ÖVRE INSTRUMENTPANELSTOPPNING JENSEN

Instrumentpanelstoppningen är tillverkad för senare årsmodeller, för att passa den avvikande längden av den inre metallkärnan. Därför måste du göra anpassningar så att den övre instrumentpanelstoppningen passar även en Jensen-modell.

INSTRUKTIONER:

1. Demontera den gamla stoppningen från metallkärnan. Rengör från limrester. Kontrollera att du har både den högra och vänstra kärnan.

2. Nu måste metallkärnan kortas ner för att passa den nya stoppningen. Kärnan kapas ner mellan de två markeringar för infästning i den övre dörrpanelen.

3. Mät 100 mm från ena änden, gör en markering, plussa på 12 mm, gör ytterligare en markering. Detta är delen som ska kapas bort.

4. Kapa bort delen och se till att snittet är rakt. Ta inte bort mer än det, du kan alltid slipa bort lite om det skulle vara nödvändigt. Ta bort färgen för att förbereda för svetsning.

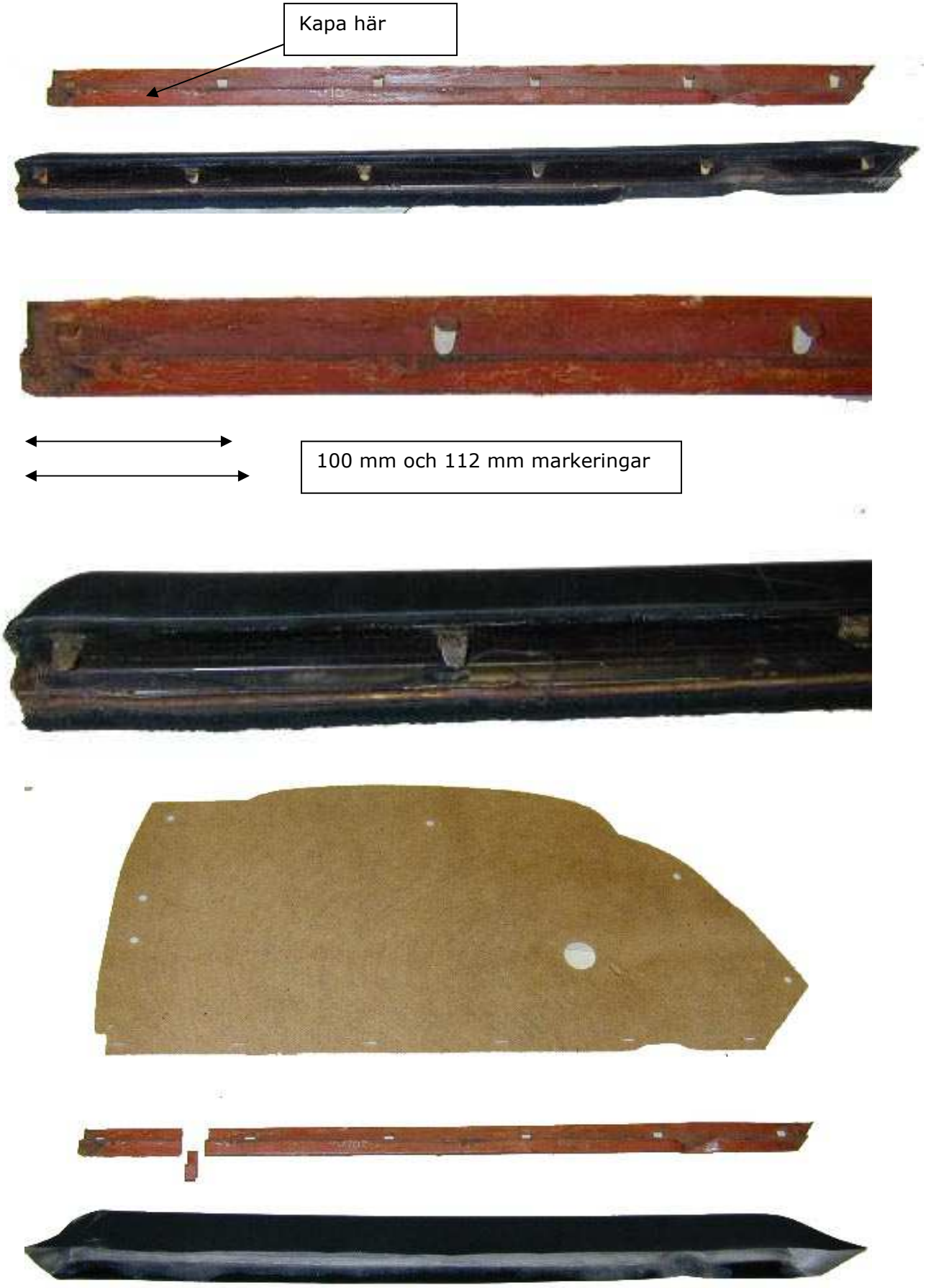
5. Ta de två delarna och lägg ihop dem där de skall bli ihop-limmade med stoppningen. Om passformen är bra, fortsätt med nästa steg. Om du måste justera, fila försiktigt bort överflödigt marginal tills det passar.

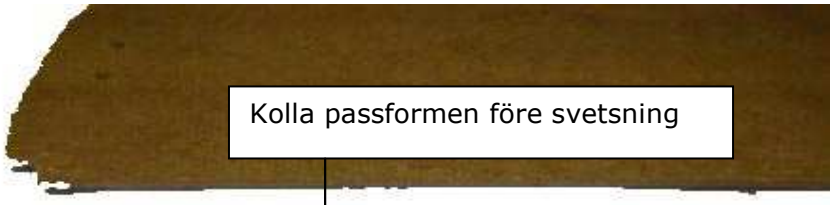
6. Svetsa ihop de två delarna på ovansidan, som ska limmas senare (som ska ligga mot stoppningen alltså)

7. Slipa bort svetsloppor och se till att få en slät yta. Kolla igen att passformen mot stoppningen är bra.

8. Om du har köpt din övre instrumentpanelstoppning från VP Autoparts AB eller VP Autoparts INC. kommer stoppningen passa in i de övre infästningarna av panelen. Om du har behållit din gamla instrumentbräda måste du göra några justeringar till. Den övre och nedre änden av masonitskivan måste bearbetas. Ta bort 12 mm på längden och 25 mm på höjden för att få passformen att stämma. Du måste även sätta ett nytt spår i masoniten – mäta från kärnan och göra ett nytt spår som motsvarar de andra.

9. När du har passat in metallkärnan mot stoppningen och är nöjd med passformen kan dessa limmas ihop. Använd kontaktlim och limma och vik lite i taget runt metallkärnan tills du är nöjd med resultatet.


Kapa här
100 mm och 112 mm markeringar



Kolla passformen före svetsning

Svetsa & slipa ner metallkärnan och kolla passformen mot stoppningen

Bearbeta hörnen så att de passa den nya stoppningen samt sätt in nya spår.