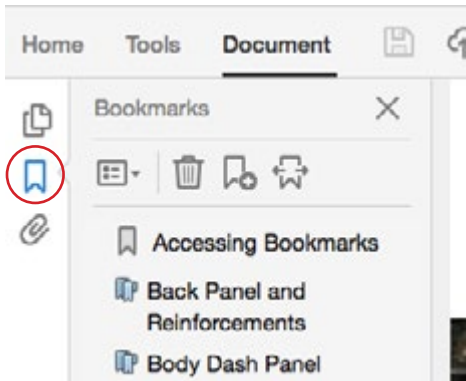


FordParts.com



**F-SERIES SUPER DUTY SUPER CAB
INSTRUCTION SHEETS**

INSTRUCTIONS FOR ACCESSING BOOKMARKS



1. Open the PDF in Adobe Acrobat Reader.
2. If the “sidebar” is not open as shown on the left, go to “View” in the menu bar and click to expand.
3. Navigate to the “Show/Hide” menu.
4. Navigate to the “Navigation Panes”. Then select the “Bookmarks” pane.
5. You should see a side bar that looks like the image on this page.
6. To access a specific Instruction Sheet, click on the title in the list.

F-SERIES SUPER CAB AND CREW CAB - #3 REAR FLOOR CROSSMEMBER INSTALLATION - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1610696-A*	#3 Rear Floor Crossmember	1
SKFL34-1610696-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S900C	Blind Rivet	32
W707638-S900C	Blind Rivet	28
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

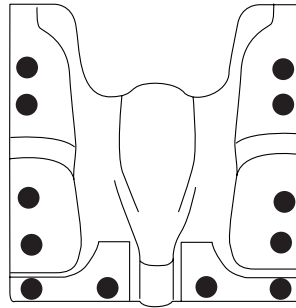
- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKFL34-1610696-AB

SHEET 1 OF 3



- Black dots represent the location of the twenty-four (24) blind rivets (W702512-S900C). (Refer to Figure 1).
- Black triangle represent the location of the twenty-eight (28) blind rivets (W707638-S900C) rivets to the floor pan (Refer to Figure 1).
- Cross member can be sectioned to repair outboard ends. (Refer to Figure 2).



**FIGURE 1
(COMMON BETWEEN RIGHT AND LEFT HAND SIDES)**

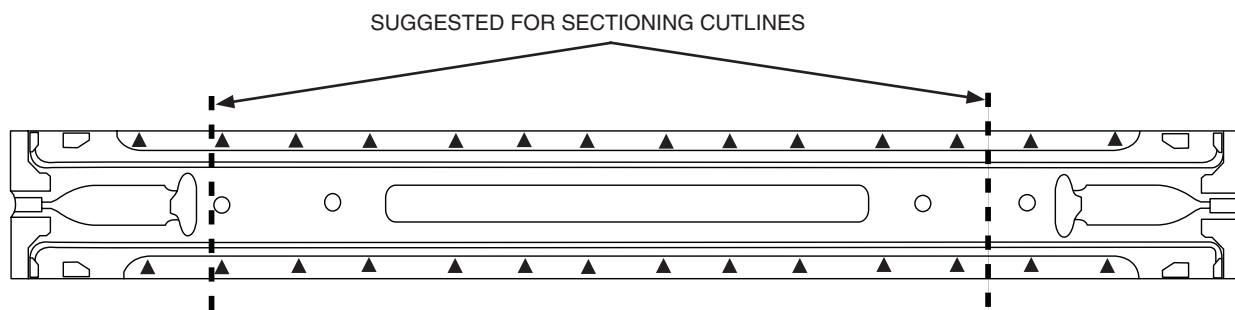


FIGURE 2



- Make cuts as outlined to remove damaged areas, then make a 4" long insert/backer for repair up to the floor pan flange. (Refer to Figure 3).
- **Option 1** - Insert/backer may be installed using eight (8) blind rivets (W702512-S900C) and adhesive. (Refer to Figure 3).

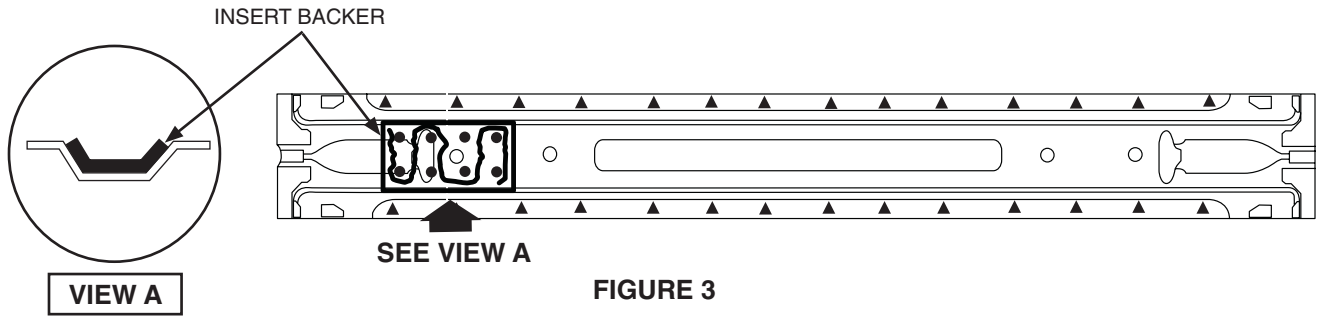


FIGURE 3

- **Option 2** - Insert/backer may be welded into section after MIG butt welding of cross member sections. Dress butt weld and fully weld insert/backer into position. (Refer to Figure 4).

BLACK WAVY LINES
REPRESENT WELD

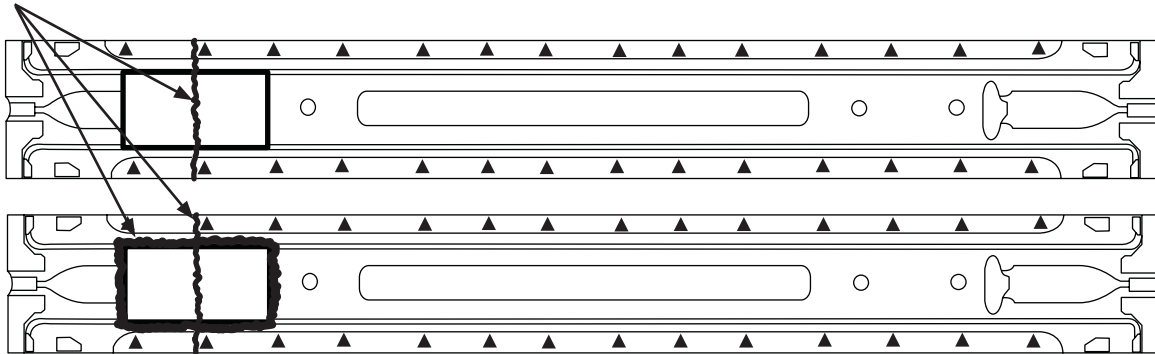


FIGURE 4

- (Refer to Figure 5) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline. (Refer to Figure 5).

BLACK WAVY LINES REPRESENT THE ADHESIVE IS BETWEEN THE CROSS MEMBER AND THE FLOOR PAN AND THE SIDE SILLS

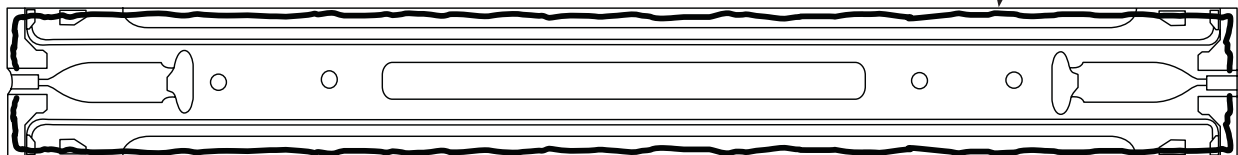


FIGURE 5

SKFL34-1610696-AB

SHEET 3 OF 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

F-SERIES SUPER CAB AND CREW CAB - #3 REAR
FLOOR CROSSMEMBER INSTALLATION -
SERVICE KIT INSTRUCTIONS

POSE DE LA TRAVERSE ARRIÈRE DE PLANCHER No 3 SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - CABINES DOUBLE ET SIX PLACES

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1610696-A*	Traverse arrière de plancher No 3	1
SKFL34-1610696-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S900C	Rivet aveugle	32
W707638-S900C	Rivet aveugle	28
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.



- Les points noirs représentent l'emplacement des vingt-quatre (24) rivets aveugles (W702512-S900C). (Voir figure 1).
- Les triangles noirs représentent l'emplacement des vingt-huit (28) rivets aveugles (W707638-S900C) sur le plancher. (Voir figure 1).
- La traverse peut être sectionnée pour réparer les extrémités extérieures. (Voir figure 2).

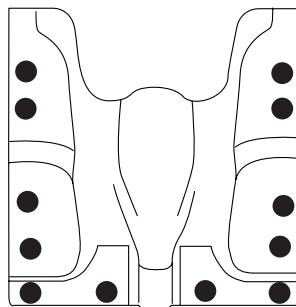


FIGURE 1
(ILLUSTRATION COMMUNE AUX CÔTÉS DROIT ET GAUCHE)

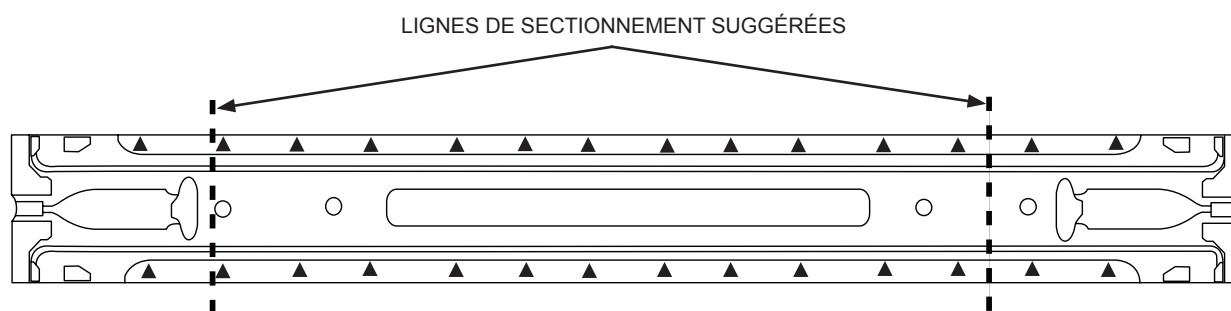
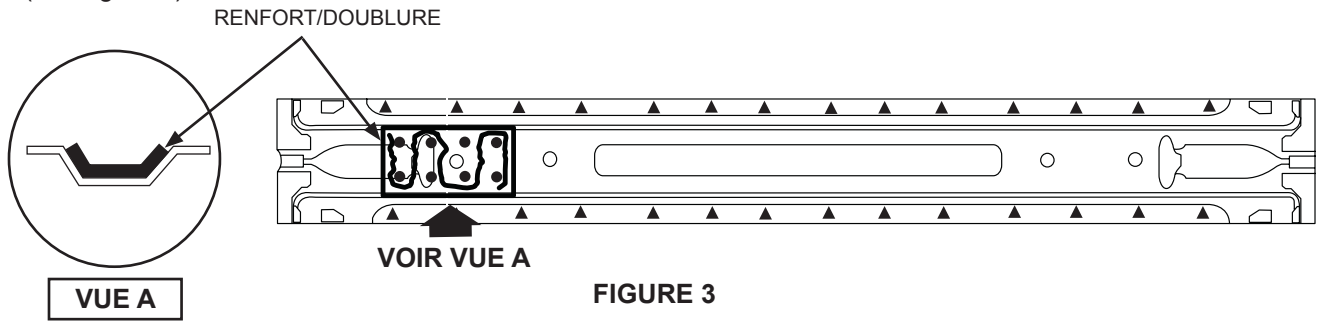


FIGURE 2

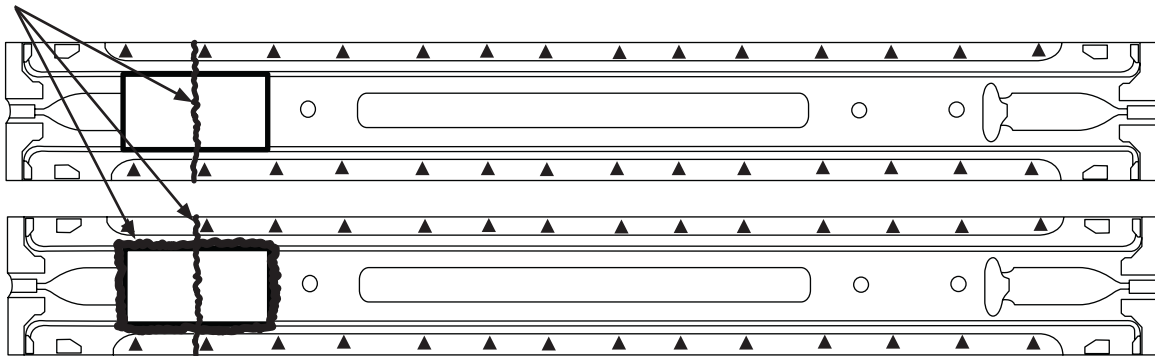


- Sectionner comme indiqué pour retirer les parties endommagées, préparer ensuite un renfort/doublure de 4 po de long pour la réparation jusqu'à la tôle de plancher. (Voir figure 3).
- **Option 1** - Le renfort/doublure peut être posé avec huit (8) rivets aveugles (W702512-S900C) et de l'adhésif. (Voir figure 3).



- **Option 2** - Le renfort/doublure peut être soudé dans la section par soudure MIG bout à bout des sections de traverse. Dresser la soudure et souder complètement le renfort en place. (Voir figure 4).

LES LIGNES NOIRES
REPRÉSENTENT LES SOUDURES



- (Voir figure 5) pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide. (Voir figure 5).

LES LIGNES ONDULÉES NOIRES REPRÉSENTENT L'EMPLACEMENT DE L'ADHÉSIF ENTRE LA TRAVERSE, LA TÔLE DE PLANCHER ET LES BAS DE PORTE.

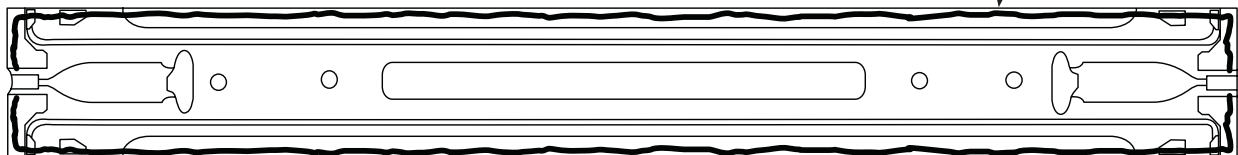


FIGURE 5



**INSTALACIÓN DEL ELEMENTO TRANSVERSAL SERIE F PARA SECCIÓN POSTERIOR
DEL SUELO N° 3 EN SUPERCABINA Y CABINA DOBLE
- INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1610696-A*	Elemento transversal para sección posterior del suelo n° 3	1
SKFL34-1610696-AAB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S900C	Remache ciego	32
W707638-S900C	Remache ciego	28
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKFL34-1610696-AB

HOJA 1 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121

4-1

**INSTALACIÓN DEL ELEMENTO TRANSVERSAL SERIE F
PARA SECCIÓN POSTERIOR DEL SUELO DE LA
CARROCERÍA N° 3 PARA SUPERCABINA Y CABINA
DOBLE - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

- Los puntos negros representan la ubicación de los veinticuatro (24) remaches ciegos (W702512-S900C). (Consulte la Figura 1).
- Los triángulos negros representan la ubicación de los veintiocho (28) remaches ciegos (W707638-S900C) en el suelo de la carrocería (Consulte la Figura 1).
- El elemento transversal puede seccionarse para reparar los extremos que sobresalgan. (Consulte la Figura 2).

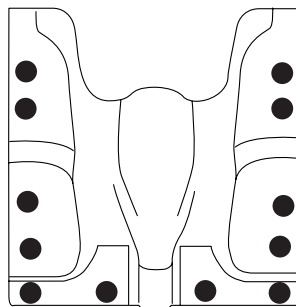


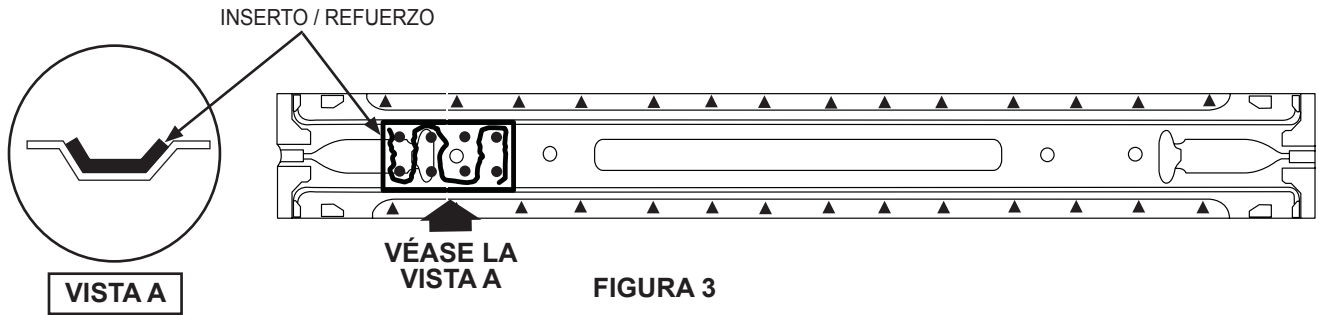
FIGURA 1
(COMÚN ENTRE LOS LADOS IZQUIERDO Y DERECHO)



FIGURA 2

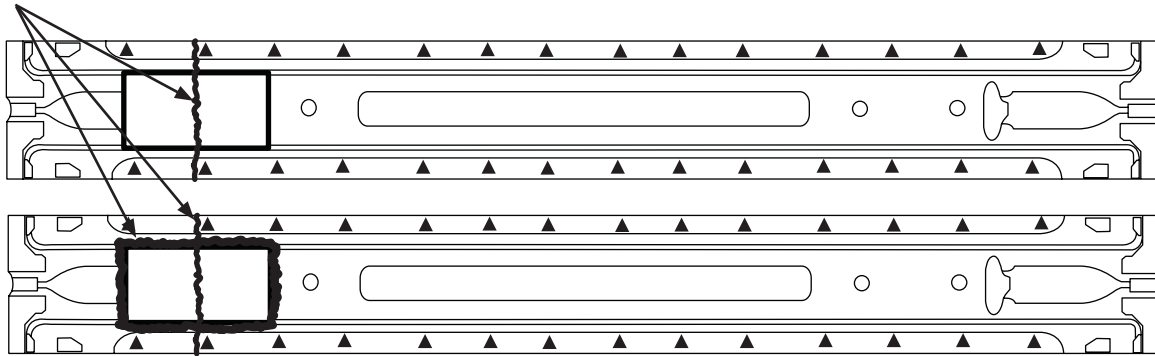


- Realice los recortes trazados para extraer las áreas dañadas y, a continuación, realice un inserto/refuerzo de 4" de longitud que le permita llevar a cabo la reparación hasta el reborde del suelo de la carrocería. (Consulte la Figura 3).
- **Opción 1** - El inserto/refuerzo puede instalarse usando ocho (8) remaches ciegos (W702512-S900C) y adherente. (Consulte la Figura 3).



- **Opción 2** - El inserto/refuerzo puede soldarse a la sección después de haberse realizado una soldadura a tope MIG de las secciones cruzadas. Repase la soldadura a tope y suelde el inserto/refuerzo completamente en su posición. (Consulte la Figura 4).

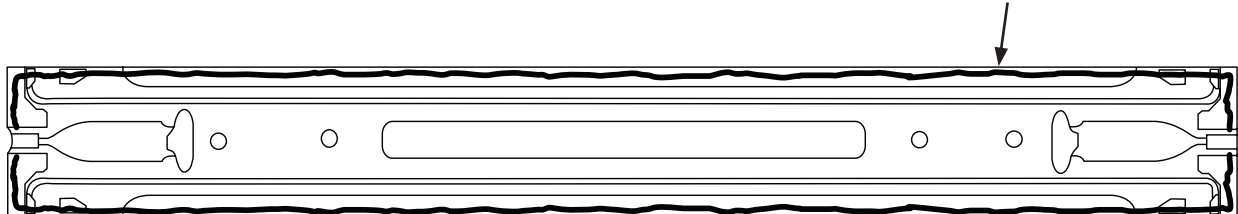
LAS LÍNEAS ONDULADAS NEGRAS REPRESENTAN LA SOLDADURA



- (Consulte la Figura 5) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches autopercutor y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa. (Consulte la Figura 5).

LAS LÍNEAS NEGRAS ONDULADAS REPRESENTAN EL MATERIAL ADHERENTE ENTRE EL ELEMENTO TRANSVERSAL Y EL SUELO DE LA CARROCERÍA Y LOS ESTRIBOS LATERALES



SKFL34-1610696-AB

HOJA 3 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-1

INSTALACIÓN DEL ELEMENTO TRANSVERSAL SERIE F
PARA SECCIÓN POSTERIOR DEL SUELO DE LA
CARROCERÍA N° 3 PARA SUPERCABINA Y CABINA
DOBLE - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

F-SERIES BODY INSTALLATION FOR SUPER CAB ROCKER PANEL - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1810128-A*	Rocker Panel Outer Reinforcement - Super Cab (RH)	1
SKFL34-1810128-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1810129-A*	Rocker Panel Outer Reinforcement - Super Cab (LH)	1
SKFL34-1810128-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S900C	Blind Rivet	12
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKFL34-1810128-AB

SHEET 1 OF 3



- Black dots represent the location of four (4) blind rivets (W702512-S900C).
- The outer rocker reinforcement may be sectioned according to repair plan technicians judgement. (Refer to Figures 2 and 3).

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline.

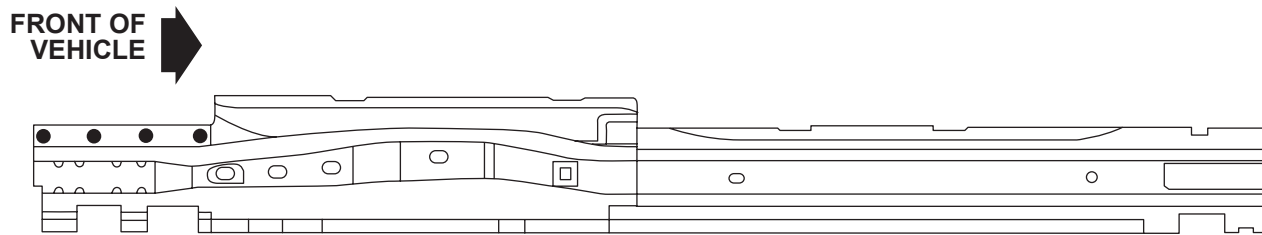


FIGURE 1

- **Option 1** - Insert/backer may be installed using eight (8) blind rivets (W702512-S900C) and adhesive. (Refer to Figure 3).

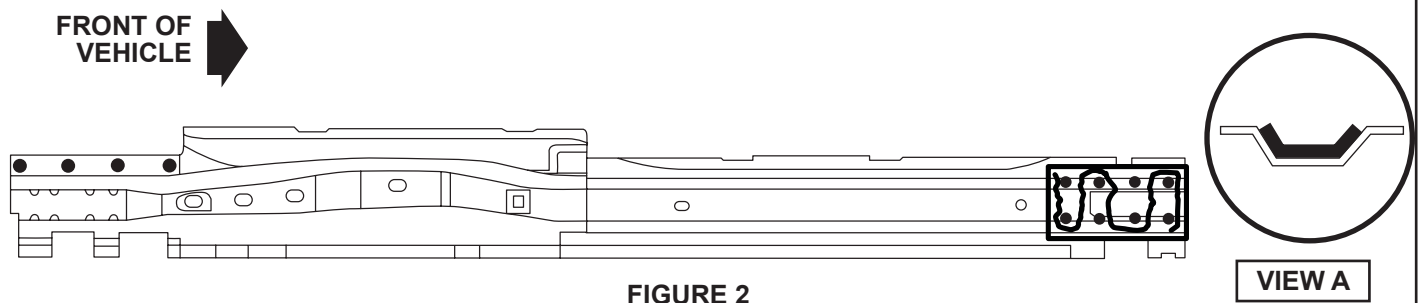


FIGURE 2

VIEW A



- The outer rocker reinforcement may be sectioned according to repair plan technicians judgement. (Refer to Figures 2 and 3).
- Make cut(s) as determined, then make a 9" long insert backer. (Refer to Figure 3).
- **Option 2** - Insert/backer may be welded into section after butt welding of cross member sections. Dress MIG butt weld and fully weld insert/backer into position. (Refer to Figure 3).

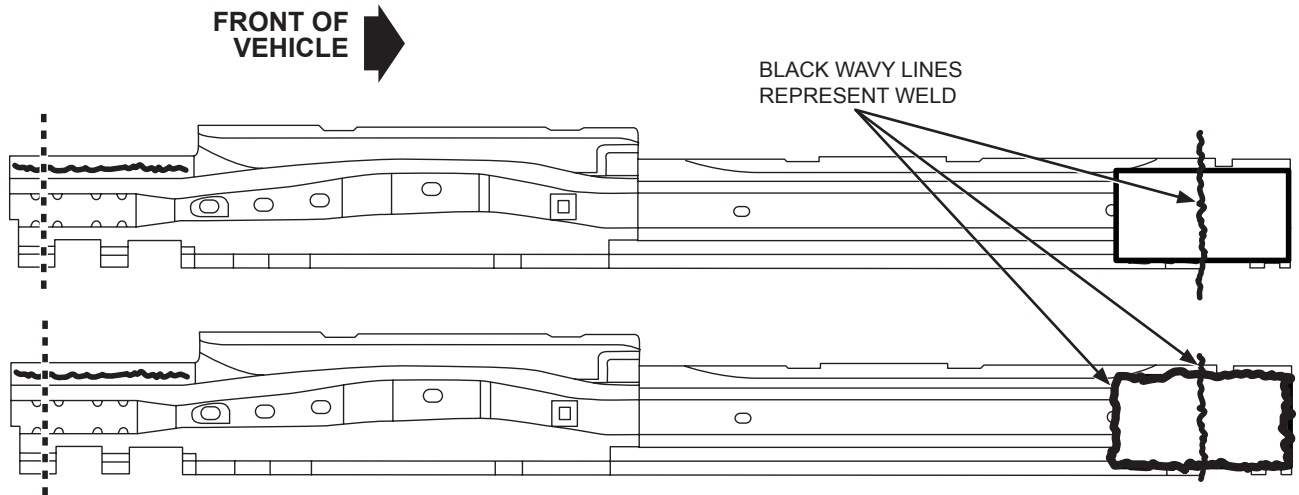


FIGURE 3
SUGGESTED RANGE FOR SECTIONING

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline.

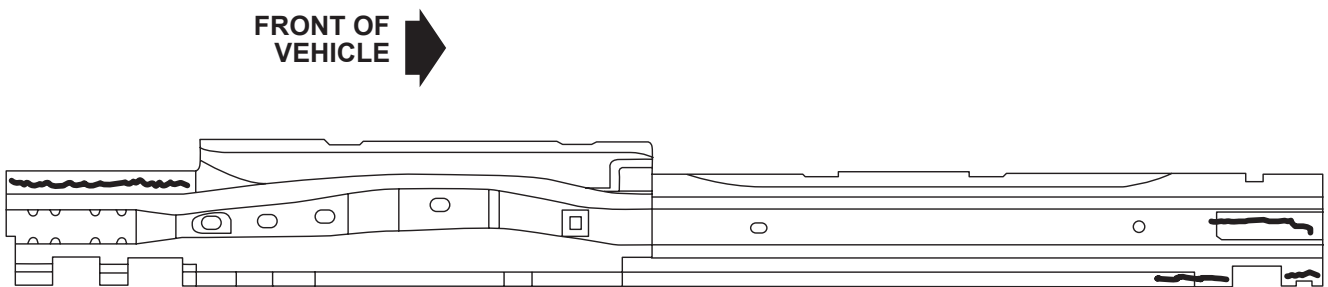


FIGURE 4



POSE DU RENFORT EXTÉRIEUR DE BAS DE CAISSE SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1810128-A•	Renfort extérieur de bas de caisse - Cabine double (côté droit)	1
SKFL34-1810128-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1810129-A•	Renfort extérieur de bas de caisse - Cabine double (côté gauche)	1
SKFL34-1810128-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S900C	Rivet aveugle	12
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKFL34-1810128-AB

FEUILLE 1 DE 3



- Les points noirs représentent l'emplacement de quatre (4) rivets aveugles (W702512-S900C).
- Le renfort extérieur de base de caisse peut être sectionné selon les plans de réparation du technicien. (Voir figures 2 et 3).

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

AVANT DU
VÉHICULE →

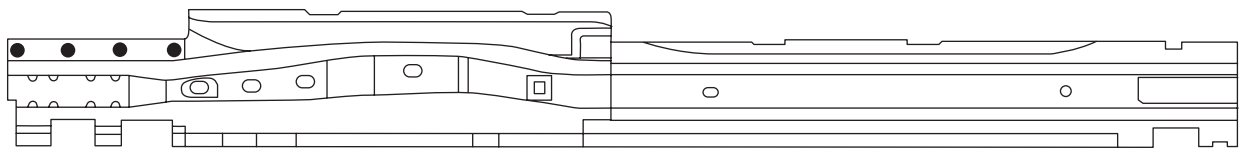


FIGURE 1

- Option 1 - Le renfort peut être posé avec huit (8) rivets aveugles (W702512-S900C) et de l'adhésif. (Voir figure 3).

AVANT DU
VÉHICULE →

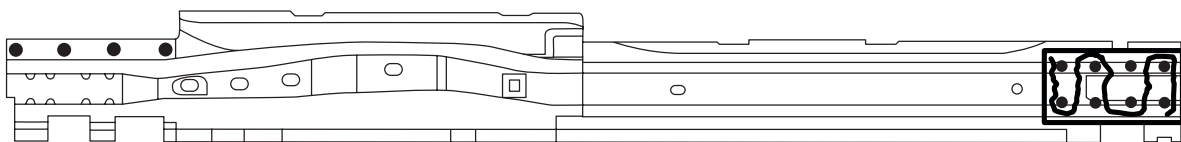
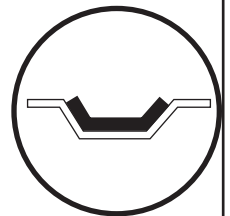


FIGURE 2



VIEW A

SKFL34-1810128-AB

FEUILLE 2 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

POSE DU RENFORT EXTÉRIEUR DE BAS DE CAISSE
SUR CAMIONS F
DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE

- Le renfort extérieur de base de caisse peut être sectionné selon les plans de réparation du technicien. (Voir figures 2 et 3).
- Sectionner comme déterminé et préparer un renfort de 9 po de long. (Voir figure 3).
- **Option 2** - Le renfort peut être soudé en section après soudure bout à bout des sections de traverse. Dresser la soudure MIG et souder complètement le renfort en place. (Voir figure 3).

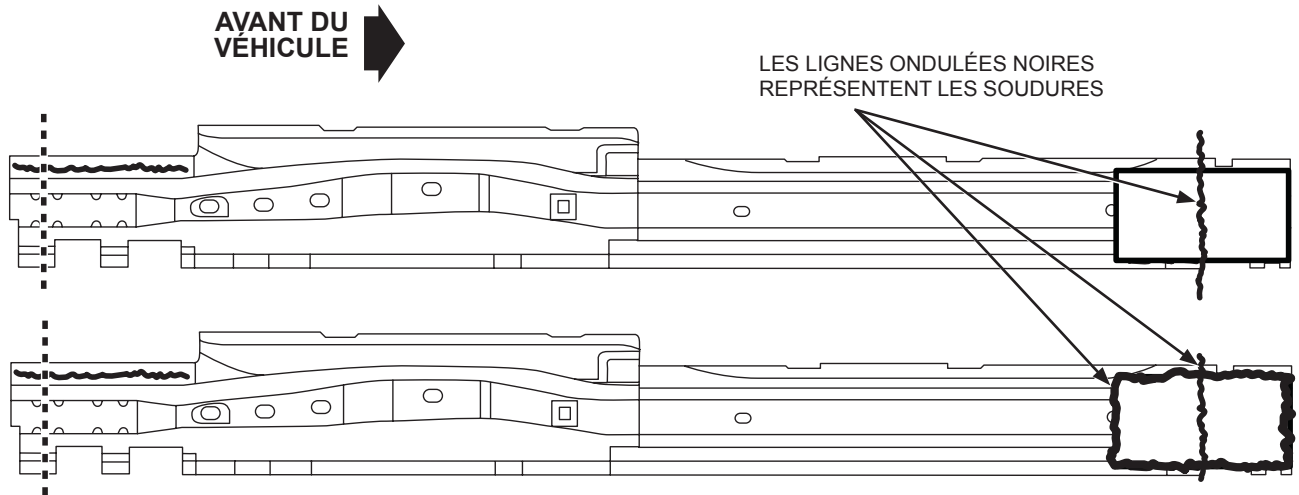


FIGURE 3
SECTIONNEMENT SUGÉRÉ

NOTA : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

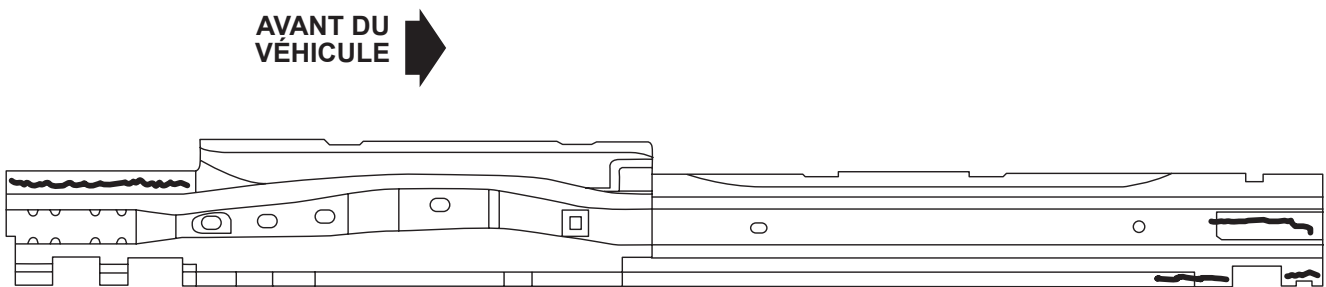


FIGURE 4



INSTALACIÓN DE CHASIS SERIE F PARA FALDÓN LATERAL DE SUPERCABINA INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1810128-A•	Refuerzo exterior del faldón lateral de Supercabina (derecho)	1
SKFL34-1810128-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1810129-A•	Refuerzo exterior del faldón lateral de Supercabina (izquierdo)	1
SKFL34-1810128-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S900C	Remache ciego	12
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKFL34-1810128-AB

HOJA 1 DE 3



- Los puntos negros representan la ubicación de los cuatro (4) remaches ciegos (W702512-S900C).
- El refuerzo de faldón lateral podrá seccionarse según el juicio de los técnicos y su plan de reparación.
(Consulte las Figuras 2 y 3).

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches autoperforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.

PARTE
DELANTERA DEL
VEHÍCULO →

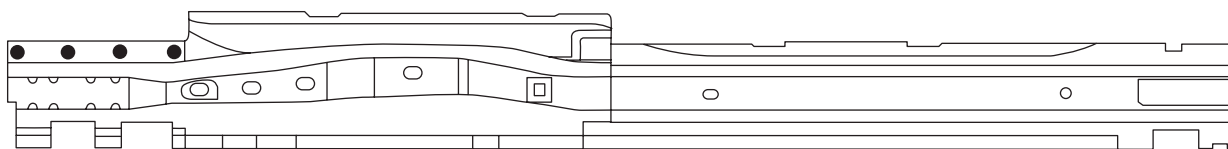


FIGURA 1

- **Opción 1** - El inserto/refuerzo puede instalarse usando ocho (8) remaches ciegos (W702512-S900C) y adherente.
(Consulte la Figura 3).

PARTE
DELANTERA DEL
VEHÍCULO →

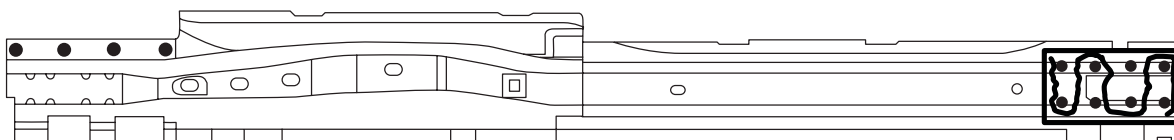
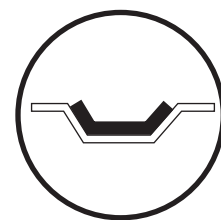


FIGURA 2



VISTA A



- El refuerzo de faldón lateral podrá seccionarse según el juicio de los técnicos y su plan de reparación. (Consulte las Figuras 2 y 3).
- Realice el o los recortes previstos y, a continuación, realice un inserto de refuerzo de 9" de longitud. (Consulte la Figura 3).
- **Opción 2** - El inserto/refuerzo puede soldarse a la sección después de haberse realizado una soldadura a tope de las secciones cruzadas. Repase la soldadura a tope MIG y suelde el inserto/refuerzo completamente en su posición. (Consulte la Figura 3).

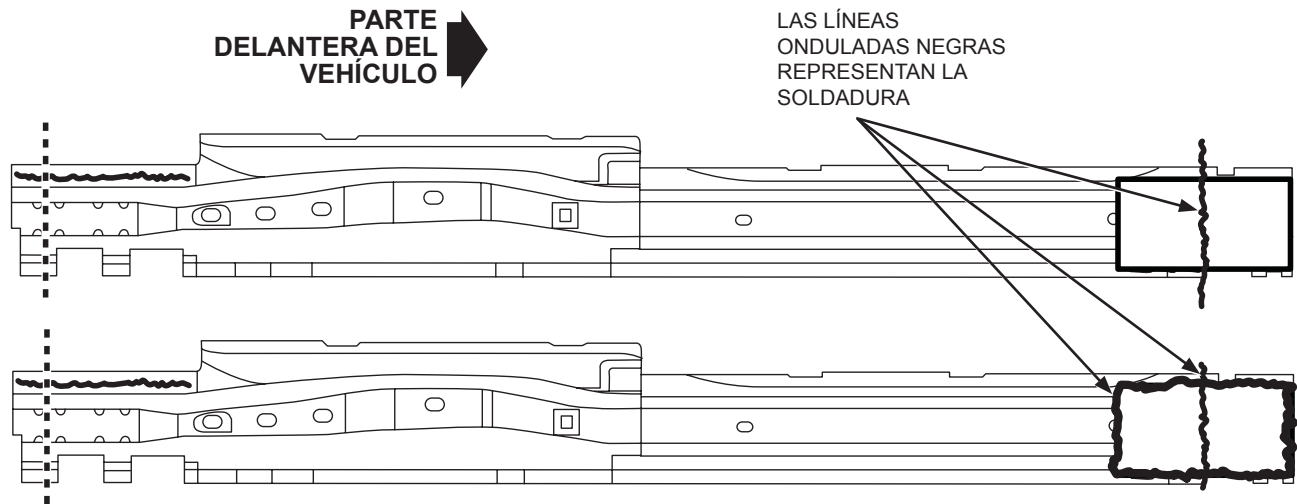


FIGURA 3
RANGO SUGERIDO PARA EL SECCIONAMIENTO

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches auto perforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.

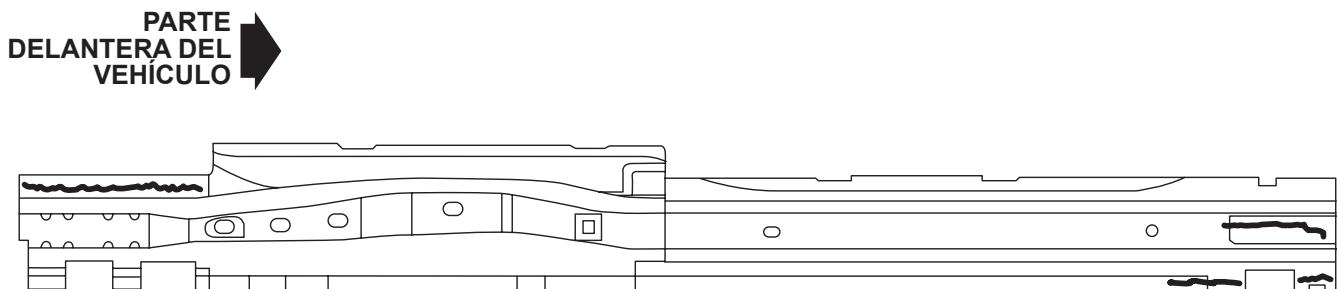


FIGURA 4



F-SERIES SUPER CAB FLOOR PAN INSTALLATION - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT - FL34-1811140-A*		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1811140-A*	Super Cab Panel Floor	1
SKFL34-1811140-AC	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S900C	Blind Rivets	202
W708777-S900C	Blind Rivets	58
W702554-S900C	Blind Rivets	18
W707638-S900C	Blind Rivets	As Needed
W716819-S450	Pierce Nut M8	5
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes

SKFL34-1811140-AC

SHEET 1 OF 5



FIGURE 1 RIVET LOCATIONS

NOTE: The following are common between all cab styles.

- **Black squares represent the location of the rivets (W708777-S900C)**
 - Eight (8) rivets (four (4) per side) to the reinforcements (15113A46/7) and the #2 crossmember (15/1610598)
 - Twelve (12) rivets (six (6) per side) to sled runner (1510370/1) and torque box extension (1510024/5)
 - Eight (8) rivets (four (4) per side) to #1 crossmember (1510684) and sled runner (1510370/1)
 - Ten (10) rivets (five (5) per side) to #1 crossmember (1510684) torque box extension (1510024/5)
 - Four (4) rivets (two (2) per side) to torque box (1510414/5) and sled runner (1510370/1)
 - Sixteen (16) rivets (eight (8) per side) to dash (1501610) and torque box (1510414/5)
 - Six (6) rivets (three (3) per side) to floor tunnel and torque box (1510414/5)
- **Black dots represent the location of the rivets (W702554-S900C)**
 - Eighteen (18) rivets, (nine (9) per side next to oval slot) go to the torque box (1510414/5) and torque box extension (1510024/5).

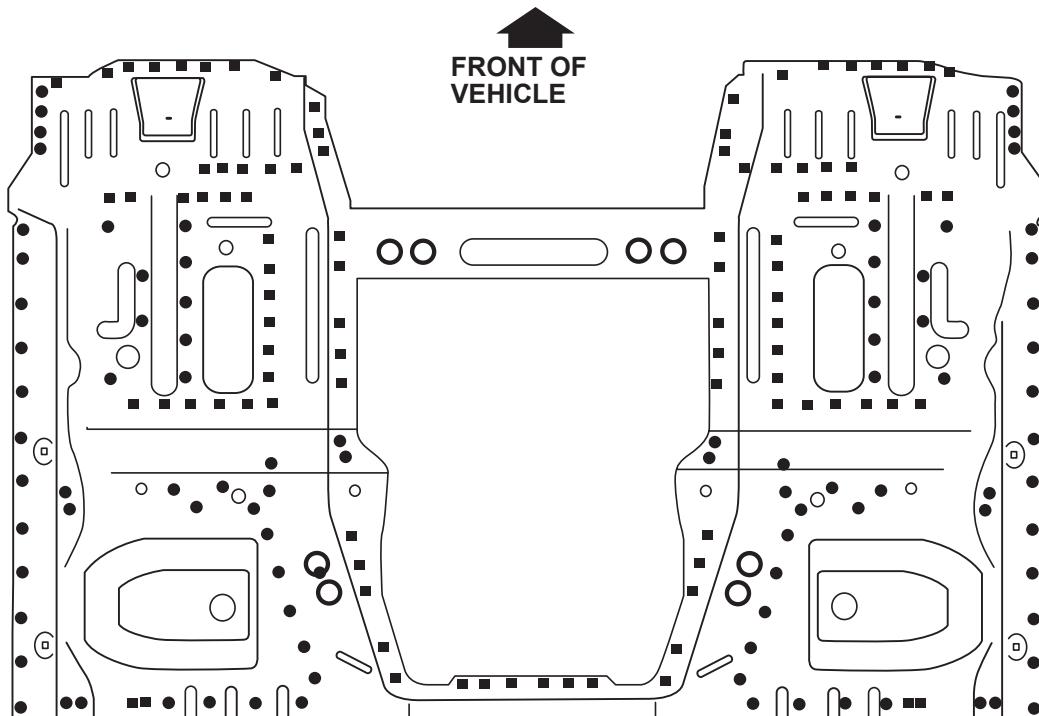


FIGURE 1

SKFL34-1811140-AC

SHEET 2 OF 5



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

F-SERIES SUPER CAB FLOOR PAN INSTALLATION -
SERVICE KIT INSTRUCTIONS

FIGURE 2 RIVET LOCATIONS

- Black dots represent the location of the blind rivets (W702512-S900C) fifty-eight (58) twenty-nine (29) per side rivets to side sill (1502220/1)
- Forty (40) rivets to the rear sill (16107A94)
- Thirty (30) rivets to the #4 crossmember
- Thirty four (34) rivets to the #2 crossmember (1610598)
- Twelve (12) (six (6) per side) to the #1 crossmember (1510692)
- Ten (10) rivets (five (5) per side) to the sled runners (1510370/1)
- Eighteen (18) rivets (nine (9) per side) to the torque box extension (1510024/5)
- Black stars represent the five (5) pierce nuts (W716819-S450) used to secure the jack, sub-woofer and amp as needed.

NOTE: See the floor pan tunnel instruction sheet SKFL34-1511170-A* for the location and number of rivets required between them.

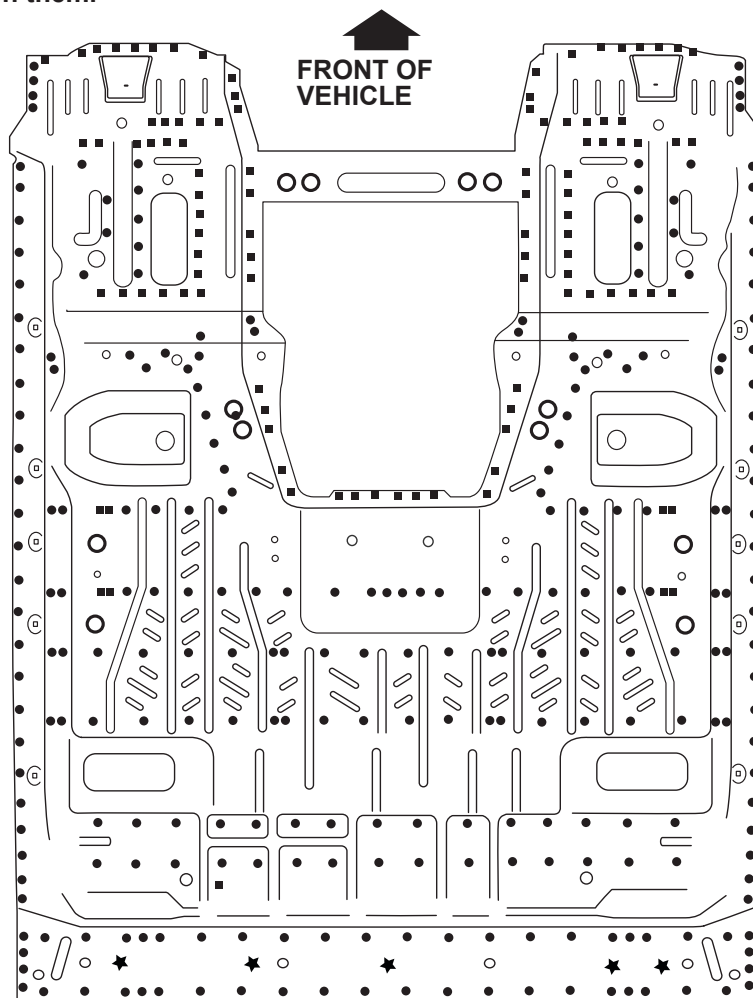


FIGURE 2

SKFL34-1811140-AC

SHEET 3 OF 5



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

F-SERIES SUPER CAB FLOOR PAN INSTALLATION -
SERVICE KIT INSTRUCTIONS

- (Refer to Figure 5) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline. (Refer to Figure 3).

BLACK WAVY LINES
REPRESENT THE
LOCATION OF THE
ADHESIVE MATERIAL

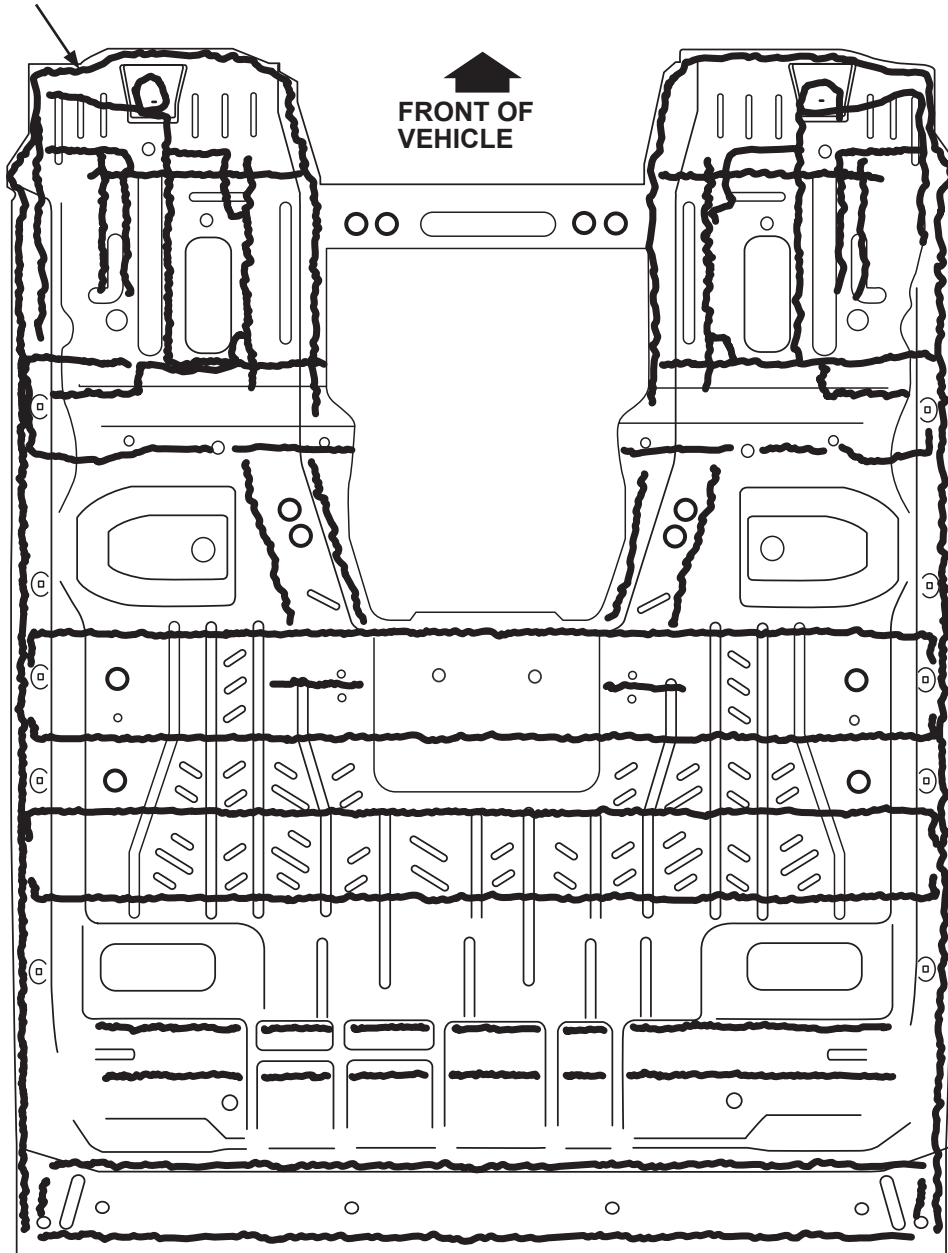


FIGURE 3

SKFL34-1811140-AC

SHEET 4 OF 5



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

F-SERIES SUPER CAB FLOOR PAN INSTALLATION -
SERVICE KIT INSTRUCTIONS

SECTIONING OF THE FLOOR PAN

NOTE: Partial sectioning of the floor pan is allowed, based on technician judgement and extent of damage. For a robust and proper repair, the following criteria must be met:

- The damaged area is measured and pulled/restored back to original dimensional condition
- The repair area must be at least 50mm away from the seat mounting track locations on the floor pan.
- The repair panel must be installed to crossmembers/sills/rockers using the specified rivet patterns and rivet type/sizes. (Refer to Figures 1 - 3).
- At least a 1" overlapping flange is maintained between the repair and original repair panels.
- The repair panel flange must be prepared and adhesive fully applied as per the general information guidelines.
- The repair flange rivets are blind rivets (W707638-S900C). The number of blind rivets used depends on the size of the repair panel. The rivets must be installed no further than 3" apart around entire repair panel.
- After installation of the repair panel is complete, follow all sealing, refinish, and corrosion protection steps required.



POSE DE LA TÔLE DE PLANCHER SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE

NÉCESSAIRE - FL34-1811140-A*		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1811140-A*	Tôle de plancher de cabine double	1
SKFL34-1811140-AC	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S900C	Rivet aveugle	202
W708777-S900C	Rivet aveugle	58
W702554-S900C	Rivet aveugle	18
W707638-S900C	Rivet aveugle	As Needed
W716819-S450	Écrou conique M8	5
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm..
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKFL34-1811140-AC

FEUILLE 1 DE 5



FIGURE 1 EMBLACEMENT DES RIVETS

REMARQUE : Les remarques suivantes sont communes à toutes les cabines.

- **Les carrés noirs représentent l'emplacement des rivets (W708777-S900C)**
 - Huit (8) rivets, quatre (4) par côté, sur les renforts (15113A46/7) et la traverse No 2 (15/1610598)
 - Douze (12) rivets, six (6) par côté, sur le longeron (1510370/1) et l'extension du caisson (1510024/5)
 - Huit (8) rivets (quatre (4) par côté) sur la traverse No 1 (1510684) et le longeron (1510370/1)
 - Dix (10) rivets, cinq (5) par côté, sur la traverse No 1 (1510684) et l'extension du caisson (1510024/5)
 - Quatre (4) rivets, deux (2) par côté, sur le caisson (1510414/5) et le longeron (1510370/1)
 - Seize (16) rivets, huit (8) par côté, sur le tablier (1501610) et le caisson (1510414/5)
 - Six (6) rivets, trois (3) par côté, sur le tunnel et le caisson (1510414/5)
- **Les points noirs représentent l'emplacement des rivets (W702554-S900C)**
 - Dix-huit (18) rivets, neuf (9) par côté, (près de la fente ovale) sur le caisson (1510414/5) et l'extension de caisson (1510024/5).

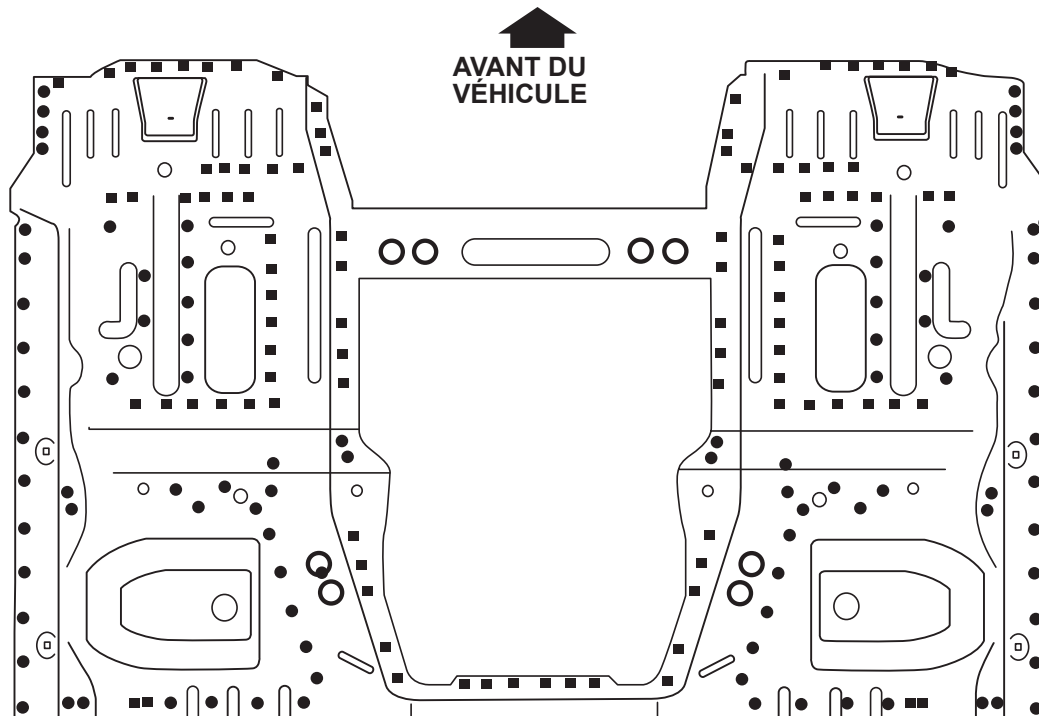


FIGURE 1

SKFL34-1811140-AC

FEUILLE 2 DE 5



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**POSE DE LA TÔLE DE PLANCHER SUR CAMIONS F
DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE**

FIGURE 2 EMBLACEMENT DES RIVETS

- Les points noirs représentent l'emplacement des rivets aveugles (W702512-S900C) cinquante-huit (58) vingt-neuf (29) par côté sur le bas de porte (1502220/1)
 - Quarante (40) rivets sur le bas de porte arrière (16107A94)
 - Trente (30) rivets sur la traverse No 4
 - Trente-quatre (34) rivets sur la traverse No 2 (1610598)
 - Douze (12) (six (6) par côté) sur la traverse No 1 (1510692)
 - Dix (10) rivets, cinq (5) par côté, sur les longerons de caisson (1510370/1)
 - Dix-huit (18) rivets, neuf (9) par côté, sur l'extension du caisson (1510024/5)
- Les étoiles noires représentent les deux (2) écrous coniques (W716819-S450) utilisé à fixer le cric.

REMARQUE : Voir les directives SKFL34-1511170-A* relatives au tunnel de plancher pour l'emplacement et le nombre des rivets requis entre eux.

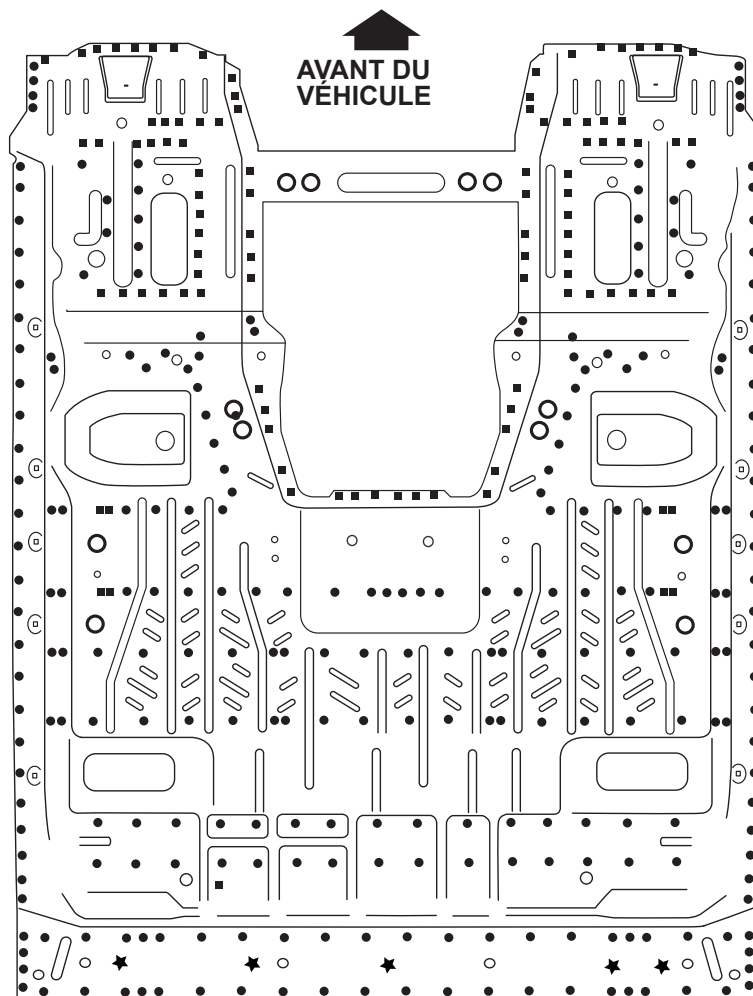


FIGURE 2

SKFL34-1811140-AC

FEUILLE 3 DE 5



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

POSE DE LA TÔLE DE PLANCHER SUR CAMIONS F
DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE

- Voir figure 5 pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide. (Voir figure 3)

LES LIGNES
ONDULÉES NOIRES
REPRÉSENTENT
L'EMPLACEMENT DE
L'ADHÉSIF

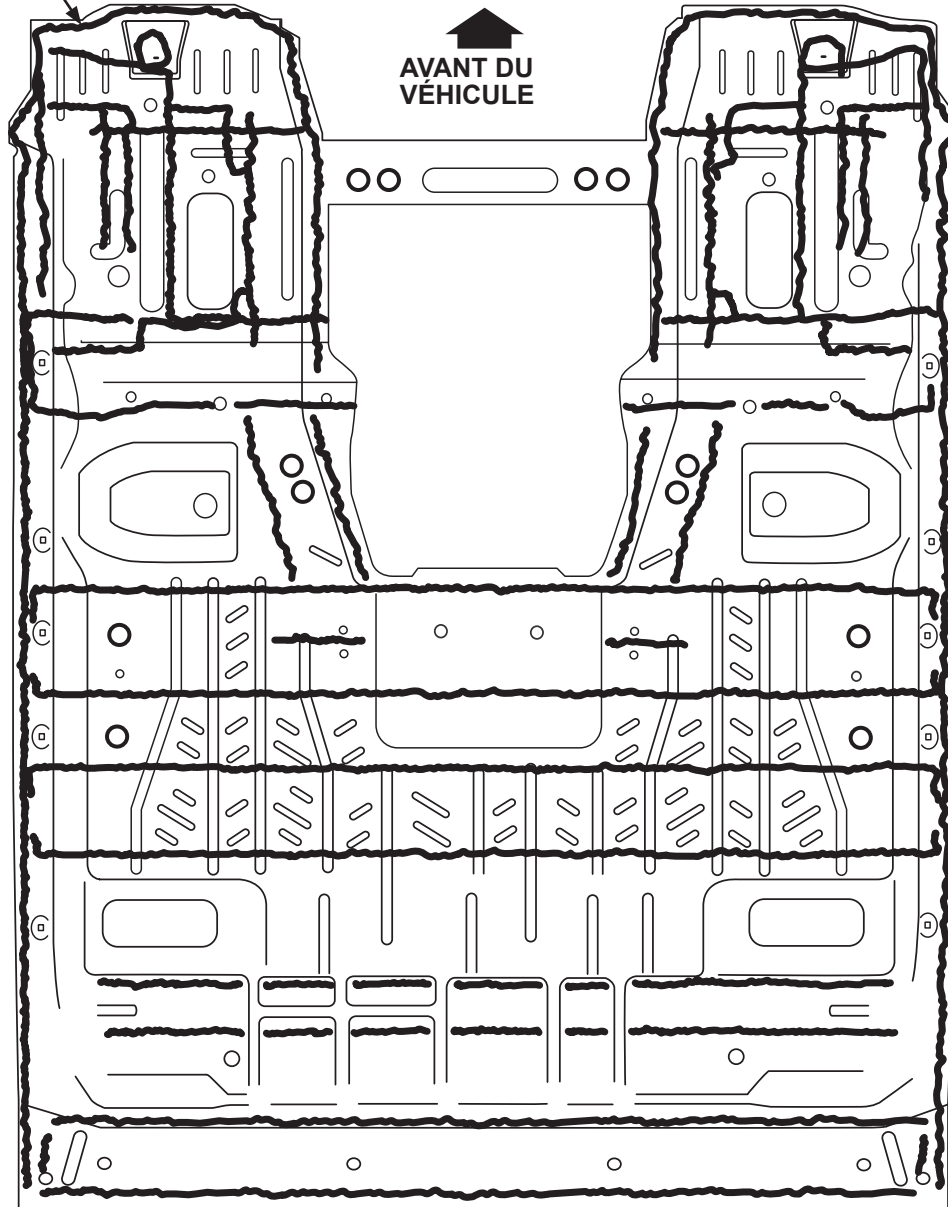


FIGURE 5

SKFL34-1811140-AC

FEUILLE 4 DE 5



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

POSE DE LA TÔLE DE PLANCHER SUR CAMIONS F
DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE

SECTIONNEMENT DU PLANCHER

REMARQUE : Le sectionnement partiel du plancher est autorisé, selon le jugement du technicien et l'ampleur des dégâts. Pour une bonne réparation les conditions suivantes doivent être remplies :

- La partie endommagée est mesurée et rétablie dans ses caractéristiques dimensionnelles d'origine.
- La partie réparée doit être éloignée d'au moins 50 mm de l'emplacement de montage des glissières de siège sur le plancher.
- Le panneau de réparation doit être monté sur les traverses ou bas de porte avec les rivets de type et de dimensions prescrits et aux emplacement spécifiés. (Voir figures 1 - 3).
- Un bord chevauchant d'au moins 25 mm (1 po) doit exister entre les panneaux d'origine et les panneaux de réparation.
- Les bords de portée des panneaux de réparation doivent être convenablement préparés et enduits d'adhésif selon les directives générales.
- Les rivets des panneaux de réparation sont des rivets aveugles (W707638-S900C). Le nombre de rivets aveugles utilisés dépend des dimensions du panneau de réparation. Il ne doit pas exister plus de 75 mm (3 po) entre les rivets sur toute la périphérie du panneau de réparation.
- Après la pose du panneau de réparation, procéder aux opérations requises pour l'étanchéité, la finition et le traitement anticorrosion.



INSTALACIÓN DEL SUELO DE LA CARROCERÍA SERIE F PARA SUPERCABINA - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT - FL34-1811140-AK		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1811140-A*	Suelo de la carrocería de supercabina	1
SKFL34-1811140-AC	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S900C	Remaches ciegos	202
W708777-S900C	Remaches ciegos	58
W702554-S900C	Remaches ciegos	18
W707638-S900C	Remaches ciegos	Según sea necesario
W716819-S450	Tuerca perforante M8	5
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKFL34-1811140-AC

HOJA 1 DE 5



FIGURA 1 UBICACIONES DE LOS REMACHES

ATENCIÓN: Los siguientes son comunes en todo tipo de cabinas.

- **Los cuadrados negros representan la ubicación de los remaches (W708777-S900C)**
 - Ocho (8) remaches (cuatro(4) en cada lado) en los refuerzos (15113A46/7) y el elemento transversal n° 2 (15/1610598)
 - Doce (12) remaches (seis (6) en cada lado) en el raíl guía (1510370/1) y la extensión de la caja de torsión (1510024/5)
 - Ocho (8) remaches (cuatro (4) en cada lado) en el elemento transversal n° 1 (1510684) y el raíl guía (1510370/1)
 - Diez (10) remaches (cinco (5) en cada lado) en el elemento transversal n° 1 (1510684) y la extensión de la caja de torsión (1510024/5)
 - Cuatro (4) remaches (dos (2) en cada lado) en la caja de torsión (1510414/5) y el raíl guía (1510370/1)
 - Dieciséis (16) remaches (ocho (8) en cada lado) en el tablero (1501610) y la caja de torsión (1510414/5).
 - Seis (6) remaches (tres (3) en cada lado) en el túnel del suelo y la caja de torsión (1510414/5).
- **Los puntos negros representan la ubicación de los remaches (W702554-S900C)**
 - Dieciocho (18) remaches, (nueve (9) en cada lado junto a la ranura ovalada) remachados en la caja de torsión (1510414/5) y la extensión de la caja de torsión (1510024/5).

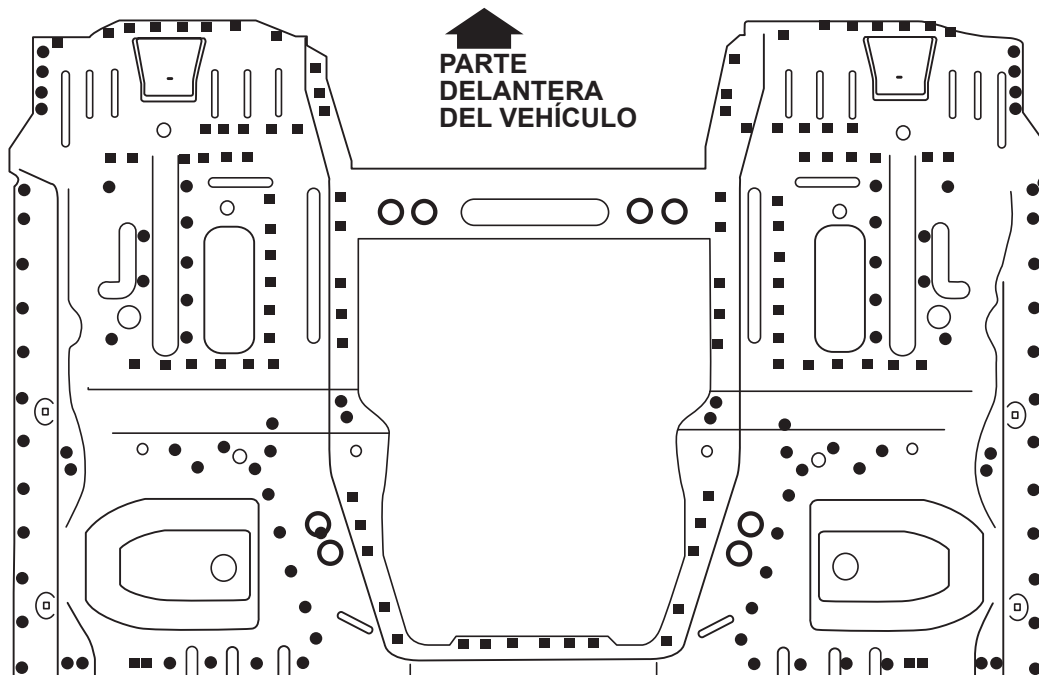


FIGURA 1

SKFL34-1811140-AC

HOJA 2 DE 5



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**INSTALACIÓN DEL SUELO DE LA CARROCERÍA
SERIE F PARA SUPERCABINA -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

FIGURA 2 UBICACIONES DE LOS REMACHES

- Los puntos negros representan la ubicación de los cincuenta y ocho (58) remaches ciegos (W702512-S900C), (veintinueve (29) en cada lado) en el estribo lateral (1502220/1).
 - Cuarenta (40) remaches en el estribo posterior (16107A94)
 - Treinta (30) remaches en el elemento transversal nº 4.
 - Treinta y cuatro (34) remaches en el elemento transversal nº 2 (1610598)
 - Doce (12) (seis (6) en cada lado) en el elemento transversal nº 1 (1510692)
 - Diez (10) remaches (cinco (5) en cada lado) en los raíles guía (1510370/1)
 - Dieciocho (18) remaches (nueve (9) en cada lado) en la extensión de la caja de torsión (1510024/5)
- Las estrellas negras representan las cinco (5) tuercas perforantes (W716819-S450) que se emplean para sujetar el gato, el sub-woofer y el amplificador según sea necesario.

ATENCIÓN: Consulte la hoja de instrucciones del túnel del suelo de la carrocería SKFL34-1511170-A* para ver la ubicación y la cantidad de remaches que son necesarios.

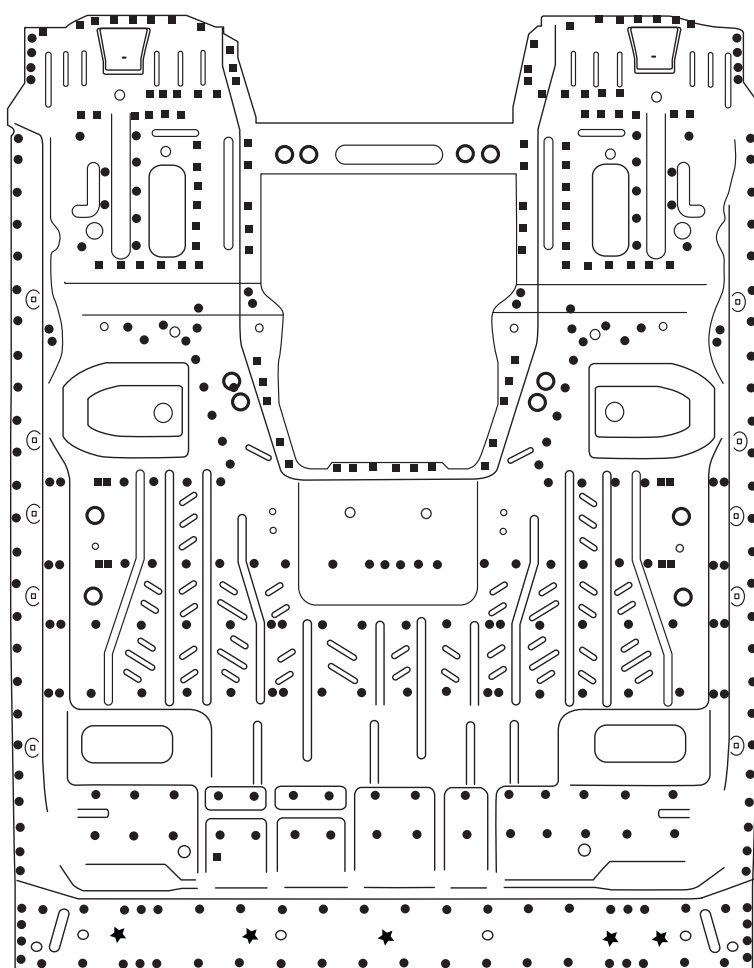


FIGURA 2

SKFL34-1811140-AC

HOJA 3 DE 5



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

INSTALACIÓN DEL SUELO DE LA CARROSERÍA
SERIE F PARA SUPERCABINA -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

- (Consulte la Figura 5) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches auto perforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa. (Consulte la Figura 3).

LAS LÍNEAS NEGRAS
ONDULADAS REPRESENTAN
LA UBICACIÓN DEL MATERIAL
ADHERENTE

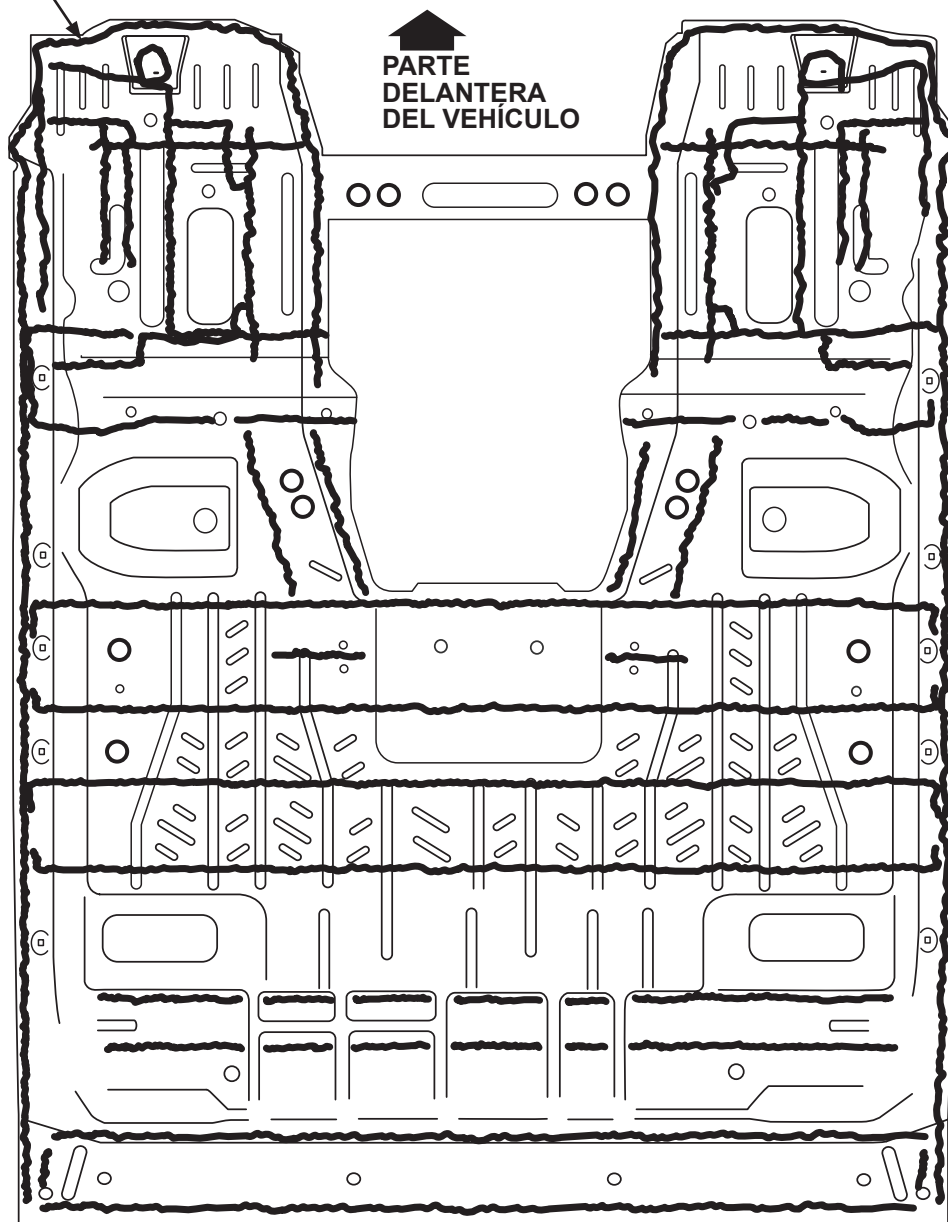


FIGURA 3

SKFL34-1811140-AC

HOJA 4 DE 5



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

INSTALACIÓN DEL SUELO DE LA CARROCERÍA
SERIE F PARA SUPERCABINA -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

SECCIONAMIENTO DEL SUELO DE LA CARROCERÍA

ATENCIÓN: El seccionamiento parcial del suelo de la carrocería está permitido en base al juicio del mecánico y el grado de daños que haya sufrido el vehículo. Con el fin de realizar una reparación robusta y adecuada, deberán seguirse los siguientes criterios:

- Se mide el área dañada y se repara/restaura a su estado y medida originales
- El área a reparar deberá estar como mínimo 50 mm separada de las ubicaciones de la guía de montaje del asiento en el suelo de la carrocería.
- El panel de reparación deberá instalarse en los elementos transversales/estribos/faldones con la ayuda de los patrones de remaches y los tipos/mediadas de remaches relevantes. (Consulte las Figuras 1 - 3).
- Como mínimo deberá mantenerse un reborde superpuesto de 1" entre los paneles de reparación y de reparación original.
- El reborde del panel de reparación deberá estar preparado y deberá habersele aplicado por completo el material adherente según las directrices de información general.
- Los remaches del reborde de reparación son remaches ciegos (W707638-S900C). La cantidad de remaches ciegos que se utilizará dependerá del tamaño del panel de reparación. Los remaches deberán instalarse no más de 3" alrededor de la totalidad del panel de reparación.
- Después de haber llevado a cabo la instalación del panel de reparación, siga todos los pasos de sellado, reacabado y protección contra la corrosión que sean necesarios.



