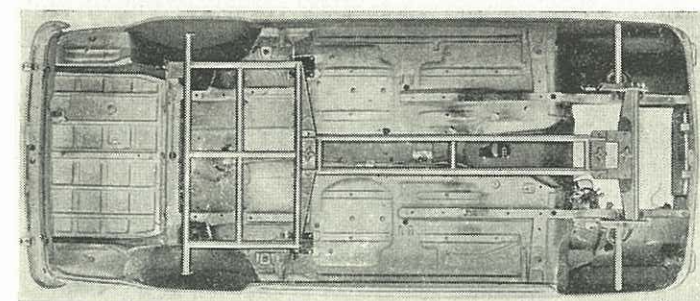
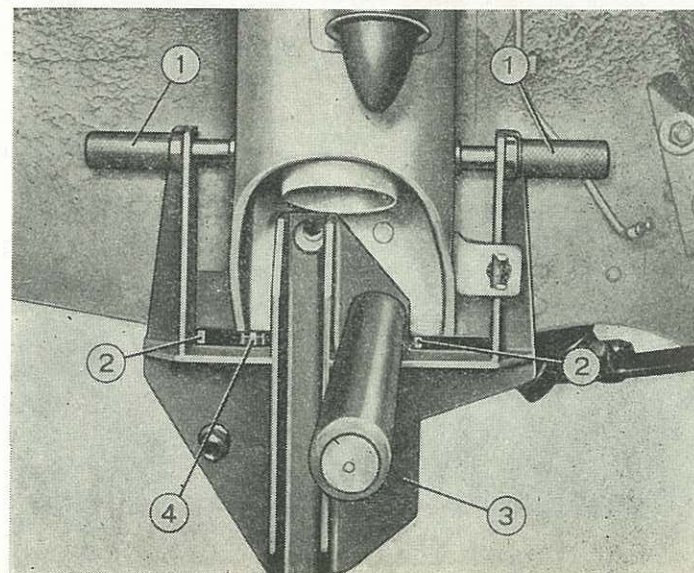


Obr. 444. Základní rozměry ke kontrole upevňovacích bodů hnacích agregátů:

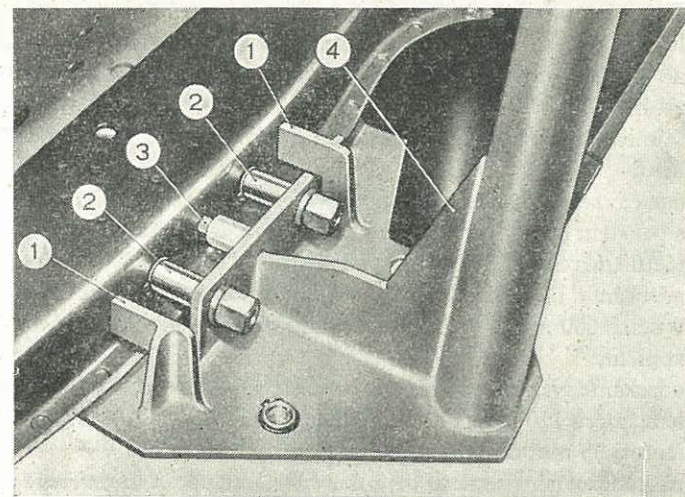
0 – základní přímka, 1 – horní upevnění chladiče, 2 – upevnění skříňové řízení a pomocné páky řízení, 3 – osa pedálů brzd a spojky, 4 – střed řízení, 5 – střed kola, 6 – upevnění zadních tlumičů, 7 – zadní upevnění tlumiče výfuku, 8 – přední upevnění tlumiče výfuku, 9 – upevnění zadní příčné tyče, 10 – osa zadních kol, 11 – upevnění horních podélných tyčí zadní nápravy, 12 – upevnění dolních podélných tyčí zadní nápravy, 13 – střed kola, 14 – upevňovací body příčky přední nápravy, 15 – upevnění příčného zkrutného stabilizátoru, 16 – dolní upevnění chladiče, 17 – osa vozu, 18 – horní upevnění chladiče, 19 – osa předních kol, 20 – zadní upevnění agregátu, 21 – upevnění opěry kloubového hřídele, 22 – upevnění tlumičů zadní nápravy.



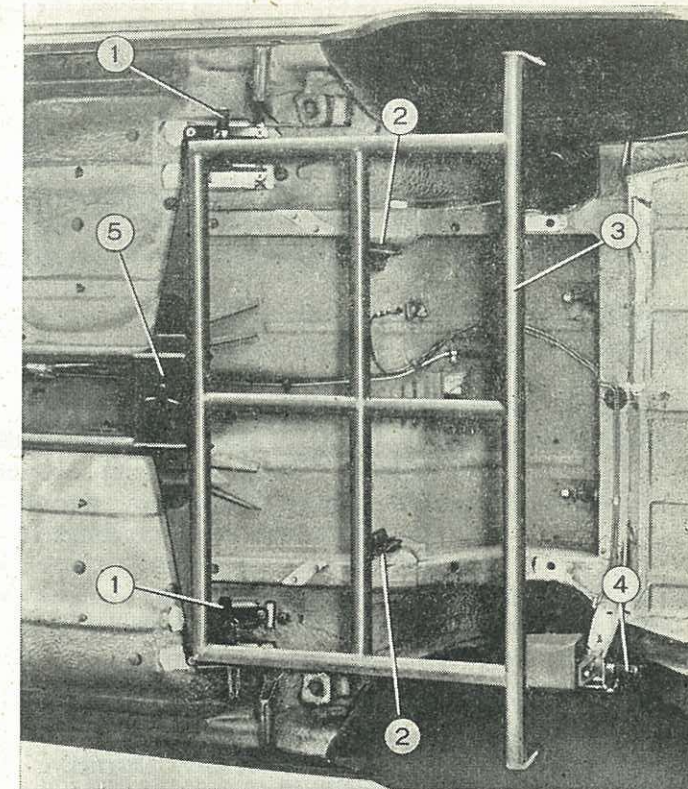
Obr. 445. Kontrola podlahy karosérie přípravkem A.78124/R.



Obr. 446. Kontrola podlahy karosérie přípravkem A.78124/R:
1 – montážní čepy nasazované do otvorů pro čepy předního závěsného ramene, 2 – dorazy, 3 – přední část přípravku A.78124/R, 4 – montážní duté čepy na upevňovacích šroubech příčky přední nápravy.

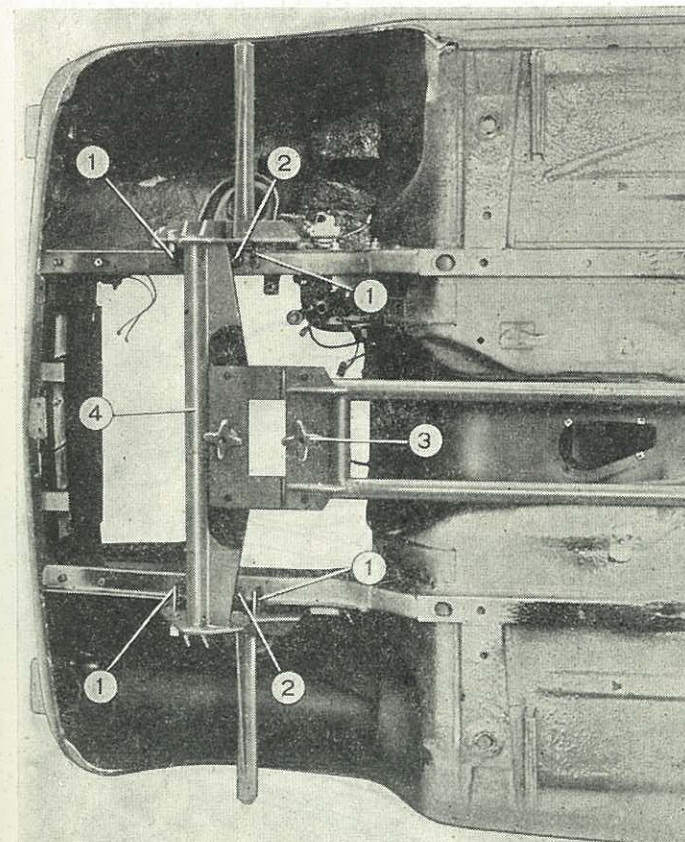


Obr. 447. Kontrola podlahy karosérie přípravkem A.78124/R:
1 – dorazy, 2 – duté čepy na šroubech příčky přední nápravy, 3 – montážní kolík, 4 – část přední části přípravku A.78124/R.



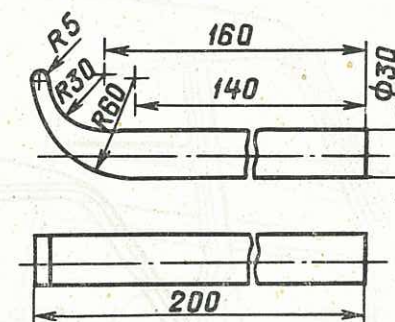
Obr. 449. Kontrola zadní části podlahy karosérie přípravkem A.78124/R:

1 – montážní upevňovací kolíky dolních podélných tyčí zadního podvěsu, 2 – montážní opěrné plochy ke kontrole upevnění horních podélných tyčí zadního podvěsu ke karosérii, 3 – zadní část přípravku A.78124/R, 4 – montážní upevňovací kolík příčné tyče ke karosérii, 5 – střední část přípravku A.78124/R.



Obr. 448. Kontrola přední části podlahy karosérie přípravkem A.78124/R:

1 – opěrné dorazy, 2 – montážní duté čepy na šroubech příčky přední nápravy, 3 – křídlová matice spojující přední a prostřední části přípravku A.78124/R, 4 – přední část přípravku A.78124/R.



Obr. 450. Páka pro vyrovnaní deformace přední stojiny.

důlky a otláčení, je možno stojinu vyklepat (obr. 450) středními otvory v podběhu ze strany motorového prostoru,
– očistit povrch stojiny,
– přivařit nový držák elektrickým obloukem (elektrody $\Theta-34$ nebo $\Theta-42$, $\varnothing 1,6-2$ mm) přerušovaným švem a natřít.
Střed otvoru pod doraz držáku musí být o 97 mm výše než čep horního závěsného ramene, což odpovídá vzdálenosti 9,5 milimetru od okraje držáku k povrchu stojiny.

Je-li deformace stojiny velká a jsou též narušeny boční povrchy, je po vyrovnaní držáku rovněž nutno vyrovnat stojinu. K tomu je třeba vyrobit obložení z listové ocele, tloušťky 1,5 mm