igen.



VOLVO
110475



VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|----------|---------|----|
| BETR. | FRAMSTOL | PRODUKT | P |
| | P 120 | GRUPP | 85 |
| DATUM | Maj 1967 | NR | 9 |

Framstol med fällbeslag.

I bärfjällen som ingår i sitsramen finns sedan lång tid tillbaka extrahål, som ligger 30 mm framför de ordinarie hålen för montering av glidskenor. Dessa hål infördes efter önskemål från personer, som önskade få stolen längre bak.

När stolen är monterad i dessa främre hål kan emellertid inte stolryggen fällas ned till bäddläge.

Vid montering av fällbeslag kontrollera därför alltid att stolen är monterad så att ryggen kan fällas ner helt.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | |
|-------|----------------|--------------|
| BETR. | BAKSÄTE 140 | PRODUKT P |
| | | GRUPP 85 |
| DATUM | Juli 1967 | NR 10 |

Bäddning

I instruktionsboken för 144 har tidigare felaktigt angivits att vid bäddning ett extra stöd skall placeras under baksätets bakkant. Något stöd erfordras emellertid ej och finns följaktligen ej heller att köpa som tillbehör.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | |
|------------------------|----------------------------------|--------------|
| BETR. | GLIDSKENOR FRAMSTOL 1800 S | PRODUKT P |
| | | GRUPP 85 |
| DATUM December 1967 | | NR 11 |

Glidskenor för framstol 1800 S.

Glidskenorna för framstolarna i Volvo 1800 S har omkonstruerats. Det nya utförandet har införts i produktion från och med chassinummer 25500. Endast det senare utförandet av glidskenor kommer att lagerföras vilket medför att man vid byte av glidskenor måste borra nya hål i sitsramen enligt följande:

Öka avståndet mellan hålen i sitsramen från 218 mm till 270 mm (se bild). Nya hål borras alltså i sitsramens ena ända så som bilden visar. Hålens diameter är 11 mm.

Detaljer som behövs vid byte av glidskenor

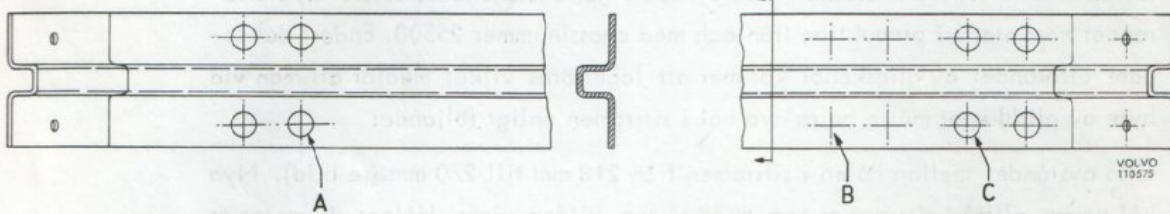
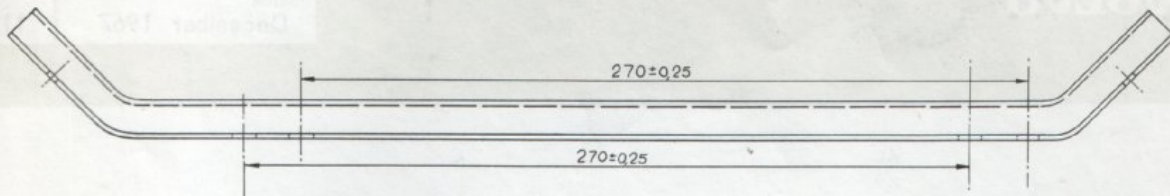
| | <u>Det.nr</u> | |
|------------------------------|---------------|-----------|
| | Tid. utf. | Nov. utf. |
| Glidskena vänster med spärr | 670413 | } 673500 |
| " höger " " | 670414 | |
| Glidskena utan spärr V och H | 670415 | 673501 |

Detaljer för glidskena med spärr:

| | <u>Det.nr</u> |
|-----------|---------------|
| Knopp | 678860 |
| Låsfjäder | 667969 |

Dessutom erfordras följande monteringsdetaljer för glidskenorna:

| | <u>Ant. det. / glidskena</u> | <u>Det.nr</u> |
|--------------|----------------------------------|---------------|
| Konsol | 1 | 673502 |
| Distanshylsa | 2 | 673499 |
| Mutter | 4 | 955827 |
| Låsbricka | 2 | 955950 |



Sitsram

- A. Befintliga hål som används
- B. Befintliga hål som ej kommer till användning på de nya glidskenorna
- C. Hål som skall borraras



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|---------------|---------|
| SETR. | PRODUKT |
| SÄKERHETSÄLTE | P |
| 142 | GRUPP |
| | 85 |
| DATUM | NR |
| April 1968 | 12 |

Förlängda säkerhetsbälten i Volvo 142.

Under hand har det framförts klagomål på att säkerhetsbältet i 142 är för kort. Därför har ett längre bälte införts i produktionen från och med chassinummer 28600. Detta bälte kan nu beställas under detaljnummer 681342.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | |
|-------|--------------------------|--------------|
| BETR. | FÄLLBESLAG 140-serien | PRODUKT P |
| | | GRUPP 85 |
| DATUM | Maj 1968 | NR 13 |

Ändrad spak och stoppbricka för framstolarnas fällbeslag.

För att begränsa spakens öppningsläge såväl framåt som bakåt har en modifiering av stoppbrickan skett. Denna stoppbricka har, för att underlätta montering av spaken, punktsvetsats fast vid tryckbrickan. Skall det nya utförandet monteras på en vagn med beslag av äldre modeller fordras följande detaljer:

| <u>Benämning</u> | <u>Ant./stol</u> | <u>Detaljnummer</u> |
|---------------------------|------------------|---------------------|
| Spak, vänster stol | 1 | 681082 |
| Spak, höger stol | 1 | 681083 |
| Skruv URX 10-24 UNC x 16 | 1 | 950022 |
| Bricka låsbricka - 5,1 | 1 | 955946 |
| Tryckbricka, vänster stol | 1 | 680982 |
| Tryckbricka, höger stol | 1 | 680983 |

För att trycket på lamellerna i beslaget skall vara helt släppt vid det bakersta spakläget, måste beslaget justeras så att spaken kan låsas mot det främre stoppet med lätt handkraft.

