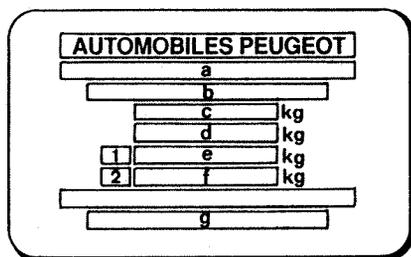
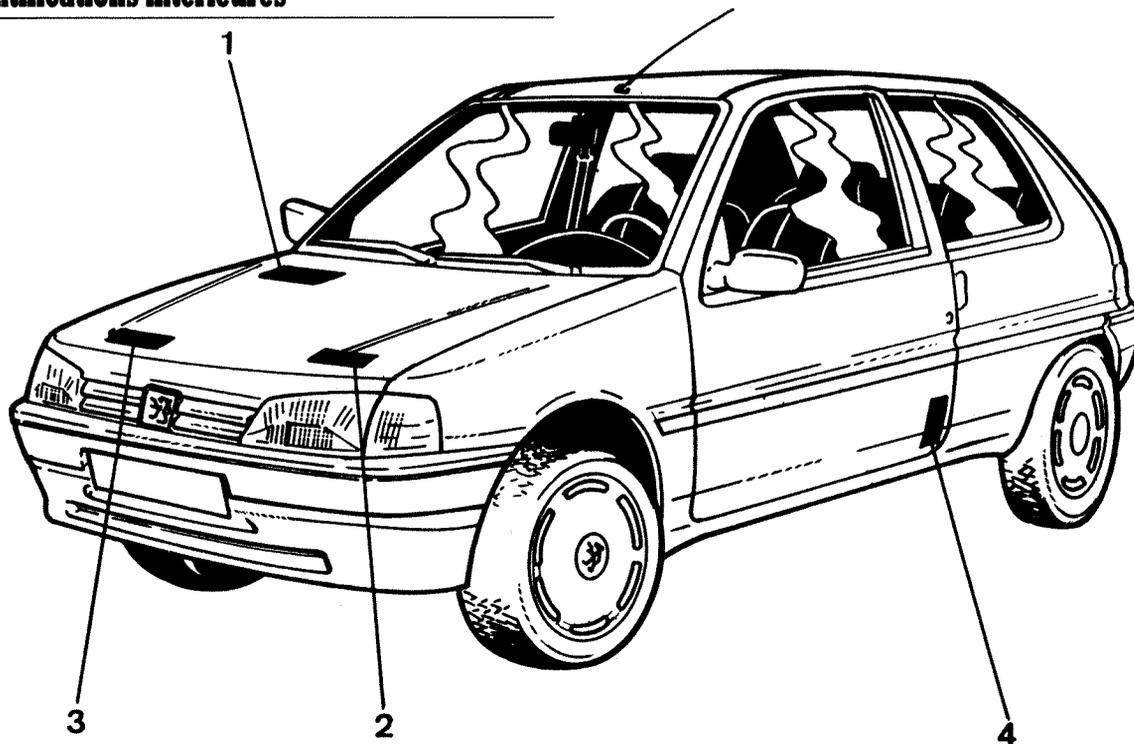


CARACTERISTIQUES

Identifications intérieures



PLAQUES D'IDENTIFICATION

1. Numéro de série sur la carrosserie.
2. Plaque du constructeur réglementation CEE.
3. Référence teinte de caisse.
4. Pressions de gonflage.

PLAQUE DE CONSTRUCTION RÉGLEMENTATION CEE

- a** - Numéro de réception.
- b** - Numéro d'identification du véhicule.
Identification constructeur.
Type Mines.
0 remplacement en réserve.
Numéro de série.
- c** - Poids maxi autorisé en charge (PTC).
- d** - Poids total roulant autorisé (PTR).
- e** - Charge maximale admissible sur essieu avant.
- f** - Charge maximale admissible sur essieu arrière.
- g** - Code d'identification.

TEINTES CARROSSERIE

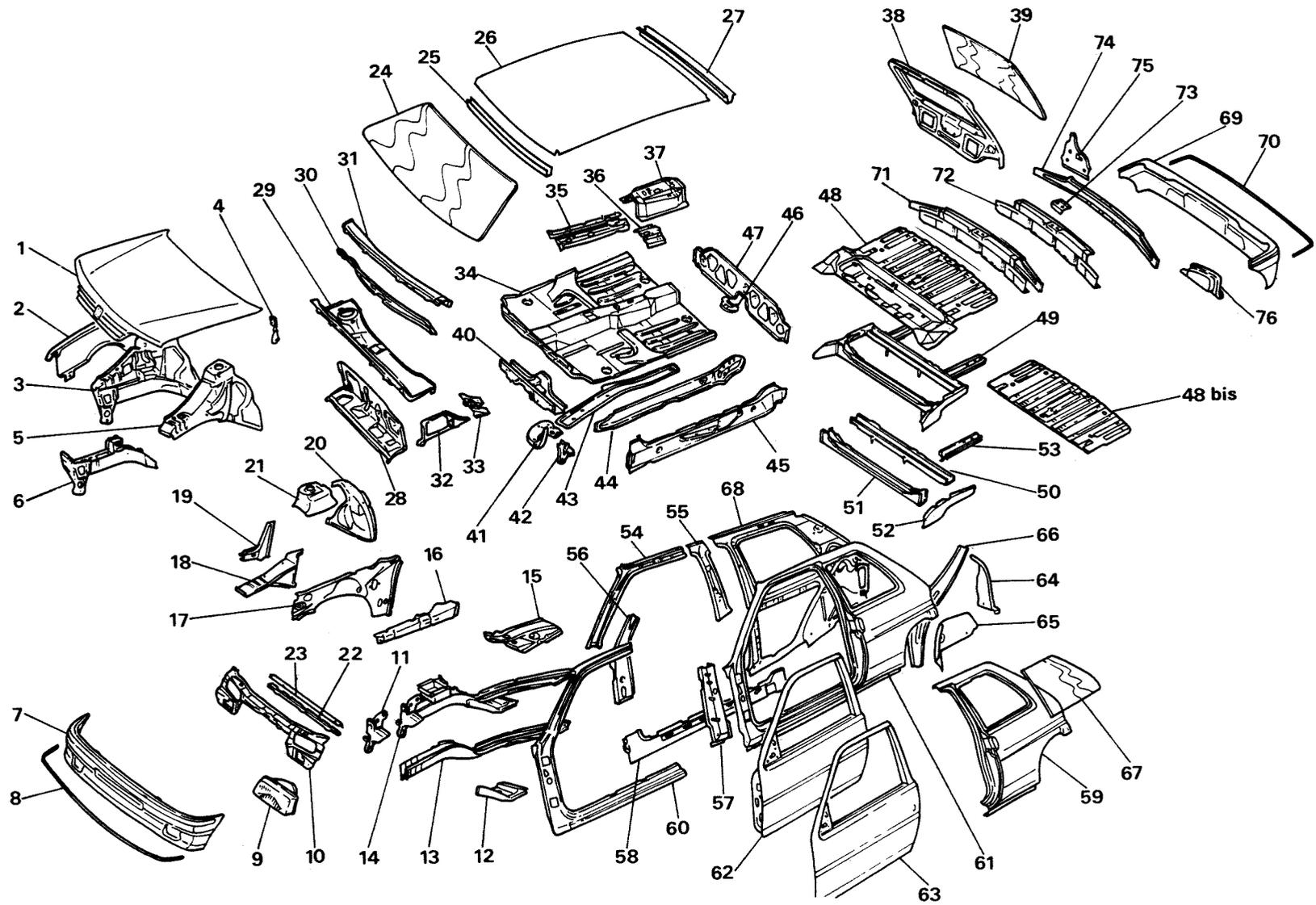
- Type opaque**
- Blanc Meije POWT
 - Beige Tibesti POCX

- Rouge Vallélunga P3KB
- Bleu Arabie P3LA
- Noir Onyx P3XY
- Vert Sépale PORW

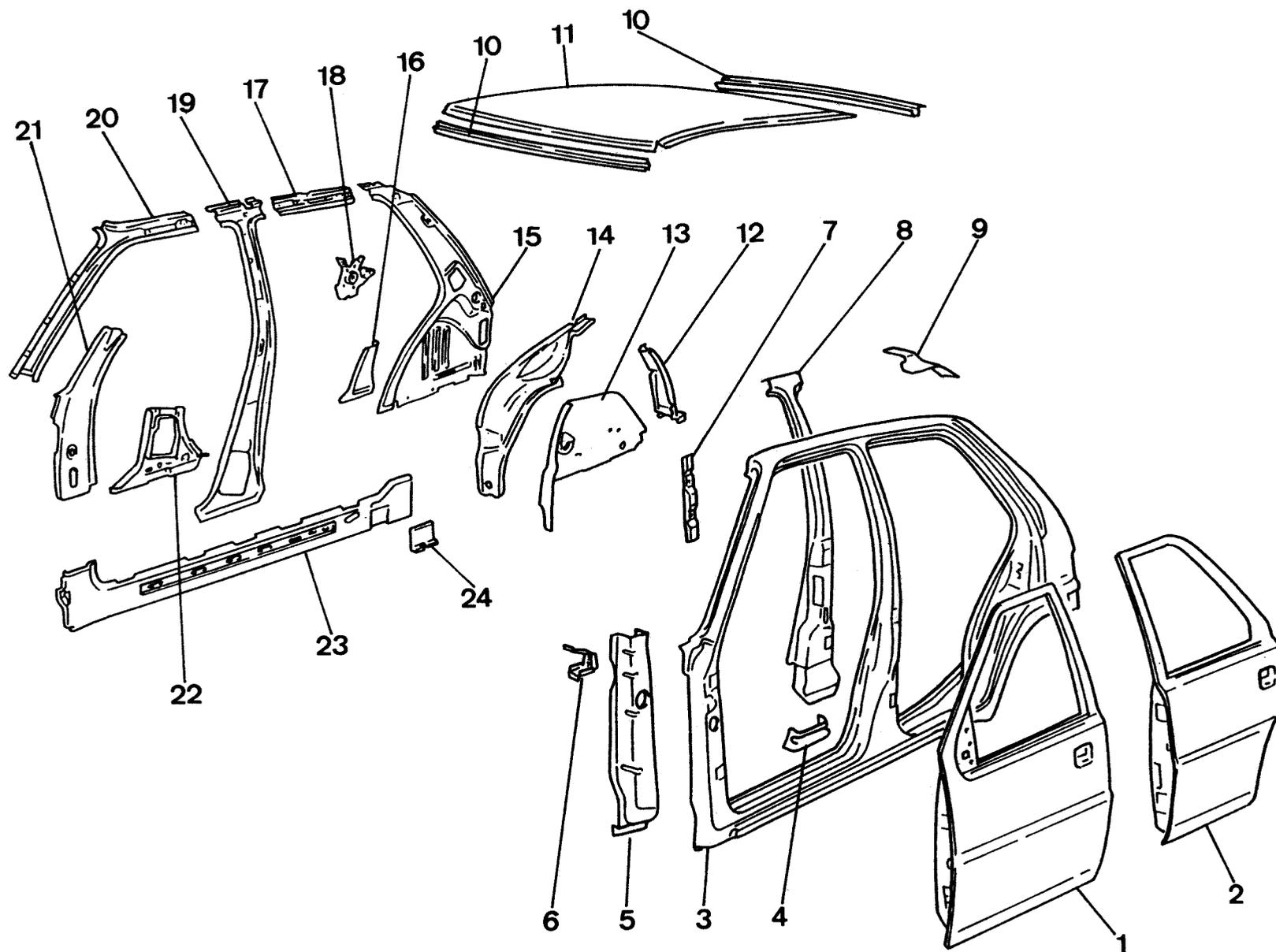
Type métallisé

- Rouge Plaisir MOJP
- Brun Castellane MOEA
- Bleu Topaze MOLZ
- Bleu Miami MONY
- Gris Graphite MOTW
- Gris Magnum MOTA
- Gris Futura MOTP
- Vert Marmara MORX
- Beige Mayfair MOCN
- Bleu Polaire MOQP
- Gris Quarts MOYC
- Vert Fluorite MOSS

ÉCLATÉ CARROSSERIE



ÉCLATÉ CARROSSERIE PARTICULARITÉS (5 portes)



Composition de la carrosserie

- 1 - Capot avant
- 2 - Aile avant
- 3 - Demi bloc avant
- 4 - Charnière de capot
- 5 - Passage de roue
- 6 - Longeron avant partiel : partie avant
- 7 - Bouclier
- 8 - Enjoliveur
- 9 - Phare avant
- 10 - Face avant
- 11 - Embout de longeron
- 12 - Semelle de longeron
- 13 - Longeron avant
- 14 - Longeron avant complet
- 15 - Fermeture arrière de longeron
- 16 - Renfort de doublure d'aile
- 17 - Doublure d'aile
- 18 - Partie avant de passage de roue
- 19 - Renfort de passage de roue
- 20 - Partie arrière de passage de roue
- 21 - Support de suspension
- 22 - Doublure de traverse inférieure
- 23 - Traverse inférieure
- 24 - Pare-brise
- 25 - Traverse de pavillon AV
- 26 - Pavillon
- 27 - Traverse arrière de pavillon
- 28 - Tablier
- 29 - Tôle d'auvent
- 30 - Doublure de traverse d'auvent
- 31 - Traverse d'auvent
- 32 - Flasque de support de colonne de direction
- 33 - Semelle de support de colonne de direction
- 34 - Plancher avant
- 35 - Renfort de tunnel
- 36 - Support de frein à main
- 37 - Tunnel
- 38 - Hayon arrière
- 39 - Lunette arrière
- 40 - Traverse avant de plancher avant
- 41 - Gousset de liaison
- 42 - Gousset de palier
- 43 - Renfort de plancher
- 44 - Renfort de bas de caisse
- 45 - Doublure de bas de caisse
- 46 - Arrêt de gaine de frein à main
- 47 - Traverse de banquette arrière
- 48 - Plancher arrière

- 48 bis - Plancher arrière partiel
- 49 - Cadre de plancher arrière
- 50 - Traverse arrière de plancher arrière
- 51 - Traverse avant de plancher arrière
- 52 - Renfort latéral de plancher
- 53 - Longeron arrière
- 54 - Montant de baie
- 55 - Pied milieu
- 56 - Doublure de pied avant
- 57 - Pied avant
- 58 - Bas de caisse
- 59 - Panneau latéral
- 60 - Montant avant complet
- 61 - Côté de caisse
- 62 - Porte latérale
- 63 - Panneau extérieur de porte
- 64 - Partie arrière de passage de roue
- 65 - Renfort de passage de roue
- 66 - Partie avant de passage de roue
- 67 - Glace de custode
- 68 - Doublure d'aile arrière complète
- 69 - Pare-chocs arrière
- 70 - Enjoliveur de P.C.
- 71 - Jupe arrière complète
- 72 - Renfort de jupe arrière
- 73 - Support de gâche
- 74 - Panneau extérieur de jupe arrière
- 75 - Tôle de feu arrière
- 76 - Feu arrière

PARTICULARITÉS (5 portes)

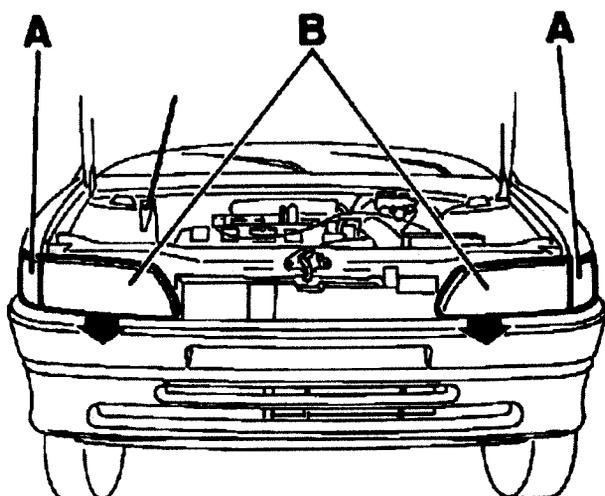
- 1 - Porte AV
- 2 - Porte AR
- 3 - Côté de caisse
- 4 - Entretoise de pied milieu
- 5 - Pied avant
- 6 - Arrêt de porte
- 7 - Renfort de fixation de ceinture de sécurité
- 8 - Pied milieu
- 9 - Renfort de custode
- 10 - Traverse de pavillon
- 11 - Pavillon
- 12 - Partie arrière de passage de roue
- 13 - Renfort de passage de roue
- 14 - Partie avant du passage de roue
- 15 - Doublure d'aile arrière
- 16 - Renfort d'entrée de porte
- 17 - Brancard de pavillon
- 18 - Support du verrou de banquette
- 19 - Doublure de pied de milieu
- 20 - Doublure du montant de baie
- 21 - Renfort de pied avant
- 22 - Renfort de fixation de ceinture
- 23 - Bas de caisse

REPLACEMENT DES ELEMENTS AMOVIBLES

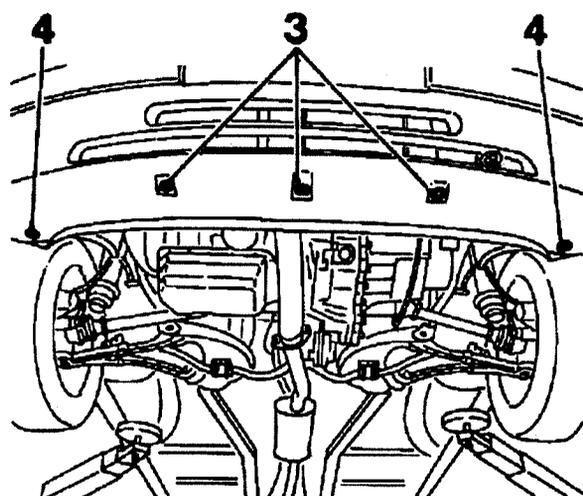
Pare-chocs avant

DÉPOSE

- Mettre le véhicule sur pont élévateur.
- Dégrafer les deux clignotants (A) en tirant sur les ressorts (fig. CAR. 1).
- Tirer le projecteur (B) vers soi afin de libérer les rotules.
- Dégrafer les connexions électriques.
- Déposer les projecteurs.
- Déposer :
 - la goulotte de remplissage du bocal lave-vitre,
 - ses fixations de part et d'autre du véhicule.
- Les fixations centrales (3) (fig. CAR. 2).
- Les fixations (4) des écrous pare-boue avec une pince à dégarnir (fig. CAR. 2).
- Dégrafer les trois fixations (5) (fig. CAR. 3).



(Fig. CAR. 1)



(Fig. CAR. 2)

- Dégager les écrans pare-boue (6) et les laisser prendre sur les roues avant.
- Dégrafer la sangle de bocal de lave-vitre.
- Poser le bocal sur la roue avant droite.
- Déposer :
 - les fixations (9) (fig. CAR. 4),
 - les fixations (10),
 - le pare-chocs (11).

REPOSE

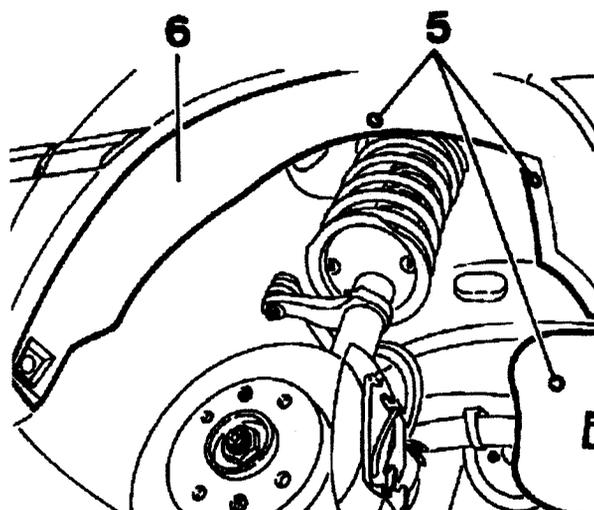
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

REPOSE PARE-CHOC AVANT NEUF

- Les pare-chocs avant seront commercialisés en après vente avec les possibilités d'adaptation suivantes (fig. CAR. 5) :
 - A feux additionnels,
 - B climatisation série,
 - C lave-projecteur.
- Pour adapter ces fonctions, procéder suivant les méthodes prescrites ci-après.

PRÉPARATION POUR MONTAGE DES FEUX ADDITIONNELS

- Outillage à utiliser (fig. CAR. 6) :
 - perceuse,
 - monture pour scie trépan,
 - foret \varnothing 5,5 mm,
 - scie trépan \varnothing 30 mm,
 - foret \varnothing 10 mm,
 - scie sauteuse avec lame,
 - limes queue de rat et demi-ronde.
- À l'aide du gabarit découper les trous (A) \varnothing 30 mm (fig. CAR. 5).
- Ébavurer.
- Une prédécoupe de l'emplacement des feux additionnels est imprimée dans la peau intérieure du pare-chocs.
- Percer un trou \varnothing 10 mm.
- Découper la peau suivant la prédécoupe.
- Ajuster ensuite le support intérieur du feu.
- Peindre le pare-chocs et le boîtier projecteur couleur caisse.

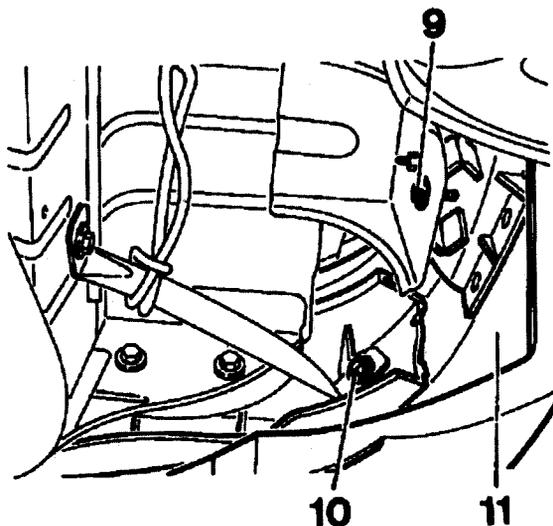


(Fig. CAR. 3)

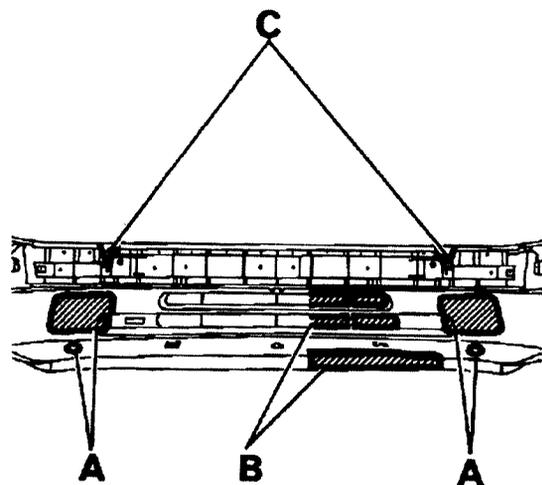
- Coiffer le boîtier projecteur.
- Poser les feux additionnels sur les boîtiers.
- Reposer le pare-chocs.

PRÉPARATION POUR MONTAGE AVEC CLIMATISATION

- De préférence utiliser le gabarit réf. : 24.
- Outillage à utiliser :
 - perceuse ;
 - foret \varnothing 10 mm,
 - scie sauteuse avec lame,
 - limes queue de rat et demi-ronde.
- Positionner le gabarit sur le pare-chocs.
- Découper la forme en suivant le tracé du gabarit (B) (fig. CAR. 5).
- Ébavurer.
- Découper à la scie sauteuse suivant le tracé les entrées d'air (fig. CAR. 5).
- Percer des trous \varnothing 5 mm le long des barrettes.
- Découper ensuite les entrées d'air (9).
- Finir les ouvertures à la lime.
- Reposer le pare-chocs.



(Fig. CAR. 4)



(Fig. CAR. 5)

PRÉPARATION POUR MONTAGE LAVE-PROJECTEURS

- Percer les trous (C) au \varnothing 19 mm sur l'armature de pare-chocs en respectant l'inclinaison (fig. CAR. 5).
- Agrafer le lave-projecteur sur l'armature de pare-chocs.
- Fixer le lave-projecteur avec la rondelle et l'écrou.
- Monter le tuyau sur le lave-projecteur.
- Agrafer le tuyau sur l'armature.
- Raccorder le tuyau au bocal lave-vitre dans l'aile avant droite.
- Reposer le pare-chocs.

Porte

DÉPOSE

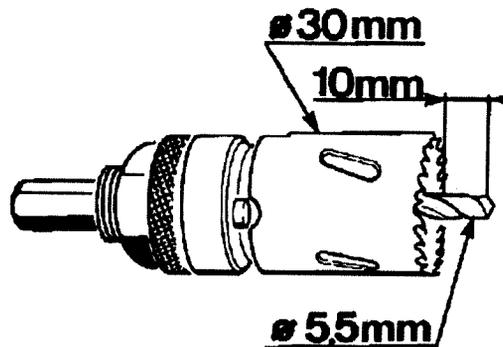
- Sortir l'axe du tirant de porte.
- Sortir en premier l'axe de la charnière inférieure en dévissant avec une clé empreinte Torx.
- Sortir l'axe de la charnière supérieure.

REPOSE

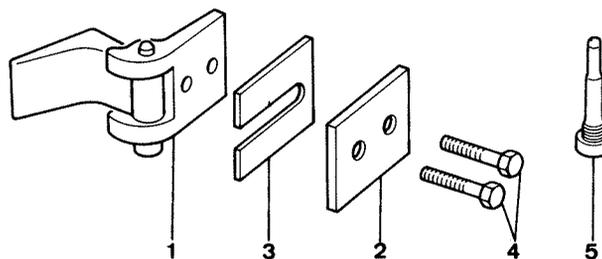
- Introduire les 2 axes, les visser, remettre en place le tirant de porte.

REMPACEMENT PORTE

- Ensemble de montage pour équipement d'une porte (fig. CAR. 7) :
 - (1) charnière,
 - (2) contre-plaque de montage,
 - (3) cale d'épaisseur,
 - (4) vis de montage,
 - (5) axe.
- Équiper la porte des charnières (1) des contreplaques (2) à l'aide des vis (4) axes de charnières en regard, déposer les axes.
- Poser la porte, monter les axes, régler les jeux et alignements à l'aide des cales d'épaisseurs (3) si nécessaire.



(Fig. CAR. 6)

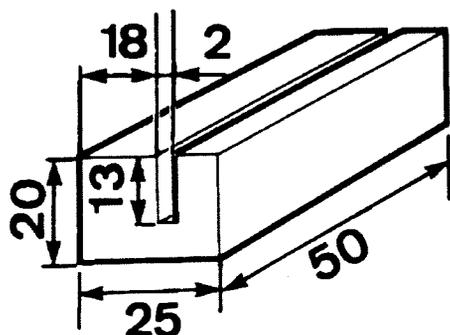


(Fig. CAR. 7)

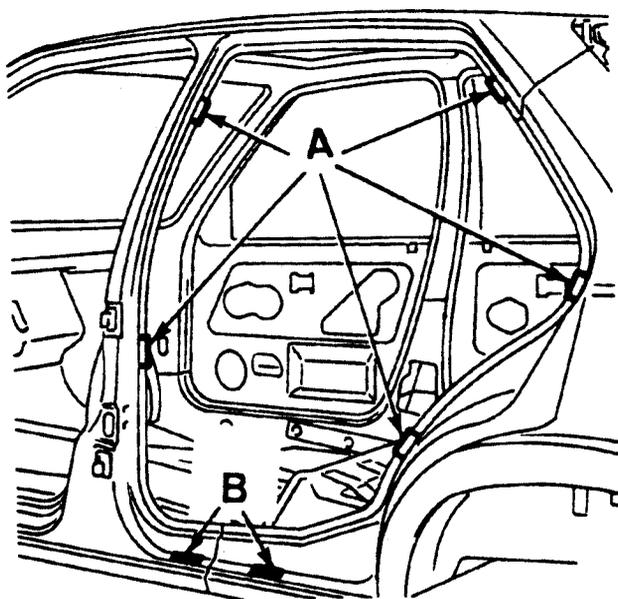
POSE PORTE LORS D'UN REMPLACEMENT DE CAISSE

Attention. – Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

- Monter les charnons à ressouder sur les portes.
- Effectuer 5 cales suivant croquis (fig. CAR. 8).
- Commencer l'ajustage par les portes arrières.
- Poser les 5 cales de la caisse suivant **I**, la cote de **18 mm** vers l'extérieur (fig. CAR. 9).
- Poser 2 morceaux de mastic d'une épaisseur de **15 mm** suivant **B** (fig. CAR. 9).
- Poser la porte, la mettre en appui sur les cales.
- Régler la hauteur de porte en comprimant les morceaux de mastic.
- Contrôler les jeux et affleurements.
- Fixer la porte à l'aide de pinces-étaux.
- Pointer puis souder les charnons au MIG porte fermée suivant **C** et **D** (fig. CAR. 10).
- Ouvrir la porte, terminer le soudage suivant **E** et **F** (fig. CAR. 11).
- Le soudage doit être d'une qualité rigoureuse.
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau autour des charnons soudés sur caisse.
- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur des pieds centraux.

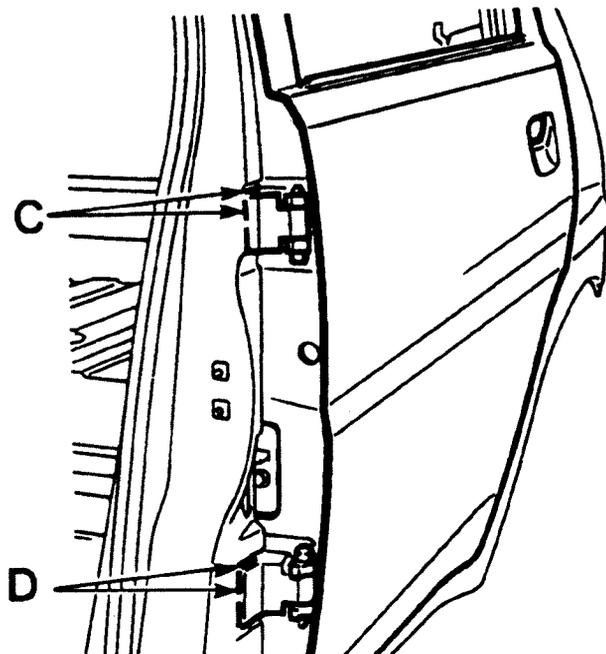


(Fig. CAR. 8)

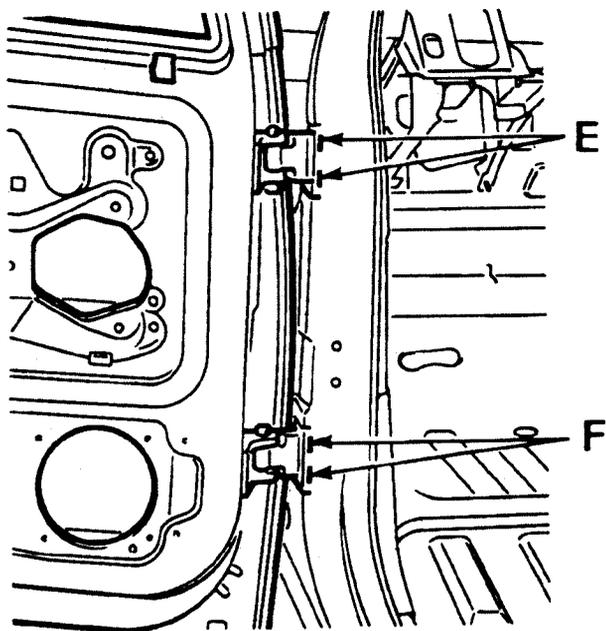


(Fig. CAR. 9)

- Ajustage des portes (avant) :
 - poser les 5 cales sur la caisse suivante **I**, la cote de **18 mm** vers l'extérieur (fig. CAR. 12).
 - poser 2 morceaux de mastic d'une épaisseur de **5 mm** suivant **J** (fig. CAR. 12).
- Poser la porte, la mettre en appui sur les cales.
- Régler la hauteur de porte en comprimant les morceaux de mastic.
- Poser l'aile avant.
- Contrôler les jeux et affleurements.
- Fixer la porte à l'aide de pinces-étaux.



(Fig. CAR. 10)



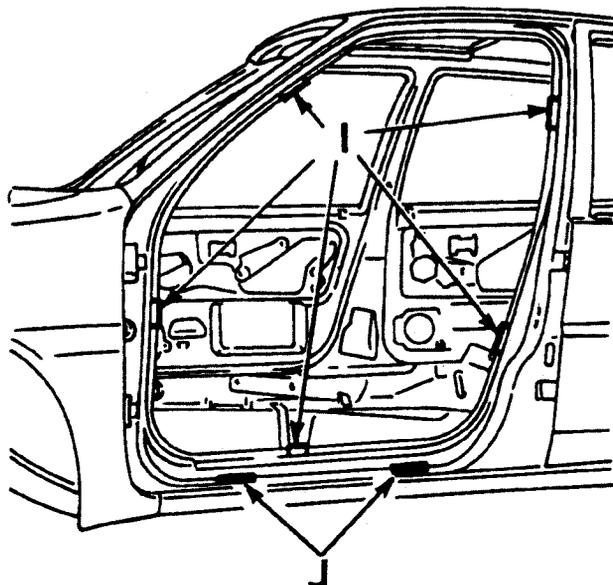
(Fig. CAR. 11)

- Déposer l'aile avant.
- Pointer puis souder les charnons au MIG porte fermée.
- Ouvrir la porte, terminer le soudage.
- Le soudage doit être d'une qualité rigoureuse.
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau autour des charnons soudés sur caisse.
- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur des pieds avant.

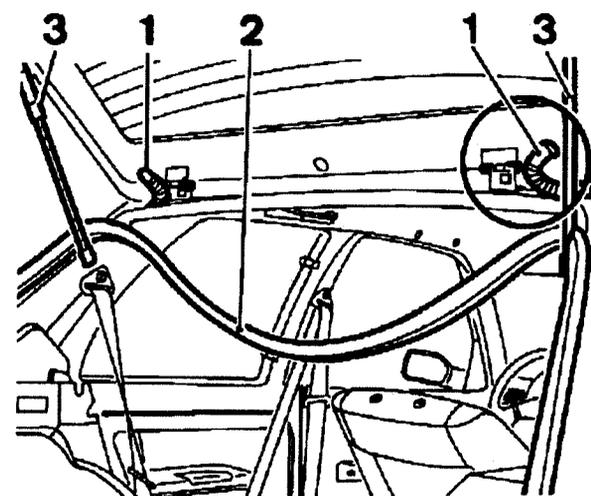
Hayon arrière

DÉPOSE

- Déposer :
 - la tablette arrière,
 - le cache moteur essuie-vitre,
 - les connexions électriques du moteur d'essuie-vitre,
 - les connexions électriques de la lunette chauffante.



(Fig. CAR. 12)



(Fig. CAR. 13)

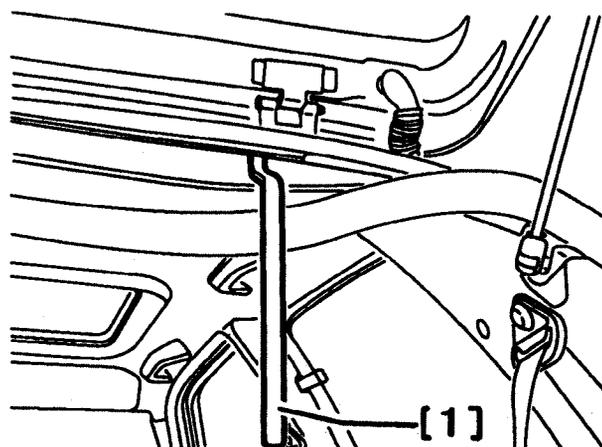
- Dégager les faisceaux électriques de la doublure de volet (fig. CAR. 13).
- Dégrafer (fig. CAR. 13) :
 - partiellement le joint snappon (2) ;
 - les équilibrateurs (3) du volet.
- Maintenir le volet ouvert à l'aide d'un support ou se faire aider d'un autre technicien.
- Déposer (fig. CAR. 13) :
 - les circlips (4),
 - les axes (5) à l'aide d'un chasse goupille,
 - le volet (6).

REPOSE

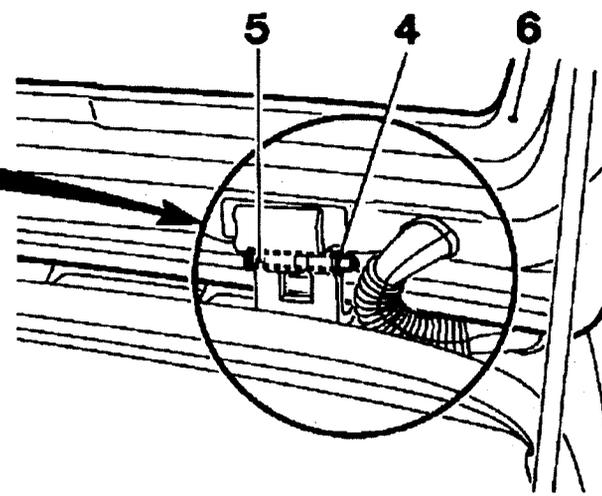
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

RÉGLAGE

- Dégager partiellement le joint.
- Déposer :
 - le profilé arrière,
 - les ceintures de sécurité,
 - les garnitures de custodes.
- Insérer l'outil (1) sous la garniture du pavillon (fig. CAR. 14).
- Positionner les butées (1) entre le dessus de la rondelle et la face d'appui de la butée (fig. CAR. 15).



(Fig. CAR. 14)



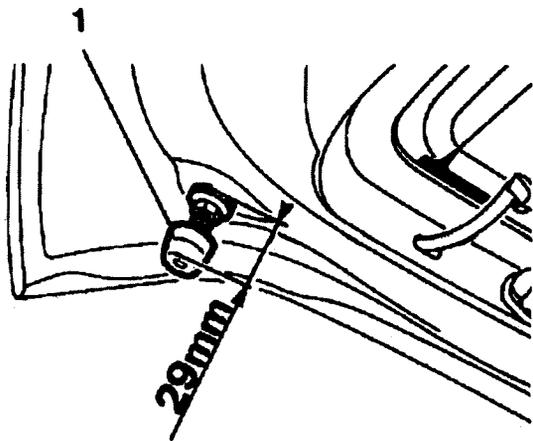
- Respecter les jeux et affleurements.
- Monter la serrure (4) et la fixer sur le volet.
- Épingler la gâche et la laisser libre.
- Fermer le volet, serrure et gâche en position verrouillage.
- Une personne à l'extérieur fait appui sur les butées.
- Une autre personne à l'intérieur fixe la serrure à l'aide des vis.
- Poser des cales (5) sur les appuis (fig. CAR. 16).

Nota. - Un mauvais réglage du volet pourrait provoquer un battement de celui-ci au roulage.

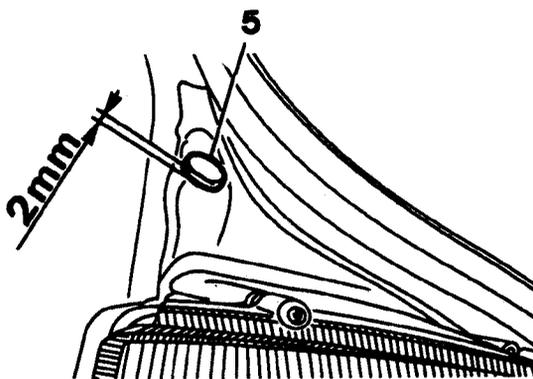
Pare-chocs arrière

DÉPOSE

- Déposer :
 - la clé de roue de secours,
 - la fixation de la grille d'entrée d'air,
 - la grille d'entrée d'air.
- Déposer à l'intérieur du coffre (fig. CAR. 17) :
 - les obturateurs (4),
 - les fixations (5),
 - les fixations (6).
- Déconnecter le connecteur d'éclairage de plaque de police (7) (fig. CAR. 18).
- Le présenter face à l'œillet (8) (fig. CAR. 18).
- En dessous du véhicule de part et d'autre.
- Déposer : (fig. CAR. 19) :
 - les fixations (9) à l'aide d'un chasse goupille $\varnothing 3 \text{ mm}$,
 - les fixations (10) à l'aide d'une pince à dégarnir,
 - les fixations (11).



(Fig. CAR. 15)

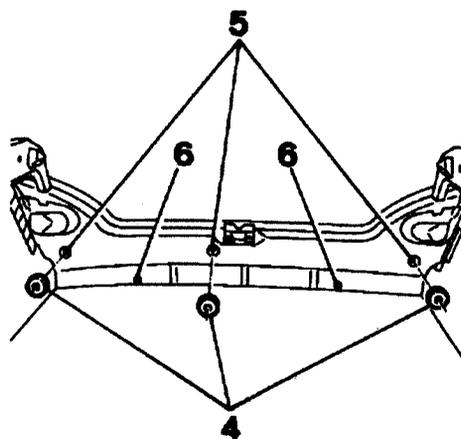


(Fig. CAR. 16)

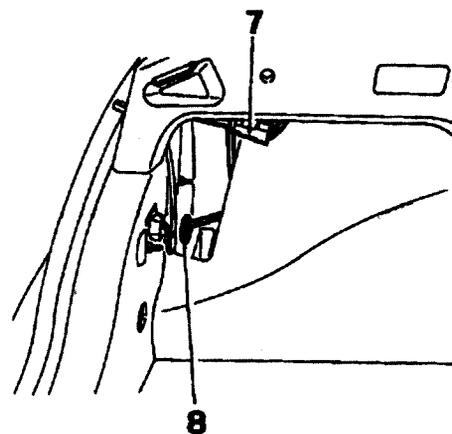
- Déposer les écrans pare-boue.
- Déposer le pare-chocs.
- Faire passer la connexion de l'éclaireur de plaque de police par l'œillet.

REPOSE

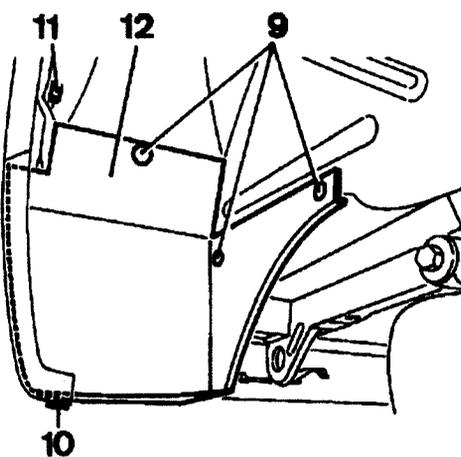
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



(Fig. CAR. 17)



(Fig. CAR. 18)



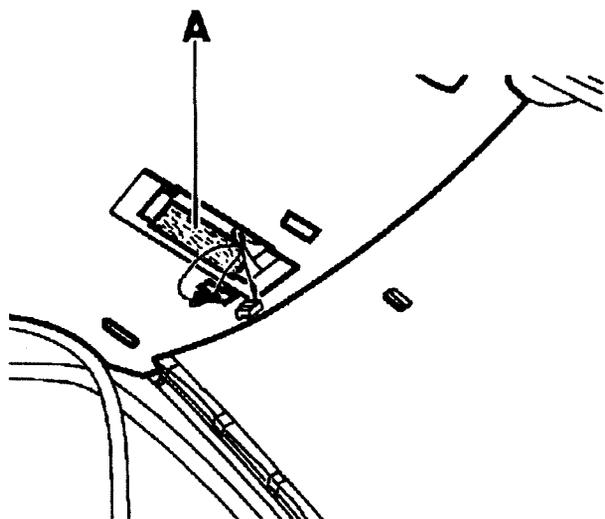
(Fig. CAR. 19)

SELLERIE

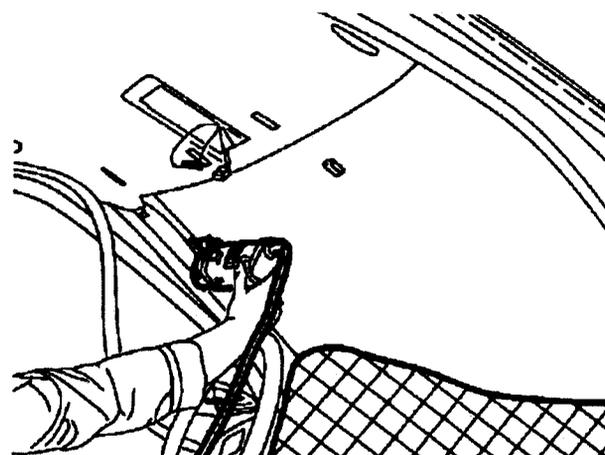
Pare-brise

DÉPOSE

- Déposer :
 - les ensembles bras-raclettes,
 - la grille d'auvent,
 - le joint extérieur.
- Déposer :
 - partiellement les joints d'encadrement de porte,
 - les garnitures de montants de baie,
 - les pare-soleil,
 - les crochets pare-soleil,
 - le rétroviseur,
 - l'éclaireur de plafonnier,
 - le lecteur de carte,
 - la console de pavillon.
- Protéger le capot et la planche de bord du véhicule.
- Insérer une cale (A) entre la garniture de pavillon tôle de façon à écarter la garniture (fig. CAR. 20).



(Fig. CAR. 20)



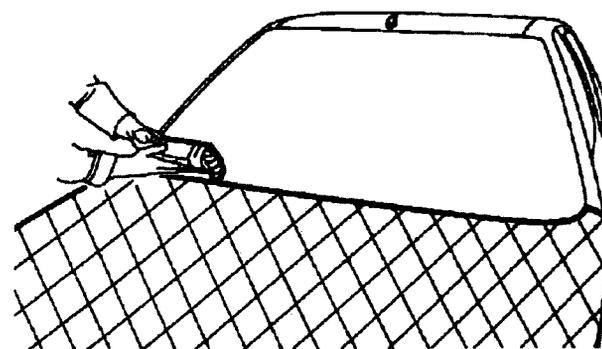
(Fig. CAR. 21)

Nota. - Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.

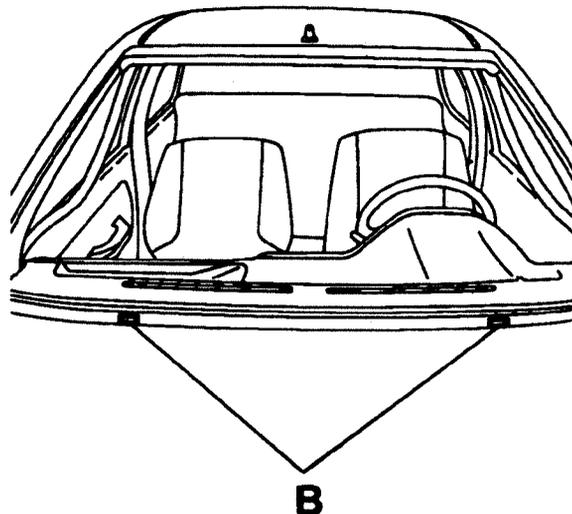
- Équiper le couteau électrique de la lame.
- Régler la butée pour une longueur de **16 mm**.
- Présenter l'appareil au bas du montant de baie.
- Engager la lame entre la vitre et la baie en appui sur la butée (fig. CAR. 21).
- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Protéger la partie inférieure à l'aide de ruban adhésif.
- Équiper le couteau électrique de la lame.
- Engager la lame entre la vitre et la feuillure. Découper dans le sens des aiguilles d'une montre (fig. CAR. 22).
- Déposer le pare-brise à l'aide des ventouses.

REPOSE

- Équiper le couteau électrique de la lame.
- Araser le cordon de colle.
- Effectuer les retouches anti-corrosion.
- Dégraisser la feuillure (flacon jaune).
- Positionner les deux cales (B) sur les emplacements prévus sur la traverse d'auvent (fig. CAR. 23).
- Appliquer le primaire tôle (flacon couvercle rouge).

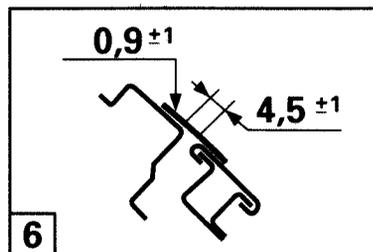
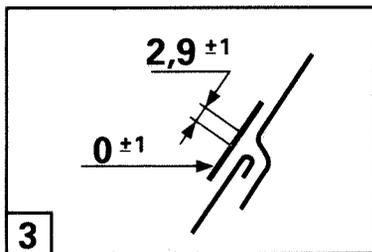
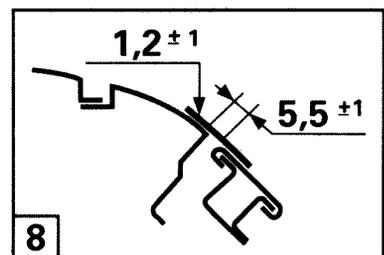
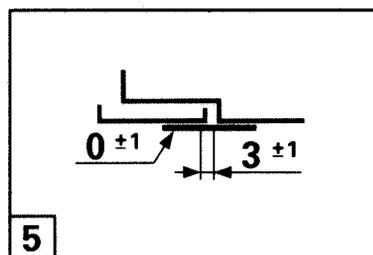
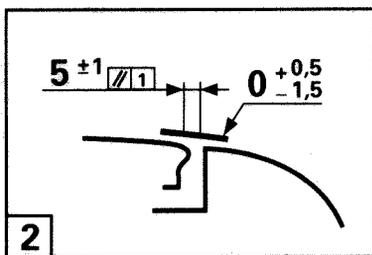
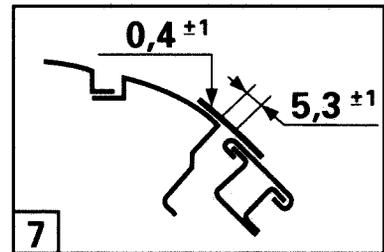
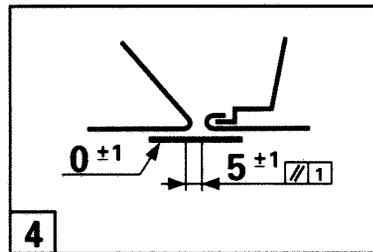
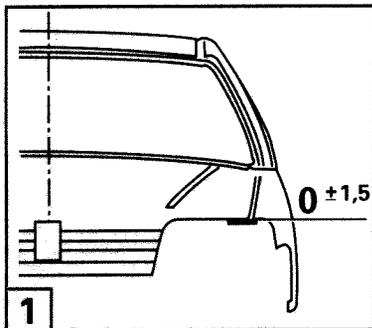
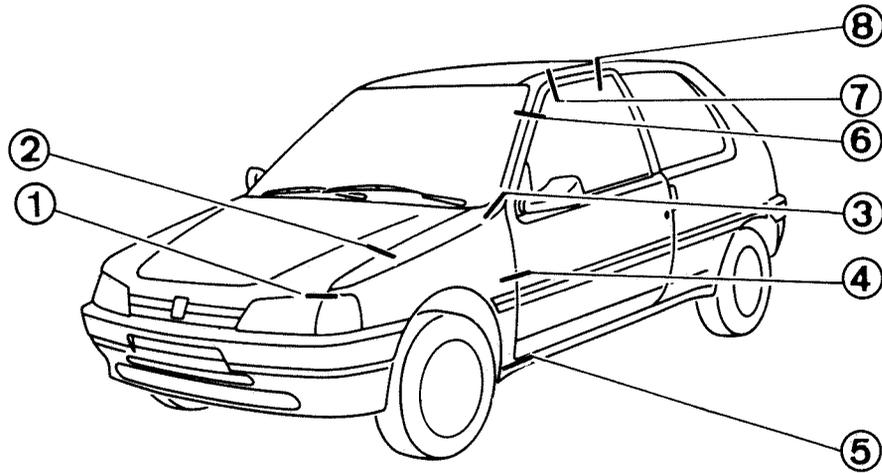


(Fig. CAR. 22)

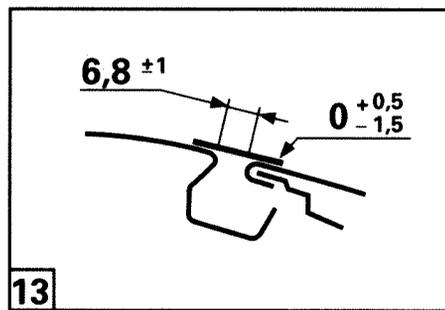
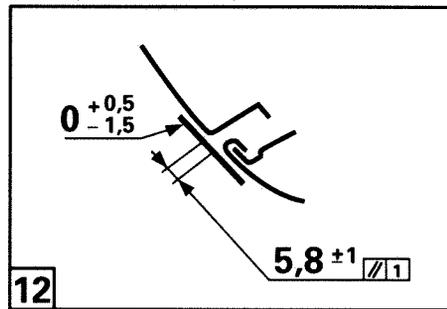
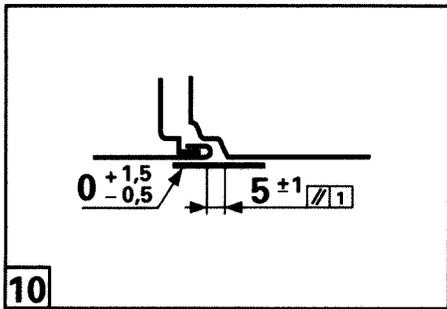
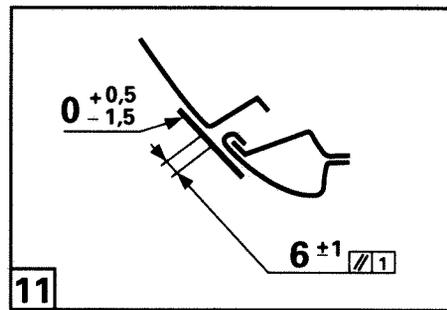
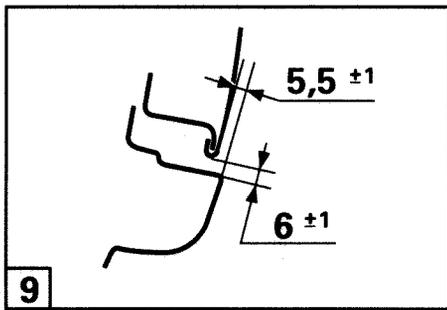
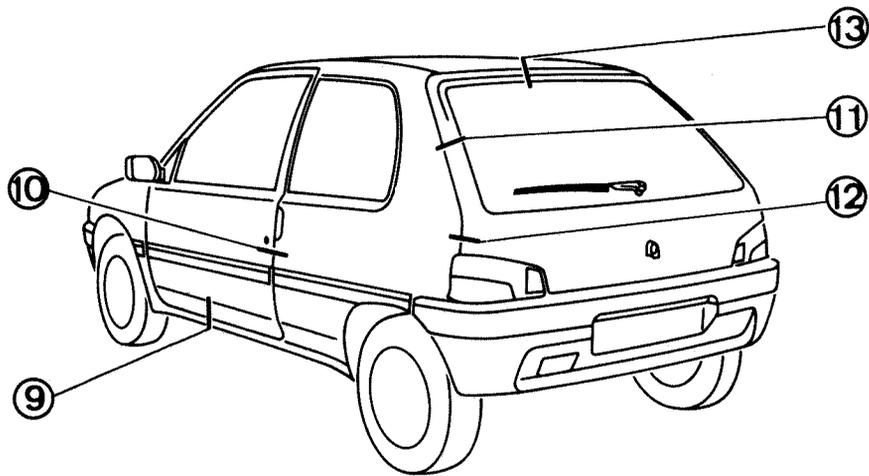


(Fig. CAR. 23)

JEUX DE MONTAGE



JEU DE MONTAGE



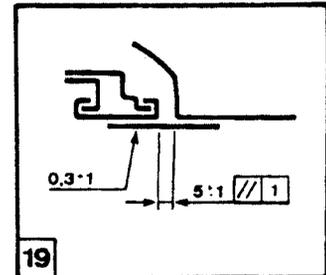
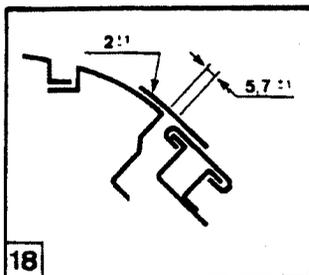
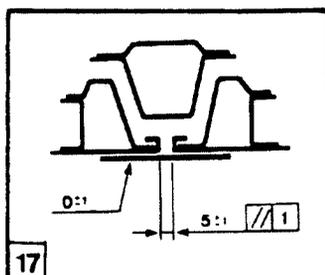
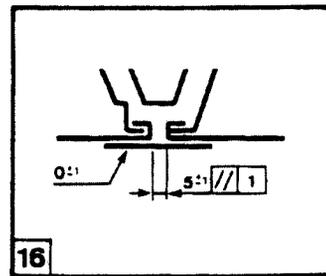
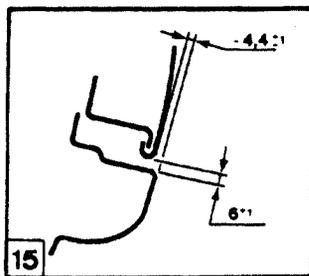
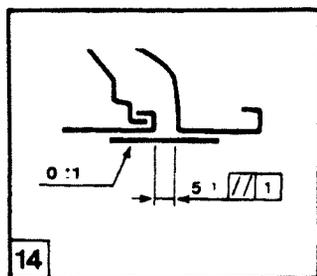
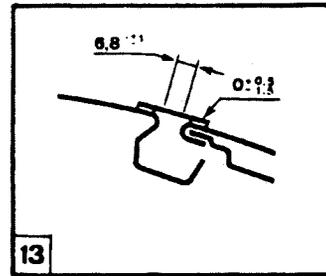
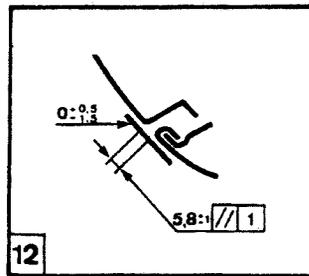
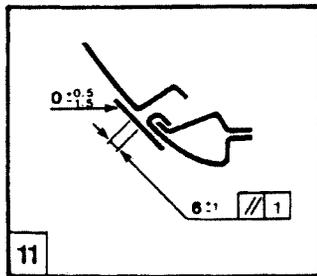
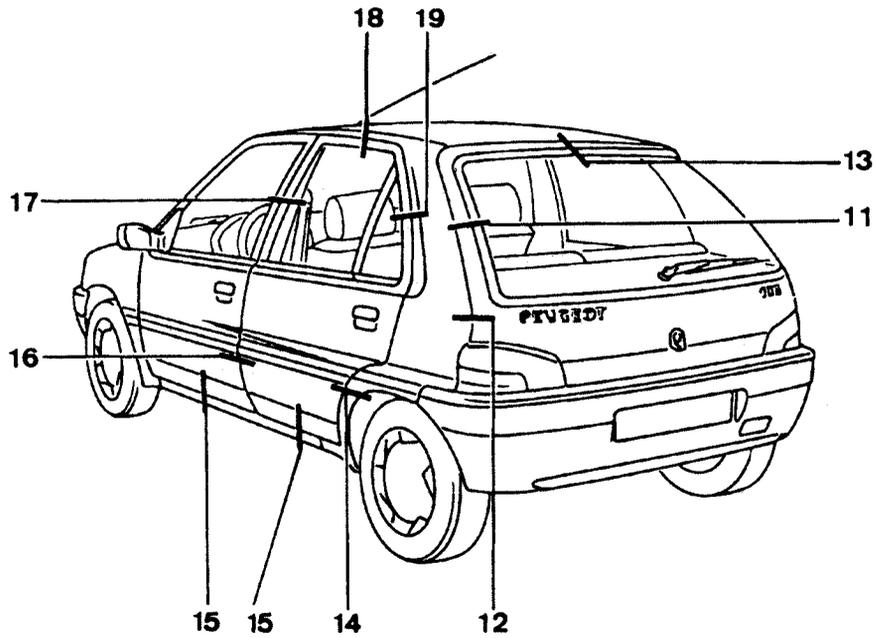
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

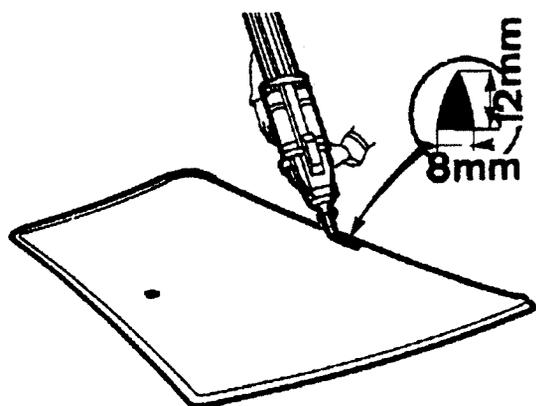
CARROSSERIE

JEUX DE MONTAGE

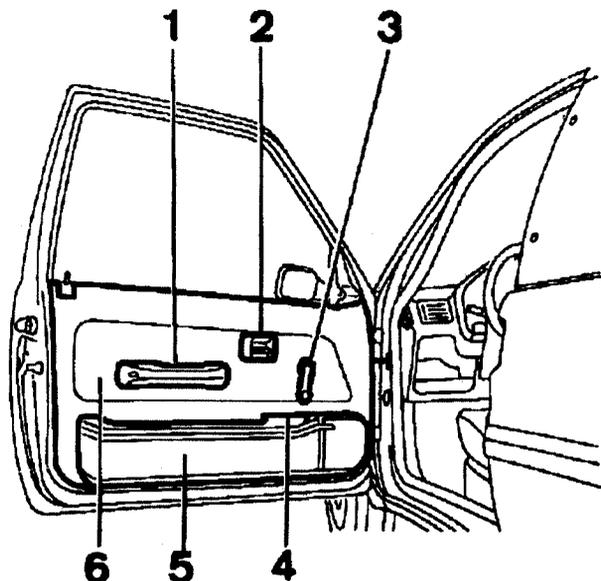


- Impératif.** – Cette opération se fait après repose des cales.
- Araser le cordon de colle sur le pare-brise.
 - Dégraisser le pourtour de la vitre avec le flacon de couleur jaune.
 - Présenter la vitre sur la baie. Centrer celle-ci en la positionnant à l'aide d'un ruban adhésif.
 - Chausser le joint sur la vitre.
 - Appliquer le primaire pour verre (flacon couleur verte).
 - Laisser sécher **10 mm**.
 - Équiper le pistolet extrudeur avec l'ensemble mastic mélangeur.
 - Découper l'embout de la buse au \varnothing **8 mm** sur une hauteur de **12 mm** (fig. CAR. 24).

- Impératif.** – Le temps entre la pose du mastic sur le volet et le positionnement de la vitre ne doit pas dépasser **8 mm**.
- Positionner le pare-brise en se référant aux rubans adhésifs positionnés lors du montage à blanc.
 - Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la vitre.
 - Pour obtenir un meilleur résultat s'aider d'une sangle équipée de deux cales en plastique mobiles.
 - Exeracer une pression constante sur la vitre.
 - Laisser polymériser **30 mm** avant toute manipulation.
 - Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



(Fig. CAR. 24)



(Fig. CAR. 25)

Portes

Garniture

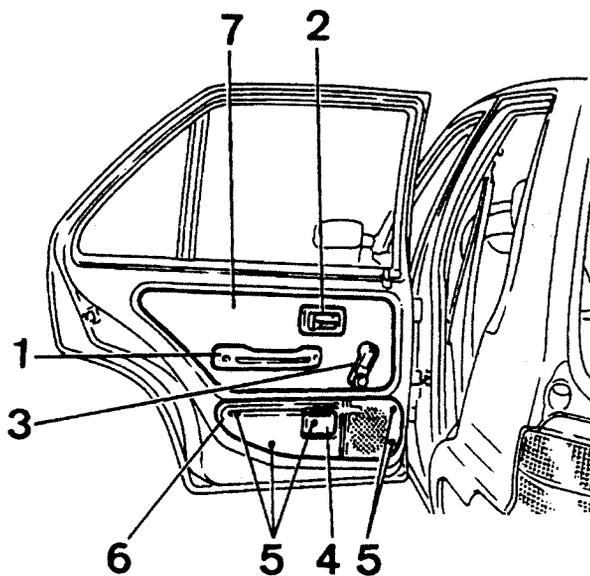
DÉPOSE-REPOSE

Porte avant

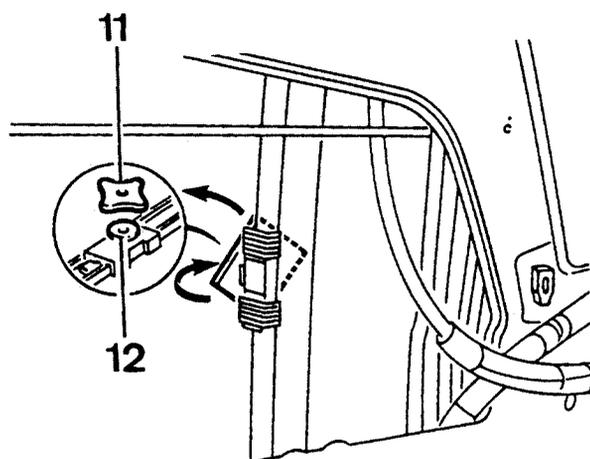
- Déposer (fig. CAR. 25) :
 - la poignée de tirage (1),
 - l'enjoliveur (2),
 - la manivelle (3),
 - l'enjoliveur (4),
 - le vide-poches (5),
 - la garniture (6) (utiliser une pince à dégarnir).

Porte arrière

- Déposer (fig CAR. 26) :
 - la poignée de tirage (1),
 - l'enjoliveur (2),
 - la manivelle (3),
 - le cendrier (4) (côté gauche),
 - les fixations (5),
 - le vide-poches (6),
 - la garniture (7).



(Fig. CAR. 26)



(Fig. CAR. 27)

Vitre de porte

DÉPOSE

- Déposer la garniture de porte et la feuille d'étanchéité.
- Dégrafer les connexions électriques (suivant équipement).
- Déposer le lèche-vitre.
- Dégrafer partiellement le joint de coulisse.
- À l'aide de la manivelle positionner la vitre à mi-hauteur.
- Déposer le clip de maintien (11) en le faisant pivoter (fig. CAR. 27).
- Dégager la vitre du palier (12) et sortir celle-ci et la faire coulisser vers le haut (fig. CAR. 27).

REPOSE

- Procéder en ordre inverse de la dépose.

Impératif. - Reposer une nouvelle feuille d'étanchéité et celle-ci devra être montée sans pli et sans déchirure. Une parfaite propreté de la face d'appui sur le véhicule est nécessaire. Ces préconisations sont indispensables afin d'éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits. Passer une roulette sur les parties de la feuille à encoller.

Lève-vitre

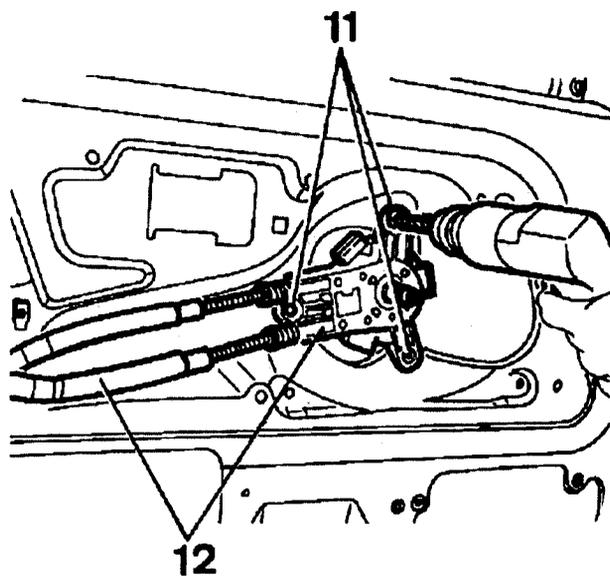
DÉPOSE

- À l'aide d'une perceuse équipée d'un foret \varnothing 6 mm, faire sauter les rivets (11), afin de libérer le mécanisme (12) (fig. CAR. 28).
- Déposer les fixations (suivant équipement).
- Dégrafer les connexions électriques.
- Faire pivoter le mécanisme et le sortir au travers de la doublure.

REPOSE

Impératif. - Reposer une nouvelle feuille d'étanchéité et celle-ci devra être montée sans pli et sans déchirure. Une parfaite propreté de la face d'appui sur le véhicule est nécessaire. Ces préconisations sont indispensables afin d'éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits. Passer une roulette sur les parties de la feuille à encoller.

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



(Fig. CAR. 28)

Vitre fixe de porte arrière

DÉPOSE

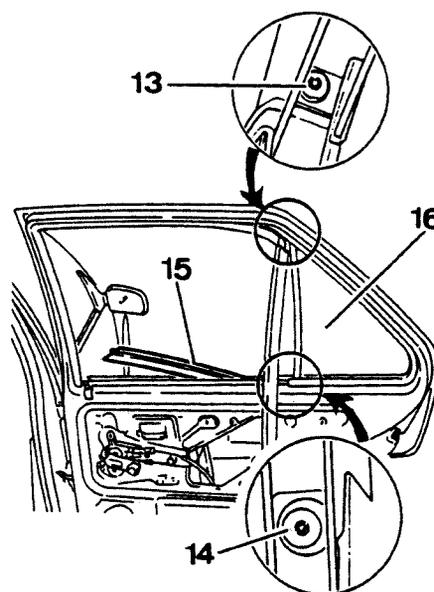
- Déposer les feuilles d'étanchéité.
- Déposer les joints lècheurs.
- Descendre la vitre mobile en position basse.
- Dégrafer partiellement le joint de coulisse.
- Monter la vitre à mi-hauteur.
- Déposer le clip de maintien (11) en le faisant pivoter (fig. CAR. 27).
- Dégager la vitre du palier (12) et la laisser descendre dans le bas de la porte (fig. CAR. 27).
- Déposer les fixations (13), (14) (fig. CAR. 29).
- Basculer la coulisse de vitre (15) (fig. CAR. 29).
- Déposer la vitre (16) (fig. CAR. 29).

DÉPOSE

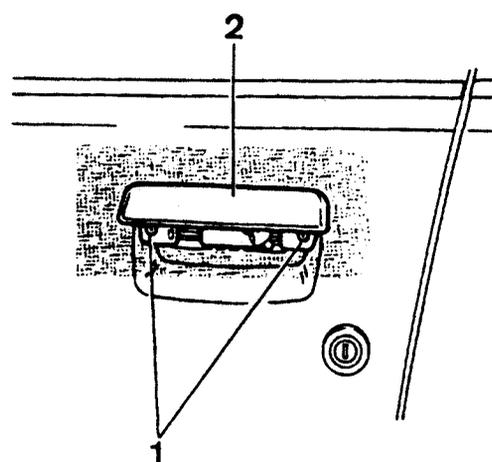
Nota. - Avant la repose, enduire tous les joints d'eau savonneuse.

Impératif. - Reposer les feuilles d'étanchéité neuves.

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



(Fig. CAR. 29)



(Fig. CAR. 30)

Poignée extérieure

DÉPOSE

- Protéger l'entourage de la poignée avec du collant.
- Équiper une perceuse d'un foret \varnothing 4 mm.
- Déposer (fig. CAR. 30) :
 - les rivets (1).
 - la poignée (2).