F-SERIES BODY INSTALLATION FOR SUPER CAB C-PILLAR INNER - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1840252-A*	C-Pillar Inner Super Cab (RH)	1
SKFL34-1840252-AB	Instruction Sheet	1

KIT - FL34-1840253-AH		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1840253-A*	C-Pillar Inner Super Cab (LH)	1
SKFL34-1840252-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKFL34-1840252-AB

SHEET 1 OF 2



- See out C-Pillar outer for associated rivets.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline.

BLACK WAVY LINES
REPRESENT THE
LOCATION OF THE
ADHESIVE MATERIAL

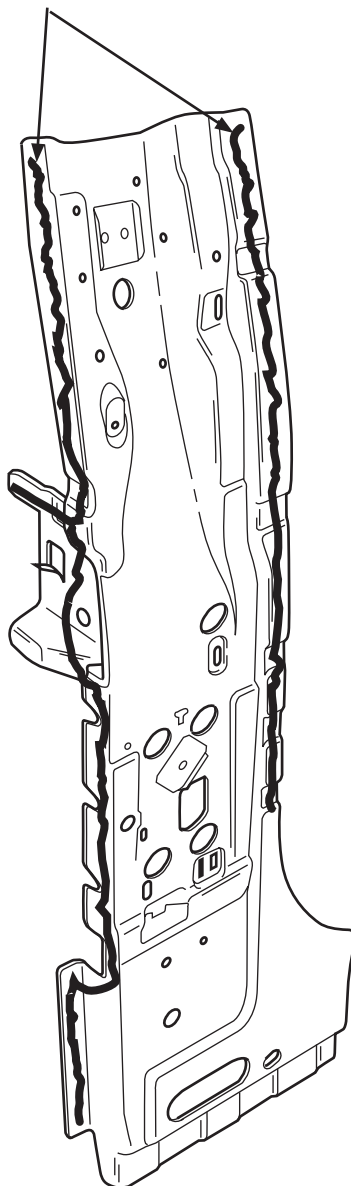


FIGURE 1



POSE DU PANNEAU INTÉRIEUR DE PIED ARRIÈRE SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1840252-A*	Panneau int. de pied arrière (droit)	1
SKFL34-1840252-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1840253-A*	Panneau int. de pied arrière (gauche)	1
SKFL34-1840252-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKFL34-1840252-AB

FEUILLE 1 DE 2



- Les rivets à utiliser sont indiqués dans les directives pour le panneau extérieur de pied arrière.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

LES LIGNES ONDULÉES NOIRES
REPRÉSENTENT L'EMPLACEMENT
DE L'ADHÉSIF

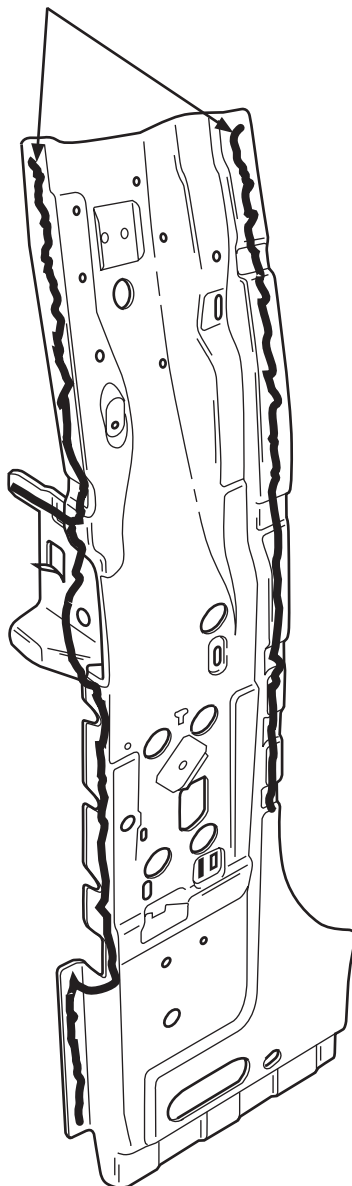


FIGURE 1



INSTALACIÓN DE CHASIS SERIE F PARA PILAR C INTERIOR DE SUPERCABINA - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1840252-A*	Pilar C interior para supercabina (derecho)	1
SKFL34-1840252-AB	Hoja de instrucciones	1
KIT - FL34-1840253-AH		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1840253-A*	Pilar C interior para supercabina (izquierdo)	1
SKFL34-1840252-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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



- Véase el pilar C exterior para informarse sobre los remaches correspondientes.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches autopercutorantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.

LAS LÍNEAS NEGRAS
ONDULADAS
REPRESENTAN
LA UBICACIÓN
DEL MATERIAL
ADHERENTE

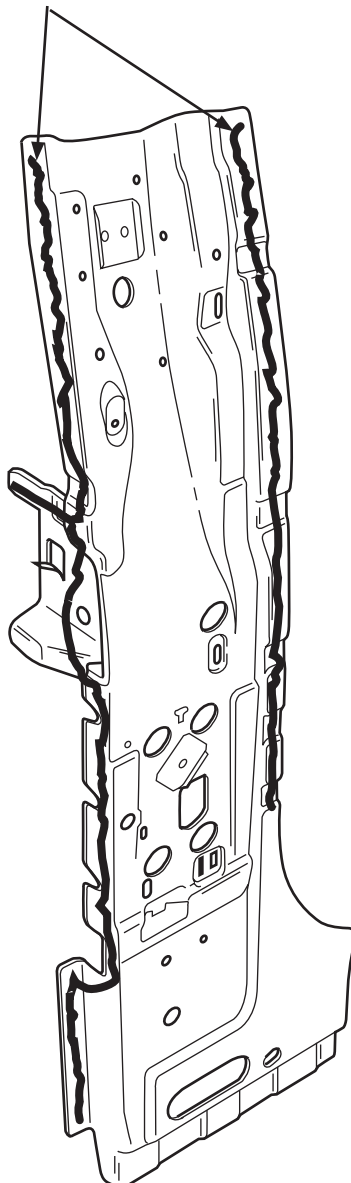


FIGURA 1

SKFL34-1840252-AB

HOJA 2 DE 2



F-SERIES BODY INSTALLATION SUPER CAB C PILLAR OUTER - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1828136-A*	C Pillar Outer - Super Cab (RH)	1
SKFL34-1828136-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1828137-A*	C Pillar Outer - Super Cab (LH)	1
SKFL34-1828136-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S900C	Blind Rivet	20
W708777-S900C	Blind Rivet	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKFL34-1828136-AB

SHEET 1 OF 2



- (Refer to Figure 2) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline.

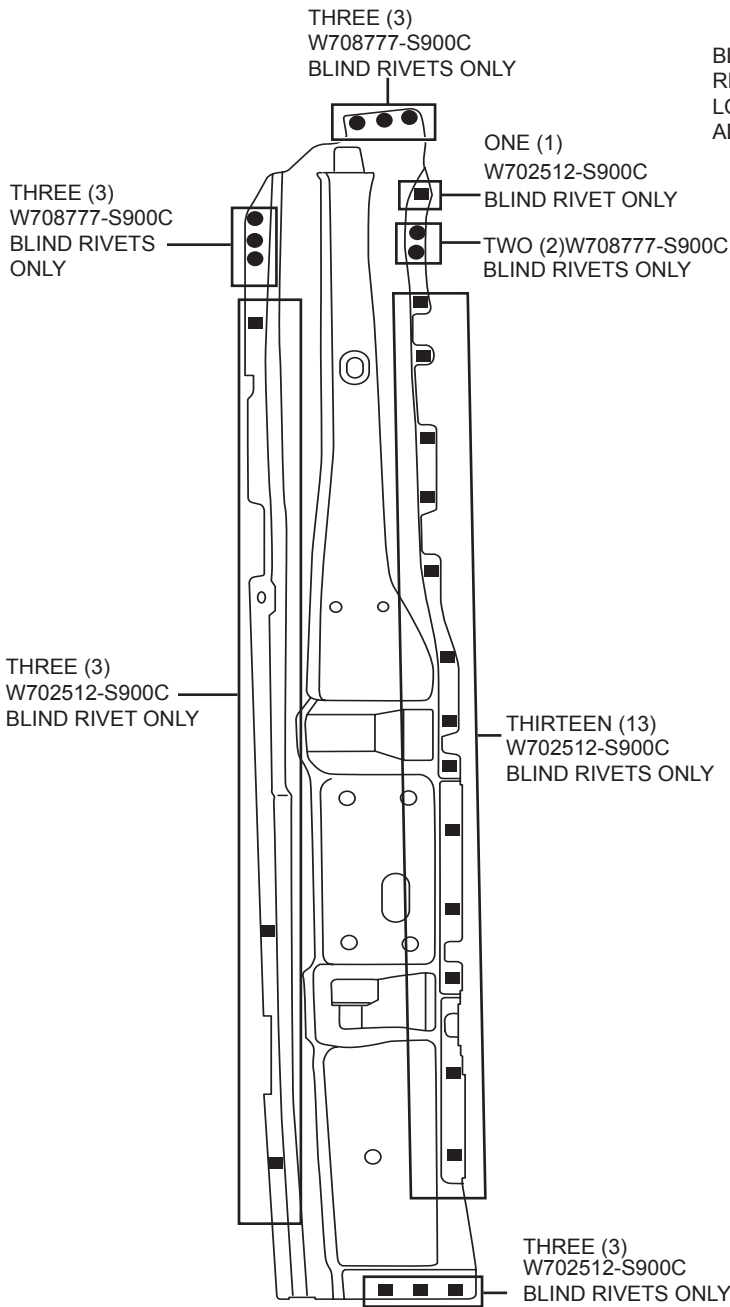


FIGURE 1

BLACK WAVY LINES REPRESENT THE LOCATION OF THE ADHESIVE MATERIAL

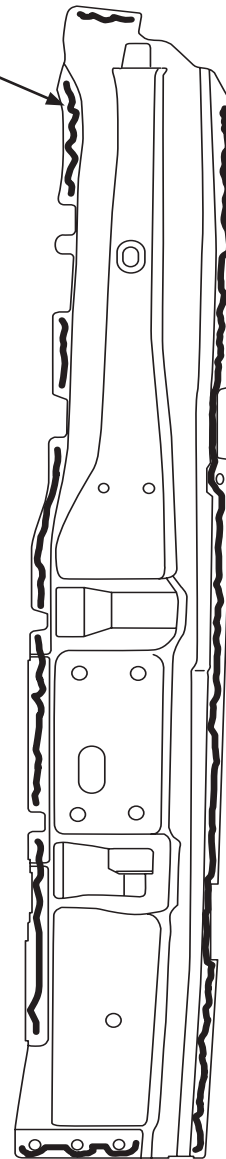


FIGURE 2



POSE DU PANNEAU EXTÉRIEUR DE PIED ARRIÈRE SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1828136-A*	Panneau ext. de pied arrière (droit)	1
SKFL34-1828136-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1828137-A*	Panneau ext. de pied arrière (gauche)	1
SKFL34-1828136-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S900C	Rivet aveugle	20
W708777-S900C	Rivet aveugle	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKFL34-1828136-AB

FEUILLE 1 DE 2



- Voir figure 2 pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

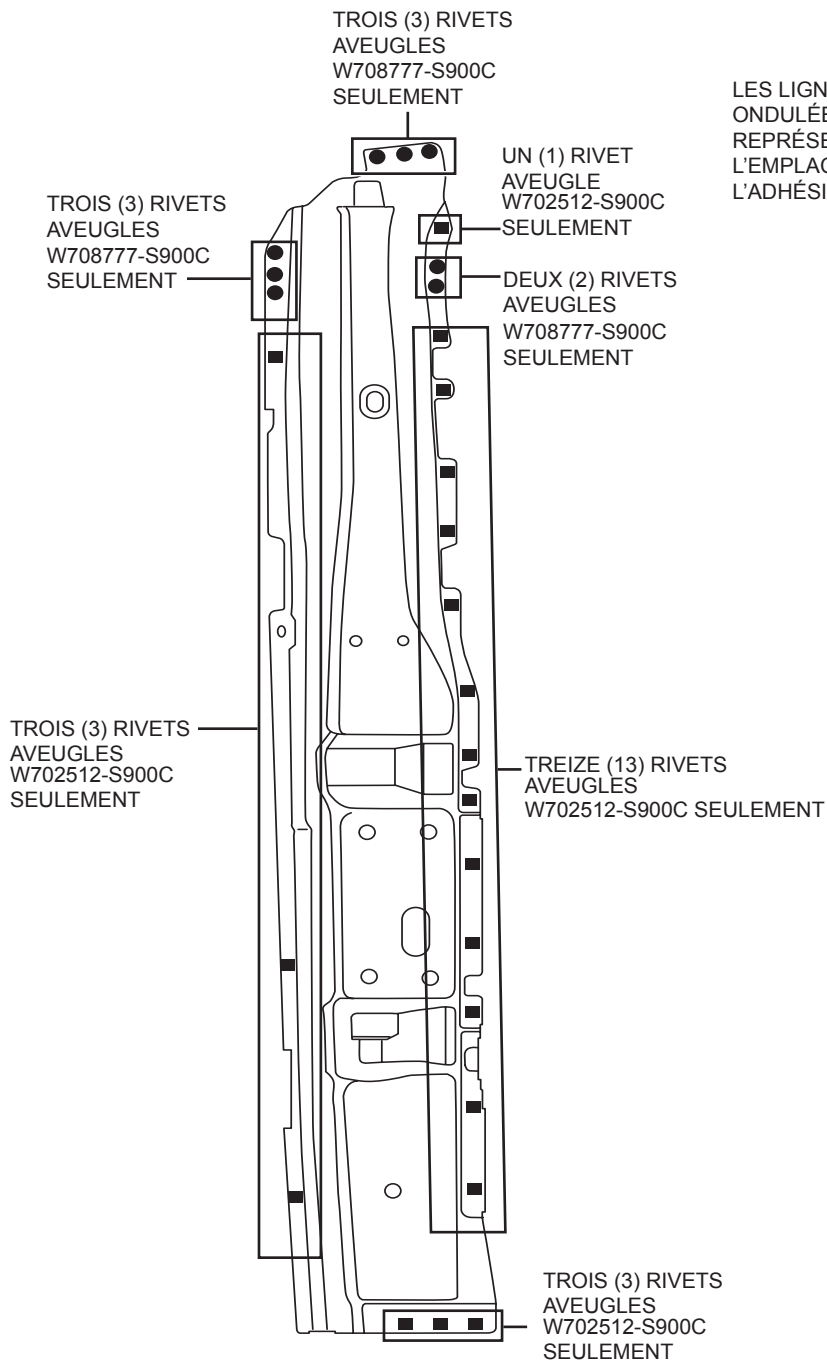


FIGURE 1

LES LIGNES ONDULÉES NOIRES REPRÉSENTENT L'EMPLACEMENT DE L'ADHÉSIF

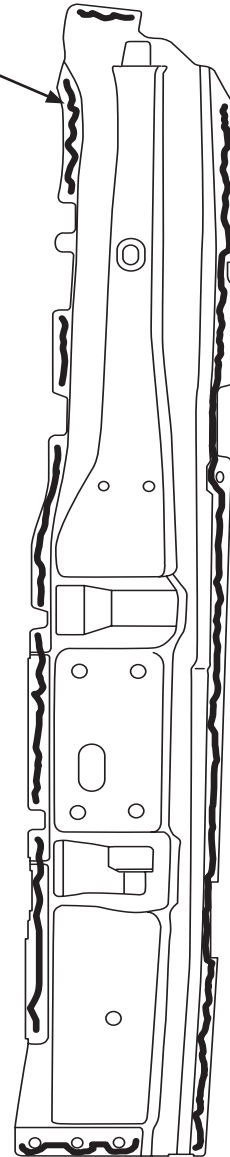


FIGURE 2



INSTALACIÓN DE CHASIS SERIE F PARA PILAR C EXTERIOR DE SUPERCABINA - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1828136-A*	Pilar C exterior para supercabina (derecho)	1
SKFL34-1828136-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1828137-A*	Pilar C exterior para supercabina (izquierdo)	1
SKFL34-1828136-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S900C	Remache ciego	20
W708777-S900C	Remache ciego	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKFL34-1828136-AB

HOJA 1 DE 2



- (Consulte la Figura 2) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches auto perforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.

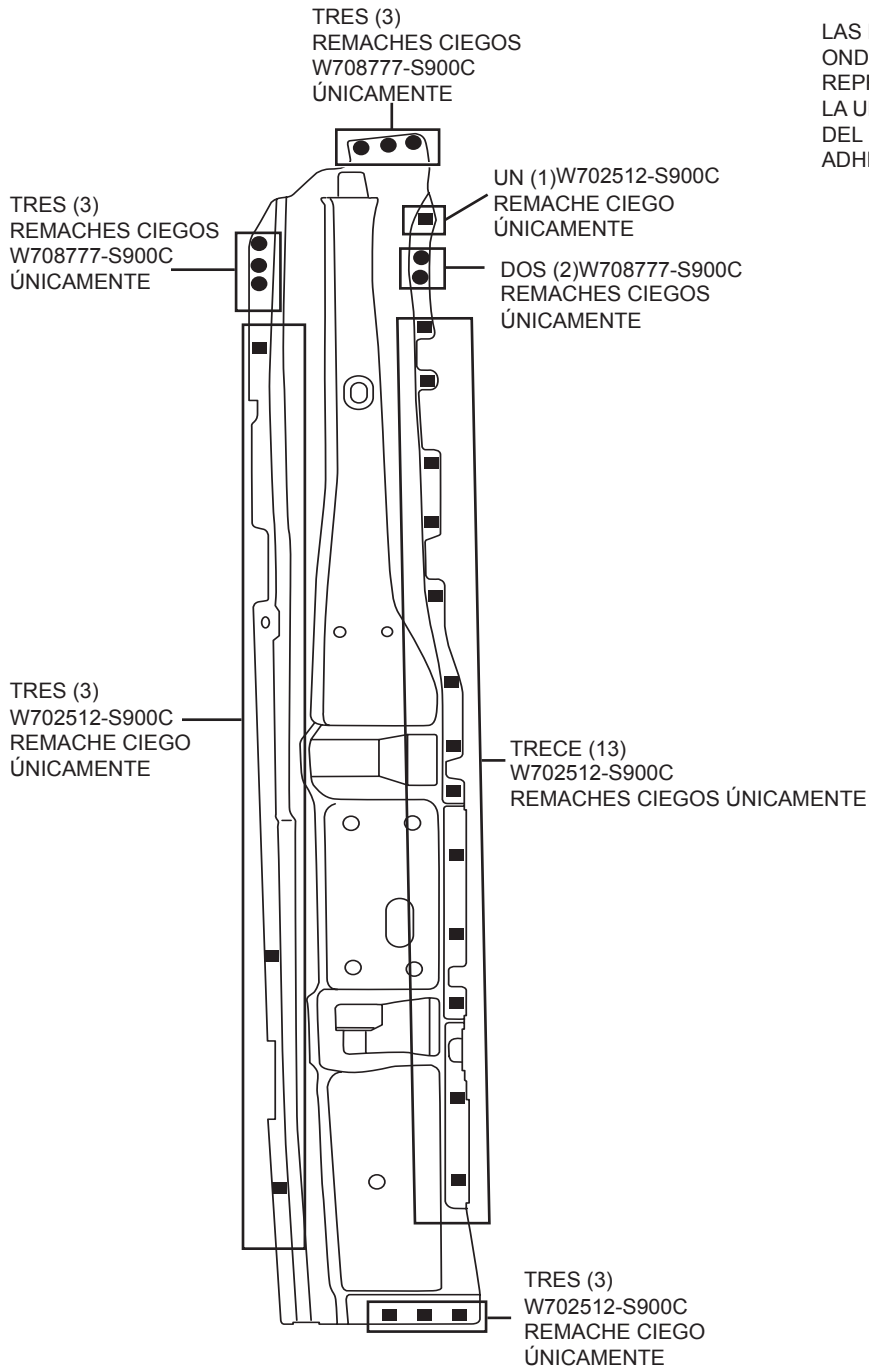


FIGURA 1

LAS LÍNEAS NEGRAS
ONDULADAS
REPRESENTAN
LA UBICACIÓN
DEL MATERIAL
ADHERENTE

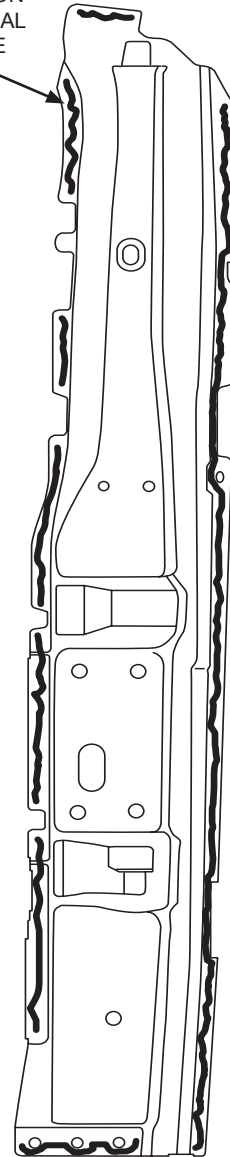


FIGURA 2



F-SERIES SUPER CAB AND CREW CAB REAR SEAT FLOOR CROSSMEMBER INSTALLATION - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-26107K40-A*	Rear Seat Floor Crossmember Super Cab/Crew Cab	1
FL34-16112B10-A*	Reinforcement	4
SKHC3B-26107K40-AC	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	30
W708777-S900C	Blind Rivet	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKHC3B-26107K40-AC

SHEET 1 OF 2



- Black stars represent the location of eight (8) blind rivets (W708777-S900C) between crossmember and reinforcement. (Refer to Figure 2).
- Black dots represent the location of thirty (30) blind rivets (W707638-S900C) to floor pan. (Refer to Figure 1).
- The adhesive material is between the cross member and the floor pan. (Refer to Figure 2).
- (Refer to Figure 2) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline.

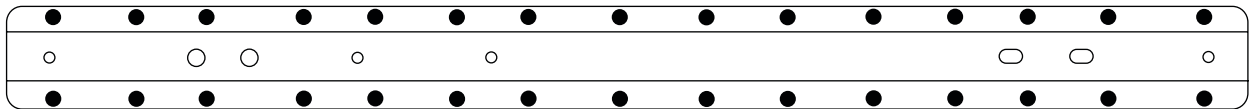


FIGURE 1

BLACK WAVY LINES
REPRESENT THE
LOCATION OF THE
ADHESIVE MATERIAL

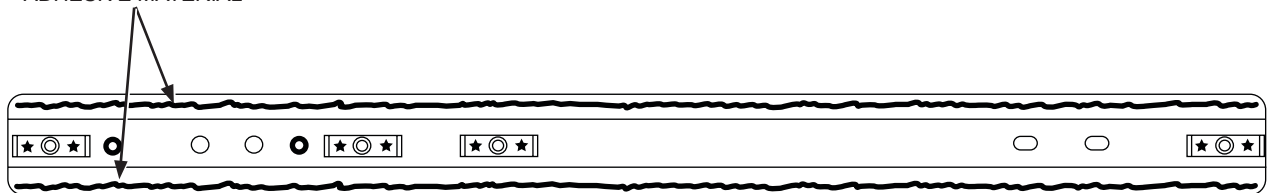


FIGURE 2



POSE DE LA TRAVERSE ARRIÈRE DE PLANCHER SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - CABINES DOUBLE ET SIX PLACES

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-26107K40-A*	Traverse arrière de plancher- Cabines doubles et six places	1
FL34-16112B10-A*	Renfort	4
SKHC3B-26107K40-AC	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	30
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm..
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKHC3B-26107K40-AC

FEUILLE 1 DE 2



- Les étoiles noires représentent l'emplacement de huit (8) rivets aveugles (W708777-S900C) entre la traverse et le renfort. (Voir figure 2).
- Les points noirs représentent l'emplacement de trente (30) rivets aveugles (W707638-S900C) sur la tôle de plancher. (Voir figure 1).
- L'adhésif de trouve entre la traverse et la tôle de plancher. (Voir figure 2).
- Voir figure 2 pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

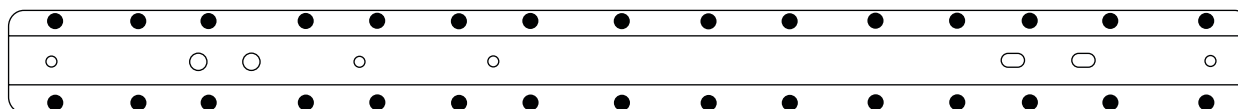


FIGURE 1

LES LIGNES
ONDULÉES NOIRES
REPRÉSENTENT
L'EMPLACEMENT DE
L'ADHÉSIF

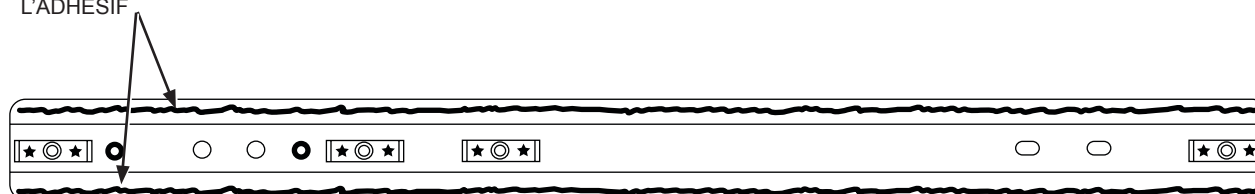


FIGURE 2



ELEMENTO TRANSVERSAL DEL SUELO DEL ASIENTO SERIE F PARA SUPERCABINA Y CABINA DOBLE - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-26107K40-A*	Elemento transversal del suelo del asiento posterior para supercabina/cabina doble	1
FL34-16112B10-A*	Refuerzo	4
SKHC3B-26107K40-AC	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	30
W708777-S900C	Remache ciego	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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



- Las estrellas negras representan la ubicación de los ocho (8) remaches ciegos (W708777-S900C) entre el elemento transversal y el refuerzo. (Consulte la Figura 2).
- Los puntos negros representan la ubicación de los treinta (30) remaches ciegos (W707638-S900C) en el suelo de la carrocería. (Consulte la Figura 1).
- El material adherente está entre el elemento transversal y el suelo de la carrocería. (Consulte la Figura 2).
- (Consulte la Figura 2) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches auto perforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.

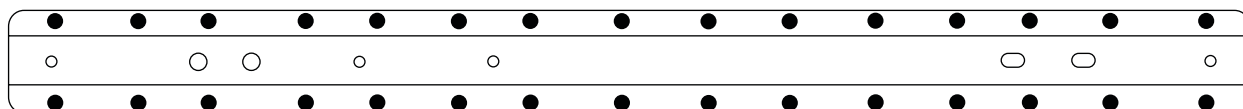


FIGURA 1

LAS LÍNEAS NEGRAS
ONDULADAS
REPRESENTAN
LA UBICACIÓN
DEL MATERIAL
ADHERENTE

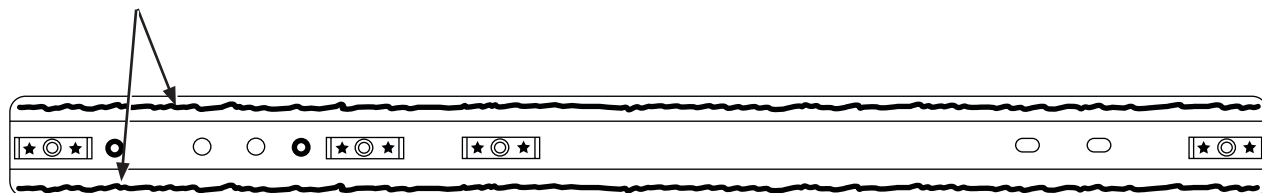


FIGURA 2



F-SERIES SUPER DUTY BODY INSTALLATION SUPER CAB/CREW CAB ROOF BOW - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-26502A74-A*	Roof Bow Super Cab/Crew Cab	1
SKHC3B-26502A74-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W708777-S900C	Blind Rivet	20
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKHC3B-26502A74-AB

SHEET 1 OF 2



NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline. (Refer to Figure 2).

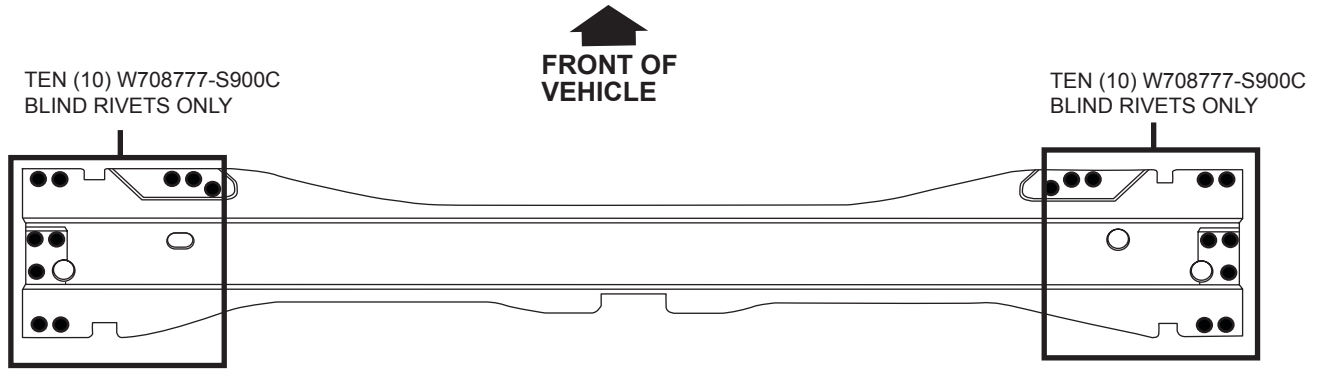


FIGURE 1

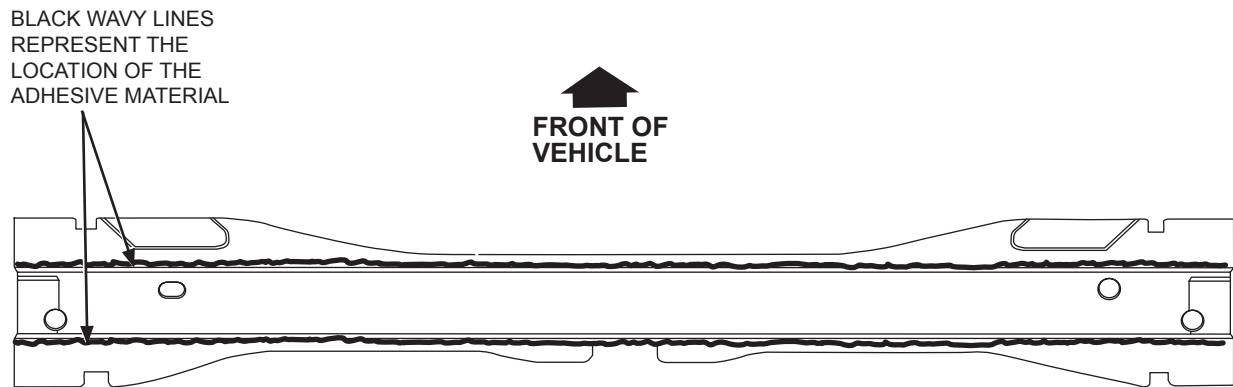


FIGURE 2



POSE DU RAIDISSEUR DE PAVILLON - CABINE DOUBLE/SIX PLACES SUR SUPER DUTY DIRECTIVES DE POSE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-26502A74-A*	Raidisseur de pavillon de cabine double/ six places	1
SKHC3B-26502A74-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W708777-S900C	Rivet aveugle	20
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.



REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide. (Voir figure 2).

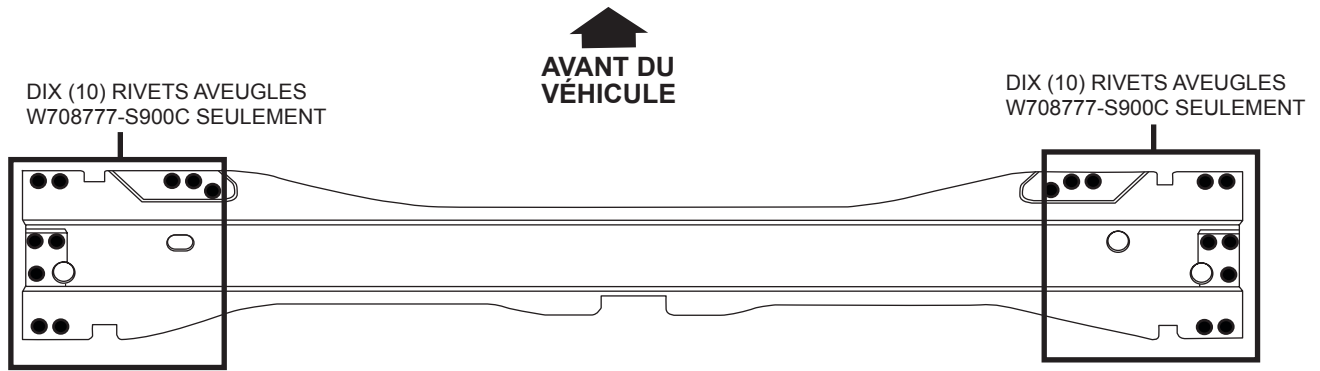


FIGURE 1

LES LIGNES ONDULÉES NOIRES REPRÉSENTENT L'EMPLACEMENT DE L'ADHÉSIF

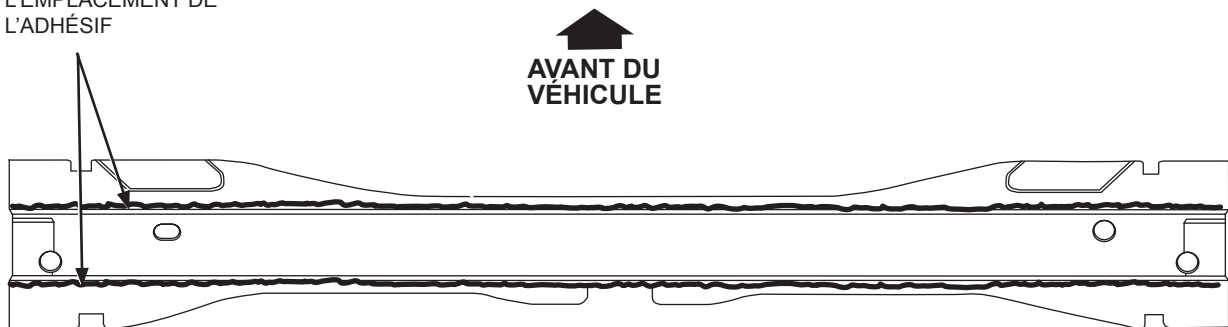


FIGURE 2



INSTALACIÓN DE CHASIS SUPER DUTY SERIE F PARA ARCO DEL TECHO EN CABINA DOBLE / SUPERCABINA - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-26502A74-A*	Arco de techo de supercabina / cabina doble	1
SKHC3B-26502A74-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
W708777-S900C	Remache ciego	20
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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



ATENCIÓN: La ubicación de los remaches autoperforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa. (Consulte la Figura 2).

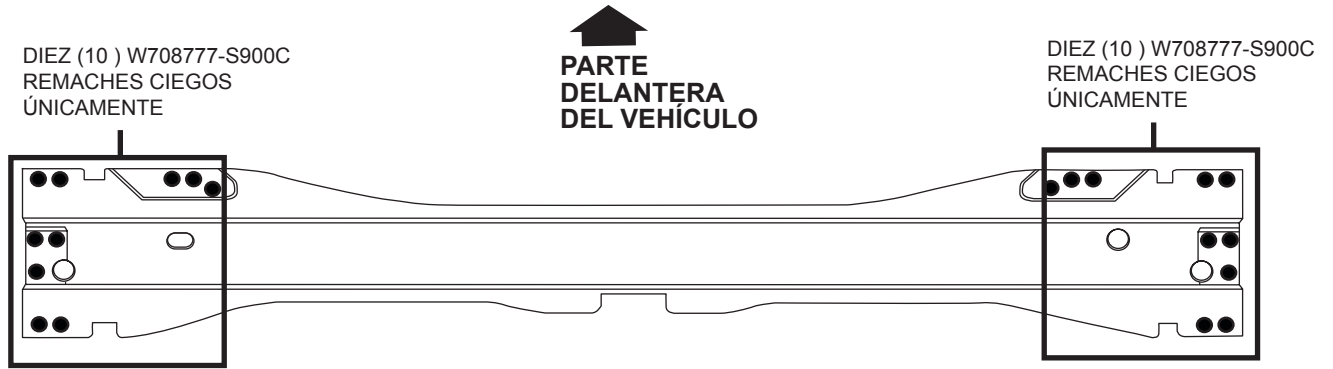


FIGURA 1

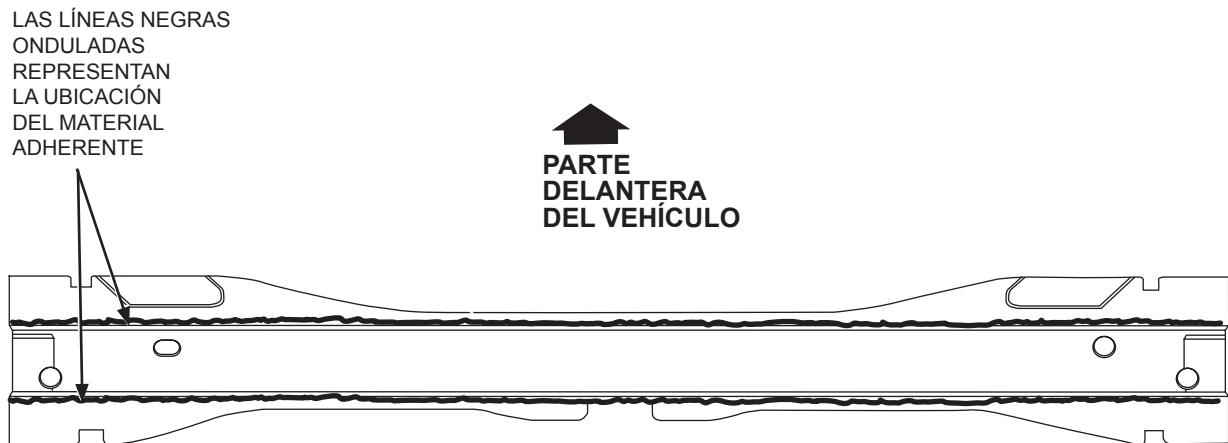


FIGURA 2



F-SERIES SUPER DUTY INSTALLATION FOR SUPER CAB ROOF RAIL - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-28203A04-A*	Roof Rail Tube Assembly - Super Cab (RH)	1
SKHC3B-28203A04-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-28203A05-A*	Roof Rail Tube Assembly - Super Cab (LH)	1
SKHC3B-28203A04-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S900C	Blind Rivet	10
W708777-S900C	Blind Rivet	19
W790377-S900	Solid Rivet	4
W710246-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code BN	4
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKHC3B-28203A04-AB

SHEET 1 OF 3



- (Refer to Figure 2) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline. (Refer to Figure 2).

SQUARED NUMBERS ARE PRO SPOT MANDRELS

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402

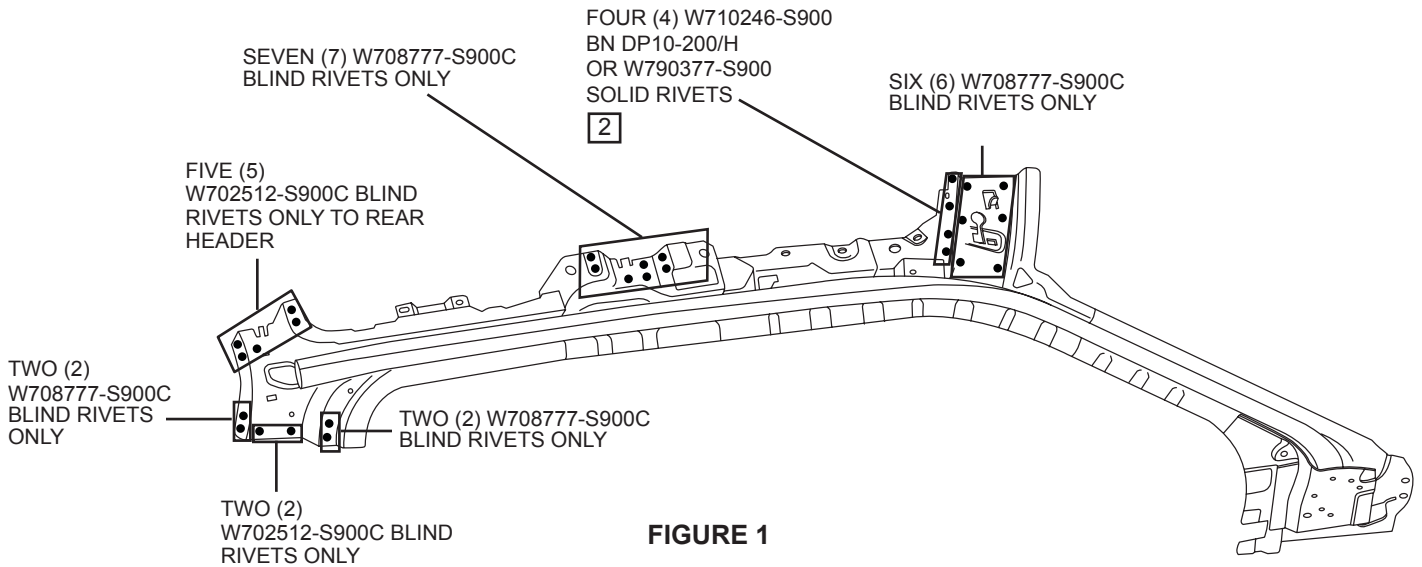


FIGURE 1

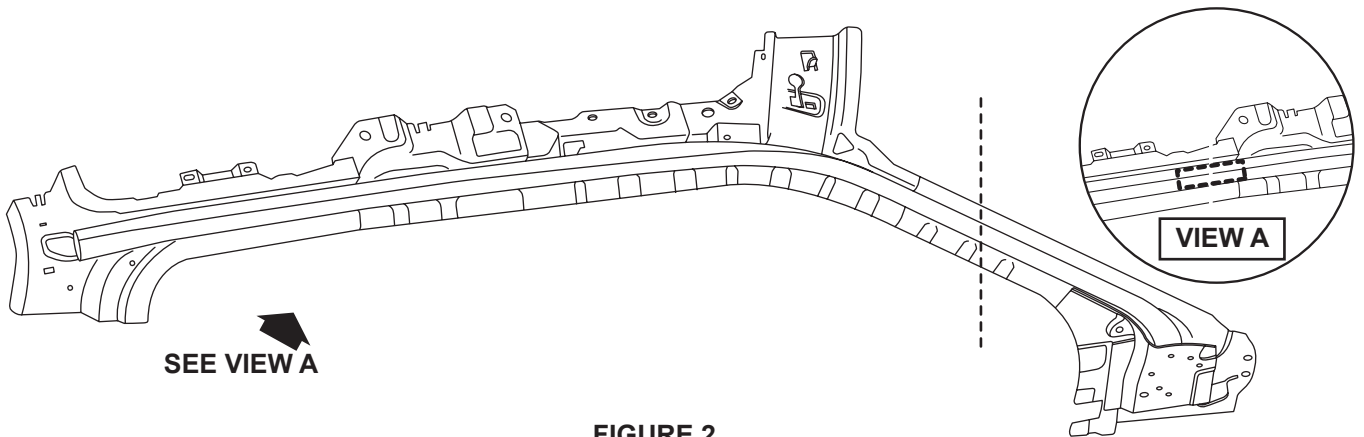


FIGURE 2

SKHC3B-28203A04-AB

SHEET 2 OF 3



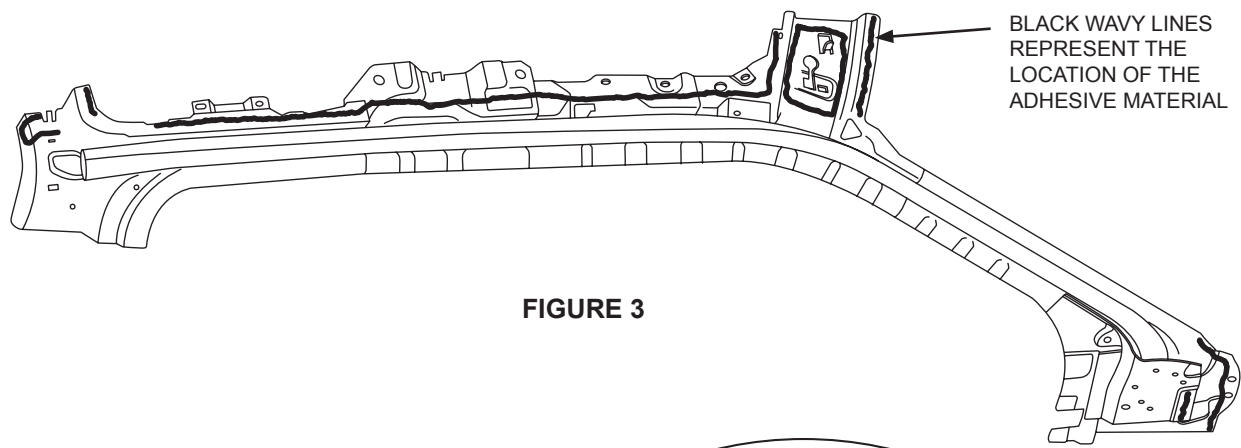


FIGURE 3

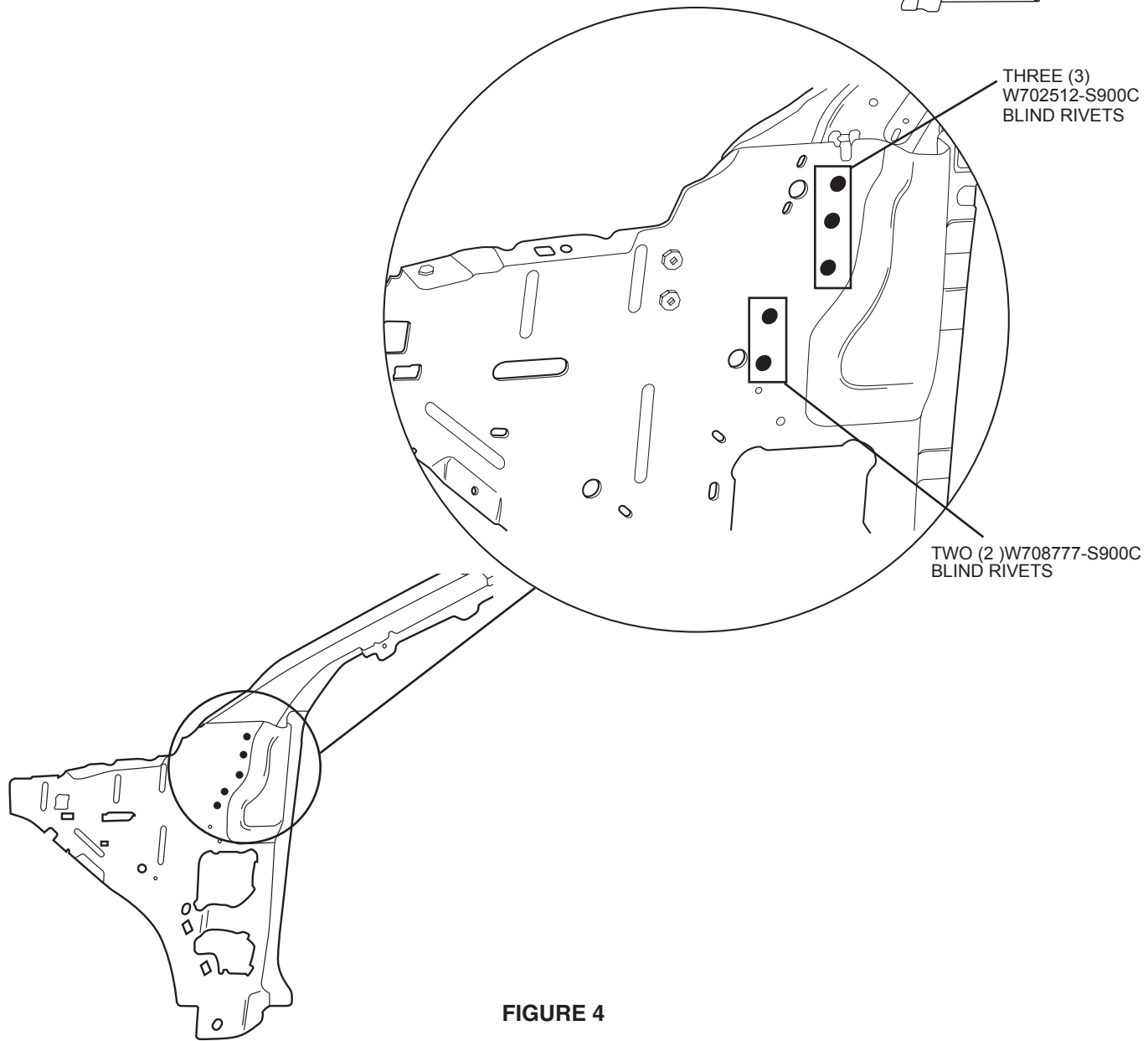


FIGURE 4

SKHC3B-28203A04-AB

SHEET 3 OF 3



**POSE DU BRANCARD DE PAVILLON SUR SUPER DUTY
DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE**

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-28203A04-A*	Brancard de pavillon (côté droit)	1
SKHC3B-28203A04-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-28203A05-A*	Brancard de pavillon (côté gauche)	1
SKHC3B-28203A04-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S900C	Rivet aveugle	10
W708777-S900C	Rivet aveugle	19
W790377-S900	Rivet plein	4
W710246-S900	Rivet auto-perceur, Code BN	4
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet. et.

SKHC3B-28203A04-AB

FEUILLE 1 DE 3

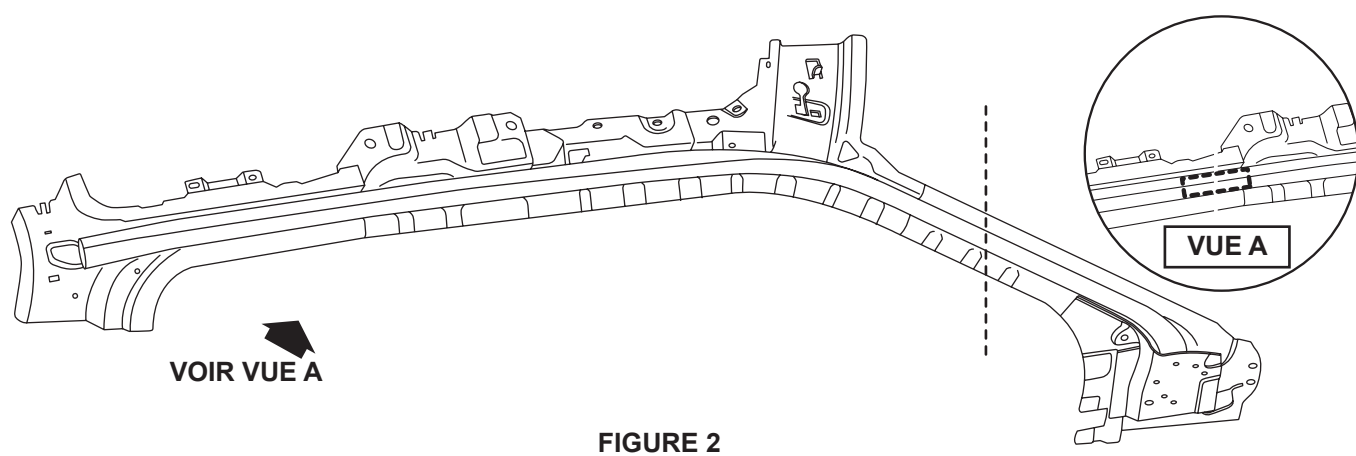
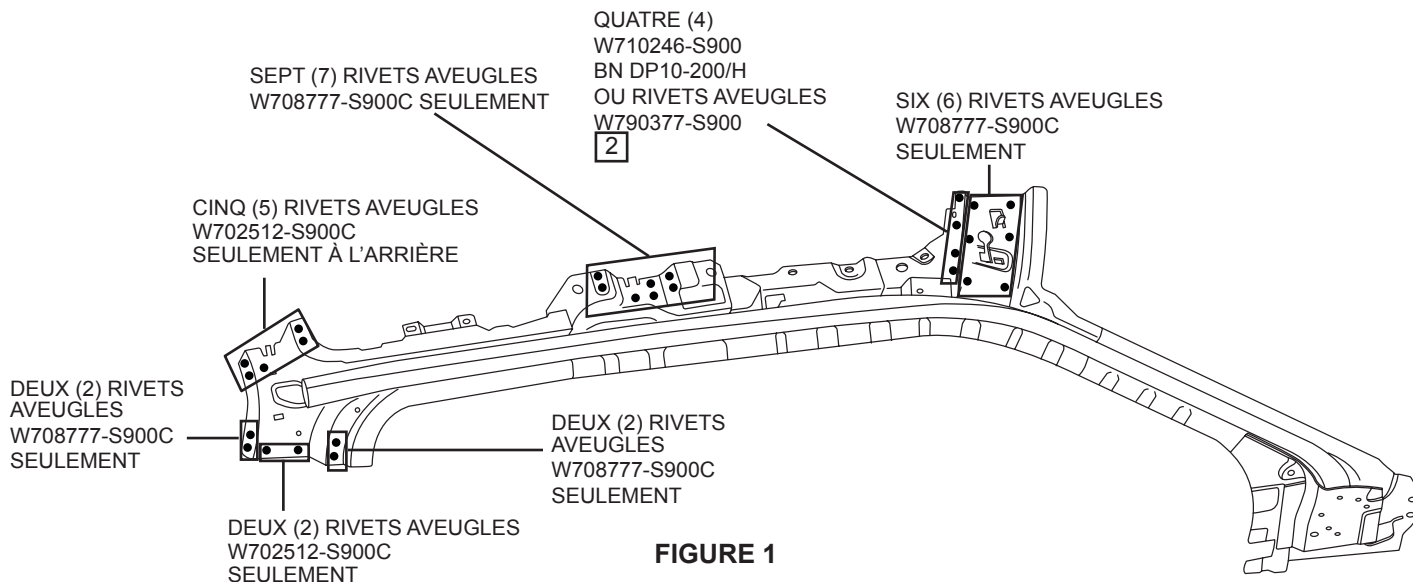


- Voir figure 2 pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide. (Voir figure 2).

LES NUMÉROS ENCADRÉS SONT DES MANDRINS

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402



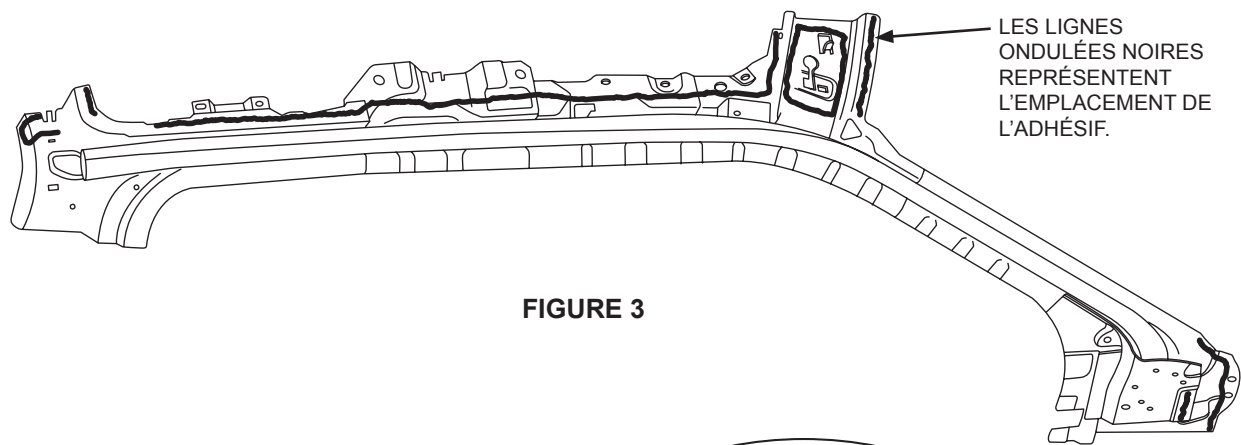


FIGURE 3

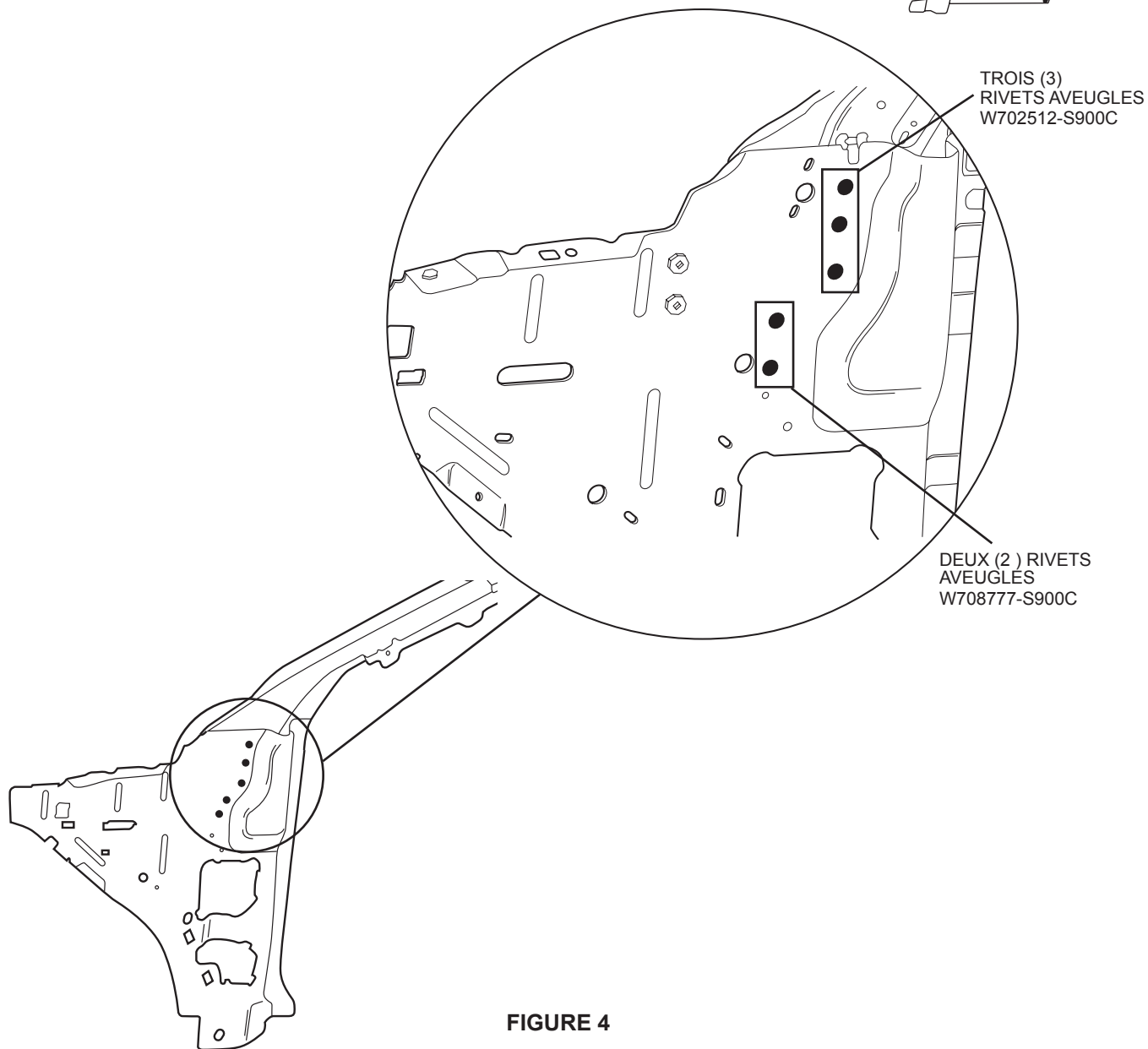


FIGURE 4

SKHC3B-28203A04-AB

FEUILLE 3 DE 3

POSE DU BRANCARD DE PAVILLON SUR SUPER DUTY
DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE



INSTALACIÓN DE SUPER DUTY SERIE F PARA RAÍL DE TECHO EN SUPERCABINA - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-28203A04-A*	Conjunto de tubo del raíl de techo para supercabina (derecho)	1
SKHC3B-28203A04-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-28203A05-A*	Conjunto de tubo del raíl de techo para supercabina (izquierdo)	1
SKHC3B-28203A04-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S900C	Remache ciego	10
W708777-S900C	Remache ciego	19
W790377-S900	Remache sólido	4
W710246-S900	Remache auto perforantes de reemplazo (SPR, por sus siglas en inglés) Código BN	4
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKHC3B-28203A04-AB

HOJA 1 DE 3

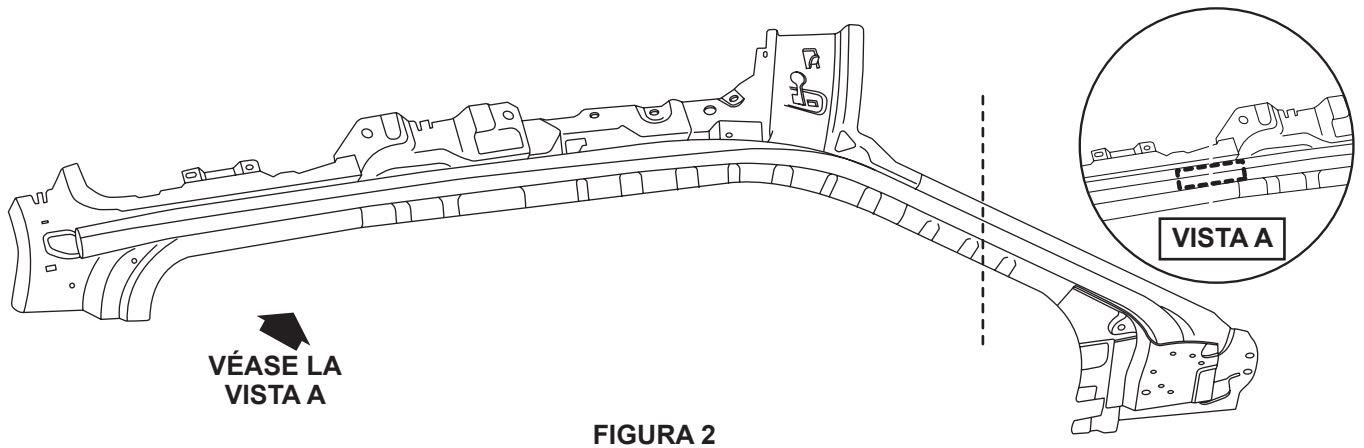
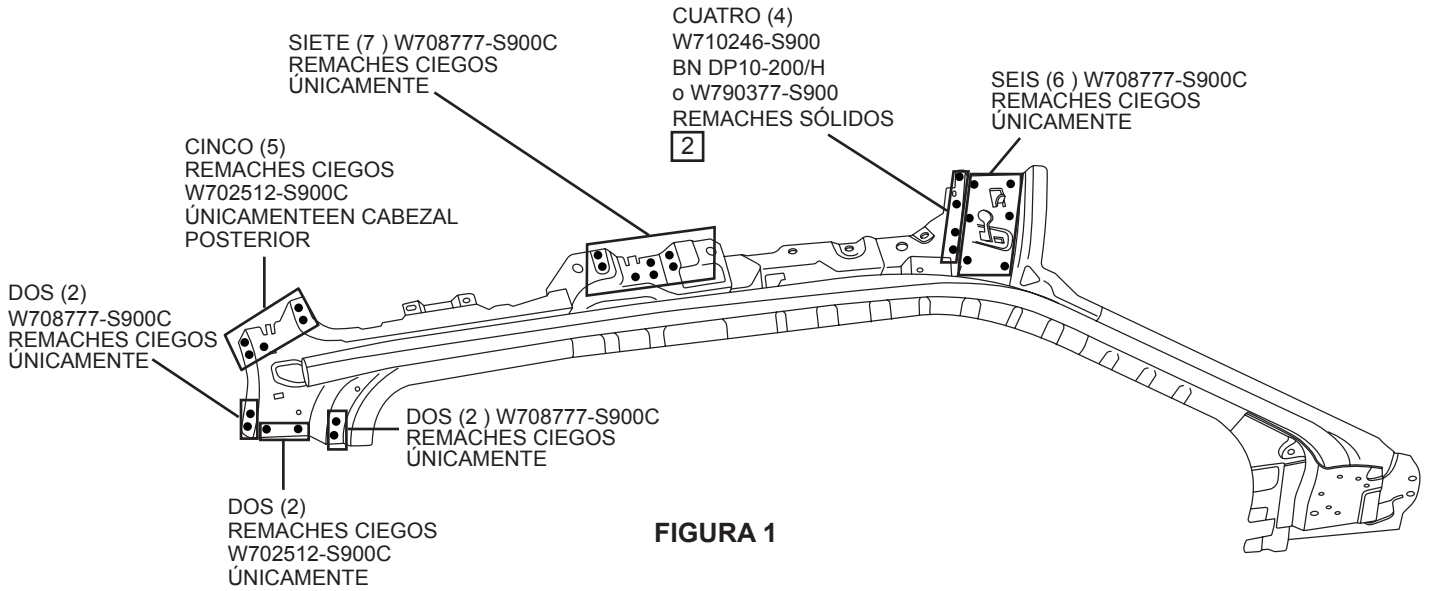


(Consulte la Figura 2) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches auto perforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa. (Consulte la Figura 2).

LOS NÚMEROS RODEADOS POR UN CUADRADO SON LOS DE LOS MANDRILES PRO SPOT

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402



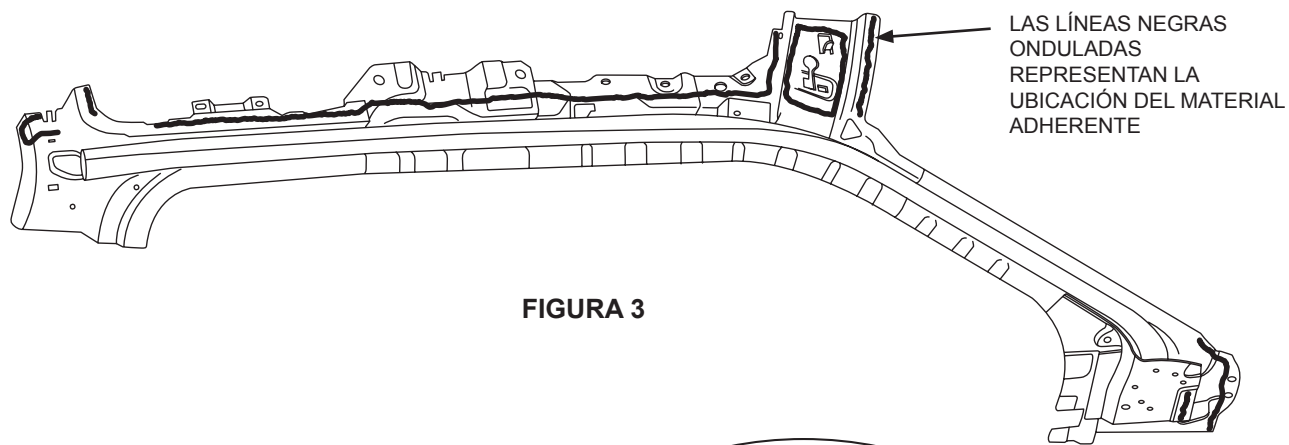
SKHC3B-28203A04-AB

HOJA 2 DE 3



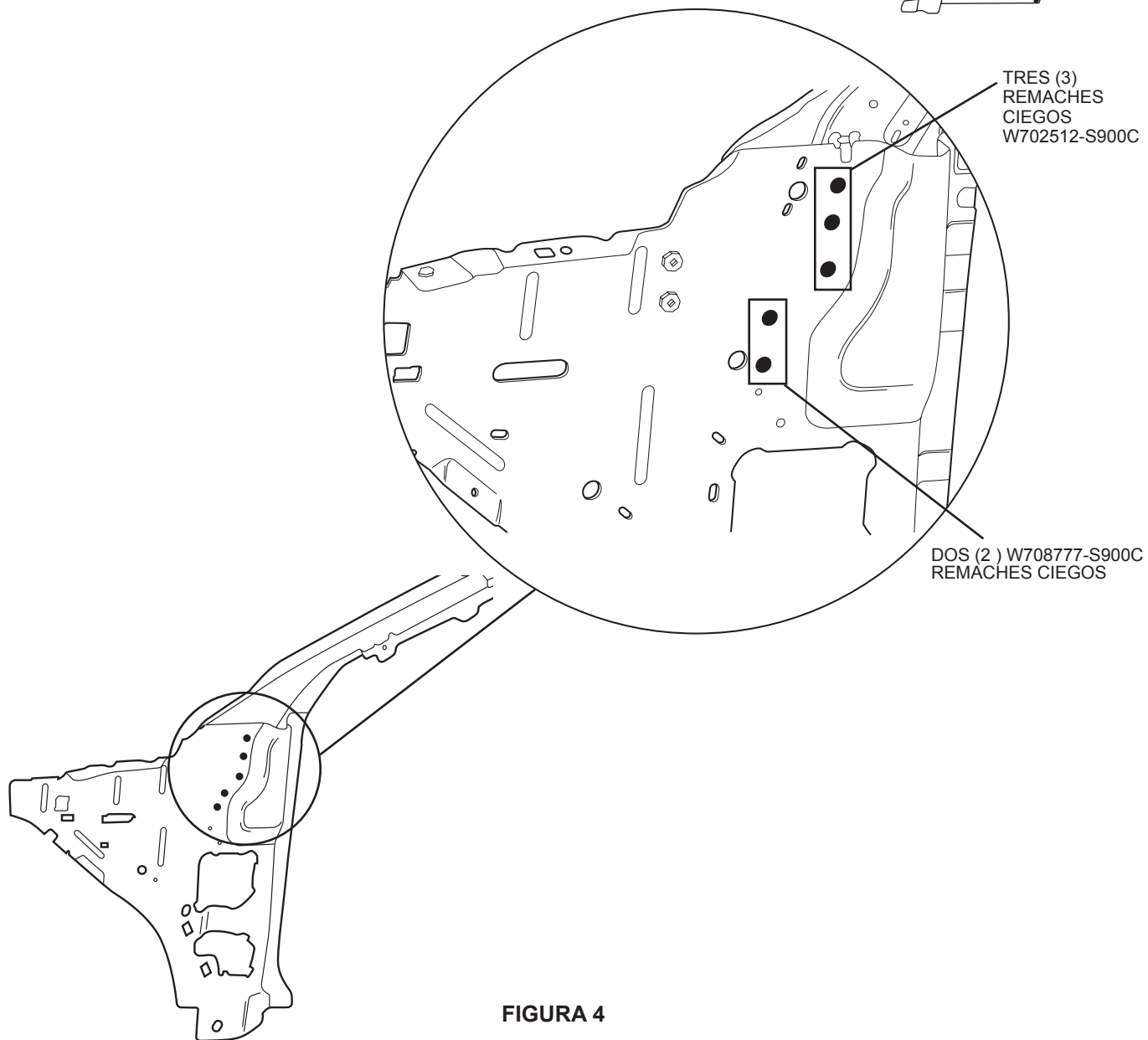
CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**INSTALACIÓN DE SUPER DUTY SERIE F PARA
RAÍL DEL TECHO EN SUPERCABINA -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**



LAS LÍNEAS NEGRAS
ONDULADAS
REPRESENTAN LA
UBICACIÓN DEL MATERIAL
ADHERENTE

FIGURA 3



TRES (3)
REMACHES
CIEGOS
W702512-S900C

DOS (2) W708777-S900C
REMACHES CIEGOS

FIGURA 4

SKHC3B-28203A04-AB

HOJA 3 DE 3



F-SERIES SUPER DUTY BODY INSTALLATION SUPER CAB DOOR OPENING PANEL- SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-28211A10-AA	Super Cab Door Opening (RH)	1
SKHC3B-28211A10-AA	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-28211A11-AA	Super Cab Door Opening (LH)	1
SKHC3B-28211A10-AA	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	4
W702512-S900C	Blind Rivet	10
W708777-S900C	Blind Rivet	15
W702554-S900C	Blind Rivet	2
W790376-S900	Solid Rivet	55
W790377-S900	Solid Rivet	70
W708713-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code AS	58
W708717-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code AW	13
W710246-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code BN	4
W717186-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code EN	48
W717185-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code EL	3
W717337-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code PX	3
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1



SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.
- Replacement Self-Piercing Rivets (SPRs) are the preferred replacement during repair for original SPR locations, where feasible. Blind rivets are the next preferred replacement for original SPRs. In some cases, solid rivets may also be used as a replacement for SPRs. The figures will explicitly call out which rivets are possible.
- Replacement SPRs are to be installed adjacent to original SPR location.

NOTE: Do not install replacement SPR in original SPR hole.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.



FIGURE 1 RIVET LOCATIONS

SQUARED NUMBERS ARE PRO SPOT MANDRELS	
①	SA-0400/SA-0401
②	SA-0400/SA-0402
CIRCLED NUMBERS ARE SOLID RIVETS	
①	W790376-S900
②	W790377-S900

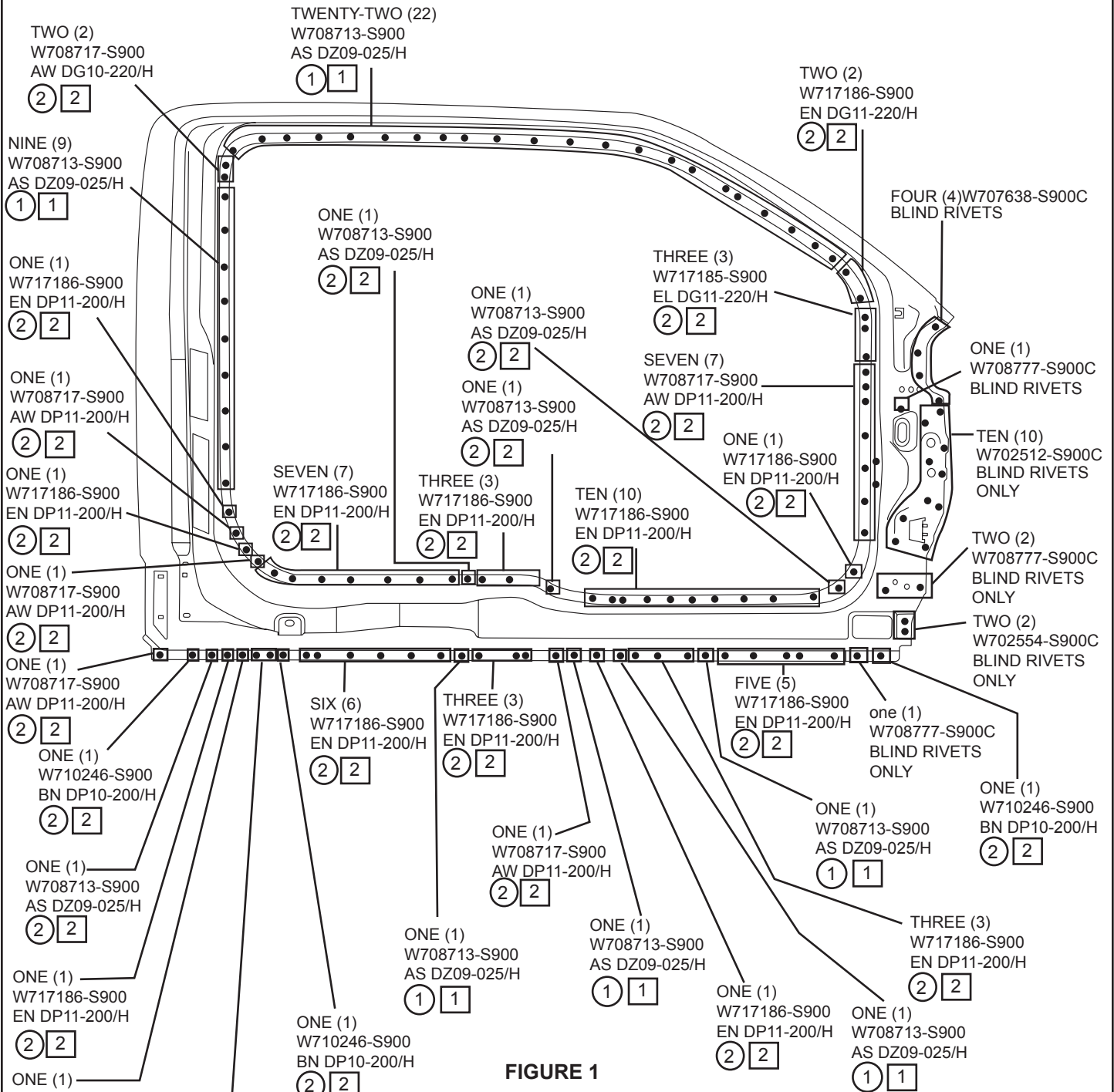


FIGURE 1



FIGURE 2 RIVET LOCATIONS

SQUARED NUMBERS ARE PRO SPOT MANDRELS	
1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402
CIRCLED NUMBERS ARE SOLID RIVETS	
①	W790376-S900
②	W790377-S900

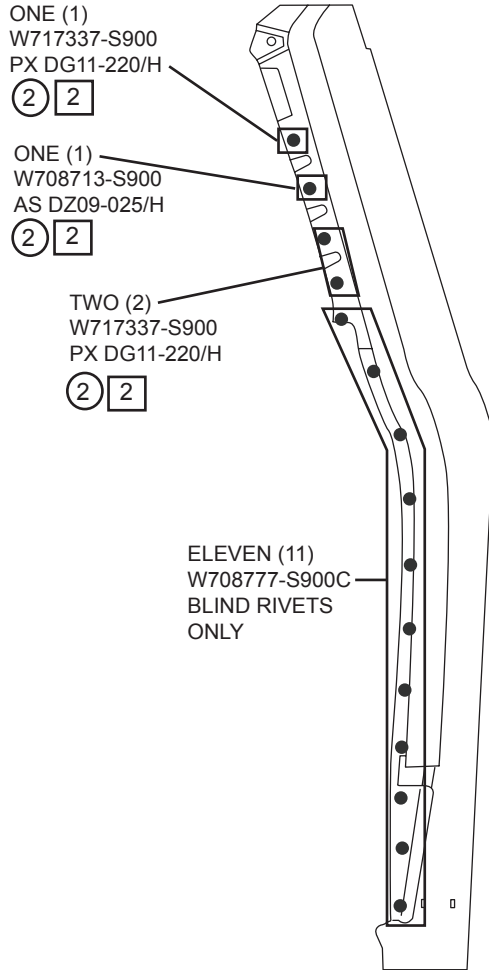


FIGURE 2

FIGURE 3 RIVET LOCATIONS

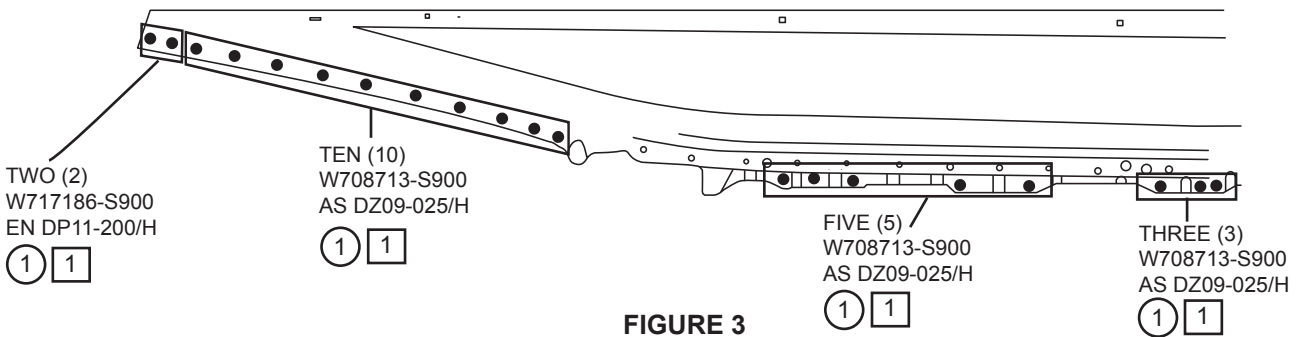


FIGURE 3

SKHC3B-28211A10-AA

SHEET 4 OF 5



- (Refer to Figure 4) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline. (Refer to Figure 4).

BLACK WAVY LINES
REPRESENT THE
LOCATION OF THE
ADHESIVE MATERIAL

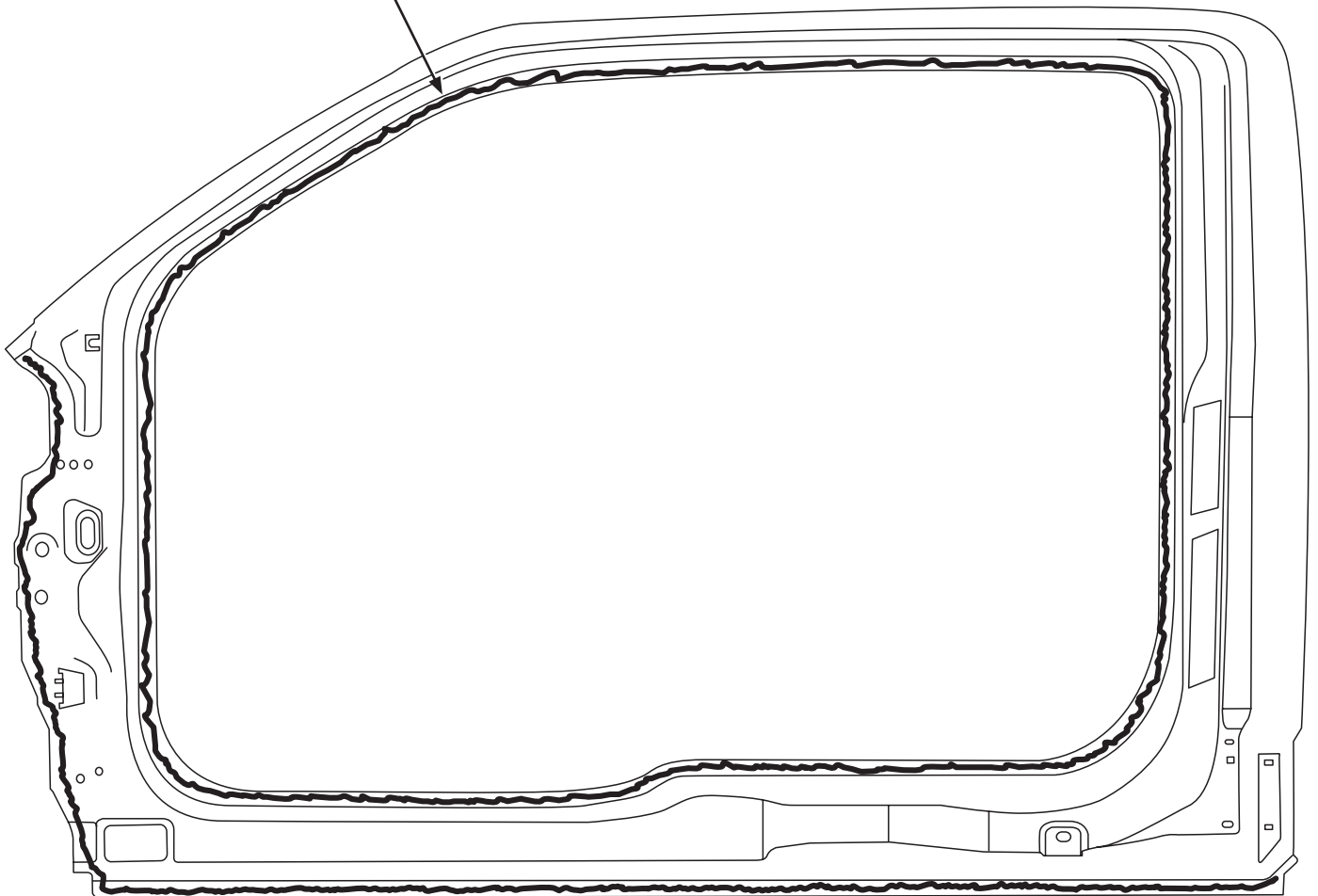


FIGURE 4

SKHC3B-28211A10-AA

SHEET 5 OF 5



CPR © 2015 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
5-15

F-SERIES SUPER DUTY BODY INSTALLATION FOR
SUPER CAB DOOR OPENING PANEL -
SERVICE KIT INSTRUCTIONS

F-SERIES SUPER DUTY BODY INSTALLATION FOR CREW CAB/SUPER CAB ROOF CENTER BOW K BRACE - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-2650886-A*	Roof Center Bow K Brace Crew Cab/Super Cab (RH)	1
SKHC3B-2650886-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-2650887-A*	Roof Center Bow K Brace Crew Cab/Super Cab (LH)	1
SKHC3B-2650886-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W708777-S900C	Blind Rivet	10
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.



- (Refer to Figure 1) for rivet and adhesive material locations.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline.

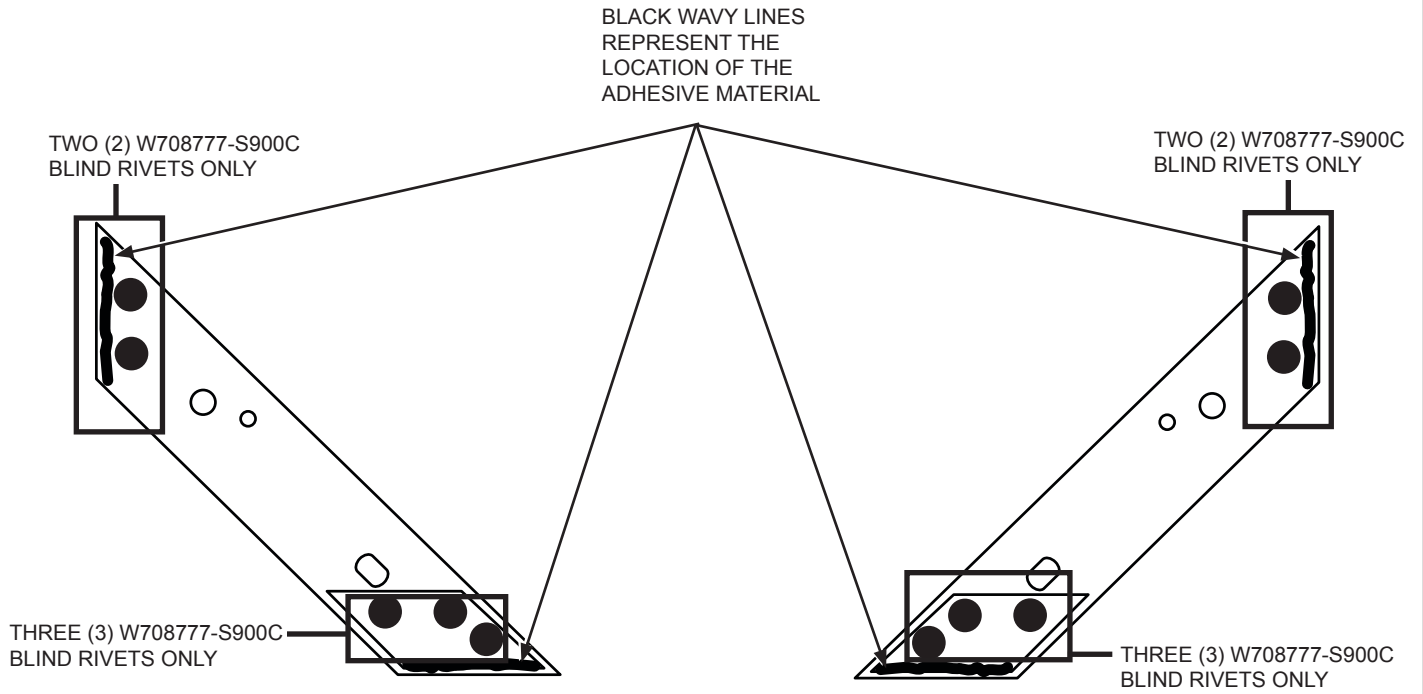


FIGURE 1



POSE DU RAIDISSEUR K D'ARCHE CENTRALE DE PAVILLON SUR SUPER DUTY DIRECTIVES DE POSE - CABINES DOUBLE ET SIX PLACES

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-2650886-A*	Raidisseur K d'arche centrale de pavillon (côté droit)	1
SKHC3B-2650886-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-2650887-A*	Raidisseur K d'arche centrale de pavillon (côté gauche)	1
SKHC3B-2650886-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W708777-S900C	Rivet aveugle	10
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKHC3B-2650886-AB

FEUILLE 1 DE 2



- Voir figure 1 pour l'emplacement des rivets et de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

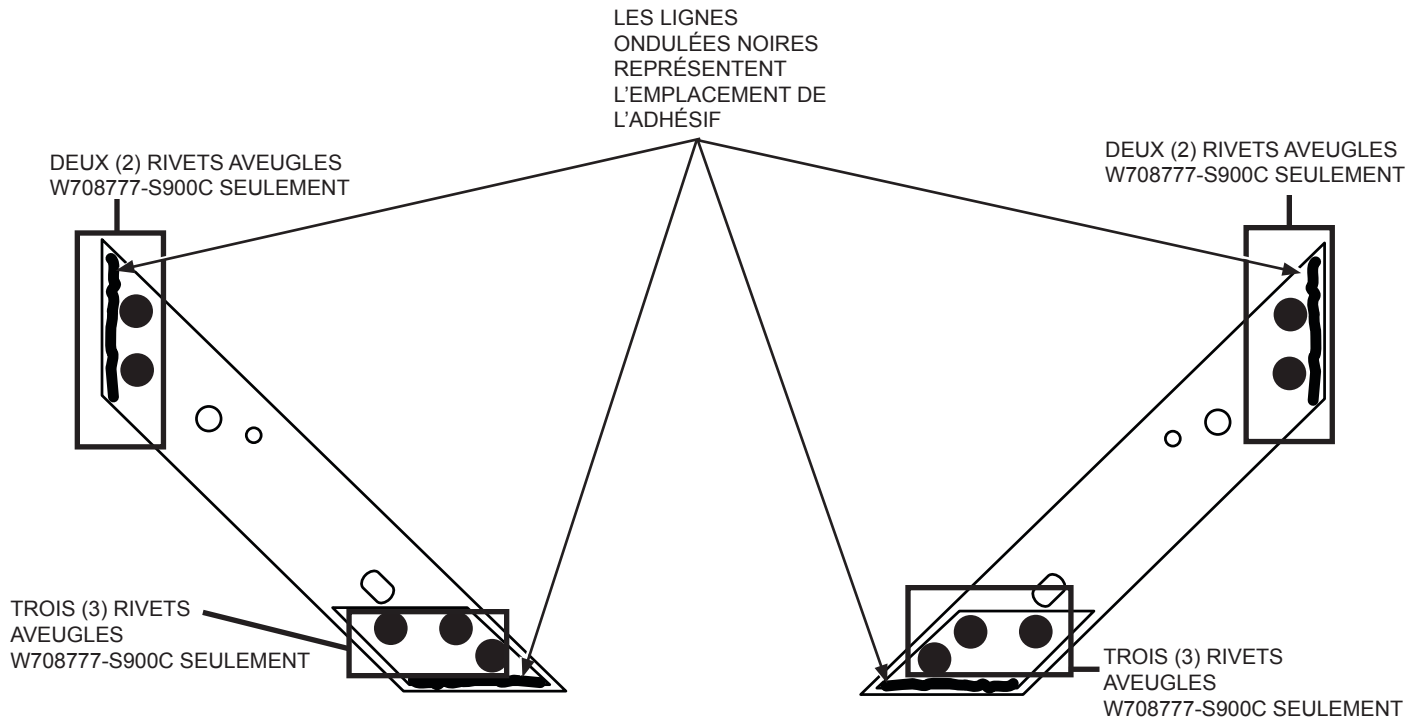


FIGURE 1



**INSTALACIÓN DE CHASIS SUPER DUTY SERIE F PARA RIOSTRA EN FORMA DE "K" DEL ARCO DEL CENTRO DEL TECHO DE CABINA DOBLE / SUPERCABINA
- INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-2650886-A*	Ristra en forma de "K" del arco del centro del techo para cabina doble / supercabina (derecha)	1
SKHC3B-2650886-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-2650887-A*	Ristra en forma de "K" del arco del centro del techo para cabina doble / supercabina (izquierda)	1
SKHC3B-2650886-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W708777-S900C	Remache ciego	10
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKHC3B-2650886-AB

HOJA 1 DE 2



- (Consulte la Figura 1) para ver la ubicación de los remaches y el material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches auto perforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.

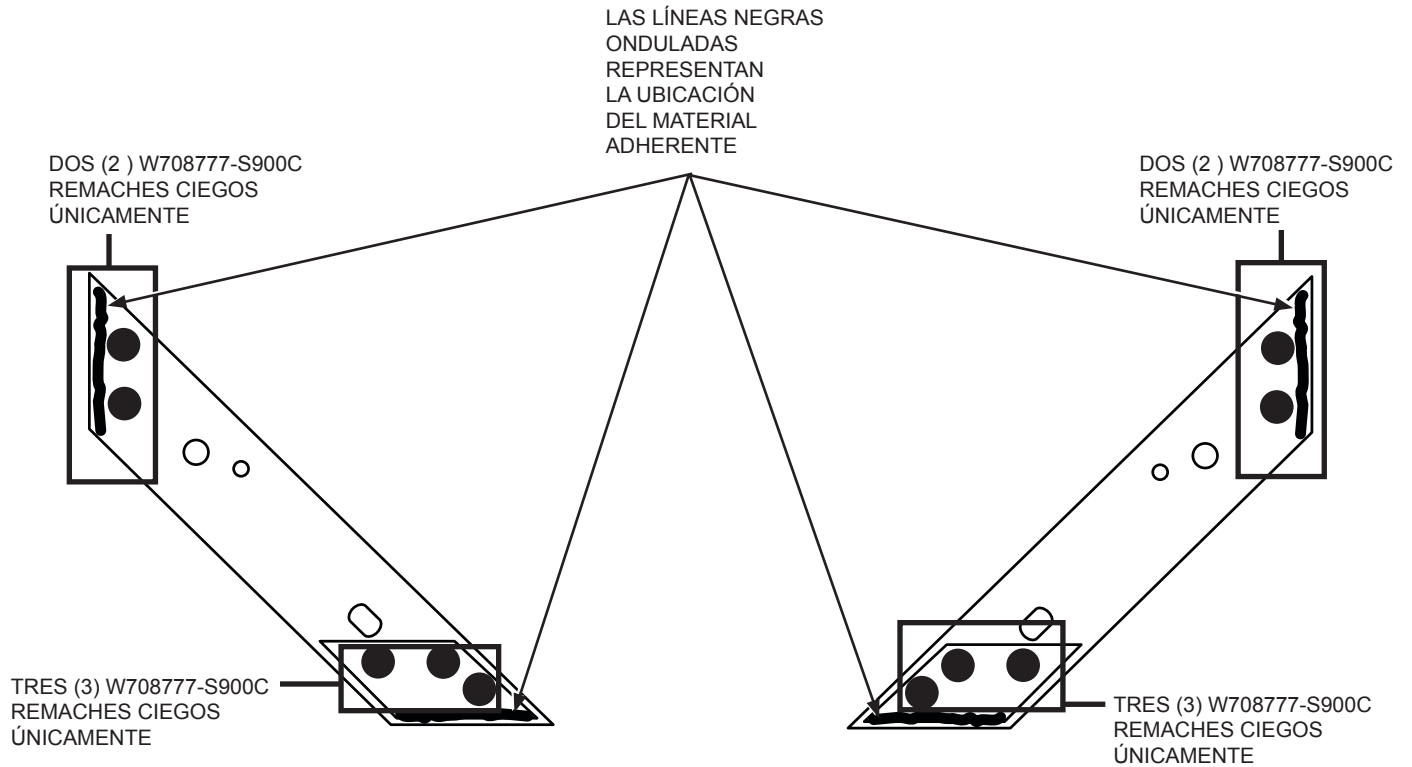


FIGURA 1



F-SERIES INNER ROCKER PANEL INSTALLATION SUPER CAB - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-2810110-A*	Inner Rocker Panel (RH)	1
SKHC3B-2810110-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-2810111-A*	Inner Rocker Panel (LH)	1
SKHC3B-2810110-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKHC3B-2810110-AB

SHEET 1 OF 2



NOTE: Multiple options for sectioning.

- The location of cut lines and the sectioning area is determined by the extent of the vehicle damage and the cross member(s) being repaired.
- Final fit the new section and solid weld per workshop manual guidelines in place with a butt welded joint, then grind repair areas as needed to fit adjacent parts.
- Riveting and adhesive application Information is included with related parts to this assembly.

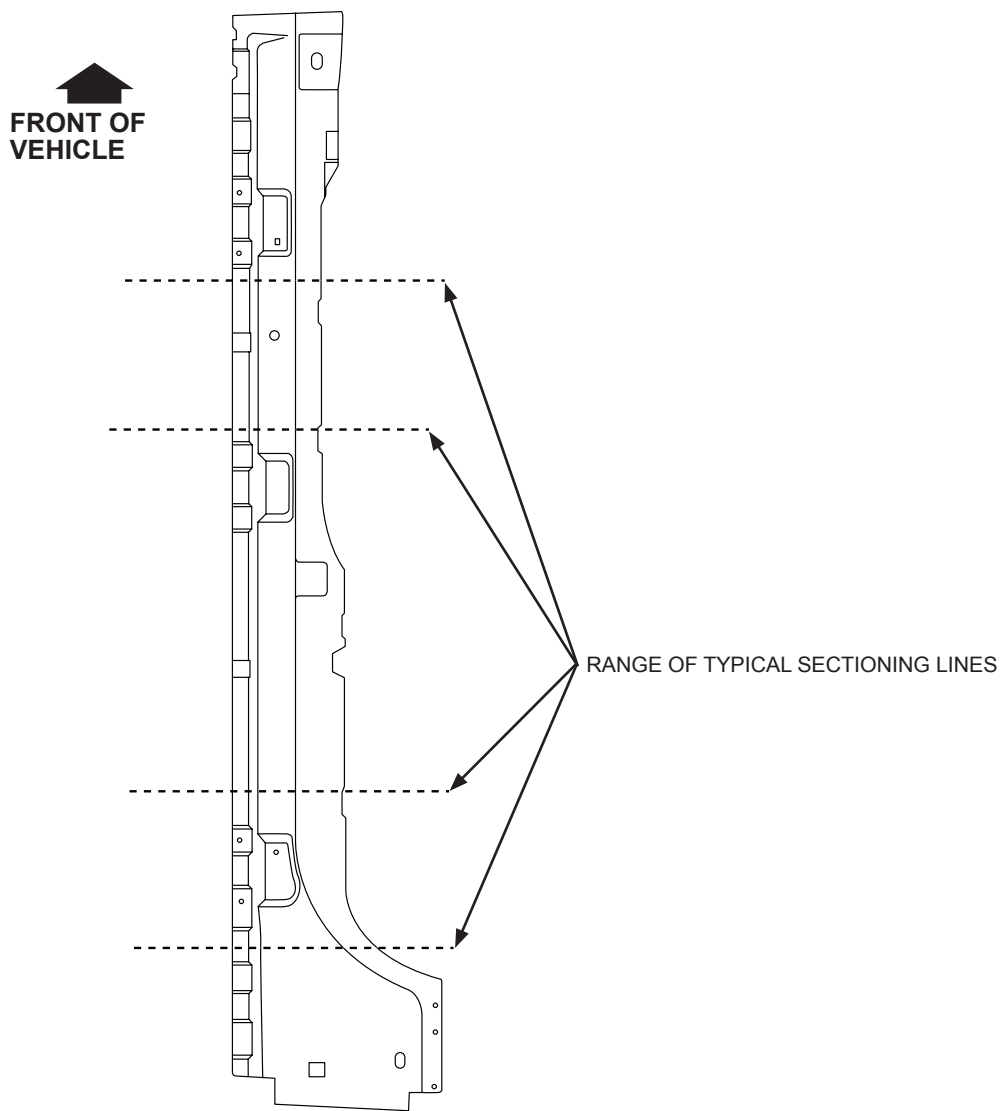


FIGURE 1

SKHC3B-2810110-AB

SHEET 2 OF 2



POSE DU PANNEAU INTÉRIEUR DE BAS DE CAISSE SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-2810110-A*	Panneau intérieur de bas de caisse (côté droit)	1
SKHC3B-2810110-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-2810111-A*	Panneau intérieur de bas de caisse (côté gauche)	1
SKHC3B-2810110-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKHC3B-2810110-AB

FEUILLE 1 DE 2



REMARQUE : Plusieurs possibilités de sectionnement.

- L'emplacement des lignes de sectionnement et la surface sectionnée dépendent de l'ampleur des dégâts du véhicule et de la traverse réparée.
- Mettre la nouvelle section en place et souder bout à bout selon le Manuel de réparation, puis meuler les parties réparées au besoin pour bien les ajuster aux parties adjacentes.
- Les informations relatives au rivetage et à l'application de l'adhésif sont données avec les pièces connexes.

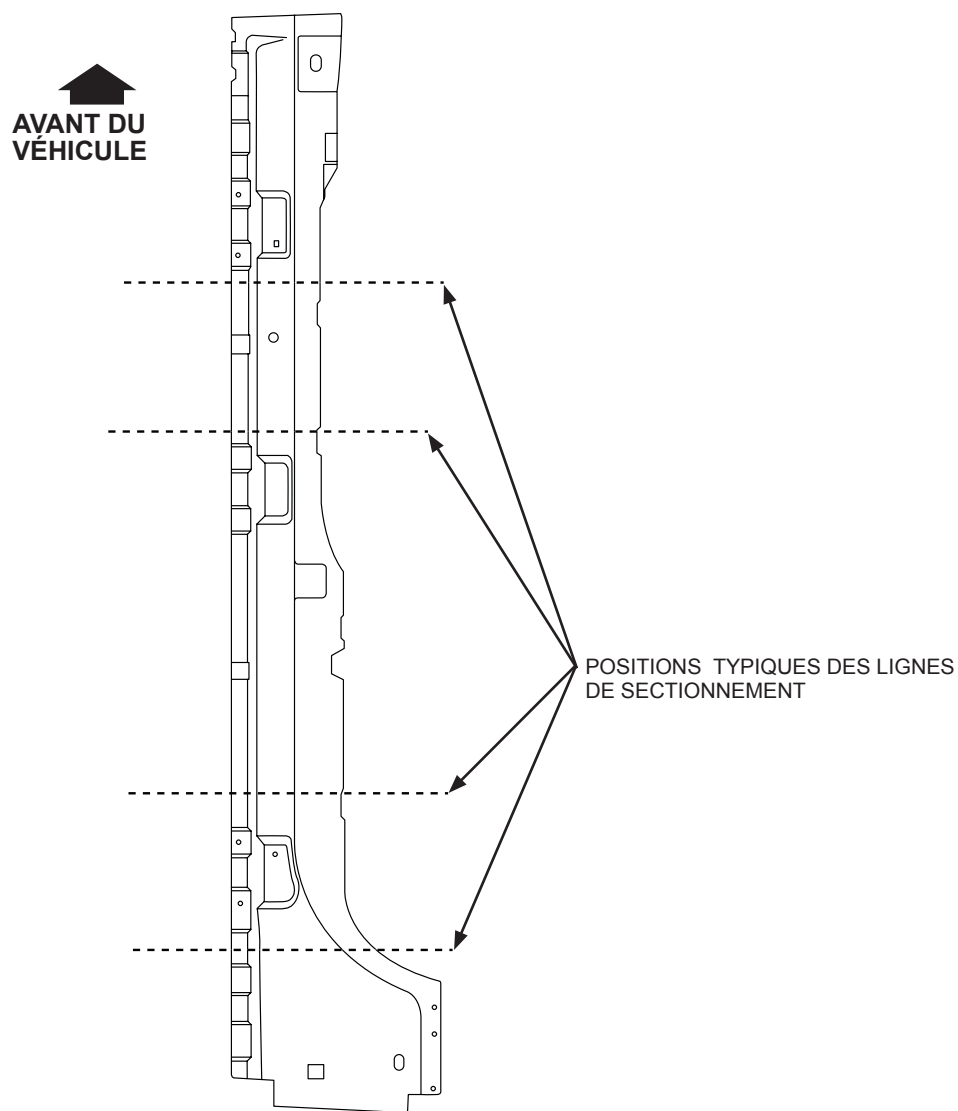


FIGURE 1

SKHC3B-2810110-AB

FEUILLE 2 DE 2

**POSE DU PANNEAU INTÉRIEUR DE BAS DE CAISSE
SUR CAMIONS F - DIRECTIVES DE POSE -
CABINE DOUBLE**



INSTALACIÓN DE FALDÓN LATERAL INTERIOR SERIE F PARA SUPERCABINA - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-2810110-A*	Faldón lateral interior (derecho)	1
SKHC3B-2810110-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-2810111-A*	Faldón lateral interior (izquierdo)	1
SKHC3B-2810110-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKHC3B-2810110-AB

HOJA 1 DE 2



ATENCIÓN: Diferentes opciones para el seccionamiento.

- La ubicación de las líneas de corte y el área de seccionamiento están determinadas por el grado de daños que haya sufrido el vehículo y los elementos transversales que deban repararse.
- Montaje final de la nueva sección y la soldadura maciza siguiendo las directrices vigentes del manual del taller, con una junta soldada a tope y, a continuación, y según sea necesario, el lijado de las áreas sujetas a reparación para montar las piezas adyacentes.
- La información relativa a la aplicación de adhesión y el remachado se suministra con las piezas relevantes de este conjunto de montaje.

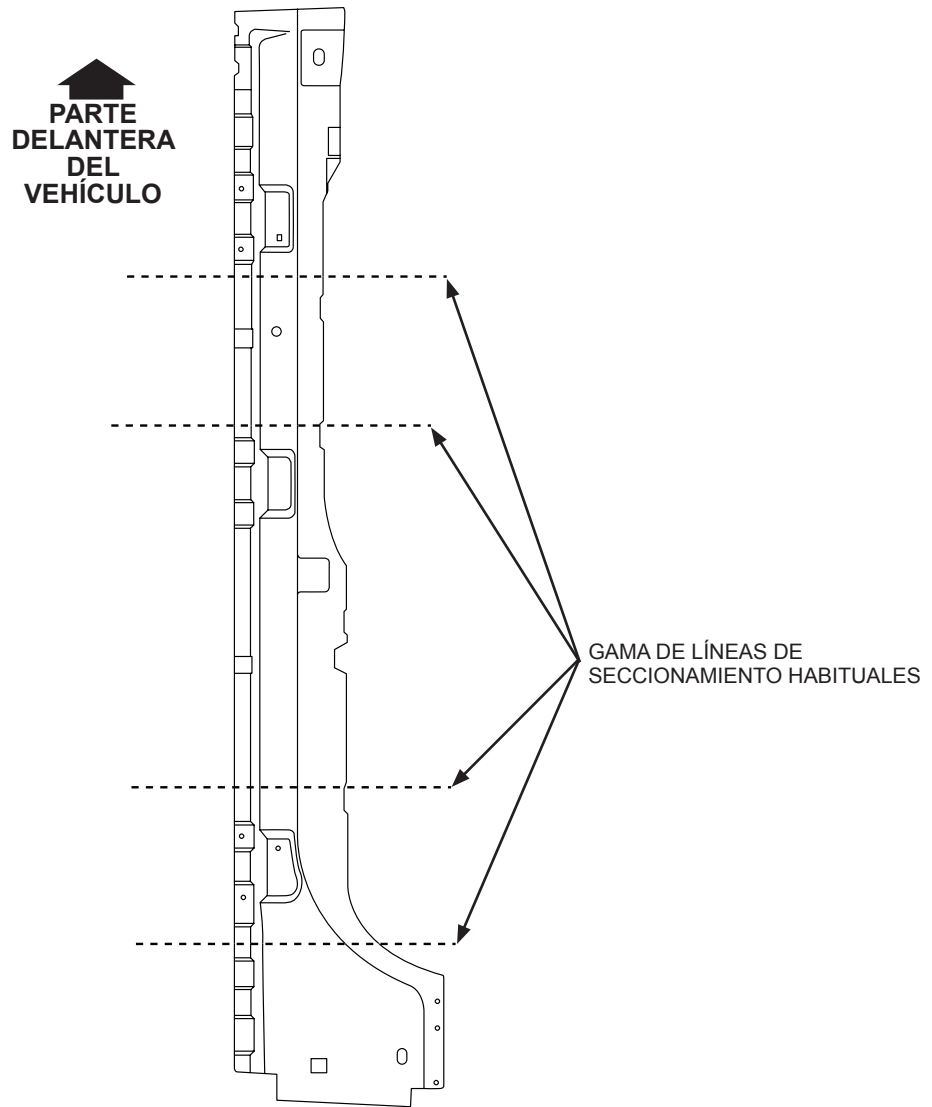


FIGURA 1

SKHC3B-2810110-AB

HOJA 2 DE 2



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**INSTALACIÓN DE FALDÓN LATERAL INTERIOR SERIE F
PARA SUPERCABINA - INSTRUCCIONES DEL KIT DE
MANTENIMIENTO**

F-SERIES REAR FLOOR CROSSMEMBER INSTALLATION - SERVICE KIT INSTRUCTIONS FOR ALL CABS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-15107A94-A*	Rear Floor Sill Crossmember - Regular Cab	1
SKFL34-15107A94-AC	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-16107A94-A*	Rear Floor Sill Crossmember - Crew Cab/Super Cab	1
SKFL34-15107A94-AC	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S900C	Blind Rivet	40
W708777-S900C	Blind Rivet	16
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKFL34-15107A94-AC

SHEET 1 OF 2



- Black dots represent the location of eight (8) blind rivets (W708777-S900C) to side sill. (Refer to Figure 1).
- Black squares represent the location of forty (40) blind rivets (W702512-S900C) to floor pan. (Refer to Figure 2).

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline. (Refer to Figure 2).

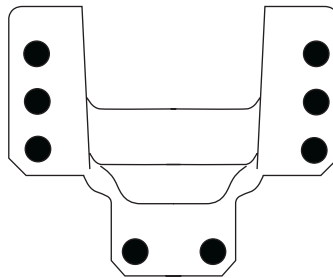


FIGURE 1

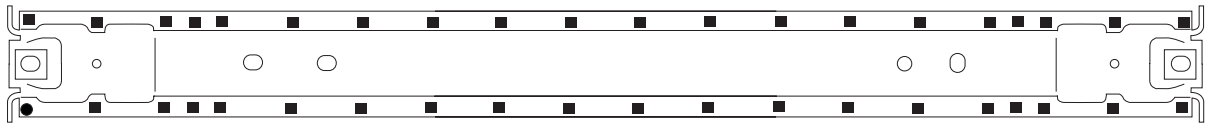
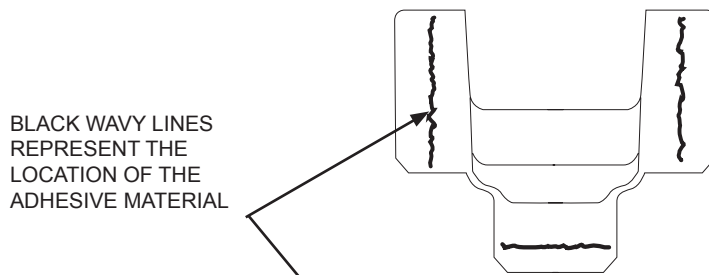


FIGURE 2



BLACK WAVY LINES
REPRESENT THE
LOCATION OF THE
ADHESIVE MATERIAL

FIGURE 3

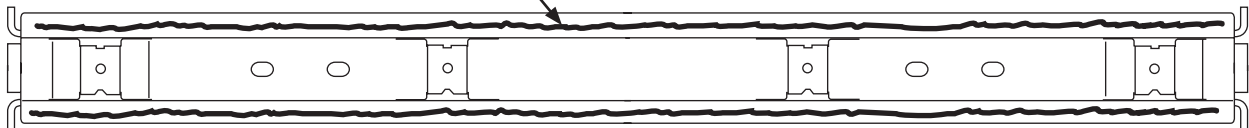


FIGURE 4



POSE DE LA TRAVERSE ARRIÈRE DE PLANCHER SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE – TOUTES CABINES

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-15107A94-A*	Traverse arrière de plancher – Cabine simple	1
SKFL34-15107A94-AC	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-16107A94-A*	Traverse arrière de plancher – Cabine double/cabine six places	1
SKFL34-15107A94-AC	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S900C	Rivet aveugle	40
W708777-S900C	Rivet aveugle	16
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm..
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKFL34-15107A94-AC

FEUILLE 1 DE 2



- Les points noirs représentent l'emplacement de huit (8) rivets aveugles W708777-S900C sur le bas de porte. (Voir figure 1).
- Les carrés noirs représentent l'emplacement de quarante (40) rivets aveugles W702512-S900C sur la tôle de plancher. (Voir figure 2)

REMARQUE : Les emplacements des rivets et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide. (Voir figure 2)

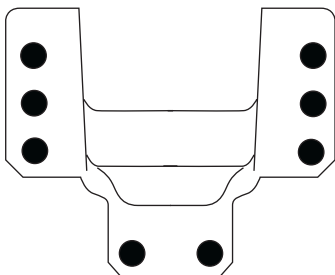


FIGURE 1

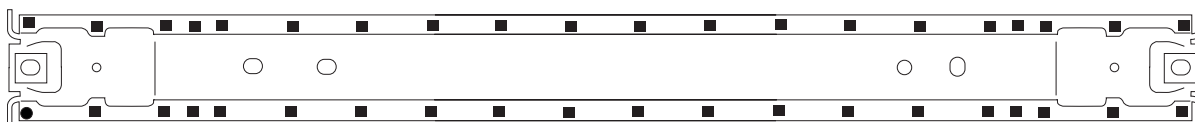


FIGURE 2

LES LIGNES
ONDULÉES NOIRES
REPRÉSENTENT
L'EMPLACEMENT DE
L'ADHÉSIF

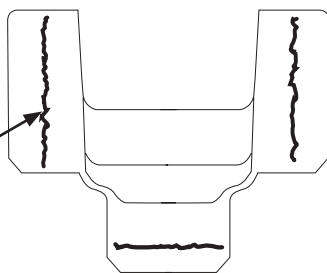


FIGURE 3

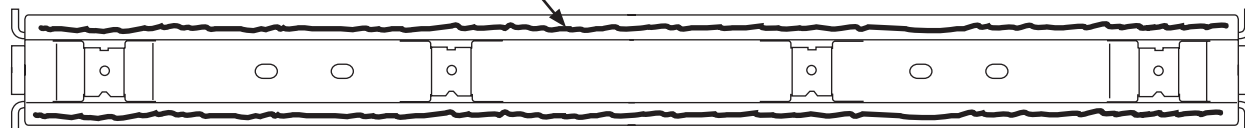


FIGURE 4



INSTALACIÓN DE ELEMENTO TRANSVERSAL DE LA SECCIÓN POSTERIOR DEL SUELO SERIE F - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO PARA TODO TIPO DE CABINAS

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-15107A94-A*	Elemento transversal del estribo de la sección posterior del suelo (para cabina normal)	1
SKFL34-15107A94-AC	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-16107A94-A*	Elemento transversal del estribo de la sección posterior del suelo (para supercabina/cabina doble)	1
SKFL34-15107A94-AC	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S900C	Remache ciego	40
W708777-S900C	Remache ciego	16
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKFL34-15107A94-AC

HOJA 1 DE 2



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**INSTALACIÓN DE ELEMENTO TRANSVERSAL EN LA
SECCIÓN POSTERIOR DEL SUELO SERIE F
- INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO
PARA TODO TIPO DE CABINAS**

- Los puntos negros representan la ubicación de los ocho (8) remaches ciegos (W708777-S900C) en el estribo lateral. (Consulte la Figura 1).
- Los puntos negros representan la ubicación de los cuarenta (40) remaches ciegos (W702512-S900C) en el suelo de la carrocería. (Consulte la Figura 2).

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches autoperforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa. (Consulte la Figura 2).

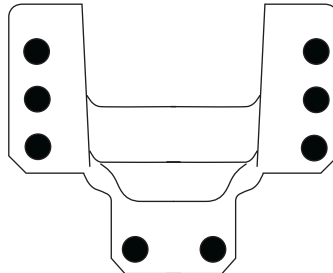


FIGURA 1

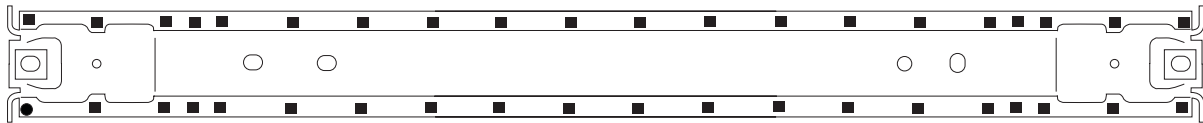


FIGURA 2

LAS LÍNEAS NEGRAS ONDULADAS REPRESENTAN LA UBICACIÓN DEL MATERIAL ADHERENTE

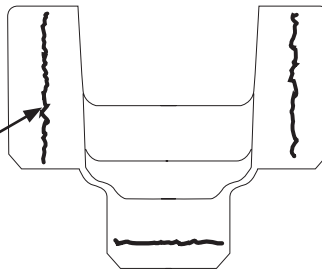


FIGURA 3

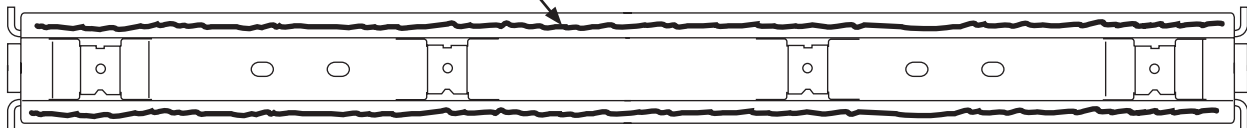


FIGURA 4



F-SERIES BODY INSTALLATION FOR ALL CABS OUTER COWL TOP - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1502015-A*	Cowl Top Outer - All Cabs	1
HC3B-2502428-A*	Bracket	1
SKFL34-1502015-AD	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S437	Blind Rivet	38
W708777-S437	Blind Rivet	4
W707638-S437	Blind Rivet	3
W790376-S900	Solid rivet	32
W708713-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code AS	32
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKFL34-1502015-AD

SHEET 1 OF 3

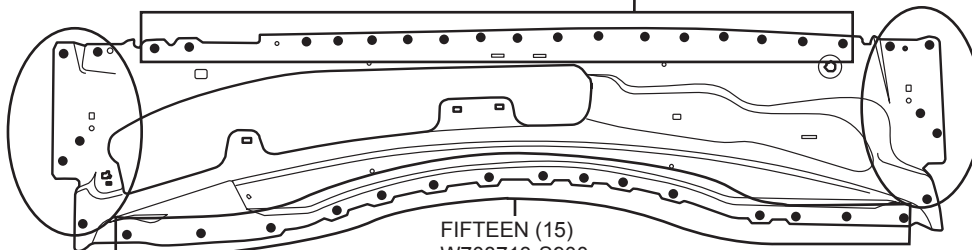


SQUARED NUMBERS ARE PRO SPOT MANDRELS

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402
CIRCLED NUMBERS ARE SOLID RIVETS	
①	W790376-S900
②	W790377-S900

SEVENTEEN (17)
W708713-S900
AS DZ09-025/H
OR
W702512-S900C
BLIND RIVETS

1 **①**



FRONT OF VEHICLE

SEE VIEW A

FIFTEEN (15)
W708713-S900
AS DZ09-025/H
OR
W702512-S900C
BLIND RIVETS

1 **①**

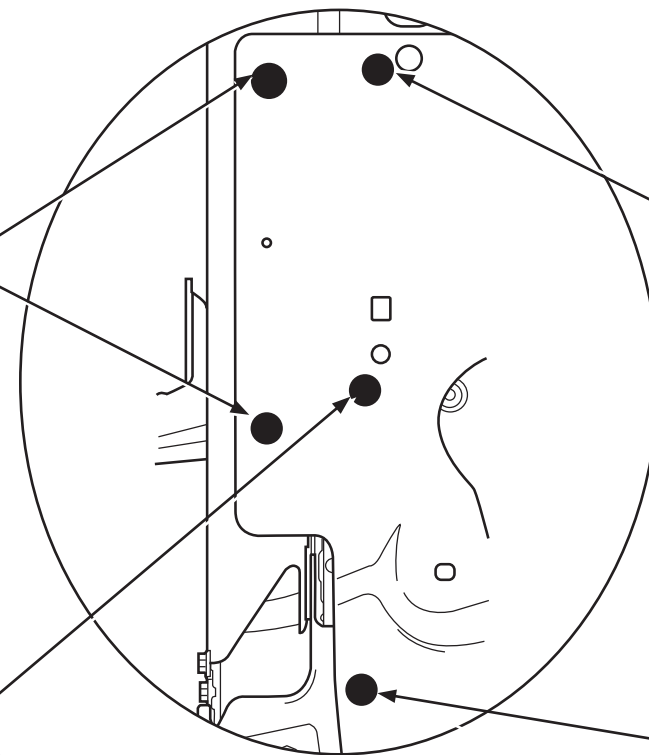
FIGURE 1

TWO (2) W702512-S900C
BLIND RIVETS - COWL TOP
OUTER TO FRONT END
APRON TUBE

ONE (1) W708777-S900C
BLIND RIVET COWL TOP
OUTER THRU COWL SIDE
TO COWL LOWER

ONE (1) W702512-S900C
BLIND RIVET - COWL TOP
OUTER TO COWL SIDE

ONE (1) W708777-S900C
BLIND RIVET - COWL TOP
OUTER TO HINGE PILLAR
TO COWL SIDE



VIEW A

LEFT HAND SIDE SHOWN, RIGHT HAND SIDE TYPICAL

SKFL34-1502015-AD

SHEET 2 OF 3



FIGURE 2 RIVET LOCATIONS

- Black stars represent the location of three (3) blind rivets (W707638-S437) located on the cowl top outer panel to bracket. (Refer to Figure 2).

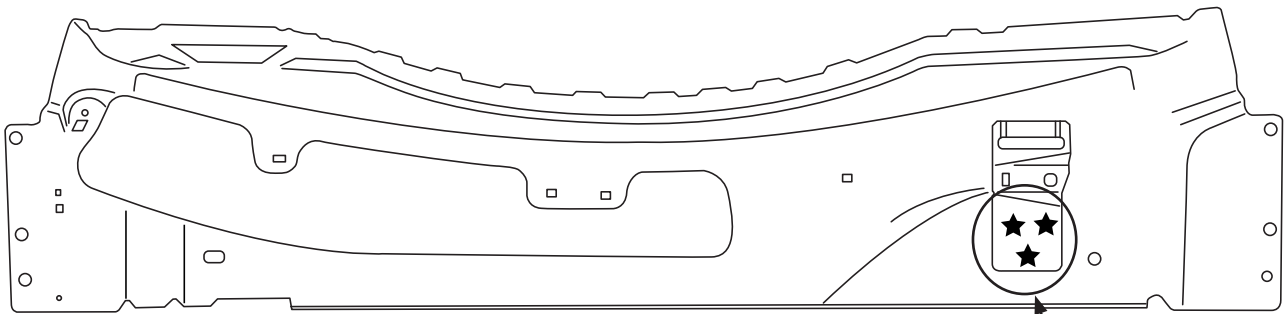


FIGURE 2

THREE (3) W707638-S437
BLIND RIVETS



POSE DU PANNEAU SUPÉRIEUR D'AUVENT EXTÉRIEUR SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1502015-A*	Panneau supérieur d'auvent extérieur - Toutes cabines	1
HC3B-2502428-A*	Support	1
SKFL34-1502015-AD	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S437	Rivet aveugle	38
W708777-S437	Rivet aveugle	4
W790376-S900	Rivet plein	32
W708713-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code AS	32
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKFL34-1502015-AD

FEUILLE 1 DE 3



LES NUMÉROS ENCADRÉS SONT DES MANDRINS

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402
LES NUMÉROS ENCERCLÉS SONT DES RIVETS PLEINS	
①	W790376-S900
②	W790377-S900

DIX-SEPT (17)
W708713-S900
AS DZ09-025/H
OU RIVETS AVEUGLES
W702512-S900C

1 **①**

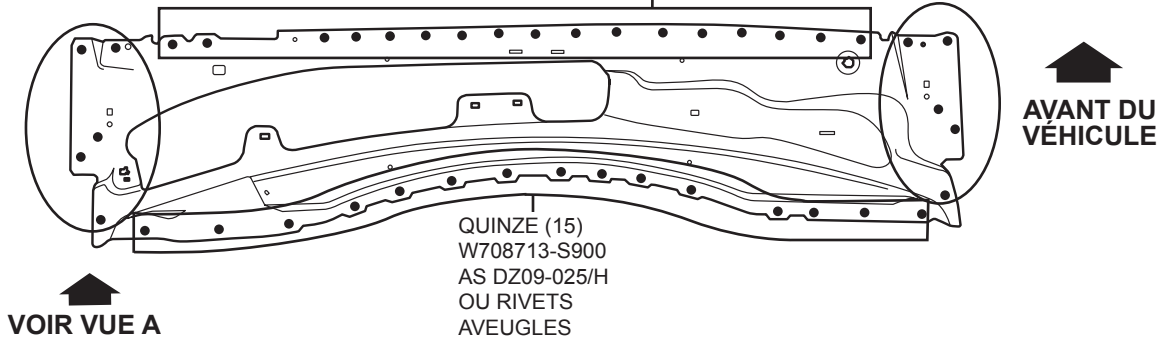


FIGURE 1

DEUX (2) RIVETS AVEUGLES
W702512-S900C - AUVENT
SUPÉRIEUR SUR TUBE DE
TABLIER AVANT

UN (1) RIVET AVEUGLE
W708777-S900C -AUVENT
SUPÉRIEUR SUR AUVENT
LATÉRAL ET INFÉRIEUR

UN (1) RIVET AVEUGLE
W702512-S900C - AUVENT
SUPÉRIEUR SUR LATÉRAL

UN (1) RIVET AVEUGLE
W708777-S900C - AUVENT
SUPÉRIEUR SUR PIED
LATÉRAL

VUE A

CÔTÉ GAUCHE ILLUSTRÉ, CÔTÉ DROIT SIMILAIRE

SKFL34-1502015-AD

FEUILLE 2 DE 3



FIGURE 2 EMBLACEMENT DES RIVETS

- Les étoiles noires représentent l'emplacement de trois (3) rivets aveugles (W707638-S437) qui fixent le panneau supérieur d'auvent extérieur sur le support. (Voir figure 2).

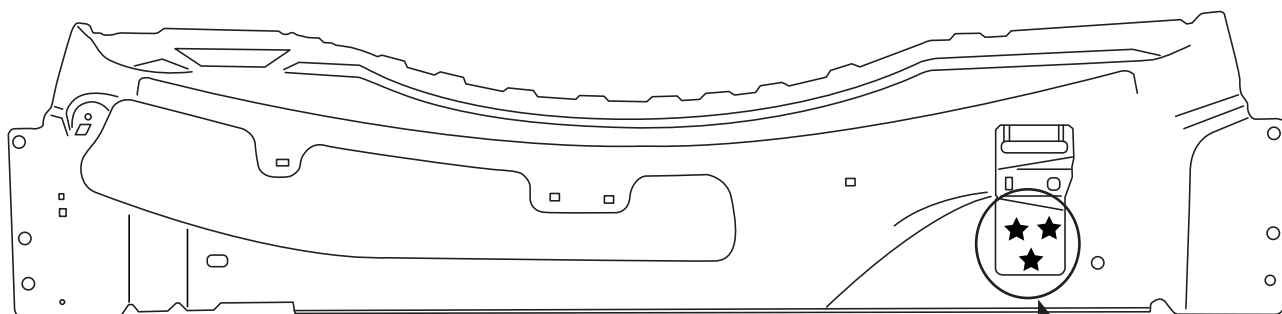


FIGURE 2

TROIS (3) RIVETS
AVEUGLES W707638-S437



INSTALACIÓN DE CHASIS SERIE F PARA SECCIÓN SUPERIOR EXTERIOR DEL TABLERO EN TODO TIPO DE CABINAS - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1502015-A*	Sección exterior superior del tablero - todas las cabinas	1
HC3B-2502428-A*	Soporte	1
SKFL34-1502015-AD	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S437	Remache ciego	38
W708777-S437	Remache ciego	4
W790376-S900	Remache sólido	32
W708713-S900	Remache autoperforantes de reemplazo (SPR, por sus siglas en inglés) Código AS	32
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKFL34-1502015-AD

HOJA 1 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

INSTALACIÓN DE CHASIS SERIE F PARA SECCIÓN SUPERIOR EXTERIOR DEL TABLERO EN TODO TIPO DE CABINAS - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

LOS NÚMEROS RODEADOS POR UN CUADRADO SON LOS DE LOS MANDRILES PRO SPOT

1	SA-0400/SA-0401
---	-----------------

2	SA-0400/SA-0402
---	-----------------

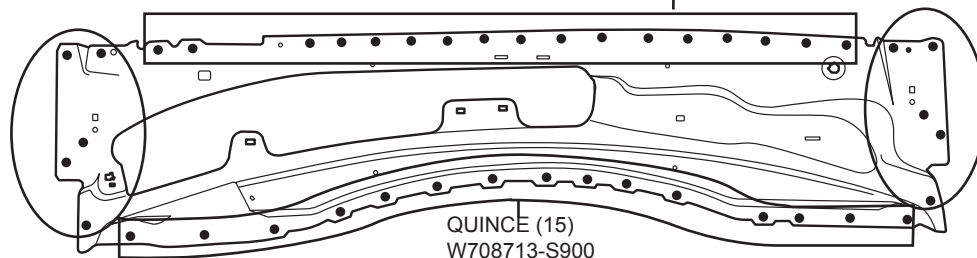
LOS NÚMEROS RODEADOS CON UN CÍRCULO SON REMACHES SÓLIDOS

①	W790376-S900
---	--------------

②	W790377-S900
---	--------------

DIECISIETE (17)
W708713-S900
AS DZ09-025/H
O
W702512-S900C
REMACHES CIEGOS

1 ①



↑
PARTE
DELANTERA
DEL
VEHÍCULO

↑
VÉASE LA
VISTA A

QUINCE (15)
W708713-S900
AS DZ09-025/H
O
W702512-S900C
REMACHES CIEGOS

1 ①

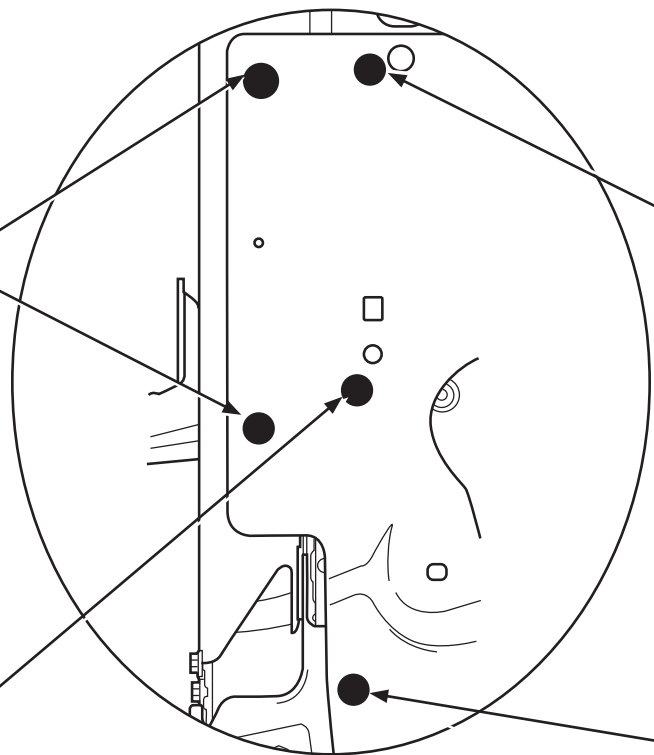
FIGURA 1

DOS (2) REMACHES CIEGOS W702512-S900C - DE SECCIÓN SUPERIOR EXTERIOR DEL TABLERO A LODERA PROTECTORA TUBULAR DEL EXTREMO DELANTERO

UN (1) REMACHE CIEGO W708777-S900C EN SECCIÓN SUPERIOR EXTERIOR DEL TABLERO A TRAVÉS DEL LATERAL DEL TABLERO A LA SECCIÓN INFERIOR DEL TABLERO.

UN (1) REMACHE CIEGO W702512-S900C DE SECCIÓN SUPERIOR EXTERIOR DEL TABLERO A LATERAL DEL TABLERO

UN (1) REMACHE CIEGO W708777-S900C DE SECCIÓN SUPERIOR EXTERIOR DEL TABLERO A PILAR BISAGRA Y A LATERAL DEL TABLERO



VISTA A

SE MUESTRA EL LADO IZQUIERDO, LADO DERECHO HABITUAL

SKFL34-1502015-AD

HOJA 2 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

INSTALACIÓN DE CHASIS SERIE F PARA SECCIÓN SUPERIOR EXTERIOR DEL TABLERO EN TODO TIPO DE CABINAS - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

FIGURA 2 UBICACIONES DE LOS REMACHES

- Las estrellas negras representan la ubicación de los tres (3) remaches ciegos (W707638-S437) ubicados en el panel exterior superior del tablero superior al soporte. (Consulte la Figura 2).

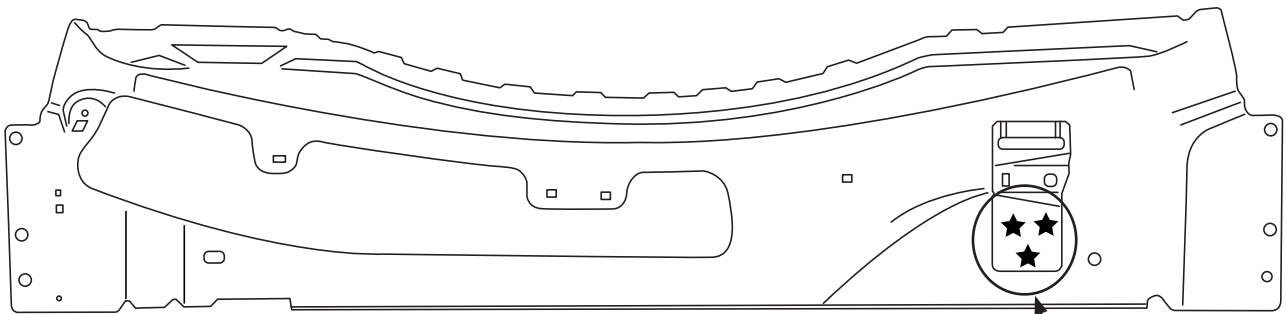


FIGURA 2

TRES (3) REMACHES
CIEGOS W707638-S437



F-SERIES COWL SIDE PANEL INSTALLATION - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-2502038-A*	Panel Assembly Cowl Side (RH)	1
SKFL34-1502220-AD	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-2502039-A*	Panel Assembly Cowl Side (LH)	1
SKFL34-1502220-AD	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S900C	Blind Rivet	46
W710246-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code BN	6
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKFL34-1502220-AD

SHEET 1 OF 3



FIGURE 1 RIVET LOCATIONS

- (Refer to Figure 1) for optional SPR rivets and installation Mandrels.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline. (Refer to Figure 2).

SQUARED NUMBERS ARE PRO SPOT MANDRELS	
1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402

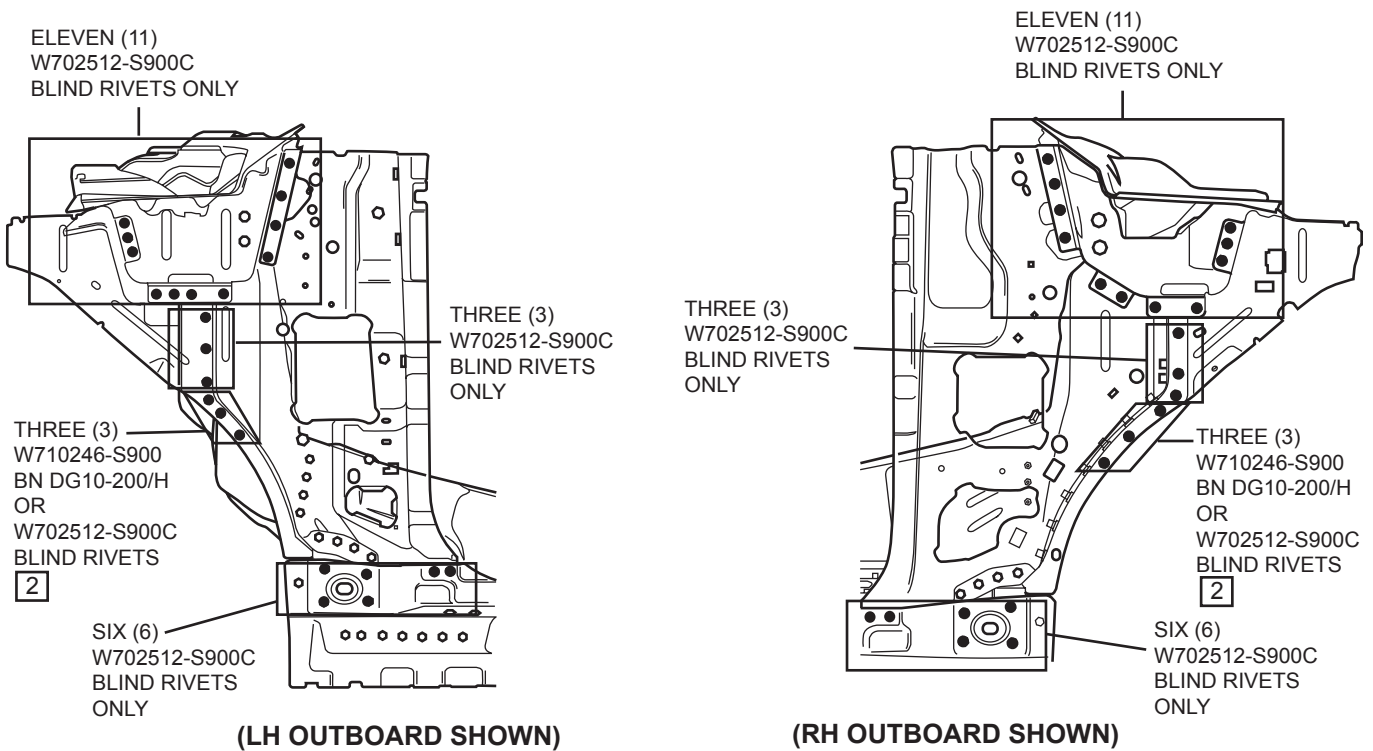
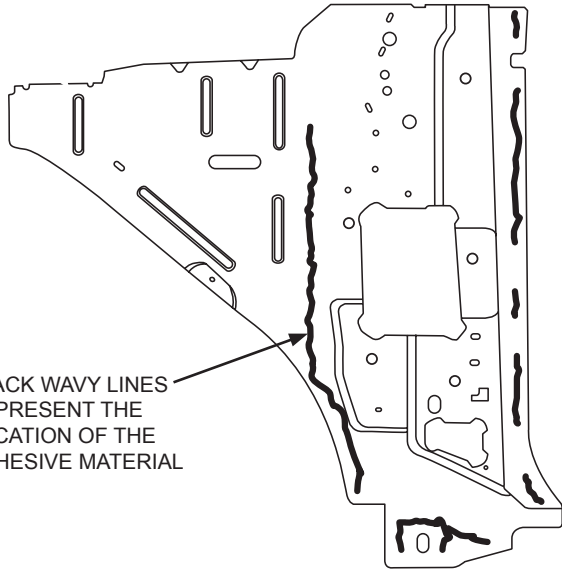


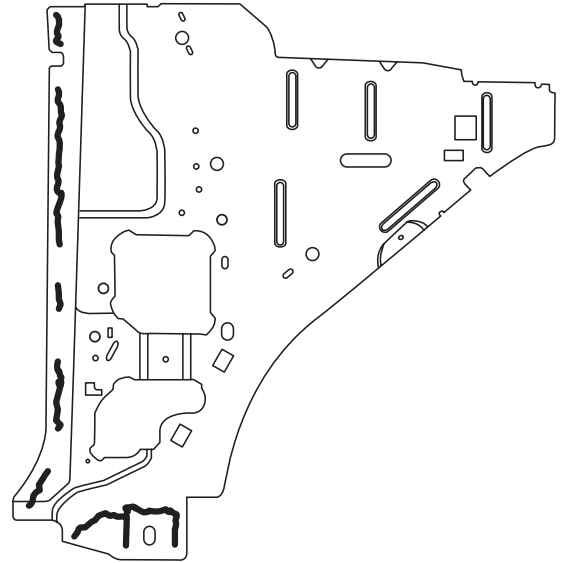
FIGURE 1



BLACK WAVY LINES
REPRESENT THE
LOCATION OF THE
ADHESIVE MATERIAL



(LH OUTBOARD SHOWN)



(RH OUTBOARD SHOWN)

FIGURE 2

- Seal all unused nuts with appropriate workshop manual procedure.



POSE DES PANNEAUX LATÉRAUX D'AUVENT SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-2502038-A*	Panneau latéral d'auvent (Côté droit)	1
SKFL34-1502220-AD	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-2502039-A*	Panneau latéral d'auvent (Côté gauche)	1
SKFL34-1502220-AD	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S900C	Rivet aveugle	46
W710246-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code BN	6
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm..
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rive

SKFL34-1502220-AD

FEUILLE 1 DE 3



FIGURE 1 EMBLACEMENT DES RIVETS

- Voir figure 1 pour les rivets auto-perceurs facultatifs et les mandrins.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide. (Voir figure 2)

LES NUMÉROS ENCADRÉS SONT DES MANDRINS

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402

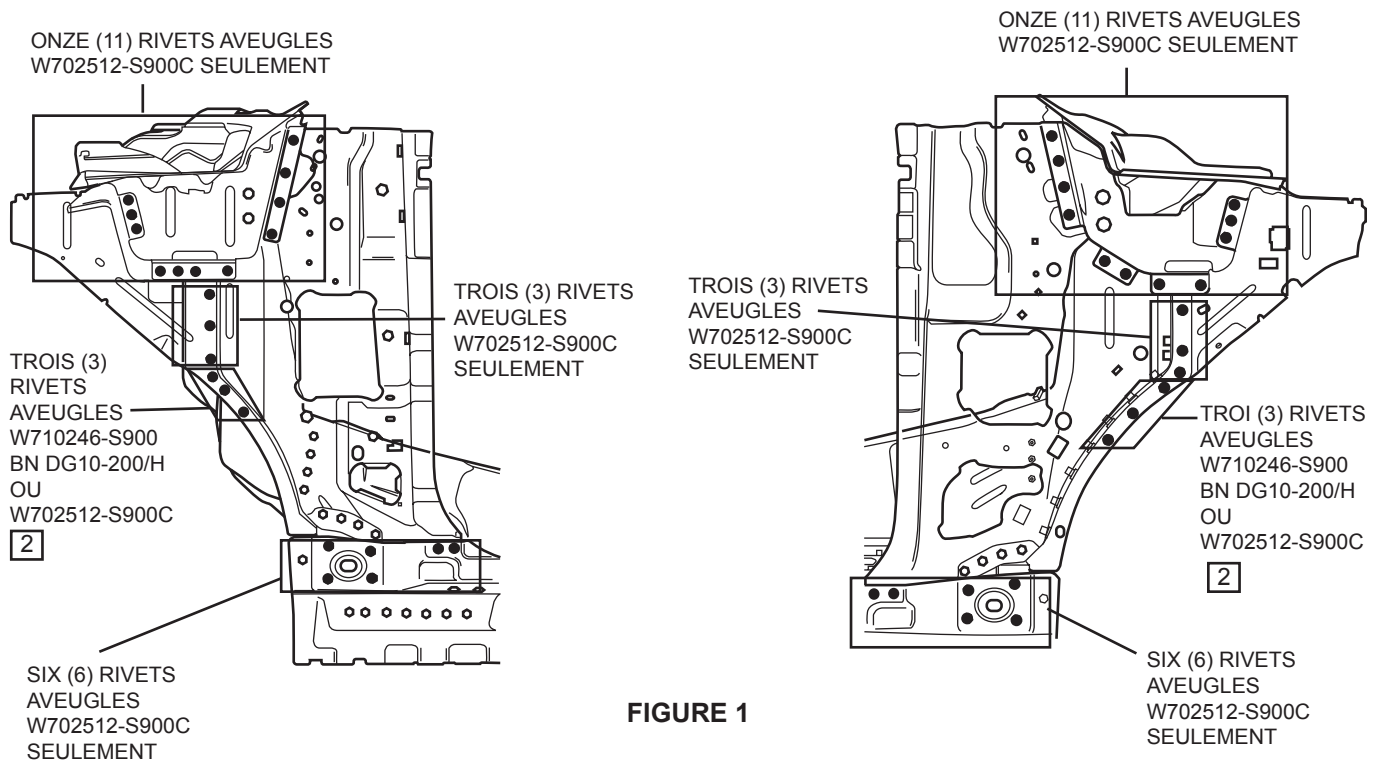
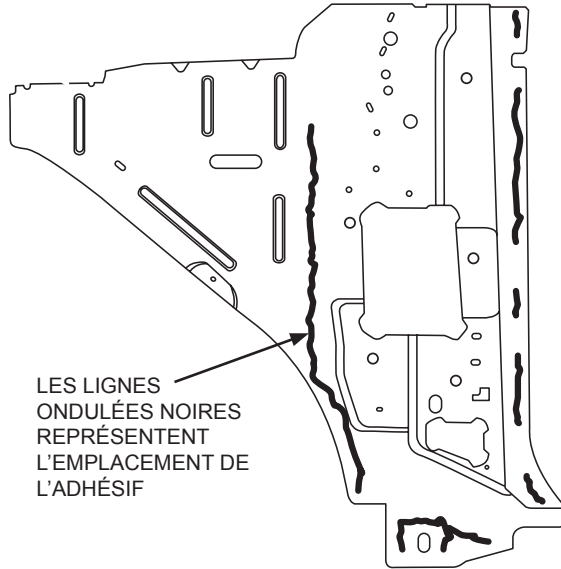


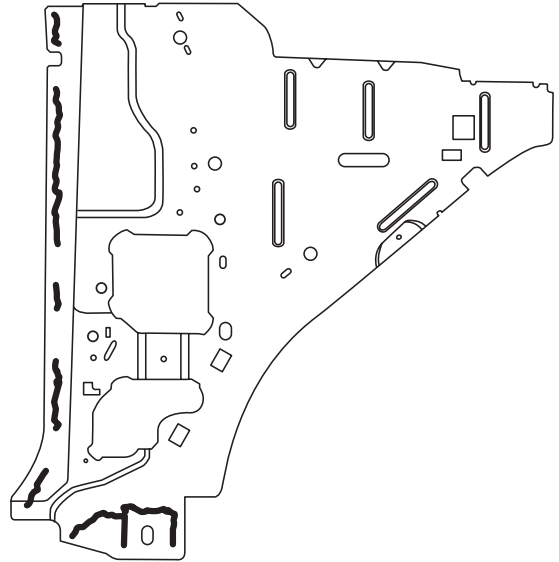
FIGURE 1





LES LIGNES
ONDULÉES NOIRES
REPRÉSENTENT
L'EMPLACEMENT DE
L'ADHÉSIF

(CÔTÉ EXTÉRIEUR GAUCHE ILLIUSTRÉ)



(CÔTÉ EXTÉRIEUR DROIT ILLIUSTRÉ)

FIGURE 2

- Traiter tous les écrous inutilisés selon les directives du Manuel de réparation.



INSTALACIÓN DEL PANEL DEL TABLERO SERIE F - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-2502038-A*	Conjunto del panel lateral del tablero (derecho)	1
SKFL34-1502220-AD	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-2502039-A*	Conjunto del panel lateral del tablero (izquierdo)	1
SKFL34-1502220-AD	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S900C	Remache ciego	46
W716421-S450	Tuerca perforante M8	13
W716422-S450	Tuerca perforante M6	3
W710246-S900	Remache auto perforantes de reemplazo (SPR, por sus siglas en inglés) Código BN	6
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKFL34-1502220-AD

HOJA 1 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

INSTALACIÓN DEL PANEL LATERAL DEL TABLERO
SERIE F
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

FIGURA 1 UBICACIONES DE LOS REMACHES

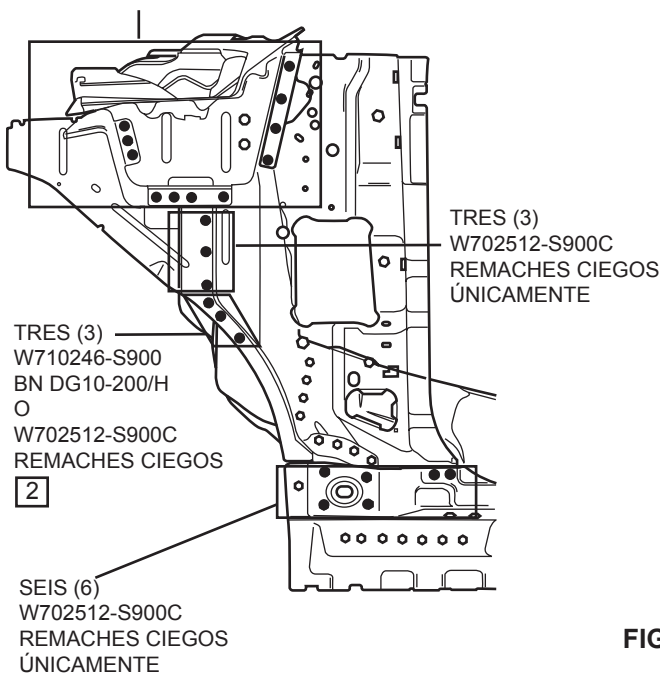
- (Consulte la Figura 1) para ver mandriles de instalación y remaches autopercorantes (SPR) opcionales.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches autopercorantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa. (Consulte la Figura 2).

LOS NÚMEROS RODEADOS POR UN CUADRADO SON LOS DE LOS MANDRILES PRO SPOT

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402

ONCE (11)
W702512-S900C
REMACHES CIEGOS ÚNICAMENTE



ONCE (11)
W702512-S900C
REMACHES CIEGOS ÚNICAMENTE

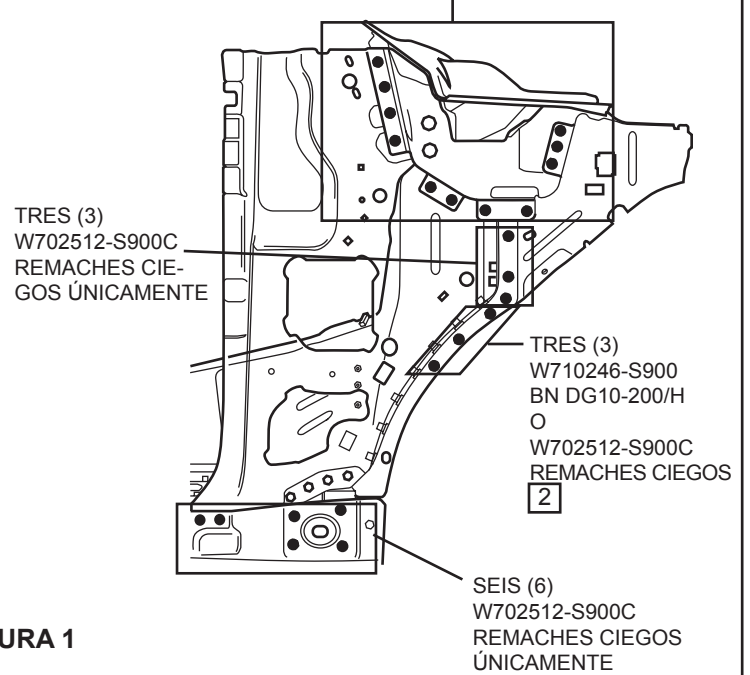


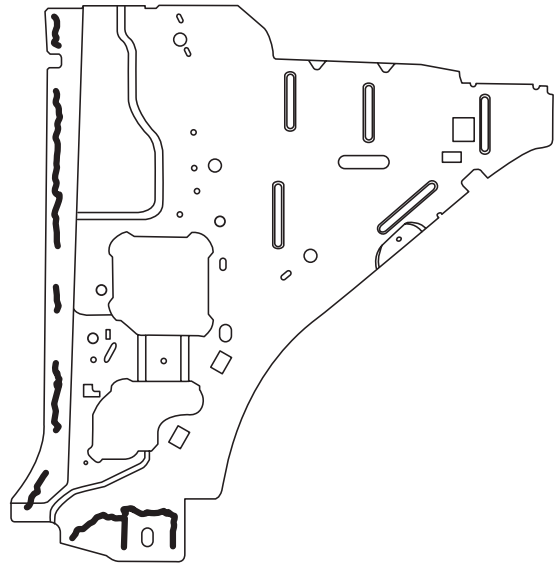
FIGURA 1





LAS LÍNEAS NEGRAS
ONDULADAS
REPRESENTAN
LA UBICACIÓN
DEL MATERIAL
ADHERENTE

(SE MUESTRA SECCIÓN EXTERIOR
IZQUIERDA)



(SE MUESTRA SECCIÓN EXTERIOR
DERECHA)

FIGURA 2

- Selle todas las tuercas no utilizadas con en el procedimiento apropiado del manual de taller.

FIGURA 3

SKFL34-1502220-AD

HOJA 3 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

INSTALACIÓN DEL PANEL LATERAL DEL TABLERO
SERIE F
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

F-SERIES BODY INSTALLATION FOR ALL CABS HINGE PILLAR - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1502554-A*	Panel Assembly Hinge Pillar Regular Cab/Super Cab (RH)	1
SKFL34-1502554-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1502555-A*	Panel Assembly Hinge Pillar Regular Cab/Super Cab (LH)	1
SKFL34-1502554-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W708777-S900C	Blind Rivet	17
W702512-S900C	Blind Rivet	5
W717182-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code QC	10
W717185-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code EL	2
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1602554-A*	Panel Assembly Hinge Pillar Crew Cab (RH)	1
SKFL34-1502554-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1502555-A*	Panel Assembly Hinge Pillar Crew Cab (LH)	1
SKFL34-1502554-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W708777-S900C	Blind Rivet	17
W702512-S900C	Blind Rivet	5
W717182-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code QC	10
W717185-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code EL	2
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SKFL34-1502554-AB

SHEET 1 OF 3



SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

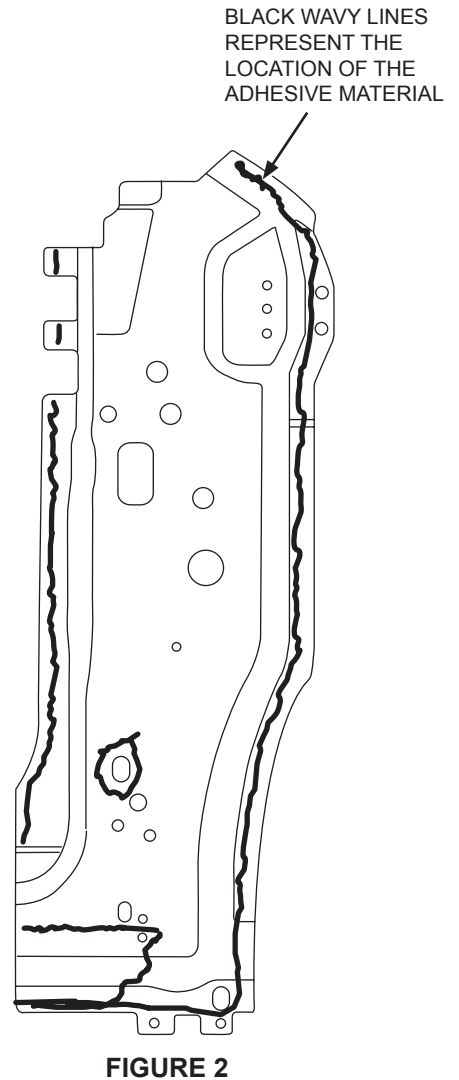
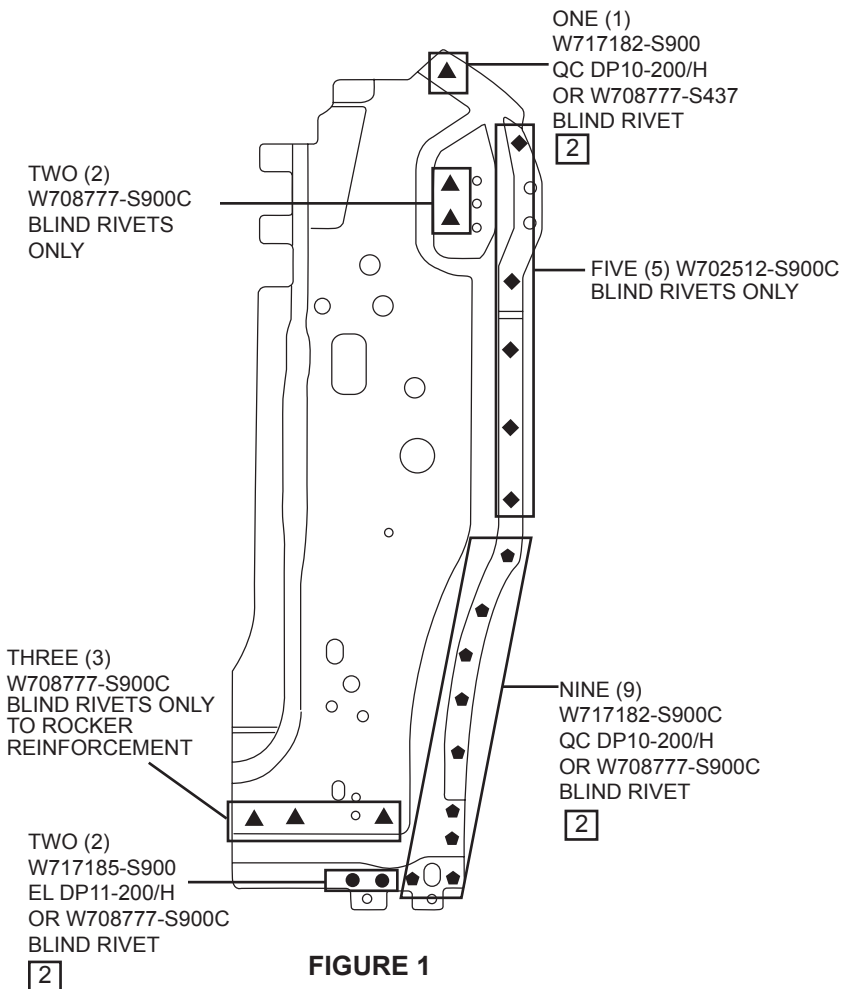


FIGURE 1 RIVET LOCATIONS

- Black triangles represent the location of five (5) blind rivets (W708777-S900C). (Refer to Figure 1).
- Black diamonds represent the location of five (5) blind rivets (W702512-S900C). (Refer to Figure 1).
- (Refer to Figure 1) for optional ten (10) SPR rivets (W717182-S900) Code QC, installed using Mandrel DP10-200H.
- (Refer to Figure 1) for optional two (2) SPR rivets (W717185-S900) Code EL, installed using Mandrel DP11-200H.
- (Refer to Figure 2) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline.

SQUARED NUMBERS ARE PRO SPOT MANDRELS	
1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402



**POSE DU SUPPORT DE CHARNIÈRE DE PORTE SUR CAMIONS F
DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES**

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1502554-A*	Support de charnière de porte, cabine simple/double (côté droit)	1
SKFL34-1502554-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1502555-A*	Support de charnière de porte, cabine simple/double (côté gauche)	1
SKFL34-1502554-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W708777-S900C	Rivet aveugle	17
W702512-S900C	Rivet aveugle	5
W717182-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code QC	10
W717185-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code EL	2
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1602554-A*	Support de charnière de porte, cabine six places (côté droit)	1
SKFL34-1502554-AA	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1502555-A*	Support de charnière de porte, cabine six places (côté gauche)	1
SKFL34-1502554-AA	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W708777-S900C	Rivet aveugle	17
W702512-S900C	Rivet aveugle	5
W717182-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code QC	10
W717185-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code EL	2
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

SKFL34-1502554-AB

FEUILLE 1 DE 3



DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.



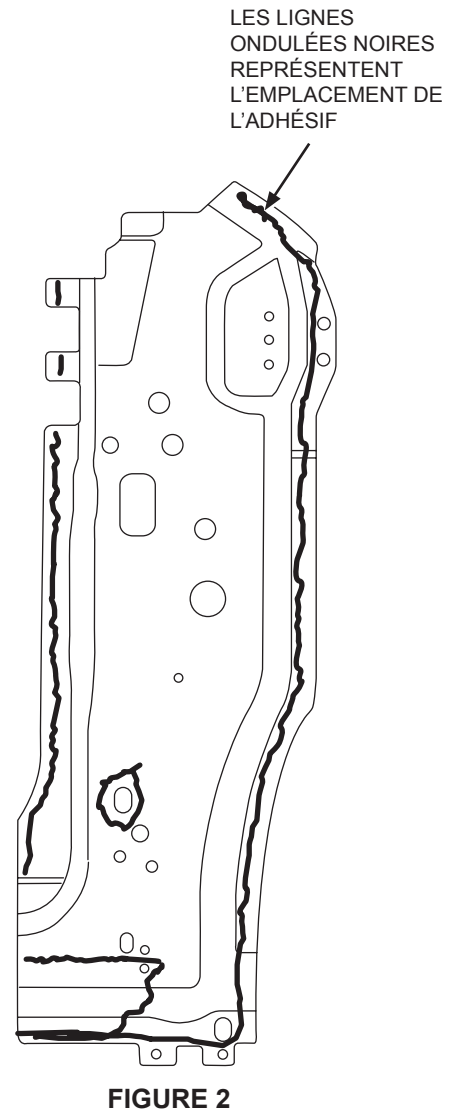
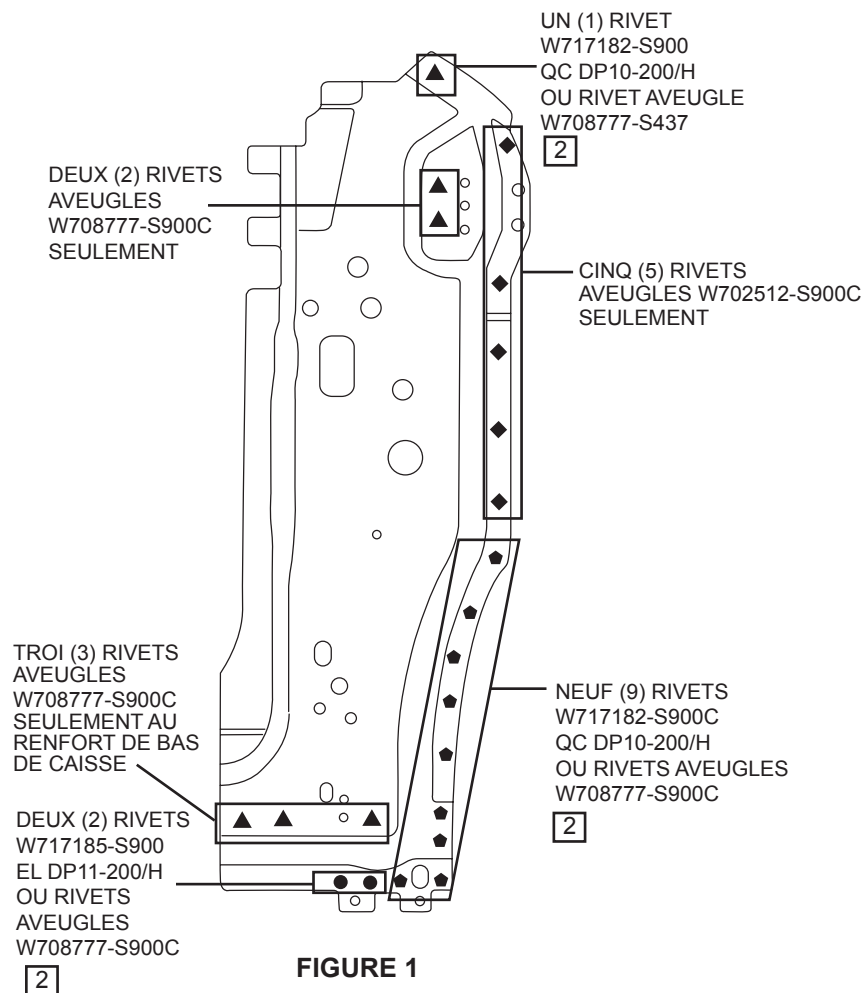
FIGURE 1 EMBLACEMENT DES RIVETS

- Les triangles noirs représentent l'emplacement de cinq (5) rivets aveugles (W708777-S900C). (Voir figure 1).
- Les losanges noirs représentent l'emplacement de cinq (5) rivets aveugles (W702512-S900C). (Voir figure 1).
- Voir figure 1 pour les dix (10) rivets SPR (W717182-S900) Code QC facultatifs, posés avec mandrin DP10-200H.
- Voir figure 1 pour les deux (2) rivets SPR (W717185-S900) Code EL facultatifs, posés avec mandrin DP11-200H.
- Voir figure 2 pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

LES NUMÉROS ENCADRÉS SONT DES MANDRINS

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402



SKFL34-1502554-AB

FEUILLE 3 DE 3



INSTALACIÓN DE CHASIS SERIE F PARA PILAR BISAGRA EN TODO TIPO DE CABINAS INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1502554-A*	Conjunto de panel de pilar bisagra para cabina normal/su-percabina (derecho)	1
SKFL34-1502554-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1502555-A*	Conjunto de panel de pilar bisagra para cabina normal/su-percabina (izquierdo)	1
SKFL34-1502554-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W708777-S900C	Remache ciego	17
W702512-S900C	Remache ciego	5
W717182-S900	Remache autopercorante de reemplazo (SPR, por sus siglas en inglés) Código QC	10
W717185-S900	Remache autopercorante de reemplazo (SPR) Código EL	2
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1602554-A*	Conjunto de panel de pilar bisagra para cabina doble (derecho)	1
SKFL34-1502554-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1502555-A*	Conjunto de panel de pilar bisagra para cabina doble (izquierdo)	1
SKFL34-1502554-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W708777-S900C	Remache ciego	17
W702512-S900C	Remache ciego	5
W717182-S900	Remache autopercorante de reemplazo (SPR, por sus siglas en inglés) Código QC	10
W717185-S900	Remache autopercorante de reemplazo (SPR) Código EL	2
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

SKFL34-1502554-AB

HOJA 1 DE 3



DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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



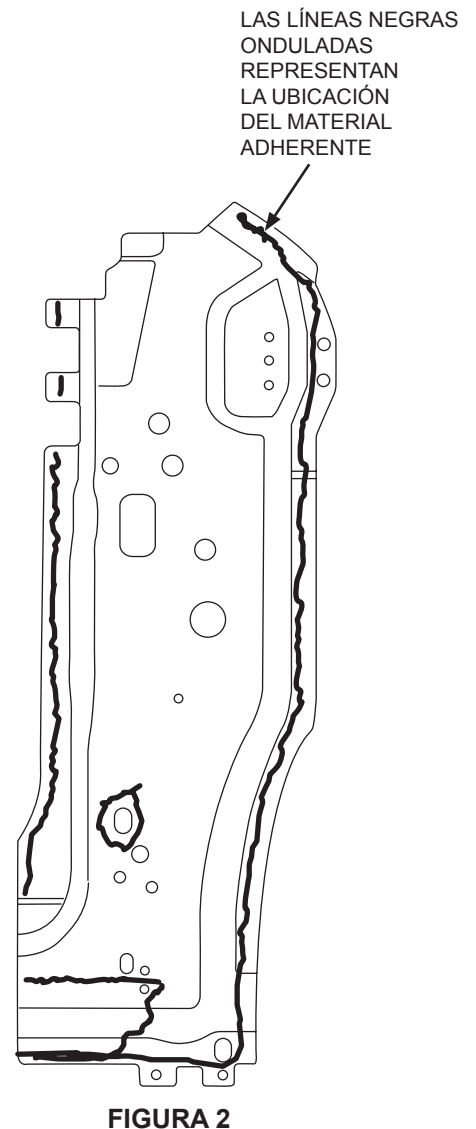
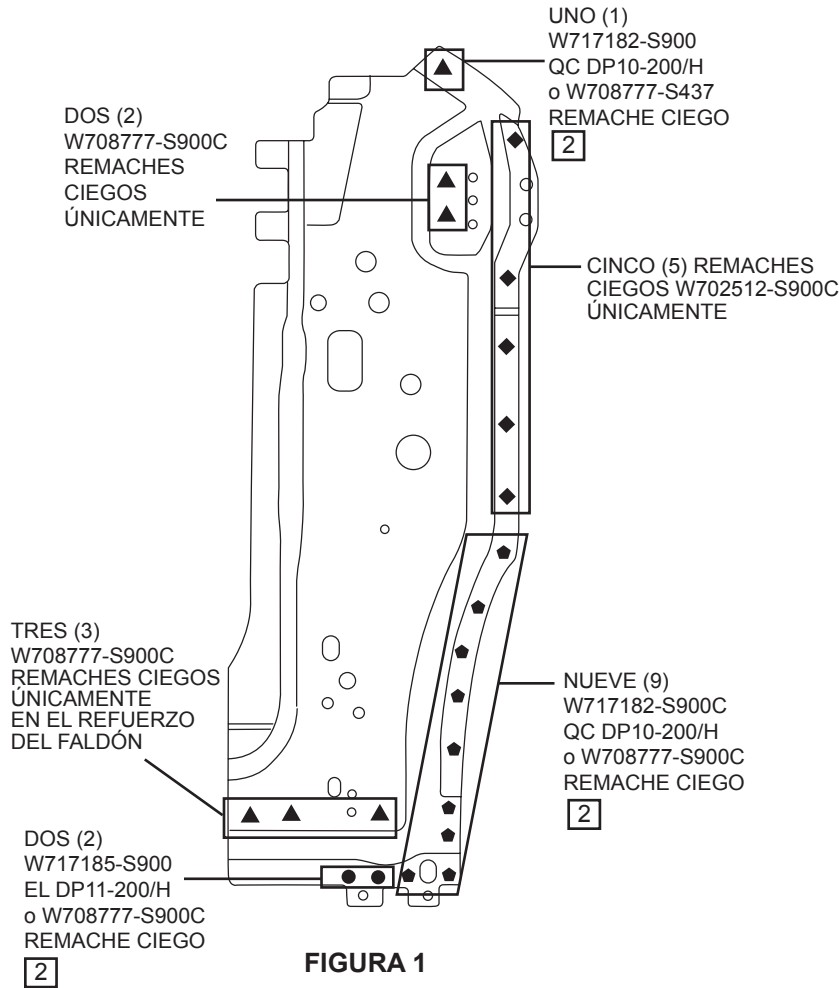
FIGURA 1 UBICACIONES DE LOS REMACHES

- Los triángulos negros representan la ubicación de los cinco (5) remaches ciegos (W708777-S900C). (Consulte la Figura 1).
- Los diamantes negros representan la ubicación de los cinco (5) remaches ciegos (W702512-S900C). (Consulte la Figura 1).
- (Consulte la Figura 1) para ver los diez (10) remaches auto perforantes (SPR) opcionales ((W710246-S900) Código QC, instalado mediante mandril DP10-200H.
- (Consulte la Figura 1) para ver los dos (2) remaches auto perforantes (SPR) opcionales (W717185-S900) Código EL, instalado mediante mandril DP11-200H.
- (Consulte la Figura 2) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches auto perforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.

LOS NÚMEROS RODEADOS POR UN CUADRADO SON LOS DE LOS MANDRILES PRO SPOT

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402



SKFL34-1502554-AB

HOJA 3 DE 3



F-SERIES ALL CABS CENTER FLOOR CROSSMEMBER INSTALLATION - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1510598-A*	Center Floor Crossmember Regular Cab	1
SKFL34-1510598-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1610598-A*	Center Floor Crossmember Super Cab/Crew Cab	1
SKFL34-610598-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S900C	Blind Rivet	39
W708777-S900C	Blind Rivet	24
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.



FIGURE 1 RIVET LOCATIONS

- Black triangles represent the location of sixteen (16) eight (8) per side (W708777-S900C) blind rivets to the inner side sill. (Refer to Figure 1).

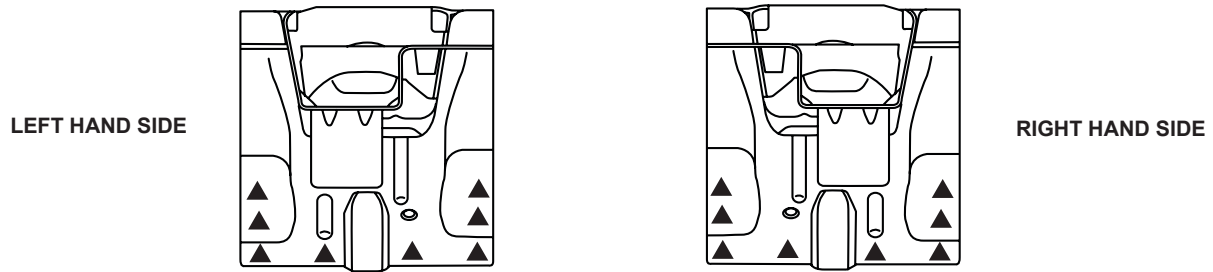


FIGURE 1

FIGURE 2 RIVET LOCATIONS

- Black squares represent the location of thirty-one (31), (thirteen (13) on forward flange) and (eighteen (18) on rear flange) (W702512-S900C) blind rivets, to the floor pan. (Refer to Figure 2).
- Black triangles represent the location of eight (8), (four (4) on forward flange) and four (4) on rear flange) (W708777-S900C) blind rivets to the reinforcement and the floor pan. (Refer to Figure 2).
- Cross member can be sectioned here to repair outboard ends. (Refer to Figure 2).

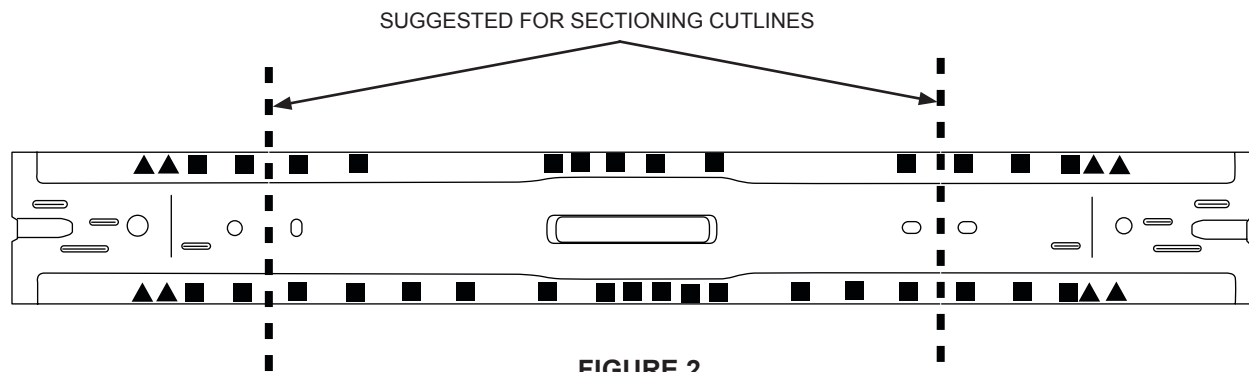


FIGURE 2



- Make cuts as outlined to remove damaged areas, then make a 4" long insert/backer for repair up to the floor pan flange. (Refer to Figure 3).
- **Option 1** - Insert/backer may be installed using eight (8) blind rivets (W702512-S900C) and adhesive. (Refer to Figure 3).

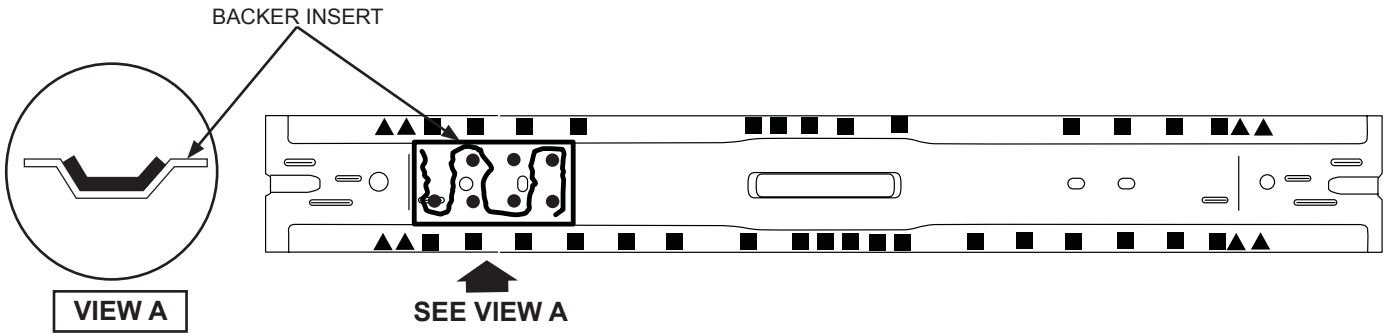


FIGURE 3

- **Option 2** - Insert/backer may be welded into section after MIG butt welding of cross member sections. Dress butt weld and fully weld insert/backer into position. (Refer to Figure 4).

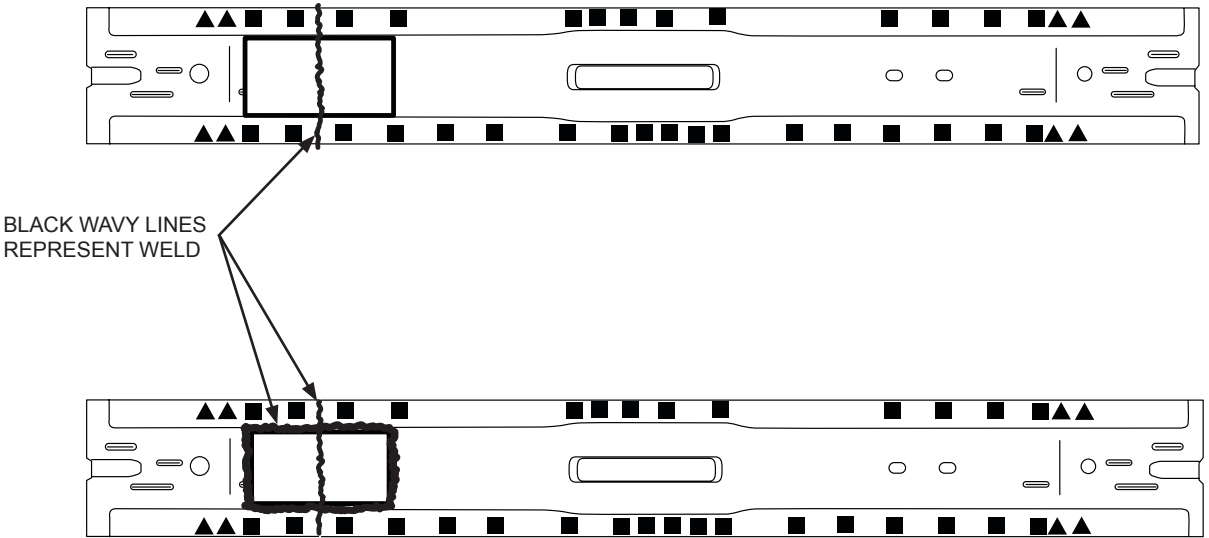


FIGURE 4



- (Refer to Figures 5 and 6) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline.

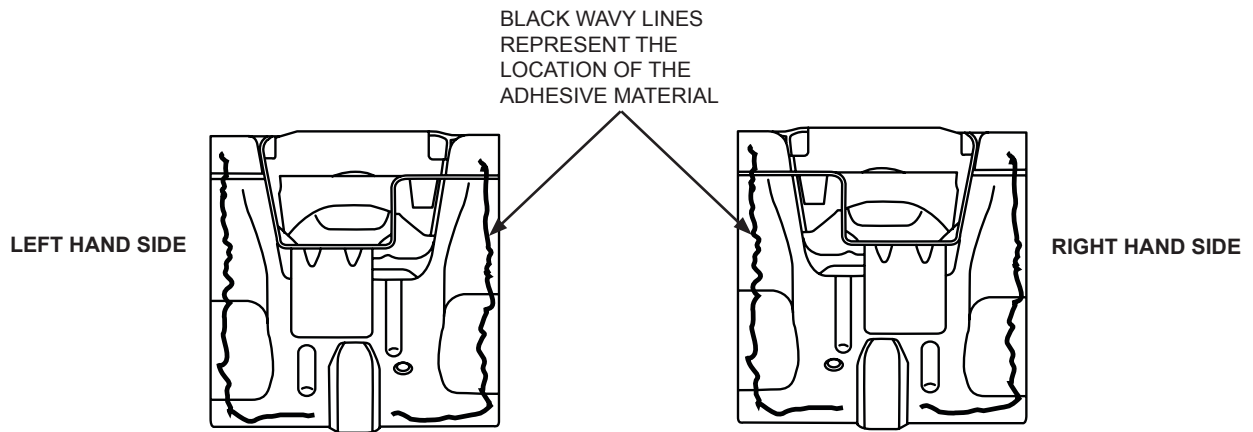
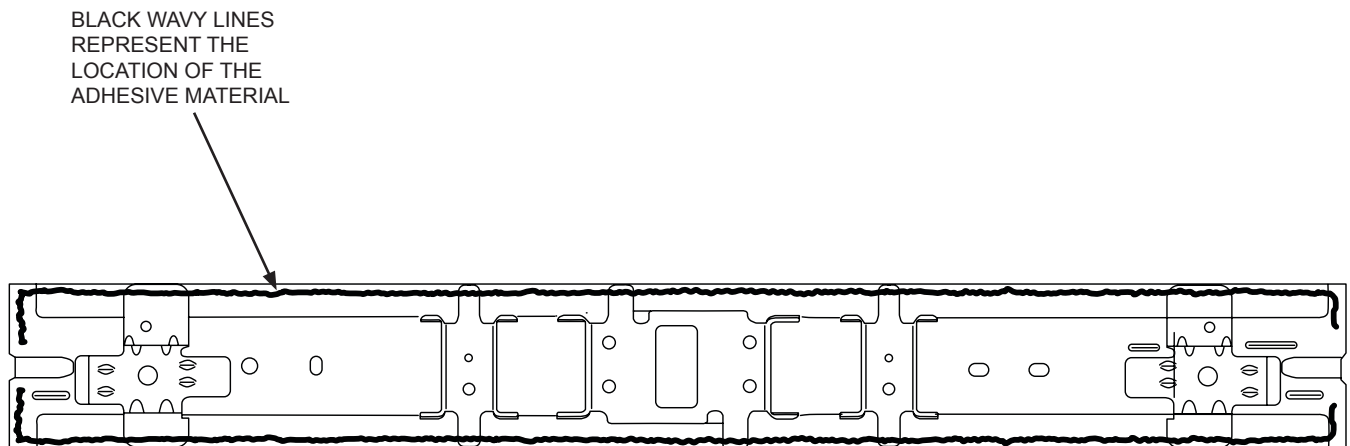


FIGURE 5



SKFL34-1510598-AB

SHEET 4 OF 4



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**F-SERIES ALL CABS CENTER FLOOR
CROSSMEMBER INSTALLATION -
SERVICE KIT INSTRUCTIONS**

POSE DE LA TRAVERSE CENTRALE DE PLANCHER SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1510598-A*	Traverse centrale de plancher - Cabine simple	1
SKFL34-1510598-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1610598-A*	Traverse centrale de plancher - Cabine double/ six places	1
SKFL34-610598-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S900C	Rivet aveugle	39
W708777-S900C	Rivet aveugle	24
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKFL34-1510598-AB

FEUILLE 1 DE 4



FIGURE 1 EMPLACEMENT DES RIVETS

- Les triangles noirs représentent l'emplacement de seize (16) rivets aveugles (W708777-S900C), huit (8) par côté, sur le bas de porte intérieur. (Voir figure 1).

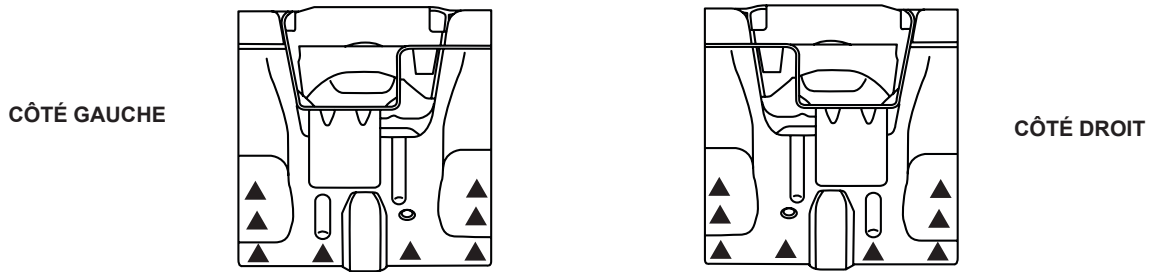


FIGURE 1

FIGURE 2 EMPLACEMENT DES RIVETS

- Les carrés noirs représentent l'emplacement de trente-et-un rivets aveugles (W702512-S900C) sur le plancher, treize (13) sur le bord avant et dix-huit (18) sur le bord arrière. (Voir figure 2).
- Les triangles noirs représentent l'emplacement de huit (8) rivets aveugles (W708777-S900C) sur le renfort et le plancher, quatre (4) sur le bord avant et quatre (4) sur le bord arrière. (Voir figure 2).
- La traverse peut être sectionnée ici pour réparer les extrémités extérieures. (Voir figure 2).

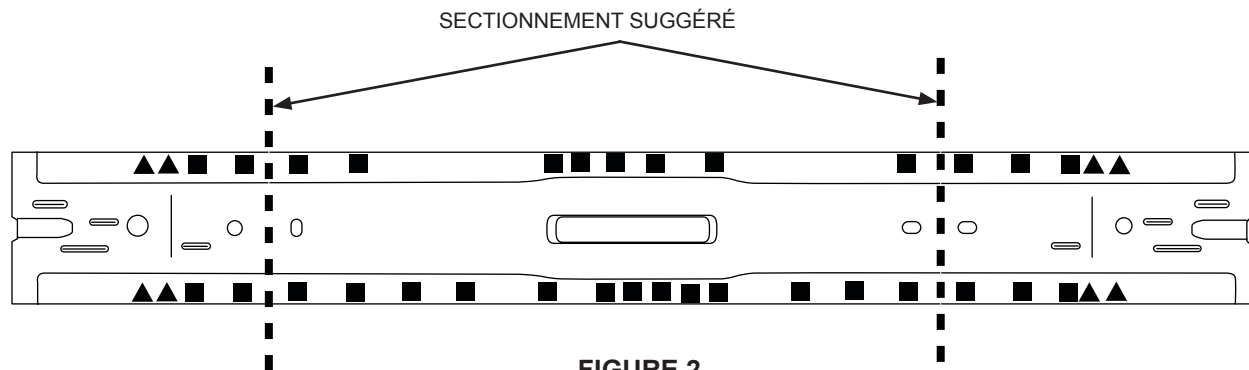


FIGURE 2



- Sectionner comme indiqué pour retirer les parties endommagées, puis préparer un renfort/doublure de 4 po de long pour la réparation jusqu'au rebord du plancher. (Voir figure 3).
- **Option 1** - Le renfort/doublure peut être posé avec huit (8) rivets aveugles (W702512-S900C) et de l'adhésif. (Voir figure 3).

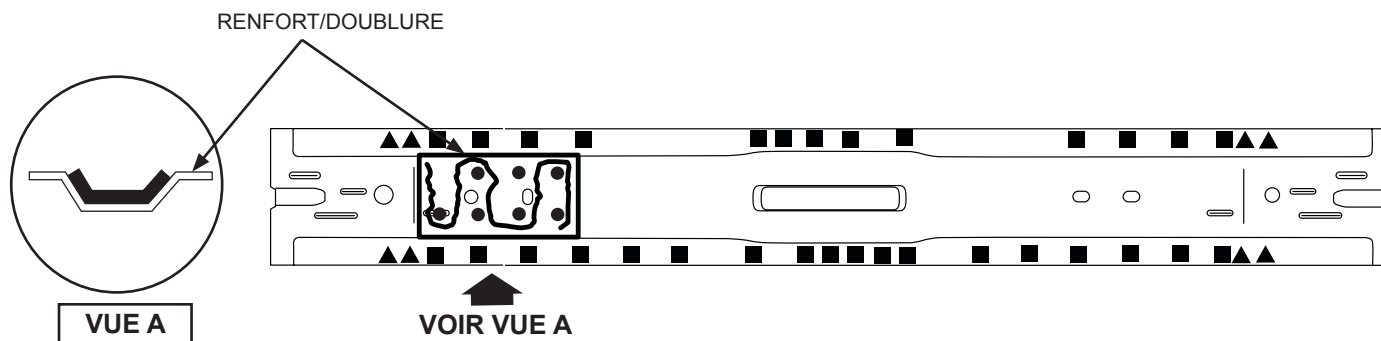


FIGURE 3

- **Option 2** - Le renfort/doublure peut être soudé après soudure MIG bout à bout des sections de traverse. Dresser la soudure et souder complètement le renfort/doublure en place. (Voir figure 4).

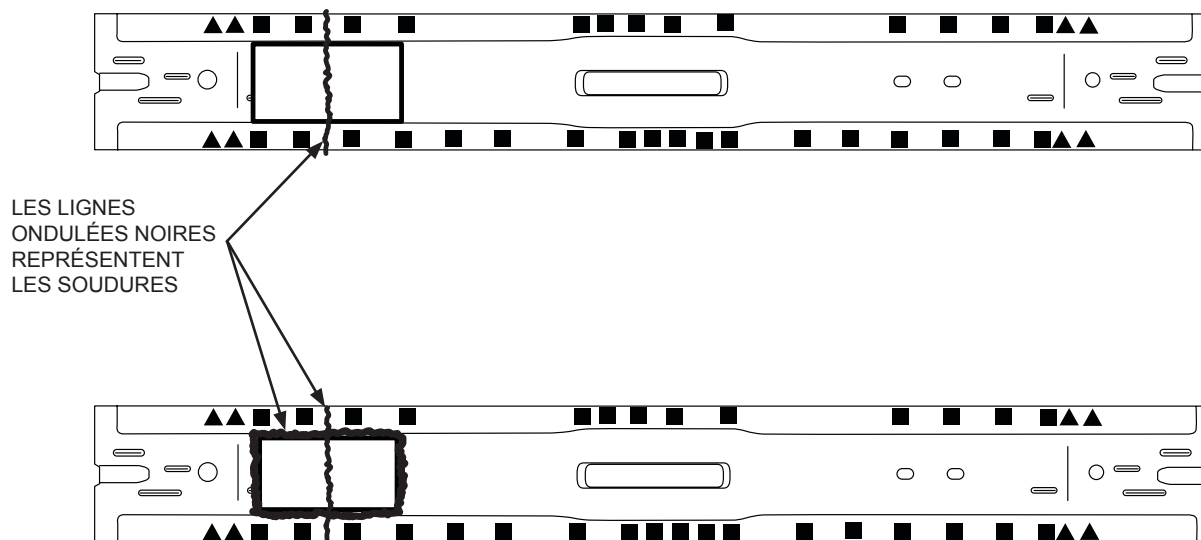


FIGURE 4



- Voir figures 5 et 6 pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

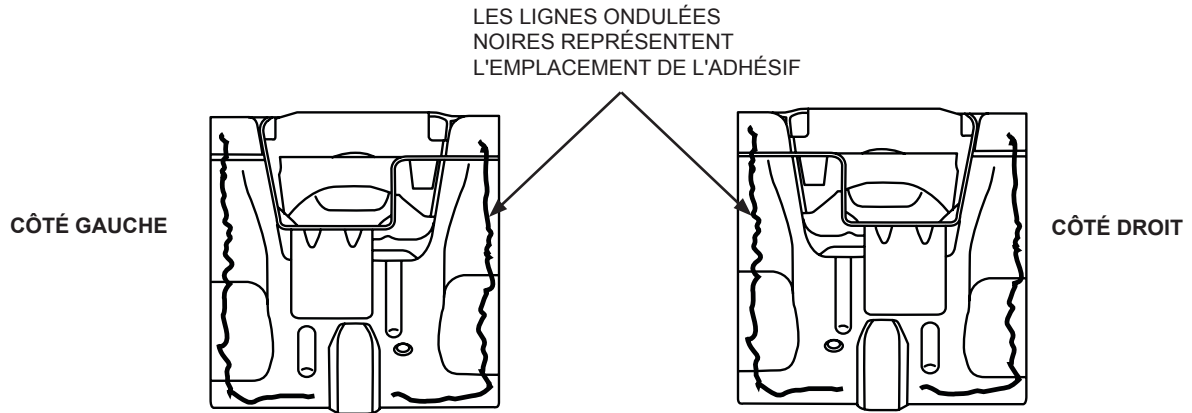


FIGURE 5

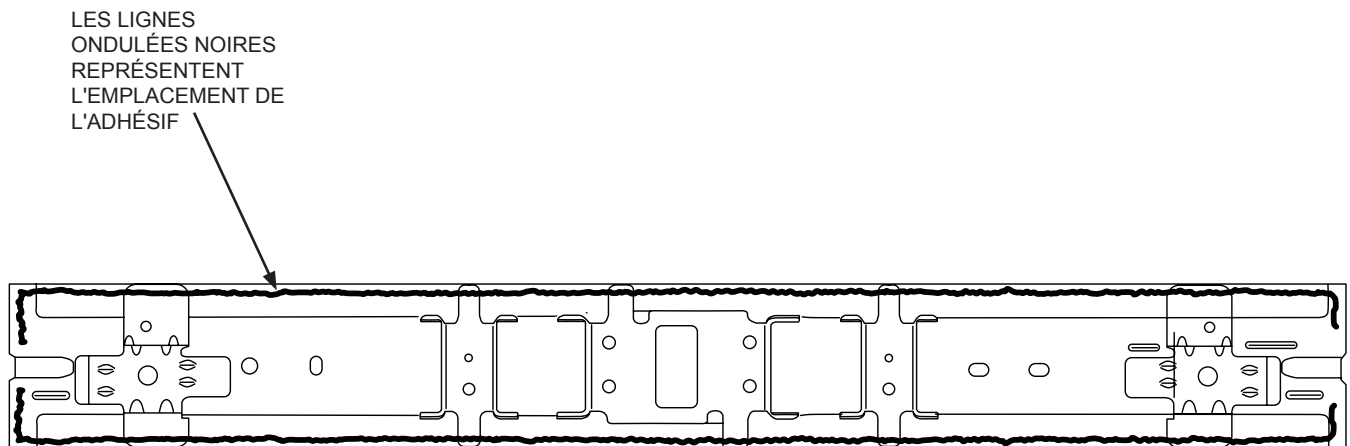


FIGURE 6



INSTALACIÓN DE ELEMENTO TRANSVERSAL DE LA SECCIÓN CENTRAL DEL SUELO SERIE F PARA TODO TIPO DE CABINAS - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1510598-A*	Elemento transversal de la sección central del suelo para cabina normal	1
SKFL34-1510598-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1610598-A*	Elemento transversal de la sección central del suelo para supercabina/cabina doble	1
SKFL34-610598-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S900C	Remache ciego	39
W708777-S900C	Remache ciego	24
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKFL34-1510598-AB

HOJA 1 DE 4



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

INSTALACIÓN DE ELEMENTO TRANSVERSAL DE LA SECCIÓN CENTRAL DEL SUELO SERIE F PARA TODO TIPO DE CABINAS - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

FIGURA 1 UBICACIONES DE LOS REMACHES

- Los triángulos negros representan la ubicación de los dieciséis (16) remaches ciegos, ocho (8) en cada lado (W708777-S900C) en el estribo lateral interior. (Consulte la Figura 1).

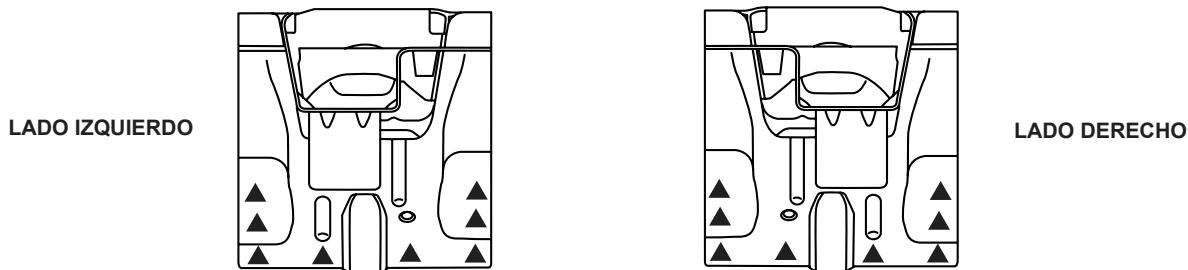


FIGURA 1

FIGURA 2 UBICACIONES DE LOS REMACHES

- Los cuadrados negros representan la ubicación de los treinta y un (31) remaches ciegos, (trece (13) en el reborde delantero y dieciocho (18) en el reborde posterior (W702512-S900C)) en el suelo de la carrocería. (Consulte la Figura 2).
- Los triángulos negros representan la ubicación de los ocho (8) remaches ciegos, (cuatro (4) en el reborde delantero y cuatro (4) en el reborde posterior (W708777-S900C)) en el suelo de la carrocería. (Consulte la Figura 2).
- El elemento transversal puede seccionarse aquí para reparar los extremos que sobresalgan. (Consulte la Figura 2).

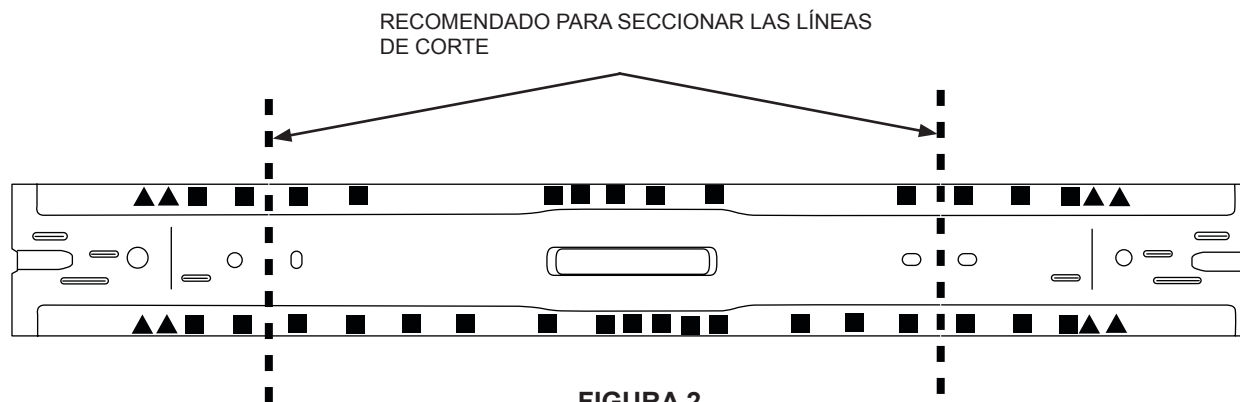


FIGURA 2



- Realice los recortes trazados para extraer las áreas dañadas y, a continuación, realice un inserto/refuerzo de 4" de longitud que le permita llevar a cabo la reparación hasta el reborde del suelo de la carrocería. (Consulte la Figura 3).
- **Opción 1** - El inserto/refuerzo puede instalarse usando ocho (8) remaches ciegos (W702512-S900C) y adherente. (Consulte la Figura 3).

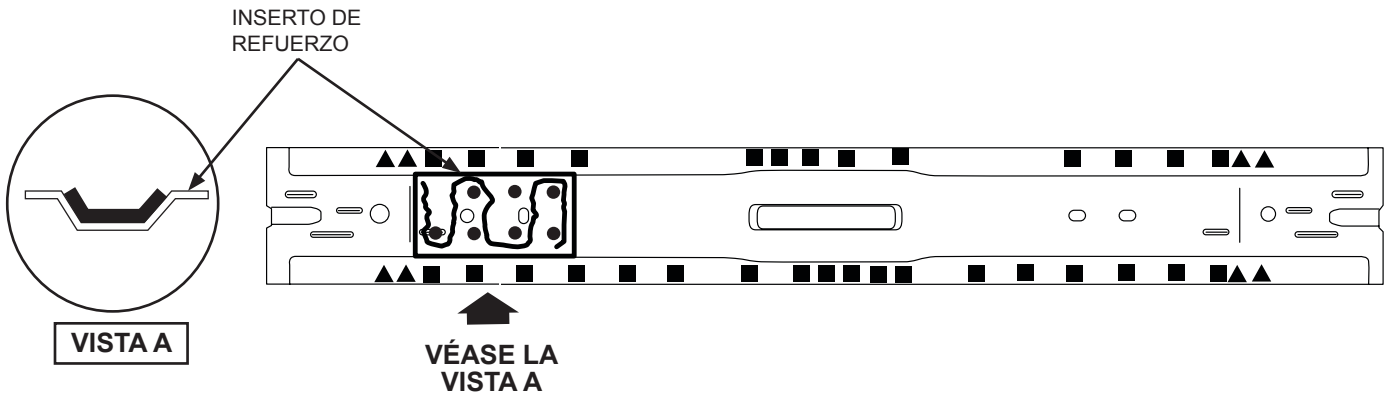


FIGURA 3

- **Opción 2** - El inserto/refuerzo puede soldarse a la sección después de haberse realizado una soldadura a tope MIG de las secciones cruzadas. Repase la soldadura a tope y suelde el inserto/refuerzo completamente en su posición. (Consulte la Figura 4).

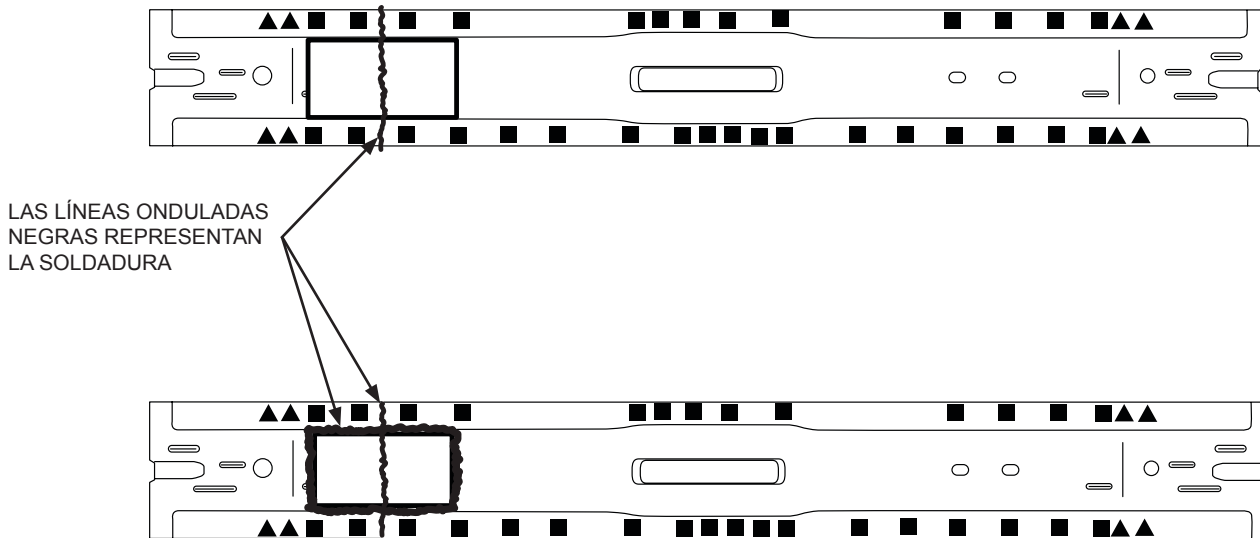
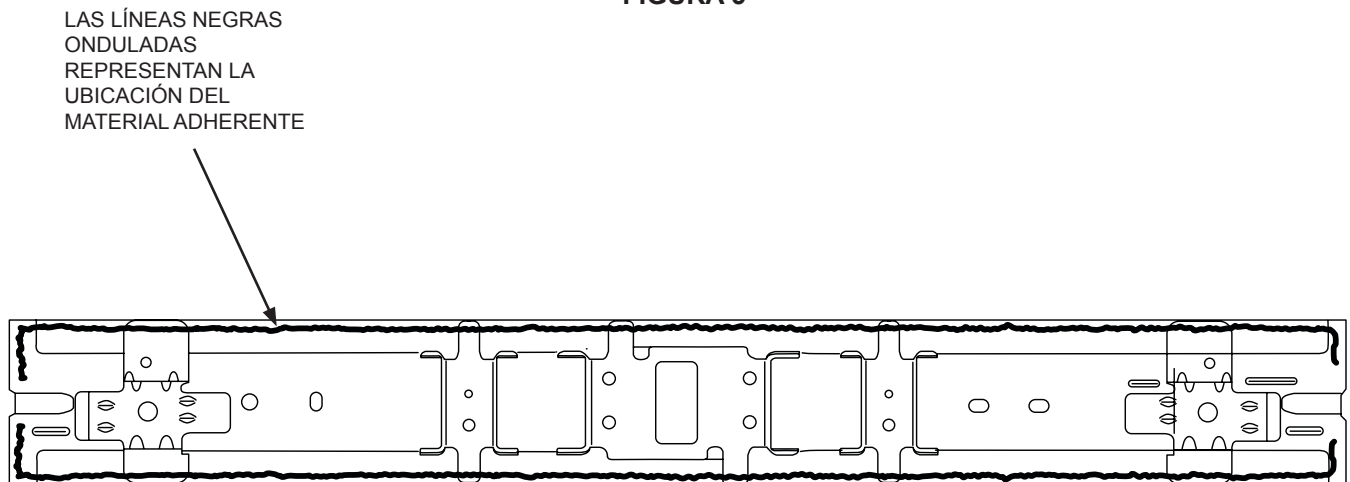
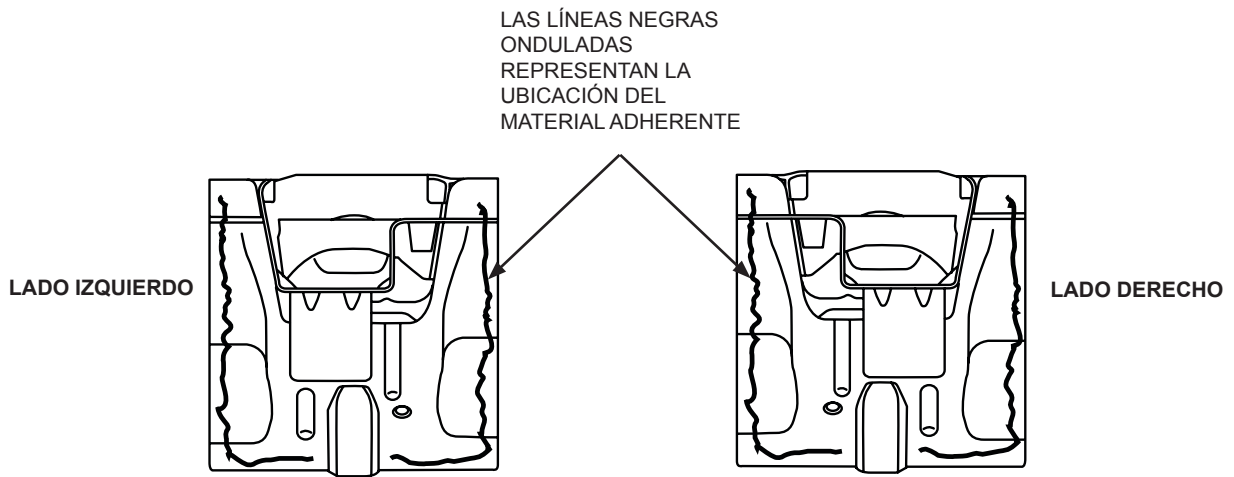


FIGURA 4



- (Consulte las Figuras 5 y 6) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches autoperforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.



F-SERIES BODY INSTALLATION FOR REAR BODY FILLER PANEL - SERVICE KIT INSTRUCTIONS FOR ALL CABS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1527846-A*	Rear Body Filler Panel - (RH)	1
SKFL34-1527846-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1527847-A*	Rear Body Filler Panel - (LH)	1
SKFL34-1527846-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	5
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKFL34-1527846-AB

SHEET 1 OF 2



- Black dots represent the location of five (5) blind rivets (W707638-S900C). (Refer to Figure 1).

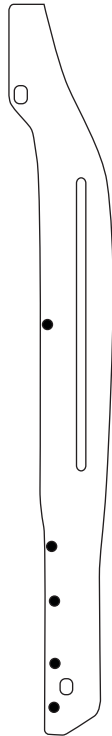


FIGURE 1

BLACK WAVY LINES
REPRESENT THE
LOCATION OF THE
ADHESIVE MATERIAL

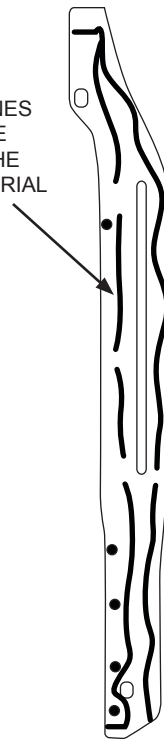


FIGURE 2



POSE DU PANNEAU D'OBTURATION ARRIÈRE DE CABINE SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1527846-A*	Panneau d'obturation arrière de cabine (côté droit)	1
SKFL34-1527846-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1527847-A*	Panneau d'obturation arrière de cabine (côté gauche)	1
SKFL34-1527846-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	5
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.



- Les points noirs représentent l'emplacement de cinq (5) rivets aveugles (W707638-S900C). (Voir figure 1).

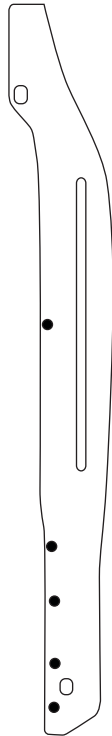


FIGURE 1

LES LIGNES
ONDULÉES NOIRES
REPRÉSENTENT
L'EMPLACEMENT DE
L'ADHÉSIF

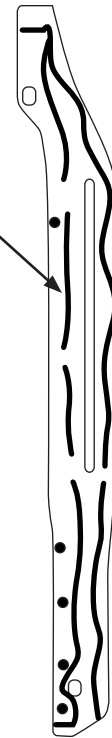


FIGURE 2



INSTALACIÓN DE CHASIS SERIE F PARA PANEL DE RELLENO DEL CHASIS POSTERIOR - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO PARA TODO TIPO DE CABINAS

KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1527846-A*	Panel de relleno del chasis posterior - (derecho)	1
SKFL34-1527846-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1527847-A*	Panel de relleno del chasis posterior - (izquierdo)	1
SKFL34-1527846-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	5
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKFL34-1527846-AB

HOJA 1 DE 2



- Los puntos negros representan la ubicación de los cinco (5) remaches ciegos (W707638-S900C). (Consulte la Figura 1).

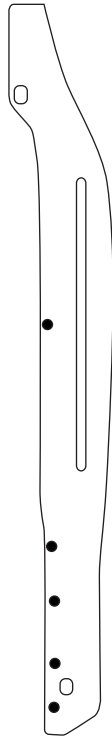


FIGURA 1

LAS LÍNEAS NEGRAS
ONDULADAS
REPRESENTAN
LA UBICACIÓN
DEL MATERIAL
ADHERENTE

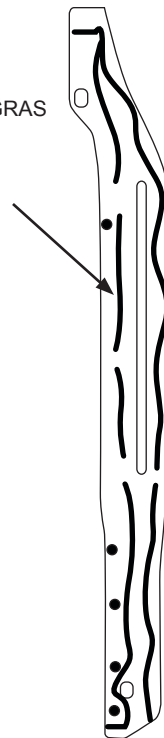


FIGURA 2



**F-SERIES BODY INSTALLATION FOR BACK PANEL AND REINFORCEMENTS -
SERVICE KIT INSTRUCTIONS FOR ALL CABS**

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1540304-A*	Cab Back Panel	1
SKFL34-1540304-AC	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-15403E32-A*	Back Panel Reinforcement - Regular Cabs Only	1
SKFL34-1540304-AC	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-16403E32-A*	Back Panel Reinforcement - Super and Crew Cabs	1
SKFL34-1540304-AC	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W790376-S900	Solid Rivet	13
W790377-S900	Solid Rivet	8
W707638-S900C	Blind Rivet	43
W702512-S900C	Blind Rivet	32
W708777-S900C	Blind Rivet	6
W710246-S900	Service Level SPR Rivet Code BN	4
W708713-S900	Service Level SPR Rivet Code AS	13
W708714-S900	Service Level SPR Rivet Code AT	4
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SKFL34-1540304-AC

SHEET 1 OF 3



SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

FIGURE 1 RIVET LOCATIONS

- Black dots represent the location of the forty three (43) blind rivets (W707638-S900C).
- Black squares represent the location of the twenty (24) blind rivets (W702512-S900C).
- Black triangles represent the location of the six (6) blind rivets (W708777-S900C).
- (Refer to Figure 1) for SPR and solid rivet types, locations, and installation mandrels.

NOTE: The top row can also be replaced with blind or solid rivets. The shapes in Figure 1 call out the type of blind rivets allowed in repair. See rivet locations above for shapes corresponding to each type of blind rivet. The circled numbers call out the solid rivets

NOTE: Rivets are identical for Regular, Crew and Super cabs. Regular cab reinforcement part has different attachment points.

- (Refer to Figure 2) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline. (Refer to Figure 2).



SQUARED NUMBERS ARE PRO SPOT MANDRELS	
1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402
CIRCLED NUMBERS ARE SOLID RIVETS	
①	W790376-S900
②	W790377-S900

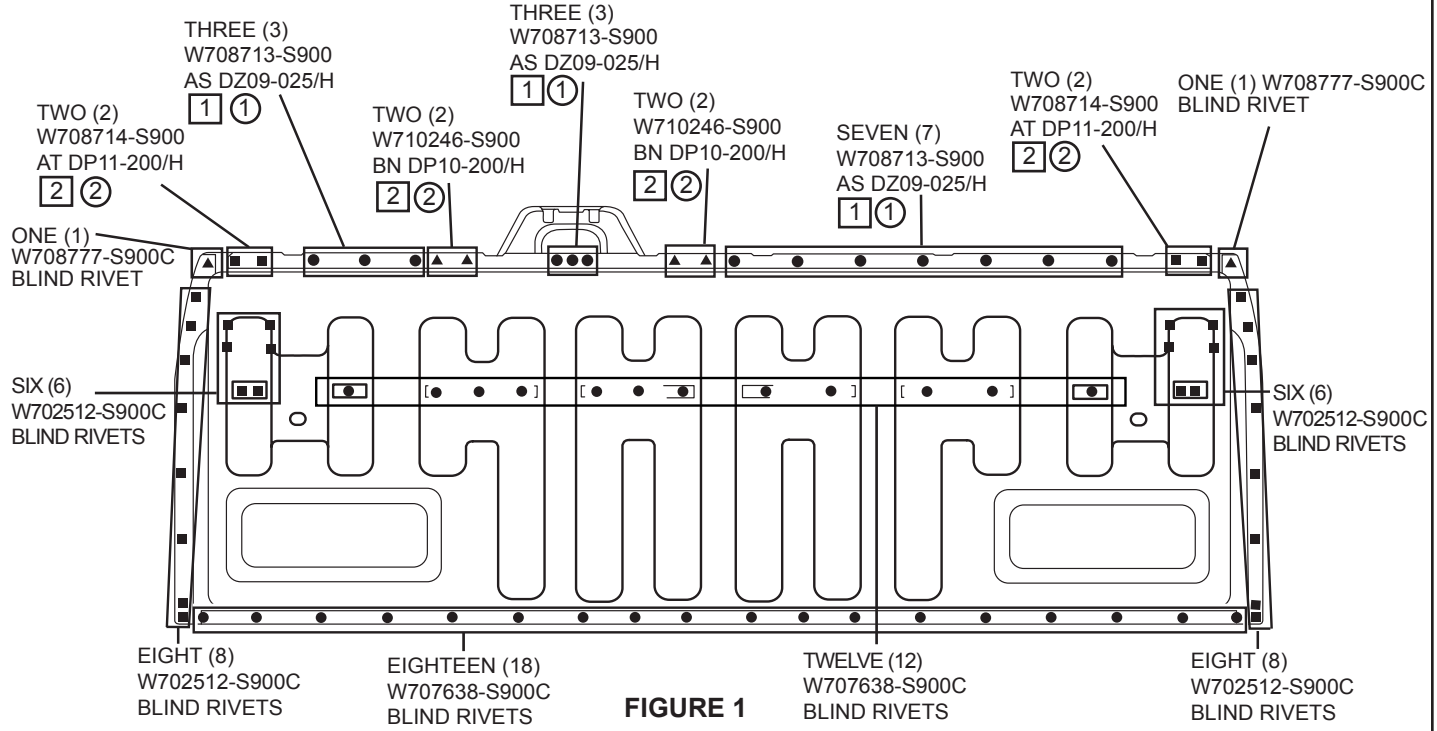


FIGURE 1

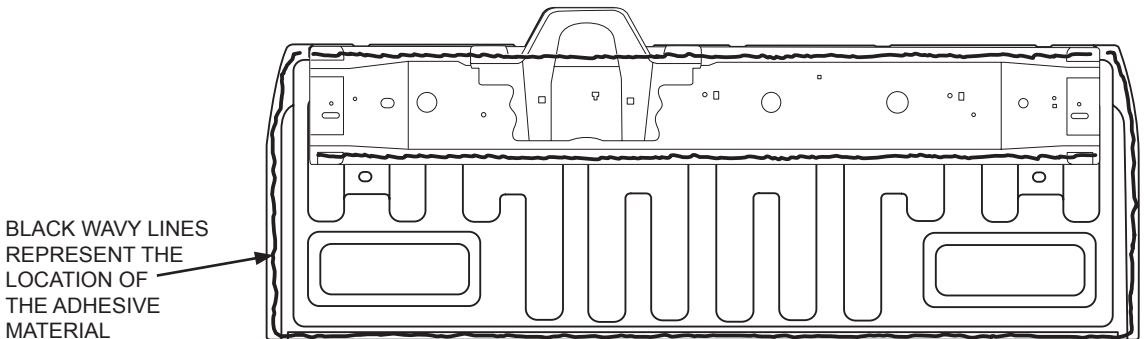


FIGURE 2



POSE DU PANNEAU ARRIÈRE DE CABINE ET DES RENFORTS SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1540304-A*	Panneau arrière de cabine	1
SKFL34-1540304-AC	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-15403E32-A*	Renfort de panneau arrière - Cabines simples seulement	1
SKFL34-1540304-AC	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-16403E32-A*	Renfort de panneau arrière - Cabines double et six places	1
SKFL34-1540304-AC	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W790376-S900	Rivet plein	13
W790377-S900	Rivet plein	8
W707638-S900C	Rivet aveugle	43
W702512-S900C	Rivet aveugle	32
W708777-S900C	Rivet aveugle	6
W710246-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code BN	4
W708713-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code AS	13
W708714-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code AT	4
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1



DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

FIGURE 1 EMLACEMENT DES RIVETS

- Les points noirs représentent l'emplacement de quarante-trois (43) rivets aveugles (W707638-S900C).
- Les carrés noirs représentent l'emplacement des vingt-quatre (24) rivets aveugles (W702512-S900C).
- Les triangles noirs représentent l'emplacement des six (6) rivets aveugles (W708777-S900C).
- Voir figure 1 pour l'emplacement des rivets auto-perceurs, des rivets pleins et des mandrins.

REMARQUE : La rangée supérieure peut aussi être remplacée par des rivets aveugles ou pleins. Les formes géométriques de la figure 1 indiquent les rivets autorisés pour la réparation. Voir l'emplacement des rivets en fonction des formes géométriques indiquées ci-dessus. Les numéros encadrés sont des rivets pleins.

REMARQUE : Les rivets sont les mêmes pour toutes les cabines. Le renfort pour cabine simple a des points de fixation différents.

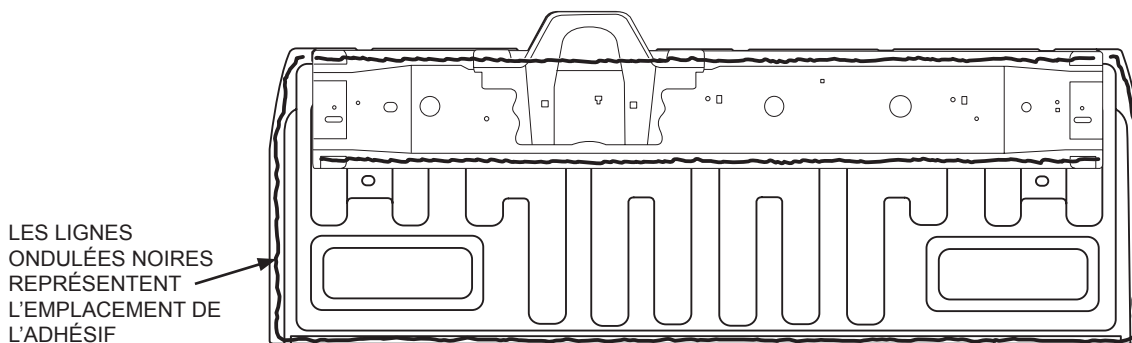
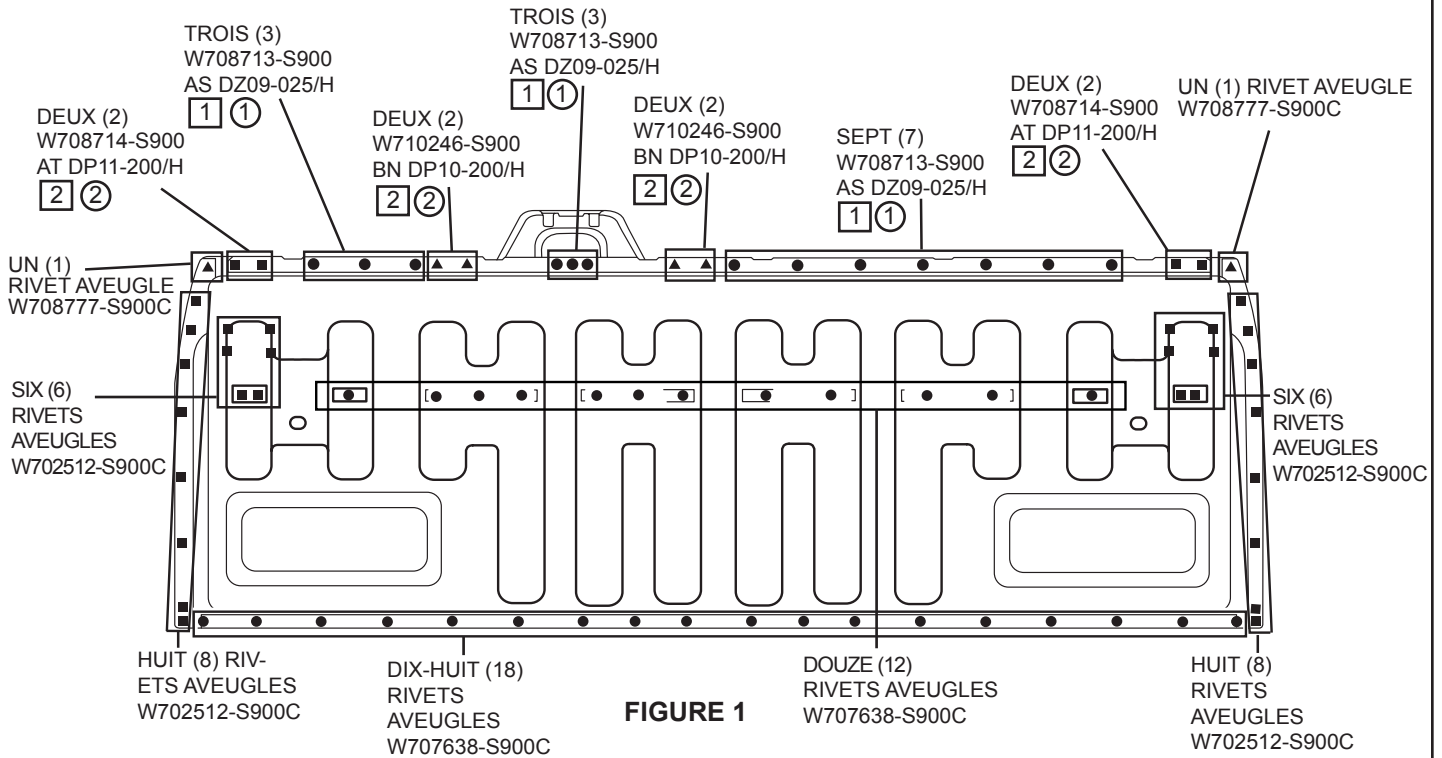
- Voir figure 2 pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide. (Voir figure 2).



LES NUMÉROS ENCADRÉS SONT DES MANDRINS

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402
LES NUMÉROS ENCERCLÉS SONT DES RIVETS PLEINS	
①	W790376-S900
②	W790377-S900



INSTALACIÓN DE CHASIS SERIE F PARA PANEL POSTERIOR Y REFUERZOS - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO PARA TODO TIPO DE CABINAS

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1540304-A*	Panel posterior de cabina	1
SKFL34-1540304-AC	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-15403E32-A*	Refuerzo de panel posterior, solo para cabina normal	1
SKFL34-1540304-AC	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-16403E32-A*	Refuerzo de panel posterior para supercabina y cabina doble	1
SKFL34-1540304-AC	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W790376-S900	Remache sólido	13
W790377-S900	Remache sólido	8
W707638-S900C	Remache ciego	43
W702512-S900C	Remache ciego	32
W708777-S900C	Remache ciego	6
W710246-S900	Remaches autoperforantes (SPR) de mantenimiento Código BN	4
W708713-S900	Remaches autoperforantes (SPR) de mantenimiento Código AS	13
W708714-S900	Remaches autoperforantes (SPR) de mantenimiento Código AT	4
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

SKFL34-1540304-AC

HOJA 1 DE 3



DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

FIGURA 1 UBICACIONES DE LOS REMACHES

- Los puntos negros representan la ubicación de los cuarenta y tres (43) remaches ciegos (W707638-S900C).
- Los cuadrados negros representan la ubicación de los veinticuatro (24) remaches ciegos (W702512-S900C).
- Los triángulos negros representan la ubicación de los seis (6) remaches ciegos (W708777-S900C).
- (Consulte la Figura 1) para ver los tipos de remaches autoperforantes (SPR) y remaches sólidos, sus ubicaciones y los mandriles de instalación.

ATENCIÓN: La hilera superior también puede reemplazarse con remaches ciegos o sólidos. Las formas de la Figura 1 indican el tipo de remache ciego permitido para la reparación. Véase arriba la ubicación de los remaches para saber las formas correspondientes a cada tipo de remache ciego. Los números rodeados por círculos indican los remaches sólidos

ATENCIÓN: Los remaches son idénticos en las cabinas normales, dobles y supercabinas. La pieza de refuerzo para la cabina normal tiene puntos de sujeción diferentes.

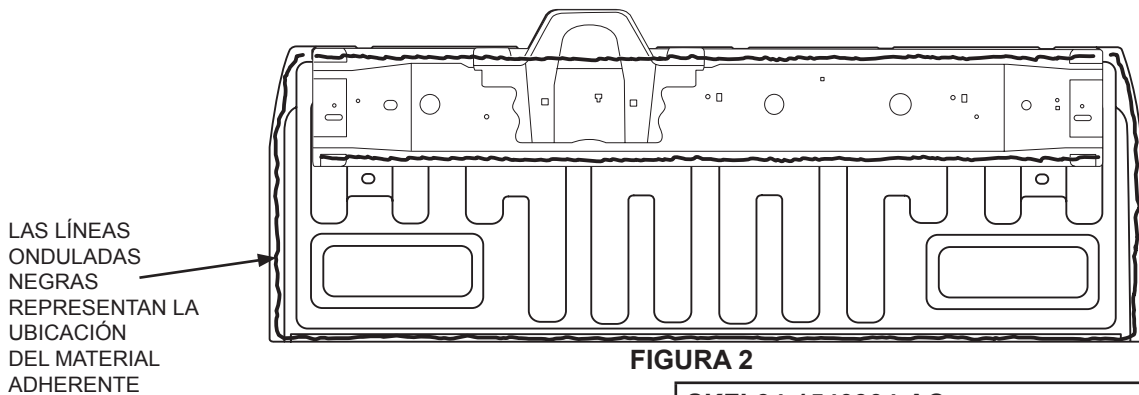
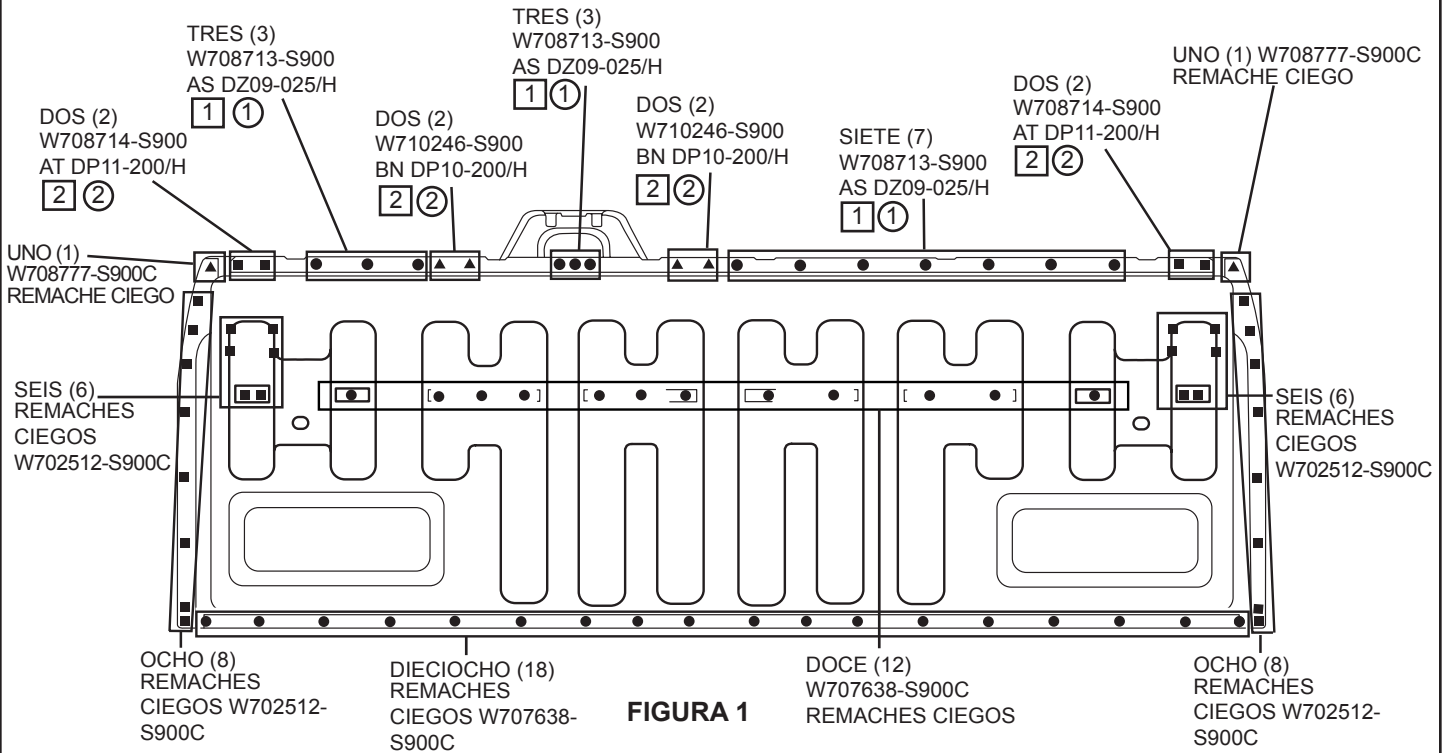
- (Consulte la Figura 2) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches autoperforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa. (Consulte la Figura 2).



LOS NÚMEROS RODEADOS POR UN CUADRADO SON LOS DE LOS MANDRILES PRO SPOT

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402
LOS NÚMEROS RODEADOS CON UN CÍRCULO SON REMACHES SÓLIDOS	
①	W790376-S900
②	W790377-S900



F-SERIES BODY INSTALLATION FOR REAR HEADER ALL CABS - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1540520-A*	Upper Rear Header Panel	1
SKFL34-1540520-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	10
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes..



- Black dots represent the location of the ten (10) blind rivets (W707638-S900C).
- (Refer to Figure 2) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline.

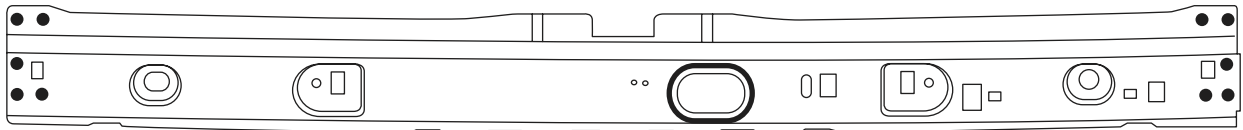


FIGURE 1

BLACK WAVY LINES
REPRESENT THE
LOCATION OF THE
ADHESIVE MATERIAL

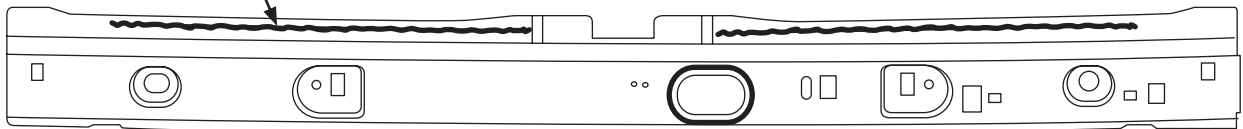


FIGURE 2



POSE DU RENFORT SUPÉRIEUR ARRIÈRE DE CABINE SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1540520-A*	Renfort supérieur arrière de cabine	1
SKFL34-1540520-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	10
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKFL34-1540520-AB

FEUILLE 1 DE 2



- Les points noirs représentent l'emplacement des dix (10) rivets aveugles (W707638-S900C).
- Voir figure 2 pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

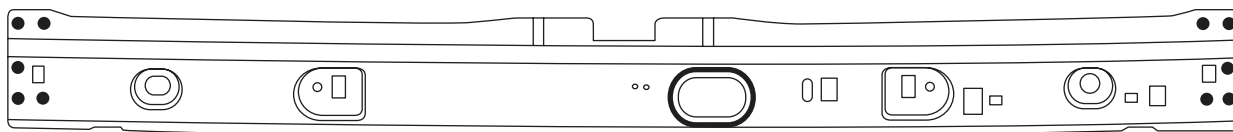


FIGURE 1

LES LIGNES
ONDULÉES NOIRES
REPRÉSENTENT
L'EMPLACEMENT DE
L'ADHÉSIF

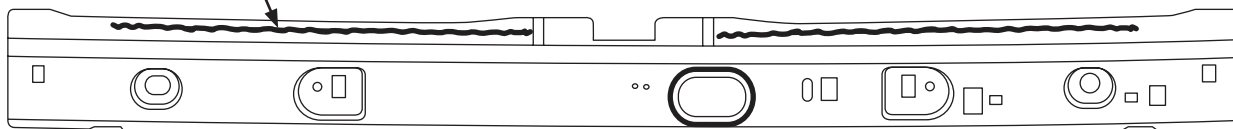


FIGURE 2



INSTALACIÓN DE CHASIS SERIE F PARA RAÍL POSTERIOR PARA TODO TIPO DE CABINAS - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1540520-A*	Panel del raíl posterior superior	1
SKFL34-1540520-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	10
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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



- Los puntos negros representan la ubicación de los diez (10) remaches ciegos (W707638-S900C).
- (Consulte la Figura 2) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches auto perforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.

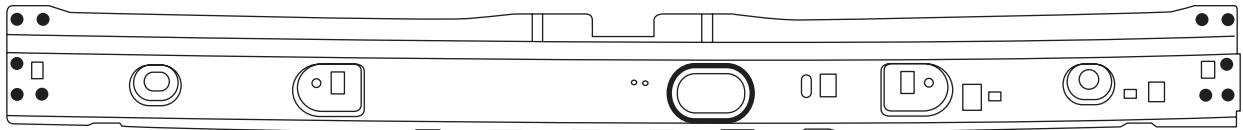


FIGURA 1

LAS LÍNEAS NEGRAS
ONDULADAS
REPRESENTAN
LA UBICACIÓN
DEL MATERIAL
ADHERENTE

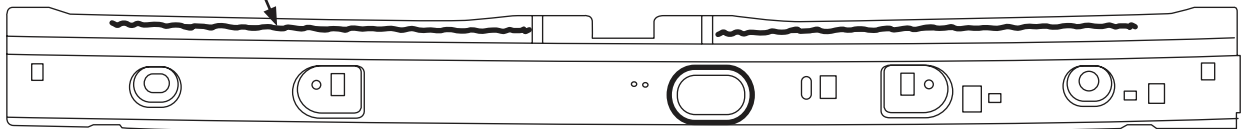


FIGURA 2



F-SERIES ALL CABS FRONT DOOR OUTER PANEL INSTALLATION - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1620204-A*	Front Door Outer Panel - (RH)	1
SKFL34-1620204-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1620205-A*	Front Door Outer Panel - (LH)	1
SKFL34-1620204-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W790376-S900	Solid Rivet	10
W708717-S900	SPR Rivet Code AW	10
Rotunda 501-078-1	Hem Opening Tools (RH)	1
Rotunda 501-078-2	Hem Opening Tools (LH)	1
501-080	Hem Closing Tool	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

1. Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.
2. Any rivets on bottom door hem are for original manufacturer purposes only and are not replaced during the service door outer panel replacement procedure.
3. Remove the door trim panel from the affected door and window glass. For additional information, refer to Section 501-11.
4. Remove the outside door handle and mirror assembly. For additional information, refer to Section 501-09.
5. Remove door trim including mouldings and weather strips.
6. Remove the door assembly and secure on a work stand.
7. Remove all SPR rivets outlined at door shut face, then insert TOOL 501-078-1 (RH) or TOOL 501-078-2 (LH) in an air impact gun (620 kPa (90 psi) air pressure is required for consistent tool operation). Using the tool, open the hem flange around the perimeter of the panel.

NOTE: The use of a heat gun may be required to soften door panel adhesive.

8. Use a sharp knife to cut the adhesive between the door outer original panel, flutter beam, belt line reinforcement and intrusion beam.
9. Remove original door outer panel.

SKFL34-1620204-AB

SHEET 1 OF 3



10. Scuff sand only, DO NOT GRIND, the inner structure bonding surfaces. Do not sand to bare substrate, leave original e-coat as intact as possible.
11. Trial fit the service replacement panel to the door shell assembly.
12. Temporarily secure the outer panel to the door assembly and install on the vehicle to verify proper skin alignment.
13. Use reference marks to assist.
14. Scuff the replacement skin bonding areas, then clean with adhesive cleaner.
15. Apply metal bonding adhesive to the following areas: service replacement hem flange, flutter beam-to-outer panel, and outer belt reinforcement-to-outer panel. (Refer to figure 1).
16. Using a 501-080 Hem Closing Tool or the hammer and dolly method, close the perimeter door hem and smooth any residual adhesive in the joints.
17. Install ten (10) (W708717-S900) SPR rivets code AW, or (W790376-S900) ten (10) solid rivets. (Refer to Figure 2)
18. Prime and Paint the door following Ford approved paint company materials/guidelines.
19. Install the door to the vehicle, align, and reassemble all components.
20. Apply anti-corrosion treatments as outlined in workshop manual section 501-35

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline. (Refer to Figure 1).

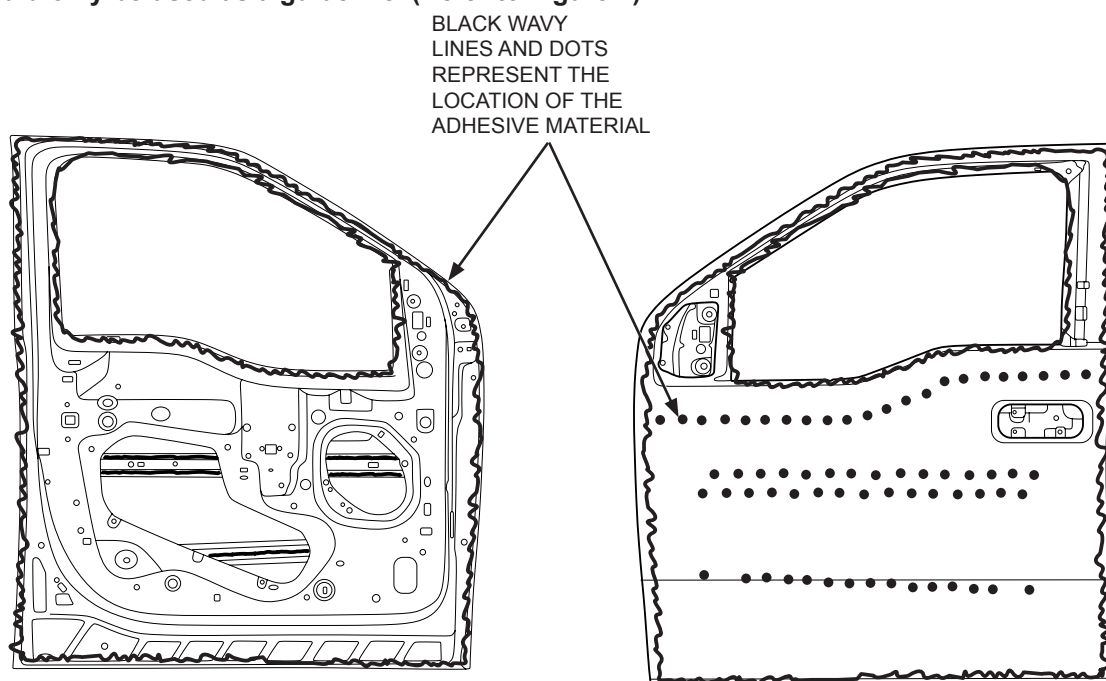


FIGURE 1

SKFL34-1620204-AB

SHEET 2 OF 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
9-16

**F-SERIES ALL CABS FRONT DOOR OUTER PANEL
INSTALLATION - SERVICE KIT INSTRUCTIONS**

SQUARED NUMBERS ARE PRO SPOT MANDRELS

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402

TEN (10)
W708717-S900 SPR RIVETS CODE AW
DRIVEN BY MANDREL DG10-220H **1**

OR
TEN (10) W790376-S900 SOLID RIVETS

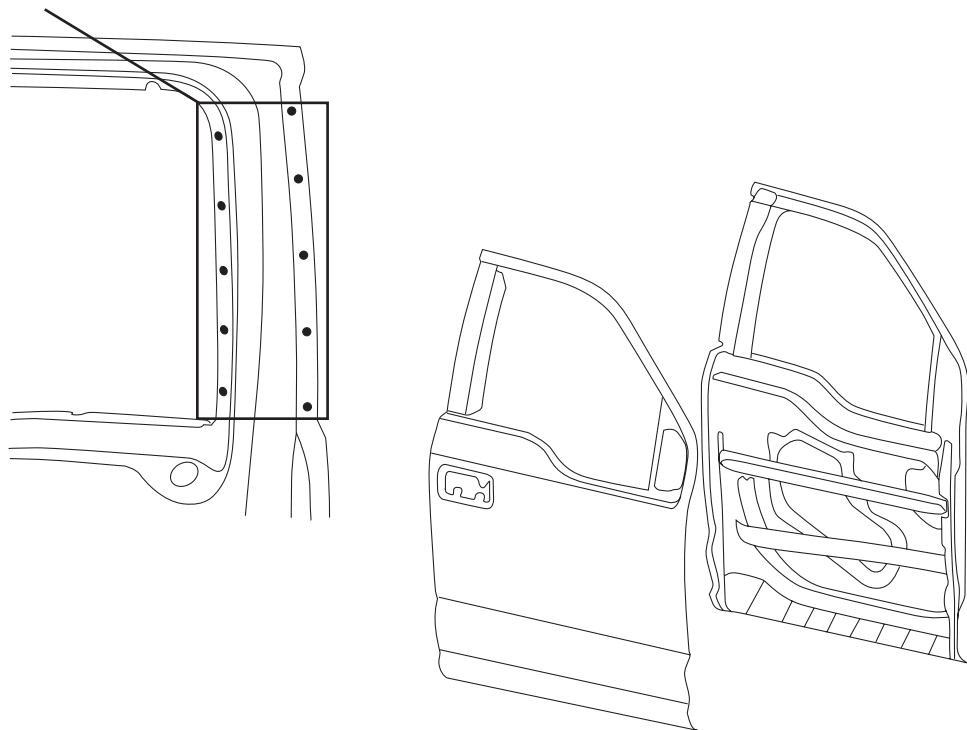


FIGURE 2



POSE DU PANNEAU EXTÉRIEUR DE PORTE AVANT SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE – TOUTES CABINES

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1620204-A*	Panneau extérieur de porte avant (côté droit)	1
SKFL34-1620204-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1620205-A*	Panneau extérieur de porte avant (côté gauche)	1
SKFL34-1620204-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W790376-S900	Rivet plein	10
W708717-S900	Rivet SPR Code AW	10
Rotunda 501-078-1	Outils pour ouverture de bord rabattu (côté droit)	1
Rotunda 501-078-2	Outils pour ouverture de bord rabattu (côté gauche)	1
501-080	Outils pour fermeture de bord rabattu	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

1. Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.
2. Any rivets on bottom door hem are for original manufacturer purposes only and are not replaced during the service door outer panel replacement procedure.
3. Déposer le panneau de garniture et la glace de la porte affectée. Se reporter au chapitre 501-11 pour les détails.
4. Déposer la poignée extérieure et le rétroviseur. Se reporter au chapitre 501-09 pour les détails.
5. Déposer les garnitures de porte, y compris les moulures et les caoutchoucs d'étanchéité.
6. Déposer la porte et la fixer sur un établi.
7. Enlever tous les rivets SPR présents sur la face de la porte fermée, puis insérer l'OUTILS 501-078-1 (RH) ou l'OUTIL 501-078-2 (LH) dans un pistolet pneumatique (620 kPa (90 psi) de l'air sous pression est nécessaire pour le bon fonctionnement de l'outil). À l'aide l'outil, ouvrir la bride de l'ourlet autour du périmètre du panneau.

REMARQUE : Un pistolet à air chaud peut être nécessaire pour décoller l'adhésif du panneau de porte.

8. Utiliser un couteau bien tranchant pour couper l'adhésif entre le panneau extérieur d'origine, les renforts et la poutre de sécurité.
9. Déposer le panneau extérieur de porte d'origine.

SKFL34-1620204-AB

FEUILLE 1 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
9-16

**POSE DU PANNEAU EXTÉRIEUR DE PORTE AVANT SUR
CAMIONS F
DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES**

10. Poncer seulement, NE PAS MEULER, les surfaces internes de collage. Ne pas poncer jusqu'au métal nu, laisser l'enduit d'origine aussi intact que possible.
11. Présenter le panneau de rechange sur la porte pour vérifier l'ajustement.
12. Fixer provisoirement le panneau extérieur sur la porte et la poser sur le véhicule pour vérifier le bon alignement des panneaux.
13. Utiliser les repères de référence au besoin.
14. Poncer les surfaces de collage du panneau de rechange et nettoyer avec un produit pour adhésif.
15. Appliquer l'adhésif sur les rebords du panneau de rechange, entre le renfort de battement et le panneau de rechange et entre le renfort de ceinture de caisse et le panneau de rechange. (Voir figure 1).
16. Avec l'outil de fermeture 501-080 ou avec un marteau et un tas, fermer les rebords du panneau de rechange et rentrer tout adhésif résiduel dans les joints.
17. Installer dix (10) (W707817-S900) rivets SPR code AW, ou (W790376-S900) dix (10) rivets pleins. (Voir Figure 2).
18. Apprêter et peindre la porte en procédant selon les méthodes et avec les produits approuvés par Ford.
19. Reposer la porte sur le véhicule, l'aligner et reposer tous ses éléments.
20. Procéder au traitement anticorrosion selon le chapitre 501-35 du Manuel de réparation.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide. (Voir figure 1)

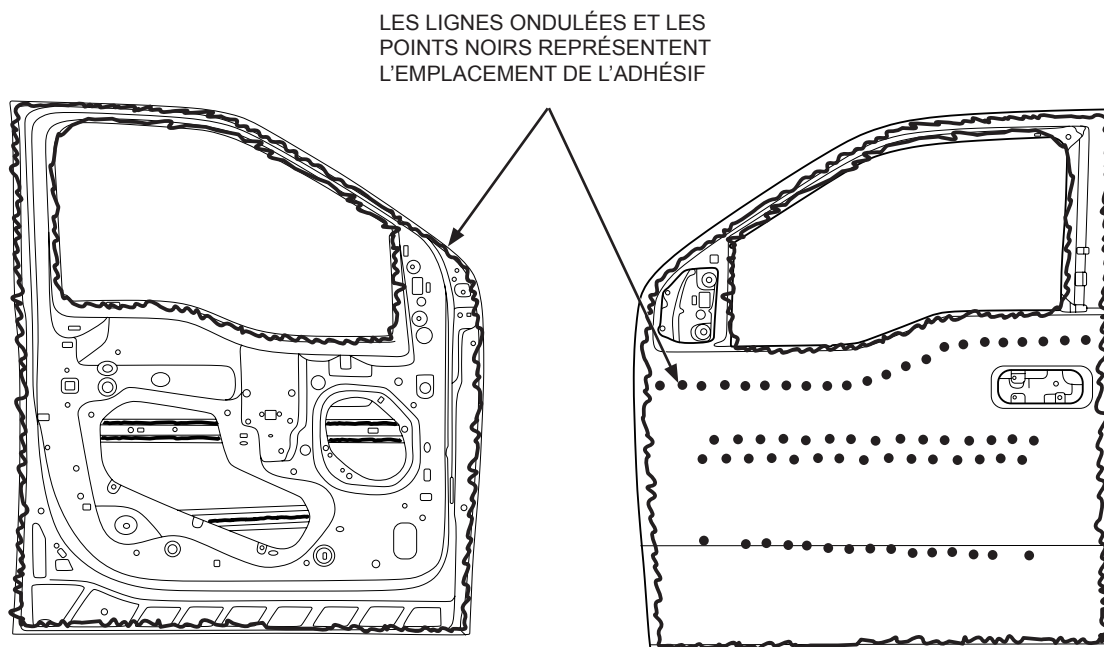


FIGURE 1

SKFL34-1620204-AB

FEUILLE 2 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
9-16

**POSE DU PANNEAU EXTÉRIEUR DE PORTE AVANT SUR
CAMIONS F
DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES**

LES NUMÉROS ENCADRÉS SONT DES MANDRINS

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402

DIX (10) W708717-S900 RIVETS SPR CODE AW
ACTIONNÉS PAR MANDRIN DG10-220H **1**

OU
DIX (10) W790376-S900 RIVETS PLEINS

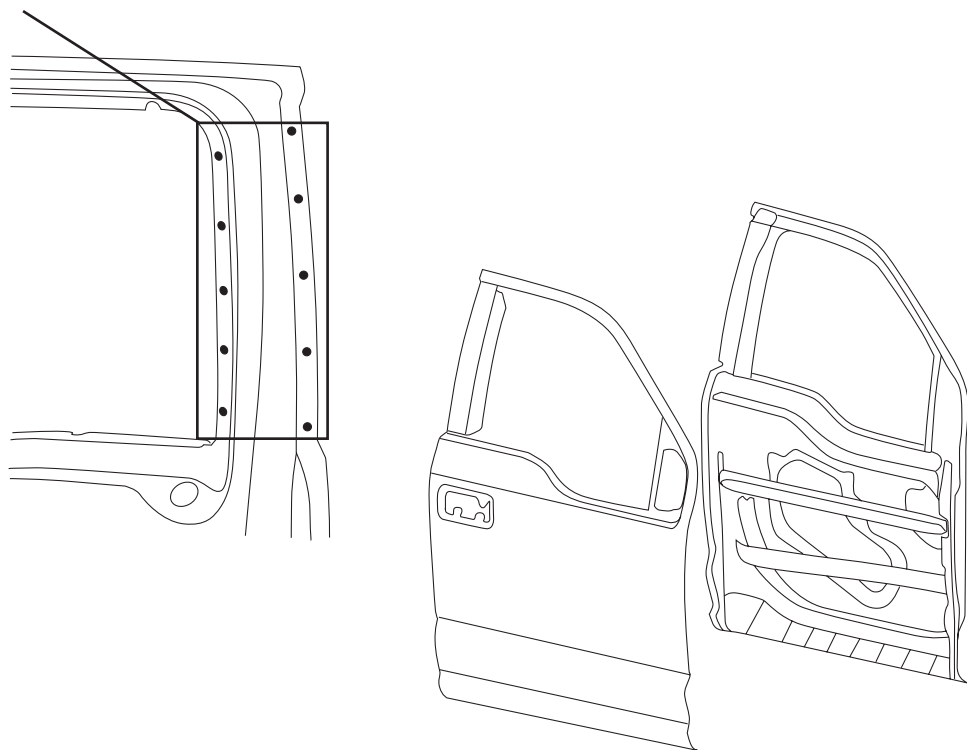


FIGURE 2



INSTALACIÓN DEL PANEL EXTERIOR DE LA PUERTA DELANTERA SERIE F PARA TODO TIPO DE CABINAS - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1620204-A*	Panel exterior de la puerta delantera (derecha)	1
SKFL34-1620204-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1620205-A*	Panel exterior de la puerta delantera (izquierda)	1
SKFL34-1620204-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W790376-S900	Remache sólido	10
W708717-S900	Remache autopercorante Código AW	10
Rotonda 501-078-1	Herramientas de apertura de la pestaña (derecha)	1
Rotonda 501-078-2	Herramientas de apertura de la pestaña (izquierda)	1
501-080	Herramienta de cierre de la pestaña	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

1. Las reparaciones sobre aluminio deberán llevarse a cabo en una zona protegida y separada de las zonas de trabajos con acero, y las herramientas empleadas en las reparaciones sobre aluminio deberán igualmente permanecer aisladas de las herramientas utilizadas para las reparaciones sobre acero.
2. Any rivets on bottom door hem are for original manufacturer purposes only and are not replaced during the service door outer panel replacement procedure.
3. Retire el panel de la puerta afectada y el vidrio de la ventana. Para obtener información adicional al respecto, consulte las sección 501-11.
4. Retire el paño exterior de la puerta y el conjunto del retrovisor. Para obtener información adicional al respecto, consulte las sección 501-09.
5. Retire el panel de la puerta, incluidos las molduras y los burletes.
6. Retire el conjunto de la puerta y colóquelo de manera segura sobre una plataforma de trabajo.
7. Retire todos los remaches autopercorantes perfilados en la cara de cierre de la puerta y, a continuación, inserte la HERRAMIENTA 501-078-1 (RH) o HERRAMIENTA 501-078-2 (LH) en una pistola de aire comprimido (la presión de aire necesaria para garantizar un funcionamiento consistente de la herramienta es de 620 kPa (90 psi)). Con el uso de esta herramienta, abra la brida alrededor del perímetro del panel.

ATENCIÓN: Podría ser necesario usar una pistola térmica para ablandar el material adherente del panel de la puerta.

8. Use una cuchilla afilada para cortar el material adhesivo situado entre el panel original exterior de la puerta, la barra vibratoria, el refuerzo de la línea del cinturón y la barra de intrusión.
9. Retire el panel original exterior de la puerta.

SKFL34-1620204-AB

HOJA 1 DE 3



10. Esmerile con arena únicamente, NO LIJE, las superficies de adhesión internas de la estructura. No esmerile hasta llegar al sustrato; deje el recubrimiento 'e' original tan intacto como sea posible.
11. Intente instalar el panel de repuesto en el conjunto de la puerta.
12. Fije de manera temporal el panel exterior al conjunto de la puerta e instálela en el vehículo con el fin de verificar que la alineación de la membrana es la correcta.
13. Guíese por las marcas de referencia.
14. Esmerile las áreas de adhesión de la membrana interior de reemplazo y, a continuación, límpielas con un limpiador adhesivo.
15. Aplique material adherente para metales en las siguientes áreas: reborde de la pestaña de repuesto, barra vibratoria de conexión al panel exterior y refuerzo de la correa exterior de conexión al panel exterior. (Consulte la Figura 1).
16. Con la ayuda de la herramienta de cierre de pestaña 501-080 o el método de martillo y carro, cierre la pestaña del perímetro de la puerta y elimine cualquier resto residual de material adherente que sobresalga de las juntas.
17. Instale diez (10) remaches autoperforantes (W707817-S900) código AW, o diez (10) remaches sólidos (W790376-S900). (Consulte la Figura 2).
18. Imprima y pinte la puerta siguiendo las directrices/materiales de la compañía de pintura aprobados por Ford.
19. Instale la puerta en el vehículo, alinee y vuelva a montar todos los componentes.
20. Aplique tratamientos anti-corrosión como se indica en la sección del manual de taller 501-35.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches autoperforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa. (Consulte la Figura 1).

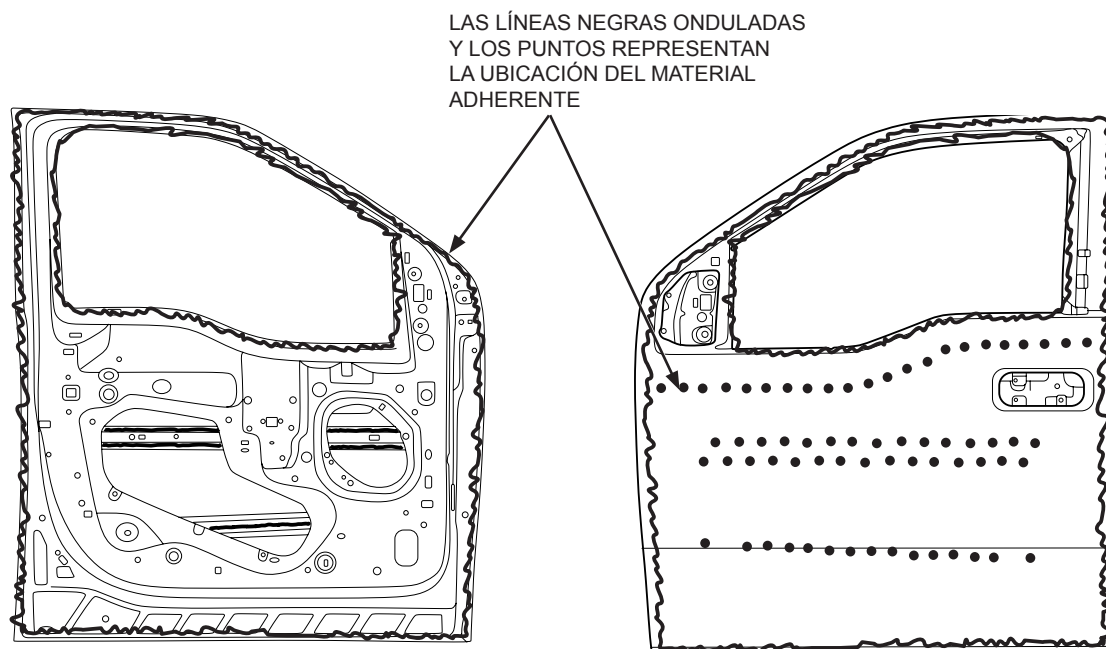


FIGURA 1

SKFL34-1620204-AB

HOJA 2 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
9-16

**INSTALACIÓN DEL PANEL EXTERIOR DE LA PUERTA
DELANTERA SERIE F PARA TODO TIPO DE CABINAS
- INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

LOS NÚMEROS RODEADOS POR UN CUADRADO SON LOS DE LOS MANDRILES PRO SPOT

1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402

DIEZ (10) REMACHES AUTOPERFORANTES
W708717-S900 CÓDIGO AW
ACCIONADOS POR MANDRIL DG10-220H **1**

○
DIEZ (10) REMACHES SÓLIDOS W790376-S900

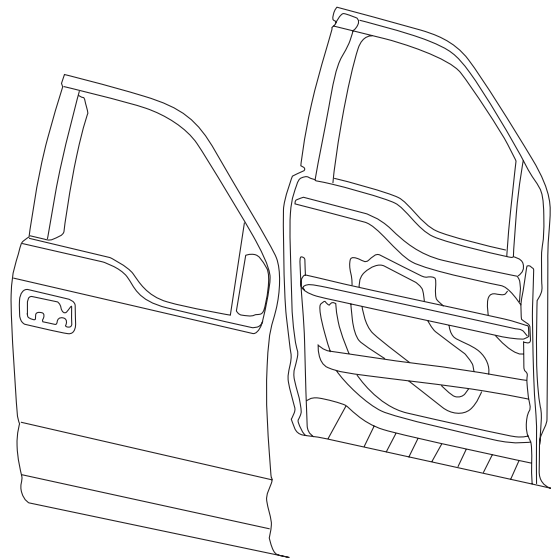
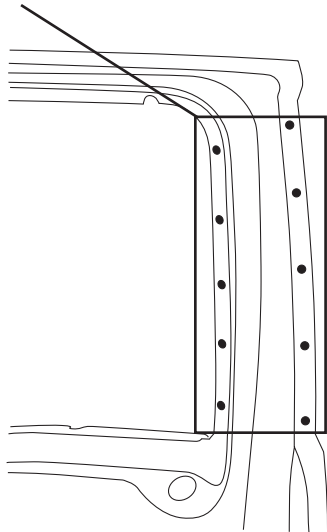


FIGURA 2



F-SERIES FRONT RAIL INSTALLATION - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-16E060-A*	Reinforcement Assembly Front Fender Inner Body (RH)	1
SKHC3B-16E060-AC	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-16E061-A*	Reinforcement Assembly Front Fender Inner Body (LH)	1
SKHC3B-16E060-AC	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT		
Part Number	Description	Quantity
W708777-S900C	Blind Rivet	15
W702512-S900C	Blind Rivet	2
W717793-S439	Bolt	2
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.
- **NOTE: Refer to workshop manual for welding procedure.**



- Black squares represent location for two (2) (W702512-S900C) blind rivets.
- Black dots represent the location of fifteen (15) blind rivets (W708777-S900C) blind rivets. (Refer to Figure 1).
- (Refer to Figure 2) for location of the two (2) bolts (W717793-S439).
- (Refer to Figures 3) for location for adhesive material.
- Black dots represent the location of twelve (12) MIG plug welds. (Refer to Figure 4).
- (Refer to Figure 4) for reinforcement assembly radiator lower support.

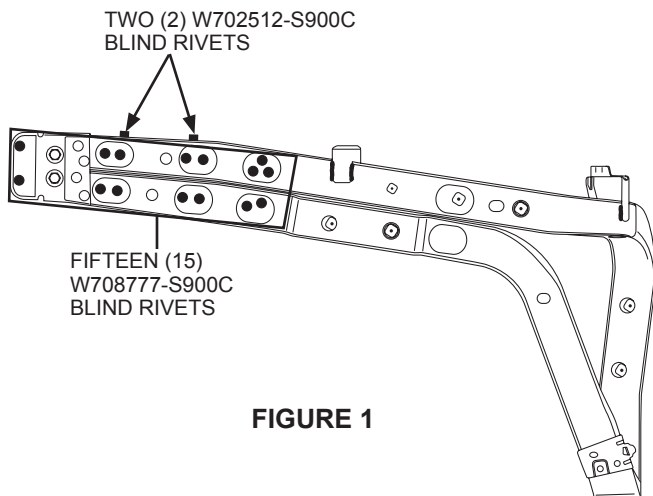


FIGURE 1

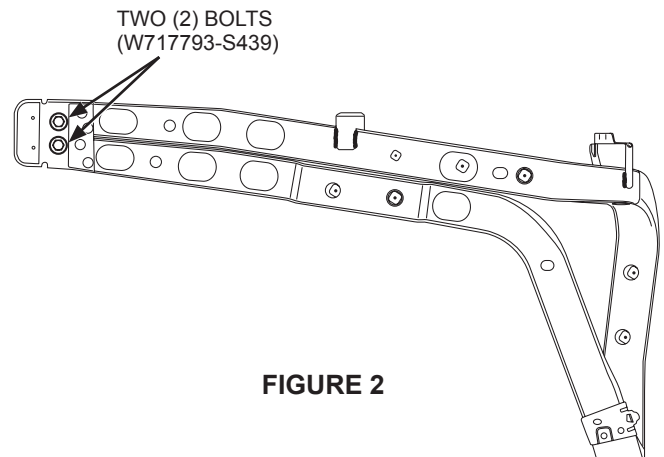


FIGURE 2

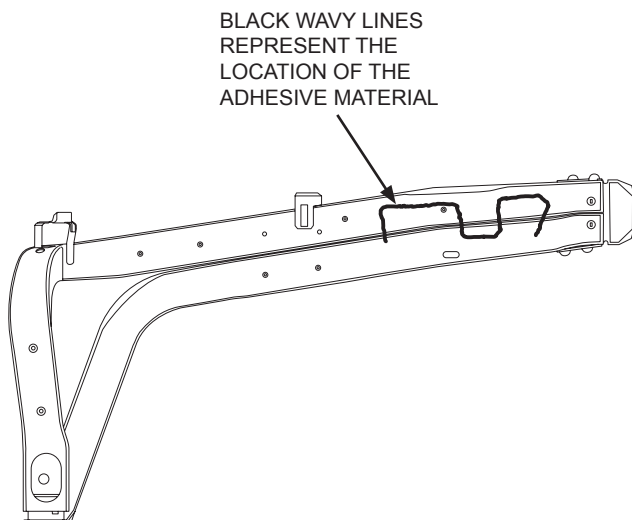
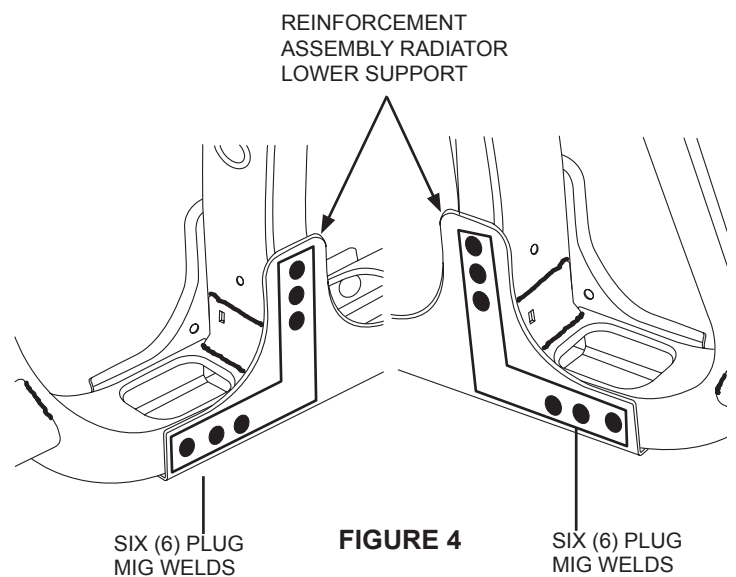


FIGURE 3



SKHC3B-16E060-AC

SHEET 2 OF 2



POSE DU LONGERON AVANT SUR CAMIONS F - DIRECTIVES DE POSE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-16E060-A*	Renfort d'aile intérieure avant (côté droit)	1
SKHC3B-16E060-AC	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-16E061-A*	Renfort d'aile intérieure avant (côté gauche)	1
SKHC3B-16E060-AC	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W708777-S900C	Rivet aveugle	15
W702512-S900C	Rivet aveugle	2
W717793-S439	Boulon	2
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE: Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

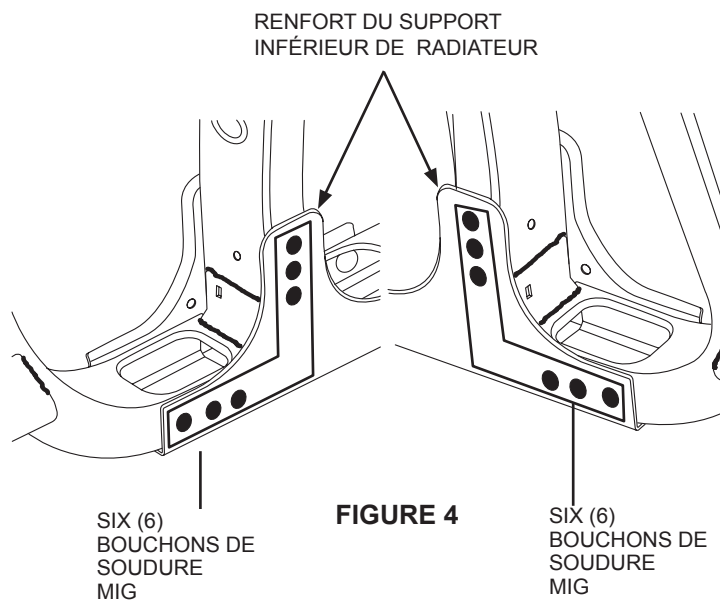
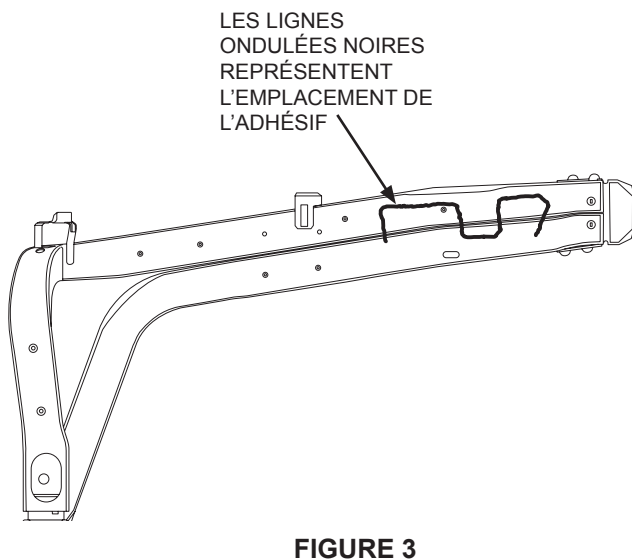
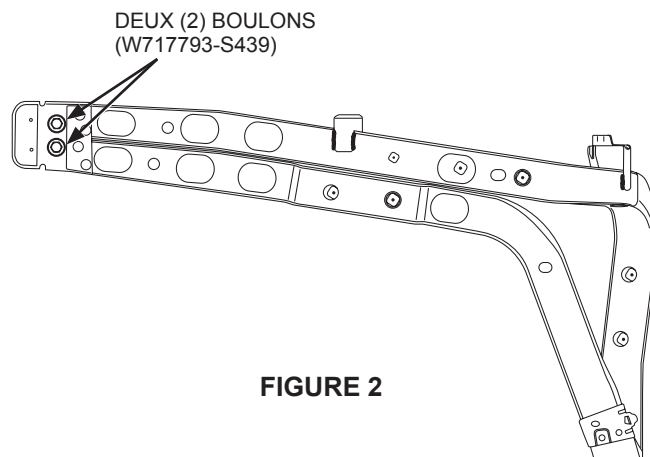
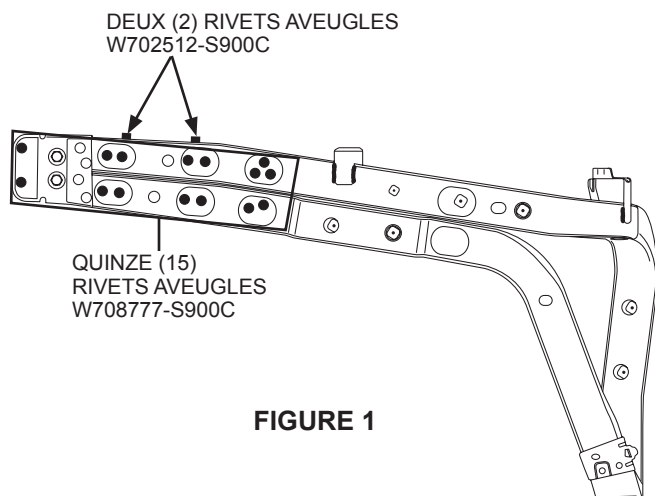
- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm..
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.
- **REMARQUE : Consultez le manuel de réparation pour la procédure de soudage.**

SKHC3B-16E060-AC

FEUILLE 1 DE 2



- Les carrés noirs représentent l'emplacement de deux (2) rivets aveugles (W702512-S900C).
- Les points noirs représentent l'emplacement de quinze (15) rivets aveugles (W708777-S900C). (Voir figure 1).
- Voir figure 2 pour l'emplacement des deux (2) boulons (W717793-S439).
- Voir figure 3 pour l'emplacement de l'adhésif.
- Les points noirs représentent l'emplacement de douze (12) bouchons de soudure MIG. (Voir figure 4).
- Voir figure 4 pour l'emplacement du renfort de support inférieur de radiateur.



SKHC3B-16E060-AC

FEUILLE 2 DE 2



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
9-16

POSE DU LONGERON AVANT SUR CAMIONS F
DIRECTIVES DE POSE

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

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

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

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

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

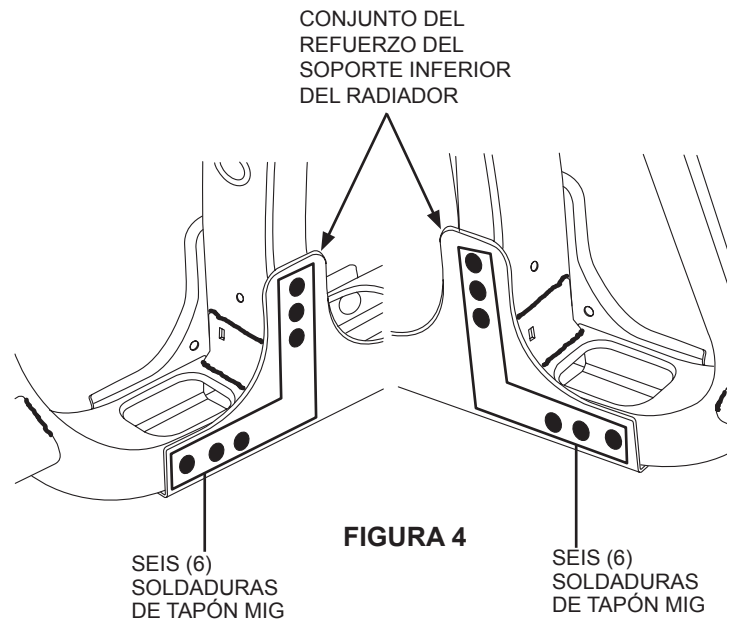
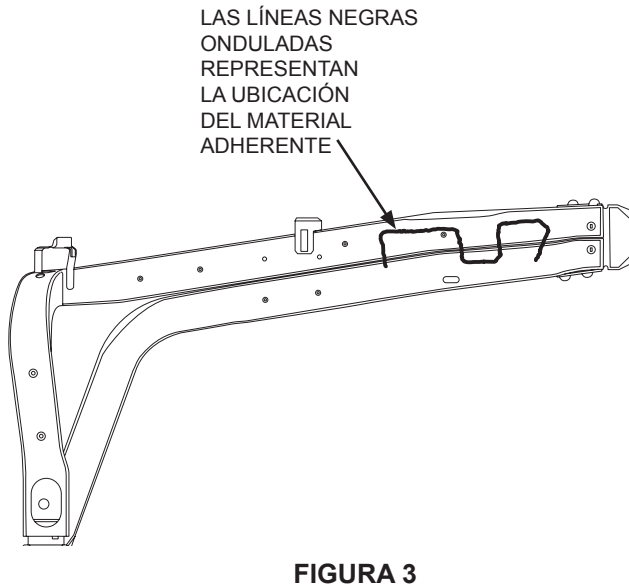
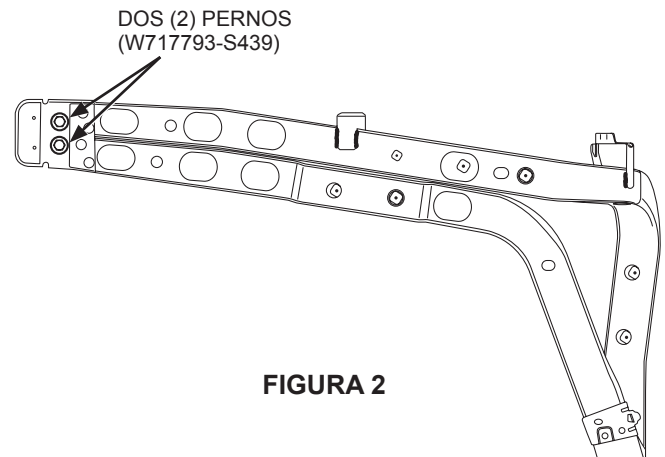
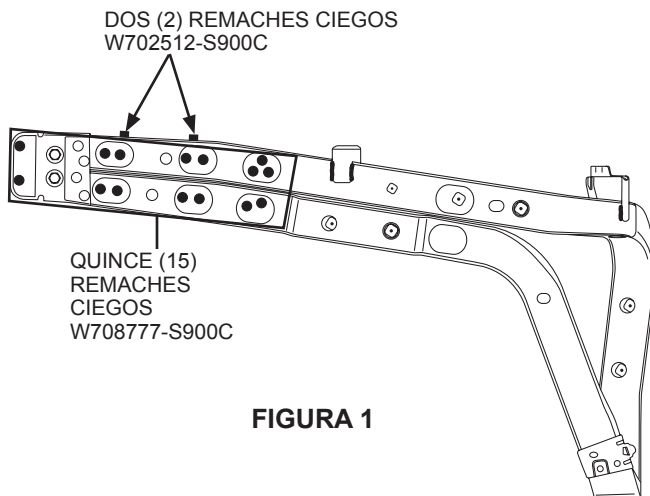
- Los remaches ciegos pueden instalarse en los orificios de los remaches auto perforantes originales una vez que se hayan fresado a 6,5 mm. Antes de instalar el remache ciego en las ubicaciones de los remaches auto perforantes originales, asegúrese de lijar adecuadamente todas las superficies del reborde.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

SKHC3B-16E060-AC

HOJA 1 DE 2



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



F-SERIES FRONT RADIATOR SUPPORT - SERVICE KIT INSTRUCTIONS ALL CABS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-8C306-A*	Front Radiator Support - All Cabs	1
SKHC3B-8C306-AC	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT		
Part Number	Description	Quantity
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.
- MIG plug welds are to be performed using 5554 wire at 1.2mm, using pure argon as a shielding gas. In preparation for the plug welds, identify the specific weld locations and number, and drill a 6.5mm hole in the top panel for each location to weld.



- (Refer to Figure 1) for Front view of radiator support, six (6) MIG plug welds each side.
- (Refer to Figure 2) for Back view of radiator support, six (6) MIG plug welds each side.

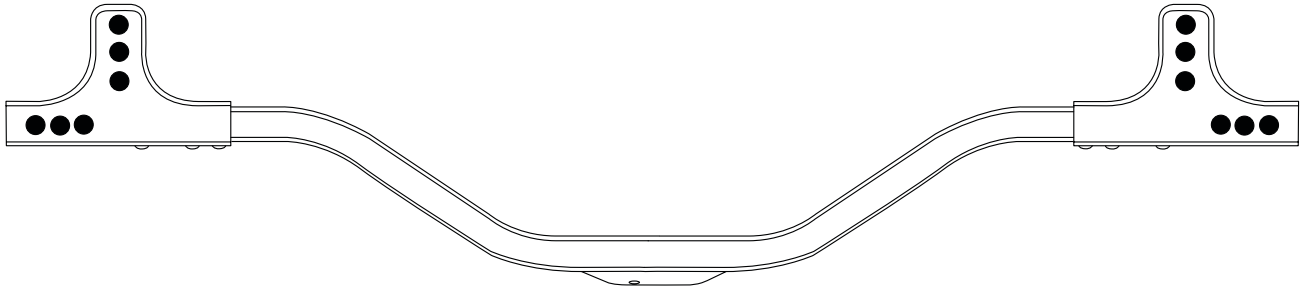


FIGURE 1

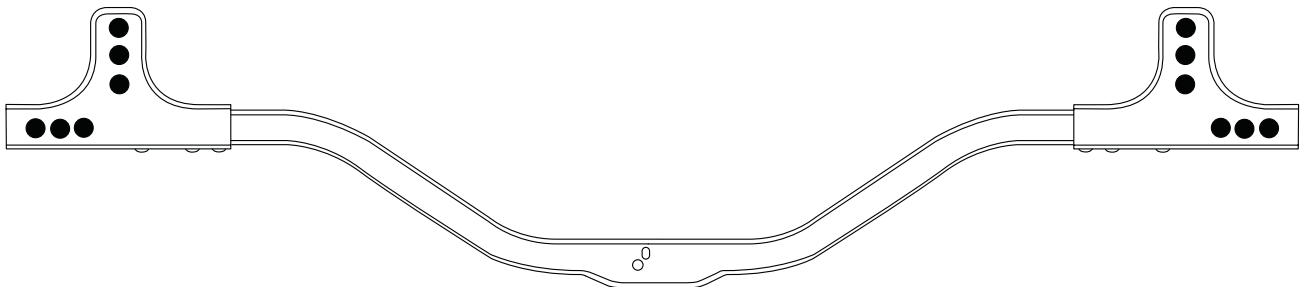


FIGURE 2



POSE DU SUPPORT AVANT DU RADIATEUR SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-8C306-A*	Support avant de radiateur – Toutes cabines	1
SKHC3B-8C306-AC	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.
- Faire les bouchons de soudure MIG avec du fil 5554 à 1,2 mm, sous atmosphère inerte d'argon pur. En préparation pour les bouchons de soudure, identifier le nombre et les emplacements de soudure et percer un trou de 6,5 mm dans le panneau supérieur à chaque emplacement.

SKHC3B-8C306-AC

FEUILLE 1 DE 2



- Voir figure 1 pour la vue avant du support de radiateur, six (6) bouchons de soudure MIG de chaque côté.
- Voir figure 2 pour la vue arrière du support de radiateur, six (6) bouchons de soudure MIG de chaque côté.

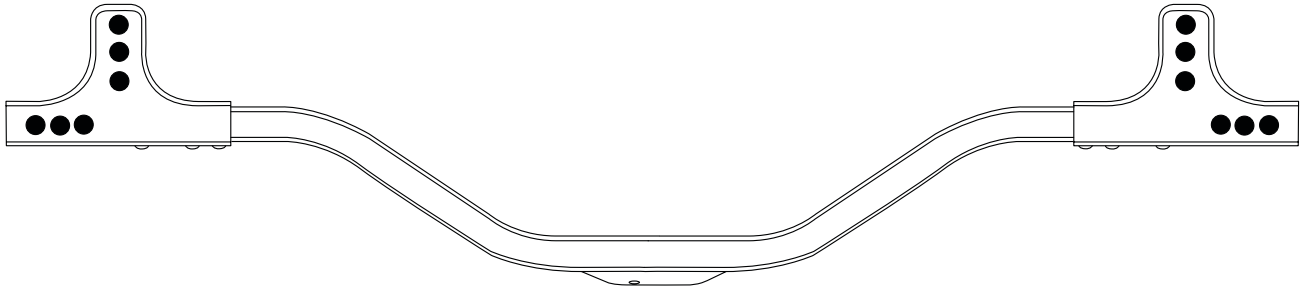


FIGURE 1

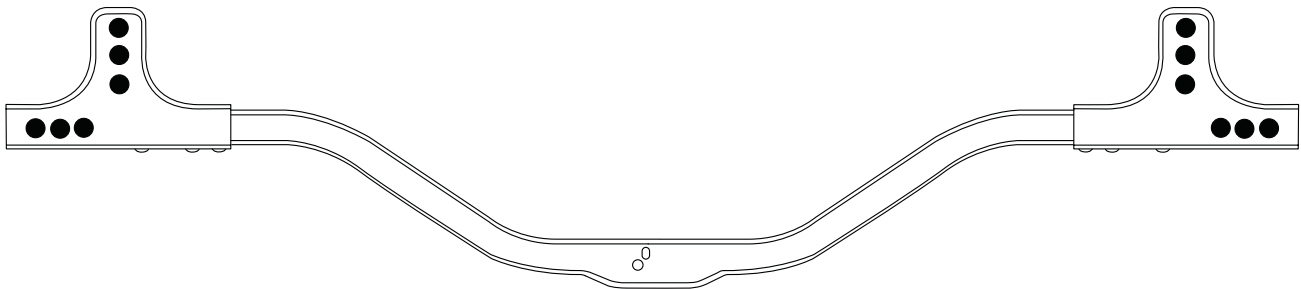


FIGURE 2



**SERIE F PARA SOPORTE DELANTERO DE RADIADOR
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO PARA TODO TIPO DE CABINAS**

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-8C306-A*	SopORTE delantero de radiador para todo tipo de cabinas	1
SKHC3B-8C306-AC	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

- Los remaches ciegos pueden instalarse en los orificios de los remaches autoperforantes originales una vez que se hayan fresado a 6,5 mm. Antes de instalar el remache ciego en las ubicaciones de los remaches autoperforantes originales, asegúrese de lijar adecuadamente todas las superficies del reborde.
- Los tornillos de taladro por fluencia (FDS, por sus siglas en inglés) solo podrán reemplazarse por remaches ciegos. Se utilizará la ubicación original de los tornillos de taladro por fluencia, pero deberá fresarse a 6,5 mm.
- Los remaches podrán extraerse mediante taladro, esmerilado o pistola de remaches autoperforantes configurada a modo de herramienta de extracción de remaches.
- El uso del calor (sin exceder los 218 °C / 425°F) como medio para aflojar un panel remachado solo debería aplicarse cuando todos los paneles del conjunto deban reemplazarse o separarse y deba aplicarse un nuevo adherente.
- La preparación del reborde antes de la aplicación del adherente implica realizar un lijado para limpiar el metal con arenilla 80-120 y, a continuación, aplicar el adherente esparciéndolo con un cepillo para ácido hasta cubrir cualquier extensión de aluminio que hubiera quedado expuesta.
- El uso de clecOS es una excelente manera de sujetar los paneles en su posición mientras se instalan y se realizan los taladros para los remaches.
- Deberán realizarse soldaduras de tapón MIG con hilo 5554 a 1,2 mm utilizando argón puro como gas de protección. En preparación para las soldaduras de tapón, identifique el lugar y la cantidad de ubicaciones que debe soldar y taladre un orificio de 6,5 mm en el panel superior en cada una de las ubicaciones donde deba realizar la soldadura.

SKHC3B-8C306-AC

HOJA 1 DE 2



- (Consulte la Figura 1) para acceder a la vista frontal del soporte del radiador y sus seis (6) soldaduras de tapón MIG en cada lado.
- (Consulte la Figura 2) para acceder a la vista posterior del soporte del radiador y sus seis (6) soldaduras de tapón MIG en cada lado.

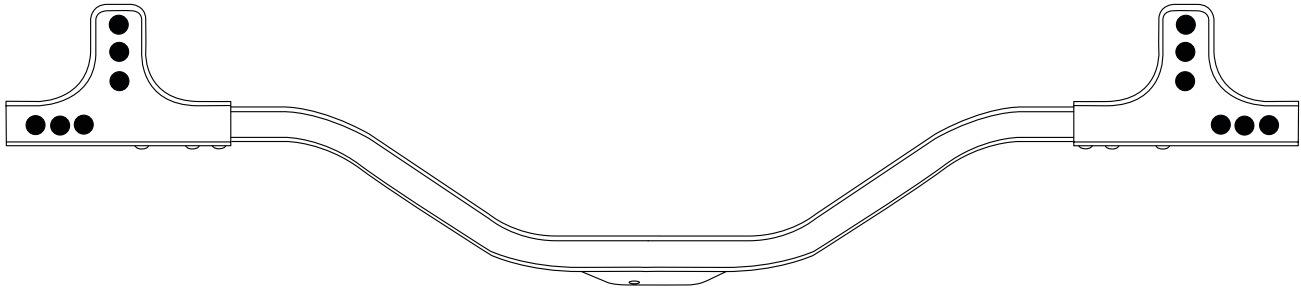


FIGURA 1

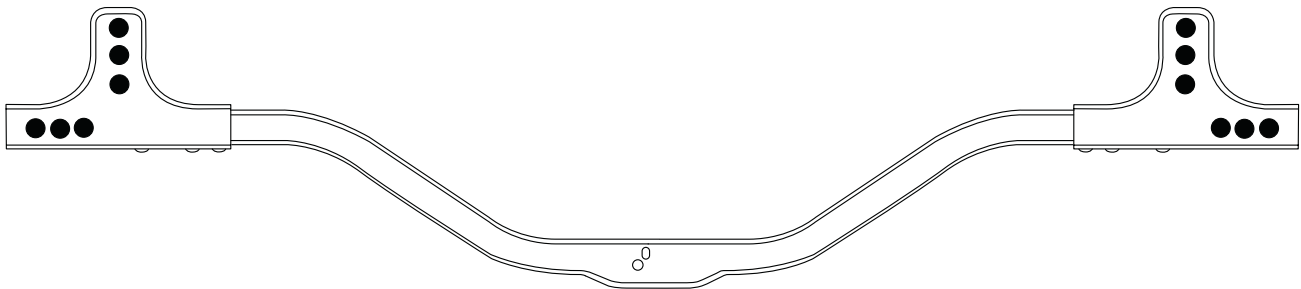


FIGURA 2



F-SERIES BODY INSTALLATION SUPER CAB C PILLAR OUTER - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1828136-A*	C Pillar Outer - Super Cab (RH)	1
SKFL34-1828136-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
FL34-1828137-A*	C Pillar Outer - Super Cab (LH)	1
SKFL34-1828136-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S900C	Blind Rivet	20
W708777-S900C	Blind Rivet	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKFL34-1828136-AB

SHEET 1 OF 2



- (Refer to Figure 2) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline.

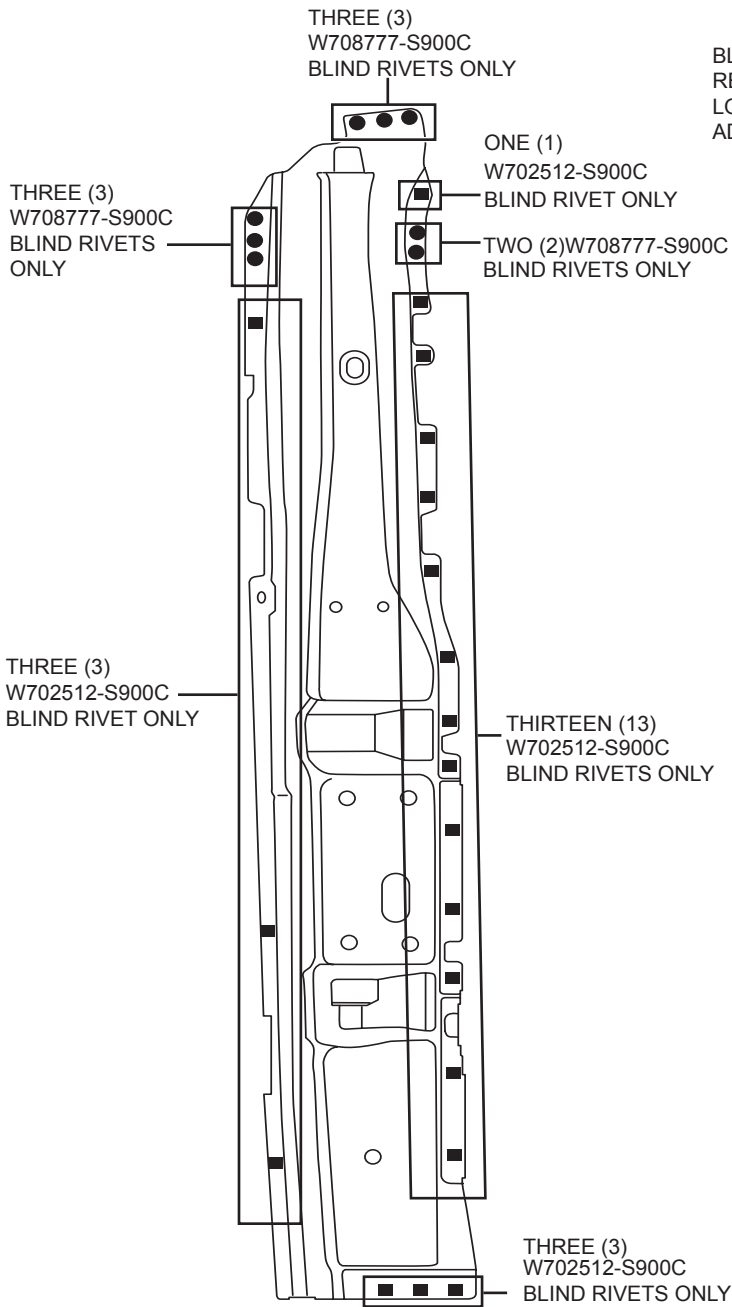


FIGURE 1

BLACK WAVY LINES REPRESENT THE LOCATION OF THE ADHESIVE MATERIAL

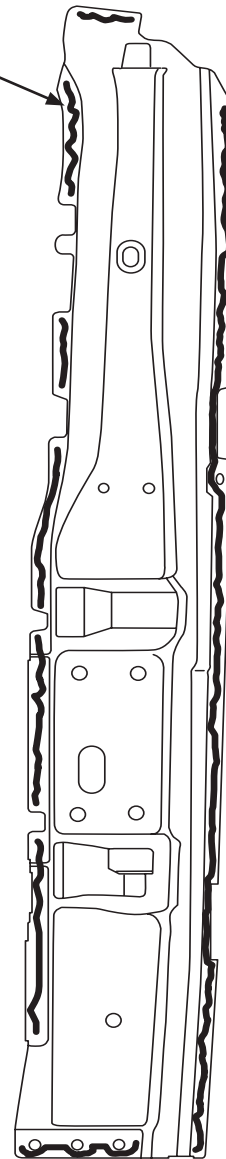


FIGURE 2



POSE DU PANNEAU EXTÉRIEUR DE PIED ARRIÈRE SUR CAMIONS F DIRECTIVES DE POSE - CABINE DOUBLE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1828136-A*	Panneau ext. de pied arrière (droit)	1
SKFL34-1828136-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
FL34-1828137-A*	Panneau ext. de pied arrière (gauche)	1
SKFL34-1828136-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S900C	Rivet aveugle	20
W708777-S900C	Rivet aveugle	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKFL34-1828136-AB

FEUILLE 1 DE 2



- Voir figure 2 pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

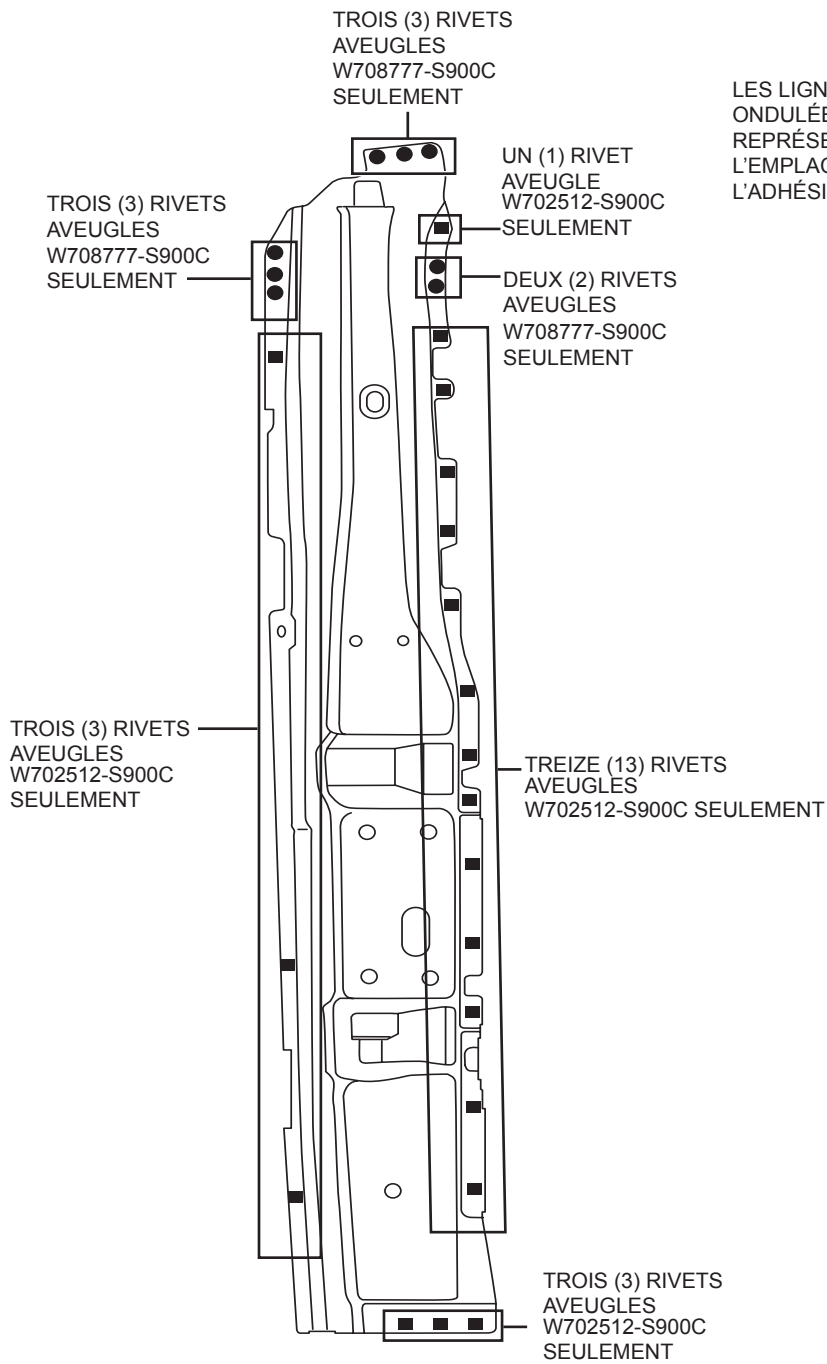


FIGURE 1

LES LIGNES ONDULÉES NOIRES REPRÉSENTENT L'EMPLACEMENT DE L'ADHÉSIF

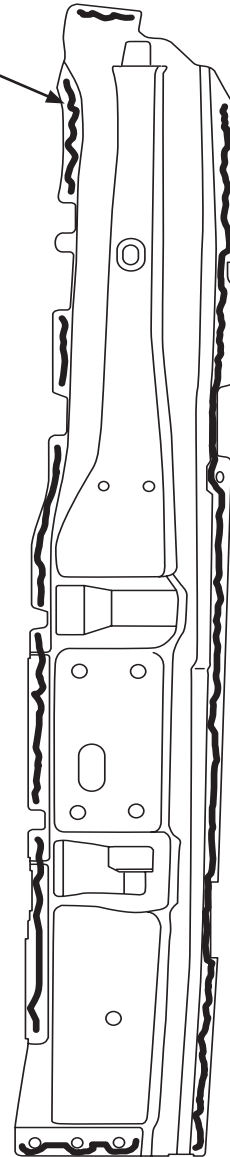


FIGURE 2



INSTALACIÓN DE CHASIS SERIE F PARA PILAR C EXTERIOR DE SUPERCABINA - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1828136-A*	Pilar C exterior para supercabina (derecho)	1
SKFL34-1828136-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
FL34-1828137-A*	Pilar C exterior para supercabina (izquierdo)	1
SKFL34-1828136-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S900C	Remache ciego	20
W708777-S900C	Remache ciego	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKFL34-1828136-AB

HOJA 1 DE 2



- (Consulte la Figura 2) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches auto perforantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.

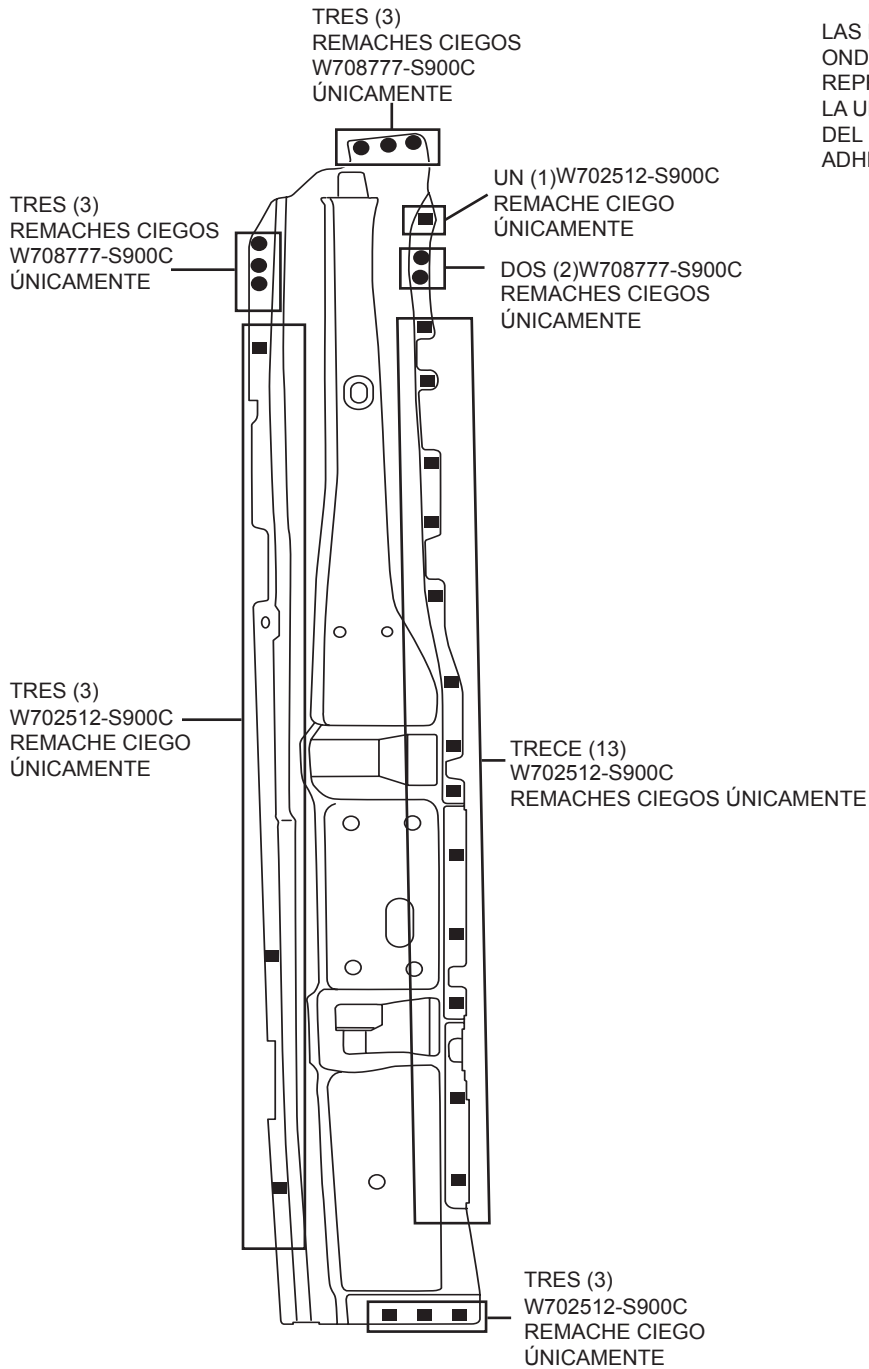


FIGURA 1

LAS LÍNEAS NEGRAS
ONDULADAS
REPRESENTAN
LA UBICACIÓN
DEL MATERIAL
ADHERENTE

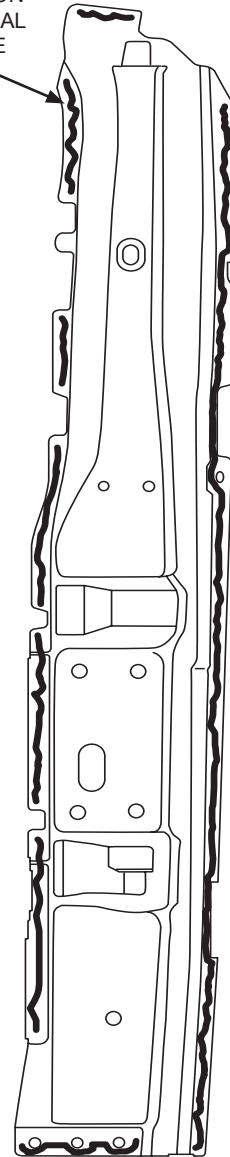


FIGURA 2



SUPER DUTY ALL CABS PANEL ASSEMBLY BOX SIDE INNER - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9627864-A*	Box Inner Side Panel 6.75' (RH)	1
HC3B-99286A16-A*	Front Stake Pocket Assembly (RH)	1
HC3B-99281C52-A*	Box Inner Side Inner Reinforcement	1
HC3B-99281C52-B*	Box Inner Side Inner Reinforcement	1
SKHC3B-96280A54-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	20
W702512-S900C	Blind Rivet	34
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9627865-A*	Box Inner Side Panel 6.75' (LH)	1
HC3B-99286A17-A*	Front Stake Pocket Assembly (LH)	1
HC3B-9040-A*	Fuel Pipe Bracket	1
HC3B-99281C52-A*	Box Inner Side Inner Reinforcement	1
HC3B-99281C52-B*	Box Inner Side Inner Reinforcement	1
SKHC3B-96280A54-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	20
W702512-S900C	Blind Rivet	39
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1



KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9827864-A*	Box Inner Side Panel 8.0' (RH)	1
HC3B-99286A16-A*	Front Stake Pocket Assembly (RH)	1
HC3B-99281C52-A*	Body Side Inner Reinforcement	1
HC3B-99281C52-B*	Body Side Inner Reinforcement	1
HC3B-99278A14-A*	Center Stake Pocket	1
SKHC3B-96280A54-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)

Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	31
W702512-S900C	Blind Rivet	34
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9827865-A*	Box Inner Side Panel 8.0' (LH)	1
HC3B-99286A17-A*	Front Stake Pocket Assembly (LH)	1
HC3B-9040-A*	Fuel Pipe Bracket	1
HC3B-99281C52-A*	Box Inner Side Inner Reinforcement	1
HC3B-99281C52-B*	Box Inner Side Inner Reinforcement	1
HC3B-99278A14-A*	Center Stake Pocket	1
SKHC3B-96280A54-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)

Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	31
W702512-S900C	Blind Rivet	39
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SKHC3B-96280A54-AB

SHEET 2 OF 4



SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.
- MIG plug welds are to be performed using 5554 wire at 1.2mm, using pure argon as a shielding gas. In preparation for the plug welds, identify the specific weld locations and number, and drill a 6.5mm hole in the top panel for each location to weld.

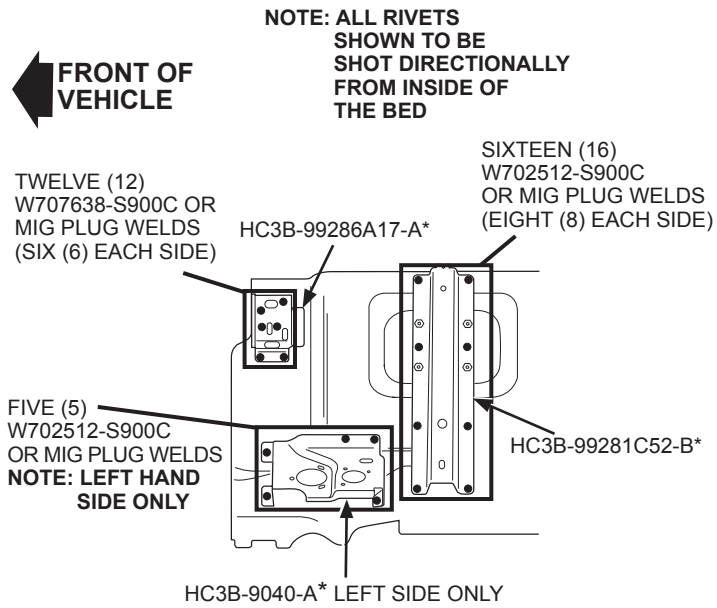


FIGURE 1

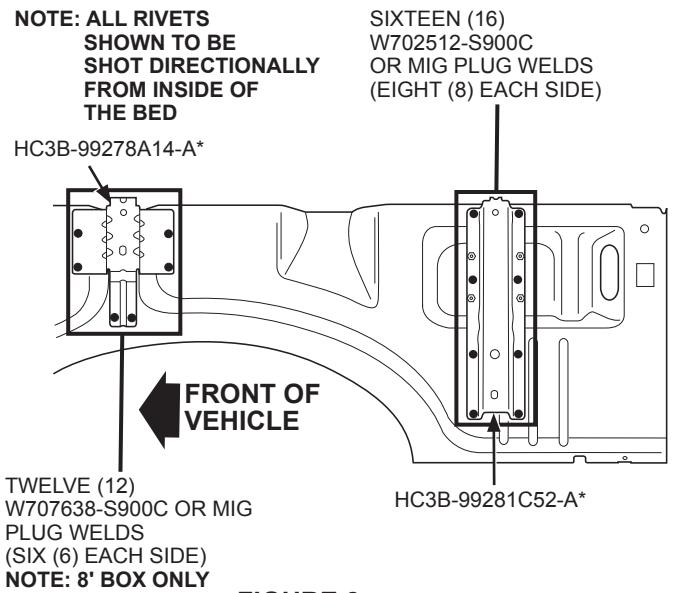


FIGURE 2



NOTE: ALL RIVETS SHOWN TO BE SHOT DIRECTIONALLY FROM THE FRONT OF THE BOX REARWARD BEFORE INSTALLING 9900374

SIX (6)
W707638-S900C
BLIND RIVETS -
(THREE (3)
EACH SIDE)

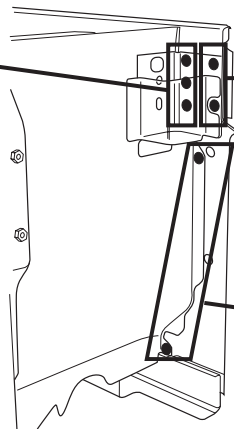


FIGURE 3

FRONT OF VEHICLE →

FOUR (4)
W702512-S900C
BLIND RIVETS -
(TWO (2) EACH
SIDE)

FOUR (4)
W707638-S900C
BLIND RIVETS -
(TWO (2) EACH SIDE)

W707638-S900C BLIND RIVETS
6.75' EIGHT (8) (FOUR (4) PER SIDE)
8.0' EIGHTEEN (18) (NINE (9) PER SIDE)

FRONT OF VEHICLE →

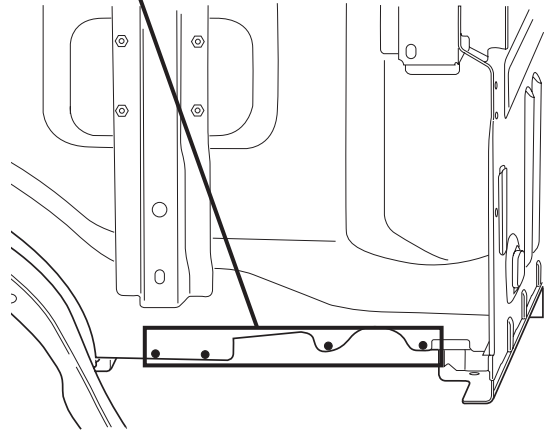


FIGURE 4

TWENTY (20)
W702512-S900C
BLIND RIVETS -
(TEN (10) EACH SIDE)

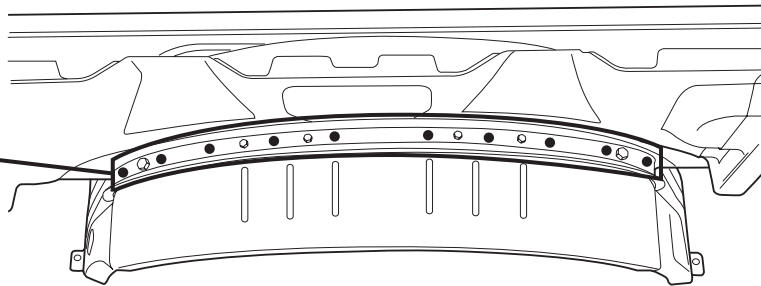


FIGURE 5

FRONT OF VEHICLE →

TWELVE (12) W702512-S900C
BLIND RIVETS -
(SIX (6) EACH SIDE)

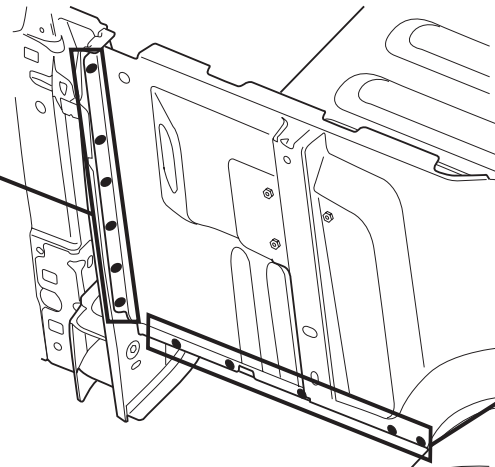


FIGURE 6

FRONT OF VEHICLE →

TEN (10) W707638-S900C
BLIND RIVETS -
(FIVE (5) EACH SIDE)

SKHC3B-96280A54-AB

SHEET 4 OF 4



PANNEAU INTÉRIEUR DE CAISSE SUR SUPER DUTY - DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES**NÉCESSAIRE**

Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9627864-A*	Panneau intérieur de caisse 6,75 pi (côté droit)	1
HC3B-99278A16-A*	Logement de ridelle avant (côté droit)	1
HC3B-99281C52-A*	Renfort intérieur de panneau intérieur de caisse	1
HC3B-99281C52-B*	Renfort intérieur de panneau intérieur de caisse	1
SKHC3B-96280A54-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)

Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	20
W702512-S900C	Rivet aveugle	34
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE

Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9627865-A*	Panneau intérieur de caisse 6,75 pi (côté gauche)	1
HC3B-99278A17-A*	Logement de ridelle avant (côté gauche)	1
HC3B-9040-A*	Support de tube de caburant	1
HC3B-99281C52-A*	Renfort intérieur de panneau intérieur de caisse	1
HC3B-99281C52-B*	Renfort intérieur de panneau intérieur de caisse	1
SKHC3B-96280A54-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)

Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	20
W702512-S900C	Rivet aveugle	39
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1



NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9827864-A*	Panneau intérieur de caisse 8,00 pi (côté droit)	1
HC3B-99278A16-A*	Logement de ridelle avant (côté droit)	1
HC3B-99281C52-A*	Renfort intérieur de panneau intérieur de caisse	1
HC3B-99281C52-B*	Renfort intérieur de panneau intérieur de caisse	1
HC3B-99278A14-A*	Logement de ridelle centrale	1
SKHC3B-96280A54-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)

Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	31
W702512-S900C	Rivet aveugle	34
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9827865-A*	Panneau intérieur de caisse 8,00 pi (côté gauche)	1
HC3B-99278A17-A*	Logement de ridelle avant (côté gauche)	1
HC3B-9040-A*	Support de tube de carburant	1
HC3B-99281C52-A*	Renfort intérieur de panneau intérieur de caisse	1
HC3B-99281C52-B*	Renfort intérieur de panneau intérieur de caisse	1
HC3B-99278A14-A*	Logement de ridelle centrale	1
SKHC3B-96280A54-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)

Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	31
W702512-S900C	Rivet aveugle	39
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

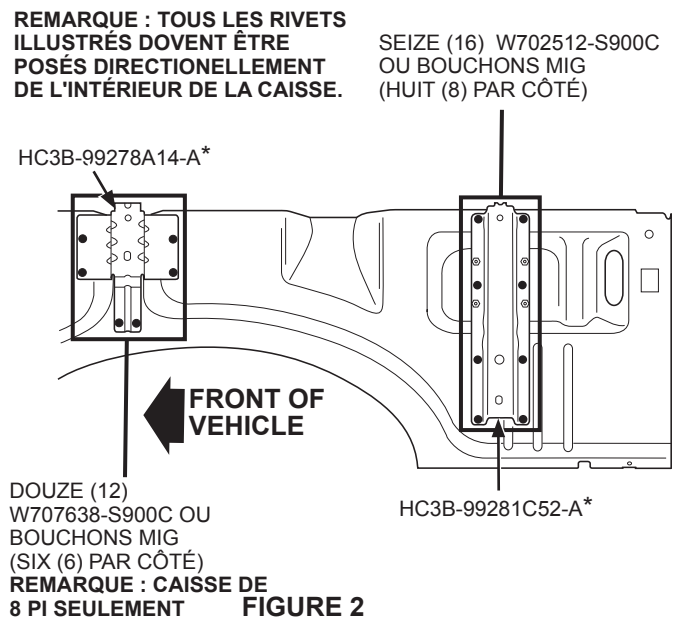
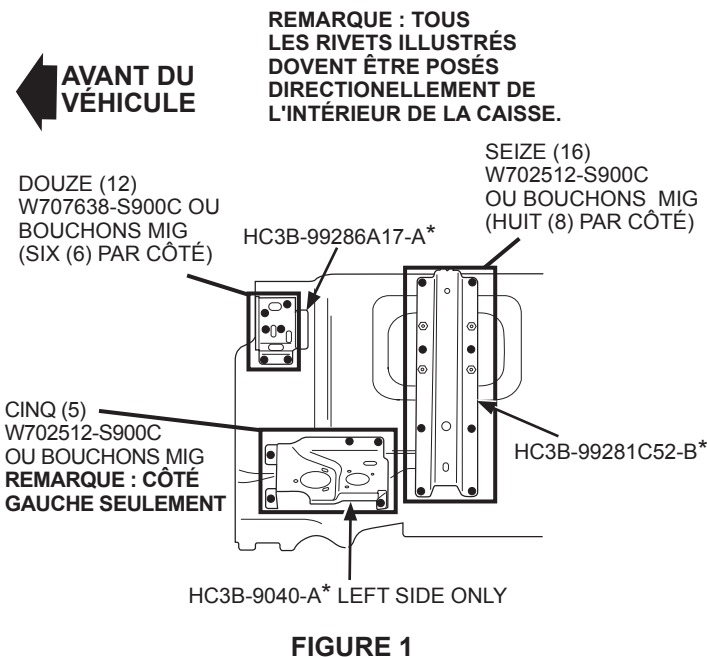


DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.
- Faire les bouchons de soudure MIG avec du fil 5554 à 1,2 mm sous atmosphère inerte d'argon pur. En préparation, identifier le nombre et l'emplacement des soudures et percer un trou de 6,5 mm dans le panneau supérieur à chaque emplacement.



SKHC3B-96280A54-AB

FEUILLE 3 DE 4



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**PANNEAU INTÉRIEUR DE CAISSE SUR SUPER DUTY -
DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES**

REMARQUE : TOUS LES RIVETS ILLUSTRÉS DOIVENT ÊTRE POSÉS DIRECTIONELLEMENT DE L'AVANT DE LA CAISSE VERS L'ARRIÈRE AVANT LA POSE DE 9900374

AVANT DU VÉHICULE

SIX (6) RIVETS AVEUGLES W707638-S900C (TROIS PAR CÔTÉ)

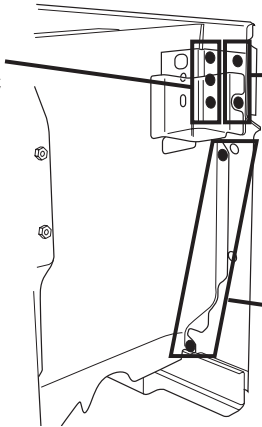


FIGURE 3

QUATRE (4) RIVETS AVEUGLES W702512-S900C (DEUX (2) PAR CÔTÉ)

QUATRE (4) RIVETS AVEUGLES W707638-S900C (DEUX (2) PAR CÔTÉ)

RIVETS AVEUGLES W707638-S900C
6,75 PI HUIT (8) (QUATRE (4) PAR CÔTÉ)
8,0 PI DIX-HUIT (18) (NEUF (9) PAR CÔTÉ)

AVANT DU VÉHICULE

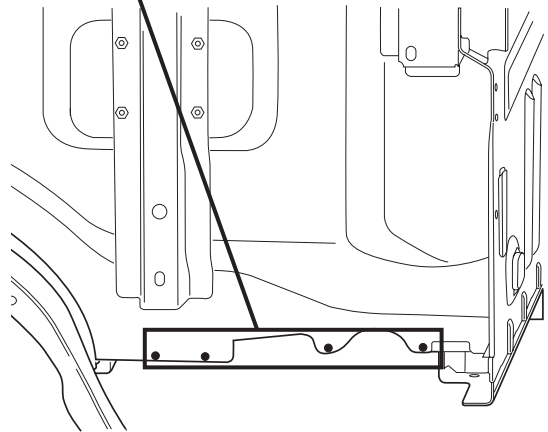


FIGURE 4

VINGT (20) RIVETS AVEUGLES W702512-S900C (DIX (10) PAR CÔTÉ)

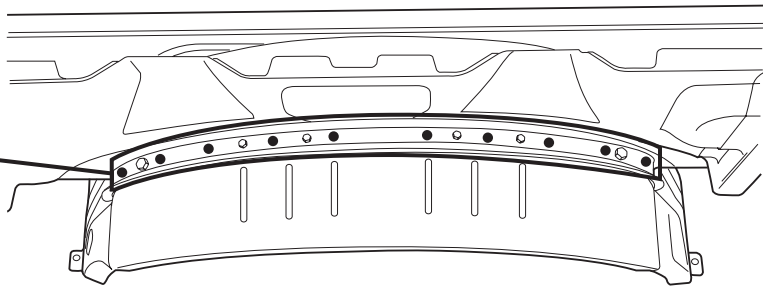


FIGURE 5

AVANT DU VÉHICULE

DOUZE (12) RIVETS AVEUGLES W702512-S900C (SIX (6) PAR CÔTÉ)

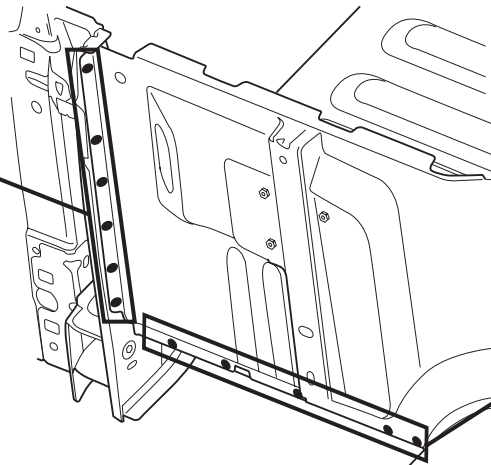


FIGURE 6

AVANT DU VÉHICULE

DIX (10) RIVETS AVEUGLES W707638-S900C (CINQ (5) PAR CÔTÉ)

SKHC3B-96280A54-AB

FEUILLE 4 DE 4



LATERAL INTERIOR DE LA CAJA DEL CONJUNTO DEL PANEL SUPER DUTY PARA TODO TIPO DE CABINAS - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9627864-A*	Panel lateral interior de la caja de 6,75' (derecho)	1
HC3B-99286A16-A*	Conjunto de alojamiento de instalación delantero (derecho)	1
HC3B-99281C52-A*	Refuerzo interior del lateral interior de la caja	1
HC3B-99281C52-B*	Refuerzo interior del lateral interior de la caja	1
SKHC3B-96280A54-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)

Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	20
W702512-S900C	Remache ciego	34
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9627865-A*	Panel lateral interior de la caja de 6,75' (izquierdo)	1
HC3B-99286A17-A*	Conjunto de alojamiento de instalación delantero (izquierdo)	1
HC3B-9040-A*	Soporte del tubo integral	1
HC3B-99281C52-A*	Refuerzo interior del lateral interior de la caja	1
HC3B-99281C52-B*	Refuerzo interior del lateral interior de la caja	1
SKHC3B-96280A54-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)

Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	20
W702512-S900C	Remache ciego	39
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1



KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9827864-A*	Panel lateral interior de la caja de 8,0' (derecho)	1
HC3B-99286A16-A*	Conjunto de alojamiento de instalación delantero (derecho)	1
HC3B-99281C52-A*	Refuerzo de la sección interior lateral del chasis	1
HC3B-99281C52-B*	Refuerzo de la sección interior lateral del chasis	1
HC3B-99278A14-A*	Alojamiento de instalación central	1
SKHC3B-96280A54-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)

Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	31
W702512-S900C	Remache ciego	34
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9827865-A*	Panel lateral interior de la caja de 8,0' (izquierdo)	1
HC3B-99286A17-A*	Conjunto de alojamiento de instalación delantero (izquierdo)	1
HC3B-9040-A*	Soporte del tubo integral	1
HC3B-99281C52-A*	Refuerzo interior del lateral interior de la caja	1
HC3B-99281C52-B*	Refuerzo interior del lateral interior de la caja	1
HC3B-99278A14-A*	Alojamiento de instalación central	1
SKHC3B-96280A54-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)

Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	31
W702512-S900C	Remache ciego	39
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

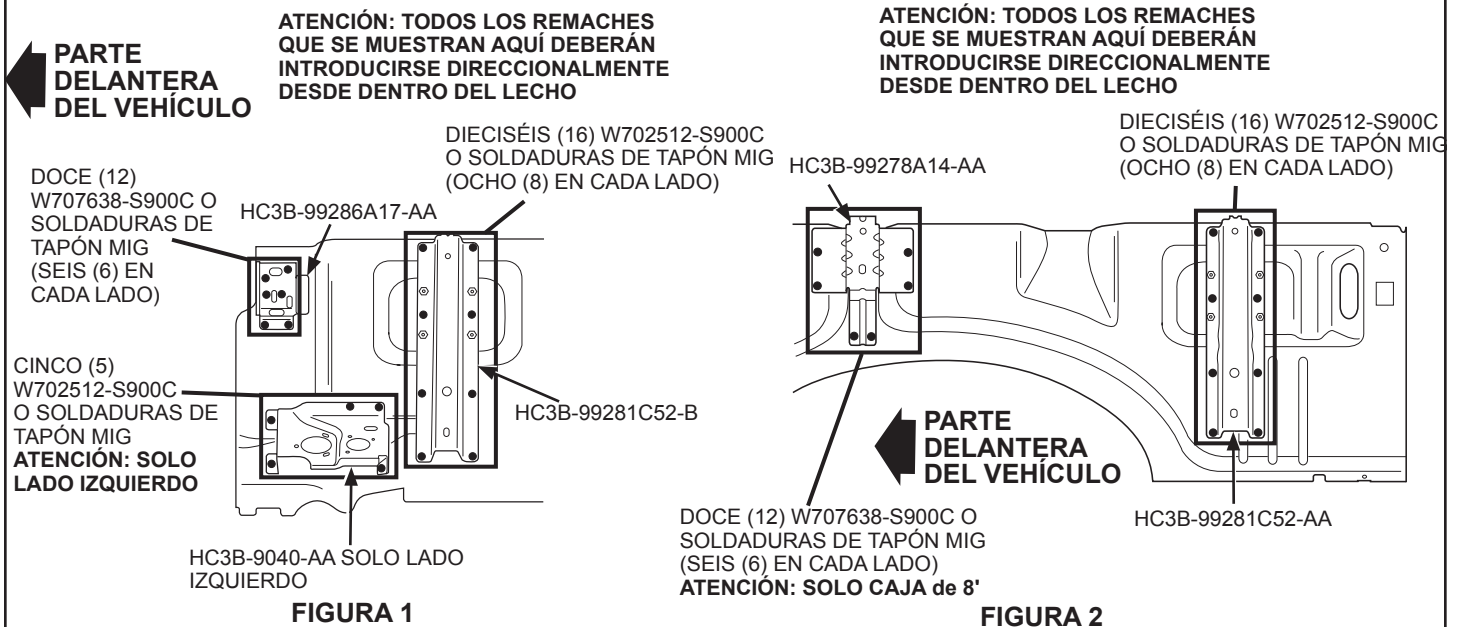


DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

- Los remaches ciegos pueden instalarse en los orificios de los remaches auto perforantes originales una vez que se hayan fresado a 6,5 mm. Antes de instalar el remache ciego en las ubicaciones de los remaches auto perforantes originales, asegúrese de lijar adecuadamente todas las superficies del reborde.
- Los tornillos de taladro por fluencia (FDS, por sus siglas en inglés) solo podrán reemplazarse por remaches ciegos. Se utilizará la ubicación original de los tornillos de taladro por fluencia, pero deberá fresarse a 6,5 mm.
- Los remaches podrán extraerse mediante taladro, esmerilado o pistola de remaches auto perforantes configurada a modo de herramienta de extracción de remaches.
- El uso del calor (sin exceder los 218 °C / 425°F) como medio para aflojar un panel remachado solo debería aplicarse cuando todos los paneles del conjunto deban reemplazarse o separarse y deba aplicarse un nuevo adherente.
- La preparación del reborde antes de la aplicación del adherente implica realizar un lijado para limpiar el metal con arenilla 80-120 y, a continuación, aplicar el adherente esparciéndolo con un cepillo para ácido hasta cubrir cualquier extensión de aluminio que hubiera quedado expuesta.
- El uso de clecos es una excelente manera de sujetar los paneles en su posición mientras se instalan y se realizan los taladros para los remaches.
- Deberán realizarse soldaduras de tapón MIG con hilo 5554 a 1,2 mm utilizando argón puro como gas de protección. En preparación para las soldaduras de tapón, identifique el lugar y la cantidad de ubicaciones que debe soldar y taladre un orificio de 6,5 mm en el panel superior en cada una de las ubicaciones donde deba realizar la soldadura.



SKHC3B-96280A54-AB

HOJA 3 DE 4



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

LATERAL INTERIOR DE LA CAJA DEL CONJUNTO DEL PANEL SUPER DUTY PARA TODO TIPO DE CABINAS - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

ATENCIÓN: TODOS LOS REMACHES QUE SE MUESTRAN AQUÍ DEBERÁN INTRODUCIRSE DIRECCIONALMENTE DESDE LA SECCIÓN DELANTERA DE LA CAJA TRASERA ANTES DE INSTALAR 9900374

REMACHES CIEGOS W707638-S900C
 6.75' OCHO (8) (CUATRO (4) EN CADA LADO)
 8.0' DIECIOCHO (18) (NUEVE (9) EN CADA LADO)

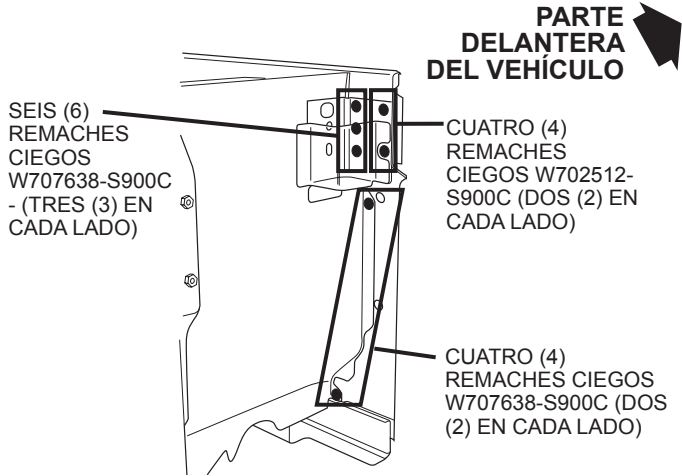


FIGURA 3

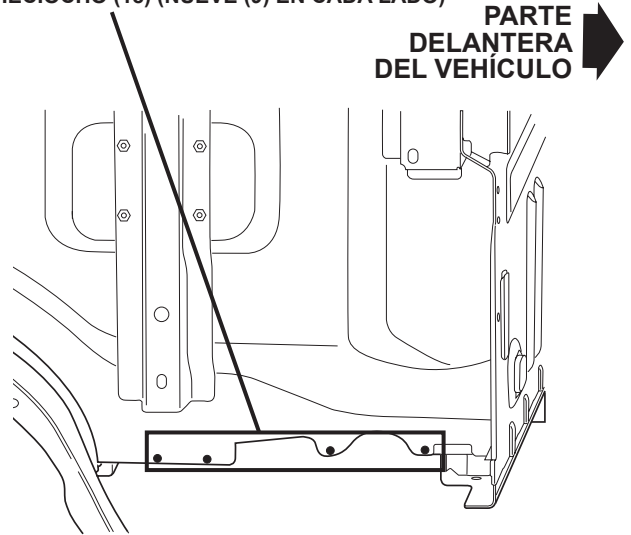


FIGURA 4

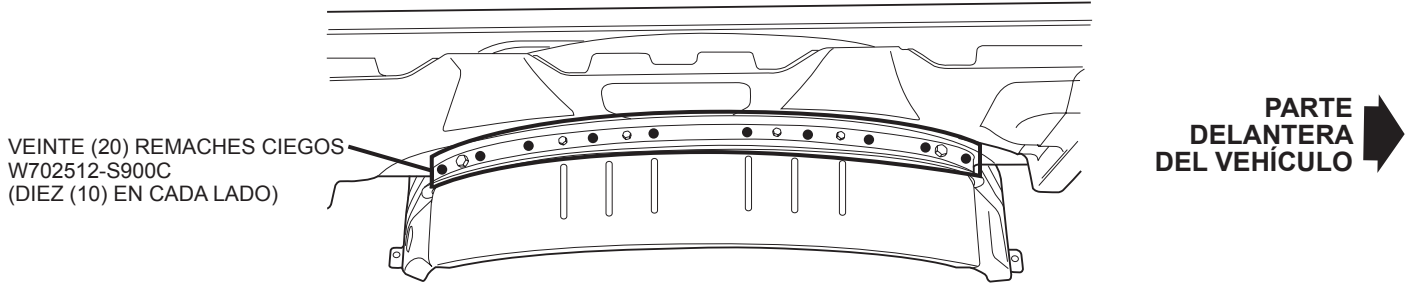


FIGURA 5

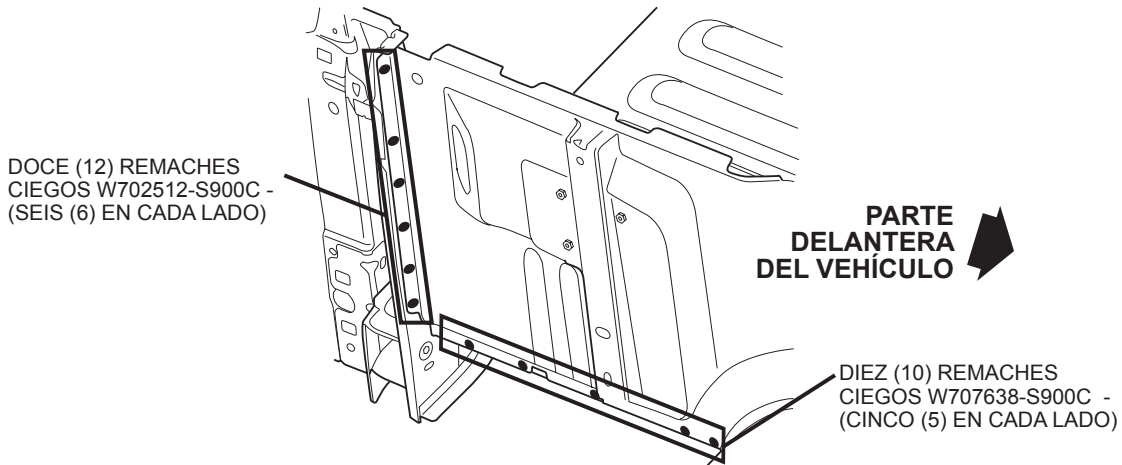


FIGURA 6



F-SERIES SUPER DUTY BODY INSTALLATION FOR ALL CABS ROOF PANEL - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-2550202-A*	Roof Panel Outer – Regular Cab	1
HC3B-25517C86-A*	Roof Strip Assembly (Strip + Bolt Clinch (3)) (RH) – Regular Cab	1
HC3B-25517C87-A*	Roof Strip Assembly (Strip + Bolt Clinch (3)) (LH) – Regular Cab	1
SKHC3B-2550202-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-2850202-A*	Roof Panel Outer – Super Cab	1
HC3B-28517C86-A*	Roof Strip Assembly (Strip + Bolt Clinch (4)) (RH) – Super Cab	1
HC3B-28517C87-A*	Roof Strip Assembly (Strip + Bolt Clinch (4)) (LH) – Super Cab	1
SKHC3B-2550202-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-2650202-A*	Roof Panel Outer – Crew Cab	1
HC3B-26517C86-A*	Roof Strip Assembly (Strip + Bolt Clinch (5)) (RH) – Crew Cab	1
HC3B-26517C87-A*	Roof Strip Assembly (Strip + Bolt Clinch (5)) (LH) – Crew Cab	1
SKHC3B-2550202-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-2850202-B*	Roof Panel Outer With Moonroof – Super Cab	1
HC3B-28517C86-A*	Roof Strip Assembly (Strip + Bolt Clinch (4)) (RH) – Super Cab	1
HC3B-28517C87-A*	Roof Strip Assembly (Strip + Bolt Clinch (4)) (LH) – Super Cab	1
SKHC3B-2550202-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-2650202-B*	Roof Panel Outer With Moonroof – Crew Cab	1
HC3B-26517C86-A*	Roof Strip Assembly (Strip + Bolt Clinch (5)) (RH) – Crew Cab	1
HC3B-26517C87-A*	Roof Strip Assembly (Strip + Bolt Clinch (5)) (LH) – Crew Cab	1
SKHC3B-2550202-AB	Instruction Sheet	1

SKHC3B-2550202-AB

SHEET 1 OF 6



NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S900C	Blind Rivet	29
W702554-S900C	Blind Rivet	10
W708777-S900C	Blind Rivet	6
W707638-S900C	Blind Rivet	2
W790376-S900	Solid Rivet	31
W790377-S900	Solid Rivet	16
W708713-S900	Service Level SPR Rivet Code AS	10
W718595-S900	Service Level SPR Rivet Code SU	13
W710246-S900	Service Level SPR Rivet Code BN	4
W717186-S900	Service Level SPR Rivet Code EN	10
W718714-S900	Service Level SPR Rivet Code AT	4
W718746-S450	Bolt And Washer – Regular Cab	20
W718746-S450	Bolt And Washer – Super Cab	34
W718746-S450	Bolt And Washer – Crew Cab	40
W718743-S450	Bolt Clinches – Regular Cab	6
W718743-S450	Bolt Clinches – Super Cab	8
W718743-S450	Bolt Clinches – Crew Cab	10
Motocraft TA-1,3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

SKHC3B-2550202-AB

SHEET 2 OF 6



FIGURE 1 RIVET LOCATIONS

• (Refer to Figure 1) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline.

NOTE: Apply adhesive along roof rail edges and sides for all cabs.

SQUARED NUMBERS ARE PRO SPOT MANDRELS	
1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402
CIRCLED NUMBERS ARE SOLID RIVETS	
①	W790376-S900
②	W790377-S900

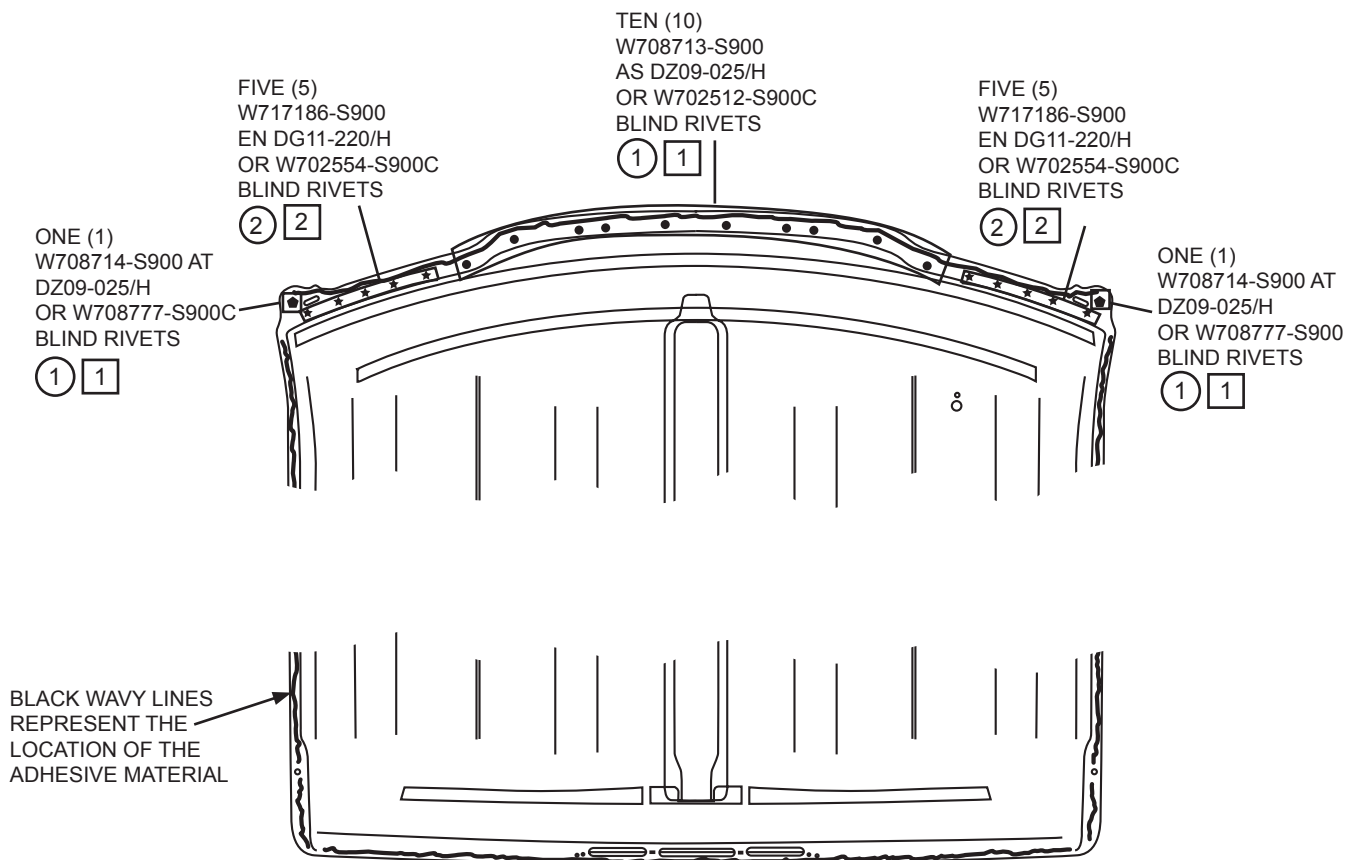


FIGURE 1



FIGURE 2 RIVET LOCATIONS

- (Refer to Figure 2) for location for adhesive material.

NOTE: The location of SPR and adhesive shown below are based on the original production drawings and should only be used as a guideline

SQUARED NUMBERS ARE PRO SPOT MANDRELS	
1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402
CIRCLED NUMBERS ARE SOLID RIVETS	
1	W790376-S900
2	W790377-S900

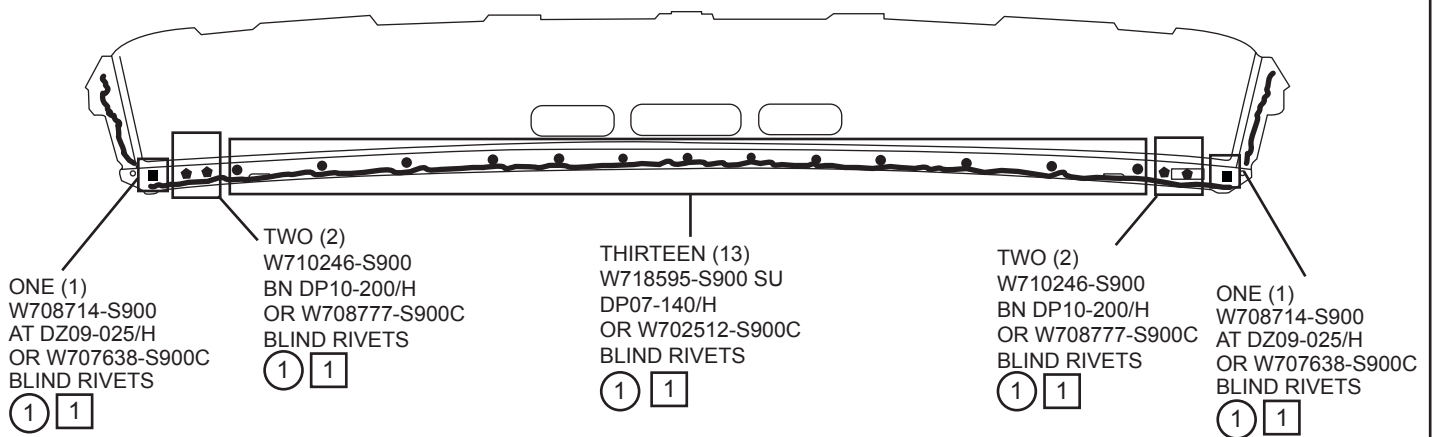
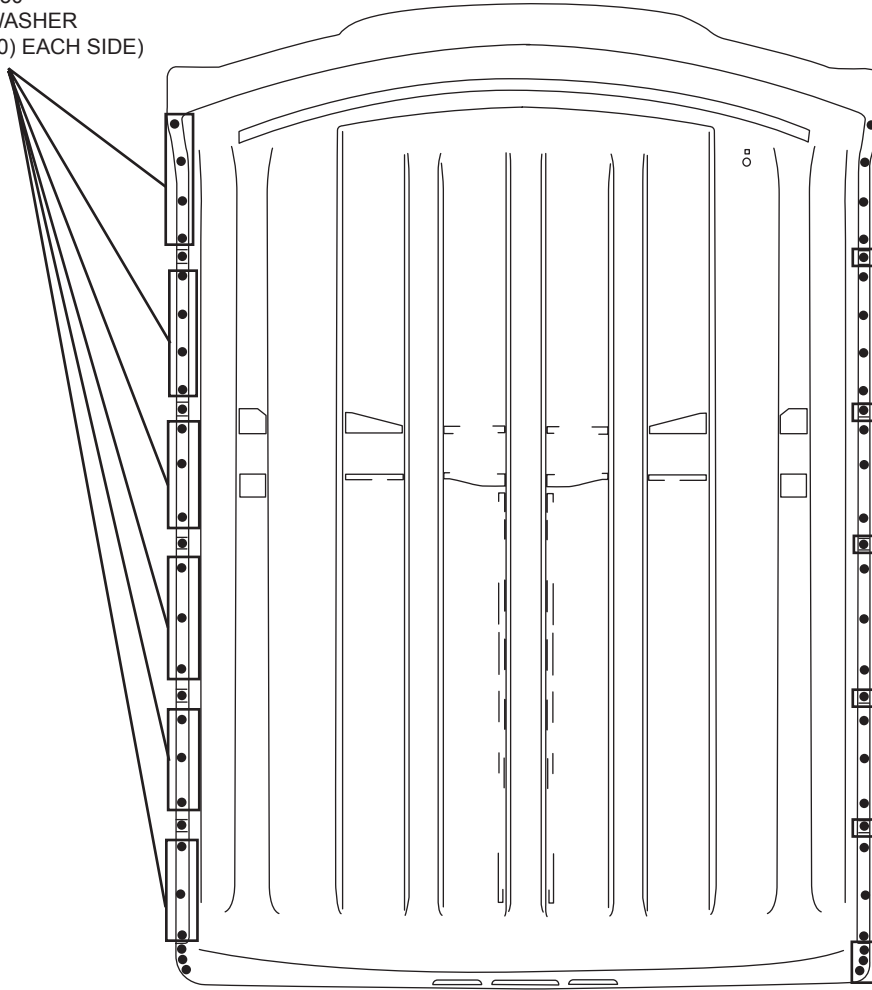


FIGURE 2



FIGURE 3 CREW CAB BOLT CLINCHES AND BOLT & WASHER LOCATIONS

FORTY (40)
W718746-S450
BOLT AND WASHER
(TWENTY (20) EACH SIDE)



TEN (10)
W718743-S450
BOLT CLINCHES
(FIVE (5) EACH SIDE)

SIX (6)
W702512-S900C
BLIND RIVETS
(THREE (3) EACH
SIDE)

FIGURE 3

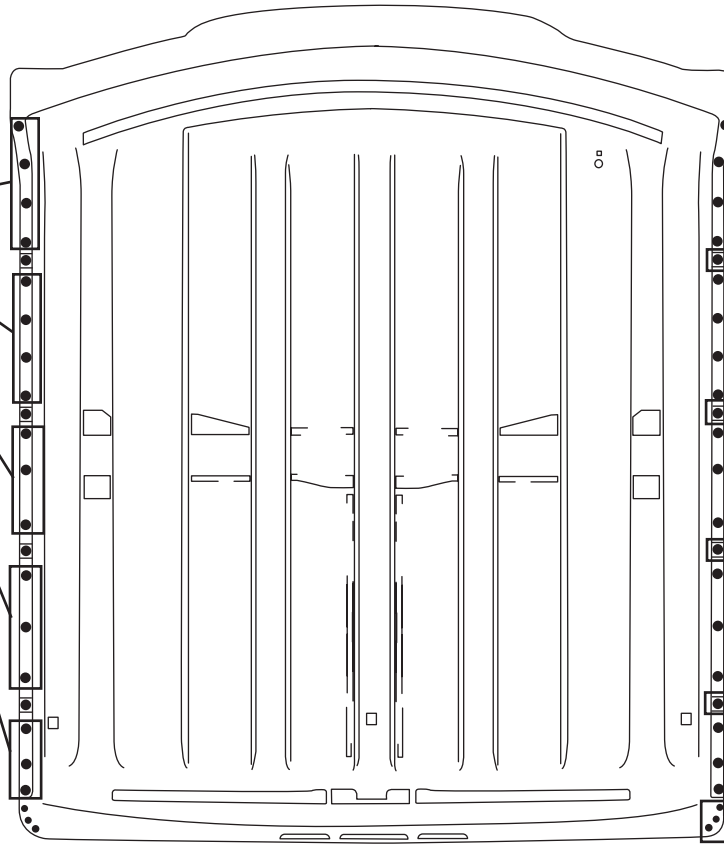
SKHC3B-2550202-AB

SHEET 5 OF 6



FIGURE 4 SUPER CAB BOLT CLINCHES AND BOLT & WASHER LOCATIONS

THIRTY-FOUR (34)
W718746-S450
BOLT AND WASHER
(SEVENTEEN (17) EACH
SIDE)



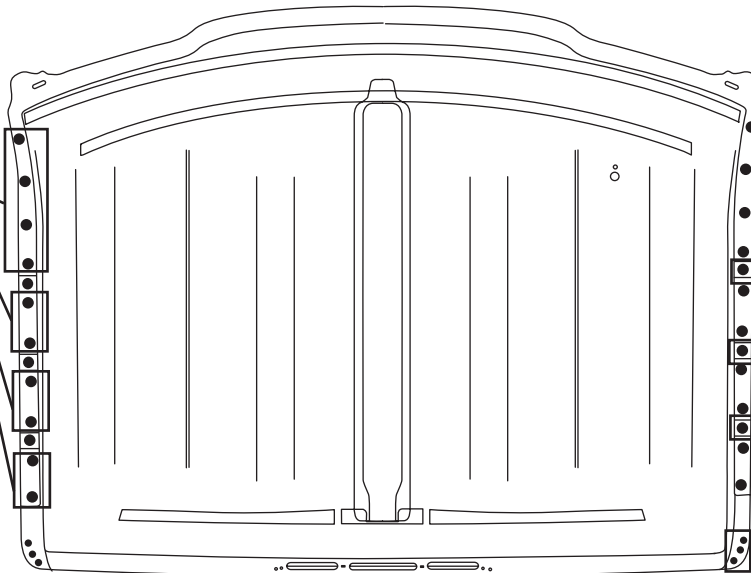
EIGHT (8)
W718743-S450
BOLT CLINCHES
(FOUR (4) EACH SIDE)

SIX (6)
W702512-S900C
BLIND RIVETS
(THREE (3) EACH
SIDE)

FIGURE 4

FIGURE 5 REGULAR CAB BOLT CLINCHES AND BOLT & WASHER LOCATIONS

TWENTY (20)
W718746-S450
BOLT AND WASHER
(TEN (10) EACH SIDE)



SIX (6)
W718743-S450
BOLT CLINCHES
(THREE (3) EACH SIDE)

SIX (6)
W702512-S900C
BLIND RIVETS
(THREE (3) EACH
SIDE)

FIGURE 5

SKHC3B-2550202-AB

SHEET 6 OF 6



**POSE DU PANNEAU DE PAVILLON SUR SUPER DUTY
DIRECTIVES DE POSE - TOUTES CABINES**

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-2550202-A*	Panneau extérieur de pavillon - Cabine simple	1
HC3B-25517C86-A*	Bande de pavillon + 3 boulons rivets (droit) – Cabine simple	1
HC3B-25517C87-A*	Bande de pavillon + 3 boulons rivets (gauche) – Cabine simple	1
SKHC3B-2550202-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-2850202-A*	Panneau extérieur de pavillon - Cabine double	1
HC3B-28517C86-A*	Bande de pavillon + 4 boulons rivets (droit) – Cabine double	1
HC3B-28517C87-A*	Bande de pavillon + 4 boulons rivets (gauche) – Cabine double	1
SKHC3B-2550202-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-2650202-A*	Panneau extérieur de pavillon - Cabine six places	1
HC3B-26517C86-A*	Bande de pavillon + 5 boulons rivets (droit) – Cabine six places	1
HC3B-26517C87-A*	Bande de pavillon + 5 boulons rivets (gauche) – Cabine six places	1
SKHC3B-2550202-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-2850202-B*	Panneau ext. de pavillon avec toit ouvrant – Cabine double	1
HC3B-28517C86-A*	Bande de pavillon + 4 boulons rivets (droit) – Cabine double	1
HC3B-28517C87-A*	Bande de pavillon + 4 boulons rivets (gauche) – Cabine double	1
SKHC3B-2550202-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-2650202-B*	Panneau ext. de pavillon avec toit ouvrant – Cabine six places	1
HC3B-26517C86-A*	Bande de pavillon + 5 boulons rivets (droit) – Cabine six places	1
HC3B-26517C87-A*	Bande de pavillon + 5 boulons rivets (gauche) – Cabine six places	1
SKHC3B-2550202-AB	Fiche d'instructions	1

SKHC3B-2550202-AB

FEUILLE 1 DE 6



HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S900C	Rivet aveugle	29
W702554-S900C	Rivet aveugle	10
W708777-S900C	Rivet aveugle	6
W707638-S900C	Rivet aveugle	2
W790376-S900	Rivet plein	31
W790377-S900	Rivet plein	16
W708713-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code AS	10
W718595-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code SU	13
W710246-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code BN	4
W717186-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code EN	10
W718714-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code AT	4
W718746-S450	Boulon et rondelle – Cabine simple	20
W718746-S450	Boulon et rondelle – Cabine double	34
W718746-S450	Boulon et rondelle – Cabine six places	40
W718743-S450	Boulon rivet – Cabine simple	6
W718743-S450	Boulon rivet – Cabine double	8
W718743-S450	Boulon rivet – Cabine six places	10
Motocraft TA-1,3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

SKHC3B-2550202-AB

FEUILLE 2 DE 6



FIGURE 1 EMBLACEMENT DES RIVETS

- Voir figure 1 pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

REMARQUE : Appliquer l'adhésif le long des bords et côtés du pavillon pour toutes les cabines.

LES NUMÉROS ENCADRÉS SONT DES MANDRINS	
①	SA-0400/SA-0401
②	SA-0400/SA-0402
LES NUMÉROS ENCADRÉS SONT DES MANDRINS	
①	W790376-S900
②	W790377-S900

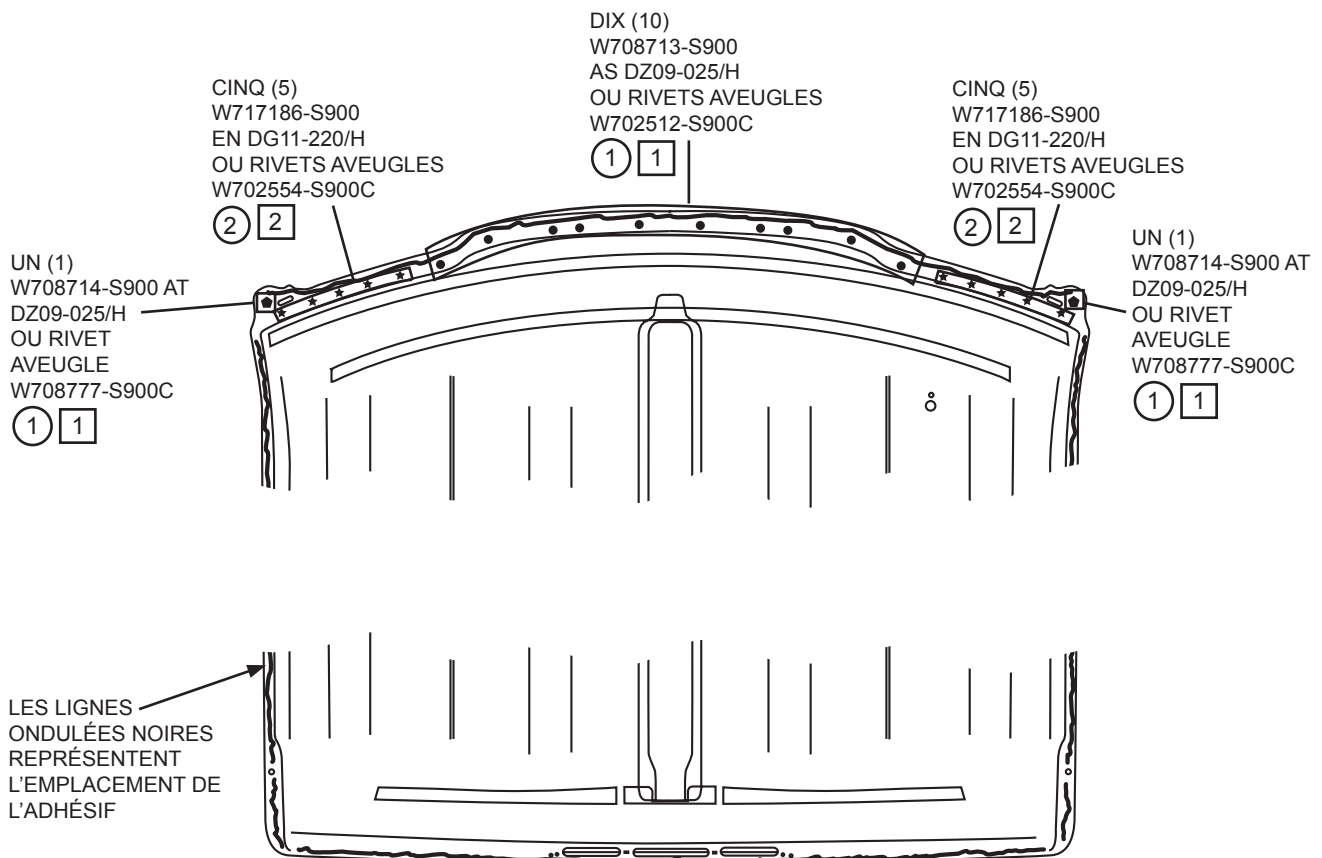


FIGURE 1

SKHC3B-2550202-AB

FEUILLE 3 DE 6



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

POSE DU PANNEAU DE PAVILLON SUR
SUPER DUTY DIRECTIVES DE POSE -
TOUTES CABINES

FIGURE 2 EMBLACEMENT DES RIVETS

- Voir figure 2 pour l'emplacement de l'adhésif.

REMARQUE : Les emplacements des rivets auto-perceurs et de l'adhésif illustrés ci-dessous sont basés sur les dessins de production originaux et ne doivent être utilisés qu'à titre de guide.

LES NUMÉROS ENCADRÉS SONT DES MANDRINS	
1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402
LES NUMÉROS ENCERCLÉS SONT DES RIVETS PLEINS	
①	W790376-S900
②	W790377-S900

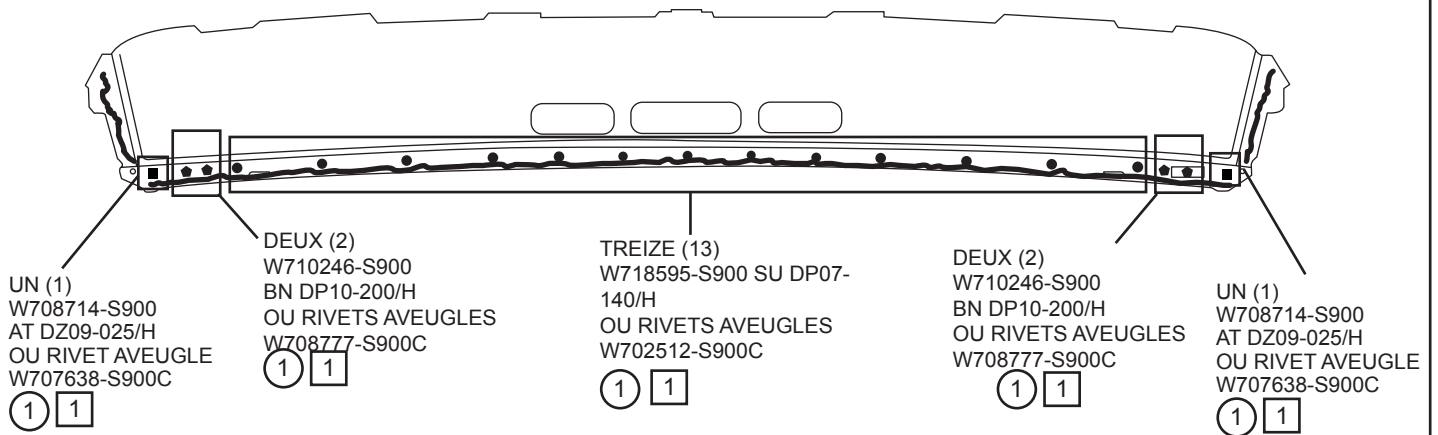


FIGURE 2

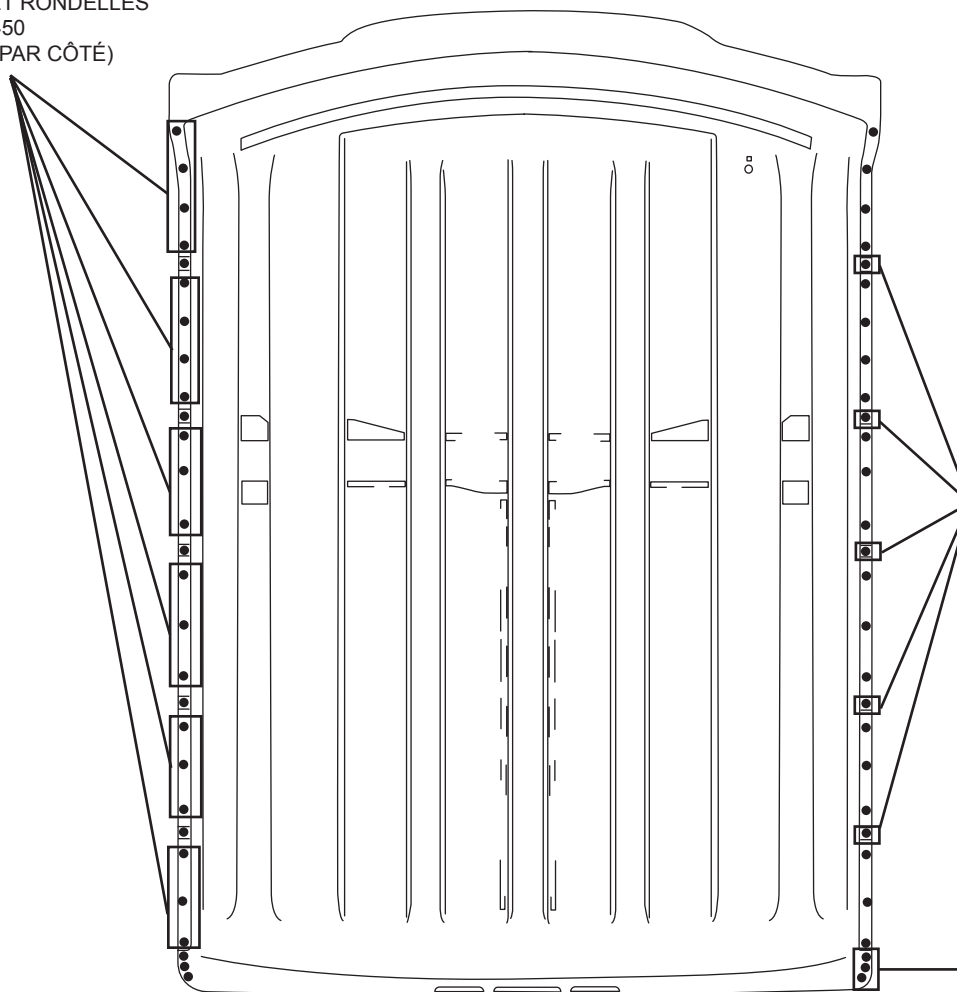
SKHC3B-2550202-AB

FEUILLE 4 DE 6



FIGURE 3 EMBLACEMENT DES BOULONS RIVETS ET DES BOULONS ET RONDELLES - CABINE 6 PLACES

QUARANTE (40)
BOULONS ET RONDELLES
W718746-S450
(VINGT (20) PAR CÔTÉ)



DIX (10) BOULONS
RIVETS
W718743-S450
(CINQ (5) PAR CÔTÉ)

SIX (6) RIVETS
AVEUGLES
W702512-S900C
(TROIS (3) PAR CÔTÉ)

FIGURE 3

SKHC3B-2550202-AB

FEUILLE 5 DE 6



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**POSE DU PANNEAU DE PAVILLON SUR
SUPER DUTY DIRECTIVES DE POSE -
TOUTES CABINES**

FIGURE 4 EMBLACEMENT DES BOULONS RIVETS ET DES BOULONS ET RONDELLES - CABINE DOUBLE

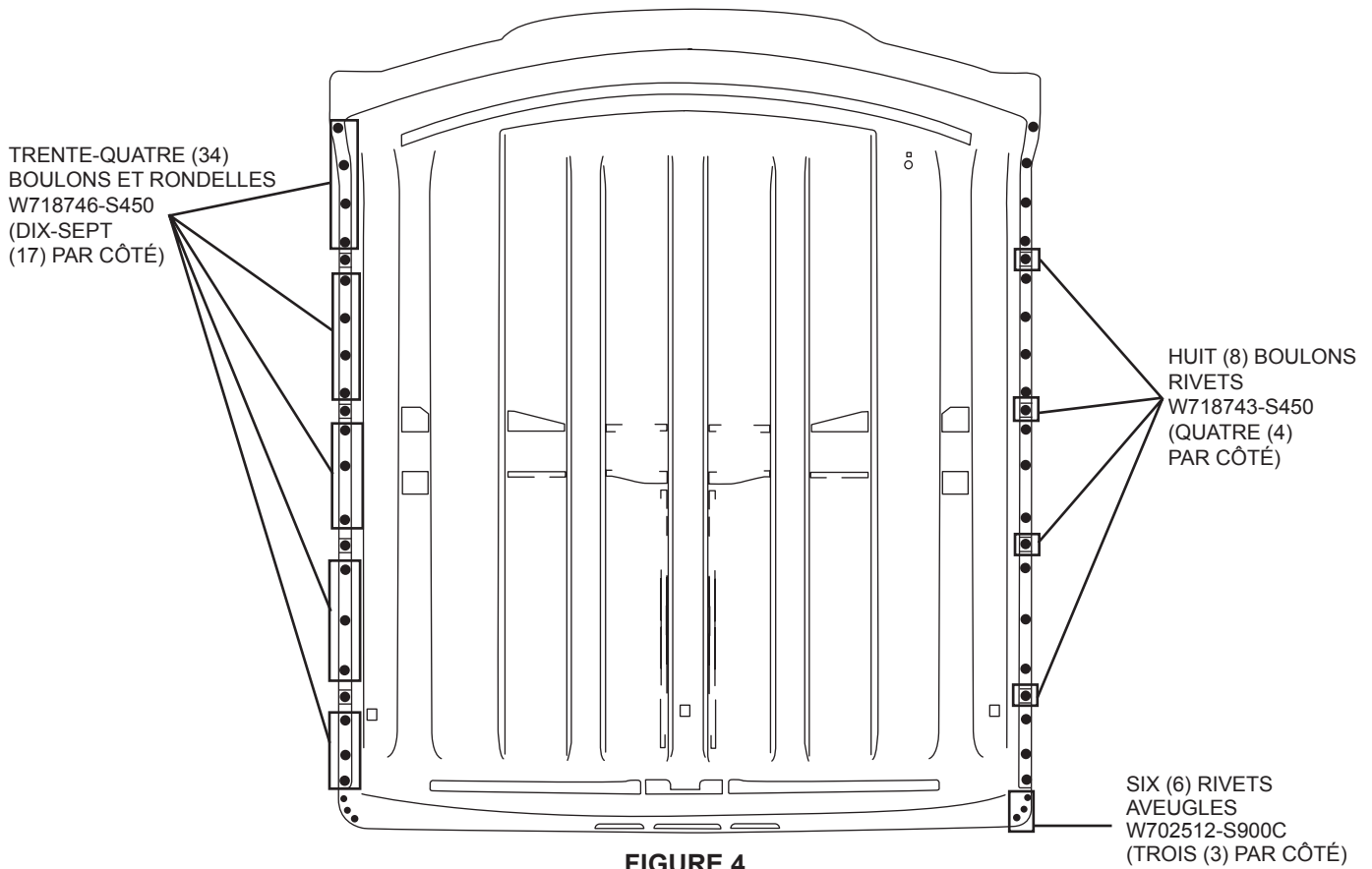
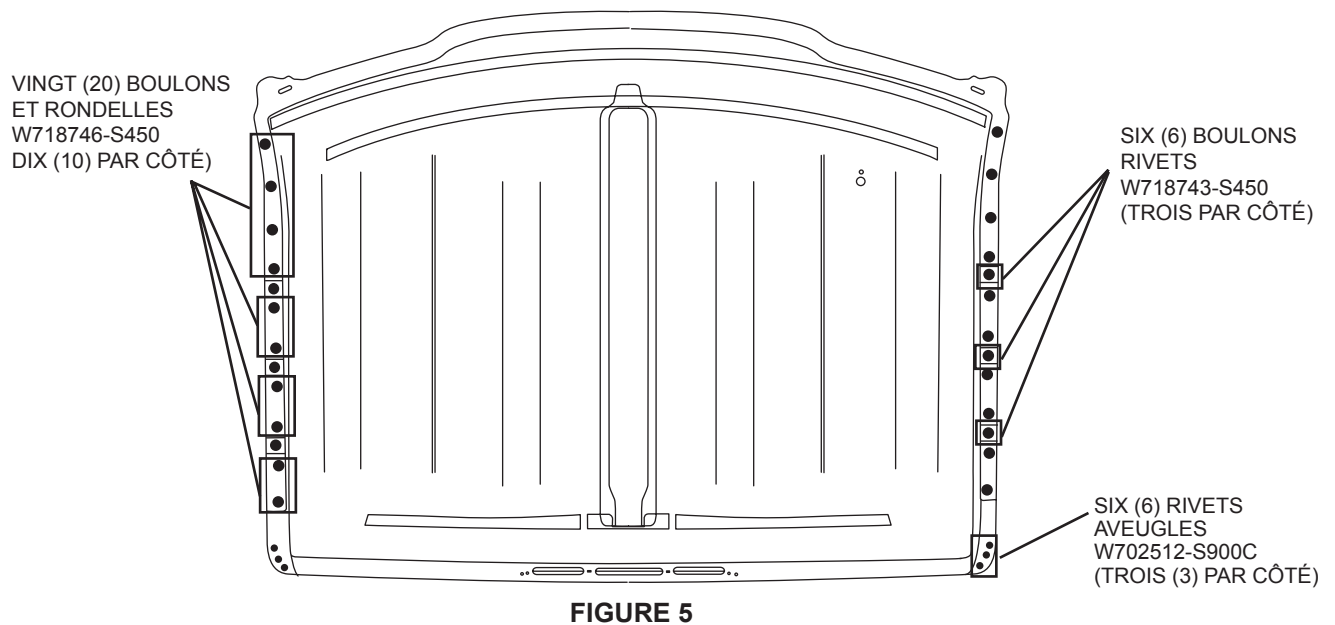


FIGURE 5 EMBLACEMENT DES BOULONS RIVETS ET DES BOULONS ET RONDELLES - CABINE SIMPLE



SKHC3B-2550202-AB

FEUILLE 6 DE 6



INSTALACIÓN DE CHASIS SUPER DUTY SERIE F PARA PANEL DE TECHO DE TODO TIPO DE CABINAS - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-2550202-A*	Panel de techo exterior para cabina normal	1
HC3B-25517C86-A*	Conjunto de banda del techo (banda + pernos de agarre (3)) (derecho) para cabina normal	1
HC3B-25517C87-A*	Conjunto de banda del techo (banda + pernos de agarre (3)) (izquierdo) para cabina normal	1
SKHC3B-2550202-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-2850202-A*	Panel de techo exterior para supercabina	1
HC3B-28517C86-A*	Conjunto de banda del techo (banda + pernos de agarre (4)) (derecho) para supercabina	1
HC3B-28517C87-A*	Conjunto de banda del techo (banda + pernos de agarre (4)) (izquierdo) para supercabina	1
SKHC3B-2550202-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-2650202-A*	Panel de techo exterior para cabina doble	1
HC3B-26517C86-A*	Conjunto de banda del techo (banda + pernos de agarre (5)) (derecho) para cabina doble	1
HC3B-26517C87-A*	Conjunto de banda del techo (banda + pernos de agarre (5)) (izquierdo) para cabina doble	1
SKHC3B-2550202-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-2850202-B*	Panel de techo exterior con techo corredizo para supercabina	1
HC3B-28517C86-A*	Conjunto de banda del techo (banda + pernos de agarre (4)) (derecho) para supercabina	1
HC3B-28517C87-A*	Conjunto de banda del techo (banda + pernos de agarre (4)) (izquierdo) para supercabina	1
SKHC3B-2550202-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-2650202-B*	Panel de techo exterior con techo corredizo para cabina doble	1
HC3B-26517C86-A*	Conjunto de banda del techo (banda + pernos de agarre (5)) (derecho) para cabina doble	1
HC3B-26517C87-A*	Conjunto de banda del techo (banda + pernos de agarre (5)) (izquierdo) para cabina doble	1
SKHC3B-2550202-AB	Hoja de instrucciones	1

SKHC3B-2550202-AB

HOJA 1 DE 6



NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)

Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S900C	Remache ciego	29
W702554-S900C	Remache ciego	10
W708777-S900C	Remache ciego	6
W707638-S900C	Remache ciego	2
W790376-S900	Remache sólido	31
W790377-S900	Remache sólido	16
W708713-S900	Remaches autopercorantes (SPR) de mantenimiento Código AS	10
W718595-S900	Remaches autopercorantes (SPR) de mantenimiento Código SU	13
W710246-S900	Remaches autopercorantes (SPR) de mantenimiento Código BN	4
W717186-S900	Remaches autopercorantes (SPR) de mantenimiento Código EN	10
W718714-S900	Remaches autopercorantes (SPR) de mantenimiento Código AT	4
W718746-S450	Perno y arandela (para cabina normal)	20
W718746-S450	Perno y arandela (para supercabina)	34
W718746-S450	Perno y arandela (para cabina doble)	40
W718743-S450	Perno de agarre (para cabina normal)	6
W718743-S450	Perno de agarre (para supercabina)	8
W718743-S450	Perno de agarre (para cabina doble)	10
Motocraft TA-1,3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKHC3B-2550202-AB

HOJA 2 DE 6



FIGURA 1 UBICACIONES DE LOS REMACHES

• (Consulte la Figura 1) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches autopercutoros y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.

ATENCIÓN: Aplique el adhesivo a lo largo de los márgenes del raíl del techo y de los laterales en todo tipo de cabinas.

LOS NÚMEROS RODEADOS POR UN CUADRADO SON LOS DE LOS MANDRILES PRO SPOT	
①	SA-0400/SA-0401
②	SA-0400/SA-0402
LOS NÚMEROS RODEADOS CON UN CÍRCULO SON REMACHES SÓLIDOS	
①	W790376-S900
②	W790377-S900

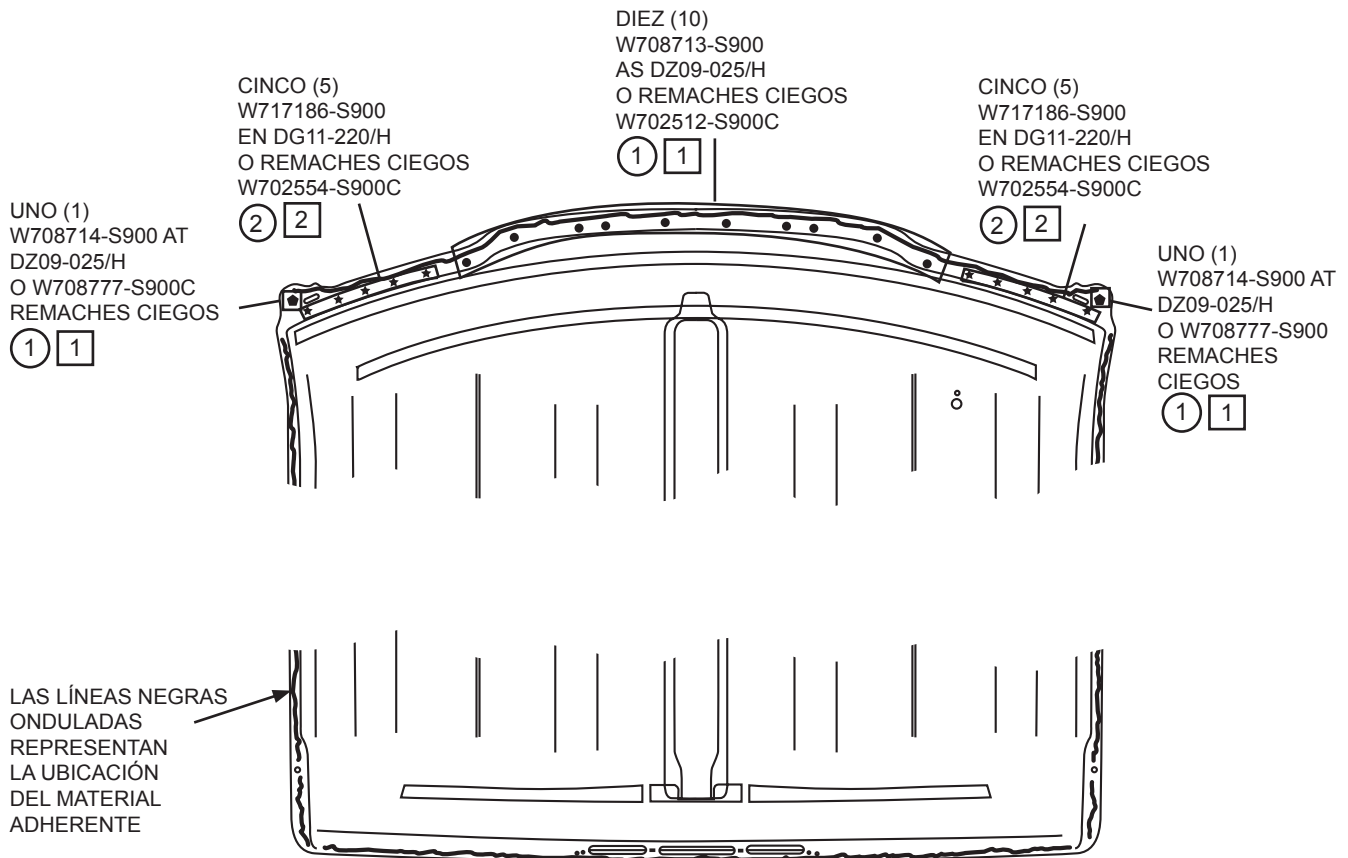


FIGURA 1

SKHC3B-2550202-AB

HOJA 3 DE 6



FIGURA 2 UBICACIONES DE LOS REMACHES

• (Consulte la Figura 2) para ver la ubicación del material adherente.

ATENCIÓN: La ubicación de los remaches autopercutorantes y el adherente de fijación que se muestra más abajo está basada en los planos de fabricación originales y solo deberá usarse a modo de guía orientativa.

LOS NÚMEROS RODEADOS POR UN CUADRADO SON LOS DE LOS MANDRILES PRO SPOT	
1	SA-0400/SA-0401
2	SA-0400/SA-0402
LOS NÚMEROS RODEADOS CON UN CÍRCULO SON REMACHES SÓLIDOS	
1	W790376-S900
2	W790377-S900

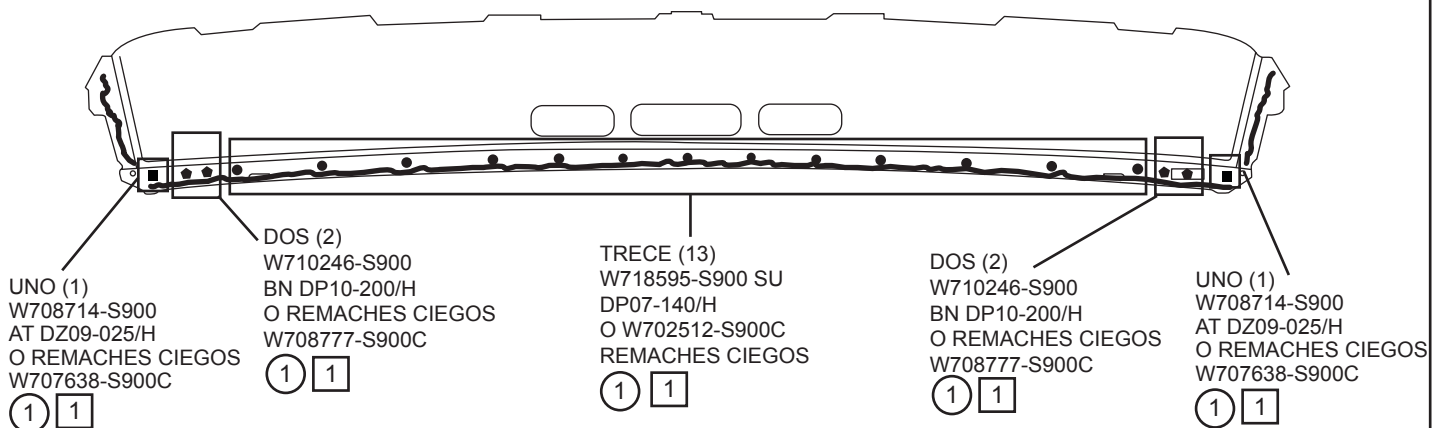
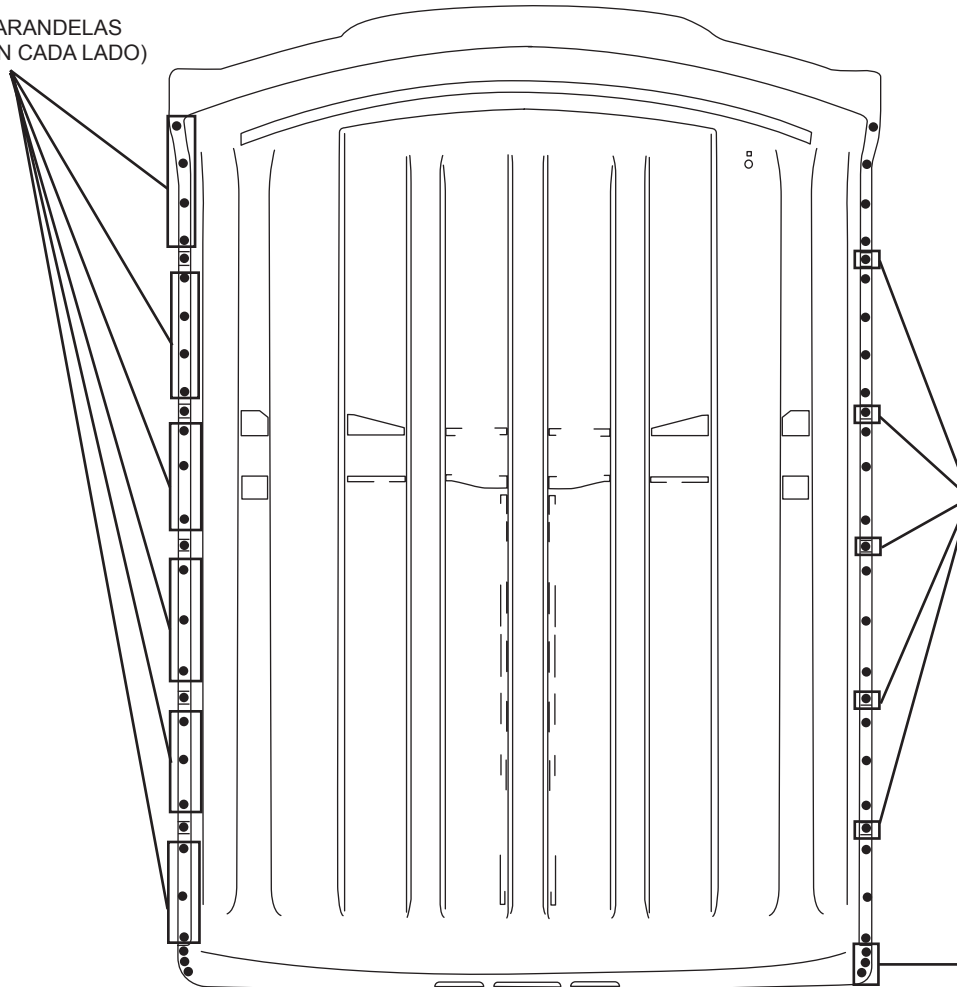


FIGURA 2



FIGURA 3 UBICACIONES DE LOS PERNOS DE AGARRE Y DE LOS TORNILLOS Y ARANDELAS EN LA CABINA DOBLE

CUARENTA (40)
W718746-S450
TORNILLOS Y ARANDELAS
(VEINTE (20) EN CADA LADO)



DIEZ (10)
W718743-S450
PERNOS DE AGARRE
(CINCO (5) EN CADA LADO)

SEIS (6) REMACHES
CIEGOS W702512-S900C
(TRES (3) EN CADA LADO)

FIGURA 3

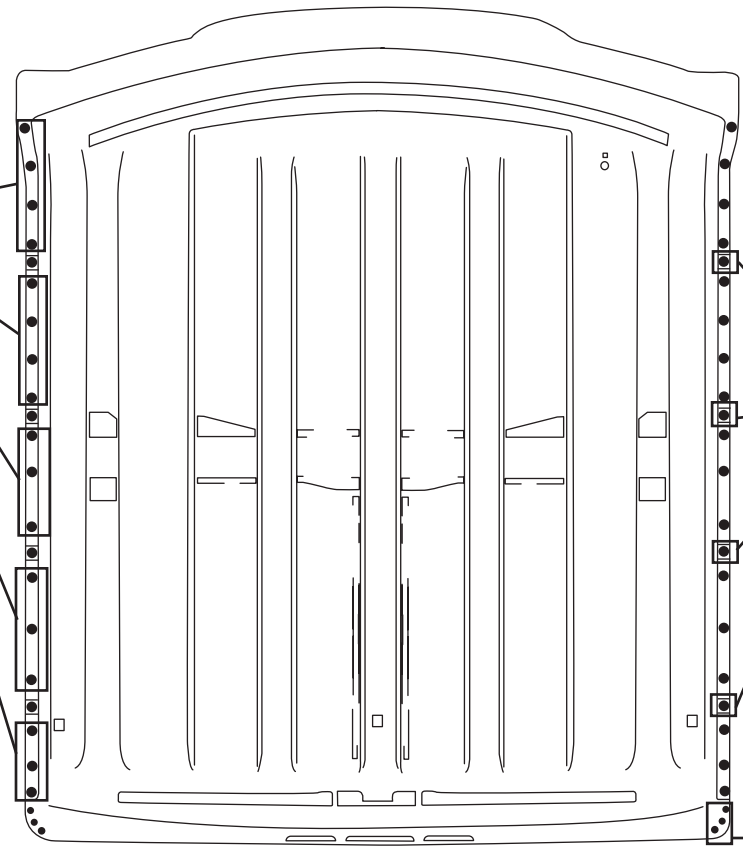
SKHC3B-2550202-AB

HOJA 5 DE 6



FIGURA 4 UBICACIONES DE LOS PERNOS DE AGARRE Y DE LOS TORNILLOS Y ARANDELAS EN LA SUPERCABINA

TREINTA Y CUATRO (34)
W718746-S450
TORNILLOS Y ARANDELAS
(DIECISIETE (17) EN
CADA LADO)



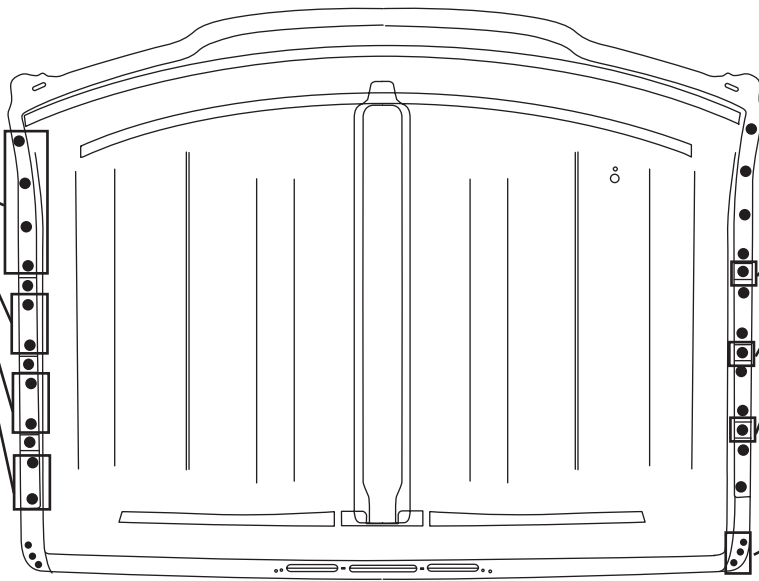
OCHO (8)
W718743-S450
PERNOS DE AGARRE
(CUATRO (4) EN
CADA LADO)

SEIS (6) REMACHES
CIEGOS W702512-S900C
(TRES (3) EN CADA
LADO)

FIGURA 4

FIGURA 5 UBICACIONES DE LOS PERNOS DE AGARRE Y DE LOS TORNILLOS Y ARANDELAS EN LA CABINA NORMAL

VEINTE (20)
W718746-S450
TORNILLOS Y ARANDELAS
(DIEZ (10) EN CADA LADO)



SEIS (6)
W718743-S450
PERNOS DE AGARRE
(TRES (3) EN CADA
LADO)

SEIS (6) REMACHES
CIEGOS W702512-S900C
(TRES (3) EN CADA LADO)

FIGURA 5

SKHC3B-2550202-AB

HOJA 6 DE 6



SUPER DUTY PICKUP BOX FLOOR SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9611215-A*	Pan Assembly Rear Floor - 6.75' Box	1
SKHC3B-9611215-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	22
W702512-S900C	Blind Rivet	18
W702554-S900C	Blind Rivet	14
W708778-S900C	Blind Rivet	8
W712198-S439	Screw And Washer - M6 x 28 Hexagon Conical 010	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9811215-A*	Pan Assembly Rear Floor - 8.0' Box	1
SKHC3B-9611215-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	27
W702512-S900C	Blind Rivet	18
W702554-S900C	Blind Rivet	14
W708778-S900C	Blind Rivet	8
W712198-S439	Screw And Washer - M6 x 28 Hexagon Conical 010	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1



SERVICE GUIDELINES:

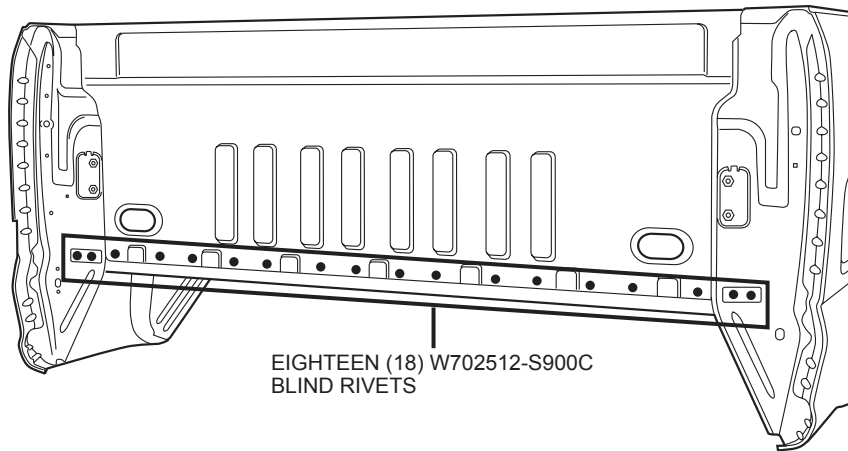
- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.

JOINT REPLACEMENT LOCATIONS:

- Replace screws and rivets (eighteen (18) total) on front of pickup box with blind rivets (W702512-S900C) represented by 3.0mm black dots. (Refer to Figure 1).



**FIGURE 1
BOX FRONT VIEW**

SKHC3B-9611215-AB

SHEET 2 OF 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**SUPER DUTY PICKUP BOX FLOOR
SERVICE KIT INSTRUCTIONS**

- Replace SPRs on sides of pickup box floor with blind rivet (W707638-S900C) according to quantity per side: 22 (6.75' box length), 27 (8' box length), (Refer to Figure 2).

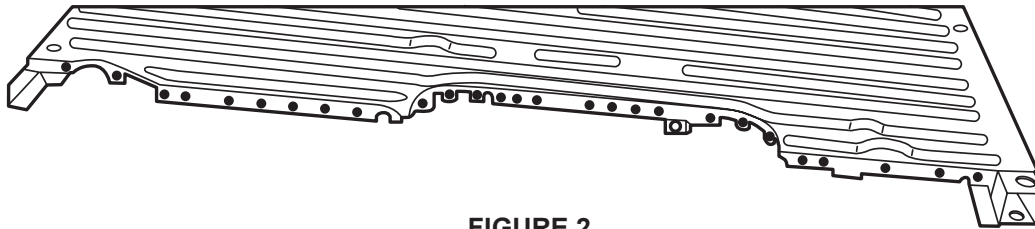


FIGURE 2

FOUR (4)
W702554-S900C
BLIND RIVETS -
(TWO (2) EACH
SIDE)

EIGHT (8)
W708778-S900C
BLIND RIVETS -
(FOUR (4)
EACH SIDE)

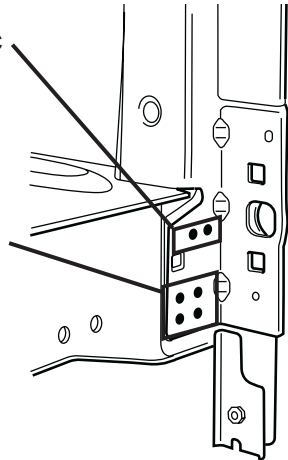


FIGURE 3

REAR SILL VIEWED FROM BEHIND VEHICLE

FOUR (4)
W712198-S439
SCREW AND WASHER
(TWO (2) EACH SIDE)
TORQUE TO 12 ± 1.8 N·m

SIX (6)
W702554-S900C BLIND
RIVETS - (THREE (3)
EACH SIDE)

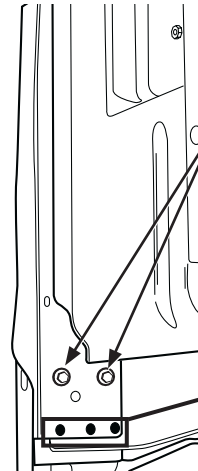


FIGURE 4

REAR SILL VIEWED FROM UNDERNEATH VEHICLE

FOUR (4)
W702554-S900C
BLIND RIVETS -
(TWO (2) EACH SIDE)

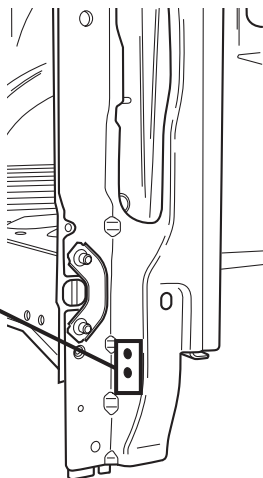


FIGURE 5

(RH SIDE SHOWN, LEFT HAND SIDE SIMILAR)

FOUR (4)
W712198-S439 BOLTS
(TWO (2) EACH SIDE)
TORQUE TO 12 ± 1.8 N·m

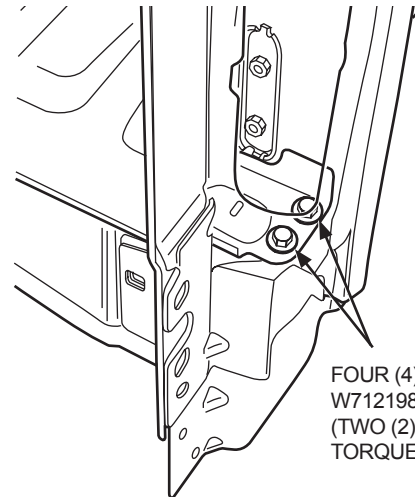


FIGURE 6

SKHC3B-9611215-AB

SHEET 3 OF 3



POSE DU PLANCHER DE CAISSE SUR SUPER DUTY - DIRECTIVES DE POSE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9611215-A*	Panneau de plancher arrière - Caisse de 6,75 po	1
SKHC3B-9611215-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	22
W702512-S900C	Rivet aveugle	18
W702554-S900C	Rivet aveugle	14
W708778-S900C	Rivet aveugle	8
W712198-S439	Vis et rondelle - M6 x 28 Hex conique 010	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9811215-A*	Panneau de plancher arrière - Caisse de 8,0 po	1
SKHC3B-9611215-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	27
W702512-S900C	Rivet aveugle	18
W702554-S900C	Rivet aveugle	14
W708778-S900C	Rivet aveugle	8
W712198-S439	Vis et rondelle - M6 x 28 Hex conique 010	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1



DIRECTIVES GÉNÉRALES :

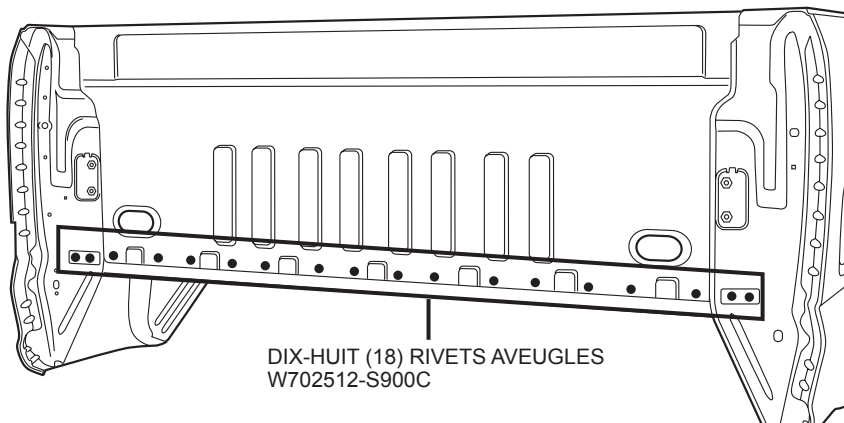
- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.

EMPLACEMENT DES REMPLACEMENTS :

- Remplacer les vis et rivets (dix-huit au total) à l'avant de la caisse de pickup par des rivets aveugles (W702512-S900C) représentés par des points noirs de 3,0 mm. (Voir figure 1).



DIX-HUIT (18) RIVETS AVEUGLES
W702512-S900C

**FIGURE 1
VUE AVANT DE LA CAISSE**

SKHC3B-9611215-AB

FEUILLE 2 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**POSE DU PLANCHER DE CAISSE SUR CAMIONS
SUPER DUTY - DIRECTIVES DE POSE**

- Remplacer les rivets SPR sur les côtés du plancher de caisse par des rivets aveugles (W707638-S900C) selon le nombre par côté: 22 (caisse de 6,75 po), 27 (caisse de 8.0 po). (Voir figure 2).

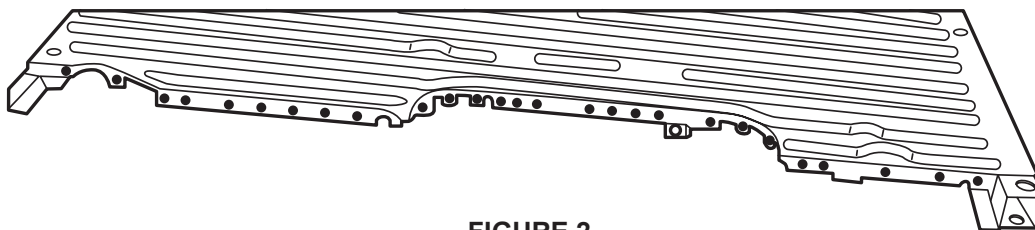


FIGURE 2

QUATRE (4) RIVETS
AVEUGLES
W702554-S900C
(DEUX (2) PAR CÔTÉ)

HUIT (8) RIVETS
AVEUGLES
W708778-S900C B
(QUATRE (4) PAR
CÔTÉ)

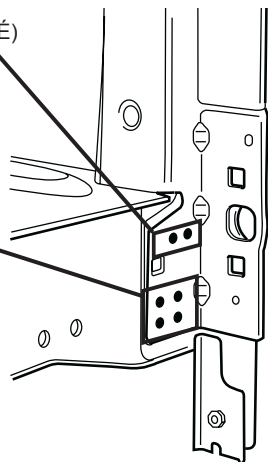


FIGURE 3
BORD ARRIÈRE VU DE L'ARRIÈRE

QUATRE (4) VIS ET
RONDELLES
W712198-S439
(DEUX PAR CÔTÉ)
SERRER À 1,8 N•m

SIX (6) RIVETS
AVEUGLES
W702554-S900C
(TROIS (3) PAR CÔTÉ)

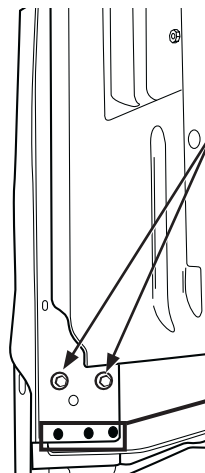


FIGURE 4
BORD ARRIÈRE VU DE DESSOUS

QUATRE (4) RIVETS
AVEUGLES
W702554-S900C
(DEUX (2) PAR CÔTÉ)

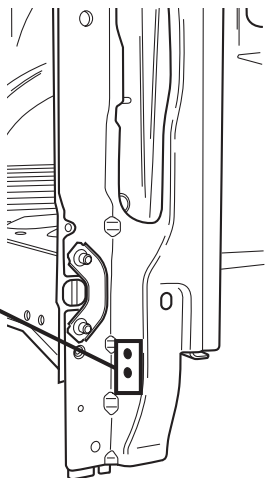


FIGURE 5
(CÔTÉ DROIT, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE)

QUATRE (4) BOULONS
W712198-S439
(DEUX (2) PAR CÔTÉ)
SERRER À 12 ± 1,8 N•m

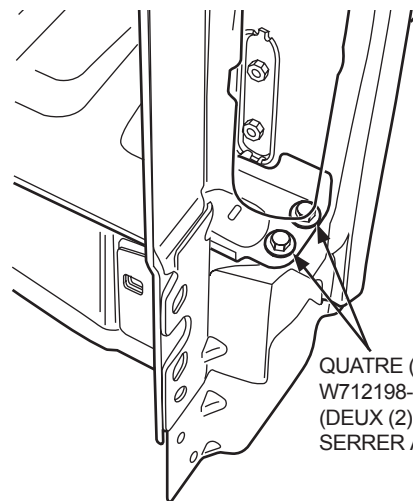


FIGURE 6

SKHC3B-9611215-AB

FEUILLET 3 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**POSE DU PLANCHER DE CAISSE SUR CAMIONS
SUPER DUTY - DIRECTIVES DE POSE**

**INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO DEL SUELO DE LA CAJA
DE LA
FURGONETA SUPER DUTY**

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9611215-A*	Suelo posterior del conjunto de la carrocería - caja de 6,75'	1
SKHC3B-9611215-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	22
W702512-S900C	Remache ciego	18
W702554-S900C	Remache ciego	14
W708778-S900C	Remache ciego	8
W712198-S439	Tornillo y arandela - M6 x 28 Cónico hexagonal 010	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9811215-A*	Suelo posterior del conjunto de la carrocería - caja de 8,0'	1
SKHC3B-9611215-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	27
W702512-S900C	Remache ciego	18
W702554-S900C	Remache ciego	14
W708778-S900C	Remache ciego	8
W712198-S439	Tornillo y arandela - M6 x 28 Cónico hexagonal 010	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

SKHC3B-9611215-AB

HOJA 1 DE 3



DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

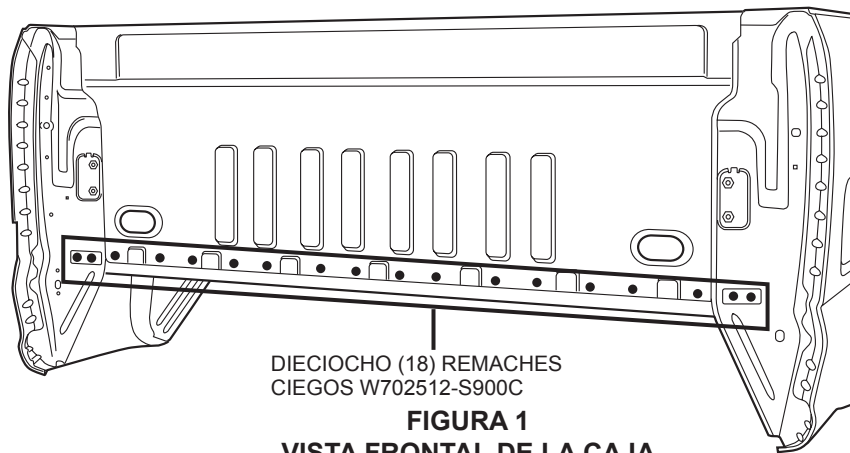
- Las reparaciones sobre aluminio deberán llevarse a cabo en una zona protegida y separada de las zonas de trabajos con acero, y las herramientas empleadas en las reparaciones sobre aluminio deberán igualmente permanecer aisladas de las herramientas utilizadas para las reparaciones sobre acero.

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

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

UBICACIONES DE LOS REPUESTOS DE JUNTAS:

- Reemplace los tornillos y los remaches (dieciocho (18) en total) de la sección delantera de la caja de la furgoneta por remaches ciegos (W702512-S900C) que aparecen aquí representados por puntos negros de 3,0 mm. (Consulte la Figura 1).



SKHC3B-9611215-AB

HOJA 2 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**SUELO DE CAJA DE FURGONETA SUPER DUTY
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

- Reemplace los remaches autoperforantes de reemplazo (SPR) en los laterales del suelo de la furgoneta por remaches ciegos (W707638-S900C) en función de la cantidad según el lado:
22 (longitud de la caja de 6,75'), 27 (longitud de la caja 8'), 34 (Consulte la Figura 2).

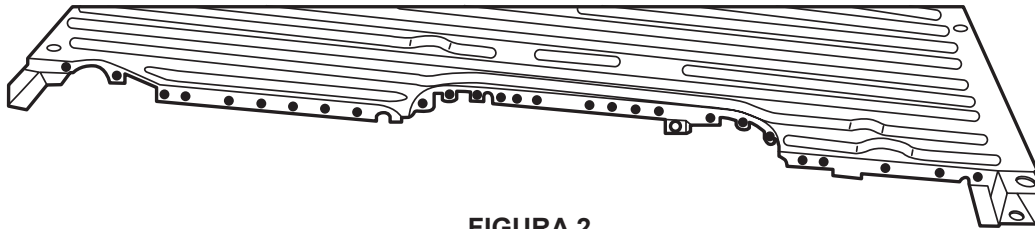


FIGURA 2

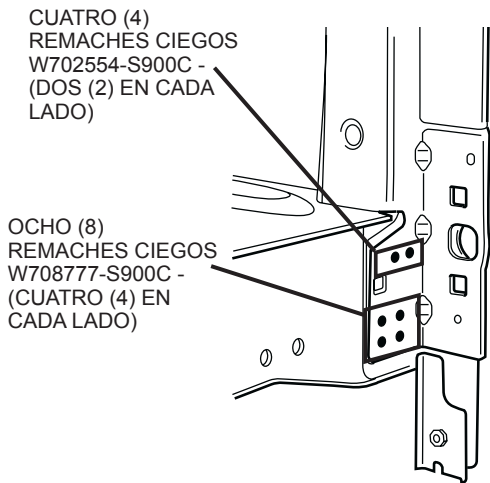


FIGURA 3
ESTRIBO POSTERIOR VISTO DESDE LA SECCIÓN POSTERIOR DEL VEHÍCULO

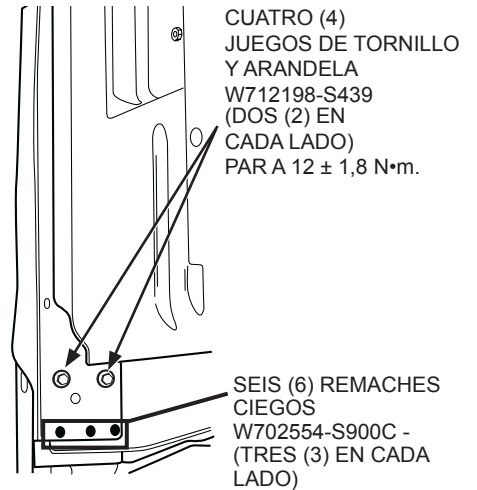


FIGURA 4
ESTRIBO POSTERIOR VISTO DESDE LA SECCIÓN INFERIOR DEL VEHÍCULO

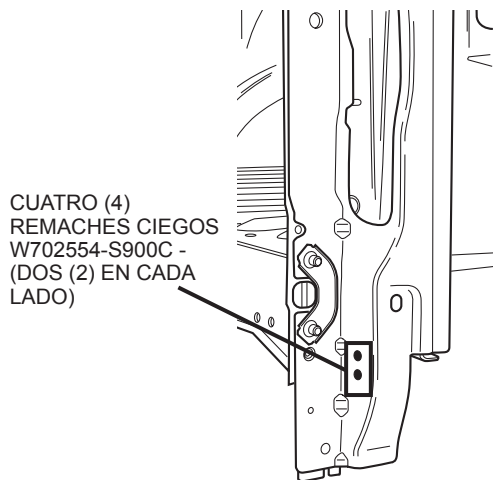


FIGURA 5
(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO. EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)

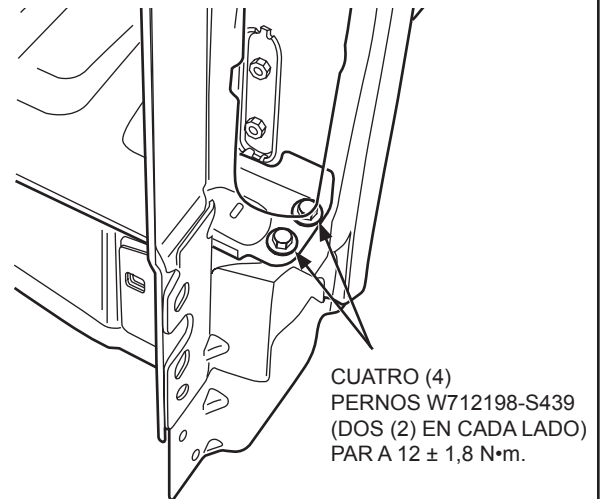


FIGURA 6

SKHC3B-9611215-AB

HOJA 3 DE 3



SUPER DUTY BOX SIDE OUTER ASSEMBLY - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-96278A98-A*	Panel Body Side Outer 6.75' (RH) - No Holes	1
HC3B-9941040-A*	Pillar Rear Corner Lower	1
HC3B-99280A58-A*	Panel Body Side Rear Corner	1
HC3B-99431F90-A*	Plate Assembly Tail Gate Latch	1
SKHC3B-9627840-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	52
W702512-S900C	Blind Rivet	14
W702554-S900C	Blind Rivet	2
W716997-S450L	Bolt M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-96278A99-A*	Panel Body Side Outer 6.75' (LH) - No Holes	1
HC3B-9941041-A*	Pillar Rear Corner Lower	1
HC3B-99280A59-A*	Panel Body Side Rear Corner	1
HC3B-99431F91-A*	Plate Assembly Tail Gate Latch	1
SKHC3B-9627840-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	52
W702512-S900C	Blind Rivet	14
W702554-S900C	Blind Rivet	2
W716997-S450L	Bolt M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1



SUPER DUTY BOX SIDE OUTER ASSEMBLY - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-96278A98-B*	Panel Body Side Outer 6.75' (RH) - Holes	1
HC3B-9941040-A*	Pillar Rear Corner Lower	1
HC3B-99280A58-A*	Panel Body Side Rear Corner	1
HC3B-99431F90-A*	Plate Assembly Tail Gate Latch	1
SKHC3B-9627840-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	52
W702512-S900C	Blind Rivet	14
W702554-S900C	Blind Rivet	2
W716997-S450L	Bolt M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-96278A99-B*	Panel Body Side Outer 6.75 (LH) - Holes	1
HC3B-9941041-A*	Pillar Rear Corner Lower	1
HC3B-99280A59-A*	Panel Body Side Rear Corner	1
HC3B-99431F91-A*	Plate Assembly Tail Gate Latch	1
SKHC3B-9627840-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	52
W702512-S900C	Blind Rivet	14
W702554-S900C	Blind Rivet	2
W716997-S450L	Bolt M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1



SUPER DUTY BOX SIDE OUTER ASSEMBLY - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-98278A98-A*	Panel Body Side Outer 8.0' (RH) - No Holes	1
HC3B-9941040-A*	Pillar Rear Corner Lower	1
HC3B-99280A58-A*	Panel Body Side Rear Corner	1
HC3B-99431F90-A*	Plate Assembly Tail Gate Latch	1
SKHC3B-9627840-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	55
W702512-S900C	Blind Rivet	14
W702554-S900C	Blind Rivet	2
W716997-S450L	Bolt M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-98278A99-A*	Panel Body Side Outer 8.0' (LH) - No Holes	1
HC3B-9941041-A*	Pillar Rear Corner Lower	1
HC3B-99280A59-A*	Panel Body Side Rear Corner	1
HC3B-99431F91-A*	Plate Assembly Tail Gate Latch	1
SKHC3B-9627840-AB*	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	55
W702512-S900C	Blind Rivet	14
W702554-S900C	Blind Rivet	2
W716997-S450L	Bolt M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1



SUPER DUTY BOX SIDE OUTER ASSEMBLY - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-98278A98-B*	Panel Body Side Outer 8.0' (RH) - Holes	1
HC3B-9941040-A*	Pillar Rear Corner Lower	1
HC3B-99280A58-A*	Panel Body Side Rear Corner	1
HC3B-99431F90-A*	Plate Assembly Tail Gate Latch	1
SKHC3B-9627840-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	55
W702512-S900C	Blind Rivet	14
W702554-S900C	Blind Rivet	2
W716997-S450L	Bolt M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-98278A99-B*	Panel Body Side Outer 8.0' (LH) - Holes	1
HC3B-9941041-A*	Pillar Rear Corner Lower	1
HC3B-99280A59-A*	Panel Body Side Rear Corner	1
HC3B-99431F91-A*	Plate Assembly Tail Gate Latch	1
SKHC3B-9627840-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	55
W702512-S900C	Blind Rivet	14
W702554-S900C	Blind Rivet	2
W716997-S450L	Bolt M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1



SUPER DUTY BOX SIDE OUTER ASSEMBLY - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-98278A98-C*	Panel Body Side Outer 8.0' (RH) - DRW	1
HC3B-9941040-A*	Pillar Rear Corner Lower	1
HC3B-99280A58-A*	Panel Body Side Rear Corner	1
HC3B-99431F90-A*	Plate Assembly Tail Gate Latch	1
SKHC3B-9627840-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	55
W702512-S900C	Blind Rivet	14
W702554-S900C	Blind Rivet	2
W716997-S450L	Bolt M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-98278A99-C*	Panel Body Side Outer 8.0' (LH) - DRW	1
HC3B-9941041-A*	Pillar Rear Corner Lower	1
HC3B-99280A59-A*	Panel Body Side Rear Corner	1
HC3B-99431F91-A*	Plate Assembly Tail Gate Latch	1
SKHC3B-9627840-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	55
W702512-S900C	Blind Rivet	14
W702554-S900C	Blind Rivet	2
W716997-S450L	Bolt M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1



SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.
- MIG plug welds are to be performed using 5554 wire at 1.2mm, using pure argon as a shielding gas. In preparation for the plug welds, identify the specific weld locations and number, and drill a 6.5mm hole in the top panel for each location to weld.

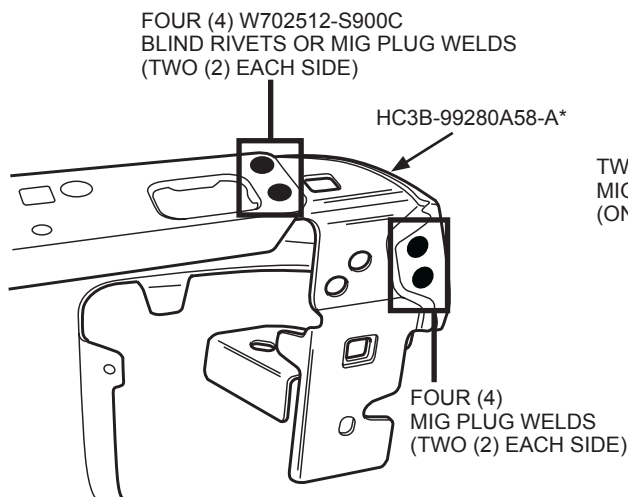


FIGURE 1

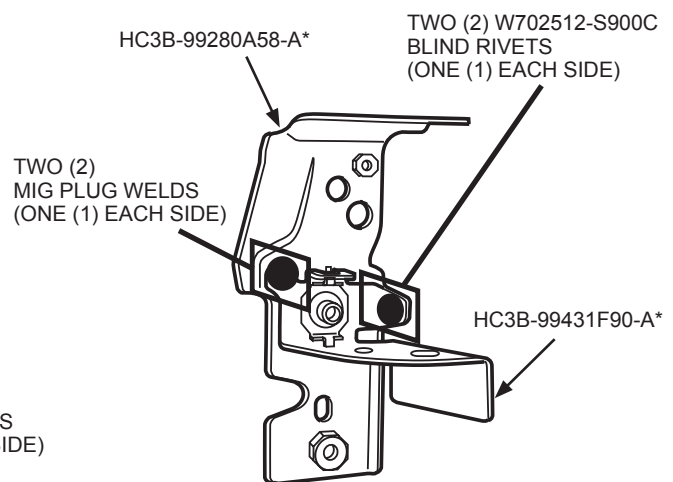


FIGURE 2



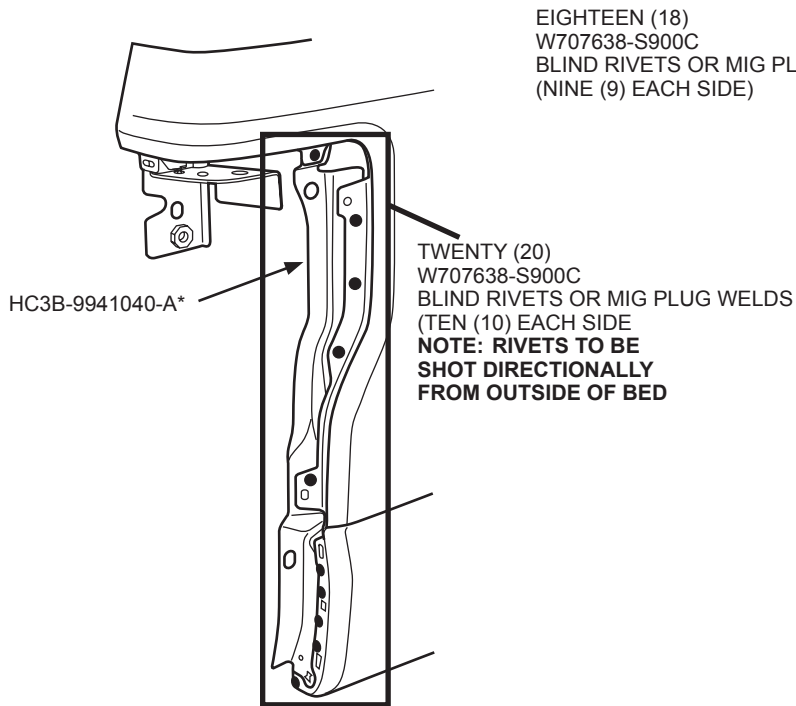


FIGURE 3
(RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR)

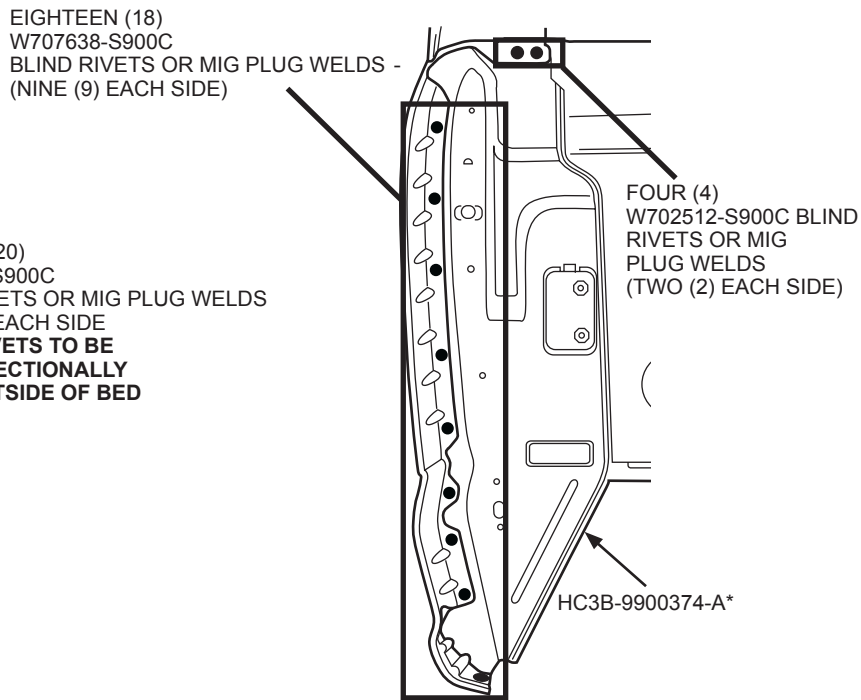


FIGURE 4
(RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR)

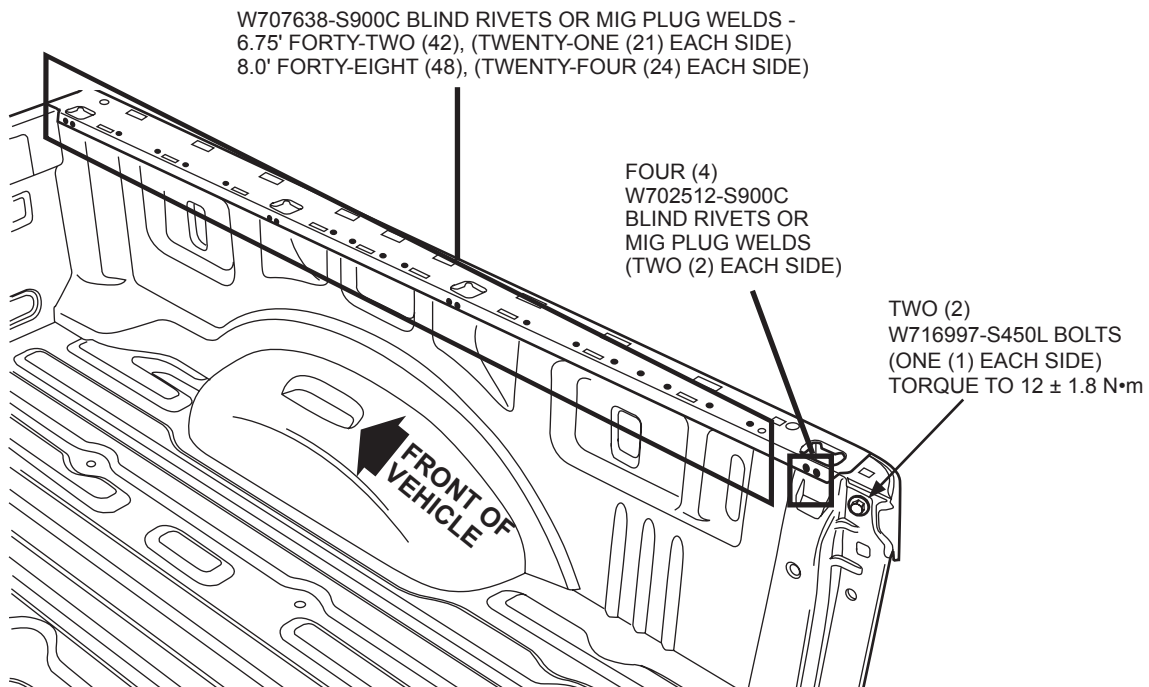


FIGURE 5 - 6.75' BOX SHOWN
(RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR)

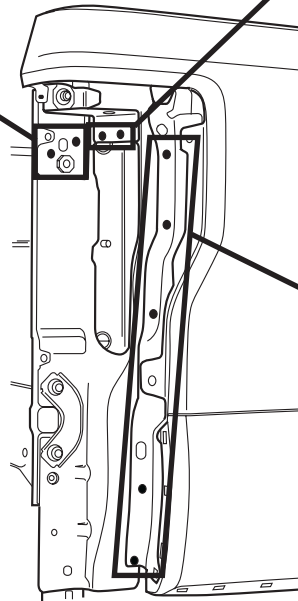
SKHC3B-9627840-AB

SHEET 7 OF 9



FOUR (4) W702554-S900C BLIND RIVETS -
OR MIG PLUG WELDS
(TWO (2) EACH SIDE)
**NOTE: RIVETS TO BE SHOT DIRECTIONALLY
FROM INSIDE OF BED**

FOUR (4)
W702512-S900C
BLIND RIVETS
(TWO (2) EACH SIDE)



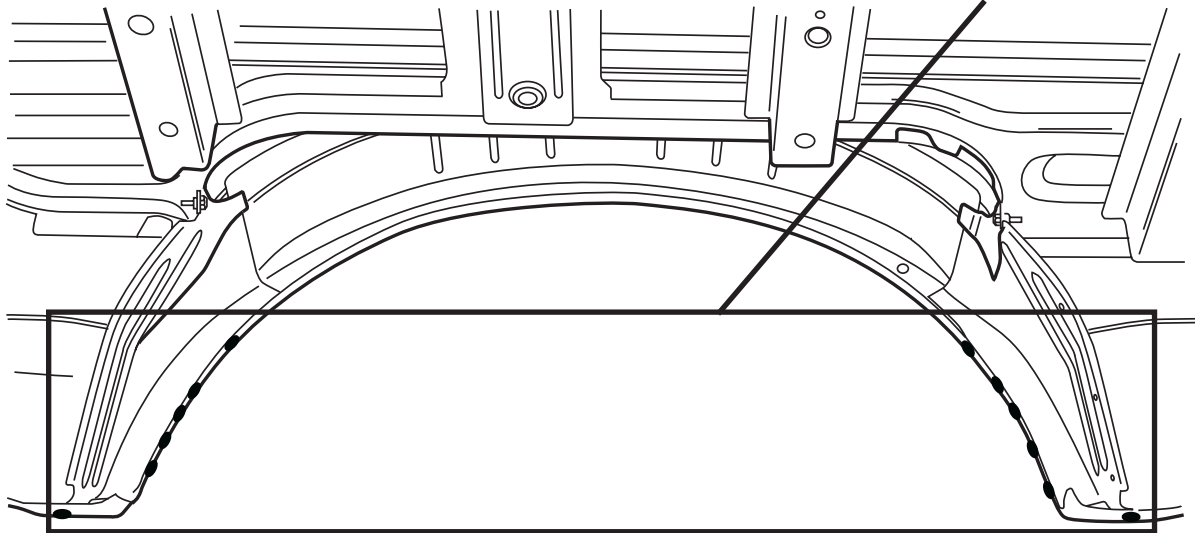
**FRONT OF
VEHICLE** →

TEN (10) W702512-S900C BLIND RIVETS
OR MIG PLUG WELDS
(FIVE (5) EACH SIDE)

**FIGURE 6
(RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR)**

← **FRONT OF
VEHICLE**

TWENTY-FOUR (24)
W707638-S900C OR
MIG PLUG WELDS
(TWELVE (12) EACH SIDE)



**FIGURE 7
(RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR)**

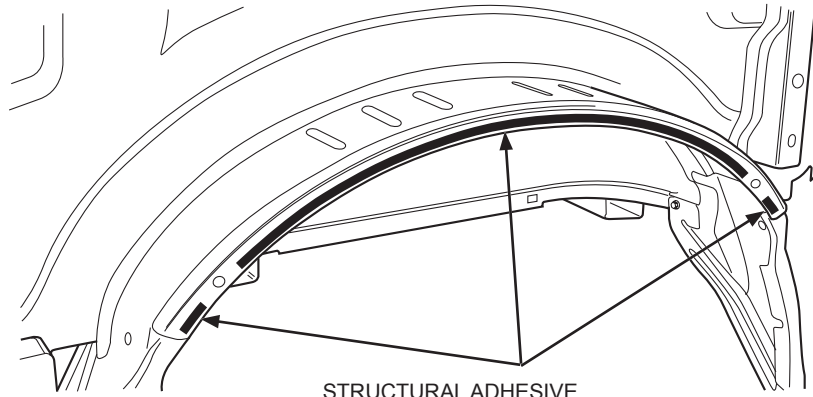
SKHC3B-9627840-AB

SHEET 8 OF 9



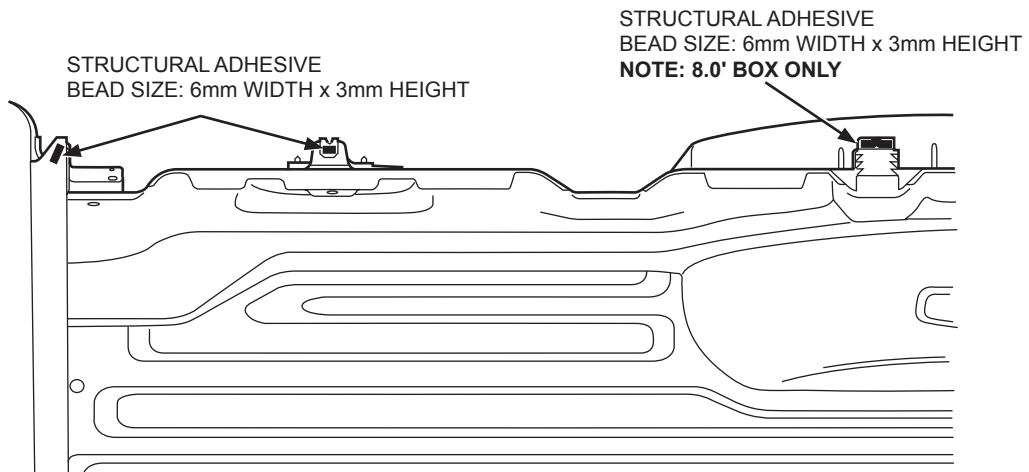
CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**SUPER DUTY BOX SIDE OUTER ASSEMBLY -
SERVICE KIT INSTRUCTIONS**



STRUCTURAL ADHESIVE
BEAD SIZE: 6mm WIDTH x 3mm HEIGHT

FIGURE 8
(RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR)

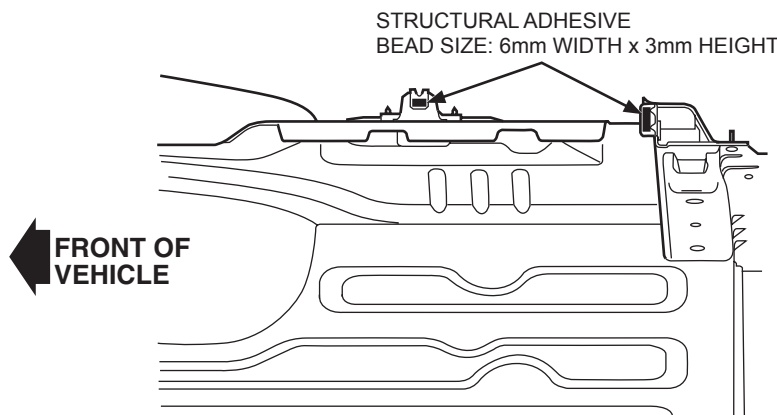


STRUCTURAL ADHESIVE
BEAD SIZE: 6mm WIDTH x 3mm HEIGHT

STRUCTURAL ADHESIVE
BEAD SIZE: 6mm WIDTH x 3mm HEIGHT
NOTE: 8.0' BOX ONLY

FRONT OF
VEHICLE

FIGURE 9
(RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR)



STRUCTURAL ADHESIVE
BEAD SIZE: 6mm WIDTH x 3mm HEIGHT

FRONT OF
VEHICLE

FIGURE 10
(RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR)

SKHC3B-9627840-AB

SHEET 9 OF 9



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**SUPER DUTY BOX SIDE OUTER ASSEMBLY -
SERVICE KIT INSTRUCTIONS**

**POSE DU PANNEAU LATÉRAL EXTÉRIEUR DE CAISSE SUR SUPER DUTY
DIRECTIVES DE POSE**

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-96278A98-A*	Panneau latéral extérieur droit - Caisse de 6,75 pi - Sans trous	1
HC3B-9941040-A*	Pilier, coin inférieur arrière	1
HC3B-99280A58-A*	Panneau latéral de caisse, coin arrière	1
HC3B-99431F90-A*	Plaque de verrou de hayon	1
SKHC3B-9627840-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	52
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
W702554-S900C	Rivet aveugle	2
W716997-S450L	Boulon M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-96278A99-A*	Panneau latéral extérieur gauche - Caisse de 6,75 pi - Sans trous	1
HC3B-9941041-A*	Pilier, coin inférieur arrière	1
HC3B-99280A59-A*	Panneau latéral de caisse, coin arrière	1
HC3B-99431F91-A*	Plaque de verrou de hayon	1
SKHC3B-9627840-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	52
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
W702554-S900C	Rivet aveugle	2
W716997-S450L	Boulon M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1



NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-96278A98-B*	Panneau latéral extérieur droit - Caisse de 6,75 pi - Avec trous	1
HC3B-9941040-A*	Pilier, coin inférieur arrière	1
HC3B-99280A58-A*	Panneau latéral de caisse, coin arrière	1
HC3B-99431F90-A*	Plaque de verrou de hayon	1
SKHC3B-9627840-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	52
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
W702554-S900C	Rivet aveugle	2
W716997-S450L	Boulon M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-96278A99-B*	Panneau latéral extérieur gauche - Caisse de 6,75 pi - Avec trous	1
HC3B-9941041-A*	Pilier, coin inférieur arrière	1
HC3B-99280A59-A*	Panneau latéral de caisse, coin arrière	1
HC3B-99431F91-A*	Plaque de verrou de hayon	1
SKHC3B-9627840-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	52
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
W702554-S900C	Rivet aveugle	2
W716997-S450L	Boulon M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1



NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-98278A98-A*	Panneau latéral extérieur droit - Caisse de 8,0 pi - Sans trous	1
HC3B-9941040-A*	Pilier, coin inférieur arrière	1
HC3B-99280A58-A*	Panneau latéral de caisse, coin arrière	1
HC3B-99431F90-A*	Plaque de verrou de hayon	1
SKHC3B-9627840-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	55
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
W702554-S900C	Rivet aveugle	2
W716997-S450L	Boulon M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-98278A99-A*	Panneau latéral extérieur gauche - Caisse de 8,0 pi - Sans trous	1
HC3B-9941041-A*	Pilier, coin inférieur arrière	1
HC3B-99280A59-A*	Panneau latéral de caisse, coin arrière	1
HC3B-99431F91-A*	Plaque de verrou de hayon	1
SKHC3B-9627840-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	55
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
W702554-S900C	Rivet aveugle	2
W716997-S450L	Boulon M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1



NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-98278A98-B*	Panneau latéral extérieur droit - Caisse de 8,0 pi - Avec trous	1
HC3B-9941040-A*	Pilier, coin inférieur arrière	1
HC3B-99280A58-A*	Panneau latéral de caisse, coin arrière	1
HC3B-99431F90-A*	Plaque de verrou de hayon	1
SKHC3B-9627840-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	55
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
W702554-S900C	Rivet aveugle	2
W716997-S450L	Boulon M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-98278A99-B*	Panneau latéral extérieur gauche - Caisse de 8,0 pi - Avec trous	1
HC3B-9941041-A*	Pilier, coin inférieur arrière	1
HC3B-99280A59-A*	Panneau latéral de caisse, coin arrière	1
HC3B-99431F91-A*	Plaque de verrou de hayon	1
SKHC3B-9627840-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	55
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
W702554-S900C	Rivet aveugle	2
W716997-S450L	Boulon M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1



NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-98278A98-C*	Panneau latéral extérieur droit - Caisse de 8,0 pi - Roues arrière jumelées	1
HC3B-9941040-A*	Pilier, coin inférieur arrière	1
HC3B-99280A58-A*	Panneau latéral de caisse, coin arrière	1
HC3B-99431F90-A*	Plaque de verrou de hayon	1
SKHC3B-9627840-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	55
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
W702554-S900C	Rivet aveugle	2
W716997-S450L	Boulon M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-98278A99-C*	Panneau latéral extérieur gauche - Caisse de 8,0 pi - Roues arrière jumelées	1
HC3B-9941041-A*	Pilier, coin inférieur arrière	1
HC3B-99280A59-A*	Panneau latéral de caisse, coin arrière	1
HC3B-99431F91-A*	Plaque de verrou de hayon	1
SKHC3B-9627840-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	55
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
W702554-S900C	Rivet aveugle	2
W716997-S450L	Boulon M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1



DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet. .
- Faire les bouchons de soudure MIG avec du fil 5554 à 1,2 mm, sous atmosphère inerte d'argon pur. En préparation pour les bouchons de soudure, identifier le nombre et les emplacements de soudure et percer un trou de 6,5 mm dans le panneau supérieur à chaque emplacement.

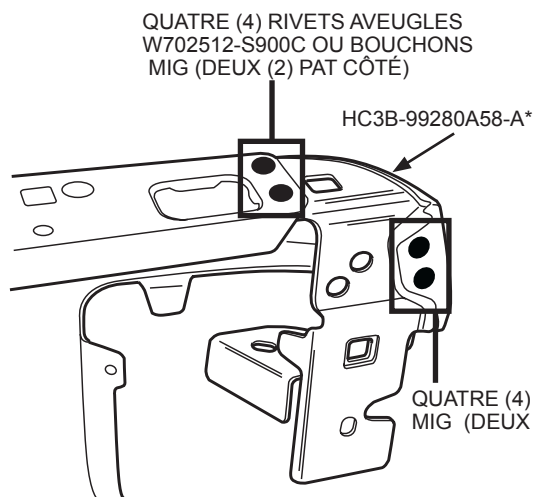


FIGURE 1

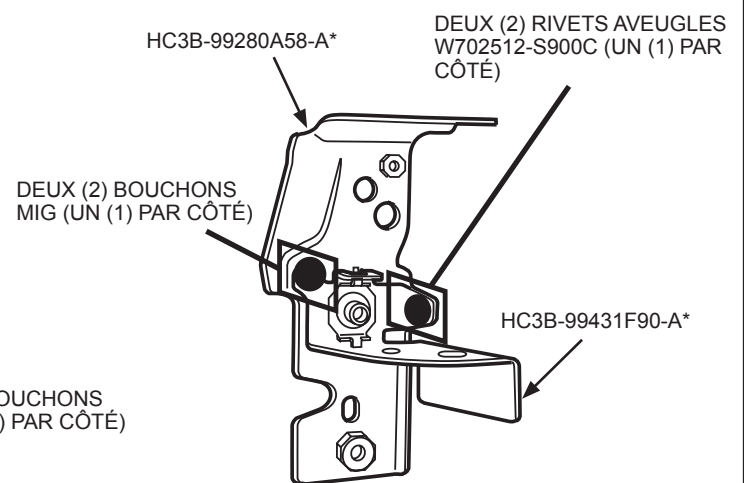


FIGURE 2



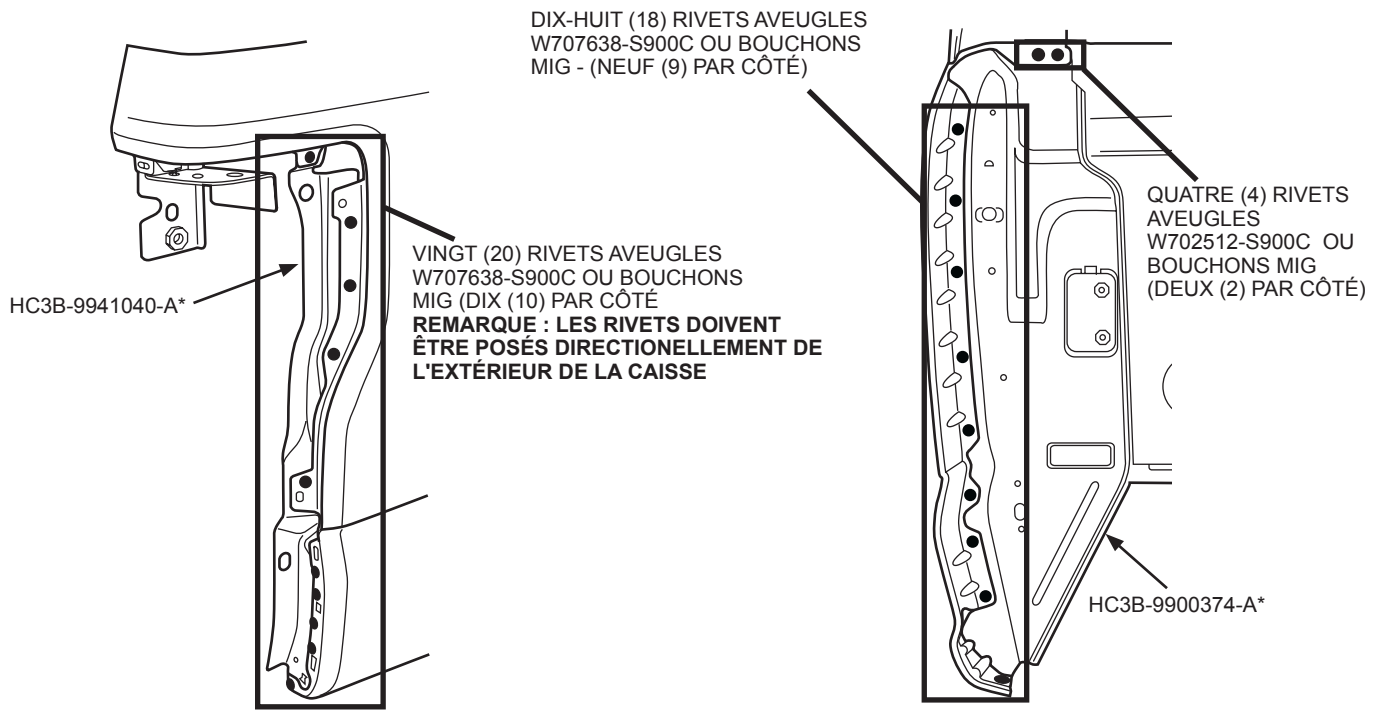


FIGURE 3 (CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE) FIGURE 4 (CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE)

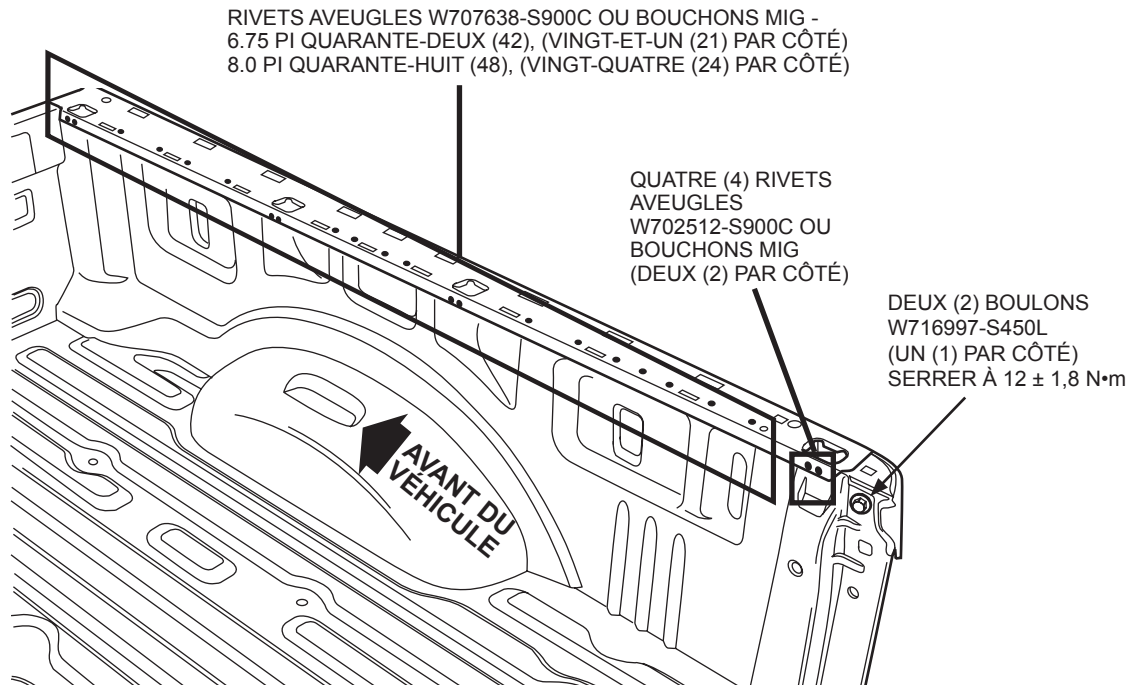


FIGURE 5 - CAISSE DE 6,75 PI ILLUSTRÉE (CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE)

SKHC3B-9627840-AB

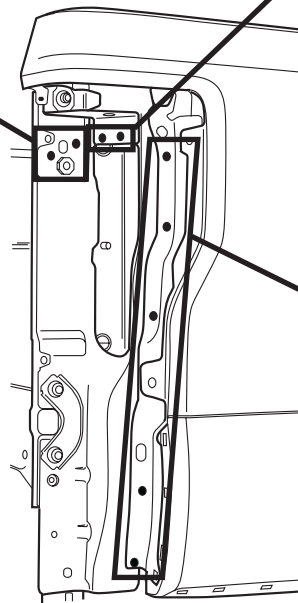
FEUILLE 7 DE 9



QUATRE (4) RIVETS AVEUGLES
W702554-S900C - OU BOUCHONS MIG
(DEUX (2) PAR CÔTÉ)

**REMARQUE : LES RIVETS DOIVENT ÊTRE
POSÉS DIRECTIONNELLEMENT DE
L'INTÉRIEUR DE LA CAISSE.**

QUATRE (4) RIVETS
AVEUGLES
W702512-S900C
(DEUX (2) PAR CÔTÉ)



AVANT DU
VÉHICULE

DIX (10) RIVETS AVEUGLES
W702512-S900C OU BOUCHONS MIG
(CINQ (5) PAR CÔTÉ)

FIGURE 6
(CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE)

AVANT DU
VÉHICULE

VINGT-QUATRE (24)
W707638-S900C OU
BOUCHONS MIG
(DOUZE (12) PAR CÔTÉ)

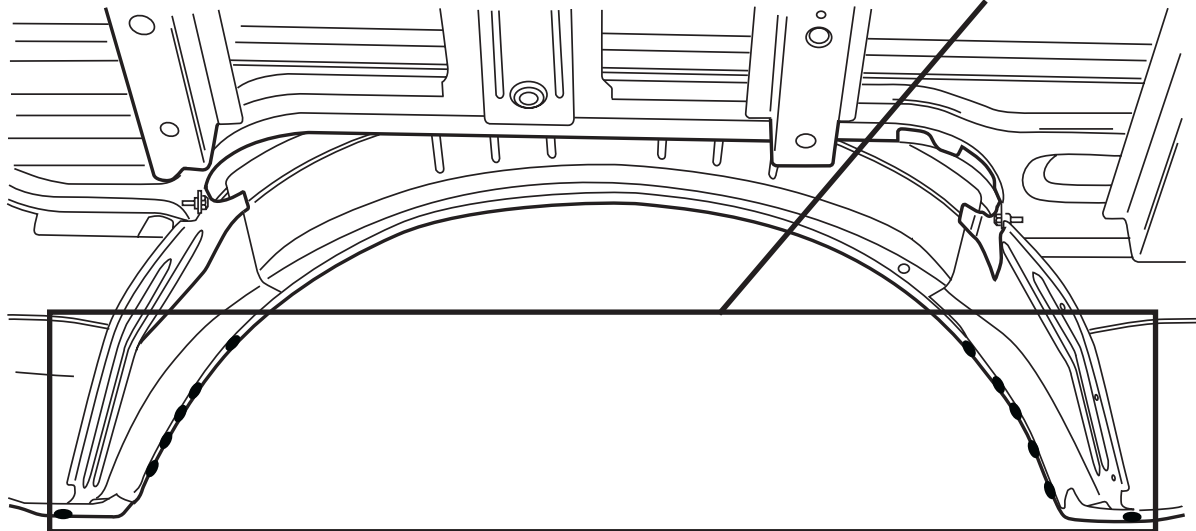


FIGURE 7
(CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE)

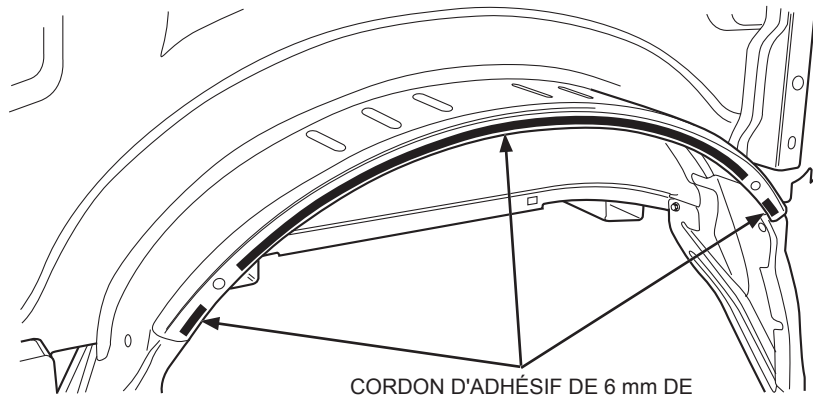
SKHC3B-9627840-AB

FEUILLE 8 DE 9



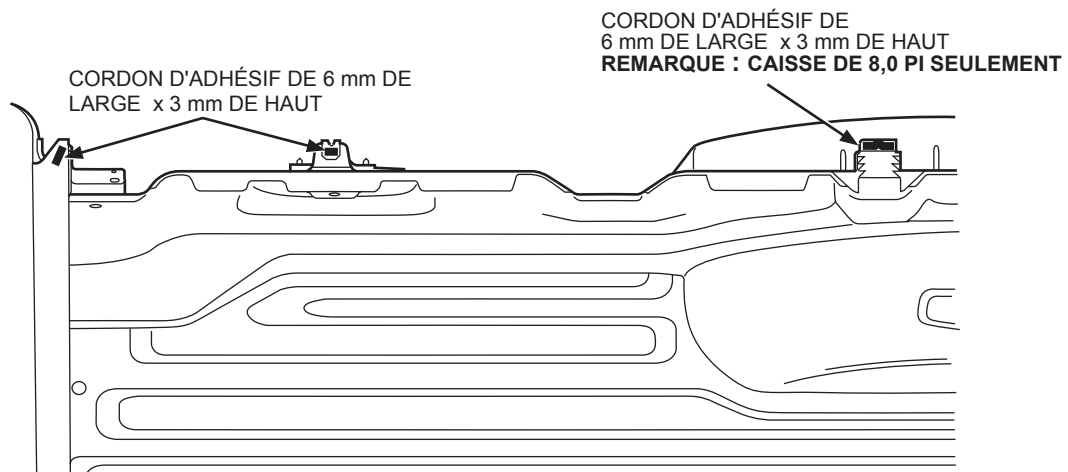
CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**POSE DU PANNEAU LATÉRAL
EXTÉRIEUR DE CAISSE SUR SUPER DUTY
DIRECTIVES DE POSE**



CORDON D'ADHÉSIF DE 6 mm DE
LARGE x 3 mm DE HAUT

FIGURE 8
(CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE)

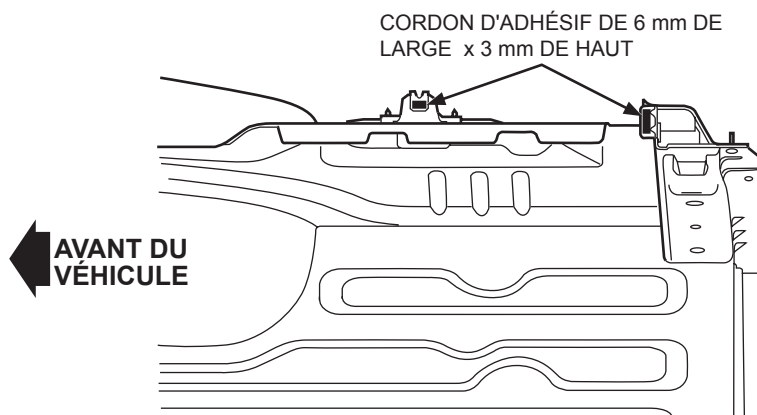


CORDON D'ADHÉSIF DE 6 mm DE
LARGE x 3 mm DE HAUT

CORDON D'ADHÉSIF DE
6 mm DE LARGE x 3 mm DE HAUT
REMARQUE : CAISSE DE 8,0 PI SEULEMENT

← AVANT DU
VÉHICULE

FIGURE 9
(CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE)



CORDON D'ADHÉSIF DE 6 mm DE
LARGE x 3 mm DE HAUT

← AVANT DU
VÉHICULE

FIGURE 10
(CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE)

SKHC3B-9627840-AB

FEUILLE 9 DE 9



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**POSE DU PANNEAU LATÉRAL
EXTÉRIEUR DE CAISSE SUR SUPER DUTY
DIRECTIVES DE POSE**

**CONJUNTO LATERAL EXTERIOR DE CAJA SUPER DUTY -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-96278A98-A*	Panel lateral exterior del chasis de 6,75" (derecha) - Sin agujeros	1
HC3B-9941040-A*	Pilar de la esquina posterior inferior	1
HC3B-99280A58-A*	Panel de la esquina posterior lateral del chasis	1
HC3B-99431F90-A*	Conjunto de placa de pestillo de portón trasero	1
SKHC3B-9627840-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	52
W702512-S900C	Remache ciego	14
W702554-S900C	Remache ciego	2
W716997-S450L	Perno M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-96278A99-A*	Panel lateral exterior del chasis de 6,75" (izquierdo) - Sin agujeros	1
HC3B-9941041-A*	Pilar de la esquina posterior inferior	1
HC3B-99280A59-A*	Panel de la esquina posterior lateral del chasis	1
HC3B-99431F91-A*	Conjunto de placa de pestillo de portón trasero	1
SKHC3B-9627840-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	52
W702512-S900C	Remache ciego	14
W702554-S900C	Remache ciego	2
W716997-S450L	Perno M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1



**CONJUNTO LATERAL EXTERIOR DE CAJA SUPER DUTY -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-96278A98-B*	Panel lateral exterior del chasis de 6,75" (derecho) - Con agujeros	1
HC3B-9941040-A*	Pilar de la esquina posterior inferior	1
HC3B-99280A58-A*	Panel de la esquina posterior lateral del chasis	1
HC3B-99431F90-A*	Conjunto de placa de pestillo de portón trasero	1
SKHC3B-9627840-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	52
W702512-S900C	Remache ciego	14
W702554-S900C	Remache ciego	2
W716997-S450L	Perno M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-96278A99-B*	Panel lateral exterior del chasis de 6,75 (izquierdo) - Con agujeros	1
HC3B-9941041-A*	Pilar de la esquina posterior inferior	1
HC3B-99280A59-A*	Panel de la esquina posterior lateral del chasis	1
HC3B-99431F91-A*	Conjunto de placa de pestillo de portón trasero	1
SKHC3B-9627840-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	52
W702512-S900C	Remache ciego	14
W702554-S900C	Remache ciego	2
W716997-S450L	Perno M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1



**CONJUNTO LATERAL EXTERIOR DE CAJA SUPER DUTY -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-98278A98-A*	Panel lateral exterior del chasis de 8,0' (derecha) - Sin agujeros	1
HC3B-9941040-A*	Pilar de la esquina posterior inferior	1
HC3B-99280A58-A*	Panel de la esquina posterior lateral del chasis	1
HC3B-99431F90-A*	Conjunto de placa de pestillo de portón trasero	1
SKHC3B-9627840-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	55
W702512-S900C	Remache ciego	14
W702554-S900C	Remache ciego	2
W716997-S450L	Perno M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-98278A99-A*	Panel lateral exterior del chasis de 8,0' (izquierdo) - Sin agujeros	1
HC3B-9941041-A*	Pilar de la esquina posterior inferior	1
HC3B-99280A59-A*	Panel de la esquina posterior lateral del chasis	1
HC3B-99431F91-A*	Conjunto de placa de pestillo de portón trasero	1
SKHC3B-9627840-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	55
W702512-S900C	Remache ciego	14
W702554-S900C	Remache ciego	2
W716997-S450L	Perno M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1



**CONJUNTO LATERAL EXTERIOR DE CAJA SUPER DUTY -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-98278A98-B*	Panel lateral exterior del chasis de 8,0' (derecho) - Con agujeros	1
HC3B-9941040-A*	Pilar de la esquina posterior inferior	1
HC3B-99280A58-A*	Panel de la esquina posterior lateral del chasis	1
HC3B-99431F90-A*	Conjunto de placa de pestillo de portón trasero	1
SKHC3B-9627840-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	55
W702512-S900C	Remache ciego	14
W702554-S900C	Remache ciego	2
W716997-S450L	Perno M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-98278A99-B*	Panel lateral exterior del chasis de 8,0' (izquierdo) - Con agujeros	1
HC3B-9941041-A*	Pilar de la esquina posterior inferior	1
HC3B-99280A59-A*	Panel de la esquina posterior lateral del chasis	1
HC3B-99431F91-A*	Conjunto de placa de pestillo de portón trasero	1
SKHC3B-9627840-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	55
W702512-S900C	Remache ciego	14
W702554-S900C	Remache ciego	2
W716997-S450L	Perno M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1



**CONJUNTO LATERAL EXTERIOR DE CAJA SUPER DUTY -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-98278A98-C*	Panel lateral exterior del chasis de 8,0' (derecho) - Doble rueda trasera	1
HC3B-9941040-A*	Pilar de la esquina posterior inferior	1
HC3B-99280A58-A*	Panel de la esquina posterior lateral del chasis	1
HC3B-99431F90-A*	Conjunto de placa de pestillo de portón trasero	1
SKHC3B-9627840-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	55
W702512-S900C	Remache ciego	14
W702554-S900C	Remache ciego	2
W716997-S450L	Perno M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-98278A99-C*	Panel lateral exterior del chasis de 8,0' (izquierdo) - Doble rueda trasera	1
HC3B-9941041-A*	Pilar de la esquina posterior inferior	1
HC3B-99280A59-A*	Panel de la esquina posterior lateral del chasis	1
HC3B-99431F91-A*	Conjunto de placa de pestillo de portón trasero	1
SKHC3B-9627840-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	55
W702512-S900C	Remache ciego	14
W702554-S900C	Remache ciego	2
W716997-S450L	Perno M6 x 24	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

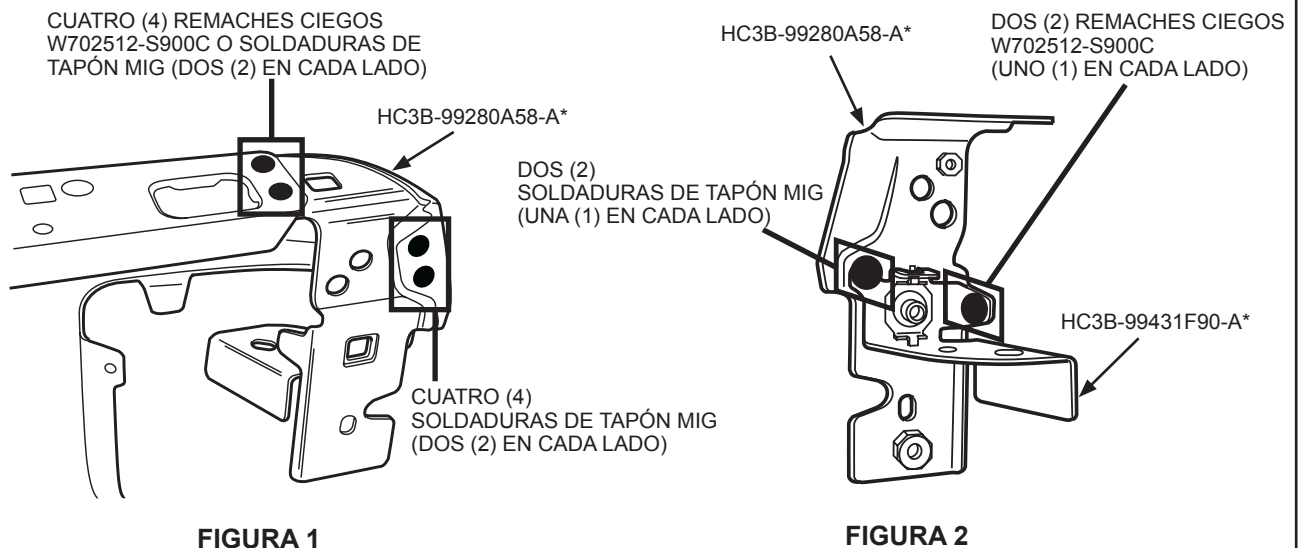


DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

- Los remaches ciegos pueden instalarse en los orificios de los remaches autoperforantes originales una vez que se hayan fresado a 6,5 mm. Antes de instalar el remache ciego en las ubicaciones de los remaches autoperforantes originales, asegúrese de lijar adecuadamente todas las superficies del reborde.
- Los tornillos de taladro por fluencia (FDS, por sus siglas en inglés) solo podrán reemplazarse por remaches ciegos. Se utilizará la ubicación original de los tornillos de taladro por fluencia, pero deberá fresarse a 6,5 mm.
- Los remaches podrán extraerse mediante taladro, esmerilado o pistola de remaches autoperforantes configurada a modo de herramienta de extracción de remaches.
- El uso del calor (sin exceder los 218 °C / 425°F) como medio para aflojar un panel remachado solo debería aplicarse cuando todos los paneles del conjunto deban reemplazarse o separarse y deba aplicarse un nuevo adherente.
- La preparación del reborde antes de la aplicación del adherente implica realizar un lijado para limpiar el metal con arenilla 80-120 y, a continuación, aplicar el adherente esparciéndolo con un cepillo para ácido hasta cubrir cualquier extensión de aluminio que hubiera quedado expuesta.
- El uso de clecós es una excelente manera de sujetar los paneles en su posición mientras se instalan y se realizan los taladros para los remaches.
- Deberán realizarse soldaduras de tapón MIG con hilo 5554 a 1,2 mm utilizando argón puro como gas de protección. En preparación para las soldaduras de tapón, identifique el lugar y la cantidad de ubicaciones que debe soldar y taladre un orificio de 6,5 mm en el panel superior en cada una de las ubicaciones donde deba realizar la soldadura.



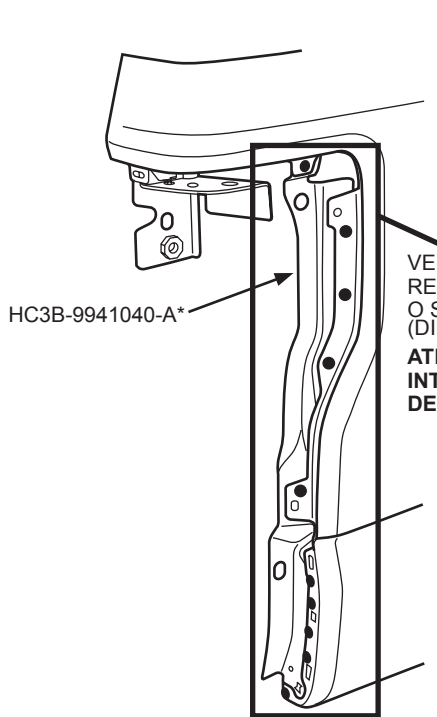
SKHC3B-9627840-AB

HOJA 6 DE 9



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**CONJUNTO LATERAL EXTERIOR DE CAJA SUPER DUTY -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**



HC3B-9941040-A*

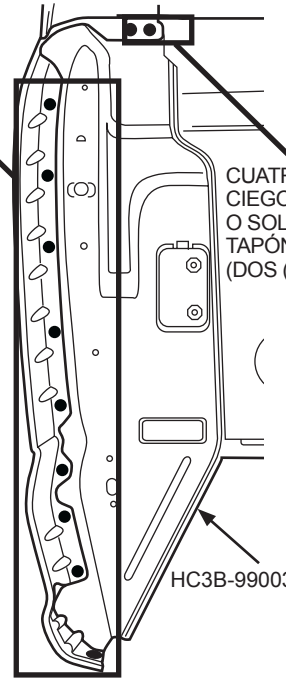
VEINTE (20)
REMACHES CIEGOS W707638-S900C
O SOLDADURAS DE TAPÓN MIG
(DIEZ (10) EN CADA LADO)

**ATENCIÓN: LOS REMACHES DEBERÁN
INTRODUCIRSE DIRECCIONALMENTE
DESDE FUERA DEL LECHO**

FIGURA 3

**(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)**

DIECIOCHO (18) REMACHES CIEGOS
W707638-S900C
O SOLDADURAS DE TAPÓN MIG
(NUEVE (9) EN CADA LADO)

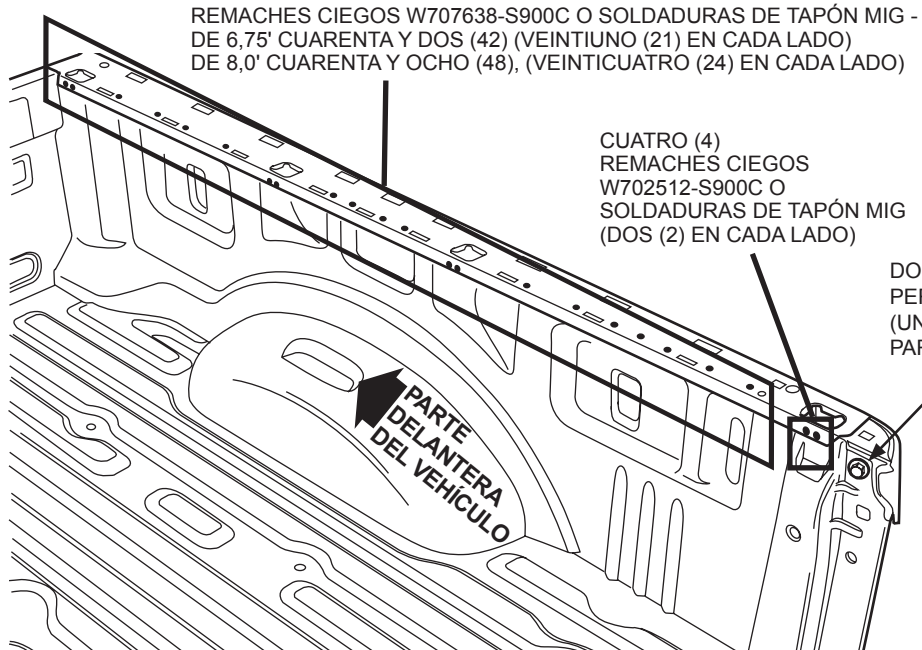


CUATRO (4) REMACHES
CIEGOS W702512-S900C
O SOLDADURAS DE
TAPÓN MIG
(DOS (2) EN CADA LADO)

HC3B-9900374-A*

FIGURA 4

**(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)**



REMACHES CIEGOS W707638-S900C O SOLDADURAS DE TAPÓN MIG -
DE 6,75' CUARENTA Y DOS (42) (VEINTIUNO (21) EN CADA LADO)
DE 8,0' CUARENTA Y OCHO (48), (VEINTICUATRO (24) EN CADA LADO)

CUATRO (4)
REMACHES CIEGOS
W702512-S900C O
SOLDADURAS DE TAPÓN MIG
(DOS (2) EN CADA LADO)

DOS (2)
PERNOS W716997-S450L
(UNO (1) EN CADA LADO)
PAR A $12 \pm 1,8$ N*m.

**PARTE
DELANTERA
DEL VEHICULO**

**FIGURA 5 - SE MUESTRA LA CAJA DE 6,75'
(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)**

SKHC3B-9627840-AB

HOJA 7 DE 9

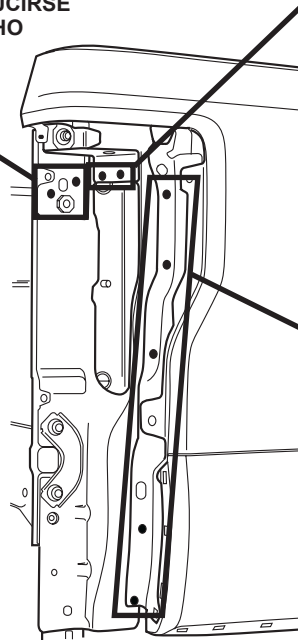


CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**CONJUNTO LATERAL EXTERIOR DE CAJA SUPER DUTY -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

CUATRO (4) REMACHES CIEGOS W702554-S900C -
O SOLDADURAS DE TAPÓN MIG
(DOS (2) EN CADA LADO)
**ATENCIÓN: LOS REMACHES DEBERÁN INTRODUCIRSE
DIRECCIONALMENTE DESDE DENTRO DEL LECHO**

CUATRO (4) REMACHES CIEGOS
W702512-S900C
(DOS (2) EN CADA LADO)



**PARTE
DELANTERA
DEL VEHÍCULO** →

DIEZ (10) REMACHES CIEGOS W702512-S900C
O SOLDADURAS DE TAPÓN MIG
(CINCO (5) EN CADA LADO)

FIGURA 6
**(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)**

← **PARTE
DELANTERA
DEL VEHÍCULO**

VEINTICUATR (24)
W707638-S900C O
SOLDADURAS DE TAPÓN MIG
(DOCE (12) EN CADA LADO)

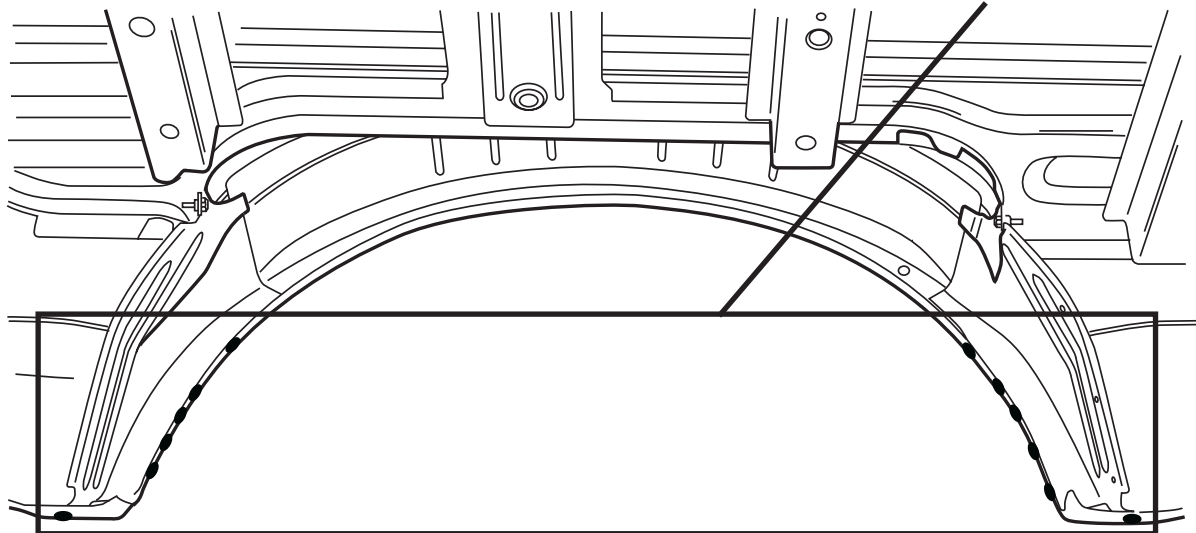
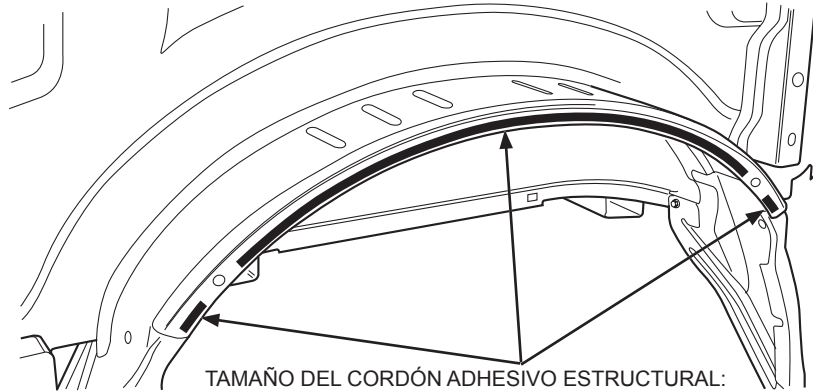


FIGURA 7
**(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)**

SKHC3B-9627840-AB

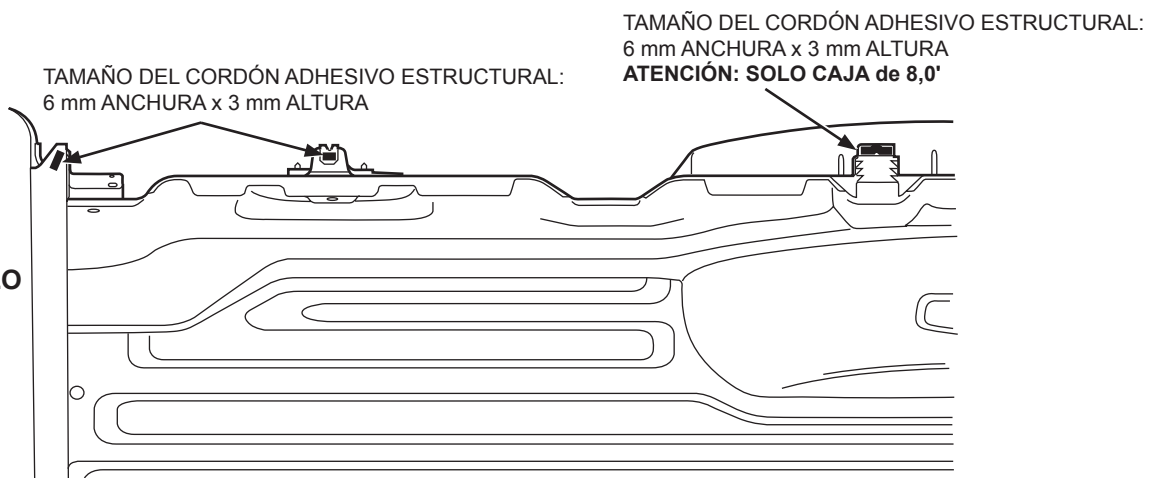
HOJA 8 DE 9





TAMAÑO DEL CORDÓN ADHESIVO ESTRUCTURAL:
6 mm ANCHURA x 3 mm ALTURA

FIGURA 8
(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)

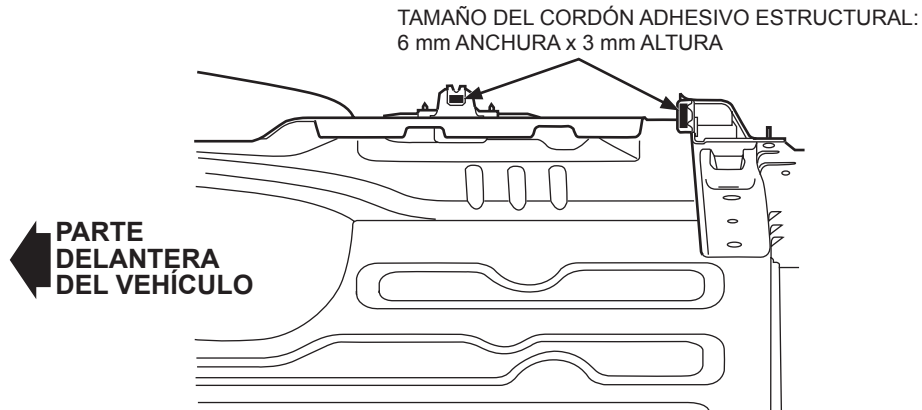


TAMAÑO DEL CORDÓN ADHESIVO ESTRUCTURAL:
6 mm ANCHURA x 3 mm ALTURA

TAMAÑO DEL CORDÓN ADHESIVO ESTRUCTURAL:
6 mm ANCHURA x 3 mm ALTURA
ATENCIÓN: SOLO CAJA de 8,0'

← **PARTE
DELANTERA
DEL VEHÍCULO**

FIGURA 9
(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)



TAMAÑO DEL CORDÓN ADHESIVO ESTRUCTURAL:
6 mm ANCHURA x 3 mm ALTURA

← **PARTE
DELANTERA
DEL VEHÍCULO**

FIGURA 10
(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)

SKHC3B-9627840-AB

HOJA 9 DE 9



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**CONJUNTO LATERAL EXTERIOR DE CAJA SUPER DUTY -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**

SUPER DUTY BOX FRONT PANEL ASSEMBLY - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9900188-A*	Box Front Panel	1
HC3B-9900292-A*	Front Panel Reinforcement (RH)	1
HC3B-9900293-A*	Front Panel Reinforcement (LH)	1
SKHC3B-9900124-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9900374-A*	Box Fill Panel (RH)	1
HC3B-99279D58-A*	Tie Down Reinforcement	1
SKHC3B-9900124-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9900375-A*	Box Fill Panel (LH)	1
HC3B-99279D58-A*	Tie Down Reinforcement	1
SKHC3B-9900124-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	18
W702512-S900C	Blind Rivet	28
W708777-S900C	Blind Rivet	2
W708713-S900	Self-Piercing Rivet (SPR) Code AS	4
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.

SKHC3B-9900124-AB

SHEET 1 OF 2



- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.
- MIG plug welds are to be performed using 5554 wire at 1.2mm, using pure argon as a shielding gas. In preparation for the plug welds, identify the specific weld locations and number, and drill a 6.5mm hole in the top panel for each location to weld.

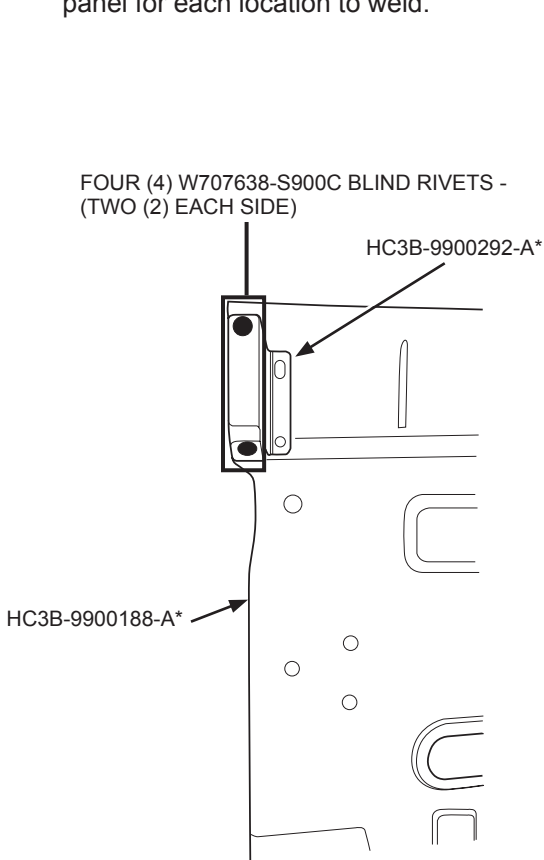


FIGURE 1

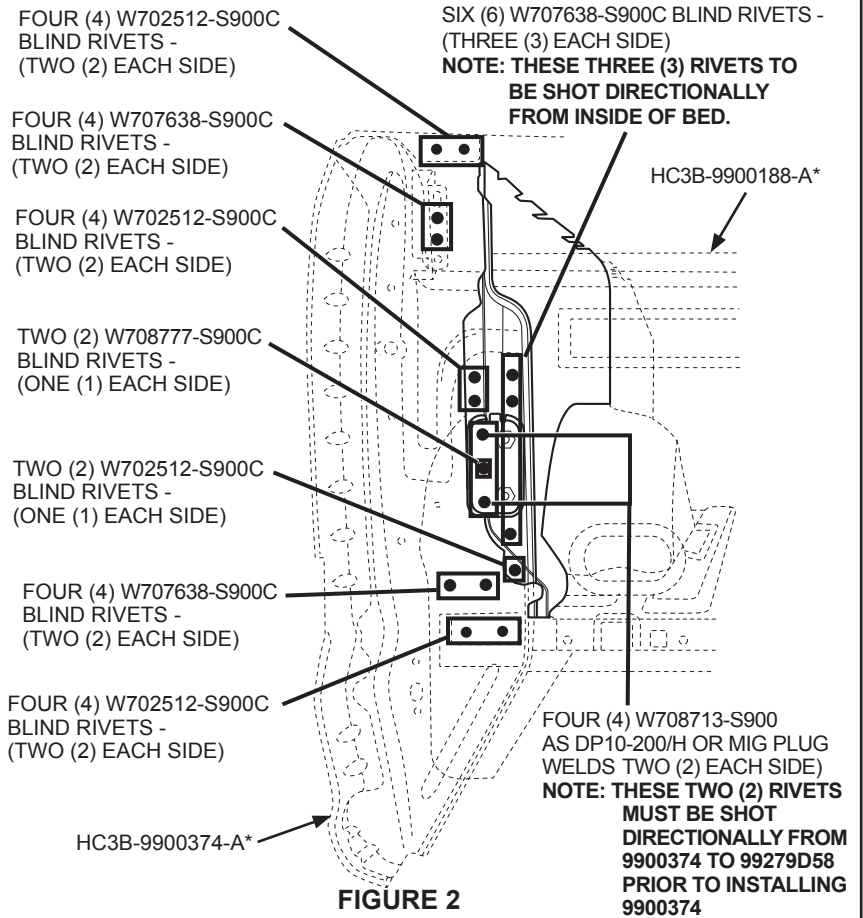


FIGURE 2

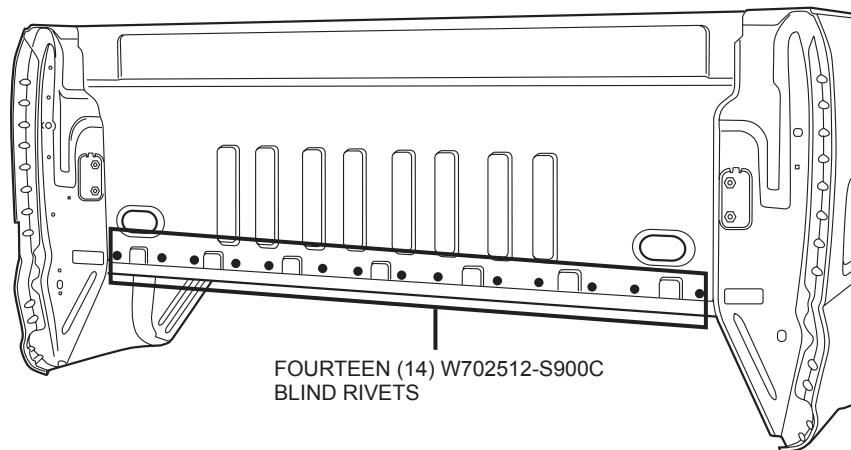


FIGURE 3

SKHC3B-9900124-AB

SHEET 2 OF 2



POSE DU PANNEAU AVANT DE CAISSE SUR SUPER DUTY - DIRECTIVES DE POSE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9900188-A*	Panneau avant de caisse	1
HC3B-9900292-A*	Renfort de panneau avant (côté droit)	1
HC3B-9900293-A*	Renfort de panneau avant (côté gauche)	1
SKHC3B-9900124-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9900374-A*	Panneau d'obturation de caisse (côté droit)	1
HC3B-99279D58-A*	Renfort de fixation	1
SKHC3B-9900124-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9900375-A*	Panneau d'obturation de caisse (côté gauche)	1
HC3B-99279D58-A*	Renfort de fixation	1
SKHC3B-9900124-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	18
W702512-S900C	Rivet aveugle	28
W708777-S900C	Rivet aveugle	2
W708713-S900	Rivet auto-perceur (SPR) Code AS	4
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

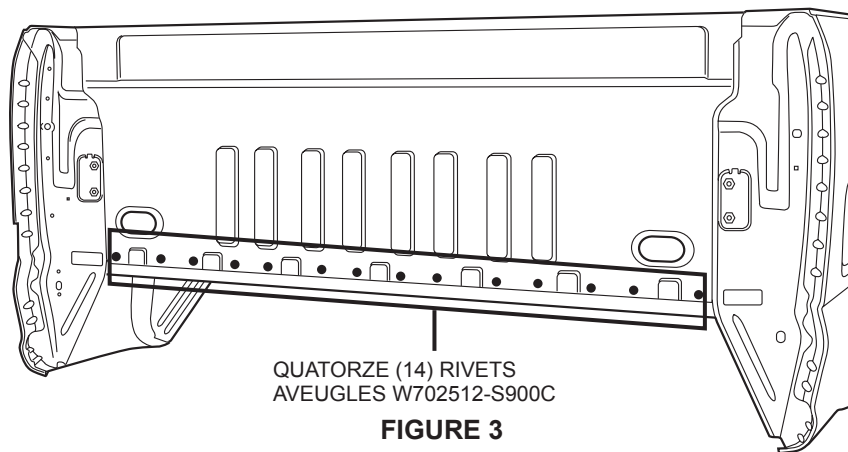
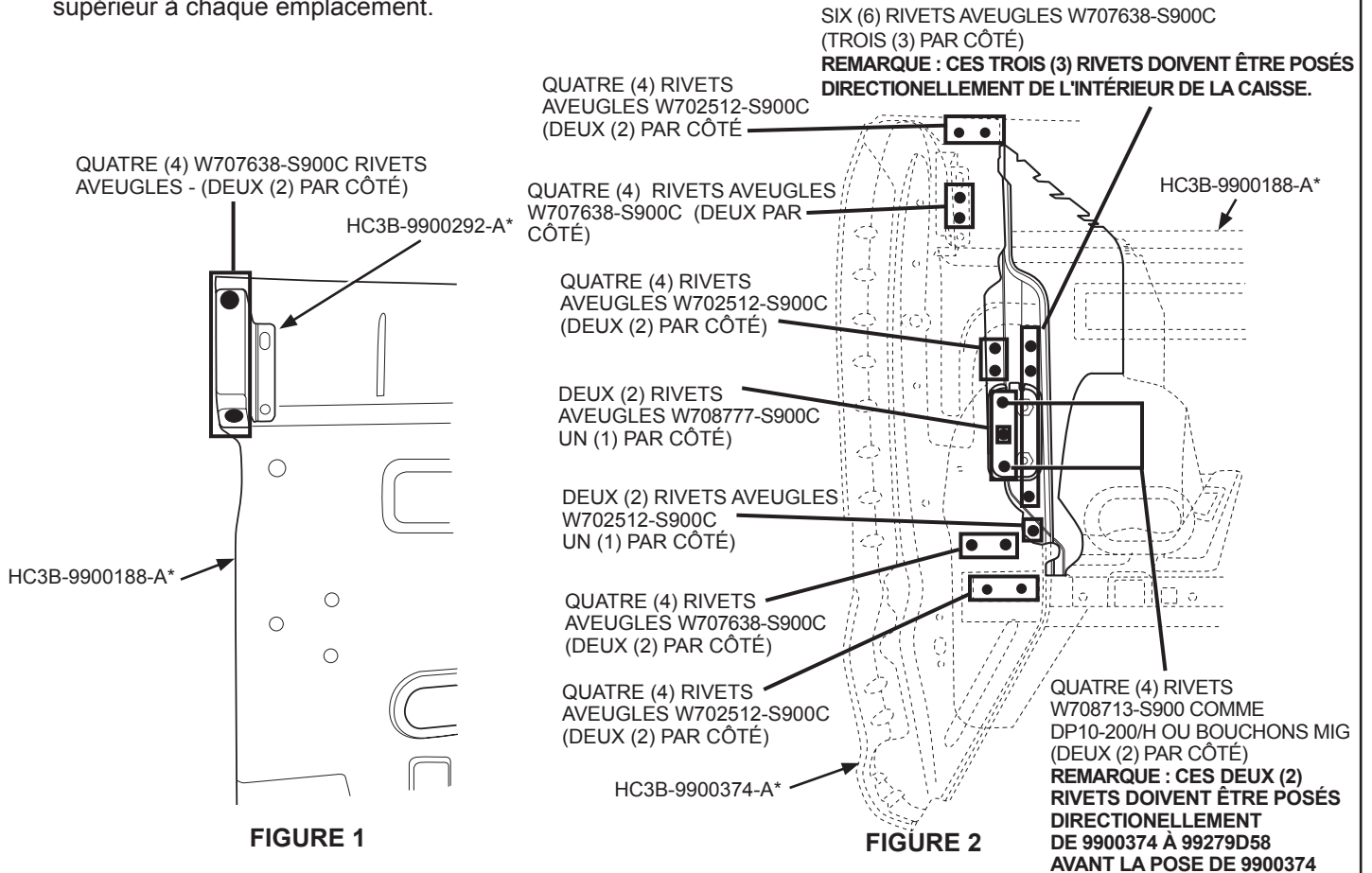
- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.

SKHC3B-9900124-AB

FEUILLE 1 DE 2



- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.
- Faire les bouchons de soudure MIG avec du fil 5554 à 1,2 mm sous atmosphère inerte d'argon pur. En préparation, identifier le nombre et l'emplacement des soudures et percer un trou de 6,5 mm dans le panneau supérieur à chaque emplacement.



SKHC3B-9900124-AB

FEUILLE 2 DE 2



CONJUNTO DEL PANEL DELANTERO DE LA CAJA SUPER DUTY - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9900188-A*	Panel delantero de la caja	1
HC3B-9900292-A*	Refuerzo del panel delantero (derecho)	1
HC3B-9900293-A*	Refuerzo del panel delantero (izquierdo)	1
SKHC3B-9900124-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9900374-A*	Panel de relleno de la caja (derecho)	1
HC3B-99279D58-A*	Refuerzo de sujeción	1
SKHC3B-9900124-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9900375-A*	Panel de relleno de la caja (izquierdo)	1
HC3B-99279D58-A*	Refuerzo de sujeción	1
SKHC3B-9900124-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
N° de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	18
W702512-S900C	Remache ciego	28
W708777-S900C	Remache ciego	2
W708713-S900	Remache autoperforante de reemplazo (SPR) Código AS	4
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

- Los remaches ciegos pueden instalarse en los orificios de los remaches autoperforantes originales una vez que se hayan fresado a 6,5 mm. Antes de instalar el remache ciego en las ubicaciones de los remaches autoperforantes originales, asegúrese de lijar adecuadamente todas las superficies del reborde.
- Los tornillos de taladro por fluencia (FDS, por sus siglas en inglés) solo podrán reemplazarse por remaches ciegos. Se utilizará la ubicación original de los tornillos de taladro por fluencia, pero deberá fresarse a 6,5 mm.
- Los remaches podrán extraerse mediante taladro, esmerilado o pistola de remaches autoperforantes configurada a modo de herramienta de extracción de remaches.
- El uso del calor (sin exceder los 218 °C / 425°F) como medio para aflojar un panel remachado solo debería aplicarse cuando todos los paneles del conjunto deban reemplazarse o separarse y deba aplicarse un nuevo adherente.

SKHC3B-9900124-AB

HOJA 1 DE 2



- La preparación del reborde antes de la aplicación del adherente implica realizar un lijado para limpiar el metal con arenilla 80-120 y, a continuación, aplicar el adherente esparciéndolo con un cepillo para ácido hasta cubrir cualquier extensión de aluminio que hubiera quedado expuesta.
- El uso de clecos es una excelente manera de sujetar los paneles en su posición mientras se instalan y se realizan los taladros para los remaches.
- Deberán realizarse soldaduras de tapón MIG con hilo 5554 a 1,2 mm utilizando argón puro como gas de protección. En preparación para las soldaduras de tapón, identifique el lugar y la cantidad de ubicaciones donde debe soldar y taladre un orificio de 6,5 mm en el panel superior en cada una de las ubicaciones donde deba realizar la soldadura.

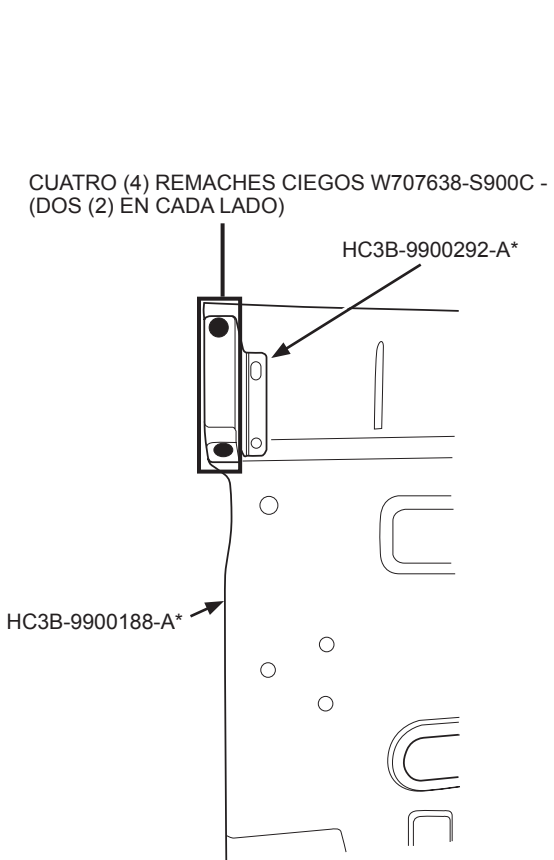


FIGURA 1

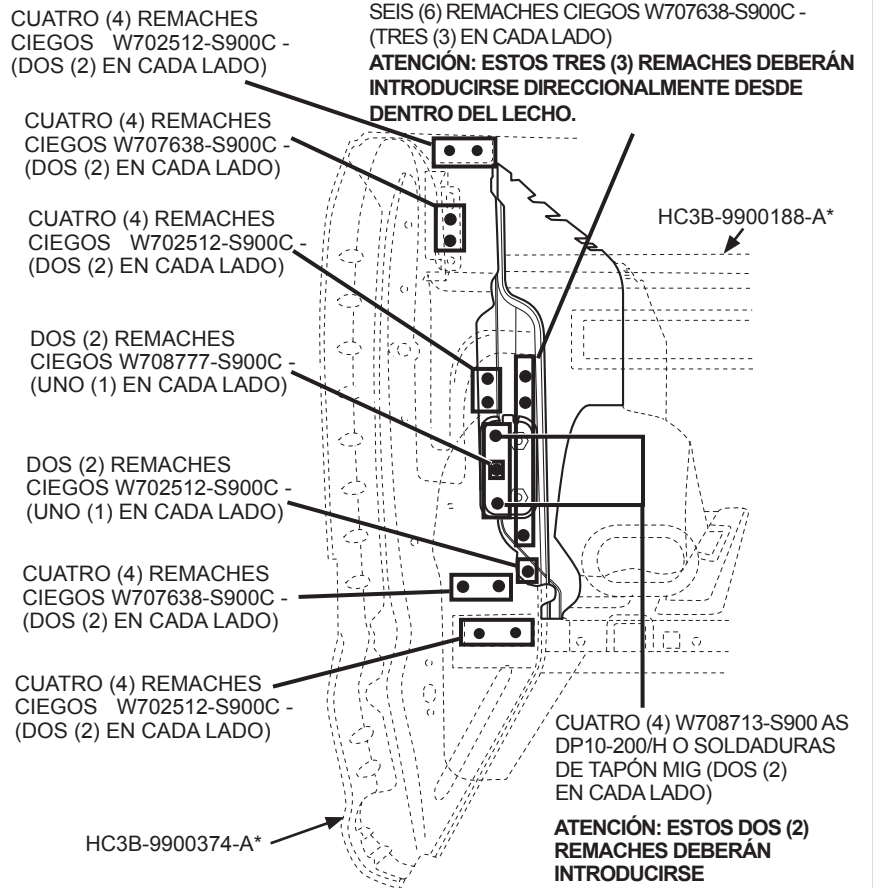


FIGURA 2

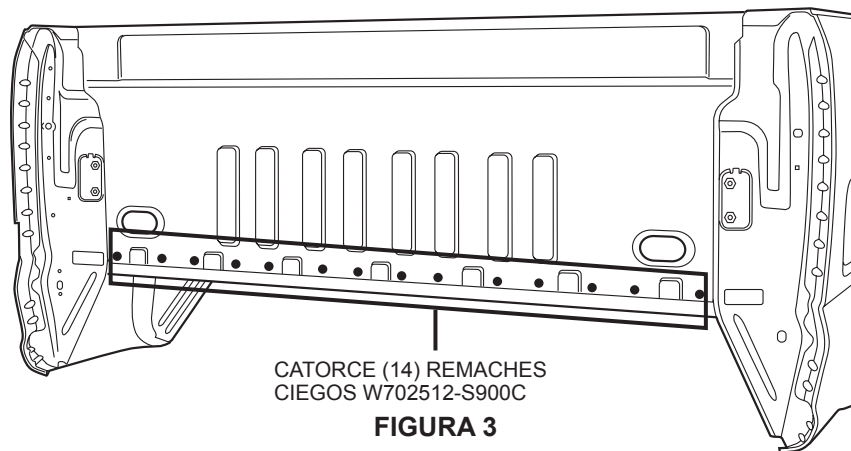


FIGURA 3

SKHC3B-9900124-AB

HOJA 2 DE 2



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

CONJUNTO DEL PANEL DELANTERO
DE LA CAJA SUPER DUTY -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

SUPER DUTY BOX WHEEL HOUSE ASSEMBLY - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9927894-A*	Box Wheel House Outer Panel (RH)	1
SKHC3B-9927894-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	6
W702512-S900C	Blind Rivet	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9927895-A*	Box Wheel House Outer Panel (LH)	1
SKHC3B-9927894-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	6
W702512-S900C	Blind Rivet	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9927886-A*	Box Wheel House Inner Panel (RH)	1
SKHC3B-9927894-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	14
W702512-S900C	Blind Rivet	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SKHC3B-9927894-AB

SHEET 1 OF 5



KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9927887-A*	Box Wheel House Inner Panel (LH)	1
SKHC3B-9927894-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	14
W702512-S900C	Blind Rivet	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-99280A98-A*	Box Wheel House Forward Panel (RH)	1
SKHC3B-9927894-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	10
W702512-S900C	Blind Rivet	1
W710330-S439	Bolt and Washer M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-99280A99-A*	Box Wheel House Forward Panel (LH)	1
SKHC3B-9927894-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	10
W702512-S900C	Blind Rivet	1
W710330-S439	Bolt and Washer M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SKHC3B-9927894-AB

SHEET 2 OF 5



KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-99280B04-A*	Box Wheel House Rear Panel (RH)	1
SKHC3B-9927894-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	9
W702512-S900C	Blind Rivet	2
W710330-S439	Bolt and Washer M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-99280B05-A*	Box Wheel House Rear Panel (LH)	1
SKHC3B-9927894-AB	Instruction Sheet	1
NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W707638-S900C	Blind Rivet	9
W702512-S900C	Blind Rivet	2
W710330-S439	Bolt and Washer M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1

SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

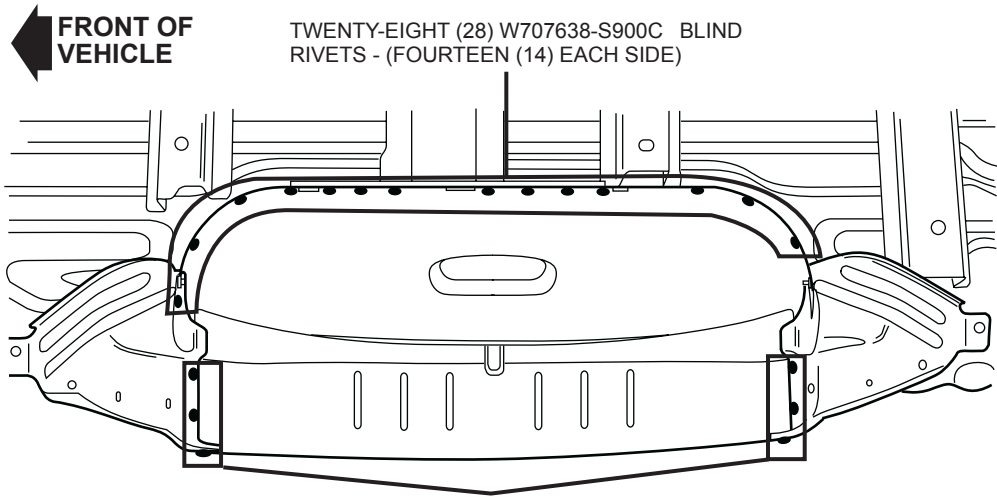
- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes

SKHC3B-9927894-AB

SHEET 3 OF 5



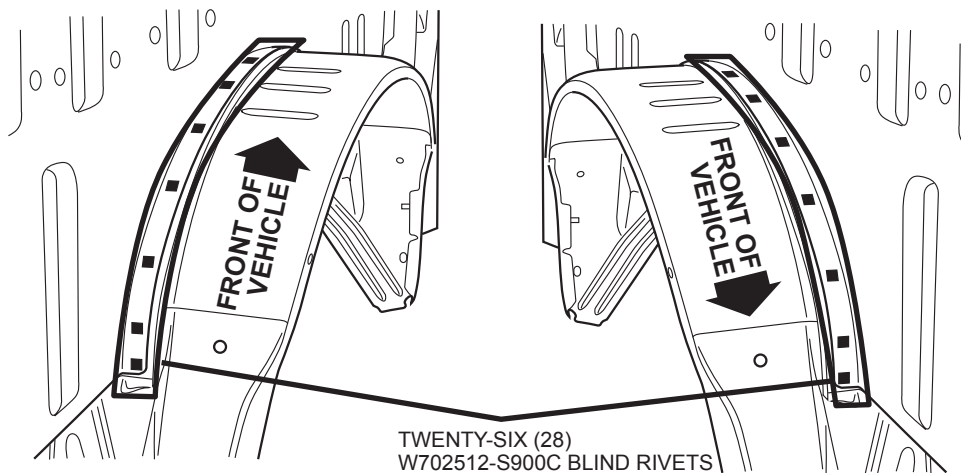
- MIG plug welds are to be performed using 5554 wire at 1.2mm, using pure argon as a shielding gas. In preparation for the plug welds, identify the specific weld locations and number, and drill a 6.5mm hole in the top panel for each location to weld.



TWENTY-EIGHT (28) W707638-S900C BLIND RIVETS - (FOURTEEN (14) EACH SIDE)

TWELVE (12) W707638-S900C BLIND RIVETS - (SIX (6) EACH SIDE)

FIGURE 1
RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR



TWENTY-SIX (28) W702512-S900C BLIND RIVETS (THIRTEEN (14) EACH SIDE)

FIGURE 2
RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR

SKHC3B-9927894-AB

SHEET 4 OF 5



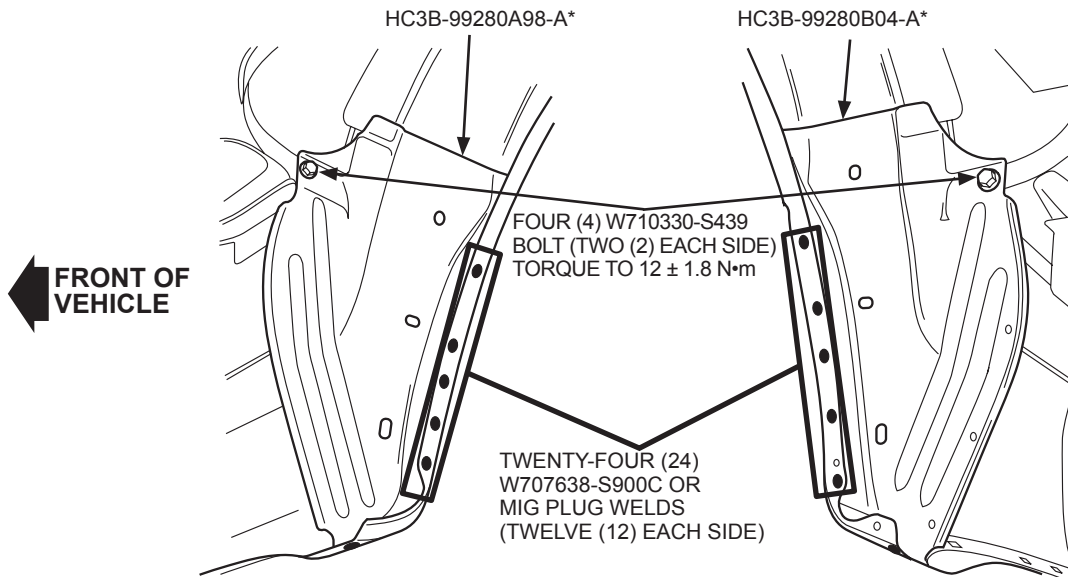


FIGURE 3
RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR

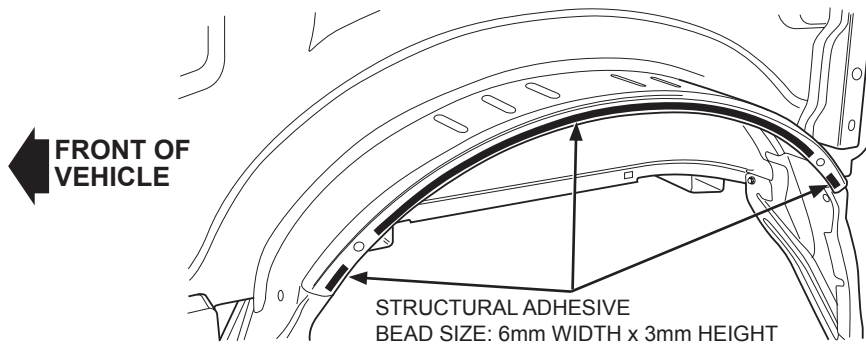


FIGURE 4
RH SIDE SHOWN, LH SIDE SIMILAR

SKHC3B-9927894-AB

SHEET 5 OF 5



PASSAGE DE ROUE DE CAISSE SUR SUPER DUTY - DIRECTIVES DE POSE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9927894-A*	Panneau extérieur droit de passage de roue de caisse	1
SKHC3B-9927894-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	6
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9927895-A*	Panneau extérieur gauche de passage de roue de caisse	1
SKHC3B-9927894-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	6
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9927886-A*	Panneau intérieur droit de passage de roue de caisse	1
SKHC3B-9927894-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	14
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

SKHC3B-9927894-AB

FEUILLE 1 DE 5



NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9927887-A*	Panneau intérieur gauche de passage de roue de caisse	1
SKHC3B-9927894-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	14
W702512-S900C	Rivet aveugle	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-99280A98-A*	Panneau avant droit de passage de roue de caisse	1
SKHC3B-9927894-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	10
W702512-S900C	Rivet aveugle	1
W710330-S439	Boulon et rondelle M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-99280A99-A*	Panneau avant gauche de passage de roue de caisse	1
SKHC3B-9927894-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	10
W702512-S900C	Rivet aveugle	1
W710330-S439	Boulon et rondelle M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

SKHC3B-9927894-AB

FEUILLE 2 DE 5



NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-99280B04-A*	Panneau arrière droit de passage de roue de caisse	1
SKHC3B-9927894-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	9
W702512-S900C	Rivet aveugle	2
W710330-S439	Boulon et rondelle M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-99280B05-A*	Panneau arrière gauche de passage de roue de caisse	1
SKHC3B-9927894-AB	Fiche d'instructions	1
HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W707638-S900C	Rivet aveugle	9
W702512-S900C	Rivet aveugle	2
W710330-S439	Boulon et rondelle M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet

SKHC3B-9927894-AB

FEUILLE 3 DE 5



- Faire les bouchons de soudure MIG avec du fil 5554 à 1,2 mm, sous atmosphère inerte d'argon pur. En préparation pour les bouchons de soudure, identifier le nombre et les emplacements de soudure et percer un trou de 6,5 mm dans le panneau supérieur à chaque emplacement.

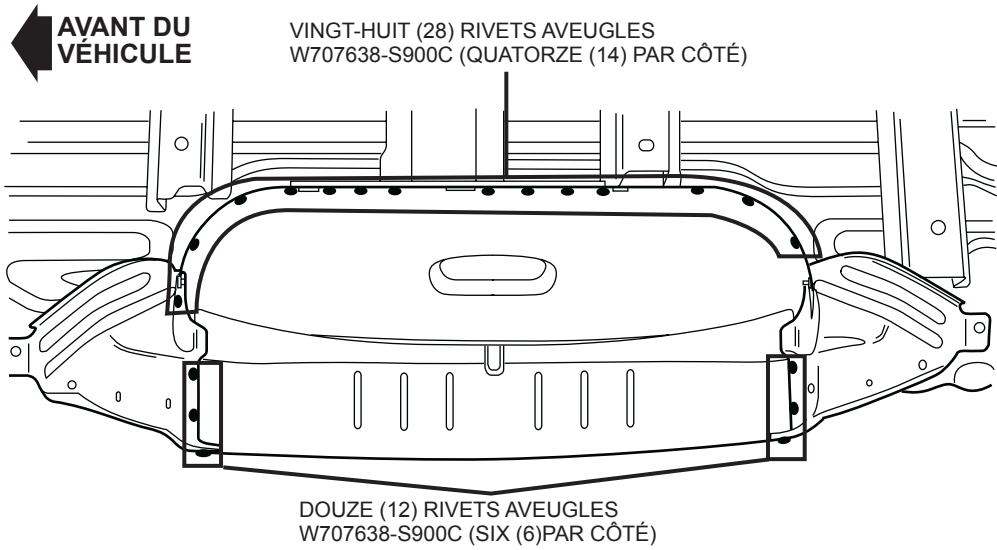


FIGURE 1
CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE

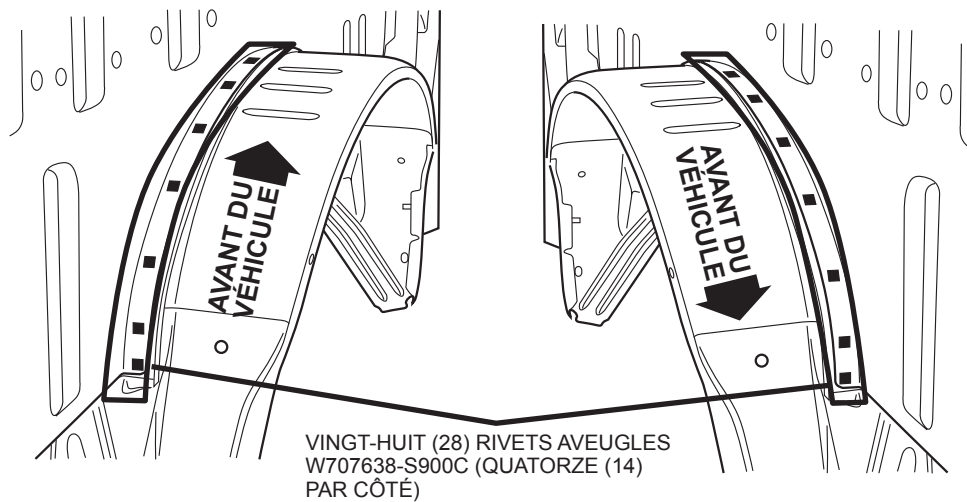


FIGURE 2
CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE

SKHC3B-9927894-AB

FEUILLE 4 DE 5



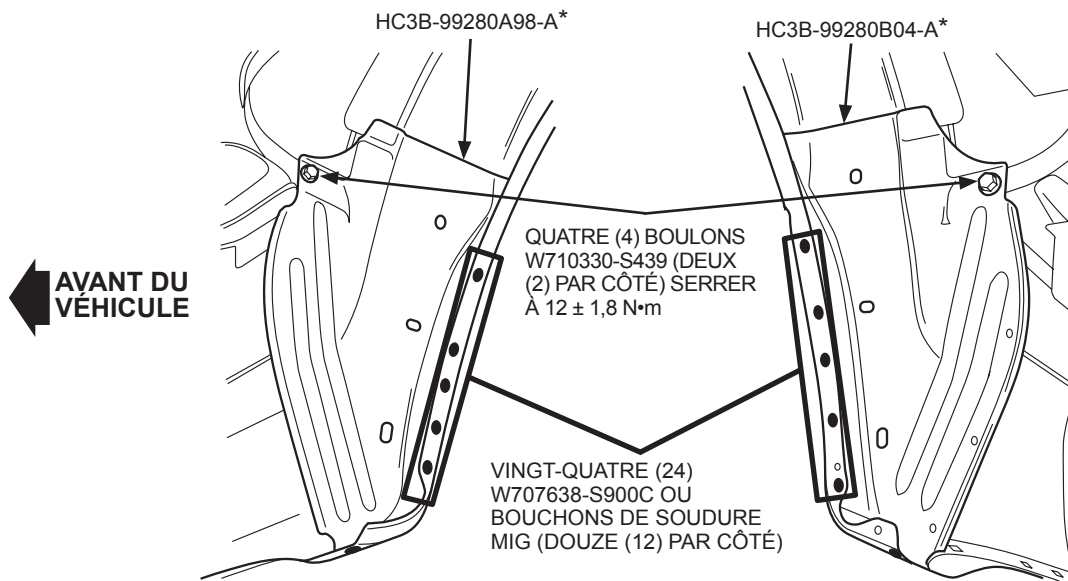


FIGURE 3
CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE

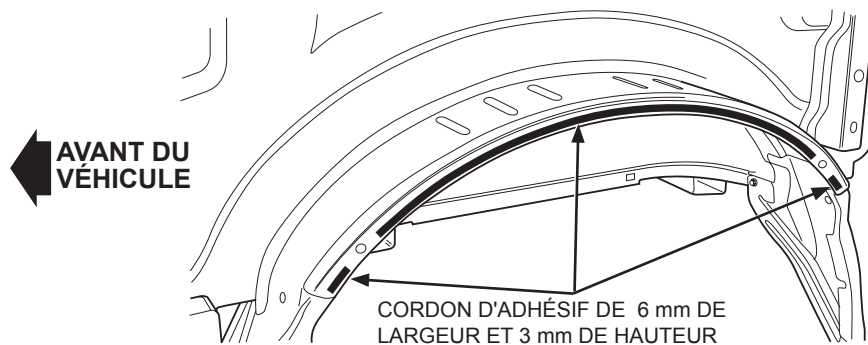


FIGURE 4
CÔTÉ DROIT ILLUSTRÉ, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE

SKHC3B-9927894-AB

FEUILLE 5 DE 5



CONJUNTO DEL ALOJAMIENTO DE LA RUEDA DE LA CAJA SUPER DUTY - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9927894-A*	Panel exterior del alojamiento de la rueda de la caja (derecho)	1
SKHC3B-9927894-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	6
W702512-S900C	Remache ciego	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9927895-A*	Panel exterior del alojamiento de la rueda de la caja (izquierdo)	1
SKHC3B-9927894-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	6
W702512-S900C	Remache ciego	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9927886-A*	Panel interior del alojamiento de la rueda de la caja (derecho)	1
SKHC3B-9927894-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	14
W702512-S900C	Remache ciego	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

SKHC3B-9927894-AB

HOJA 1 DE 5



KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9927887-A*	Panel interior del alojamiento de la rueda de la caja (izquierdo)	1
SKHC3B-9927894-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	14
W702512-S900C	Remache ciego	14
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-99280A98-A*	Panel delantero del alojamiento de la rueda de la caja (derecho)	1
SKHC3B-9927894-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	10
W702512-S900C	Remache ciego	1
W710330-S439	Perno y arandela M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-99280A99-A*	Panel delantero del alojamiento de la rueda de la caja (izquierdo)	1
SKHC3B-9927894-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	10
W702512-S900C	Remache ciego	1
W710330-S439	Perno y arandela M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

SKHC3B-9927894-AB

HOJA 2 DE 5



KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-99280B04-A*	Panel posterior del alojamiento de la rueda de la caja (derecho)	1
SKHC3B-9927894-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	9
W702512-S900C	Remache ciego	2
W710330-S439	Perno y arandela M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-99280B05-A*	Panel posterior del alojamiento de la rueda de la caja (izquierdo)	1
SKHC3B-9927894-AB	Hoja de instrucciones	1
NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W707638-S900C	Remache ciego	9
W702512-S900C	Remache ciego	2
W710330-S439	Perno y arandela M6 x 20	1
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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

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

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

SKHC3B-9927894-AB

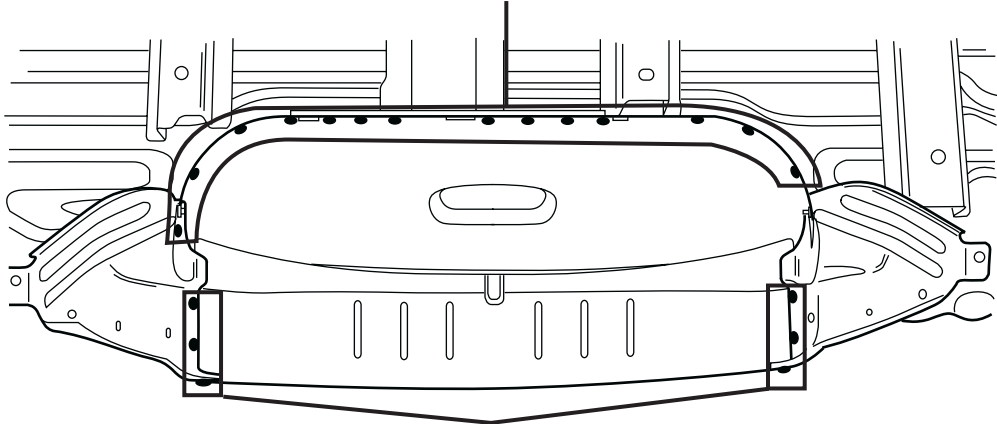
HOJA 3 DE 5



- Deberán realizarse soldaduras de tapón MIG con hilo 5554 a 1,2 mm utilizando argón puro como gas de protección. En preparación para las soldaduras de tapón, identifique el lugar y la cantidad de ubicaciones que debe soldar y taladre un orificio de 6,5 mm en el panel superior en cada una de las ubicaciones donde deba realizar la soldadura.

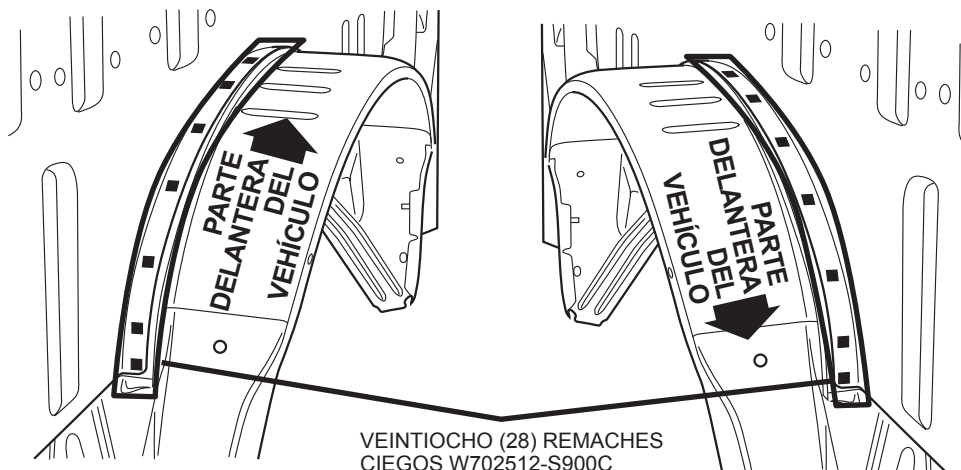

**PARTE
DELANTERA
DEL VEHÍCULO**

VEINTIOCHO (28) REMACHES CIEGOS
 W707638-S900C -
 (CATORCE (14) EN CADA LADO)



DOCE (12) REMACHES CIEGOS W707638-S900C -
 (SEIS (6) EN CADA LADO)

FIGURA 1
SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR.



VEINTIOCHO (28) REMACHES
 CIEGOS W702512-S900C
 (CATORCE (14) EN CADA LADO)

FIGURA 2
SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR.

SKHC3B-9927894-AB

HOJA 4 DE 5



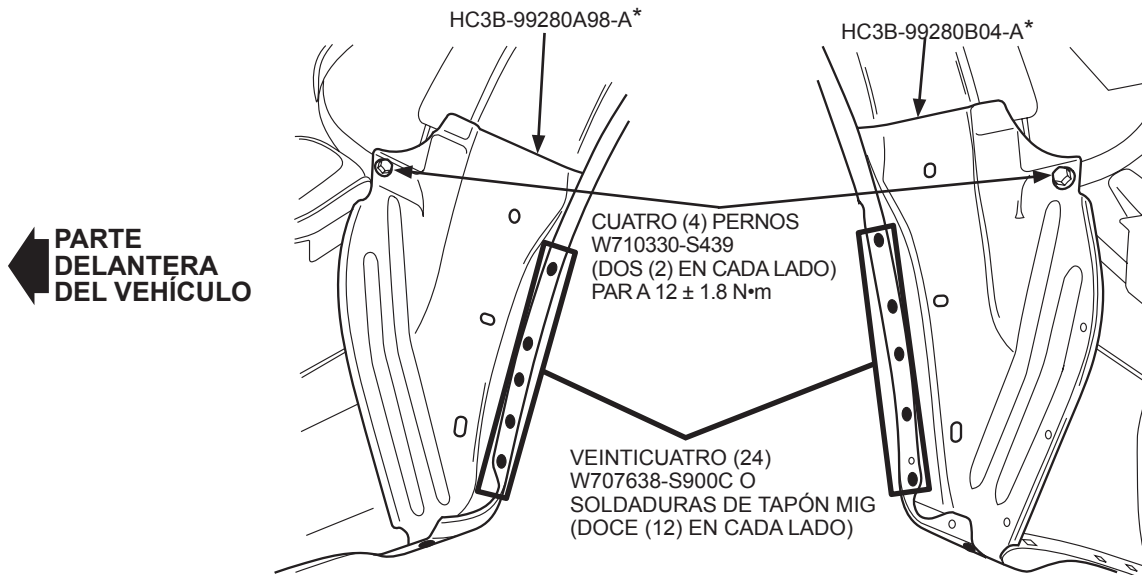


FIGURA 3
SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR.

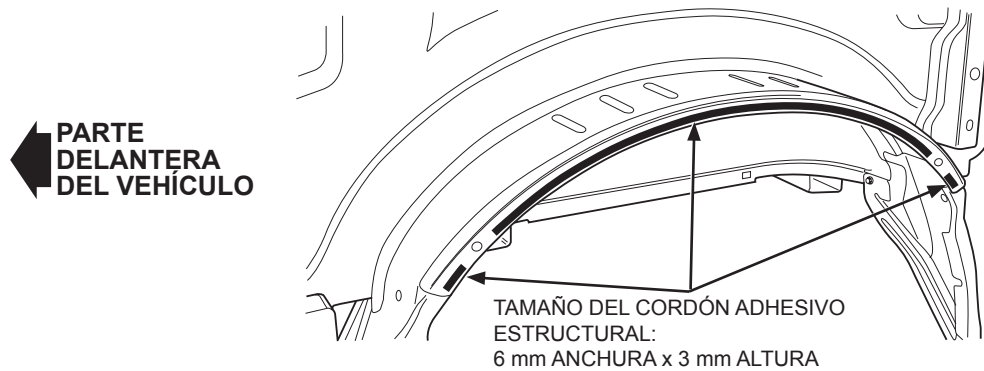


FIGURA 4
SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO.
EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR.

SKHC3B-9927894-AB

HOJA 5 DE 5



SUPER DUTY BOX REAR CORNER PILLAR ASSEMBLY - SERVICE KIT INSTRUCTIONS

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9941032-A*	Box Rear Pillar Assembly Rear Corner Inner (RH)	1
SKHC3B-9941032-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-9941033-A*	Box Rear Pillar Assembly Rear Corner Inner (LH)	1
SKHC3B-9941032-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-99412A04-A*	Box Rear Pillar Assembly Rear Corner Outer (RH)	1
SKHC3B-9941032-AB	Instruction Sheet	1

KIT		
Part Number	Description	Quantity
HC3B-99412A05-A*	Box Rear Pillar Assembly Rear Corner Outer (LH)	1
SKHC3B-9941032-AB	Instruction Sheet	1

NOT INCLUDED IN KIT (PROCURE LOCALLY)		
Part Number	Description	Quantity
W702512-S900C	Blind Rivet	16
W708777-S900C	Blind Rivet	24
W702554-S900C	Blind Rivet	20
W708778-S900C	Blind Rivet	8
W712198-S439	Screw and Washer - M6 x 28 Hexagon Conical 010	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 or Fusor 108B	Metal Panel Bonding Adhesive	1



SERVICE GUIDELINES:

- Aluminum repairs should be performed in an area protected from steel working areas, and tools used in aluminum repair should be quarantined from steel repair tools.

NOTE: If SPRs are called out in the materials table and procedure as a possible repair option, the replacement SPRs must be installed adjacent to the original SPR Locations.

- Blind rivets may be installed in original SPR holes, after they are reamed out to 6.5mm. Be sure to grind all surfaces of the flange smooth prior to blind rivet installation in original SPR locations.
- Flow Drill Screws (FDS) are to be replaced by blind rivets only. The original location of the FDS is used, but reamed out to 6.5mm.
- Rivets may be removed by drilling, grinding, or SPR gun set up as a rivet removal tool.
- Using heat (not exceeding 425°F) to loosen a rivet bonded panel should only be done when all panels in the joint will be replaced or separated and new adhesive applied.
- Flange preparation for adhesive is to grind to clean metal with 80-120 grit, clean, and then apply the adhesive, spreading it out with an acid brush, covering any exposed aluminum.
- Clecos are an excellent way to hold the panels into position when fitting and drilling rivet holes.
- MIG plug welds are to be performed using 5554 wire at 1.2mm, using pure argon as a shielding gas. In preparation for the plug welds, identify the specific weld locations and number, and drill a 6.5mm hole in the top panel for each location to weld.

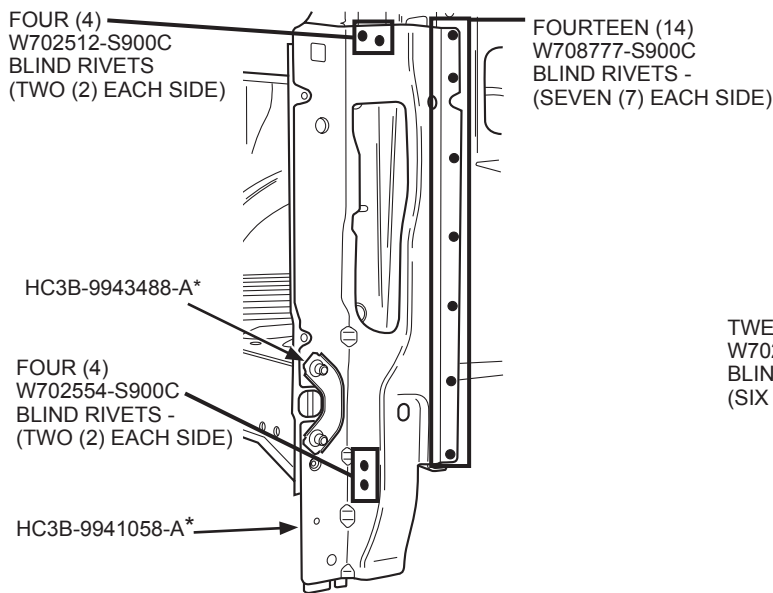


FIGURE 1
(RH SIDE SHOWN, LEFT HAND SIDE SIMILAR)

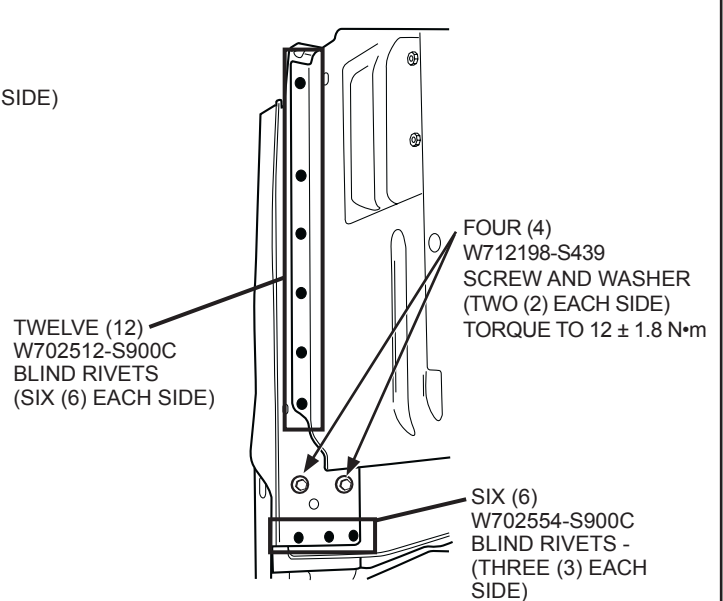
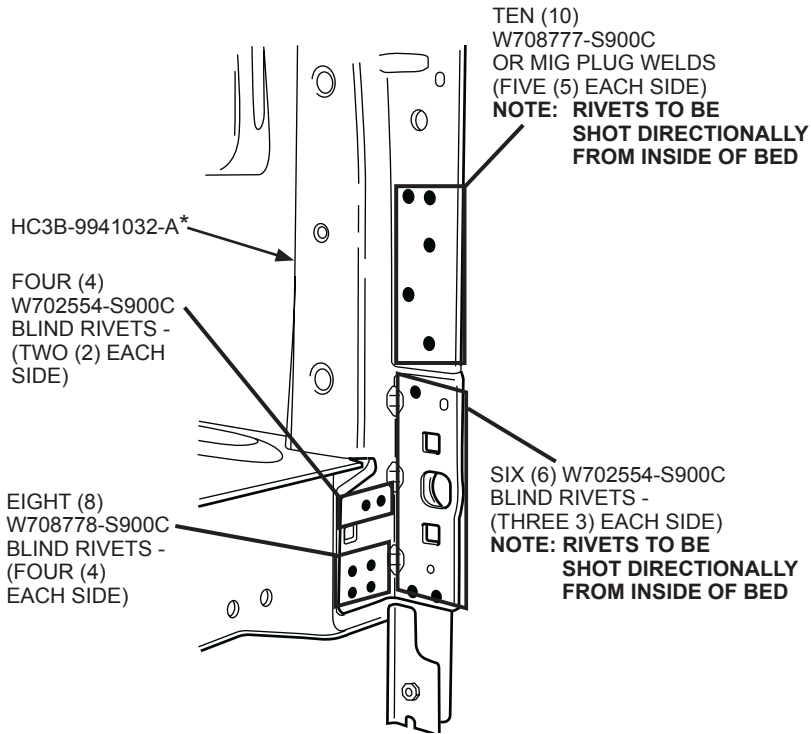


FIGURE 2
(RH SIDE SHOWN, LEFT HAND SIDE SIMILAR)





**FIGURE 3
(RH SIDE SHOWN, LEFT HAND SIDE SIMILAR)**

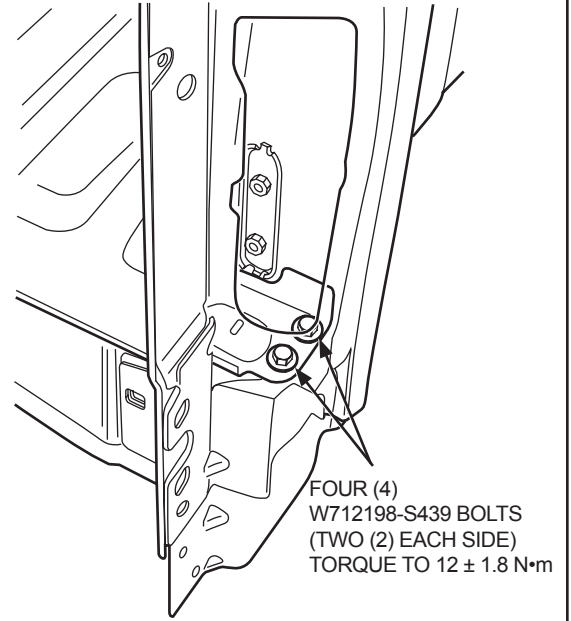


FIGURE 4

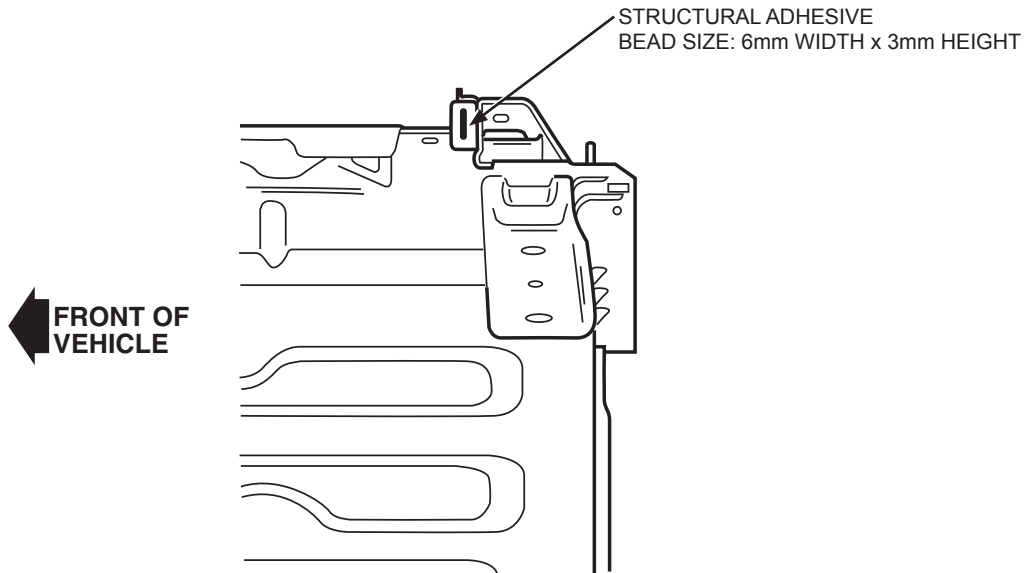


FIGURE 5

SKHC3B-9941032-AB

SHEET 3 OF 3



PILIER DE COIN ARRIÈRE DE CAISSE SUR SUPER DUTY - DIRECTIVES DE POSE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9941032-A*	Pilier de coin intérieur arrière droit de caisse	1
SKHC3B-9941032-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-9941033-A*	Pilier de coin intérieur arrière gauche de caisse	1
SKHC3B-9941032-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-99412A04-A*	Pilier de coin extérieur arrière droit de caisse	1
SKHC3B-9941032-AB	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-99412A05-A*	Pilier de coin extérieur arrière gauche de caisse	1
SKHC3B-9941032-AB	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W702512-S900C	Rivet aveugle	16
W708777-S900C	Rivet aveugle	24
W702554-S900C	Rivet aveugle	20
W708778-S900C	Rivet aveugle	8
W712198-S439	Vis et rondelle - M6 x 28 Hexagonal conique 010	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1



DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE : Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm.
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.
- Faire les bouchons de soudure MIG avec du fil 5554 à 1,2 mm sous atmosphère inerte d'argon pur. En préparation, identifier l'emplacement et le nombre des soudures et percer un trou de 6,5 mm dans le panneau supérieur à chaque emplacement pour pratiquer le bouchon de soudure.

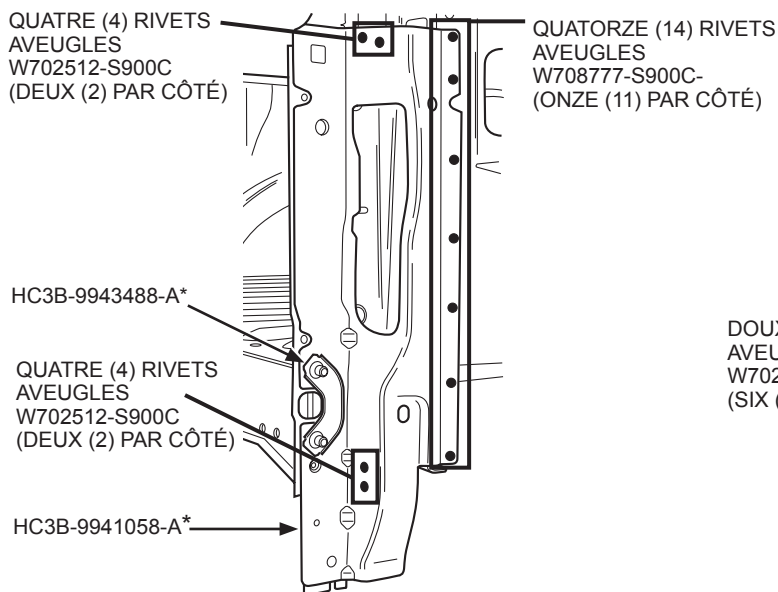


FIGURE 1
(CÔTÉ DROIT, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE)

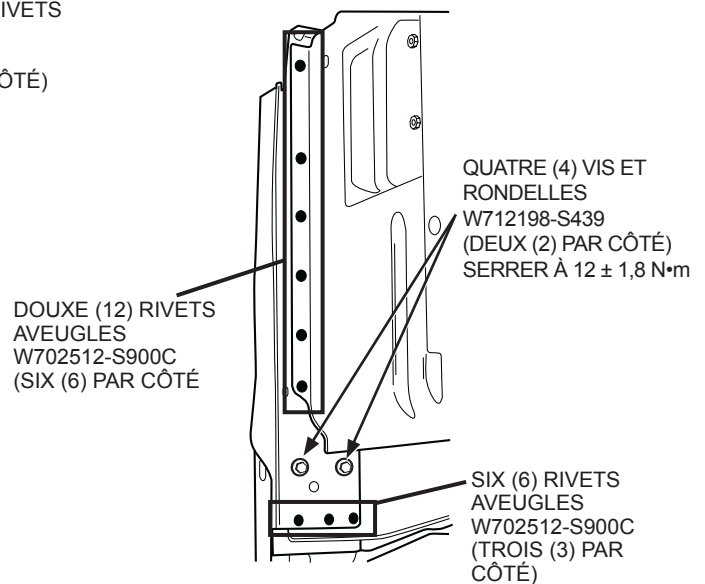


FIGURE 2
(CÔTÉ DROIT, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE)

SKHC3B-9941032-AB

FEUILLE 2 DE 3



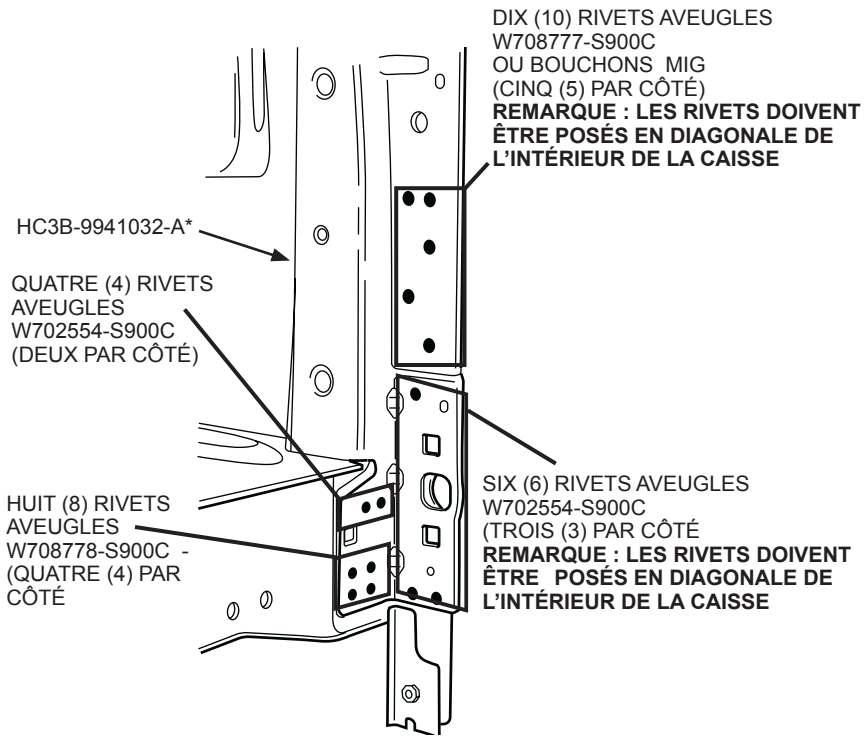


FIGURE 3
(CÔTÉ DROIT, CÔTÉ GAUCHE SIMILAIRE)

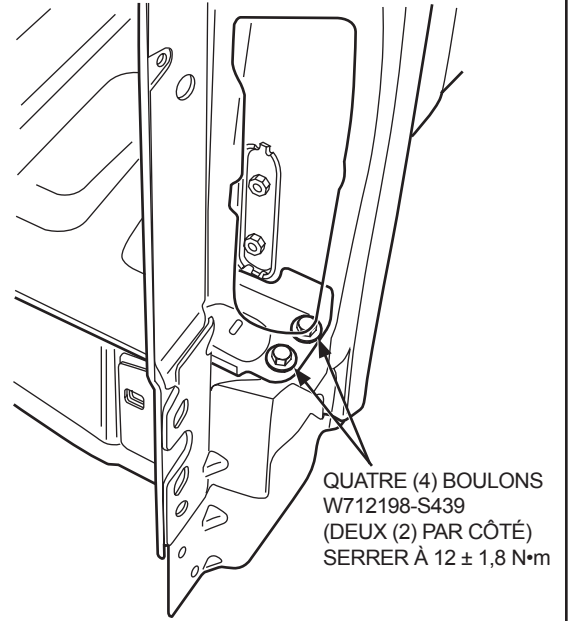


FIGURE 4

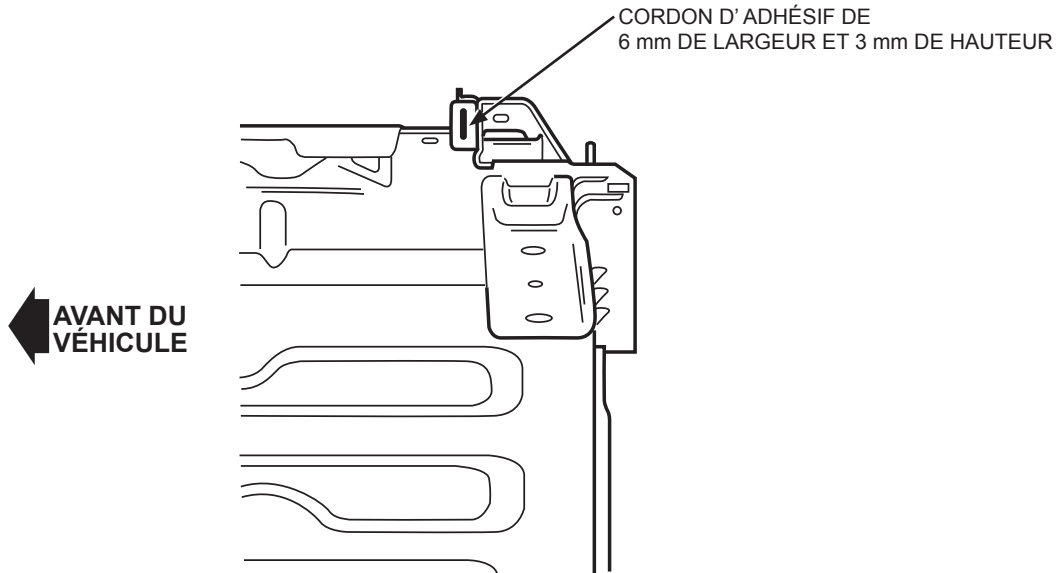


FIGURE 5

SKHC3B-9941032-AB

FEUILLE 3 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**PILIER DE COIN ARRIÈRE DE CAISSE SUR CAMIONS
SUPER DUTY - DIRECTIVES DE POSE**

CONJUNTO DEL PILAR DE LA ESQUINA POSTERIOR DE LA CAJA SUPER DUTY - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9941032-A*	Conjunto de pilar posterior de la caja en esquina trasera interior (derecho)	1
SKHC3B-9941032-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-9941033-A*	Conjunto de pilar posterior de la caja en esquina trasera interior (izquierdo)	1
SKHC3B-9941032-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-99412A04-A*	Conjunto de pilar posterior de la caja en esquina trasera exterior (derecho)	1
SKHC3B-9941032-AB	Hoja de instrucciones	1

KIT		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
HC3B-99412A05-A*	Conjunto de pilar posterior de la caja en esquina trasera exterior (izquierdo)	1
SKHC3B-9941032-AB	Hoja de instrucciones	1

NO INCLUIDO EN EL KIT (DE ABASTECIMIENTO LOCAL)		
Nº de pieza	Descripción	Cantidad
W702512-S900C	Remache ciego	16
W708777-S900C	Remache ciego	24
W702554-S900C	Remache ciego	20
W708778-S900C	Remache ciego	8
W712198-S439	Tornillo y arandela - M6 x 28 Cónico hexagonal 010	8
Motorcraft TA-1, 3M 8115 o Fusor 108B	Adherente de fijación para panel metálico	1

DIRECTRICES DE MANTENIMIENTO:

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



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

- Los remaches ciegos pueden instalarse en los orificios de los remaches autoperforantes originales una vez que se hayan fresado a 6,5 mm. Antes de instalar el remache ciego en las ubicaciones de los remaches autoperforantes originales, asegúrese de lijar adecuadamente todas las superficies del reborde.
- Los tornillos de taladro por fluencia (FDS, por sus siglas en inglés) solo podrán reemplazarse por remaches ciegos. Se utilizará la ubicación original de los tornillos de taladro por fluencia, pero deberá fresarse a 6,5 mm.
- Los remaches podrán extraerse mediante taladro, esmerilado o pistola de remaches autoperforantes configurada a modo de herramienta de extracción de remaches.
- El uso del calor (sin exceder los 218 °C / 425°F) como medio para aflojar un panel remachado solo debería aplicarse cuando todos los paneles del conjunto deban reemplazarse o separarse y deba aplicarse un nuevo adherente.
- La preparación del reborde antes de la aplicación del adherente implica realizar un lijado para limpiar el metal con arenilla 80-120 y, a continuación, aplicar el adherente esparciéndolo con un cepillo para ácido hasta cubrir cualquier extensión de aluminio que hubiera quedado expuesta.
- El uso de cecos es una excelente manera de sujetar los paneles en su posición mientras se instalan y se realizan los taladros para los remaches.
- Deberán realizarse soldaduras de tapón MIG con hilo 5554 a 1,2 mm utilizando argón puro como gas de protección. En preparación para las soldaduras de tapón, identifique el lugar y la cantidad de ubicaciones que debe soldar y taladre un orificio de 6,5 mm en el panel superior en cada una de las ubicaciones donde deba realizar la soldadura.

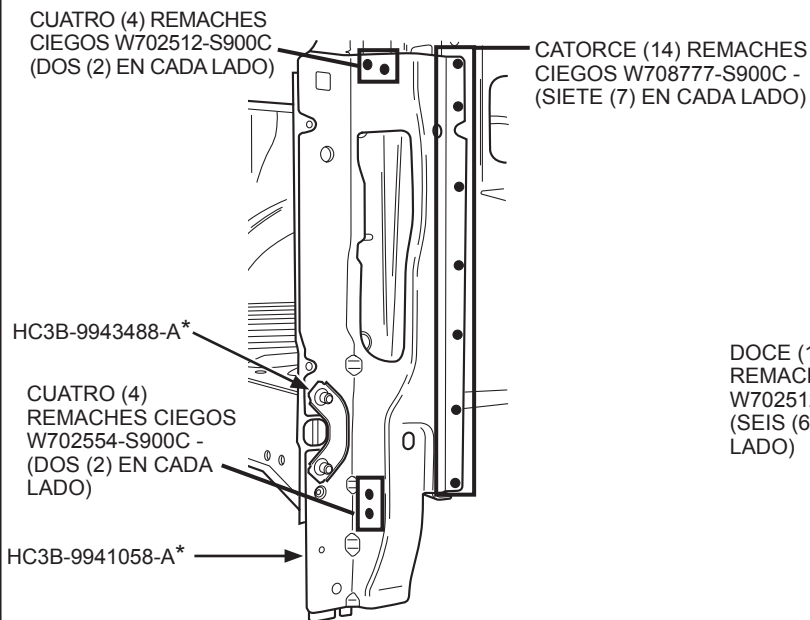


FIGURA 1
(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO. EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)

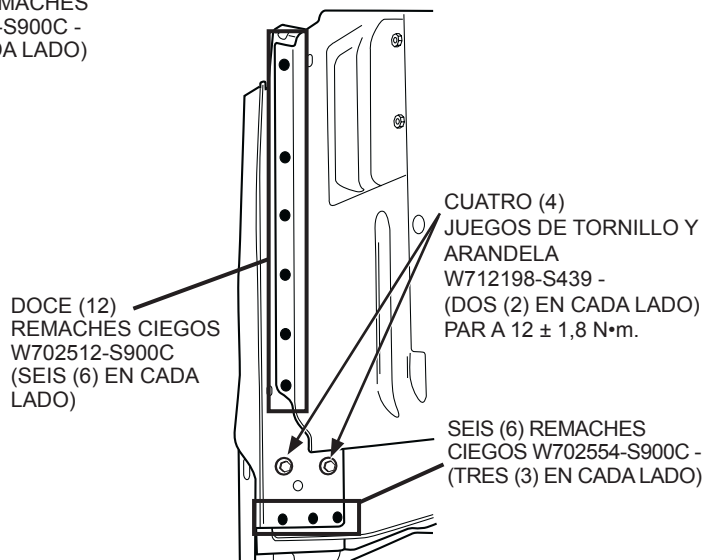


FIGURA 2
(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO. EL LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)

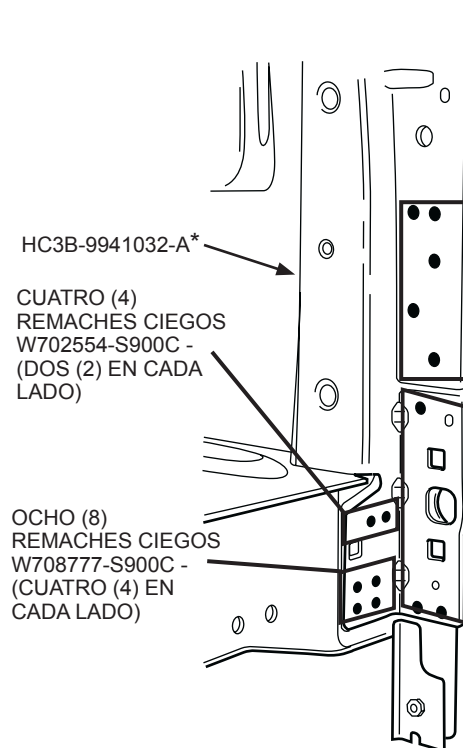
SKHC3B-9941032-AB

HOJA 2 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

CONJUNTO DEL PILAR DE LA ESQUINA POSTERIOR DE LA CAJA SUPER DUTY - INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO

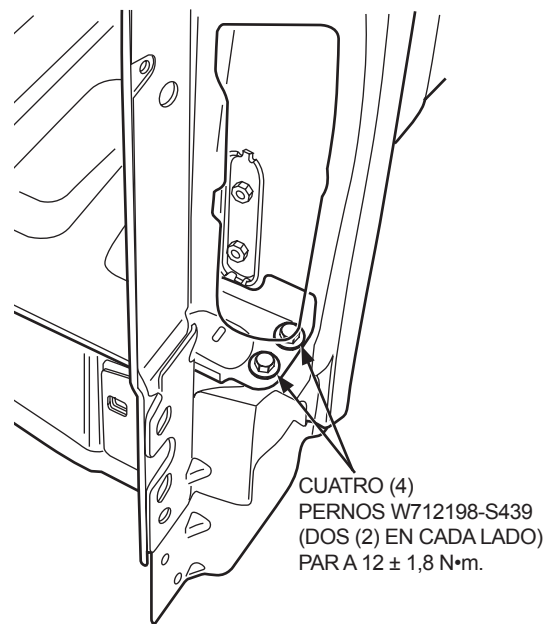


DIEZ (10)
W708777-S900C
O SOLDADURAS DE TAPÓN MIG
(CINCO (5) EN CADA LADO)
**ATENCIÓN: LOS REMACHES DEBERÁN
INTRODUCIRSE DIRECCIONALMENTE
DESDE DENTRO DEL LECHO**

HC3B-9941032-A*
CUATRO (4)
REMACHES CIEGOS
W702554-S900C -
(DOS (2) EN CADA
LADO)

OCHO (8)
REMACHES CIEGOS
W708777-S900C -
(CUATRO (4) EN
CADA LADO)

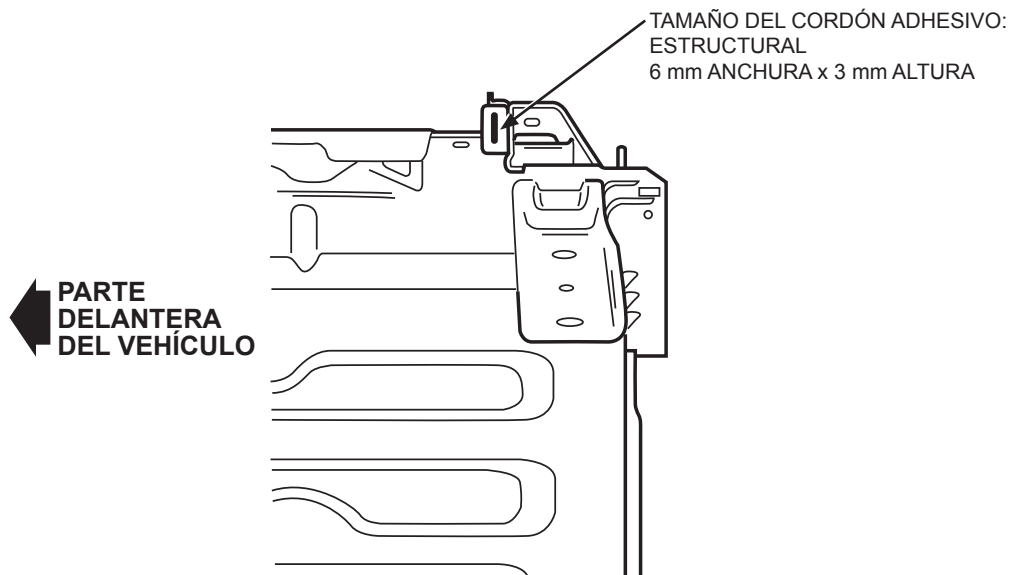
SEIS (6) REMACHES CIEGOS
W702554-S900C -
(TRES (3) EN CADA
LADO)
**ATENCIÓN: LOS REMACHES
DEBERÁN INTRODUCIRSE
DIRECCIONALMENTE DESDE
DENTRO DEL LECHO**



CUATRO (4)
PERNOS W712198-S439
(DOS (2) EN CADA LADO)
PARA 12 ± 1,8 N•m.

FIGURA 3
**(SE MUESTRA EL LATERAL DERECHO. EL
LATERAL IZQUIERDO ES SIMILAR)**

FIGURA 4



← **PARTE
DELANTERA
DEL VEHÍCULO**

TAMAÑO DEL CORDÓN ADHESIVO:
ESTRUCTURAL
6 mm ANCHURA x 3 mm ALTURA

FIGURA 5

SKHC3B-9941032-AB

HOJA 3 DE 3



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
4-16

**CONJUNTO DEL PILAR DE LA ESQUINA POSTERIOR
DE LA CAJA SUPER DUTY -
INSTRUCCIONES DEL KIT DE MANTENIMIENTO**