Den nya spaken och stoppbrickan är införda från och med följande chassinummer:

| | | |
|-----|--------------|-------|
| 142 | chassinummer | 35088 |
| 144 | -"- | 75260 |
| 145 | -"- | 3685 |



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|------------|--------|----|
| BETR. | BILVÄRMARE | PRODUK | P |
| | | GRUPP | 85 |
| DATUM | Mars 1969 | NR | 15 |

Blad 1 av 2

Spjällhus för bilvärmare.

Spjällhuset för bilvärmaren har ändrats för att ge en bättre luftfördelning i vagn. Detta nya utförande av bilvärmare infördes i produktion från och med chassinummer 142-77860, 144-110796, 145-17756 och 164-2845 vecka 1 1969. Äldre utförande av bilvärmare kan byggas om till det senare varvid följande detaljer åtgår.

Gemensamma detaljer för bilvärmare 140-serien, 164.

| | | |
|-------------------|-------|--------|
| Kåpa, främre | 1 st | 682342 |
| Kåpa, bakre | 1 st | 682343 |
| Spjällhus, kompl. | 1 st | 684131 |
| Kapillärhållare | 1 st | 682352 |
| Clips | 12 st | 943521 |
| Wire med hölje | 1 st | 682634 |
| Wire med hölje | 1 st | 682635 |
| Rör, def. sida | 2 st | 682377 |
| Rör, def. mittre | 2 st | 682378 |

Separata detaljer för bilvärmare 142, 144.

| | | |
|------------------|------|--------|
| Fördelningshus | 2 st | 682639 |
| Rör, defr. bakre | 2 st | 682376 |
| Luftkanal tunnel | 1 st | 682353 |

Separata detaljer för bilvärmare 145 .

| | | |
|------------------|------|--------|
| Fördelningshus | 2 st | 682640 |
| Luftkanal tunnel | 1 st | 682353 |

Separata detaljer för bilvärmare 164.

| | | |
|----------------|------|--------|
| Fördelningshus | 2 st | 682640 |
| Luftkanal V. | 1 st | 682412 |
| Luftkanal H. | 1 st | 682413 |

Panel under instrumentbräda 140, 164.

| | | |
|---|------|--------|
| Panel Vst | 1 st | 682785 |
| -"- Hst | 1 st | 682787 |
| Skruv för panel UrX Nr 1024 UNC x 16 | 2 st | 950022 |
| Fjädrande bricka | 2 st | 941905 |
| Bricka för panel 6,5 x 22 x 2 | 2 st | 192041 |

Ombyggnad av bilvärmare göres enl. följande:

1. Tappa ur kylvätskan.
2. Demontera panel under instrumentbräda.
3. Demontera värmeelement med kontrollventil.
4. Demontera luftkanal på tunnel och defrosterslangar.
5. Demontera värmereglagen.
6. Tag isär värmaren.
7. Sätt ihop värmaren med de nya kåporna.
OBS! Hållarna till värmekontrollventilens kapillärrör tas bort.
8. Byt ut reglagewire för golv och defroster. Den långa wiren skall kopplas på defroster och den korta på golv.
9. Montera värmereglaget i vagnen.
10. Montera värmeelementet utan spjällhus.
11. Montera värmeventilens kapillärrör i triangelform på den nya hållaren.
12. Montera spjällhus med fördelningshusen till defroster och kapillärhållare.
Använd de i materialförteckningen upptagna clipsen.

13. Montera kontrollventilen.
14. Montera defrosterslangarna.
OBS! Det mittersta urtaget skall vara för bakrutedefroster.
15. Montera och justera wirarna från värmereglagen. Defrosterwiren skall gå till reglaget på värmarens baksida.
16. Montera den nya luftkanalen (164 kanalerna) på tunneln. Se härvid till att luftkanalernas inloppsöppningar kommer mitt under värmens utsläpp för bakre golv.
17. Kontrollera värmarens funktion vad beträffar luftströmningen och fyll där- efter på kylvätskan.
18. Montera panelen under instrumentbrädan.
OBS! Två infästningar i bilvärmaren har tillkommit.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|---------------------|---------|----|
| BETR. | FLÄCKURTAG- NING | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 85 |
| | | NR | 16 |
| DATUM | April 1969 | | |

Blad 1 av 2

Allmänna råd vid fläckurtagning.

Fläckar är alltid lättast att ta ur genast innan de har torkat in. Ju förr fläcken behandlas desto större är möjligheten att få bort den.

Torka upp fläcksubstansen så mycket som möjligt innan behandling med fläckborttagningsmedel sker.

Behandla fläcken med fuktad, ej drypande våt, bomullstuss, tyglapp eller dylikt, sug upp fläckborttagningsmedlet med torr bomullstuss, tyglapp etc och upprepa behandlingen. En fläck skall lösas och ej gnuggas eller gnidas bort.

Det bästa fläckborttagningsmedlet är oftast vatten. Många fläckar kan avlägsnas med tvål och vatten eller tvättpulverlösning. Toalett tvål kan gnidas mot det våta tyget eller mattan. Användes tvål eller tvättmedelslösning skölj efteråt med vatten. Kvarvarande kemikalier, även tvål, kan åstadkomma bestående fläckar.

Har koltetraklorid-bensin använts skall denna avdunsta innan fläcken behandlas med vatten eller tvättmedelslösning. Koltetraklorid-bensin skall ej heller användas på vått material.

Tag litet koltetraklorid-bensin åt gången, i synnerhet vid rengöring av mattor, gummi-beläggningen på mattans baksida kan angripas om medlet kommer i beröring med denna.

Bearbeta fläcken utifrån och in för att undvika spridning.

Efter slutförd fläckborttagning torka upp fläckborttagningsmedlet så mycket som möjligt.

Borsta upp luggen hos mattan.

Fläckborttagningsmedel

Koltetraklorid-bensin = lika volymdelar koltetraklorid och fläckbensin (kemiskt ren bensin). Medlet är eldfarligt, ångorna är ohälsosamma, varför god luftvädring är nödvändig.

| | |
|------------------|--|
| OBS! | Viss försiktighet bör iakttagas vid användning av koltetraklorid-bensin då detta kan skada skumplasten i sätets stoppning. |
| T-sprit | eldfarlig |
| Aceton (oljefri) | eldfarlig |
| Ammoniak | 2 %-ig lösning (i volymsdel 10 %-ig ammoniak och 4 volymsdelar vatten) |
| | 5 %-ig lösning (lika volymsdelar 10 %-ig ammoniak och vatten) |
| | 5 %-ig lösning (i volymsdel 100 %-ig ättiksyra och 20 volymsdelar vatten) |

Följande föreskrifter för fläckurtagning står i bokstavsordning för att lättare kunna letas upp.

Rekommenderas flera medel användes de i den ordning de anges i tabellen.

| <u>Fläcksubstans</u> | <u>Behandling, medel.</u> |
|----------------------|---|
| Asfalt | Koltetraklorid-bensin |
| Blod | För färskas fläckar användes kallt vatten. Intorkade fläckar fuktas med svagt ammoniakhaltigt vatten och urtvättas sedan med tvål, ammoniak och vatten. Enzymtvättmedel kan användas. |
| Bläck | T-sprit |
| Bär | Bär behandlas <u>genast</u> med vatten. Intorkade fläckar kan vara svåra att få ur. Använd i <u>regel</u> inte tvål eller tvättmedelslösning i första hand. |
| Choklad | Koltetraklorid-bensin |
| (kakchoklad) | Tvättmedelslösning |
| (drickchoklad) | |
| Coca-Cola | Vatten |
| | Tvättmedelslösning |
| Fett | Koltetraklorid-bensin |
| Frukt | se Bär |
| Glass | Koltetraklorid-bensin |
| | 2 %-ig ammoniak, eventuell tillsats av tvål |

Kaffe, med eller
utan socker och
grädde

Bör behandlas med vatten innan fläcken har torkat in.
För intorkade fläckar användes tvättmedelslösning ev.
tillsatt med något ammoniak. Eventuell grädde kan ut-
lösas med koltetraklorid-bensin.

Läppstift

Koltetraklorid-bensin
Tvättmedelslösning

Läskedrycker

Vatten, ev. tillsatt med något ammoniak

Mjölk

Vatten, ev. tillsatt med något ammoniak eller tvätt-
medelslösning

Olja

Koltetraklorid-bensin

Skokräm

Koltetraklorid-bensin

Smör, margarin

Koltetraklorid-bensin

Uppkastningar

Tvättas genast med vatten, ev. tillsatt med ammoniak.
Ev. fett avlägsnas med koltetraklorid-bensin

The

Vatten
2 %-ig ammoniak

Tuggummi

Koltetraklorid-bensin eller aceton

Urin

Behandling med 5 %-ig ammoniak, tvättas ur med vat-
ten, behandling med 5 %-ig ättiksyra, sköljning med
vatten

Öl

Vatten
Tvättmedelslösning



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|----------------------|-------------|
| BETR. | PRODUKT |
| LÅS FÖR BAK- SÄTE | P |
| 145 | GRUPP 85 |
| DATUM Juni 1969 | NR 17 |

Justerbleck för lås till baksäte.

För de fall där skrammel förekommer i baksätets rygg på rubricerade vagn finns numera ett justerbleck att tillgå. Justerblecket monteras mellan dämpare och låsbleck, ett på varje sida. Längre skruvar erfordras.

| <u>Benämning</u> | <u>Antal</u> | <u>Detaljnummer</u> |
|------------------|--------------|---------------------|
| Justerbleck | 2 | 684306 |
| Skruv | 4 | 950020 |



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|------------------------|---------|----|
| BETR. | GUMMIPLUGG 140, 164 | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 85 |
| | | NR | 18 |
| DATUM | Juni 1969 | | |

Gummiplugg i A-stolpe.

För vagnar med taklucka finns ett hål för dräneringslang i vardera A-stolpen. Det har visat sig att på vagnar utan taklucka kan det i en del fall förekomma visst kallluftsläckage genom dessa hål. En gummiplugg har därför införts som tätning fr.o.m. följande chassinummer

| | | | |
|-----|--------------|--------|------|
| 142 | chassinummer | 88400 | osv. |
| 144 | -"- | 119200 | -"- |
| 164 | -"- | 6630 | -"- |

Förekommer klagomål på kallluftsläckage på tidigare vagnar rekommenderar vi att gummiplugg 680036 (346509) monteras. Hålen är åtkomliga sedan främre sidopanelerna demonterats.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|------------------------|---------|----|
| BETR. | EL-UPPVÄRMD BAKRUTA | PRODUKT | P |
| | | GRUPP | 85 |
| DATUM | November 1969 | NR | 19 |

Reparationsanvisningar för el-uppvärmd bakruta. Gäller endast fabr. Trepex.

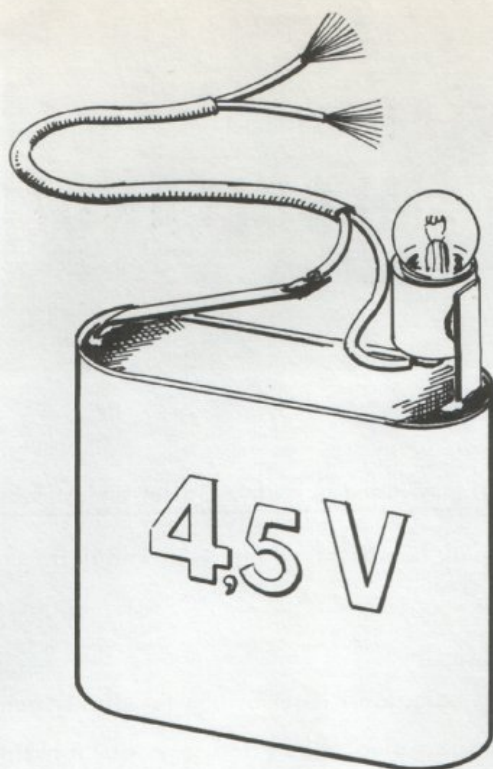
Om avbrott uppstått i någon av bakrutans värmetrådar kan detta repareras enligt följande.

1. Ställ strömbrytaren för bakrutan i läge för högsta effekt, och konstatera genom att andas på rutans insida vilken tråd som är ur funktion.
2. Slå ifrån strömmen och lokalisera avbrottet med hjälp av en testlampa, bild 1. De fria ledningsändarna förs, med ett inbördes avstånd av ca 10 mm, längs efter den skadade tråden. När lampan slocknar har man nått fram till brottstället. Genom att föra ledningsändarna vidare kan man bestämma brottställets längd.
3. Består avbrottet enbart av en repa tvärs tråden, är det enklast att med en lödpistol placera en "tennloppa" över brottstället. Använd endast hartsfylld lödtråd, då syror och lödsalvor förstör värmetrådarna.

Längre brottställen repareras genom att en koppartråd med 0,1 - 0,2 mm diameter löds fast för att överbygga brottstället. Är brottstället längre än 30 mm måste rutan bytas, då koppartråden har betydligt lägre motstånd än rutans värmetrådar. När koppartråden löts på plats förseglas den till glaset med en fin sträng lim av tvåkomponents epoxityp. Limmets härdning kan påskyndas genom uppvärmning med värmelampa.

Denna typ av reparation bör utföras med glaset demonterat.

4. Kontrollera samtliga trådar genom att koppla till ett batteri, innan rutan monteras.



VOLVO
110 935

Bild 1. Exempel på testlampa

Löd fast en dubbelledare ca 80-90 cm och en glödlampa vid ett batteri som bilden visar. Dela kabelns fria ände några cm, och skala några mm av isoleringen, så att metalltrådarna bildar två borstar i ändarna.

Till ett 4,5 volts batteri används lämpligen en lampa på 2,5 - 3,5 volt.



VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| BETR. | PRODUKT |
|--------------------------------------|---------|
| TÄCKLIST FÖR VINDRUTA 140, 164 | P |
| | GRUPP |
| | 85 |
| | NR |
| DATUM | 20 |
| September 1972 | |

Ny täcklist för vindruta.

En ny inre, nedre täcklist för vindrutan är införd i produktionen fr.o.m. vecka 27. Denna är märkt "KR I" och är i första hand avsedd för varma länder, där man haft vissa besvär med att få listen att sitta fast, men skall i fortsättningen helt ersätta tidigare utföranden.

Även clipset som håller listen på plats har fått ändrat utförande. Detta är numera grönlackerat mot tidigare svart.

Såväl det nya utförandet av listen som clipset har samma detaljnummer som tidigare, d.v.s. 682 849-5 resp. 682 848-7 och kan beställas från AB Volvo Reservdelar.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

BETR.

RULLBÄLTEN

PRODUKT

P

GRUPP

85

NR

DATUM

November 1972

21

Funktionsbeskrivning för rullbälten.

På de flesta av våra vagnvarianter har nu rullbälten och varningssummer för ej kopplat bälte införts.

● Detta har tillsammans med den intensiva kampanj som Volvo och Trafiksäkerhetsverket bedrivit medfört en allt större användning av bilbältet.

● I och med att allt flera använder rullbältet har även en del kritik och påpekanden kommit till Volvos kännedom angående dessa bälten. En del bälten har bytts ut på grund av klagomål från kunder angående funktionen. Dessa byten har i en del fall varit befogade, men många fall av helt obefogade byten har även förekommit.

För att underlätta bedömningen av våra rullbälten ges här en beskrivning av låsfunktionen. Rullbältet har automatisk injustering. En fjäder rullar hela tiden in bältets så att det ligger an lagom hårt. Om den åkande rör sig långsamt följer bältet med. Men om bilen bromsas in häftigt eller utsätts för häftiga rörelser i annan riktning spärras rullanordningen omedelbart.

Bältet är fastsatt på en axel vilken är infäst mellan två gavlar. I den ena gaveln (A, bild 1) finns upprullningsfjäders, och i den andra (B) låsmekanismen).

● Låsmekanismen består av ett låshus (11 bild 1), en låskolv (5) samt två skivor, axelskivan (4) och trögskivan (6). I skivornas ytor som är vända mot varandra finns uttag för låskolven samt en tryckfjäder (10). Axelskivan är fast förbunden med rullens axel (2) medan trögskivan är rörlig på axeln, men hålls i axiell led av en på axeln fastnitad bricka.

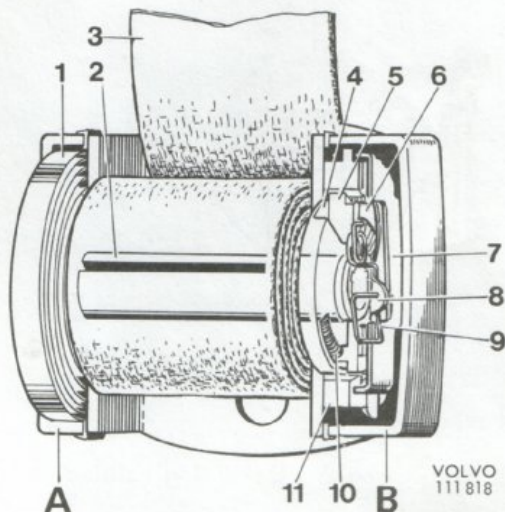


Bild 1. Rullbälte, genomskuret

- A. Gavel för upprullningsfjäder
- B. Gavel för låsmekanism
- 1. Upprullningsfjäder
- 2. Axel
- 3. Bälte
- 4. Axelskiva
- 5. Låskolv
- 6. Trögskiva
- 7. Pendel
- 8. Upphångningsplatta för låshake
- 9. Låshake
- 10. Tryckfjäder
- 11. Låshus

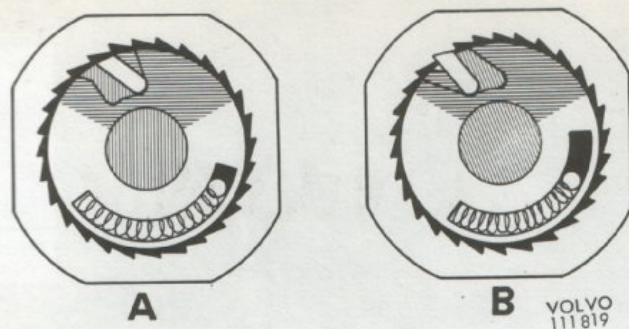


Bild 2. Låsmekanismen

- A. Låskolvens läge när axelskivan (lodrät linjerad) och trögskivan (horisontellt linjerad) roterar med samma hastighet.
- B. Låskolven i spärrat läge. Axelskivan har vridit sig i förhållande till trögskivan.

När båda skivorna roterar med samma hastighet vilar låskolven indragen mellan skivorna (A bild 2). Detta inträffar när bältet dras ut långsamt. Trögskivan följer då med axelskivan med hjälp av fjädrer och en tapp på trögskivan. Dras bältet ut snabbt, gör trögskivans tröghet att den trots fjädertrycket blir efter. Hastighetsskillnaden mellan skivorna leder till att ett styrspår i trögskivan för ut låskolven så att den griper in i det närmaste av låshusets 24 låshak (B bild 2). Bältet är nu spärrat. När bältet släpps, vrider tryckfjädrer tillbaka trögskivan till viloläget i förhållande till axelskivan. Låskolven styrs då tillbaks enligt A bild 2, och bältet rullar åter fritt.

Det finns ytterligare ett låssystem, vilket är det ur säkerhetssynpunkt viktigaste. Detta låssystem låser bältet om bilen hastigt accelereras framåt, bakåt eller i sidled, t.ex. vid en påkörning. Låssystemet består av en pendel (7 bild 1) och en låshake (9), vilken har till uppgift att spärra trögskivan. Detta inträffar så snart pendeln tvingas ur sitt balanserade läge, vilket visas i bild 3. När axelskivan börjar rotera kan den spärrade trögskivan inte följa med, vilket medför att låskolven omedelbart pressas ut och låser rullen.

Pendellåssystemet påverkas även när bilen står stilla, om dess lutning åt något håll överstiger 10-15° (bild 3). Detta kan om inte kund och verkstad är uppmärksamma föranleda onödiga byten av rullbälten.

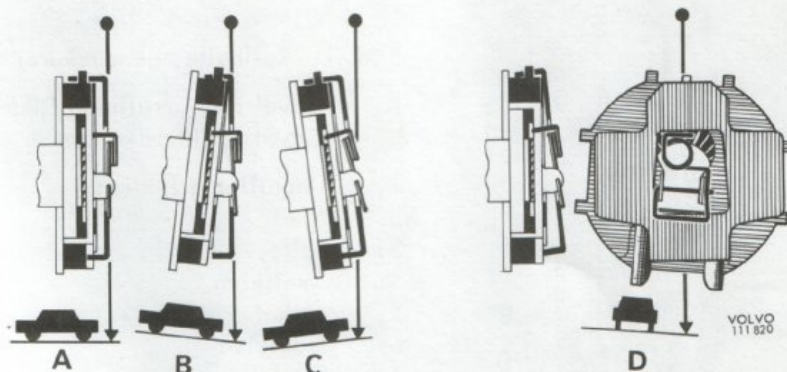


Bild 3. Pendellåssystemet

- A. Neutralläge, B. Lutning framåt eller inbromsning, C. Lutning bakåt, D. Lutning i sidled



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|---------------|---------|----|
| BETR. | BAKSÄTE | PRODUKT | P |
| | 142, 144, 164 | GRUPP | 85 |
| DATUM | Februari 1973 | NR | 22 |

Säkerhetshake för baksäte.

En hake som har till uppgift att hålla kvar baksätets dyna vid en eventuell kollision har införts i vår produktion. Haken sitter fastskruvad på tunneln under dynans bakkant. Se A bild 1!

Vid demontering av dynan skall följande handgrepp följas:

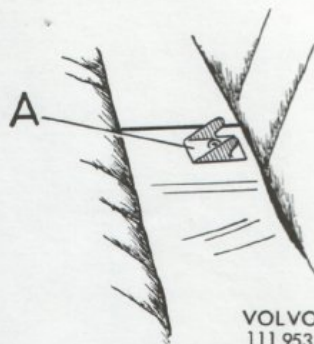
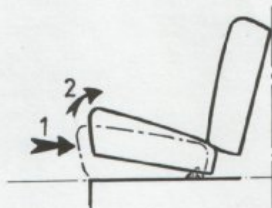
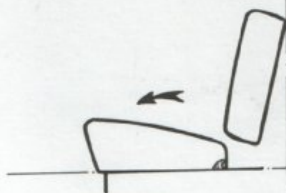


Bild 1.

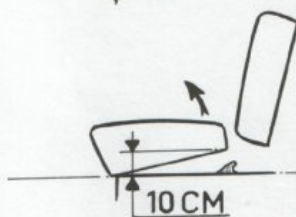
1. Tryck till



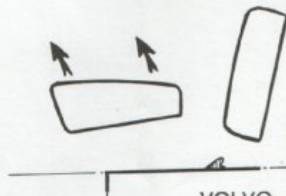
2. Lägg ned



3. Lyft upp



4. Ta bort



VOLVO
111 952

Den nya haken är införd från och med följande chassinummer:

142: 356356

144: 379474

164: 86123



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|---------------|---------|----|
| BETR. | NYTT INNERTAK | PRODUKT | P |
| | 164 | GRUPP | 85 |
| | | NR | 23 |
| DATUM | Maj 1973 | | |

Innertak av pressad glasull

Ett nytt utförande av innertak har införts på 164. Det består av formpressad glasull med plastfolie på undersidan.

Innertaket är utfört i ett enda stycke och går ej att böja. Detta innebär att bakrutan måste tas bort om innertaket ska demonteras.

Denna ändring är införd fr.o.m. chassinummer 96400.

Demontering av innertak

1. Lossa batteriets minuskabel.
2. Lossa baksätets sittdyna och ryggstöd samt ta bort hatthyllan med kåpor och fästen för bakre bilbälten.
3. Ta bort sidopanelerna som sitter mellan bakre sidoruta och bakruta så att de inte blir nedsmutsade.
4. Lossa el-anslutningarna till bakrutan.
5. Demontera bakrutan enligt anvisningarna i verkstadshandboken.
6. Ta bort den invändiga backspegeln genom att trycka den framåt (bild 1). Skruva därefter loss backspegelns fästplatta från taket.
7. Lossa fästena och stödlagren för solskydden och ta bort dem.
8. Ta bort instegshandtagen och fästena över dörren på förarsidan. Genom att först bända loss prydnadskåpan (bild 2) kommer man sedan åt skruvarna.
9. Bänd loss takbelysningen och lossa anslutningarna.
10. Lossa innertaket i bakkanten genom att vrida plastpluggarna ett kvarts varv med en skruvmejsel.
11. Ta ner taket och lyft ut det genom öppningen för bakrutan.

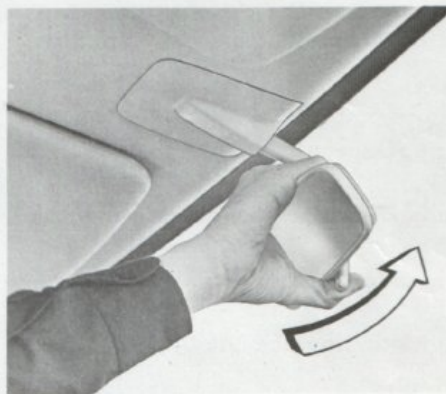


Bild 1

Montering

1. Ta bort panelerna på A-stolparna och vindrutans övre täcklist genom att bända med en skruvmejsel.
2. För in taket genom öppningen för bakrutan och håll upp det mot plåttaket.
3. Montera fästplattan för backspegeln utan att dra åt skruvarna. Se till att taket under den fortsatta monteringen hålls tryckt framåt mot fästplattan.
4. Sätt fast plastpluggarna i bakkanten. Dessa trycks in och vrids sedan ett kvarts varv.
5. Skruva fast instegshandtagen och fästena över framdörrarna samt tryck fast prydnadskåporna. Dra åt skruvarna för backspegelns fästplatta.
6. Montera solskydden med sina stödlager.
7. Sätt fast främre täcklist och panelerna på A-stolparna.
8. Koppla in takbelysningen och sätt fast den i taket.
9. Sätt fast backspegeln.
10. Montera bakrutan och koppla dess el-anslutningar.
11. Sätt fast bakre sidopanelerna samt kåpor och fästen för bilbälten.
12. Sätt fast hatthyllan och baksätet.
13. Koppla in batteriets minuskabel.

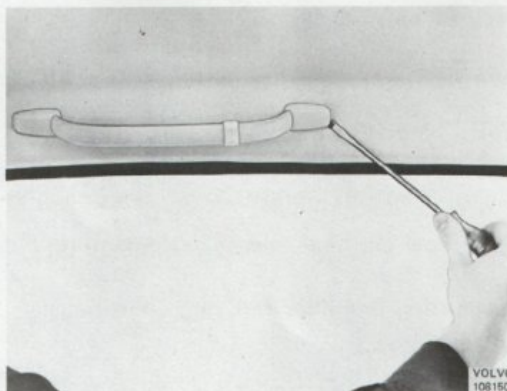


Bild 2



VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|-------------------------------------|--------------|
| BETR. DEFORMERAD DEFROSTERRAM | PRODUKT P |
| | GRUPP 85 |
| DATUM Oktober 1973 | NR 24 |

Problem

Defrosterram 686195-9 kan deformeras och skjuta rygg 4-8 mm i varmare klimat p.g.a. att clips 1211598-6 är felkonstruerat.

Åtgärd

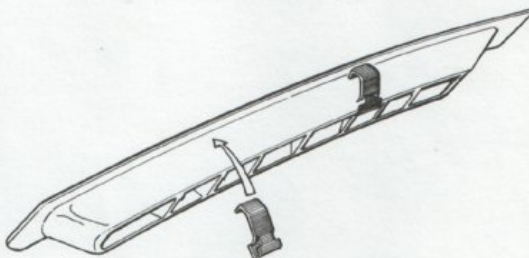
Clips 1211598-6 utgår och ersätts med 2 st clips 1214820-1. Åtgärden är införd från och med följande chassinummer:

| | |
|-----|--------|
| 142 | 377610 |
| 144 | 406800 |
| 145 | 196903 |
| 164 | 74450 |

En deformerad defrosterram kan i regel med handkraft återges rätt form. Vid montering av ramen kan två nya clips användas även på äldre vagnar.

Prov

Värmeprov har visat att åtgärden helt eliminerar risken för deformation av defrosterramen.





VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|------------------------------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| VÄRMEKONTROLL- VENTIL | P |
| 164 och 140 med komb.anläggning | GRUPP |
| | 85 |
| | NR |
| DATUM | 25 |
| Januari 1974 | |

Ändrat utförande av värmekontrollventil

I 164 och 140-vagnar med värmesystem av typ kombinationsanläggning, har den vakuumreglerade värmekontrollventilen ersatts med en mekanisk vajerreglerad ventil.

Från och med nedanstående chassinummer förekommer ventilerna blandat i både nya och gamla utförandet.

| | | |
|-----|--------------|---------|
| 142 | chassinummer | 404 715 |
| 144 | --- | 441 540 |
| 145 | --- | 218 953 |
| 164 | --- | 106 993 |

Från och med nedanstående chassinummer förekommer endast det nya utförandet.

| | | |
|-----|--------------|---------|
| 142 | chassinummer | 413 100 |
| 144 | --- | 451 580 |
| 145 | --- | 225 500 |
| 164 | --- | 109 563 |



VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|---------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| BILBÄLTE | P |
| | GRUPP |
| | 85 |
| | NR |
| DATUM | |
| Februari 1974 | 26 |

Bilbältespåminnare

Det har från skilda kunder påpekats att då bilarna återlämnas efter verkstadsbesök, bältespåminnaren har satts ur funktion, utan kundens vetskap eller vilja.

Vi vill härmed på det bestämdaste påpeka att ett sådant förfaringssätt är ytterst olämpligt. Om vid verkstadsrangering anslutningen till saxlåset demonteras, måste den ovillkorligen återanslutas före det att bilen levereras tillbaka till kunden.



VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | |
|-----------------------|---------|
| BETR. | PRODUKT |
| KLIMATANLÄGG- NING | P |
| 140, 164 | GRUPP |
| | 85 |
| | NR |
| DATUM | |
| Juni 1974 | 28 |

B-54235

Ändrat utförande av kombinationsanläggning

För att undvika läckage av kondensvatten, från eventuell kylanläggning, in i kupén, så har en ändring av kombinationsanläggningen vidtagits.

Denna ändring innebär att huset numera har hel botten. Anslutningarna till cellpaketet har härvid flyttats till anläggningens ovasida.

Den nya kombinationsanläggningen har införts i produktionen enligt nedanstående chassinummer.

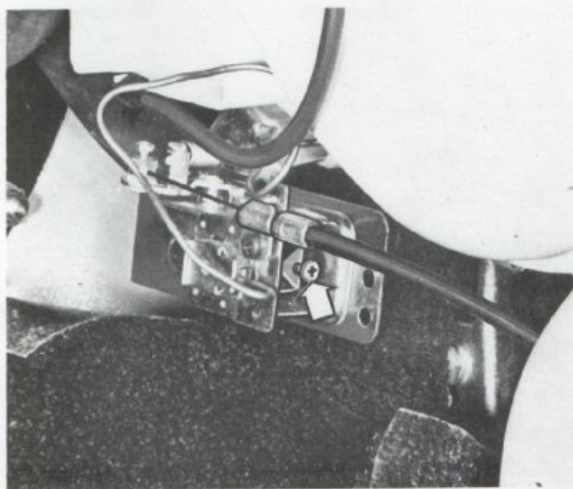
| <u>Vagntyp</u> | <u>Chassinummer</u> | |
|----------------|---------------------|--------------------------------------|
| 142 | 446 581 - | |
| 144 | 500 800 - | |
| 145 | 255 831 - | |
| 164 | 126 606 - 126 705 | Blandat (gammalt och nytt utförande) |
| | 126 706 - | Endast nytt utförande. |



VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| BETR. | PRODUKT |
|-----------------------------------|-------------|
| MEKANISK VÄRMEKONTROLL- VENTIL | P |
| 140, 164 | GRUPP 85 |
| DATUM | NR |
| Juni 1974 | 29 |



VOLVO
112386

Ändrad inställning av mekanisk värmekontrollventil

I vagnar med värmesystem av typ kombinationsanläggning, har den mekaniska värmekontrollventilen i vissa fall, vid varm väderlek och tillsammans med kylanläggning, upplevts som den ej gått att stänga.

För att åtgärda detta har en omkalibrering skett av den automatiska temperaturregleringen. Denna är numera helt stängd vid 0° C på kapillärroret. På ventiler med denna nya kalibrering är justerskruven låst med grå låslack istället för tidigare röd.

Ventiler med röd låslack kan vid behov justeras genom att justerskruven vrids 3/4 varv medsols. Därefter låses justerskruven med grå låslack.

OBS! För att förhindra att ytterligare justering utförs på samma ventil, är det av vikt att all röd lack täcks.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|------------------|-------|----|
| BETR. | KLIMATANLÄGGNING | PROG. | P |
| | 140, 164 | GRUPP | 85 |
| DATUM | September 1974 | N | 30 |

Fläktmotor för kombinationsanläggning

I enstaka fall har gnissel och/eller lågfrekvent oljud förekommit i fläktmotorn för klimat-anläggning typ CU.

Detta kan åtgärdas enligt nedanstående:

Gnissel

1. Demontera enhetens högra yttre gavel samt turbinhjul, se verkstadshandbok 140, 164 avd. 8 (85).
2. Tvätta rent borsthållarnas utsidor med trikloretylen, för att avlägsna eventuellt fett.
3. Fäst en bit självhäftande skumplast (detaljnummer 1214722-9) på borsthållarnas utsida, bild 1.
4. Montera turbinhjulet samt yttre gaveln.

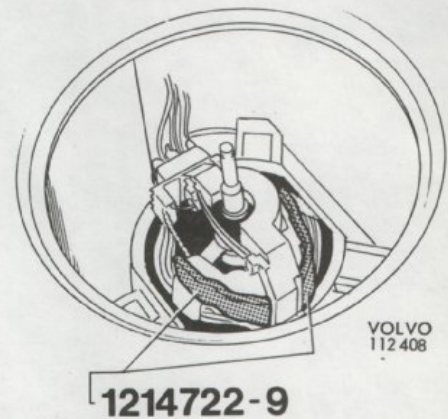


Bild 1.

Lågfrekvent oljud

1. Demontera enhetens högra yttre gavel samt turbinhjul, se verkstadshandbok 140, 164 avd. 8 (85).
2. Lätta med en skruvmejsel på fjädern som håller kulan (glidlager), bild 2.
3. Starta fläkten.
4. Låt kulan förflytta sig så att den "hittar" rätt läge.
5. Montera turbinhjulet, starta fläkten och lyssna. Upprepa proceduren tills oljudet försvunnit.
6. Montera yttre gaveln.

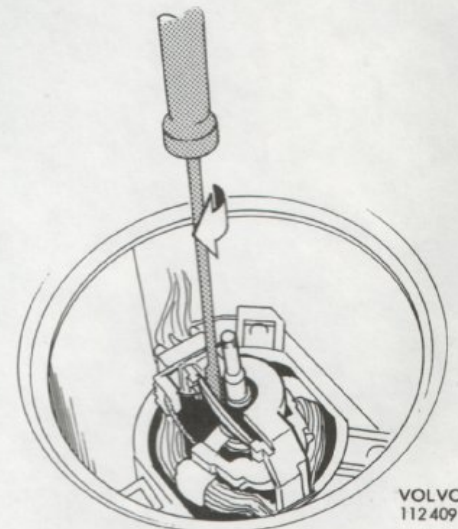


Bild 2.



VOLVO

VERKSTADS- MEDDELANDE

PERSONVAGNAR

| | | | |
|-------|-----------------------|---------|----|
| BETR. | EXTRA RESERV- HJUL | PRODUKT | P |
| | 142,144,164 | GRUPP | 89 |
| DATUM | Oktober 1970 | NR | 1 |

Montering av fästen för extra reservhjul.

För att tillgodose vissa länders önskemål om att två reservhjul ska finnas i bilen, har följande anvisningar framtagits för montering av fästen till ett extra reservhjul. Fästena monteras på vänster sida i bagageutrymmet.

Följande detaljer erfordras:

| <u>Detaljnummer</u> | <u>Antal</u> | <u>Benämning</u> |
|---------------------|--------------|-------------------|
| 675388 | 2 | Remfäste |
| 687171 | 1 | Spännband, kompl. |
| 950020 | 2 | Skruv |
| 940092 | 2 | Mutter |
| 955137 | 2 | Skruv |
| 941905 | 4 | Fjäderbricka |

Borra två 5,5 mm hål i båda remfästena enligt måtten i bild 1.

Borra därefter två 5,5 mm hål i bakskärmen samt två 3,5 mm hål i golvplåten vid reservhjulbaljan enligt måtten i bild 2.

Det nedre fästet skruvas fast med plåtskruvar och det övre med genomgående skruvar och muttrar.

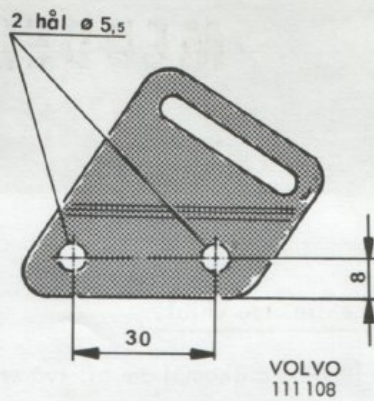


Bild 1

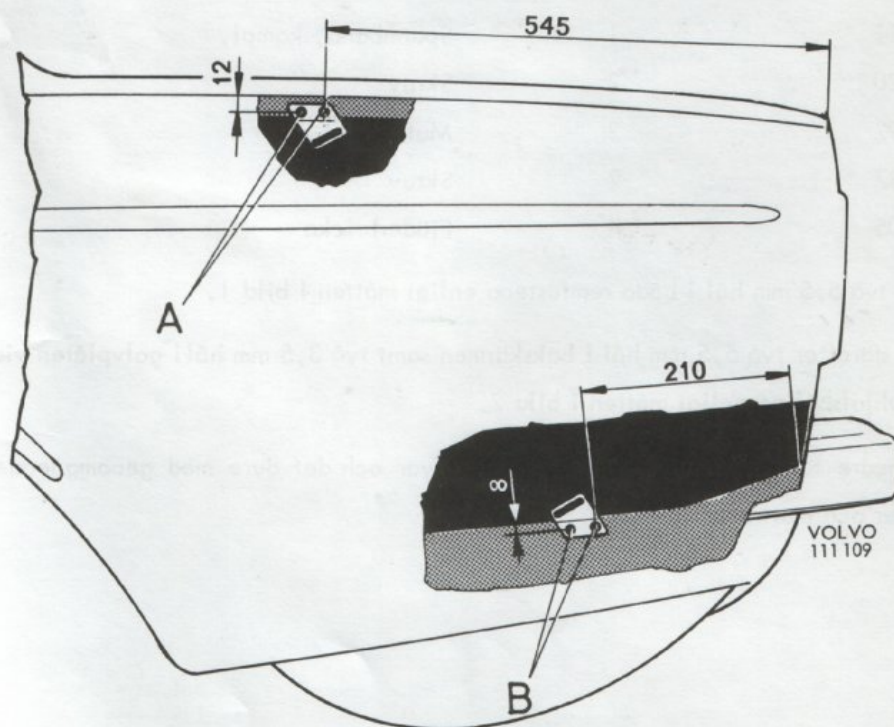


Bild 2. A. \varnothing 5,5 mm 2 hål borras i skärmen

B. \varnothing 3,5 mm 2 hål borras i reservhjulbaljan