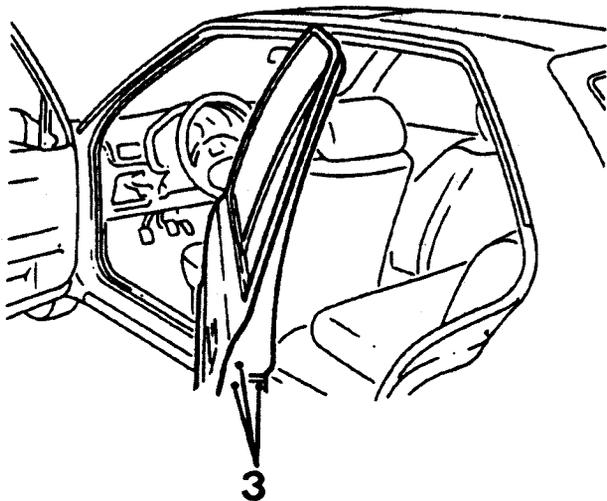
REPOSE

- Desserrer les fixations (3) (fig. CAR. 31).
- Engager la serrure, la reposer avec des rivets.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

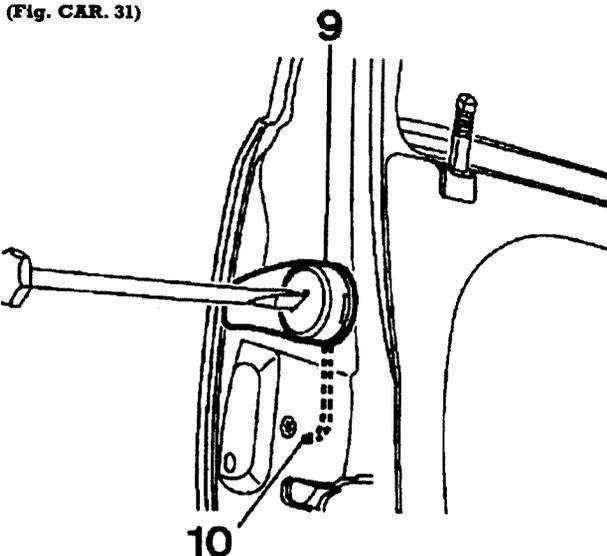
Poignée extérieure (versions 3 portes)

DÉPOSE

- Déposer la serrure.
- À l'aide d'un gros tournevis plat déposer la poignée en faisant pivoter la partie avant (9) par l'orifice de serrure. Dégager la tringle de liaison (10) (fig. CAR. 32).



(Fig. CAR. 31)



(Fig. CAR. 32)

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Poignée d'ouverture intérieure

DÉPOSE

- Déposer la commande intérieur (14) en tirant la poignée vers les charnières (fig. CAR. 33).
- Dégrafer les agrafes (15).
- Déposer les fixations (16).
- Sortir l'ensemble mécanisme et gâche par l'ouverture centrale de la doublure de porte.

REPOSE

Impératif. - Reposer une nouvelle feuille d'étanchéité et celle-ci devra être montée sans pli et sans déchirure. Une parfaite propreté de la face d'appui sur le véhicule est nécessaire. Ces préconisations sont indispensables afin d'éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits. Passer une roulette sur les parties de la feuille à encoller.

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

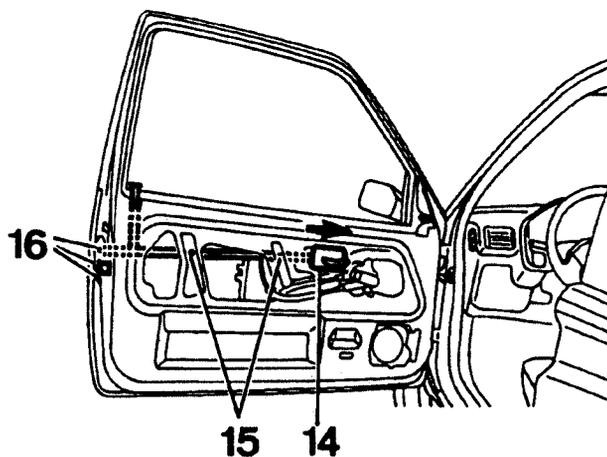
Serrure

DÉPOSE

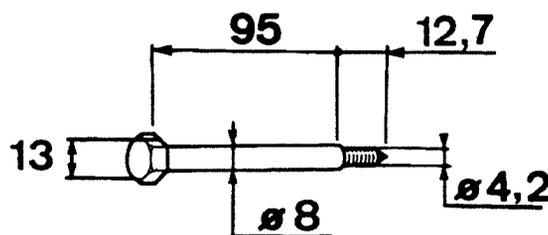
- Réaliser l'outil suivant (fig. CAR. 34).
- Déposer l'obtrateur sur le chant de porte.
- Visser l'outil à fond sur la fourchette (8) (fig. CAR. 34 et 35).
- Pousser l'ensemble afin de dégager la fourchette de la serrure.
- Déposer la serrure en faisant pivoter celle-ci.

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



(Fig. CAR. 33)



(Fig. CAR. 34)

Rétroviseur

DÉPOSE

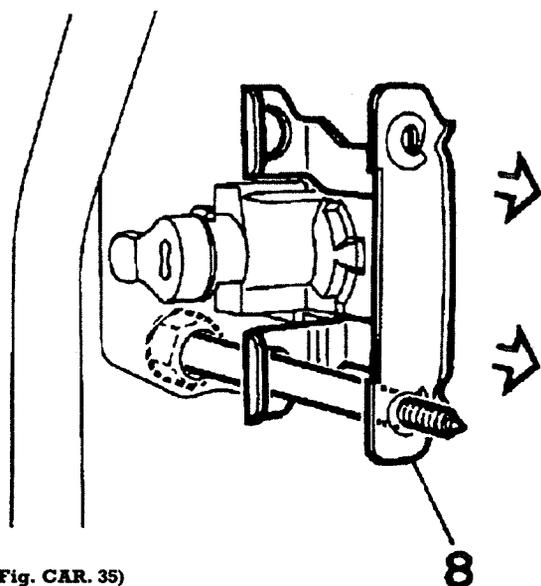
- Dégrafer le gousset intérieur (2) (fig. CAR. 36).
- Desserrer la fixation (3) afin de libérer le mécanisme de réglage (5).
- Déposer :
 - le gousset intérieur (2),
 - les fixations (7),
 - les connexions électriques (suivant équipement),
 - le rétroviseur.

REPOSE

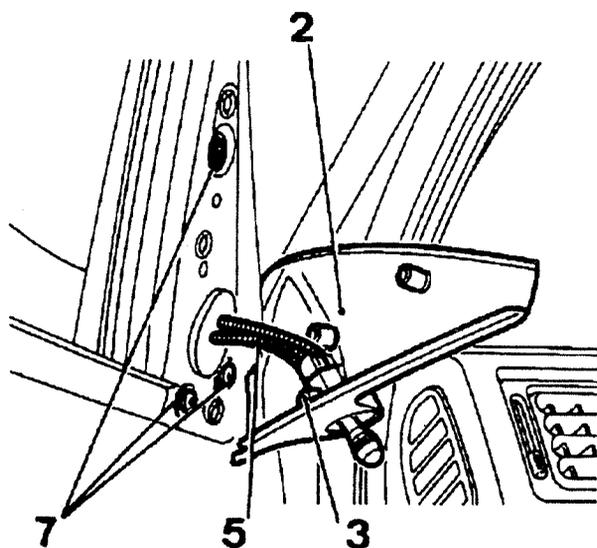
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

REPLACEMENT DE LA GLACE DE RÉTROVISEUR

- Dégrafer le ressort (1) à l'aide d'un petit outil plat (fig. CAR. 37).
- Déposer la glace.



(Fig. CAR. 35)

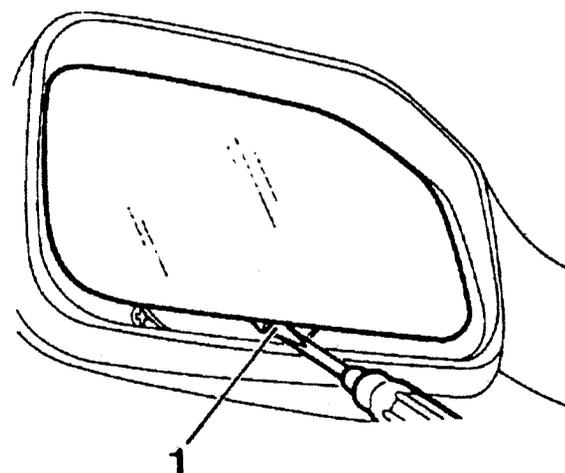


(Fig. CAR. 36)

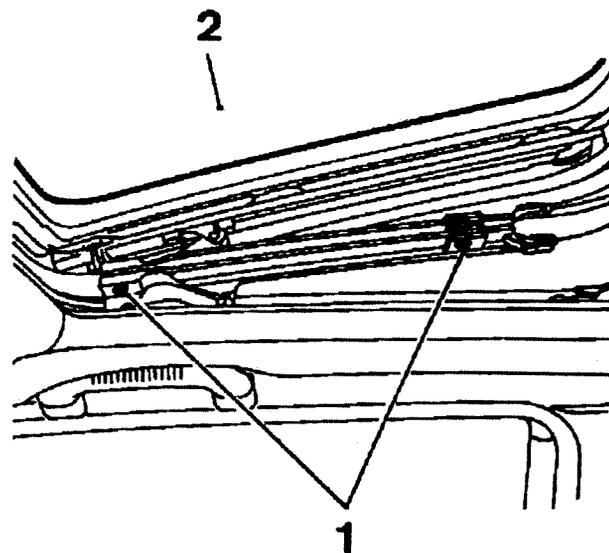
Vitre de custode

DÉPOSE

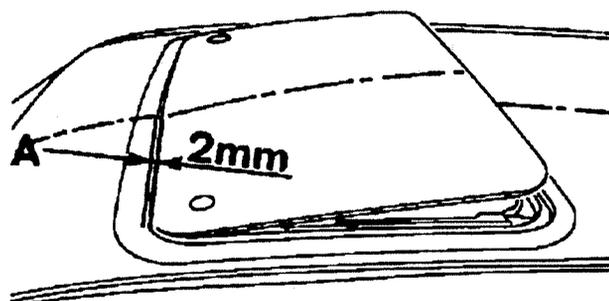
- À l'aide de la manivelle, mettre la vitre en position entrouverte.
- Déposer par l'intérieur :
 - les fixations (1) à l'aide de la clé **Torx**,
 - la vitre (2) (fig. CAR. 38).



(Fig. CAR. 37)



(Fig. CAR. 38)



(Fig. CAR. 39)

REPOSE

Impératif. – Avant le serrage définitif des fixations (1) respecter un jeu **1** mm et **2** mm, (position entrebaillée entre le bord de la vitre et l'intérieur du cadre extérieur, dans l'axe voiture) (fig. CAR. 39).

- Respecter le parallélisme entre le cadre et la vitre sur les parties latérales lorsque la vitre est en position fermée.
- Serrer les fixations à **0,250 daN.m**.

Lunette arrière**DÉPOSE**

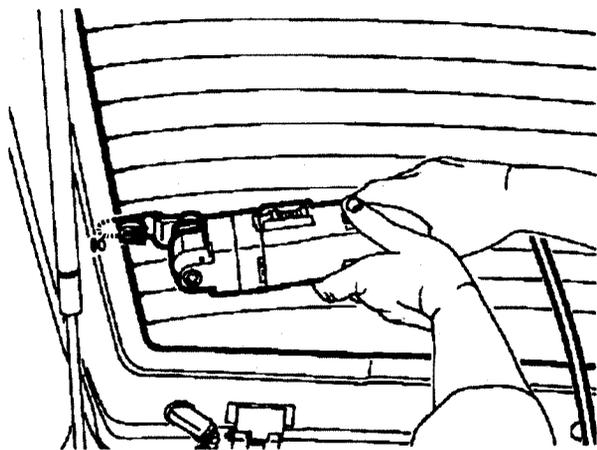
- Déposer :
 - le bras balai,
 - la fixation,
 - le joint.
 - Déposer :
 - le cache mécanisme intérieur,
 - les connexions électriques de dégivrage.
 - Déposer :
 - les fixations de moteur d'essuie-vitre,
 - le moteur essuie-vitre.
 - Dégraffer les connexions électriques.
 - Protéger la tablette arrière du véhicule.
- Attention.** – Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection !
- Équiper le couteau électrique de la lame.
 - Régler la butée pour une longueur de **17 mm**.
 - Présenter l'appareil au bas de la lunette.
 - Engager la lame entre la vitre et l'appui de lunette (fig. CAR. 40).
 - Découper dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - Déposer la lunette à l'aide des ventouses.

REPOSE**Préparation de la feuilleure**

- Équiper le couteau électrique de la lame.
- Araser le cordon de colle.
- Effectuer les retouches anti-corrosion.
- Appliquer le primaire tôle avec le flacon couvercle rouge.

Préparation de la vitre

- Équiper le couteau électrique de la lame.
- Araser le cordon de colle.
- Dégraisser le pourtour de la vitre avec le flacon de couleur jaune.

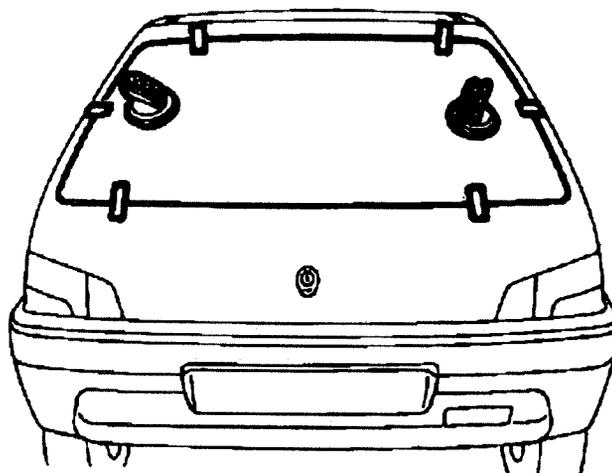


(Fig. CAR. 40)

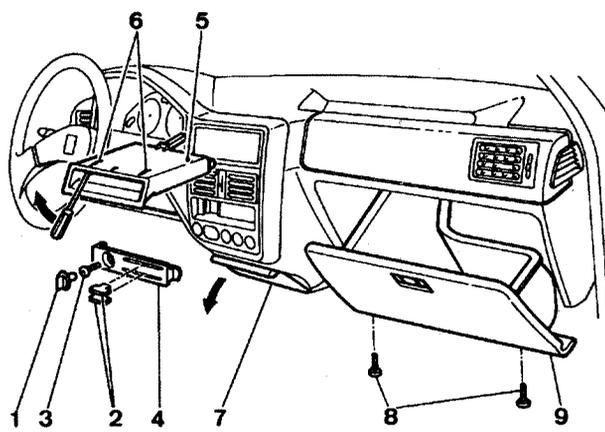
- Présenter la vitre sur la lunette. Centrer celle-ci en positionnant à l'aide d'un ruban adhésif (fig. CAR. 41).
- Chausser le joint sur la vitre en prenant soin de positionner le raccord du joint en face du trou du moteur essuie-vitre.
- Appliquer le primaire tôle pour verre avec le flacon de couleur verte sur toute la surface à encoller.
- Laisser sécher 10 mn.
- Équiper le pistolet extrudeur avec l'ensemble mastic mélangeur.
- Découper l'embout de la buse au \varnothing **8 mm** sur une hauteur de **12 mm**.
- En partant du bas de la vitre à l'axe voiture déposer un cordon de mastic de colle.

Impératif. – Le temps entre la pose du mastic sur le volet et le positionnement de la vitre ne doit pas dépasser **8 mn**.

- Reposer la vitre à l'aide des ventouses en prenant soin de la centrer par rapport aux adhésifs.
 - Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la vitre.
 - Exercer une pression constante sur la vitre.
 - Laisser polymériser **30 mn** avant toute manipulation.
 - Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Attention.** – Si le véhicule est équipé de déflecteur, respecter impérativement les couples de serrage.
- Vis de déflecteur sur volet : **0,12 à 0,21 daN.m**.
 - Écrou de déflecteur sur vitre : **0,24 à 0,42 daN.m**.



(Fig. CAR. 41)



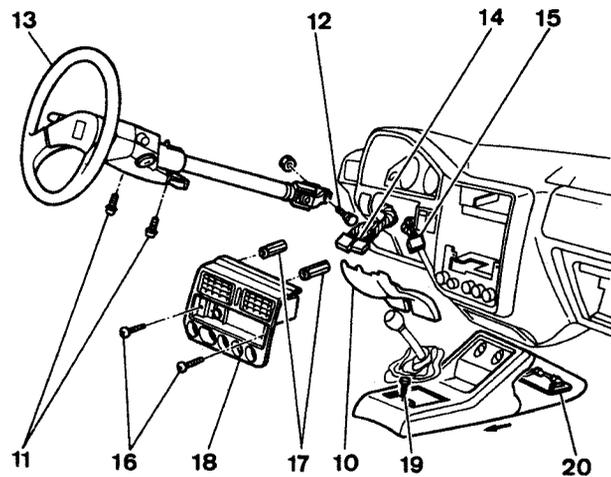
(Fig. CAR. 42)

Planche de bord

DÉPOSE

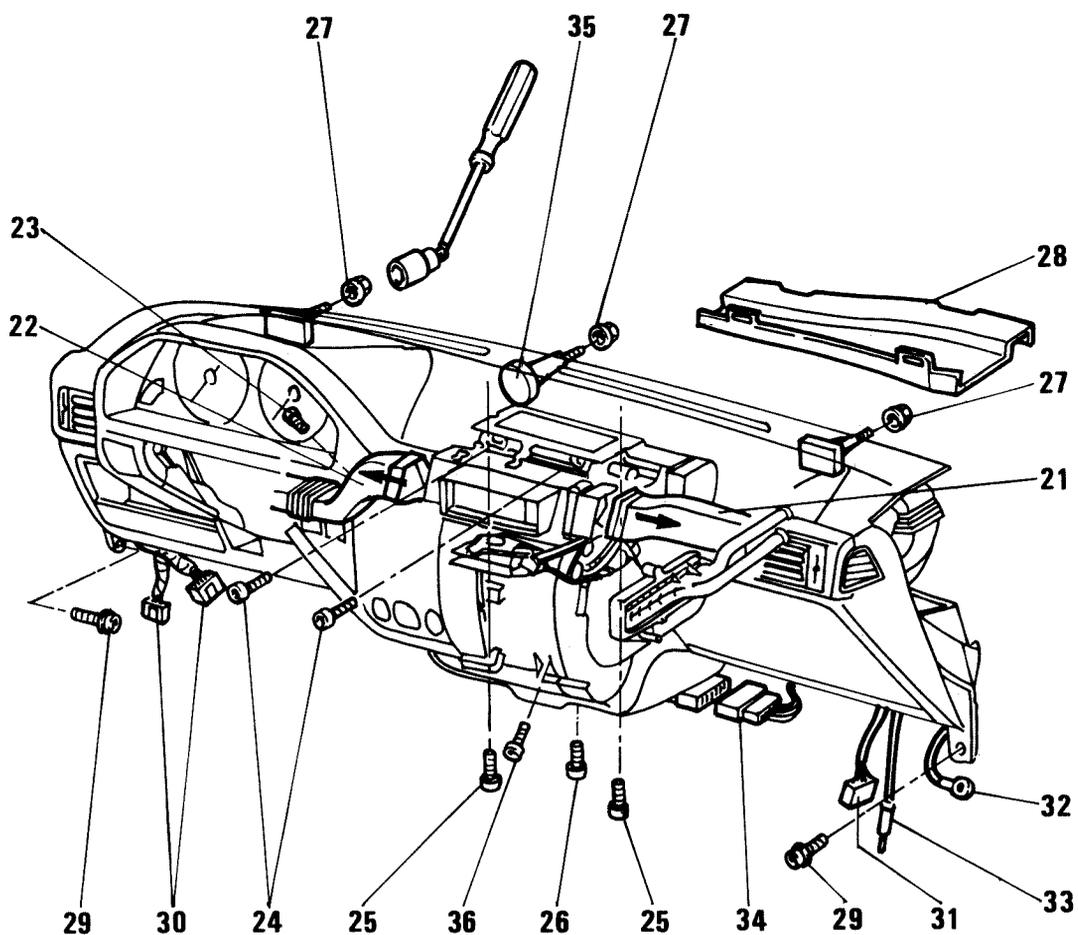
- Déposer (fig. CAR. 42) :
 - la commande de pulseur (1),
 - les commandes de volets (2),
 - la vis (3),
 - La façade de climatisation (4),
 - le vide-poches (5) en s'aidant de tournevis pour libérer les retenues (6) ou autoradio (suivant équipement),
 - le cendrier (7),
 - les vis (8),
 - le vide-poches (9).
- Déposer (fig. CAR. 43) :
 - la garniture (10) sous planche de bord,
 - les vis (11) et (12),
 - les connecteurs (14) sur commutateurs,
 - les connecteurs (15) sur planche de bord,
 - l'ensemble colonne de direction (13),
 - les vis (16),
 - les écrous (17) (accès depuis le logement du vide-poches ou de l'autoradio),
 - la façade (18),
 - la vis (19) (accès sous le soufflet du levier de vitesses),

- partiellement la console par translation suivant la flèche pour dégager le plot (20).



(Fig. CAR. 43)

PLANCHE DE BORD



- Déboîter du climatiseur les conduits aérateurs (21) et (22) (éclaté).
- Déposer (se reporter à l'éclaté) :
 - la vis (23) du conduit aérateur gauche,
 - les vis (24) (accès depuis le logement du cendrier),
 - les vis (25) et la vis (26) (accès par le dessous de la planche de bord),
 - partiellement la grille d'auvent et le cache d'entrée d'air (28),
 - les écrous (27),
 - les vis (29) (accès latéral sous la moquette).
- Débrancher :
 - la transmission de compteur en la tirant d'un coup sec (accès par le dessous de la planche de bord),
 - le câble de starter sur carburateur (suivant équipement) après avoir enduit la gaine de graisse pour faciliter son coulissement),
 - le connecteur du pulseur,
 - les connecteurs des faisceaux (30) et (31), le fil de masse (32), le raccord du fil d'antenne (33), le connecteur de la pédale de stop et les connecteurs (34),
 - le connecteur 62 voies tenu par une vis centrale à empreinte Torx n° 10 (accès sous planche de bord côté gauche).
- Déposer la planche de bord horizontalement pour permettre :
 - le passage du plot de centrage (35) au travers du tablier,
 - le dégagement de liaison climatiseur et planche de bord.

Particularité air conditionné

- Déposer :
 - la vis (25) côté gauche uniquement (accès par le dessous de la planche de bord),
 - les vis (36) (accès depuis le logement du vide-poches).

REPOSE

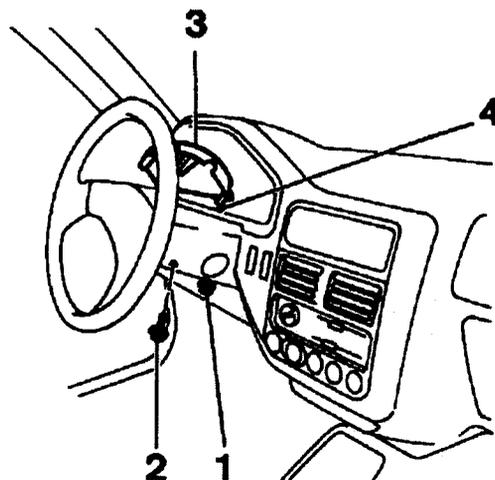
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Combiné

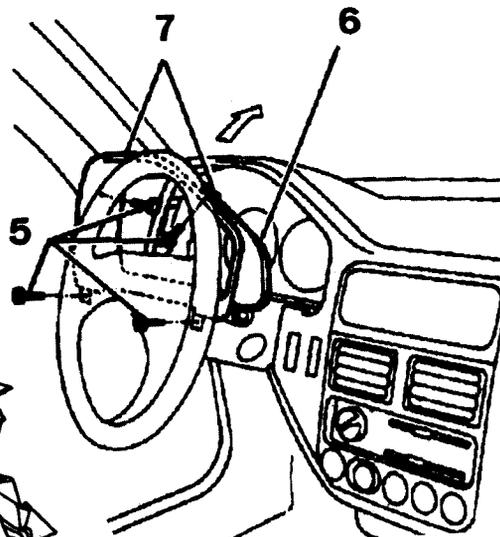
DÉPOSE

- Déposer (fig. CAR. 44) :
 - partiellement les vis (1) pour abaisser la colonne de direction,
 - les vis (2),

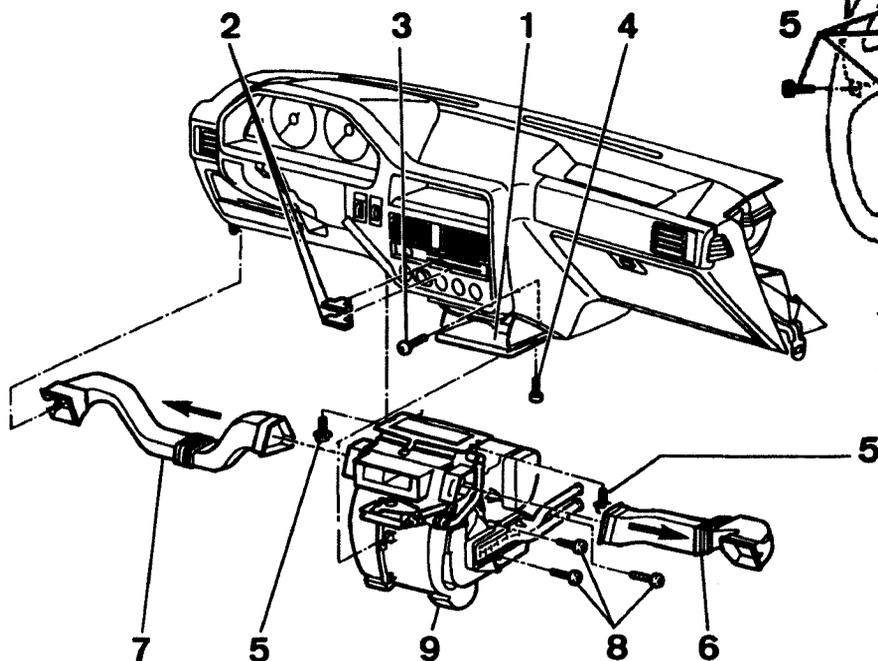
- la gaine supérieure (3) de colonne de direction par rotation pour dégager les plots (4),
- la garniture sous planche de bord.
- Débrancher la transmission de compteur en la tirant d'un coup sec (accès par le dessous de la planche de bord).
- Déposer (fig. CAR. 45) :
 - les vis (5),
 - la visière de combiné (6) en la déformant manuellement pour permettre le passage des plots de fixations (7).



(Fig. CAR. 44)



(Fig. CAR. 45)



(Fig. CAR. 46)

- Déposer :
 - les vis de fixation du combiné,
 - le combiné après avoir dégrafé les connecteurs.

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Chauffage

Radiateur

DÉPOSE

- Déposer (fig. CAR. 46) :
 - l'ensemble planche de bord et climatiseur,
 - le cendrier (1),
 - les commandes de volet (2),
 - les vis (3), (4) et (5).
- Déboîter du climatiseur les conduits aérateurs (6) et (7).
- Déposer :
 - le climatiseur,
 - les vis (8).
- Dégrafer l'aérotherme et le sortir.

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Nota.** - Faire l'appoint du circuit de refroidissement et purger.

Ventilateur

DÉPOSE

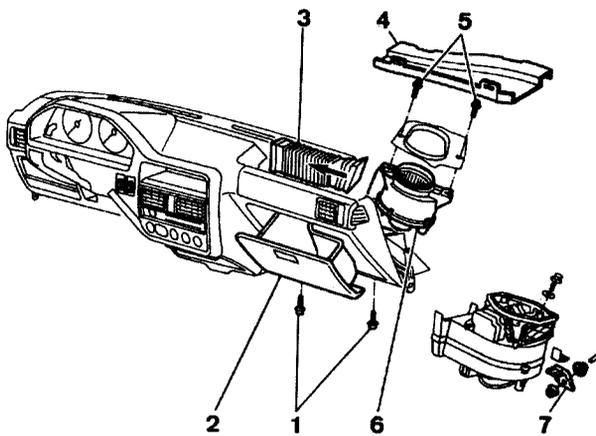
- Déposer (fig. CAR. 47) :
 - les vis (1),
 - le vide-poches (2).
- Déboîter le conduit d'air (3) du pulseur.
- Déposer :
 - le cache entrée d'air (4) et les vis (5) (accès par le compartiment moteur),
 - le pulseur (6) par l'orifice du vide-poches.

Particularité air conditionné

- Déposer l'équerre (7).

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



(Fig. CAR. 47)

Garnissage intérieur

GARNITURE MONTANT DE BAIE

Dépose

- Dégrafer partiellement le joint d'encadrement.
- Dégager le montant de baie dans la partie supérieure et la tirer vers soi.

Repose

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

GARNITURE SUPÉRIEURE DE PIED MILIEU

Dépose

- Dégrafer partiellement le joint d'encadrement.
- Écarter légèrement la garniture afin de dégager celle-ci du joint de vitre de custode.

Repose

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

GARNITURE DE CÔTÉ ARRIÈRE (3 portes)

Dépose

Tous types de garnissage

- Déposer :
 - la tablette,
 - le coussin et le dossier arrière,
 - le support tablette arrière,
 - les fixations supérieure et inférieure de ceinture de sécurité avant.

Garnissage haut de gamme

- Dégrafer partiellement le joint d'encadrement de porte.
- Basculer et tirer la garniture vers soi afin de dégager la partie arrière.
- Faire passer la boucle ceinture de sécurité par l'ouverture.
- Déposer la garniture.

Garnissage bas de gamme

- Même mode opératoire jusqu'à la fin du garnissage tous types en utilisant une pince à dégarnir dégrafer progressivement la garniture.
- Lorsque tous les points d'agrafage sont libérés, basculer légèrement le panneau vers le haut faire passer la boucle ceinture de sécurité par l'ouverture.
- Déposer la garniture.

Nota. - Avant la repose, vérifier le bon état des agrafes de maintien.

Repose

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

GARNITURE DE CUSTODE

Dépose

- Dégrafer partiellement le joint de volet sur les parties latérales.
- Déposer :
 - la fixation ceinture de sécurité,
 - le profilé arrière,
 - la garniture en l'écartant et en tirant légèrement vers le haut afin de libérer celle-ci du joint de vitre de custode.

Repose

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

GARNITURE DE PAVILLON

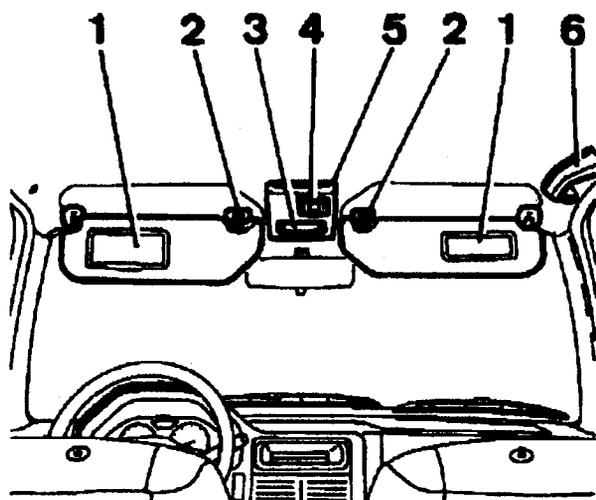
Dépose

- Déposer (fig. CAR. 48) :
 - les pare-soleil (1),
 - les crochets pare-soleil (2),
 - l'éclairer de plafonnier (3),
 - le lecteur de carte (4),
 - la console de pavillon (5),
 - les poignées de maintien ou obturateurs (6).

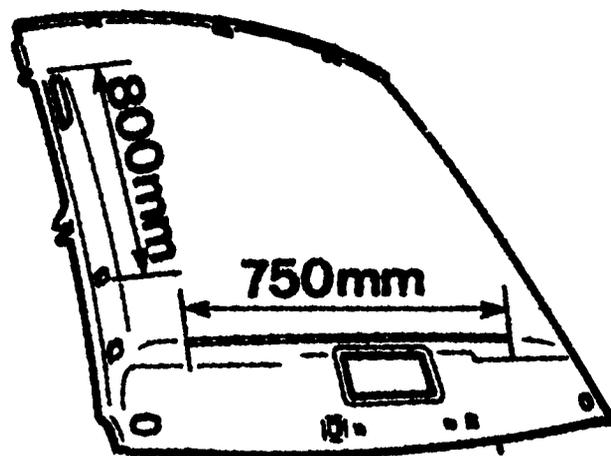
- Dégraffer partiellement les joints d'encadrement de porte.
- Déposer les garnitures de montant de baie.
- Dégraffer partiellement le joint d'entrée de volet.
- Déposer :
 - les fixations des ceintures de sécurité,
 - les garnitures de custodes,
 - le profilé de pavillon,
 - les garnitures de montants centraux.
- À l'aide d'un appareil chauffant et d'une spatule décoller progressivement la garniture de pavillon en commençant par l'arrière du véhicule.
- Sortir la garniture par l'arrière du véhicule.

Repose

- Appliquer une couche de colle néoprène sur la garniture neuve ou réutilisée.
- Respecter les dimensions d'encollage (fig. CAR. 49).
- Continuer les opérations de repose dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Nettoyer la garniture avec de l'eau et du savon.

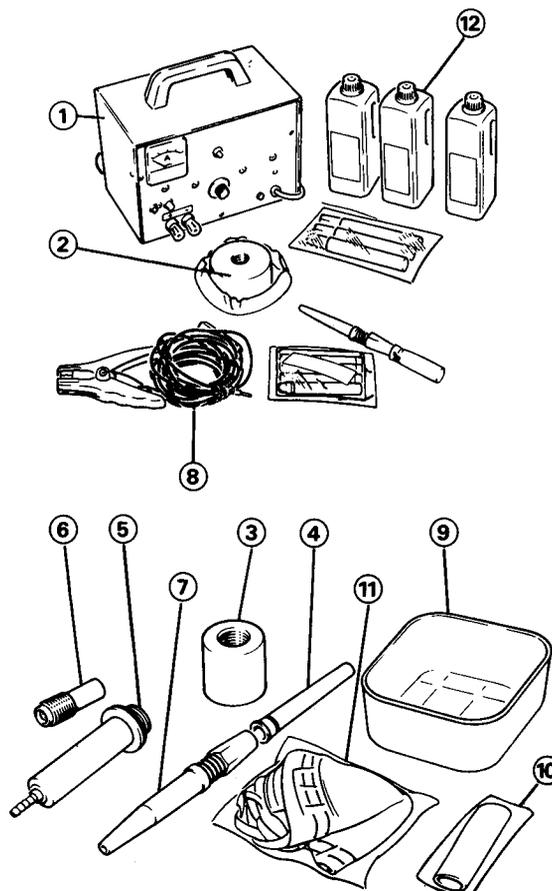


(Fig. CAR. 48)



(Fig. CAR. 49)

COMPOSITION DE L'UNITÉ D'ÉLECTROZINGAGE



1 : 1 générateur 12 V (à brancher sur 220 V). - 2 : 1 anode \varnothing 100 (pour grandes surfaces planes). - 3 : 1 anode \varnothing 50 (pour surfaces planes « moyennes »). - 4 : 5 anodes \varnothing 13 (pour surfaces petites, d'accès difficile : peut être taillé à la forme souhaitée, à l'aide d'une lime). - 5 : 1 porte-tampon (RSE) pour anodes \varnothing 50 et 100 mm. - 6 : 1 adaptateur pour anodes \varnothing 50 et 100 mm. - 7 : 1 porte-tampon pour anodes \varnothing 13 mm. - 8 : 2 cordons 3 m (noir pour « - », rouge pour « + »). - 9 : 1 récipient en plastique (pour solution au zinc). - 10 : 25 bonnettes pour anodes \varnothing 50 et 100 mm. - 11 : 10 bonnettes pour anodes \varnothing 13 mm. - 12 : 3 litres solution au zinc.

TÔLES H.L.E.

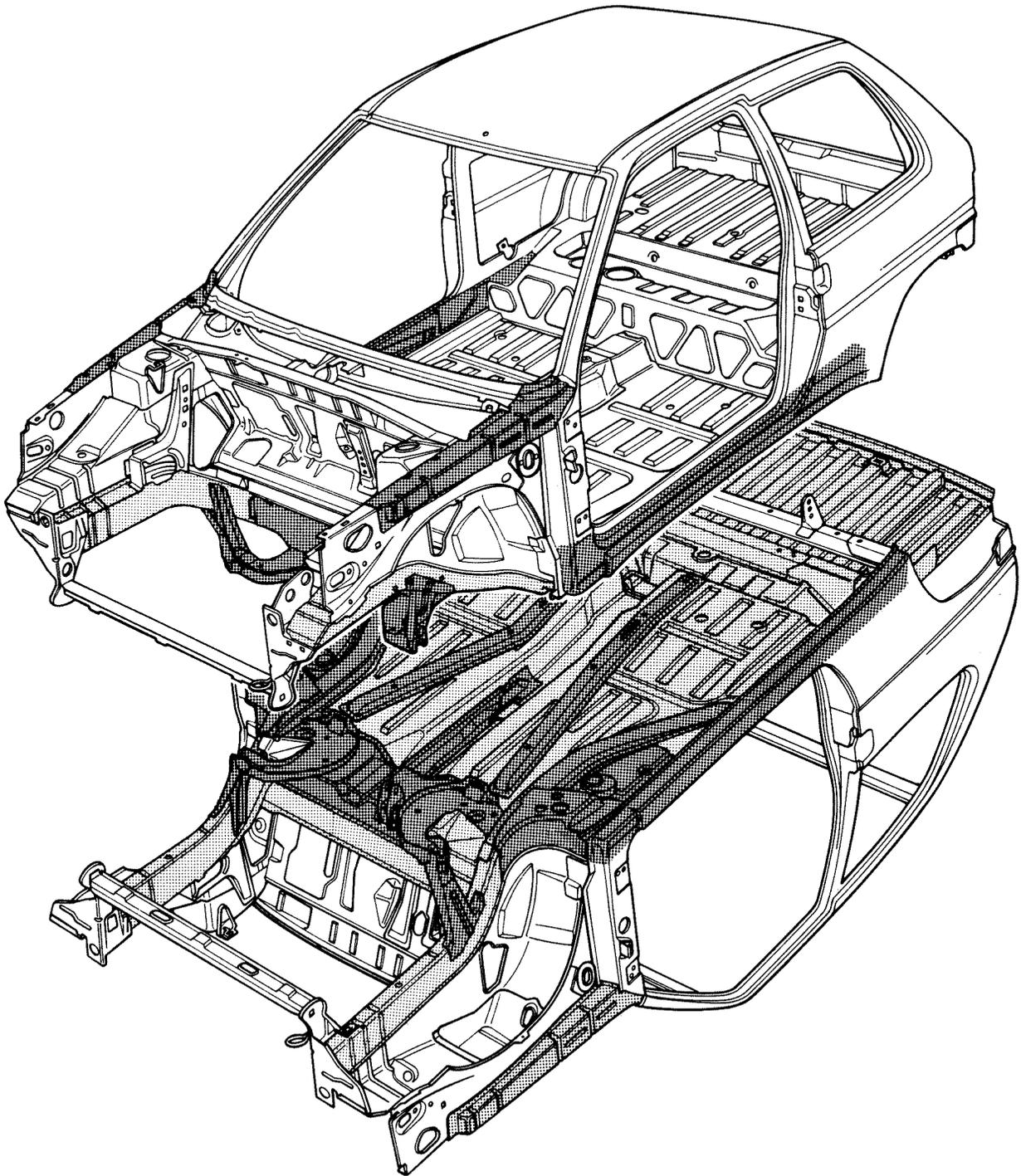
- Les tôles H.L.E. sont utilisées sous forme de renforts, goussets ou longerons dans la conception des coques.
- La transformation localisée du métal par le soudage est sans effet sur la résistance globale de la structure.
- Les précautions ci-après sont néanmoins à observer.

Redressage

- Lors d'une réparation, il sera impératif de redresser à froid, et les tôles trop déformées devront être remplacées.

PROTECTION DES ELEMENTS

PROTECTION DU SOUBASSEMENT



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Rezingage des tôles

MODE OPÉRATOIRE

● Préparation de la surface

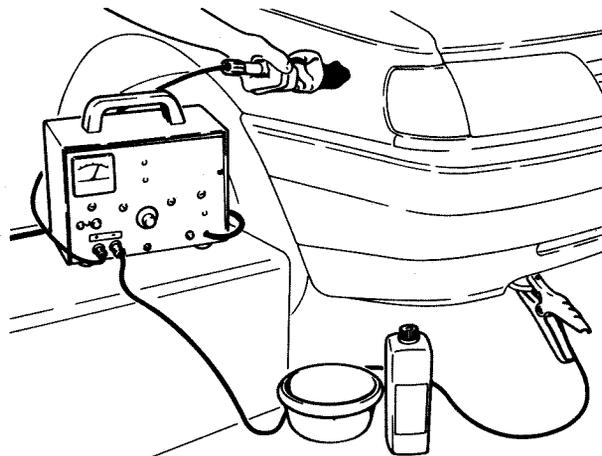
- Décaper, poncer avec papier 280.
- Dégraisser avec solvant non gras.

● Mise en service

- Brancher le générateur sur 220 V.
- Brancher les cordons (noir sur borne correspondante du générateur et masse pièce, rouge sur borne correspondante du générateur et porte-tampon (fig. CAR. 50).
- Humidifier à l'eau la bonnette choisie pour faciliter l'imprégnation de zinc.
- Visser l'anode sur le porte-tampon et fixer la bonnette (fig. CAR. 51).
- Verser un peu de solution au zinc dans le bac plastique et déposer l'anode dedans.
- Régler le potentiomètre du régulateur sur position 6. Lors de la déposition de zinc, l'ampère-mètre indiquera **20 A** (ce réglage permet une déposition régulière).

● Déposition du zinc

- À l'aide de l'ensemble tampon et bonnette imbibé de zinc, balayer plusieurs fois la surface à traiter (vous remarquerez alors un changement de couleur de la surface).
- Un dépôt d'épaisseur de **10 microns** est demandé.
- Temps nécessaire pour déposer **10 microns** sur 1 dm² : **environ 2 mn**.
- Consommation de solution zingage N : **1 l/m²**.



(Fig. CAR. 50)

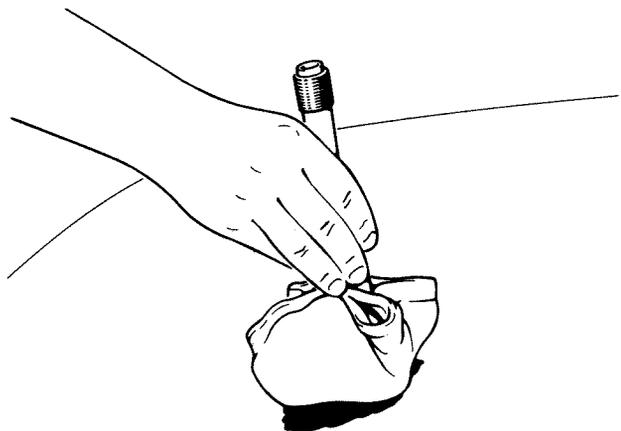
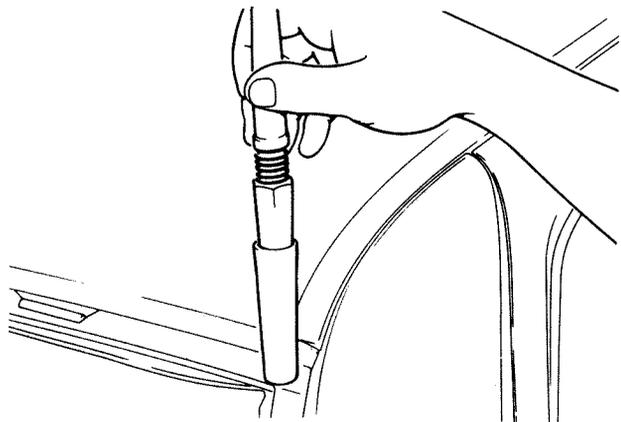
● Nettoyage après zingage

- Rincer abondamment la surface traitée à l'eau du robinet.
- Effectuer un ponçage avec un papier super fin (P 1 000 ou 1 200), essuyer, sécher.

● Peinture

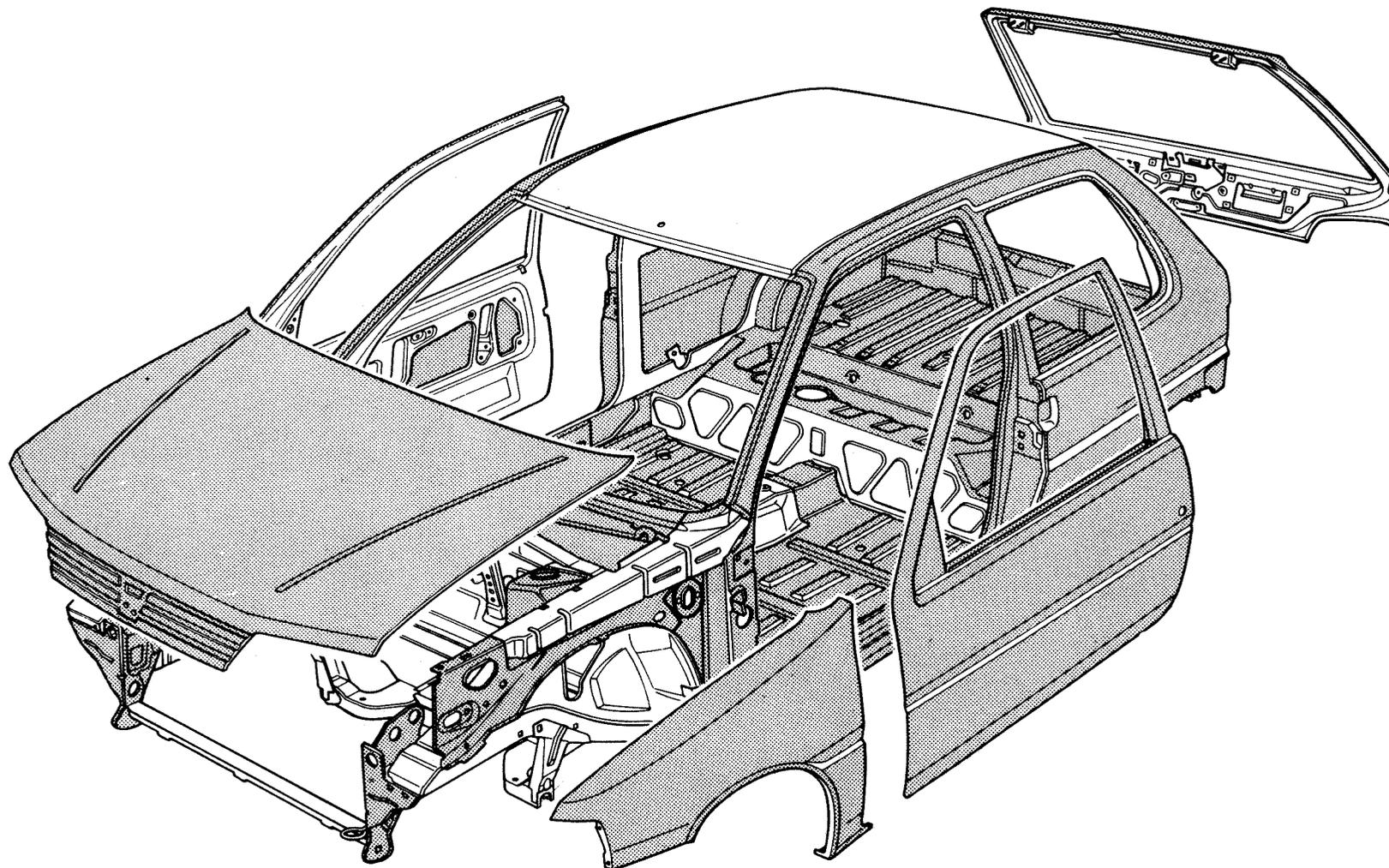
- La mise en peinture doit se faire immédiatement après zingage pour éviter toute oxydation superficielle, sinon reponcer.
- Le processus de mise en peinture démarre au Wash-primer comme pour les tôles nues.

Remarque. - Les anodes doivent être régulièrement poncées au papier abrasif pour assurer une bonne conduction électrique.

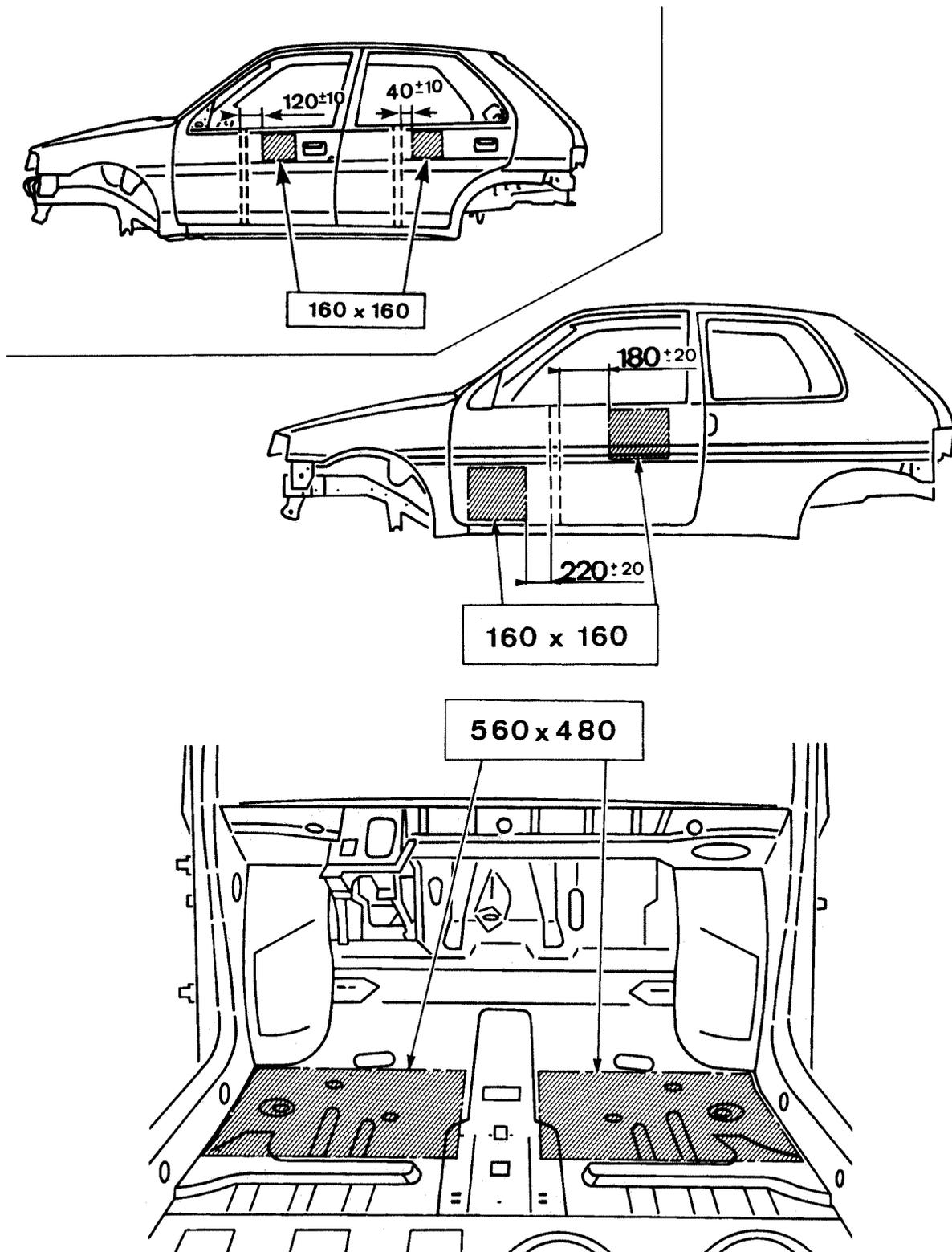


(Fig. CAR. 51)

PRINCIPALES TÔLES PRÉ-PROTÉGÉES



IDENTIFICATION PLAQUES AMORTISSANTES



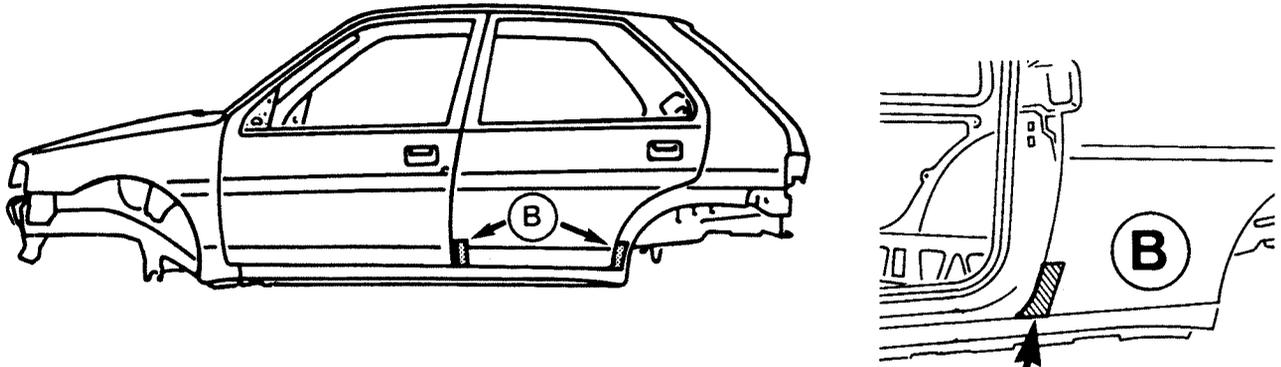
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

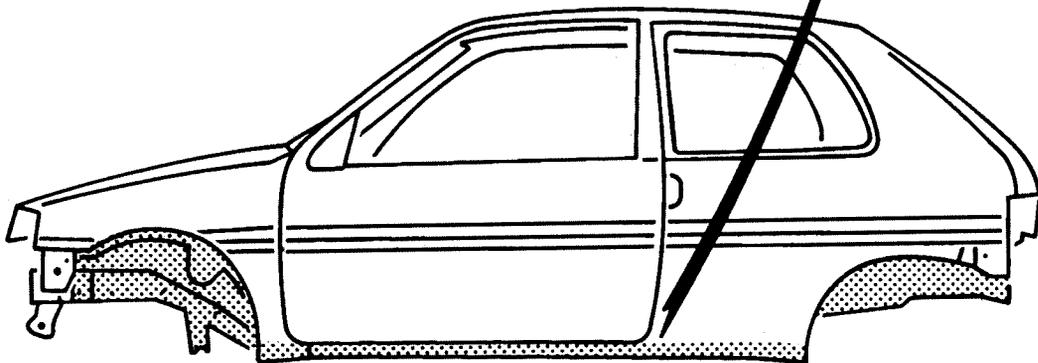
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

IDENTIFICATION PROTECTION ANTIGRAVILLONNAGE

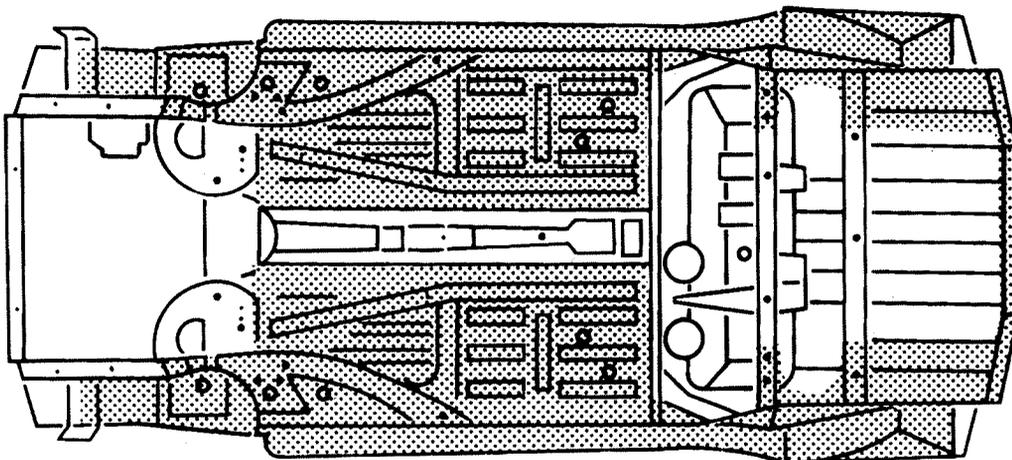


A = protection antigravillonnage par cartouche.
B = protection antigravillonnage par adhésif.



A

A



GÉNÉRALITÉS

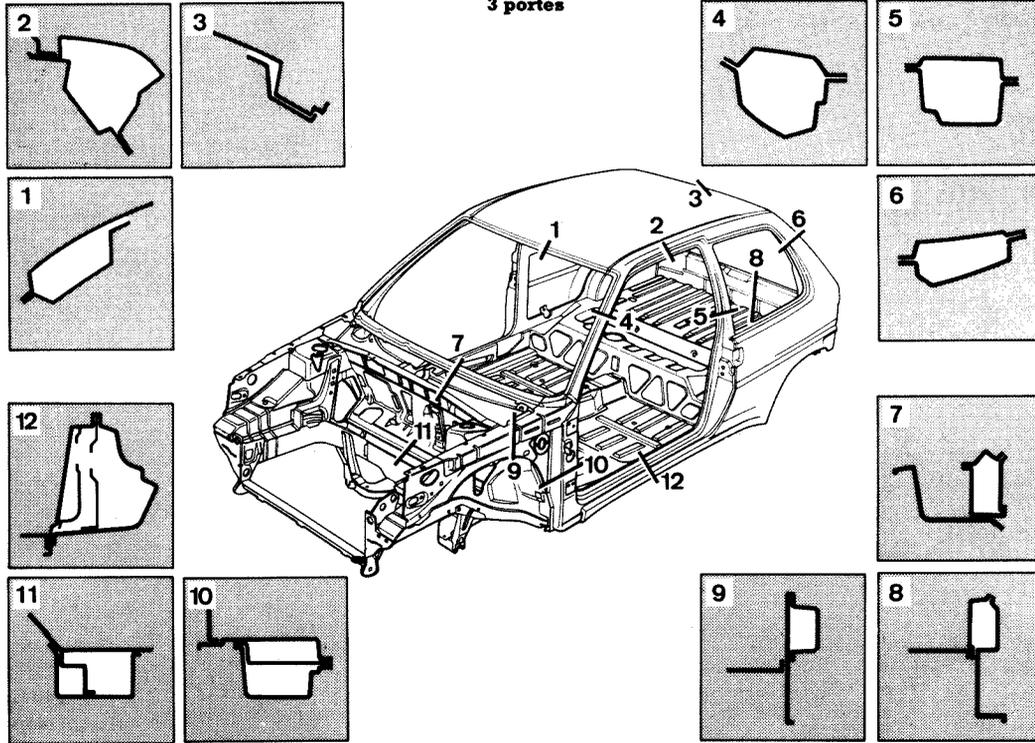
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

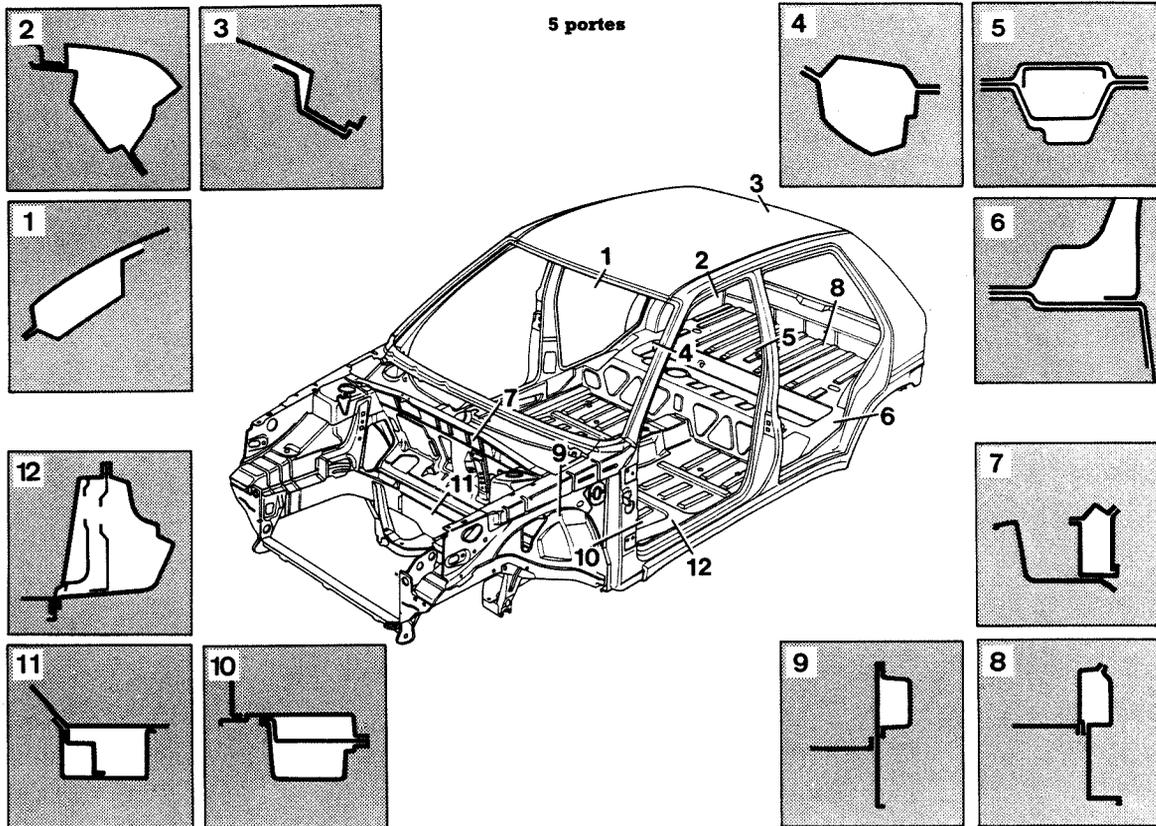
CARROSSERIE

SECTIONS DES TÔLES EMBOUTIES

3 portes



5 portes



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

EN FABRICATION	REVÊTEMENTS UTILISÉS		EN APRÈS-VENTE
		Application (pistolet ou pinceau) d'un apprêt au zinc sur les lignes de soudure par points, sertissage, ou sur des éléments complets ayant de grandes surfaces en contact.	➔ Apprêt soudable
Mastics	←	Utilisées pour assurer la protection et l'étanchéité des zones d'accostage d'accès difficile.	➔ Mastics
Tôle pré-protégées	←	Galvanisées ou électrozinguées 1 ou 2 faces ; elles sont utilisées pour ralentir le phénomène d'oxydation dans les zones les plus vulnérables.	➔ Tôles pré-protégées
Dégraissage	←	Nettoyage des caisses ou des éléments, pour éliminer les corps gras déposés : - sur les tôles stockées avant utilisation, - au cours des opérations de fabrication.	➔ Dégraissage (Pièces de rechange)
Phosphatation	←	Opération complémentaire du dégraissage produisant une réaction chimique anticorrosion, qui assure une bonne adhérence de la couche protectrice postérieure.	➔ Phosphatation (Pièces de rechange)
Cataphorèse	←	Électrodéposition cationique en immersion protégeant les corps creux, ainsi que toutes les surfaces intérieures et extérieures.	➔ Cataphorèse (Pièces de rechange)
		Reconstitution de la couche de zinc d'origine par électrozincage à froid au moyen d'une unité portable.	➔ Rezincage
		Application au pistolet ou à l'aide d'un tampon, d'une légère couche anticorrosion, adhérent sur les tôles par réaction chimique.	➔ Impression phosphatante
Adhésifs antigraillonnage	←	Utilisés comme protection des zones particulièrement exposées au graillonnage (ex. bas d'aile AR) ainsi que comme pièces anti-brasion (ex. sous butée de volet).	➔ Adhésifs antigraillonnage
Mastics d'étanchéité	←	Produits utilisés pour assurer l'étanchéité des jonctions de tôles, empêchant les agents corrosifs de s'insérer entre elles.	➔ Mastics d'étanchéité
Antigraillonnage	←	Pulvérisation sur ceinture inférieure et dessous d'ailes et de caisse, de PVC constituant un revêtement très résistant aux graillonnages et aux tampons humides.	➔ Antigraillonnage
Apprêts	←	Couche intermédiaire entre cataphorèse et laque, contenant des pigments anti-rouille et des charges qui améliorent la protection anticorrosion.	➔ Apprêts
Laque	←	Dépôt par pulvérisation de couches pigmentées à haut extrait sec.	➔ Laque monocomposant ou bi-composants
Vernis	←	Dépôt par couches transparentes qui assure une plus grande brillance et une meilleure protection de la teinte de fond contre la pollution atmosphérique.	➔ Vernis à 2 composants
		Pulvérisation d'un produit composé de bitume et de cire pétrolière en solution dans les solvants (CBC) afin d'éviter l'amorce de la corrosion par la formation d'une pellicule protectrice sur les parois, entre les bords d'accostage des corps creux.	➔ Protection des corps creux
Protection du dessous de caisse	←	Pulvérisation d'un composé bitumeux épais, assurant la protection des assemblages du soubassement contre les attaques corrosives extérieures.	➔ Protection du dessous de caisse
Protection du compartiment moteur	←	Application par pistolage d'une huile de protection des organes mécaniques sous capot.	
Protection de la robe extérieure	←	Avant expédition, protection de la robe extérieure par pistolage automatique d'un vernis acrylique soluble dans une solution aqueuse et biodégradable.	

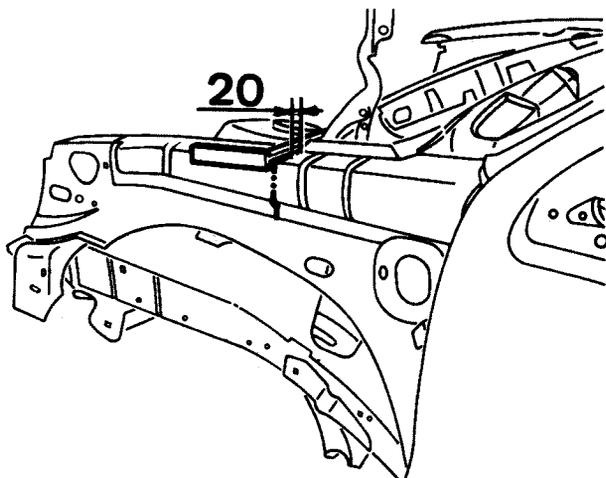
REPLACEMENT DES ELEMENTS SOUDES

Passage de roue partiel

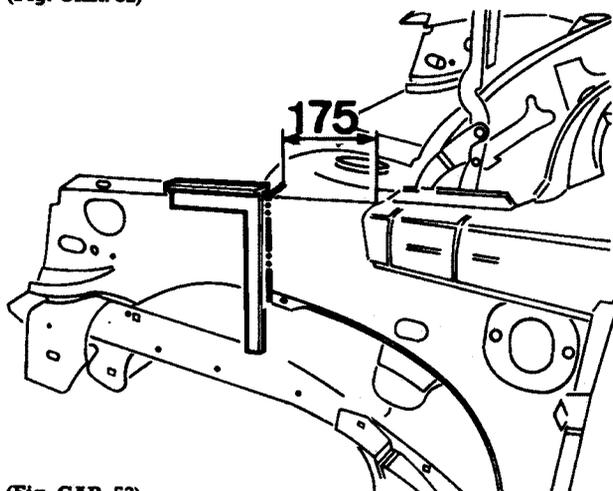
DÉPOSE

Opérations préliminaires

- Déposer :
 - l'aile avant,
 - le capot,
 - la façade avant,
 - le pare-chocs.
- Déposer :
 - la roue avant,
 - la batterie,
 - le boîtier ABR,
 - le réservoir lave-vitres,
 - le boîtier électronique,
 - le demi-train avant.
- Dégager les faisceaux.
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**, le renfort de doublure d'aile (coupe provisoire) (fig. CAR. 52).
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm**.
- Déposer l'élément.



(Fig. CAR. 52)

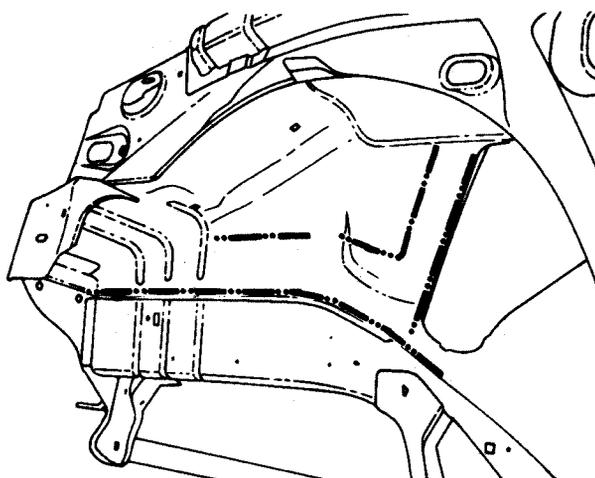


(Fig. CAR. 53)

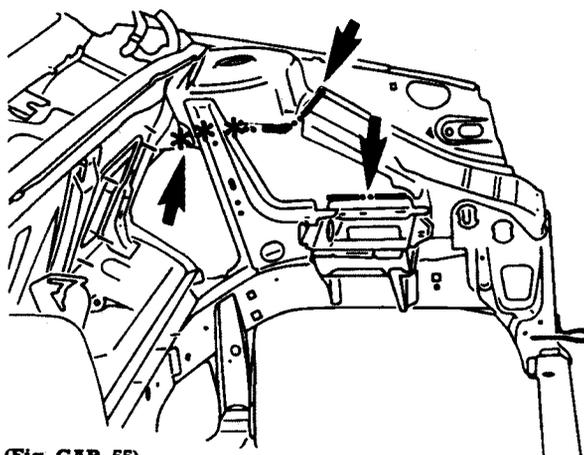
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**, la doublure d'aile (coupe provisoire) (fig. CAR. 53).
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm**, la liaison au niveau du longeron (fig. CAR. 54 et 55).
- Découper par fraisage des points, la liaison avec le support de suspension et découper au niveau du support boîte de vitesses (fig. CAR. 55).
- Découper par fraisage des points, la liaison avant avec le longeron (fig. CAR. 56).
- Déposer les éléments.

REPOSE

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.
- Poser :
 - passage de roue,
 - la doublure d'aile partielle,
 - le renfort de la doublure d'aile partiel,
 - l'aile,
 - capot,
 - la façade,
 - le support d'aile.

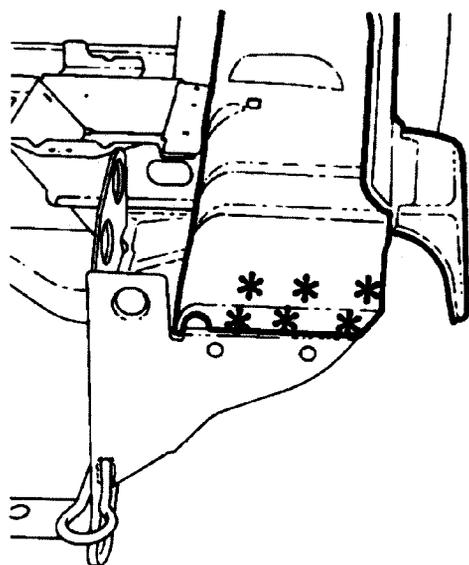


(Fig. CAR. 54)

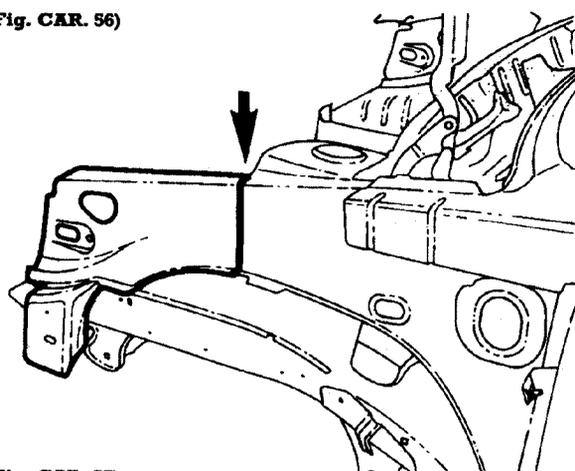


(Fig. CAR. 55)

- Contrôler les jeux.
- Déposer :
 - l'aile,
 - le renfort de la doublure d'aile partiel.
- Tracer la coupe (fig. CAR. 57).
- Poser la doublure d'aile partielle.
- Retoucher la coupe définitive de la doublure.
- Souder par points électriques la partie avant de passage de roue au niveau du bout de longeron et du renfort de passage de roue (fig. CAR. 58 et 59).
- Poser la doublure d'aile partielle.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler le cordon.
- Poser le renfort de doublure d'aile partiel.
- Tracer la coupe (fig. CAR. 60).
- Déposer le renfort de doublure d'aile partiel.
- Retoucher la coupe (coupe définitive).
- Poser le renfort de doublure d'aile partiel et le souder par points électriques sur la doublure d'aile.
- Souder par points électriques la doublure d'aile sur le passage de roue.
- Souder par cordons successifs au MIG la liaison du renfort de doublure.
- Meuler le cordon.



