

CARACTERISTIQUES

Constitution de la coque

La carrosserie est constituée d'éléments en tôle d'acier emboutie, 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

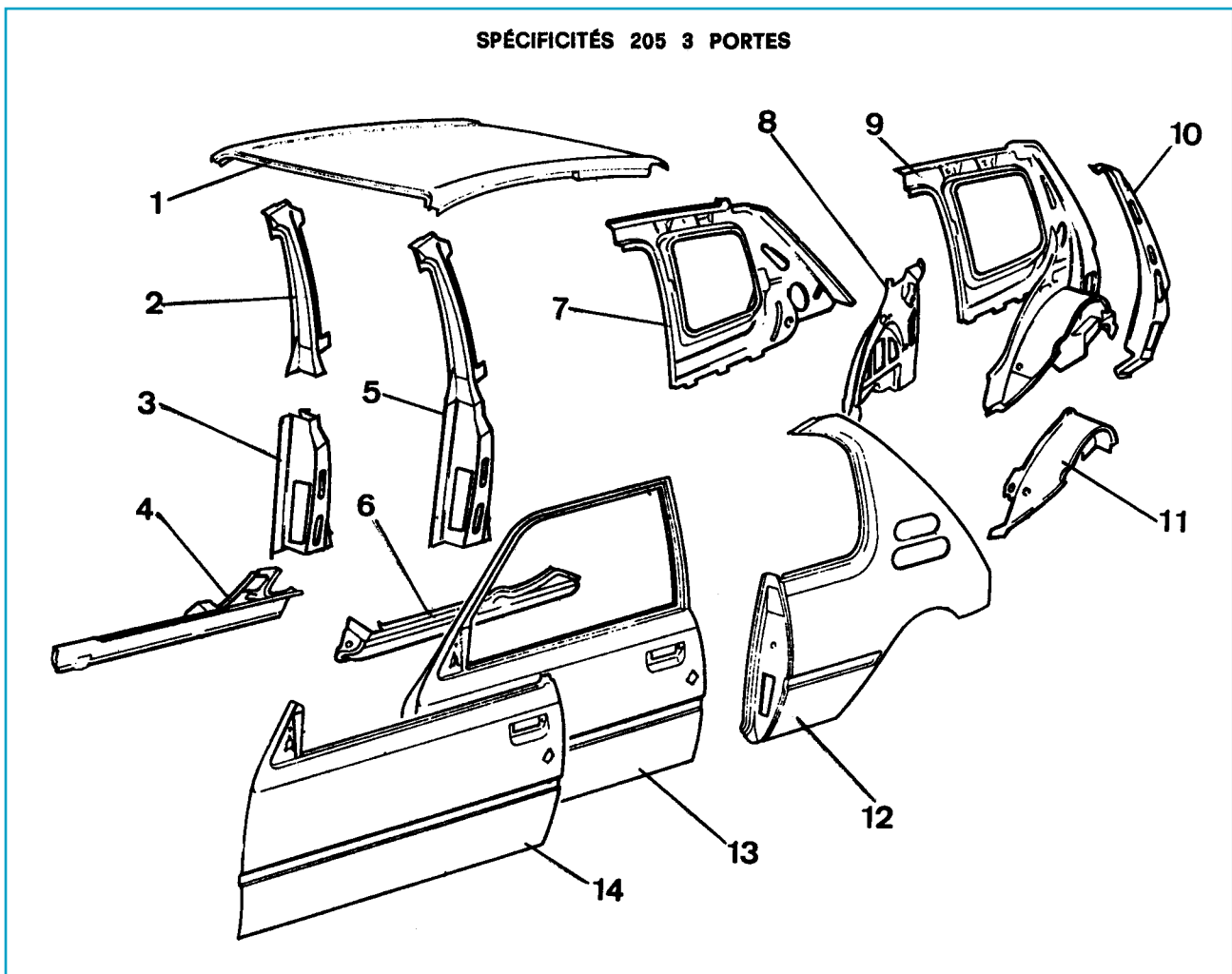
- Grille de bavolet avant (1).
- Bavolet (2).
- Pare-chocs avant (3).
- Grille de calandre (4).
- Support de grille de calandre (5).
- Traverse supérieure (7).
- Capot avant (8).
- Hayon arrière (12).
- Pare-chocs arrière (13).
- Bavolet arrière (14).
- Aile avant (29).
- Porte avant (31).
- Porte arrière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

Éléments soudés

- Traverse inférieure (6).
- Longeron avant partiel (25).
- Longeron avant complet (24).

- Tablier (23).
- Doublure de pied avant (2).
- 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).

SPÉCIFICITÉS 205 3 PORTES

**Spécificités 3 portes****Éléments amovibles**

- Porte (13).

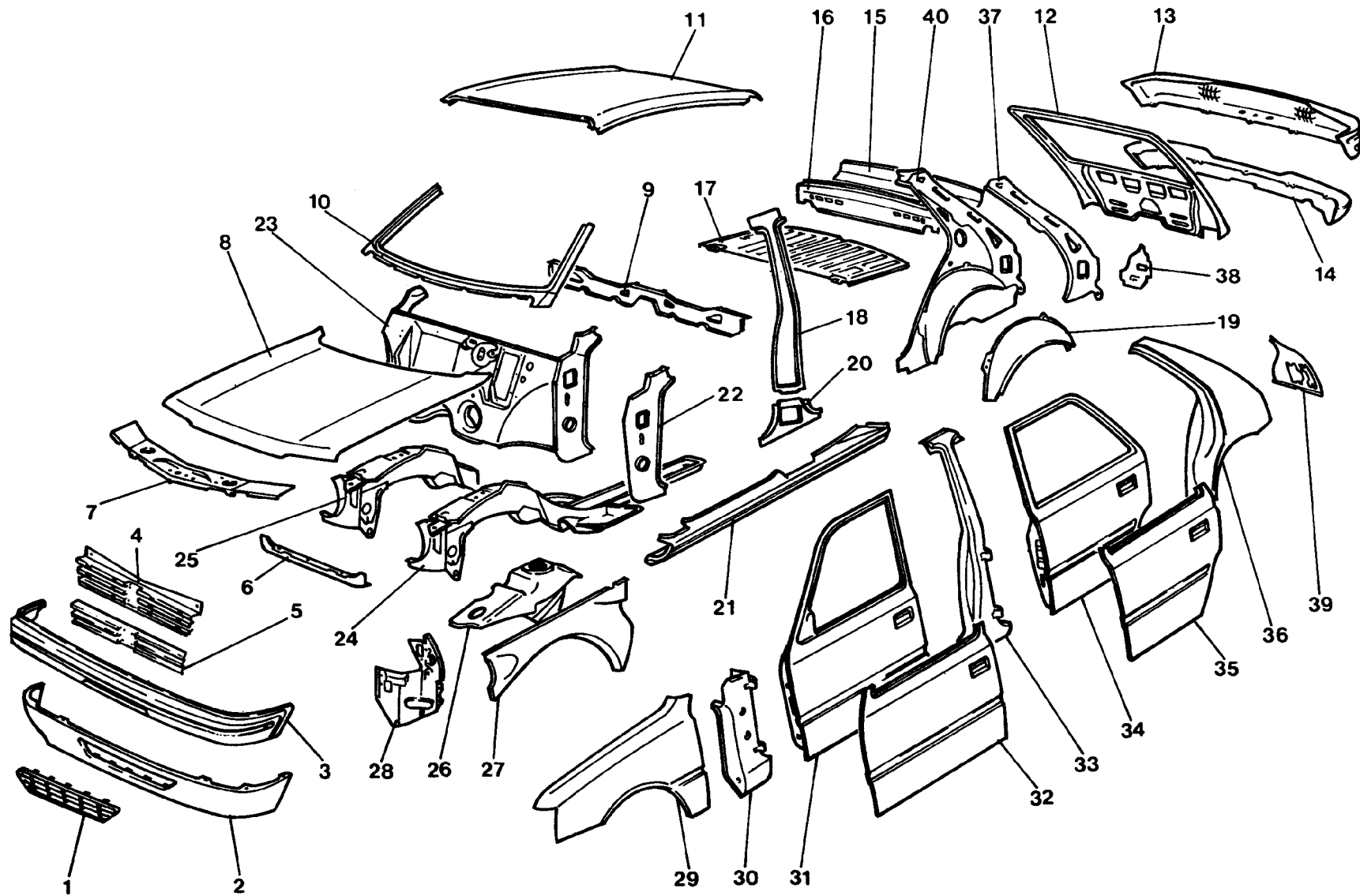
Éléments soudés

- Doublure de montant central (5).
- Bas de caisse (6).
- Doublure de bas de caisse (4).

- Doublure de custode (7).
- Renfort de custode (10).
- Doublure de custode avec coquille extérieure de passage de roue arrière (9).
- Aile arrière (12).
- Panneau de porte (14).
- Pavillon (1).
- Demi-coquille extérieure de passage de roue.

Nota. — Les autres éléments de carrosserie de la 205 « 3 portes » sont communs avec ceux de la 205 « 5 portes ».

ÉCLATÉ 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.

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'accouoir (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.

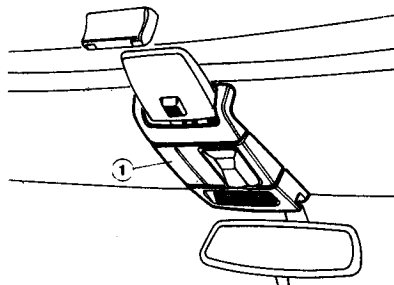
REPOSE

- 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.

Toit ouvrant

DEPOSE

- A l'intérieur de l'habitacle, déposer la console de pavillon (1) (fig. CAR. 1).
- Déposer les deux vis (2) de la poignée et les deux vis (3) du verrou (fig. CAR. 2).
- A l'extérieur du véhicule, déposer le cache glissière (4) en le tirant vers l'avant (fig. CAR. 3).
- Déposer les vis (5) et (6) de chaque côté.
- Déposer les caches latéraux (7) en les dégageant de côté après avoir fait coulisser chacun d'eux vers l'arrière (fig. CAR. 4).
- Déposer les butées arrière (8) ainsi découvertes (fig. CAR. 5).

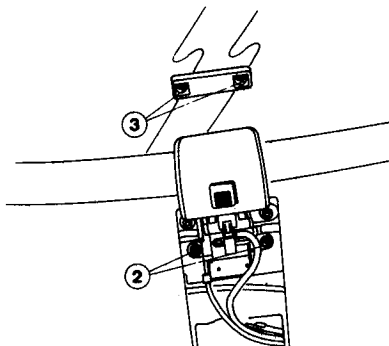


(Fig. CAR. 1)

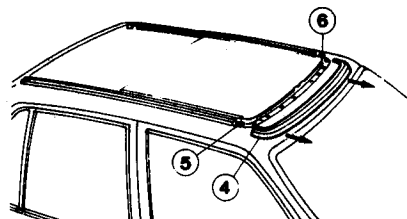
- Tirer la glace de toit ouvrant vers l'arrière en (B) et la dégager des glissières (fig. CAR. 6).

REPOSE

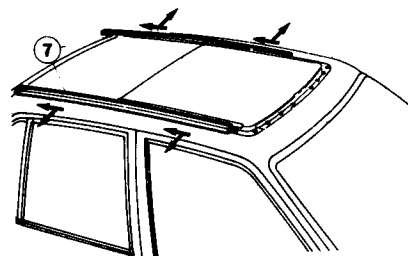
- Procéder dans l'ordre inverse de la dépose après avoir légèrement graissé les coulisses et guide-vitre.



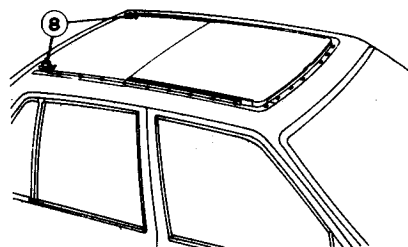
(Fig. CAR. 2)



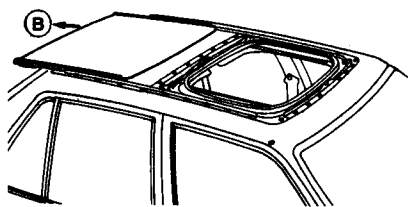
(Fig. CAR. 3)



(Fig. CAR. 4)



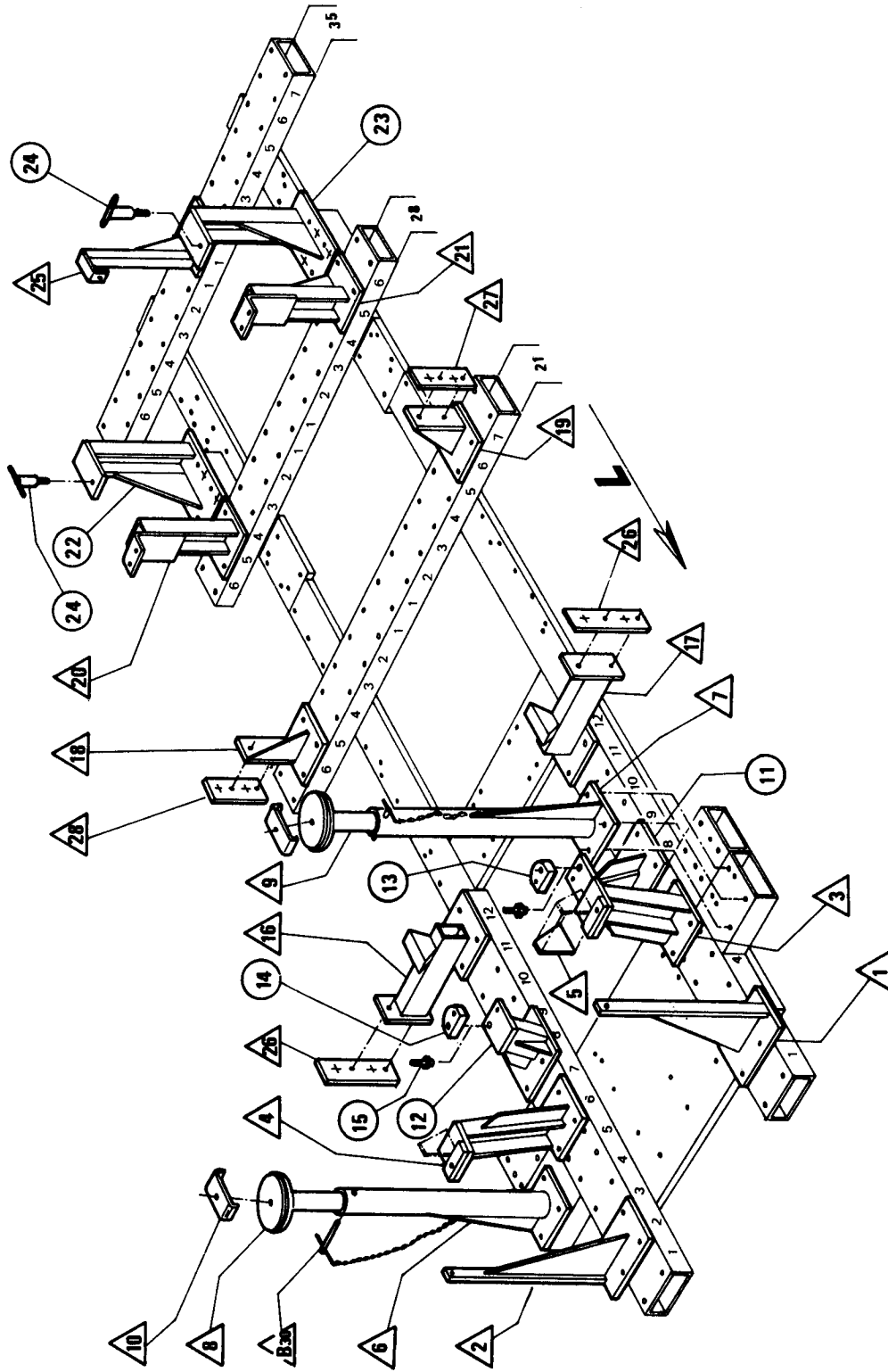
(Fig. CAR. 5)



(Fig. CAR. 6)

CONTROLE DE LA CAISSE AU MARBRE

ENSEMBLE CELETTE 384.300



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

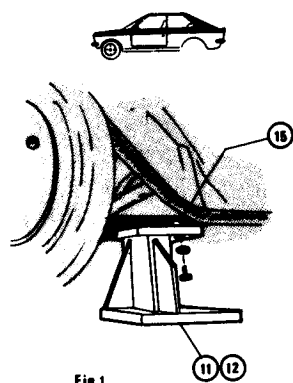
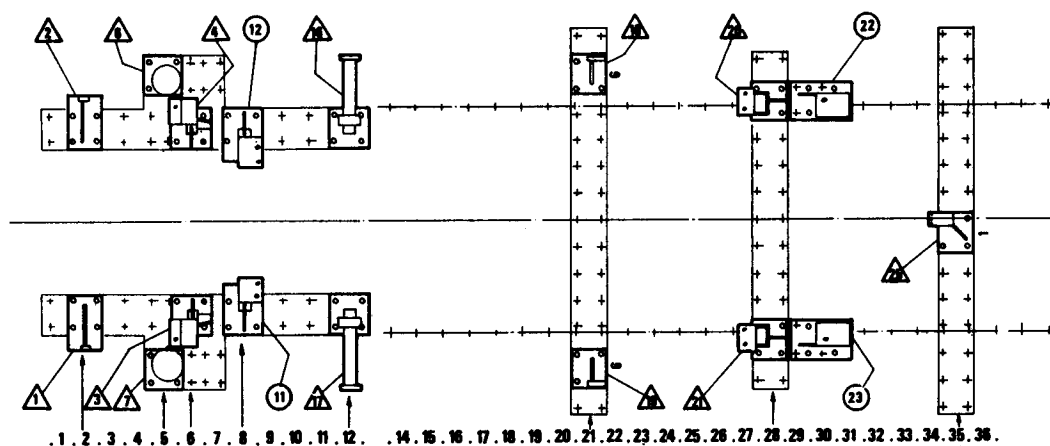


Fig.1

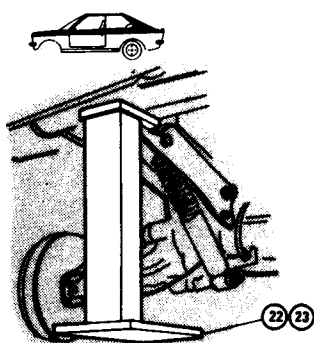


Fig.2

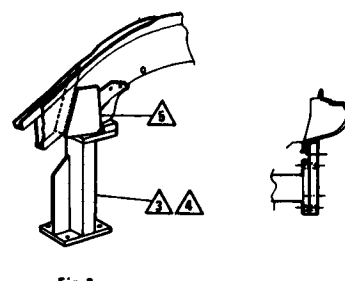


Fig.3

- △ 1-2 : Ferrure de pare-chocs avant
- △ 3-4 : Fixation avant du berceau de suspension avant
- △ 5 : Gabarit de traçage pour la découpe d'un longeron avant
- △ 6-7-8-9-10-B30 : Amortisseur avant
- 11-12-13-14-15 : Fixation arrière du berceau de suspension avant.
- △ 16-17-26 : Positionnement avant des longerons extérieurs et appuis des longerons sous plancher.
- △ 18-19-27-28 : Positionnement arrière des longerons extérieurs.
- △ 20-21 : Fixation avant de l'essieu arrière
- 22-23-24 : Fixation arrière de l'essieu arrière
- △ 25 : Fixation centrale du pare-chocs arrière

Utilisation de la visserie

- Vis HM 10 × 50 3-4 sur véhicule
- Vis HM 10 × 90 11-12 sur véhicule
- Vis HM 12 × 15 15 sur 11-12 + rondelle L12
- Vis HM 12 × 35 10 sur 8-9
- Boulon HM 12 × 35 26 sur 16-17 27-28 sur 18-19
- Boulon HM 12 × 50 20-21 sur véhicule



- Déposer les roues.
- Déposer les deux vis extérieures droite et gauche de la fixation arrière du berceau de suspension avant.
- Remplacer par les centres 15, bloquer.
- Poser le véhicule sur les ferrures 11-12 (fig. 1).
- Immobiliser les centres 15 avec les vis HM 12 × 15 plus les rondelles L12 livrées.

- Déposer les roues.
- Sous la banquette arrière, desserrer au maximum, sans les enlever, les 4 écrous de fixation avant de l'essieu arrière.
- Déposer les silentblochs de fixation arrière de l'essieu arrière (en s'aidant éventuellement d'un levier).
- Décrocher les bracelets de fixation du silentbloc.
- Glisser les ferrures 22-23 directement sous la traverse du plancher.
- Fixer par l'intérieur du coffre les ferrures avec les broches 24 (fig. 2).

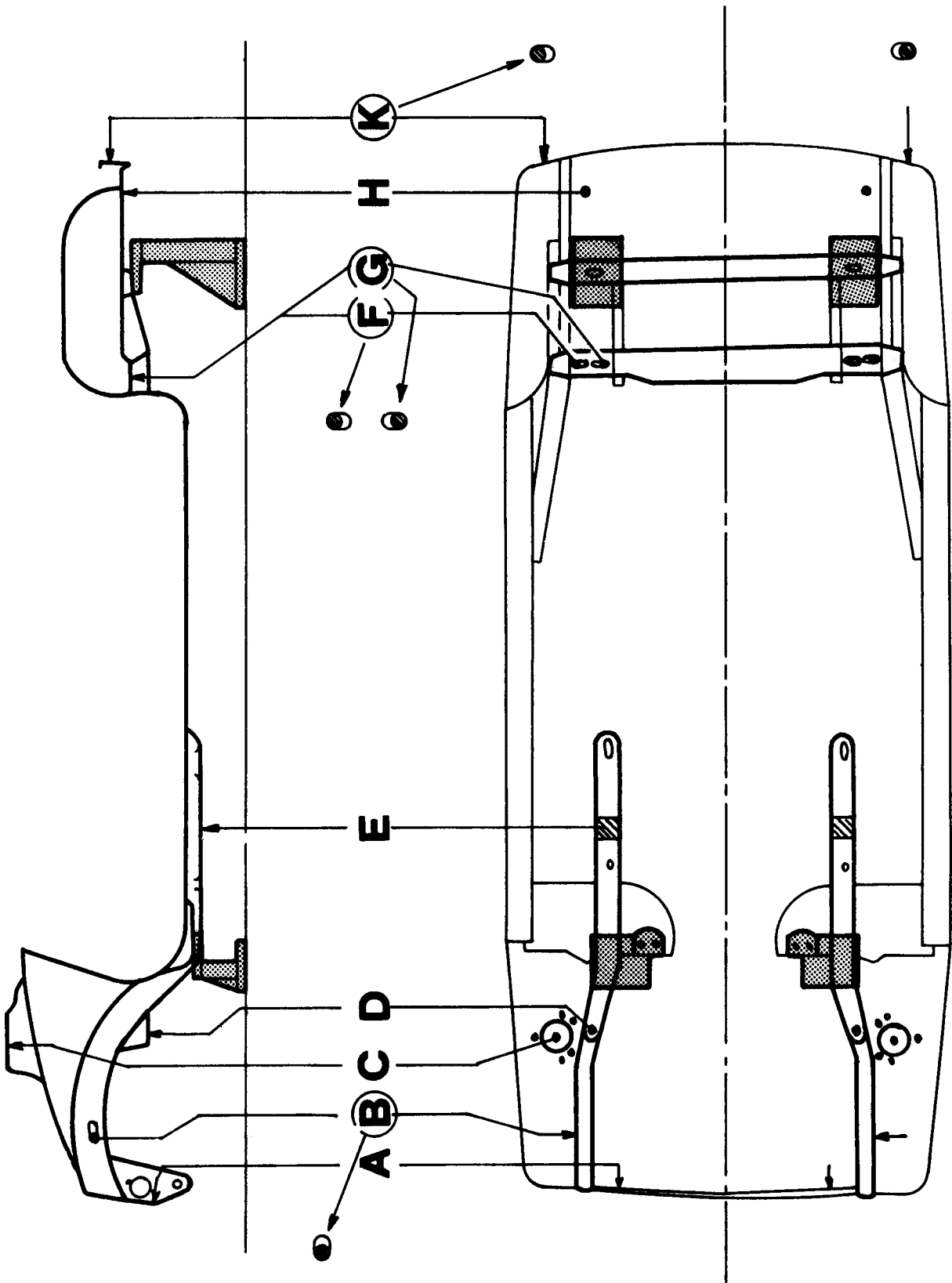
A l'avant

- Pour compenser l'épaisseur du berceau avant, utiliser les cales 13-14 sur les ferrures 11-12 et immobiliser le véhicule avec les vis HM 10 × 90 livrées.

A l'arrière

- Le contrôle et la fixation du véhicule s'effectuent de la même façon que mécanique en place.

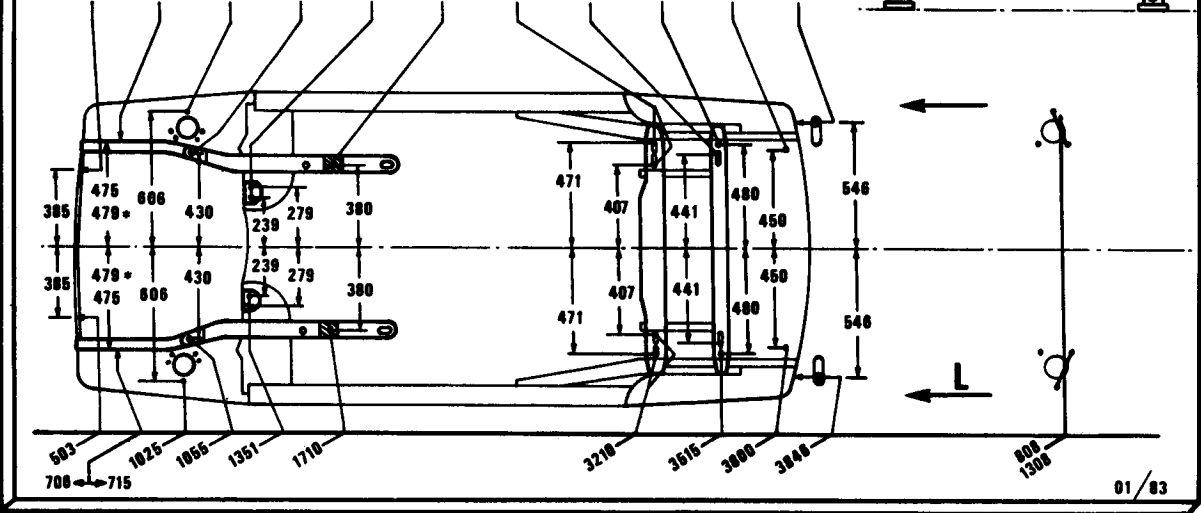
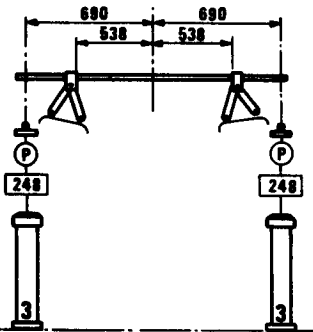
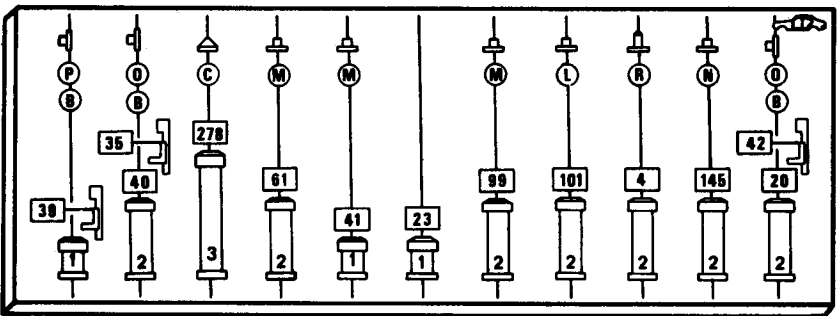
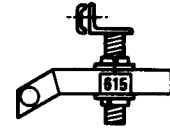
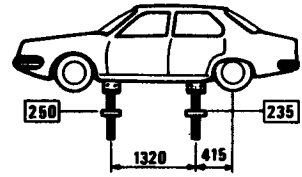
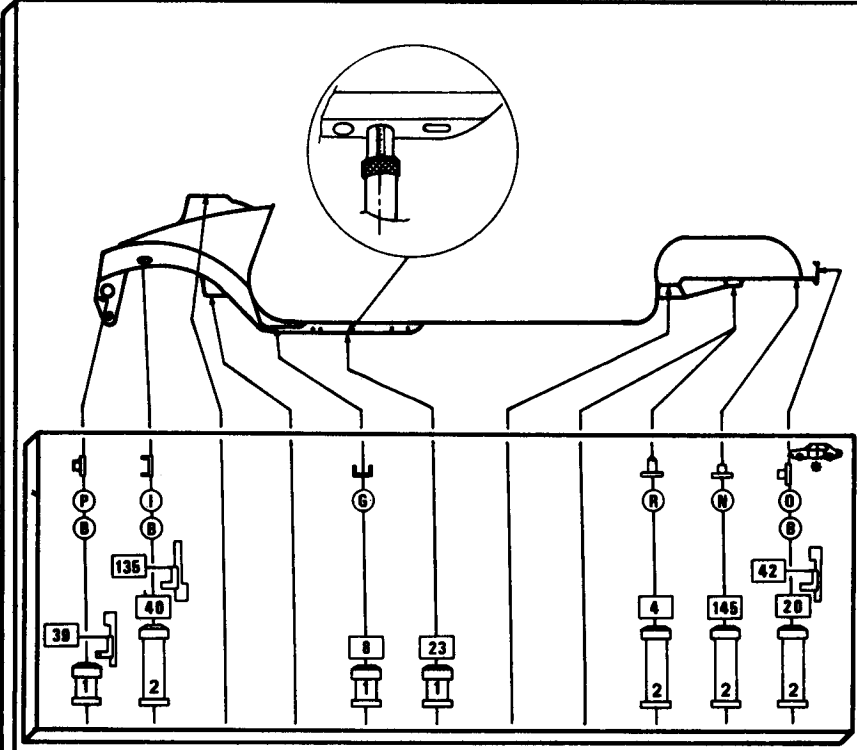
Nota. — Lors de l'échange partiel d'un longeron avant, utiliser le gabarit de traçage 5 en appui et en butée sur les ferrures 3-4 (voir fig. 3). Procéder à la découpe du longeron suivant le traçage obtenu.



CELETTE

PEUGEOT 205 M 24

A 2316



01/83

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

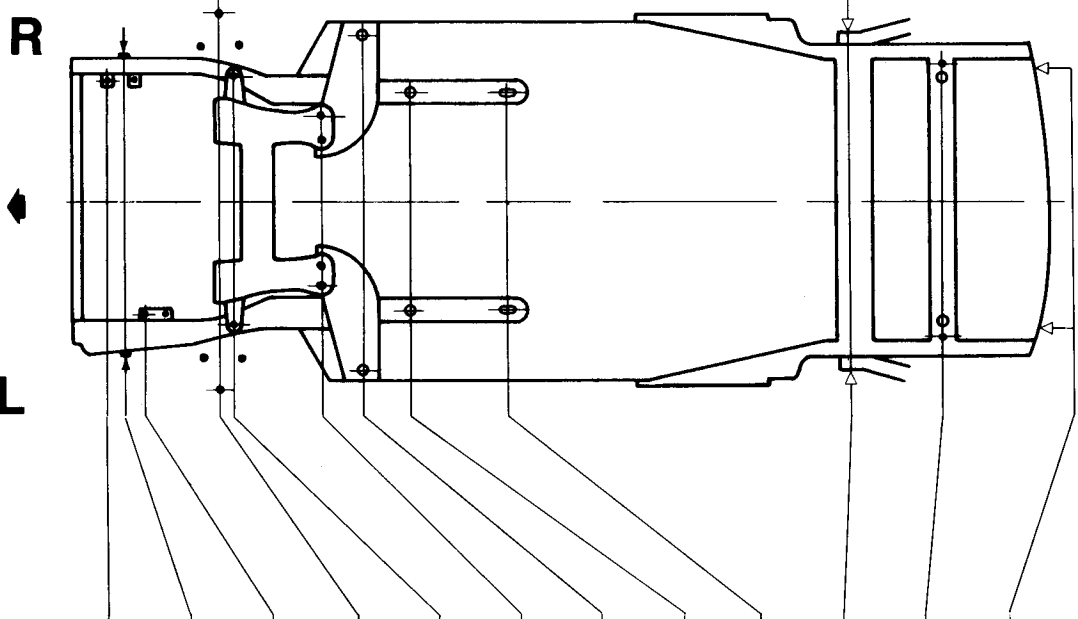


PEUGEOT 205 2 door, 4 door

1983-

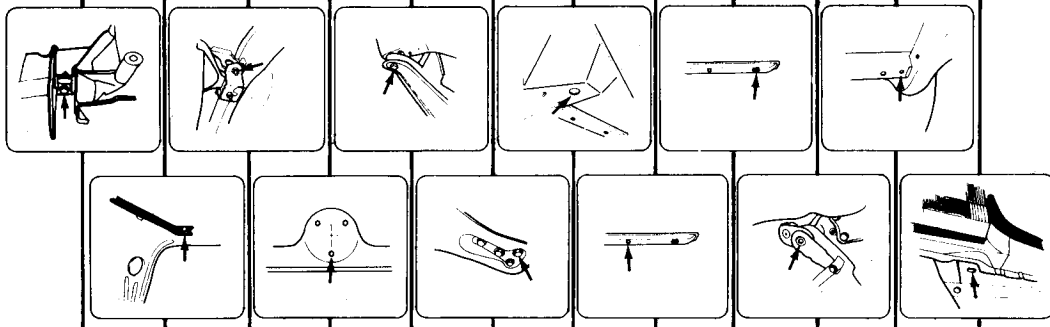
3259

151629



86 79 237 30 296 80 170 387 1183 347 345

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



17	13	17	30	17	17	25	23	20x50	10	5	9x18
1	3	1	1	1	3K	1	1	1	1	1	1
200	200	200	600	100	-	-	-	-	-	100	200
192	275	239	177	179	127	140	140	145	245	255	255

	2895	2809	2730	30*	2463	2167	2087	1917	1530	347	0	345
	728	642	563	30*	296	0	80	250	643	1820	2167	2512
	-	1020	-	1212	860	560	1000	764	764	1134	960	1070
	R400	510	L400	605	430	280	500	382	382	567	480	535

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



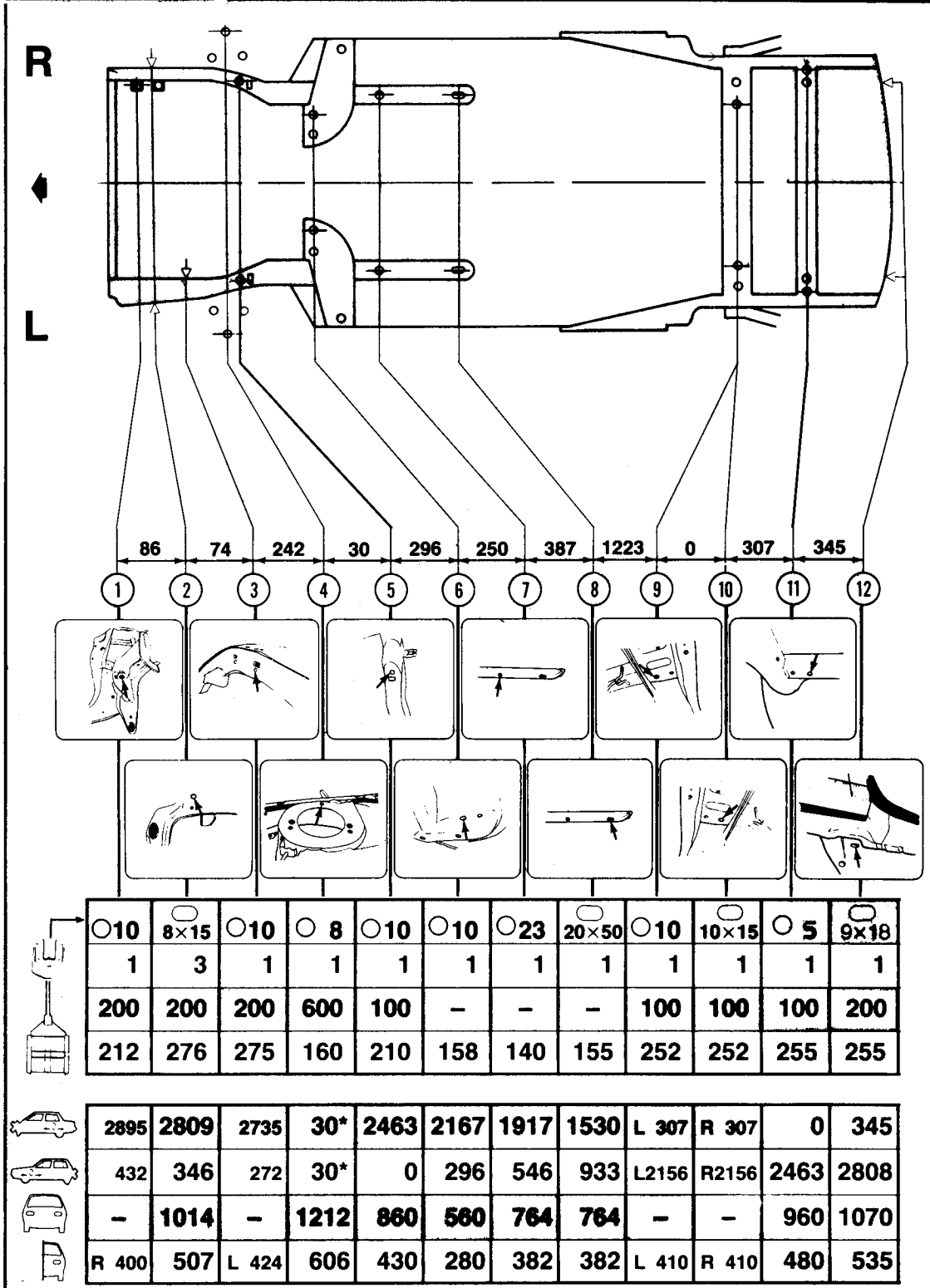
PEUGEOT 205



1983-

3309

152578

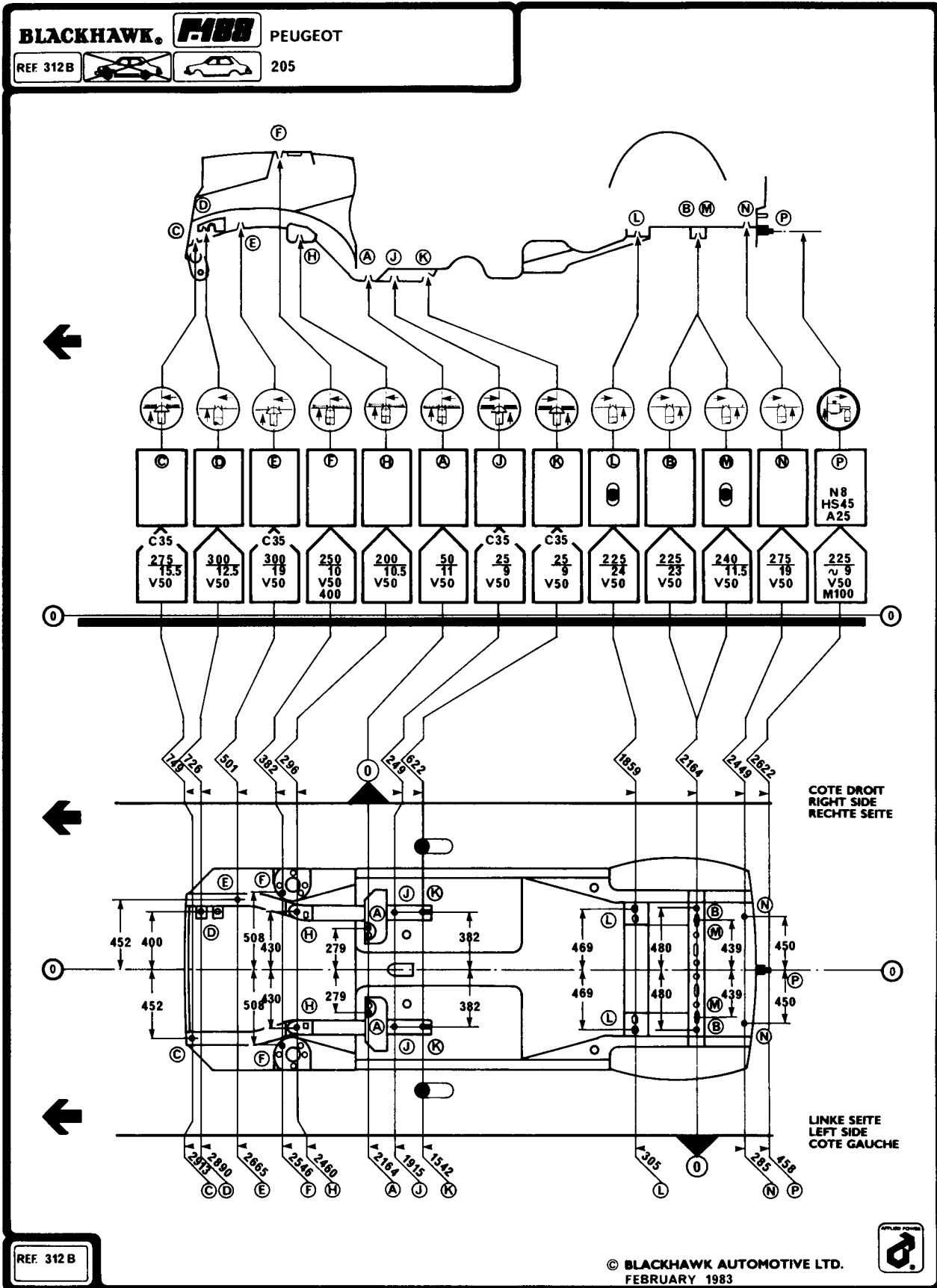


GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

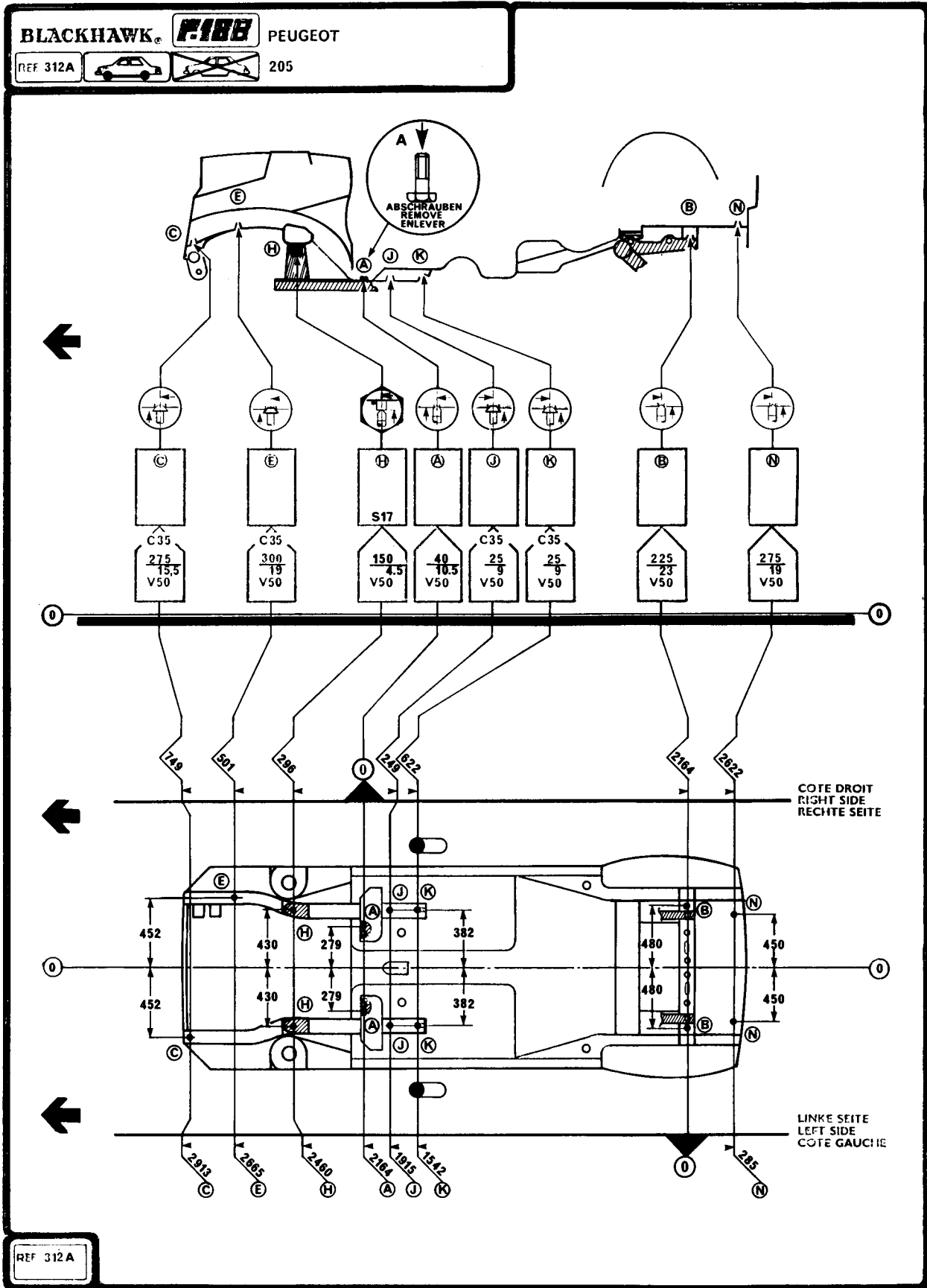
CARROSSERIE



REF 312 B

© BLACKHAWK AUTOMOTIVE LTD.
FEBRUARY 1983

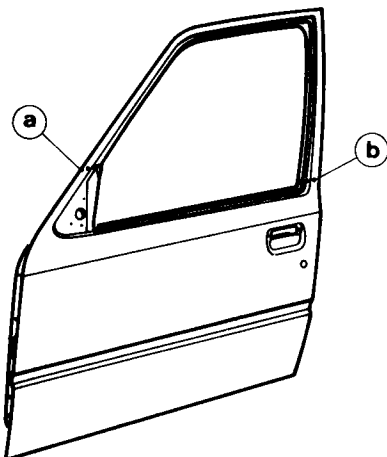




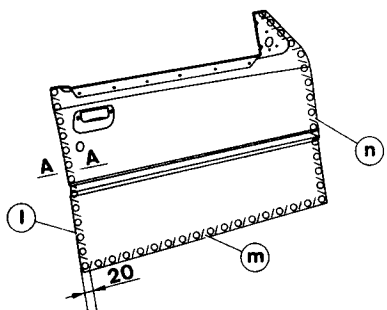
REPLACEMENT DES ELEMENTS SOUDES

Panneau de porte

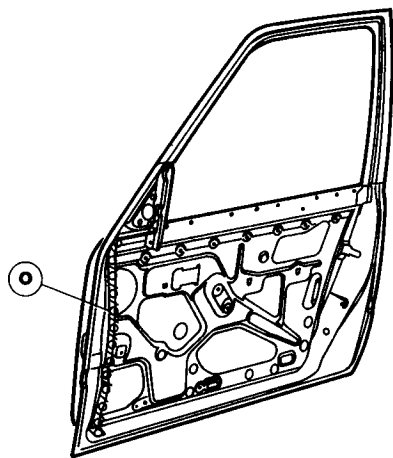
Nota. — Ce paragraphe s'applique aux portes avant et arrière dans les mêmes conditions.



(Fig. CAR. 7)



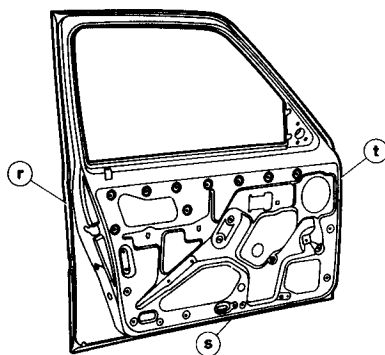
(Fig. CAR. 8)



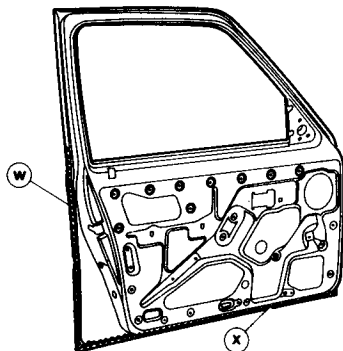
(Fig. CAR. 9)

DEPOSE

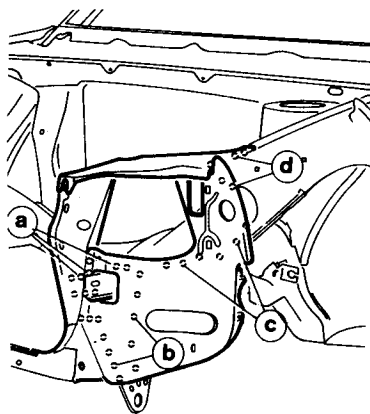
- Déposer la porte du véhicule.
- Déposer le rétroviseur s'il s'agit d'une porte avant.
- Dégarnir la porte et déposer la poignée de commande extérieure.
- Découper la tôle de l'encadrement de porte à 10 mm en-dessous de la coupe du panneau neuf qui sera mis en place (fig. CAR. 7).



(Fig. CAR. 10)



(Fig. CAR. 11)



(Fig. CAR. 12)

- 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. 7).
- 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. 8).
- Poser un épais cordon de mastic soudable sur le renfort (o) (fig. CAR. 9).
- 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. 7).
- Rabattre ensuite et serrer les bords du panneau neuf sur la porte à la périphérie (r), (s) et (t) (fig. CAR. 10).
- 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. 11).
- 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.

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.
- Fraiser les points de soudure en (a), (b), (c) et (d) (fig. CAR. 12)
- Déposer la tôle porte-phare.
- Dresser et planer les bords d'accostage sur le passage de roue et la traverse inférieure.
- 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. 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. 12)
- 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. 14).
- Découper ensuite, par l'intérieur du compartiment moteur, le passage de roue le long du longeron, suivant le pointillé (fig. CAR. 15)
- Découper les cordons de soudure en (d) (fig. CAR. 16).
- Découper l'écran pare-boue en (f) et le passage de roue en (e) (fig. CAR. 17).
- Fraiser les points de soudure en (i) et (j) (fig. CAR. 18).
- Couper la joue d'aile en (g).
- Couper de même en (h) et fraiser les points (k) (fig. CAR. 19).

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

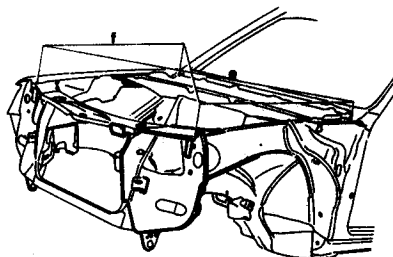
- Déposer le passage de roue complet du véhicule.
- Dresser et planer les bords d'accostage.

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

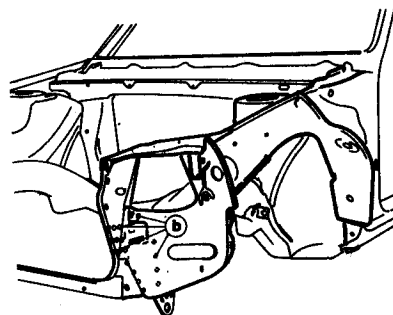
- Enduire tous les bords d'accostage découverts de peinture anticorrosion compatible avec la soudure.

REPOSE

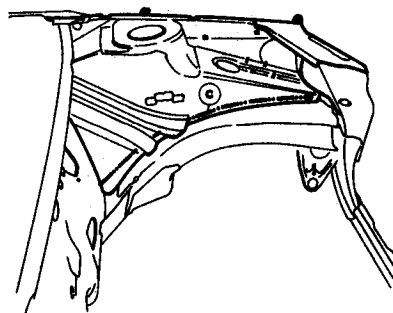
- Préparer les bords d'accostage de la pièce neuve.
- Positionner la pièce neuve sur le véhicule.
- Monter la partie amovible de traverse haute.
- Vérifier des diagonales de la baie de capot moteur.
- Contrôler de même les longueurs des joues d'ailes droite et gauche.
- Souder électriquement par points la tôle porte-phare sur l'embout de longeron en (b) (fig. CAR. 14).



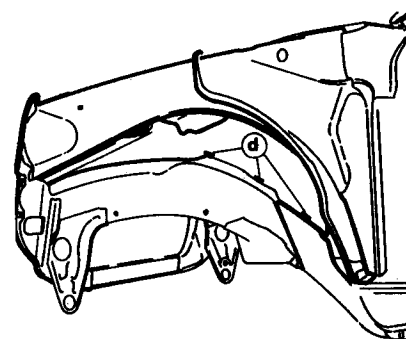
(Fig. CAR. 13).



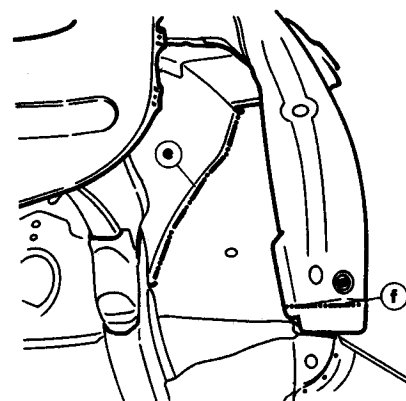
(Fig. CAR. 14)



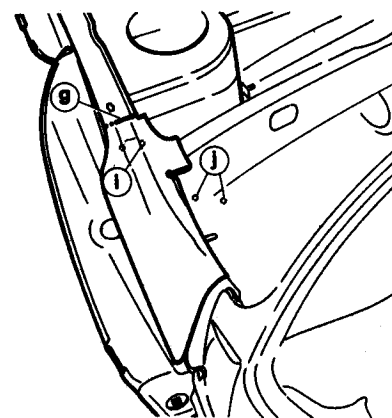
(Fig. CAR. 15)



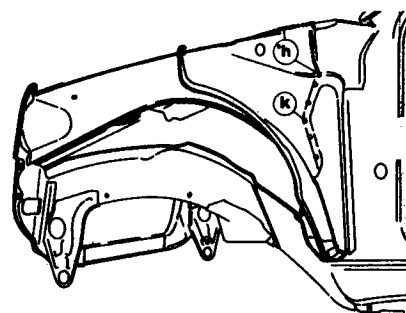
(Fig. CAR. 16)



(Fig. CAR. 17)

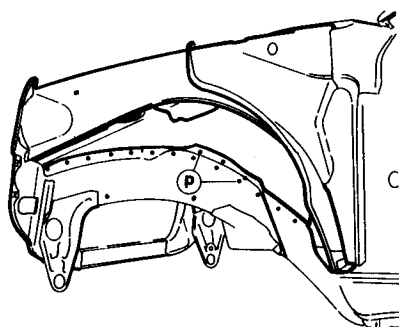


(Fig. CAR. 18)

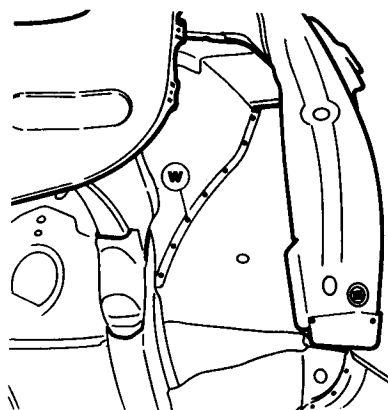


(Fig. CAR. 19)

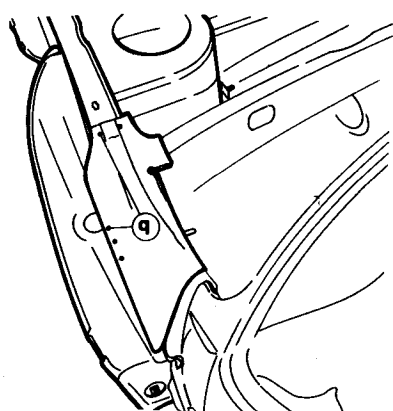
— Procéder de même pour la liaison du passage de roue sur le longeron, en (p) (fig. CAR. 20).



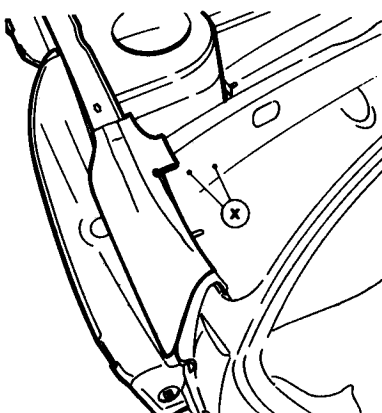
(Fig. CAR. 20)



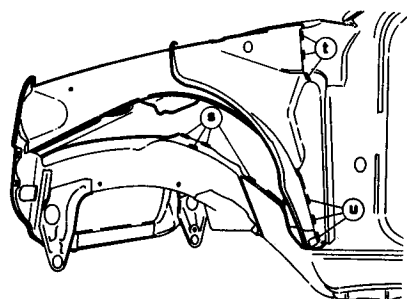
(Fig. CAR. 24)



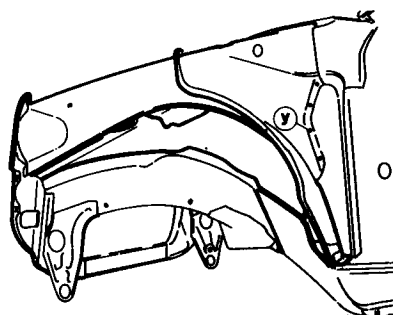
(Fig. CAR. 21)



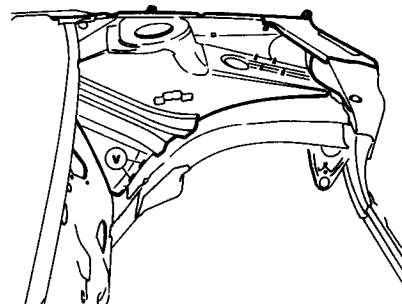
(Fig. CAR. 25)



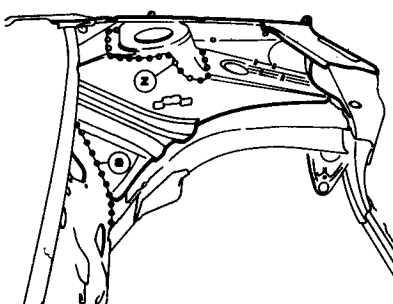
(Fig. CAR. 22)



(Fig. CAR. 26)



(Fig. CAR. 23)

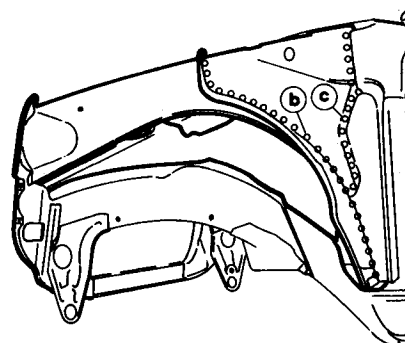


(Fig. CAR. 27)

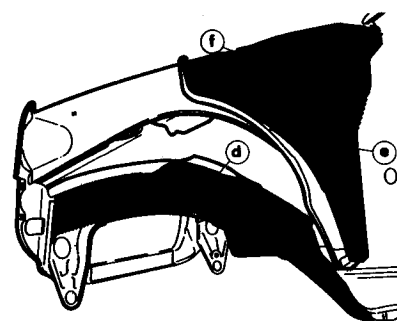
- Rétablir les points de soudure électrique par points en (q) (fig. CAR. 21)
- Faire de même au raccord en partie basse de la tôle pare-boue.
- Solder par cordons MIG suivant (s), (t) et (u) (fig. CAR. 22).
- Par l'intérieur, souder de la même manière en (v) (fig. CAR. 23).
- Solder par bouchonnage suivant la ligne de jonction du passage de roue au tablier, en (w) (fig. CAR. 24).
- Procéder de même en (x) dans le compartiment chauffage (fig. CAR. 25).
- Utiliser la même méthode en (y) (fig. CAR. 26).
- Assurer la protection anticorrosion de l'ensemble, en insistant sur les soudures ou sur les endroits recevant la boue et l'eau.
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau suivant les lignes (a), (z), (b) et (c) (fig. CAR. 27 et 28).
- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur du longeron, en (d), et dans le caisson du renfort, en (e) et (e) (fig. CAR. 29).
- Pulvériser un antigravillonnage suivant les parties grisées.

Longeron avant partiel

- Véhicule sur marbre, poser le gabarit de découpe (a) et tracer le longeron à remplacer la ligne de coupe (b) (fig. CAR. 30).



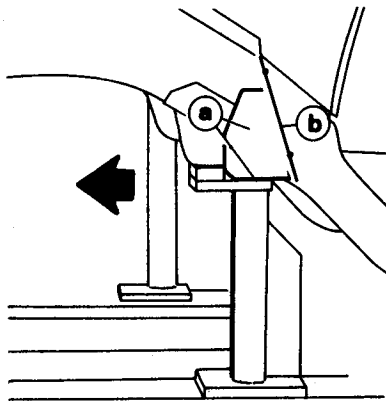
(Fig. CAR. 28)



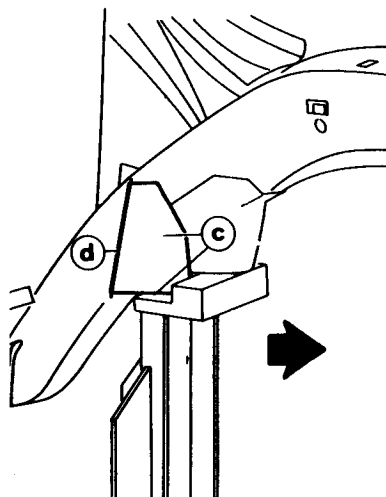
(Fig. CAR. 29)

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

- Poser le gabarit suivant (c) et tracer de même la ligne de coupe (d) sur le longeron (fig. CAR. 31).
- 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. 32).
- 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) (figure CAR. 33).
- Découper les cordons de soudure (l) entre longeron et passage de roue (fig. CAR. 34).
- Séparer le longeron de la traverse avant par fraissage des points de soudure en (j) (fig. CAR. 35).
- Déposer le longeron.
- Buriner les points (k) et découper le cordon de soudure en (r) (fig. CAR. 36).



(Fig. CAR. 30)



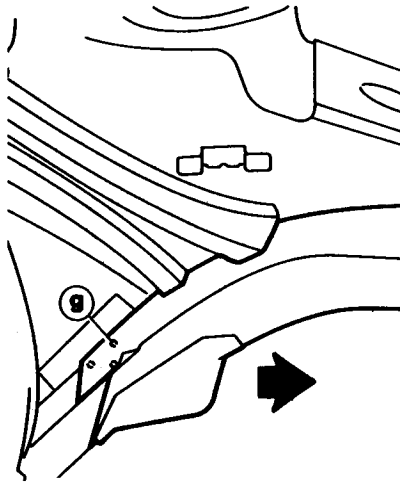
(Fig. CAR. 31)

- 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.

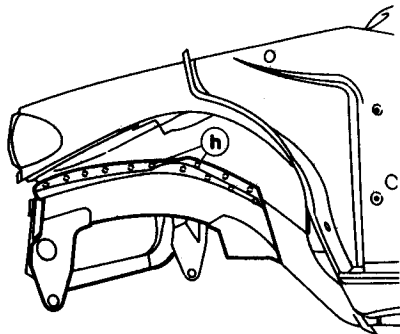
REPOSE

- Préparer la partie de longeron restée en place sur véhicule en perçant des trous selon les cotes indiquées (fig. CAR. 37).

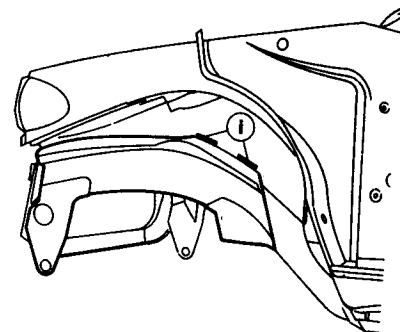
Nota. — Percer à 6,5 mm en respectant les cotes et les angles.



(Fig. CAR. 32)

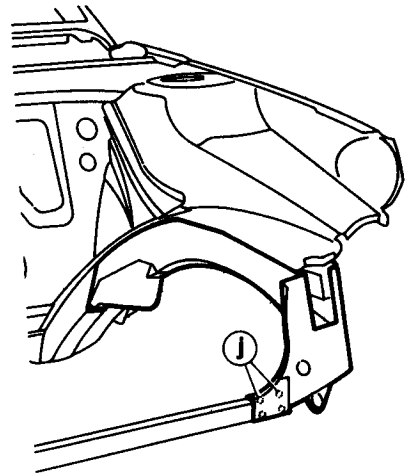


(Fig. CAR. 33)

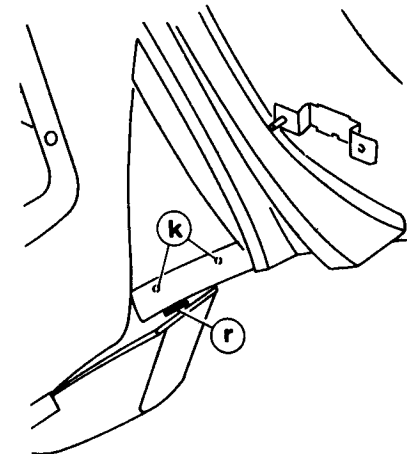


(Fig. CAR. 34)

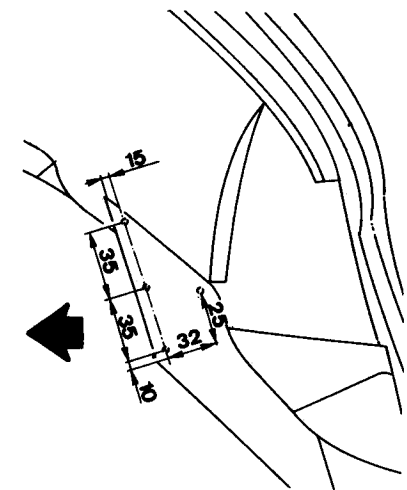
- Présenter le longeron partiel neuf sur le véhicule, après avoir préparé les bords d'accostage.



(Fig. CAR. 35)

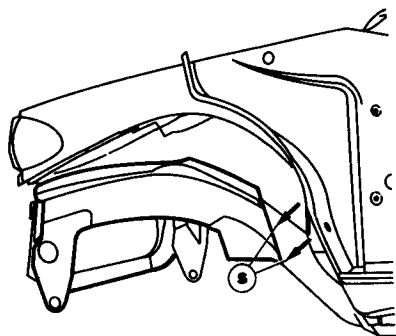


(Fig. CAR. 36)

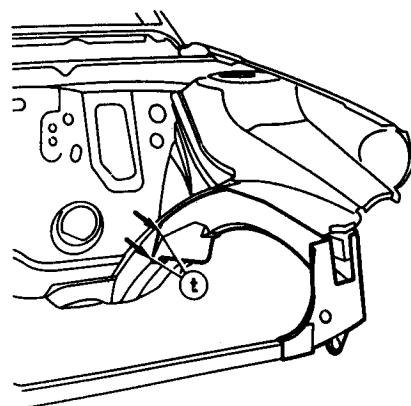


(Fig. CAR. 37)

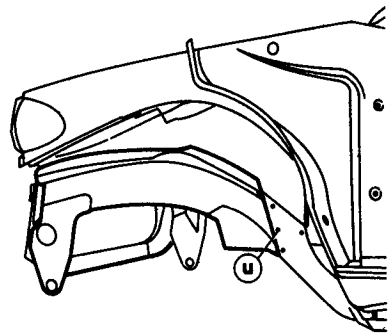
- Les enduire de produit anticorrosion compatible avec la soudure ultérieure.
- Maintenir la partie de longeron neuve à l'aide de vis en tôle en (s) et (t) (fig. CAR. 38 et 39).
- Souder le longeron neuf par procédé MIG par bouchonnage en (u), (v) et (w) (fig. CAR. 40 et 41).
- Souder par cordon MIG le longeron neuf sur la partie restée en place, en (x) et (y) (fig. CAR. 42 et 43).
- 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).



(Fig. CAR. 38)

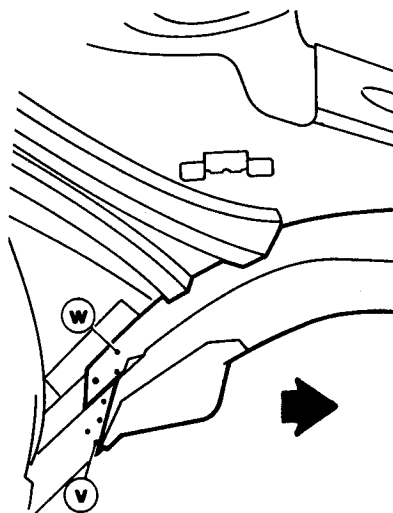


(Fig. CAR. 39)

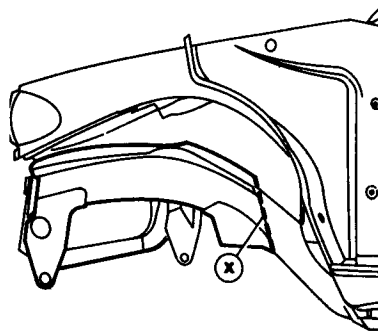


(Fig. CAR. 40)

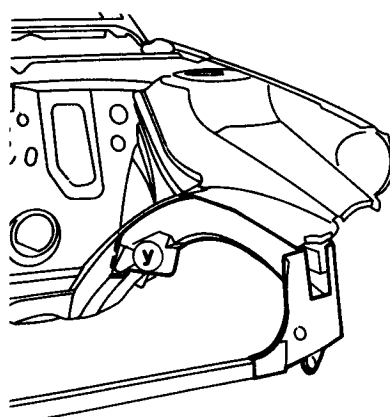
- Souder électriquement par points pour rétablir la jonction en (h) du longeron sur le passage de roue (fig. CAR. 27).
- Souder de même l'embout de longeron sur la traverse inférieure de façade avant, en (j) (fig. CAR. 35)
- Enduire toutes les soudures de produit anticorrosion.
- Enduire le longeron de cire liquide par pulvérisation en (d) (fig. CAR. 45).
- Rétablir l'antigravillonnage sur la face externe.



(Fig. CAR. 41)



(Fig. CAR. 42)

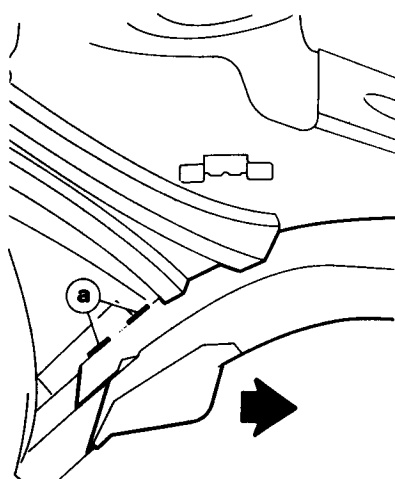


(Fig. CAR. 43)

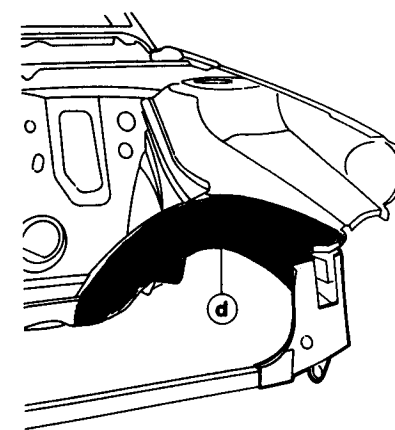
Pied avant

DEPOSE

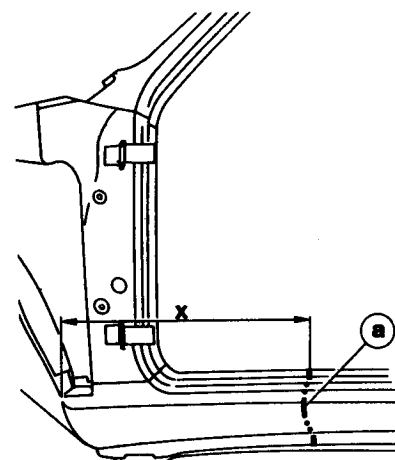
- Suivant l'importance du choc, tracer une ligne de découpe du bas de caisse à une cote (x) (figure CAR. 46).



(Fig. CAR. 44)



(Fig. CAR. 45)



(Fig. CAR. 46)

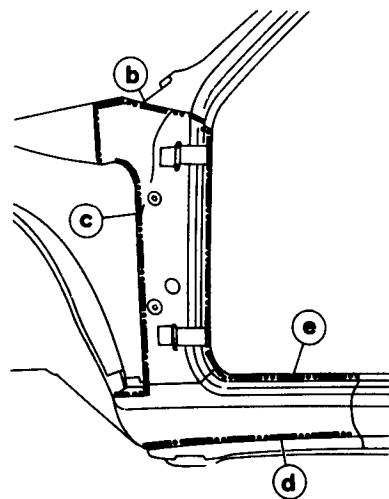
- Découper le bas de caisse suivant la ligne (a).
- Procéder au découpage suivant les lignes (b), (c), (d) et (e) (figure CAR. 47).
- Fraiser les points (f) (fig. CAR. 48)
- Déposer la tôle de pied avant.
- Préparer les bords d'accostage et les enduire de produit anticorrosion compatible avec la soudure.

REPOSE

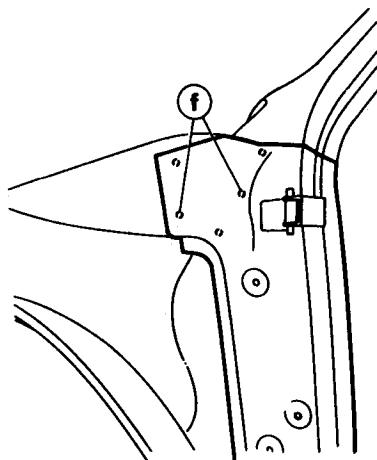
- Sur la pièce neuve, percer 5 trous de 6,5 mm de diamètre en vue du bouchonnage ultérieur suivant les indications (fig. CAR. 49).
- Sur le bas de caisse neuf, reporter la cote (x) majorée de 20 mm (fig. CAR. 46 et 50).
- Couper les bas de caisse en (g).
- Présenter le pied avant et le bas de caisse neufs sur le véhicule.
- Ajuster leur position en effectuant un montage à blanc de l'aile avant et de la porte.
- Couper les deux épaisseurs de tôle au niveau du recouvrement du bas de caisse.
- Redéposer l'ensemble.
- Souder électriquement par points les bas de caisse partiel sur la tôle extérieure de pied avant suivant (k) (fig. CAR. 51).
- 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. 52).
- Souder de même suivant la ligne (p) (fig. CAR. 53).
- Souder par cordons successifs par procédé MIG ou au chalumeau sur la même ligne de raccord bord à bord du bas de caisse (a) (figure CAR. 46).

- Souder de la même manière le pied avant dans sa partie haute, suivant (r) et (s) (fig. CAR. 54).
- Souder par bouchonnage dans les trous (f) percés sur la pièce neuve avant la repose (fig. CAR. 48).
- Effectuer un cordon de brasure en (u) (fig. CAR. 49)

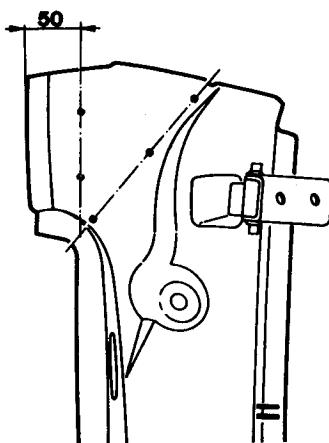
- Assurer la finition des soudures apparentes par un glacis d'étain.



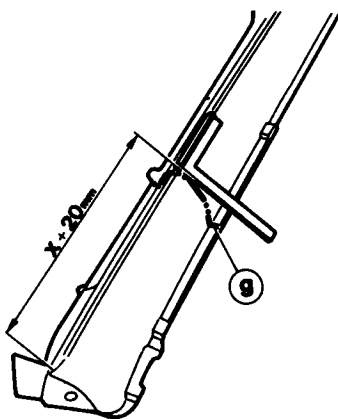
(Fig. CAR. 47)



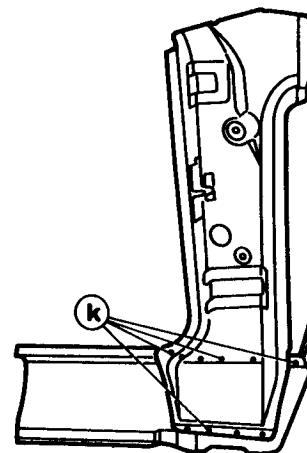
(Fig. CAR. 48)



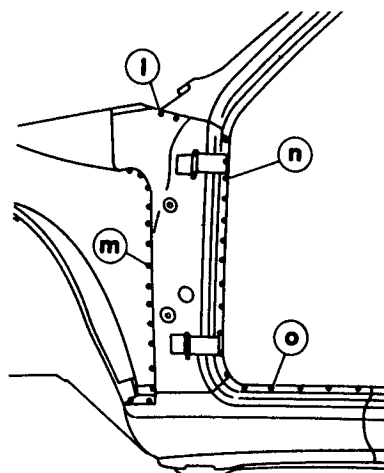
(Fig. CAR. 49)



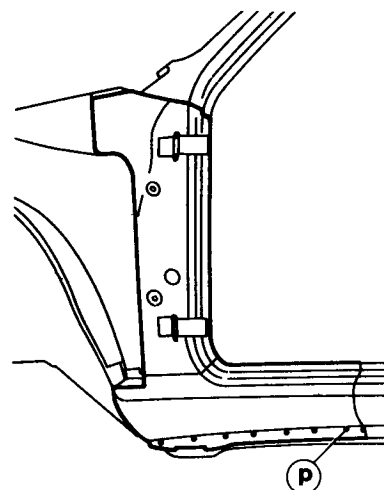
(Fig. CAR. 50)



(Fig. CAR. 51)

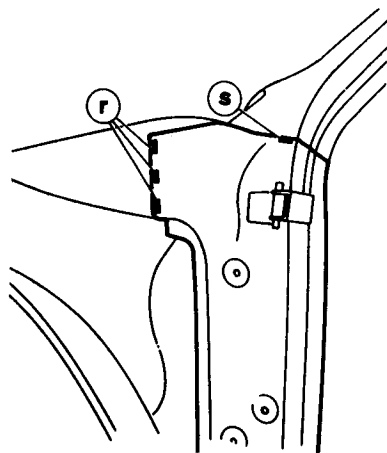


(Fig. CAR. 52)

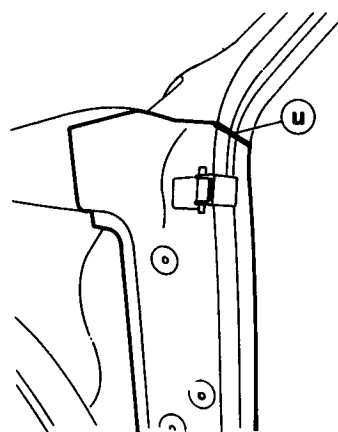


(Fig. CAR. 53)

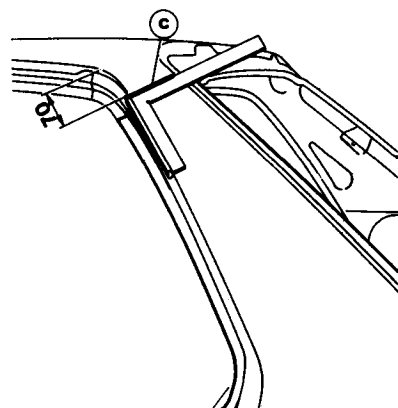
- Terminer par la protection anticorrosion de l'ensemble, y compris corps creux (pied avant et bas de caisse).
- Rétablir l'antigravillonnage sur l'extrémité avant du bas de caisse, dans le passage de roue.



(Fig. CAR. 54)



(Fig. CAR. 55)

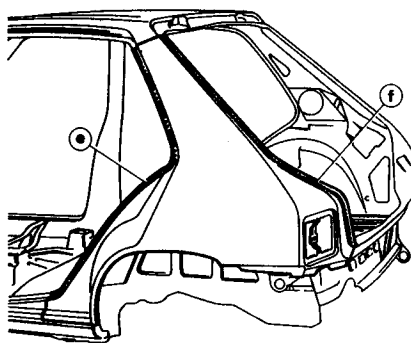


(Fig. CAR. 56)

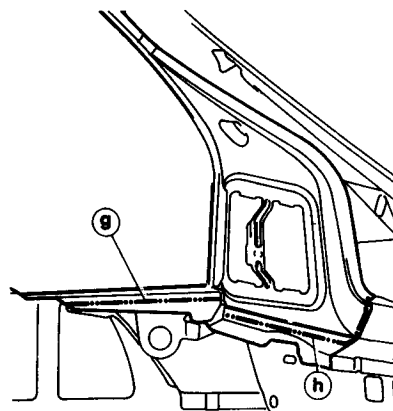
Aile arrière

DEPOSE

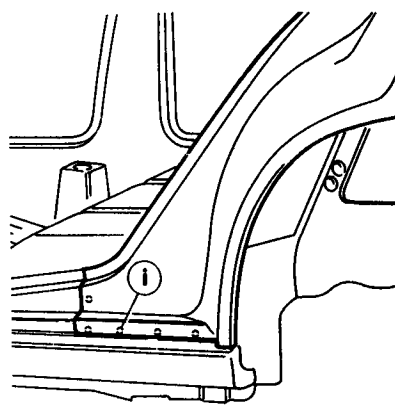
- Tracer une ligne de découpe (c) en respectant la cote $x = 70 \text{ mm}$ à la partie supérieure de l'aile (fig. CAR. 56).
- Découper suivant (c) et suivant (e), (f), (g) et (h) comme indiqué (fig. CAR. 57 et 58).
- Fraiser les points de soudure (i) en partie inférieure avant (baie de porte) (fig. CAR. 59).
- Déposer l'aile arrière du véhicule.



(Fig. CAR. 57)



(Fig. CAR. 58)



(Fig. CAR. 59)

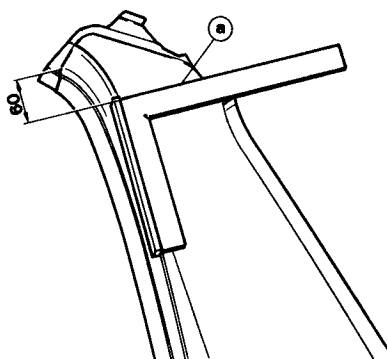
- Préparer les bords d'accostage (planer, meuler, enlever les résidus de tôle éventuellement) et les enduire de produit anticorrosion compatible avec la soudure.

REPOSE

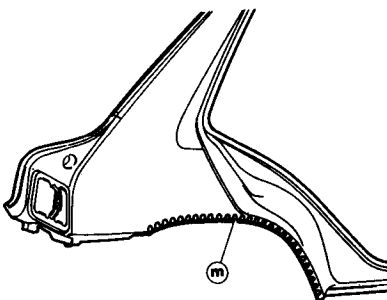
- Sur la pièce neuve effectuer une coupe, en partie haute, à la cote $x = 10 \text{ mm}$ (fig. CAR. 60).
- Percer des trous de diamètre **6,5 mm** dans la partie basse pour bouchonnage ultérieur des points (i) (fig. CAR. 59).
- Présenter l'aile neuve sur le véhicule.
- Ajuster la coupe en partie haute 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. 61).
- 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.

- Souder par cordons successifs par procédé MIG ou au chalumeau suivant (n) (fig. CAR. 62).

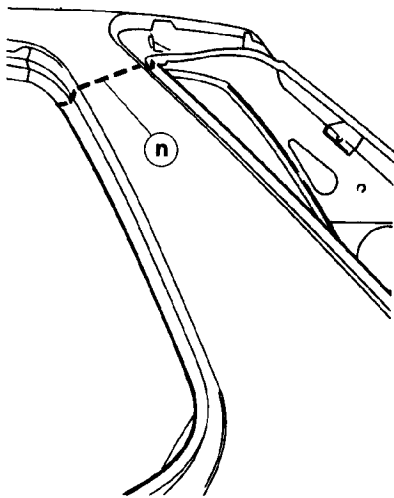


(Fig. CAR. 60)

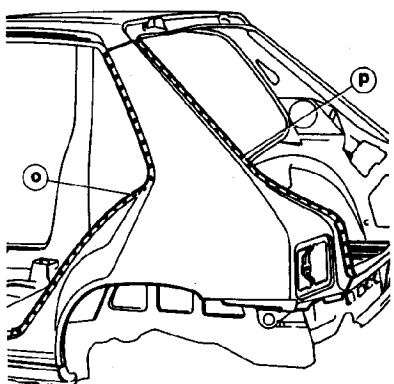


(Fig. CAR. 61)

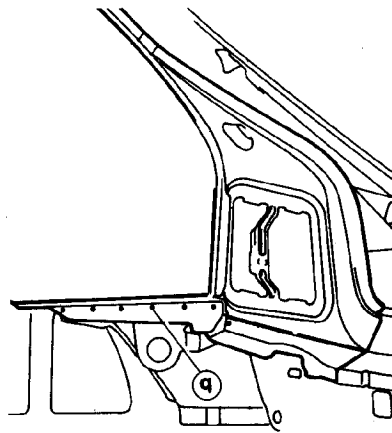
- Souder ensuite électriquement par points en (o) et (p) (fig. CAR. 63)
- Procéder de même en (q) (fig. CAR. 64).
- Souder l'aile en partie basse (jonction avec le bas de caisse) en bouchonnage des trous (i) (fig. CAR. 59).
- Souder par cordons successifs suivant les points (s) (fig. CAR. 65).
- Assurer la finition des soudures par meulage et par un glacis d'étain si nécessaire.
- Appliquer un mastic de protection en (u) et (v) (fig. CAR. 66 et 67).
- 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. 68).



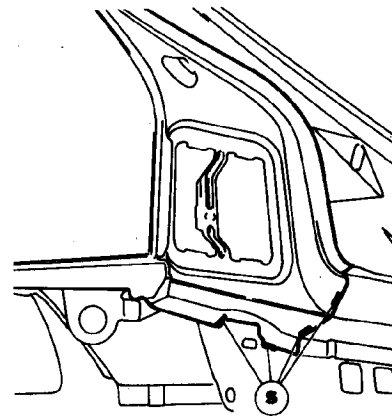
(Fig. CAR. 62)



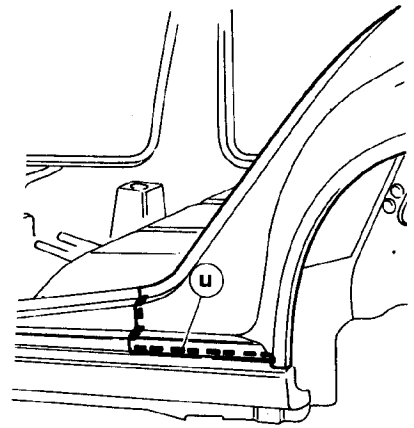
(Fig. CAR. 63)



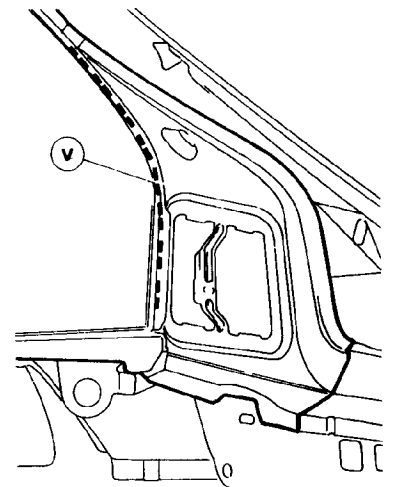
(Fig. CAR. 64)



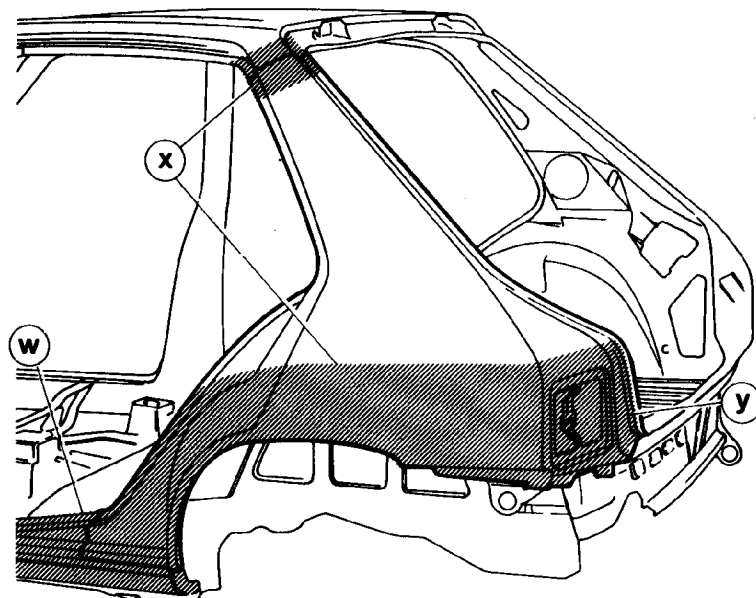
(Fig. CAR. 65)



(Fig. CAR. 66)



(Fig. CAR. 67)



(Fig. CAR. 68)

Spécificités 205 version 3 portes

Aile arrière

DEPOSE

- Couper l'aile en haut du panneau de custode en (e) (fig. CAR. 69).
- Découper ensuite selon les lignes (f), (g), (h) et (i) (fig. CAR. 70).
- Découper l'aile et la tôle de feux dans la baie de hayon (fig. CAR. 71).
- De même, découper le bas de l'aile en partie arrière en (k) et en (l) la partie basse de la tôle de feux (fig. CAR. 72).
- Ainsi découpée, décoller l'aile avec un chalumeau si nécessaire pour séparer la partie collée au mastic (m) (fig. CAR. 73).
- Fraiser les points de soudure dans la baie de glace latérale et sur le seuil de porte sur le montant, ainsi que dans la baie de hayon.
- Arracher les morceaux de tôle ainsi obtenus.

REPOSE

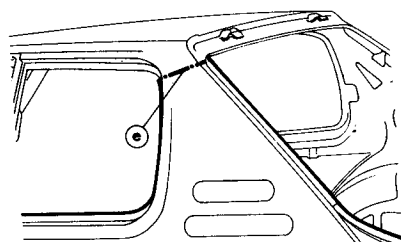
- Préparer les bords d'accostage sur la doublure d'aile.
- Découper dans la pièce neuve une pièce aux dimensions de celle découpée sur le véhicule.

Nota. — Ajuster la coupe en superposant correctement l'aile neuve sur la partie restée sur le véhicule au niveau de la custode.

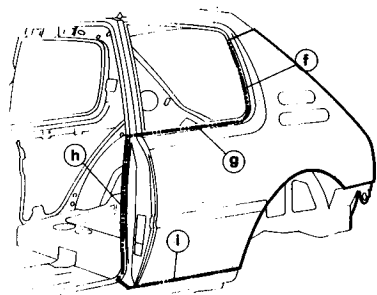
- Déposer un cordon de mastic en (p) (fig. CAR. 74).
- Enduire les zones d'accostage de mastic compatible avec la soudure à l'électricité par points.
- Présenter l'aile.
- Bien appliquer la zone où se trouve le cordon de mastic (fig. CAR. 74).
- Souder par procédé MIG ou au chalumeau en (e) (fig. CAR. 63).
- Souder par points électriques sur les lignes (f), (g), (h), (j) et (k) (fig. CAR. 70 à 73).
- Souder en MIG ou au chalumeau en (l) et (w) (fig. CAR. 72 et 74).
- Par l'intérieur de l'habitacle, souder au MIG ou au chalumeau en (x) et (y) (fig. CAR. 69).

Nota. — Souder sur le bord du retour de l'aile en appui sur le bas de caisse comme le montre la section A/A (fig. CAR. 76).

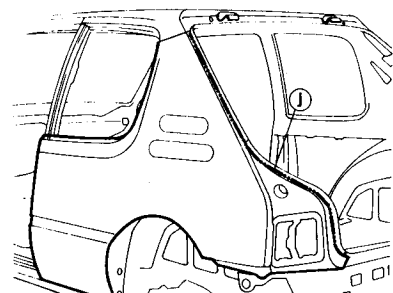
- Terminer en brasant la jonction de l'aile avec le montant central en (z) (fig. CAR. 77).
- Assurer une finition à l'étain au raccord sur le montant de custode en (e) (fig. CAR. 70).



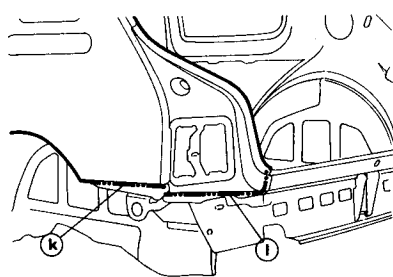
(Fig. CAR. 69)



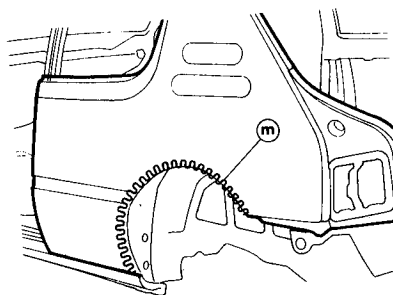
(Fig. CAR. 70)



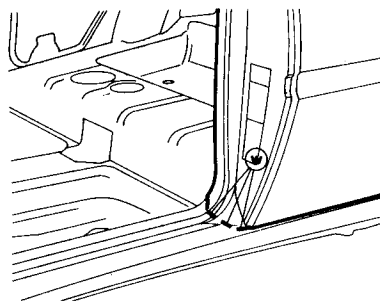
(Fig. CAR. 71)



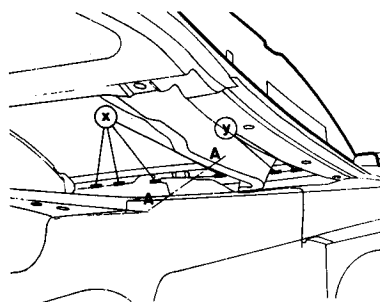
(Fig. CAR. 72)



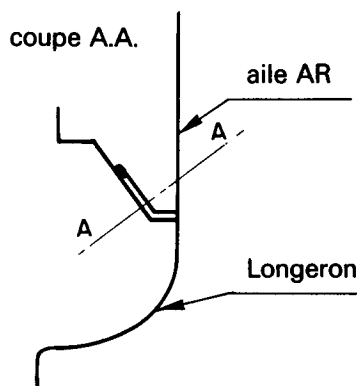
(Fig. CAR. 73)



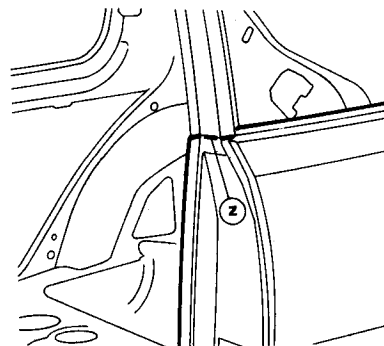
(Fig. CAR. 74)



(Fig. CAR. 75)



(Fig. CAR. 76)



(Fig. CAR. 77)

- Appliquer un cordon de mastic sur les autres soudures, ainsi qu'à la jonction entre la tôle porte-feux et l'aile arrière.

Nota. — Ne pas omettre la ligne (x) et (y) (fig. CAR. 75).

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau suivant (i) pour étanchéifier la jonction de l'aile arrière avec le bas de caisse (fig. CAR. 70).
- Protéger contre la corrosion l'intérieur de l'aile suivant (g), (h) et (i) à l'aide de cire fluide (fig. CAR. 78).

Demi coquille extérieure de passage de roue

DEPOSE

Nota. — Opération à réaliser après la dépose de l'aile arrière.

- Découper la coquille extérieure de passage selon (c), juste en-dessous du trou (b) (fig. CAR. 79).
- Découper ensuite en (d) et (e) (fig. CAR. 80).
- Préparer les bords d'accostage sur la doublure d'aile comme indiqué, en dégrafant notamment la « patte » à l'avant de la coquille (fig. CAR. 81).

REPOSE

- Préparer les bords d'accostage sur la doublure d'aile.
- Découper la pièce neuve en (a), à 20 mm sous la perforation à l'avant de la demi-coquille (fig. CAR. 82).
- Préparer les bords d'accostage de la pièce neuve.
- Positionner la demi-coquille préparée sur le véhicule en mettant la partie (b) en recouvrement de la partie de coquille laissée en place sur le véhicule (fig. CAR. 79).
- Souder par points à l'électricité suivant (g), (h) et (i) (fig. CAR. 83).
- Souder par procédé MIG ou au chalumeau l'extrémité arrière de la demi-coquille sur la doublure d'aile.
- Procéder à la protection anticorrosion de la demi-coquille.
- Pulvériser un antigraillonnage à l'intérieur du passage de roue.

Partie arrière de bas de caisse

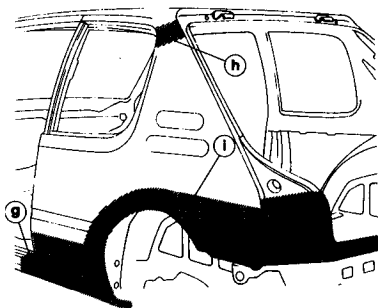
Nota. — Opération réalisable sans déposer l'aile arrière.

DEPOSE

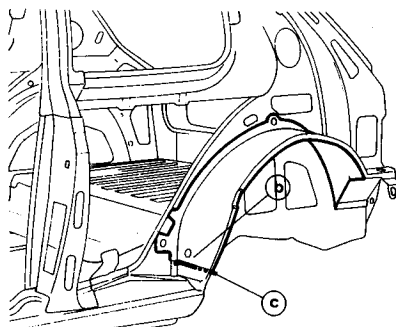
- Dans la partie sous porte, couper le bas de caisse verticalement à la longueur désirée.
- Découper ensuite en (c), (d) et (e) (fig. CAR. 84).

Nota. — Procéder avec le plus grand soin dans la partie (d) sous l'aile arrière.

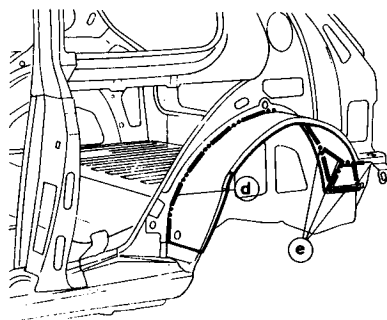
- Par l'intérieur de l'habitacle, découper la partie restante du bas de caisse en (f) et (g) (fig. CAR. 85).
- Déposer le bas de caisse partiel.
- Préparer les bords d'accostage sur la partie basse de l'aile arrière et sur la doublure de bas de caisse.
- Préparer les bords d'accostage sur véhicule (planer, enduire de produit anticorrosion compatible avec la soudure).
- Découper dans la pièce neuve une partie légèrement plus longue que celle à remplacer.
- Positionner la partie de pièce neuve sur le véhicule.



(Fig. CAR. 78)

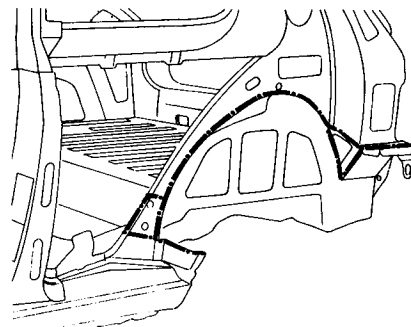


(Fig. CAR. 79)

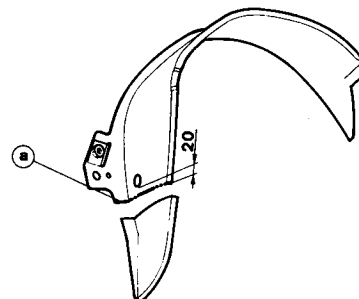


(Fig. CAR. 80)

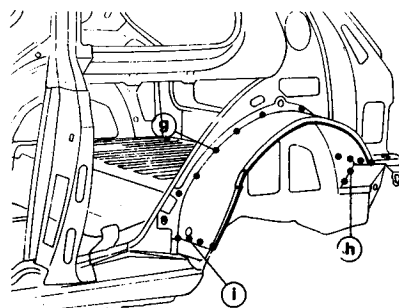
- Ajuster la coupe au raccord entre la pièce neuve et la partie restée en place sur le véhicule.
- Préparer les bords d'accostage de la pièce neuve.



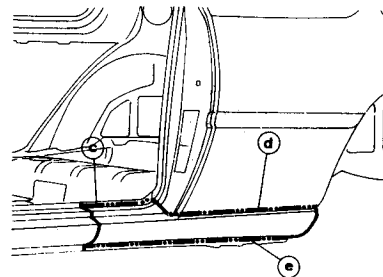
(Fig. CAR. 81)



(Fig. CAR. 82)

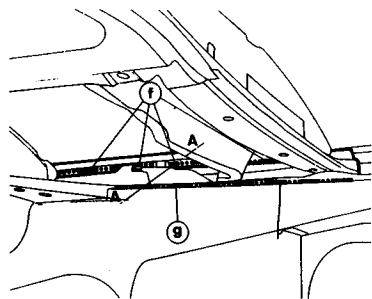


(Fig. CAR. 83)

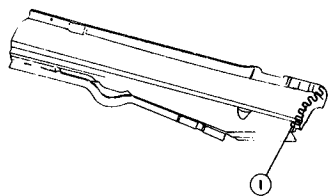


(Fig. CAR. 84)

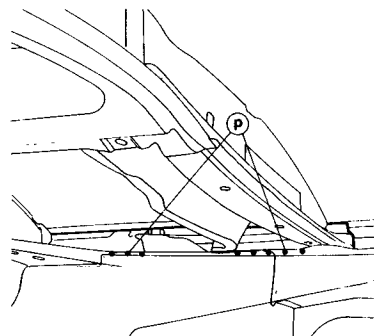
- Déposer un cordon de mastic-colle à l'extrémité arrière (i) de la pièce neuve (fig. CAR. 86).



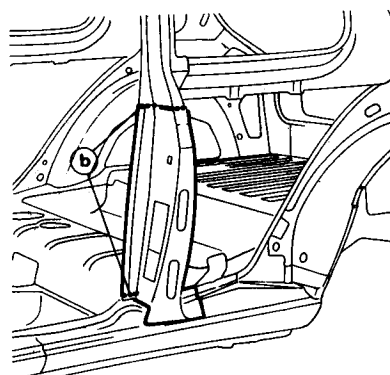
(Fig. CAR. 85)



(Fig. CAR. 86)



(Fig. CAR. 87)



(Fig. CAR. 88)

- Souder en bord à bord, au MIG ou au chalumeau, la jonction sous porte entre le bas de caisse et la pièce neuve, ainsi qu'à la jonction de l'aile avec le bas de caisse dans l'entrée de porte.

- Souder par points en (c) et (e) (fig. CAR. 84).

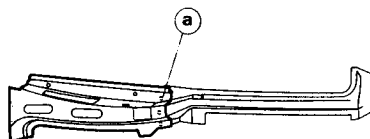
- Par l'intérieur de l'habitacle, souder par points en (p) (fig. CAR. 87).

- Souder au MIG ou au chalumeau en (f) (fig. CAR. 85).

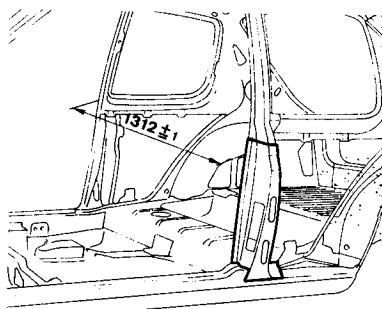
- Assurer la finition de la soudure en bord à bord dans l'entrée de porte avec un glacis d'étain.

- Appliquer un cordon de mastic à lisser au pinceau à la jonction entre le bas de caisse et de l'aile arrière en (d) (fig. CAR. 84).

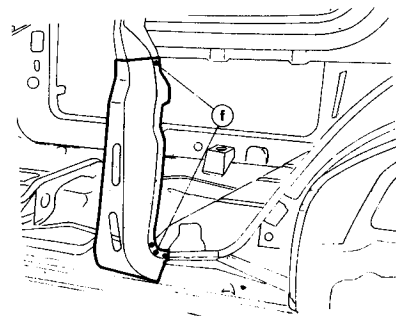
- Pulvériser un antigravilonnage sur le bas de caisse.



(Fig. CAR. 89)



(Fig. CAR. 90)



(Fig. CAR. 91)

- Assurer la protection anticorrosion des corps creux par de la cire fluide.

Renfort de pied central

DEPOSE

- Nota.** — Opération à réaliser après dépose de l'aile arrière.

- Fraiser les points de soudure en (b) (fig. CAR. 88).

- Déposer la doublure de pied central.

- Planer et préparer les bords d'accostage sur le bas de caisse et à la jonction avec le haut de la doublure de pied central.

REPOSE

- Sur la pièce neuve, dégraver la partie basse en fraisant les points de soudure en (a) (fig. CAR. 89).

- Préparer les bords d'accostage de la pièce neuve.

- Positionner la pièce neuve sur le véhicule et contrôler l'écartement entre les deux doublures de pieds centraux : 1312 ± 1 mm (fig. CAR. 90).

- Souder par bouchonnage la pièce neuve sur le véhicule.

- Procéder ainsi en partie haute et basse en utilisant le système MIG ou le chalumeau.

- Renforcer la liaison (f), de chaque côté du renfort, par quelques points de soudure électrique (fig. CAR. 91).

- Après repose de l'aile, procéder à la protection anticorrosion des corps creux avec de la cire fluide, sans omettre la liaison en partie haute.

Doublure de custode et de pied central

DEPOSE

- Nota.** — Opération à réaliser après la dépose de l'aile arrière.

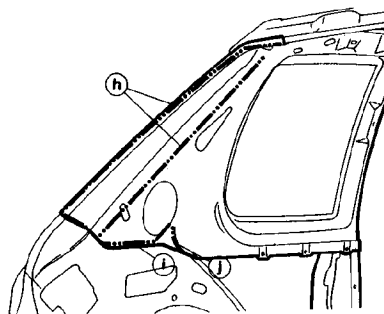
- Procéder à la séparation du pied central sur le bas de caisse comme indiqué au paragraphe précédent.

- Découper la doublure en partie haute en (e), (f) et (g) (fig. CAR. 92).

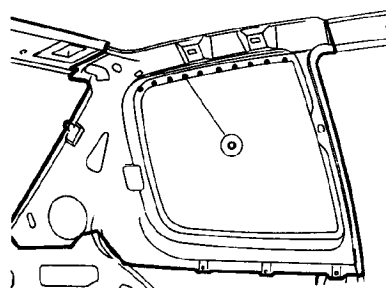
- Faire de même au montant arrière en (h) en prenant soin de ne pas déformer la tôle gouttière de la baie de hayon si celle-ci ne nécessite pas d'être changée (fig. CAR. 93).
- Découper le montant central en partie haute (fig. CAR. 94).
- Déposer les parties de tôle découpées.
- Préparer les bords d'accostage sur le véhicule.

REPOSE

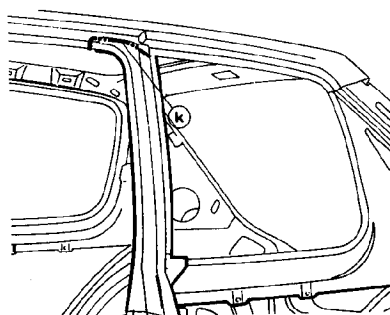
- Préparer la pièce neuve complète en soudant à l'électricité par points le montant central sur la doublure de custode.
- Préparer ensuite les bords d'accostage sur la pièce neuve aux endroits des liaisons avec la caisse.
- Sur le véhicule, préparer et enduire les bords d'accostage de produit anticorrosion compatible avec la soudure (fig. CAR. 95).
- Présenter l'ensemble de la pièce neuve sur le véhicule et contrôler l'écartement aux pieds centraux : 1312 ± 1 mm (fig. CAR. 90).
- Souder par points électriques la doublure de custode sur la caisse en (n) et (o) (fig. CAR. 96 et 97).
- Souder le pied central en partie basse comme indiqué au paragraphe précédent.
- Souder par cordons successifs MIG en (p), (q) et (r) (fig. CAR. 98 et 99).
- Assurer la protection anticorrosion des soudures et des corps creux.
- Appliquer un cordon de colle structurale à la liaison (s) entre la doublure et le pavillon (fig. CAR. 100).



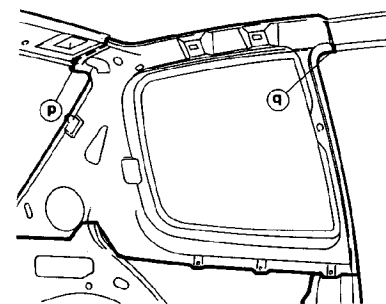
(Fig. CAR. 93)



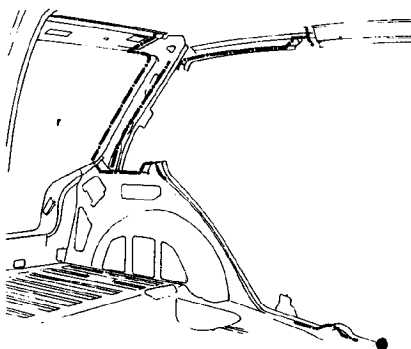
(Fig. CAR. 97)



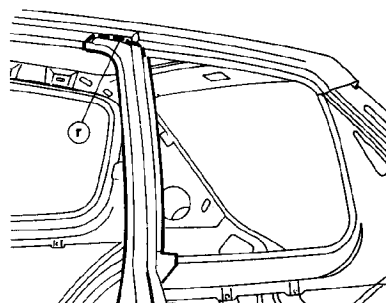
(Fig. CAR. 94)



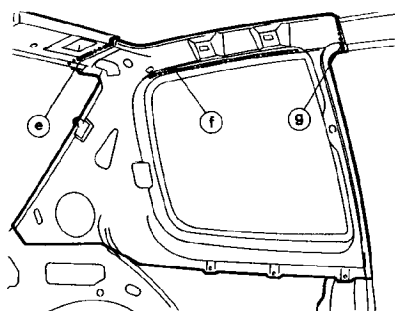
(Fig. CAR. 98)



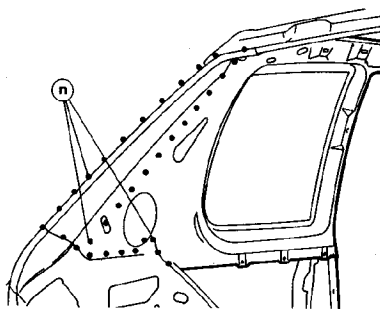
(Fig. CAR. 95)



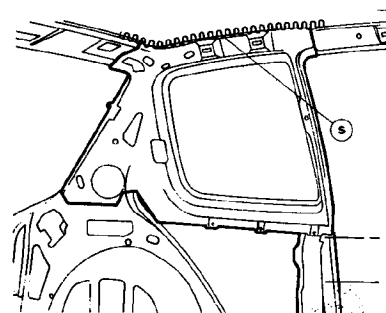
(Fig. CAR. 99)



(Fig. CAR. 92)



(Fig. CAR. 96)



(Fig. CAR. 100)