1. DESCRIPCIÓN GENERAL

|  |  |
| --- | --- |
| Pantalla 1.1.1 | El curso de chapistería del SEAT Toledo muestra los trabajos de sustitución de las piezas más destacables de la carrocería de este modelo. |

|  |  |
| --- | --- |
| Pantalla 1.1.2 | En el presente curso se muestran los procesos de sustitución de las piezas que presentan alguna particularidad especial, y están divididos en los siguientes capítulos:   * Larguero superior delantero. * Flanco lateral posterior. * Refuerzo Mont ante B. * Refuerzo larguero inferior. * Larguero posterior. * Prolongación larguero posterior. * Conclusión |

|  |  |
| --- | --- |
| Pantalla 1.1.3 | Destacar que el larguero delantero se sustituye del mismo modo que en el Ibiza 2008, tanto la sustitución completa como la parcial, y se pueden observar en el vídeo de chapistería del Ibiza 2002. |
| OBSER. | Mostrar útil -T20142- de marcaje de línea de corte del larguero. |

|  |  |
| --- | --- |
| Pantalla 1.1.4 | En el diseño del Seat Toledo se han utilizado diferentes tipos de acero para obtener una carrocería que ofrezca la máxima protección de los ocupantes sin elevar el peso final del vehículo, destacando las piezas fabricadas en aceros de ultra alta resistencia y de muy alta resistencia.  El refuerzo del montante B, el refuerzo de montante A superior, el túnel central y el travesaño refuerzo inferior del salpicadero son de acero de ultra alta resistencia conformados en caliente.  La prolongación posterior del refuerzo de montante A superior, los travesaños de antintrusión de la puerta delantera y trasera, el cierre del larguero superior, la traviesa del asiento, el refuerzo de larguero inferior y su cierre y la prolongación del larguero posterior son de acero de muy alta resistencia.  Para soldar estos aceros es necesario utilizar uno de los equipos recomendados por SEAT, un equipo de soldadura por resistencia eléctrica inverter, con suficiente potencia y presión. Asimismo, para su despunteado es necesario utilizar fresas especiales. |

|  |  |
| --- | --- |
| Pantalla 1.1.5 | En la unión de las piezas de la carrocería se ha utilizado diferentes sistemas como soldadura por puntos de resistencia eléctrica, soldadura láser híbrida, soldadura MIG, soldadura MIG Brazing y adhesivos estructurales.  La soldadura láser híbrida de la zona del techo se sustituye en reparación por adhesivo estructural bicomponente y adhesivo bicomponente de lunas.  Las uniones combinadas de soldadura por resistencia y adhesivo aplicadas en fabricación también se utilizarán en reparación en la mayor parte de los casos.  La soldadura MIG Brazing se reemplaza en reparación por soldadura MIG/MAG. |
| OBSER. | Mostrar la soldadura Cusi3 de la zona delantera piso maletero y en el pilar A. |