(Fig. CAR. 56)



(Fig. CAR. 57)

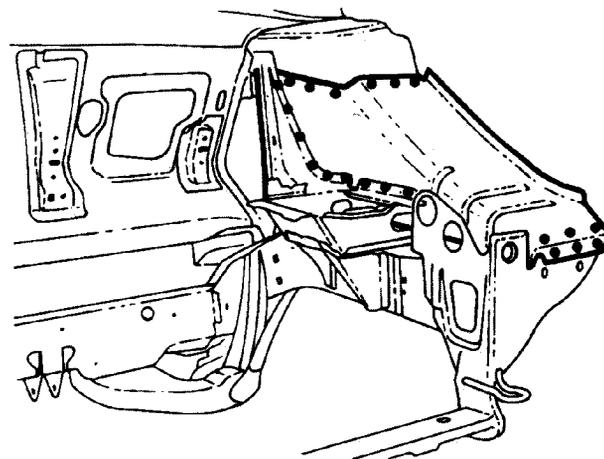
- Souder par cordon au MIG.
- Souder par points bouchons au MIG au niveau du support de suspension (fig. CAR. 61).
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau sur les zones soudées.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage à l'intérieur du passage de roue et dans les zones hachurées (fig. CAR. 62).
- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Tracer puis percer à **10,5 mm** comme indiqué (fig. CAR. 63).
- Pulvériser de la cire fluide.
- Reboucher le perçage à l'aide d'un obturateur.

Longeron avant partiel et passage de roue

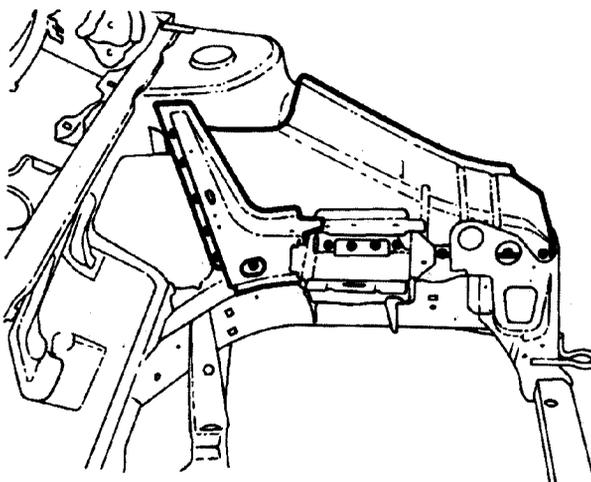
DÉPOSE

Opérations préliminaires

- Déposer :
 - l'aile avant,
 - le capot,
 - la façade avant,
 - le pare-chocs,
- Dépose-pose :
 - le groupe motopropulseur,
 - le train avant,
 - la crémaillère de direction,
 - la batterie,



(Fig. CAR. 58)

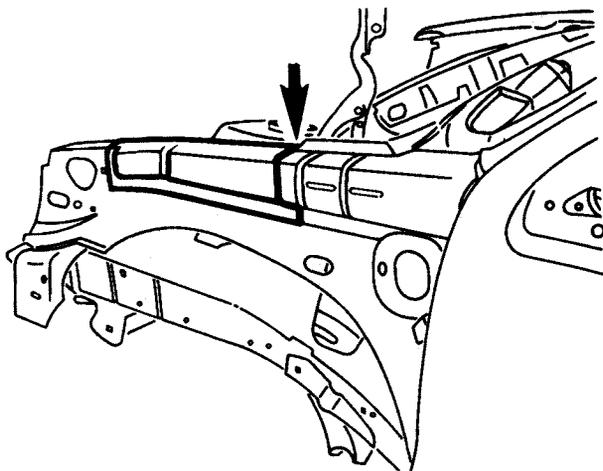


(Fig. CAR. 59)

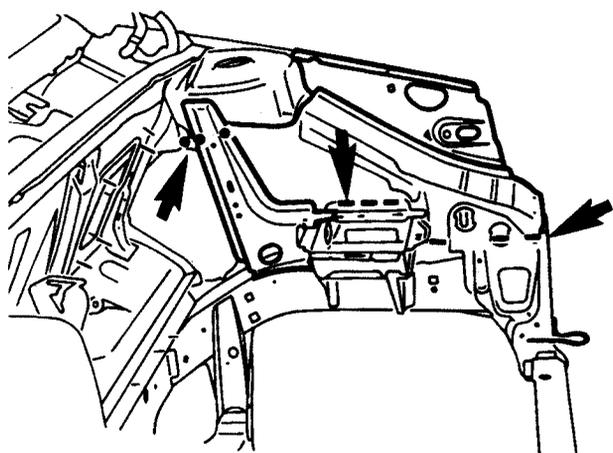
- le boîtier ABR,
- le groupe régulation ABR,
- le réservoir lave-vitres,
- le boîtier électronique.
- Dégarnir le tablier avant.
- Dégager :
 - les faisceaux,
 - les canalisations carburant.

Impératif. - Cette opération est à réaliser sur un banc de réparation, traver le renfort de doublure d'aile comme indiqué (fig. CAR. 64) et découper à la scie suivant tracé.

- Découper le renfort au niveau de sa jonction avec la doublure d'aile. Déposer l'élément découpé.
- Tracer puis découper comme indiqué (fig. CAR. 65) la joue d'aile au niveau de sa jonction avec le support de suspension (fig. CAR. 65).
- Fraiser les points de soudure des liaisons du gousset de palier (fig. CAR. 66) et déposer celui-ci.
- Fraiser les points de la liaison du gousset avec le longeron (fig. CAR. 67).
- Tracer puis découper le longeron à hauteur du gousset (fig. CAR. 68).
- Découper la traverse avant au niveau des liaisons avec les bouts de longeron.
- Découper par perçage à **6,5 mm** au niveau des liaisons du renfort de passage de roue et du passage de roue avec le support de suspension.
- Déposer l'ensemble.



(Fig. CAR. 60)

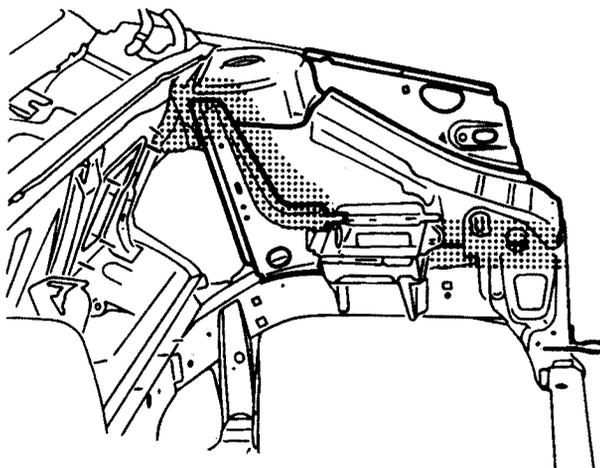


(Fig. CAR. 61)

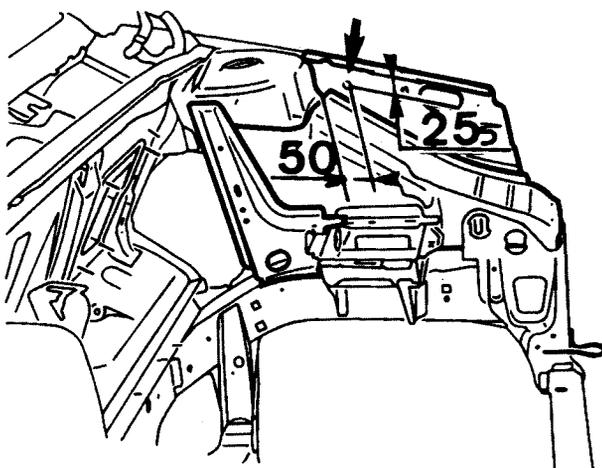
REPOSE

Préparation des pièces neuves

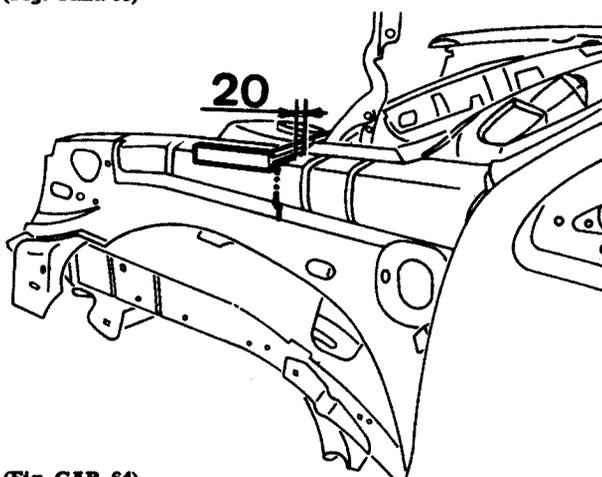
- Découper les pièces suivant figures (fig. CAR. 69 et 70).
- Tracer, puis percer à **8 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons suivant figure (fig. CAR. 71 et 72).
- Préparer les bords d'accostage.



(Fig. CAR. 62)

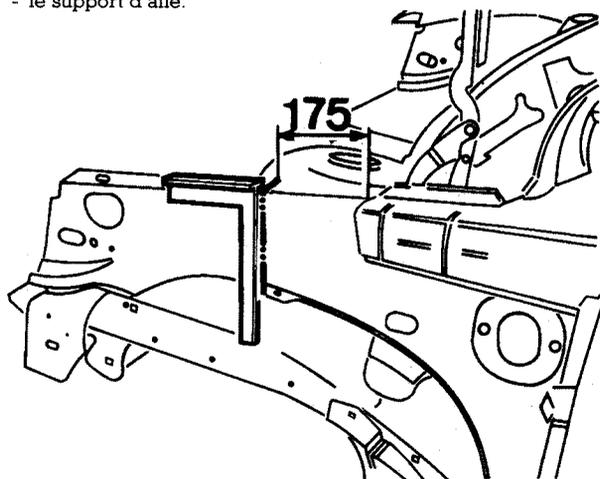


(Fig. CAR. 63)

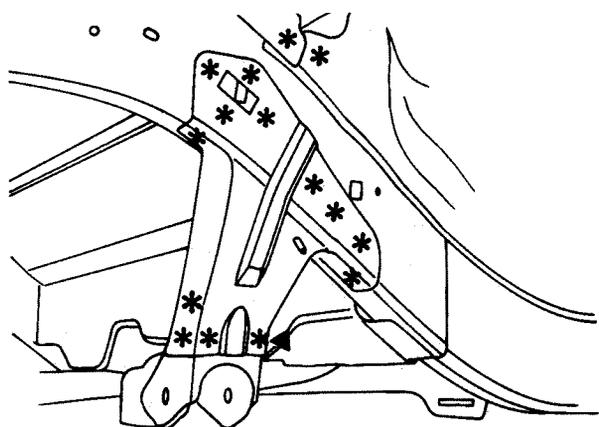


(Fig. CAR. 64)

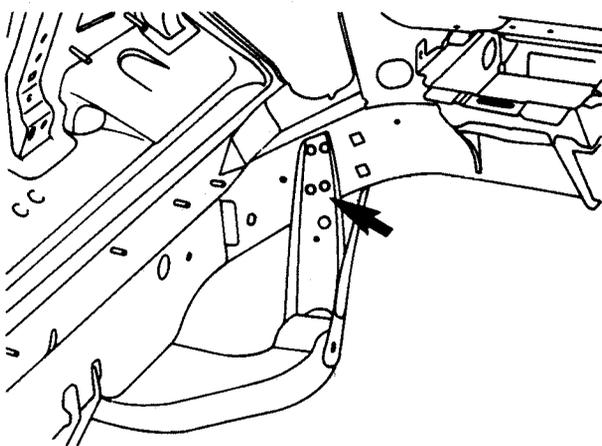
- Poser :
 - le passage de roue assemblé,
 - la doublure d'aile partielle,
 - le renfort de la doublure d'aile partiel,
 - l'aile,
 - le capot,
 - la façade,
 - le support d'aile.



(Fig. CAR. 65)

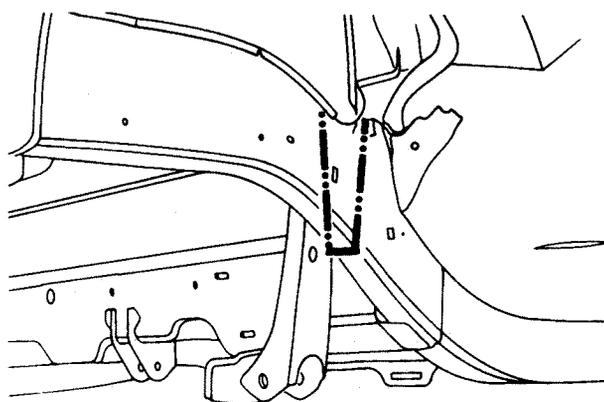


(Fig. CAR. 66)

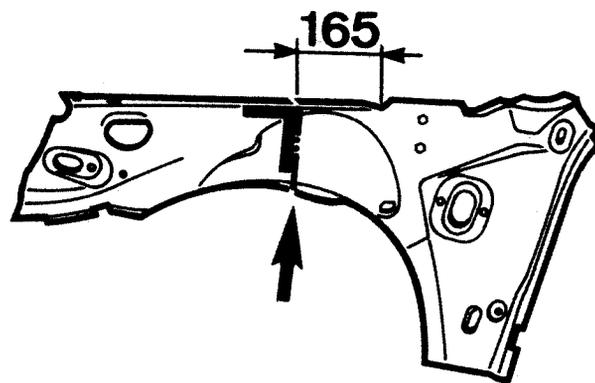


(Fig. CAR. 67)

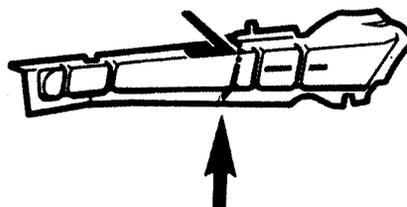
- Contrôler les jeux.
- Déposer :
 - l'aile,
 - le renfort de la doublure d'aile partiel.
- Tracer la coupe.
- Poser la doublure d'aile partielle.
- Retoucher la coupe.
- Souder par cordons successifs au MIG la liaison des longerons (fig. CAR. 73).
- Souder par bouchonnage les points préalablement percés.
- Meuler les cordons (fig. CAR. 73).
- Souder par points la liaison du gousset au longeron.
- Poser le gousset de palier et le souder par points.
- Effectuer les soudures par bouchonnage au niveau des liaisons avec le support de suspension (fig. CAR. 74).
- Souder par points la partie avant de passage de roue au support de suspension.
- Poser la doublure d'aile partielle et la souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler le cordon.



(Fig. CAR. 68)

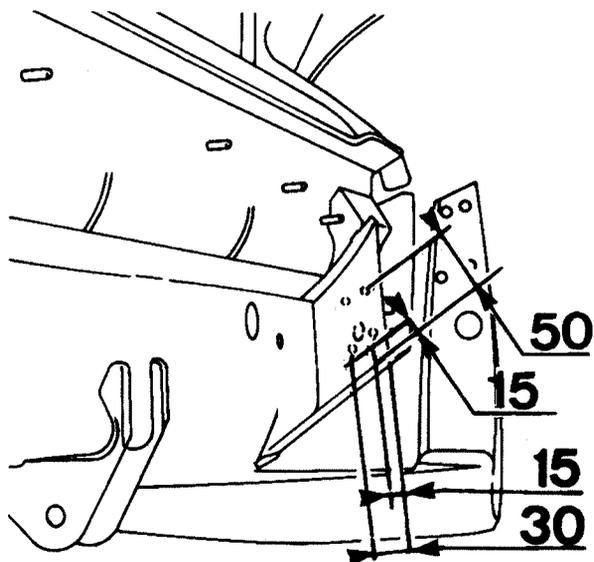


(Fig. CAR. 69)

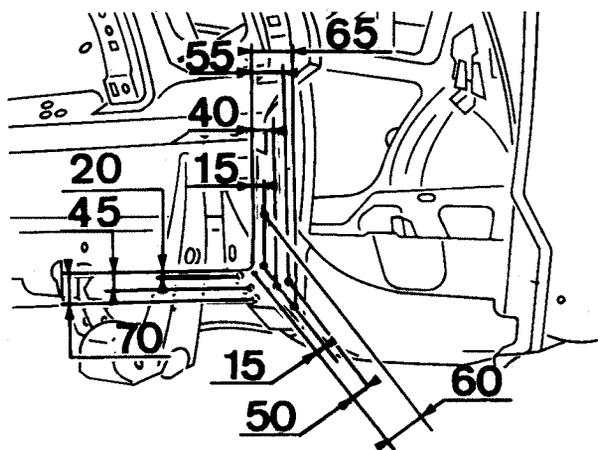


(Fig. CAR. 70)

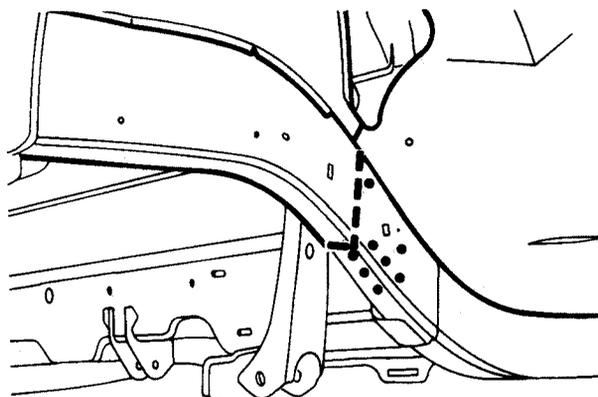
- Poser le renfort de doublure d'aile partiel.
- Tracer la coupe.
- Déposer le renfort de doublure d'aile partiel.
- Retoucher la coupe (coupé définitive) (fig. CAR. 75).



(Fig. CAR. 71)



(Fig. CAR. 72)



(Fig. CAR. 73)

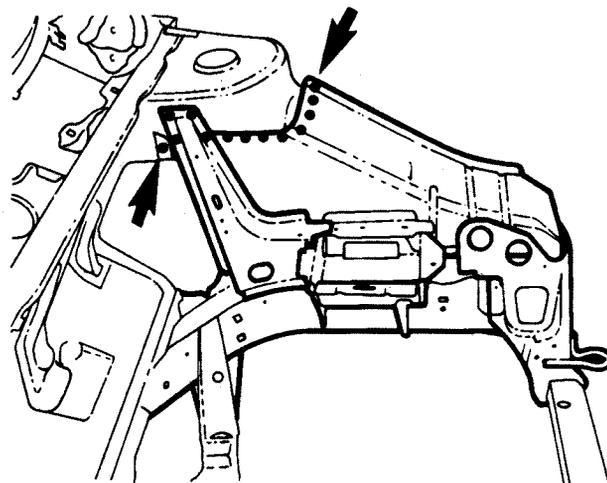
- Poser le renfort de doublure d'aile et le souder par point sur la doublure.
- Souder par points la doublure sur le passage de roue.
- Mettre en place la traverse avant et la souder par points.
- Souder la liaison du renfort de doublure au MIG.
- Meuler le cordon.
- Poser un mastic à lisser au pinceau au niveau des soudures.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage dans le passage de roue.
- Pulvériser de la cire fluide en suivant la méthode décrite à l'opération précédente.

Pied avant, bas de caisse et côté d'habitacle partiel

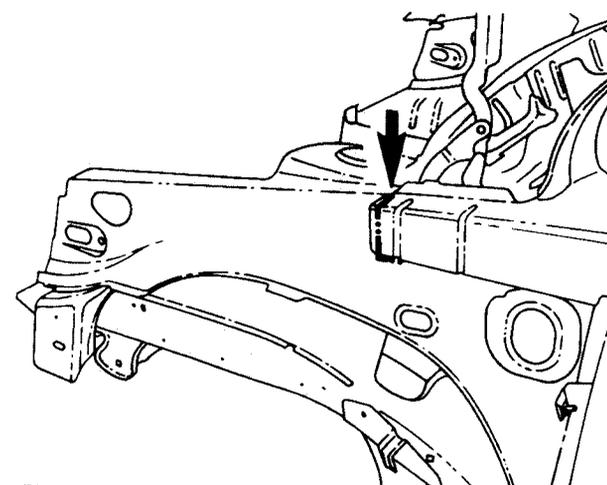
DÉPOSE

Opérations préliminaires

- Déposer :
 - la porte avant,
 - l'aile avant.
- Déposer :
 - le capot,
 - le compas de capot.



(Fig. CAR. 74)

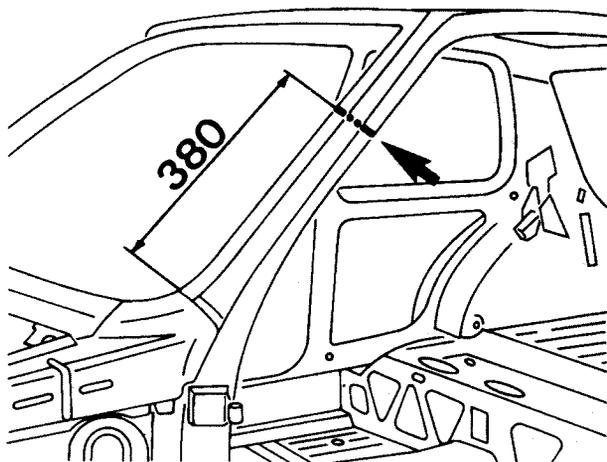


(Fig. CAR. 75)

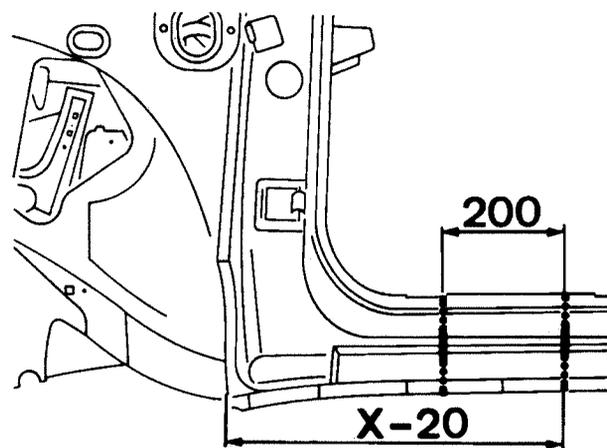
- le pare-brise,
- la planche de bord,
- le joint d'entrée de porte,
- la roue avant.
- Dégarnir :
 - le pied avant,
 - le montant de baie,
 - le plancher avant partiel.
- Dégager :
 - les faisceaux,
 - le câble d'antenne,
 - le tuyau lave-vitre arrière.
- Découper le montant de baie suivant tracé (fig. CAR. 76).
- Tracer comme indiqué (fig. CAR. 77) et découper le bas de caisse de façon indiquée.
- Découper par fraisage dans la zone de découpe et déposer la pièce, découper l'âme du bas de caisse comme indiqué (fig. CAR. 78) (coupe provisoire).
- Meuler les points de soudure au niveau du montant de baie.
- Meuler les points de soudure dans la partie inférieure du pied avant.
- Déposer l'ensemble.

Préparation des pièces neuves

- Découper le côté d'habitacle à la cote suivant figure (fig. CAR. 79).
- Tracer, puis percer les trous à **6,5 mm** pour soudage par bouchonnage (fig. CAR. 80).

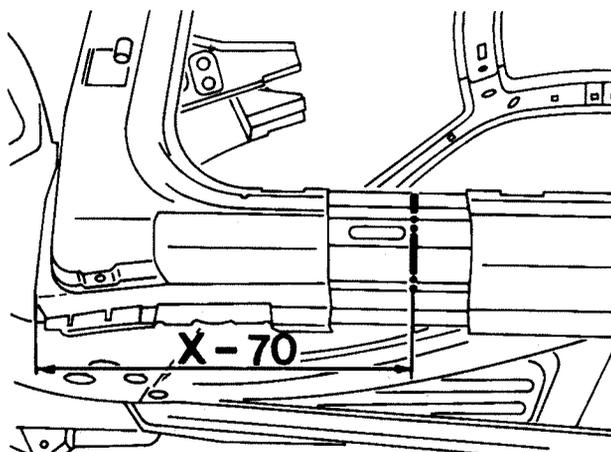


(Fig. CAR. 76)

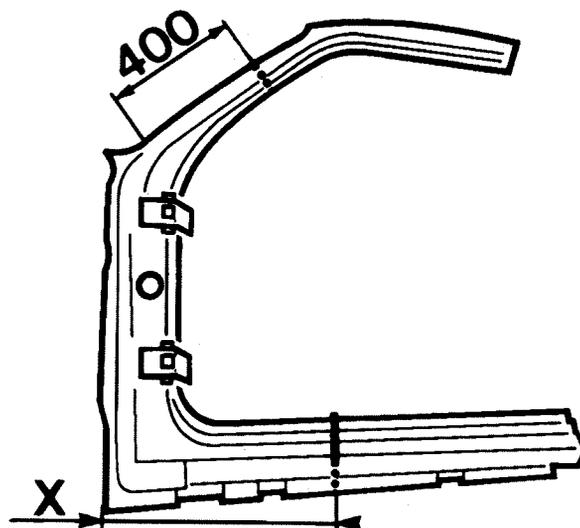


(Fig. CAR. 77)

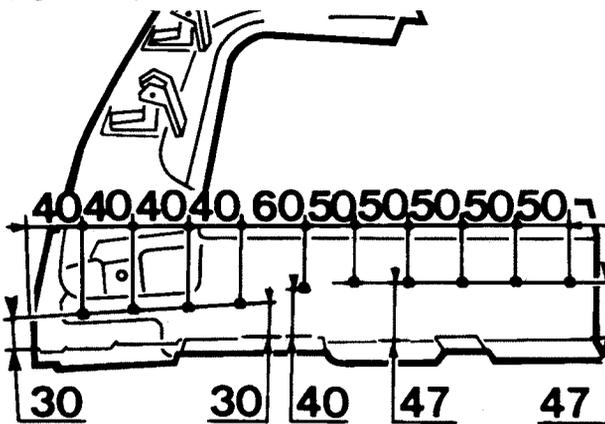
- Poser le renfort de pied sur le côté de caisse puis souder l'ensemble par points.
- Découper l'âme de bas de caisse suivant figure (fig. CAR. 81).
- Effectuer un soyage dans la partie supérieure de l'âme du bas de caisse (fig. CAR. 82).



(Fig. CAR. 78)



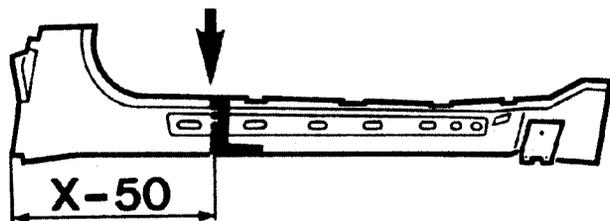
(Fig. CAR. 79)



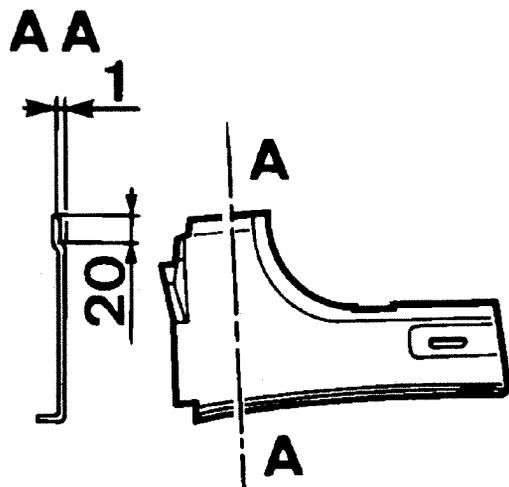
(Fig. CAR. 80)

REPOSE

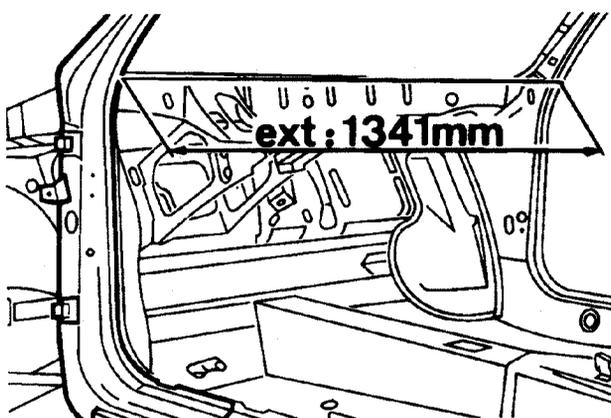
- Poser l'âme de bas de caisse partielle découpée aux cotes déterminées précédemment.
- Poser le côté d'habitacle et contrôler le jeu (fig. CAR. 83).
- Déposer :
 - le capot,
 - le pare-brise,
 - l'aile,
 - la porte,
 - le support d'aile.
- Découper par meulage des points à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm**.
- Déposer le côté d'habitacle.



(Fig. CAR. 81)

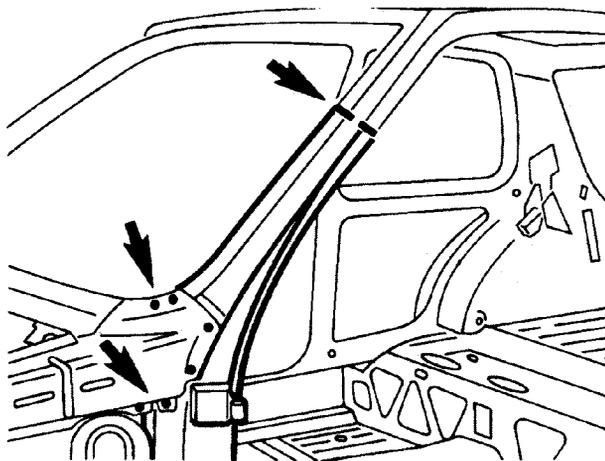


(Fig. CAR. 82)

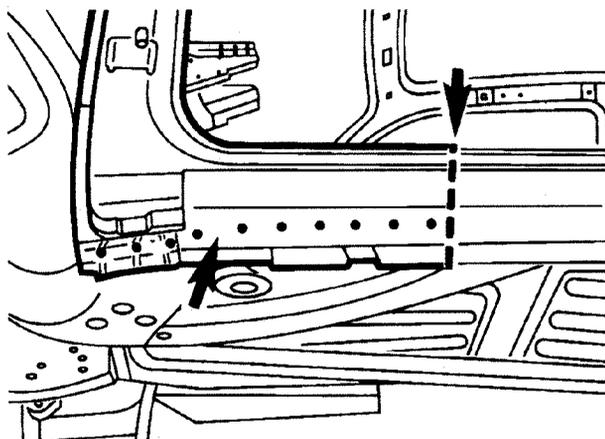


(Fig. CAR. 83)

- Poser :
 - le capot,
 - la porte,
 - l'aile,
 - le pare-brise.
- Contrôler les jeux.
- Tracer la coupe sur l'âme de bas de caisse.
- Déposer l'âme de longeron partielle.
- Retoucher les coupes au bas de caisse et au niveau du montant de baie.
- Poser l'âme de bas de caisse, souder celle-ci bord à bord sur la partie restante au MIG. Meuler le cordon, appliquer une colle adaptée sur la partie soyée, poser le côté d'habitacle.
- Souder le côté d'habitacle au MIG bord à bord sur les parties restant sur le véhicule au niveau du montant de baie et du bas de caisse (fig. CAR. 84).
- Souder par bouchonnage au niveau du renfort de doublure d'aile et la liaison du bas de caisse sur l'âme à l'aide de perçages prévus à cet effet (fig. CAR. 85).
- Souder électriquement par points les bords d'accostage du côté d'habitacle sur le pourtour.
- Effectuer une finition étain au niveau des jonctions, appliquer un mastic à lisser au pinceau dans les zones soudées non apparentes.
- Appliquer un antigrauvillonnage sur les parties en liaison avec passage de roue et sur la partie inférieure du bas de caisse, protéger les corps creux comme indiqués au chapitre « Passage de roue avant ».



(Fig. CAR. 84)



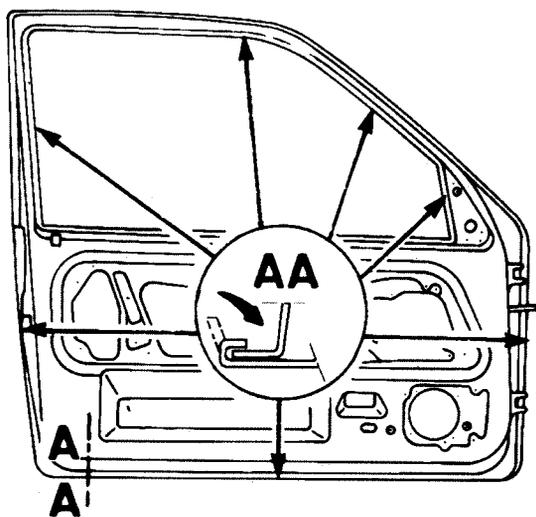
(Fig. CAR. 85)

Panneau de porte

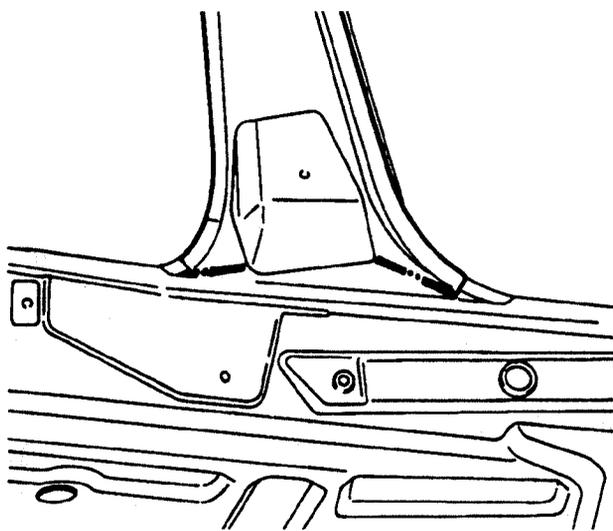
DÉPOSE

Opérations préliminaires

- Déposer :
 - la porte,
 - la poignée d'ouverture extérieure,
 - le verrou de porte,
 - le mécanisme ouverture porte,
 - le rétroviseur extérieur,
 - la vitre de porte,
 - le mécanisme lève-vitre,
 - le joint guide de vitre,
 - le lécheur de vitre,
 - le protecteur de flanc.
- Dégarnir la doublure de panneau.
- Dégager les faisceaux.
- À l'aide d'une meule à disque souple découper le panneau sur le pourtour et dans la partie interne de l'encadrement de glace. Déposer le panneau.



(Fig. CAR. 86)



(Fig. CAR. 87)

REPOSE

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.
- Poser le panneau sur la porte montée et contrôler les jeux.
- Déposer la porte et le panneau.
- Appliquer une colle structurale sur toutes les parties de la porte en contact avec le panneau.
- Poser le panneau et le serrer (fig. CAR. 86).
- Appliquer un mastic d'étanchéité sur les parties serties, pulvériser de la cire fluide sur la partie interne de la porte.

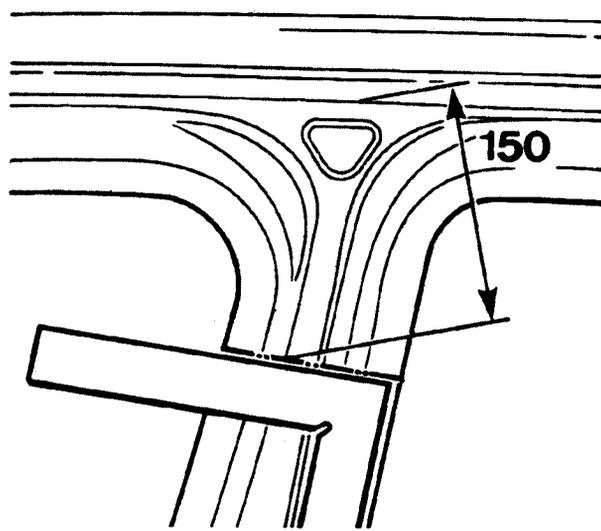
Pied milieu (5 portes)

DÉPOSE

- Découper par fraisage des points le renfort inférieur.
- Déposer l'élément.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** la liaison du pied milieu sur le bas de caisse (fig. CAR. 87).
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) la partie supérieure (fig. CAR. 88).
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) la tôle extérieure du bas de caisse.
- Découper par fraisage des points, la tôle de bas de caisse (fig. CAR. 89).
- Déposer les éléments.
- Découper par fraisage des points, la liaison du pied et du pavillon.
- Déposer la partie supérieure du pied.

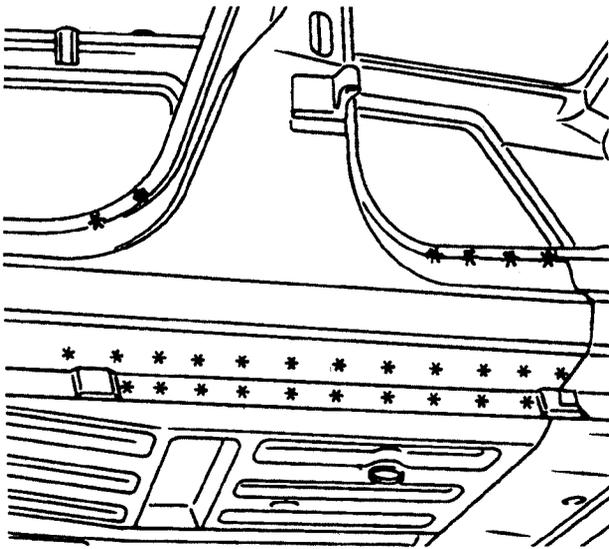
REPOSE

- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.
- Poser :
 - la doublure du pied central,
 - le renfort de pied central,
 - le pied central.
- Contrôler le jeu : $X = 1\ 303\ \text{mm}$ (fig. CAR. 90).
- Poser :
 - la porte AV,
 - la porte AR.
- Contrôler les jeux.

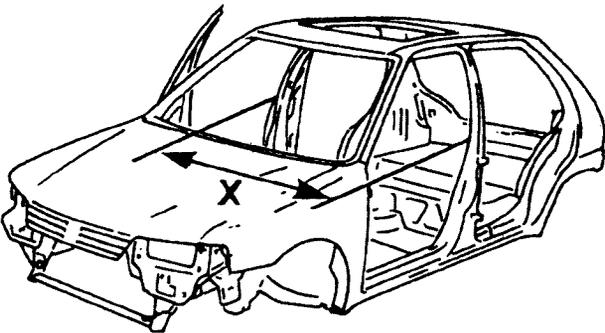


(Fig. CAR. 88)

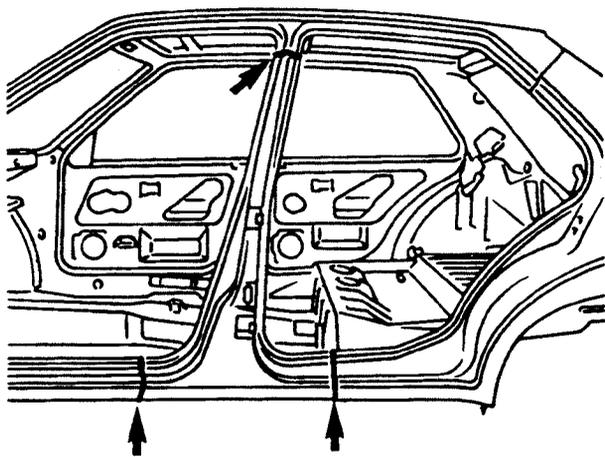
- Déposer :
 - la porte AV,
 - la porte AR.
- Tracer les coupes (fig. CAR. 91).
- Déposer :
 - le pied central,
 - le renfort de pied central,
 - la doublure de pied central.



(Fig. CAR. 89)

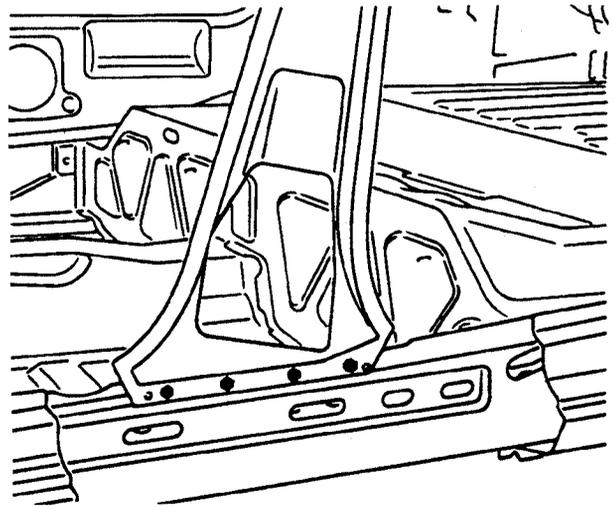


(Fig. CAR. 90)

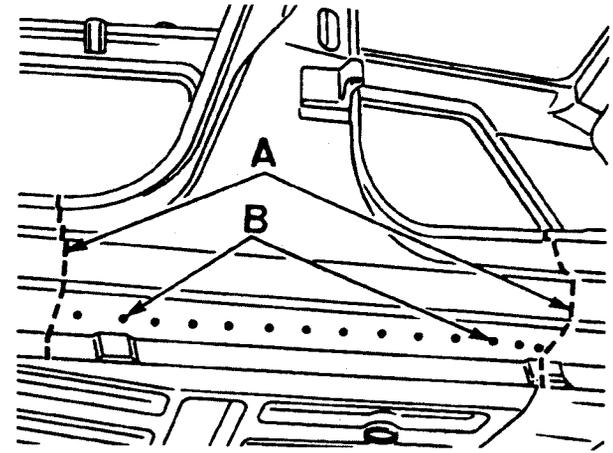


(Fig. CAR. 91)

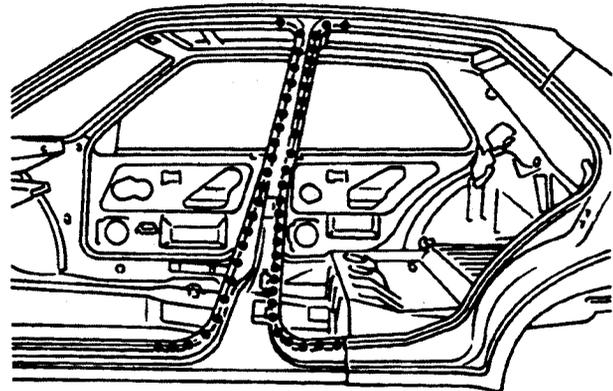
- Retoucher les coupes (coupes définitives).
- Poser la doublure de pied central (fig. CAR. 92).
- Souder par points électriques.
- Poser le renfort de pied central.
- Souder par cordon au MIG sur le bas de caisse.
- Meuler les cordons.
- Souder le pied au niveau des liaisons supérieures et inférieures.



(Fig. CAR. 92)



(Fig. CAR. 93)



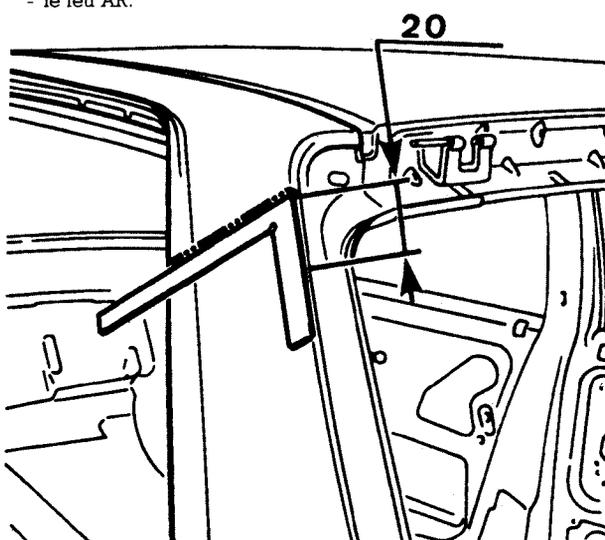
(Fig. CAR. 94)

- Souder par cordons successifs au MIG (▲) (fig. CAR. 93).
- Souder par points bouchons au MIG (■) (fig. CAR. 93).
- Meuler les cordons et les points bouchons.
- Poser le renfort fixation enrouleur ceinture sécurité AV.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques la doublure sur le pied et sur le bas de caisse (fig. CAR. 94).
- Effectuer une finition à l'étain sur les cordons de soudure.
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau à l'intérieur.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage.

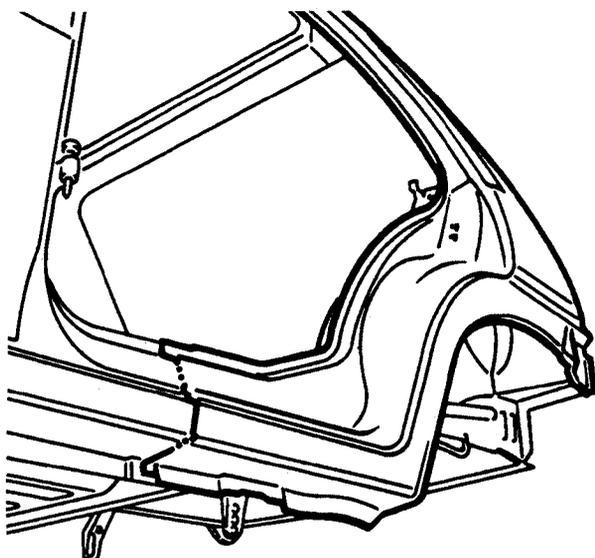
Aile arrière (5 portes)

DÉPOSE

- Déposer :
 - le volet AR,
 - le pare-chocs AR,
 - le feu AR.

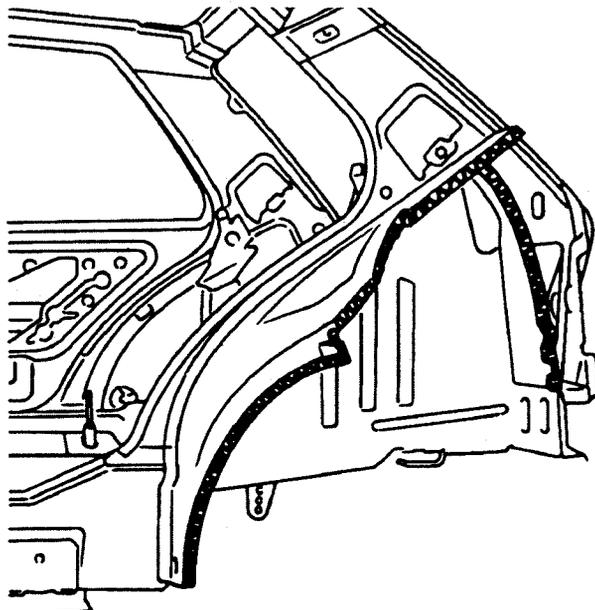


(Fig. CAR. 95)

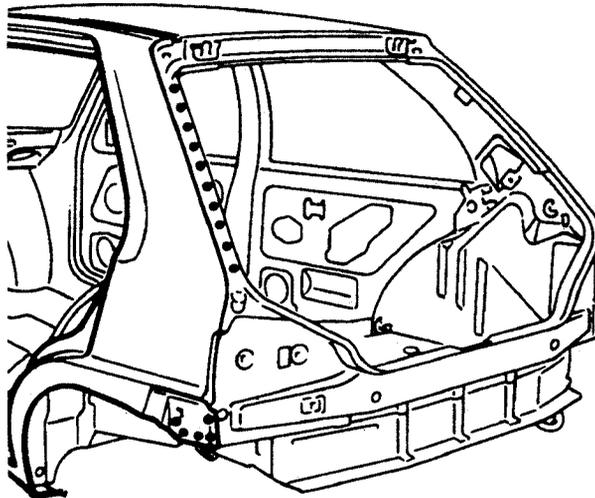


(Fig. CAR. 96)

- la garniture de doublure d'aile,
- la ceinture de sécurité arrière,
- la gâche de porte,
- le joint d'entrée de porte,
- le joint d'entrée de coffre,
- la goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit),
- l'insonorisant d'aile AR.
- Dégager :
 - les faisceaux,
 - les canalisations carburant (côté gauche).
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire), le montant de custode (fig. CAR. 95).
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire), l'aile au niveau de sa jonction de bas de caisse (fig. CAR. 96).
- Fraiser les points de soudure au niveau de l'entrée de porte et de coffre et la liaison avec la tôle de feu AR.
- Déposer l'aile.



(Fig. CAR. 97)



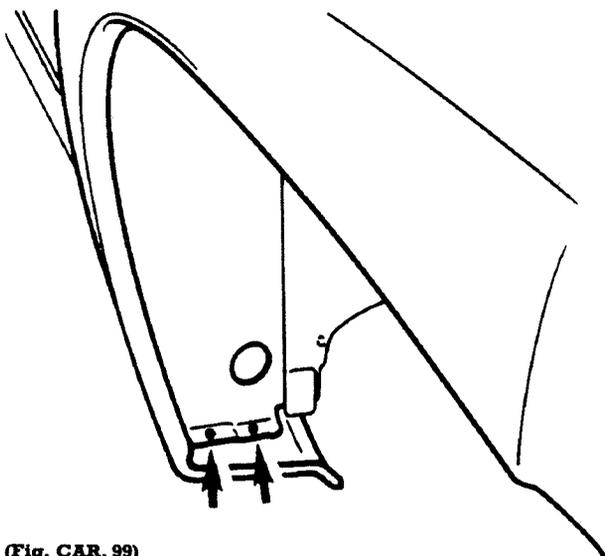
(Fig. CAR. 98)

REPOSE

- Poser :
 - l'aile AR,
 - le volet AR.
- Fermer la porte et contrôler les jeux.
- Tracer les coupes de l'aile neuve par superposition.
- Déposer :
 - le volet AR,
 - l'aile AR.
- Retoucher les coupes définitives.
- Appliquer une colle structurale sur la doublure d'aile (fig. CAR. 97).
- Souder par cordons successifs au MIG, les liaisons avec le bas de caisse et le montant de custode.
- Meuler les cordons.
- Souder par points bouchons au MIG, la liaison avec la tôle de feu.
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques, l'entrée de porte, l'entrée de coffre et la partie inférieure de bas de caisse (fig. CAR. 98).
- Souder par points électriques, la doublure d'aile avec le bas de l'aile (fig. CAR. 99).
- Effectuer une finition étain.
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

Doublure d'aile arrière (5 portes)**DÉPOSE**

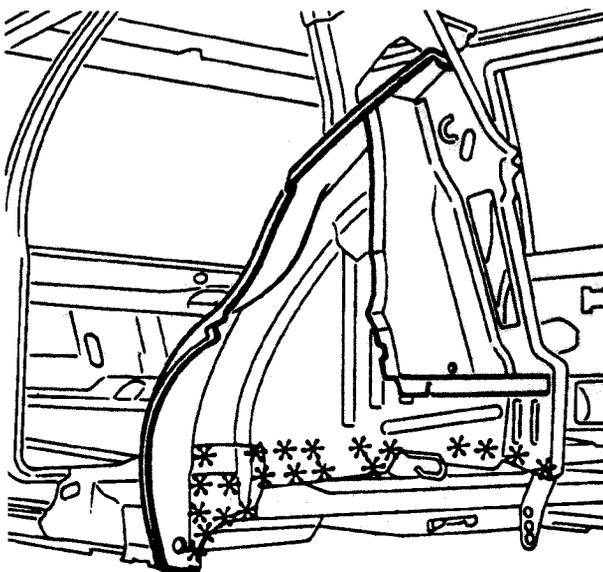
- Déposer :
 - l'aile arrière,
 - le volet arrière,
 - le pare-chocs arrière,
 - le feu arrière.
- Déposer :
 - l'assise arrière,
 - le dossier arrière ou banquette rabattable.
- Dégarnir le pavillon.
- Dégager les faisceaux.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) à la liaison du pavillon.
- Découper par fraisage les points sur la liaison avec le pavillon et le plancher (fig. CAR. 100).
- Déposer la doublure.



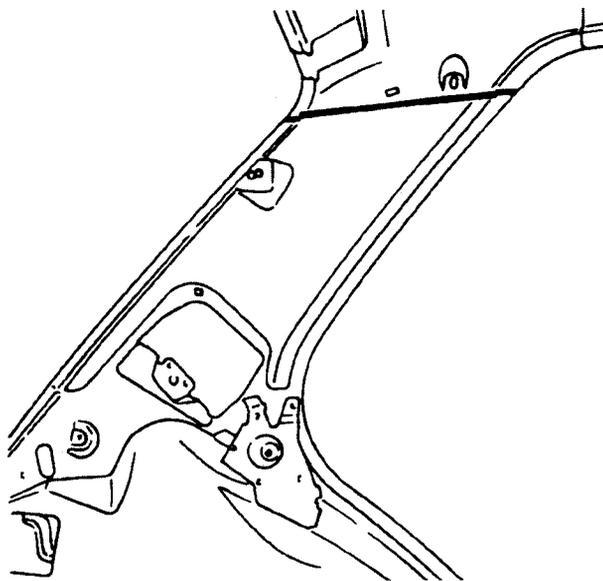
(Fig. CAR. 99)

REPOSE

- Poser la doublure d'aile arrière assemblée partielle.
- Contrôler les jeux.
- Poser :
 - la tôle support de feu arrière,
 - le panneau arrière assemblé,
 - le volet arrière,
 - l'aile arrière.
- Fermer la porte et contrôler les jeux.
- Tracer la coupe par superposition (fig. CAR. 101).
- Déposer :
 - l'aile arrière,
 - le volet arrière,
 - le panneau arrière assemblé,
 - la tôle support de feu arrière,
 - la doublure d'aile arrière assemblée partielle.



(Fig. CAR. 100)



(Fig. CAR. 101)

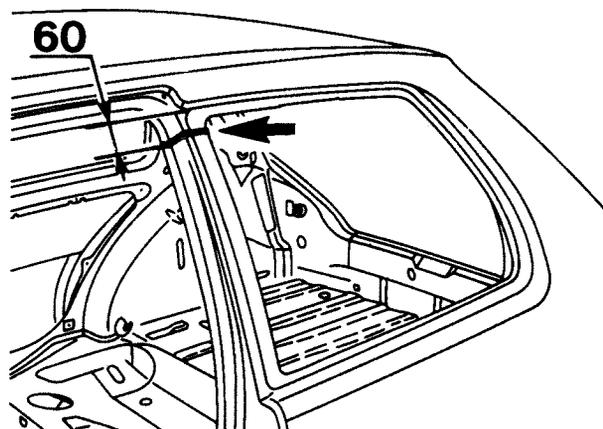
- Retoucher la coupe (coupe définitive).
- Poser la doublure d'aile arrière assemblée partielle.
- Souder par cordons successifs au MIG au niveau du pavillon.
- Meuler les cordons.
- Souder par points bouchons au MIG les liaisons avec le plancher.
- Meuler les points bouchons.
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Aile arrière partielle (3 portes)

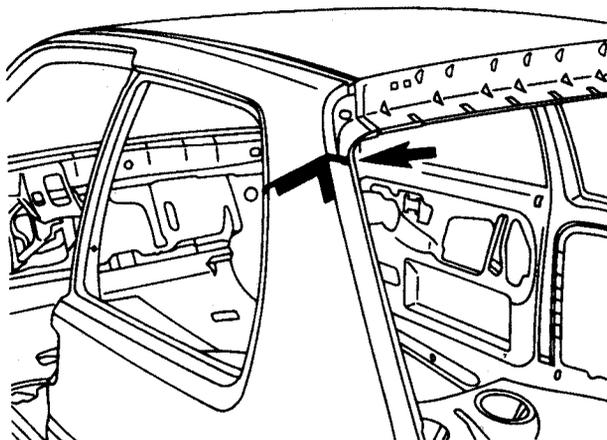
DÉPOSE

Opérations préliminaires

- Déposer :
 - le hayon arrière,
 - le pare-chocs arrière,
 - la vitre latérale,
 - la fixation de vitre mobile,
 - la garniture de doublure d'aile,
 - la ceinture de sécurité avant,
 - la ceinture de sécurité arrière,
 - la gâche de porte,
 - le joint d'entrée de porte,
 - le joint d'entrée de coffre,
 - la goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit),
 - l'insonorisant d'aile arrière.



(Fig. CAR. 102)



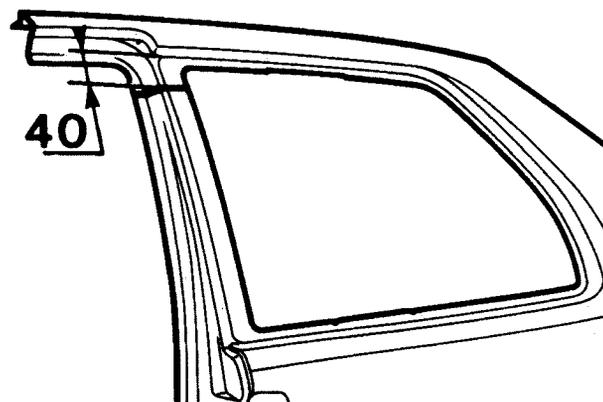
(Fig. CAR. 103)

- Dégager les faisceaux.
- Découper l'aile au niveau du montant comme indiqué (fig. CAR. 102).
- Découper l'aile au niveau du montant de custode (fig. CAR. 103).
- Découper l'aile au niveau du bas de caisse.
- Fraiser les points de soudure au niveau du pied milieu et au bas de caisse sur la partie à déposer.
- Meuler les soudures de liaison sous le bas de caisse.
- Fraiser les joints de soudure au niveau de la tôle de feu arrière, de l'encadrement de custode et de l'entrée de coffre.
- Déposer l'aile arrière.

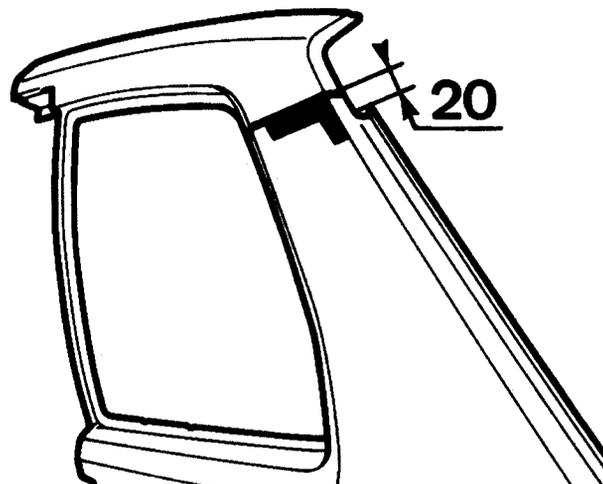
REPOSE

Préparation des pièces neuves

- Découper l'aile au niveau du pied milieu et du montant de custode (fig. CAR. 104 et 105).
- Percer les trous à **6,5 mm** pour un soudage par bouchonnage comme indiqué (fig. CAR. 106 et 107).
- Poser :
 - aile AR,
 - hayon arrière.
- Fermer la porte et contrôler les jeux.
- Tracer par superposition les coupes à effectuer au niveau du pied milieu, du bas de caisse, et du montant de custode.
- Déposer :
 - le hayon,
 - l'aile AR.



(Fig. CAR. 104)



(Fig. CAR. 105)

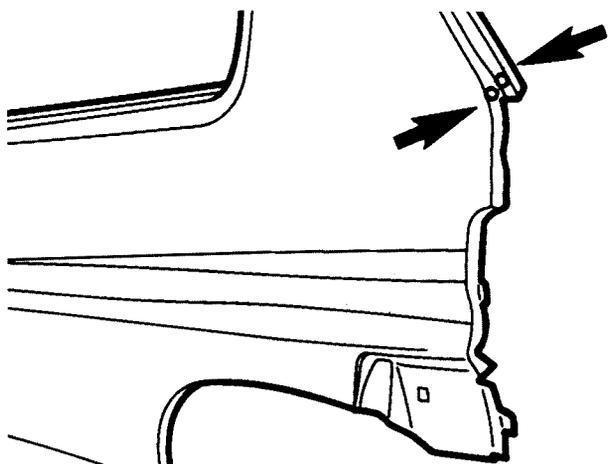
- Retoucher les coupes.
- Appliquer une colle structurale sur les bords des renforts de passage de roue (fig. CAR. 108).
- Poser l'aile.
- Souder l'aile au niveau de ses jonctions au pied milieu, au bas de caisse et au montant de custode au MIG.
- Meuler les cordons de soudure.
- Souder par bouchonnage au niveau des perçages préalablement effectués.
- Souder électriquement l'aile au niveau du bas de caisse du pied milieu, de l'encadrement de glace, de l'entrée de coffre et de la tôle porte-feux.
- Souder électriquement la liaison au niveau du passage de roue (fig. CAR. 109).
- Effectuer une finition étain sur les cordons de jonction.
- Appliquer un mastic au pinceau sur les zones soudées non apparentes.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage dans le passage de roue arrière.
- Pulvériser de la cire liquide dans les parties internes de l'aile.

Pieds de porte et doublure d'aile (3 portes)

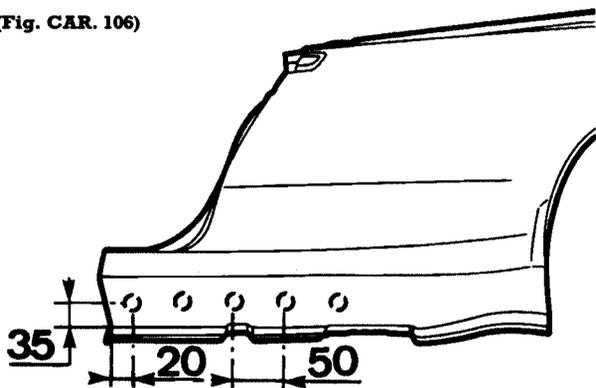
DÉPOSE

Opérations préliminaires

- Déposer :
 - l'aile AR,
 - le hayon arrière,
 - le pare-chocs arrière,
 - les feux arrière.

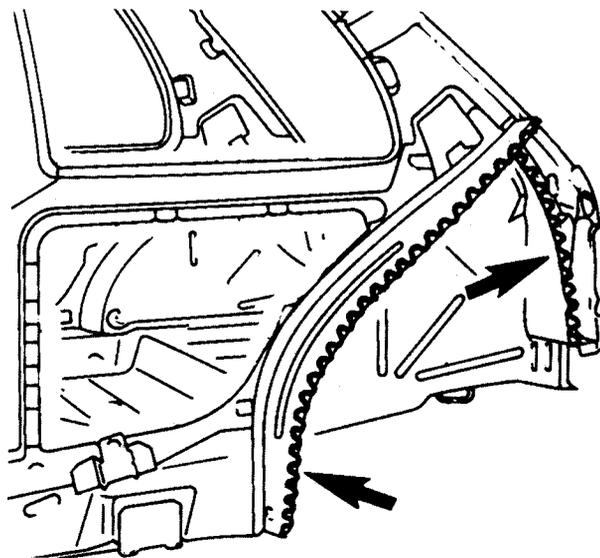


(Fig. CAR. 106)

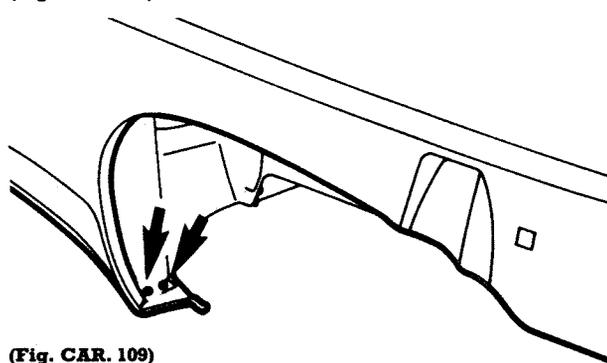


(Fig. CAR. 107)

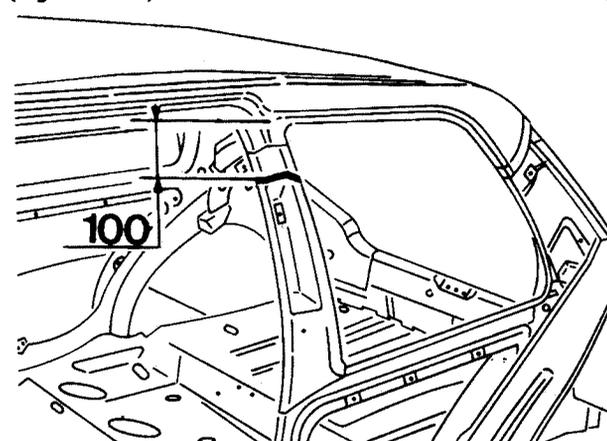
- Dégarnir :
 - le coffre,
 - le plancher AR « partiel ».
- Dégager les faisceaux.
- Découper le montant comme indiqué (fig. CAR. 110, 111 et 112) en haut, en bas et au niveau du renfort latéral.
- Fraiser les points de soudure au niveau des jonctions au bas de caisse et du montant (fig. CAR. 113).
- Déposer l'élément.



(Fig. CAR. 108)



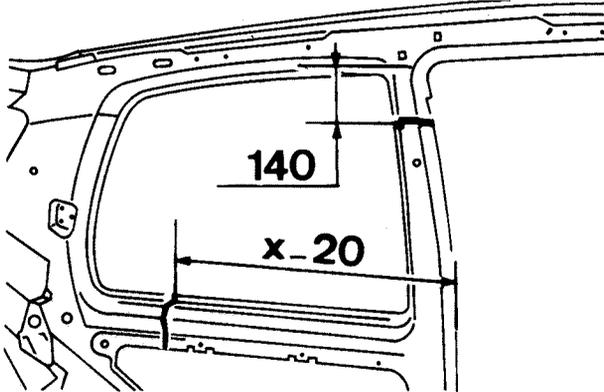
(Fig. CAR. 109)



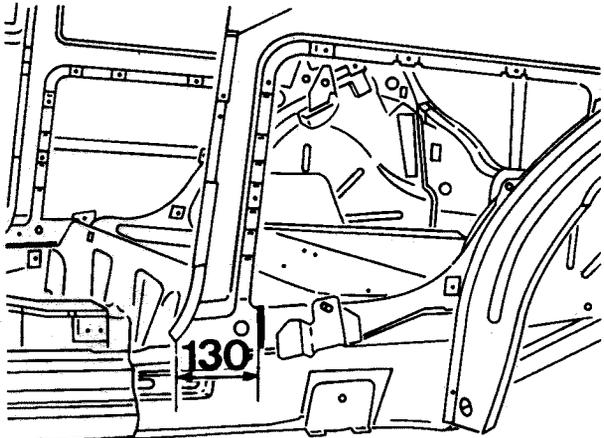
(Fig. CAR. 110)

REPOSE**Préparation des pièces neuves**

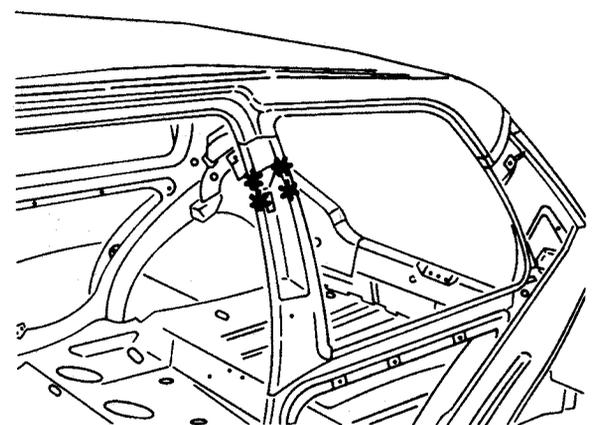
- Découper la doublure d'aile suivant tracé (fig. CAR. 114 et 115).
- Découper le montant suivant la cote indiquée (fig. CAR. 116).
- Préparer les bords d'accostage et les protéger avec un apprêt soudable.
- Mettre en place la doublure prédécoupée et le renfort du montant.
- Poser :
 - l'aile arrière,
 - le volet arrière.



(Fig. CAR. 111)

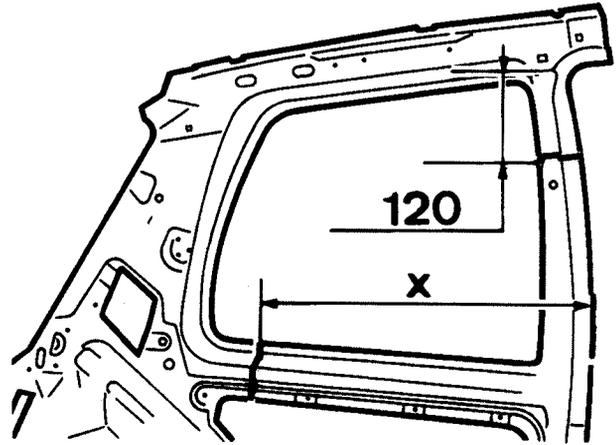


(Fig. CAR. 112)

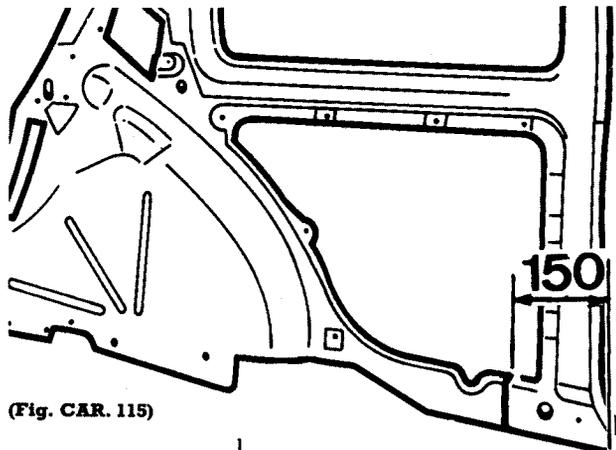


(Fig. CAR. 113)

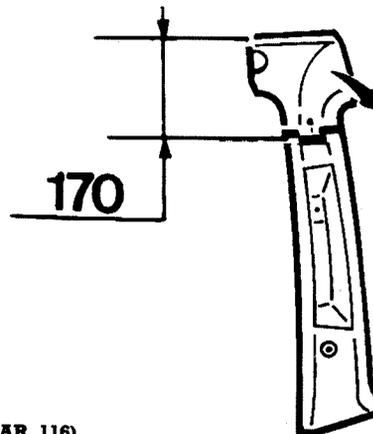
- Fermer la porte.
- Contrôler les jeux.
- Tracer les coupes par superposition.
- Déposer :
 - l'aile arrière,
 - le volet arrière,
 - la doublure d'aile arrière « partielle ».
- Retoucher les coupes.
- Coupes définitives.
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.
- Poser la doublure d'aile et l'ajuster bord à bord.



(Fig. CAR. 114)



(Fig. CAR. 115)



(Fig. CAR. 116)

- Souder au MIG la doublure d'aile au niveau du renfort latéral et dans la partie supérieure du montant (fig. CAR. 117).
- Meuler les cordons de soudure.
- Mettre en place le renfort de montant.
- Souder le renfort au MIG au niveau de sa jonction supérieure.
- Souder le renfort sur la doublure par points.
- Souder par bouchonnage la doublure sur le bas de caisse.
- Effectuer une finition étain sur les soudures.
- Appliquer un mastic au pinceau sur les zones soudées.

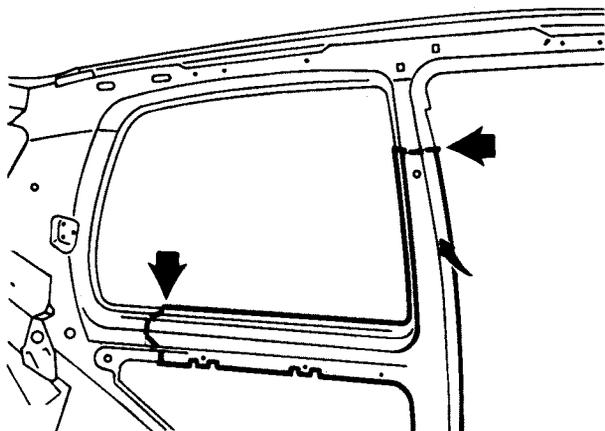
Plancher arrière assemblé

DÉPOSE

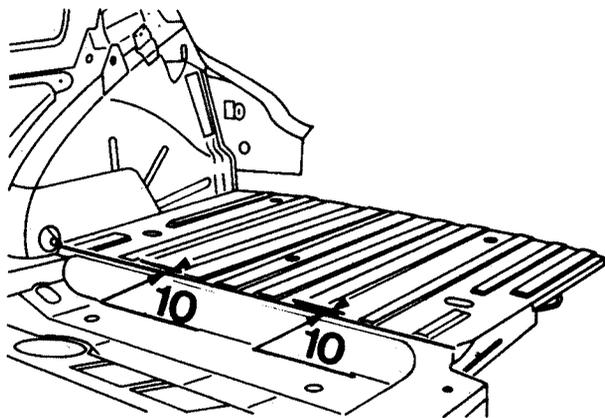
- Cette opération est à réaliser sur un banc de réparation.

Opérations préliminaires

- Déposer :
 - l'aile arrière,
 - la jupe arrière,
 - la doublure d'aile.
- Dégarnir le coffre arrière.
- Déposer la deuxième doublure d'aile.
- Dégager les faisceaux.
- Découper la planche arrière comme indiqué (fig. CAR. 118).
- Meuler et fraiser les points de soudure au niveau de la liaison du plancher et de la doublure d'aile.
- Meuler les soudures au niveau de la traverse de plancher arrière.



(Fig. CAR. 117)



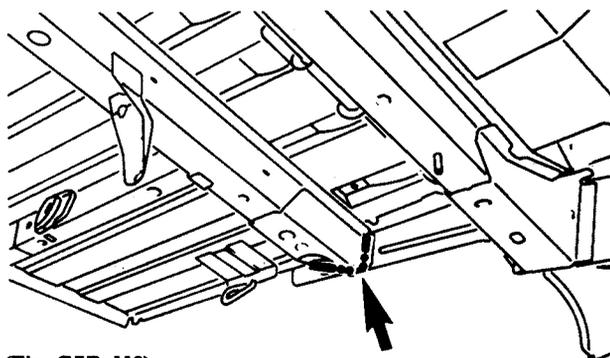
(Fig. CAR. 118)

- Découper au burin la fixation de la traverse (fig. CAR. 119).
- Découper le plancher le long du passage de roue.
- Déposer le plancher.

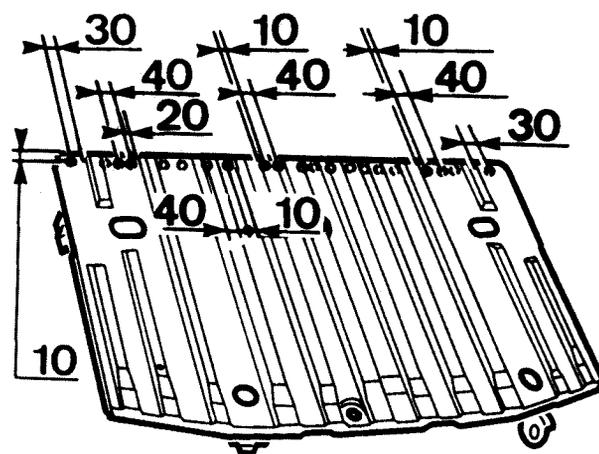
REPOSE

Préparation des pièces neuves

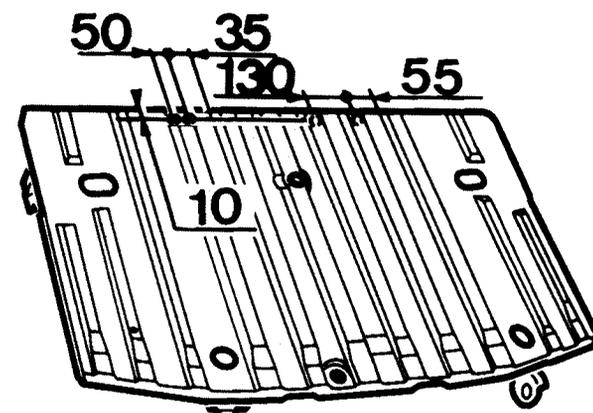
- Percer à **6,5 mm** le plancher selon les plans joints en vue d'un soudage par bouchonnage (fig. CAR. 120 à 123).
- Poser et fixer le plancher sur les éléments du banc.
- Souder par bouchonnage au MIG au niveau des perçages prévus à cet effet.



(Fig. CAR. 119)

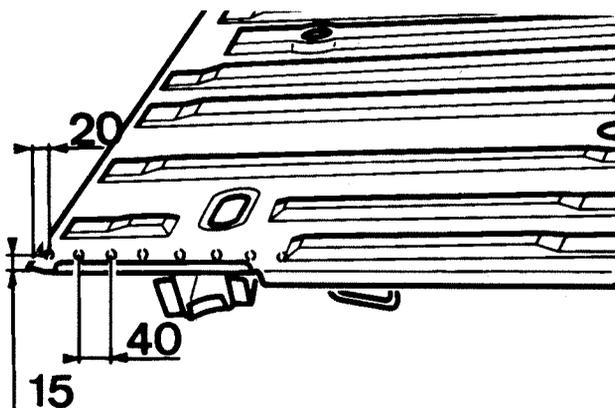


(Fig. CAR. 120)

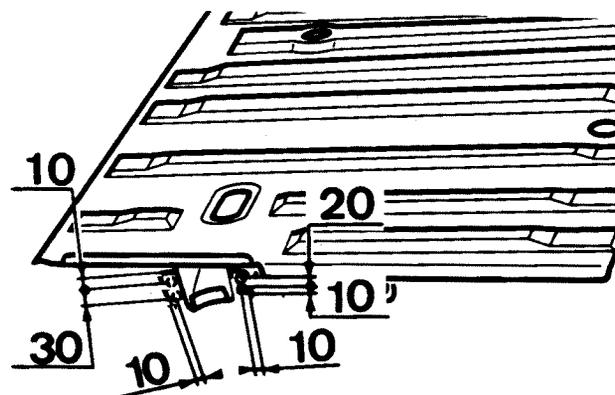


(Fig. CAR. 121)

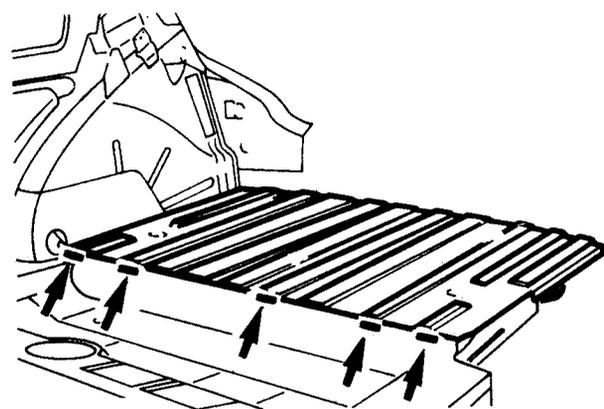
- Souder par cordons successifs la jonction du plancher (fig. CAR. 124).
- Souder au MIG les jonctions avec la traverse de plancher de chaque côté (fig. CAR. 125).
- Souder par points la liaison avec le passage de roue et la doublure d'aile.
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau sur les zones soudées.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage sous le plancher.
- Pulvériser de la cire liquide dans les traverses de plancher.
- Poser une bande amortissante à la jonction des planchers.



(Fig. CAR. 122)



(Fig. CAR. 123)



(Fig. CAR. 124)

Jupe arrière et tôle de feu

DÉPOSE

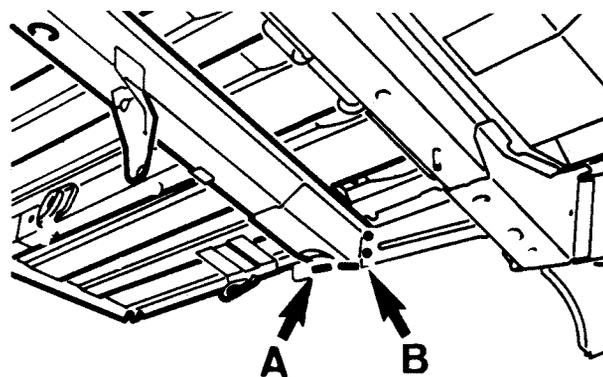
Opérations préliminaires

- Déposer :
 - le hayon arrière,
 - le pare-chocs arrière,
 - le feu arrière.
- Déposer :
 - la roue de secours,
 - la fixation de panier de roue de secours,
 - le joint d'entrée de coffre « partiel »,
 - la gâche de fermeture de volet.
- Dégarnir :
 - les deux doublures d'aile arrière « partielles »,
 - le coffre « partiel ».
- Dégager les faisceaux.
- Découper la tôle de feu au niveau de sa jonction avec l'aile arrière.
- Fraiser ou meuler les points de soudure au niveau du passage de roue, de la doublure d'aile et du plancher (fig. CAR. 126).
- Découper par meulage, les cordons dans le bas de la jupe.
- Déposer les éléments.

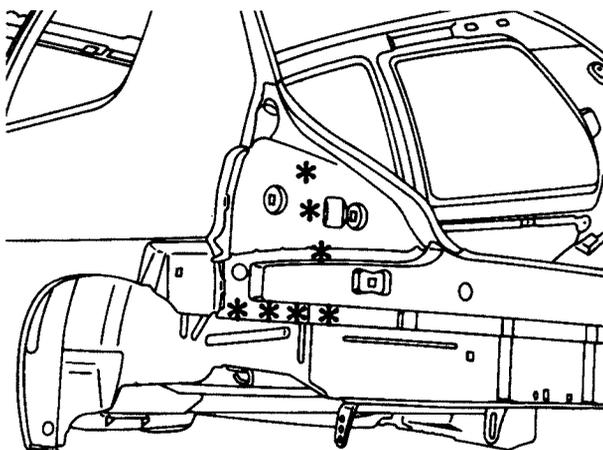
REPOSE

Préparation de la pièce neuve

- Percer à 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant figure (fig. CAR. 127).
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

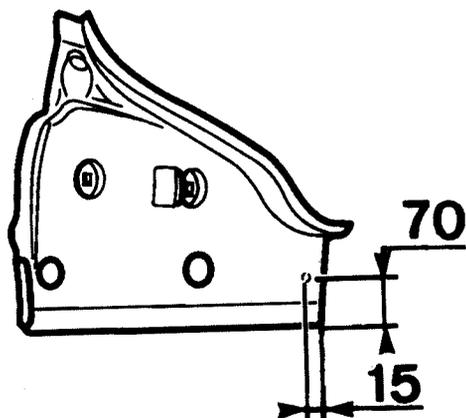


(Fig. CAR. 125)

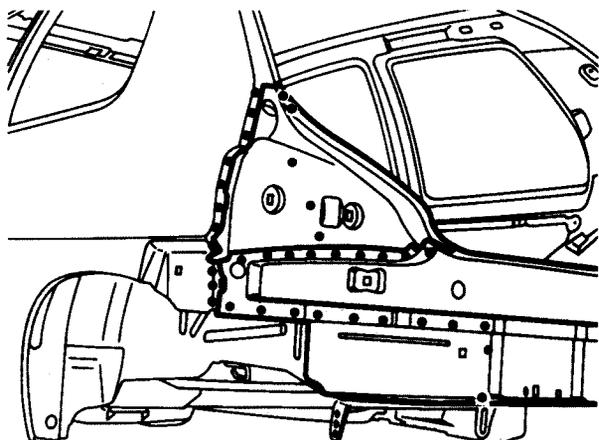


(Fig. CAR. 126)

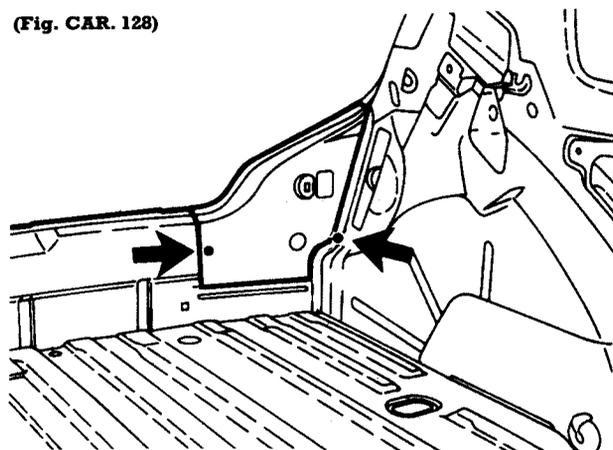
- Poser :
 - les tôles de feu,
 - la jupe,
 - le hayon.
- Contrôler les jeux.
- Déposer le hayon.
- Solder par points électriques la tôle de feu sur l'aile arrière et la jupe sur la tôle de feu (fig. CAR. 128).
- Solder la jupe arrière sur le plancher par points effectués de l'intérieur, et réaliser un soudage par bouchonnage sur la tôle de feu (fig. CAR. 129) et la doublure d'aile.



(Fig. CAR. 127)



(Fig. CAR. 128)



(Fig. CAR. 129)

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau au niveau des zones soudées non apparentes et des jonctions de tôle appliquer une couche d'antigravillonnage dans la partie inférieure de la jupe.
- Pulvériser de la cire fluide.

Pavillon

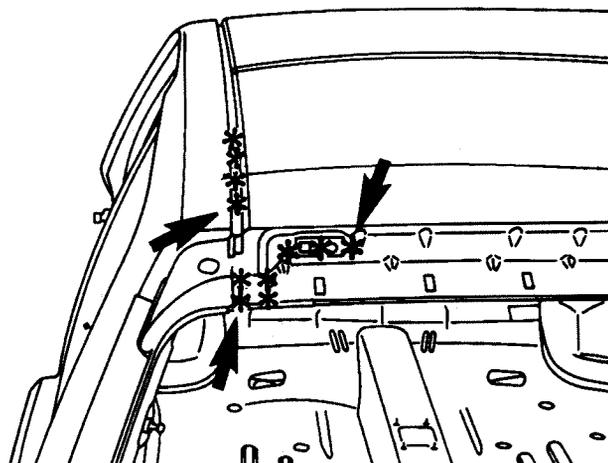
DÉPOSE

Opérations préliminaires

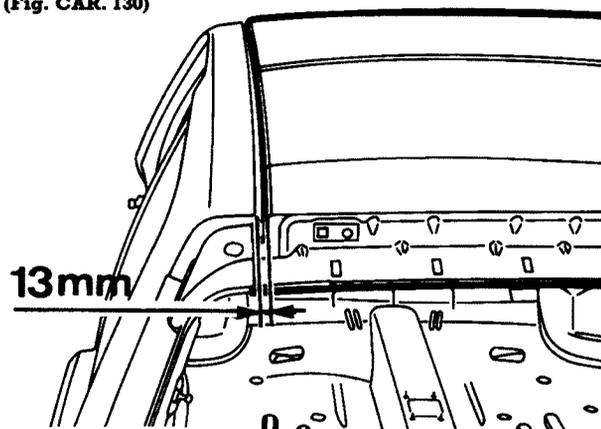
- Déposer :
 - le hayon arrière,
 - le pare-brise,
 - la garniture de pavillon,
 - les joints de gouttières,
 - le toit ouvrant.
- Dégager :
 - les faisceaux,
 - le câble d'antenne.
- Meuler ou fraiser les points de soudure au niveau des côtés de caisse et des traverses avant et arrière (fig. CAR. 130).
- Déposer le pavillon.

REPOSE

- Poser la pavillon.
- Ajuster le jeu de la gouttière à **13 mm** (fig. CAR. 131) pour chaque côté.
- Poser le pare-brise.

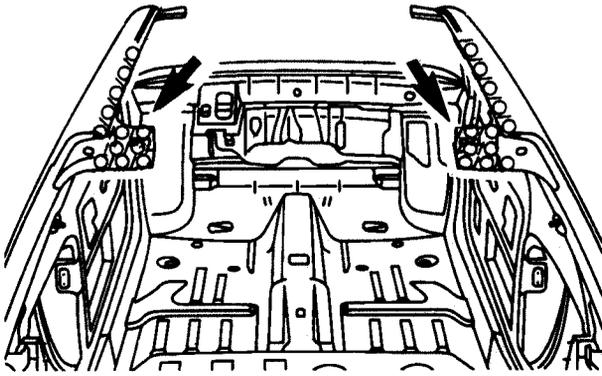


(Fig. CAR. 130)

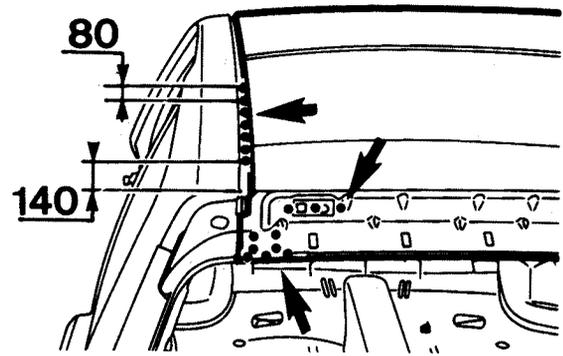


(Fig. CAR. 131)

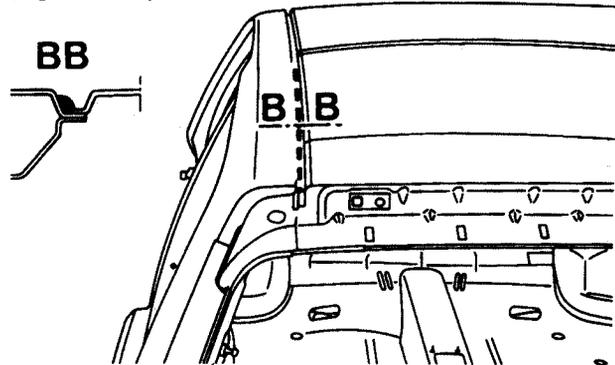
- Poser le hayon arrière.
- Contrôler les jeux.
- Déposer le volet arrière et le pavillon.
- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage sur les liaisons (fig. CAR. 132).
- Poser le pavillon.
- Souder le pavillon sur les côtés de caisse par points en respectant les cotes (fig. CAR. 133).
- Souder par bouchonnage au niveau des traverses avant et arrière.
- Appliquer un mastic d'étanchéité aux jonctions tôle dans les gouttières (fig. CAR. 134).
- Appliquer un cordon de colle au niveau de la liaison intérieure du pavillon et des traverses.
- Pulvériser de la cire fluide au jonction des traverses de pavillon.



(Fig. CAR. 132)



(Fig. CAR. 133)



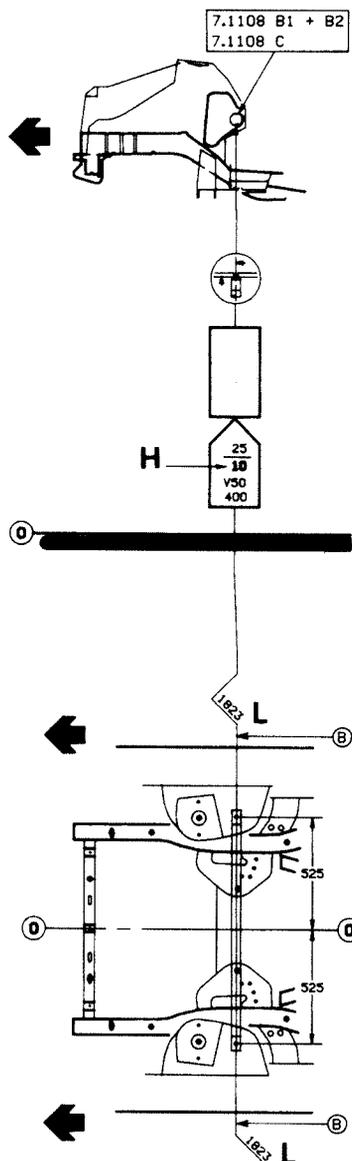
(Fig. CAR. 134)

CONTROLE DE LA CAISSE AU MARBRE

CONTRÔLE FIXATION DE LA DIRECTION

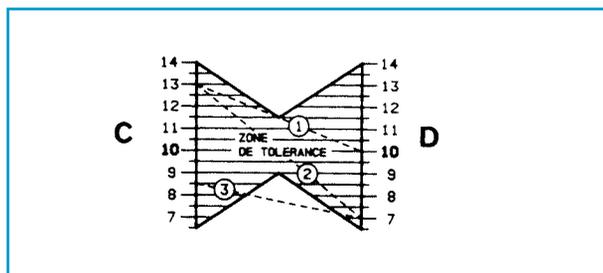
- Ce contrôle s'effectue mécanique déposée ou moteur en place avec crémaillère démontée :
- en cas de positionnement d'un tablier, utiliser les valeurs théoriques suivantes (mm) :
- pour la hauteur **H10**
- et pour la longueur **L** 1 823
- en cas de contrôle, ces deux valeurs peuvent varier dans une zone de tolérance et sous des conditions indiquées ci-dessous.
- **H** = hauteur théorique (mm) 10
- **L** = longueur théorique (mm) 1 823

CONTRÔLE FIXATION CRÉMAILLÈRE

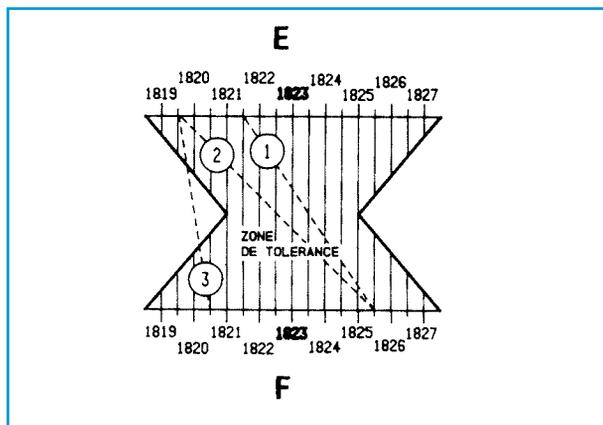


- Les quatre conditions de contrôle suivantes doivent être respectées simultanément.

- Condition 1**
- H côté gauche - H côté droit (mm) **5**
- Condition 2**
- Valeur H relevée à droite **C**
- Valeur H relevée à gauche **D**



- Condition 3**
- L côté gauche - L côté droit (mm) **5**
- Condition 4**
- Valeur L relevée à droite **E**
- Valeur L relevée à gauche **F**



Exemple 1 :

- condition 1 : $13 - 10 = 3 < 5 = \text{OK}$,
- condition 2 : compris dans la zone de tolérance = OK,
- condition 3 : $1\ 825,5 - 1\ 821,5 = 4 < 5 = \text{OK}$,
- condition 4 : compris dans la zone de tolérance = OK.
- Les 4 conditions sont respectées : bon.

Exemple 2 :

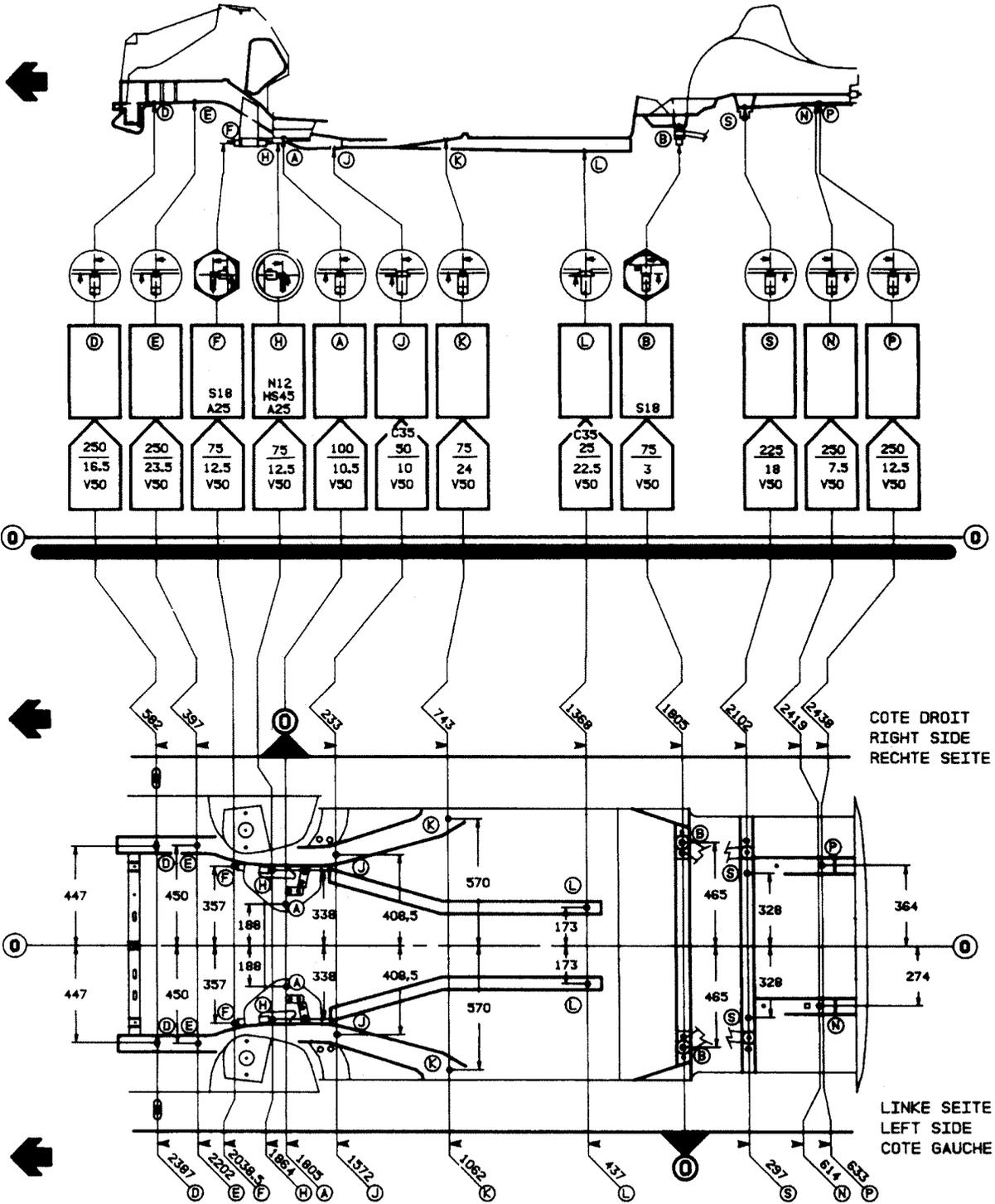
- condition 1 : $13 - 7 = 6 > 5 = \text{Non}$,
- condition 2 : compris dans la zone de tolérance = OK,
- condition 3 : $1\ 825,5 - 1\ 819,5 = 6 > 5 = \text{Non}$,
- condition 4 : compris dans la zone de tolérance = OK.
- Les conditions 1 et 3 ne sont pas respectées : mauvais.

Exemple 3 :

- condition 1 : $8,5 - 7 = 1,5 < 5 = \text{OK}$
- condition 2 : non compris dans la zone de tolérance : non,
- condition 3 : $1\ 820,5 - 1\ 819,5 = 1 < 5 = \text{OK}$,
- condition 4 : non compris dans la zone de tolérance : non.
- Les conditions 2 et 4 ne sont pas respectées : mauvais.

ÉQUIPEMENT P 188

Mécanique posée



GÉNÉRALITÉS

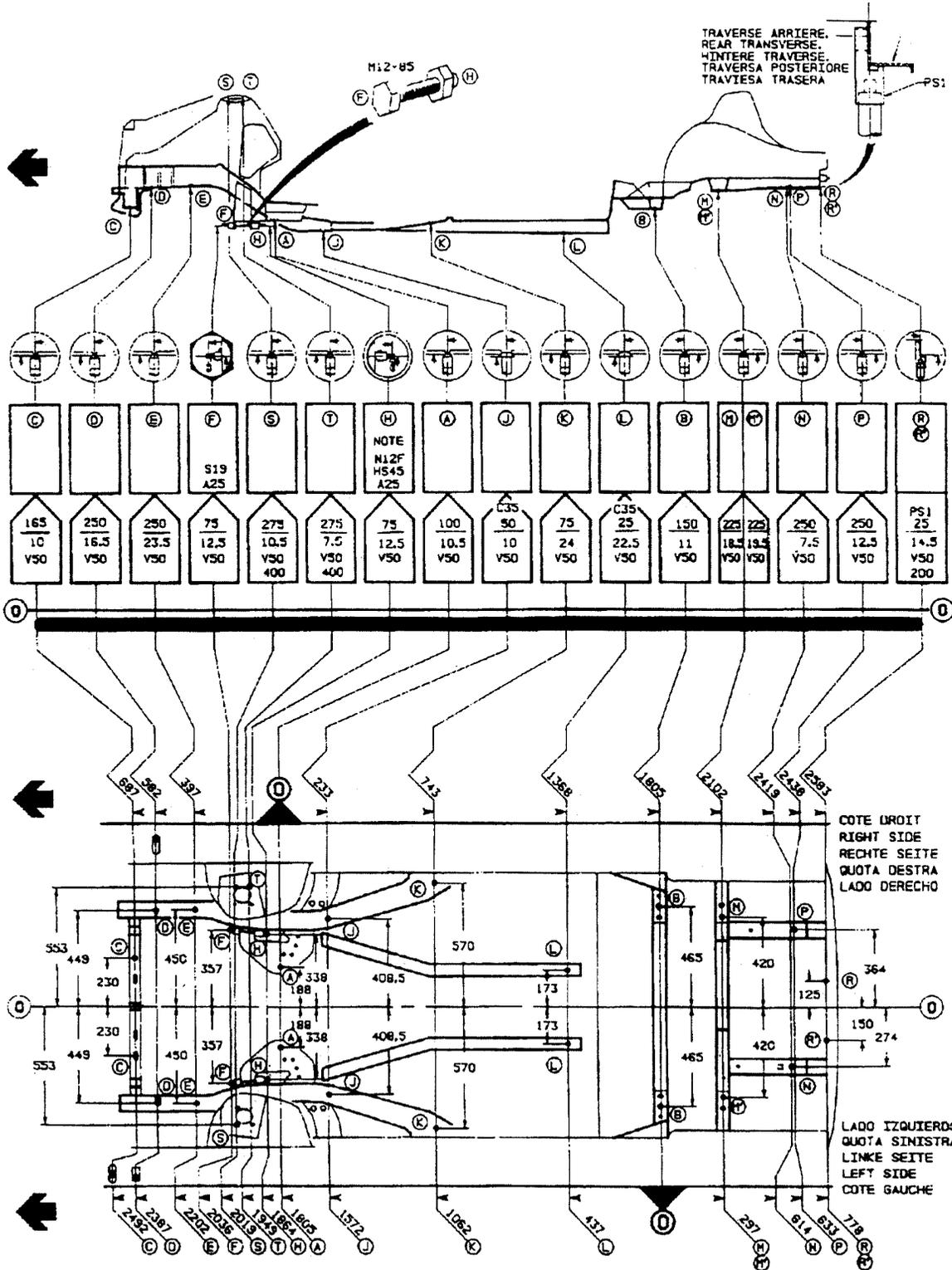
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

ÉQUIPEMENT P 188

→ 10 / 92 (à partir de)



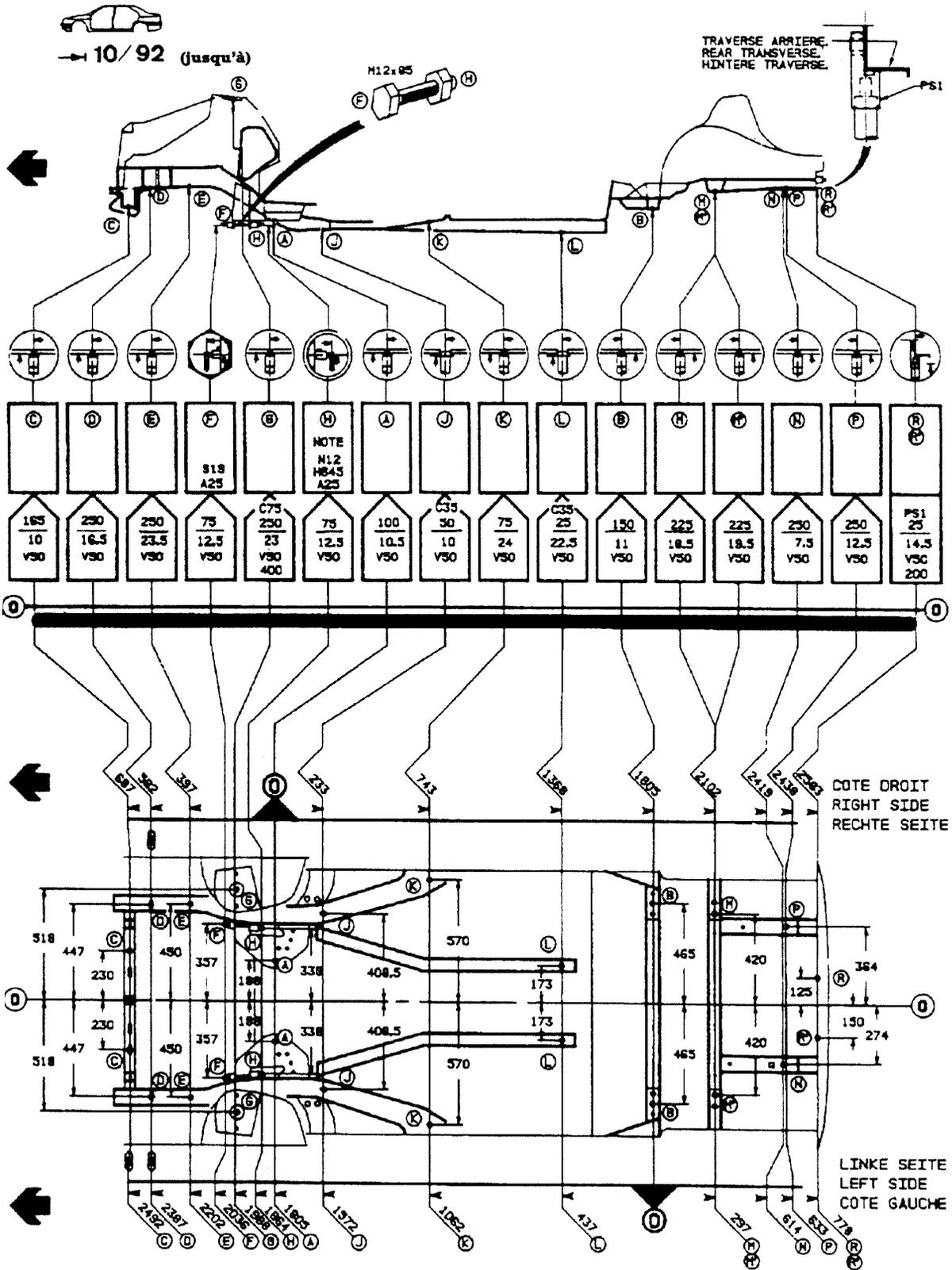
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

ÉQUIPEMENT P 188



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CAR-O-LINER®

Peugeot

No. 16:026

Peugeot 106 1992
FWD, hatchback, 2 door

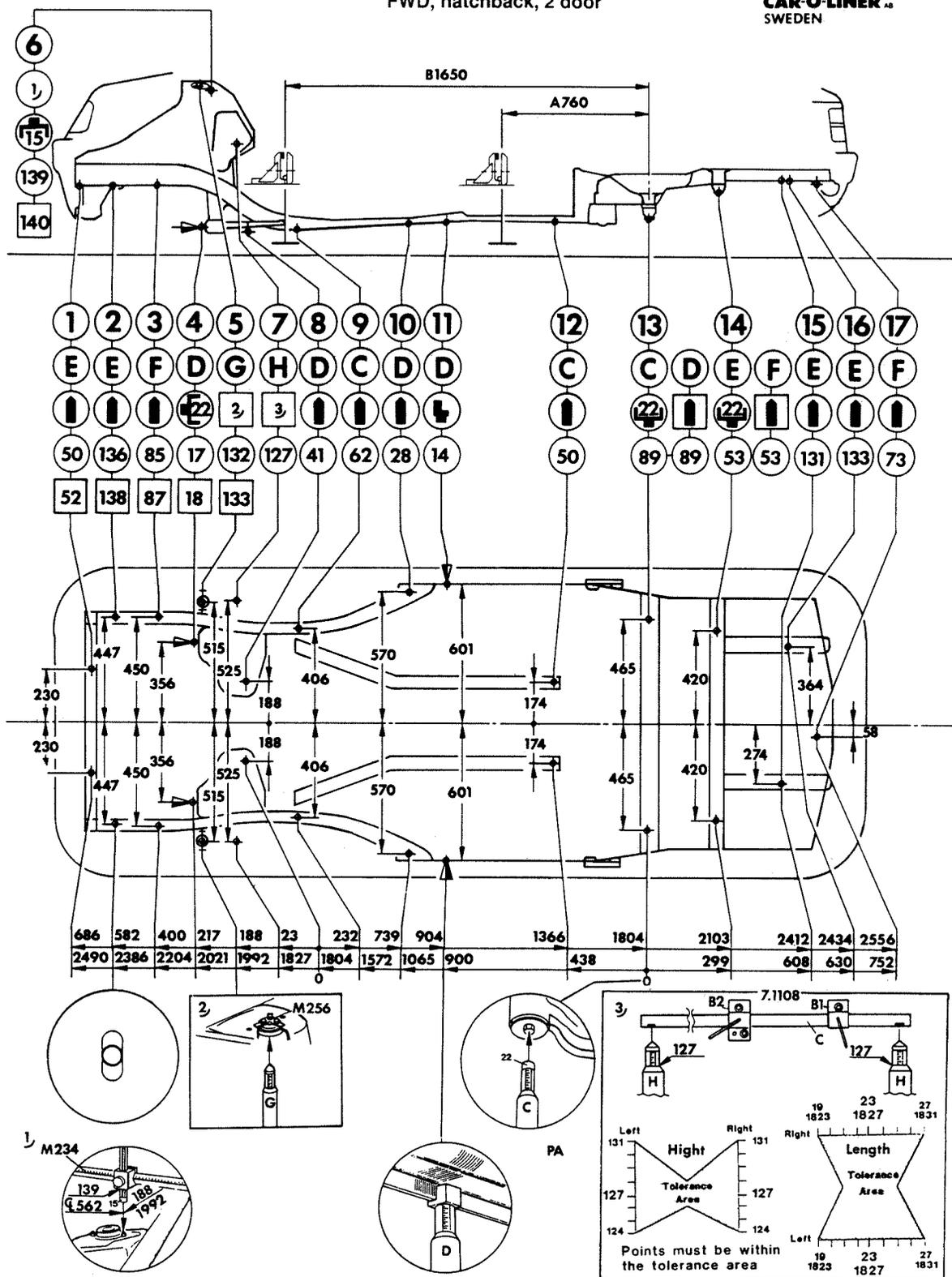
Copyright © 1991-08
CAR-O-LINER
SWEDEN

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

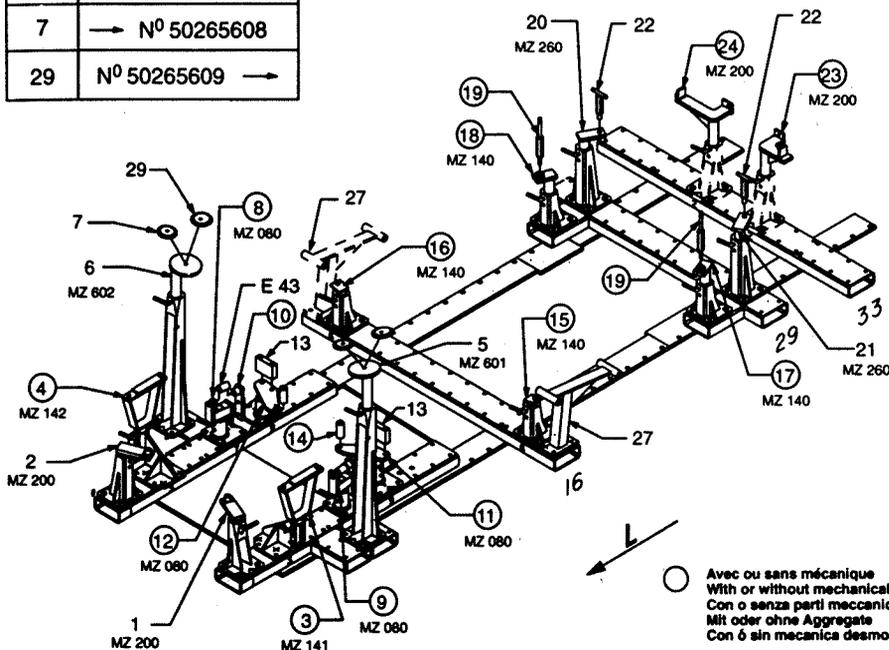
CARROSSERIE





PEUGEOT 106

REP.	MOD.
7	→ N° 50265608
29	N° 50265609 →



○ Avec ou sans mécanique
With or without mechanical elements
Con o senza parti meccaniche
Mit oder ohne Aggregate
Con ó sin mecanica desmontada

PEUGEOT

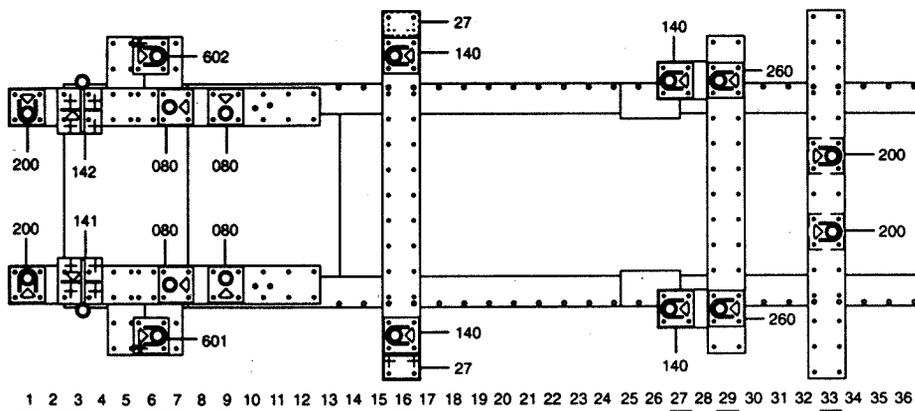
REP.	REFERENCE	PDS	NB	MZ
1	620.701	1,8	1	200
2	620.702	1,8	1	200
3	620.703	2,9	1	141
4	620.704	2,9	1	142
5	620.705	3,2	1	601
6	620.706	3,2	1	602
7	620.707	0,3	2	
8	620.708	2,1	1	080
9	620.709	2,1	1	080
10	620.710	0,7	2	
11	620.711	2,0	1	080
12	620.712	2,0	1	080
13	620.713	1,3	2	
14	620.714	0,5	2	
15	620.715	1,2	1	140
16	620.716	1,2	1	140
17	620.717	1,9	1	140
18	620.718	1,9	1	140
19	620.719	0,5	2	
20	620.720	1,7	1	260
21	620.721	1,7	1	260
22	620.722	0,5	2	
23	620.723	3,6	1	200
24	620.724	4,2	1	200
25	620.725	2,3	2	601/602
26	620.726	0,3	2	
27	620.727	5,7	1	
28	620.728	0,7	1	
29	620.729	0,4	2	
	E43	0,1	2	
	B76	0,1	2	

M8x20	4
M8x140	2
M10x16	6
M10x25	2
M10x30	4
M12x30	6

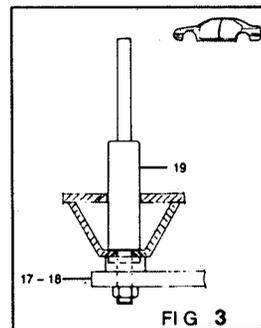
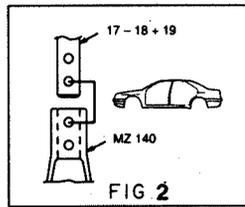
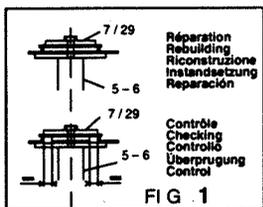
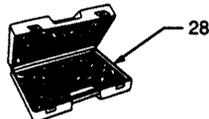
M10	2
MU 10	8

620.310

63 Kg 16.11.92 423-D-13E



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36

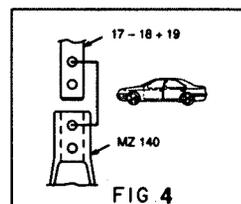
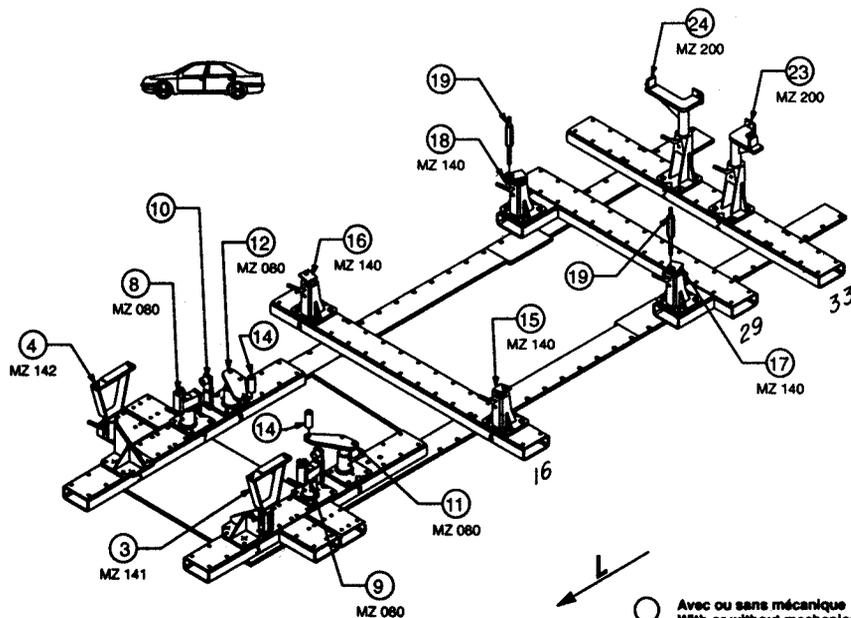


CELETTE®
VIENNE-FRANCE

© Copyright 1992 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.



PEUGEOT 106

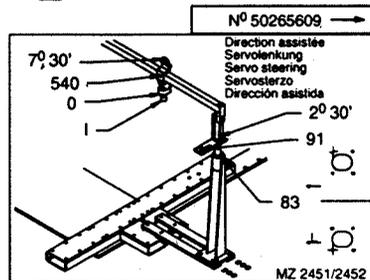
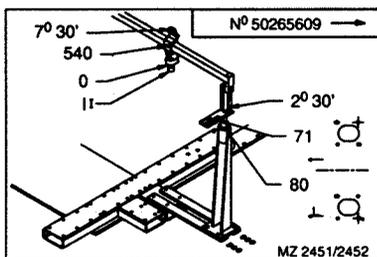
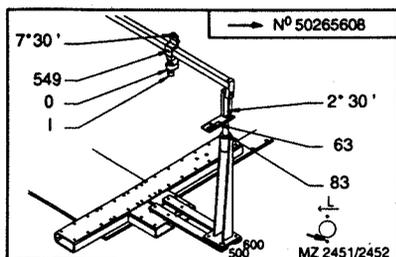
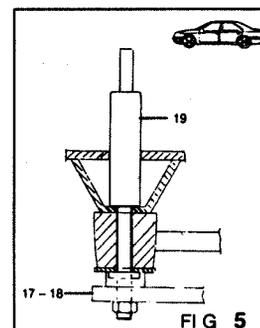
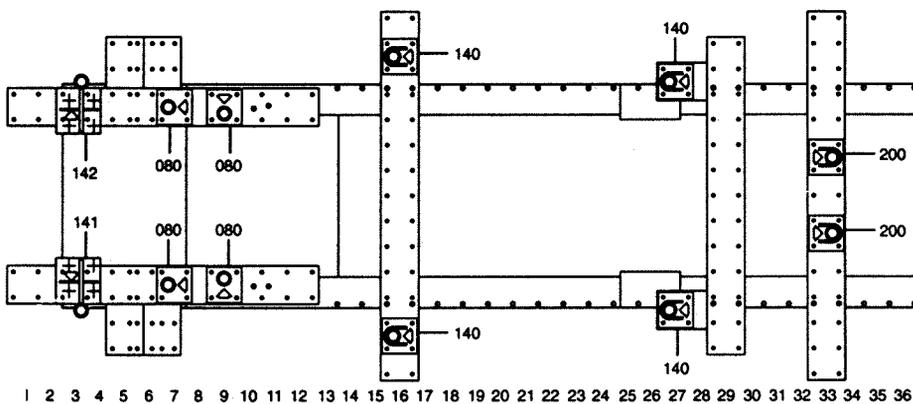


○ Avec ou sans mécanique
 With or without mechanical elements
 Con o senza parti meccaniche
 Mit oder ohne Aggregate
 Con ó sin mecanica desmontada

PEUGEOT

620.310

63 Kg 16.11.92 423-D-13F

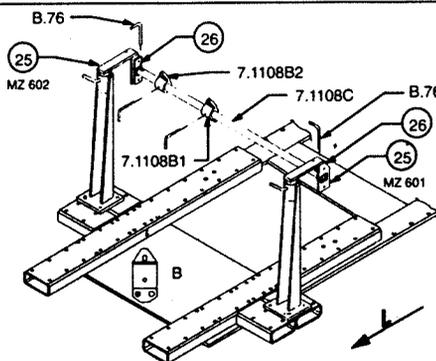
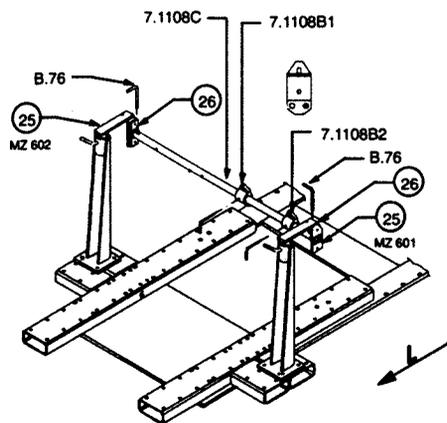


© Copyright 1992 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.



PEUGEOT 106

CONTROLE DE DIRECTION
CHECKING OF THE STEERING
PRUEFUNG DER LENKUNGSBEFESTIGUNG
CONTROLLO DELLA DIREZIONE
CONTROL DE LA DIRECCION



Direction à droite
RHD
RL
Sterzo a destra
Dirección a la derecha

- L'ensemble de contrôle 7.1108A1 + A2 + B1 + B2 + C est disponible auprès du réseau PEUGEOT sous le N° PR 9769.10 (7.1108A1 + 7.1108A2 = Gabarits de contrôle fixation bras / caisse)
- The checking unit 7.1108A1 + A2 + B1 + B2 + C is available from the PEUGEOT network under reference PR 9769.10 (7.1108A1 + 7.1108A2 = Checking gauges fixing of the arm on the car body)
- Der Kontrollsatz 7.1108A1 + A2 + B1 + B2 + C wird bei der Firma PEUGEOT unter Referenznummer PR 9769.10 verfügbar (7.1108A1 + 7.1108A2 = Kontrollmeßlehren Befestigung des Armes auf dem Wagenkasten)
- La serie di dime di controllo 7.1108A1 + A2 + B1 + B2 + C è disponibile presso la ditta PEUGEOT col numero PR 9769.10 (7.1108A1 + 7.1108A2 = Calibri di controllo fissaggio del braccio sulla scocca)
- El conjunto de verificación 7.1108A1 + A2 + B1 + B2 + C está disponible dirigiéndose al red PEUGEOT con el N° PR 9769.10 (7.1108A1 + 7.1108A2 = Gálbo de comprobación sujeción brazo / caja)

- Nota :** Les pièces 26 et B.76 ne s'utilisent que pour le positionnement d'un tablier, elles n'ont aucune utilité en gamme CONTROLE
- Note :** Parts 26 and B.76 have only to be used to place a dashboard cowl. They are useless in the CHECKING range
- Nota :** Die Teile 26 und B.76 werden nur zur Positionierung einer Stirnwand verwendet und nicht zur KONTROLLE
- Nota :** I pezzi 26 e B.76 si utilizzano soltanto per il collocamento di una plancia cruscotto. Sono senza utilità nella gamma CONTROLLO
- Nota :** Las piezas 26 y B.76 se utilizan unicamente para la colocación de un salpicadero, no tienen ninguna utilidad en gama CONTROL

PEUGEOT

620.310

63 Kg 16.11.92 423-D-13G

Théorie Theoretisch Teorico Teórico	- Les conditions de contrôle a, b, c et d doivent être respectées simultanément - The checking conditions a, b, c and d have to be respected simultaneously - Beide Kontrollbedingungen a, b, c und d müssen gleichzeitig respektiert werden - Si deve rispettare le condizioni di controllo a, b, c e d simultaneamente - Las condiciones de control a, b, c y d deben ser respetadas simultáneamente	Exemples Beispiele Esempi Ejemplos		
		①	②	③
X = 4,5 Z = 3,75 	a) $X(\downarrow) - X(\leftarrow) < 5\text{mm}$ 	a1) ○ 7-3=4 < 5	a2) ● 7-1=6 > 5	a3) ○ 2-1=1 < 5
	b)	b1) ○	b2) ○	b3) ●
	c) $Z(\downarrow) - Z(\leftarrow) < 5\text{mm}$ 	c1) ○ 7-3=4 < 5	c2) ● 7-1=6 > 5	c3) ○ 2-1=1 < 5
	d)	d1) ○	d2) ○	d3) ●

- Seul l'exemple 1 remplit les 4 conditions de contrôle et permet de dire que le véhicule est dans les tolérances.
- Only the example 1 fulfills the 4 checking conditions and enables to say that the vehicle corresponds to the tolerances.
- Nur das Beispiel 1 entspricht den 4 Kontrollbedingungen, das heisst, das Fahrzeug entspricht den erlaubten Abweichungen.
- Solo l'esempio 1 corrisponde alle 4 condizioni di controllo, e permette di dire che il veicolo si trova nelle tolleranze.
- Únicamente el ejemplo 1 tiene las condiciones de control y permite decir que el vehiculo esta dentro de las tolerancias.

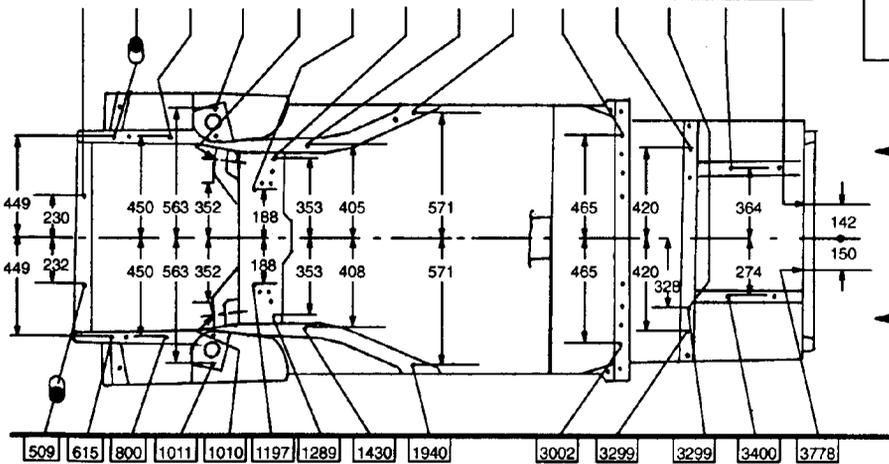
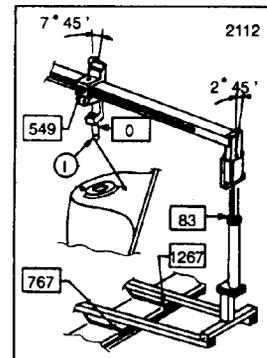
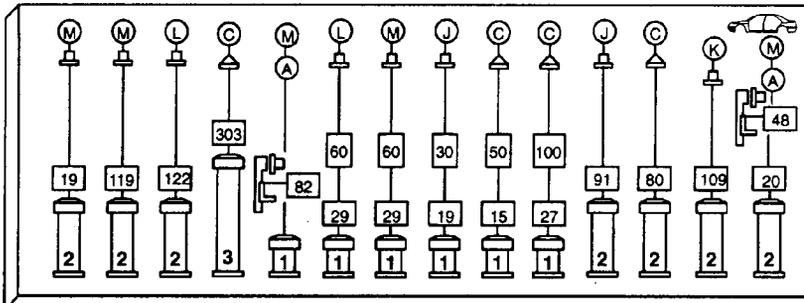
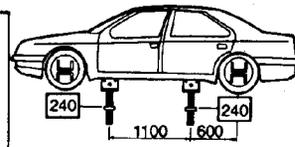
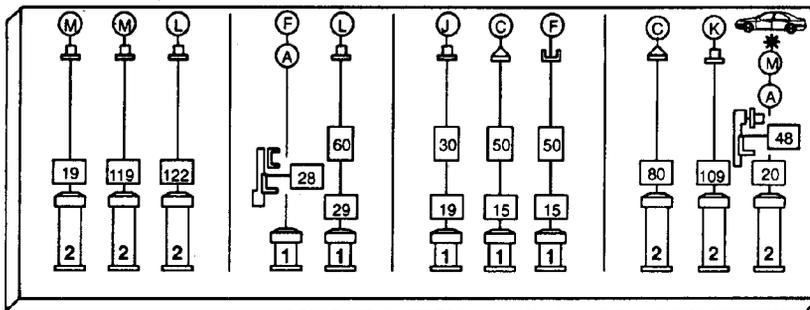
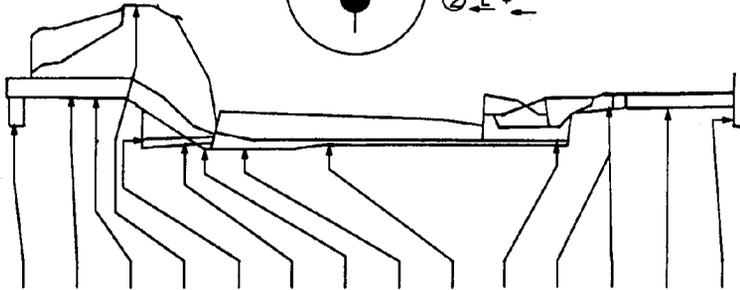
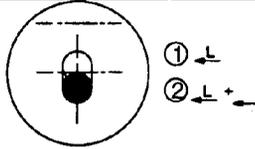


© Copyright 1992 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.

CELETTE METRO 2000

PEUGEOT 106 → N° 50265608

A 2324 (a)



04/93

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

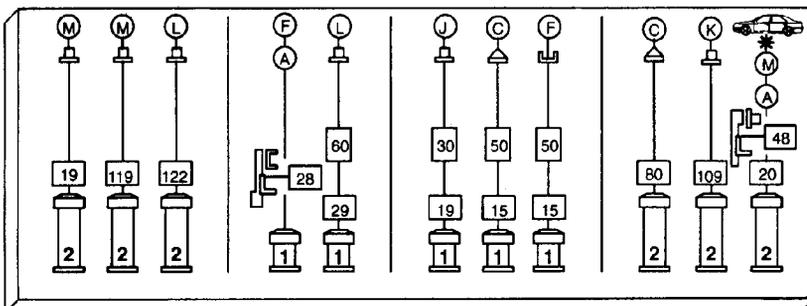
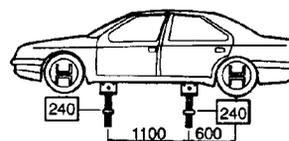
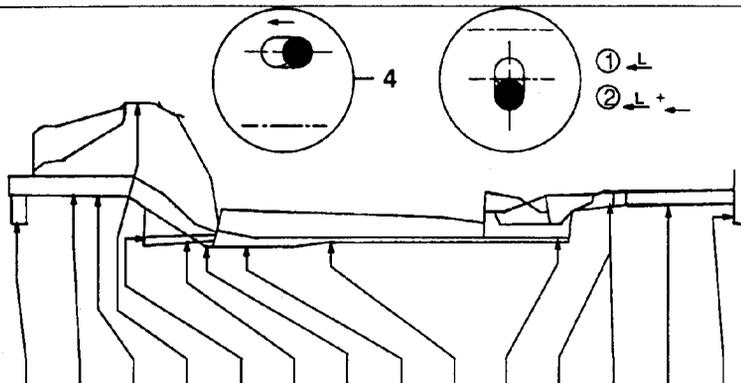
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

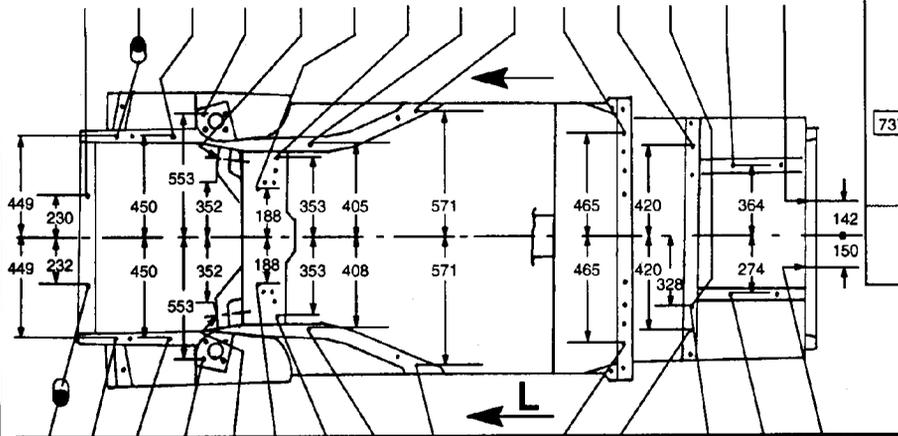
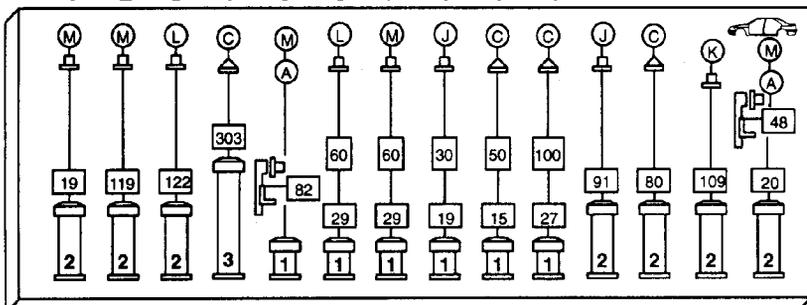
CELETTE METRO 2000

PEUGEOT 106 N° 50265609 →

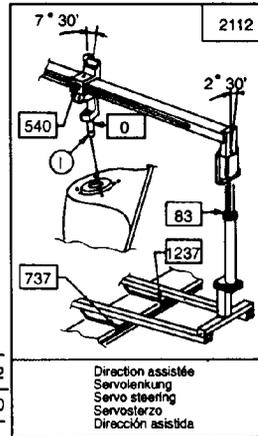
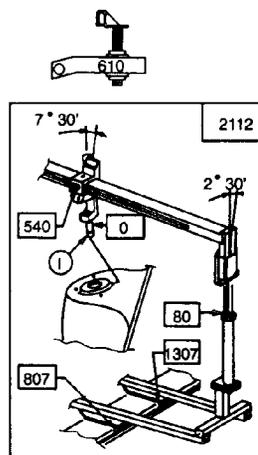
A 2325



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14



509 615 800 983 1010 1197 1289 1430 1940 3002 3299 3299 3400 3778



04/93

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Dataliner®

PEUGEOT 106

3927

Model year: See Index

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Part Number	290	201	12*	184	742	626	437	297	470					
Part Description			Carling Sécurité	Carling Sécurité				Carling Sécurité	Carling Sécurité					
Part Type	○ 12	16x12	18	○ 17	○ 15	○ 18	18	18	○ 10					
Quantity	1	1	1	1	1	1	1	1	1					
Weight (kg)	---	100	---	500	---	---	---	---	---	100				
Price (SEK)	235	241	166	274	177	165	126	172	255	250				
Part Type	2492	2202	2001	1989	1805	1063	437	0	297	767				
Quantity	491	201	0	12*	196	938	1564	2001	2298	2768				
Price (SEK)	460	900	706	1120	376	1140	346	930	840	---				
Part Type	230	450	353	560	188	570	173	465	420	R136 L154				

© DATALINER AB Eskilstuna, Sweden, 1991. All rights reserved.





PEUGEOT 106



3928

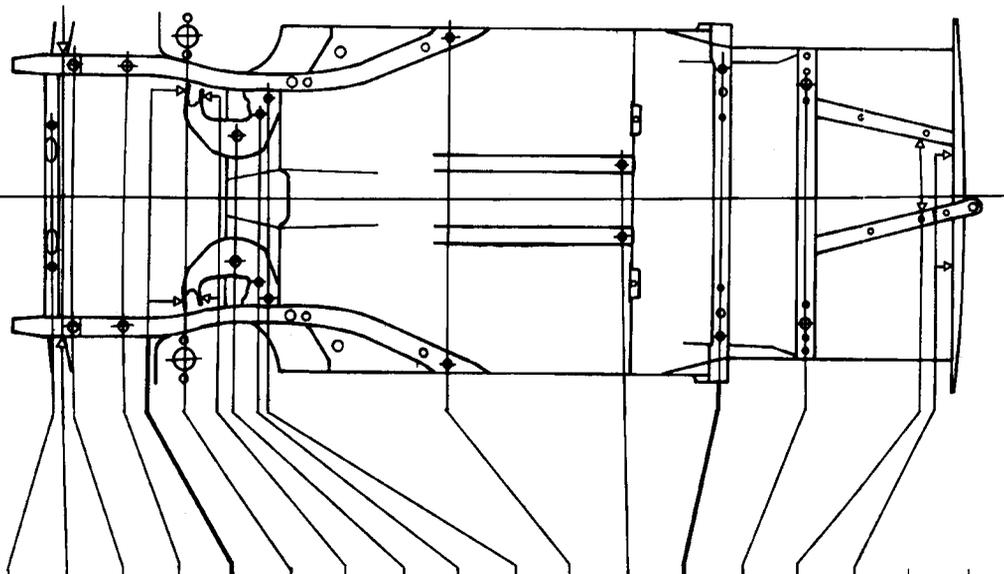
Model year: See index



R

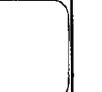
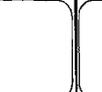
←

L



102418420113*879685765062643729737397

1234567891011121314151617181920







12	12	16x12	15	12	12	12	17	11x15	11x15	15	18	12	19	10	10				
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1				
---	200	100	100	---	500	---	---	---	---	---	---	---	100	100	100				
235	221	233	241	166	270	166	177	177	176	165	126	226	207	255	250				

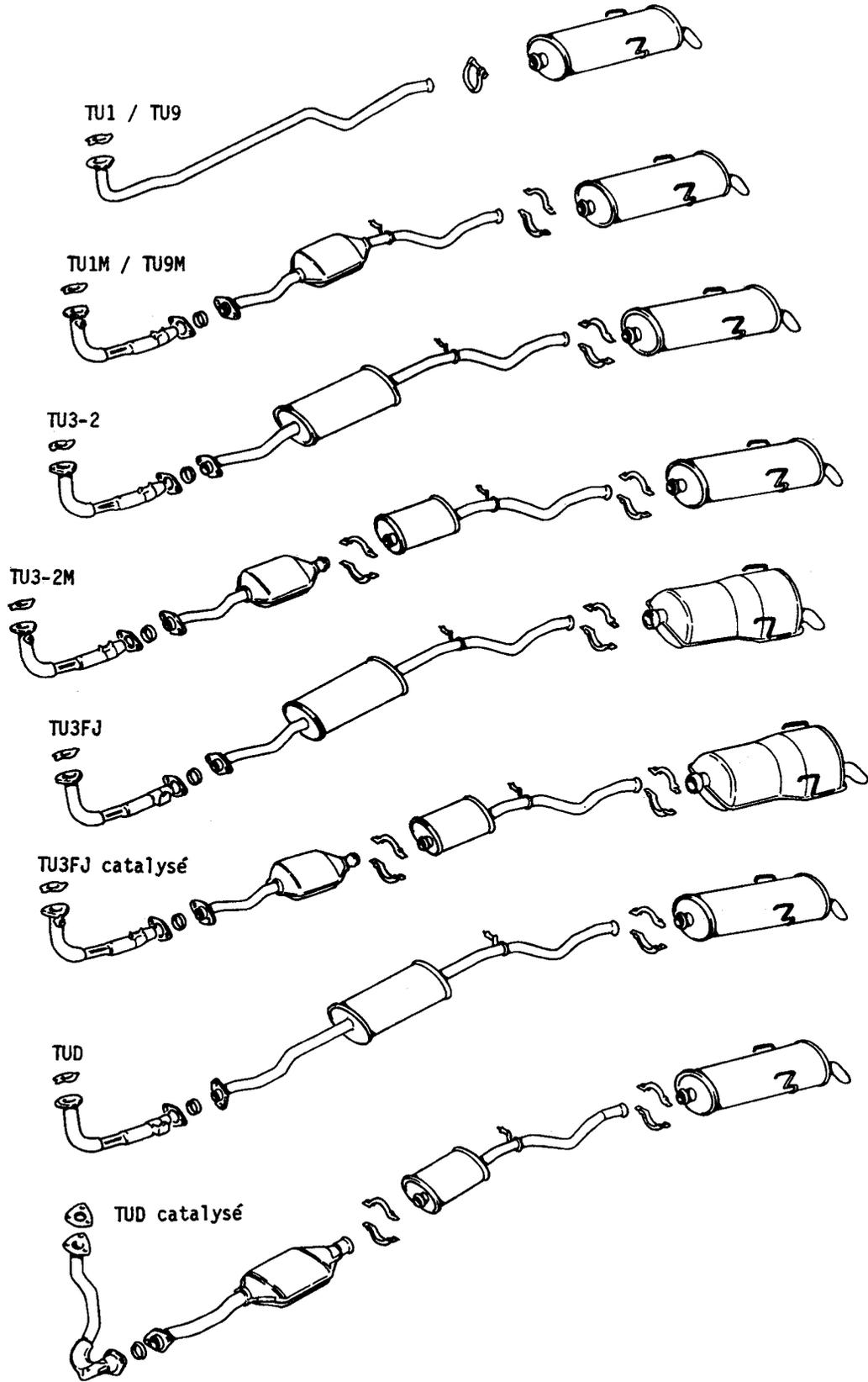


2492	2390	2386	2202	2001	1988 13*	1901	1805	1720	1713	1063	437	0	297	670	767				
491	389	385	201	0	13*	100	196	281	288	938	1564	2001	2298	2671	2768				
460	982	894	900	706	1022	690	376	580	706	1140	346	930	840	---	---				
230	491	447	450	353	511	345	188	290	353	570	173	465	420	R331 L243	R136 L154				

© DATALLNER AB Eskilstuna Sweden 1991 All rights reserved



ÉCHAPPEMENT



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE