

CARACTERISTIQUES

Constitution de la coque

La carrosserie est constituée d'éléments en tôle d'acier emboutié, assemblés entre eux par soudure électrique par points. Le cadre plancher constitue un soubassement rigide. La carrosserie est donc du type monocoque et autoporteuse (sans châssis séparé).

Composition de la superstructure

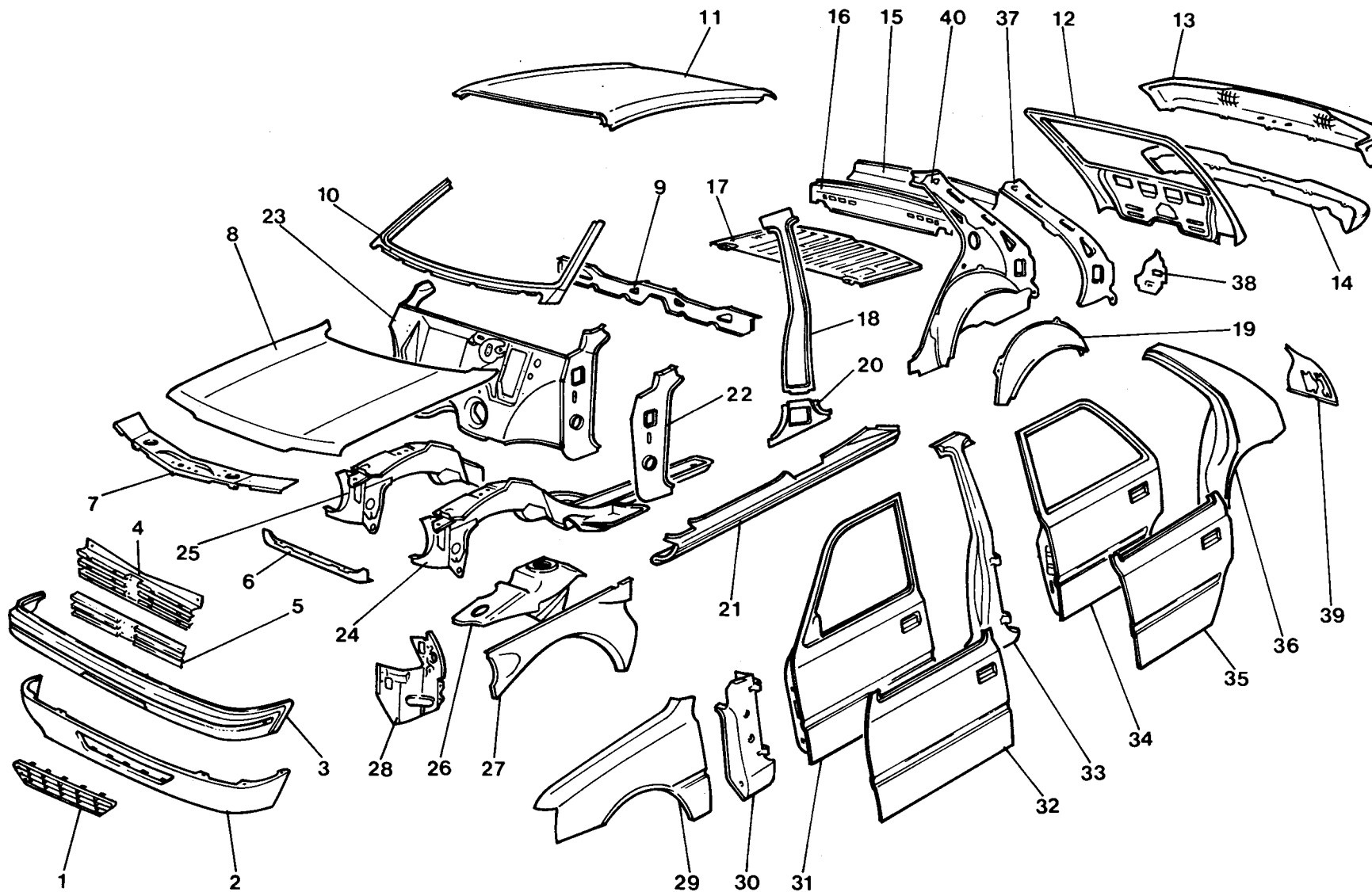
Éléments amovibles

- Grille de bavolet avant (1).
- Bavolet (2).
- Pare-chocs avant (3).
- Grille de calandre (4).
- Support de grille de calandre (5).
- Traverse supérieure (7).
- Capot avant (8).
- Hayon arrière (12).
- Pare-chocs arrière (13).
- Bavolet arrière (14).
- Aile avant (29).
- Porte avant (31).
- Porte arrière (34).

Éléments soudés

- Traverse inférieure (6).
- Longeron avant partiel (25).
- Longeron avant complet (24).
- Tablier (23).
- Doublure de pied avant (22).
- Traverse sous siège avant (9).
- Baie de pare-brise (10).
- Pavillon (11).
- Jupe arrière (15).
- Doublure de jupe arrière (16).
- Plancher de coffre (17).
- Doublure de pied milieu (18).
- Passage extérieur de roue arrière (19).
- Renfort inférieur de pied milieu (20).
- Bas de caisse (21).
- Chapelle d'amortisseur avant (26).
- Joue d'aile avant (27).
- Tôle porte-phare (28).
- Pied avant (30).
- Pied milieu (33).
- Aile arrière (36).
- Doublure partielle d'aile arrière (37).
- Coin inférieur de doublure d'aile arrière (38).
- Tôle porte-feux arrière (39).
- Doublure d'aile arrière complète (40).

ECLATE CARROSSERIE



REPLACEMENT DES ELEMENTS AMOVIBLES

Pare-chocs avant/arrière

DEPOSE

- Ouvrir le capot ou le hayon.
- Déposer la grille de calandre (pare-chocs avant).
- Déposer les vis de fixation en bordure supérieure sur les ferrures.
- Déposer les vis de fixation latérales dans les passages d'aile.
- Déposer le pare-chocs complet.

DEMONTAGE

- Déclipser la grille d'entrée d'air de la partie inférieure du pare-chocs.
- Déposer la baguette enjoliveur de la partie supérieure du pare-chocs en glissant un tournevis entre elle et le bouclier et en faisant levier (agrafes métalliques losanges expansibles).

Nota. — Manœuvrer avec précaution, dans les angles notamment pour ne pas déformer la baguette inox.

- Séparer les deux parties (supérieure et inférieure) de pare-chocs en déposant simplement les vis de liaison.

REMONTAGE

- Procéder dans l'ordre inverse du démontage.

Nota. — Prendre soin de ne pas déformer la baguette inox lors du remontage. Changer au besoin ses agrafes métalliques de fixation.

REPOSE

- Procéder à l'inverse de la dépose.

Grille de calandre

DEPOSE

- Ouvrir le capot moteur.
- Déposer les vis de fixation aux extrémités supérieures de la grille de calandre.
- Dégager la grille de calandre des ergots de maintien inférieurs en la tirant vers le haut.

REPOSE

- Engager la grille de calandre dans les trous de centrage et refixer par les deux vis d'extrémités supérieures.

Capot avant

DEPOSE

- Désaccoupler la béquille d'ouverture côté capot.

- Déposer les vis de charnières (2 vis) côté gauche et droit.

- Déposer le capot.

REPOSE

- Présenter le capot.
- Reposer les vis (2 vis) des charnières gauche et droite, sans les serrer.
- Raccrocher la béquille d'ouverture sur le capot, sans omettre le tube entretoise sur la vis.

Nota. — Le tube entretoise permet de maintenir le jeu nécessaire à l'articulation de la béquille après serrage de la vis de fixation.

- Serrer cette vis de fixation.

- Desserrer les vis de fixation de la gâche de fermeture sur la traverse avant amovible.

REGLAGE

- Refermer le capot avec précaution.
- Centrer le capot dans sa baie en vérifiant le jeu entre les ailes d'une part, et la plage d'auvent d'autre part.

- Lorsque les jeux sont uniformément répartis, relever le capot sans modifier sa position sur les charnières.

- Resserrer alors immédiatement les vis des charnières.

- Refermer le capot avec précaution et vérifier que les jeux sont toujours uniformément répartis, sinon redesserrer les vis de charnières et régler.

- Fermer alors complètement le capot par sa serrure.

- Rouvrir le capot et resserrer les vis de la gâche de serrure sur la traverse supérieure avant amovible.

- Refermer le capot.

Nota. — Si l'affleurement du capot avec la grille de calandre n'est pas bon, serrer ou desserrer la vis du doigt de fermeture : serrer si le jeu entre capot et grille de calandre est trop important, et desserrer si le capot ne peut pas être verrouillé.

Porte avant ou arrière

DEPOSE

- Ouvrir la porte considérée.
- Soutenir la porte et, à l'aide d'un extracteur à inertie, déposer les goupilles élastiques de charnières et d'arrêt d'ouverture de porte.

Nota. — S'il s'agit d'une porte avant équipée de lève-glace électrique, déposer la garniture de contre-porte et débrancher les faisceaux de câblage.

- Dégager la porte.

REPOSE

- Procéder à l'inverse de la dépose.

Garniture de contre-porte

DEPOSE

- Déposer les vis du vide-poche (si monté).
- Déposer les deux vis de l'accoudoir (deux trous apparents).
- Déposer la manivelle de lève-glace en la tirant fortement vers l'extérieur (clipsage sur l'axe).
- Déposer l'habillage extérieur de la poignée d'ouverture (clipsée).
- Déposer le panneau de garniture de contre-porte en le tirant vers l'extérieur pour dégager les agrafes périphériques de fixation.

REPOSE

- Après avoir vérifié l'état de toutes les agrafes et picots de clipsage des différents éléments, procéder à l'inverse de la dépose.

Hayon arrière

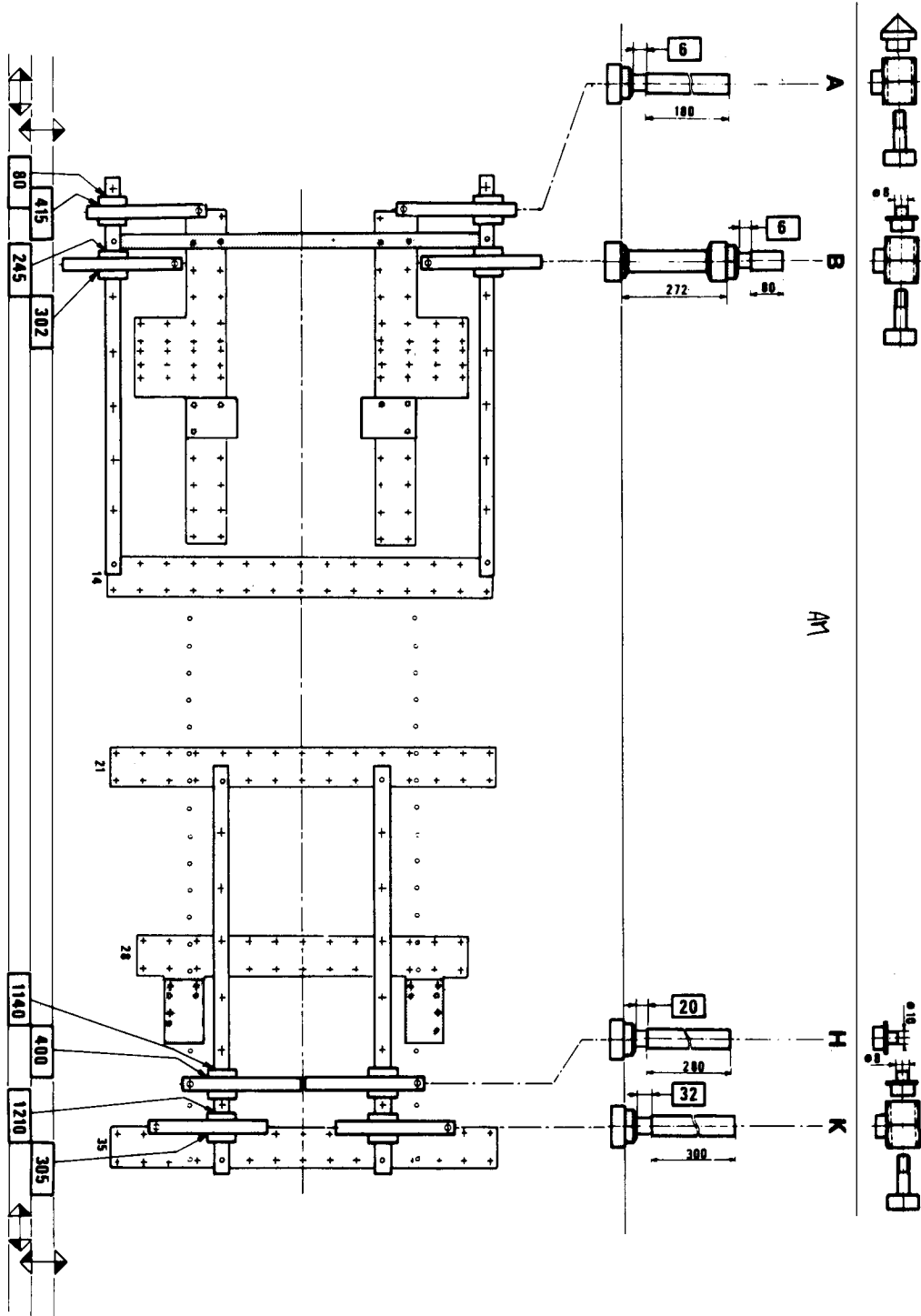
DEPOSE

- Ouvrir le hayon.
- Séparer le vérin d'ouverture de la rotule côté hayon.
- A l'arrière de la garniture de pavillon, retirer les caches et déposer les écrous de fixation des charnières de hayon.
- Débrancher le câblage de chauffage de lunette arrière.
- Déposer le hayon.

REPOSE

- Présenter le hayon dans sa baie.
- Reposer les écrous de fixation de charnière sans les serrer.
- Fermer le hayon et le centrer dans sa baie.
- Rouvrir le hayon et serrer les vis.
- Reposer les caches sur la partie arrière de la garniture de pavillon.
- Refixer le vérin sur la rotule côté hayon.
- Rebrancher le faisceau de câblage de lunette arrière.

CELETTE INTEGRAL



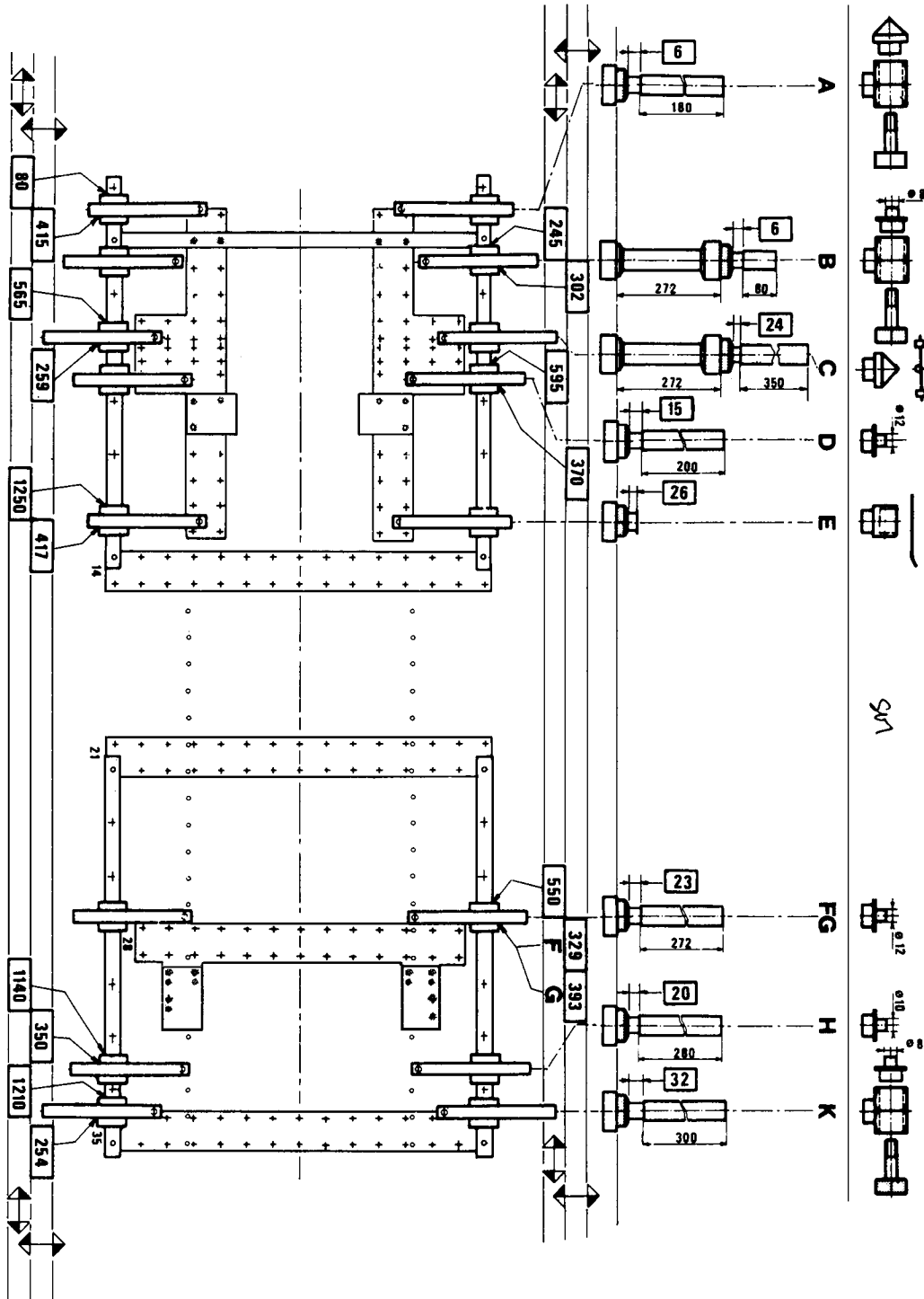
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CELETTE INTEGRAL



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

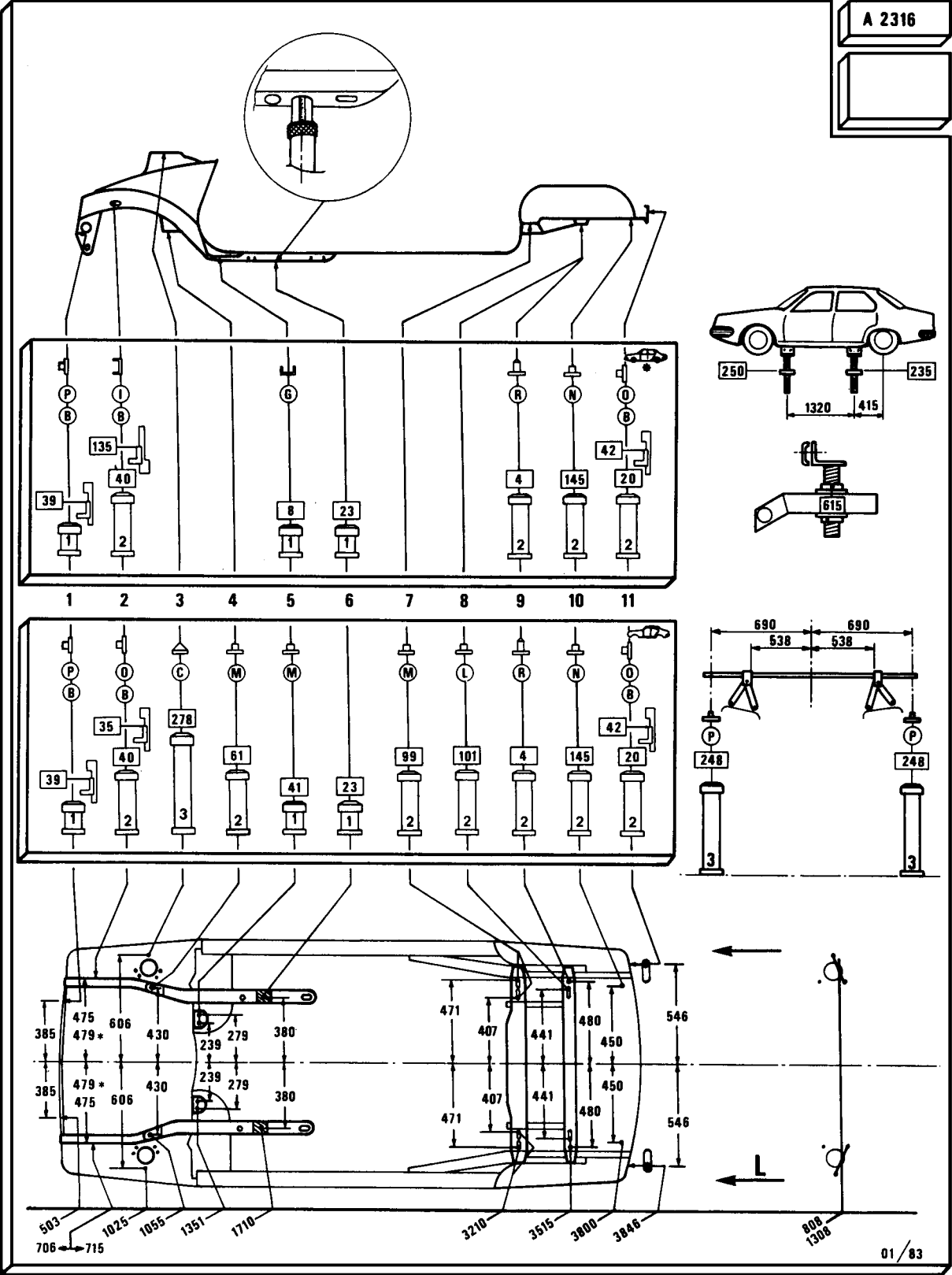
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CELETTE

PEUGEOT 205 M 24

A 2316



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

01 / 83

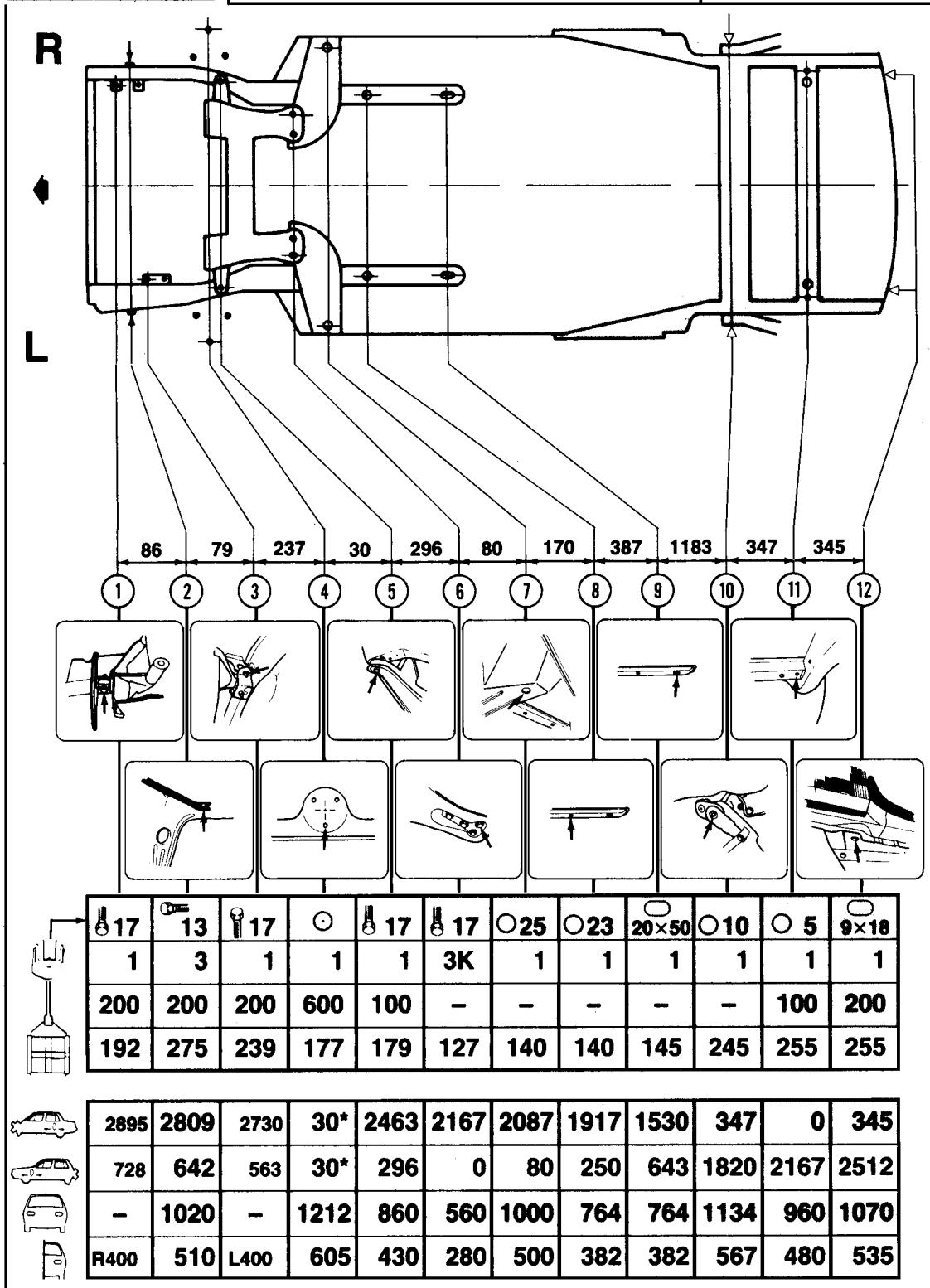


PEUGEOT 205 2 door, 4 door

1983-

3259

151629



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



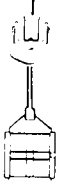
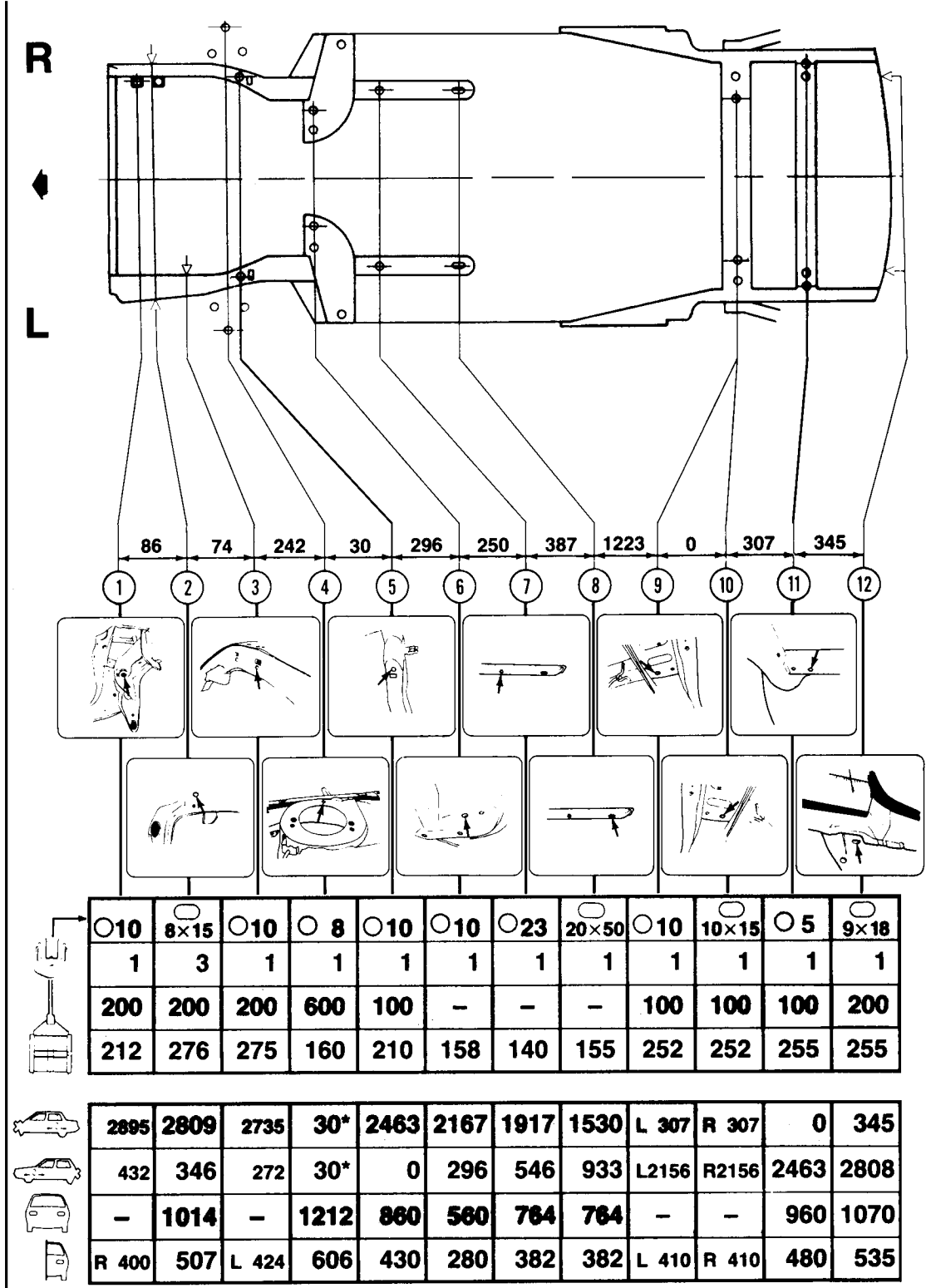
PEUGEOT 205



1983-

3309

152578



○10	8×15	○10	○ 8	○10	○10	○23	20×50	○10	10×15	○ 5	9×18
1	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
200	200	200	600	100	-	-	-	100	100	100	200
212	276	275	160	210	158	140	155	252	252	255	255

	2895	2809	2735	30*	2463	2167	1917	1530	L 307	R 307	0	345
	432	346	272	30*	0	296	546	933	L2156	R2156	2463	2808
	-	1014	-	1212	860	560	764	764	-	-	960	1070
	R 400	507	L 424	606	430	280	382	382	L 410	R 410	480	535

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

REPLACEMENT DES ELEMENTS SOUDES

Panneau de porte

Nota. — Ce paragraphe s'applique aux portes avant et arrière dans les mêmes conditions.

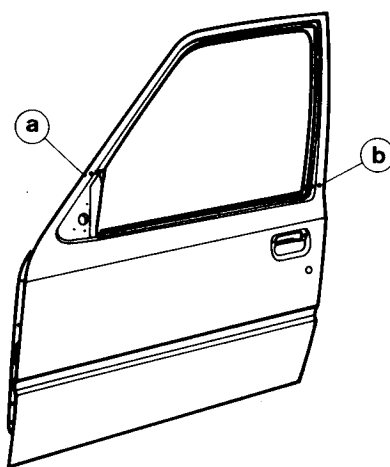
DEPOSE

- Déposer la porte du véhicule.
- Déposer le rétroviseur s'il s'agit d'une porte avant.
- Dégarnir la porte et déposer le poignée de commande extérieure.
- Découper la tôle de l'encadrement de porte à **10 mm** en-dessous de la coupe du panneau neuf qui sera mis en place (fig. CAR. 1).
- Meuler le panneau à remplacer sur toute sa périphérie pour couper le bord rabattu de maintien.
- Planer les bords d'accostage de la porte.
- Les enduire de produit anticorrosion immédiatement après meulage.

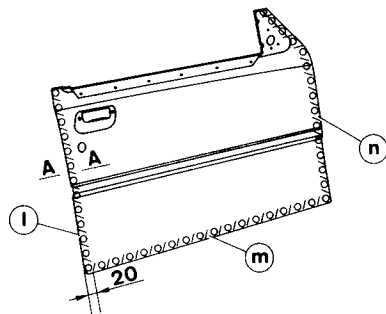
REPOSE

- Reposer à blanc la porte sur le véhicule.
 - Présenter le panneau neuf sur la porte.
 - Aligner les arêtes et répartir les jeux.
 - Tracer les lignes de découpe sur l'encadrement de porte.
 - Redéposer le panneau de porte.
 - Redéposer la porte.
 - Faire les coupes définitives en (a) et (b) (fig. CAR. 1).
 - Appliquer sur le panneau neuf une couche de mastic soudable, sur une largeur de **20 mm** environ côté intérieur, sur la périphérie (i), (m) et (n) (fig. CAR. 2).
 - Poser un épais cordon de mastic soudable sur le renfort (o) (fig. CAR. 3).
 - Présenter le panneau de porte à sa place définitive sur la porte.
 - Souder le panneau en (a) et (b) par procédé MIG ou au chalumeau (fig. CAR. 1).
 - Rabattre ensuite et sertir les bords du panneau neuf sur la porte à la périphérie (r), (s) et (t) (fig. CAR. 4).
 - Assurer la finition des soudures du panneau sur l'encadrement de porte.
- Nota.** — Terminer par un glacis d'étain si nécessaire.
- Appliquer un cordon de colle-mastic en (w) et (x) (fig. CAR. 5).
 - Procéder à l'application d'un anti-gravillonnage sur la face interne du panneau de porte, en partie basse.

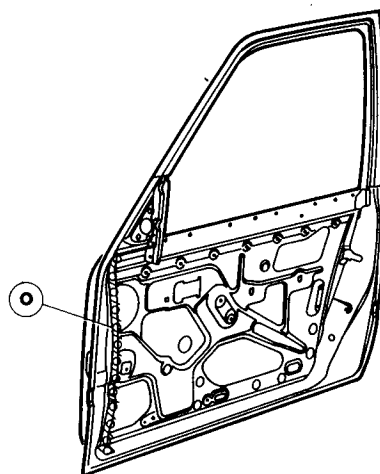
- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur de la porte après les travaux de peinture.
- Regarnir la porte et la reposer sur le véhicule.



(Fig. CAR. 1)



(Fig. CAR. 2)

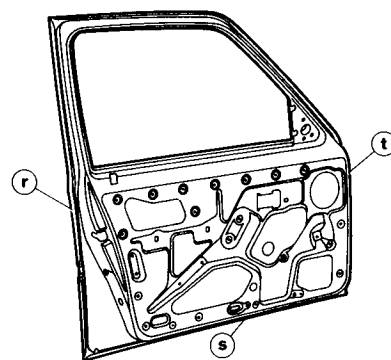


(Fig. CAR. 3)

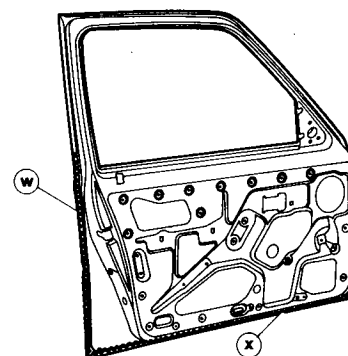
Tôle porte phare

DEPOSE

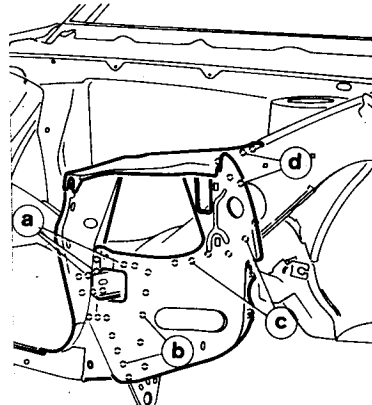
- Déposer préalablement l'aile avant du côté intéressé, le pare-chocs, la calandre et grille de calandre, le bloc optique du côté concerné, le bavolet avant et la traverse haute avant (partie amovible vissée, entre les deux tôles porte-phares).
- Débrancher la batterie et les éléments adjacents à la tôle porte-phare.



(Fig. CAR. 4)

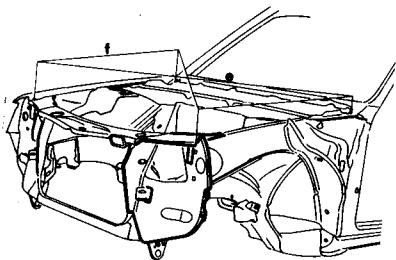


(Fig. CAR. 5)

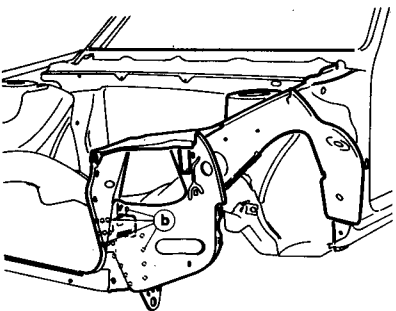


(Fig. CAR. 6)

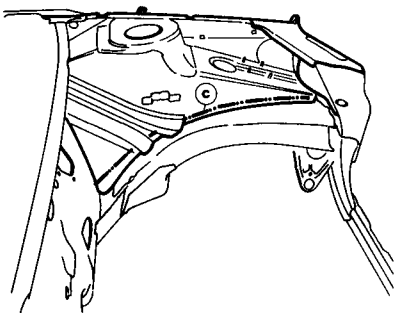
- Fraiser les points de soudure en (a), (b), (c) et (d) (fig. CAR. 6).
- Déposer la tôle porte-phare.
- Dresser et planer les bords d'accostage sur le passage de roue et la traverse inférieure.



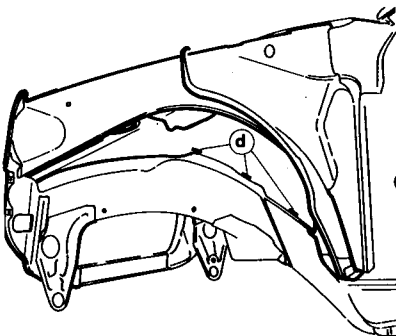
(Fig. CAR. 7)



(Fig. CAR. 8)



(Fig. CAR. 9)

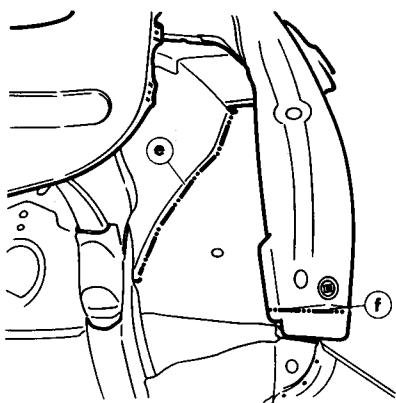


(Fig. CAR. 10)

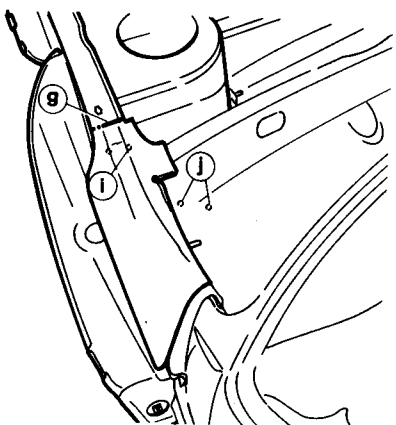
- Meuler les points de soudure et enduire les plans d'accostage de produit anticorrosion compatible avec la soudure.

REPOSE

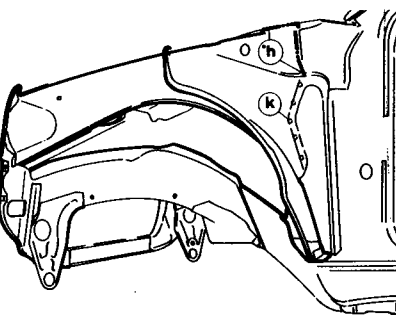
- Préparer les bords d'accostage de la pièce neuve et les enduire de produit anticorrosion compatible avec la soudure.
- Présenter la pièce neuve sur le véhicule.
- Monter la traverse haute amovible.
- Contrôler les diagonales suivant (e) (fig. CAR. 7).



(Fig. CAR. 11)



(Fig. CAR. 12)



(Fig. CAR. 13)

- De même, contrôler les longueurs suivant (f).
- Souder, lorsque tout est en place et que les bords d'accostage joignent bien.
- Utiliser une soudeuse électrique par points aux endroits repérés en (a), (b), (c) et (d) (fig. CAR. 6).
- Protéger l'ensemble ainsi obtenu de la corrosion.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage sur la face arrière de la tôle porte-phare.
- Reposer tous les éléments déposés préalablement et rebrancher la batterie.
- Régler le projecteur du côté intéressé.

Passage de roue complet sans longeron

DEPOSE

- Véhicule sur marbre, demi-train du côté intéressé déposé, fraiser les points de soudure de la tôle porte-phare sur embout de longeron (fig. CAR. 8).
- Découper ensuite, par l'intérieur du compartiment moteur, le passage de roue le long du longeron, suivant le pointillé (fig. CAR. 9).
- Découper les cordons de soudure en (d) (fig. CAR. 10).
- Découper l'écran pare-boue en (f) et le passage de roue en (e) (fig. CAR. 11).
- Fraiser les points de soudure en (i) et (j) (fig. CAR. 12).
- Couper la joue d'aile en (g).
- Couper de même en (h) et fraiser les points (k) (fig. CAR. 13).

Nota. — Couper les deux épaisseurs de tôle en (h).

- Déposer le passage de roue complet du véhicule.
- Dresser et planer les bords d'accostage.

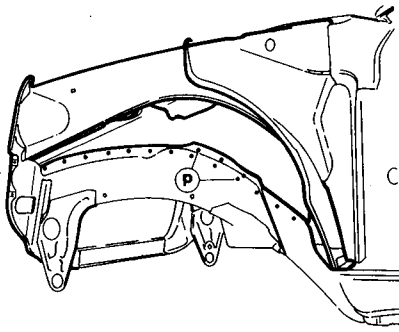
Nota. — Arracher les résidus de tôle restés en place (éventuellement).

- Enduire tous les bords d'accostage découverts de peinture anticorrosion compatible avec la soudure.

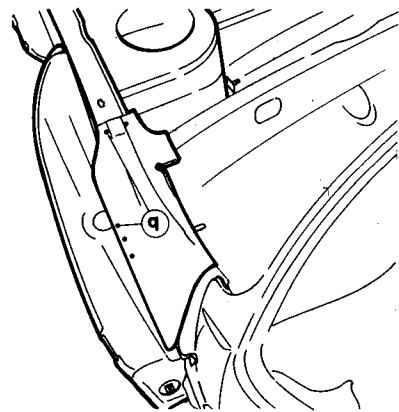
REPOSE

- Préparer les bords d'accostage de la pièce neuve.
- Positionner la pièce neuve sur le véhicule.
- Monter la partie amovible de traverse haute.
- Vérifier des diagonales de la baie de capot moteur.
- Contrôler de même les longueurs des joues d'ailes droite et gauche.
- Souder électriquement par points la tôle porte-phare sur l'embout de longeron en (b) (fig. CAR. 8).

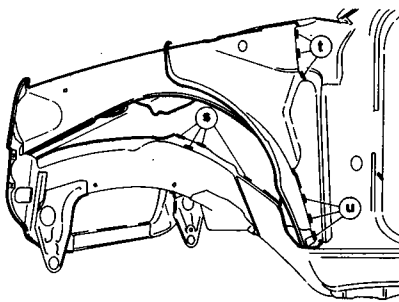
- Procéder de même pour la liaison du passage de roue sur le longeron, en (p) (fig. CAR. 14).
- Rétablir les points de soudure électrique par points en (q) (fig. CAR. 15).
- Faire de même au raccord en partie basse de la tôle pare-boue.
- Souder par cordons MIG suivant (s), (t) et (u) (fig. CAR. 16).
- Par l'intérieur, souder de la même manière en (v) (fig. CAR. 17).
- Souder par bouchonnage suivant la ligne de jonction du passage de roue au tablier, en (w) (fig. CAR. 18).
- Procéder de même en (x) dans le compartiment chauffage (fig. CAR. 19).
- Utiliser la même méthode en (y) (fig. CAR. 20).



(Fig. CAR. 14)

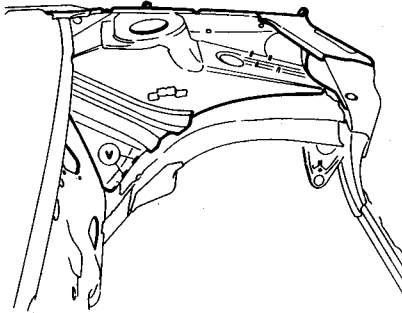


(Fig. CAR. 15)

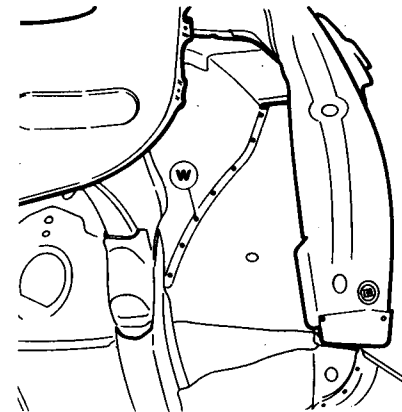


(Fig. CAR. 16)

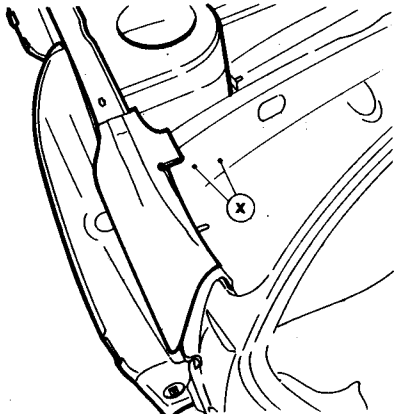
- Assurer la protection anticorrosion de l'ensemble, en insistant sur les soudures ou sur les endroits recevant la boue et l'eau.



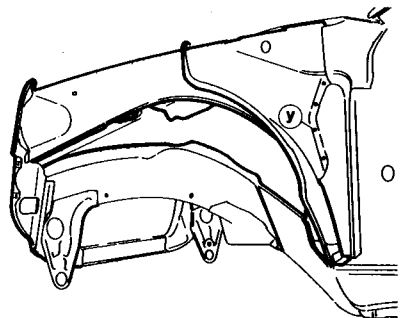
(Fig. CAR. 17)



(Fig. CAR. 18)

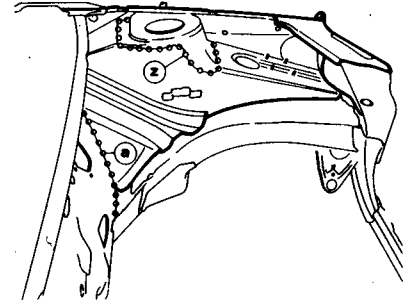


(Fig. CAR. 19)

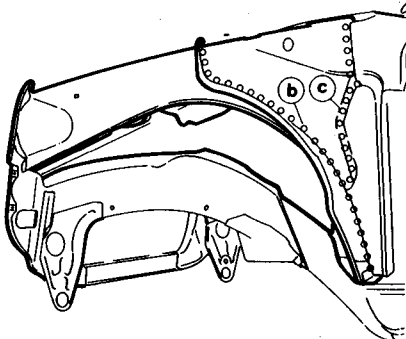


(Fig. CAR. 20)

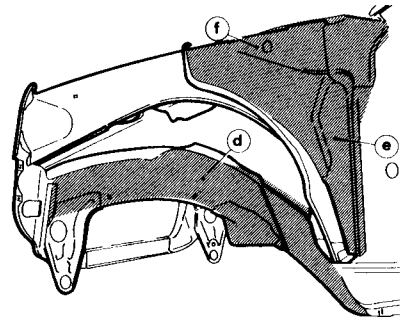
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau suivant les lignes (a), (z), (b) et (c) (fig. CAR. 21 et 22).
- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur du longeron, en (d), et dans le caisson du renfort, en (f) et (e) (fig. CAR. 23).



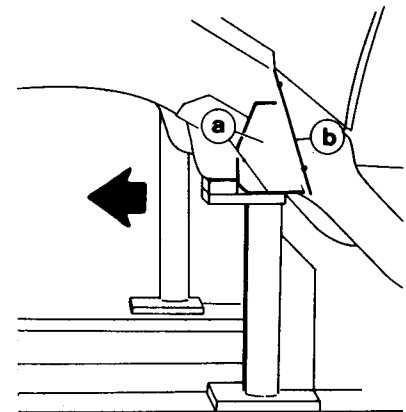
(Fig. CAR. 21)



(Fig. CAR. 22)



(Fig. CAR. 23)



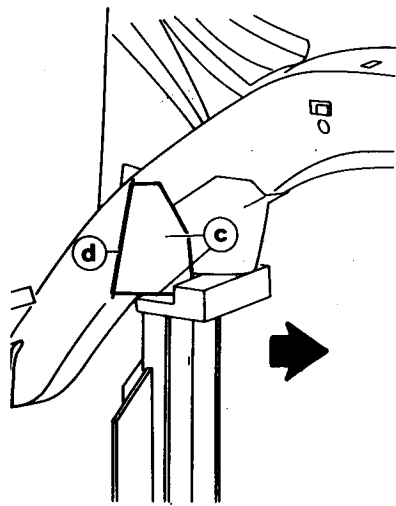
(Fig. CAR. 24)

- Pulvériser un antigravillonnage suivant les parties grisées.

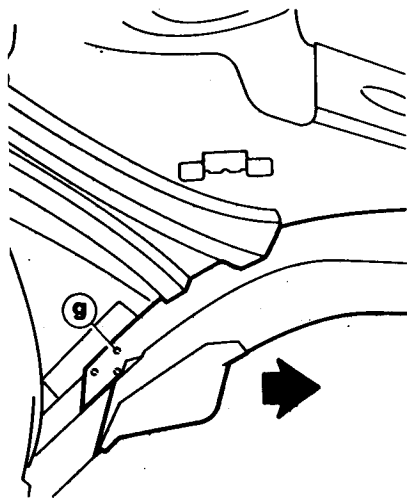
Longeron avant partiel

- Véhicule sur marbre, poser le gabarit de découpe (a) et tracer sur le longeron à remplacer la ligne de coupe (b) (fig. CAR. 24).

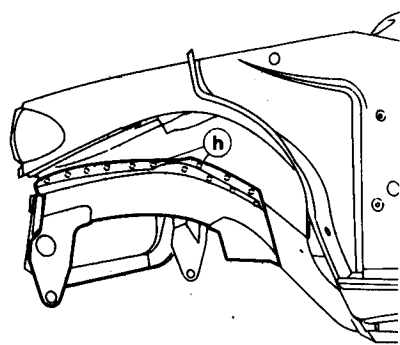
Nota. — L'avant du véhicule se trouve toujours en avant de la flèche noire.



(Fig. CAR. 25)

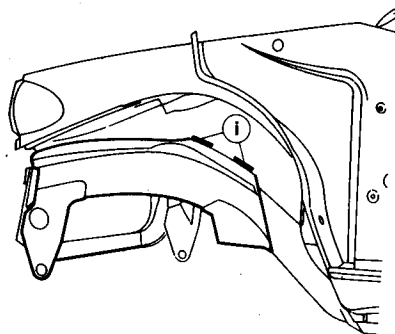


(Fig. CAR. 26)

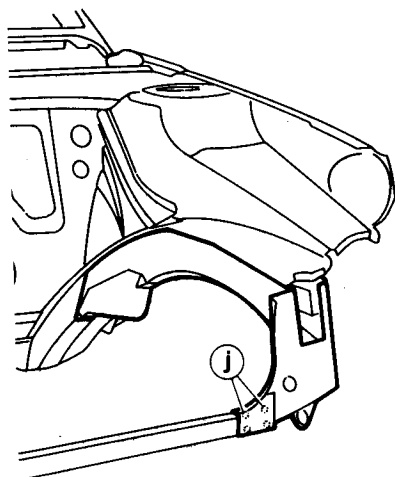


(Fig. CAR. 27)

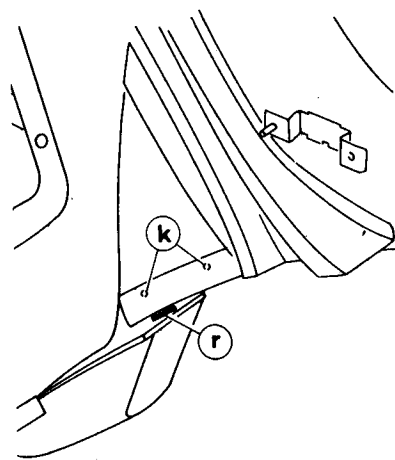
- Poser le gabarit suivant (c) et tracer de même la ligne de coupe (d) sur le longeron (fig. CAR. 25).
- Déposer les éléments de gabarit du marbre.
- Découper le longeron suivant les lignes ainsi tracées (b) et (d).
- Fraiser les points de soudure électrique sur la face supérieure du longeron, en (g) (fig. CAR. 26).



(Fig. CAR. 28)



(Fig. CAR. 29)



(Fig. CAR. 30)

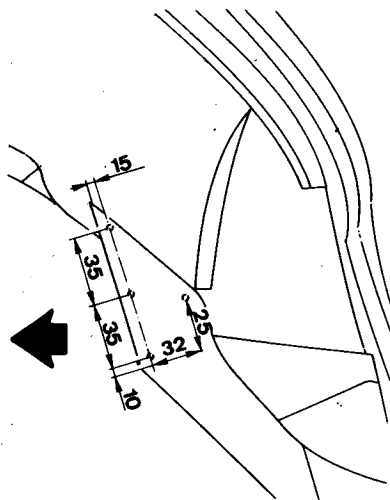
- Fraiser les points de soudure à la jonction du passage de roue et du longeron, par la face externe du passage de roue, en (h) (fig. CAR. 27).
- Découper les cordons de soudure (i) entre longeron et passage de roue (fig. CAR. 28).
- Séparer le longeron de la traverse avant par fraiseuse des points de soudure en (j) (fig. CAR. 29).
- Déposer le longeron.
- Buriner les points (k) et découper le cordon de soudure en (r) (fig. CAR. 30).
- Meuler et planer les bords d'accostage sur le passage de roue.
- Enduire toutes les parties mises à nu de produit anticorrosion compatible avec la soudure ultérieure.

REPOSE

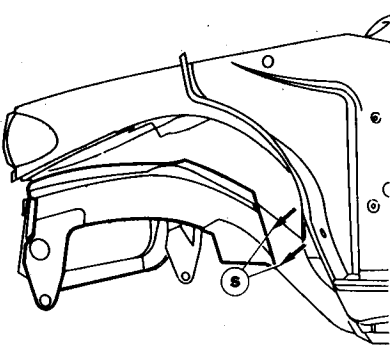
- Préparer la partie de longeron restée en place sur véhicule en perçant des trous selon les cotes indiquées (fig. CAR. 31).

Nota. — Percer à 6,5 mm en respectant les cotes et les angles.

- Présenter le longeron partiel neuf sur le véhicule, après avoir préparé les bords d'accostage.

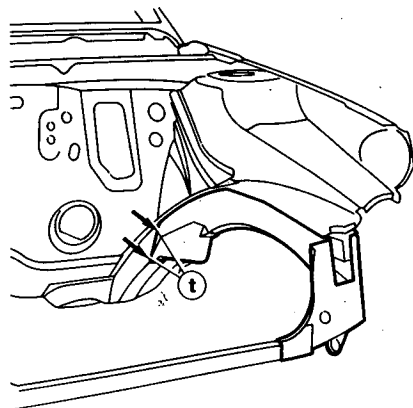


(Fig. CAR. 31)

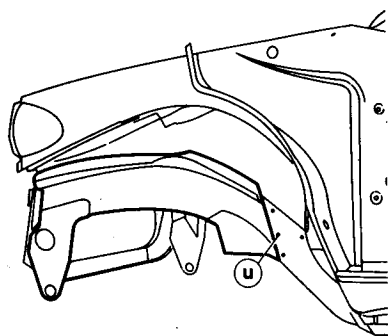


(Fig. CAR. 32)

- Les enduire de produit anticorrosion compatible avec la soudure ultérieure.
- Maintenir la partie de longeron neuve à l'aide de vis à tôle en (s) et (t) (fig. CAR. 32 et 33).
- Souder le longeron neuf par procédé MIG par bouchonnage en (u), (v) et (w) (fig. CAR. 34 et 35).
- Souder par cordon MIG le longeron neuf sur la partie restée en place, en (x) et (y) (fig. CAR. 36 et 37).
- Rétablir les cordons de soudure en (i) (fig. CAR. 28).
- Souder par cordon MIG en (a) sur la face supérieure du longeron (fig. CAR. 38).
- Souder électriquement par points pour rétablir la jonction en (h) du longeron sur le passage de roue (fig. CAR. 27).
- Souder de même l'embout de longeron sur la traverse inférieure de façade avant, en (j) (fig. CAR. 29).
- Enduire toutes les soudures de produit anticorrosion.
- Enduire le longeron de cire liquide par pulvérisation en (d) (fig. CAR. 39).
- Rétablir l'antigravillonnage sur la face externe.



(Fig. CAR. 33)

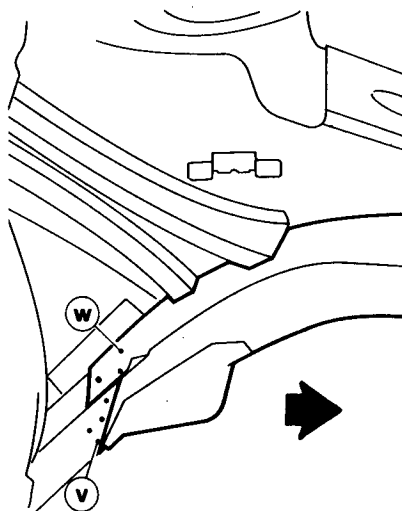


(Fig. CAR. 34)

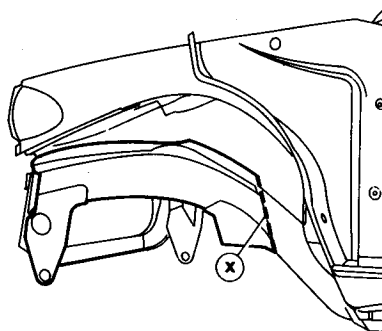
Pied avant

DEPOSE

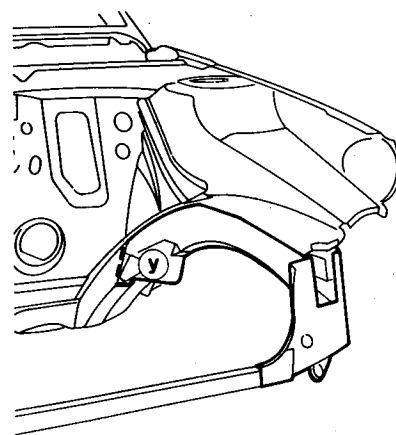
- Suivant l'importance du choc, tracer une ligne de découpe du bas de caisse à une cote (x) (fig. CAR. 40).
- Découper le bas de caisse suivant la ligne (a).
- Procéder au découpage suivant les lignes (b), (c), (d) et (e) (fig. CAR. 41).



(Fig. CAR. 35)



(Fig. CAR. 36)

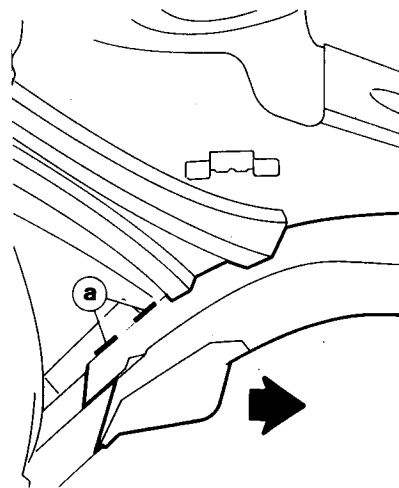


(Fig. CAR. 37)

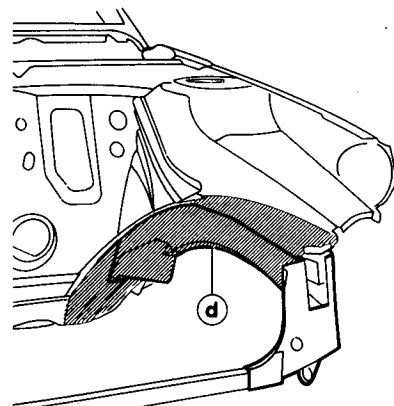
- Fraiser les points (f) (fig. CAR. 42).
- Déposer la tôle de pied avant.
- Préparer les bords d'accostage et les enduire de produit anticorrosion compatible avec la soudure.

REPOSE

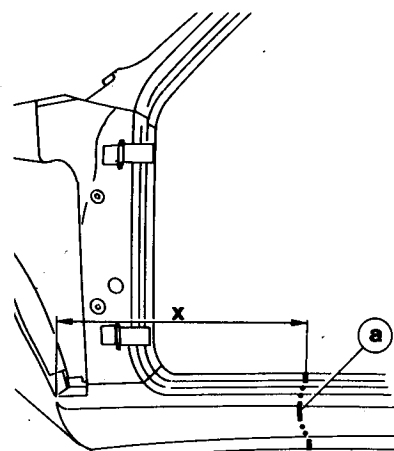
- Sur la pièce neuve, percer 5 trous de 6,5 mm de diamètre en vue du bouchonnage ultérieur suivant les indications (fig. CAR. 43).



(Fig. CAR. 38)

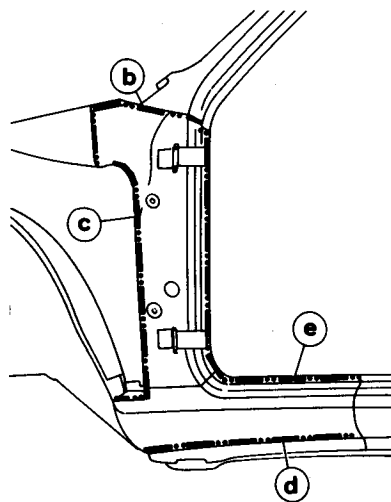


(Fig. CAR. 39)

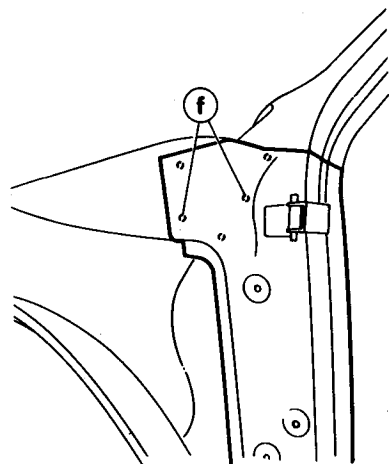


(Fig. CAR. 40)

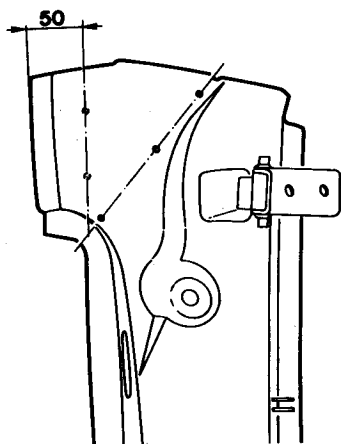
- Sur le bas de caisse neuf, reporter la cote (x) majorée de 20 mm (fig. CAR. 40 et 44).
- Couper le bas de caisse en (g).



(Fig. CAR. 41)

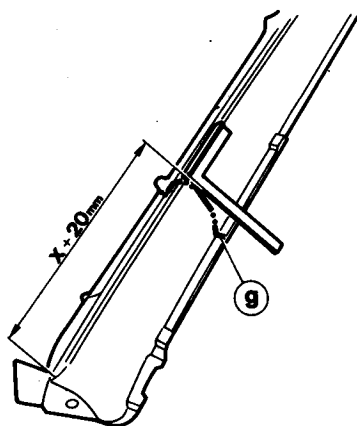


(Fig. CAR. 42)

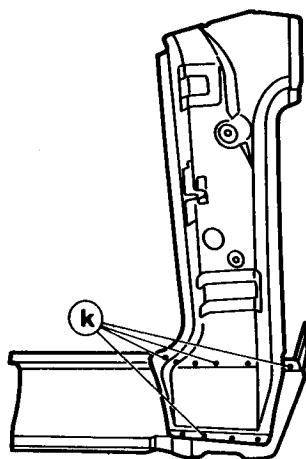


(Fig. CAR. 43)

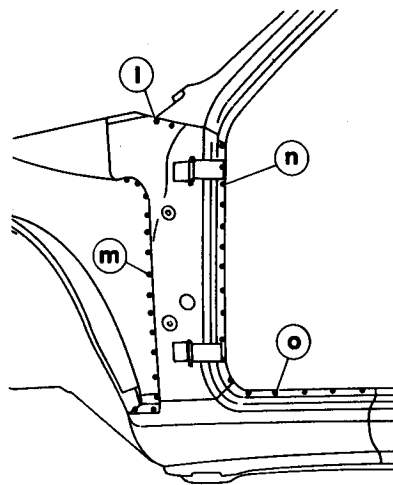
- Présenter le pied avant et le bas de caisse neufs sur le véhicule.
- Ajuster leur position en effectuant un montage à blanc de l'aile avant et de la porte.



(Fig. CAR. 44)

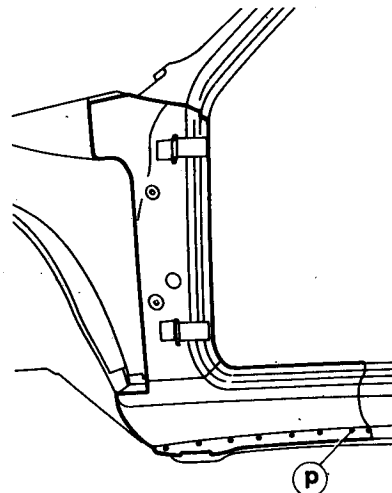


(Fig. CAR. 45)

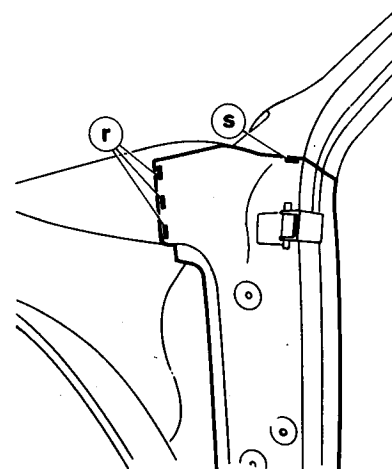


(Fig. CAR. 46)

- Couper les deux épaisseurs de tôle au niveau du recouvrement du bas de caisse.
- Redéposer l'ensemble.
- Souder électriquement par points le bas de caisse partiel sur la tôle extérieure de pied avant suivant (k) (fig. CAR. 45).
- Assurer la protection anticorrosion sur la face interne de l'ensemble.
- Présenter l'ensemble sur le véhicule et souder électriquement par points suivant (l), (m), (n) et (o) (fig. CAR. 46).
- Souder de même suivant la ligne (p) (fig. CAR. 47).
- Souder par cordons successifs par procédé MIG ou au chalumeau sur la même ligne de raccord bord à bord du bas de caisse (a) (fig. CAR. 40).
- Souder de la même manière le pied avant dans sa partie haute, suivant (r) et (s) (fig. CAR. 48).
- Souder par bouchonnage dans les trous (f) percés sur la pièce neuve avant la repose (fig. CAR. 42).



(Fig. CAR. 47)



(Fig. CAR. 48)

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Effectuer un cordon de brasure en (u) (fig. CAR. 49).
- Assurer la finition des soudures apparentes par un glacis d'étain.
- Terminer par la protection anticorrosion de l'ensemble, y compris corps creux (pied avant et bas de caisse).
- Rétablir l'antigravillonnage sur l'extrémité avant du bas de caisse, dans le passage de roue.

Aile arrière

DEPOSE

- Tracer une ligne de découpe (c) en respectant la cote $x = 70 \text{ mm}$ à la partie supérieure de l'aile (fig. CAR. 50).
- Découper suivant (c) et suivant (e), (f), (g) et (h) comme indiqué (fig. CAR. 51 et 52).
- Fraiser les points de soudure (i) en partie inférieure avant (baie de porte) (fig. CAR. 53).
- Déposer l'aile arrière du véhicule.
- Préparer les bords d'accostage (planer, meuler, enlever les résidus de tôle éventuellement) et les enduire de produit anticorrosion compatible avec la soudure.

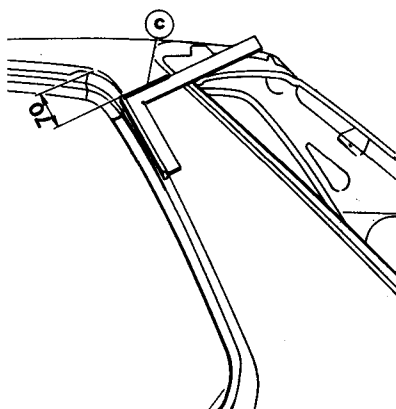
REPOSE

- Sur la pièce neuve, effectuer une coupe, en partie haute, à la cote (x) — 10 mm (fig. CAR. 54).
- Percer des trous de diamètre 6,5 mm dans la partie basse pour bouchonnage ultérieur des points (i) (fig. CAR. 53).
- Présenter l'aile neuve sur le véhicule.
- Ajuster la coupe en partie haute en coupant ensemble les deux épaisseurs de tôle en recouvrement.
- Redéposer l'aile et préparer les bords d'accostage (y compris protection anticorrosion compatible avec la soudure ultérieure).

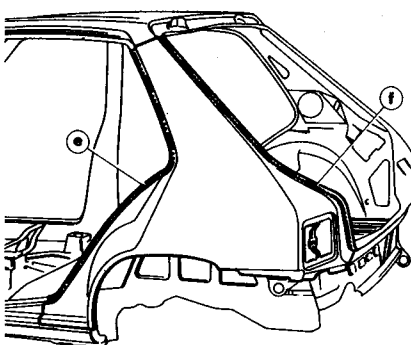
- Déposer un cordon de colle-mastic à l'intérieur de l'aile suivant (m) (fig. CAR. 55).
- Reposer l'aile ainsi préparée sur le véhicule.

Nota. — Procéder rapidement à la mise en place de manière à ne pas laisser sécher trop longtemps la colle-mastic et risquer d'obtenir ainsi une mauvaise étanchéité à la liaison de l'aile sur le passage de roue.

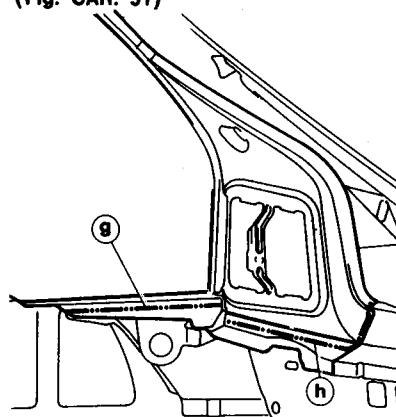
- Soudrer par cordons successifs par procéder MIG ou au chalumeau suivant (n) (fig. CAR. 56).



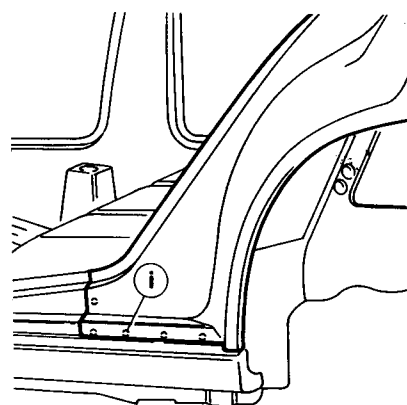
(Fig. CAR. 50)



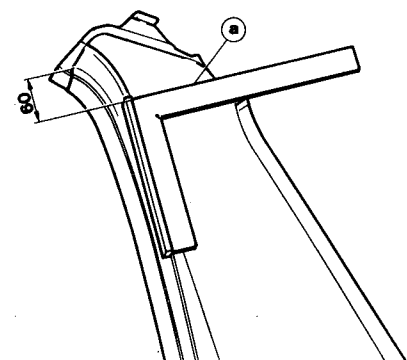
(Fig. CAR. 51)



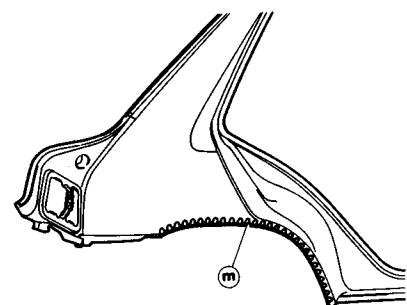
(Fig. CAR. 52)



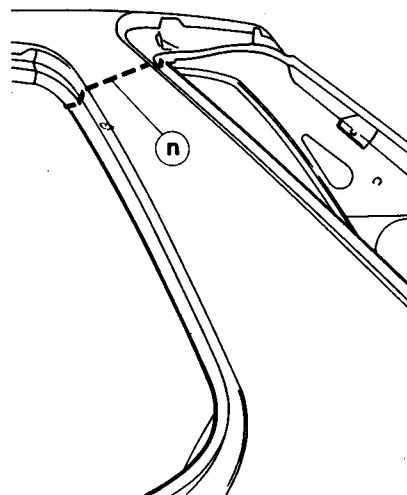
(Fig. CAR. 53)



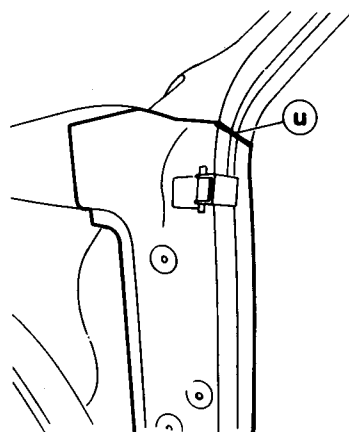
(Fig. CAR. 54)



(Fig. CAR. 55)

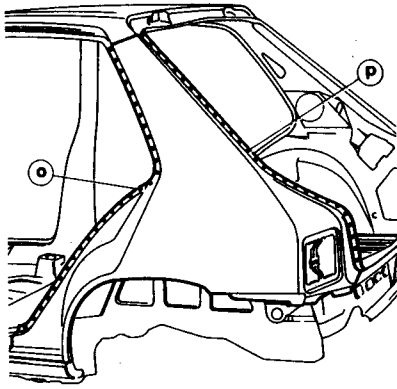


(Fig. CAR. 56)

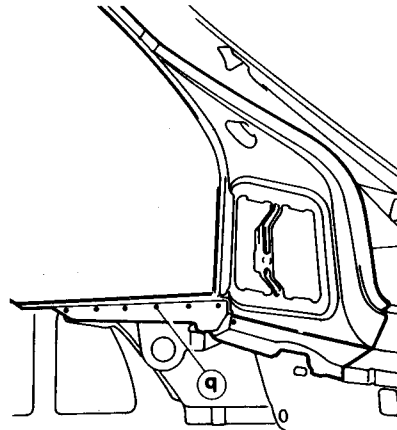


(Fig. CAR. 49)

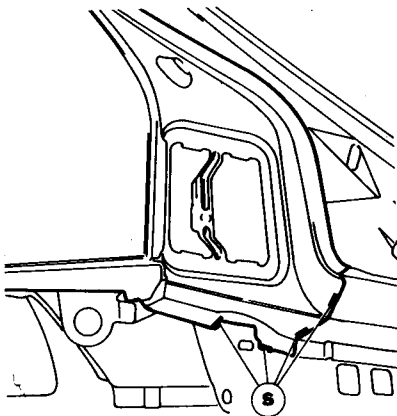
— Souder ensuite électriquement par points en (o) et (p) (fig. CAR. 57).



(Fig. CAR. 57)



(Fig. CAR. 58)



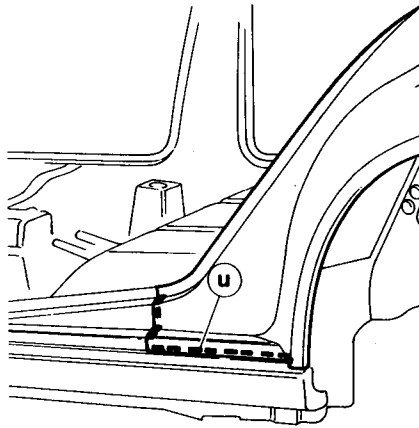
(Fig. CAR. 59)

— Procéder de même en (q) (fig. CAR. 58).

— Souder l'aile en partie basse (jonction avec le bas de caisse) en bouchonnage des trous (i) (fig. CAR. 53).

— Souder par cordons successifs suivant les points (s) (fig. CAR. 59).

— Assurer la finition des soudures par meulage et par un glacis d'étain si nécessaire.

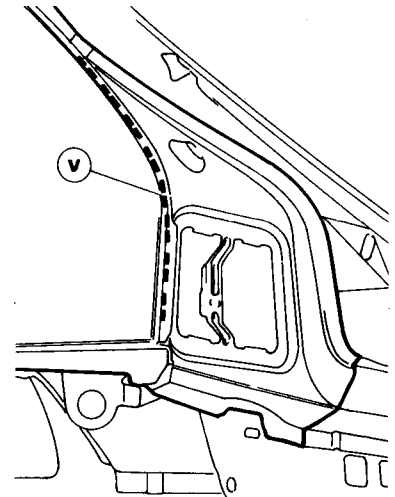


(Fig. CAR. 60)

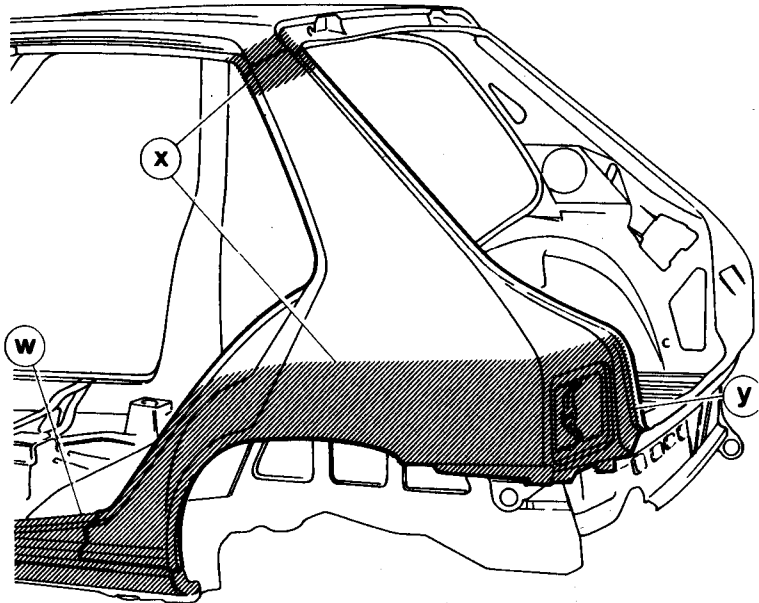
— Appliquer un mastic de protection en (u) et (v) (fig. CAR. 60 et 61).

— Assurer la protection anticorrosion de l'ensemble.

— Après les travaux de peinture, pulvériser de la cire fluide dans les corps creux, en (x) et (w) (bas de caisse, bas d'aile et haut d'aile, à la partie soudée) (fig. CAR. 62).



(Fig. CAR. 61)



(Fig. CAR. 62)