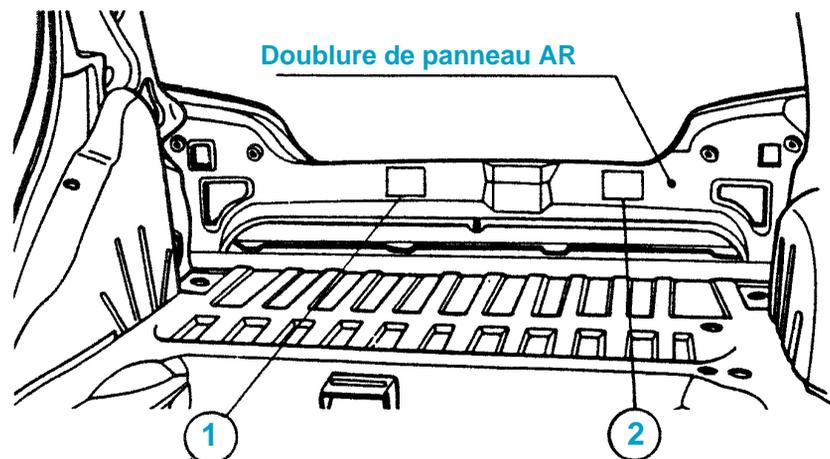


CARACTÉRISTIQUES

Identifications intérieures

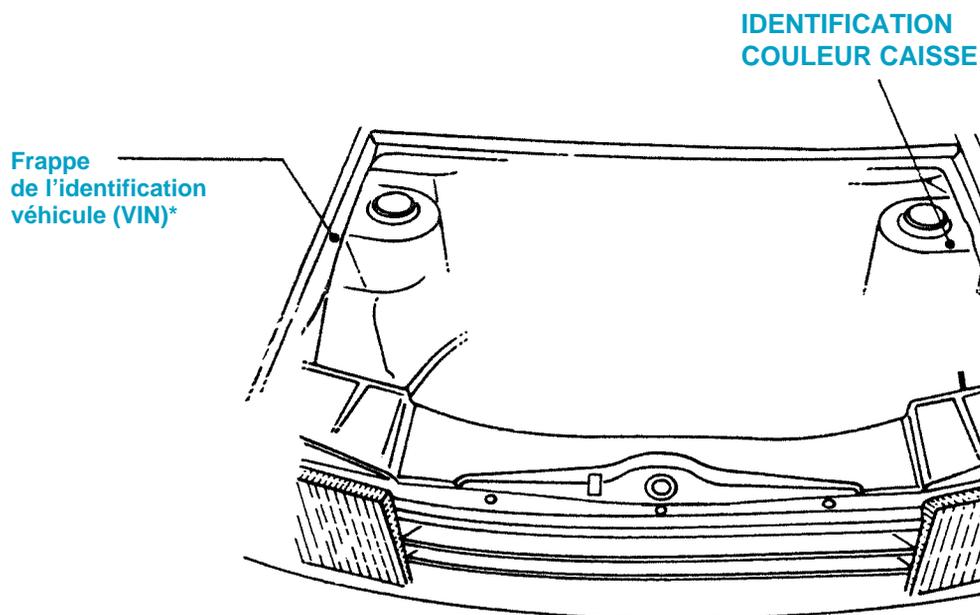
IDENTIFICATION SITUÉE DANS LE COFFRE



| | |
|-----------------------|---------|
| AUTOMOBILES PEUGEOT | |
| VF3 7AKDX2 30.000.001 | |
| | 1825 KG |
| | 3125 KG |
| 1 | 1110 KG |
| 2 | 930 KG |

1. Plaque constructeur
2. Plaque homologation (pour certains pays "export" seulement)

IDENTIFICATION DANS LE COMPARTIEMENT MOTEUR



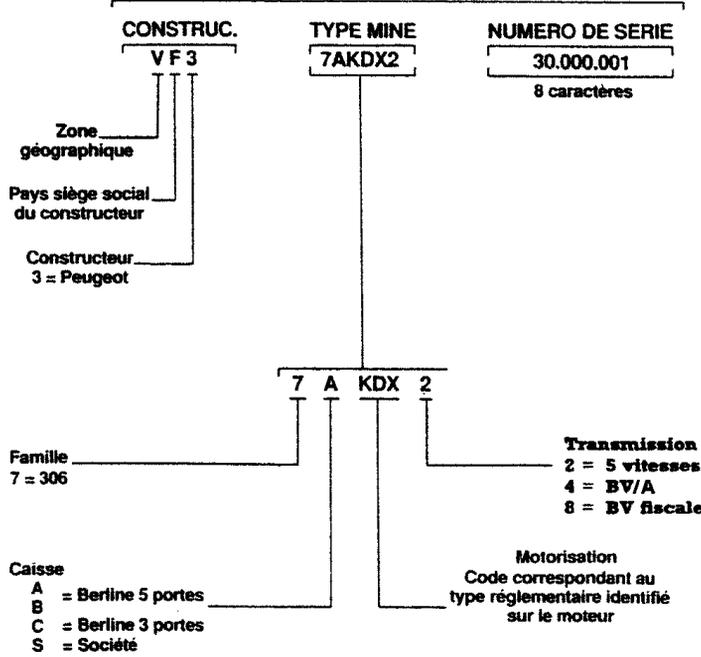
(VIN) N° d'identification du véhicule

IDENTIFICATION TEINTES DE CAISSE

- Blanc banquise POWP
- Beige Mayfair MOCN
- Bleu d'Arabie P3LA
- Bleu Bermudes POSD
- Bleu Miami MOMY
- Bleu de Saxe MOPJ
- Bleu Sigma MONQ
- Gris Quartz MOYC
- Gris magnum M1TA
- Noir P3XY
- Rouge Andalous PEJZ
- Rouge Lucifer MOKQ
- Rouge Valllunga PEKB
- Vert Mayerling MOSB

PO : Opaques
 P3 : Base non métallisée avec vernis
 M0 : Base métallisée avec vernis
 M4 : Base nacrée

IDENTIFICATION VEHICULE (VIN)



IDENTIFICATION PAR LE CERTIFICAT D'IMMATRICULATION

F DEPARTEMENT DU VAL D'OISE

N° D'IMMATRICULATION (A) 9999 Z22 95 DATE 08 01 90 DATE DE 1^{re} MISE EN CIRCULATION (B) 08 01 90

NOM (C) Prénoms (D) Mme MARTIN Martine
 NOM d'usage

DOMICILE (E) RUE DU FAUBOURG ST MARTIN
 LA VILLENEUVE ST MARTIN
 COMMUNE

GENRE MARQUE (F) TYPE
 VP PEUGEOT 7AKDX2

N° dans la SERIE du TYPE (G) VF3 7AKDX2 30.000.001

| LARG. | SURF | POIDS T.C. | POIDS à vide | POIDS T.R. | Br. (dBA) | Rég. mot. (tr/mn) |
|-------|------|------------|--------------|------------|-----------|-------------------|
| | | 01T82 | 01T32 | 03T12 | 90 | 4500 |

DATE 08 01 90 et N° CERTIFICAT PRÉCÉDENT 9999 Z22 95

TAXE RÉGION
 TAXE PARAFISC.
 DROITS PAYÉS SORTÉNT TOTAL

DATES VISITES TECHNIQUES (Application des articles R. 117^{er} à R. 122 du Code de la Route)

IDENTIFICATION PAR LA PLAQUE DU CONSTRUCTEUR

AUTOMOBILES PEUGEOT

VF3 7AKDX2 30.000.001

| | |
|------|---------|
| 1825 | KG |
| 3125 | KG |
| 1 | 3125 KG |
| 2 | 930 KG |

TYPE MINE
 VF3 7AKDX2 30.000.001
 IDENTIFICATION VEHICULE

VERSION

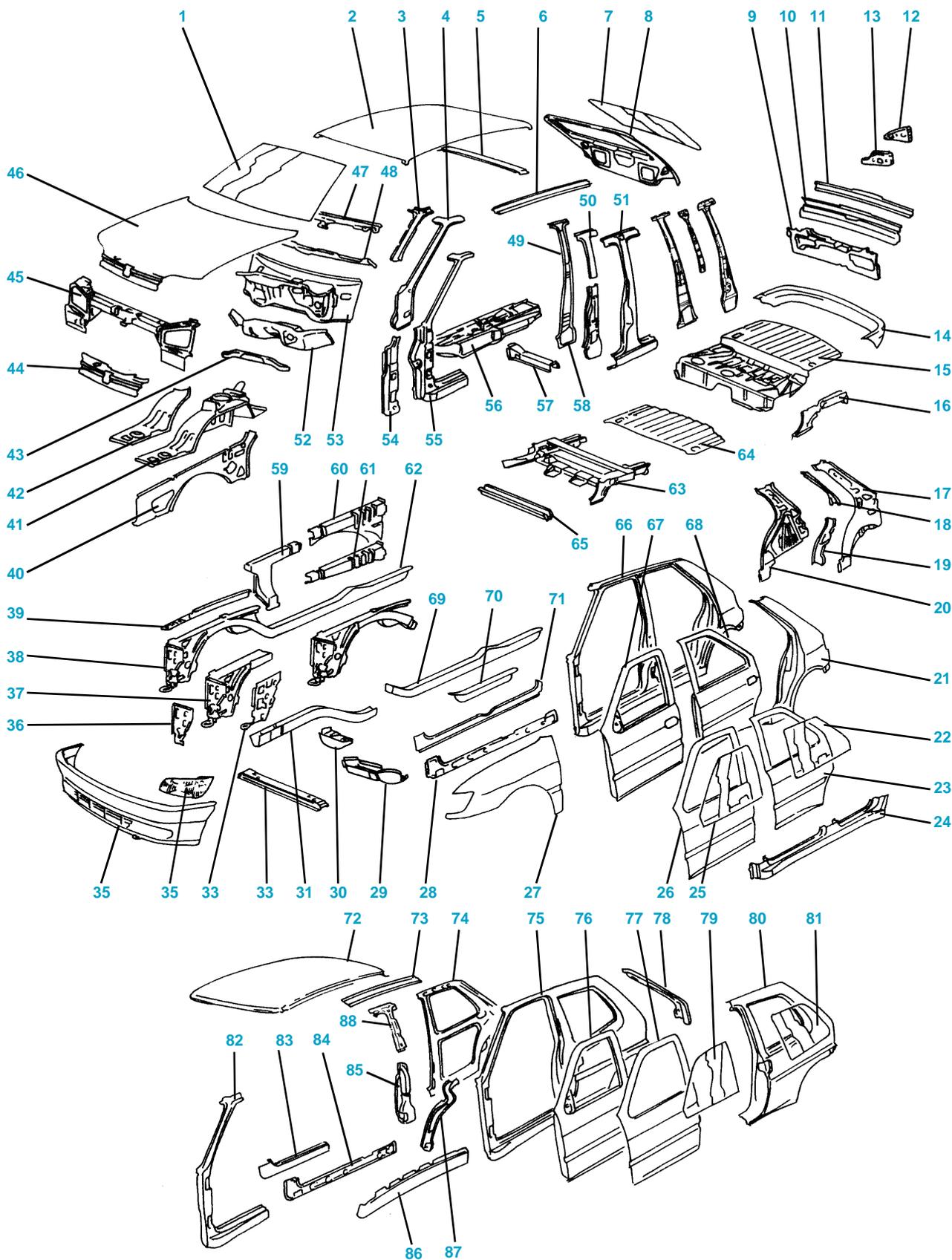
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

ÉCLATÉS CARROSSERIE



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

COMPOSITION DE LA CARROSSERIE

- | | | |
|--------------------------------|---|----------------------------------|
| 1 Pare-brise | 34 Feu AV | 62 Embout de longeron AV complet |
| 2 Pavillon | 35 Bouclier AV | 63 Traverse mécanique AR |
| 3 Montant de baie | 36 Tôle de fermeture longeron AV | 64 Plancher AR partiel |
| 4 Doublure pied AV | 37 Embout de longeron AV assemblé | 65 Traverse sous plancher AR |
| 5 Renfort de pavillon | 38 Longeron AV assemblé | 66 Côté de caisse |
| 6 Traverse de pavillon | 39 Semelle de longeron AV | 67 Porte AV |
| 7 Glace hayon AR | 40 Doublure aile AV | 68 Porte AR |
| 8 Hayon AR | 41 Passage de roue AV | 69 Partie AR de longeron AV |
| 9 Doublure jupe AR | 42 Partie AV de passage de roue AV | 70 Renfort de longeron |
| 10 Jupe AR | 43 Traverse de tablier | 71 Doublure de bas de caisse |
| 11 Traverse AR | 44 Calandre (avant 03.97) | |
| 12 Feu AR | 45 Face AV | |
| 13 Tôle de feu AR | 46 Capot AV | |
| 14 Bouclier AR | 47 Traverse inférieure de baie | |
| 15 Plancher AR | 48 Doublure traverse inférieure de baie | |
| 16 Longeron AR | 49 Doublure pied milieu (avant 03.97) | |
| 17 Doublure aile AR | 50 Renfort supérieur pied milieu (avant 03.97) | |
| 18 Renfort de custode | 50a Doublure pied milieu (après 03.97) | |
| 19 Renfort pied AR | 51 Pied milieu (avant 03.97) | |
| 20 Passage de roue AR | 51a Renfort supérieur pied milieu (après 03.97) | |
| 21 Aile AR | 52 Tablier inférieur | |
| 22 Glace porte AR | 53 Tablier | |
| 23 Panneau porte AR | 54 Renfort pied AV | |
| 24 Bas de caisse | 55 Pied AV | |
| 25 Glace porte AV | 56 Doublure de tunnel | |
| 26 Panneau porte AV | 57 Traverse sous plancher AV | |
| 27 Aile AV | 58 Renfort pied milieu (avant 03.97) | |
| 28 Âme de bas de caisse | 59 Renfort AV de joue aile AV | |
| 29 Tôle de liaison longeron AV | 59a Renfort pied milieu (après 03.97) | |
| 30 Renfort de berceau AV | 60 Renfort AR de joue aile AV | |
| 31 Partie AV de longeron AV | 61 Renfort supérieur joue aile AV | |
| 32 Traverse inférieure | | |
| 33 Gousset de longeron AV | | |

Spécificités 3 portes

- | |
|---|
| 72 Pavillon |
| 73 Traverse de pavillon |
| 74 Doublure aile AR |
| 75 Côté de caisse |
| 76 Porte |
| 77 Panneau de porte |
| 78 Renfort de custode |
| 79 Glace de porte |
| 80 Aile AR |
| 81 Glace de custode |
| 82 Pied AV |
| 83 Doublure bas de caisse |
| 84 Âme de bas de caisse |
| 85 Renfort de montant central |
| 86 Bas de caisse |
| 87 Renfort de montant AR |
| 88 Renfort de ceinture de pied AR (après 03.97) |

COMPOSITION DE LA CARROSSERIE

Spécificités 4 portes

- | |
|-----------------------|
| 1 Côté de caisse |
| 2 Aile AR |
| 3 Lunette AR |
| 4 Passage de roue AR |
| 5 Feu AR |
| 6 Malle AR |
| 7 Traverse AR |
| 8 Tablette AR |
| 9 Renfort tablette AR |
| 10 Bouclier AR |
| 11 Jupe AR |
| 12 Doublure jupe AR |
| 13 Bouclier AV |
| 14 Renfort pied AR |
| 15 Doublure aile AR |
| 16 Renfort coin AR |
| 17 Tôle de feu AR |

Spécificités cabriolet

- | |
|--|
| 18 Capote |
| 19 Couvre capote |
| 20 Renfort logement de capote |
| 21 Malle AR |
| 22 Traverse plancher AR |
| 23 Traverse sous siège AV |
| 24] Traverses sous plancher AR |
| 25 Embout latéral pied central |
| 27 Longeron AR |
| 28 Tôle de fermeture longeron AR |
| 29 Gousset longeron AR |
| 30 Renfort logement de capote |
| 31 Renfort aile AR |
| 32 Glace latérale |
| 33 Renfort bas de caisse |
| 34 Partie AR doublure de bas de caisse |
| 35 Pied AR |
| 36 Passage de roue AR |
| 37 Passage de roue AR |

- | |
|--|
| 38 Renfort aile AR |
| 39] Jupe AR assemblée |
| 40] |
| 41 Bouclier AR |
| 42 Feu AR |
| 43 Tôle de feu AR |
| 44 Aile AR |
| 45 Renfort de porte |
| 46 Glace de porte |
| 47 Bouclier AV |
| 48 Partie AV doublure de bas de caisse |
| 49 Âme de bas de caisse |
| 50 Bas de caisse |
| 51 Montant de baie |
| 52 Doublure supérieure pied AV |
| 53 Doublure inférieure pied AV |
| 54 Fermeture AV d'aile AR |
| 55 Pied AV |
| 56 Porte |
| 57 Panneau de porte |

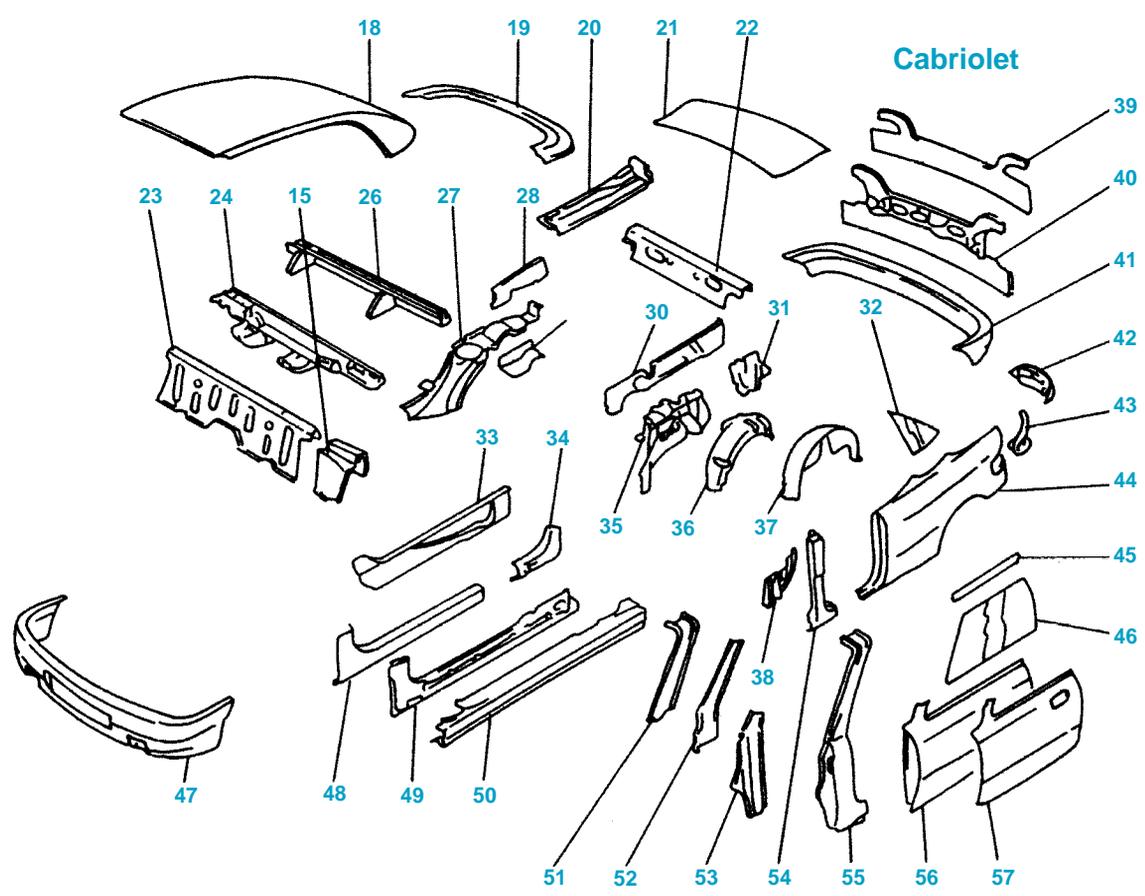
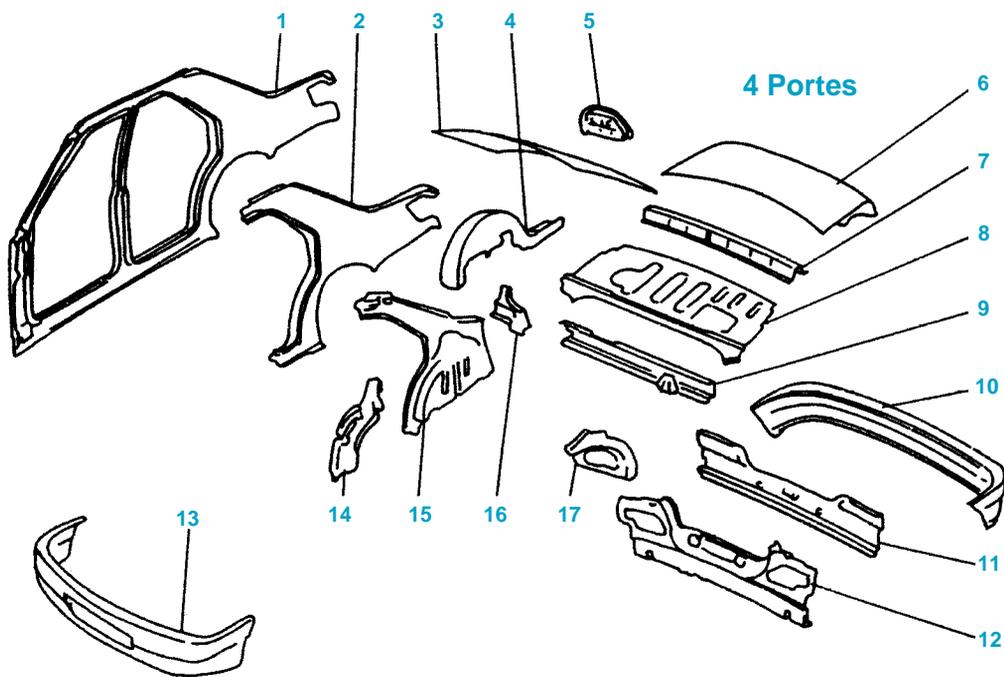
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

ÉCLATÉS CARROSSERIE



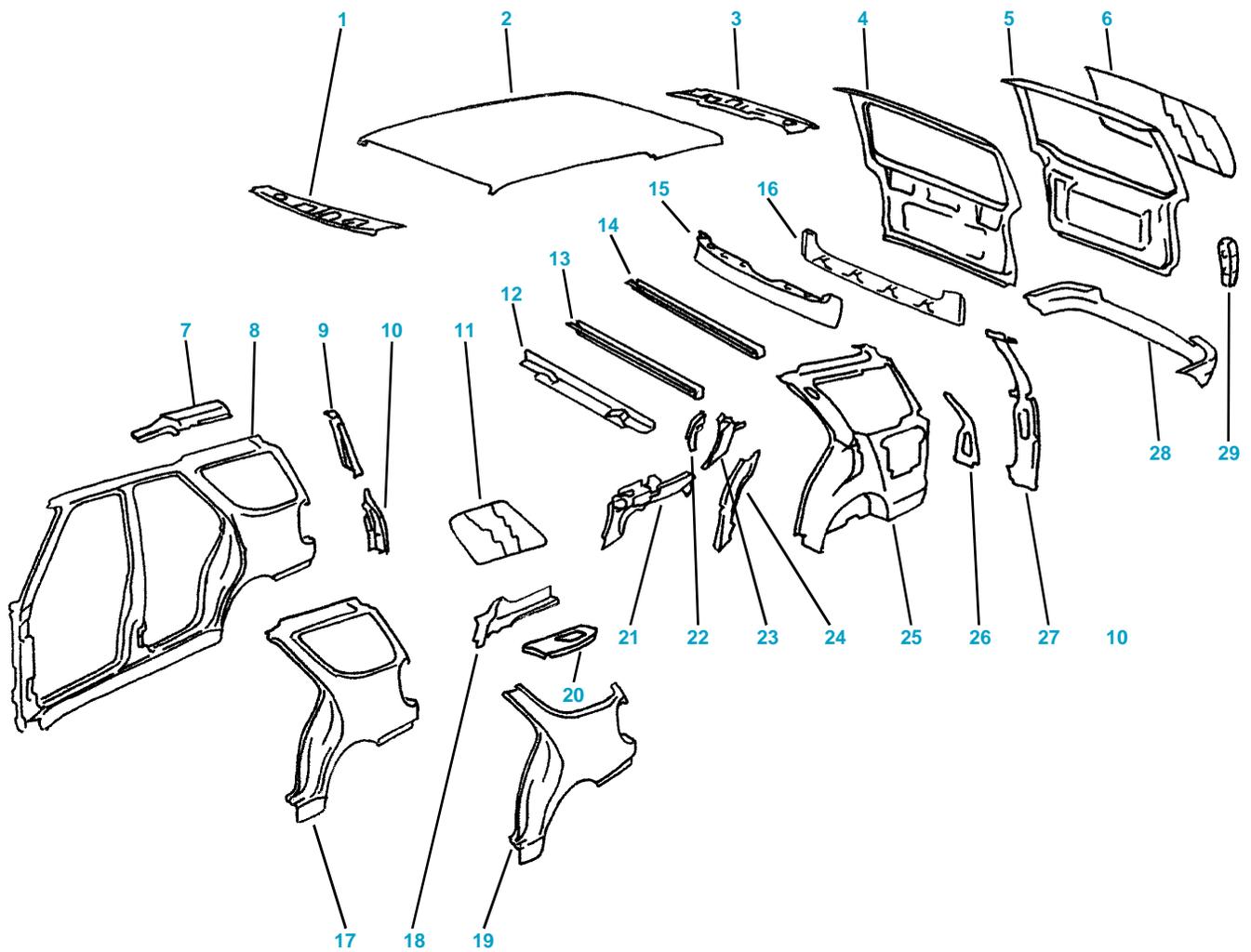
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

ÉCLATÉ CARROSSERIE



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

COMPOSITION DE LA CARROSSERIE

Spécificités break

- 1 Traverse avant
- 2 Pavillon
- 3 Traverse arrière
- 4 Doublure de hayon
- 5 Hayon
- 6 Lunette
- 7 Renfort arrière de pavillon
- 8 Côté de caisse
- 9 Gouttière supérieure
- 10 Gouttière inférieure

- 11 Glace de custode
- 12 Traverse avant de plancher arrière
- 13 Traverse centrale de plancher arrière
- 14 Traverse arrière de plancher arrière
- 15 Doublure de plancher arrière
- 16 Panneau arrière
- 17 Aile arrière
- 18 Renfort de passage de roue
- 19 Aile arrière partielle
- 20 Fermeture d'aile arrière

- 21 Longeron arrière
- 22 Embout de longeron
- 23 Doublure d'embout de longeron
- 24 Doublure de pied arrière
- 25 Doublure d'aile arrière
- 26 Renfort inférieure de custode
- 27 Fermeture doublure d'aile arrière
- 28 Bouclier arrière
- 29 Feu arrière

CARROSSERIE

REPLACEMENT DES ÉLÉMENTS AMOVIBLES

Face avant assemblée

DÉPOSE

- Dégrafer le clignotant en appuyant sur le ressort et en tirant vers soi.
- Dégrafer les connexions électriques.
- Déposer :
 - les clignotants,
 - les agrafes.
- Dégager le radiateur et le motoventilateur en tirant sur les ressorts.
- Desserrer la fixation de prise d'air.
- Dégrafer (fig. CAR. 1) :
 - le câble d'ouverture de capot (7),
 - le correcteur de site (8).

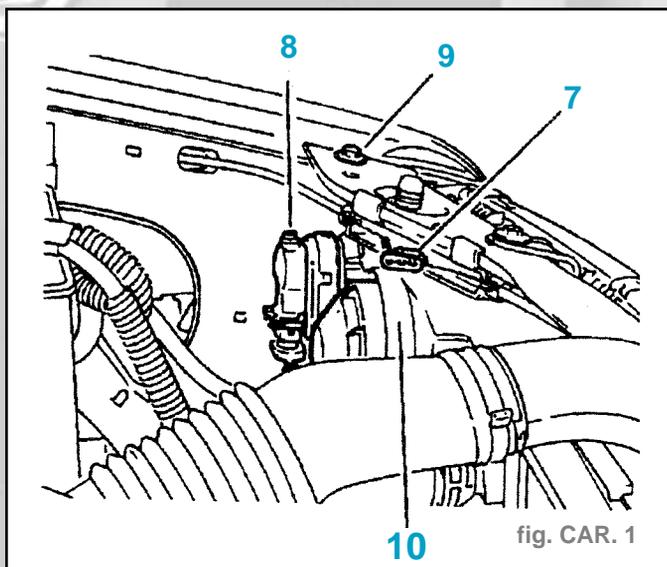


fig. CAR. 1

- Déposer :
 - les fixations (9),
 - le cache (10).
- Dégrafer les connexions électriques des blocs optiques.
- Déposer la goulotte de remplissage lave-projecteurs (suivant équipement).
- Pont élévateur en position haute :
- Déposer les fixations (13), (14) (fig. CAR. 2).

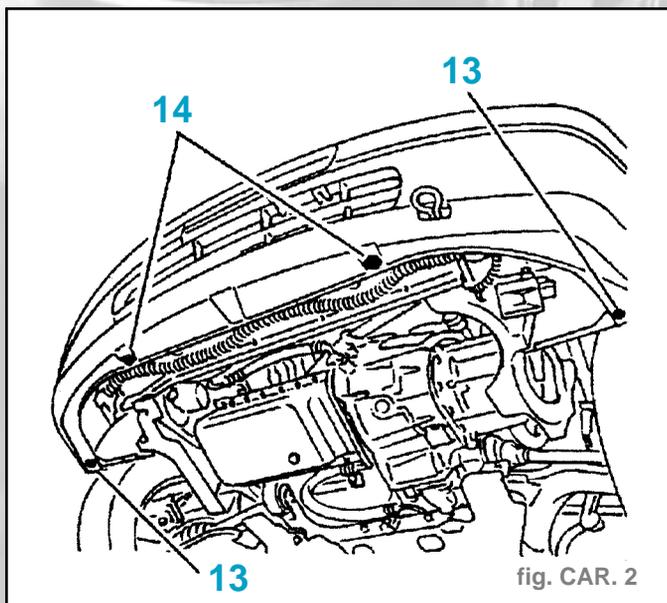


fig. CAR. 2

- Dégrafer la fixation (suivant équipement) et descendre le bocal lave-projecteurs (suivant équipement).
- Dégrafer les tuyaux et déposer le bocal lave-projecteurs.
- Dégrafer les connexions électriques (18) et déposer les fixations (19) (fig. CAR. 3).
- Véhicule sur sol horizontal, déposer la face avant.

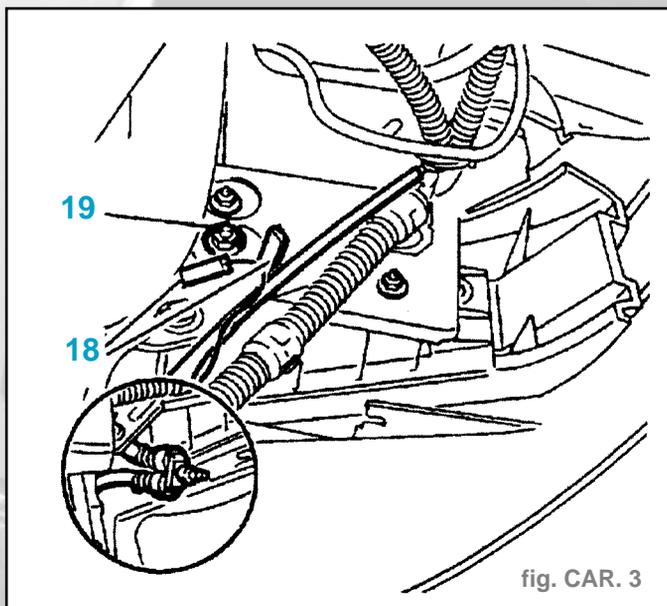


fig. CAR. 3

REPOSE

Impératif : Protéger les ailes avant.

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

Nota : Vérifier le fonctionnement des équipements.

Bouclier avant

DÉPOSE

- Déposer la goulotte de remplissage lave-projecteurs (suivant équipement).
- Pont élévateur en position haute: déposer les fixations (13) et (14) (fig. CAR. 2).
- Dégrafer la fixation (suivant équipement) et descendre le bocal lave-projecteurs (suivant équipement).
- Dégrafer les tuyaux et déposer le bocal lave-projecteurs.
- Dégrafer les connexions électriques (18) et déposer les fixations (19) (fig. CAR. 3).
- Véhicule sur sol horizontal: déposer le pare-chocs.

REPOSE

- Régler les jeux et affleurements entre le pare-chocs et l'aile avec les galets excentriques (9) (fig. CAR. 4).
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Nota : Vérifier le fonctionnement des équipements.

Bouclier arrière

DÉPOSE

- Déposer (fig. CAR. 5) :
 - le cache (1),
 - les fixations (2).
- Dégrafer la connexion électrique (3).
- Déposer (fig. CAR. 6) :
 - les fixations (4-5),
 - les fixations (6),
 - le pare-chocs (7).
- Dégager les faisceaux électriques de la doublure de volet.

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Nota :** Vérifier le fonctionnement des éclairés plaque de police.

Hayon arrière (3 et 5 portes)

RÉGLAGE

- Dégager (partiellement) le joint et la garniture de custode.
- Déposer le profilé arrière et le plafonnier arrière et son support.
- Effectuer les réglages des jeux et affleurements (7-8-9) à l'aide de l'outil [1] en agissant sur les charnières (5) et les butées (6) (voir encadré).

Couvercle de coffre (4 portes)

DÉPOSE

- Protéger le couvercle de coffre aux appuis sur les ailes et sur l'axe du balai essuie-vitre.
- Déposer la garniture sur le couvercle de coffre.
- Dégrafer :
 - les connexions électriques,
 - le faisceau.
- Dégager le faisceau (1) (fig. CAR. 7).
- Déposer :
 - les fixations (2),
 - le couvercle de coffre (3).

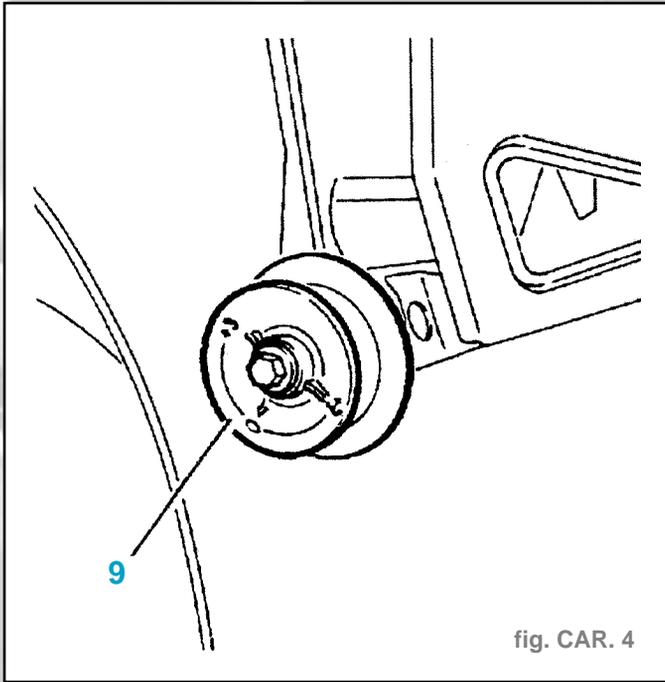


fig. CAR. 4

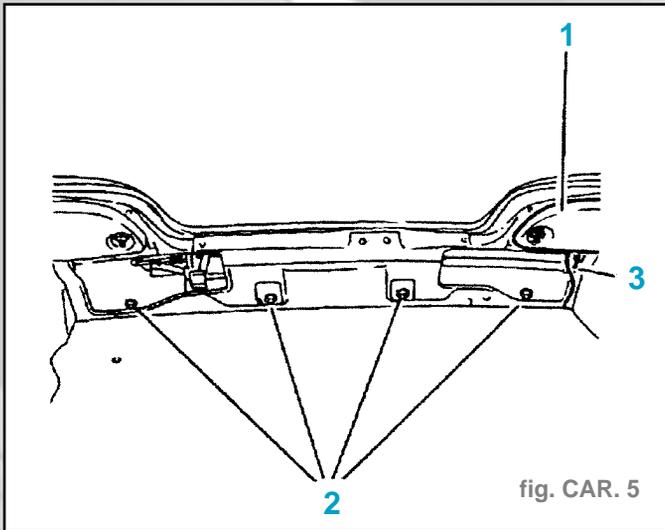


fig. CAR. 5

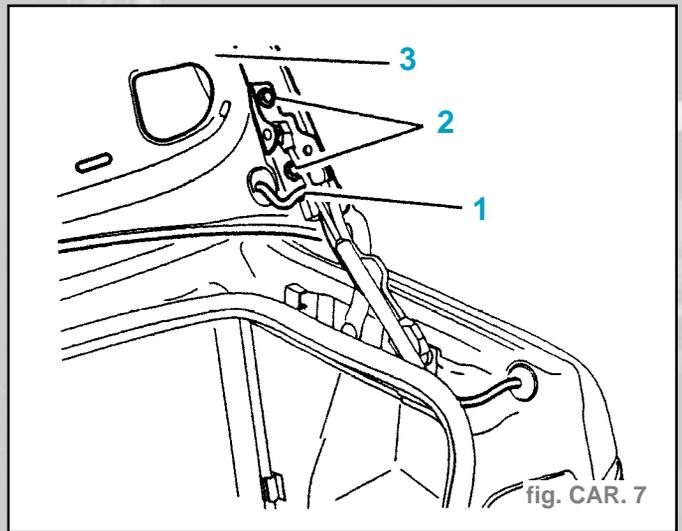


fig. CAR. 7

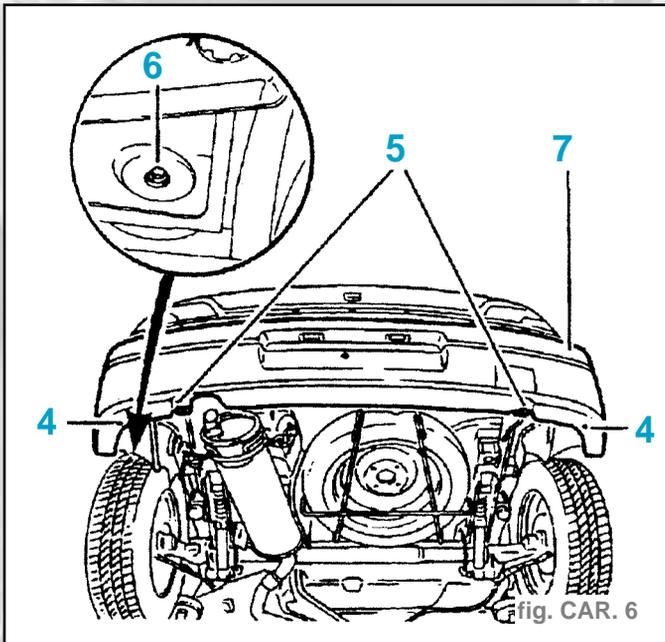


fig. CAR. 6

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Nota :** Régler jeux et affleurements.
- Impératif :** L'intervention sur la gâche nécessite la dépose du pare-chocs.

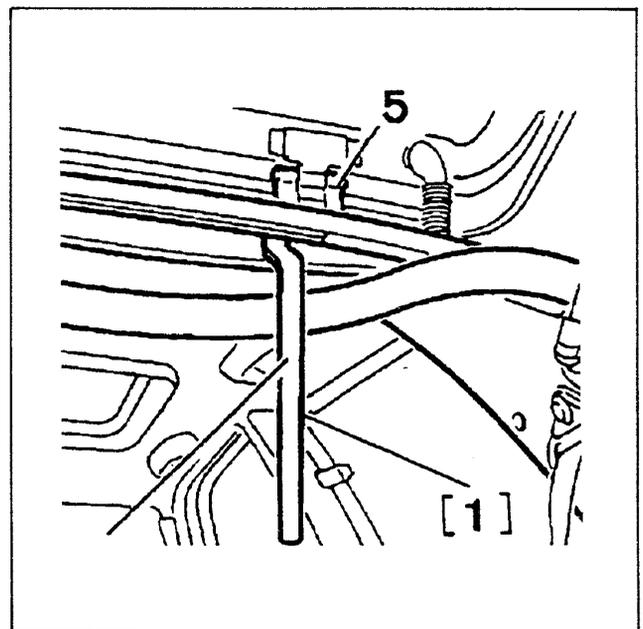
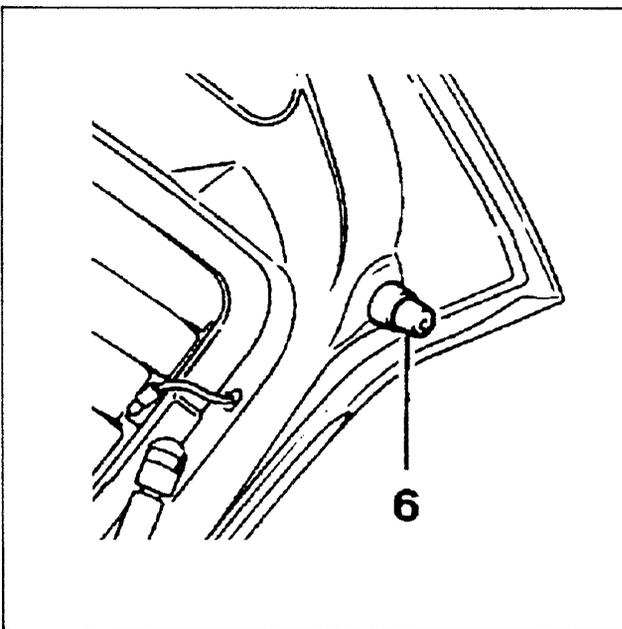
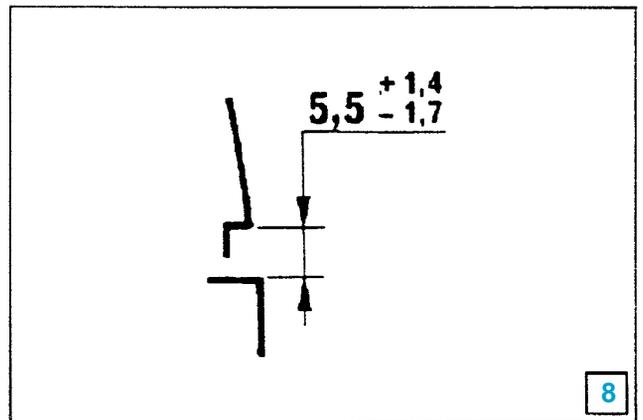
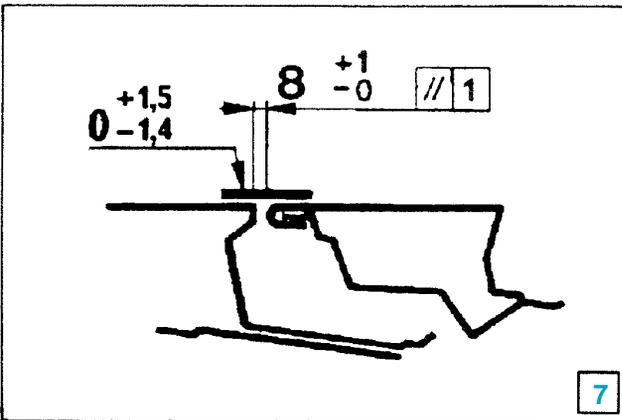
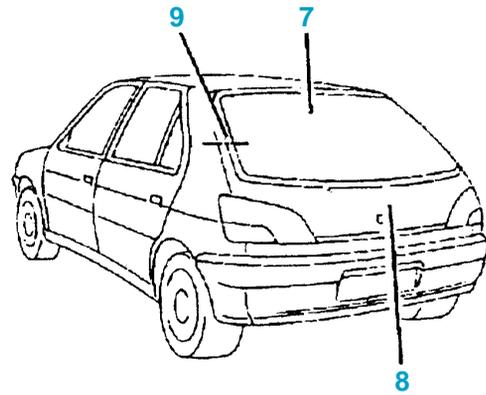
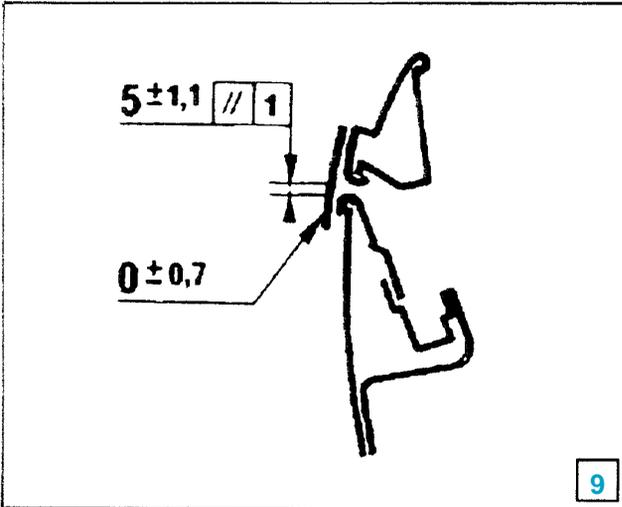
RÉGLAGE HAYON ARRIÈRE

GÉNÉRALITÉS

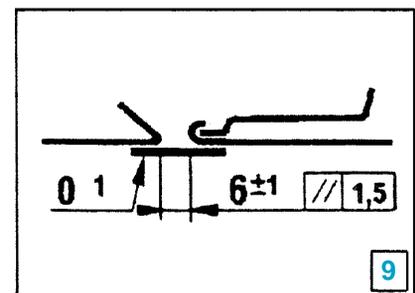
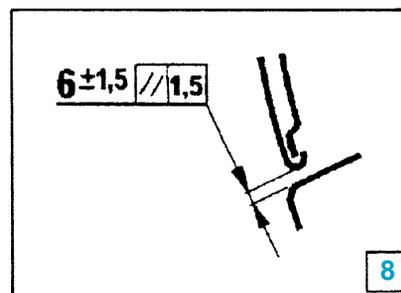
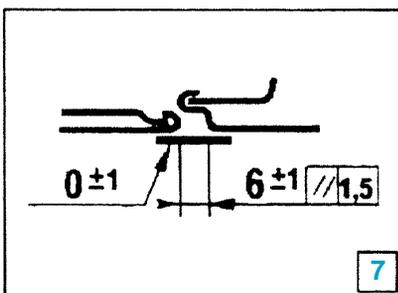
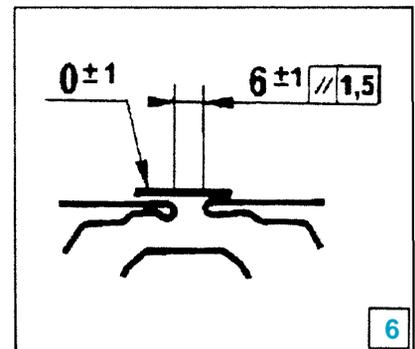
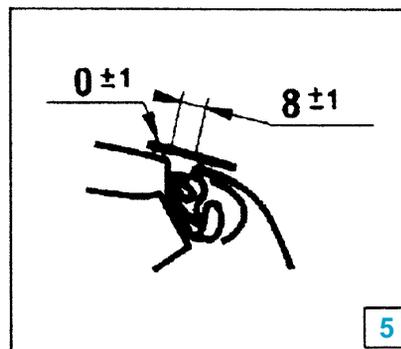
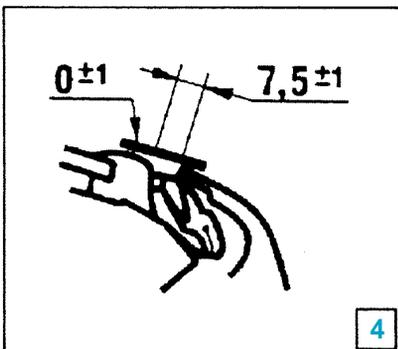
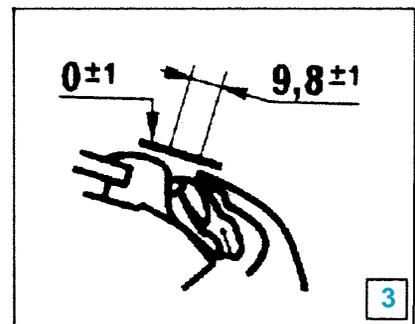
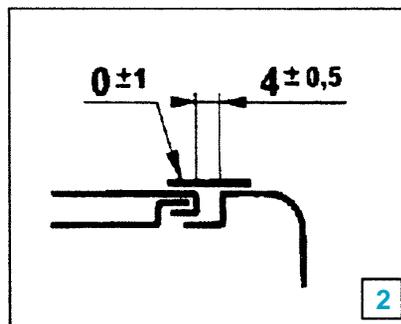
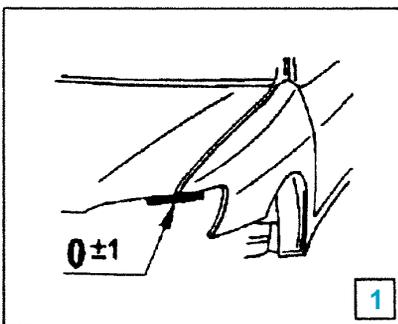
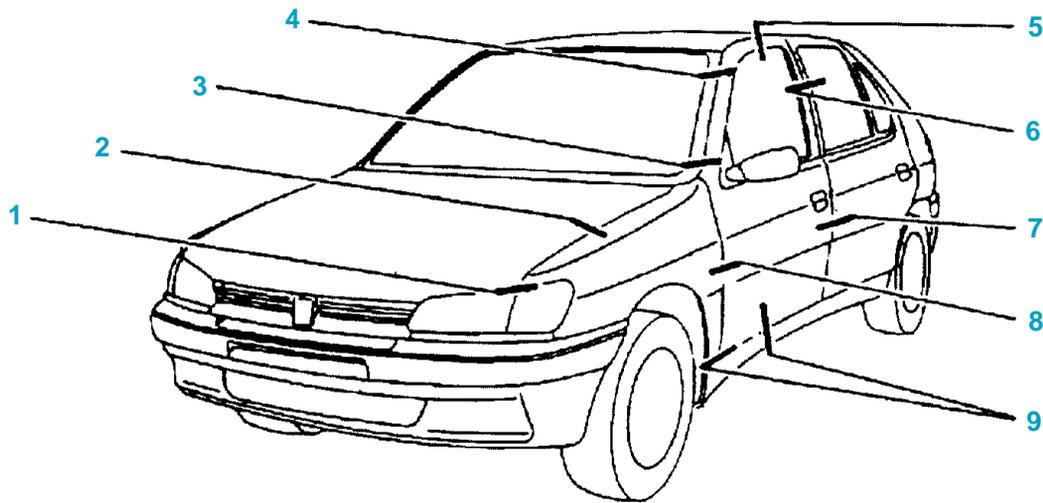
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



Identification jeux et affleurements

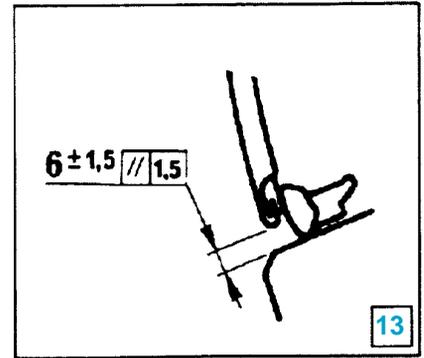
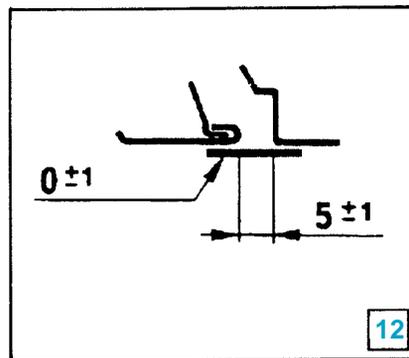
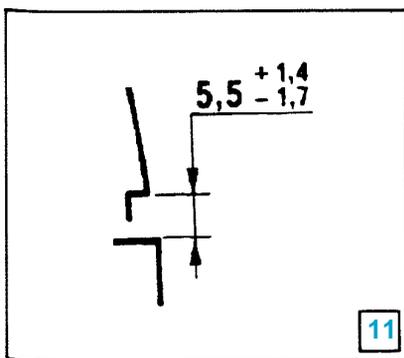
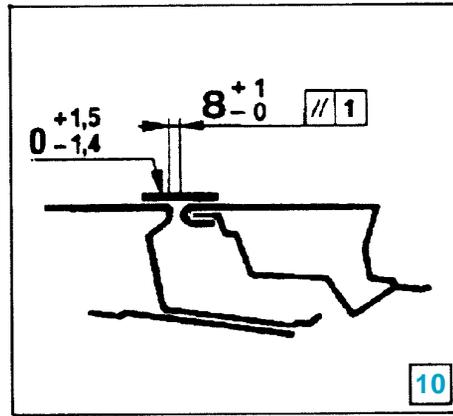
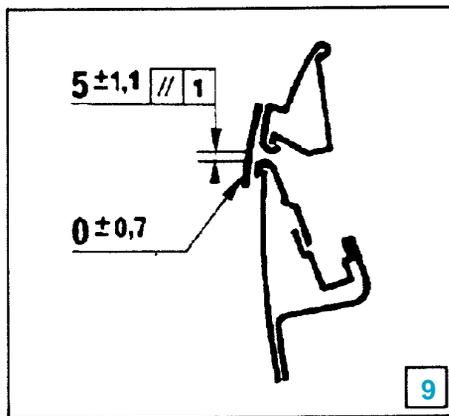
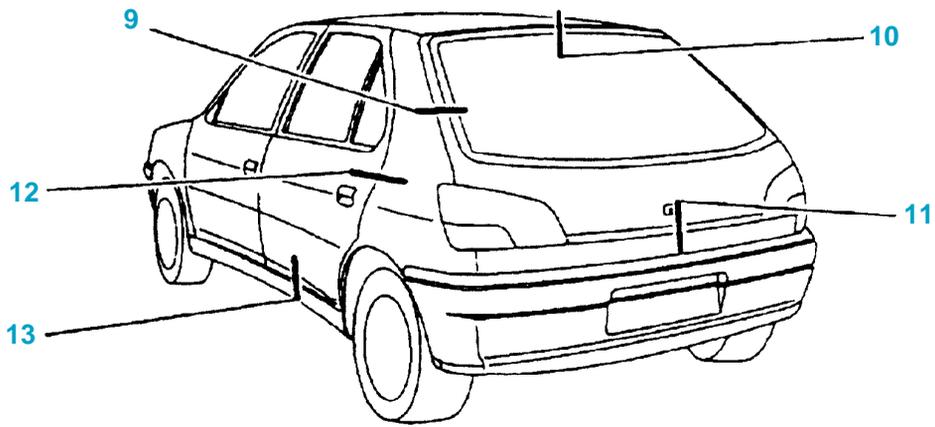


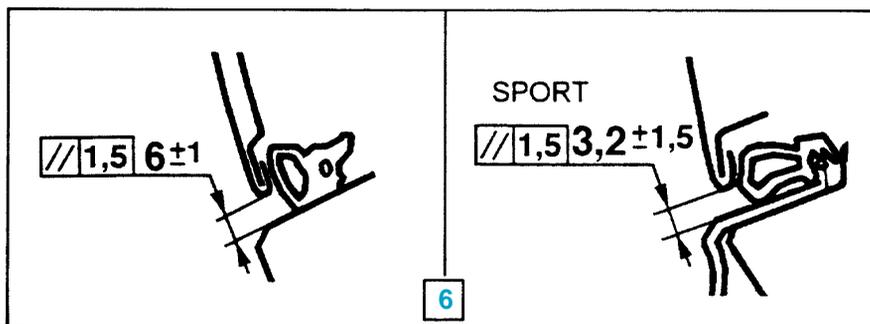
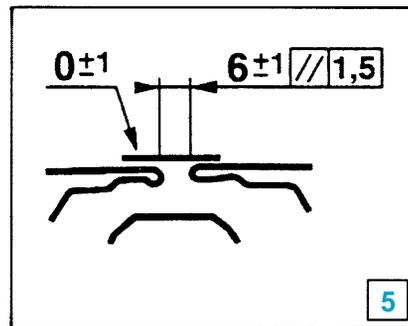
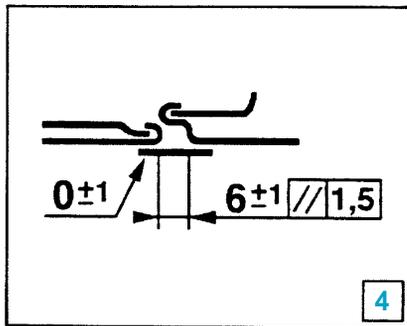
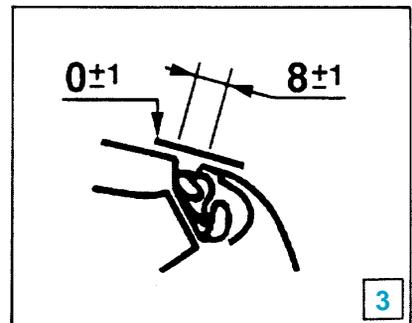
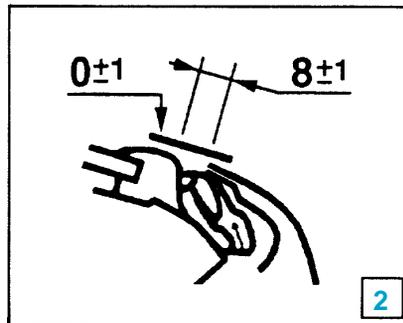
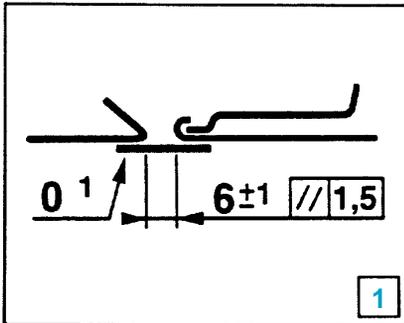
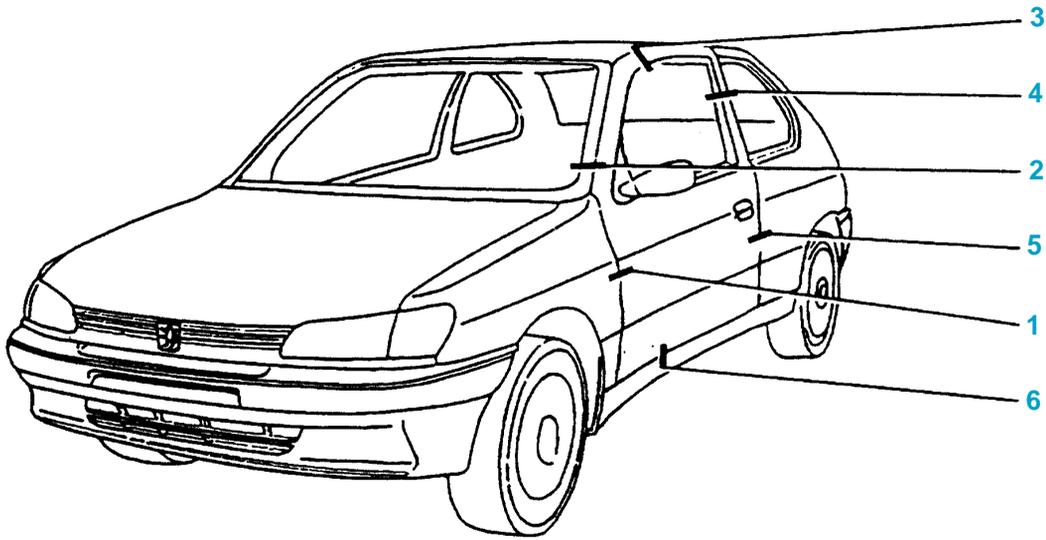
GÉNÉRALITÉS

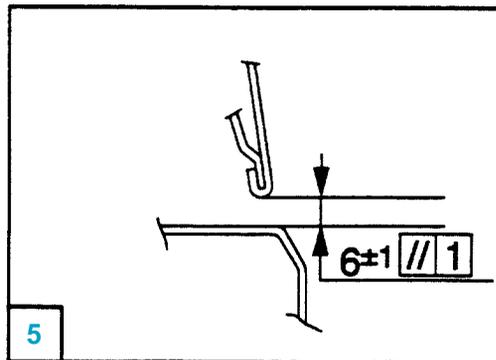
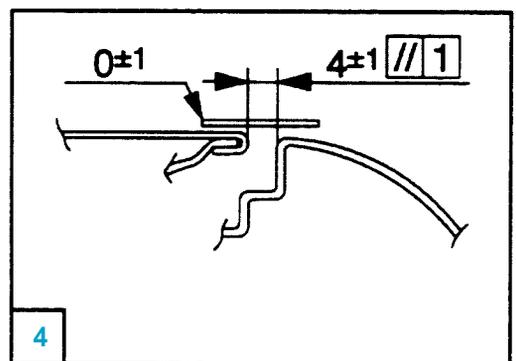
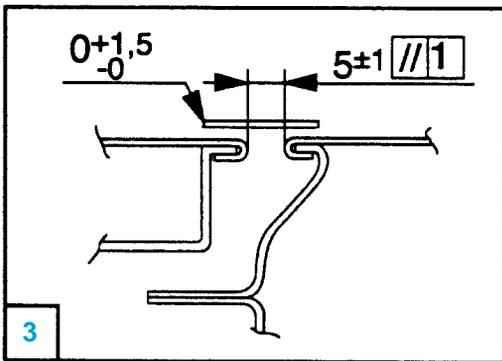
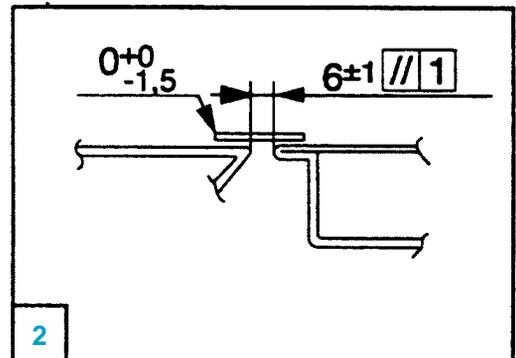
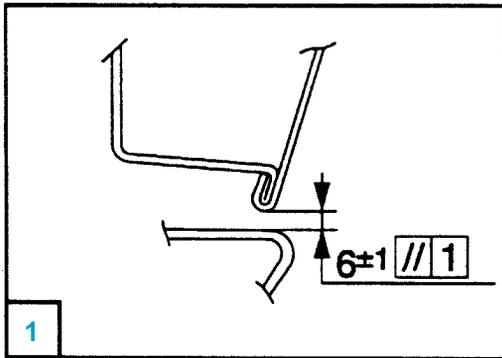
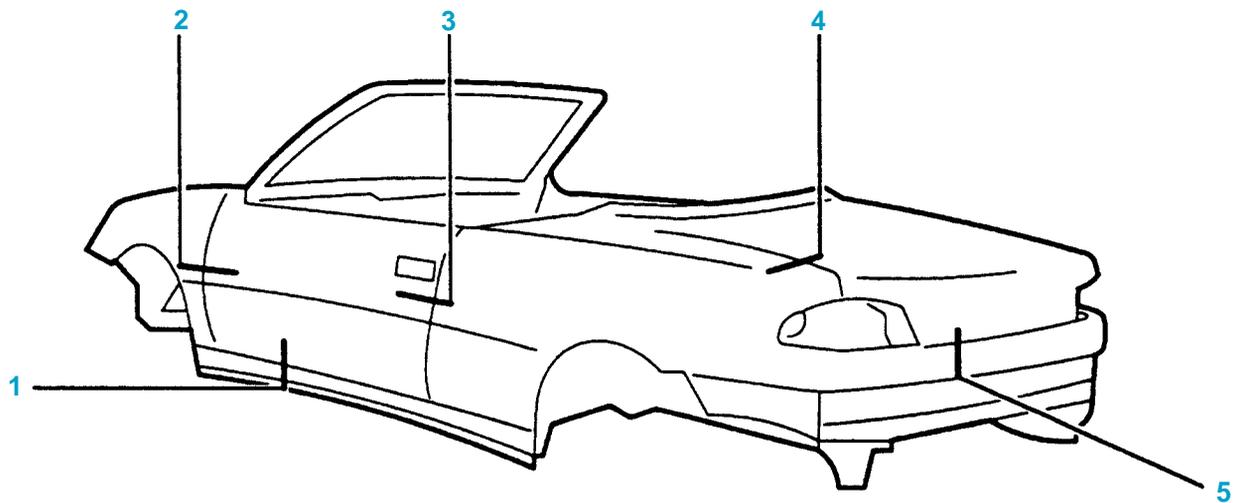
MÉCANIQUE

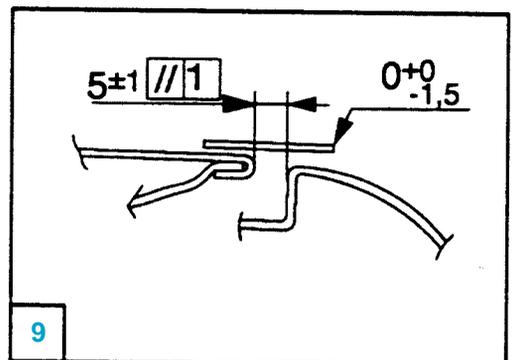
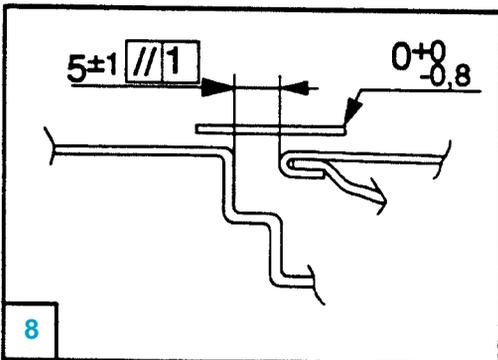
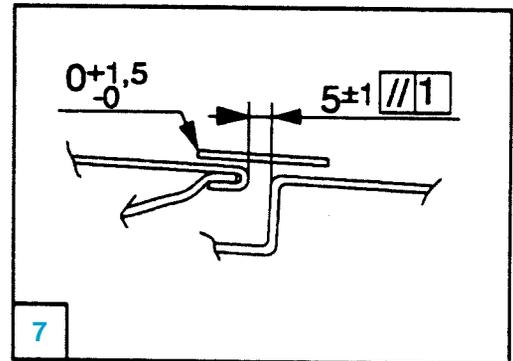
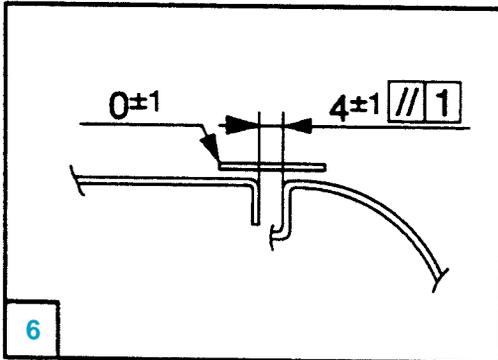
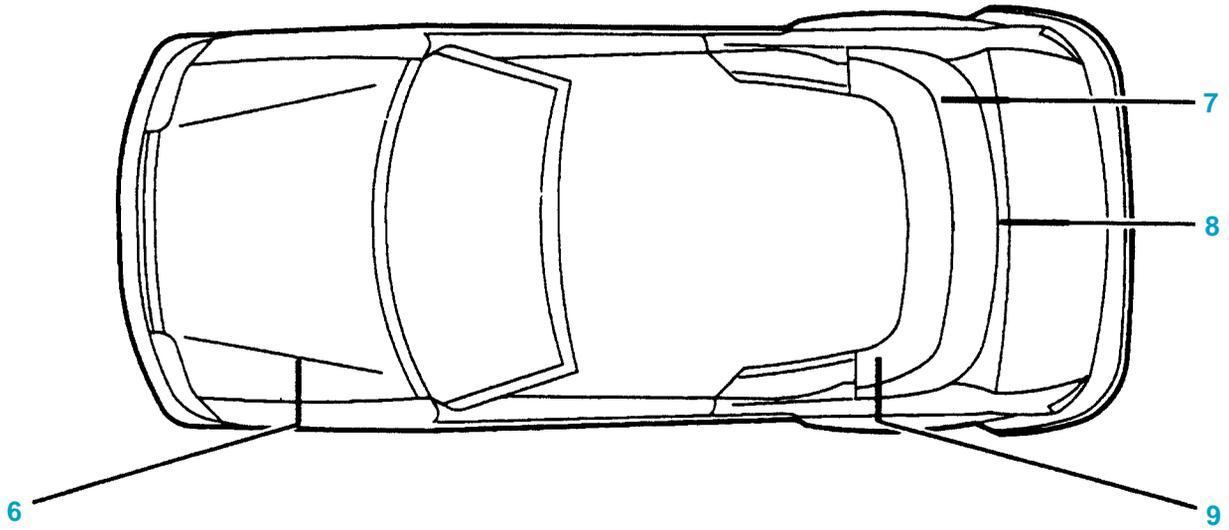
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

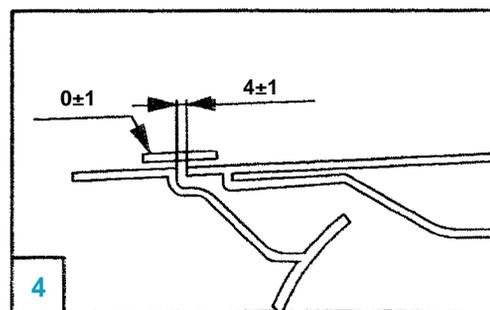
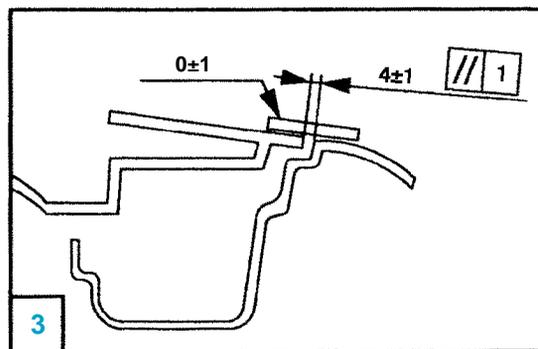
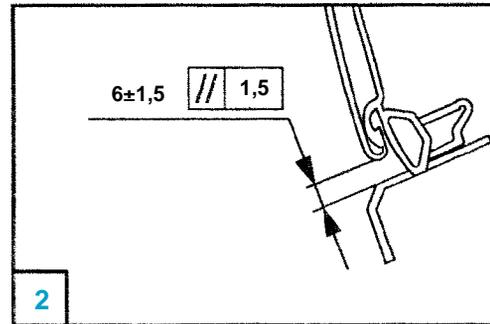
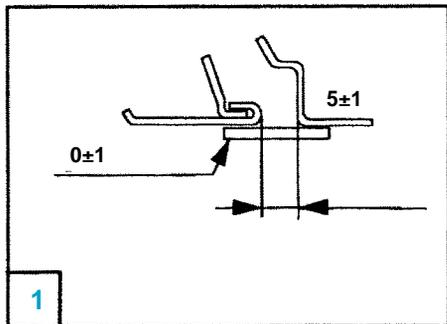
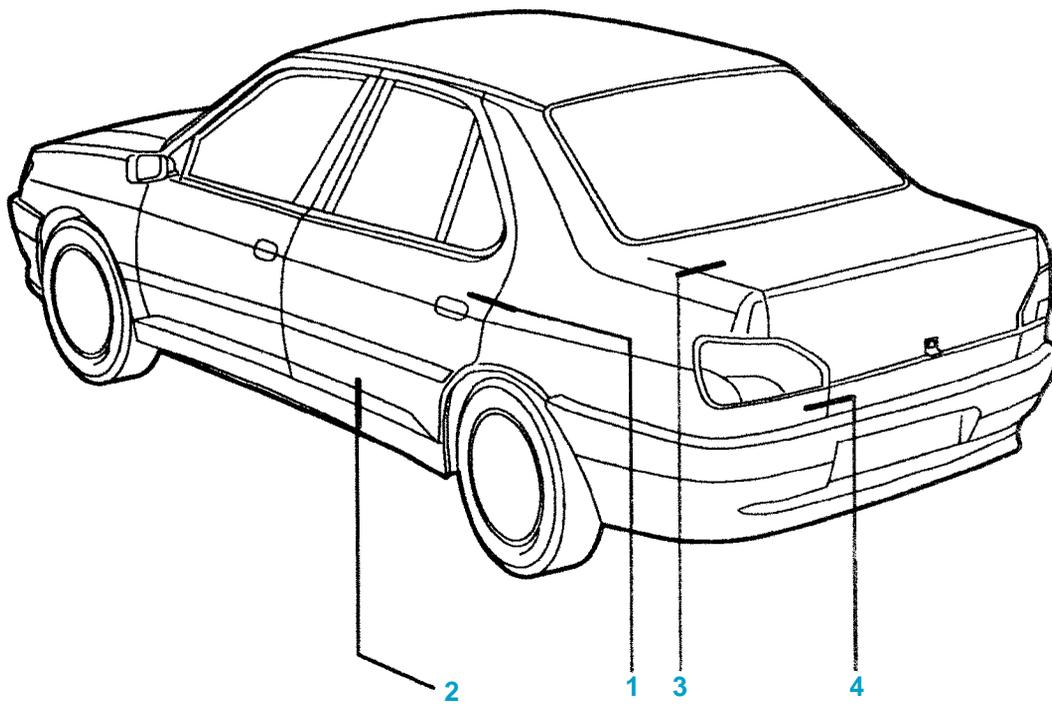
CARROSSERIE

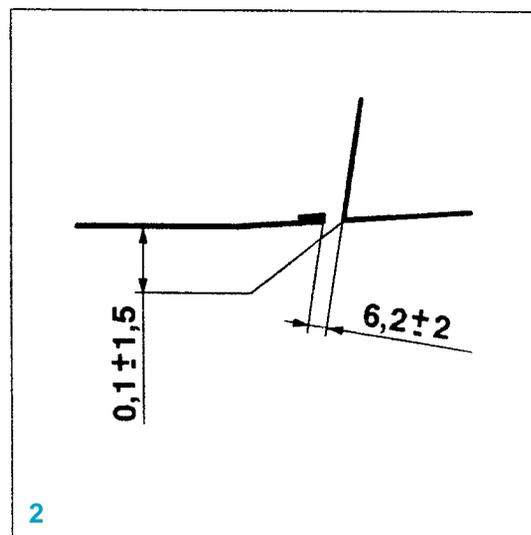
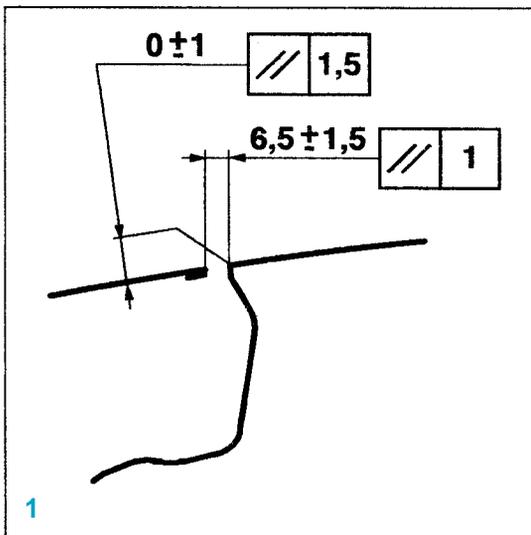
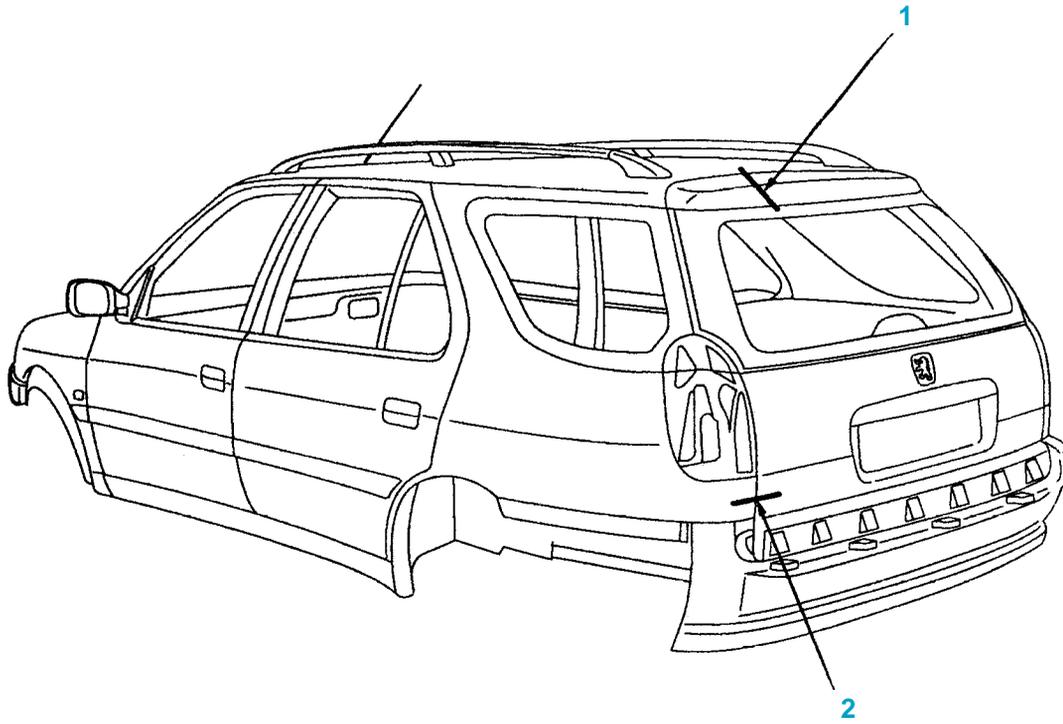












Pare-brise

DÉPOSE

- Déposer les ensembles bras-raclettes et les grilles d'auvent.
- Déposer le joint de pare-brise.
- Déposer le profilé.
- Dégraffer partiellement les joints d'encadrement de porte et les montants de baie.
- Déposer :
 - les poignées de maintien ou obturateurs,
 - les pare-soleil.
 - les crochets pare-soleil.
 - l'éclaireur de plafonnier.
 - la console de pavillon,
 - le rétroviseur.
- Protéger le capot et la planche de bord du véhicule.
- Insérer une cale (A) entre la garniture de pavillon et la tôle de pavillon de façon à écarter la garniture (fig. CAR. 8).

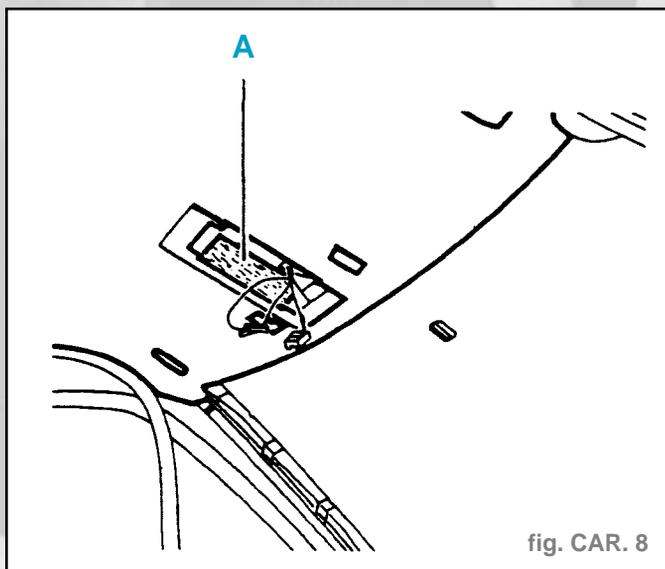
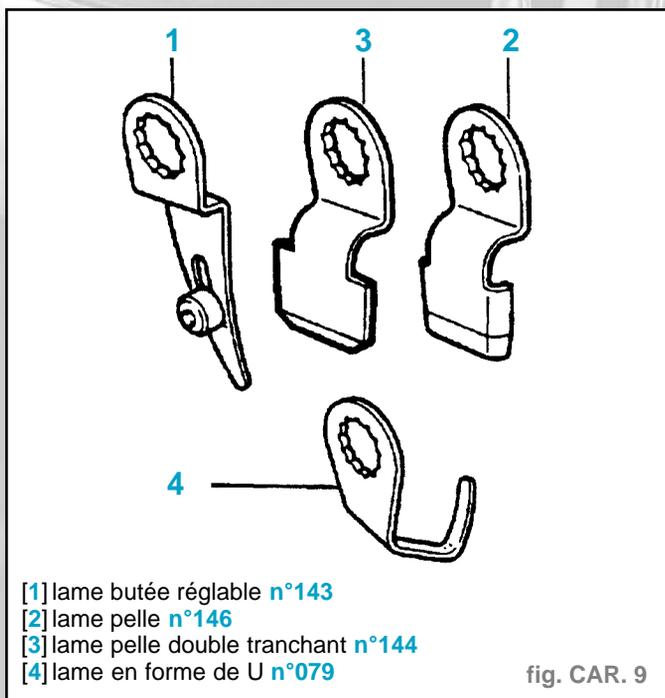


fig. CAR. 8

Attention : Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.

- Équiper le couteau électrique de la lame n°143 (fig. CAR. 9).



- [1] lame butée réglable n°143
- [2] lame pelle n°146
- [3] lame pelle double tranchant n°144
- [4] lame en forme de U n°079

fig. CAR. 9

- Régler la butée pour une longueur de 16 mm.
- Présenter l'appareil au bas du montant de baie en contact avec la planche de bord (fig. CAR. 9).
- Engager la lame entre la vitre et la baie en appui sur la butée et la feuillure.
- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Équiper le couteau électrique de la lame n°079.
- Engager la lame entre la vitre et la feuillure (fig. CAR. 10).
- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Déposer le pare-brise à l'aide des ventouses.

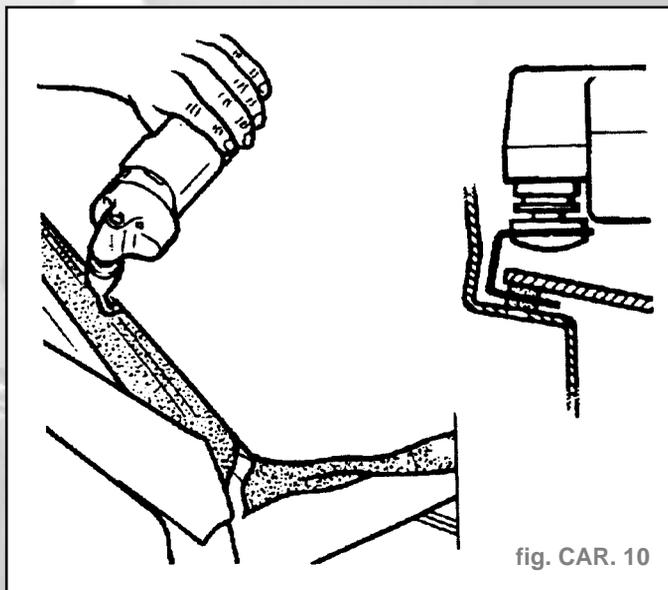


fig. CAR. 10

REPOSE

- Équiper le couteau électrique de la lame n°146 (fig. CAR. 9).
- Araser le cordon de colle.
- Effectuer les retouches anti-corrosion.
- Dégraisser la feuillure avec le produit choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Laisser sécher 10 mn.
- Appliquer le primaire tôle choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Équiper le couteau électrique de la lame n°146 (fig. CAR. 9).
- Araser le cordon de colle.
- Dégraisser le pourtour de la vitre avec le produit choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Laisser sécher 10 mn.
- Positionner les cales d'appui aux endroits indiqués sur la sérigraphie inférieure.
- Chausser le profilé sur la vitre.
- Présenter la vitre sur la baie.
- Centrer celle-ci en la positionnant à l'aide d'un ruban adhésif.
- Couper les adhésifs et déposer la vitre.
- Équiper le pistolet extrudeur avec l'ensemble mastic mélangeur.
- Découper l'embout de la buse au diamètre 8 mm sur une hauteur de 12 mm.
- Prendre la buse livrée dans l'ensemble de collage.

Impératif : Le temps entre la pose du mastic sur la vitre et le positionnement de celle-ci sur le véhicule ne doit pas dépasser 8 mn.

- Présenter la vitre sur la baie.
- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la vitre.
- Reposer le joint de pare-brise.
- Pour obtenir un meilleur résultat s'aider d'une sangle équipée de deux cales en plastique mobile.
- Exercer une pression constante sur la vitre.
- Laisser polymériser 30 mn avant toute manipulation.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

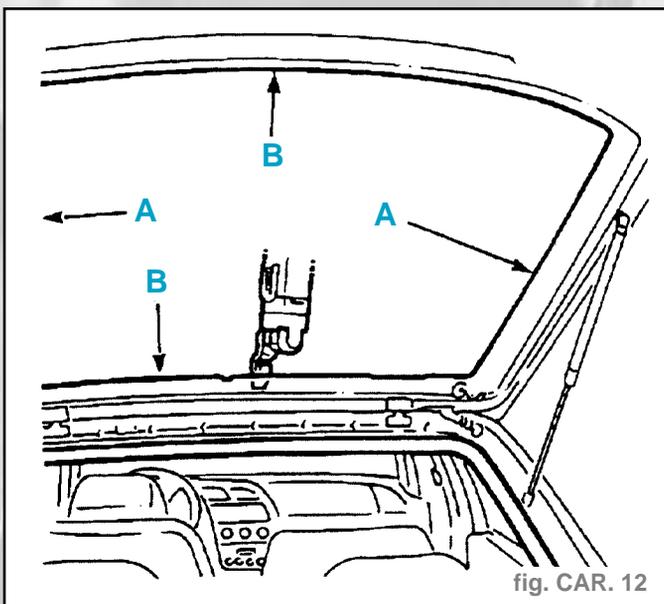
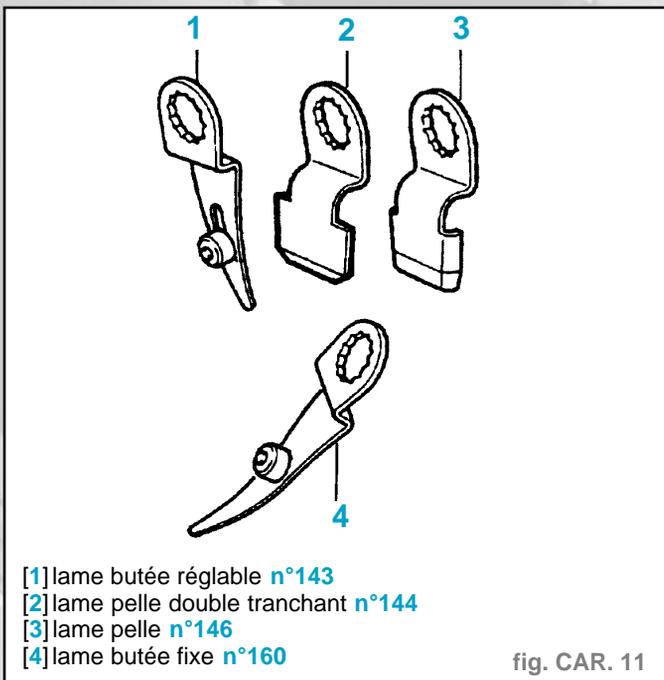
Lunette arrière (3 et 5 portes)

DÉPOSE

- Déposer :
 - le bras-balai,
 - le joint de lunette AR.
- Dégrafer :
 - les connexions électriques,
 - le gicleur de lave-vitre.
- Déposer les fixations et le moteur essuie-vitre.
- Dégrafer un équilibreur et laisser descendre le hayon en appui sur une chandelle.

Attention : Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.

- Équiper le couteau électrique de la lame [4] n°160 pour les parties latérales (A) et de la lame [1] n°143 pour les parties supérieures et inférieures (B), en réglant la lame à 28 mm (fig. CAR. 11 et 12).
- Présenter l'appareil dans les angles de la lunette.
- Engager les lames entre la vitre et la feuillure, en appui sur celle-ci.
- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Déposer la lunette à l'aide des ventouses.



REPOSE

- Préparation de la feuillure :
 - équiper le couteau électrique de la lame [2] n°144,
 - araser le cordon de colle,
 - effectuer les retouches anti-corrosion,
 - appliquer le primaire tôle choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Préparation de la vitre :
 - équiper le couteau électrique de la lame [3] n°146,
 - araser le cordon de colle,
 - dégraisser le pourtour de la vitre avec le produit choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Chausser le joint sur la vitre.
- Appliquer le primaire pour verre avec le flacon de couleur verte sur toute la surface à encoller.
- Laisser sécher 10 mn.
- Présenter la vitre sur la lunette.
- Centrer celle-ci en la positionnant à l'aide d'un ruban adhésif.
- Équiper le pistolet extrudeur avec l'ensemble mastic mélangeur.
- Prendre la buse livrée dans l'ensemble de collage.
- Découper l'embout de la buse au diamètre 8 mm sur hauteur de 12 mm.

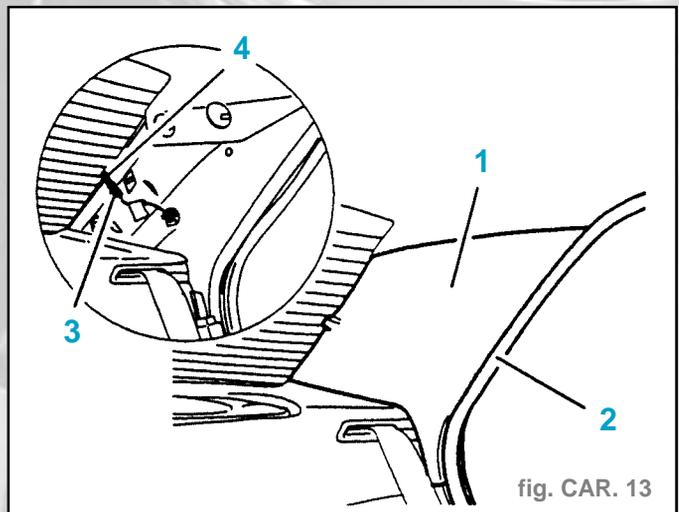
Impératif : Le temps entre la pose du mastic et le positionnement de la vitre ne doit pas dépasser 8 mn.

- Reposer la vitre à l'aide des ventouses en prenant soin de centrer par rapport aux adhésifs.
- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de vitre.
- Exercer une pression constante sur la vitre.
- Laisser polymériser 30 mn avant toute manipulation.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Lunette arrière (4 portes)

DÉPOSE

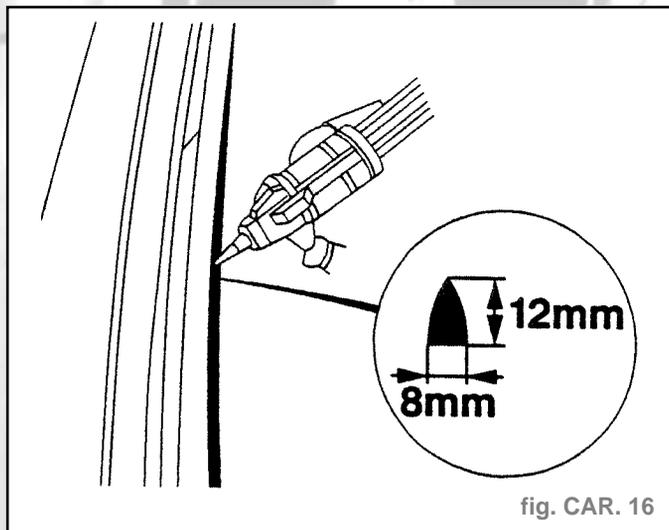
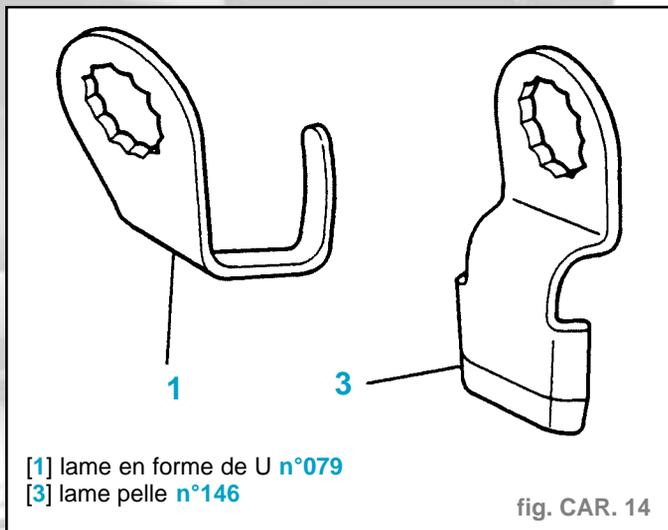
- Déposer les garnitures (1) (fig. CAR. 13).



- Dégager partiellement les joints de portes arrière sur la custode.
- Déconnecter les alimentations électriques (3).
- Plaquer les connexions (4) contre la lunette.
- Déposer (suivant équipement) :
 - le bras-balai,
 - la fixation,
 - l'enjoliveur,
 - le joint d'essuie-vitre.
- Protéger le pourtour de la vitre.

Attention : Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.

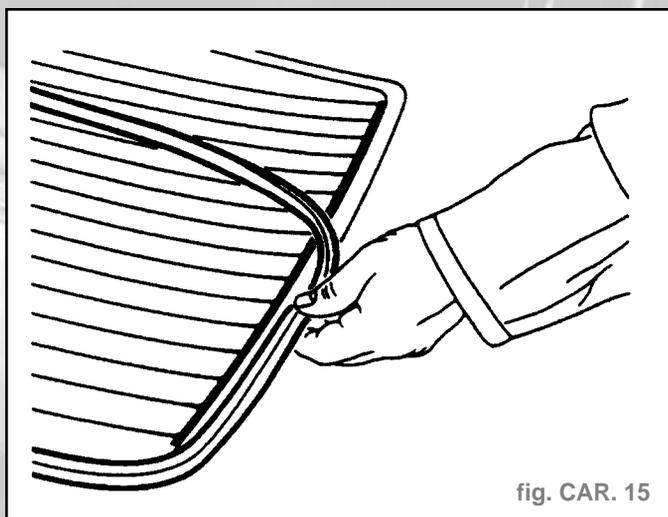
- Équiper le couteau électrique de la lame [1] n°079 (fig. CAR. 14).
- Engager les lames entre la vitre et la feuillure, en appui sur celle-ci.



- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Nota :** Au passage des connexions de la lunette, s'assurer que la lame ne les détériore pas.
- Déposer la lunette à l'aide des ventouses.

REPOSE

- Préparation de la feuillure :
 - équiper le couteau électrique de la lame [3] n°146,
 - araser le cordon de colle,
 - effectuer les retouches anticorrosion,
 - appliquer le primaire tôle choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Préparation de la vitre :
 - équiper le couteau électrique de la lame [3] n°146 (fig. CAR. 14),
 - araser le cordon de colle,
 - dégraisser le pourtour de la vitre avec le produit choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Chausser le joint enjoliveur sur la vitre (fig. CAR. 15).



- 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.
- Poser une cale en carton entre le volet et 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.
- Vérifier :
 - le fonctionnement de la lunette chauffante,
 - l'étanchéité de la lunette.
- Nettoyer la vitre.

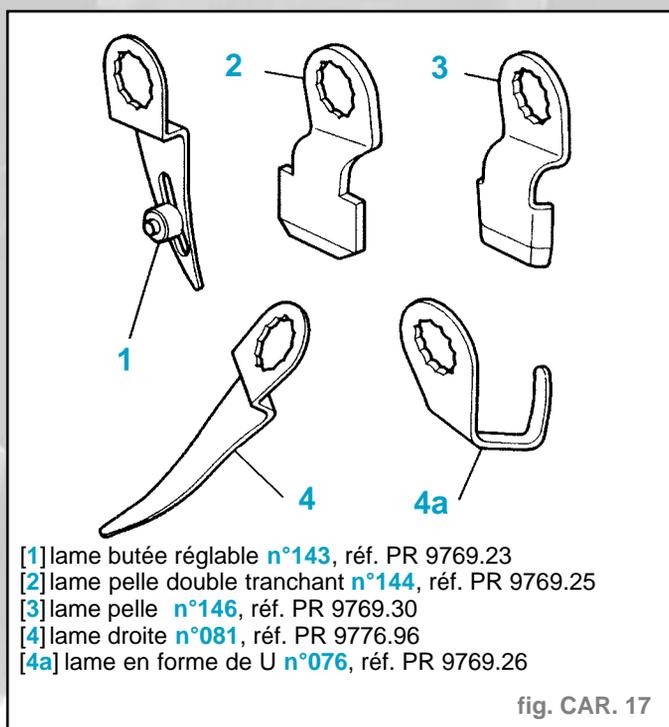
Lunette arrière Cabriolet (toit rigide)

DÉPOSE

- Déposer le toit rigide et le poser délicatement dans un endroit propre.
- Déposer :
 - les connexions électriques (à l'intérieur, à l'aide d'un petit tournevis)
 - le joint enjoliveur de vitre.

Attention : Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.

- Équiper le couteau électrique de la lame [4a] n°076 pour le bas des parties latérales (A) (fig. CAR 17 et 18).



- Appliquer le primaire pour verre avec le flacon de couleur verte sur toute la surface à coller.
- Laisser sécher **10 mn**.
- Présenter la vitre sur la lunette.
- Centrer celle-ci en la positionnant à l'aide d'un ruban adhésif.
- Équiper le pistolet extrudeur avec l'ensemble mastic mélangeur.
- Prendre la buse livrée dans l'ensemble de collage.
- Découper l'embout de la buse au \varnothing 8 mm sur une hauteur de **12 mm** (fig. CAR. 16).
- Déposer le cordon sur la feuillure.

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

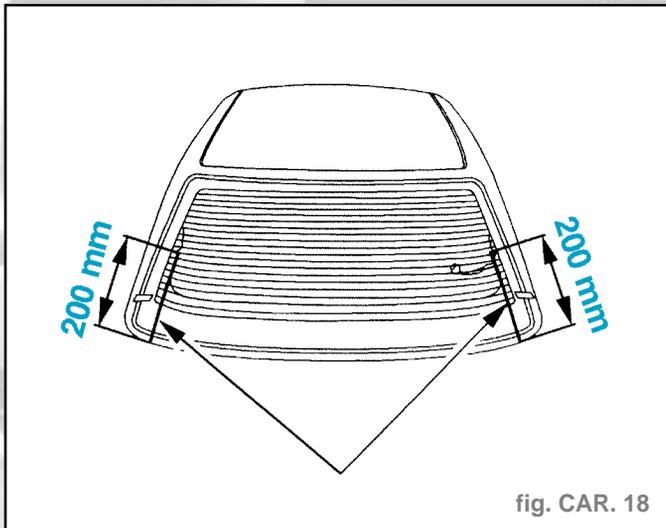


fig. CAR. 18

- Protéger le bord sur la longueur de la coupe pour ne pas détériorer la peinture.
- Retourner l'ensemble toit rigide.
- Protéger le pourtour en (B) et la vitre à l'aide d'un adhésif (fig. CAR 19).

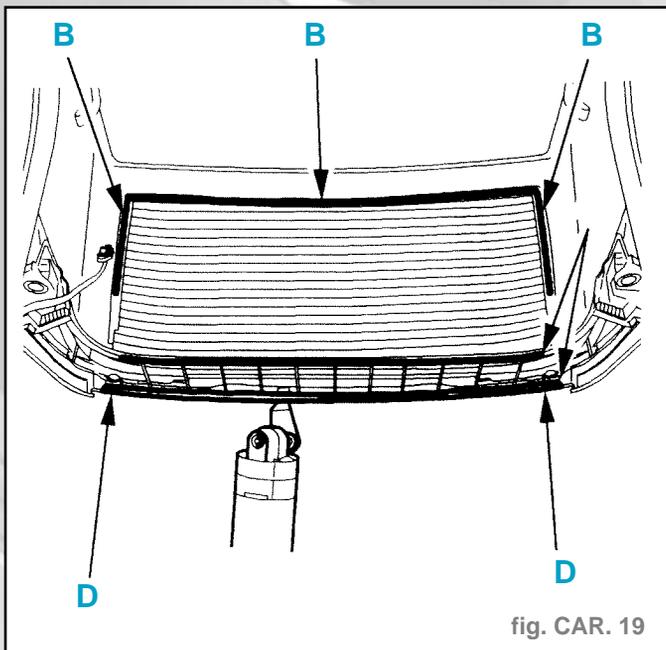


fig. CAR. 19

- Équiper le couteau de la lame [1] n°143 pour la partie supérieure et les côtés en réglant la lame à 35 mm.
- Poser un adhésif sur la vitre et le support pour maintenir la vitre.
- Pour la partie (C), utiliser la lame [4] n°081.
- Poser un morceau d'adhésif sur la lame à une longueur de 72 mm.
- Découper les cordons de colle sans dépasser la longueur indiquée.

Attention : Veiller à ne pas détériorer les connexions (D) de la vitre chauffante.

- Déposer la vitre et retourner l'ensemble toit rigide.

REPOSE

- Préparation de la feuillure :
 - équiper le couteau électrique de la lame [3] n°146,
 - araser le cordon de colle équiper le couteau électrique de la lame [2] pelle double tranchant n°144.
 - araser le cordon inférieur.
 - effectuer les retouches anticorrosion.
 - appliquer le primaire tôle choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Préparation de la vitre :

- équiper le couteau électrique de la lame [3] n°146,
- araser le cordon de colle,
- dégraisser le pourtour de la vitre avec le produit choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Chaussier le joint enjoliveur sur la vitre.
- Appliquer le primaire pour verre avec le flacon de couleur verte sur toute la surface à encoller.
- Laisser sécher 10 mn.
- Présenter la vitre sur la lunette (à l'aide des ventouses).
- Centrer celle-ci en la positionnant à l'aide d'un ruban adhésif.
- Poser sur le toit rigide les cales réf. 8123.58 en (E) (fig. CAR 20).

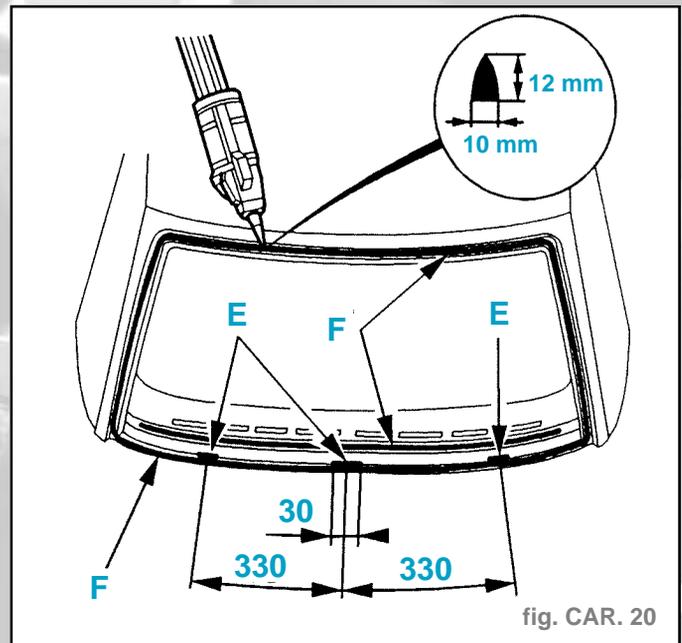


fig. CAR. 20

- Équiper le pistolet extrudeur avec l'ensemble mastic vitre.
- Découper l'embout de la buse au Ø 10 mm sur une hauteur de 12 mm.
- Poser de la colle en (F).

Impératif : Le temps entre la pose du mastic 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.
- Poser des adhésifs en partie supérieure et inférieure pour maintenir la vitre en place.
- Prendre la buse livrée dans l'ensemble de collage.
- Pour obtenir un meilleur résultat s'aider d'une sangle équipée de deux cales en plastique mobile.
- Exercer une pression constante sur la vitre.
- Laisser polymériser 30 mn avant toute manipulation.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Nota : Ne pas oublier de brancher les connexions électriques vitre chauffante.

Porte (sauf cabriolet)

Verrou de porte

DÉPOSE

- Déposer l'obturateur sur le chant de porte.
- Visser l'outil à fond sur la fourchette.
- Tirer l'ensemble afin de dégager la fourchette du verrou (fig. CAR. 21)
- Déposer le verrou en le faisant pivoter.

REPOSE

- Plaquer fermement le verrou sur la porte.
- Engager légèrement la fourchette.
- Pousser à fond la fourchette sur le verrou.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

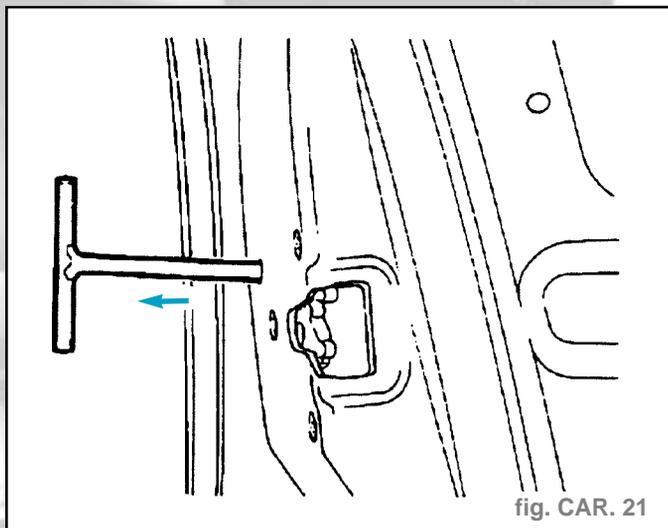


fig. CAR. 21

- S'assurer de la bonne tenue du verrou avant de retirer l'outil.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Vitre de porte

DÉPOSE

- Descendre la vitre à environ deux tiers de sa course.
- Déposer (fig. CAR. 22) :
 - la grille haut-parleur (1),
 - la manivelle (2) (suivant équipement),
 - l'obturateur (3),
 - l'accoudoir (4)
 - l'enjoliveur de commande à distance (5).

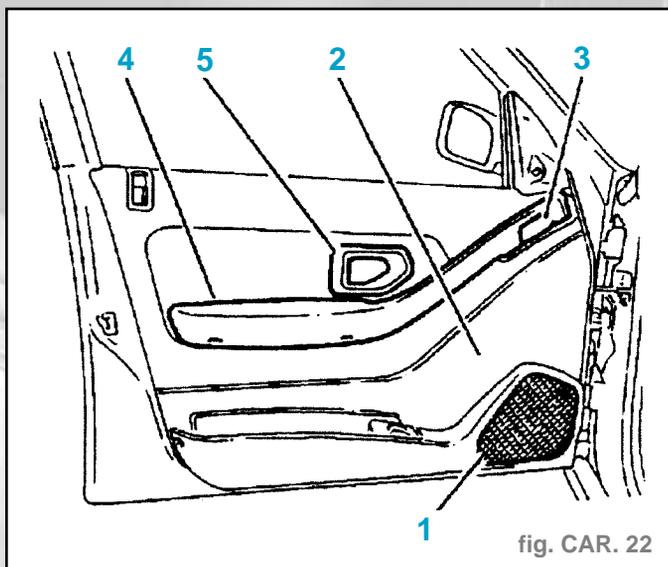


fig. CAR. 22

- Déposer (fig. CAR. 23) :
 - les vis (6),
 - la vis (7),
 - le bouton de condamnation intérieur (8).
- Appuyer avec une lame de tournevis, pour dégager l'ergot (9) de la lumière (10).
- Tirer le bouton de condamnation vers le haut, l'ergot (9) se déplace dans la deuxième lumière (11).
- La tige (12) est libérée, retirer le bouton de condamnation.
- Débrancher les connexions (suivant équipement).
- Déposer le panneau de garniture de porte (13).
- Déposer (fig. CAR. 24) :
 - le gousset de rétroviseur (14),
 - le joint lécheur intérieur (15).
- Dégraffer partiellement le joint coulisse supérieure (16).
- Déposer :
 - les éléments d'étanchéité,
 - l'agrafe maintien de vitre (17) en la faisant pivoter d'un quart de tour.

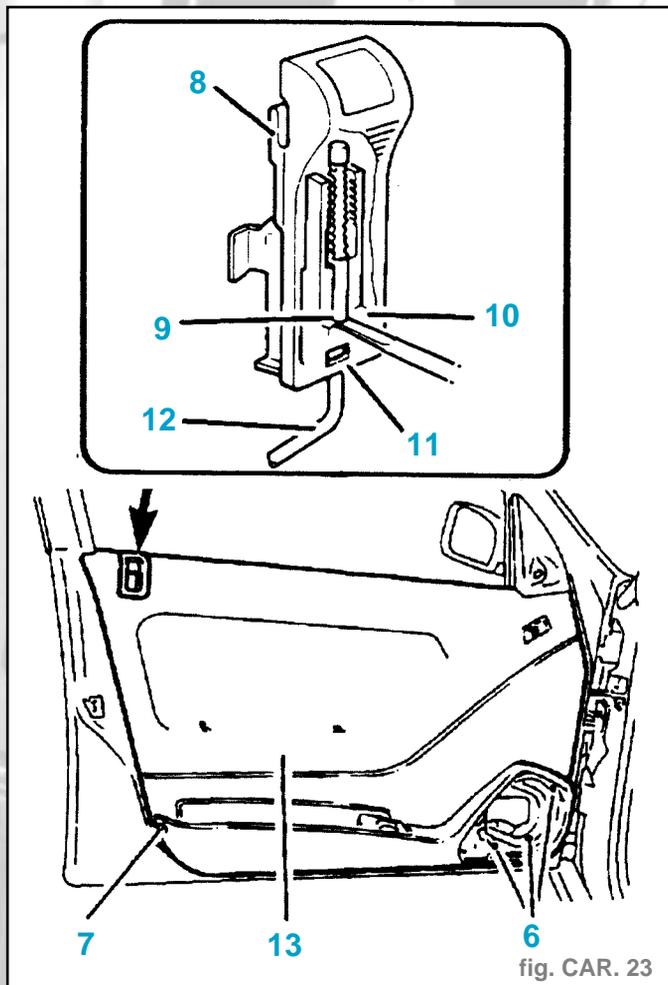


fig. CAR. 23

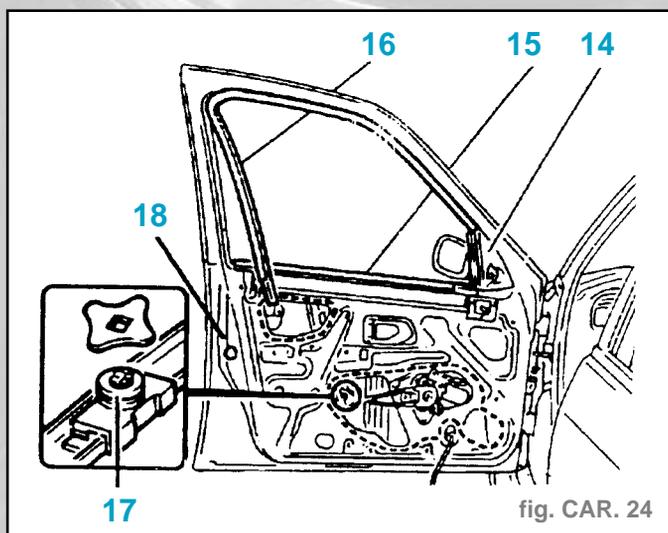


fig. CAR. 24

- Dégager la vitre du mécanisme lève-vitre.
- Tirer la vitre par le haut et par l'extérieur de la porte.

REPOSE

Impératif : Reposer de nouveaux éléments d'étanchéité qui devront être montés sans plis et sans déchirures. Une parfaite propreté de la face d'appui sur le panneau de porte est nécessaire. Passer une roulette sur les parties de la feuille à encoller. Ces préconisations sont indispensables afin d'éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits.

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

Attention : Lors de la dépose du bouton de condamnation (8), mettre la tige (12) en position de verrouillage (si la porte est ouverte, basculer le pêne de la serrure (fig. CAR. 23).

Mécanisme lève-vitre

DÉPOSE

- Déposer :
 - le panneau de garniture,
 - la vitre.
- Déposer les fixations (1) (fig. CAR. 25).
- Déconnecter le faisceau du lève-vitre électrique (suivant équipement).
- A l'aide d'une perceuse équipée d'un forêt diamètre 5 mm faire sauter les rivets, afin de libérer le mécanisme.
- Faire pivoter le mécanisme et le sortir au travers de la doublure.

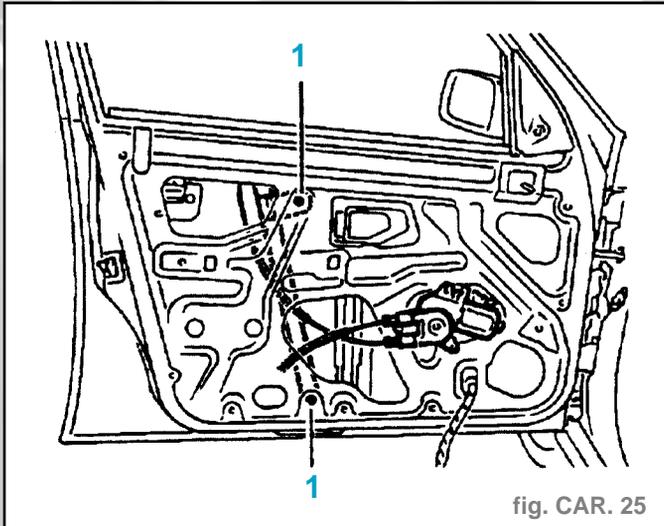


fig. CAR. 25

REPOSE

Impératif : Reposer de nouveaux éléments d'étanchéité qui devront être montés sans plis et sans déchirures. Une parfaite propreté de la face d'appui sur le panneau de porte est nécessaire. Passer une roulette sur les parties de la feuille à encoller. Ces préconisations sont indispensables afin d'éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits.

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

Mécanisme ouverture de porte

DÉPOSE (porte avant)

- Déposer le panneau de garniture de porte.
- Dégrafer la tringle de liaison sur la poignée extérieure et déposer les fixations.
- Sortir la poignée du panneau en l'inclinant.
- Déposer la commande intérieure (2) en tirant la poignée vers les charnières (fig. CAR. 26).
- Dégrafer les agrafes (3).
- Déposer les fixations (4).
- Sortir l'ensemble mécanisme et tringles par l'ouverture (A).
- Dégrafer le faisceau électrique du boîtier de commande (suivant équipement).

DÉPOSE (porte arrière)

- Déposer le panneau de garniture de porte.
- Dégrafer l'agrafe (4) (fig. CAR. 27).
- Dégrafer la tringle de liaison sur la poignée extérieure.
- Déposer :
 - la poignée extérieure de porte,
 - les vis de fixation du mécanisme.
- Dégrafer le faisceau électrique du boîtier de commande (suivant équipement).
- Sortir l'ensemble mécanisme et tringles par l'ouverture (B) en le basculant vers le bas de porte (fig. CAR. 27).

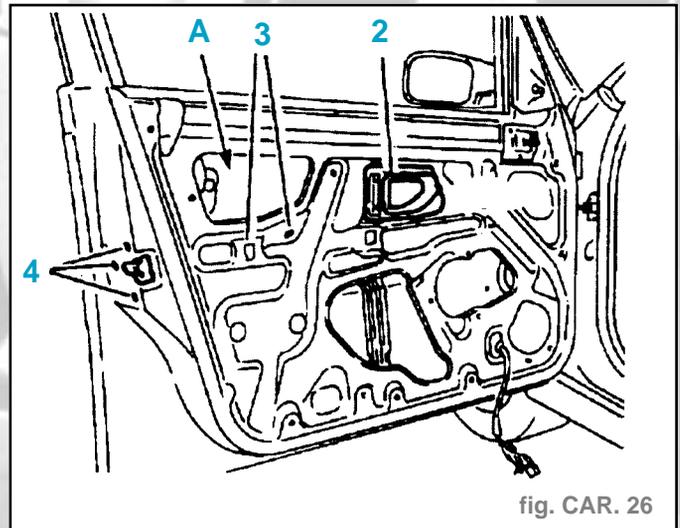


fig. CAR. 26

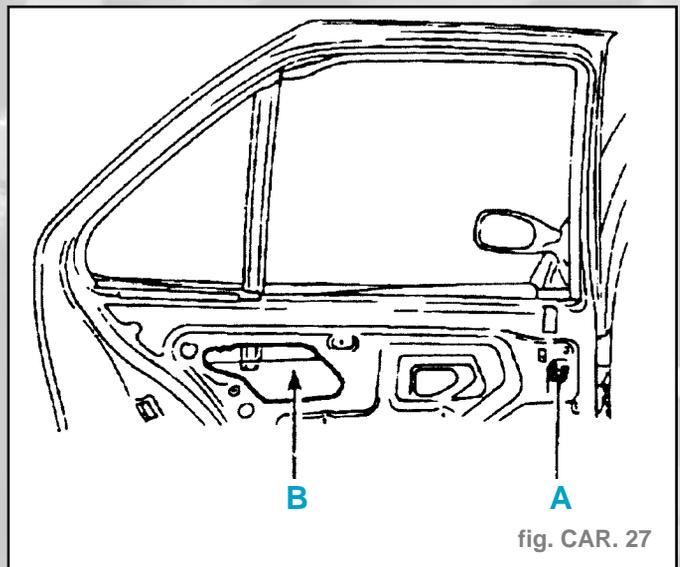


fig. CAR. 27

REPOSE

Attention : Brancher le faisceau électrique du boîtier de commande après sa repose (suivant équipement).

Important : Reposer de nouveaux éléments d'étanchéité qui devront être montés sans plis et sans déchirures. Une parfaite propreté de la face d'appui sur le panneau de porte est nécessaire. Passer une roulette sur les parties de la feuille à encoller. Ces préconisations sont indispensables afin d'éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits.

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

Vitre fixe de porte arrière

DÉPOSE

Nota : Cette opération ne nécessite pas de déposer la vitre coulissante.

- Déposer :
 - le panneau de garniture,
 - le joint lècheur intérieur.
- Dégager partiellement la coulisse supérieure (1) (fig. CAR. 28).
- Déposer :
 - la vis (2),
 - la vis (3).
- Dégager le support de coulisse (4) du panneau intérieur.
- Déposer la vitre avec son joint en la basculant légèrement et en tirant vers l'avant.

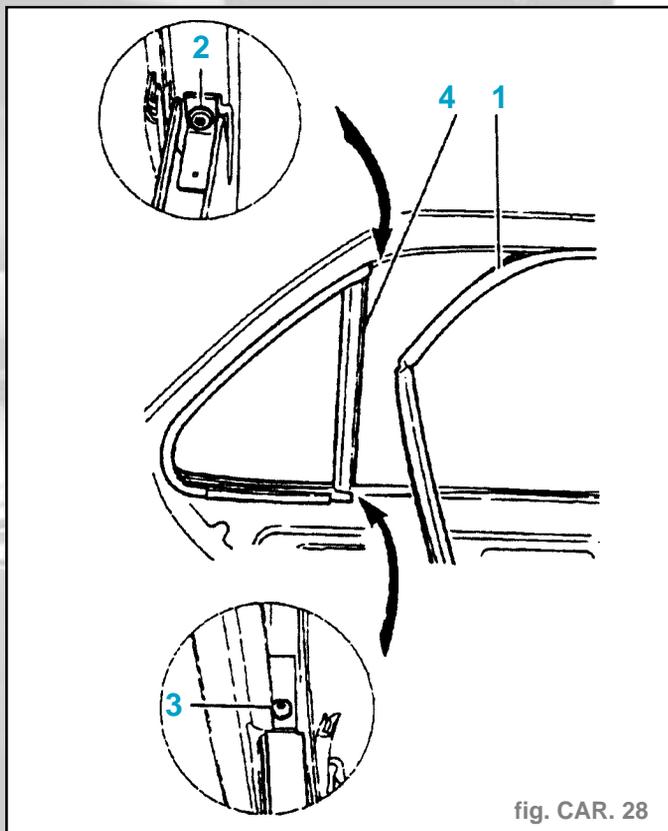


fig. CAR. 28

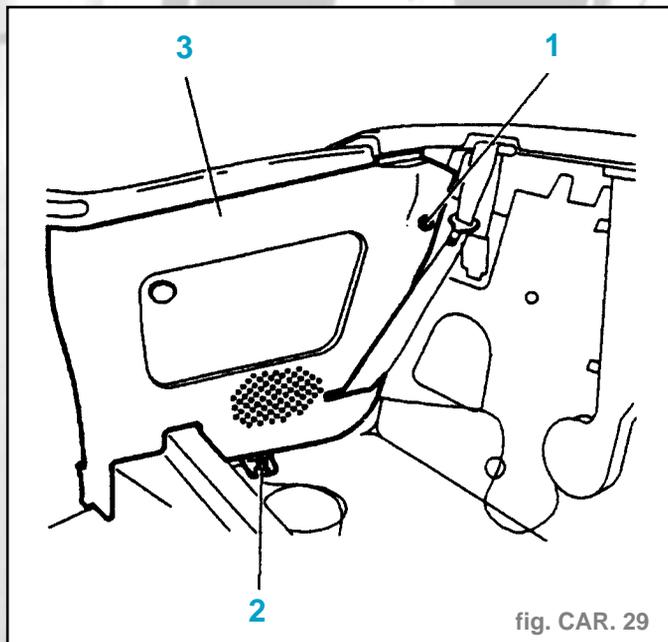


fig. CAR. 29

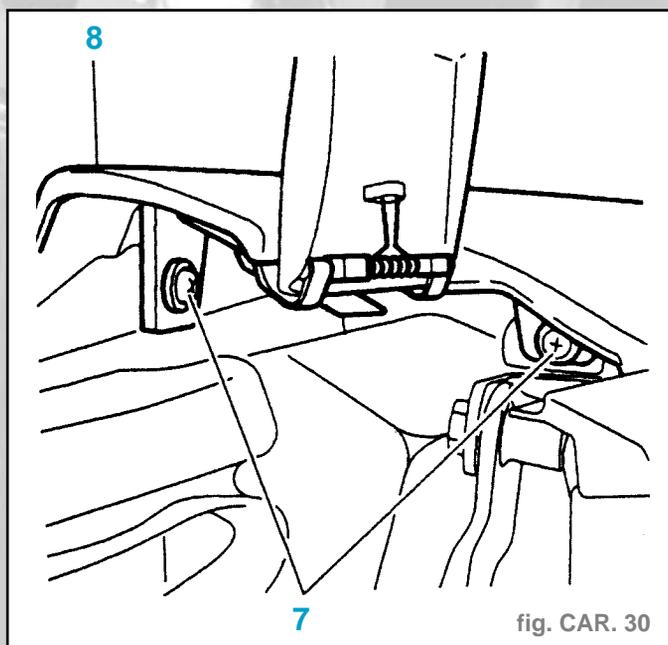


fig. CAR. 30

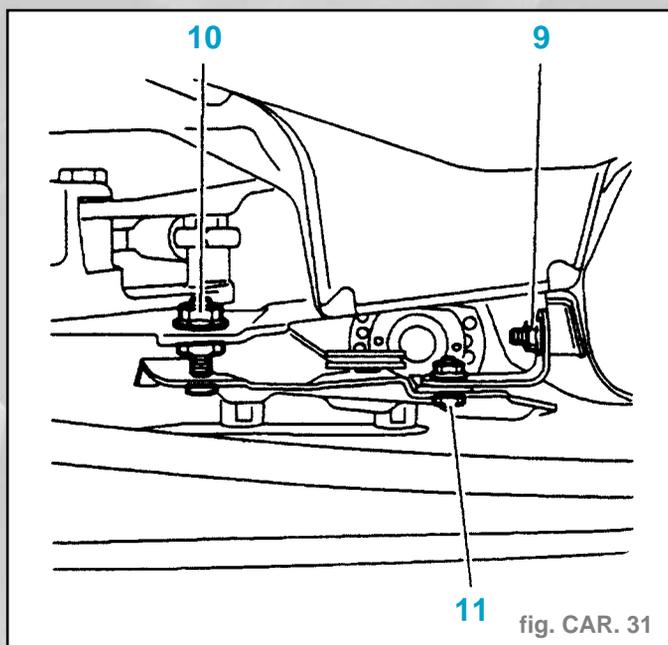


fig. CAR. 31

REPOSE

- Enduire d'eau savonneuse le scellement du joint de vitre fixe.

Impératif : Reposer de nouveaux éléments d'étanchéité qui devront être montés sans plis et sans déchirures. Une parfaite propreté de la face d'appui sur le panneau de porte est nécessaire. Passer une roulette sur les parties de la feuille à encoller. Ces préconisations sont indispensables afin d'éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits.

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

Porte (Cabriolet)

Ensemble vitre et lève vitre électrique arrière

DÉPOSE

- Déposer :
 - l'assise du siège arrière,
 - le dossier arrière.
- Dégrafer partiellement le joint d'entrée de porte.
- Déposer (fig. CAR. 29) :
 - les fixations (1) et (2),
 - le panneau de garniture (3).
- Dégrafer les alimentations électriques des haut-parleurs.
- Déposer les pions de fixations.
- Déposer (fig. CAR. 30) :
 - les fixations (1),
 - la garniture supérieure (8).
- Desserrer la fixation (9) (fig. CAR. 31).
- Déposer les fixations (10) et (11).
- Dégrafer la connexion électrique (12) (fig. CAR. 32).
- Déposer :
 - la fixation (13),
 - l'ensemble lève-vitre et glace (14) en le sortant par le haut.
- Déposer (fig. CAR. 33) :
 - les fixations (15),
 - la vitre (16),
 - le mécanisme (17).

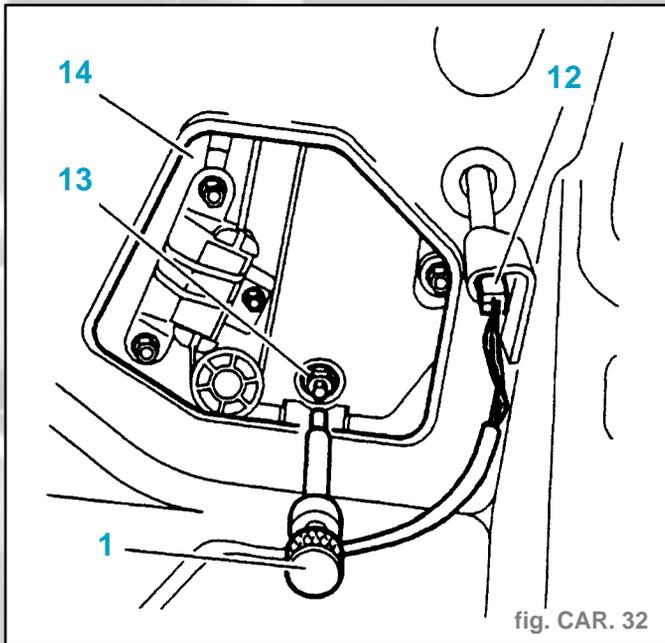


fig. CAR. 32

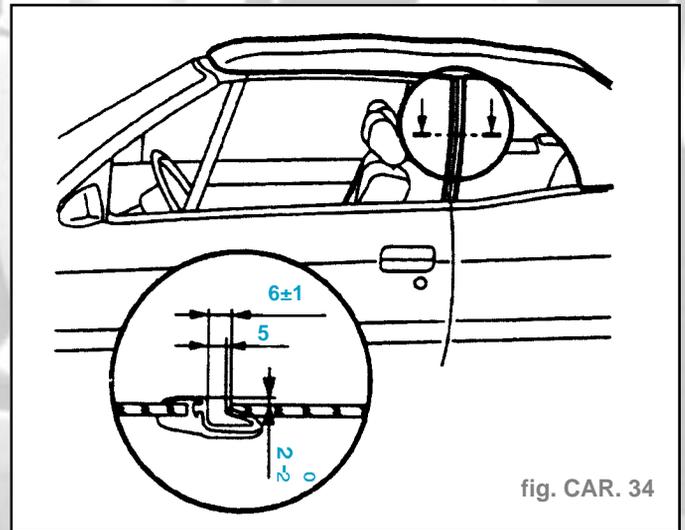


fig. CAR. 34

- la vitre (5) en la tirant vers le haut pour dégager le guide de la vitre de la coulisse (6).
- Déposer les fixations.
- Dégrafer la connexion électrique.
- Sortir le mécanisme par la découpe centrale de la doublure de porte.

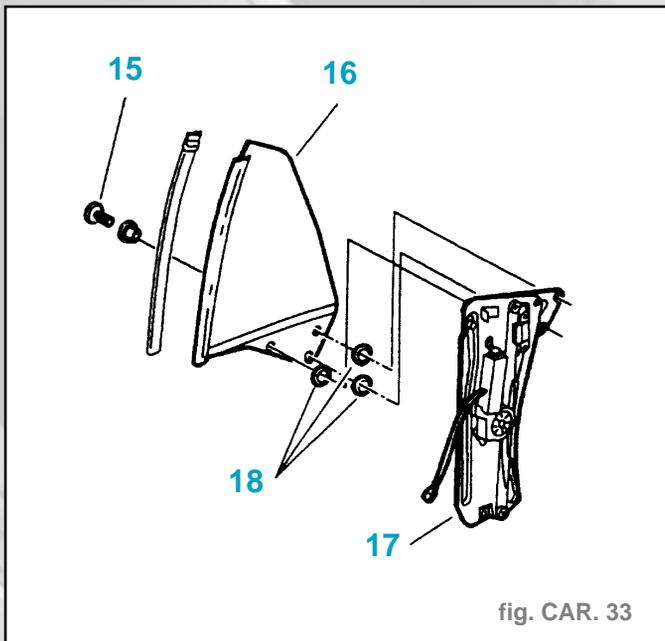


fig. CAR. 33

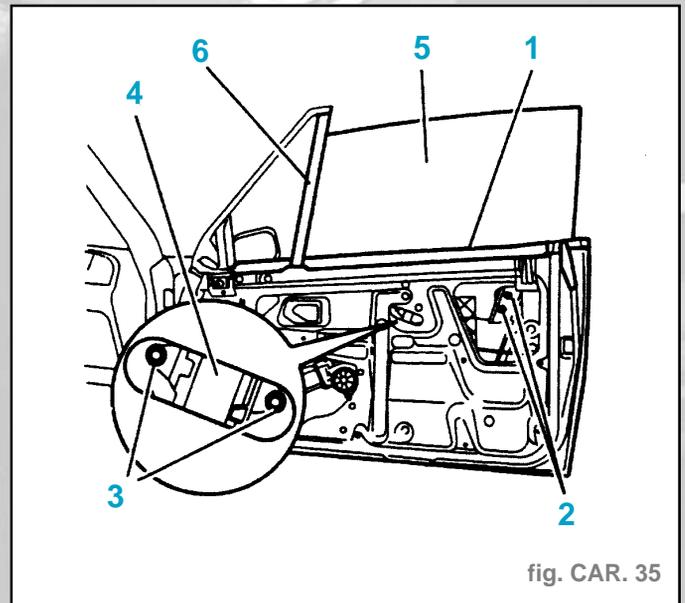


fig. CAR. 35

REPOSE

Impératif : Avant chaque repose de la vitre ou du mécanisme, mettre des rondelles (18) neuves.

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

RÉGLAGE

- Le réglage de la vitre s'effectue capote en position fermeture.
- Respecter les jeux et affleurement par l'intermédiaire des fixations (10) et (13) à l'aide de l'outil [1] (fig. CAR. 34).

Nota : Monter un joint neuf à chaque intervention.

Ensemble lève-vitre et lève-vitre électrique avant

DÉPOSE

- Mettre la vitre aux trois quarts de la hauteur.
- Déposer (fig. CAR. 35) :
 - les joints (1) lécheurs intérieur et extérieur,
 - le panneau de garniture,
 - les feuilles d'étanchéité,
 - les fixations (2) et (3),
 - la plaque (4),

REPOSE

- Reposer l'ensemble mécanisme lève-vitre sans resserrer totalement les fixations.
- Présenter la vitre en insérant son guide dans la coulisse avant (6) (fig. CAR. 36).
- Rebrancher le connecteur (10) pour positionner la plaquette (4) sur la vitre.
- Serrer les fixations (2) et (3).
- Faire fonctionner le mécanisme électrique de la vitre.
- Régler le parallélisme par l'intermédiaire des fixations (7) et (8).
- Le réglage du parallélisme s'effectue en desserrant l'écrou (8) et en faisant varier la cote x par l'intermédiaire du palier (12).
- On déplace ce palier en serrant ou en desserrant, ce qui permet un déplacement de la coulisse (13).
- Les fixations (7) permettent un réglage latéral de la vitre.
- Reposer un joint lécheur de vitre extérieur neuf.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

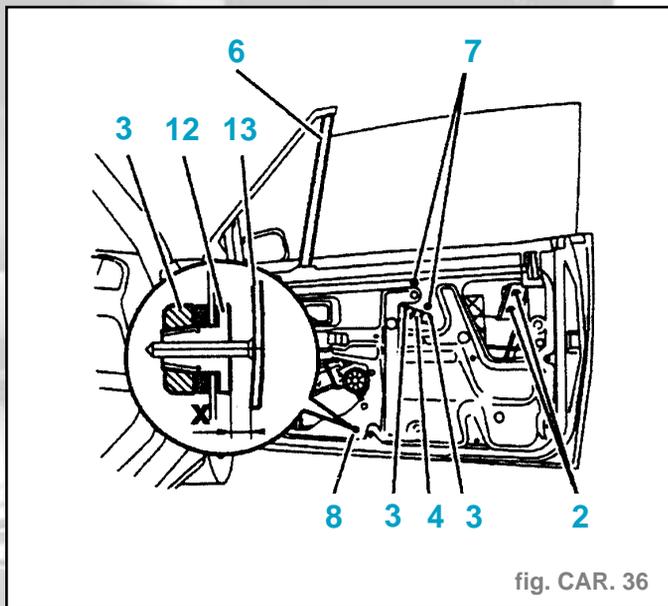


fig. CAR. 36

Vitre fixe de porte avant (01/96)

DÉPOSE

- Mettre la vitre mobile en position basse.
- Soulever l'avant de la capote d'environ 250 mm (un bip sonore retentit lorsque l'ouverture est suffisante).
- Déposer (fig. CAR. 37) :
 - les fixations (1),
 - la fixation (2),
 - la fixation (3).
- Sortir la vitre (4) par le haut, en tirant dessus.
- Libérer le patin de guidage de la vitre mobile (5) de la coulisse (6).

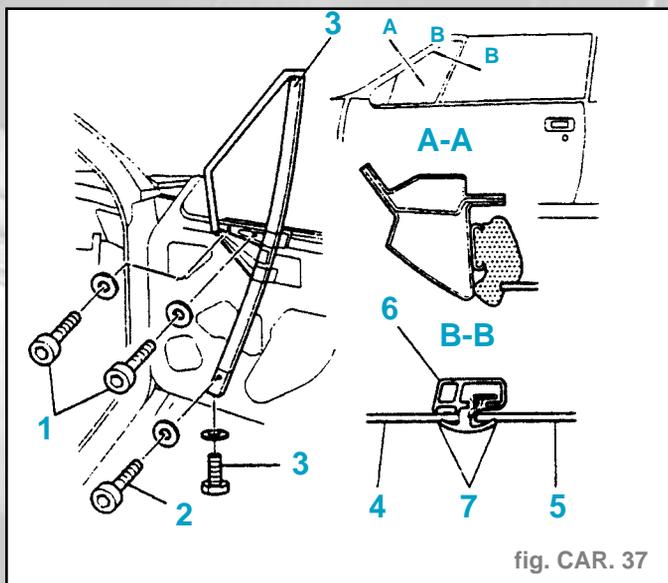


fig. CAR. 37

REPOSE

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

RÉGLAGE

1er cas (lorsque la vitre mobile est déjà réglée)

- Épingler :
 - la fixation (3),
 - les fixations (1) et (2).
- Respecter les jeux et affleurement par rapport à la baie de pare-brise (section AA) ainsi que la position des vitres par rapport à la coulisse (6) (section BB) (fig. CAR. 37).
- Fermer la porte.

- De l'intérieur du véhicule, serrer progressivement les fixations (1) et (2).
- Ouvrir la porte.
- Serrer modérément la fixation (3).
- Vérifier que les lèvres (7) appuient simultanément sur les vitres (4) et (5).
- Faire fonctionner le lève-vitres avant.
- Fermer plusieurs fois la porte, capote en position fermeture. Faire un essai de roulage pour vérifier d'éventuelles entrées d'air.

2ème cas (lorsque le côté caisse a été refait en tôlerie)

- Commencer toujours par régler la vitre fixe de porte avant après avoir correctement positionné la porte en respectant jeux et affleurements.
- Mettre l'outil (1) en partie supérieure, lieu et place du pare-soleil (fig. CAR. 38).

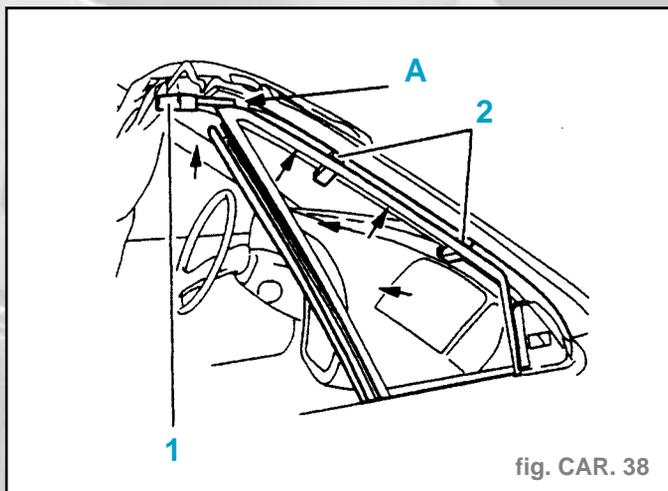


fig. CAR. 38

- Positionner les cales (2) sur la feuillure en appui sur le montant de baie.
- Venir appuyer l'angle supérieur (A) de la vitre fixe sur l'outil [1].
- Serrer légèrement la fixation (3).
- Mettre la vitre en appui sur les cales butées (2) dans le sens hauteur et largeur.
- Serrer les fixations (1), (2) et (3).
- Régler ensuite la vitre mobile et la vitre de custode arrière.
- Lorsque la capote sera montée, vérifier plusieurs fois les réglages et les bons appuis des vitres sur les joints de capote.

Vitre fixe de porte avant (02/96)

OUTILLAGE

Nota : La cote de réglage du désaffleurement de la vitre fixe ayant changé, l'utilisation de l'outil [2] est modifiée (fig. CAR 39).

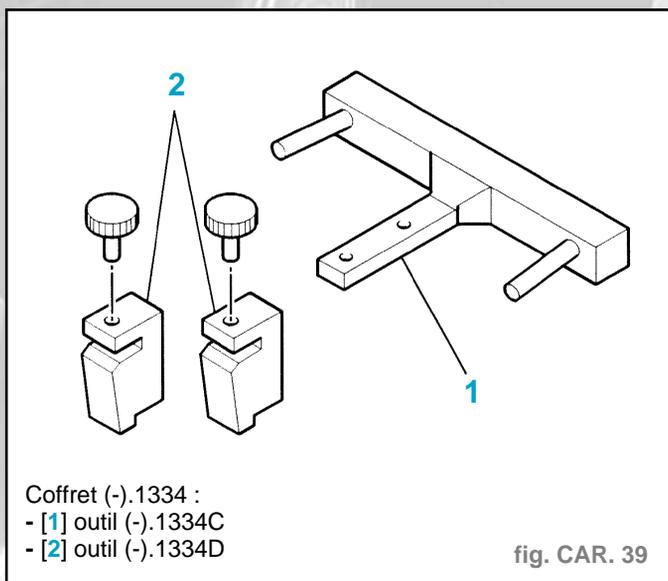


fig. CAR. 39

DÉPOSE

- Mettre la vitre mobile en position basse.
- Soulever l'avant de la capote d'environ **250 mm**.
- Déposer les fixations.
- Sortir la vitre par le haut en tirant dessus.
- Libérer le patin de guidage de la vitre mobile de la coulisse.

REPOSE

- Procéder en sens inverse des opérations de dépose.

Attention : La vis des fixations est plus courte que l'autre.

RÉGLAGE

1er cas (sans dépose du joint de baie de pare-brise) :

- Commencer toujours par régler la vitre fixe de porte avant après avoir correctement positionné la porte en respectant jeux et affleurements (fig. CAR 40).

- Venir appuyer l'angle supérieur (A) de la vitre fixe sur l'outil [1], tout en assurant le jeu de **9 mm** en (C) et (D).
- Serrer les fixations (1-2) (la vis avant des fixations (1) est plus courte que l'autre).
- Découper une cale en bois d'une épaisseur de **16 mm** mini (hauteur : **60 mm**; largeur : **37 mm**)
- Respecter les jeux et affleurements par rapport à la baie de pare-brise (section AA) en insérant la cale entre la vitre et la feuillure.
- Vérifier la cote de **37 mm** en 2 points.
- Serrer la vis (3).
- Vérifier que les lèvres (7) appuient simultanément sur les vitres (4) et (5) et que l'alignement des vitres (fixes. porte et custode) est correct.
- Faire fonctionner le lève-vitres avant.
- Fermer plusieurs fois la porte, capote en position fermeture.
- Faire un essai de roulage pour vérifier d'éventuelles entrées d'air.
- Faire un essai d'étanchéité à la douchette.

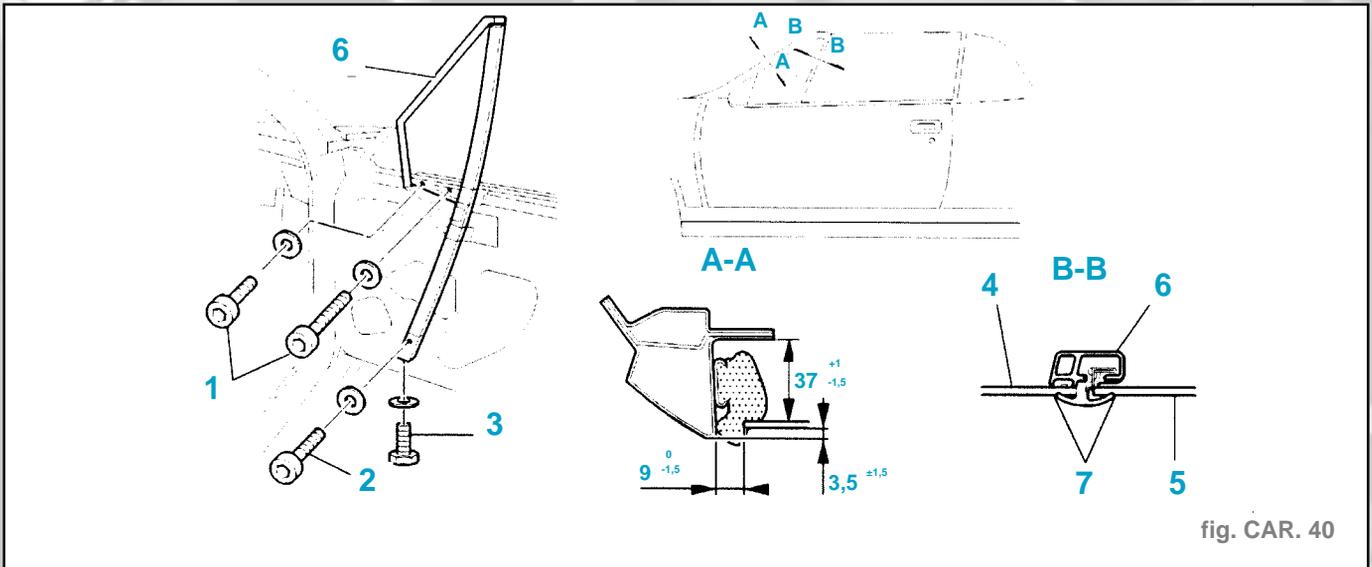


fig. CAR. 40

- Serrer modérément :
 - la fixation (3),
 - les fixations (1-2).
- Déposer :
 - le joint de porte au niveau du montant de baie,
 - la garniture de baie de pare-brise.
- Mettre l'outil [1] en lieu et place de la gâche de capote en comprimant légèrement le joint mousse (fig. CAR 41).

2ème cas (lorsque le côté de caisse a été refait en tôlerie) :

- Joint de baie de pare-brise déposé.
- Commencer toujours par régler la vitre fixe de porte avant, après avoir correctement positionné la porte en respectant jeux et affleurements (fig. CAR 40).
- Serrer modérément :
 - la fixation (3),
 - les fixations (1-2).
- Mettre l'outil [1] en partie supérieure, en lieu et place de la gâche de capote (fig. CAR 42).

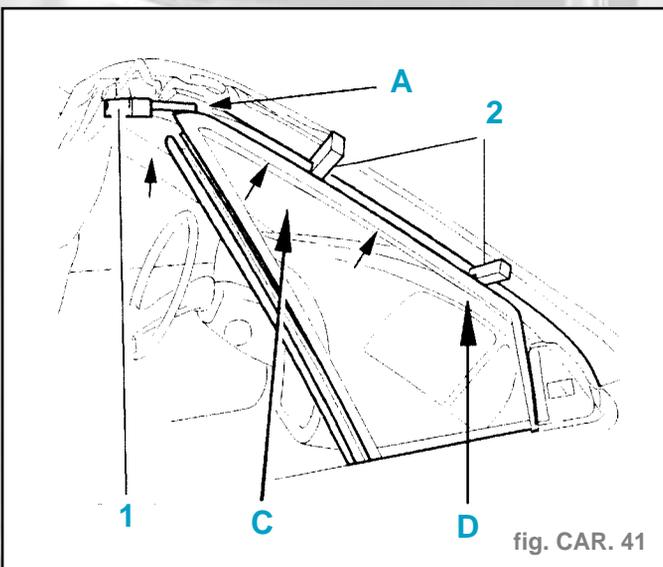


fig. CAR. 41

- Contrôler le jeu entre la vitre fixe et le montant de baie en positionnant l'extrémité **9 mm** des outils [2] en (C) et (D).

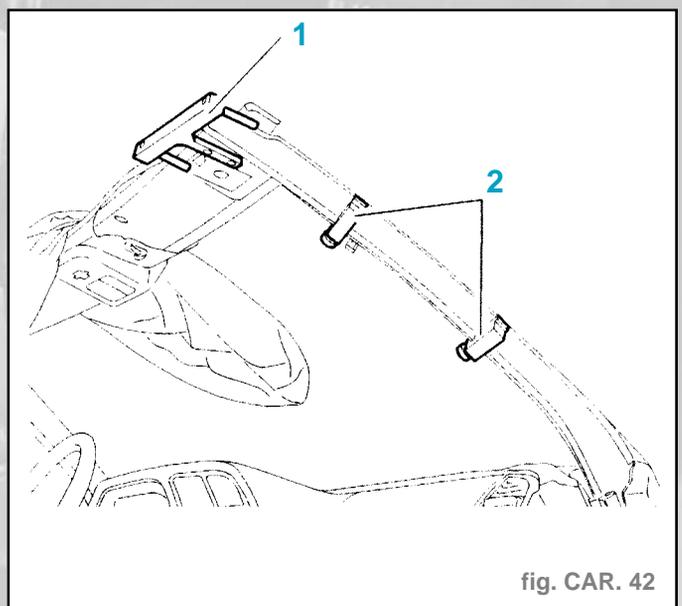


fig. CAR. 42

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Positionner les outils [2] en appui sur le montant de baie pour régler la cote de **9 mm** présentée sur la section (AA).

Impératif : Ne pas effectuer le réglage transversal entre vitre fixe et feuillure avec les outils [2].

- Venir appuyer l'angle supérieur (A) de la vitre fixe sur l'outil [1] tout en assurant le jeu de **9 mm** en (C) et (D) (fig. CAR 43).
- Serrer les fixations (1-2).

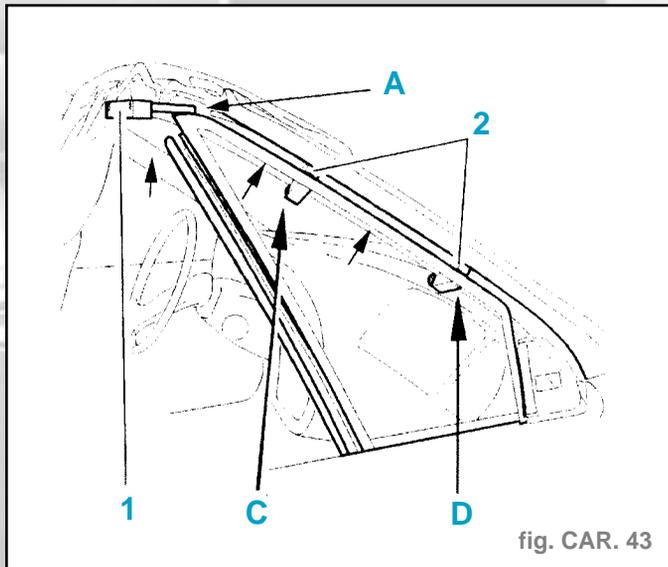


fig. CAR. 43

Attention : La vis avant des fixations (1) est plus courte que l'autre.

- Découper une cale en bois d'une épaisseur de **16 mm** mini (hauteur : **60 mm**; largeur : **37 mm**)
- Respecter les jeux et affleurements par rapport à la baie de pare-brise (section AA) en insérant la cale entre la vitre et la feuillure.
- Vérifier la cote de **37 mm** en 2 points.
- Serrer la vis (3).
- Vérifier que les lèvres (7) appuient simultanément sur les vitres (4) et (5) et que l'alignement des vitres (fixes, porte et custode) est correct.
- Lorsque la capote sera fermée, vérifier plusieurs fois les réglages et les bons appuis des vitres sur les joints de capote.

Capote

Réglage capote

- Contrôler le parallélisme de l'arrière de la capote en position fermeture.
- Ce parallélisme ne doit pas dépasser **1,5 mm** sur **400 mm** de long avec un jeu de **2 mm +5/+0** (fig. CAR. 44).

Réglage capote partie avant

- Dureté des poignées latérales ou mauvais plaquage de la capote sur le joint supérieur :
- Ouvrir les poignées latérales.
- Mettre la capote en position ouverture à **250 mm** jusqu'au bruiteur.
- Dévisser l'écrou.
- Visser ou dévisser le crochet (suivant le réglage à effectuer).
- Resserrer l'écrou.
- Vérifier le plaquage de la capote sur le joint et la dureté des poignées latérales.
- Vérifier les jeux côtés droit et gauche, entre le joint supérieur et le joint latéral de la capote.

Réglage capote partie arrière

- Cote hors tolérance ou jour trop important entre la capote et le couvre-capote :

Capote manuelle :

- Ouvrir les poignées latérales.
- Mettre la capote en position ouverture à **250 mm** jusqu'au bruiteur.

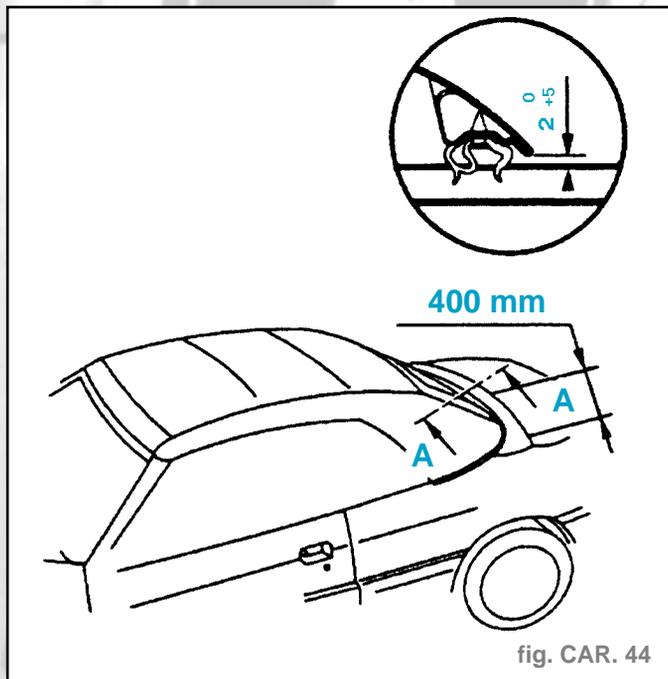


fig. CAR. 44

- Relever la partie arrière.
- Actionner la commande ouverture couvre-capote.
- Appuyer sur le levier pour libérer la gâche de sécurité.
- Ouvrir le couvre-capote.
- Basculer la capote dans son rangement.

Capote électrique :

- Ouvrir les poignées latérales.
- Mettre la capote en position ouverture à **250 mm** jusqu'au bruiteur.
- Actionner électriquement l'ouverture de la capote.
- Relâcher l'interrupteur avant la fermeture complète du couvre-capote. celui-ci doit rester en position verticale.
- Le réglage s'effectue au niveau de la vis et du contre-écrou situé sur le support de la fixation de capote sur la caisse.
- Dévisser le contre-écrou (3) (fig. CAR. 45).

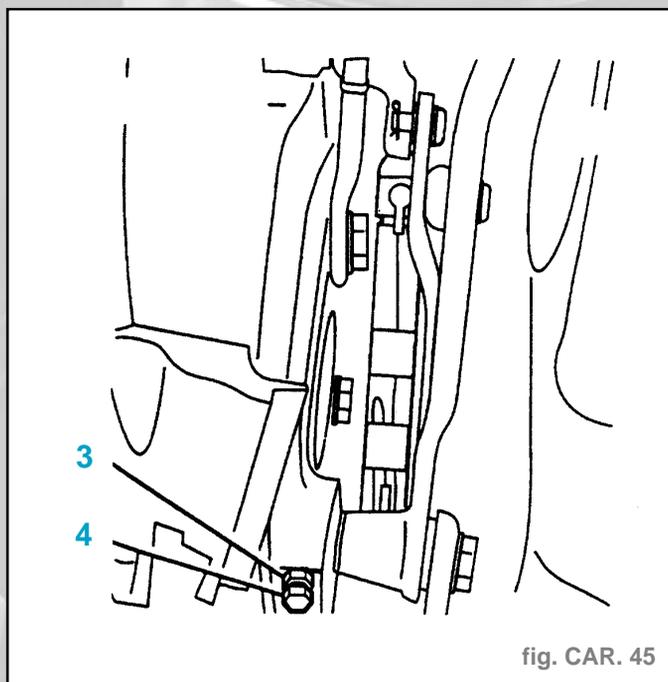


fig. CAR. 45

- Serrer ou desserrer la vis (4) (suivant le réglage à effectuer).
- Resserrer le contre-écrou.
- Effectuer l'intervention des deux côtés.
- Refermer la capote jusqu'à **250 mm**.

Impératif : Toute intervention sur l'une des parties avant ou arrière implique obligatoirement un réglage de l'autre partie.

- Vérifier le plaquage de la capote sur le joint et la dureté des poignées latérales.
- Vérifier les jeux côtés droit et gauche entre le joint supérieur et le joint latéral de la capote.

Échange câble commande ouverture/fermeture couvre-capote

DÉPOSE

- Mettre la capote en position ouverture à **250 mm** jusqu'au bruiteur.
- Soulever l'arrière de la capote.
- Ouvrir le couvre-capote et le maintenir avec une béquille.
- Déposer :
 - les pions,
 - le cache.
- Décoller partiellement la feutrine (3) du rangement de capote (fig. CAR. 46).

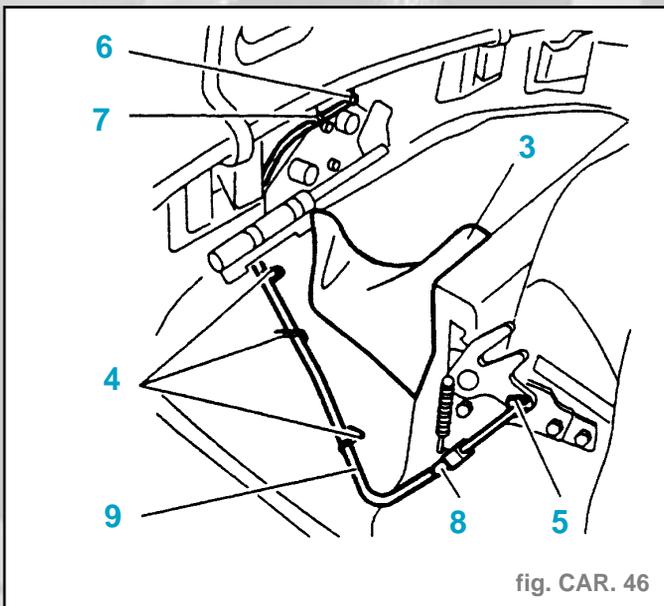


fig. CAR. 46

- Soulever les pattes (4).
- Déposer les agrafes (5) et (6).
- Dégrafer l'arrêt de gaine (7).
- Déposer :
 - l'arrêt de gaine (8),
 - le câble de commande (9).

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Régler la tension du câble par l'arrêt de gaine (8).
- Vérifier le fonctionnement des équipements.
- Capote électrique : réinitialiser manuellement le système ouverture/fermeture de la capote.

Échange mécanisme ouverture/fermeture couvre-capote

DÉPOSE

- Mettre la capote en position fermeture.
- Ouvrir le couvre-capote et le maintenir avec une béquille.
- Déposer (fig. CAR. 47) :
 - l'agrafe (1),
 - l'axe (2),
 - l'entretoise,
 - les fixations (3),
 - le support (4),
 - l'agrafe (5),
 - l'axe (6),
 - le vérin (7),

- les agrafes (8).
- Dégrafer les passe-gaines (9).
- Déposer :
 - les fixations (10),
 - le mécanisme ouverture/fermeture (11).

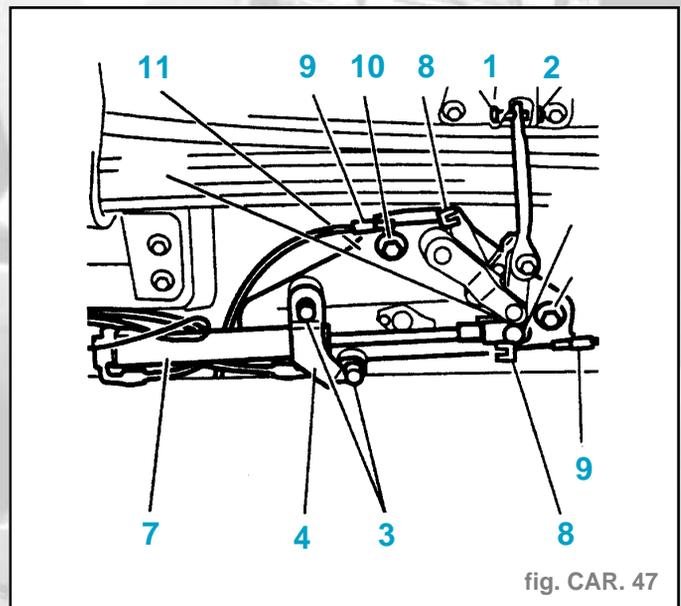


fig. CAR. 47

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Réinitialiser manuellement le système ouverture/fermeture de la capote.

Remplacement lunette arrière

DÉPOSE

- Mettre la capote en position ouverture à **250 mm** jusqu'au bruiteur.
- Soulever l'arrière de la capote.
- Déposer l'agrafe (1) (fig. CAR. 48).

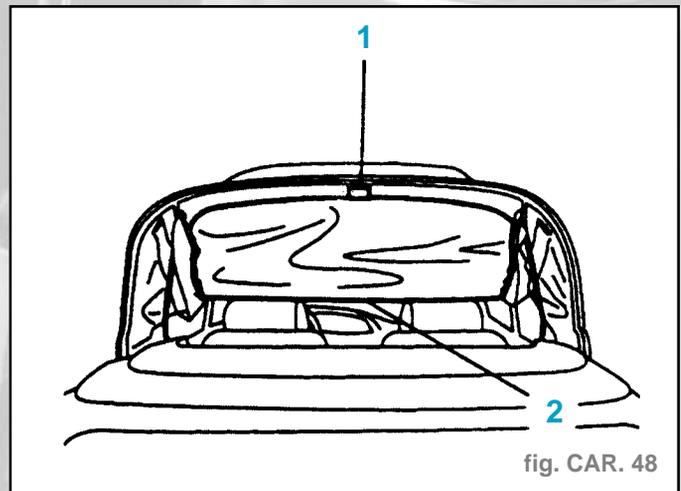


fig. CAR. 48

- Couper les points de couture du fermoir.
- Ouvrir le fermoir.
- Déposer la lunette (2) en tirant dessus.
- À l'aide d'une spatule et d'un pistolet à air chaud, enlever l'adhésif restant sur la capote.
- Procéder sur une longueur de **10 cm** pour ôter l'adhésif. Répéter l'opération sur tout le contour de la lunette.
- Nettoyer le contour de la lunette avec du dégraissant.
- Appliquer le primaire pour verre.
- Laisser sécher **20 mn**.

REPOSE

- Positionner la lunette sur la capote en alignant le fermoir de lunette avec celui de la capote.
- Insérer l'extrémité sur le fermoir (3) et avancer d'environ 10 cm (fig. CAR 49).

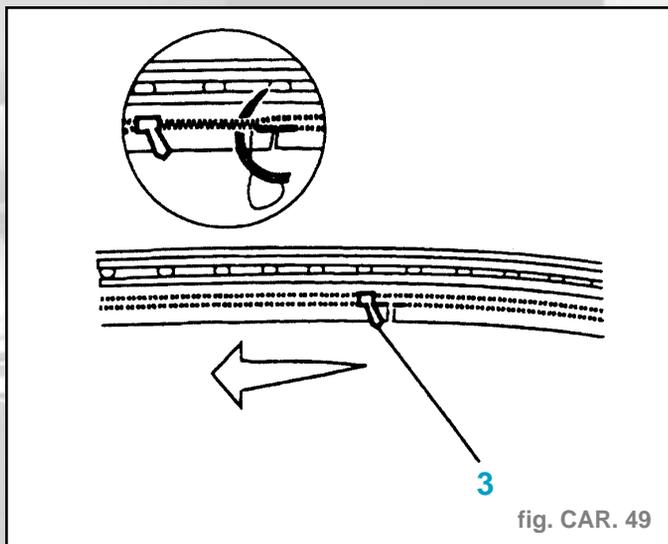


fig. CAR. 49

- Coudre l'extrémité avec trois ou quatre points.
- Enduire la fermeture éclair d'eau savonneuse et faire coulisser le fermoir jusqu'à l'autre extrémité.
- Déposer le fermoir.
- Coudre l'extrémité avec trois ou quatre points.
- Reposer l'agrafe de finition (1).
- Décoller l'adhésif en commençant par le bas de la lunette. Chauffer à une température d'environ 40°C sur une vingtaine de centimètres.
- Encoller la lunette sur la capote en s'aidant d'une spatule pour appuyer sur l'extérieur et d'un support en bois plat par l'intérieur (deux opérateurs sont nécessaires).
- Répéter l'opération sur tout le contour de la lunette.
- Vérifier la propreté du rangement de capote.
- Vérifier :
 - la bonne tenue de l'encollage,
 - l'étanchéité de la lunette.
- Capote électrique : réinitialiser manuellement le système ouverture/fermeture de la capote.

Capote assemblée

DÉPOSE

- Déposer :
 - l'assise et le dossier arrière,
 - les panneaux de garnitures,
 - les garnitures supérieures.
- Mettre la capote en position ouverture à 250 mm jusqu'au bruiteur.
- Soulever l'arrière de la capote.
- Ouvrir le couvre-capote et le maintenir avec une béquille.
- Déposer (coté gauche) (fig. CAR. 50) :
 - l'agrafe (1),
 - l'axe (2).
- Laisser reposer le vérin (3) dans le fond du rangement de capote.
- Déposer (coté droit) (fig. CAR. 51) :
 - l'agrafe (4),
 - l'axe (5),
 - le vérin (6).
- Laisser reposer le vérin dans le fond du rangement de capote.
- Déposer la fixation (7) en passant par la découpe dans la doublure de rangement de capote.
- Déposer (fig. CAR 52) :
 - l'agrafe (8),
 - l'axe (9).

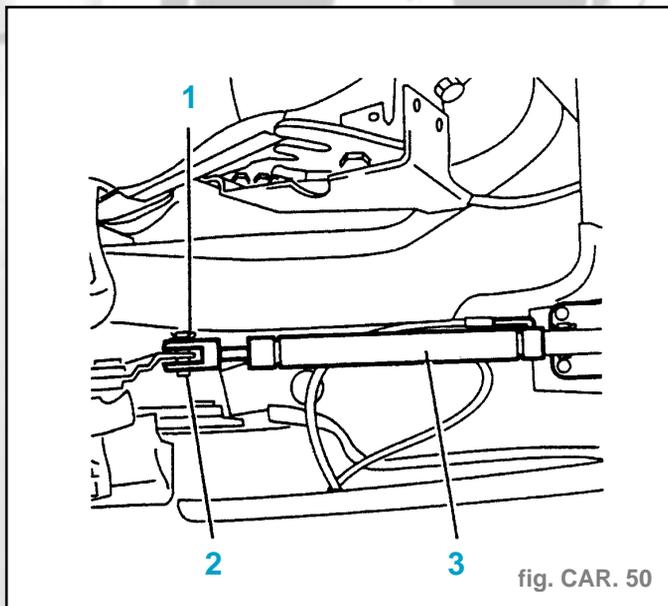


fig. CAR. 50

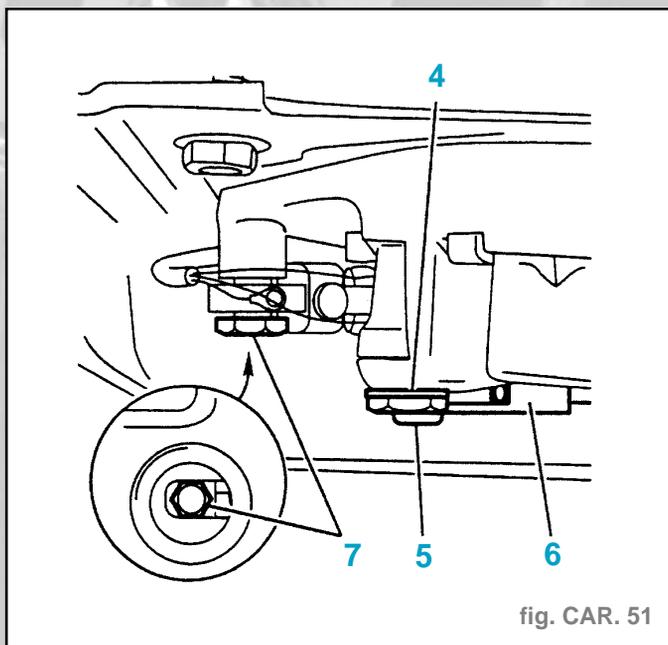


fig. CAR. 51

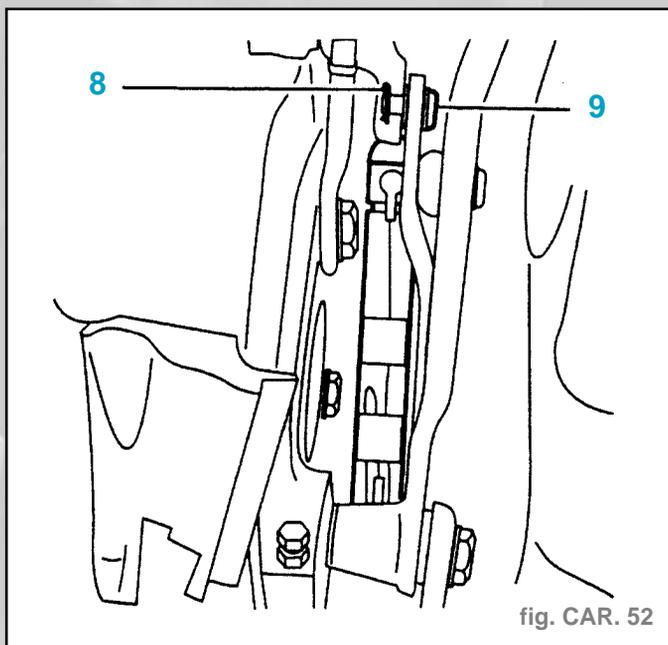


fig. CAR. 52

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Dans le coffre, dégraffer l'alimentation électrique du bruiteur et le faire passer dans le couvre-capote.
- Basculer la capote dans son rangement.
- Déposer (de chaque côté) (fig. CAR. 53) :
 - les fixations (11),
 - l'équerre de fixation (12).
- Desserrer légèrement les fixations (13).
- Deux personnes sont nécessaires pour effectuer l'opération suivante :
- Déposer la capote.

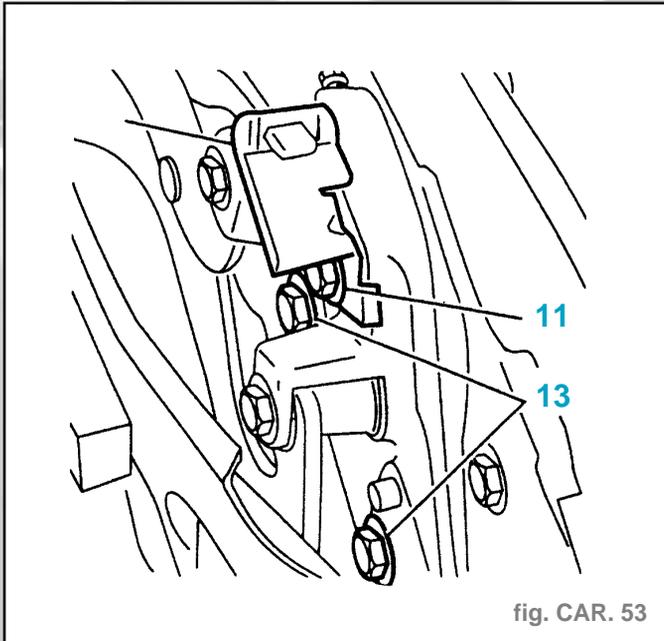


fig. CAR. 53

REPOSE

- Reposer la capote :
 - commencer par serrer les fixations (13),
 - engager les fixations (11) sans les serrer.
- Basculer la capote en position de fermeture à 250 mm.
- Desserrer les fixations (13).
- Reposer :
 - les fixations (11),
 - la fixation (7) (soulager légèrement la capote).
- Serrer les fixations (13).
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Réinitialiser manuellement le système ouverture/fermeture de la capote.
- Faire des essais ouverture/fermeture.

Réglage couvre-capote

- Le réglage du couvre-capote se fait par l'intermédiaire des fixations (1) et (2) et par le bon positionnement de la gâche (3) sur la serrure (4) (fig. CAR. 54).
- Respecter les jeux et affleurements (fig. CAR. 55).
- Ouvrir le couvercle de coffre.
- Débrancher l'alimentation électrique du couvre-capote au calculateur.
- Brancher l'appareil AP3000 et son faisceau, à l'aide du calculateur pour verrouillage/déverrouillage verrou du couvre-capote.

Attention : Réinitialiser manuellement le système ouverture fermeture de la capote.

- Effectuer plusieurs essais de fonctionnement.

Toit rigide

Présentation toit rigide

- Le toit rigide est destiné à être installé en lieu et place de la capote du véhicule et garantit ainsi un meilleur confort surtout en hiver.

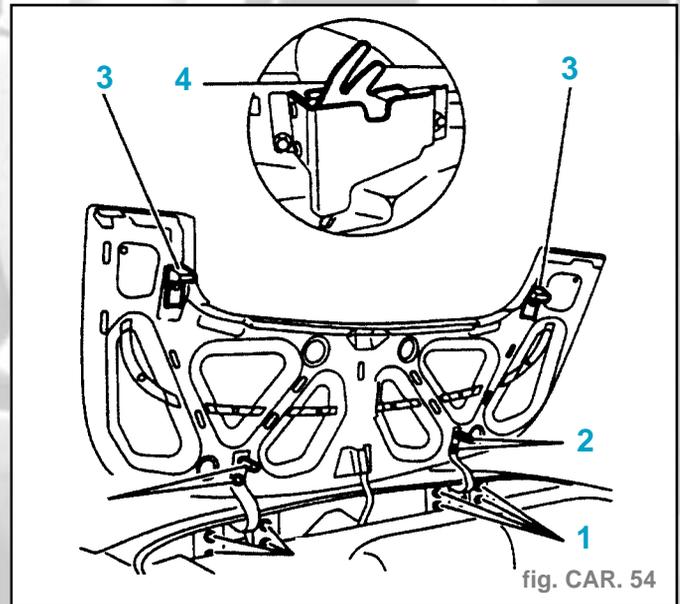


fig. CAR. 54

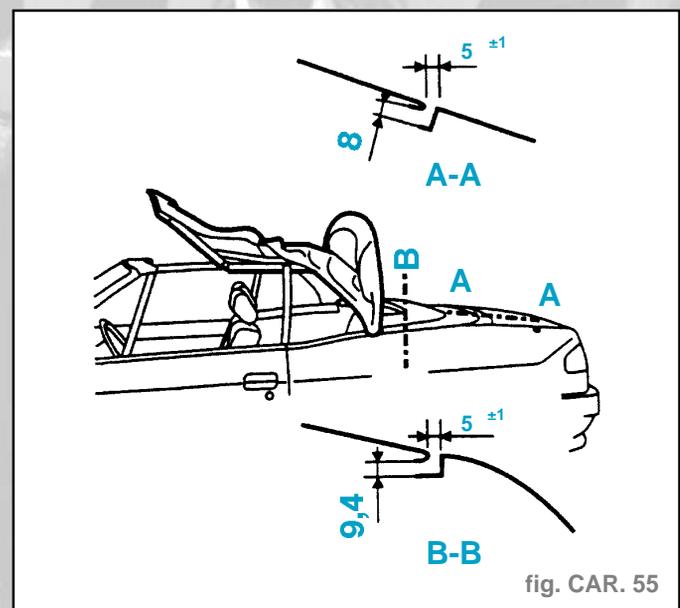


fig. CAR. 55

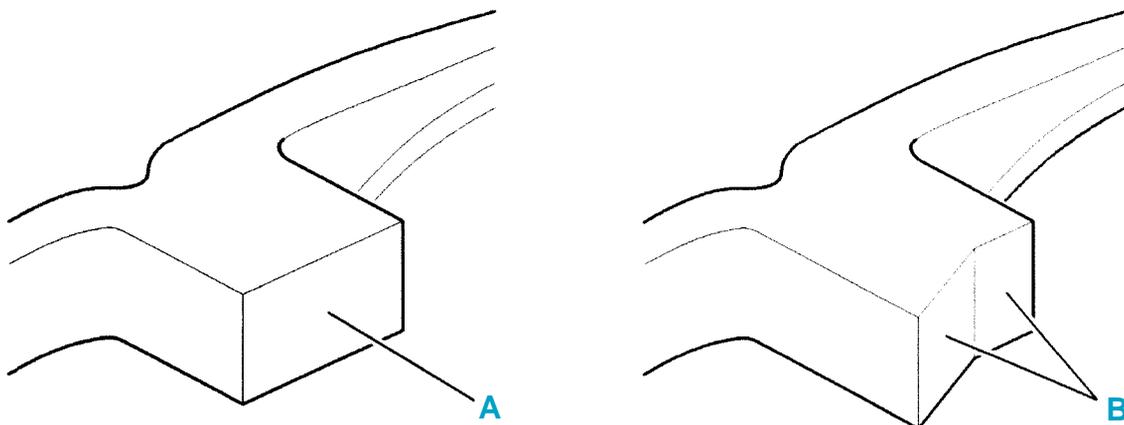
- Ce toit est proposé en option, mais il est aussi disponible en suréquipement après l'achat du véhicule.
- Le montage du toit rigide nécessite néanmoins quelques aménagements qui sont liés à la date de fabrication du véhicule.
- Les cabriolets sont répartis en 4 tranches :
 1. du 1er véhicule (n° de DAM 6230) au 2 000 ème (n° de DAM 6338),
 2. du 25/02/94 (n° de DAM 6339) au 18/04/94 (n° de DAM 6378),
 3. du 19/04/94 (n° de DAM 6379) jusqu'au montage du joint de pare-brise nouvelle génération (fig. CAR. 56),
 4. à partir du montage du joint de pare-brise nouvelle génération (fig. CAR. 56).
- En fonction de la tranche de véhicules concernée, des aménagements plus ou moins importants sont à réaliser au préalable.

Tranche 1 :

- perçage des fixations sur la caisse et sur la platine de capote.
- taraudage platine de capote.
- échange impératif du joint Spi de baie de pare-brise et des joints latéraux de capote.
- montage toit rigide.

Tranche 2 :

- taraudage platine de capote.
- échange impératif du joint Spi de baie de pare-brise et des joints latéraux de capote.



A joint de pare-brise ancienne génération.
B joint de pare-brise nouvelle génération.

fig. CAR. 56

Tranche 3 :

- échange impératif du joint Spi de baie de pare-brise et des joints latéraux de capote.
- montage toit rigide.

Tranche 4 :

- montage du toit rigide sans modification préalable.

PIÈCES NÉCESSAIRES

- 2 kits sont référencés à DPR :
 - kit Toit Rigide pour les 3 premières tranches : **8446.C2**
 - kit Toit Rigide pour la 4ème tranche : **8446.99**

COMPOSITION:

- **8446.99** : toit rigide (couleur noire) livré complet et assemblé (les joints latéraux et les enjoliveurs latéraux sont livrés non-montés).
- **8446.C2** : composition du kit 3446.99 + nécessaire d'échange du joint Spi de baie de pare-brise et notice de montage. Le toit rigide peut être peint à la couleur du véhicule.

Impératif : Il est important lors du montage de veiller au branchement correct du connecteur de lunette dégivrante; en effet, le branchement de celui-ci empêche le fonctionnement de la capote en version électrique.

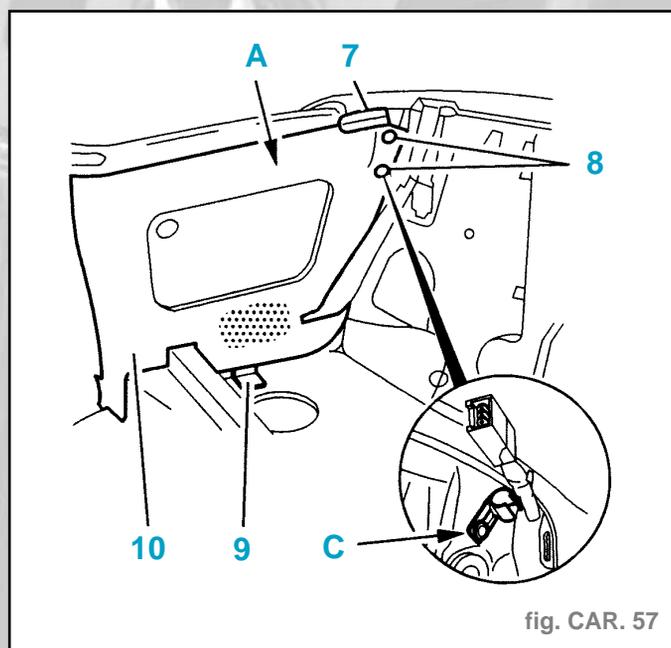


fig. CAR. 57

- Dégrafer le connecteur (**11**) (fig. CAR 58).
- Intercaler le faisceau du toit rigide présent dans le kit (**12**).

Montage toit rigide

Nota : Il est rappelé que le premier montage du toit rigide doit être réalisé par un professionnel.

BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

- Ouvrir la capote et la ranger sèche et broyée dans le compartiment range-capote.
- Ouvrir le couvre-capote et le maintenir avec la sangle présente dans le kit.
- Couper le contact couper le contact jusqu'à la fin de l'opération.
- Déposer les fixations et la banquette (en tirant vers soi).
- Déposer les appuis tête et les guides en tournant d'un quart de tour.
- Déposer les fixations et le dossier en tirant vers le haut.
- Dégrafer la connexion électrique.
- Intercaler le faisceau du toit rigide présent dans le kit.
- Remplacer l'agrafe par la lanière agrafable livrée dans le kit.
- Déposer (côté droit uniquement) (fig. CAR 57) :
 - les fixations (**8**) - (**9**)
- Dégrafer :
 - le panneau en (**A**).
- Soulever légèrement et dégager le panneau de garniture (**10**).
- Dégrafer les alimentations électriques des haut-parleurs.

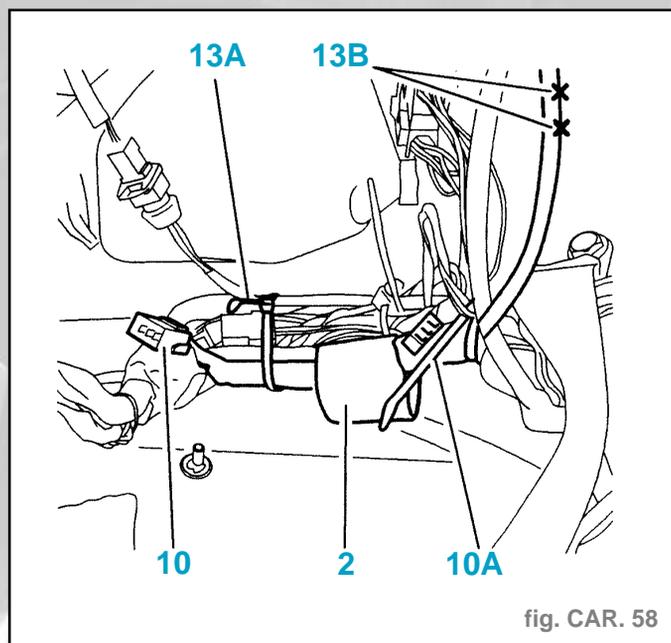


fig. CAR. 58

- Brider les faisceaux avec des liens Rilsan (13a) et les agrafes autocollantes (13b).
- Reposer :
 - le panneau de garniture (10)
 - les fixations (8) - (9) en intercalant l'agrafe (C) sous la vis inférieure.
- Poser une protection (snappon) (7).

POSE DU TOIT RIGIDE

- Maintenir les trappes d'accès ouvertes avec une sangle fournie dans la sacoche d'outillage.
- Faire ressortir le connecteur de la lunette chauffante sur le côté de la trappe et l'immobiliser derrière le dossier de siège avec une agrafe faisceau.
- Reposer :
 - le dossier arrière
 - les appuis-tête
 - la banquette
- Fixer les supports du toit rigide sur l'armature de capote ces supports seront préalablement équipés avec des rondelles d'épaisseur **3 mm**.
- Serrer les fixations à **4,5 daN.m**.
- Baisser les vitres.
- Fermer le couvre-capote.

Préparation

- Effectuer éventuellement la mise en peinture de la pièce.
- Poser les enjoliveurs latéraux en les clipant à l'aide d'un maillet et d'une cale en bois.
- Enduire de KRITOX les joints (18), (19), (20) (fig. CAR. 59).

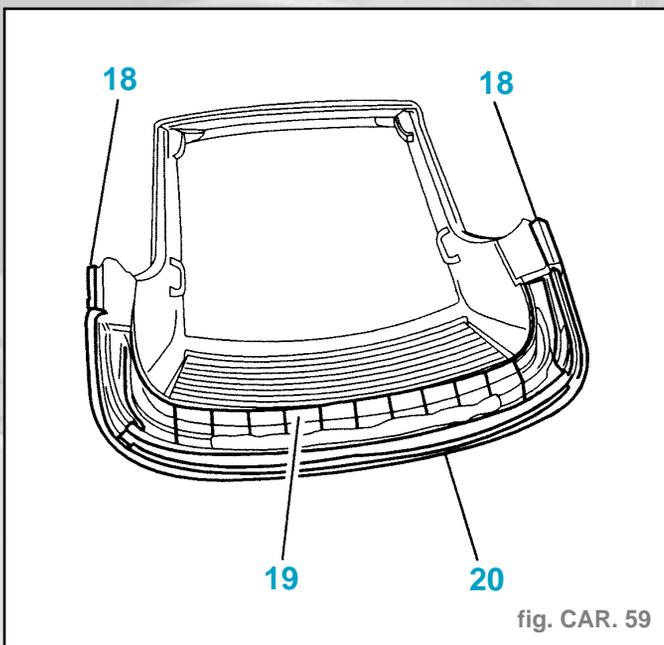


fig. CAR. 59

Nota : Le toit rigide est une pièce complexe, relativement fragile, qui nécessite des précautions lors des manipulations.

- Deux personnes sont nécessaires pour effectuer l'opération suivante.
- Mettre en place le toit rigide en s'assurant du bon positionnement des pivots dans les écrous.
- Verrouiller le toit rigide en introduisant les pions (23) dans les supports (24) et fermer les poignées (fig. CAR. 60).
- En agissant sur les fixations (22) régler le jeu et le parallélisme du toit rigide avec la baie de pare-brise à **$7 \pm 1,5$ mm** (fig. CAR. 61).
- Serrer au couple **0,75 daN.m** (vis enduites de LOCTITE FREIN FILET).
- Verrouiller les fixations arrière en les serrant d'un quart de tour.

Impératif : Régler le jeu entre le toit rigide et le couvre-capote (à **$5,5 \pm 1,5$ mm**) en modifiant la hauteur des supports.

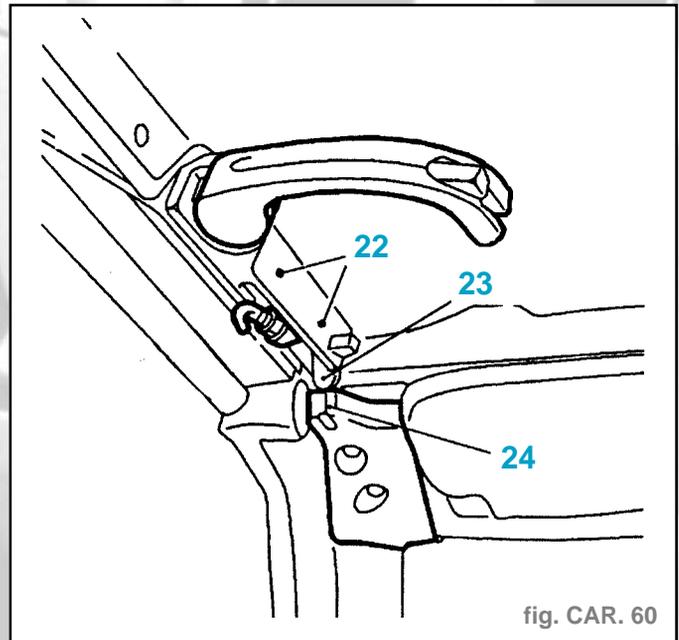


fig. CAR. 60

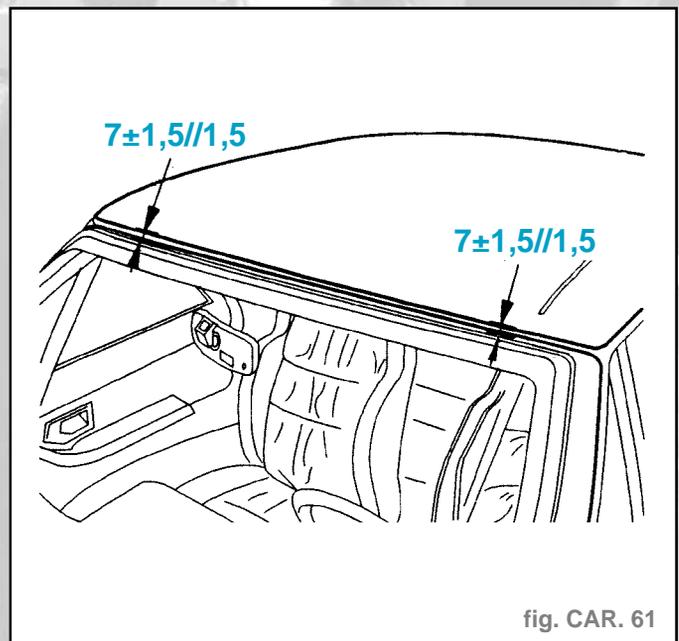


fig. CAR. 61

- Des rondelles de différentes épaisseurs sont livrées à cet effet dans le kit.
- Remonter les vitres et vérifier qu'il n'y a pas d'interférences avec le toit rigide.
- Vérifier que le jeu entre la vitre et la feuillure est de **10 à 12 mm**, sinon déplacer la feuillure en desserrant les vis (27-28) (fig. CAR. 62).
- Veiller à ce qu'il y ait un contact franc entre les joints latéraux et les vitres latérales.
- Reposer les joints latéraux qui doivent être en contact franc avec le joint de pare-brise en (A) (sans désaffleurement) (fig. CAR. 63).
- Effectuer un essai d'étanchéité et immobiliser les joints latéraux à l'aide des vis en perçant la feuillure au diamètre **2,8 mm** en (B).

Impératif : Brancher le connecteur afin d'empêcher le fonctionnement de la capote électrique.

- Du côté droit, immobiliser le faisceau électrique derrière le cache dans l'agrafe prévue à cet effet.
- Fixer les caches de fixation arrière à l'aide des vis.
- Vérifier le fonctionnement de la lunette arrière dégivrante.
- Faire un essai sur route.
- En cas de bruits aérodynamiques, régler le joint latéral au niveau des custodes.

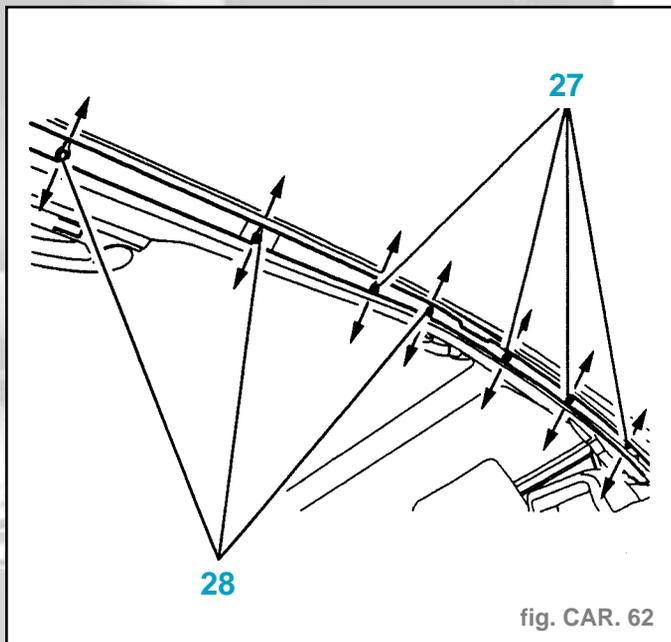


fig. CAR. 62

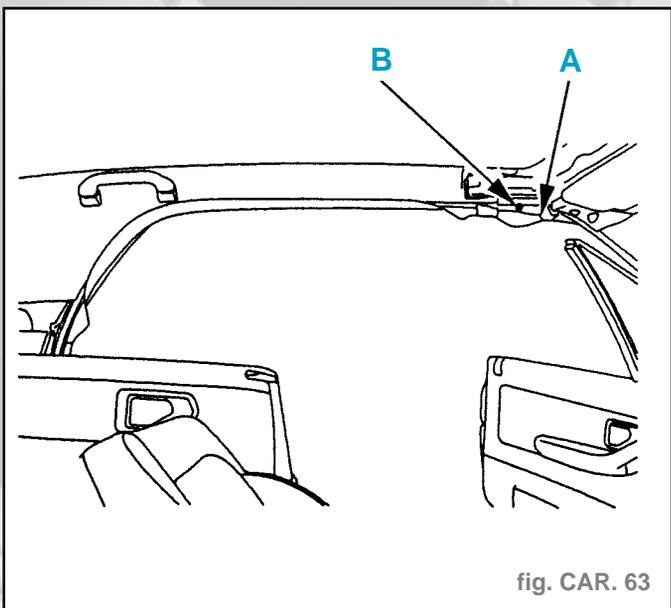


fig. CAR. 63

DÉPOSE-REPOSE

DÉPOSE

- Baisser les vitres.
- Couper le contact.
- Déposer les caches de fixations.
- Maintenir les trappes ouvertes par la sangle livrée dans le sac d'outillage de bord.
- Dévisser les écrous (3) de 1/4 de tour à l'aide de la clé spécifique livrée dans le sac d'outillage (fig. Mot. 64).

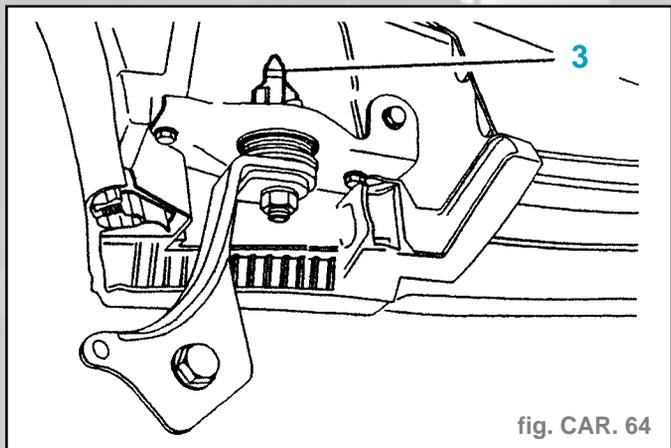


fig. CAR. 64

- Dégraffer la connexion électrique.
- Déverrouiller les 2 poignées latérales avant.
- Deux personnes sont nécessaires pour effectuer l'opération suivante.
- Déposer le toit rigide et le poser délicatement dans un endroit propre.
- Ouvrir manuellement le couvre-capote et le maintenir ouvert avec une des sangles livrées dans l'outillage de bord.
- Déposer les 2 supports latéraux (7) à l'aide de la clé (8) fournie dans l'outillage de bord (fig. CAR. 65).

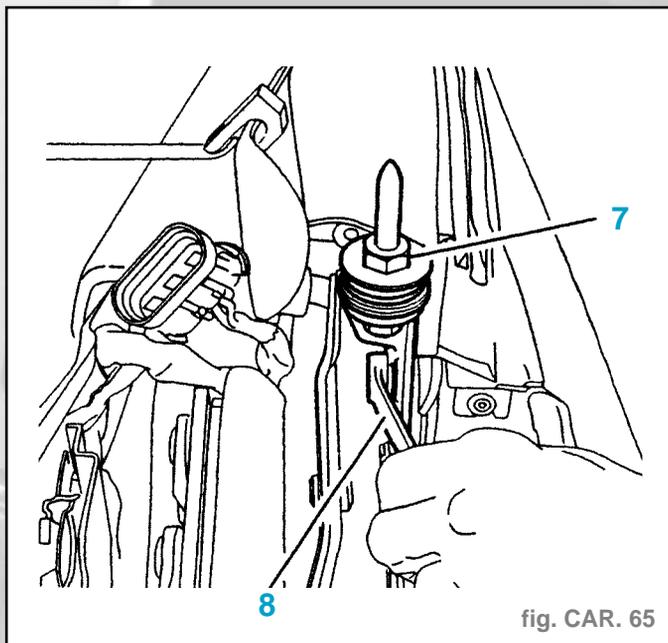


fig. CAR. 65

- Libérer les trappes d'accès et remonter la capote à 250 mm du pare-brise.
- Fermer le couvre-capote manuellement.
- Fermer la capote.
- Vérifier l'étanchéité à l'eau et à l'air (suivant méthode de réparation équipement).

Nota : Après une longue immobilisation dans le rangement de capote, il est nécessaire de mouiller la toile de capote et de la laisser se détendre 24 heures environ.

REPOSE

- **Nota :** Avant de ranger la capote dans son logement, veiller à ce qu'elle soit propre et sèche.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Impératif : Ne pas oublier de connecter le faisceau de la lunette arrière chauffante; cette connexion interdit le fonctionnement.

Garniture de pavillon

DÉPOSE

- Déposer :
 - les pare-soleil,
 - les crochets pare-soleil,
 - l'éclaireur de plafonnier,
 - le lecteur de carte,
 - la console de Pavillon,
 - les poignées de maintien ou obturateurs.
- Dégraffer partiellement :
 - les joints d'encadrement de porte,
 - les garnitures de montant de baie.
- Déposer les garnitures de montant central.
- Dégraffer partiellement le joint d'encadrement de porte.
- Déposer :
 - les poignées de maintien ou obturateurs,
 - le plafonnier.
- Dégraffer partiellement le joint d'entrée de volet (13) (fig. CAR. 66).

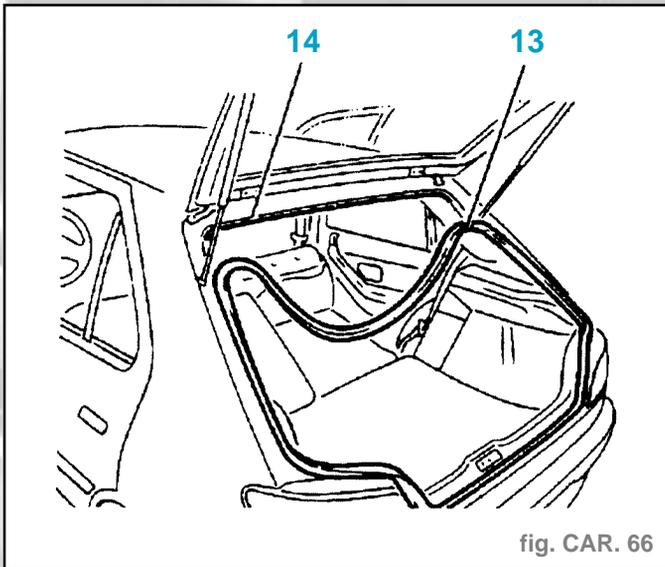


fig. CAR. 66

- Déposer le profilé de pavillon (14).
- Écarter les garnitures de custode en partie haute et les maintenir à l'aide d'une cale.

Nota : La garniture de pavillon devra être manipulée avec précaution pour éviter toute détérioration.

- A l'aide d'un appareil chauffant et d'une spatule, décoller progressivement la garniture de pavillon, en commençant côté pare-brise.
- 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. 67).
- Bien repositionner la garniture.
- Continuer les opérations de repose dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Nettoyer la garniture avec de l'eau et du savon.

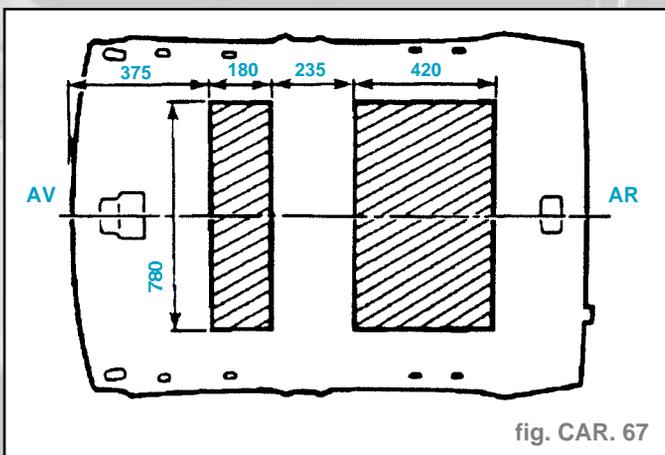


fig. CAR. 67

Combiné de bord

DÉPOSE

- Débrancher la batterie.
- Dégager la boule (1) de son logement (2) en la tirant d'un coup sec (fig. CAR. 68).
- Déverrouiller la colonne de direction et déposer les fixations.
- Laisser descendre la colonne de direction.
- Protéger la gaine supérieure.
- Déposer les fixations de la visière.
- Déposer les fixations (6) (fig. CAR. 69).
- Dégager le combiné en tirant vers soi.
- Dégrafer les connexions électriques.
- Déposer le combiné.

- Vérifier le positionnement du joint sur le guide de transmission de compteur pour éviter tout risque de bruit du câble de compteur.

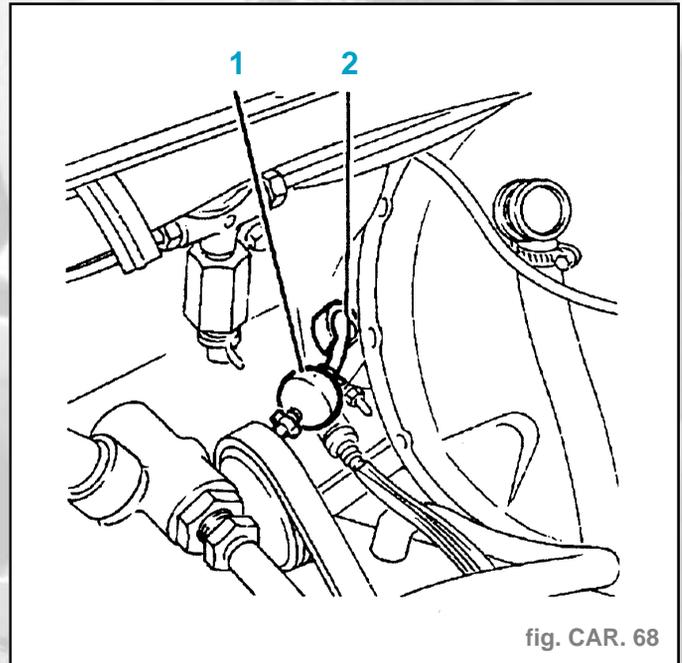


fig. CAR. 68

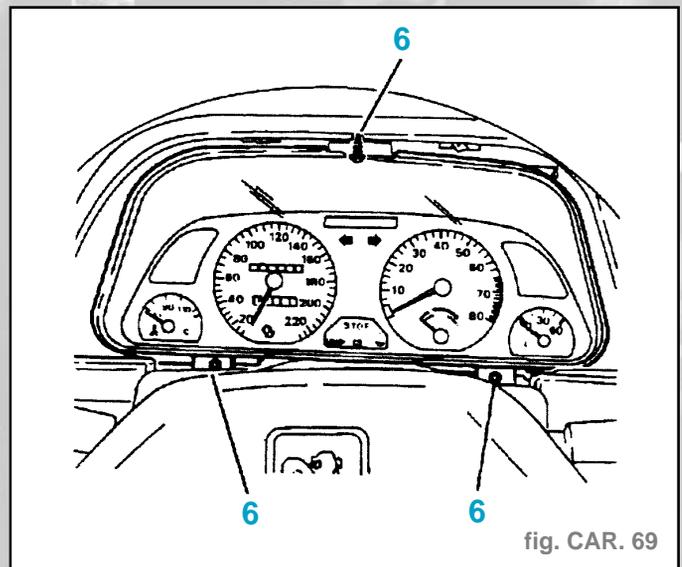


fig. CAR. 69

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Nota :** Enduire la boule (1) d'eau savonneuse. S'assurer du bon positionnement de celle-ci dans son logement (2).
- Engager la colonne de direction dans les goujons en tirant sur le mécanisme de verrouillage.
- Serrer les fixations à **1,4 daN.m.**
- Vérifier le fonctionnement du combiné.

Planche de bord

DÉPOSE

- Débrancher la batterie
- Déposer :
 - le mécanisme essuie-vitre,
 - le combiné,
 - la façade centrale,
 - la boîte à gants,
 - le couvercle boîte à fusibles,
 - les caches.

- Déposer (fig. CAR. 70) :
 - le volant de direction (4),
 - les gaines de colonne de direction (5).
- Dégrafer les connexions électriques des commandes (6).
- Déposer le support (7).
- Dégrafer les connexions de l'antivol de direction.

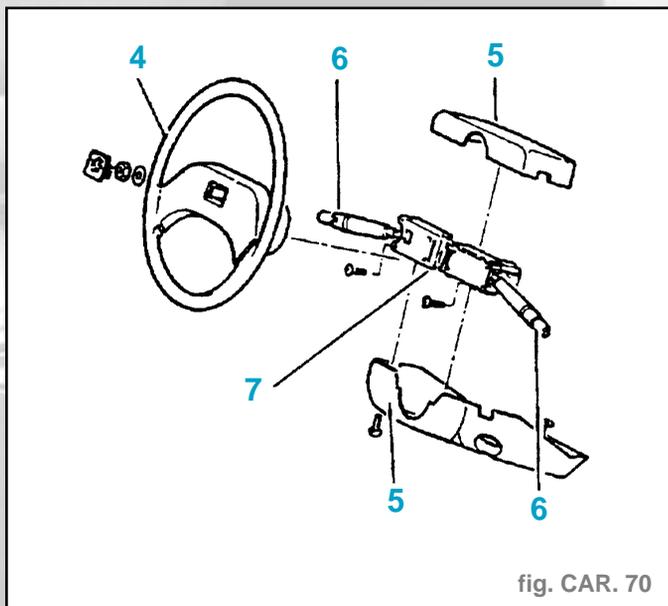


fig. CAR. 70

- Déposer (fig. CAR 71) :
 - le connecteur (8),
 - les fixations (9).

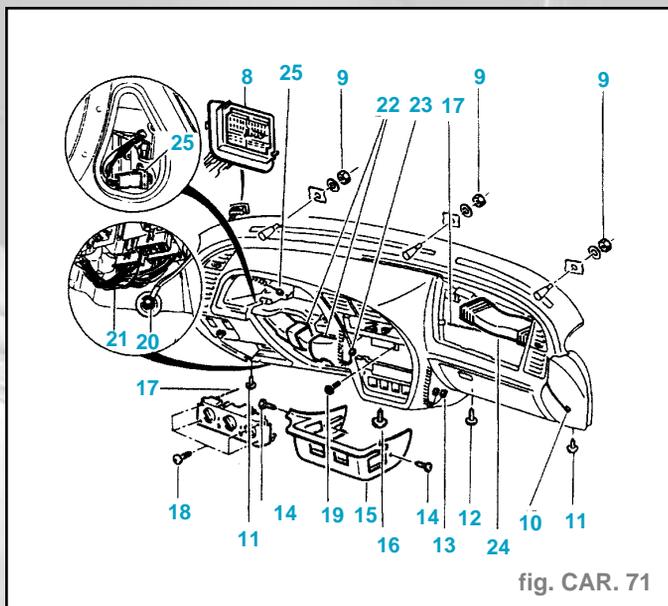


fig. CAR. 71

- Dégrafer le câble d'antenne (10).
- Déposer :
 - les fixations (11),
 - la fixation (12).
- Dégrafer les connexions électriques (13).
- Déposer :
 - les fixations (14),
 - le cache (15),
 - la fixation (16).
- Dégrafer le câble (11).
- Déposer :
 - les fixations (18),
 - la fixation (19),
 - le fil de masse (20).
- Dégrafer les connexions électriques (21).
- Déboîter les conduits d'air (22).
- Dégrafer le connecteur (23).

- Dégager :
 - le conduit d'air (24),
 - la planche de bord (tirer vers soi).
- Dégrafer le contacteur (25) (utiliser des gants de protection).
- Dégager le câble (17) par l'intérieur de la boîte à gants supérieure.
- Déposer la planche de bord.
- **Air conditionné**
 - Desserrer les fixations (26) (fig. CAR. 72).
 - Déposer la fixation (21).
 - Écarter légèrement les carters pour dégager les connecteurs.

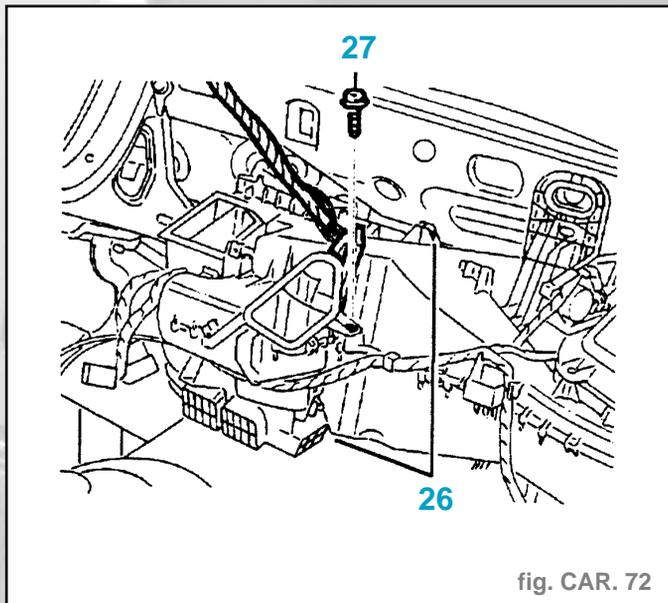


fig. CAR. 72

REPOSE

Impératif : Avant de fixer la planche de bord, la présenter en face des pions de centrage.

- Fixer le connecteur (8).
- Reposer le contacteur de stop (25) (utiliser des gants de protection).
- Emboîter les conduits d'air.
- Engager la planche de bord dans les pions de centrage.
- Serrer les fixations (en commençant par la partie supérieure).
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Serrer :
 - les fixations (9) à **0,65 daN.m**,
 - les fixations (11) à **1 daN.m**,
 - la fixation (19) à **0,8 daN.m**,
 - écrou de fixation volant de direction à **3,5 daN.m**.

Chauffage

Groupe chauffage

DÉPOSE

- Déposer la planche de bord.
- Dépressuriser le circuit de refroidissement.
- Poser les outils (1) (fig. CAR. 73)
- Déposer l'agrafe (1).
- Dégrafer les raccords d'eau en (A).
- Dégager les raccords d'eau (2).
- Déposer les fixations (3) (fig. CAR. 74).
- Déposer :
 - la fixation (4),
 - le climatiseur (5) et le passage gaine-tuyaux (6) avec une spatule en utilisant de l'eau savonneuse.

Impératif : Ne pas basculer l'aérotherme vers le bas pour éviter de répandre le liquide de refroidissement.

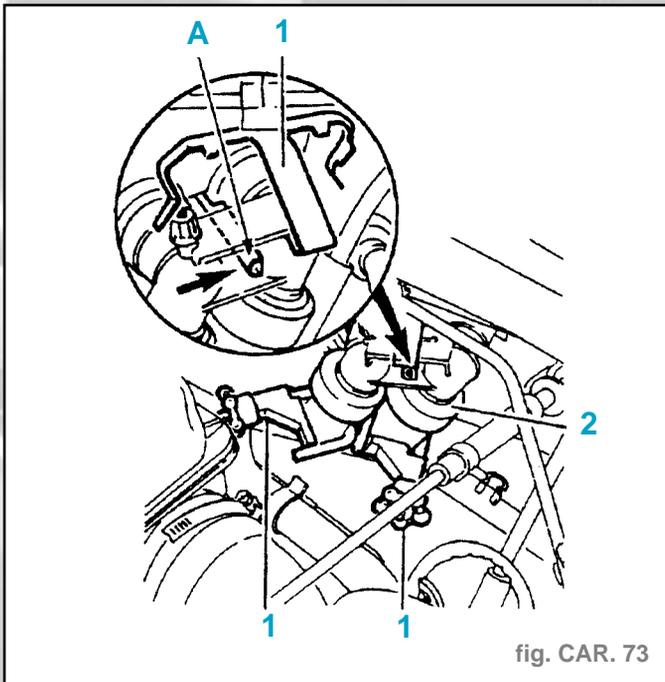


fig. CAR. 73

- Dégager la sonde (8).
- Dégrafer :
 - la connexion électrique (9),
 - le faisceau (10).
- Déposer :
 - la fixation (11),
 - les fixations (12),
 - la fixation (13).
- Dégager le climatiseur.
- Dégrafer la connexion électrique (14).

Nota : L'ensemble (B) restera fixé sur le tablier pour ne pas vider le circuit de réfrigérant.

REPOSE

- Enduire d'eau savonneuse le passe gaine-tuyaux.
- Passer un câble dans les passages du raccord d'aérotherme.
- Centrer le passe gaine-tuyaux et tirer le câble à droite et gauche pour le positionner dans son logement.

Nota : Faire l'appoint du circuit de refroidissement et purger.

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Serrer :
 - les vis (3-7) à $0,7 \pm 0,1$ daN.m,
 - les vis (4 -11) à $0,8 \pm 0,2$ daN.m.

Radiateur de chauffage

DÉPOSE

- Déposer :
 - la planche de bord,
 - le groupe chauffage.
- Écarter les agrafes (1) et déposer l'aérotherme (2) (fig. CAR. 76).

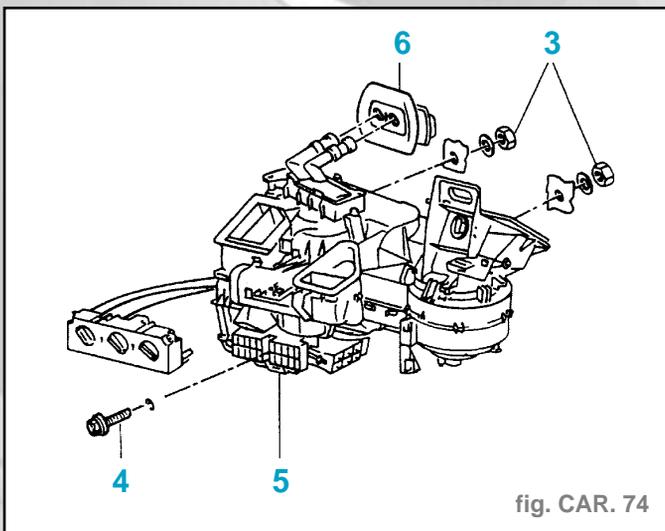


fig. CAR. 74

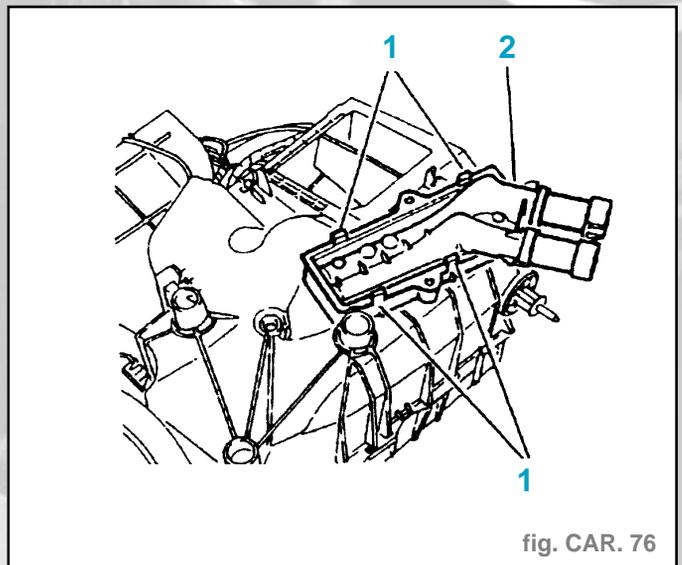


fig. CAR. 76

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Impératif :** Positionner l'aérotherme centré dans son logement.

Climatisation

IMPLANTATION DES ÉLÉMENTS

- (6) boîtier de température d' eau (BITRON) (fig. CAR. 77).
- (7) Thermostat électronique température habitacle (situé derrière la boîte à gants, accessible en déposant le vide-poches supérieur) (fig. CAR. 78).
- (8) Thermistance d'eau (régulation de la température d'habitacle) (fig. CAR. 79).

- Air conditionné
- Déposer la fixation (1) (fig. CAR. 75).

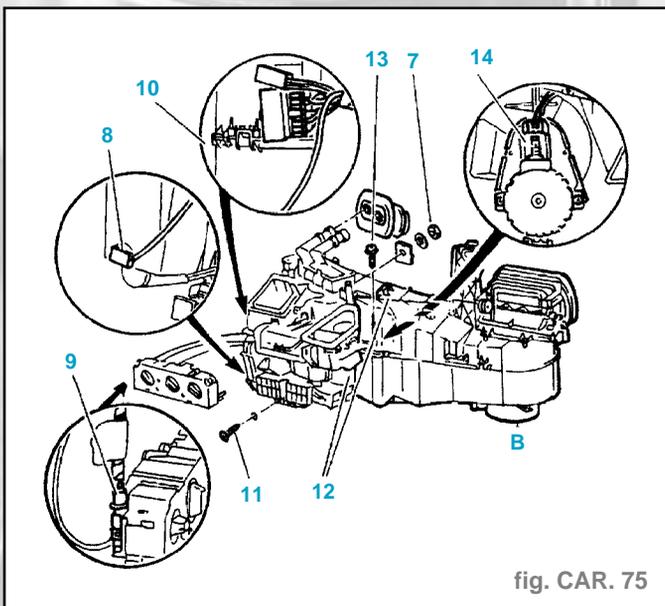


fig. CAR. 75

Climatisation

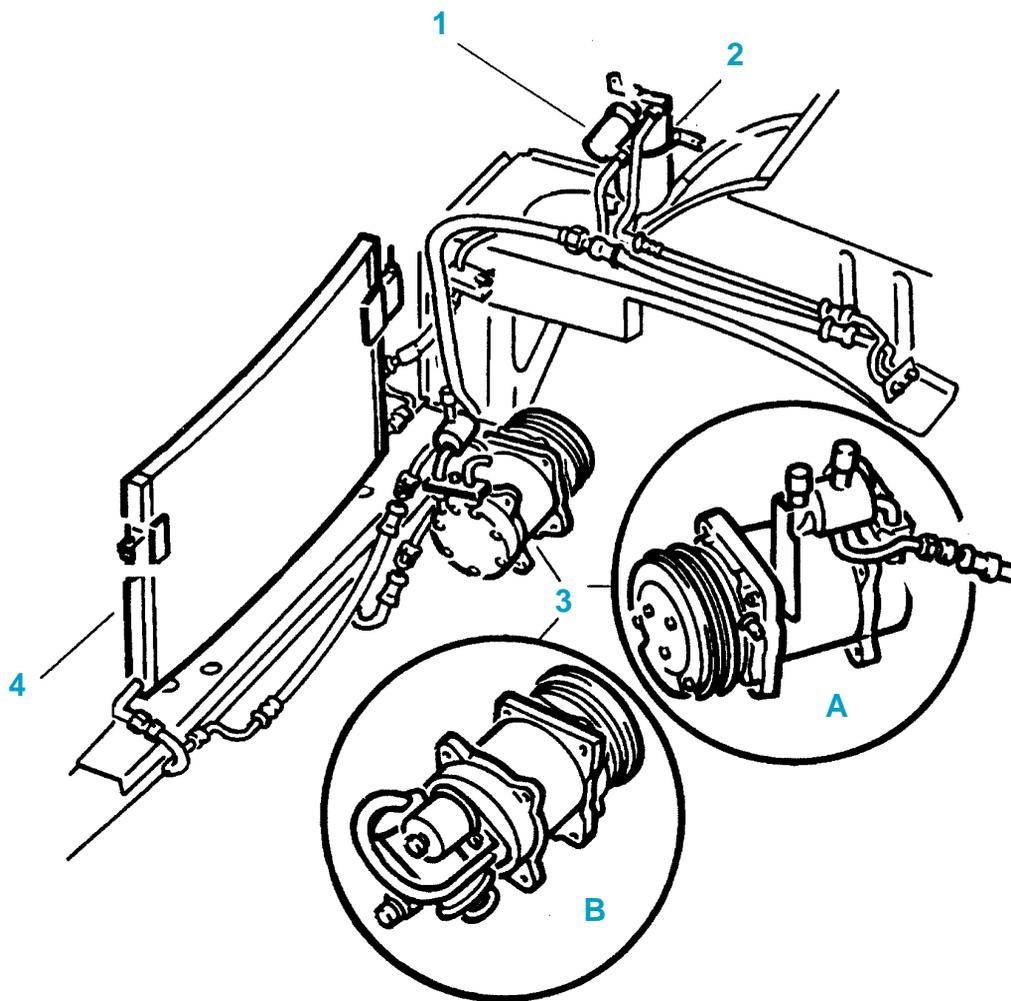
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

IDENTIFICATION



1 : pressostat - 2 : réservoir déshydrateur - 3 : compresseur : A - moteur TU / B - moteur XU - 4 : condenseur

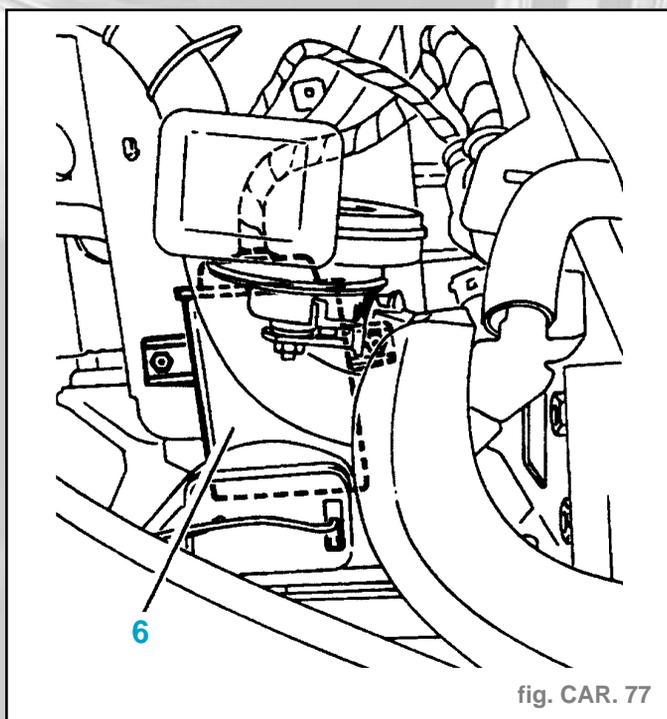


fig. CAR. 77

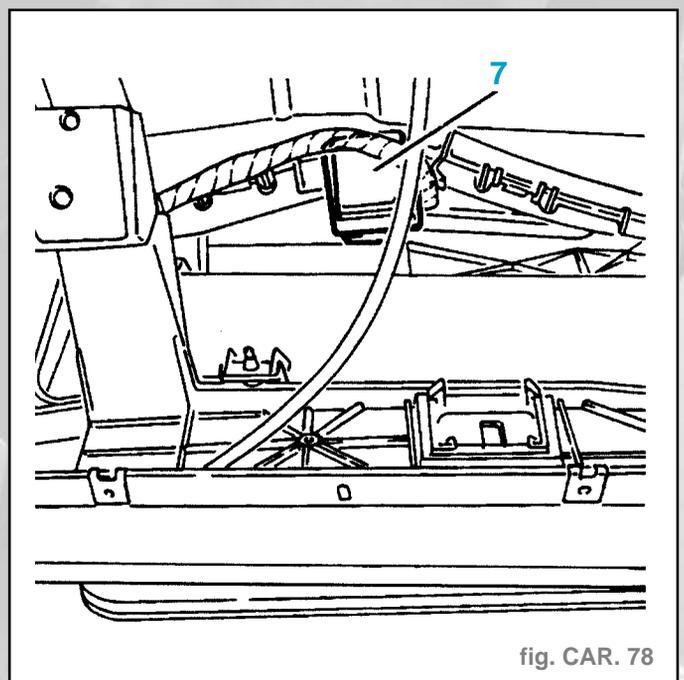


fig. CAR. 78

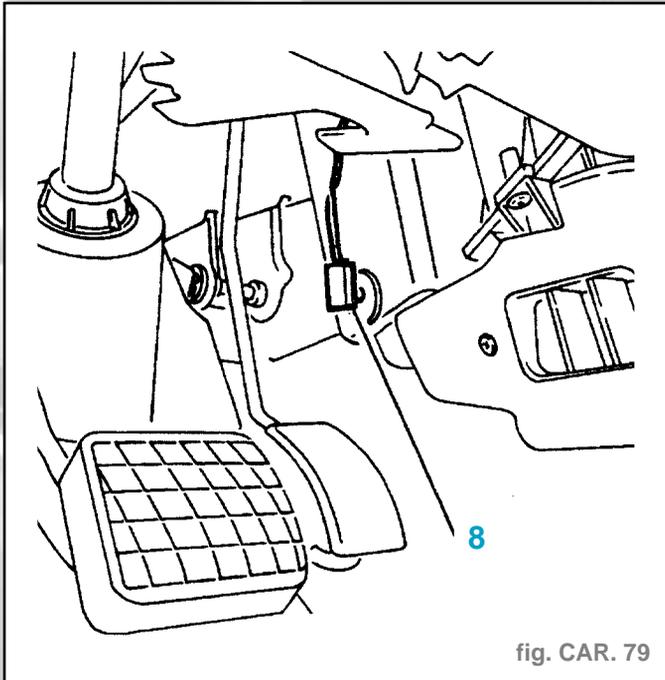


fig. CAR. 79

CARACTÉRISTIQUES

- Réfrigérant utilisé : **R134A (-)**.

Nota : les compresseurs neufs sont livrés avec la quantité d'huile nécessaire à leur fonctionnement.

Compresseur réfrigération

| | Moteur TU carburateur | Moteur TU injection | Moteur XU Moteur XUD |
|--------------------------------------|------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Marque | SANDEN | | |
| Type | SD7H13 cylindrée fixe | SD7V12 cylindrée variable | SD7V16 cylindrée variable |
| Cylindrée (cm ³) | 129,2 | 10,4 à 122,8 | 10,4 à 161,3 |
| Nombre de pistons | 7 | | |
| Capacité en huile (cm ³) | 135 ± 15 | | |
| Type d'huile | SP20 | SP10 | |

Impératif : Ne jamais utiliser un autre type d'huile.

- Capacité du circuit en réfrigérant **900 ± 25 g**.

PRÉCAUTIONS A PRENDRE AIR CONDITIONNÉ

Impératif : Respecter, dans tous les cas, ces précautions générales.

- Porter des gants et des lunettes de protection afin d'éviter tout risque de gelure.
- Ne pas manipuler le réfrigérant près d'une flamme ou d'un corps très chaud (ex : cigarette), afin d'éviter tout risque de dégagement des vapeurs toxiques.
- Travailler dans un local aéré.

Impératif : Le lubrifiant pour les compresseurs est extrêmement hygroscopique. Utiliser des doses neuves lors des interventions.

PRÉCAUTIONS A PRENDRE, LORS DE L'OUVERTURE DU CIRCUIT

- Obturer rapidement tous les conduits afin d'éviter l'introduction d'humidité.

- Les pièces neuves doivent être à température ambiante, avant déballage, afin d'éviter la condensation.
- Les bouchons sur les raccords des pièces devront être déposés au dernier moment avant montage.

Attention : Éviter de monter les pièces ne possédant pas de bouchon.

- Le réservoir déshydrateur ne doit pas rester à l'air libre plus de **5 mn** (même branché au circuit) car il risque d'être saturé en humidité.

- Si le circuit est resté à l'air libre, il est nécessaire de remplacer :
 - le réservoir déshydrateur,
 - l'huile du compresseur.

PRÉCAUTIONS A PRENDRE, LORS DU MONTAGE DES RACCORDS

- N'utiliser que des joints neufs.

Attention : Lubrifier les joints en utilisant de l'huile pour compresseur.

- Serrer les raccords au couple préconisé en utilisant dans la mesure du possible une contre-clé.

PROTECTION GÉNÉRALE DU CIRCUIT

Attention : Ne jamais mettre le système de réfrigération en marche si le circuit de réfrigérant est vidangé.

- Avant d'effectuer une charge en réfrigérant, contrôler le niveau d'huile du compresseur.

Attention : Ne pas déposer le bouchon de remplissage du compresseur lorsque le circuit est chargé.

CONTRÔLES ÉLECTRIQUES

- Avant de rebrancher un connecteur, vérifier :
 - l'état des différents contacts (déformation, oxydation, ...),
 - la présence du joint d'étanchéité,
 - la présence et l'état du verrouillage mécanique.
- Lors des contrôles électriques :
 - la batterie doit être correctement chargée,
 - ne jamais utiliser une source de tension supérieure à **16V**,
 - ne jamais utiliser une lampe témoin,
 - ne pas produire d'arc électrique.
- Ne pas débrancher :
 - la batterie moteur tournant,
 - le calculateur contact mis.

CONTRÔLE ÉTANCHÉITÉ DU CIRCUIT DE RÉFRIGÉRANT

PRODUIT À UTILISER

- Utiliser un produit aérosol détecteur de fuites.

CONTROLE DU CIRCUIT

- Déposer le produit sur les raccords, brides et valves.
- Faire fonctionner le système de réfrigération.
- La formation des bulles permet la localisation du défaut.
- Lorsqu'une fuite est détectée :
 - vidanger le réfrigérant restant dans l'installation,
 - éliminer toutes les fuites détectées lors du contrôle,
 - contrôler le niveau d'huile dans le compresseur,
 - effectuer un tirage au vide du circuit (**15 mn**)
- Contrôler de nouveau l'étanchéité du circuit :
 - la dépression doit se maintenir plus de **5 minutes**.
- Si ce n'est pas le cas, procéder à une charge partielle (**300 g**).
- Rechercher et éliminer les fuites.
- Effectuer un tirage au vide du circuit (**30 mn**).
- Charger le circuit avec la quantité de réfrigérant préconisée.

CONTRÔLE CHARGE EN RÉFRIGÉRANT

CONTRÔLE

- Démarrer le moteur.
- Stabiliser le régime moteur à **2000 tr/mn.**
- Positionner la commande du pulseur sur vitesse maxi.
- Placer la commande de température sur froid maxi.
- Appuyer sur l'interrupteur de commande du compresseur.
- Aucune bulle ne doit apparaître en (1) pour un régime moteur stabilisé et le système en fonctionnement (fig. CAR. 80).

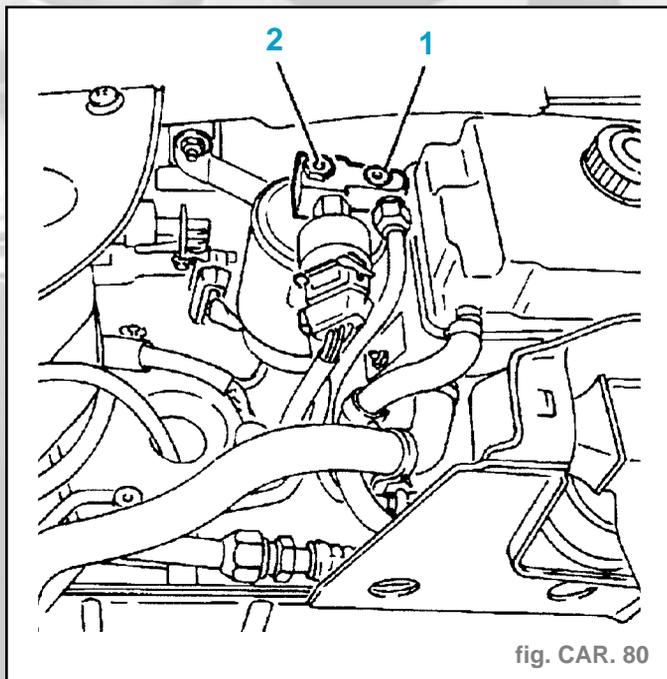


fig. CAR. 80

Nota : Pour les compresseurs à cylindrée variable, quelques bulles peuvent apparaître au lâcher d'accélérateur.

ANOMALIES POSSIBLES

- Présence constante de bulles dans le voyant (1) - charge insuffisante de réfrigérant :
 - rechercher les fuites éventuelles vidanger le réfrigérant restant dans l'installation
 - effectuer les réparations nécessaires
 - effectuer un tirage au vide du circuit (30 mn)
 - contrôler l'étanchéité du circuit charger le circuit avec la quantité de réfrigérant préconisée

Attention : Pour des températures avoisinant **45°C**, une formation de mousse peut apparaître en (1), malgré une charge correcte.

- Le voyant (2) permet de contrôler le niveau de saturation en humidité du réservoir:
 - bleu : le réservoir est correct
 - rose : le réservoir est saturé; le remplacer

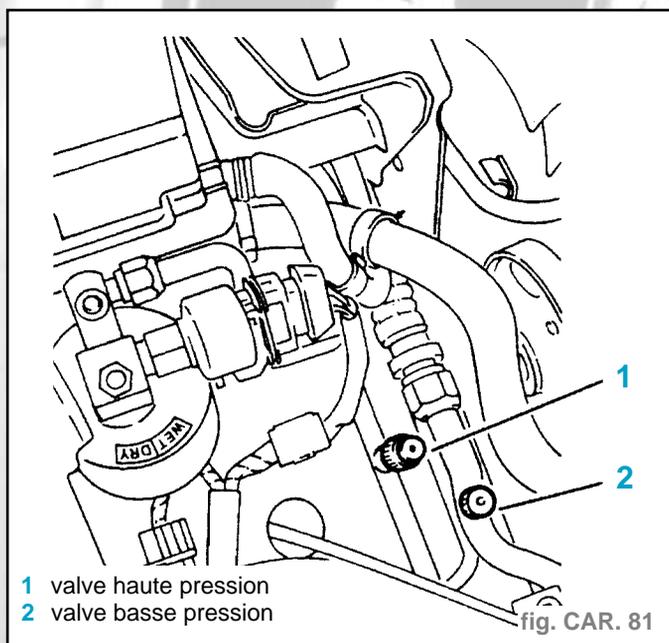
VIDANGE - REMPLISSAGE - PURGE CIRCUIT RÉFRIGÉRANT

PRÉCAUTIONS À PRENDRE

- Le nouveau fluide **R134** utilisé est incompatible avec les circuits utilisant du **R12**.
- Les valves spécifiques sont prévues pour recevoir des raccords de type encliquetable. (FIG. CAR. 81).
- Utiliser :
 - un matériel d'entretien spécifique,
 - les huiles de lubrification recommandées selon le type de compresseur.

VIDANGE

- Vidanger très lentement pour ne pas entraîner l'huile du compresseur.
- Vidanger le réfrigérant dans la zone basse pression du circuit



- 1 valve haute pression
- 2 valve basse pression

fig. CAR. 81

(zone gazeuse) (sauf indication contraire dans la notice de la station utilisée).

REPLISSAGE

Impératif : Avant tout remplissage du circuit de réfrigérant, un tirage au vide est nécessaire pour assécher le circuit.

- Brancher la station sur les valves de remplissage.
- Effectuer un tirage au vide du circuit.
- Temps de tirage : **15 minutes.**
- Contrôler l'étanchéité du circuit : la dépression doit se maintenir au moins **5 minutes.**
- Effectuer une précharge : **300 g.**
- Contrôler l'étanchéité du circuit.
- Vidanger le circuit de réfrigérant.
- Effectuer un tirage au vide du circuit.
- Temps de tirage : **30 minutes.**
- Respecter la quantité de réfrigérant préconisée.
- Pour la méthode de remplissage, se référer à la notice d'utilisation de la station de charge employée.

CONTRÔLE PRESSIONS DE FONCTIONNEMENT

- Conditions préalables :
 - placer le véhicule à une température ambiante supérieure à **15°C** (à l'abri du soleil) pendant **30 minutes minimum.**
 - s'assurer que le circuit de réfrigérant est correctement chargé.

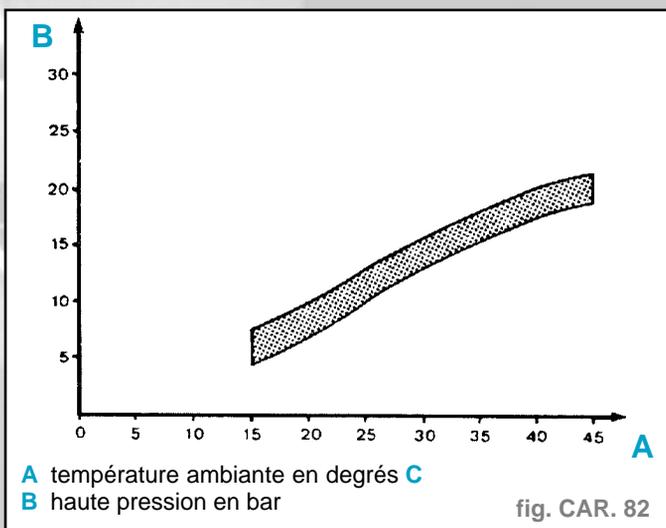
RELEVÉ DES PRESSIONS

- Brancher la station de charge sur les valves de service.
- Nota :** Vérifier que la pression est égale dans les parties haute pression et basse pression du circuit.
- Démarrer le moteur.
- Stabiliser le régime moteur à **2000 tr/mn.**
- Appuyer sur l'interrupteur de commande du compresseur.
- Positionner la commande du pulseur sur vitesse maxi.
- Placer la commande de température sur froid maxi.
- Orienter l'air pulsé sur les aérateurs centraux.
- Positionner le volet d'admission d'air sur air extérieur.
- Fermer les portes - baisser les vitres.
- Relever les pressions sur les manomètres de la station de charge.

Nota : Relever les pressions après **10 minutes minimum** de fonctionnement (attendre la stabilisation du système.)

ANALYSE

- Relever la température ambiante.
- Deux cas sont à considérer :
 - basse pression : valeur = $2,5 \pm 1$ bar,
 - haute pression : la valeur de pression doit s'inscrire dans la courbe ci-dessous (fig. CAR. 82).



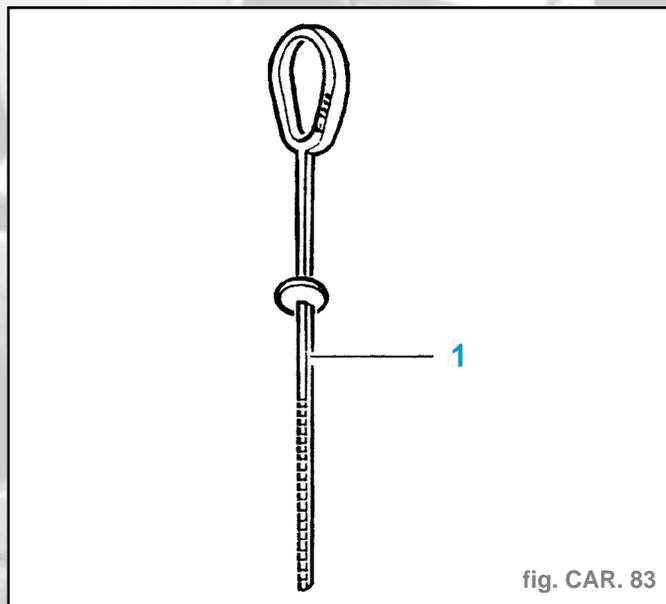
Nota : Ces valeurs sont données à titre indicatif et peuvent varier en fonction de l'hygrométrie de l'air extérieur.

- Si les valeurs relevées ne correspondent pas aux valeurs de référence, se reporter au tableau.

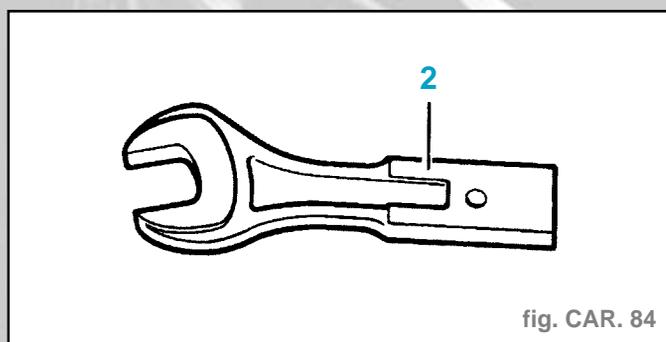
CONTRÔLE - REMPLISSAGE NIVEAU D'HUILE COMPRESSEUR

OUTILLAGE SPÉCIAL

- [1] jauge pour contrôle de niveau d'huile de compresseur (-).1518 (fig. CAR. 83).



- [2] embout à fourche de 17 mm pour clé dynamométrique (fig. CAR 84).

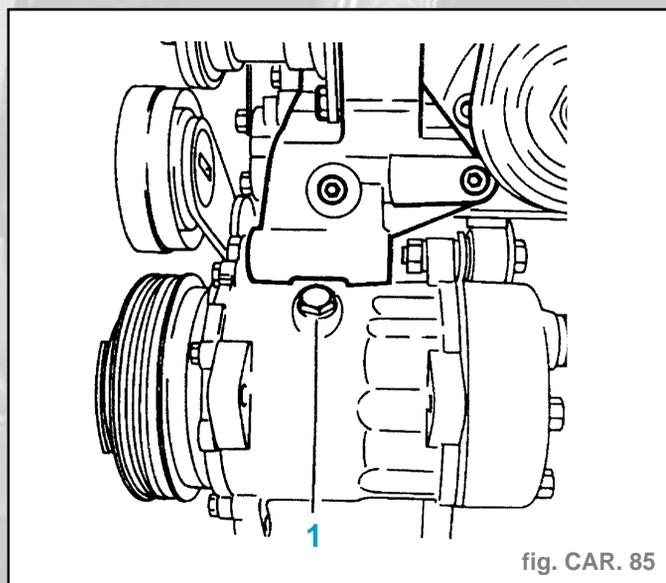


Impératif : Le contrôle du niveau d'huile s'effectue lorsque le circuit de réfrigérant est vide.

Attention : S'assurer que le véhicule est en position horizontale.

CONTRÔLE NIVEAU D'HUILE

- Déposer le bouchon (1) à l'aide de la clé [2] (fig. CAR. 85).



| | Haute pression trop basse | Haute pression normale | Haute pression trop élevée |
|----------------------------|--|---|--|
| Basse pression trop basse | <p>Charge insuffisante de réfrigérant.</p> <p>Etranglement dans le circuit haute pression.</p> <p>Présence d'humidité dans le circuit.</p> <p>Evaporateur encrassé.</p> | <p>Evaporateur bouché ou couvert de givre.</p> <p>Contrôler la sonde évaporateur électronique.</p> <p>Nettoyer l'évaporateur</p> <p>Détendeur bloqué en ouverture : le changer.</p> | <p>Détendeur bloqué en fermeture : le changer.</p> <p>Bouchon dans le circuit.</p> <p>Contrôler l'ensemble du circuit.</p> |
| Basse pression normale | <p>Fuite interne au compresseur : le changer.</p> | <p>Circuit correct</p> | <p>Condensateur encrassé (charge correcte).</p> <p>Nettoyer le condensateur.</p> <p>Motoventilateur non enclenché : contrôler le circuit.</p> |
| Basse pression trop élevée | <p>Détendeur grippé ouvert : changer le détendeur.</p> <p>Contrôler évaporateur et condensateur.</p> <p>Contrôler le motoventilateur. Fuite interne au compresseur : le changer.</p> | <p>Contrôler le thermostat électronique et le fonctionnement des sondes.</p> <p>Détendeur bloqué en ouverture : le changer.</p> | <p>Excès de charge.</p> <p>Faisceau du condensateur colmaté : le nettoyer.</p> <p>Contrôler le circuit électrique de commande motoventilateur(s)</p> |

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Faire tourner manuellement le compresseur de manière à faire apparaître par l'orifice de remplissage (fig. CAR. 86) :
 - la bielle (2),
 - l'inclinaison du plateau de commande (3).

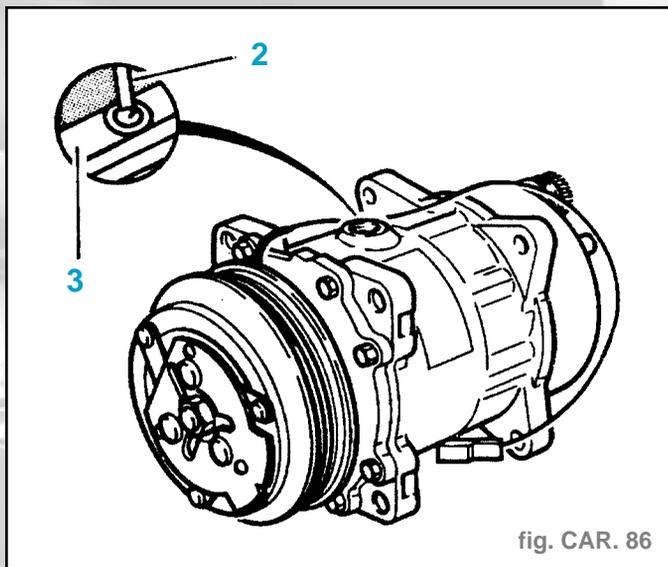


fig. CAR. 86

- La jauge doit rentrer dans le compresseur sans contrainte excessive.
- Positionner la face inclinée de la jauge sur le corps du compresseur (fig. CAR. 87).

Attention : Lorsque l'opération est effectuée sur un compresseur déposé, s'assurer que celui-ci est en position horizontale, bouchon vers le haut.

- La valeur à obtenir est : **4,5 ± 0,5 graduations.**

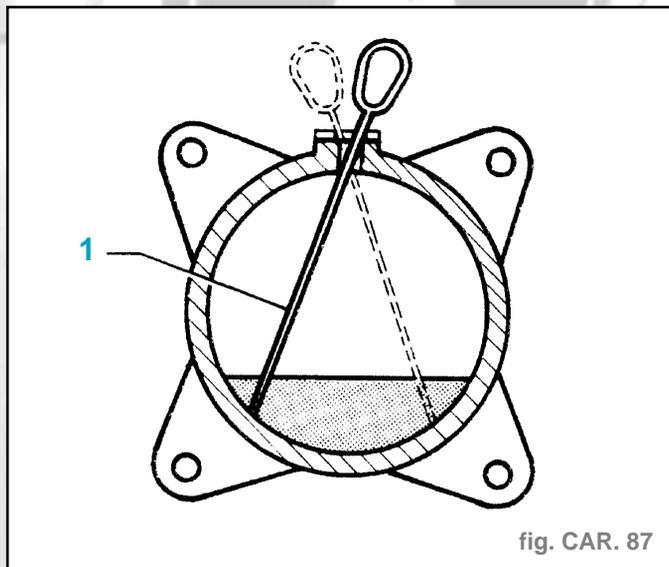


fig. CAR. 87

REPLISSAGE D'HUILE DU COMPRESSEUR

- Déposer le bouchon.
- Contrôler le niveau d'huile.
- Ajuster le niveau de manière à obtenir la valeur préconisée.
- Reposer le bouchon.

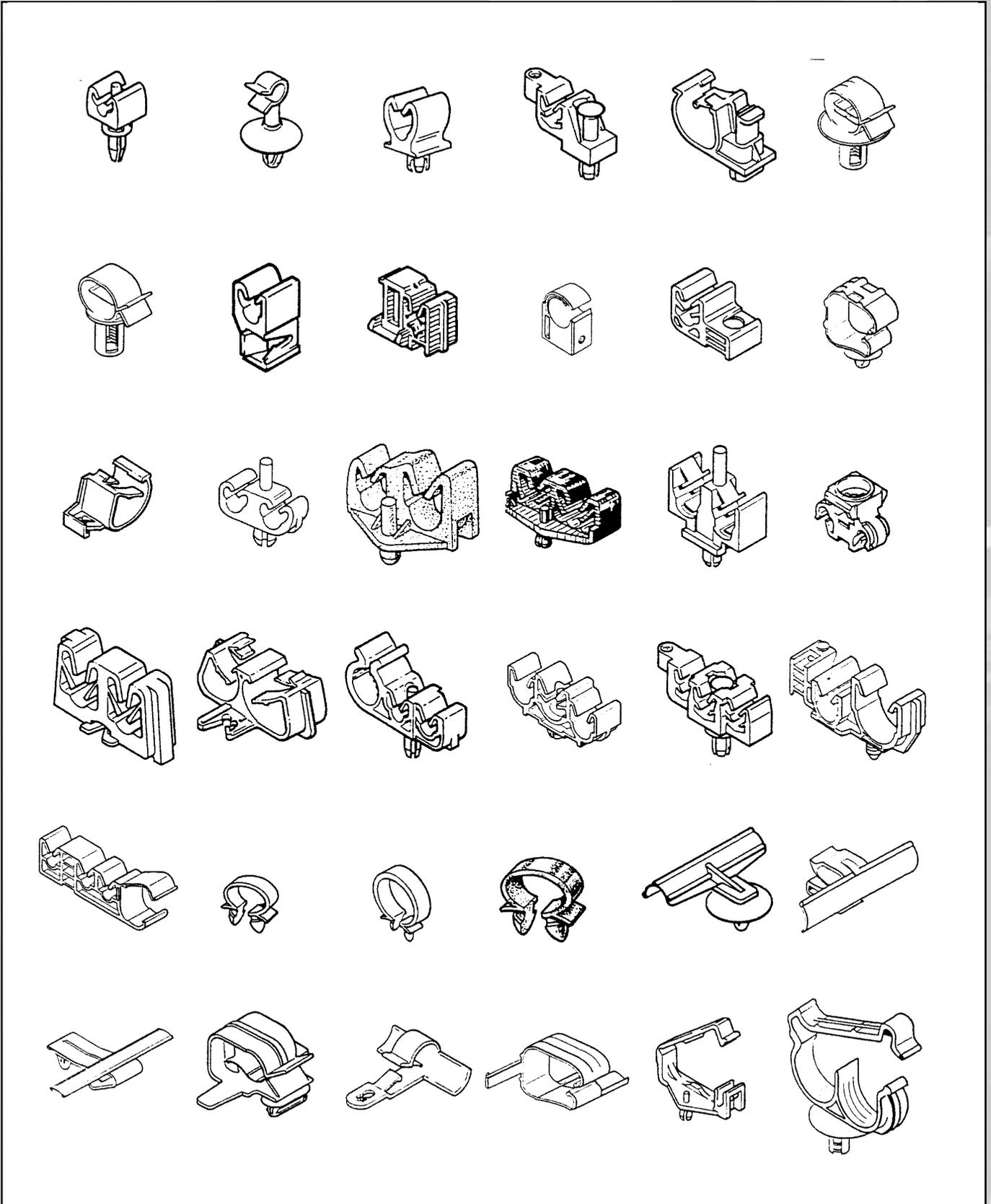
Impératif : N'utiliser que de l'huile préconisée dans le chapitre "Identification Caractéristiques".

Nota : Remplacement d'un compresseur (sans qu'il y ait eu fuite rapide). Mesurer le niveau d'huile du compresseur. Laisser une quantité d'huile identique dans le compresseur neuf.

Collection fixations

COQUE 306
6994.C8

77 Références - 288 Pièces



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

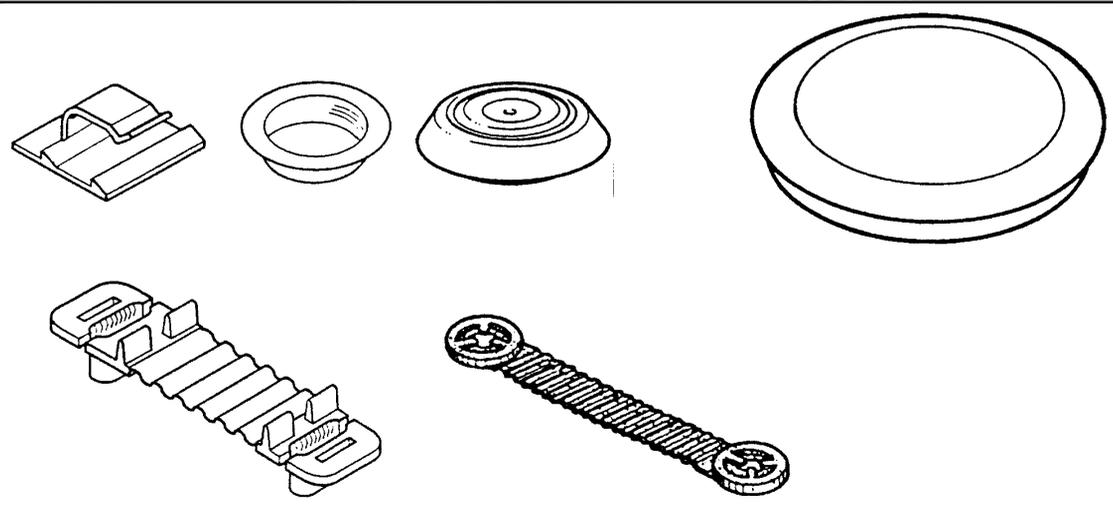
CARROSSERIE

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

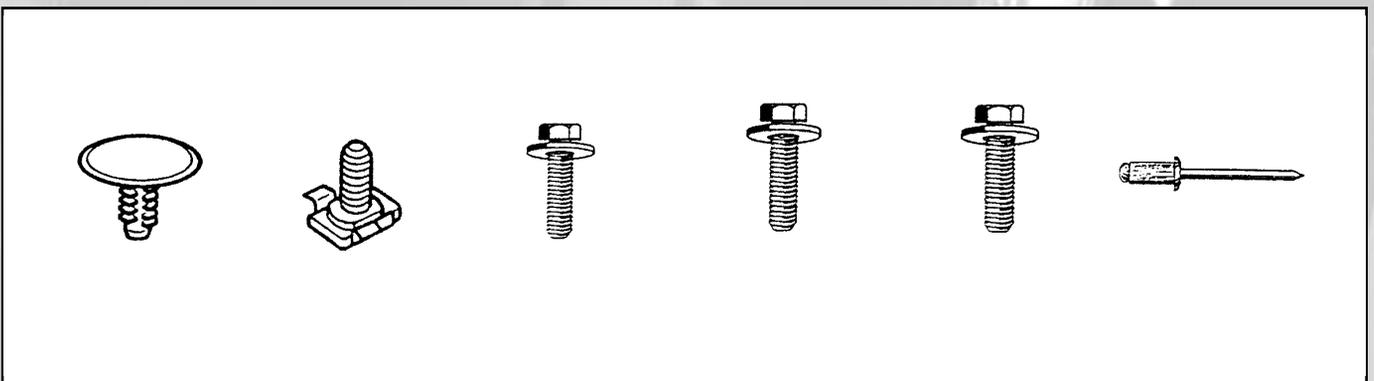
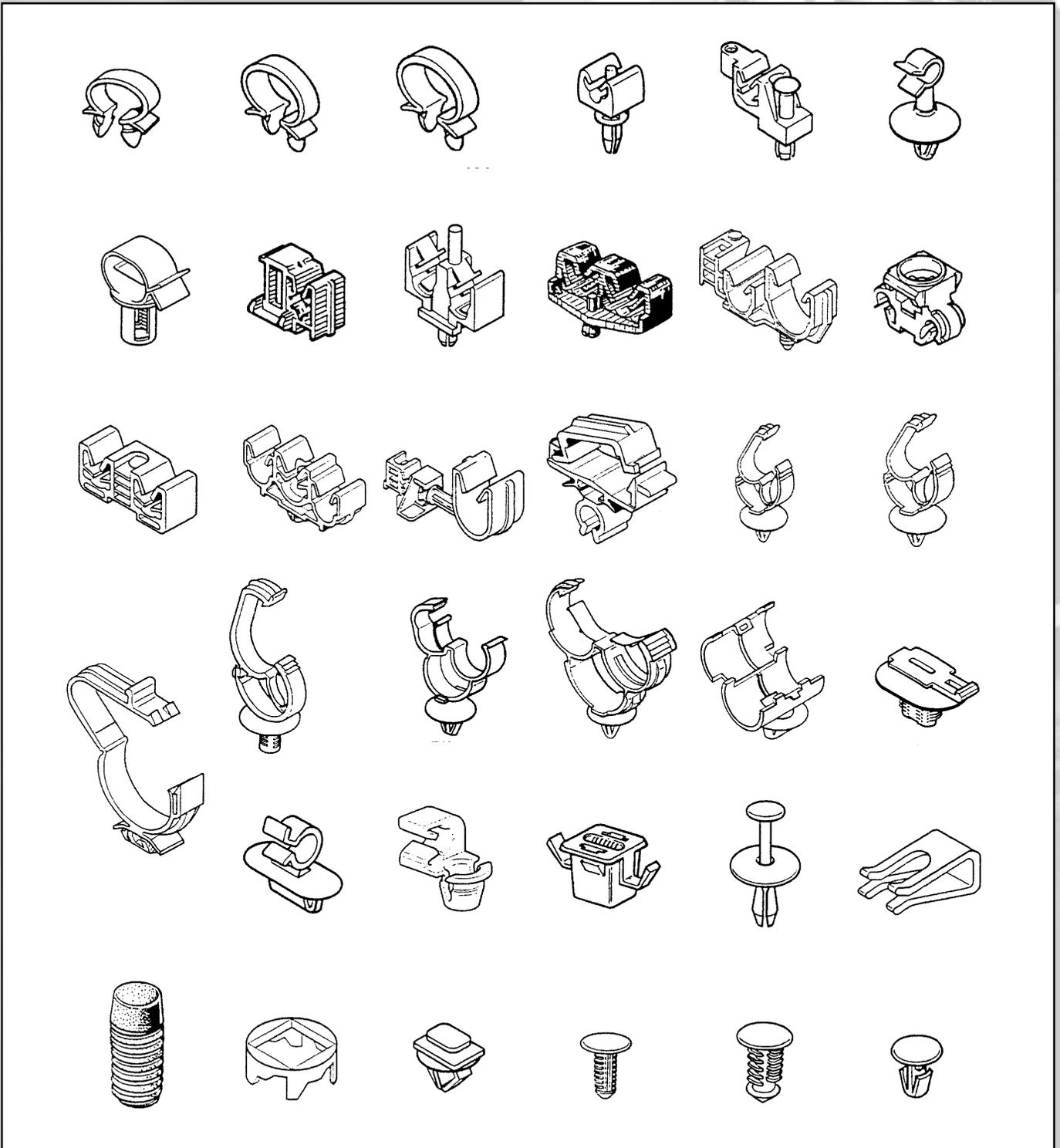
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



CHOC AVANT 306
6994.G8

41 Références - 177 Pièces



GÉNÉRALITÉS

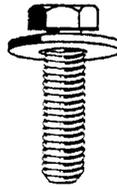
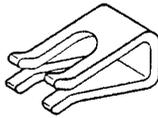
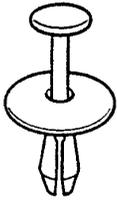
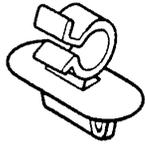
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

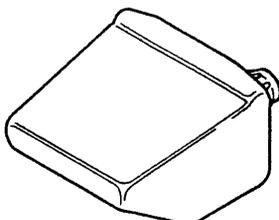
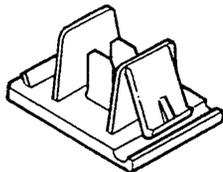
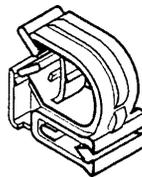
MINI CHOC AVANT 306
6994.F2

10 Références - 58 Pièces



VOLET ARRIÈRE 306
6999.39

11 Références - 29 Pièces



GÉNÉRALITÉS

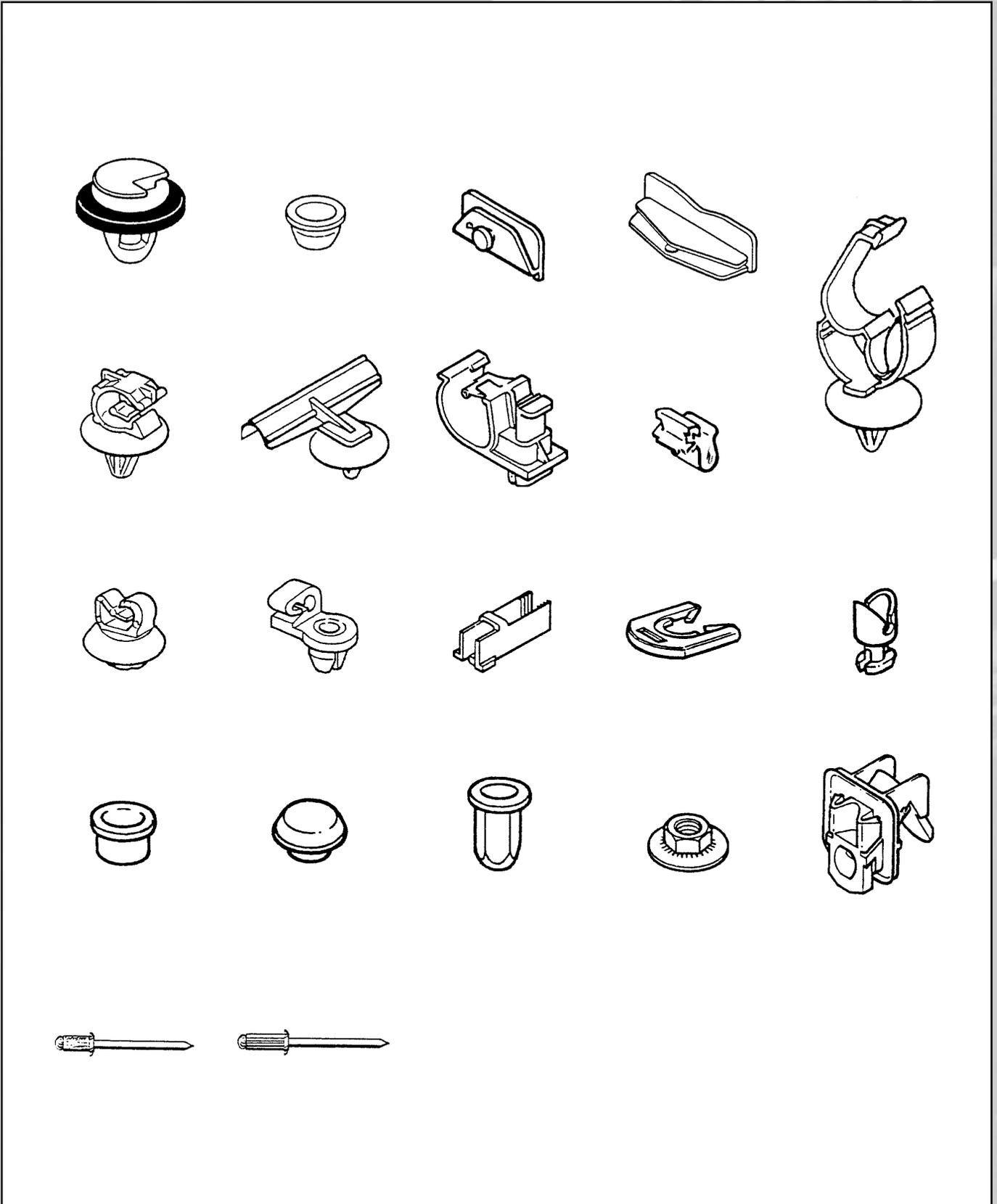
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

PORTES 306
6994.48

21 Références - 46 Pièces



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

REPLACEMENT DES ÉLÉMENTS SOUDÉS

Identification symboles utilisés dans les méthodes carrosserie

| | | | |
|----------|--|----------|--|
| A | | I | |
| B | | J | |
| C | | K | |
| D | | L | |
| E | | M | |
| F | | N | |
| G | | P | |
| H | | Q | |

- Découpage (A)
- Perçage (B)
- Fraisage (C)
- Dégrafage (D)
- Soudage par points bouchon au MIG ou par résistance (E)
- Soudage par cordons (F)
- Mastic de finition (G)
- Mastic à lisser au pinceau (H)
- Mastic de bourrage :
 - Ø 13 mm (I)
 - Ø 6 mm (J)
- Mastic en bande 2 x 20 mm (K)
- Colle de calage structurale (L)
- Finition étain (M)
- Protection des corps creux cire fluide (N)
- Antigraillonnage (P)
- Mousse expansive (Q)

Échange éléments pyrotechniques après déclenchement coussin gonflable et ceintures pyrotechniques, retour pièces défectueuses, réparabilité du faisceau

Impératif : Après déclenchement de chaque système de protection de sécurité, effectuer le remplacement des éléments suivants.

PIÈCES NÉCESSAIRES

Système sac gonflable conducteur

306 à partir de 6414 :

- 1 volant spécifique comportant l'électronique dans le volant.
- 1 coussin(s) gonflable(s).

Prétensionneur(s) pyrotechnique(s) brin boucle

306 à partir de 6414 :

- 1 + 1 prétensionneur(s) pyrotechnique(s) brin boucle (côtés gauche et droit).
- 1 boîtier calculateur.
- 1 enrouleur de ceinture (côté conducteur).
- 1 enrouleur de ceinture (côté passager : si siège occupé avec bouclage ceinture).

Système composé d'un boîtier calculateur de déclenchement sacs gonflables et ceintures de sécurité

306 à partir de 7022 :

- Contacteur tournant.
- Boîtier calculateur.
- Volant de direction et son coussin.
- Planche de bord spécifique Air Bag Passager (renforcée) .

306 jusqu'à 51449999

- 1+1 prétensionneur(s) pyrotechnique(s) brin boucle côtés gauche et droit.
- 1+1 enrouleur de ceinture côté conducteur côtés gauche et droit.
- 1+1 enrouleur de ceinture côté passager (si siège occupé avec bouclage ceinture).

Nota : Le système centralisé qui regroupe les fonctions ceintures et sacs gonflables dispose de 2 seuils de déclenchement selon l'importance du choc enregistré.

- 1er seuil : déclenchement ceintures de sécurité.
- 2ème seuil: déclenchement ceintures de sécurité/sacs gonflables.
- Dans le cas du déclenchement ceintures 1er seuil, les éléments suivants sont à remplacer :
 - 1 boîtier calculateur.
 - prétensionneurs/enrouleurs (suivant équipement).

Impératif : Échanger la planche de bord après un déclenchement du sac gonflable passager car la planche peut présenter des risques de fissuration.

MÉTHODES DE VISUALISATION DES ÉLÉMENTS DÉCLENCHÉS

Prétensionneur(s) pyrotechnique(s) brin boucle

- Le brin boucle, après déclenchement, se trouve tiré vers l'intérieur de la garniture du siège de 80 mm environ (X) (fig. CAR. 88).

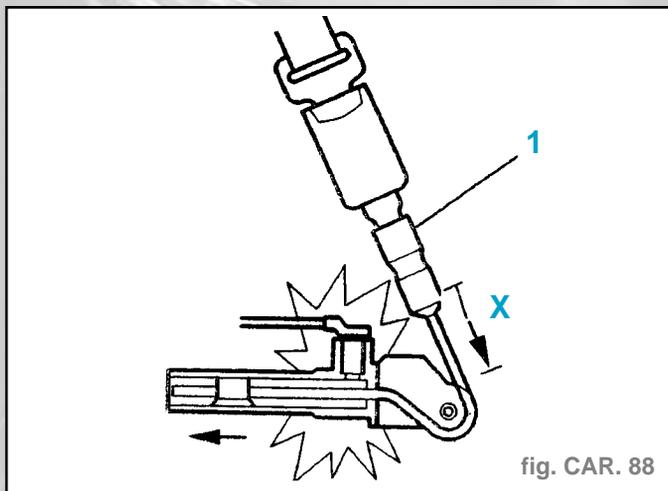


fig. CAR. 88

- La partie du câble est rentrée partiellement dans la garniture de siège.
- L'enrouleur ceinture devient libre et n'assure plus la fonction blocage en cas de choc.

Nota : En cas de siège passager inoccupé, l'enfoncement du brin boucle sur ce siège est plus important que celui du siège conducteur.

Enrouleur(s) de ceintures pyrotechniques

- L'enrouleur (1) situé derrière la garniture de pied central ne nécessite pas la dépose de cette garniture pour visualiser le déclenchement.
- La sangle de l'enrouleur se trouve bloquée par le mécanisme et ne permet plus d'assurer sa fonction.

CONSIGNES POUR ÉCHANGE DE PIÈCES

- Les pièces échangées seront déclenchées dans les cas suivants:
 - pièces à détruire,
 - pièces comportant une date de validité périmée.
- Par conséquent, toute pièce demandée en retour garantie sera retournée sans être déclenchée.

CONDITIONS DE TRANSPORT DES ÉLÉMENTS PYROTECHNIQUES

- Le transport de ces éléments est lié à la procédure de transport des produits dangereux, ces produits sont classés en classe 9 et peuvent être transportés sans aucune contrainte de quantité jusqu'au 31/12/96 pour tous pays européens sauf Grande Bretagne qui est sans contrainte jusqu'au 17/01/2001 et Espagne en attente de réponse.
- Le transport des pièces devra se faire dans le conditionnement récupéré lors de l'opération d'échange.

RAPPEL DE LA VALIDITÉ DES ÉLÉMENTS PYROTECHNIQUES

- Chaque élément pyrotechnique est périssable et ne doit pas excéder une période de 10 ans à compter de la date de première mise en circulation du véhicule.

RÉPARABILITÉ DU FAISCEAU

Impératif : Après tout déclenchement du système centralisé sacs gonflables et ceintures, contrôler rigoureusement tout le faisceau électrique ainsi que les divers connecteurs du système.

Attention : La réparation ou la jonction des fils électriques est strictement interdite sur toutes les lignes des éléments pyrotechniques (liaison calculateur jusqu'à l'élément pyrotechnique).

- Par contre, il est autorisé de réparer les fils électriques concernant :
 - l'alimentation (masse, plus après contact),
 - le voyant airbag (combiné),
 - le diagnostic (prise diagnostic).
- Moyen de réparation obligatoire :
 - matériel : **RAYCHEM**

Impératif : La réparation des fils doit être effectuée avec des manchons et gaines thermorétractables (coffret (-). 1228).

CONTRÔLE APRÈS INTERVENTION:

Impératif : Après toute intervention sur le système centralisé sacs gonflables et ceintures, effectuer une lecture défaut avec le **TEP 92**.

Remplacement traverse inférieure avant

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

• Préparation pièce neuve

- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

• Découpage

- Découper par fraisage des points.
- Découpage symétrique.
- Déposer la traverse inférieure avant.
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable .
- Préparation symétrique.

Ajustage et soudage

- Poser la traverse inférieure avant.
- Souder par points bouchons au MIG (fig. CAR. 89) (Soudage et meulage symétrique).

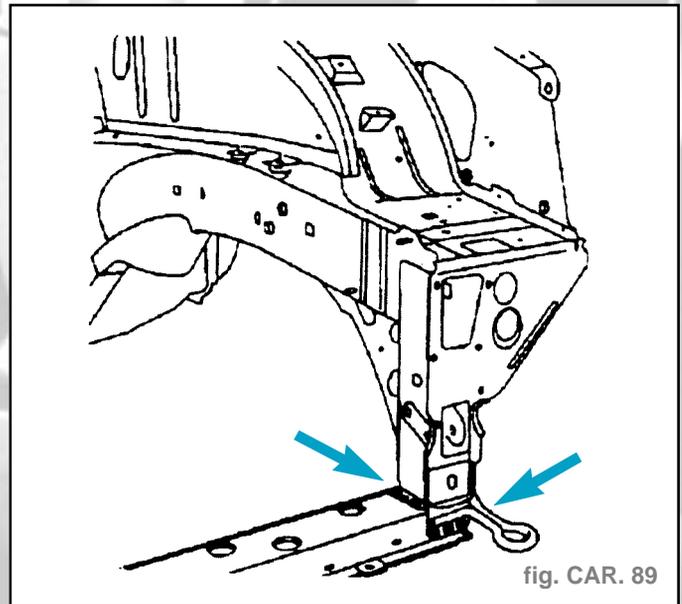


fig. CAR. 89

- Souder par points bouchons au MIG (fig. CAR. 90) (Soudage et meulage symétrique)

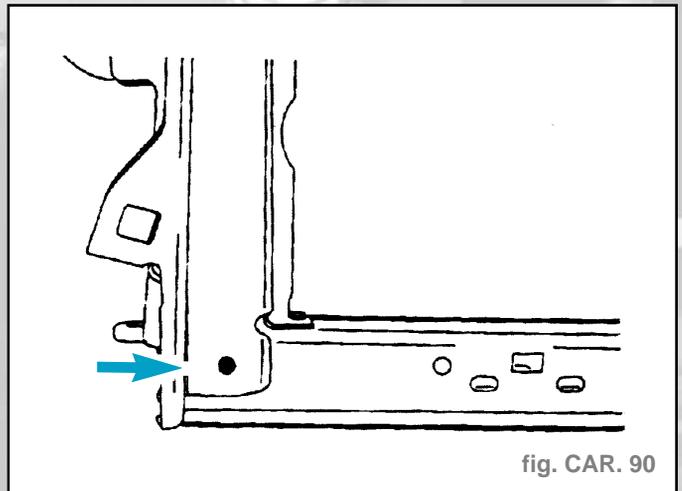


fig. CAR. 90

• Protection

- Pulvériser de la cire fluide sur les embouts de longerons avant.

Remplacement demi-façade avant, Doublure d'aile avant partielle, Renfort de doublure d'aile avant, Renfort avant côté d'habitacle et Passage de roue avant partie avant

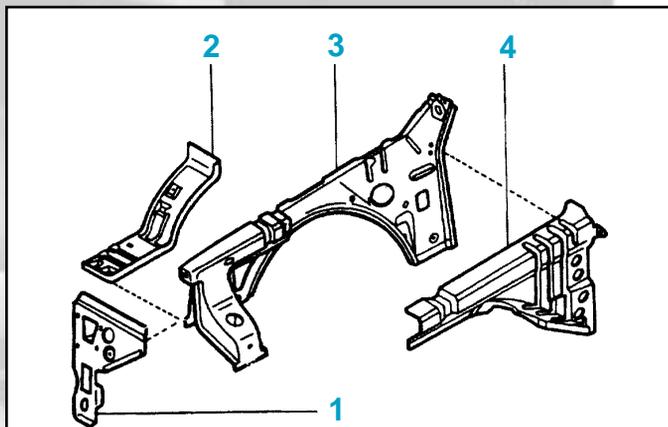
Attention : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

- Dégager les faisceaux électriques.

• Identification des pièces de rechange (fig. CAR. 91)

• Préparation pièce neuve

- Tracer puis découper à l'aide d'une scie (coupe définitive) (fig. CAR. 92).
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable .
- Tracer, puis découper à l'aide d'une scie (coupe définitive) (fig. CAR. 93)
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.
- Tracer puis percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 94).



1 : Demi-façade avant - 2 : Passage de roue partie avant - 3 : Doublure d'aile avant assemblée - 4 : Renfort avant côté d'habitacle

fig. CAR. 91

- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

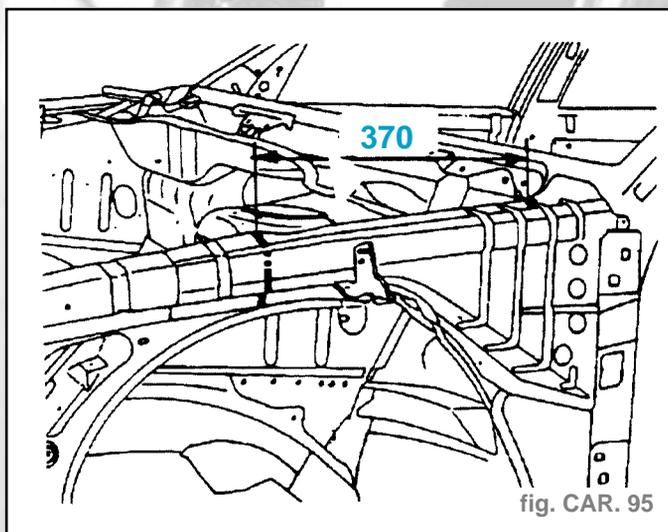


fig. CAR. 95

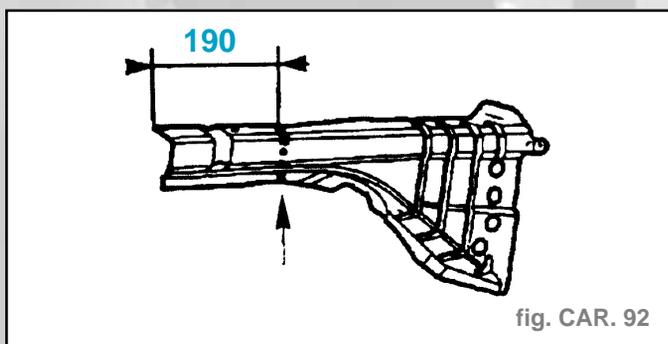


fig. CAR. 92

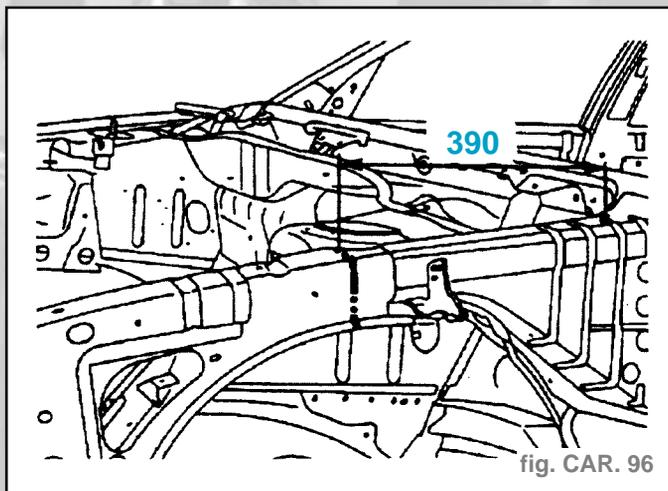


fig. CAR. 96

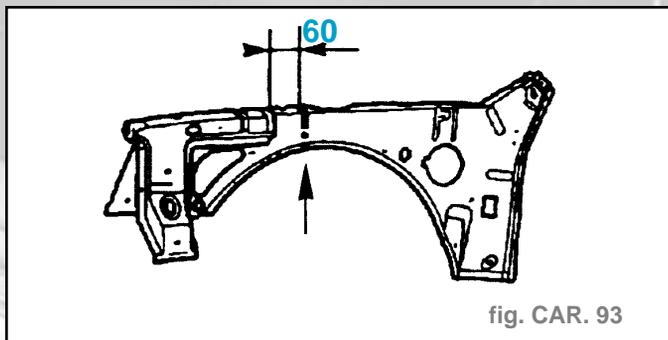


fig. CAR. 93

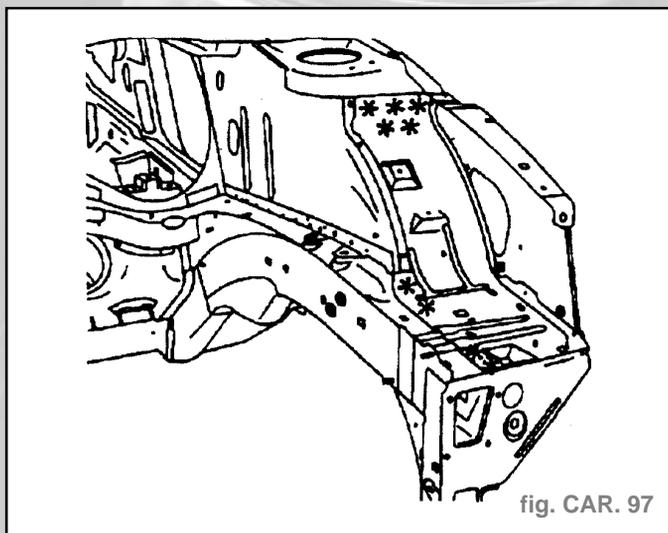


fig. CAR. 97

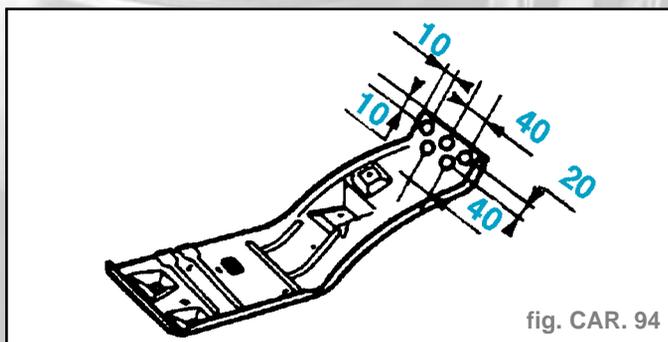


fig. CAR. 94

- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable .

• Découpage

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (fig. CAR. 95).
- Découper par fraisage des points.
- Déposer l'élément.
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (fig. CAR. 96).
- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 97).

• Ajustage

- Poser :
 - le passage de roue partie avant,
 - la doublure d'aile partielle assemblée avec renfort doublure d'aile avant,
 - la demi-façade avant,
 - l'aile,
 - le capot,
 - la façade.
- Contrôler les jeux.

- Déposer :
 - la façade,
 - l'aile.
- Tracer la coupe.
- Déposer :
 - la demi-façade avant,
 - la doublure d'aile partielle assemblée avec renfort doublure d'aile avant.
- Retoucher la coupe (coupe définitive).

• Soudage

- Poser le passage de roue partie avant.
- Souder par points électriques.
- Poser :
 - la doublure d'aile partielle assemblée avec renfort doublure d'aile avant,
 - la demi-façade avant.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler le cordon.
- Poser le renfort avant côté d'habitacle partiel.
- Tracer la coupe.
- Déposer le renfort avant côté d'habitacle partiel.
- Retoucher la coupe (coupe définitive).
- Poser le renfort avant côté d'habitacle partiel.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler le cordon.

• Protection

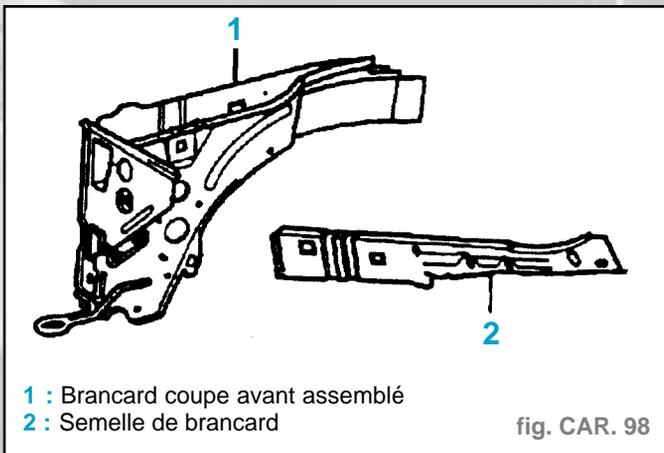
- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement longeron avant (coupe avant) assemblé - semelle de longeron partielle

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

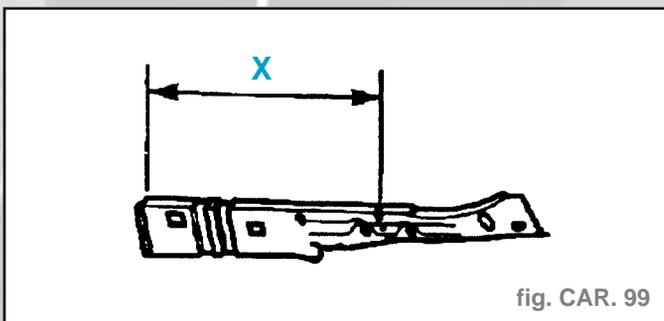
- Pour le traçage de la coupe et le positionnement du longeron, utiliser les gabarits du coffret (référence : 6.1111).

• Identification de la pièce de rechange (fig. CAR 98)

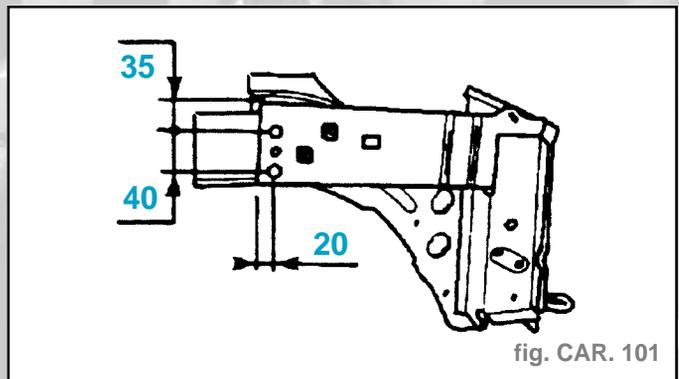
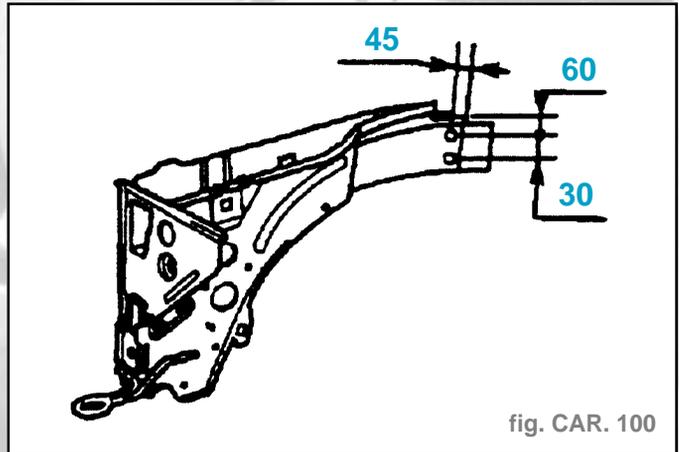


• Préparation pièce neuve

- Tracer, puis découper à l'aide d'une scie (fig. CAR 99).



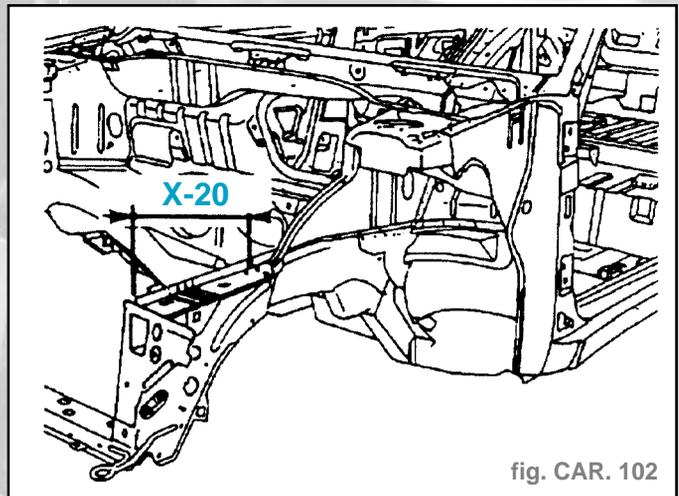
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.
- Tracer puis percer au diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR 100 et 101).



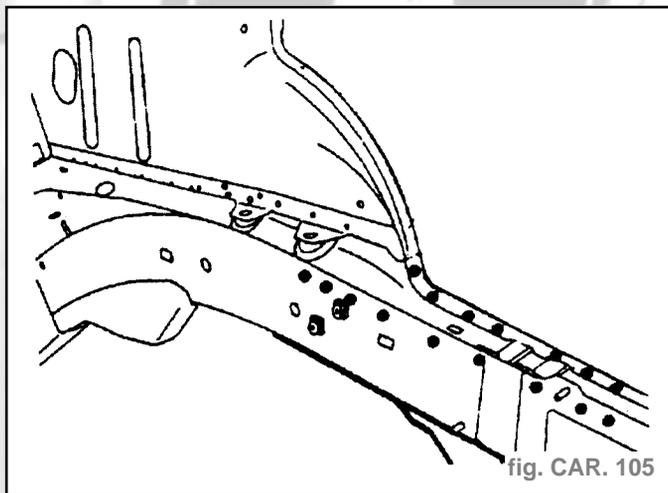
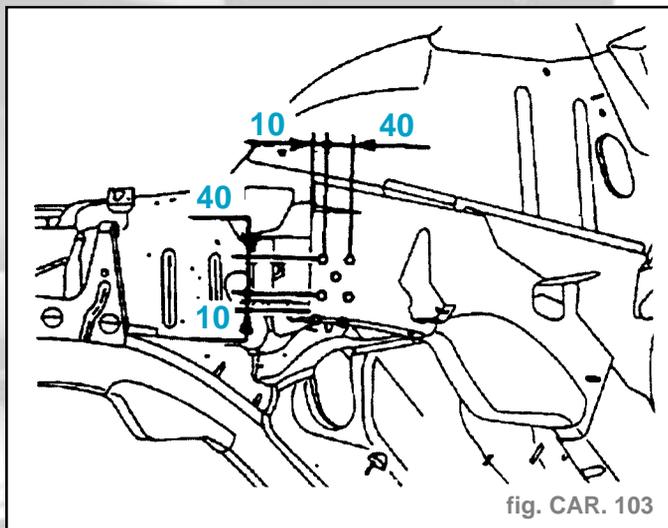
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

• Découpage

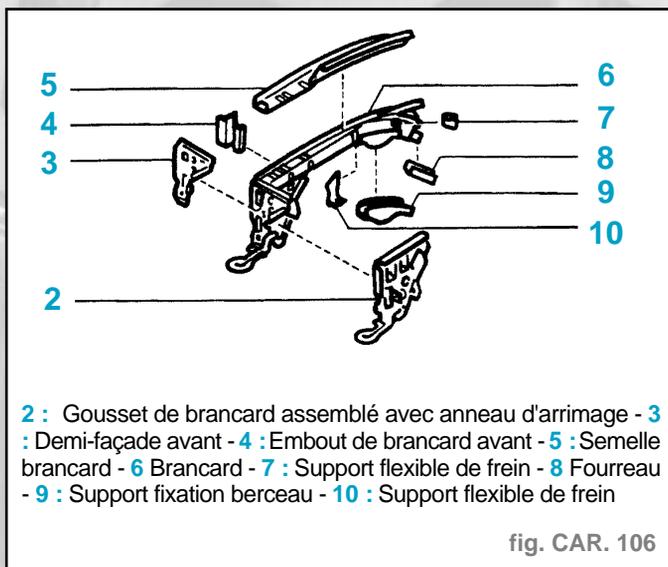
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. CAR. 102).



- Découper par fraisage des points.
- Déposer les éléments.
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable .
- Tracer puis percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 103)



• Composition (fig. CAR. 106)

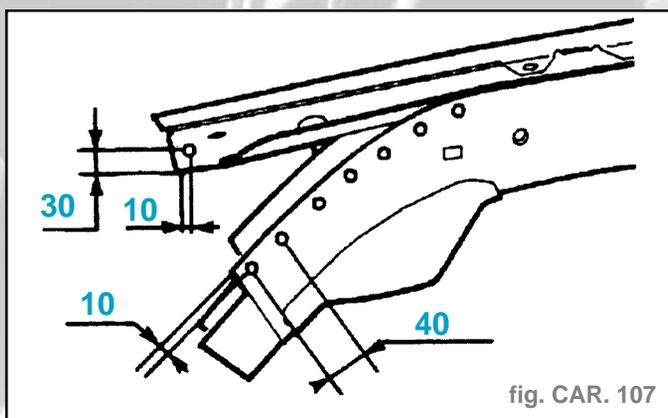


• Préparation pièce neuve

- Tracer, puis percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 107 et 108)
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

• Découpage

- Tracer la coupe arrière du longeron avant.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. CAR. 109 et 110).
- Découper par fraisage des points.
- Découper à l'aide d'un burin (fig. CAR. 111)
- Déposer les éléments.
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

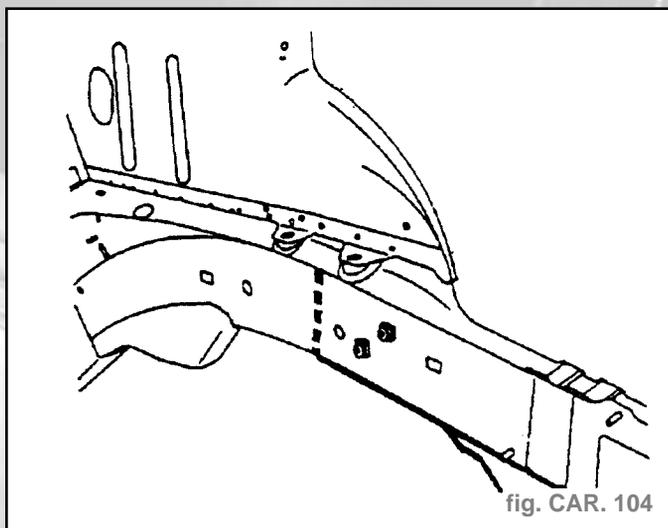


• Ajustage

- Poser :
 - le longeron coupe avant assemblé,
 - la semelle de longeron partielle,
 - le passage de roue partie avant,
 - la doublure d'aile avant partielle
- Contrôler les jeux.
- Tracer la coupe.
- Déposer :
 - la semelle de longeron partielle,
 - doublure d'aile avant partielle Retoucher la coupe (coupe définitive).

• Soudage

- Souder par cordons successifs au MIG (fig. CAR. 104)

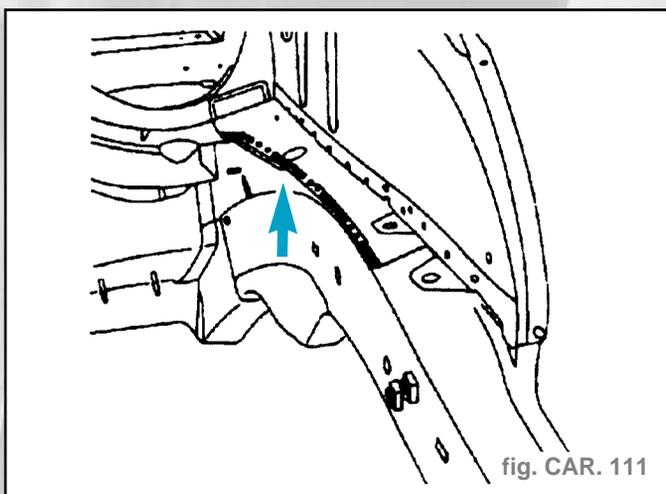
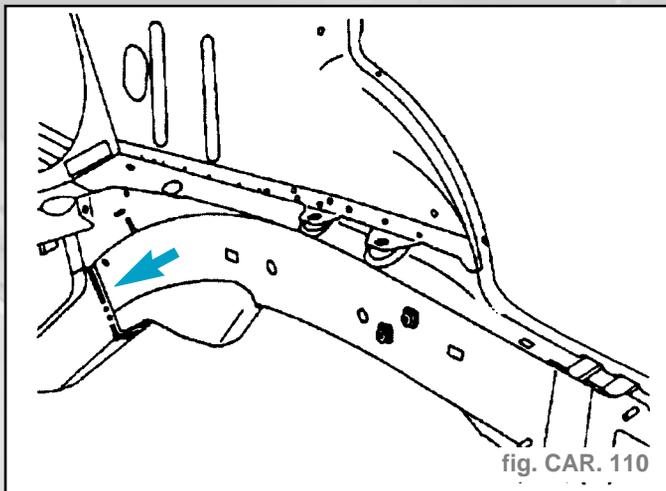
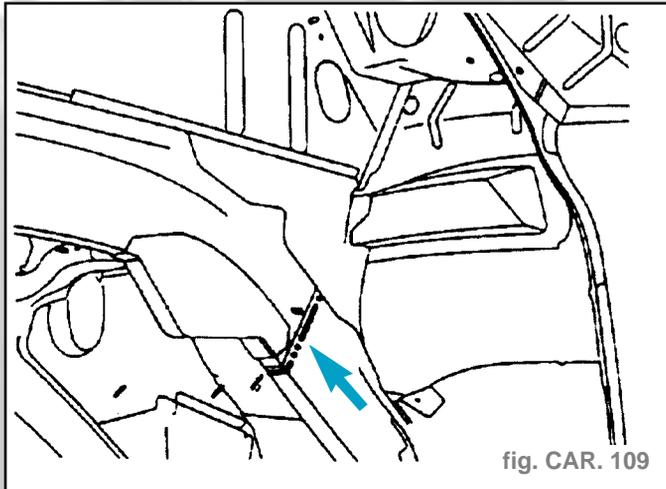
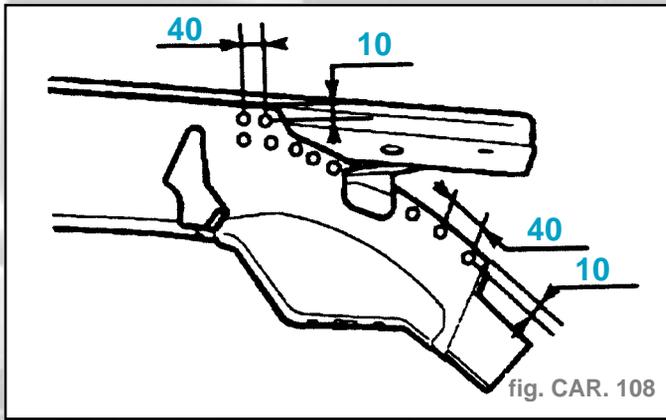


- Meuler le cordon.
- Souder par points bouchons au MIG
- Meuler les points bouchons.
- Poser la semelle longeron partielle.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler le cordon.
- Souder par points électriques (fig. CAR. 105)
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement longeron avant coupe arrière assemblé

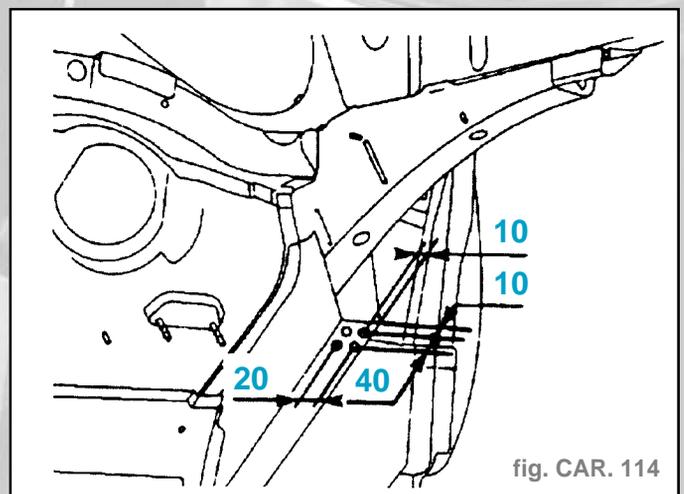
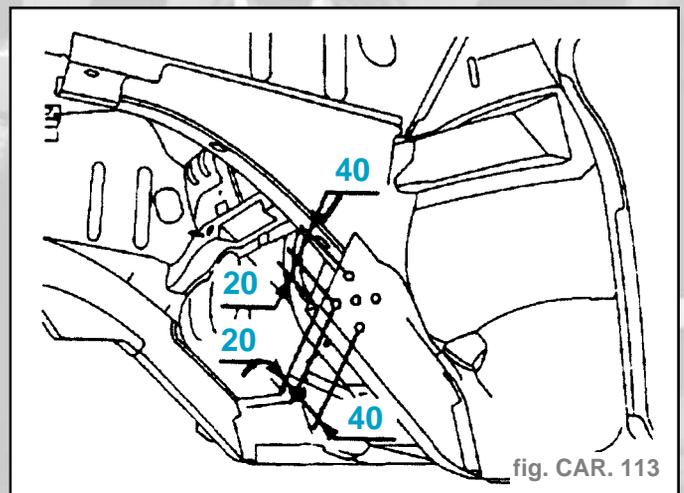
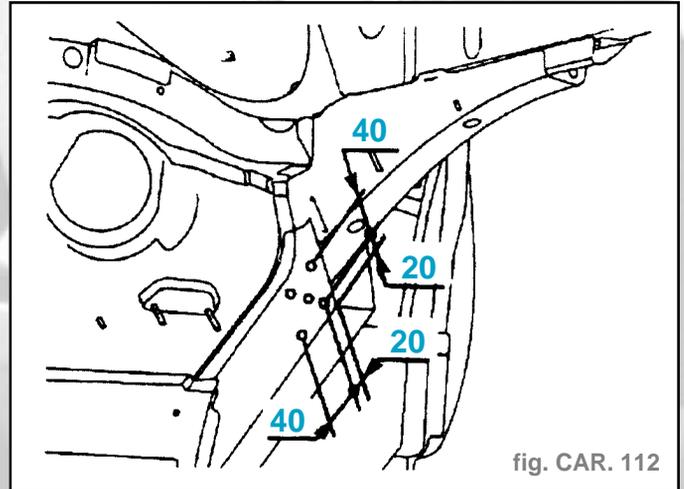
Impératif : Passage de la caisse au banc.

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.



• Ajustage

- Tracer puis percer à diamètre 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 112, 113 et 114).



• Soudage

- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler le cordon.
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

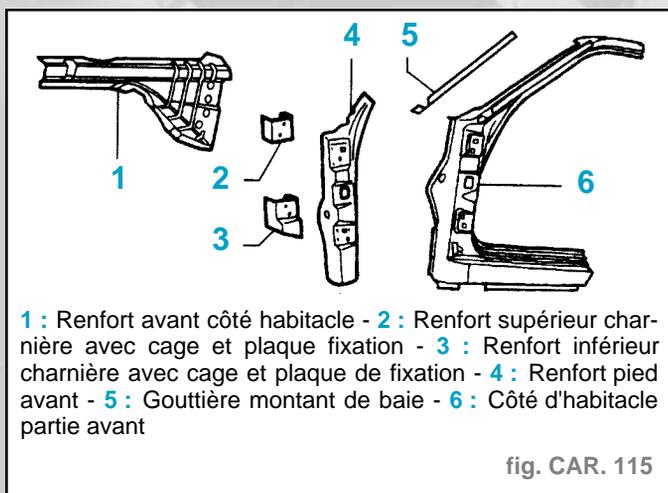
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Remplacement renfort avant côté d'habitacle; côté d'habitacle partie avant assemblée

- Dépose-pose :
 - le capot,
 - le compas de capot,
 - le pare-brise,
 - le moteur essuie-vitre avant,
 - le connecteur,
 - la planche de bord,
 - le joint d'entrée de porte,
 - le joint anti-salissures bas de marche,
 - roue avant.
- Dégarnir-garnir :
 - le pied avant,
 - le montant de baie,
 - le plancher avant partiel.
- Dégager :
 - les faisceaux,
 - le câble d'antenne (côté droit),
 - le tuyau lave-vitre arrière (côté droit).

• **Composition** (fig. CAR. 115)



1 : Renfort avant côté habitacle - 2 : Renfort supérieur charnière avec cage et plaque fixation - 3 : Renfort inférieur charnière avec cage et plaque de fixation - 4 : Renfort pied avant - 5 : Gouttière montant de baie - 6 : Côté d'habitacle partie avant

fig. CAR. 115

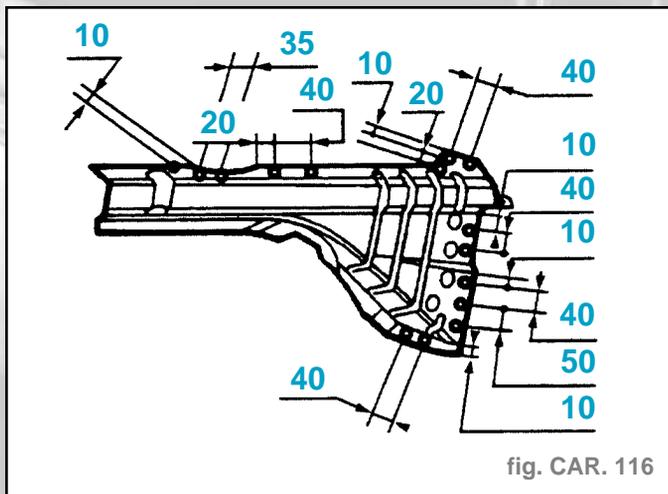


fig. CAR. 116

• **Préparation pièce neuve**

- Tracer puis percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 116)
- Découper par fraisage des points, sans détériorer la gouttière montant de baie, afin de permettre son remontage.
- Déposer l'élément.
- Tracer puis percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchon (fig. CAR. 117).
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. CAR. 118).

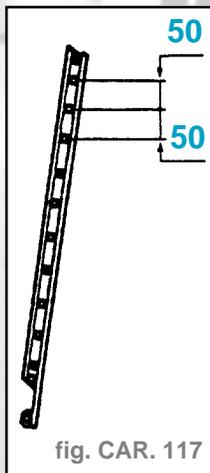


fig. CAR. 117

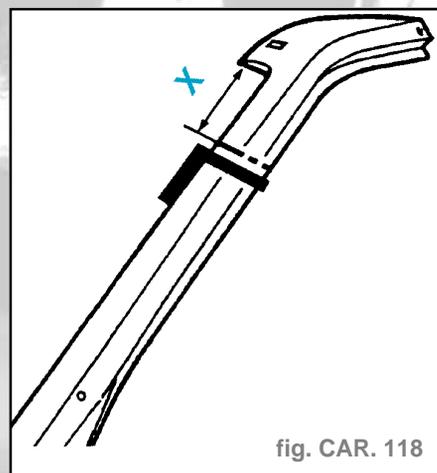


fig. CAR. 118

• **Découpage**

- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 119).

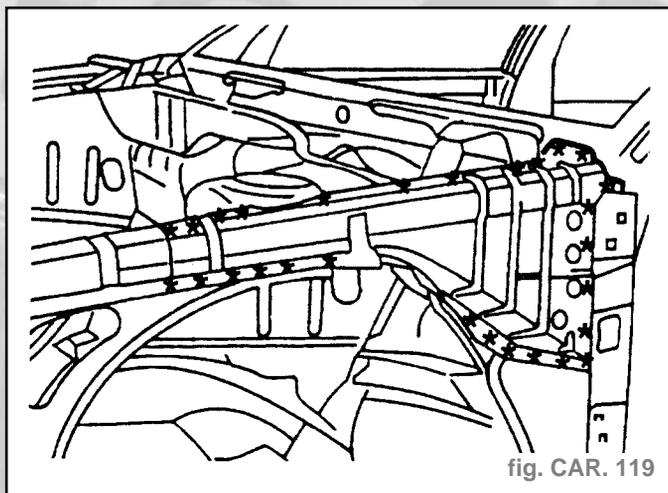


fig. CAR. 119

- Déposer l'élément.
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. CAR. 120).

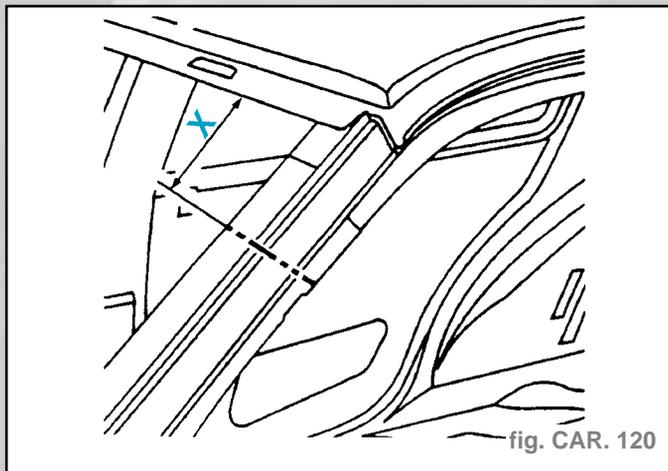


fig. CAR. 120

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire), le bas de caisse.
- Découper par fraisage des points, le montant de baie.
- Déposer la gouttière.
- Découper par fraisage des points le pied avant et le bas de caisse.
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

• Ajustage

- Poser :
 - le côté d'habitacle partie avant assemblé partiel,
 - la gouttière montant de baie,
 - le renfort avant côté d'habitacle,
 - le capot,
 - la porte avant,
 - l'aile avant,
 - le pare-brise.
- Contrôler les jeux.
- Déposer :
 - le pare-brise,
 - l'aile avant,
 - la porte avant,
 - le capot,
 - le renfort avant côté d'habitacle.
 - la gouttière montant de baie.
- Tracer les coupes.
- Déposer le côté d'habitacle partie avant assemblé partiel.
- Retoucher la coupe (coupe définitive) au niveau du pied avant.
- Retoucher la coupe (coupe définitive) au niveau du bas de caisse.

• Soudage

- Poser le côté d'habitacle partie avant assemblé partiel.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Poser la gouttière montant de baie.
- Souder par points bouchons au MIG (suivant A) (fig. CAR. 121).

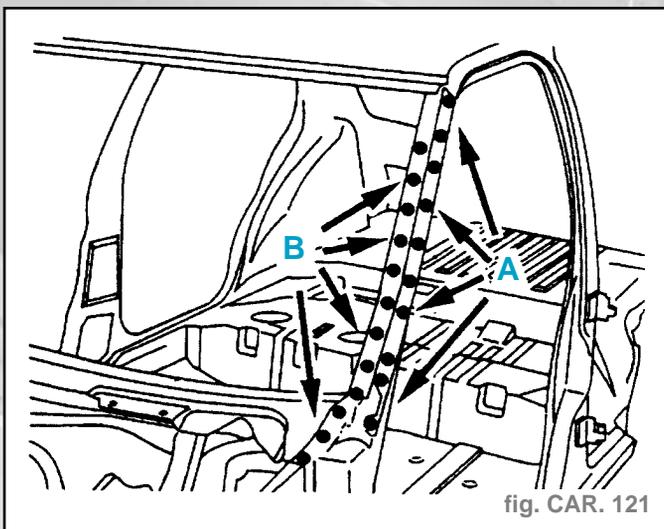


fig. CAR. 121

- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques (suivant B).
- Souder par points électriques, le pied avant et le bas de caisse.
- Poser le renfort avant côté d'habitacle.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques.

• Finition

- Effectuer une finition étain (fig. CAR. 122).
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau à l'intérieur.
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.
- Injecter de la mousse expansive (fig. CAR. 123)

Remplacement panneau porte

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

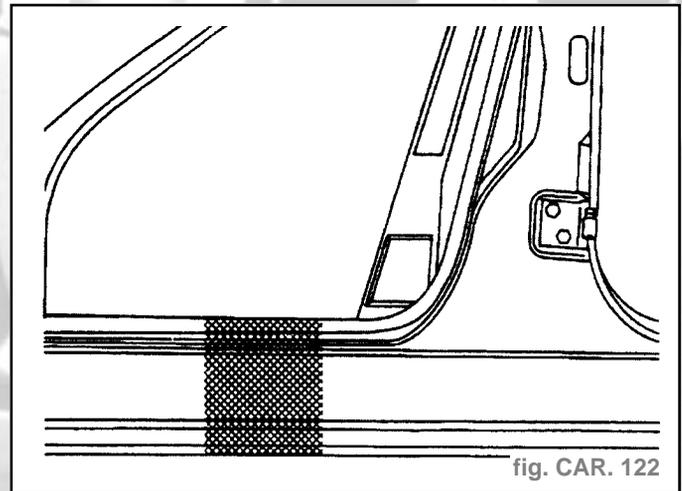


fig. CAR. 122

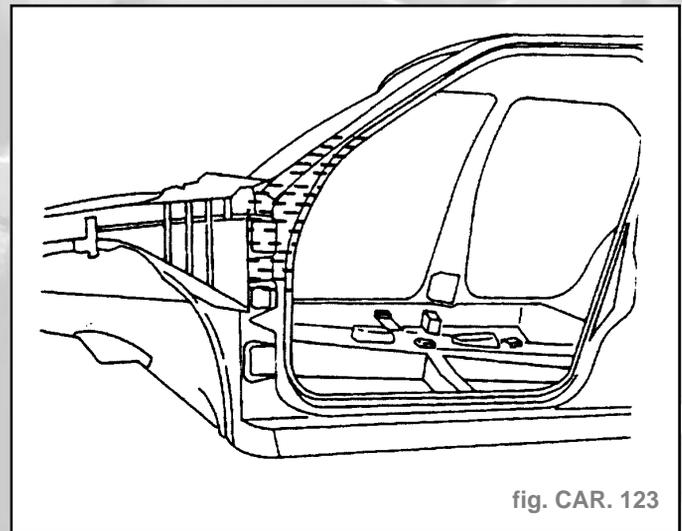


fig. CAR. 123

• Découpage

- Découper à l'aide d'un disque souple.
- Déposer l'élément.
- Préparer les bords d'accostage.

• Ajustage

- Poser la porte et le panneau.
- Contrôler les jeux.
- Déposer l'élément.
- Appliquer une colle structurale (fig. CAR. 124).

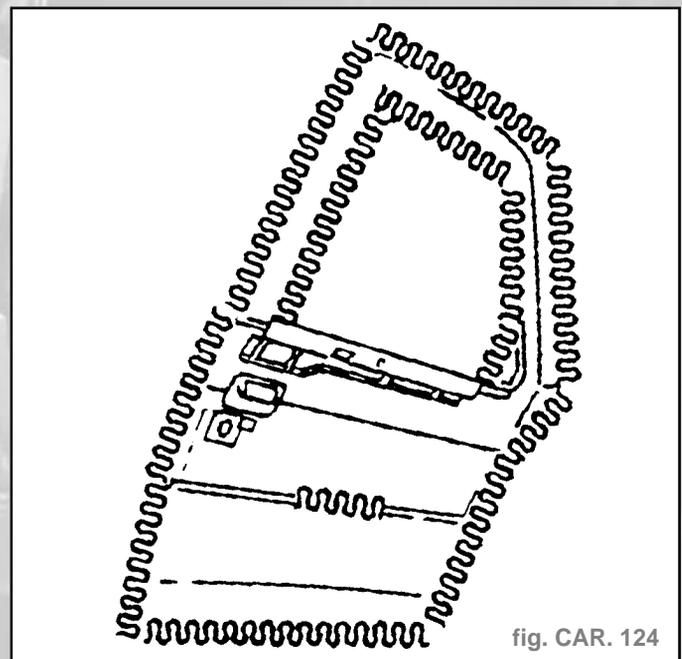


fig. CAR. 124

- Poser le panneau.
- Sertir le panneau (fig. CAR. 125).

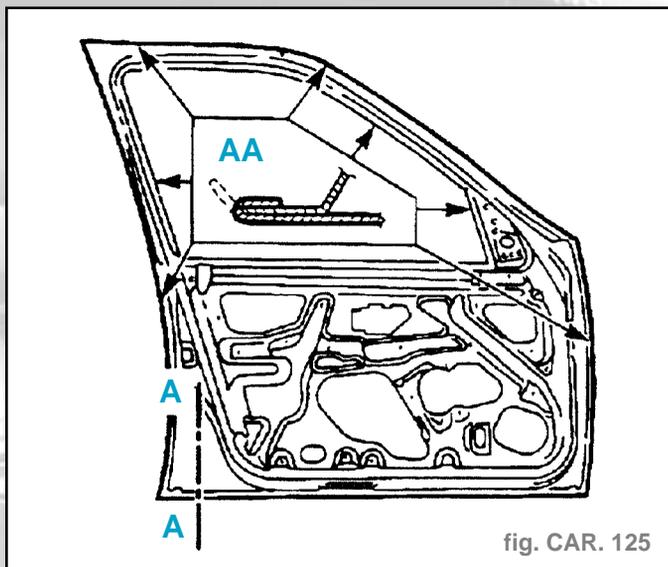


fig. CAR. 125

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic d'étanchéité.
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement pied avant assemblé, traverse supérieure pare-brise assemblée (Cabriolet)

Impératif : Passage de la caisse au banc.

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

- Dépose-pose :
 - capot,
 - compas de capot,
 - pare-brise,
 - moteur essuie-vitre avant,
 - connecteur,
 - planche de bord,
 - sièges avant.
- Dégarnir-garnir :
 - plancher avant partiel pied avant.
 - traverse supérieure,
 - montants de baie (cotés droit et gauche).
- Dégager les faisceaux électriques.

• **Composition** (fig. CAR 126)

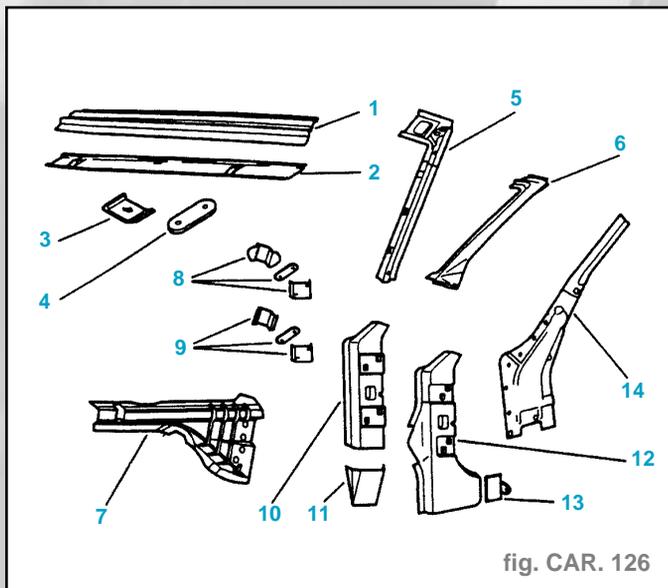


fig. CAR. 126

- 1 Traverse supérieure pare-brise
- 2 Doublure traverse inférieure pare brise
- 3 Support fixation pare-soleil
- 4 Renfort fixation accrochage capote
- 5 Doublure intérieure montant de baie
- 6 Montant baie de pare-brise
- 7 Renfort avant coté habitacle
- 8 Renfort supérieur charnière avec cage et plaque de fixation
- 9 Renfort inférieur charnière avec cage et plaque de fixation
- 10 Renfort pied avant
- 11 Traverse renfort inférieur pied avant
- 12 Pied avant
- 13 Support arrière inférieur aile avant
- 14 Renfort inférieur montant de baie de pare-brise

• **Préparation pièce neuve**

- Tracer puis percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 127 et 128)
- Traçage et perçage symétriques.

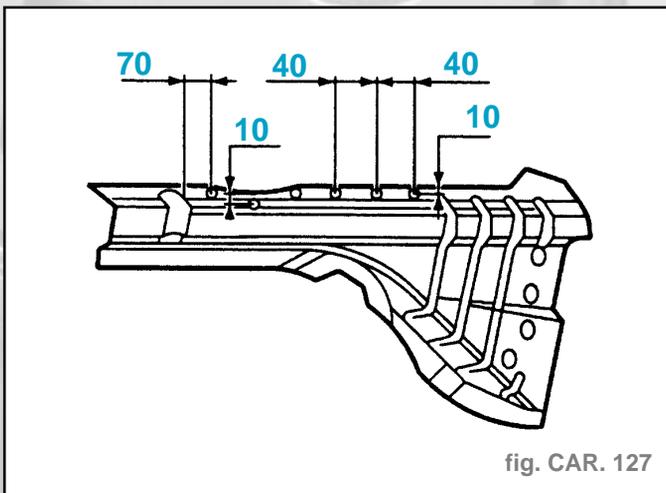


fig. CAR. 127

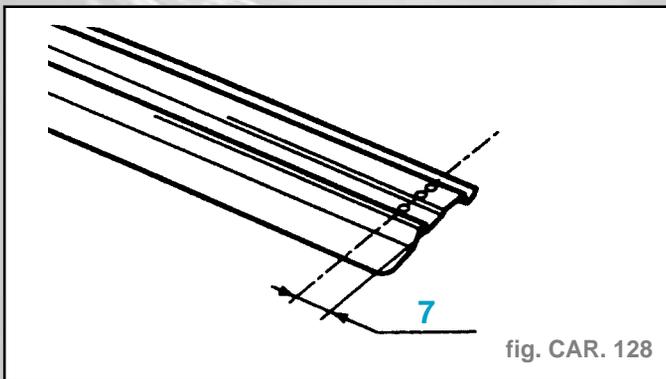


fig. CAR. 128

• **Découpage**

- Découper, à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** :
 - la traverse supérieure entièrement après la doublure intérieure montant de baie (A) (fig. CAR. 129),
 - uniquement le renfort inférieur montant de baie (B) (fig. CAR. 129).

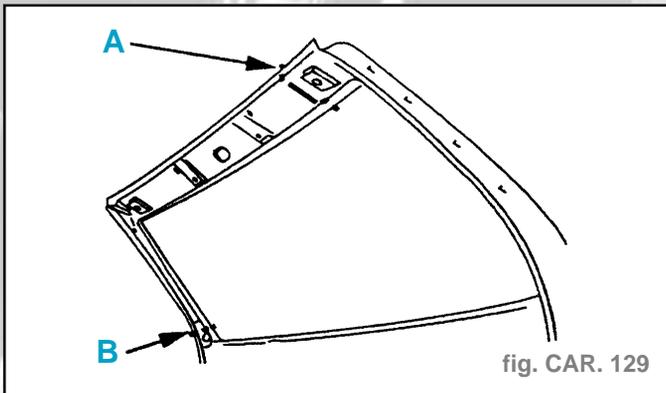


fig. CAR. 129

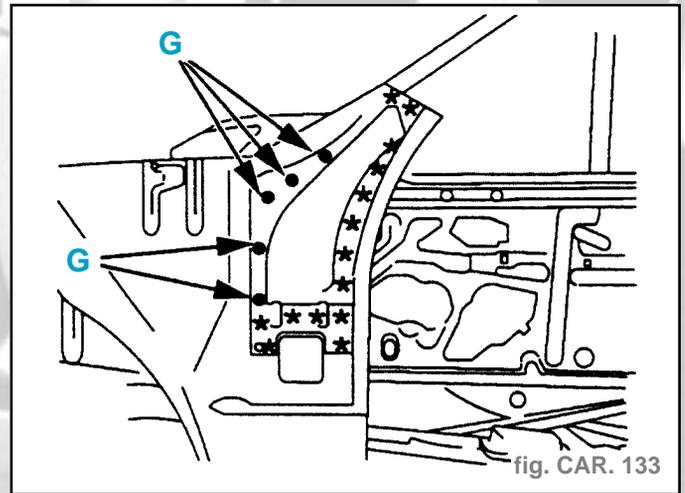
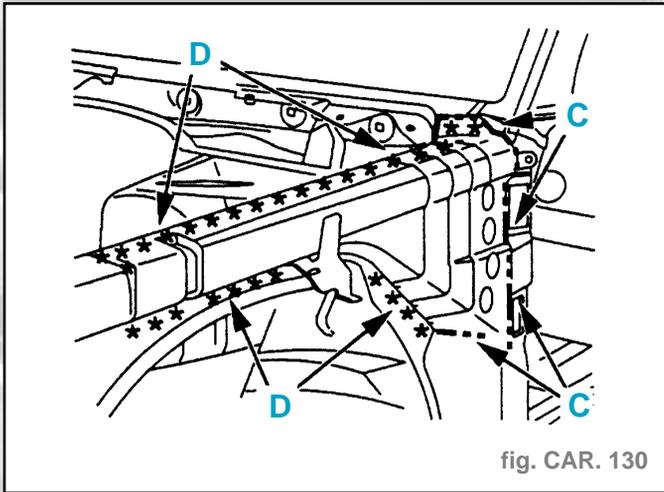
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

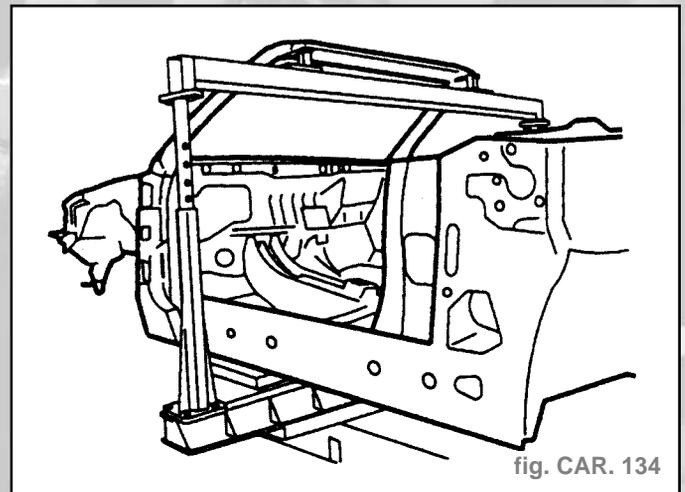
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

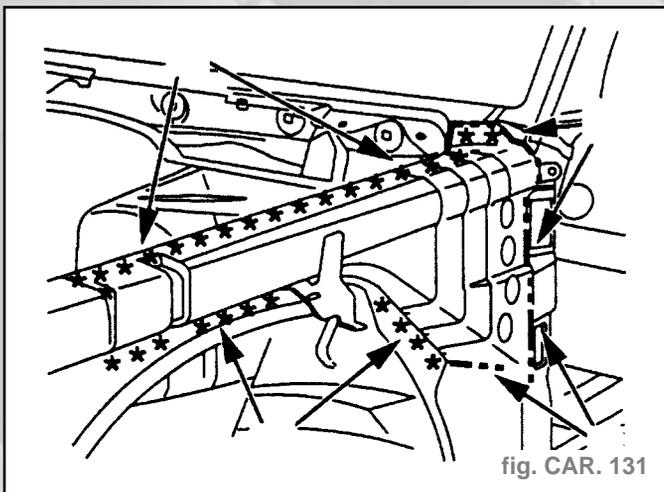
- Découper, à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (C).
- Découper par fraisage des points (D) (fig. CAR. 130).



- **Ajustage**
- Monter les outillages (fig. CAR. 134).

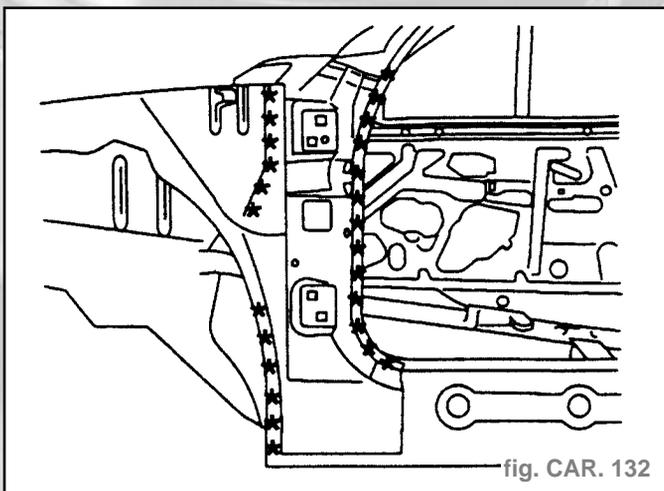


- Déposer l'élément.
- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 131).

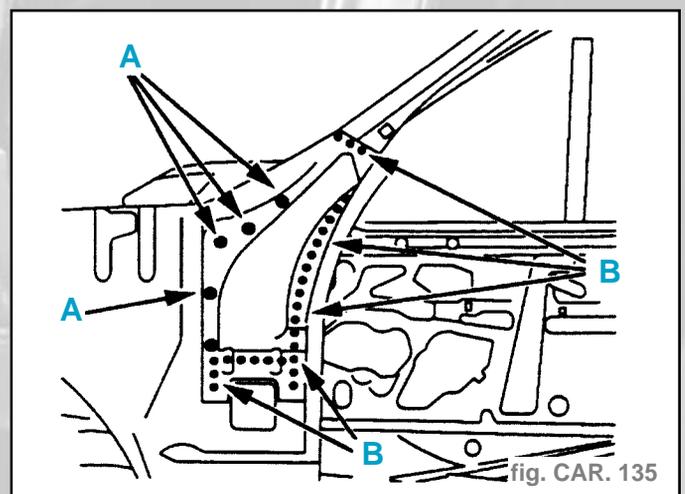


- Poser :
 - le renfort inférieur montant de baie,
 - le pied avant assemblé,
 - la traverse supérieure pare-brise assemblée,
 - le renfort avant côté d'habitacle,
 - la porte,
 - l'aile avant,
 - le capot,
 - le pare-brise.
- Contrôler les jeux.
- Déposer tous ces éléments, sauf le renfort inférieur montant de baie.

- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 132).



- **Soudage**
- Souder par points bouchons au MIG (A) (fig. CAR. 135).



- Découper, à l'aide d'une meule d'épaisseur **3 mm**.
- Déposer l'élément.
- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 133).
- Meuler les points bouchons (G).
- Déposer l'élément.

• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Souder par points électriques (B).
- Poser :
 - le pied avant assemblé,
 - la traverse supérieure pare-brise assemblée.
- Souder par points électriques.
- Souder par points électriques (C) (fig. CAR. 136).

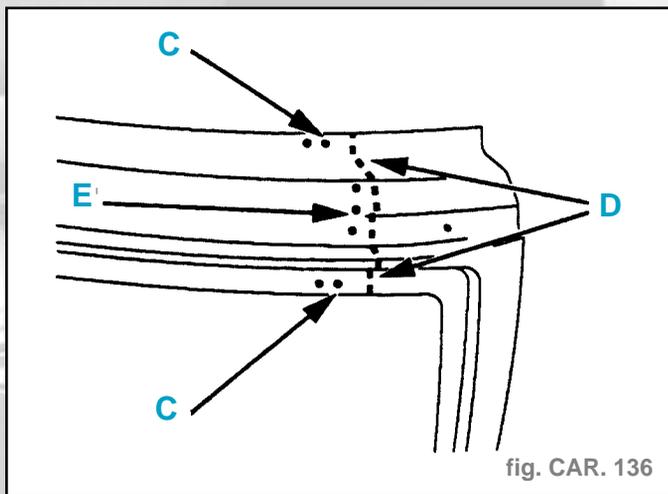


fig. CAR. 136

- Souder par cordons successifs au MIG (suivant D).
- Souder par points bouchons au MIG (E).
- Meuler les cordons et les points bouchons.
- Soudage et meulage symétrique.
- Souder par cordon au MIG (E) (soudage symétrique) (fig. CAR. 137).

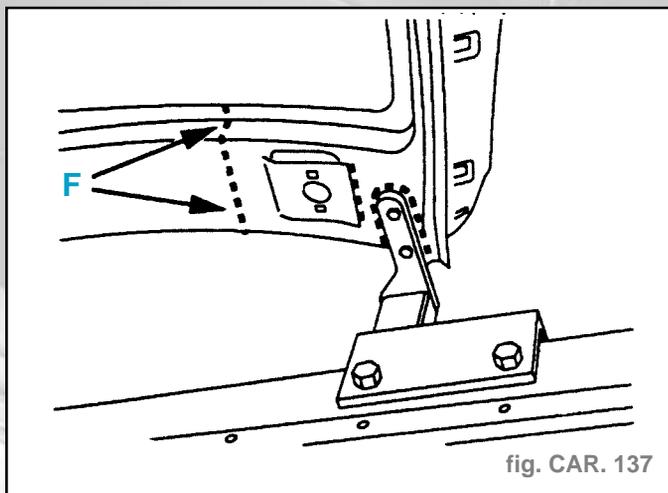


fig. CAR. 137

- Poser le renfort fixation accrochage capote à l'aide du montage.
- Souder par cordon au MIG.
- Poser le support fixation pare-soleil en reprenant les cotes sur le côté opposé.
- Souder par cordon au MIG.
- Meuler les cordons.
- Poser le renfort avant côté d'habitacle (fig. CAR. 138).
- Souder par cordon au MIG (G).
- Souder par points bouchons au MIG (H).
- Souder par points électriques (I).
- Démonter les outillages.

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic d'étanchéité.
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

• **Protection**

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

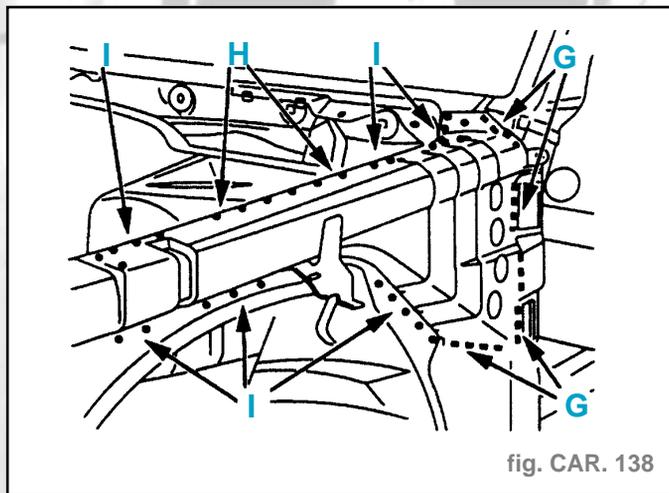


fig. CAR. 138

Remplacement bas de caisse (sauf 3 portes et Cabriolet)

Impératif : Respecter les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité (port du masque filtrant pour vapeurs organiques, travailler en zone ventilée).

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

- Dépose-pose :

- la porte avant,
- la porte arrière.
- l'aile avant,
- le joint d'entrée de porte (avant, arrière),
- le siège avant,
- la ceinture de sécurité avant,
- l'assise arrière,
- la commande ouverture capot (coté gauche),
- le joint anti-salissures bas de marche.

- Dégarnir-garnir :

- le pied central inférieur,
- le passage avant de roue arrière,
- le plancher avant partiel,
- le plancher arrière partiel.

- Dégager faisceaux.

- Protéger les canalisations de carburant (côté droit).

• **Préparation pièce neuve**

- Tracer puis percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 139 et 140).

• **Découpage**

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. CAR. 141, 142 et 143)
- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 144).
- Déposer l'élément.
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

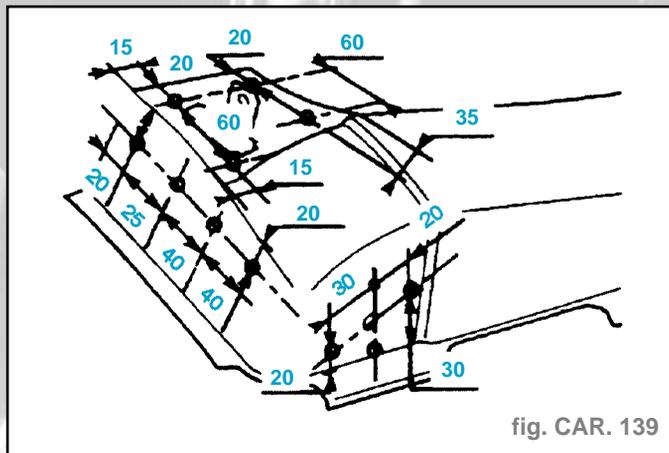


fig. CAR. 139

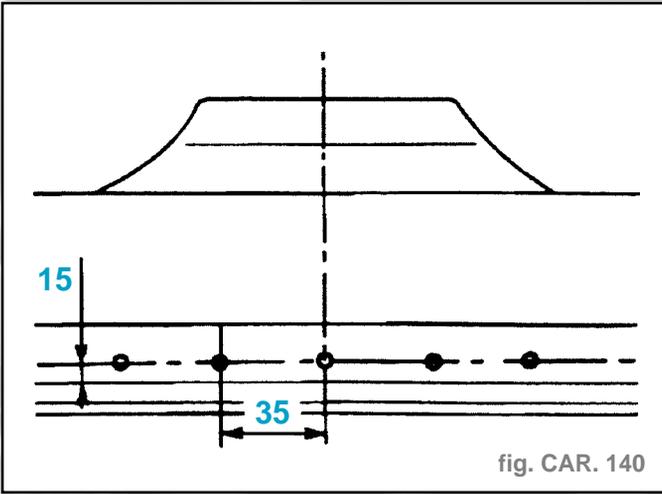


fig. CAR. 140

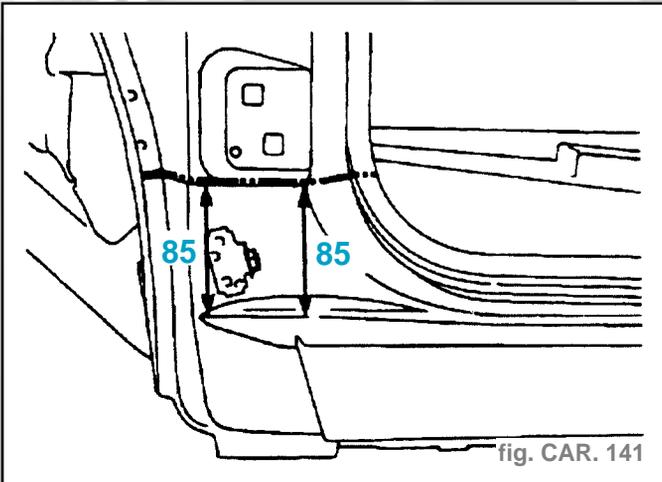


fig. CAR. 141

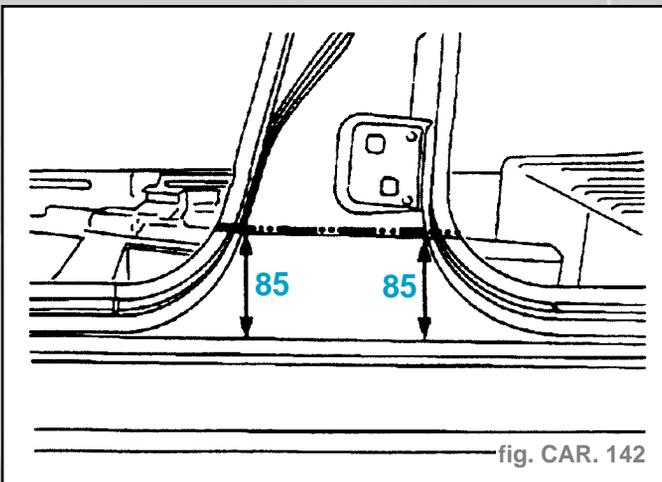


fig. CAR. 142

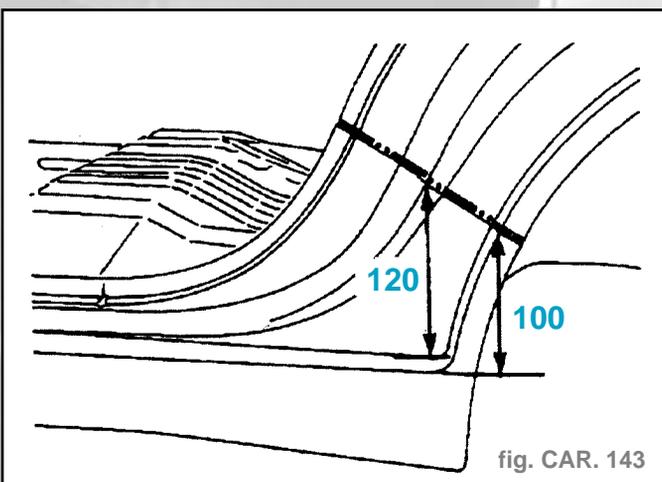


fig. CAR. 143

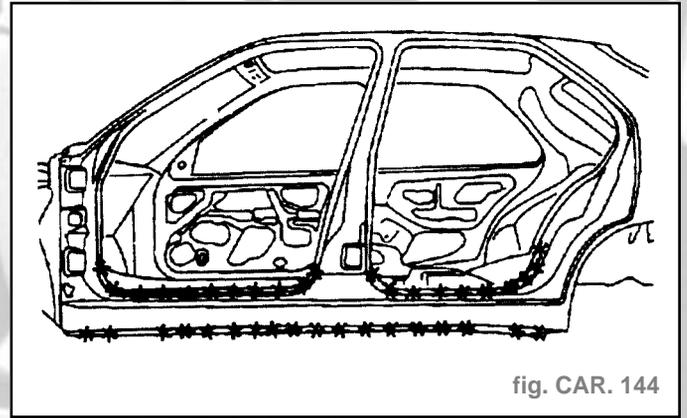


fig. CAR. 144

• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

• **Ajustage**

- Poser :
 - le bas de caisse,
 - la porte avant,
 - la porte arrière,
 - l'aile avant.
- Contrôler les jeux.
- Déposer :
 - la porte avant,
 - la porte arrière,
 - l'aile avant.
- Tracer les coupes.
- Déposer le bas de caisse.
- Retoucher la coupe (coupe définitive).

• **Soudage**

- Poser le bas de caisse.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les cordons et les points bouchons.
- Souder par points électriques.

• **Finition**

- Effectuer une finition étain (fig. CAR. 145).

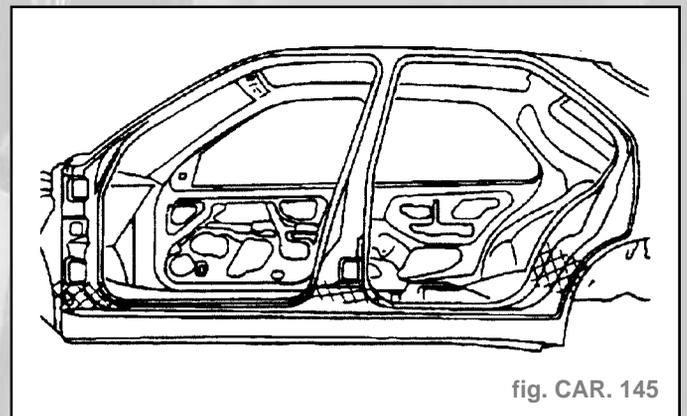


fig. CAR. 145

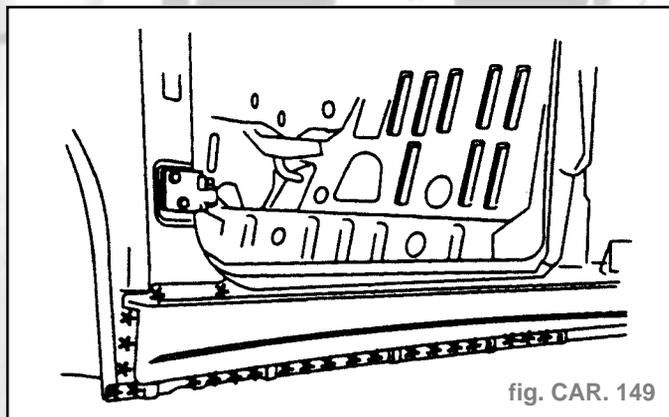
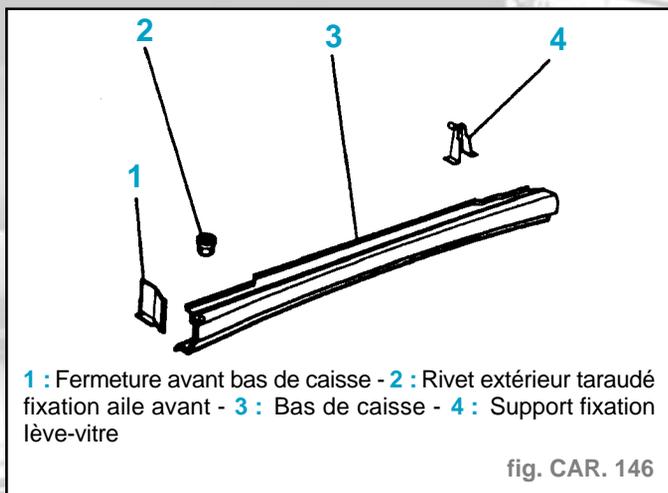
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau à l'intérieur.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement bas de caisse (Cabriolet)

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégé par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

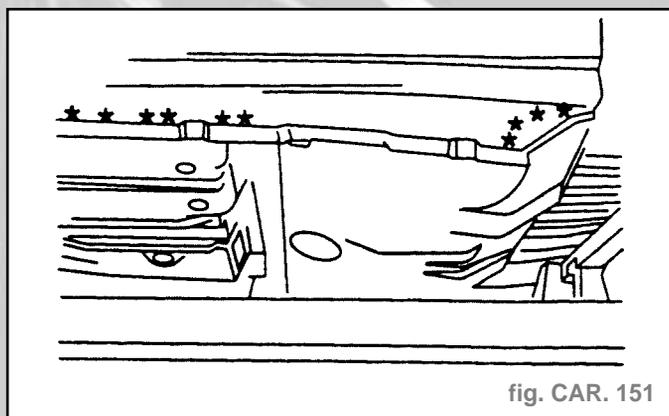
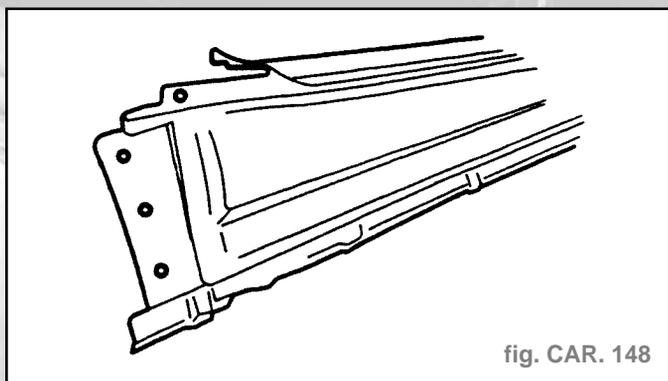
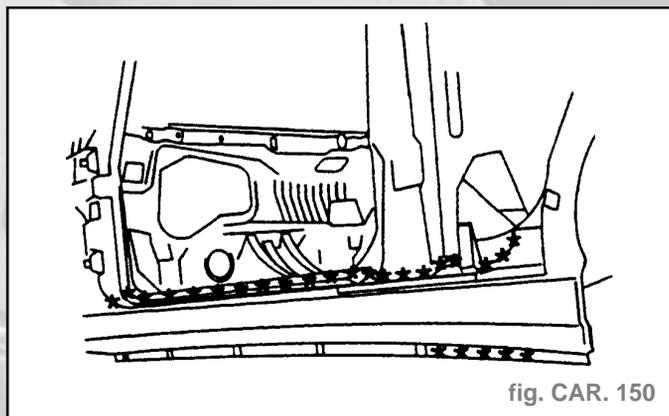
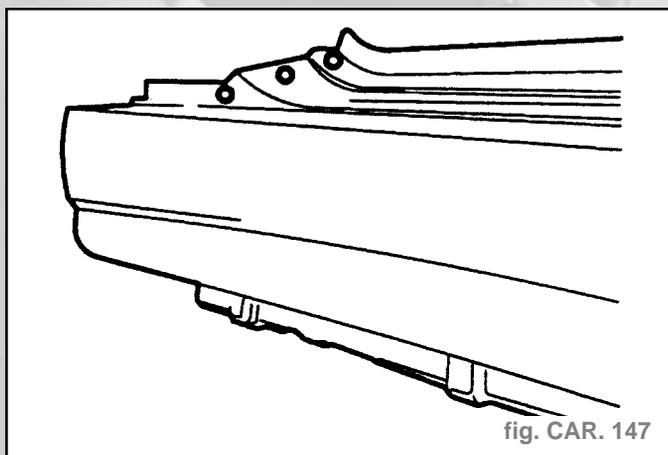
- Dépose-pose :
 - aile avant,
 - porte.
- Dégarnir-garnir plancher avant partiel.

• Composition (fig. CAR. 146)



• Préparation pièce neuve

- Percer à diamètre **8 mm** pour soudage ultérieur par point bouchons (fig. CAR. 147 et 148).



• Découpage

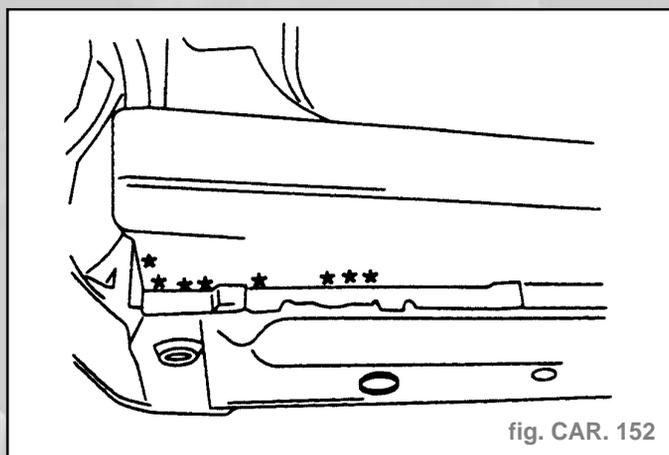
- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 149, 150, 151 et 152).
- Déposer l'élément.

• Dégrafage

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

• Ajustage

- Poser :
 - le bas de caisse,
 - l'aile arrière,
 - l'aile avant,
 - la porte.
- Contrôler les jeux.



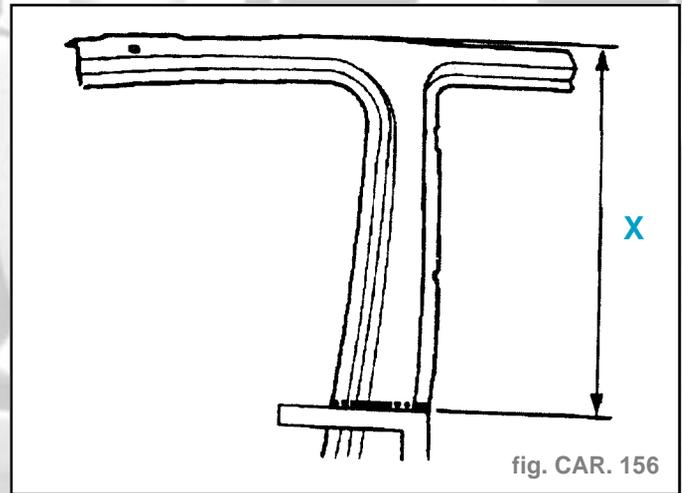
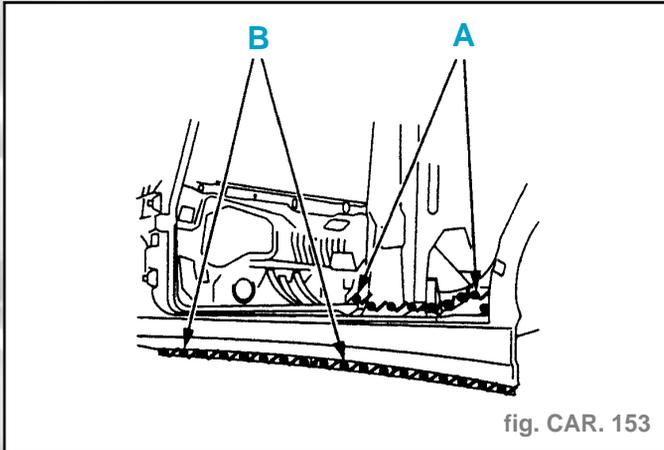
- Déposer :
 - la porte,
 - l'aile avant,
 - l'aile arrière.

• Soudage

- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau (A) (fig. CAR. 153).
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau à l'intérieur (B).



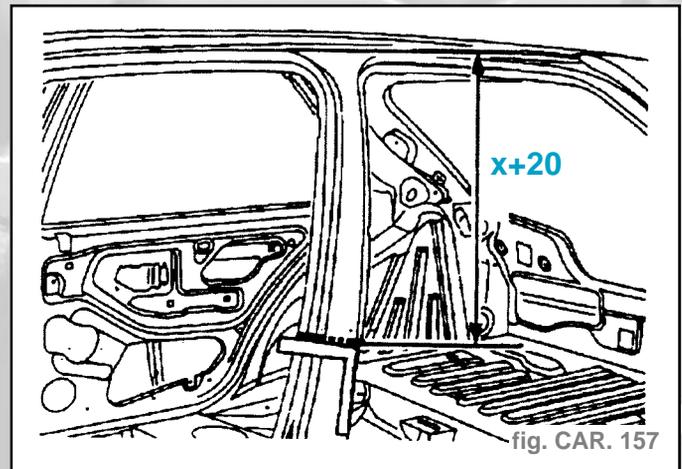
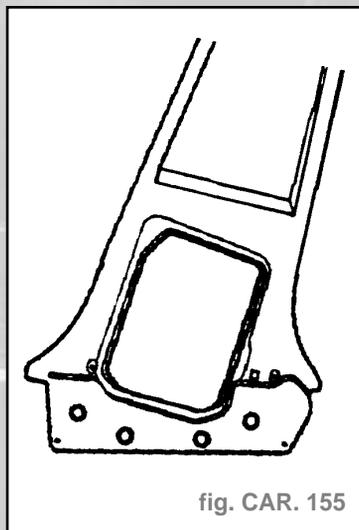
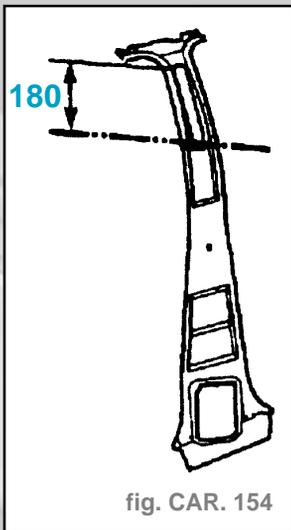
• **Protection**

- Appliquer une couche antigraillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement pied central partiel, Doublure de pied central partielle (sauf Cabriolet et break)

• **Préparation pièce neuve**

- Tracer, puis découper, à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. CAR. 154).
- Percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR 155).

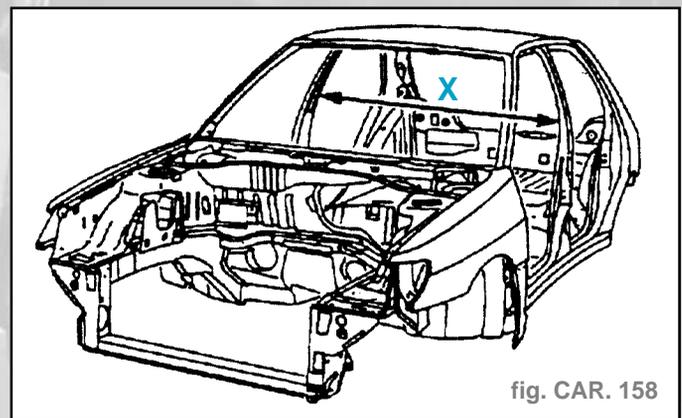


• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage.
- Percer à diamètre **8 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons .
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

• **Ajustage**

- Poser :
 - la doublure de pied central partielle,
 - le pied central partiel,
 - contrôler le jeu **X = 1371 ± 1 mm** (fig. CAR. 158).



- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. CAR. 156).

• **Découpage**

- Découper uniquement la doublure à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire).
- Découper par fraisage des points jusqu'en dessous du renfort ceinture de sécurité.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**.
- Tracer puis découper uniquement le pied central au-dessus du renfort inférieur (coupe provisoire) (fig. CAR. 157).
- Découper le pied central et le renfort en dessous du renfort ceinture de sécurité.
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupes provisoires).
- Découper par fraisage des points.
- Déposer les éléments.

- Poser :
 - la porte avant,
 - la porte arrière.
- Contrôler les jeux.
- Déposer :
 - la porte avant,
 - la porte arrière.
- Tracer les coupes.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Déposer :
 - le pied central partiel,
 - la doublure de pied central partielle.
- Retoucher la coupe (coupe définitive).
- **Soudage**
 - Poser la doublure de pied central partielle.
 - Souder par points électriques (suivant A) (fig. CAR. 159).
 - Souder par points bouchons au MIG (suivant B).

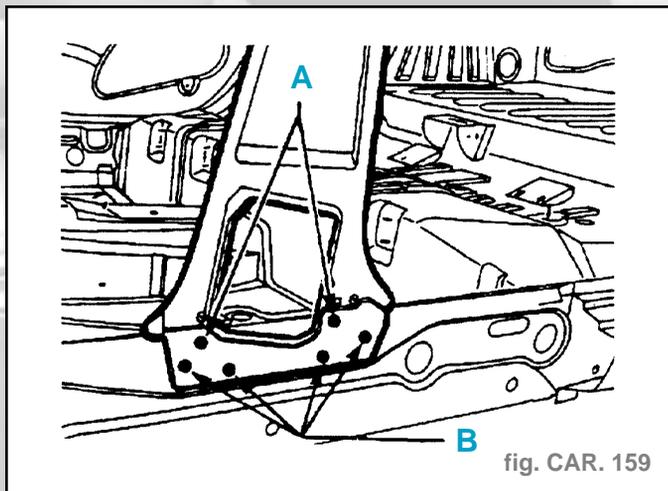


fig. CAR. 159

- Poser le pied central.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par cordons successifs au MIG (suivant C) (fig. CAR. 160).

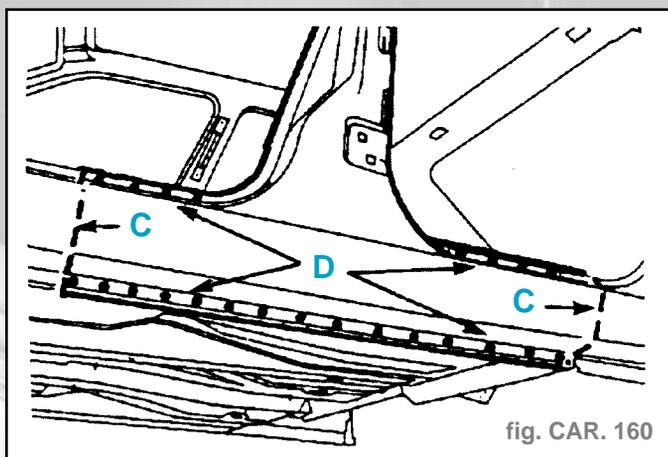


fig. CAR. 160

- Souder par points électriques (suivant D).
- Meuler les cordons.
- Écarter la doublure de pied central partielle.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Remplacer la doublure de pied central partielle.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par points électriques.
- **Finition**
 - Effectuer une finition étain au niveau de la coupe du bas de caisse et du pied central.
 - Appliquer un mastic : à lisser au pincer à l'intérieur.
 - Appliquer une couche d'antigravillonnage.
 - Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement pied central, doublure arrière pied arrière et cloison extérieure avec renfort support fixation capote (Cabriolet).

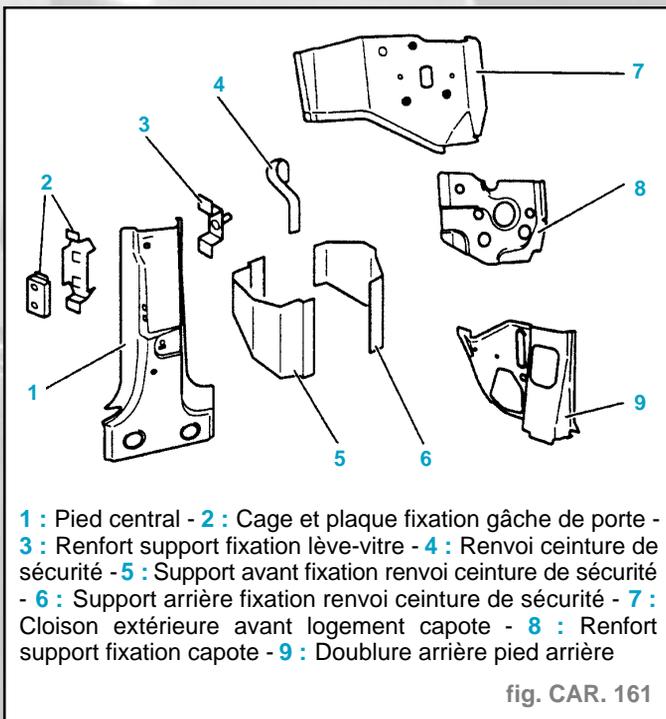
Impératif : Passage de la caisse au banc.

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

• Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - de l'aile arrière,
 - du bas de caisse complet ou partiel,
 - de la porte.
- Dépose-pose :
 - de la capote,
 - de l'assise arrière,
 - du siège avant,
 - de la ceinture de sécurité avant.
- Dégarnir-garnir le plancher avant partiel.

• Composition (fig. CAR. 161)



- 1 : Pied central - 2 : Cage et plaque fixation gâche de porte -
- 3 : Renfort support fixation lève-vitre - 4 : Renvoi ceinture de sécurité - 5 : Support avant fixation renvoi ceinture de sécurité
- 6 : Support arrière fixation renvoi ceinture de sécurité - 7 : Cloison extérieure avant logement capote - 8 : Renfort support fixation capote - 9 : Doublure arrière pied arrière

fig. CAR. 161

• Préparation pièce neuve

- Tracer, puis percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 162).

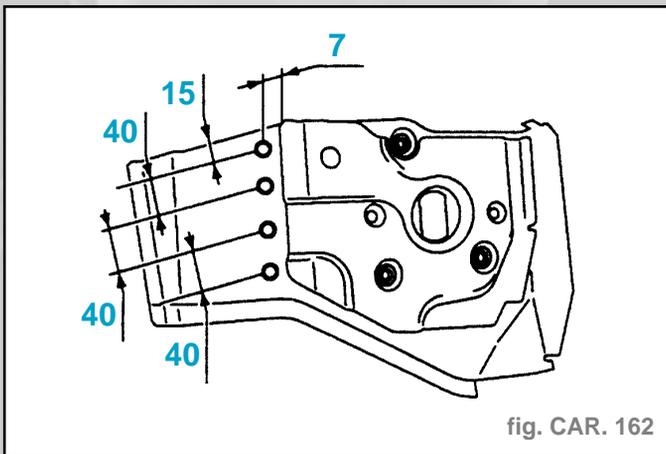


fig. CAR. 162

• Découpage

- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 163).
- Découper par fraisage des points (suivant A) (fig. CAR. 164).
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm** (suivant B).
- Déposer le pied central.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm** (suivant C) (fig. CAR. 165).
- Découper par fraisage des points (suivant D).
- Découper à l'aide d'un burin à l'intérieur (suivant E).

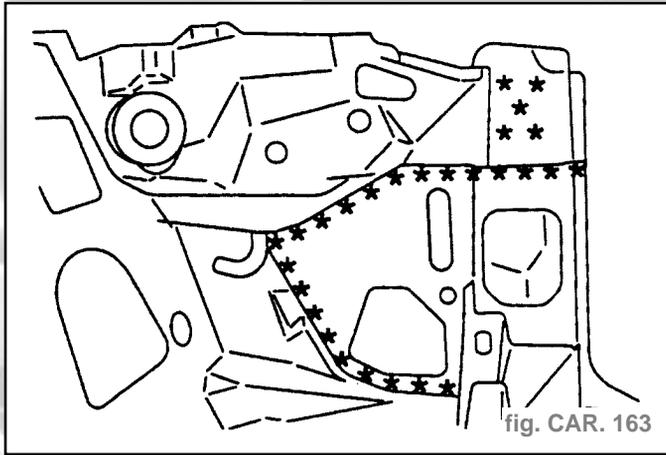


fig. CAR. 163

- la porte,
- l'aile arrière,
- le bas de caisse,
- le pied central.

• Soudage

- Souder par points électriques (fig. CAR. 166).

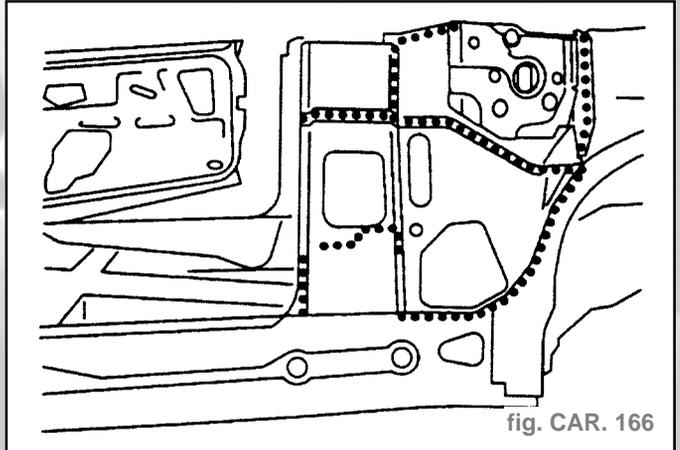


fig. CAR. 166

- Souder par points bouchons au MIG (suivant A) (fig. CAR. 167).

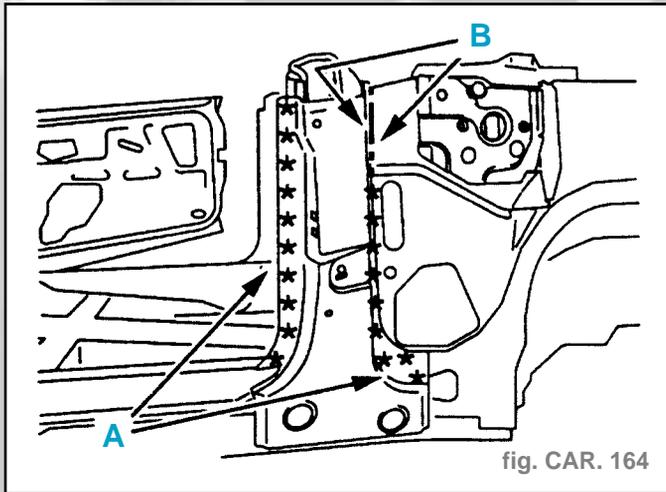


fig. CAR. 164

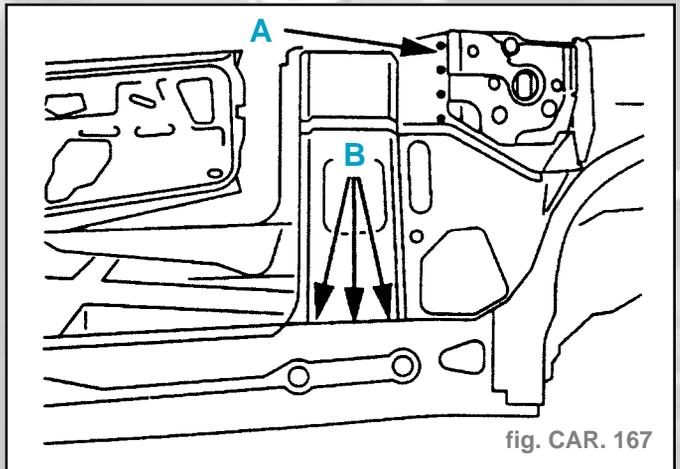


fig. CAR. 167

- Meuler les points bouchons.
- Souder par cordon au MIG (suivant B).
- Poser le pied central.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Souder par cordon au MIG (suivant C) (fig. CAR. 168).
- Souder par points électriques (suivant D).
- Démonter les outillages.

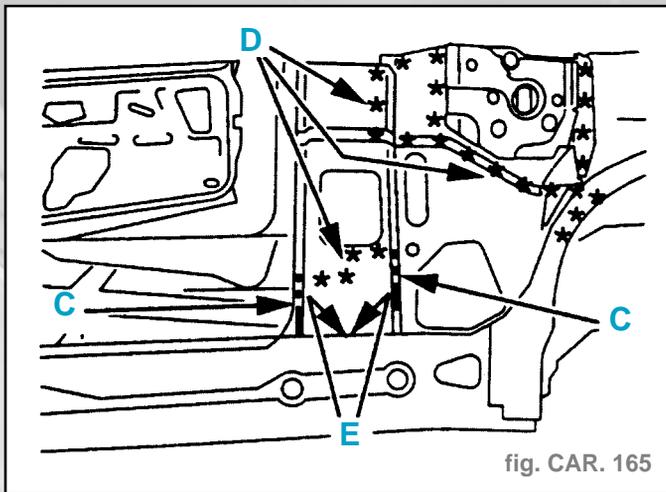


fig. CAR. 165

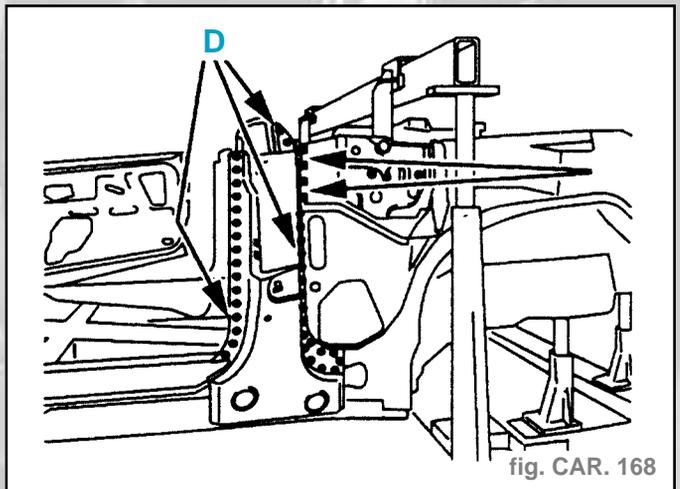


fig. CAR. 168

- Déposer les éléments.

• Dégrafage

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

• Ajustage

- Monter les outillages.
- Poser :
 - la doublure arrière pied arrière,
 - la cloison extérieure logement capote avec renfort support fixation capote,
 - le pied central,
 - le bas de caisse,
 - l'aile arrière,
 - la porte.
- Contrôler les jeux.
- Déposer :

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic à lisser au couteau.

• **Protection**

- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement pied central partiel - Renfort de pied central partiel (Break)

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de zingage homologué.

• **Opérations complémentaires**

- Remplacement :

- porte avant
- porte arrière

- Dépose-pose :

- siège avant
- ceinture de sécurité avant
- assise arrière
- joint d'entrée de porte (avant, arrière)
- joint anti-salissures bas de marche

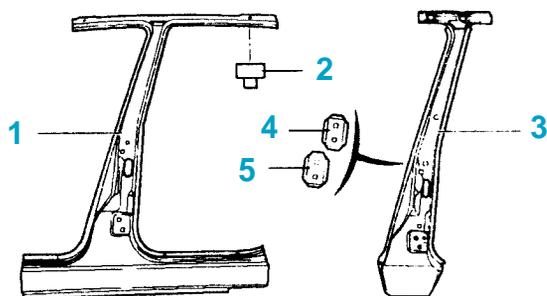
- Dégarnir-garnir :

- pied central
- plancher avant partiel
- plancher arrière partiel

- Dégager les faisceaux électriques.

- Protéger les canalisations de carburant (côté droit).

• **Composition** (fig. CAR 169)



1 pied central - 2 romaines barre porte-bagages - 3 doublure de pied central - 4 romaine gâche de porte - 5 cage romaine gâche de porte

fig. CAR. 169

• **Préparation pièces neuves**

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**.
- Coupe définitive (fig. CAR. 170).

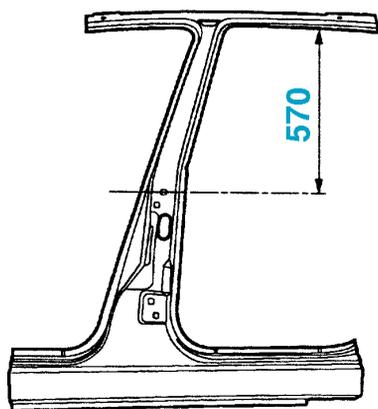


fig. CAR. 170

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**.
- Coupe définitive (fig. CAR. 171).

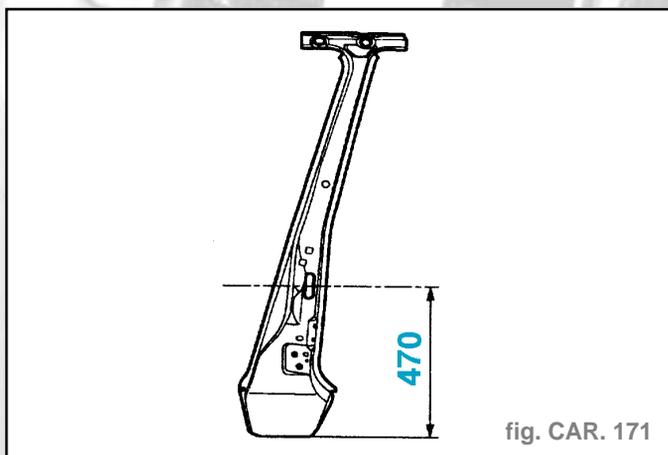


fig. CAR. 171

• **Découpage**

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**.
- Coupe provisoire (fig. CAR. 172).

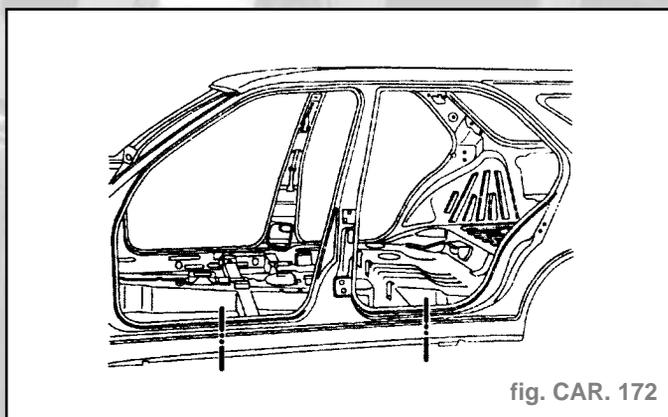


fig. CAR. 172

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**.
- Coupe provisoire (fig. CAR. 173).

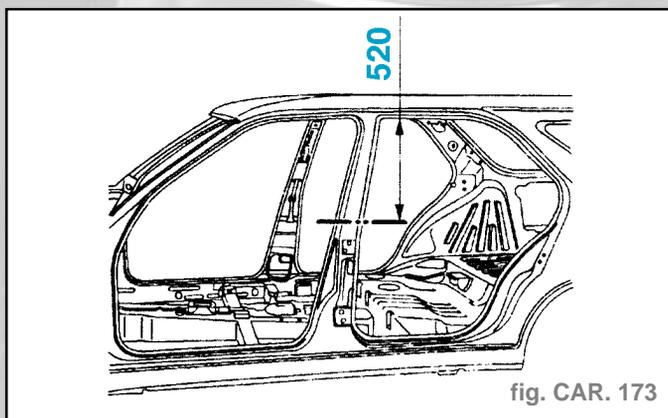


fig. CAR. 173

Attention : Ne pas découper le renfort de pied.

- Découper par fraisage des points.
- Déposer l'élément.
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule d'épaisseur **1 mm** : renfort de pied central.
- Coupe provisoire (fig. CAR. 174).
- Découper par fraisage des points.
- Déposer l'élément.

• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

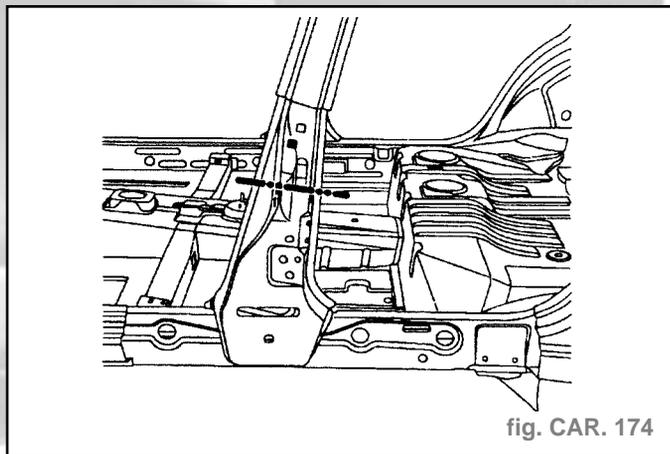


fig. CAR. 174

• Ajustage

- Poser :
 - renfort de pied central partiel
 - pied central partiel
 - porte avant
 - porte arrière
 - contrôler les jeux
- Déposer :
 - porte avant
 - porte arrière
- Tracer les coupes.
- Déposer :
 - pied central partiel.
- Tracer la coupe.
- Retoucher les coupes.
- Coupe définitive (fig. CAR. 175).

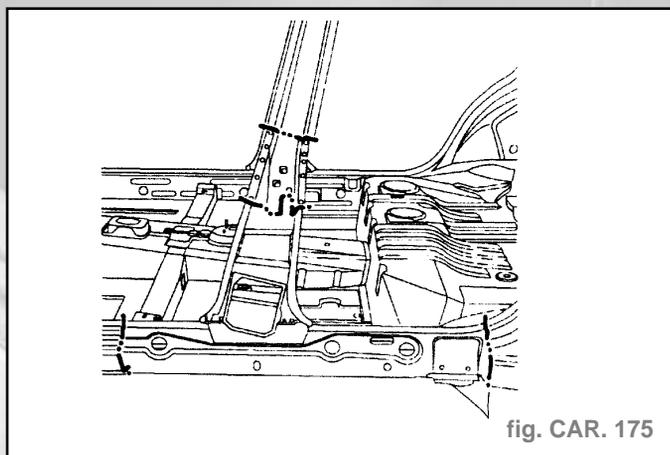


fig. CAR. 175

• Soudage

- Poser le renfort de pied central partiel.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Poser le pied central partiel (fig. CAR. 176).

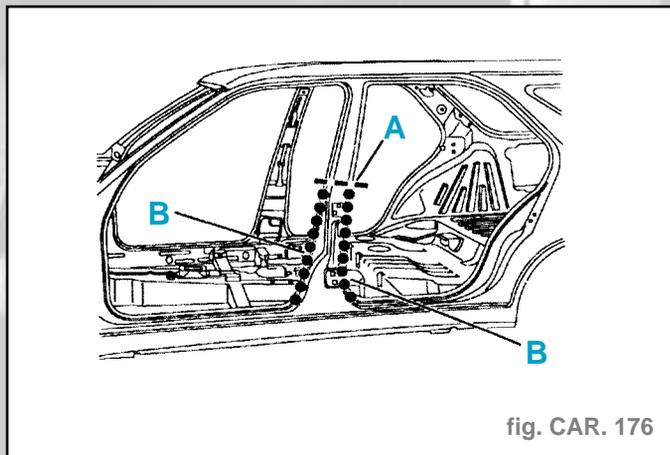


fig. CAR. 176

- Souder par cordons successifs au MIG suivant (A).
- Souder par points électriques suivant (B).
- Meuler les cordons.
- Souder par cordons successifs au MIG suivant (C) (fig. CAR. 177).
- Souder par points électriques suivant (D).
- Meuler les cordons.

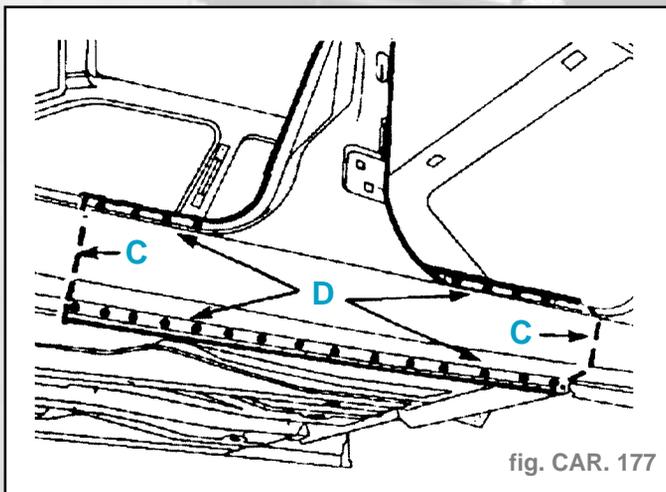


fig. CAR. 177

• Finition

- Effectuer une finition étain.

• Étanchéité

- Appliquer un mastic au pinceau.

• Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement pavillon (sauf break)

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

- Dépose-repose:
 - les hayons arrière,
 - le pare-brise,
 - la garniture de pavillon,
 - les joints de gouttières,
 - le toit ouvrant (suivant équipement),
 - l'arceau de pavillon (suivant équipement),
 - l'enjoliveur de pavillon
- Dégager :
 - les faisceaux,
 - le câble d'antenne.

• Préparation pièce neuve

- Tracer puis percer à diamètre 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 178)
- Traçage et perçage symétriques.

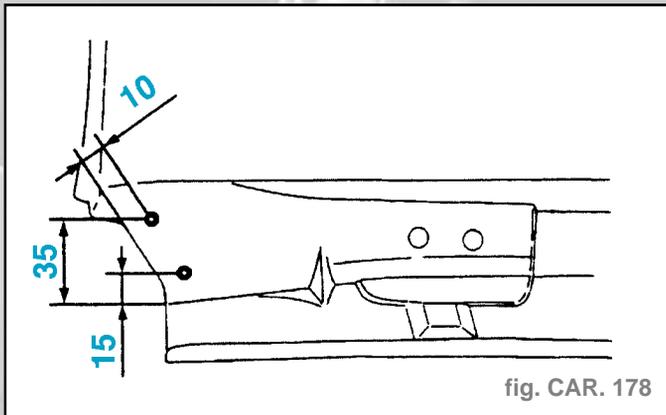


fig. CAR. 178

• **Découpage**

- Découper par fraisage des points (découpage symétrique).
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm** (découpage symétrique)
- Déposer l'élément.

• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage (préparation symétrique) (fig. CAR. 179).

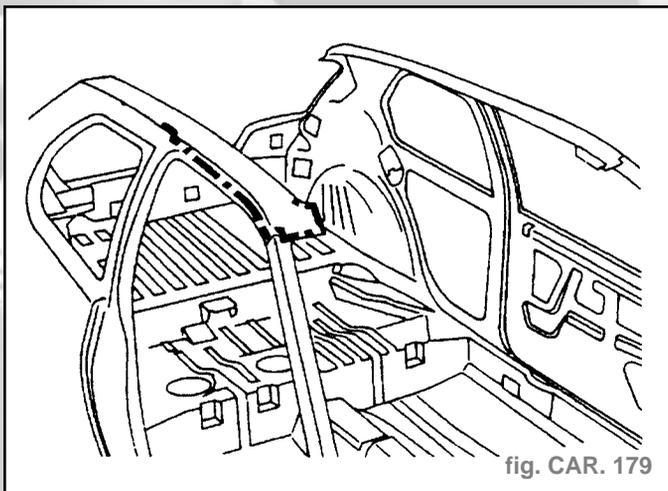


fig. CAR. 179

- Appliquer une colle structurale (suivant A) (fig. CAR 180).
- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage (suivant B) (application symétrique).

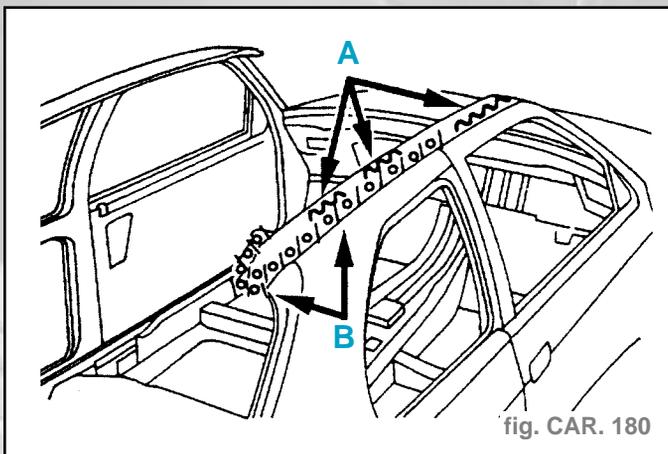


fig. CAR. 180

• **Ajustage**

- Poser :
 - le pavillon assemblé,
 - le pare-brise.
- Contrôler les jeux.
- Poser le hayon arrière.
- Contrôler les jeux.
- Déposer :
 - le hayon arrière,
 - le pare-brise.

• **Soudage**

- Souder par points électriques.
- Soudage symétrique.
- Souder par points électriques (suivant A) (fig. CAR. 181).
- Souder par points bouchons au MIG (suivant B) (fig. CAR. 181).
- Meuler les points bouchons.
- Soudage et meulage symétrique.
- Souder par points bouchons au MIG (fig. CAR 182).
- Meuler les points bouchons.
- Soudage et meulage symétrique.

• **Etanchéité**

- Appliquer un mastic d'étanchéité (application symétrique).

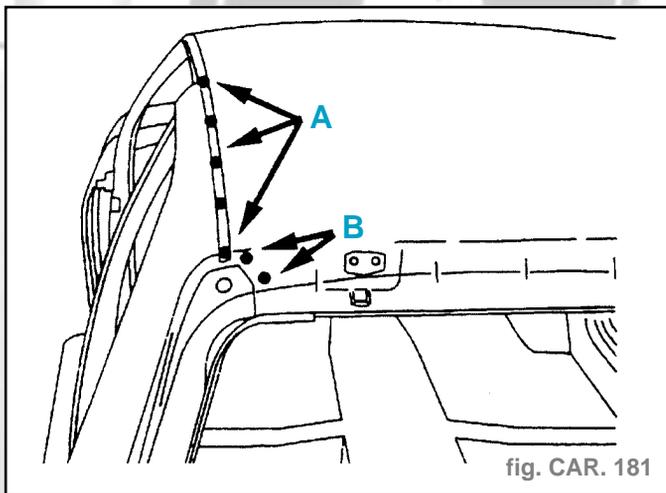


fig. CAR. 181

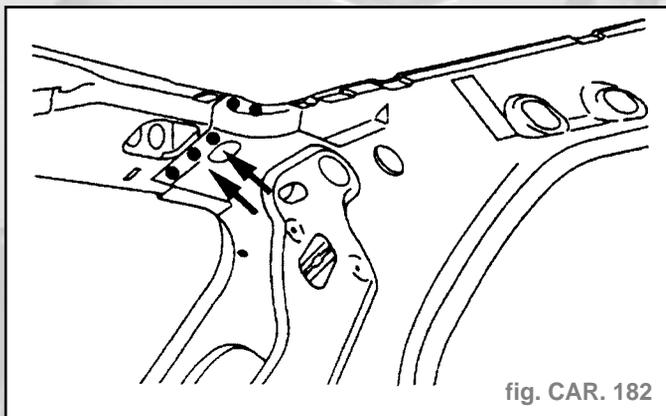


fig. CAR. 182

- Appliquer une colle de calage structurale.
- Pulvériser de la cire fluide (pulvérisation symétrique).

Remplacement pavillon (break)

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

• **Opérations complémentaires**

- Dépose-pose :
 - pare-brise,
 - garniture de pavillon,
 - toit ouvrant (suivant équipement),
 - arceau de pavillon,
 - joint de gouttière,
 - vitre de custode,
 - volet arrière,
 - barres de toit (suivant équipement).
- Dégager :
 - faisceau,
 - câble d'antenne.

• **Découpage**

- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 183).

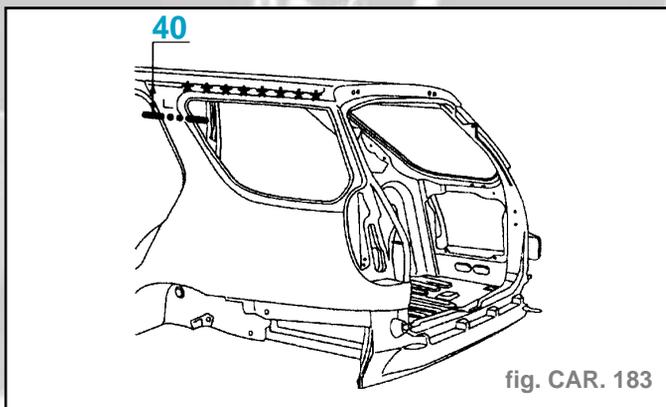


fig. CAR. 183

- Découpage symétrique.
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**; coupe provisoire; découpage symétrique.
- Découper par fraisage des points.
- Découper par meulage des points à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm** (fig. CAR. 184).

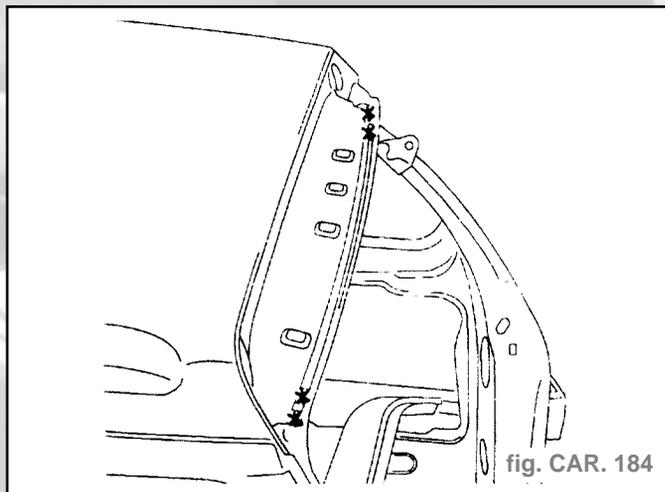


fig. CAR. 184

- Découper les cordons de colle.
- Déposer le pavillon.

• Dégrafage

- Découper par fraisage des points.
- Découpage symétrique.
- Déposer la partie restante du pavillon.
- Préparer les bords d'accostage.
- Préparation symétrique.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

• Ajustage

- Appliquer une colle de calage structurale; suivant (A) (fig. CAR. 185).

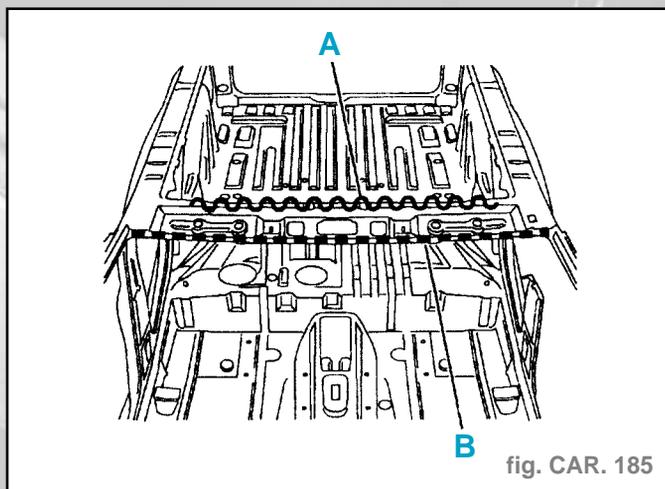


fig. CAR. 185

- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage; suivant (B).
- Appliquer une colle de calage structurale; suivant (C) (fig. CAR. 186).
- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage; suivant (D).
- Poser le pavillon.

• Soudage

- Souder par points électriques.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Soudage symétrique.
- Meuler les cordons.

• Finition

- Effectuer une finition étain.
- Application symétrique.

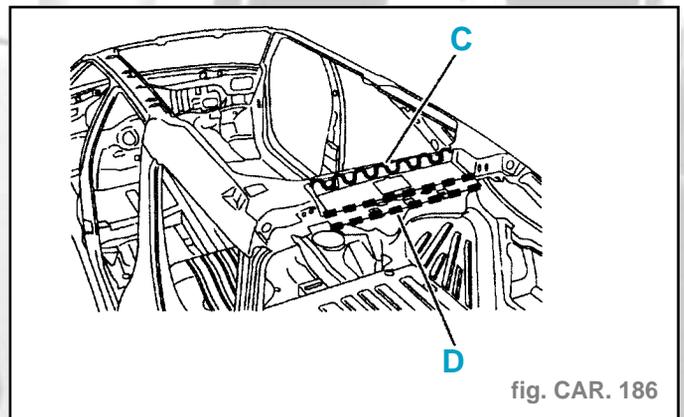


fig. CAR. 186

• Étanchéité

- Appliquer un mastic d'étanchéité.
- Application symétrique.

• Protection

- Pulvériser de la cire fluide.
- Application symétrique.

Remplacement aile arrière assemblée partielle (5 portes)

Impératif : Respecter les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité (port du masque filtrant pour vapeurs organiques, travailler en zone ventilée).

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

- Dépose-pose :

- le hayon arrière,
 - les pare-chocs arrière,
 - le feu arrière,
 - 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 arrière.
- Dégager les faisceaux électriques.

• Préparation pièce neuve

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. CAR. 187).
- Percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons.

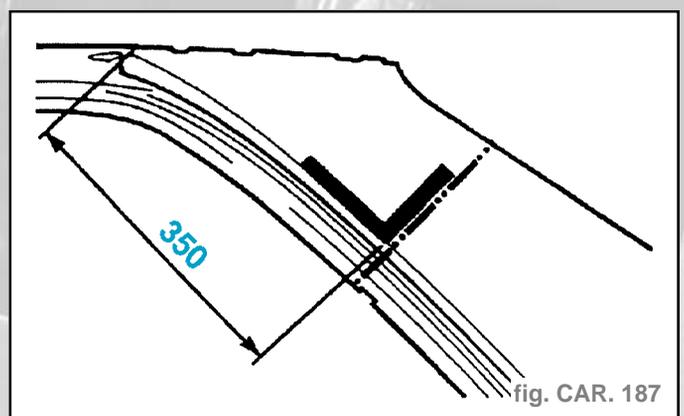


fig. CAR. 187

• Découpage

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. CAR. 188 et 189).
- Découper par fraisage des points.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm**.
- Déposer l'élément.

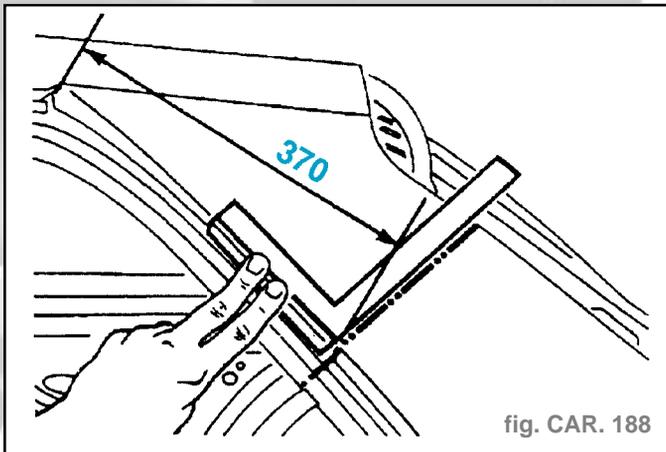


fig. CAR. 188

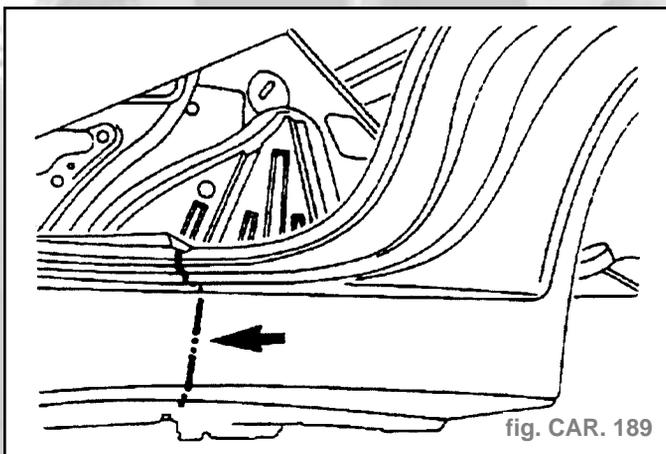


fig. CAR. 189

- Meuler les cordons.
- Souder par points bouchons au MIG (fig. CAR. 191).
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques.

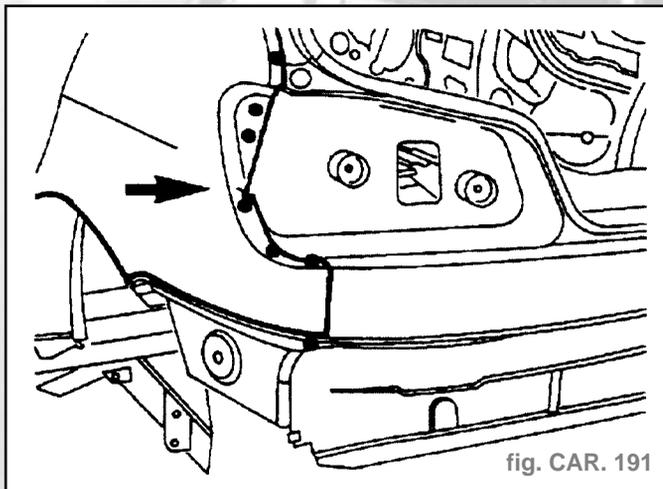


fig. CAR. 191

• **Finition**

- Effectuer une finition étain au niveau de la custode et du bas de caisse.

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.
- Appliquer un mastic d'étanchéité.

• **Protection**

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement aile arrière assemblée partielle (3 portes)

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

- Dépose-repose :

- le hayon arrière,
- le pare-chocs arrière,
- le feu 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,
- le joint anti-salissures bas de marche,
- le bas de caisse (suivant modèle),
- la goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit), l'insonorisant d'aile arrière.
- Dégager les faisceaux électriques.
- Protéger les canalisations de carburant (côté droit).

• **Préparation pièce neuve**

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. CAR. 192 et 193).
- Tracer puis percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 194).

• **Découpage**

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. CAR. 195, 196 et 197).
- Découper par fraisage des points.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm**.
- Déposer l'élément.

• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.
- Poser :
 - l'aile arrière,
 - le hayon arrière.
- Fermer la porte et contrôler les jeux.
- Tracer les coupes.
- Déposer :
 - le hayon arrière,
 - l'aile arrière
- Retoucher la coupe (coupe définitive).
- Appliquer une colle de calage structurale (fig. CAR. 190).
- Poser l'aile arrière.

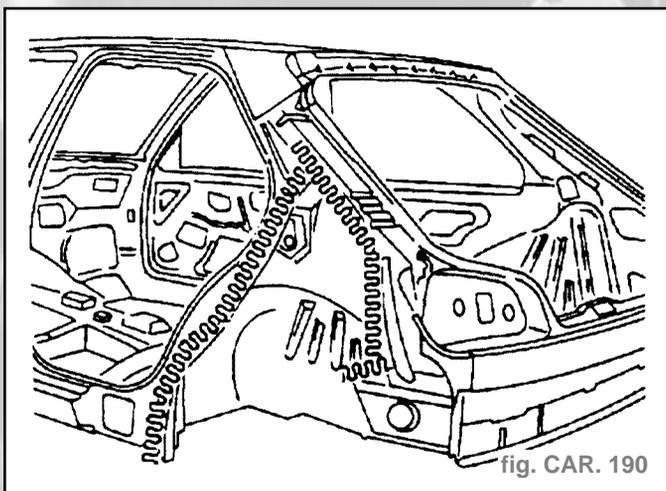


fig. CAR. 190

• **Soudage**

- Souder par cordons successifs au MIG dans la custode et dans le bas de caisse.

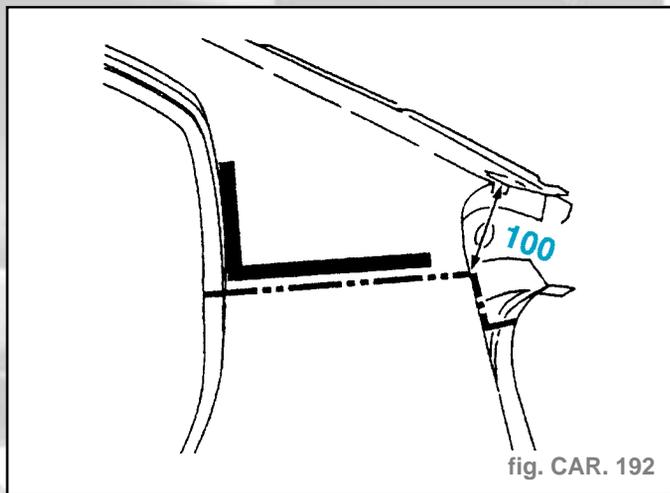


fig. CAR. 192

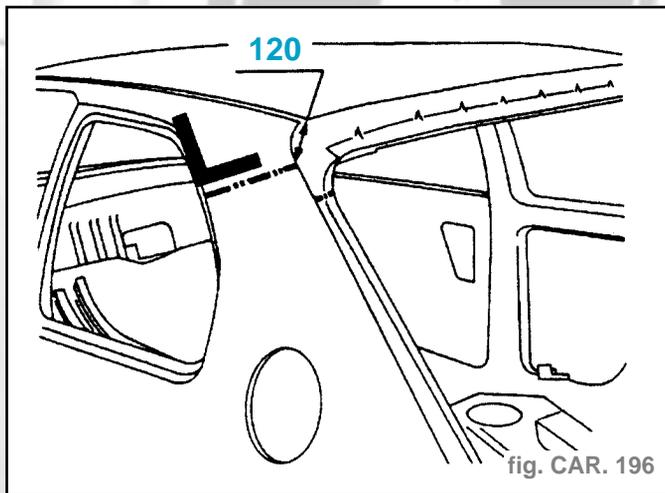


fig. CAR. 196

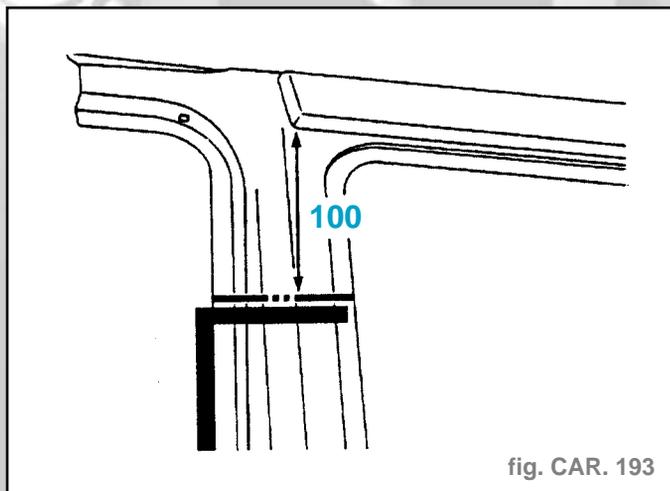


fig. CAR. 193

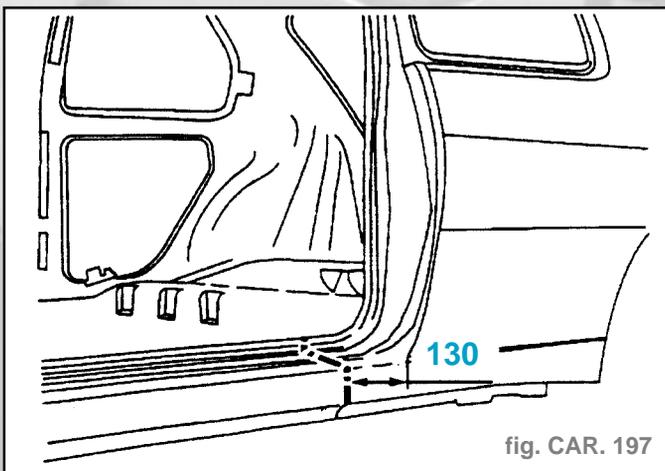


fig. CAR. 197

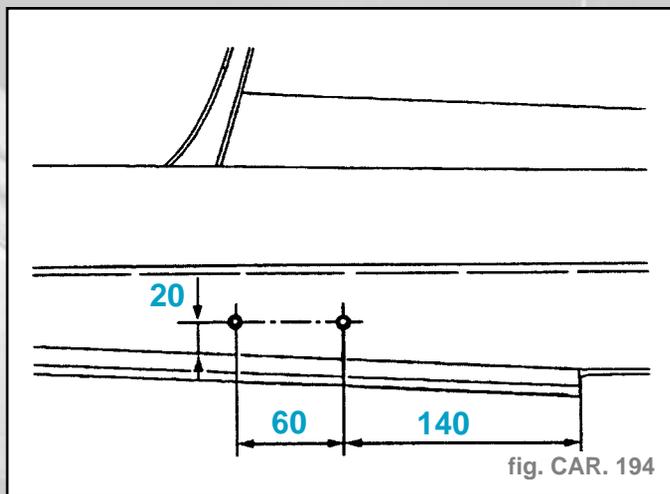


fig. CAR. 194

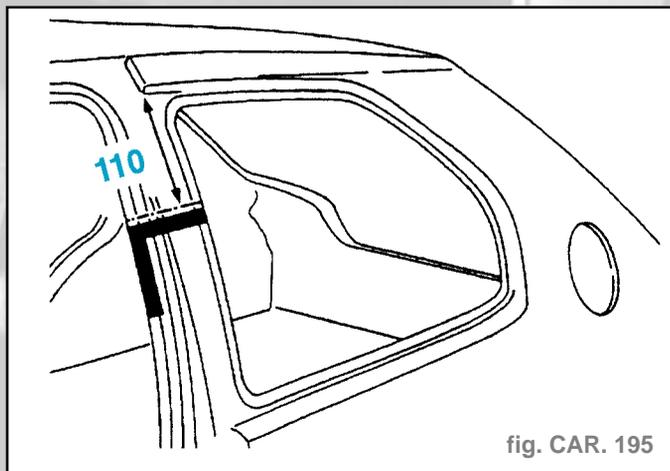


fig. CAR. 195

- **Dégrafrage**
 - Préparer les bords d'accostage.
 - Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.
- **Ajustage**
 - Poser :
 - l'aile arrière,
 - le hayon arrière.
 - Fermer la porte et contrôler les jeux.
 - Déposer le hayon arrière.
 - Tracer les coupes.
 - Déposer l'aile arrière.
 - Retoucher les coupes (coupe définitive).
 - Appliquer une colle de calage structurale (fig. CAR. 198).
 - Poser l'aile arrière.

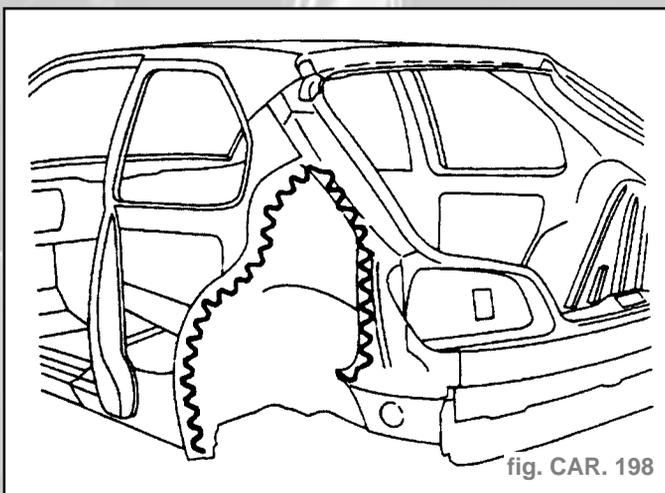


fig. CAR. 198

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- **Soudage**
- Souder par cordons successifs au MIG au niveau de la custode.
- Meuler les cordons.
- Souder par cordons successifs au MIG (suivant A) (fig. CAR. 199).

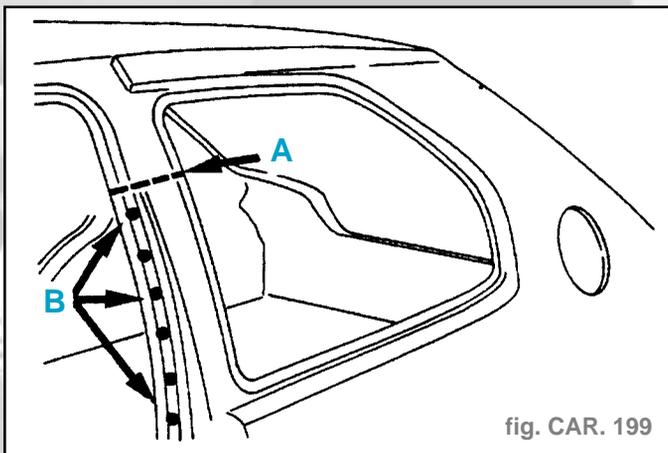


fig. CAR. 199

- Souder par points bouchons au MIG (suivant B).
- Meuler les cordons et les points bouchons.
- Souder par cordons successifs au MIG au niveau du bas de caisse.
- Meuler les cordons.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points bouchons au MIG (suivant C) (fig. CAR. 200).

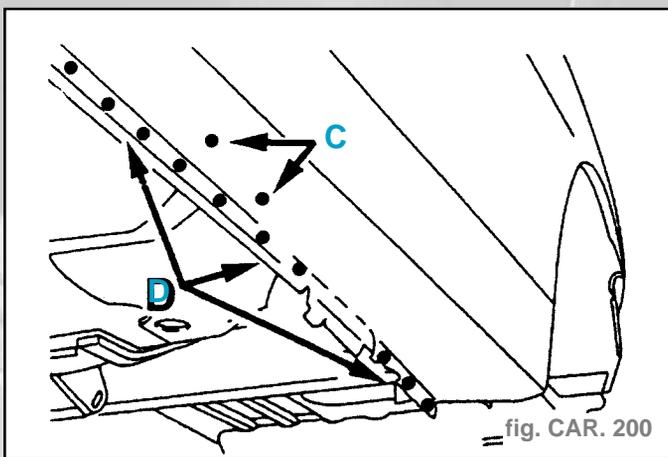


fig. CAR. 200

- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques (suivant D).
- Souder par points électriques le reste de l'aile arrière.

• **Finition**

- Effectuer une finition étain au niveau de la custode du pied de caisse et du bas de caisse.

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.
- Appliquer un mastic d'étanchéité.

• **Protection**

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement jupe arrière (3 et 5 portes)

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

- Dépose-pose :
 - le pare-chocs arrière,

- les feux arrière,
- le joint d'entrée de coffre.
- Dégarnir-garnir :
 - la jupe arrière,
 - le plancher arrière partiel.
- Dégager les faisceaux.

• **Préparation pièce neuve**

- Tracer puis percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 201).

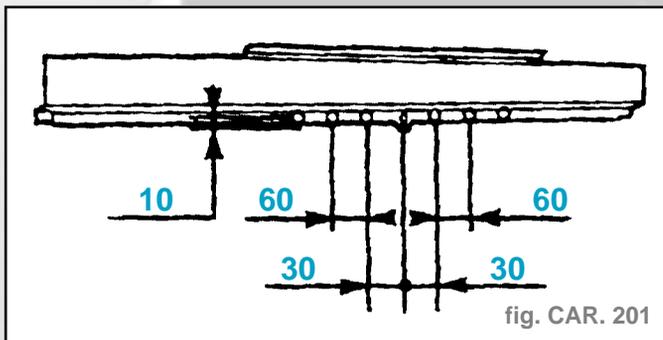


fig. CAR. 201

• **Découpage**

- Découper par fraisage des points (découpage symétrique).
- Découper par fraisage des points (suivant A) (fig. CAR. 202).
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm** (suivant B).
- Déposer l'élément.

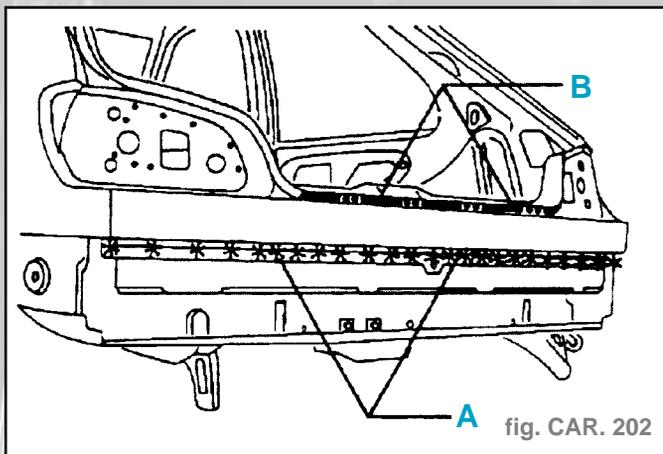


fig. CAR. 202

• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

• **Ajustage**

- Poser la jupe.
- Fermer le hayon.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir le hayon.

• **Soudage**

- Souder par points électriques.
- Soudage symétrique.
- Souder par points électriques (suivant A) (fig. CAR. 203).
- Souder par points électriques (suivant B).
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic d'étanchéité (application symétrique).
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

• **Protection**

- Pulvériser de la cire fluide.

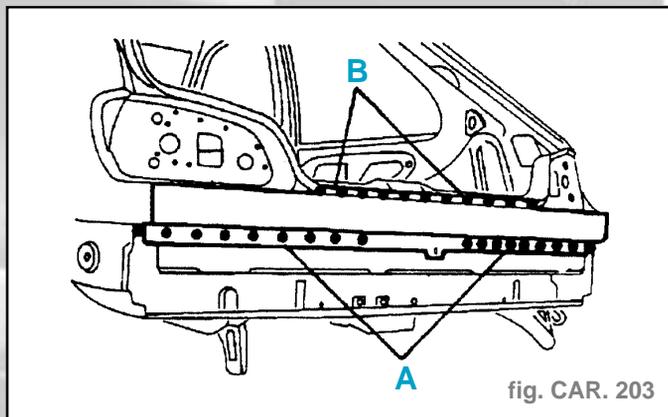


fig. CAR. 203

Remplacement tôle de feu arrière assemblée (3 et 5 portes)

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

• Découpage

- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 204).
- Déposer l'élément.
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

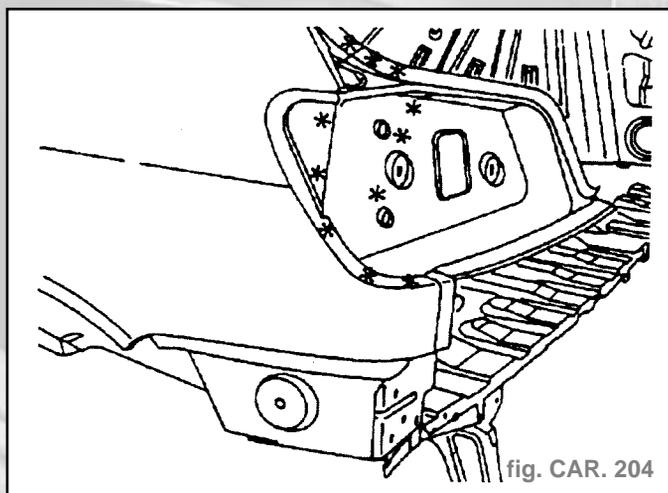


fig. CAR. 204

• Ajustage

- Poser :
 - la tôle de feu arrière,
 - la doublure de jupe arrière,
 - la traverse arrière de plancher arrière,
 - le hayon arrière.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir le hayon.
- Déposer la traverse arrière de plancher arrière.

• Soudage

- Souder par points électriques (suivant A) (fig. CAR. 205).
- Souder par points bouchons (suivant B).
- Meuler les points bouchons.

• Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.
- Appliquer un mastic d'étanchéité.
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement aile arrière assemblée (Cabriolet)

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

- Dépose-repose :

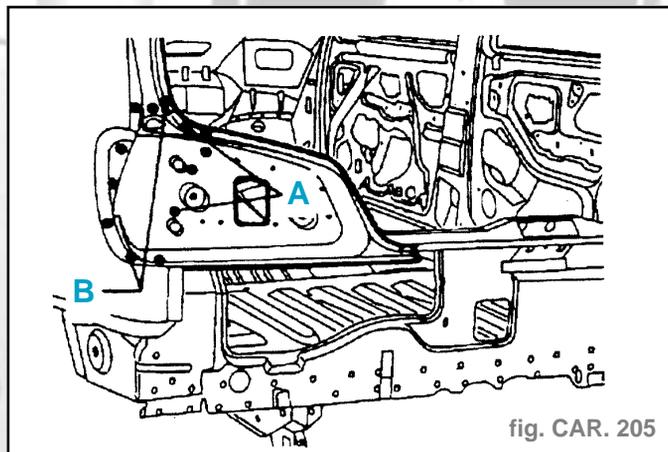


fig. CAR. 205

- du couvercle de coffre,
- de la charnière couvercle de porte,
- du feu arrière,
- du pare-chocs arrière,
- du damper,
- du joint d'entrée de coffre,
- des joints d'entrée de porte,
- du joint vitre de custode,
- du joint logement capote,
- de la vitre de custode, mécanisme,
- de la goulotte de remplissage du réservoir à carburant (coté droit),
- de l'antenne (coté gauche).
- Dégarnir-garnir :
 - le pied central,
 - le panneau arrière,
 - le passage de roue,
 - le plancher partiel.
- Dégager :
 - les faisceaux,
 - le boîtier électronique (coté gauche) (suivant équipement),
 - le boîtier hydraulique (coté droit) (suivant équipement).

• Composition (fig. CAR. 206)

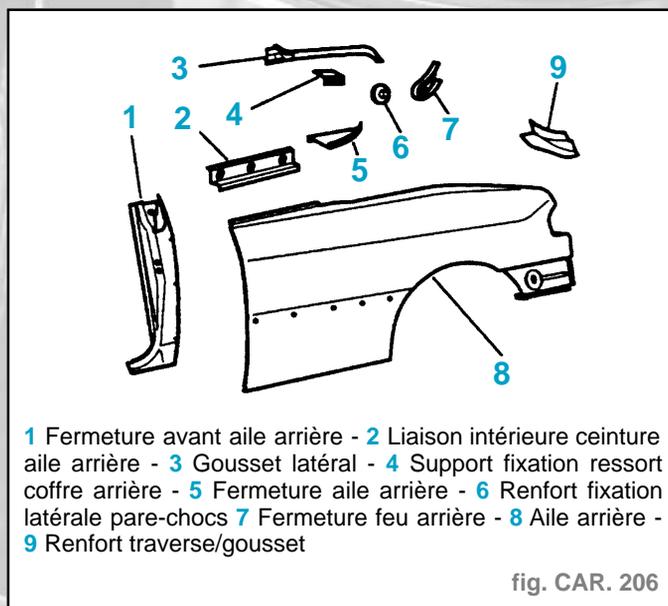


fig. CAR. 206

- 1 Fermeture avant aile arrière - 2 Liaison intérieure ceinture aile arrière - 3 Gousset latéral - 4 Support fixation ressort coffre arrière - 5 Fermeture aile arrière - 6 Renfort fixation latérale pare-chocs 7 Fermeture feu arrière - 8 Aile arrière - 9 Renfort traverse/gousset

• Préparation pièce neuve

- Percer à diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 207).
- Souder par points électriques (fig. CAR. 208).

• Découpage

- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (fig. CAR. 209, 210, et 211).

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

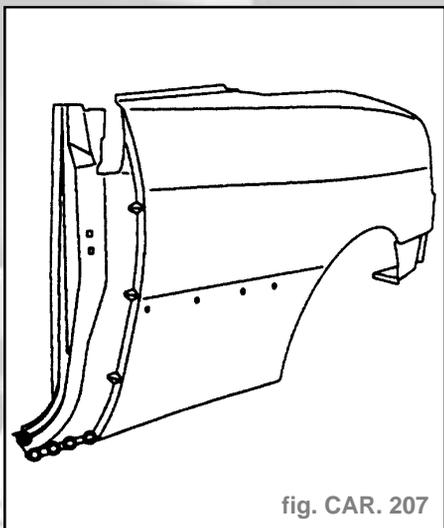


fig. CAR. 207

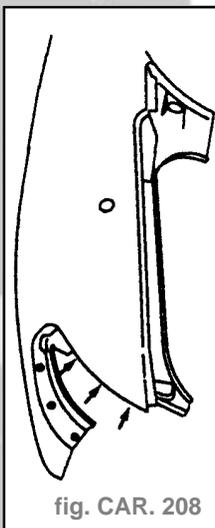


fig. CAR. 208

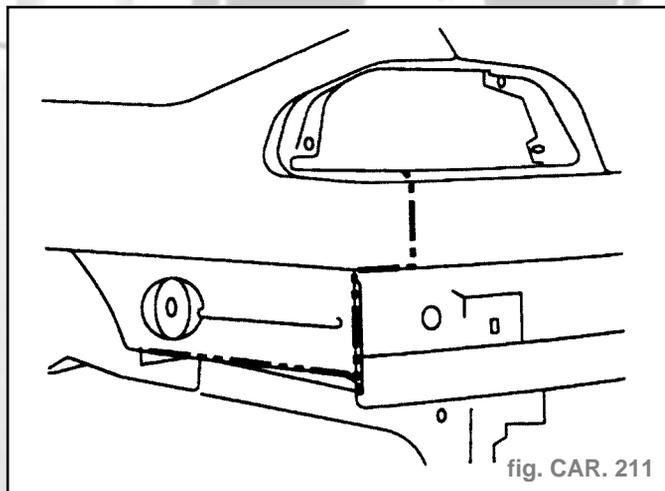


fig. CAR. 211

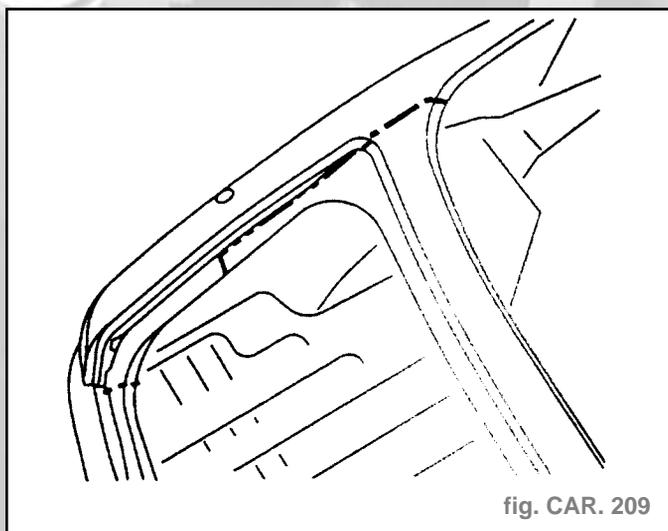


fig. CAR. 209

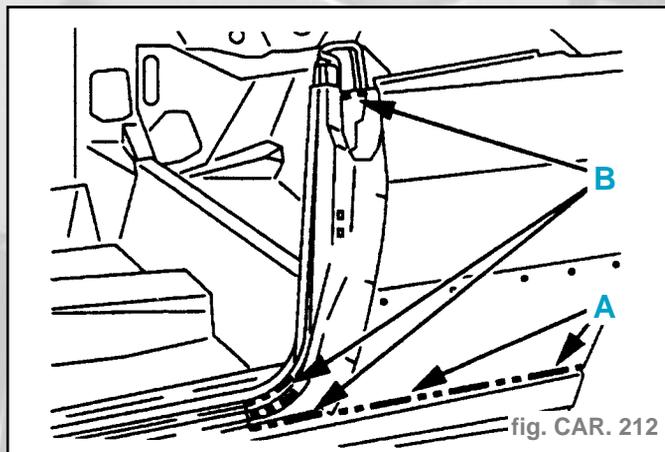


fig. CAR. 212

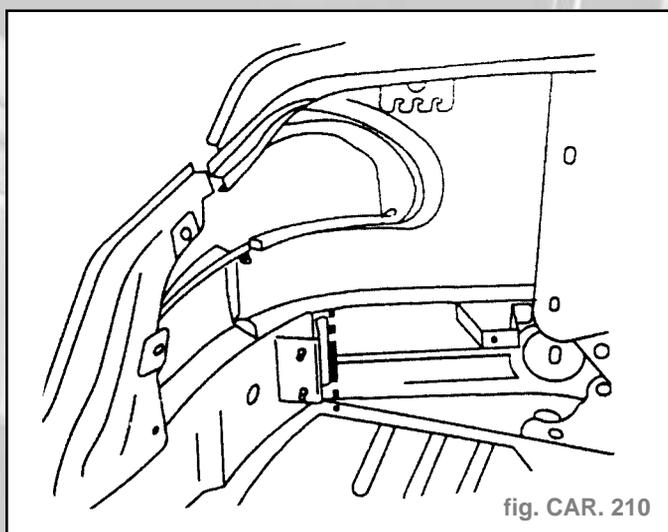


fig. CAR. 210

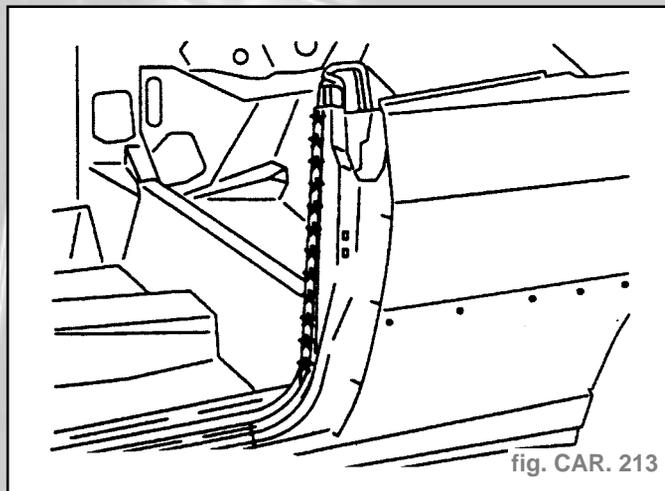


fig. CAR. 213

- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (suivant A) (fig. 212).
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm** (suivant B).
- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 213 et 214).
- Déposer l'élément.
- Découper par fraisage des points (suivant C) (fig. CAR. 215).
- Découper à l'aide d'un burin (suivant D).
- Déposer la partie restante de l'aile.

• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

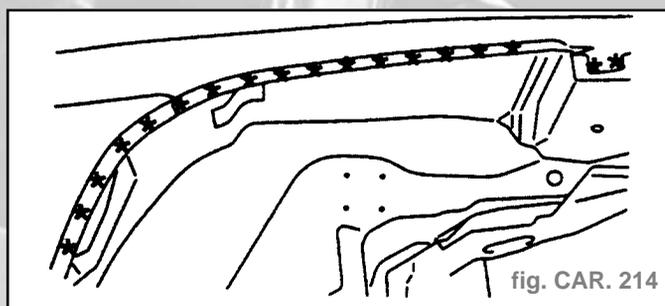


fig. CAR. 214

• **Ajustage**

- Poser :
 - l'aile arrière,
 - le renfort traverse/gousset,
 - le couvercle de coffre,
 - le feu arrière.

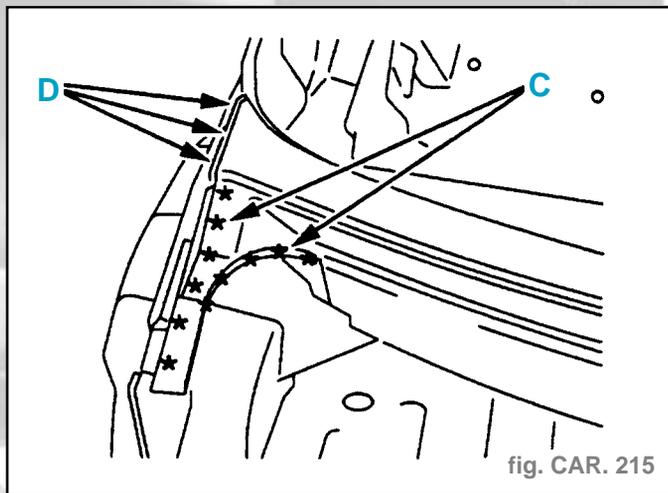


fig. CAR. 215

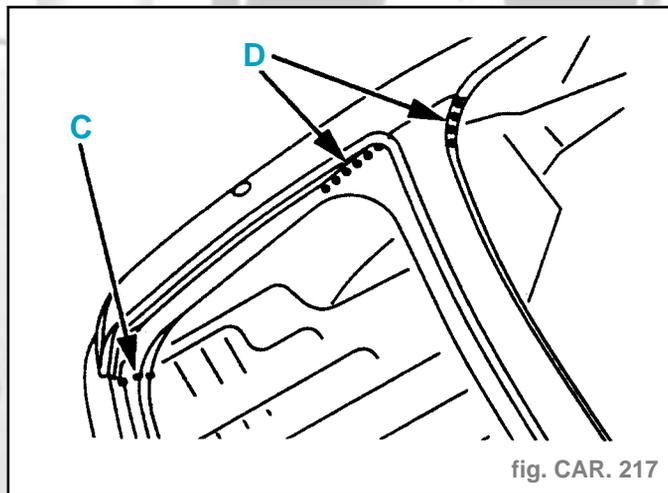


fig. CAR. 217

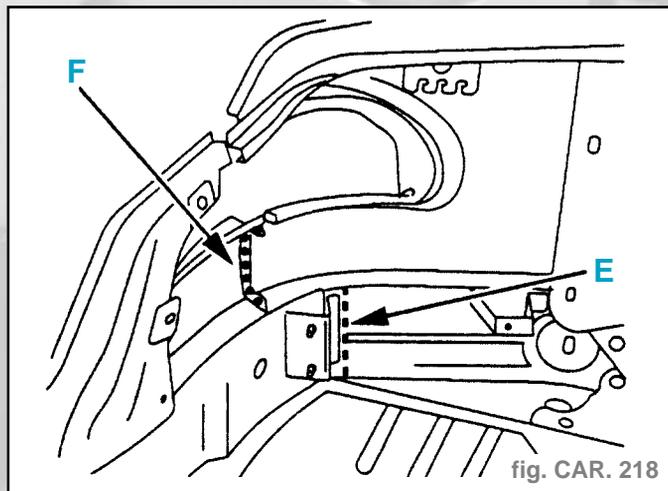


fig. CAR. 218

- Fermer :
 - la porte,
 - le couvre-capote.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir :
 - le couvre-capote,
 - la porte.
- Déposer :
 - le feu arrière,
 - le couvercle de coffre,
 - le renfort traverse/gousset,
 - l'aile arrière.

• Soudage

- Appliquer une colle de calage structurale.
- Poser :
 - l'aile arrière,
 - le renfort traverse/gousset.
- Souder par points bouchons au MIG (suivant A) (fig. CAR. 216).

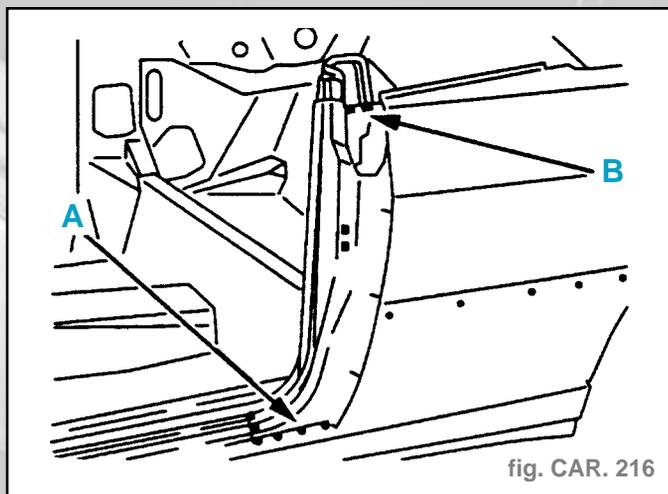


fig. CAR. 216

- Meuler les points bouchons.
- Souder par cordon au MIG (suivant B).
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par cordons successifs au MIG (suivant C) (fig. CAR. 217).
- Souder par points bouchons au MIG (suivant D).
- Meuler les cordons et les points bouchons.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Souder par cordon au MIG (suivant E) (fig. CAR. 218).
- Souder par points électriques (suivant F).
- Souder par points électriques.

• Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.
- Appliquer un mastic d'étanchéité.

• Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement panneau supérieur arrière (Cabriolet)

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

- Dépose-pose :
 - couvre-capote,
 - couvercle de coffre.
- Dégarnir-garnir coffre arrière partiel.
- Protéger la capote dans son logement.

• Découpage

- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 219).

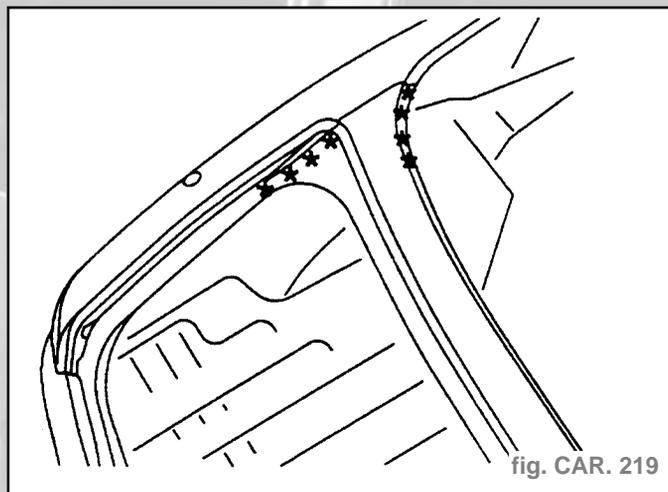


fig. CAR. 219

- Découpage symétrique.
- Découper par fraisage des points (suivant A) (fig. CAR. 220).

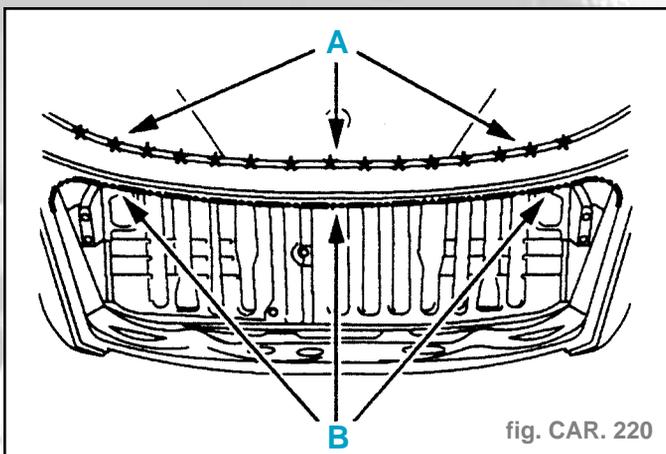


fig. CAR. 220

- Découper à l'aide d'une meule, épaisseur **6 mm** (suivant B).
- Déposer l'élément.

• Dégrafage

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

• Ajustage

- Poser :
 - le panneau supérieur arrière,
 - le couvre-capote,
 - le couvercle de coffre.

- Contrôler les jeux.

- Déposer :

- le couvercle de coffre,
- le couvre-capote.

• Soudage

- Souder par points électriques (fig. CAR 221).

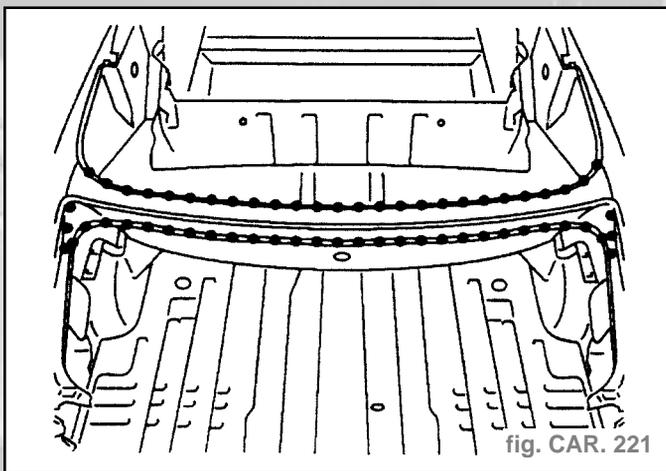


fig. CAR. 221

• Étanchéité

- Appliquer un mastic d'étanchéité.

• Protection

- Pulvériser de la cire fluide.
- Remplacement panneau arrière assemblé (Cabriolet).

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

- Dépose-pose :

- pare-chocs arrière
- feux arrière,
- joint d'entrée de coffre,
- roue de secours,
- fixation arrière panier roue de secours,
- dampers droit et gauche.

- Dégarnir-garnir :
 - le panneau arrière,
 - le plancher arrière partiel,
 - les passages de roue droit et gauche partiels.
- Dégager :
 - les faisceaux,
 - le boîtier électronique (suivant équipement),
 - le boîtier hydraulique (suivant équipement).

• Composition (fig. CAR 222)

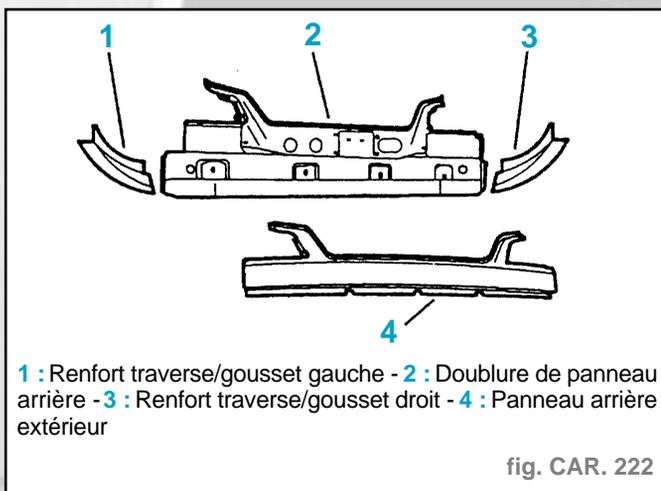


fig. CAR. 222

• Découpage

- Découper par fraisage des points (suivant A) (fig. CAR. 223).

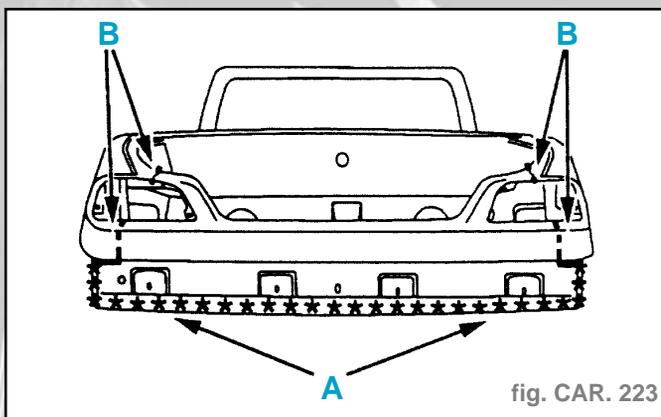


fig. CAR. 223

- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (suivant B).
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (fig. CAR. 224).

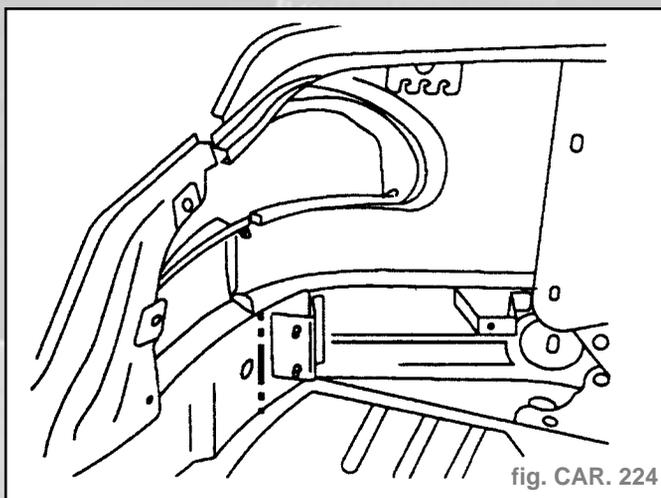


fig. CAR. 224

- Déposer l'élément.
- Découper par fraisage des joints (fig. CAR. 225).
- Découpage symétrique.
- Déposer les éléments.

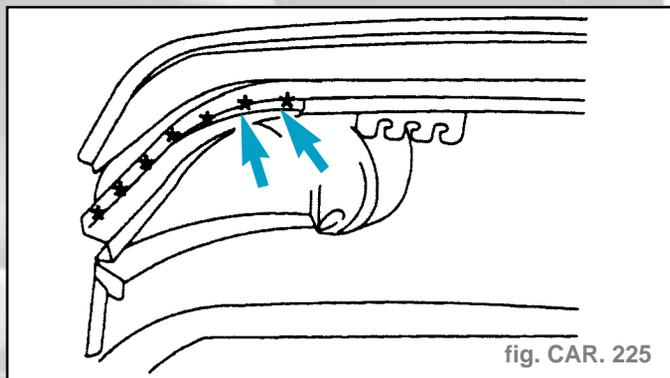


fig. CAR. 225

• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

• **Ajustage**

- Poser :
 - le panneau arrière assemblé,
 - les renforts traverse/goussets droit et gauche.
- Fermer le couvercle de coffre.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir le couvercle de coffre.

• **Soudage**

- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par cordons successifs au MIG (suivant A) (fig. CAR. 226).

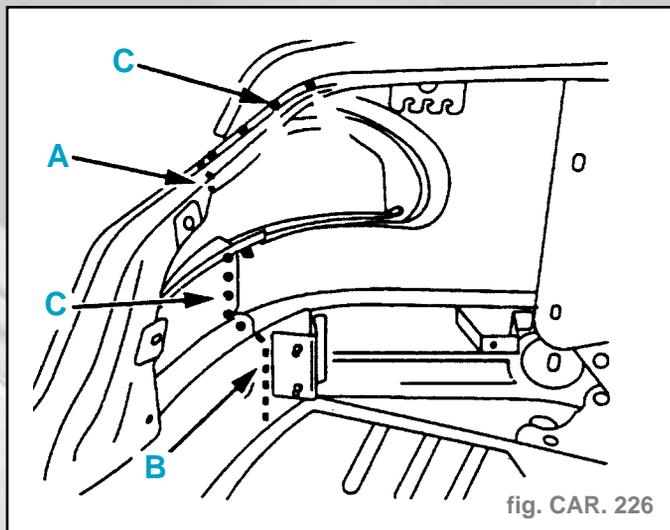


fig. CAR. 226

- Meuler les cordons.
- Soudage et meulage symétrique.
- Souder par cordon au MIG (suivant B).
- Souder par points électrique (suivant C).
- Soudage symétrique.
- Souder par points électriques (fig. CAR. 227).

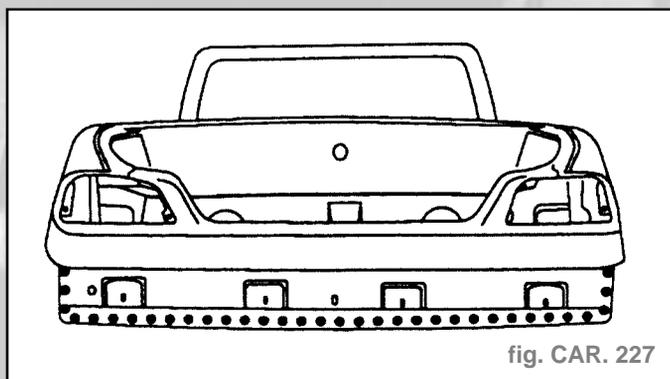


fig. CAR. 227

• **Étanchéité - Protection**

- Appliquer un mastic à liser au pinceau à l'extérieur et à l'intérieur (suivant D) (fig. CAR. 228).
- Pulvériser de la cire fluide (suivant E).

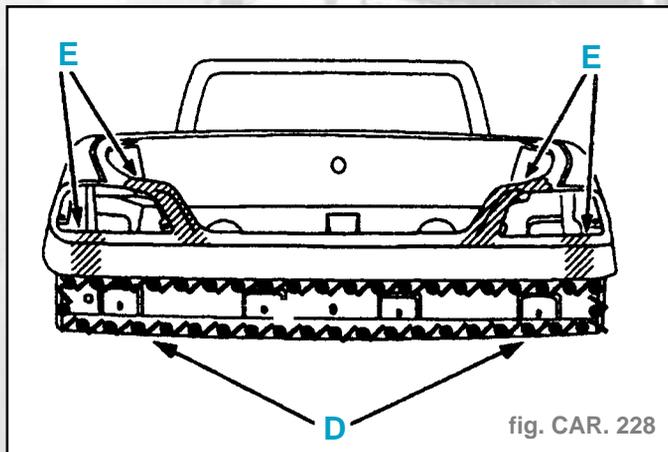


fig. CAR. 228

Remplacement aile arrière assemblée partielle (4 portes)

Impératif : Respecter les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité (port du masque filtrant pour vapeurs organiques - travailler en zone ventilée).

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

• **Opérations complémentaires**

- Dépose-pose :
 - couvercle de coffre
 - compas couvercle de coffre
 - pare-chocs arrière
 - feu arrière
 - goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit)
 - gâche de porte joint d'entrée de porte
 - joint d'entrée de coffre
 - lunette arrière
 - fixation inférieure ceinture de sécurité arrière
 - assise arrière
 - banquette rabattable
 - joint anti-salissures bas de marche
- Dégarnir-garnir :
 - doublure d'aile entrée de porte
 - custode
 - plancher arrière partiel
 - intérieur coffre partiel
 - panneau arrière
 - insonorisant d'aile arrière
- Dégager :
 - les faisceaux électriques
 - le tuyau d'évacuation d'eau toit ouvrant dans custode (suivant équipement)
- Protéger les canalisations de carburant (côté droit).

• **Composition** (fig. CAR. 229)

• **Préparation pièce neuve**

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (fig. CAR. 230).

• **Découpage**

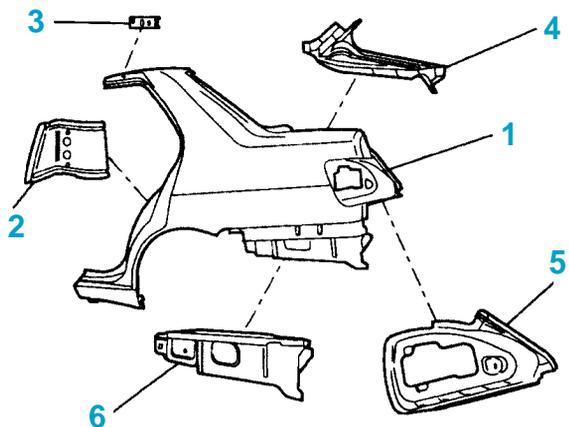
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (fig. CAR. 231).
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (suivant A) (fig. CAR. 232).
- Découper par fraisage des points (B).
- Découper par fraisage des points le reste de l'aile.
- Découper par fraisage des points (suivant C). (fig. CAR. 233).
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 6 mm (suivant D).
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 6 mm (fig. CAR. 234).
- Déposer l'élément.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



1 : aile arrière - 2 : renfort fixation de gâche - 3 : romaine - 4 : gouttière d'aile arrière - 5 : logement feu arrière - 6 fermeture aile arrière

fig. CAR. 229

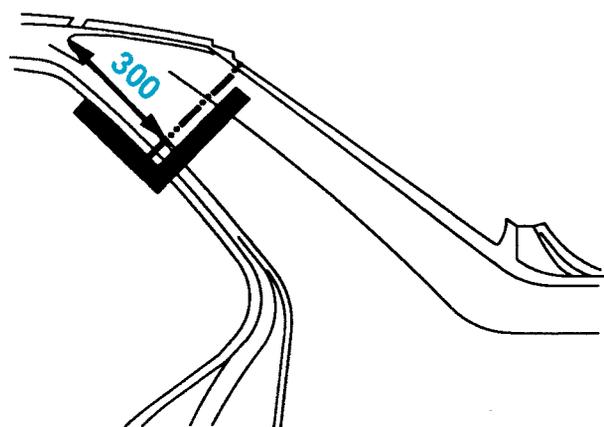


fig. CAR. 230

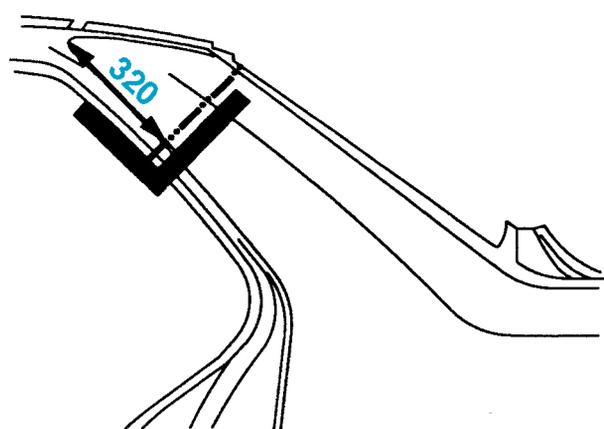


fig. CAR. 231

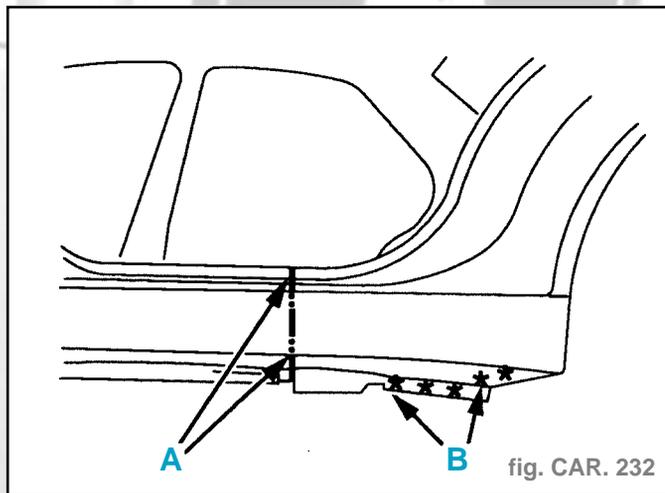


fig. CAR. 232

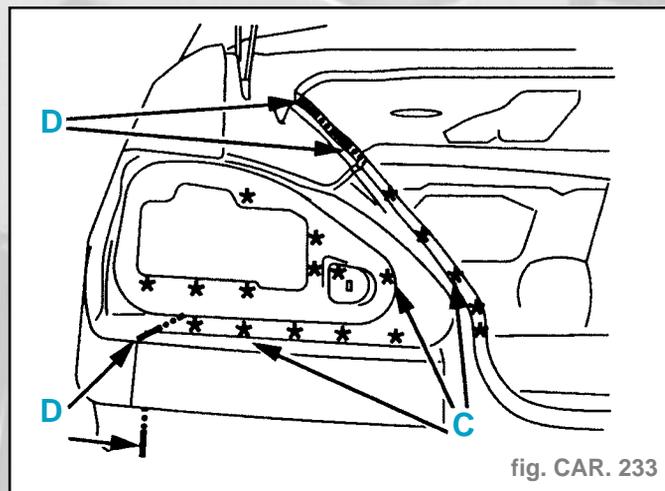


fig. CAR. 233

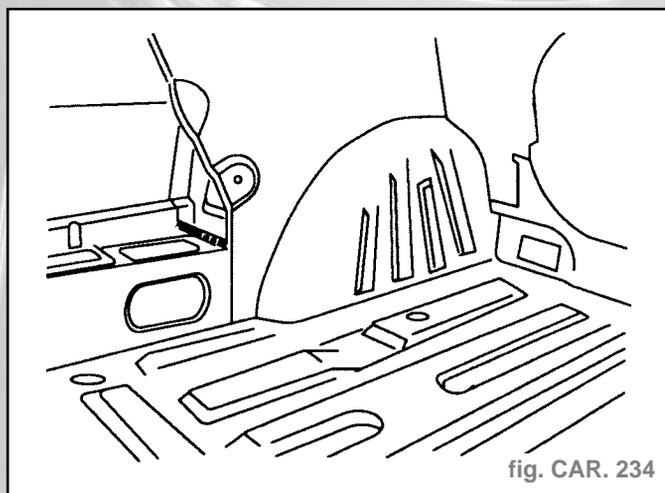


fig. CAR. 234

- Déposer :
 - le couvercle de coffre
 - l'aile arrière
- Retoucher les coupes (coupes définitives) (suivant E) (fig. CAR. 235).
- Appliquer une colle de calage structurale (suivant F).
- Poser l'aile arrière.
- **Soudage**
 - Souder par cordons successifs au MIG.
 - Meuler les cordons.
 - Souder par cordon au MIG (suivant G) (fig. CAR. 236).
 - Souder par points bouchons au MIG (suivant H).
 - Meuler les points bouchons.
 - Souder par cordon au MIG (suivant I) (fig. CAR. 237).

- **Dégrafage**
 - Préparer les bords d'accostage.
 - Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.
- **Ajustage**
 - Poser :
 - l'aile arrière,
 - le couvercle de coffre.
 - Fermer la porte et contrôler les jeux.
 - Tracer les coupes.

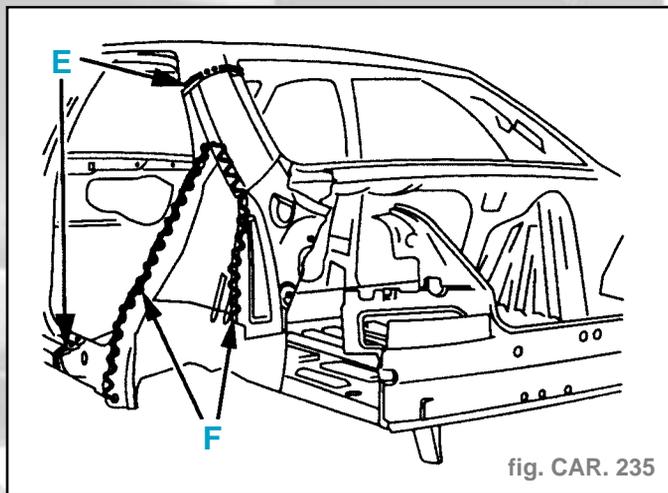


fig. CAR. 235

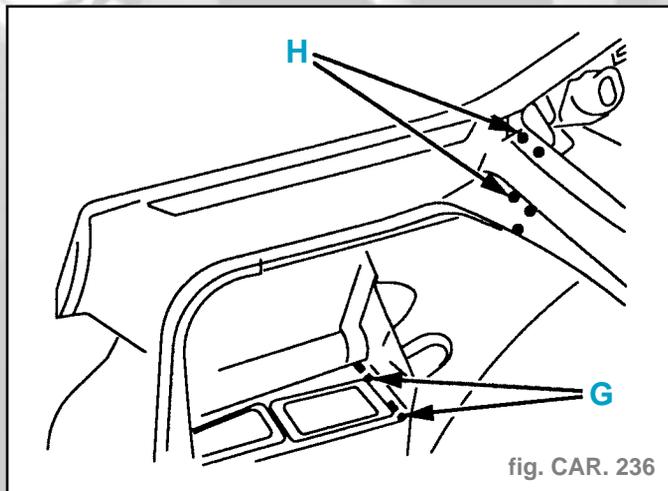


fig. CAR. 236

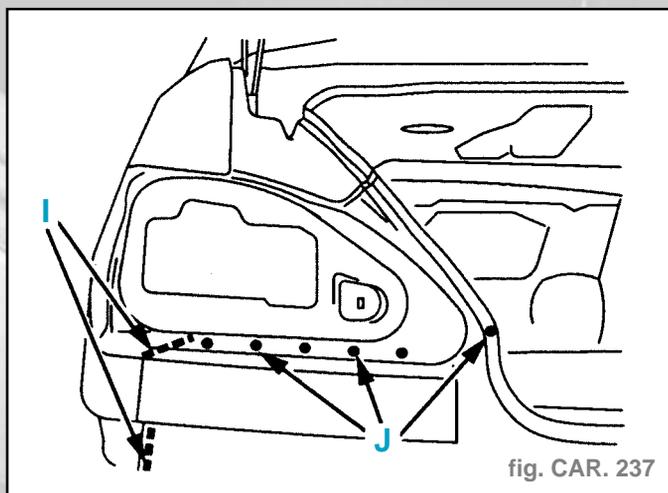


fig. CAR. 237

- Souder par points bouchons au MIG (suivant J).
- Meuler les cordons et les points bouchons.
- Souder par points électriques le reste de l'aile.

• Finition

- Effectuer une finition étain.
- Étanchéité
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.
- Appliquer un mastic d'étanchéité.

• Protection

- Appliquer une couche antigraillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

• Moussage

- Injecter de la mousse expansive.

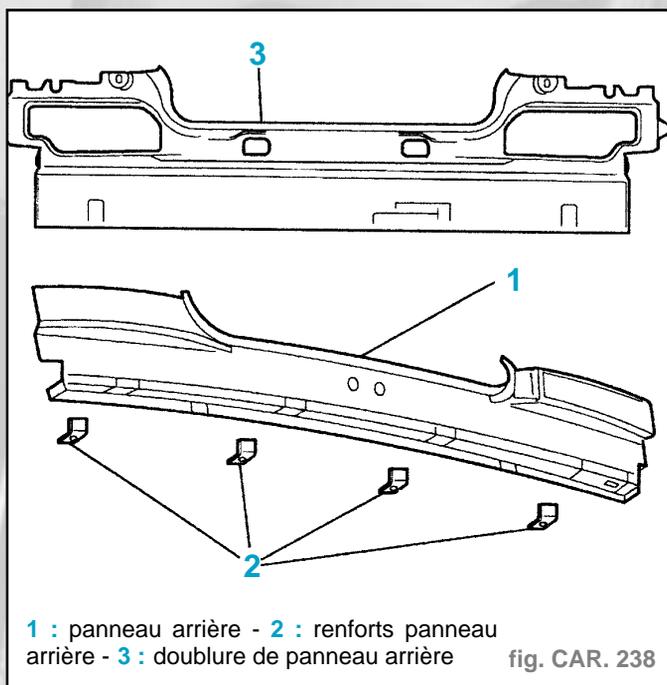
Remplacement panneau arrière doublure de panneau arrière (4 portes)

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

• Opérations complémentaires

- Remplacement pare chocs arrière.
- Dépose-pose :
 - feux arrière
 - joint d'entrée de coffre
 - roue de secours.
- Dégarnir-garnir :
 - panneau arrière
 - plancher arrière partiel
 - doublures d'ailes arrière (droite et gauche) partielles.
- Dégager : les faisceaux électriques.

• Composition (fig. CAR. 238)



1 : panneau arrière - 2 : renforts panneau arrière - 3 : doublure de panneau arrière fig. CAR. 238

• Préparation pièce neuve

- Percer à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.
- Perçages symétriques.

• Découpage

- Découper par fraisage les points (fig. CAR. 239).
- Découpage symétrique.

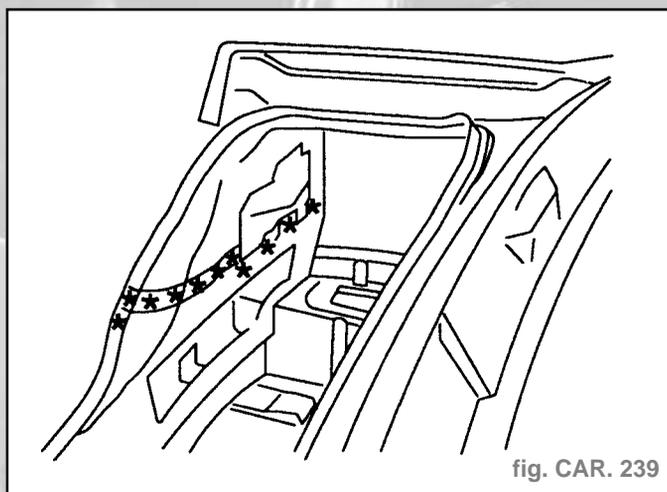


fig. CAR. 239

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Découpage par fraisage des points (fig. CAR. 240).

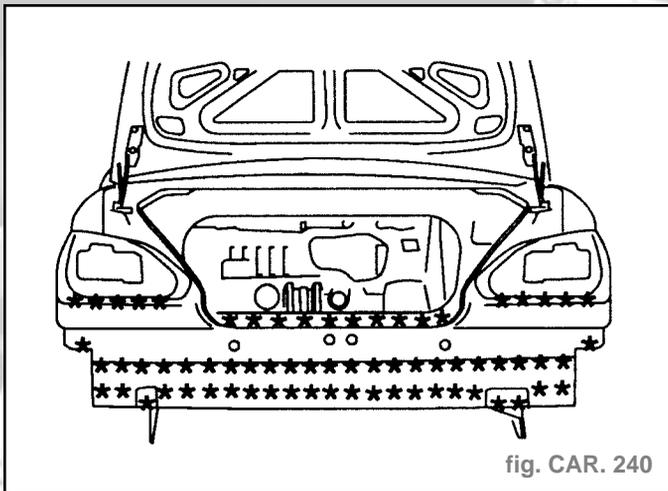


fig. CAR. 240

- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 6 mm (fig. CAR 241)
- Déposer les éléments.

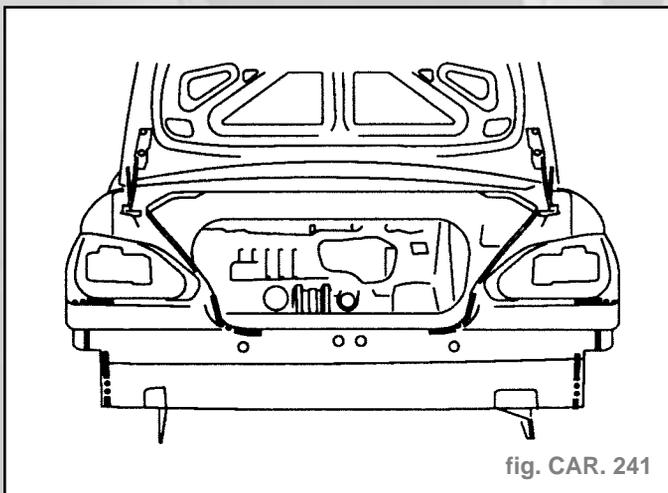


fig. CAR. 241

• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

• **Ajustage**

- Poser :
• la doublure de panneau arrière
• le panneau arrière.
- Fermer le couvercle de coffre.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir le couvercle de coffre.

• **Soudage**

- Souder par points électriques (suivant A) (fig. CAR 242)
- Souder par cordon au MIG (suivant B).
- Meuler les cordons.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Soudage et meulage symétrique.

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.
- Appliquer un mastic d'étanchéité.

• **Projection**

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

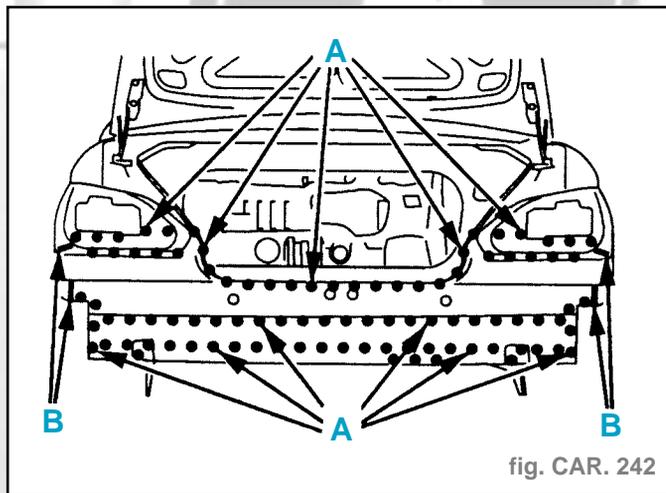


fig. CAR. 242

Remplacement logement feu arrière avec renfort (4 portes)

Attention : Toutes surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

• **Opérations complémentaires**

- Remplacement :
• panneau arrière
- Dégarnir-garnir :
• la doublure d'aile arrière partielle.

• **Découpage**

- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 243).

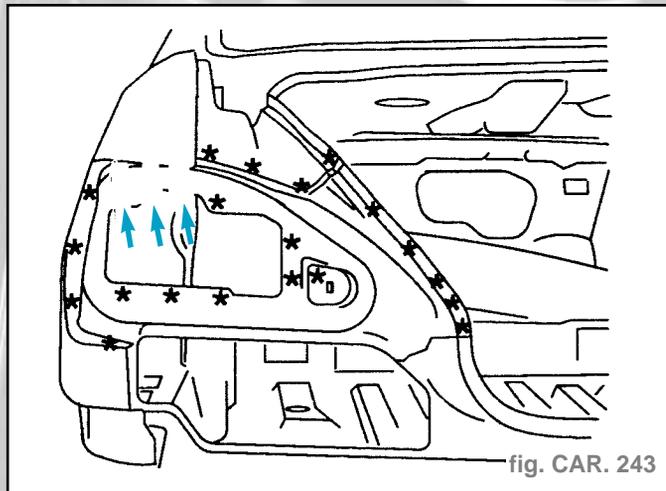


fig. CAR. 243

- Déposer le logement de feu arrière.
- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 244).

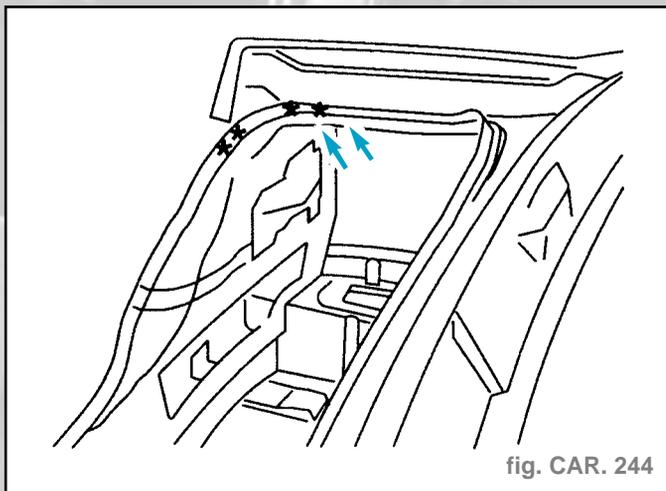


fig. CAR. 244

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Déposer le renfort logement feu arrière.
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

• **Ajustage**

- Poser :
 - le logement feu arrière
 - le renfort logement feu arrière
 - le panneau arrière
- Fermer le couvercle de coffre.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir le couvercle de coffre.

• **Soudage**

- Souder par points électriques.
- Souder par points bouchons au MIG.

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic d'étanchéité.

• **Protection**

- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement plancher arrière assemble (4 portes)

Impératif : Passage de la caisse au banc.

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

• **Opérations complémentaires**

- Remplacement :
 - pare chocs arrière
 - couvercle de coffre
 - panneau arrière
 - doublure de panneau arrière
 - aile arrière
 - doublure d'aile arrière
- Dépose-pose :
 - berceau roue de secours
 - réservoir à carburant
 - silencieux arrière échappement
 - train arrière
- Dégarnir-garnir :
 - intérieur coffre complet
 - plancher arrière complet
- Dégager les faisceaux électriques.
- Protéger les canalisations de carburant.

• **Composition** (fig. CAR. 245)

• **Préparation pièce neuve**

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**.
- Traçage et découpage symétriques (coupes définitives) (fig. CAR. 246).

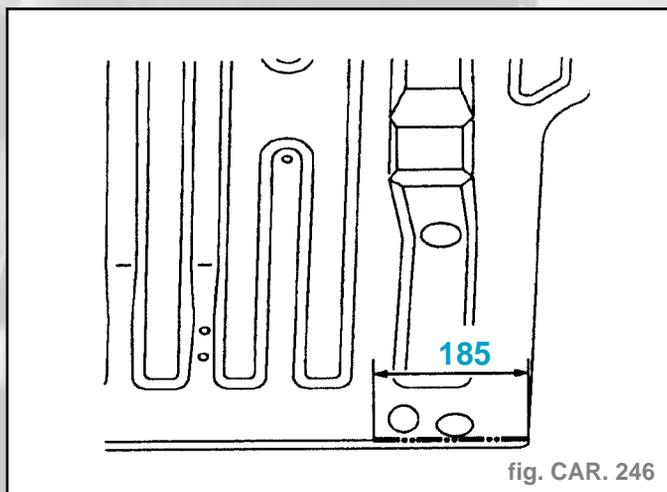
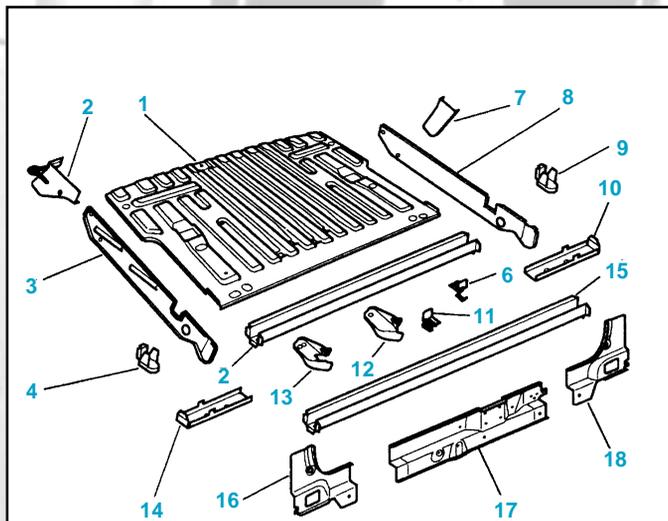


fig. CAR. 246



1 : plancher arrière - **2 :** renfort longeronnet arrière droit avec anneau remorquage - **3 :** longeronnet arrière droit - **4 :** butée talonnage (côté droit) - **5 :** traverse arrière de plancher arrière - **6 :** support arrière d'échappement - **7 :** renfort longeronnet arrière gauche - **8 :** longeronnet arrière gauche - **9 :** butée talonnage (côté gauche) - **10 :** renfort traverse centrale plancher droit - **11 :** support arrière d'échappement - **12 :** support berceau roue de secours gauche - **13 :** support berceau roue de secours droit - **14 :** renfort traverse centrale plancher droit - **15 :** traverse centrale plancher arrière - **16 :** gousset inférieur appui dossier (côté droit) - **17 :** appui dossier assise arrière - **18 :** gousset inférieur appui dossier (coté gauche)

fig. CAR. 245

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (suivant A) (coupe définitive) (fig. CAR. 247).

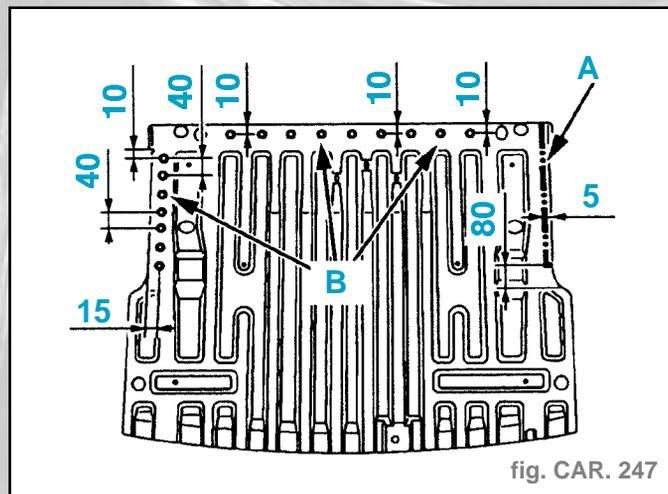


fig. CAR. 247

- Tracer puis percer à \varnothing **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (suivant B).
- Tracer puis percer à \varnothing **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 248).
- Percer à \varnothing **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons, le reste du plancher.

• **Découpage**

- Découper par fraisage des points.
- Déposer les éléments.
- Découper à l'aide d'une scie alternative comme indiqué (fig. CAR. 249).
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**. (coupe définitive) (fig. CAR. 250).
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (fig. CAR 251).

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

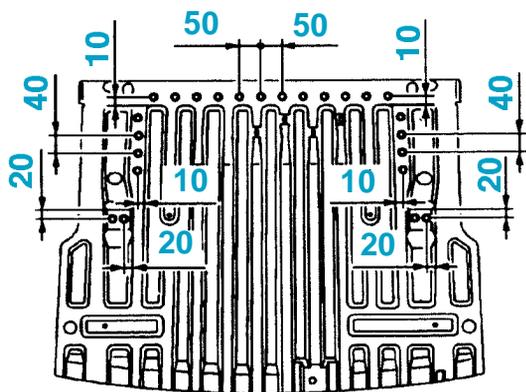


fig. CAR. 248

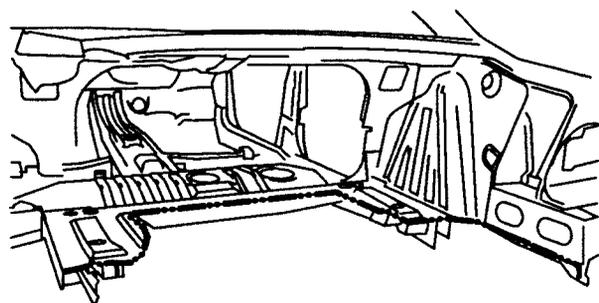


fig. CAR. 249

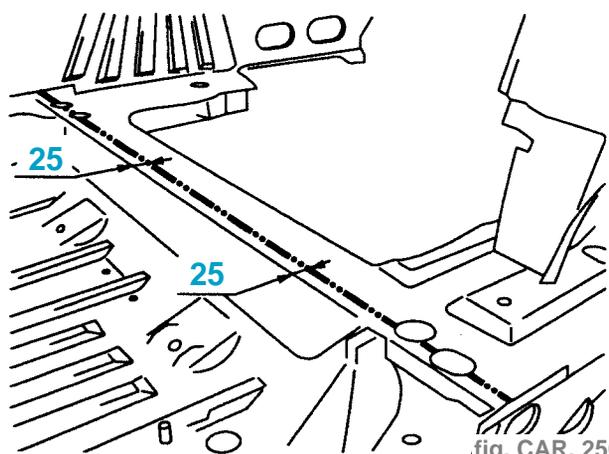


fig. CAR. 250

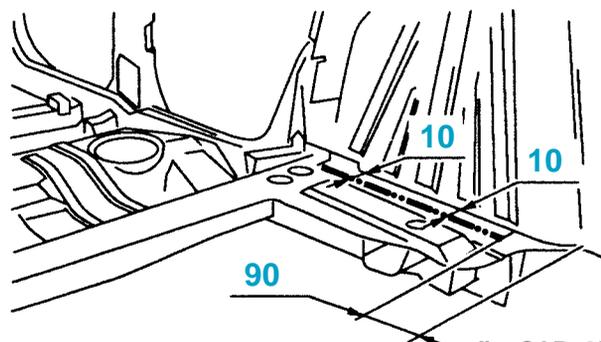


fig. CAR. 251

- Découper par fraisage des points, le reste du plancher.
- Déposer la partie restante de la tôle de plancher.
- Déposer la partie restante de l'armature plancher par meulage et par fraisage (côté gauche).
- Déposer la partie restante de l'armature plancher par meulage et par fraisage (côté droit).

• Dégrafaage

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable, ainsi que sur la pièce neuve.

• Ajustage

- Percer à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.
- Poser le plancher arrière assemblé.
- Contrôler les jeux.

• Soudage

- Souder par points bouchons au MIG (suivant A) (fig. CAR. 252).

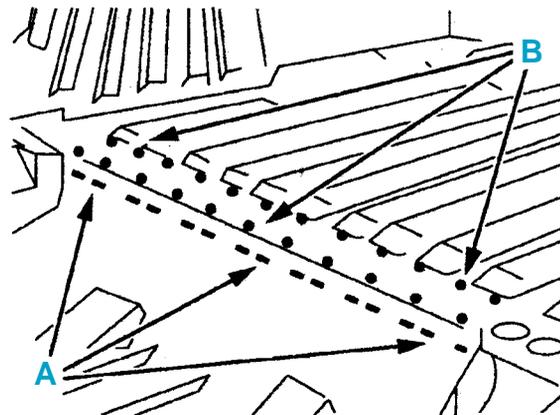


fig. CAR. 252

- Souder par points bouchons au MIG (suivant B).
- Meuler les cordons et les points bouchons.
- Souder par points bouchons au MIG (suivant C) (fig. CAR. 253).

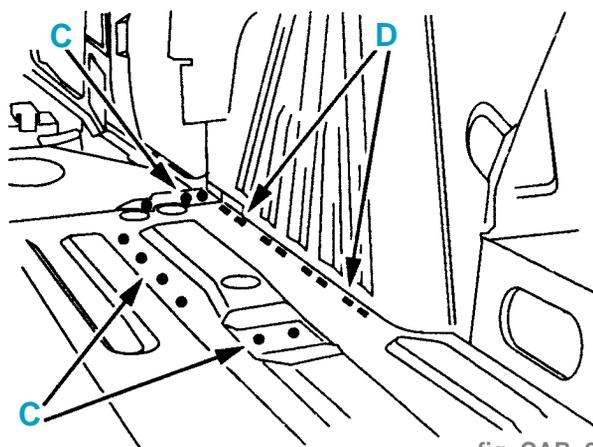


fig. CAR. 253

- Souder par cordon au MIG (suivant D).
- Meuler les cordons et les points bouchons.
- Souder par points bouchons au MIG
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points bouchons au MIG (suivant E) (fig. CAR. 254).
- Souder par cordon au MIG (suivant F).
- Soudage symétrique.
- Souder par points électriques.
- Soudage symétrique.
- Poser :
 - le gousset inférieur appui dossier (côté droit)
 - le gousset inférieur appui dossier (côté gauche).
- Souder par points bouchons au MIG (suivant G) (fig. CAR. 255).
- Meuler les points bouchons.
- Poser l'appui dossier assise arrière.

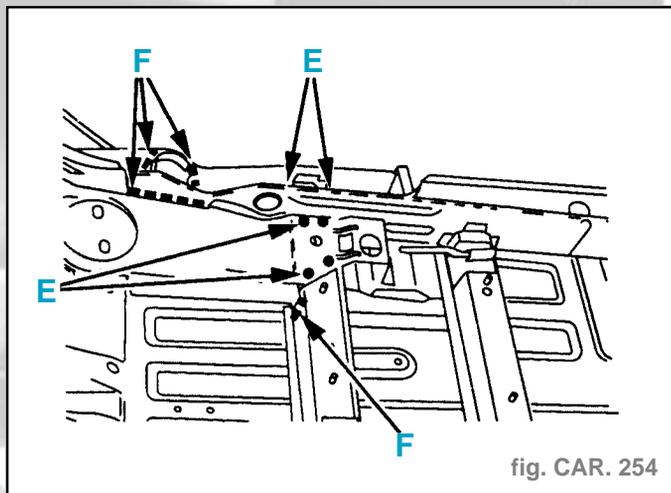


fig. CAR. 254

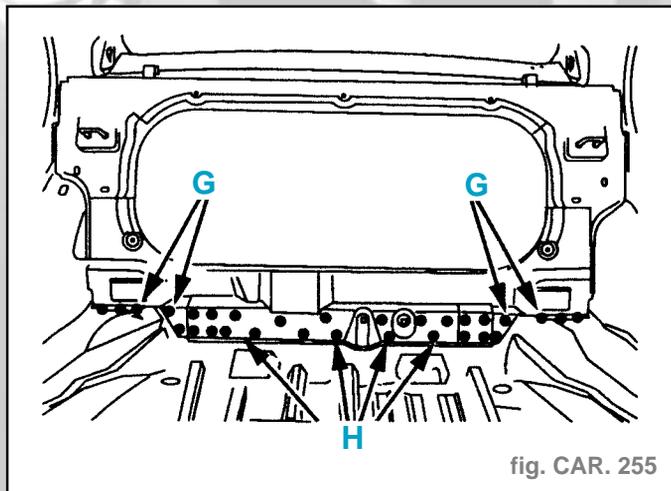


fig. CAR. 255

- Souder par points bouchons au MIG (suivant H).
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques.

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.
- Application symétrique.
- Appliquer un mastic d'étanchéité.

• **Protection**

- Appliquer une couche antigravillonnage.
- Application symétrique.
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement aile arrière assemblée partielle (Break)

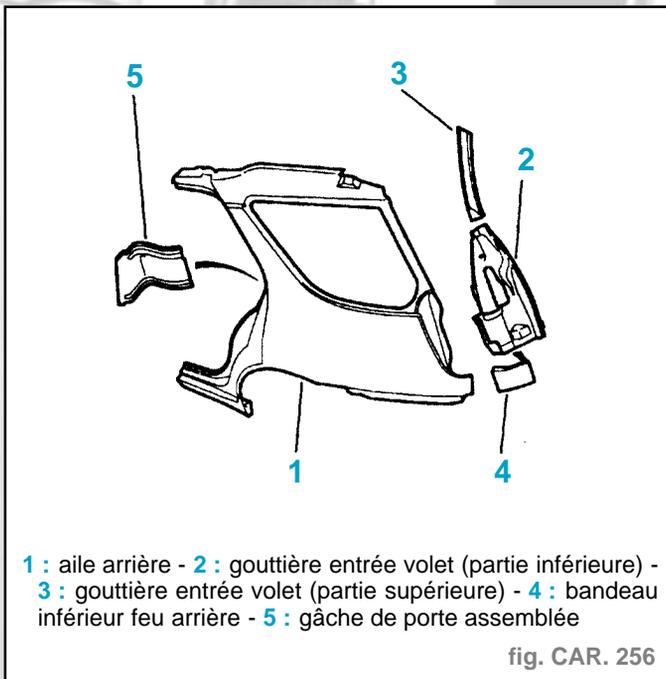
Impératif : Respecter les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité (port du masque filtrant pour vapeurs organiques - travailler en zone ventilée).

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

• **Opérations complémentaires**

- Dépose-pose :
 - garniture de custode
 - vitre de custode
 - feu arrière
 - garnitures arrière (partie arrière)
 - joint de volet arrière
 - pare-chocs arrière
 - joint d'entrée de porte
 - garniture plancher de charge
 - goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit)
- Dégager les faisceaux électriques.

• **Composition** (fig. CAR. 256)



- 1 : aile arrière - 2 : gouttière entrée volet (partie inférieure) - 3 : gouttière entrée volet (partie supérieure) - 4 : bandeau inférieur feu arrière - 5 : gâche de porte assemblée

fig. CAR. 256

• **Préparation pièces neuves**

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (fig. CAR. 257).

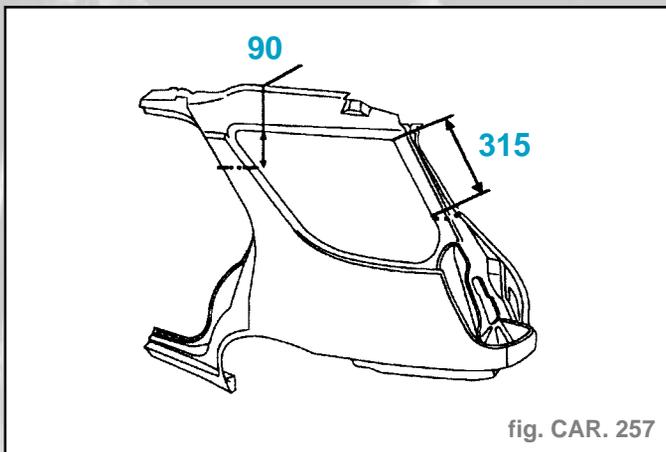


fig. CAR. 257

- Percer à Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 258).

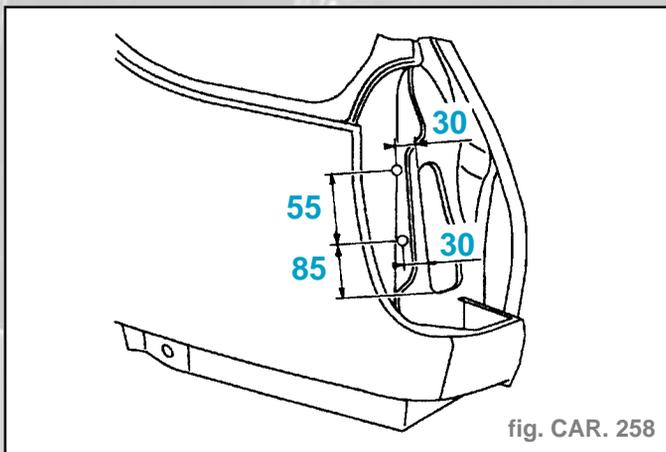


fig. CAR. 258

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (fig. CAR. 259 et 260).
- Découper par fraisage des points, le reste de l'aile.
- Percer à Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (suivant A) (fig. CAR. 261).

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

GÉNÉRALITÉS

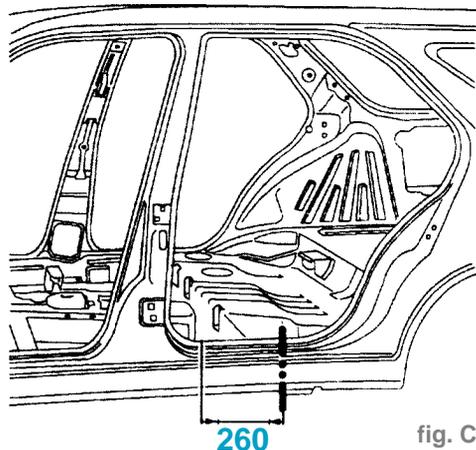


fig. CAR. 259

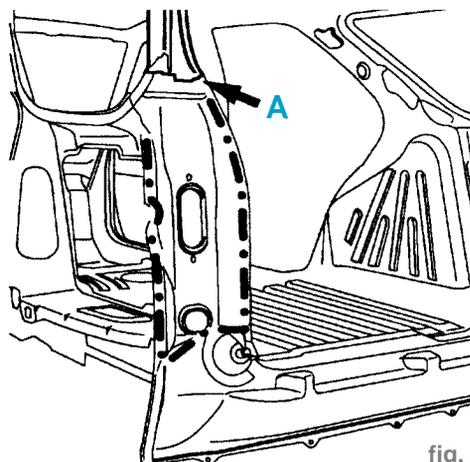


fig. CAR. 262

MÉCANIQUE

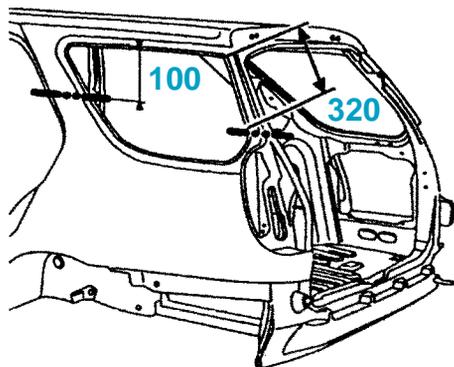


fig. CAR. 260

• Ajustage

- Retoucher la coupe.
- Coupe définitive.
- Appliquer une colle de calage structurale (fig. CAR. 263).

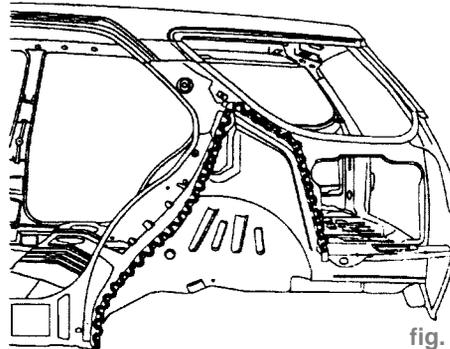


fig. CAR. 263

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

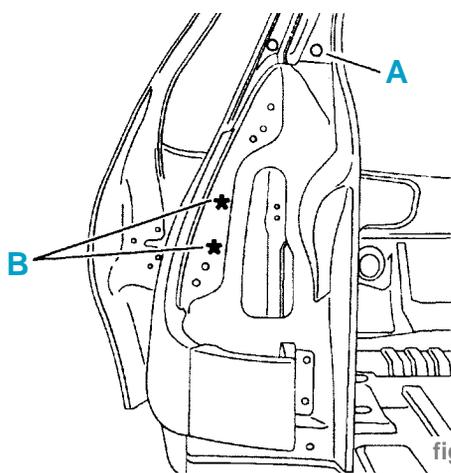


fig. CAR. 261

• Soudage

- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par points électriques.
- Souder par points électriques (suivant B) (fig. CAR. 264).
- Souder par points électriques (suivant C).
- Souder par points bouchons au MIG (suivant D).

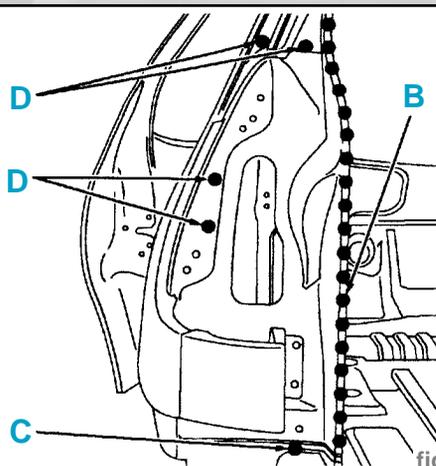


fig. CAR. 264

• Finition

- Effectuer une finition étain.

• Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.

- Découper par fraisage des points (suivant B).
- Déposer l'élément.

• Dégrafage

- Préparer les bords d'accostage.
- Déposer la pièce restante en (A) (fig. CAR. 262).
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que les pièces neuves.
- Poser :
 - l'aile arrière partielle.
- Fermer :
 - le volet arrière,
 - la porte arrière.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir la porte.
- Ouvrir le volet arrière.
- Déposer l'aile arrière.
- Retoucher la coupe.
- Coupe définitive.

CARROSSERIE

• **Moussage**

- Injecter de la mousse expansive.

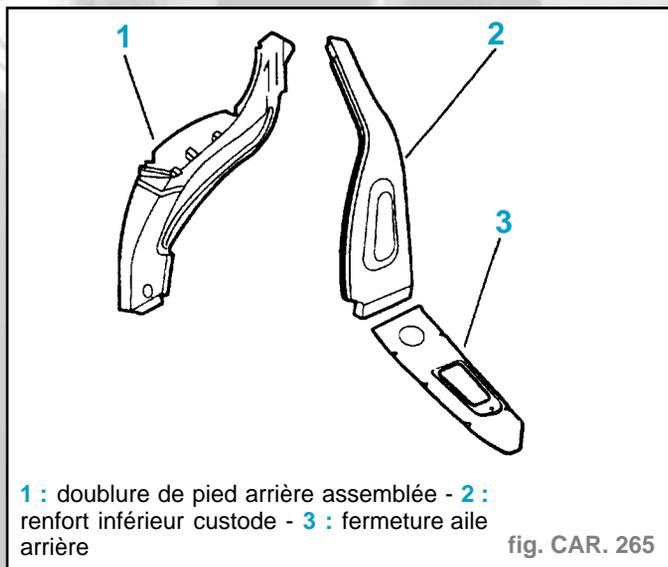
Remplacement doublure de pied arrière assemblée - Renfort inférieur custode - Fermeture aile arrière (break)

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

• **Opérations complémentaires**

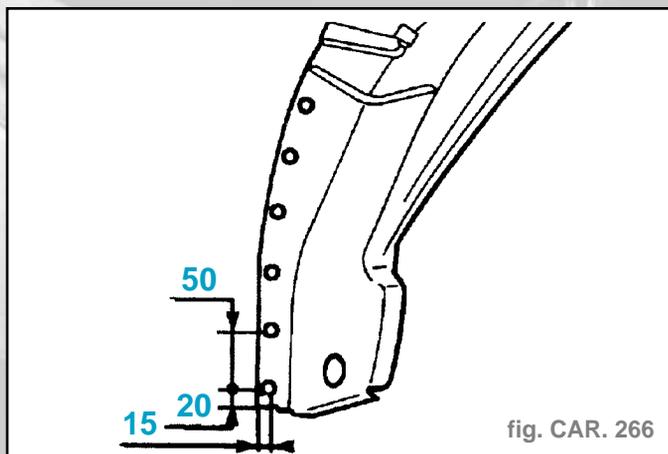
- Remplacement :
- aile arrière.

• **Composition** (fig. CAR. 265)



• **Préparation pièce neuve**

- Tracer puis percer à Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 266).



• **Découpage**

- Découper par fraisage des points.
- Déposer les éléments.

• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que les pièces neuves.

• **Ajustage**

- Poser les éléments.
- Contrôler les jeux.

• **Soudage**

- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques.

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

• **Protection**

- Appliquer une couche antigravillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

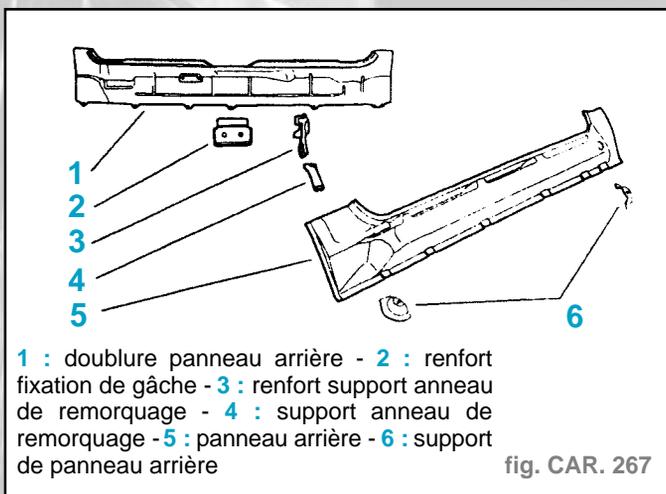
Remplacement panneau arrière assemblé - Doublure de panneau arrière partielle - Anneau de remorquage (break)

Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

• **Opérations complémentaires**

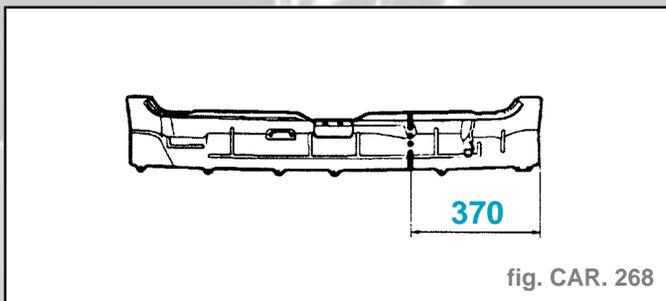
- Remplacement :
 - pare-chocs arrière
 - volet arrière
- Dépose-pose :
 - feux arrière,
 - joint de volet arrière,
 - tapis de plancher de charge,
 - garniture plancher de charge,
 - gâche de volet arrière,
 - roue de secours.
- Dégarnir-garnir :
 - doublure d'aile arrière.

• **Composition** (fig. CAR. 267)



• **Préparation pièce neuve**

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (fig. CAR. 268).



• **Découpage**

- Découper par fraisage des points (fig. CAR 269).

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

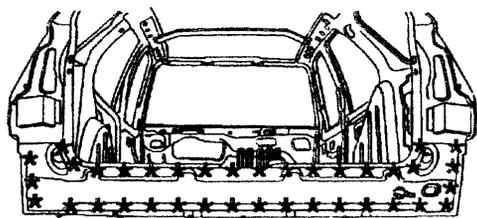


fig. CAR. 269

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (fig. CAR. 270).

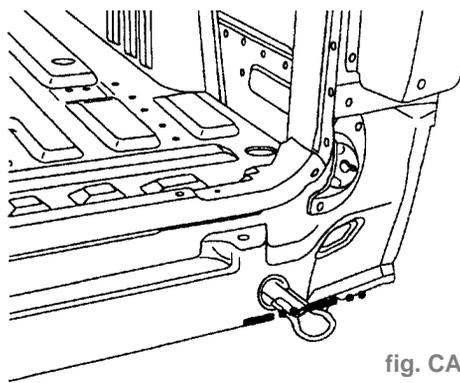
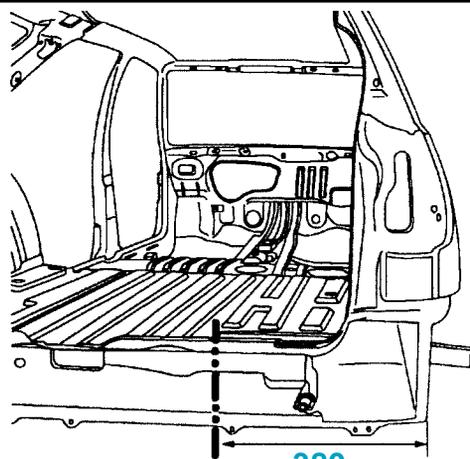


fig. CAR. 270

- Déposer l'élément.
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. CAR. 271).



380

fig. CAR. 271

- Découper par fraisage des points (fig. CAR. 272, 273 et 274).
- Déposer l'élément.

• **Dégrafage**

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable, ainsi que sur la pièce neuve.

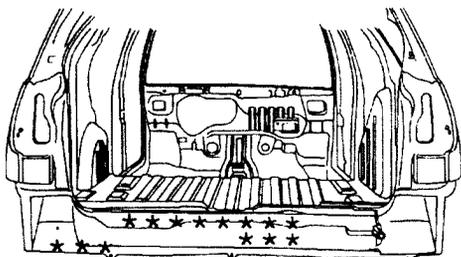


fig. CAR. 272

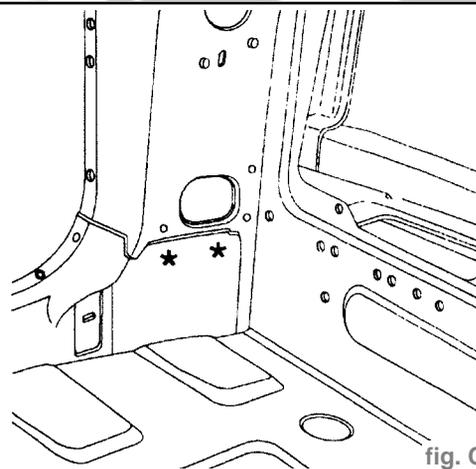


fig. CAR. 273

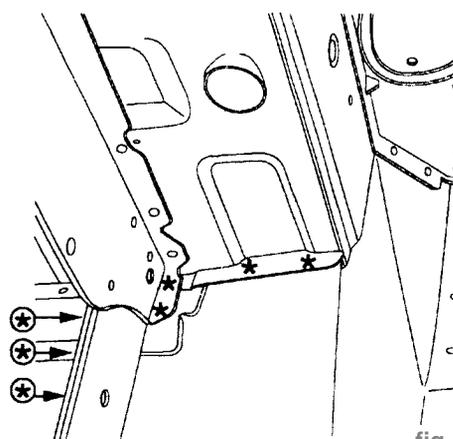


fig. CAR. 274

• **Ajustage**

- Percer à Ø **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons.
- Poser le plancher arrière assemblé.
- Contrôler les jeux.
- Poser :
 - doublure panneau arrière,
 - panneau arrière assemblé
- Fermer le volet.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir le volet arrière.
- Déposer :
 - panneau arrière assemblé.
- Tracer la coupe.
- Déposer :
 - doublure panneau arrière partielle.
- Retoucher la coupe.
- Coupe définitive.

• **Soudage**

- Poser doublure panneau arrière partielle.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par points électriques.
- Poser :
 - panneau arrière assemblé.
- Souder par points électriques.
- Poser :
 - anneau de remorquage.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.

• **Étanchéité**

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

• **Protection**

- Appliquer une couche antigraillonnage.
- Pulvériser de la cire fluide.

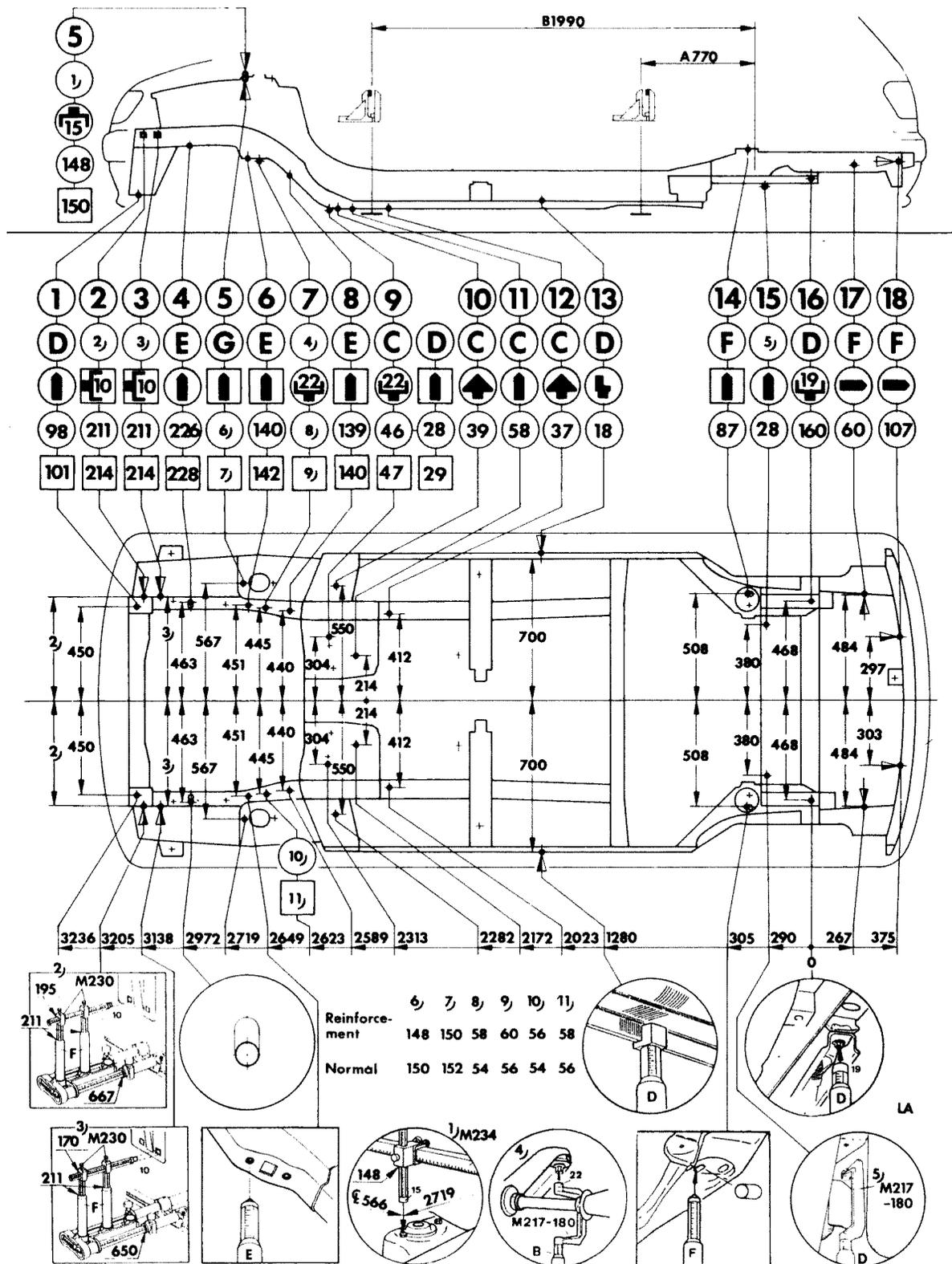
CONTRÔLE DE LA CAISSE AU MARBRE

CAR-O-LINER®

PEUGEOT 306
(3 et 5 portes)

No. 16:027

Copyright © 1992-11
CAR-O-LINER
SWEDEN



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CAR-O-LINER®



PEUGEOT 306
(Cabriolet)

No. 16:029

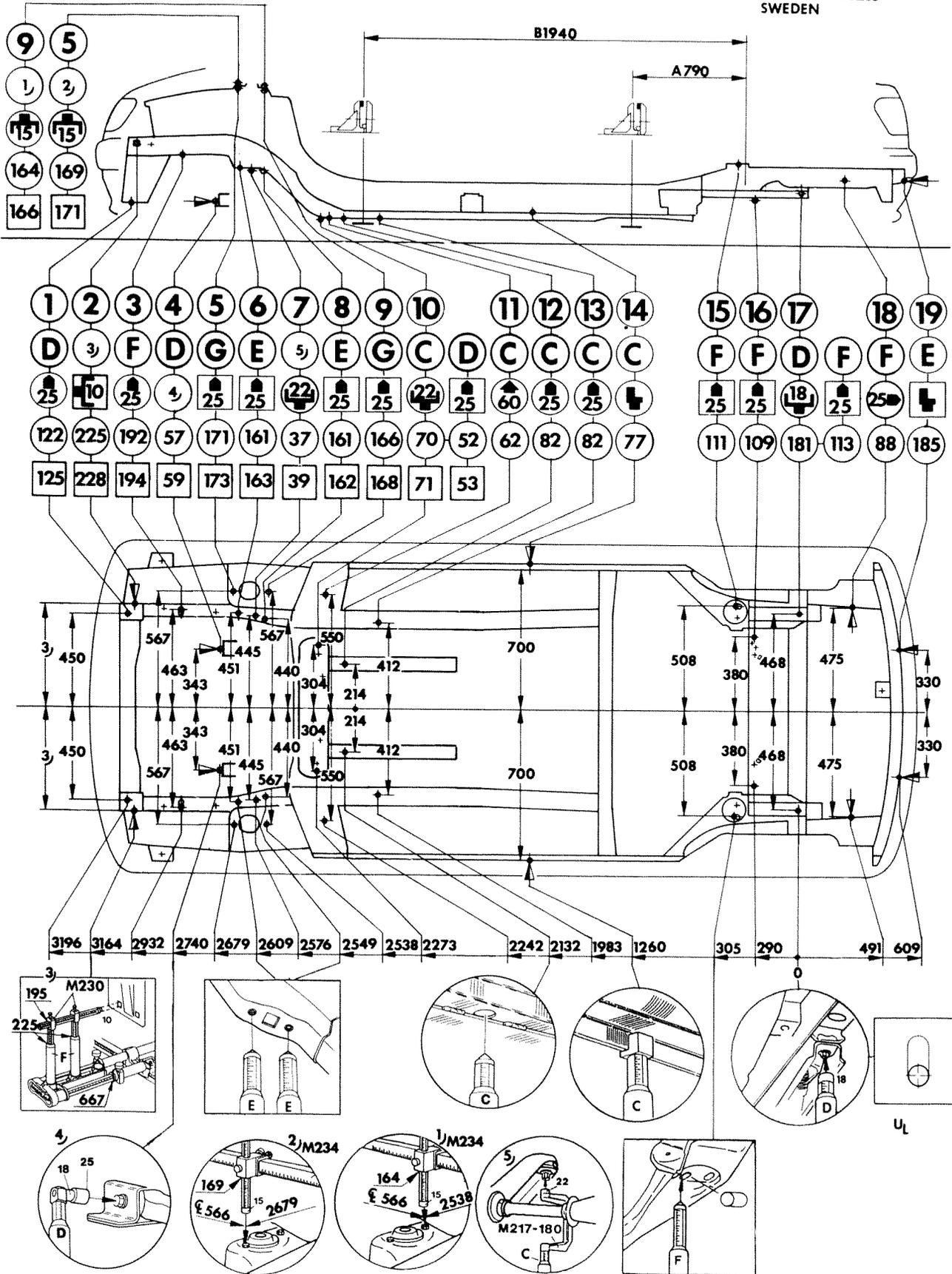
Copyright © 1993-10
CAR-O-LINER
SWEDEN

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



CAR-O-LINER[®]



PEUGEOT 306
(4 portes)

No.16:031

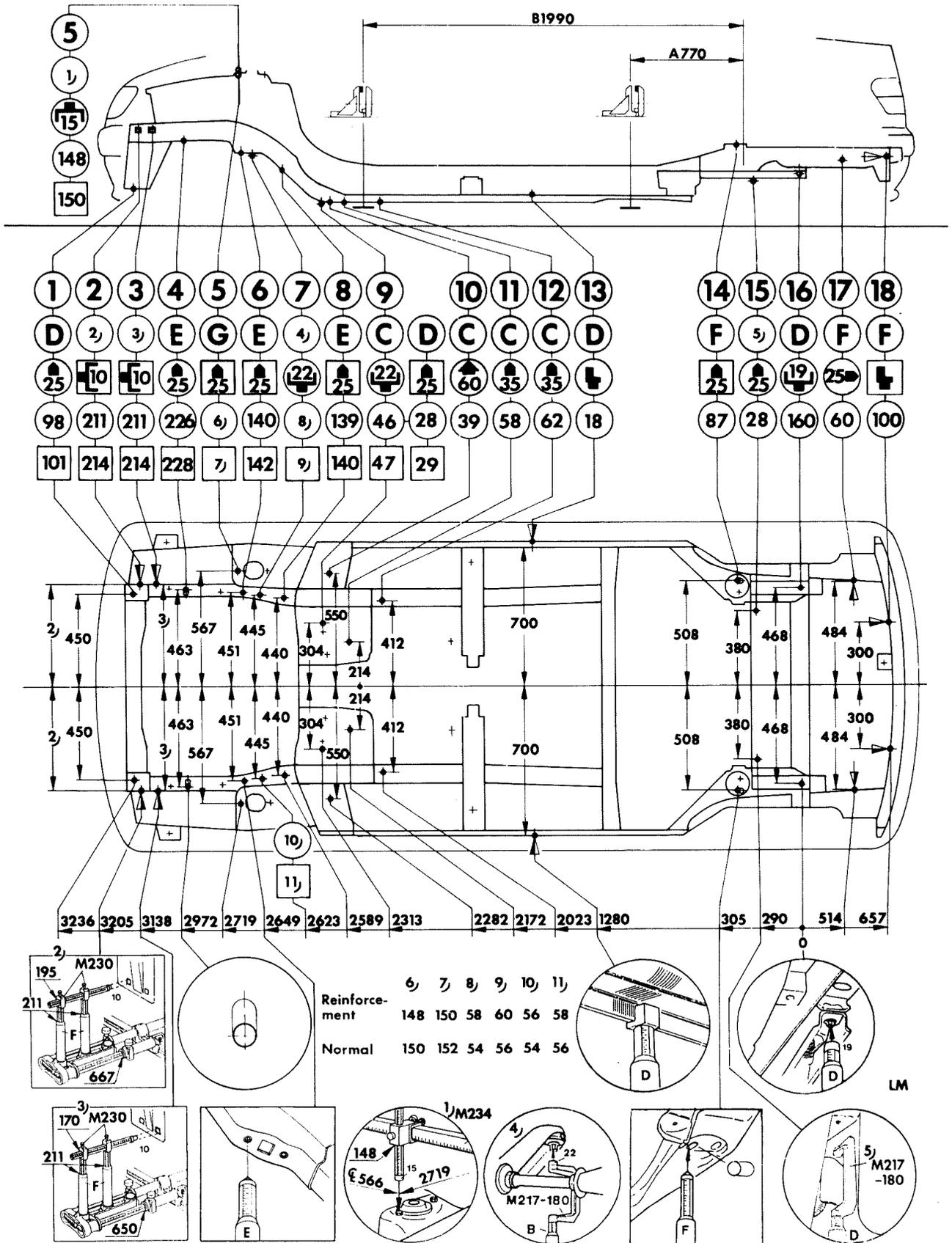
Copyright © 1994-11
CAR-O-LINER
SWEDEN

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

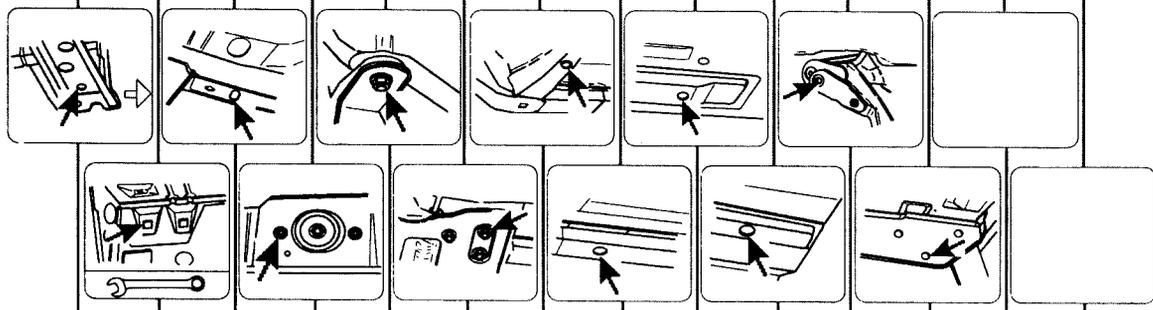
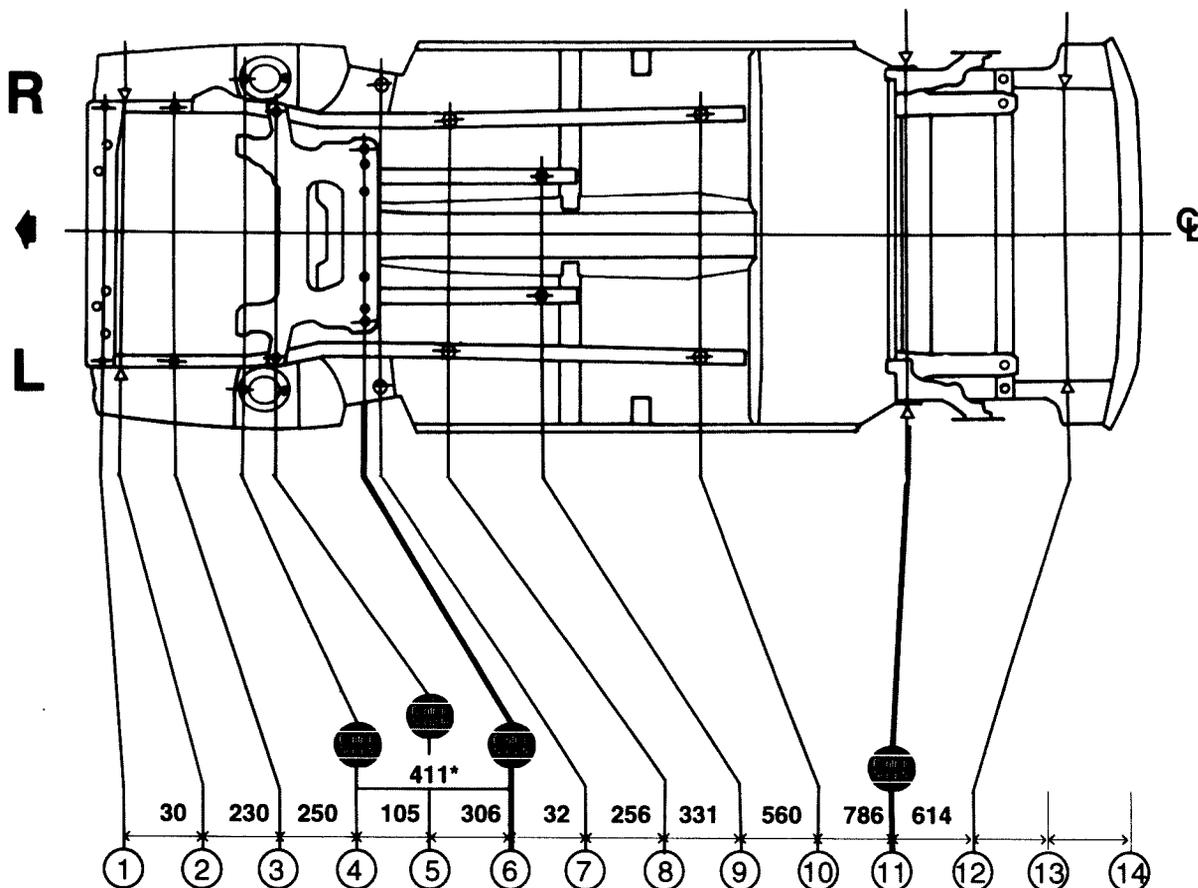
CARROSSERIE



Datallner®

PEUGEOT 306

4043



| | | | | | | | | | | | | | | |
|--|------|-------|---------|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|--|--|
| | ○ 10 | 16x16 | ○ 12x16 | ○ | ■ 19 | ■ 19 | ○ 25 | ○ 25 | ○ 18 | ○ 38 | ○ 15 | ○ 12 | | |
| | 1 | 3K | 3K | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | | |
| | --- | 200 | 200 | 500 | 100 | --- | --- | --- | --- | --- | --- | 100 | | |
| | 231 | 262 | 198 | 268 | 170 | 121 | 127 | 121 | 135 | 131 | 234 | 230 | | |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--|------|------|------|--------------|------|------|------|------|------|------|------|------|--|--|
| | 2886 | 2856 | 2626 | 2376 411* | 2271 | 1965 | 1933 | 1677 | 1346 | 786 | 0 | 614 | | |
| | 921 | 891 | 661 | 411* | 306 | 0 | 32 | 288 | 619 | 1179 | 1965 | 2579 | | |
| | 900 | 1022 | 918 | 1136 | 890 | 608 | 1100 | 826 | 428 | 866 | 1212 | 1060 | | |
| | 450 | 511 | 459 | 568 | 445 | 304 | 550 | 413 | 214 | 433 | 606 | 530 | | |

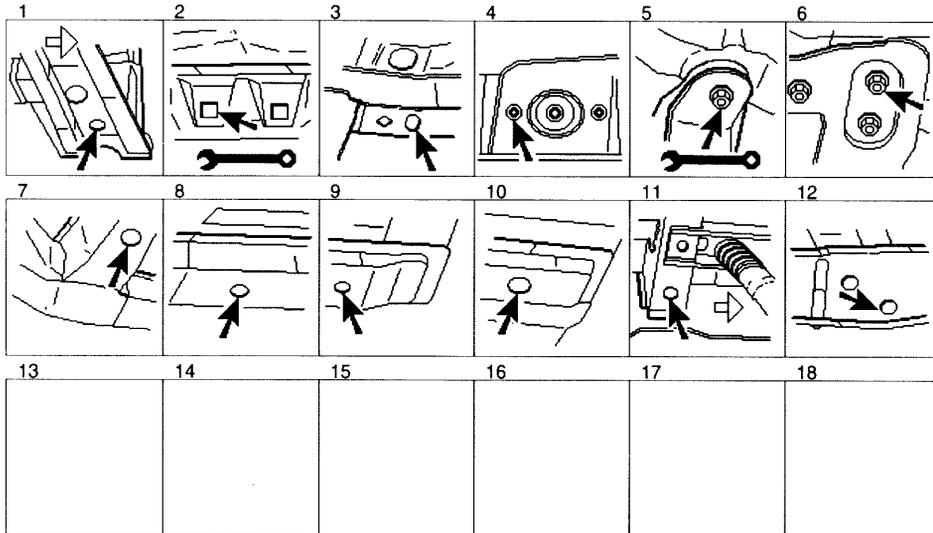
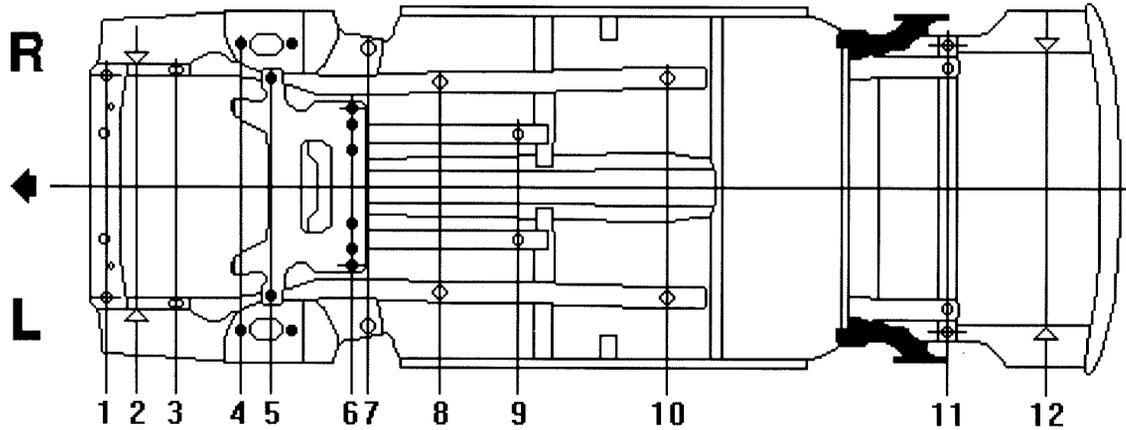
Dataliner®

PEUGEOT 306

4043-2

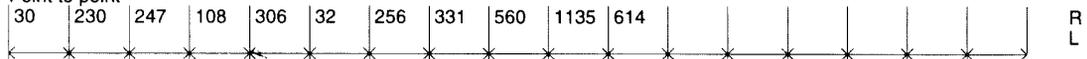
~~4043-1~~

Model Year see Index



B =
H =
S-G =

Point to point



| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | |
|--|------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|---|
| | H10 | 16x16 | 12x16 | S-G | B19 | B19 | H25 | H25 | H18 | H38 | 10x16 | H12 | R |
| | 1 | 3K | 3K | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | L |
| | --- | 200 | 200 | 500 | 100 | --- | --- | --- | --- | --- | 100 | 100 | L |
| | 227 | 262 | 198 | 268 | 170 | 121 | 127 | 121 | 135 | 131 | 247 | 230 | L |
| | 3235 | 3205 | 2975 | 2728 | 2620 | 2314 | 2282 | 2026 | 1695 | 1135 | 0 | 614 | R |
| | 921 | 891 | 661 | 414 | 306 | 0 | 32 | 288 | 619 | 1179 | 2314 | 2928 | L |
| | 900 | 1022 | 918 | 1136 | 890 | 608 | 1100 | 826 | 428 | 866 | 1128 | 1060 | T |
| | 450 | 511 | 459 | 568 | 445 | 304 | 550 | 413 | 214 | 433 | 564 | 530 | R |

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

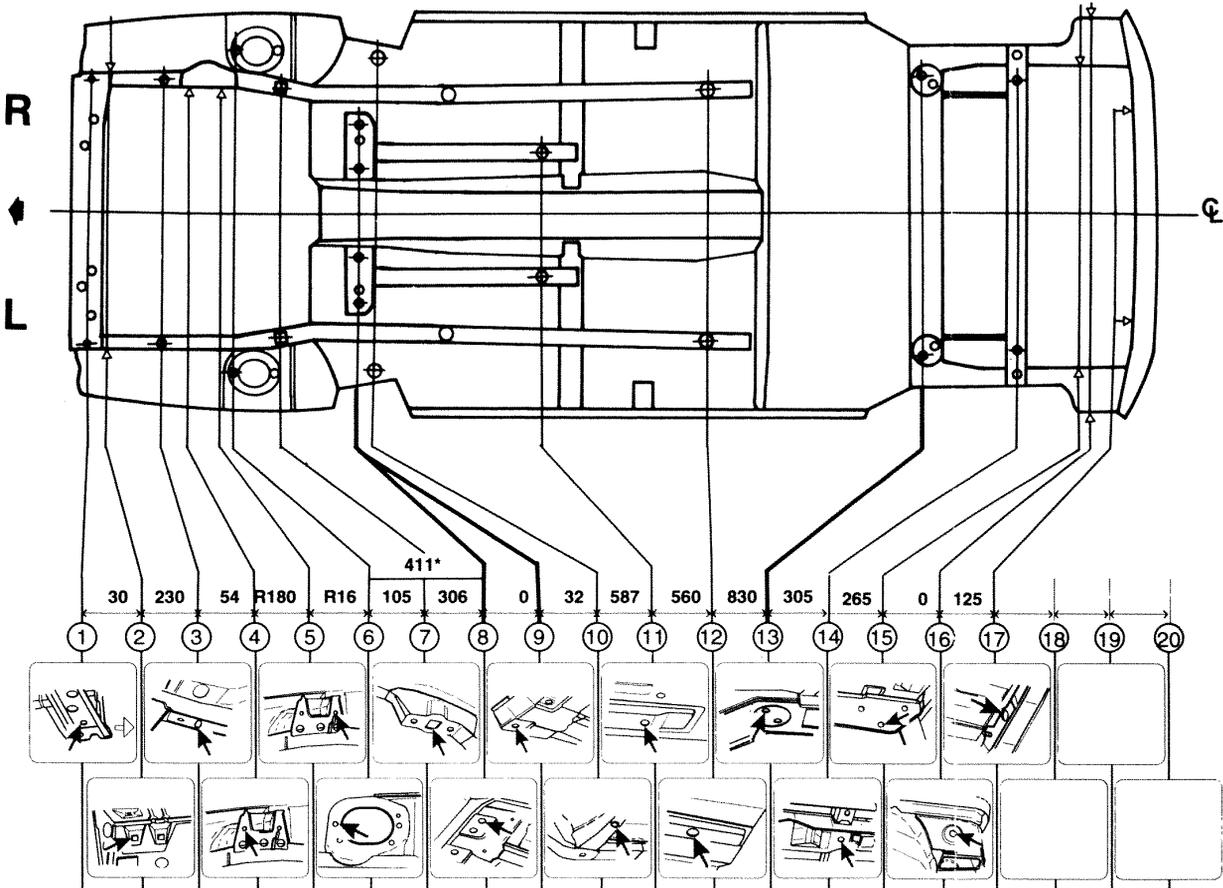


PEUGEOT 306



4044





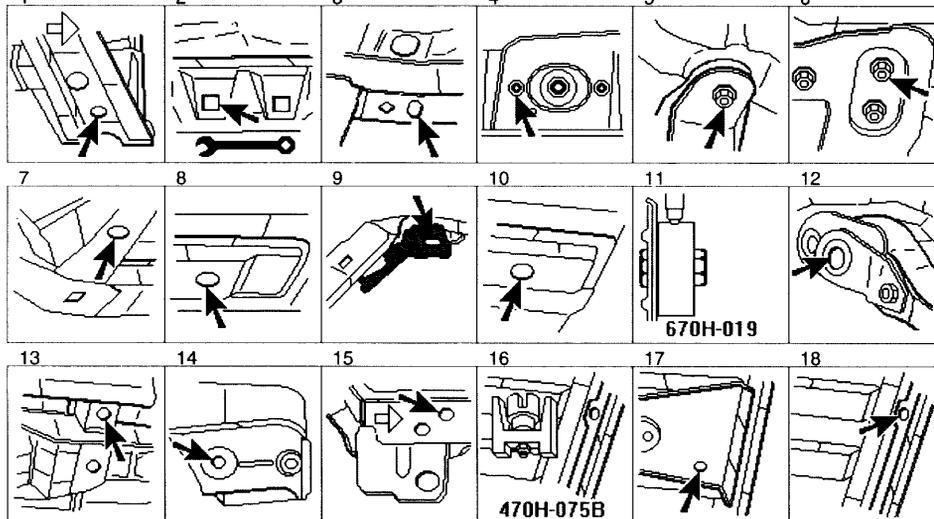
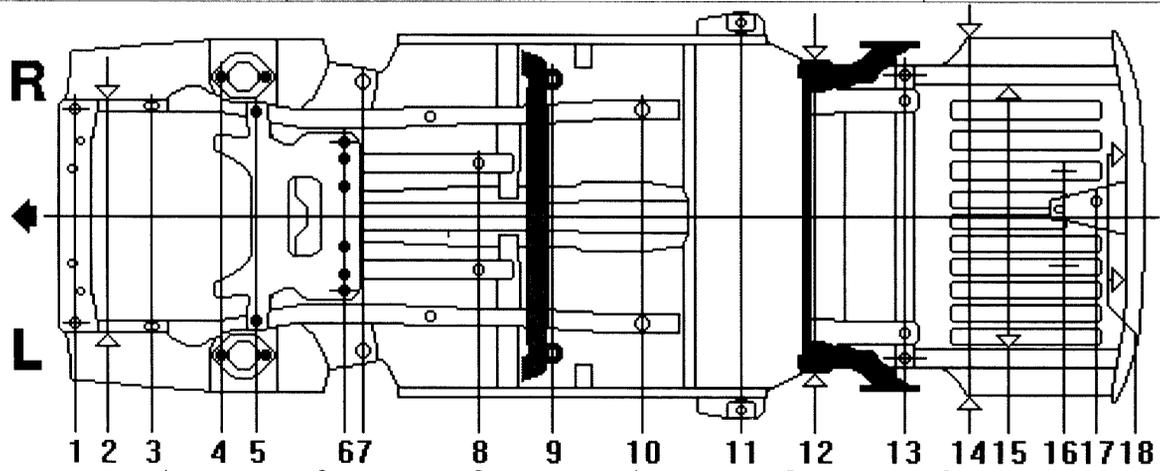
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|------|-------|-------|-------|-------|--------------|------|------|------|------|------|----------------|-------|------|------|-------|------|--|
| | 10 | 16x16 | 12x16 | 10 | 10 | 22x22 | 15 | 15 | 25 | 18 | 38 | R22x15 OL15 | 15x17 | 12 | 15 | 12x22 | | |
| | 1 | 3K | 3K | 3 | 3 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 1 | 1 | | |
| | --- | 200 | 200 | 400 | 400 | 500 | 100 | --- | --- | --- | --- | 100 | 100 | 100 | 200 | 100 | | |
| | 231 | 262 | 198 | R218 | R218 | 249 | 227 | 156 | 156 | 127 | 135 | 131 | 244 | 246 | 230 | 263 | 278 | |
| | 2930 | 2900 | 2670 | R2616 | R2436 | 2420 411* | 2315 | 2009 | 2009 | 1977 | 1390 | 830 | 0 | 305 | 570 | 570 | 695 | |
| | 921 | 891 | 661 | R607 | R427 | 411* | 306 | 0 | 0 | 32 | 619 | 1179 | 2009 | 2314 | 2579 | 2579 | 2704 | |
| | 900 | 1022 | 918 | --- | --- | 1136 | 890 | 608 | 312 | 1100 | 428 | 866 | 1014 | 954 | 1060 | 1560 | 600 | |
| | 450 | 511 | 459 | R406 | R406 | 568 | 445 | 304 | 156 | 550 | 214 | 433 | 507 | 477 | 530 | 780 | 300 | |

Dataliner®

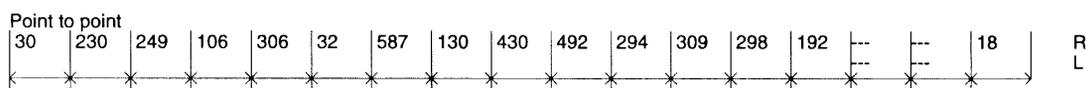
PEUGEOT 306 Cabriolet

4290

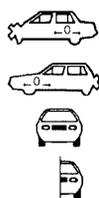
Model Year see Index



B = I
H = ∅
S-G = ⊙



| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | R | L |
|--|-----|-------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-------|-------|-----|-----------|-----|-----|---|---|
| | H10 | 16x16 | 12x16 | S-G | B19 | B19 | H25 | H18 | S-G | H38 | S-G | H15 | 15x17 | 10x20 | H15 | 470H-075B | H15 | H10 | R | L |
| | 1 | 3K | 3K | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 | R | L |
| | --- | 200 | 200 | 500 | 100 | --- | --- | --- | 1000 | --- | 600 | --- | --- | 200 | 100 | 200 | 200 | 200 | R | L |
| | 227 | 262 | 198 | 268 | 170 | 121 | 227 | 135 | 198 | 131 | 246 | 234 | 246 | 265 | 234 | 192 | --- | --- | R | L |



| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----|------|------|---|---|
| | 3195 | 3165 | 2935 | 2686 | 2580 | 2274 | 2242 | 1655 | 1525 | 1095 | 603 | 309 | 0 | 298 | 490 | --- | 568 | 586 | R | L |
| | 921 | 891 | 661 | 412 | 306 | 0 | 32 | 619 | 749 | 1179 | 1671 | 1965 | 2274 | 2572 | 2764 | --- | 2842 | 2860 | R | L |
| | 900 | 1022 | 918 | 1136 | 890 | 608 | 1100 | 428 | 1044 | 866 | 1328 | 1212 | 1126 | 1550 | 980 | --- | --- | 452 | T | |
| | 450 | 511 | 459 | 568 | 445 | 304 | 550 | 214 | 522 | 433 | 664 | 606 | 563 | 775 | 490 | --- | 187 | 226 | R | L |

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

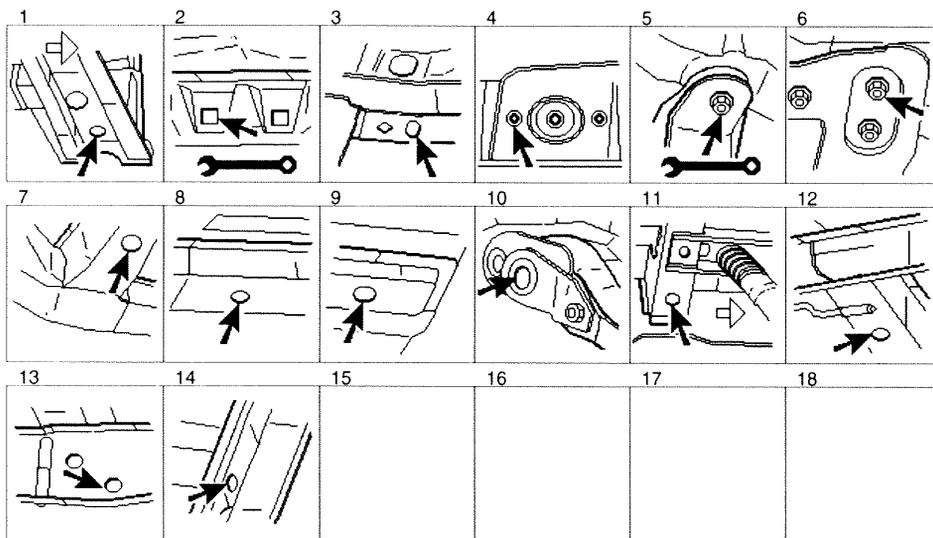
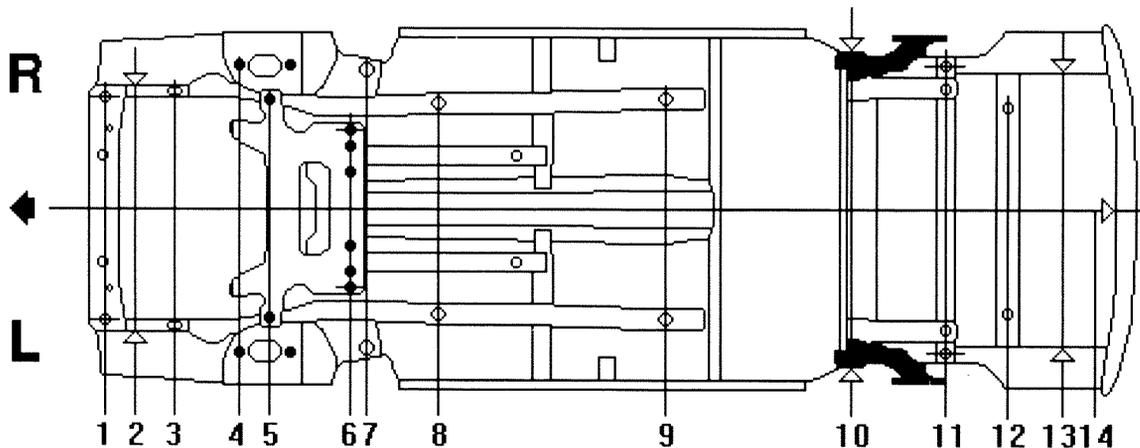
Dataliner®

PEUGEOT 306 Berline

4347-1

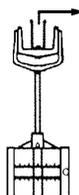
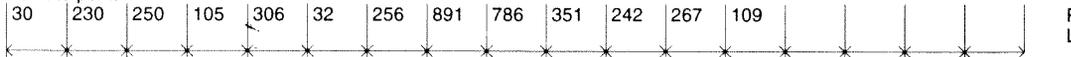
~~4347~~

Model Year see Index

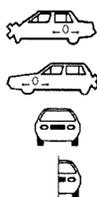


B = ■
H = ∅
S-G = ⊙

Point to point



| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | |
|-----|-------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------------|-----|-----|------|----|--|
| H10 | 16x16 | 12x16 | S-G | B19 | B19 | H25 | H25 | H38 | H15 | 7x15 10x15 | H12 | H12 | 7x15 | | |
| 1 | 3K | 3K | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 3K | | |
| --- | 200 | 200 | 500 | 100 | --- | --- | --- | --- | --- | 100 | 100 | 100 | 200 | | |
| 227 | 262 | 198 | 268 | 170 | 121 | 127 | 121 | 131 | 234 | 250 | 250 | 230 | 187 | | |

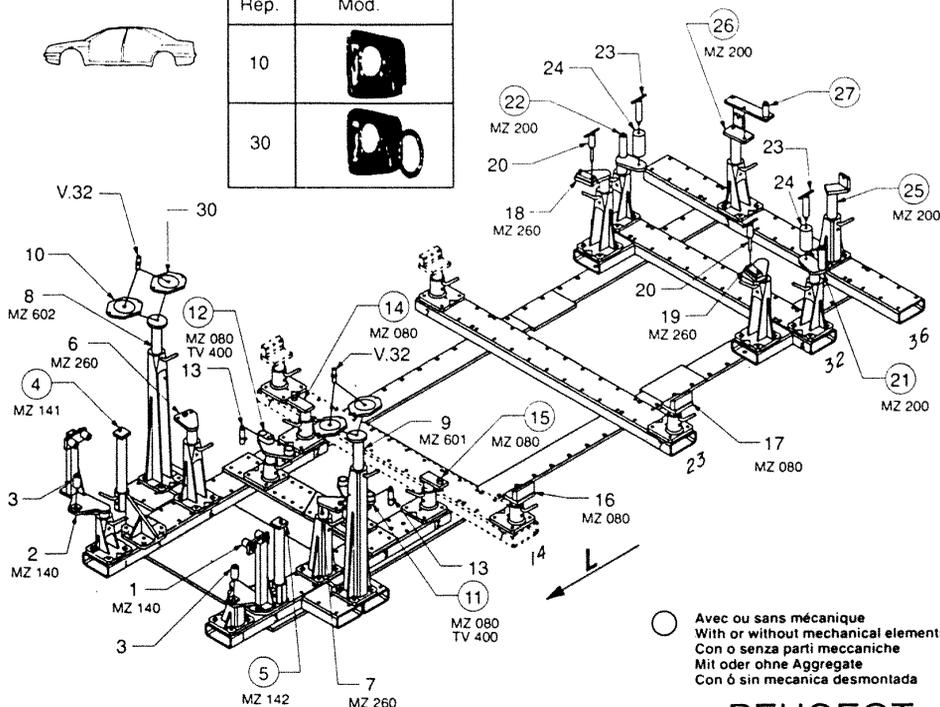


| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------------|------|------|--|--|
| 3237 | 3207 | 2977 | 2727 | 2622 | 2316 | 2284 | 2028 | 1137 | 351 | 0 | 242 | 509 | 618 | | |
| 921 | 891 | 661 | 411 | 306 | 0 | 32 | 288 | 1179 | 1965 | 2316 | 2558 | 2825 | 2934 | | |
| 900 | 1022 | 918 | 1136 | 890 | 608 | 1100 | 826 | 866 | 1212 | 1126 | 820 | 1038 | 0 | | |
| 450 | 511 | 459 | 568 | 445 | 304 | 550 | 413 | 433 | 606 | 563 | 400 420 | 519 | 0 | | |



PEUGEOT 306

| Rep. | Mod. |
|------|------|
| 10 | |
| 30 | |



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

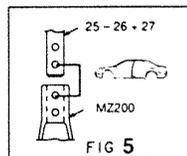
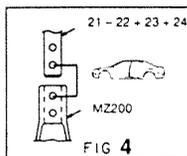
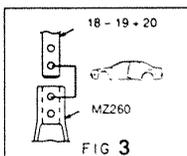
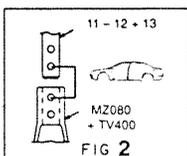
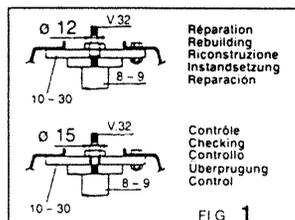
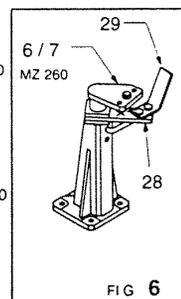
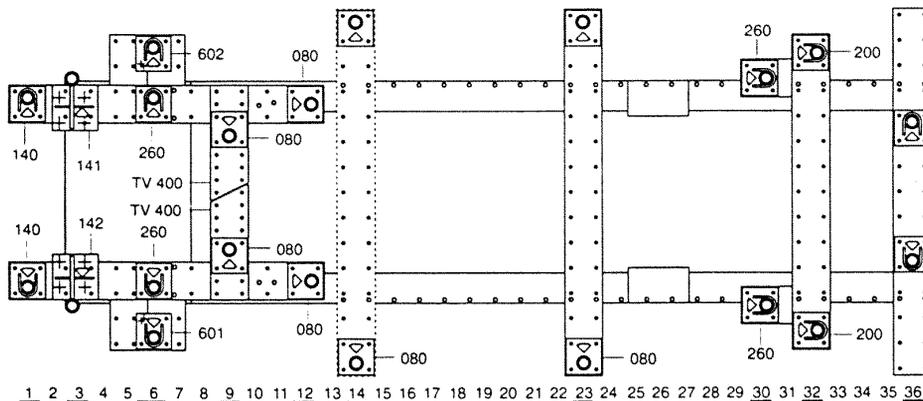
| REP | REFERENCE | PDS | NB | MZ |
|-----|-----------|-----|----|-----|
| 1 | 655 701 | 4,7 | 1 | 140 |
| 2 | 655 702 | 4,7 | 1 | 140 |
| 3 | 655 703 | 0,3 | 2 | |
| 4 | 655 704 | 3,8 | 1 | 141 |
| 5 | 655 705 | 3,8 | 1 | 142 |
| 6 | 655 706 | 2,3 | 1 | 260 |
| 7 | 655 707 | 2,3 | 1 | 260 |
| 8 | 655 708 | 2,5 | 1 | 602 |
| 9 | 655 709 | 2,5 | 1 | 601 |
| 10 | 655 710 | 1,3 | 2 | |
| 11 | 655 711 | 2,4 | 1 | 080 |
| 12 | 655 712 | 2,4 | 1 | 080 |
| 13 | 655 713 | 0,3 | 2 | |
| 14 | 655 714 | 1,8 | 1 | 080 |
| 15 | 655 715 | 1,8 | 1 | 080 |
| 16 | 655 716 | 2,9 | 1 | 080 |
| 17 | 655 717 | 2,9 | 1 | 080 |
| 18 | 655 718 | 2,8 | 1 | 260 |
| 19 | 655 719 | 2,9 | 1 | 260 |
| 20 | 655 720 | 0,2 | 2 | |
| 21 | 655 721 | 2,6 | 1 | 200 |
| 22 | 655 722 | 2,6 | 1 | 200 |
| 23 | 655 723 | 0,4 | 2 | 2 |
| 24 | 655 724 | 1,6 | 2 | |
| 25 | 655 725 | 2,6 | 1 | 200 |
| 26 | 655 726 | 3,0 | 1 | 200 |
| 27 | 655 727 | 1,4 | 1 | 1 |
| 28 | 655 728 | 1,0 | 1 | 1 |
| 29 | 655 729 | 0,4 | 1 | 1 |
| 30 | 655 730 | 1,1 | 2 | 1 |
| 31 | 655 731 | 0,9 | 1 | 1 |
| | V.32 | 0,1 | 2 | |

| | | |
|--|---------|---|
| | M 8x12 | 4 |
| | M 8x20 | 2 |
| | M 8x25 | 4 |
| | M 10x25 | 2 |
| | M 12x30 | 2 |
| | M 12x40 | 2 |
| | M 12x60 | 4 |
| | M 12x80 | 4 |
| | M 14x70 | 4 |

| | | |
|--|------|---|
| | M 14 | 4 |
|--|------|---|

PEUGEOT 655.300

71 Kg 15.01.93 423-D-14A



© Copyright 1993 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.

GÉNÉRALITÉS

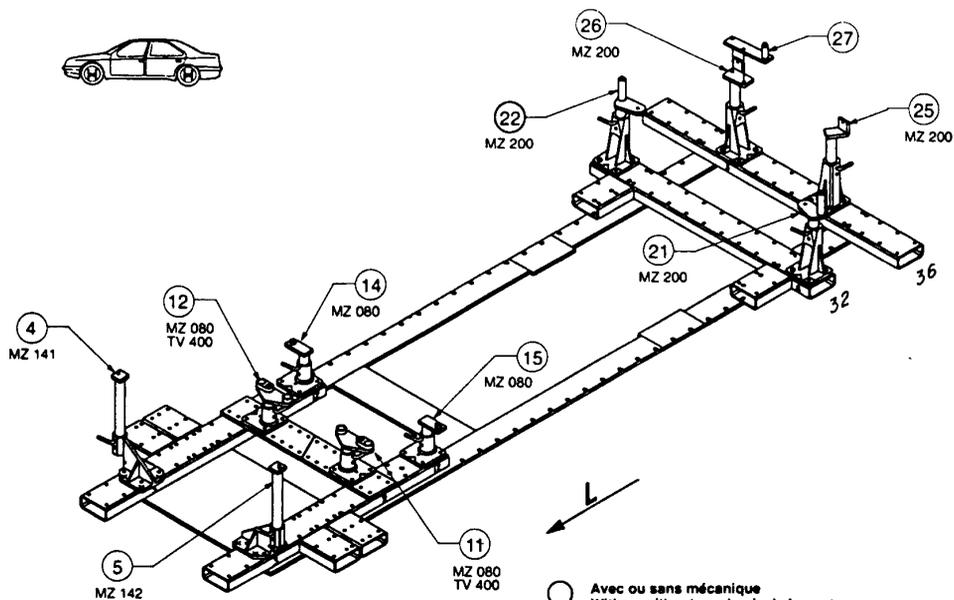
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



PEUGEOT 306

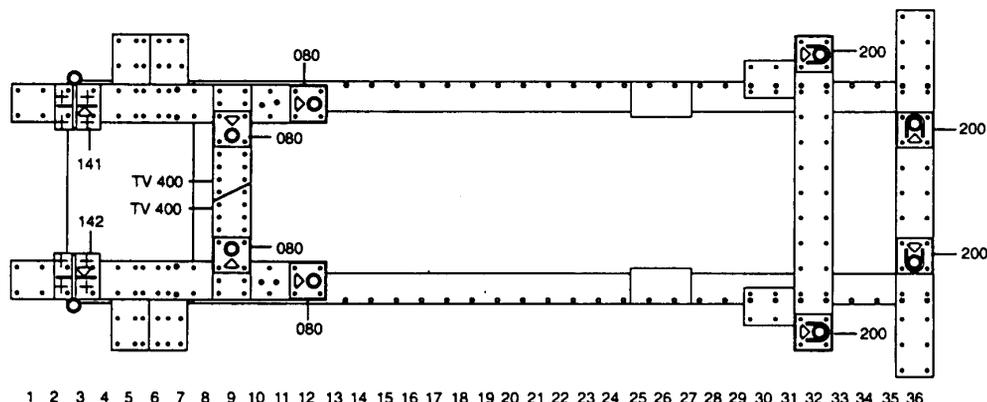


○ Avec ou sans mécanique
 With or without mechanical elements
 Con o senza parti meccaniche
 Mit oder ohne Aggregate
 Con ó sin mecanica desmontada

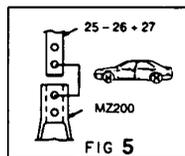
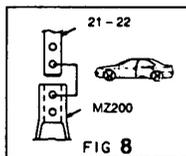
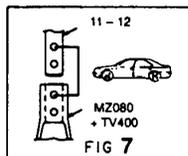
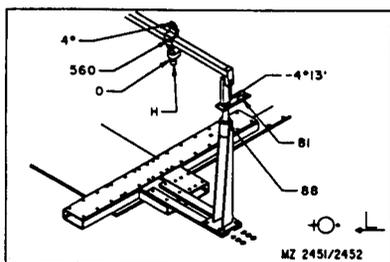
PEUGEOT

655.300

| | | |
|-------|----------|-----------|
| 71 Kg | 15.01.93 | 423-D-14B |
|-------|----------|-----------|



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

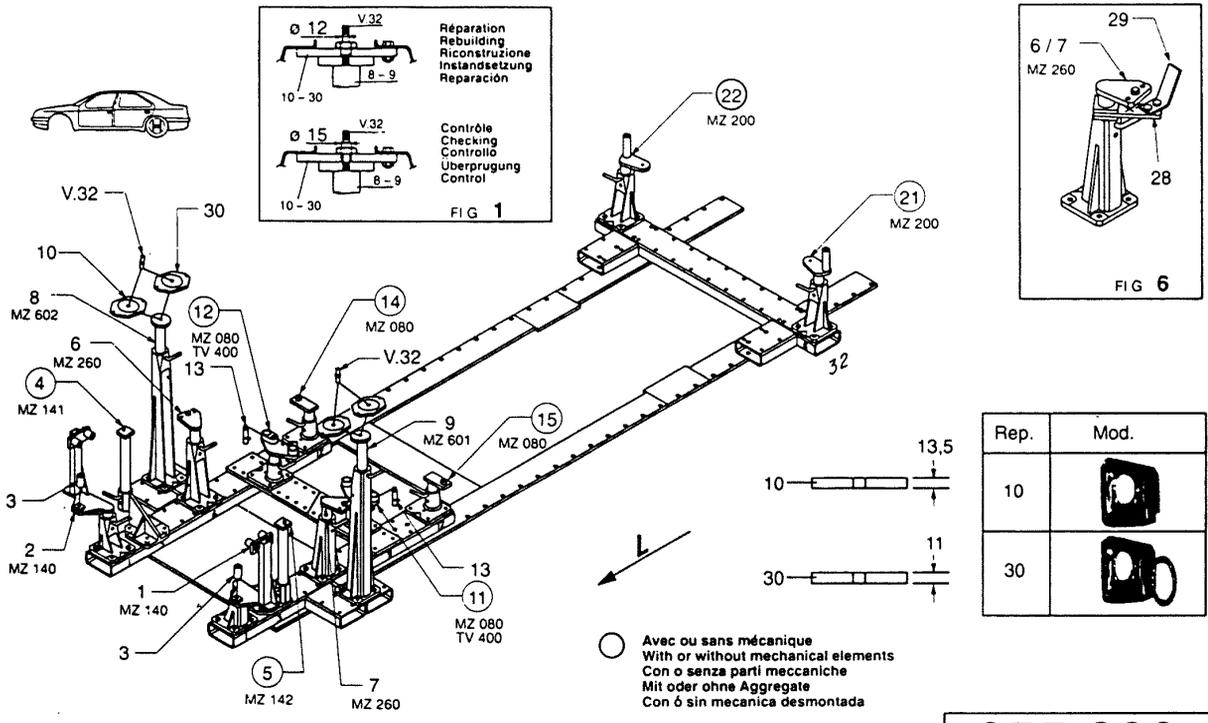


CELETTE[®]
 VENNE-FRANCE

© Copyright 1993 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 306

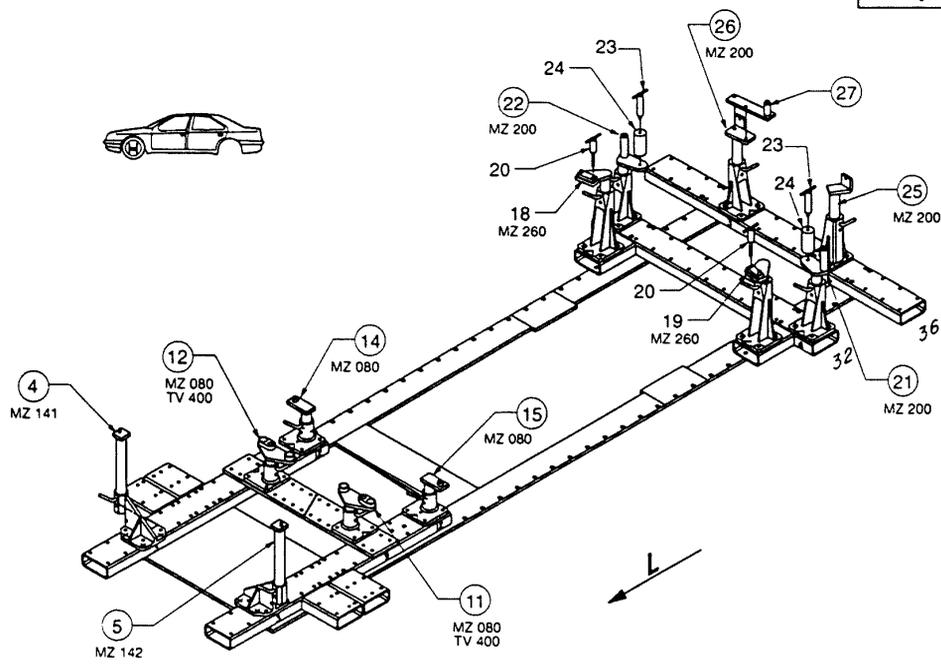


| Rep. | Mod. |
|------|------|
| 10 | |
| 30 | |

PEUGEOT

655.300

71 Kg 15.01.93 423-D-14C



© Copyright 1993 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.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

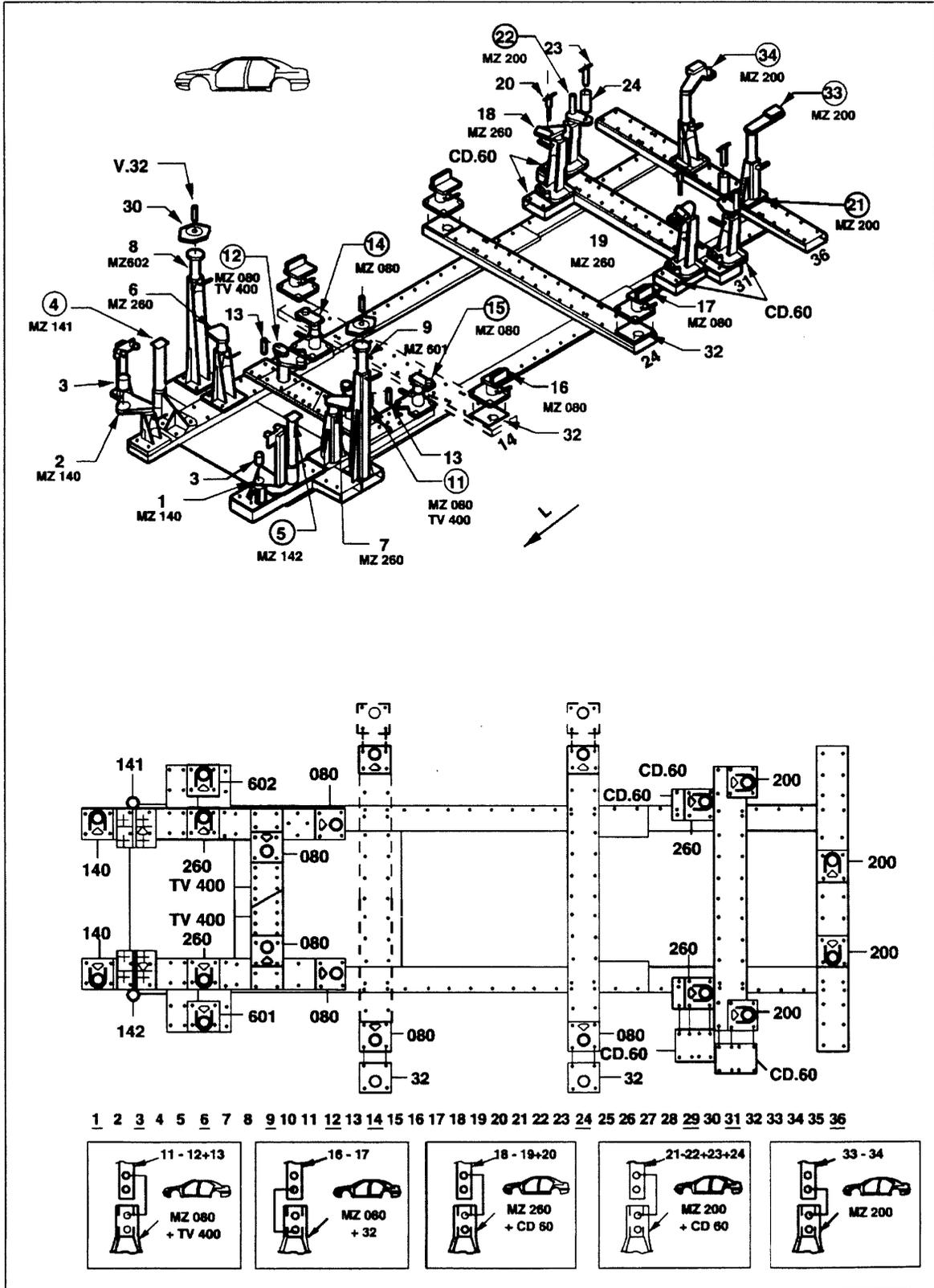
CABRIOLET

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



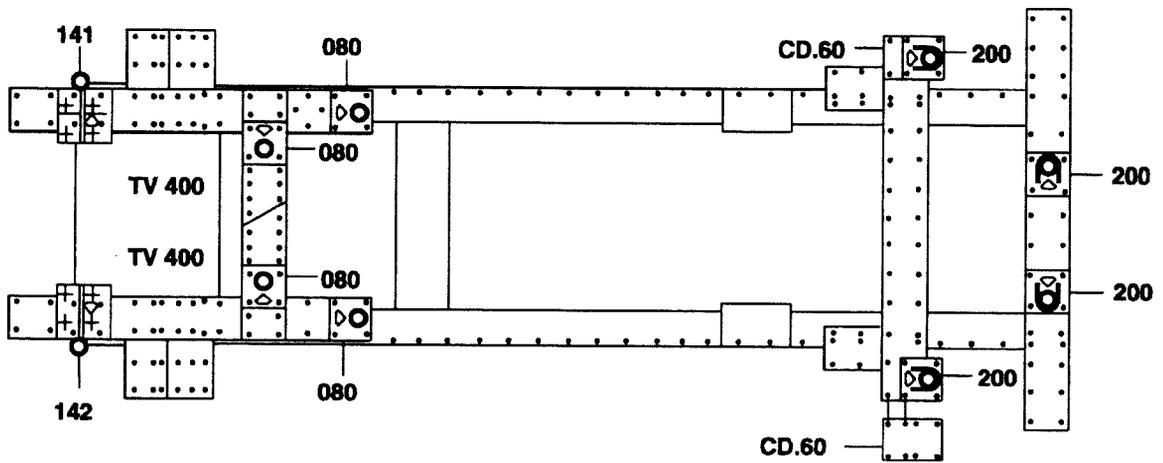
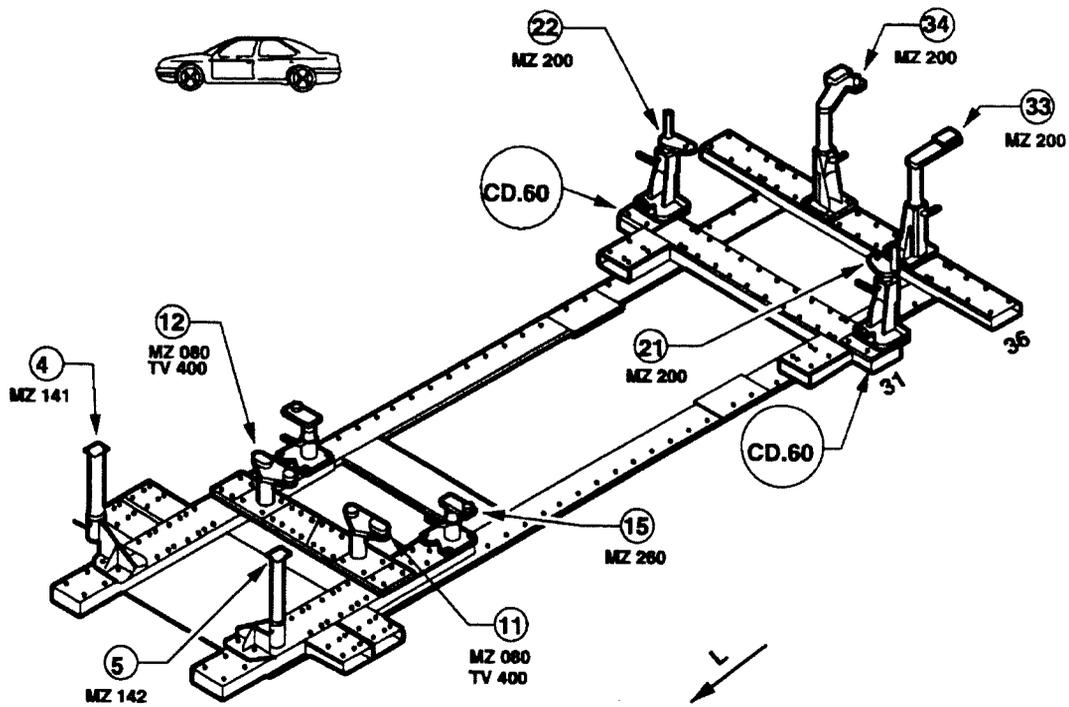
CABRIOLET

GÉNÉRALITÉS

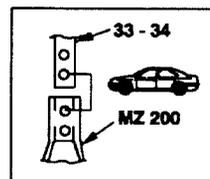
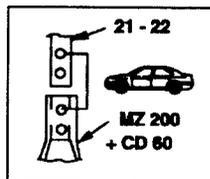
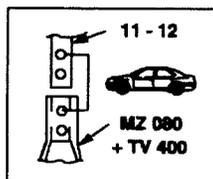
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

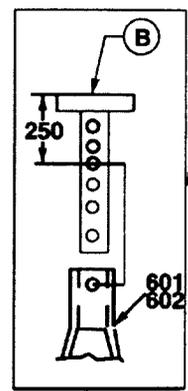
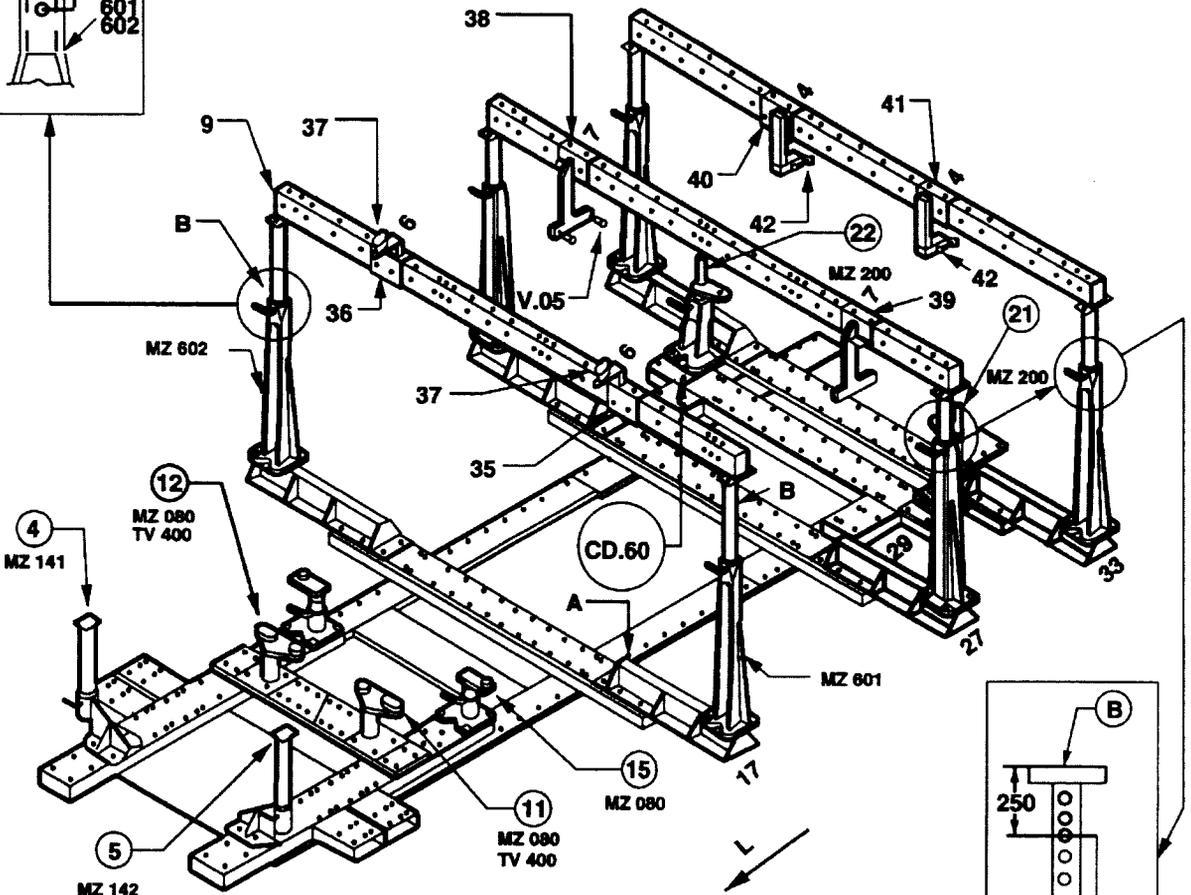
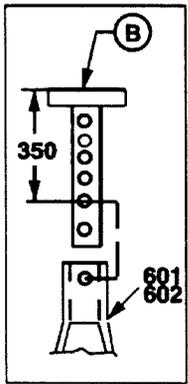
CARROSSERIE



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



CABRIOLET



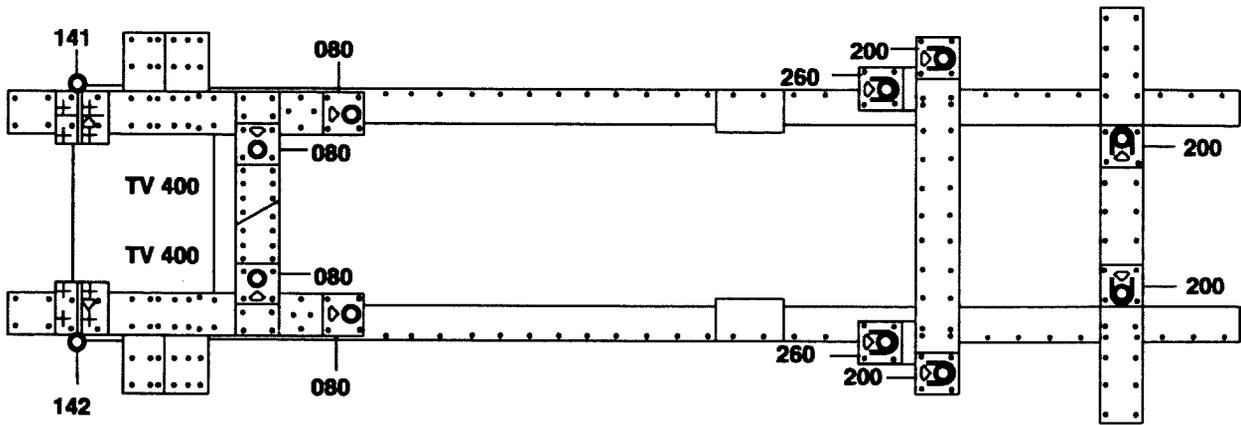
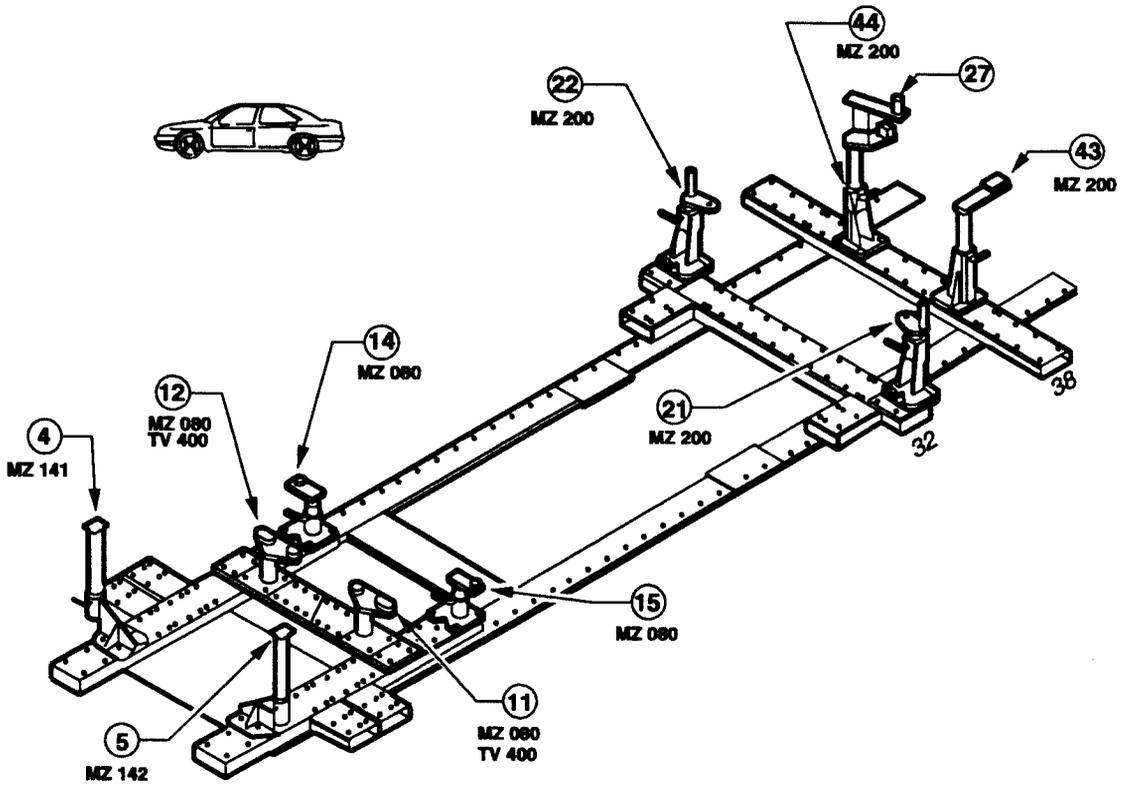
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

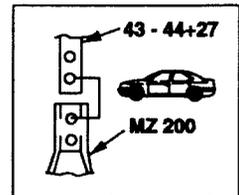
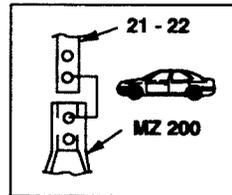
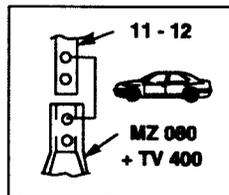
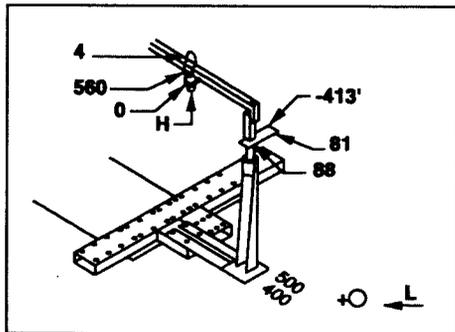
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

4 PORTES



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 37 38 39 40 41



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

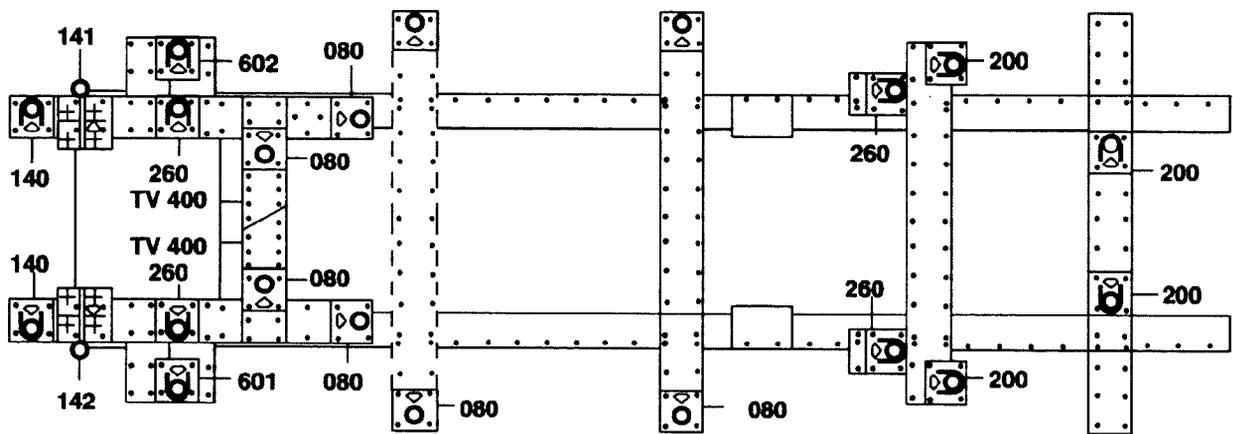
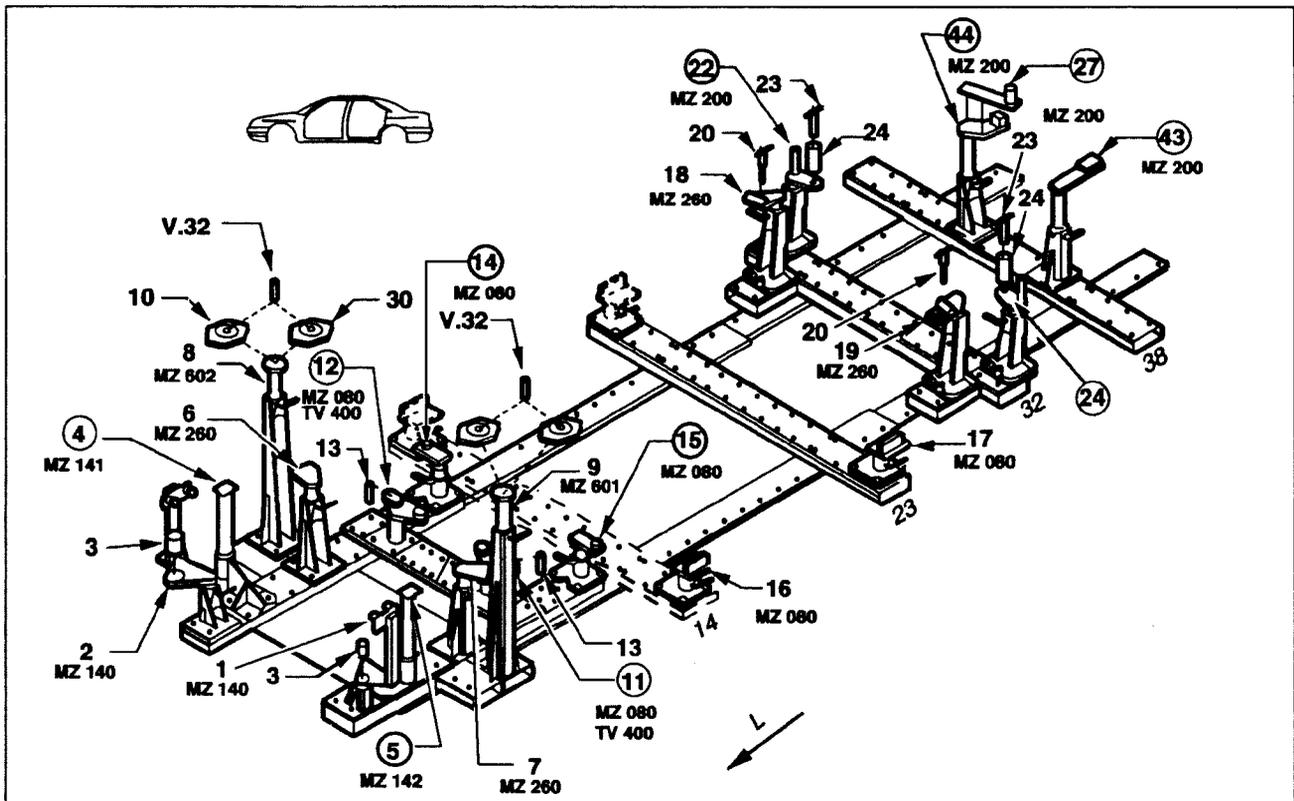
4 PORTES

GÉNÉRALITÉS

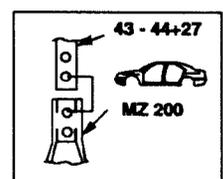
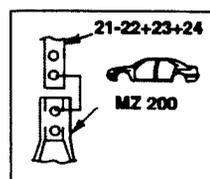
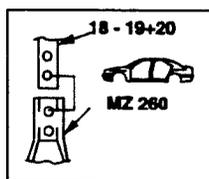
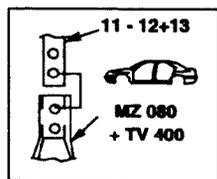
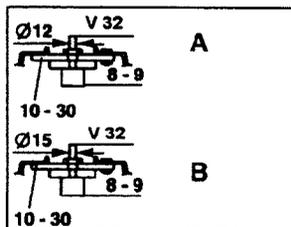
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

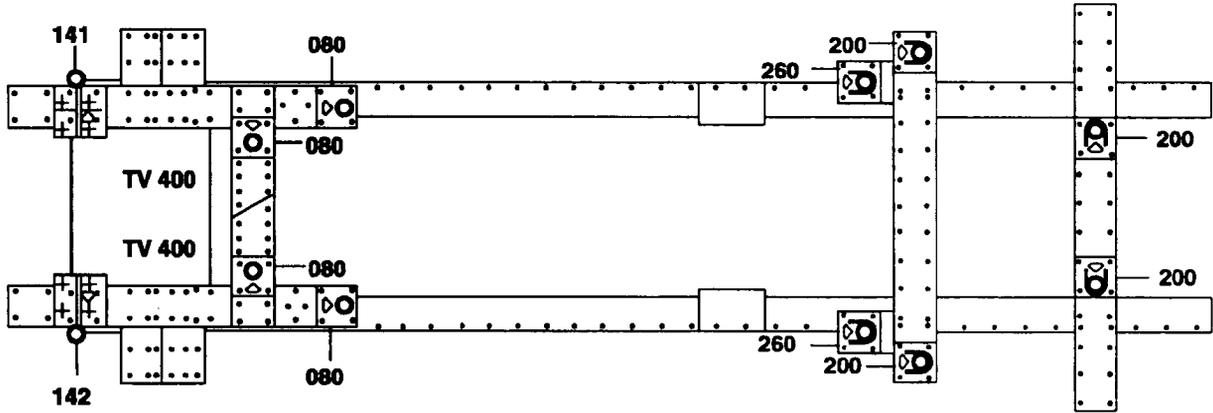
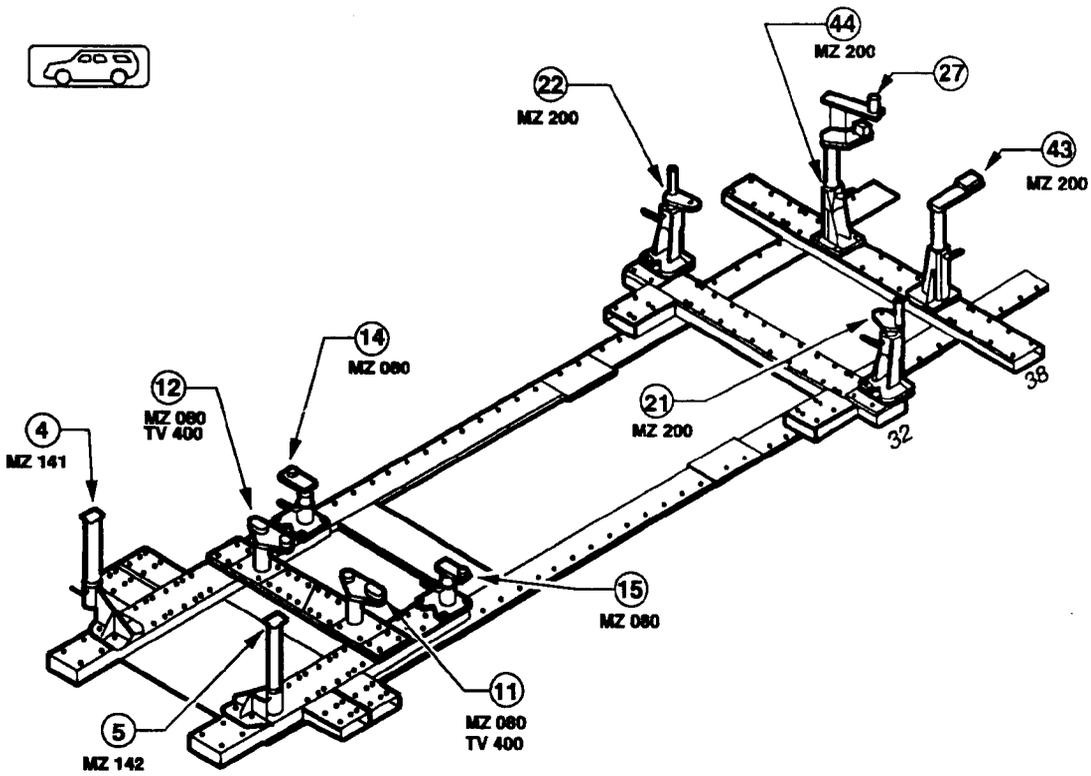
CARROSSERIE



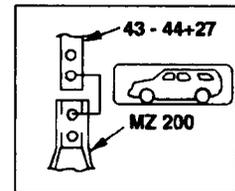
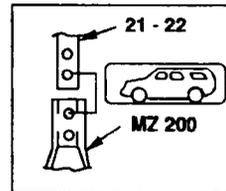
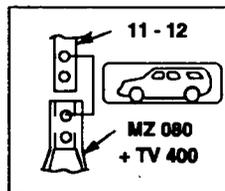
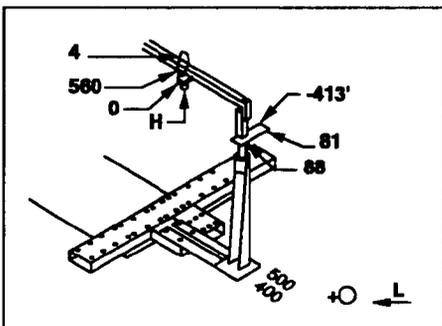
- 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41



BREAK



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 37 38 39 40 41



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

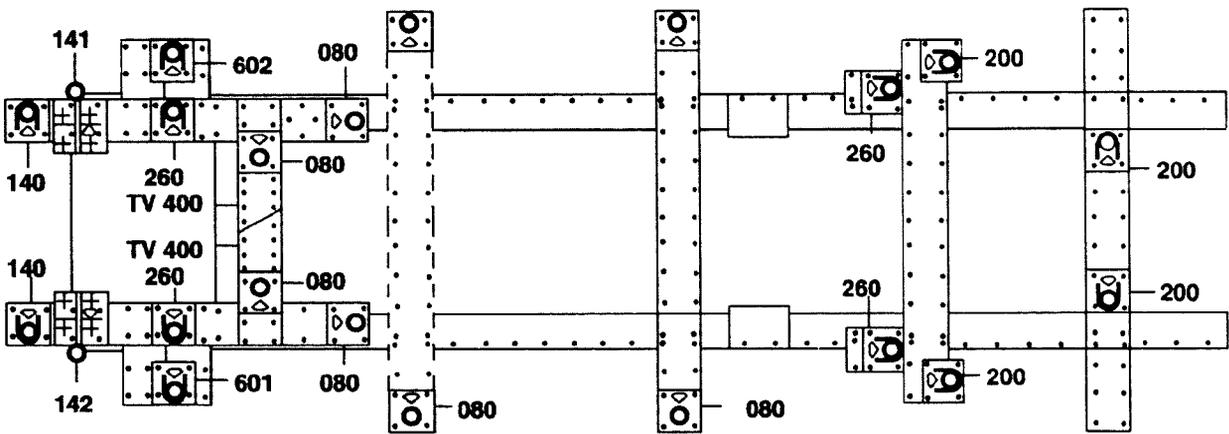
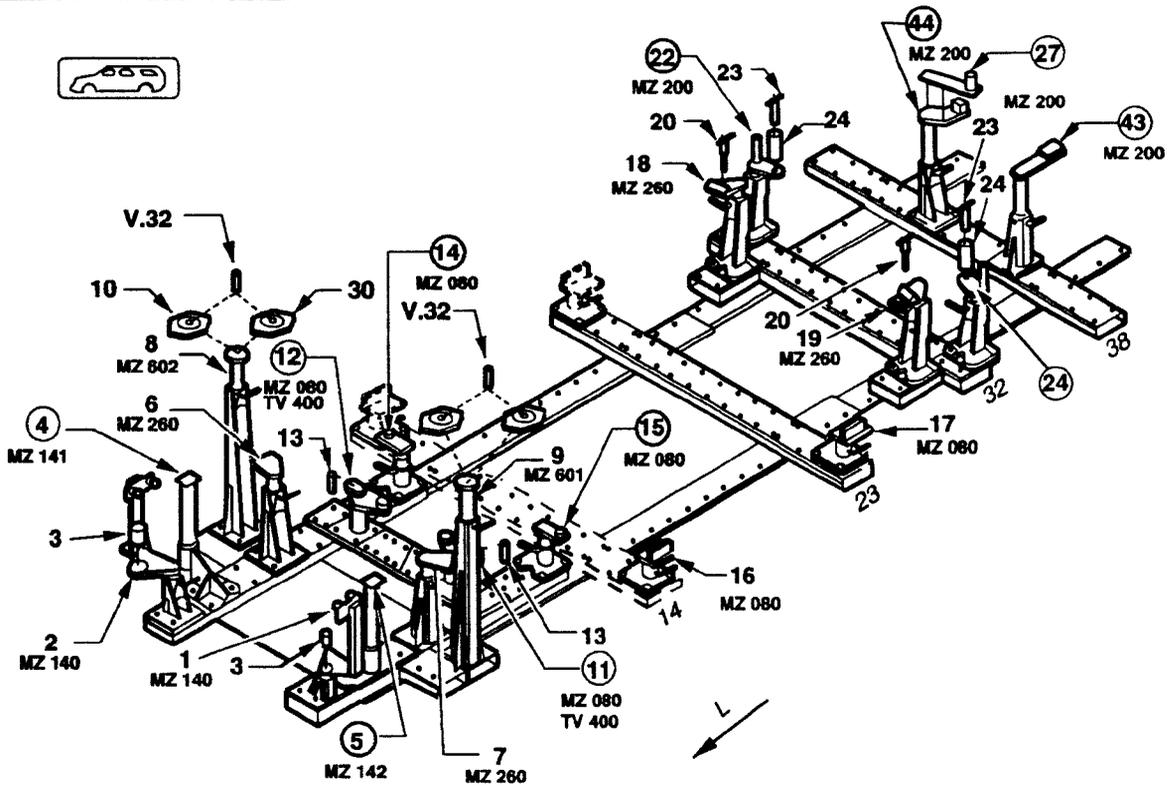
BREAK

GÉNÉRALITÉS

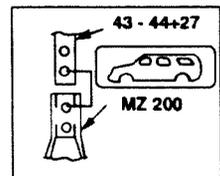
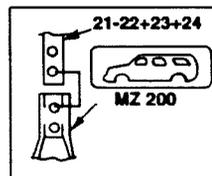
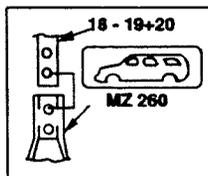
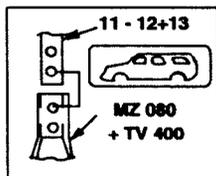
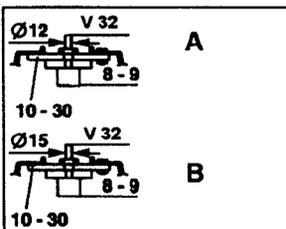
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



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 37 38 39 40 41

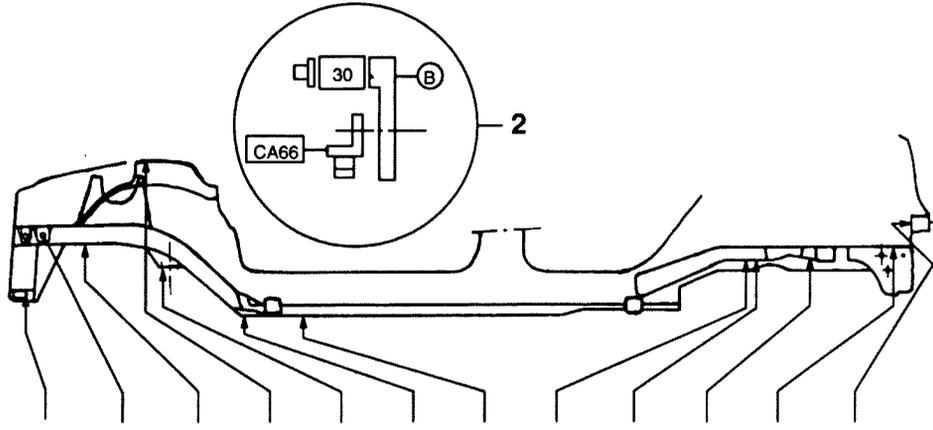


GELETTE METRO 2000

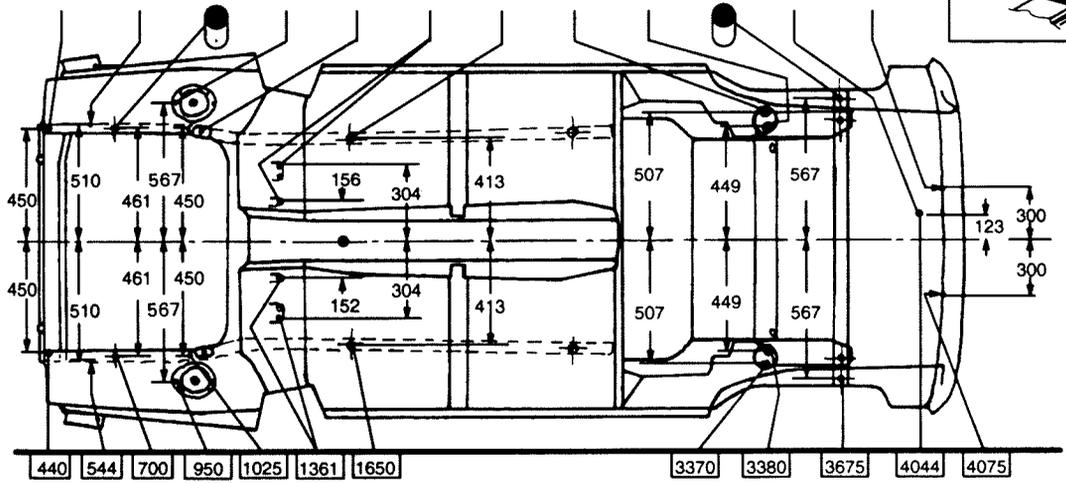
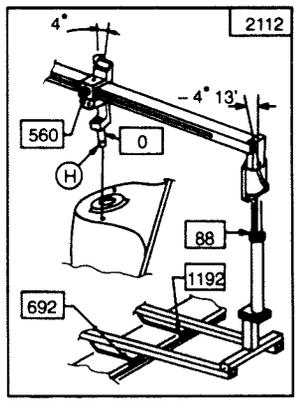
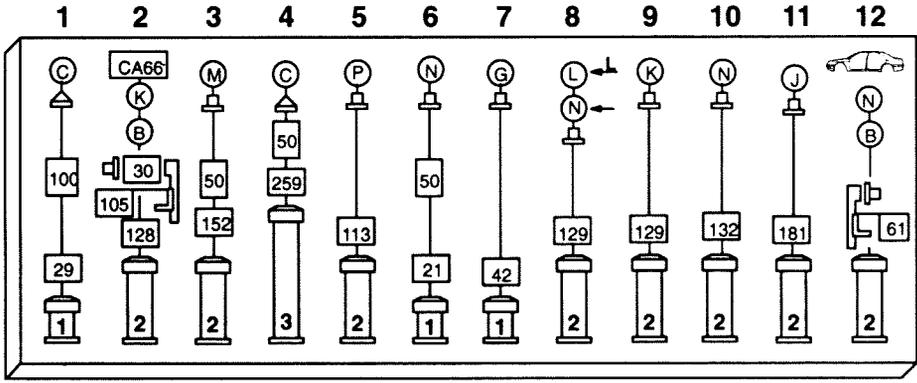
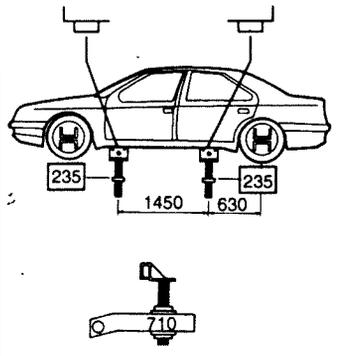
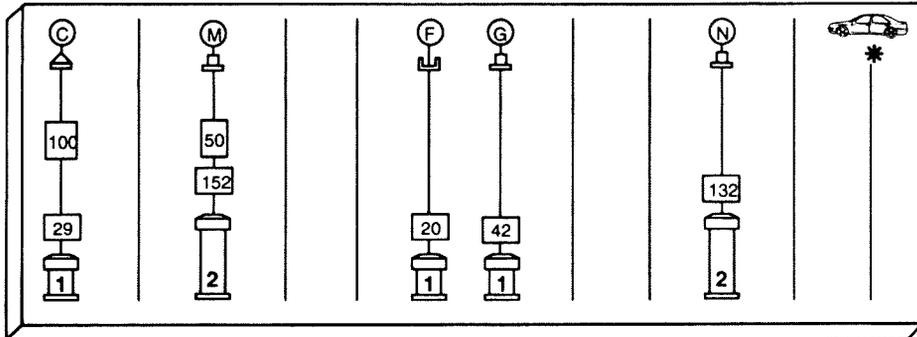
PEUGEOT 306

A 2326

CA 66

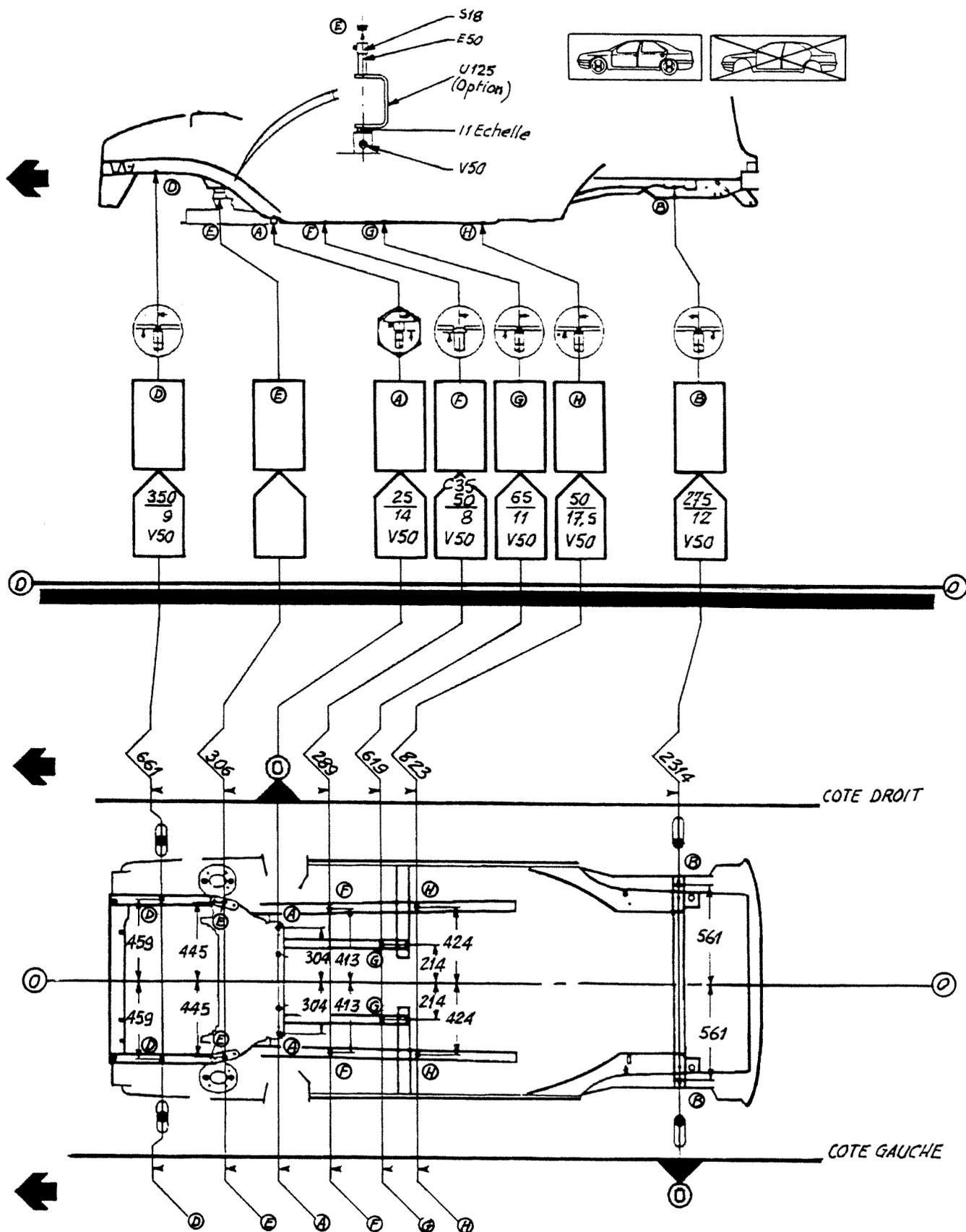


APPUIS DE CRIC
 JACK BEARING
 LAGER DES WAGENHEBERS
 APPOGGIO DEL MARTINETTO
 APOYOS DEL GATO



06/93

ÉQUIPEMENT BLACKHAWK P188 (documentation Peugeot)



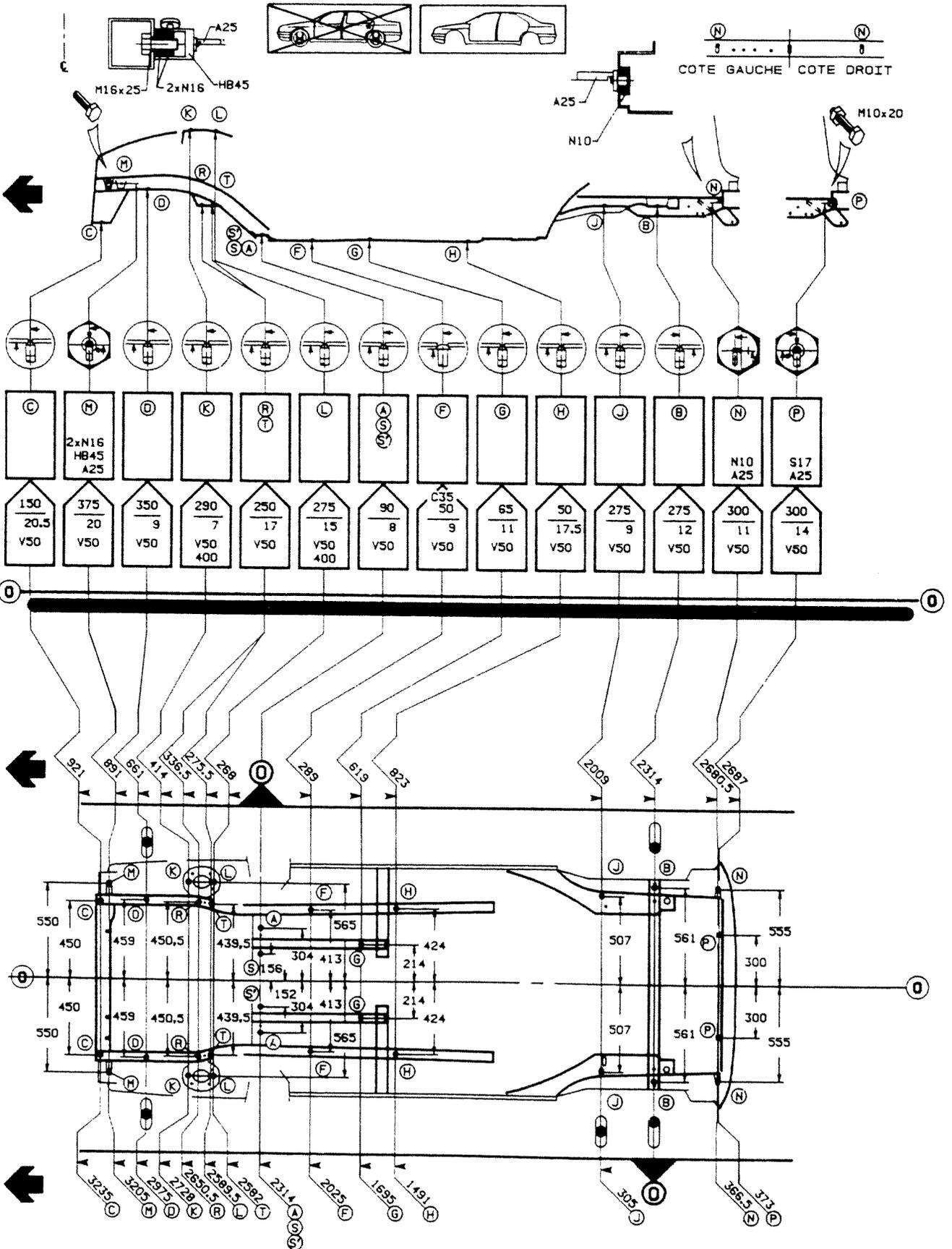
ÉQUIPEMENT BLACKHAWK P188 (documentation Peugeot)

GÉNÉRALITÉS

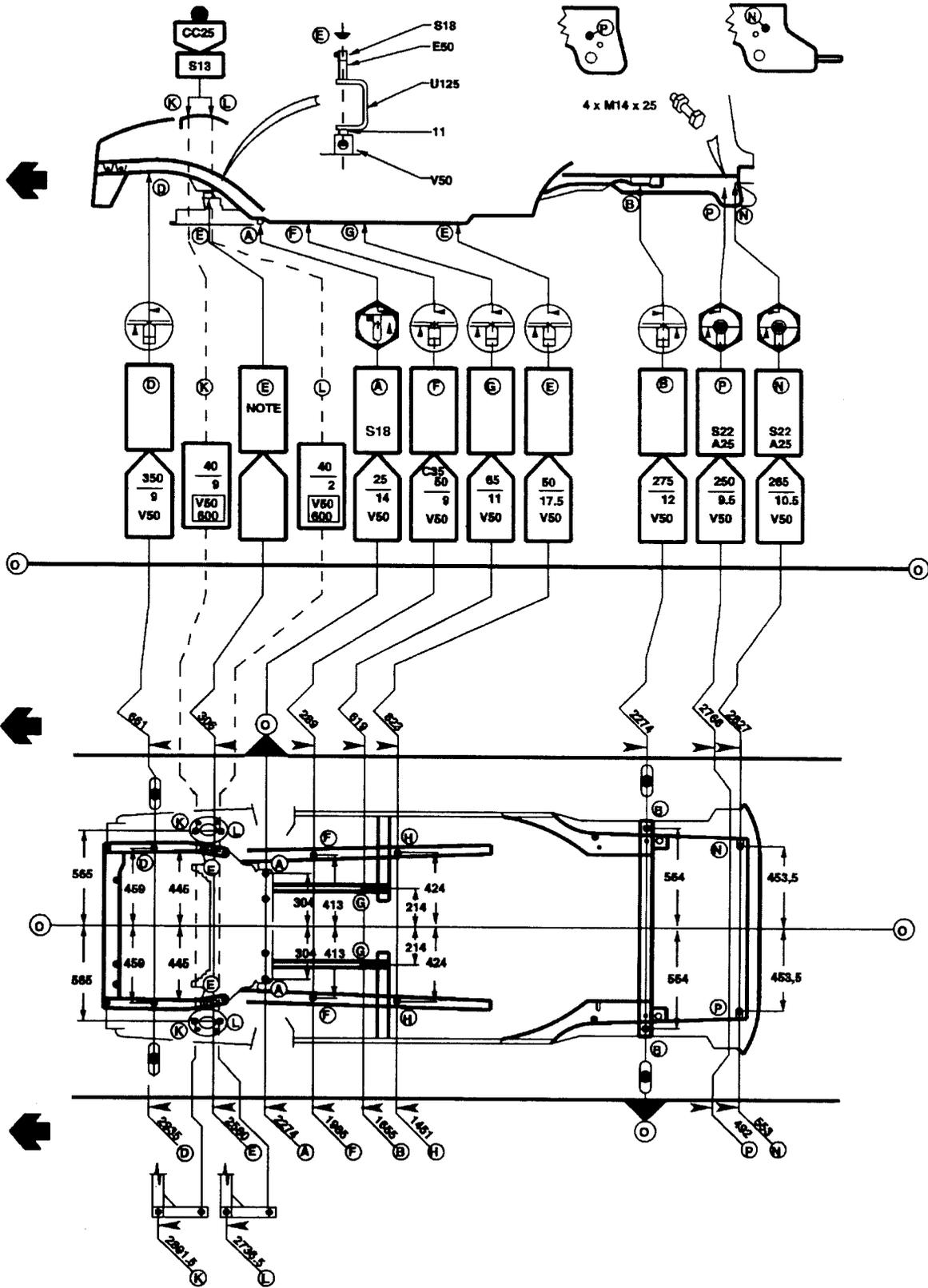
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



CABRIOLET



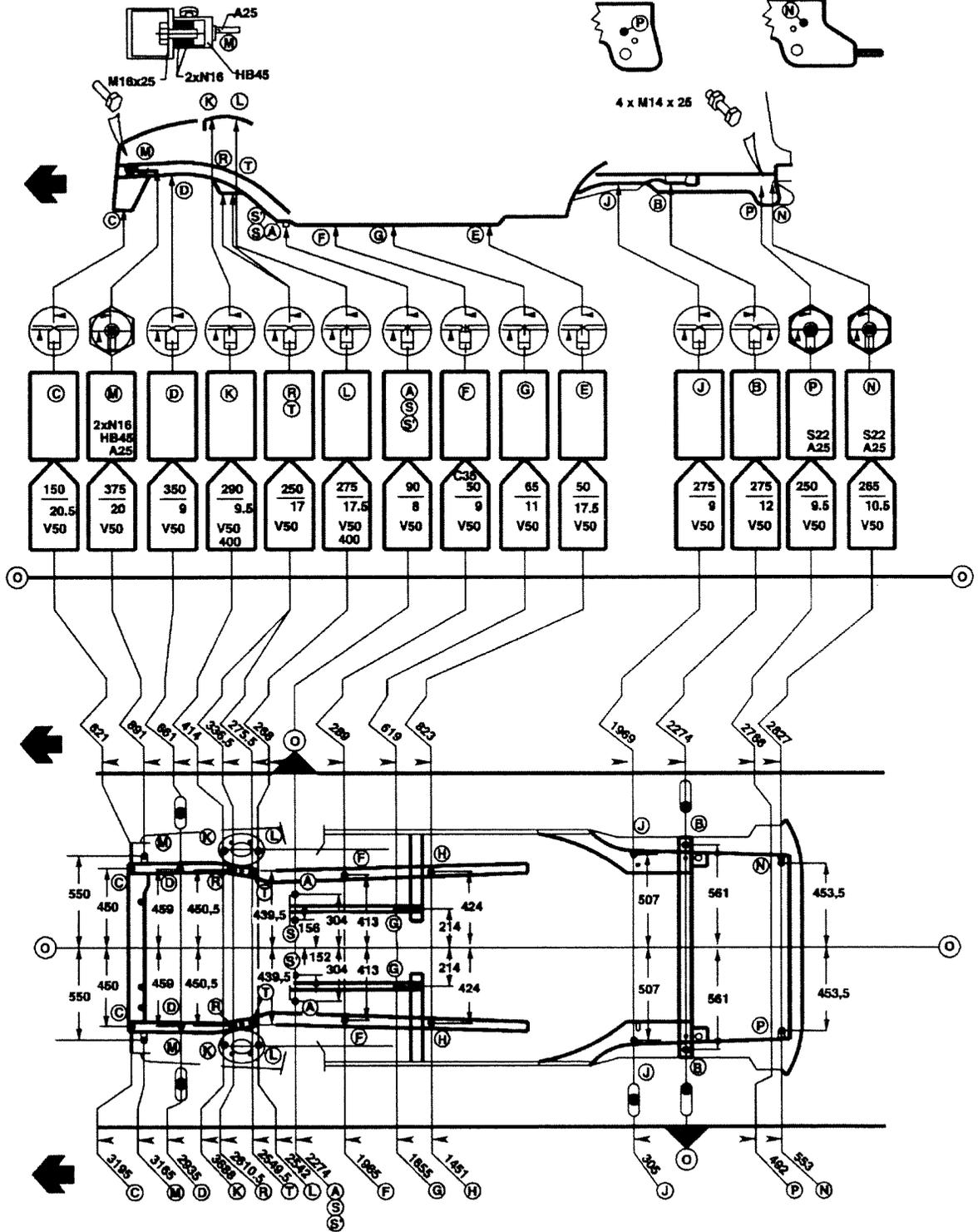
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CABRIOLET



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

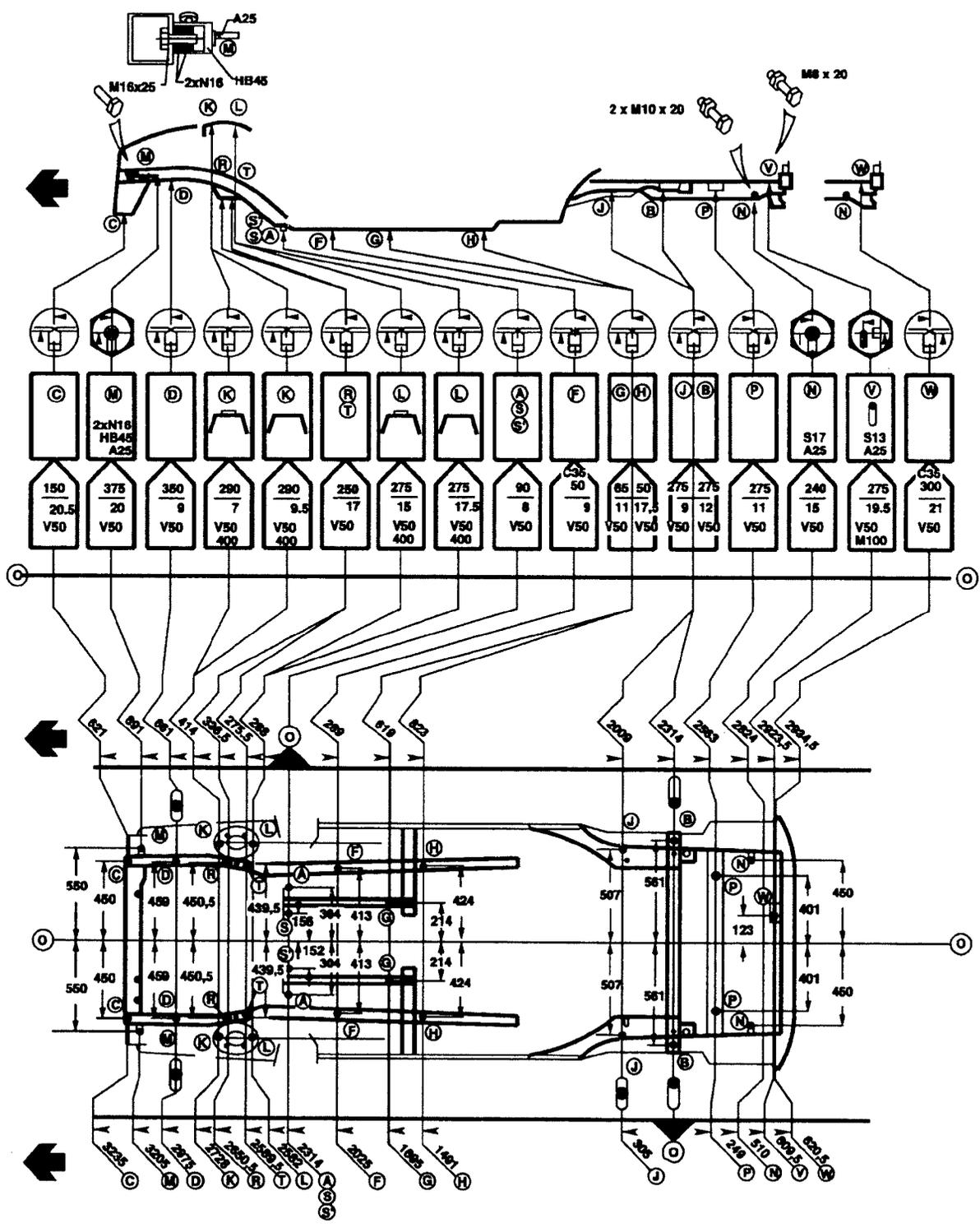
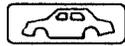
4 PORTES

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



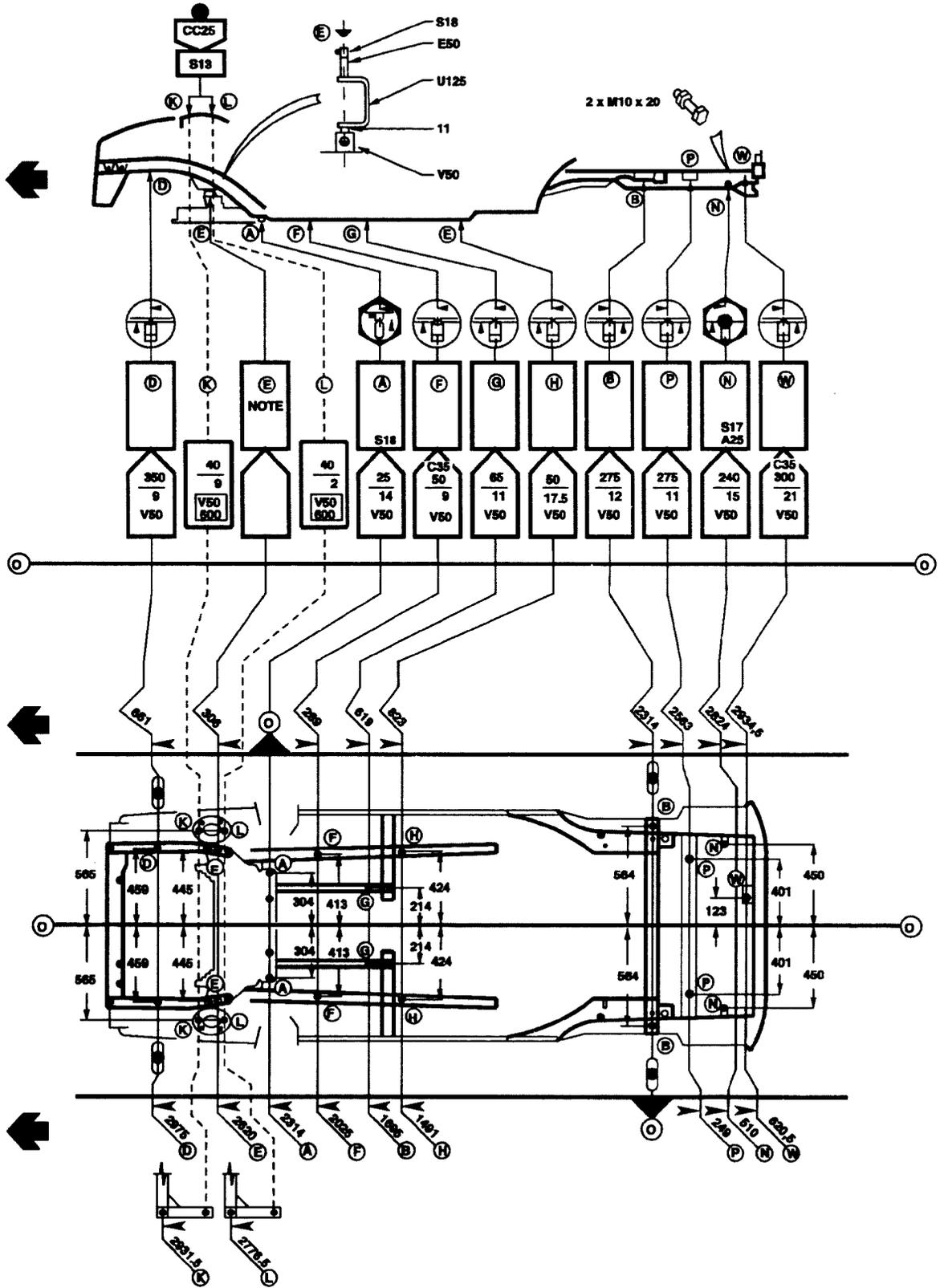
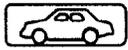
4 PORTES

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



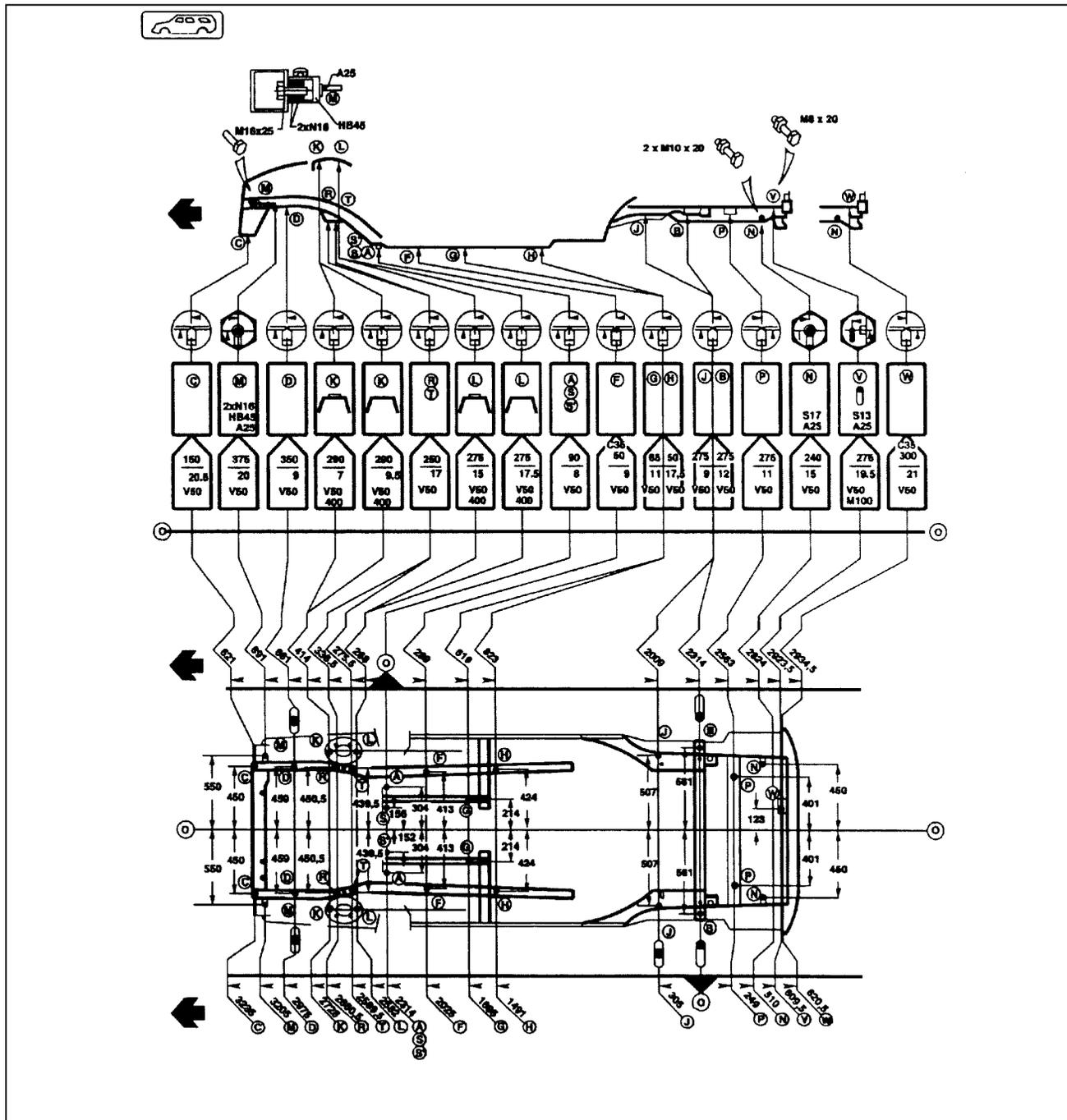
BREAK

GÉNÉRALITÉS

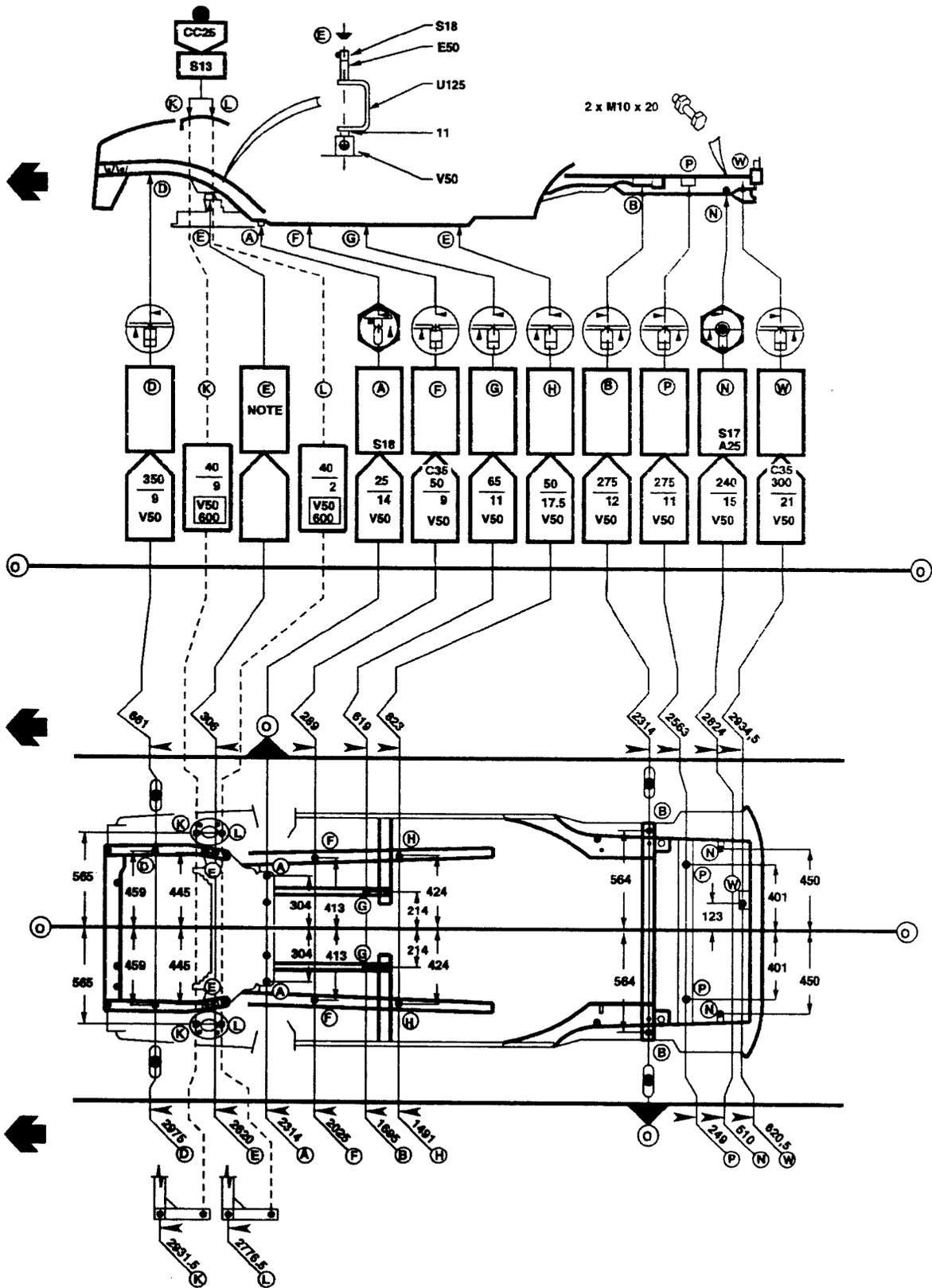
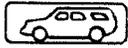
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



BREAK



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE