

CARACTÉRISTIQUES

Identifications intérieures

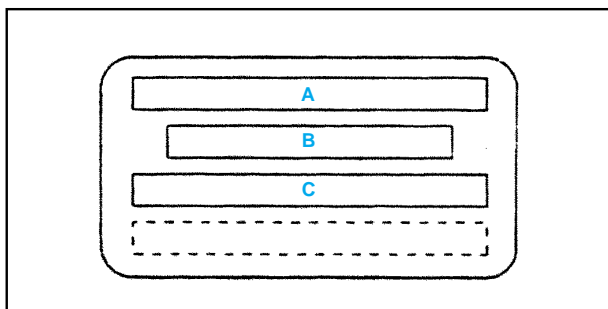
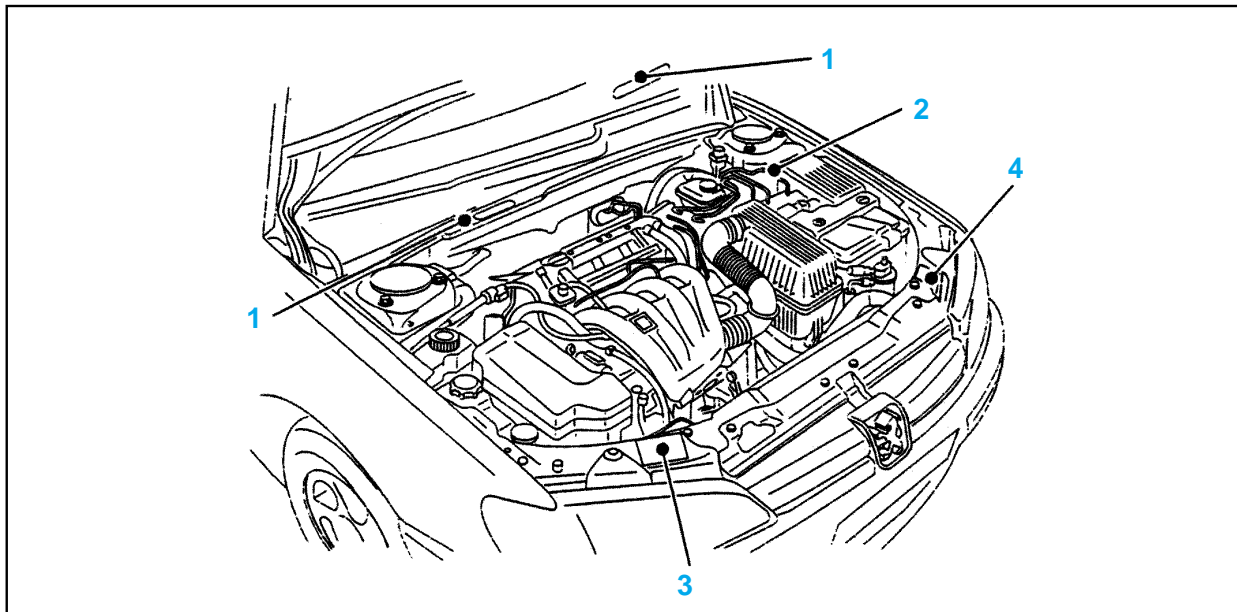
- 1 : VIN (Véhicule Identification Number)

- Présent en deux endroits :
 - gravé sur le collecteur de l'auvent,
 - sur une plaque rapportée sur la planche de bord.

- 2 : Numéro de peinture

- 3 : plaque constructeur

- 4 : plaque d'homologation (spécifique à certains pays export).



- A : constructeur

- B : types Mines

- C : numéro d'homologation (selon pays)

TEINTES PEINTURE

Opaque non vernie

- Blanc banquise POWP

Opaque vernie

- Noir onyx P3XY

- Rouge andalou P3JZ

- Vert épicea P3QY

Métallisée vernie

- Gris quartz MOYC

- Gris château MOTH

- Palomino MODS

- Vert Nausicaa MOQU

- Vert Scherwood MORF

- Beige Versailles MODU

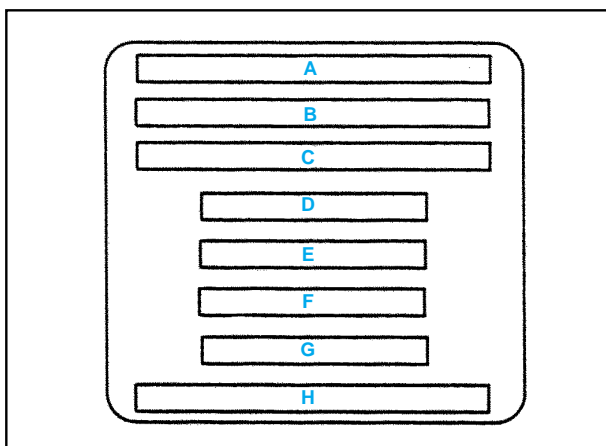
Nacrée vernie

- Rouge Lucifer M4KQ

- Bleu de Chine M4GE

- Rouge Vulcain M4KZ

- Bleu de Sèvres M4MP



- A : Constructeur

- B : Numéro Homologation Européen

- C : VIN (17 caractères)

- D : Poids total en charge

- E : Poids total roulant

- F : Masse techniquement admissible sur l'essieu AV

- G : Masse techniquement admissible sur l'essieu AR

- H : Ligne libre

COMPOSITION DE LA CARROSSERIE

• **Berline**

- Capot AV (1)
- Pare-brise (2)
- Traverse AV de pavillon (3)
- Pavillon (4)
- Traverses AR de pavillon (5) (6)
- Tôle de feu AR (7)
- Feu AR (8)
- Bouclier AR (9)
- Renfort de custode (10)
- Doublure aile AR (11)
- Jupe AR (12)
- Passage de roue AR (13)
- Longeron AR (14)
- Semelle de longeron AR (15)
- Aile AR (16)
- Glace fixe porte AR (17)
- Glace de porte AR (18)
- Porte AR (19)
- Panneau porte AR (20)
- Panneau porte AV (21)
- Glace de porte AV (22)
- Glace fixe porte AV (23)
- Porte AV (24)
- Aile AV (25)
- Partie AR longeron AV (26)
- Partie AV longeron AV (27)
- Partie centrale longeron AV (28)
- Embout longeron AV (29)
- Partie AV longeron AV assemblé (30)
- Partie AV passage de roue (31)
- Anti-brouillard (32)
- Bouclier AV (33)
- Feu AV (34)
- Traverse de bouclier (35)
- Traverse inférieure AV (36)
- Calandre (37)
- Traverse supérieure AV (38)
- Traverse de tablier (39)
- Tablier (40)
- Cloison chauffage (41)
- Renfort tablier (42)
- Grille d'auvent (43)
- Traverse planche de bord (44)
- Montants de baie (45) (46)
- Brancard de pavillon (47)
- Tablette AR (48)
- Lunette AR (49)
- Malle AR (50)

- Renforts pieds AV (51) (52)
- Doublure pied AV (53)
- Partie AV côté de caisse (54)
- Côté de caisse (55)
- Renfort plancher AR (56)
- Plancher AR (57)
- Traverse sous siège (58)
- Pied milieu (59)
- Doublure pied milieu (60)
- Bas de caisse (61)
- Doublure bas de caisse (62)
- Passage de roue AV (63)
- Renforts bas de caisse (64) (65)
- Renfort AV (66)
- Tôle de feu AV (67)

• **Spécificités Break**

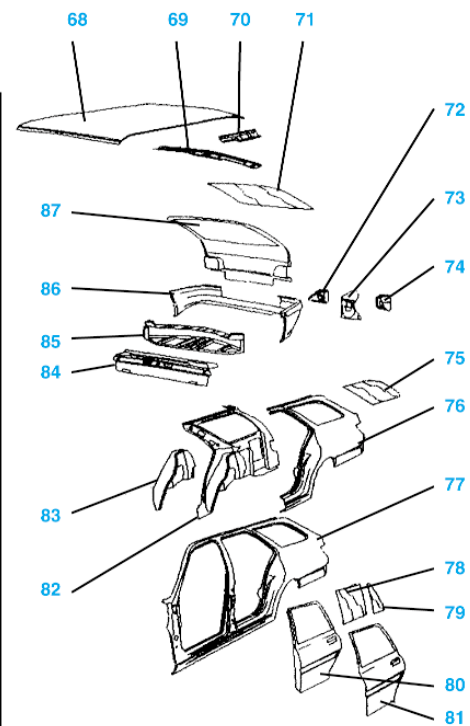
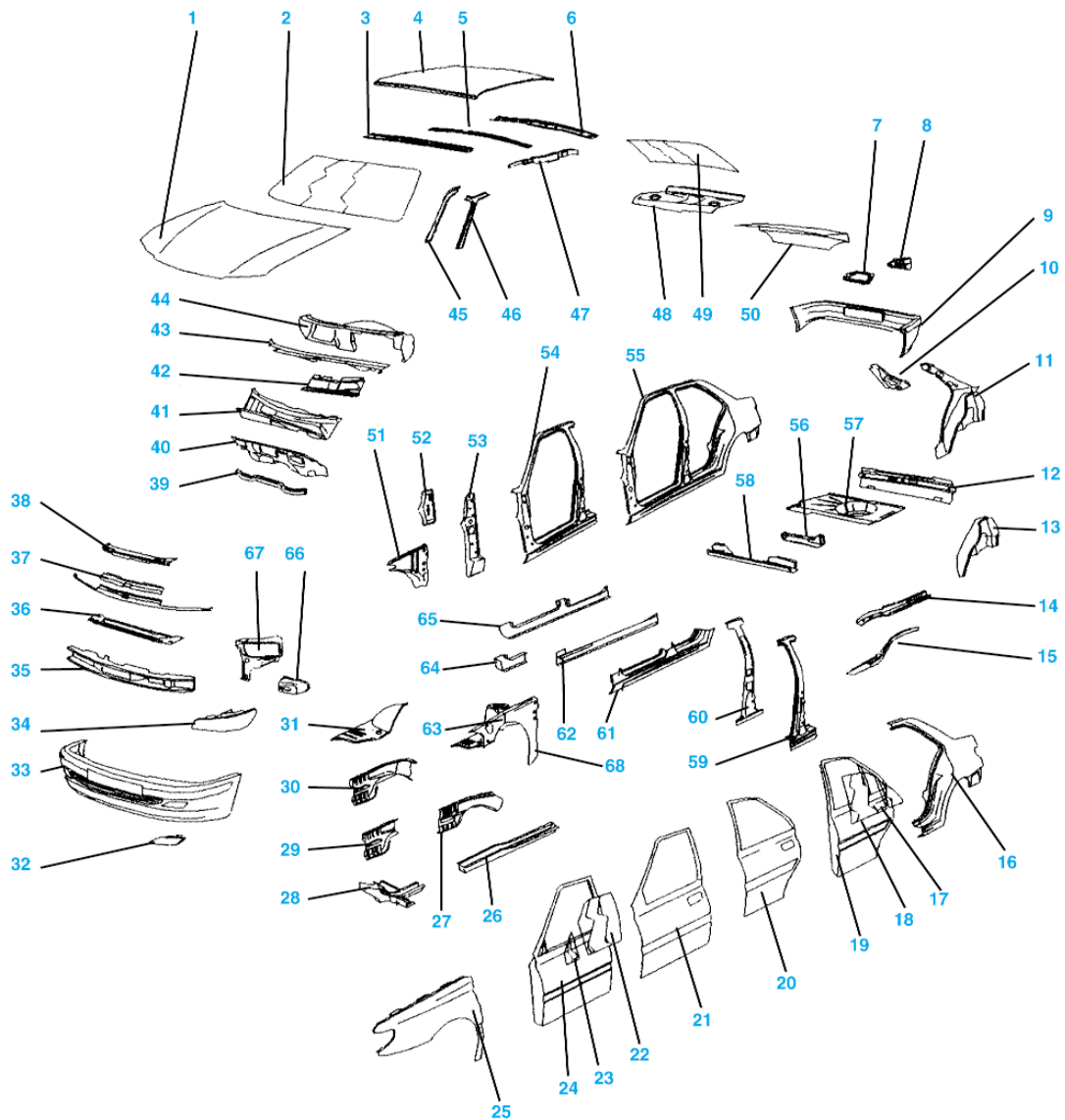
- Pavillon (68)
- Traverse AR de pavillon (69)
- Renfort (70)
- Glace de hayon (71)
- Feu AR (72)
- Tôle de feu AR (73)
- Renfort (74)
- Glace de custode (75)
- Aile AR (76)
- Côté de caisse (77)
- Glace porte AR (78)
- Glace fixe porte AR (79)
- Porte AR (80)
- Panneau de porte AR (81)
- Doublure aile AR (82)
- Passage de roue (83)
- Traverse AR (84)
- Jupe Ar (85)
- Bouclier AR (86)
- Hayon AR (87)

• **Coupé**

- Traverse inférieure Av (1)
- Traverse de bouclier AV (2)
- Traverse supérieure AV (3)
- Feu AV (4)
- Renfort AV (5)
- Demi-façades AV (6) (7)
- Traverse tablier (8)
- Tablier (9)
- Capot AV (10)

- Pare-brise (11)
- Traverse AV pavillon (12)
- Pavillon complet (13)
- Traverse AR pavillon (14)
- Hayon AR (15)
- Glace de hayon AR (16)
- Jupe AR (17)
- Traverse bouclier AR (18)
- Bouclier AR (19)
- Feu AR (20)
- Tôle de feu AR (21)
- Doublure aile AR (22)
- Glace de custode (23)
- Aile AR (24)
- Plancher AR (25)
- Longeron AR (26)
- Porte AR longeron AR (27)
- Traverse plancher AR (28)
- Panneau porte (29)
- Bas de caisse (30)
- Renfort bas de caisse (31)
- Doublures bas de caisse (32) (33)
- Renfort pied AV (34)
- Aile AV (35)
- Doublure aile AV (36)
- Partie AR longeron AV (37)
- Partie AV longeron AV (38)
- Partie centrale longeron AV (39)
- Partie AV longeron AV assemblé (40)
- Embout longeron AV (41)
- Bouclier Av (42)
- Partie AV passage de roue AV (43)
- Passage de roue AV (44)
- Traverse sous sièges AV (45)
- Renforts (46) (47)
- Renfort pied AV (48)
- Pied Av (49)
- Montant de baie (50)
- Cloison de chauffage (51)
- Traverse planche de bord (52)
- Porte AV (53)
- Glace porte AV (54)
- Pied milieu (55)
- Tablette AR (56)
- Renforts AR (57) (58)
- Passage de roue AR intérieur (59)
- Passage de roue AR extérieur (60)

406 BERLINE



406 BREAK

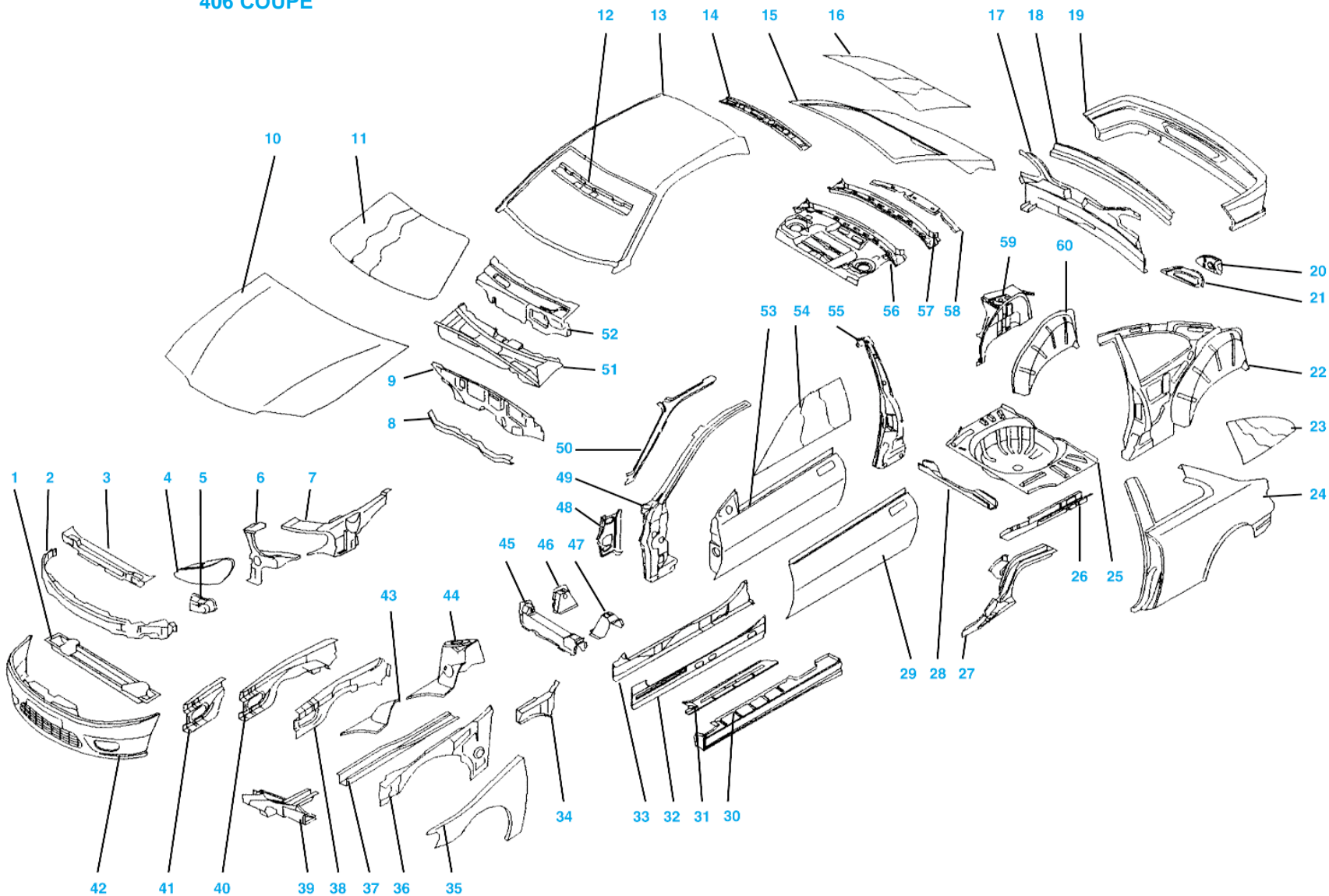
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

406 COUPÉ



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

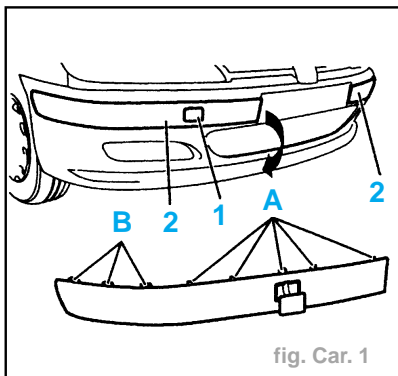
CARROSSERIE

REPLACEMENT DES ÉLÉMENTS AMOVIBLES

Dépose-repose bandeau de pare-chocs AV

DÉPOSE

- Côté droit :
 - Déposer la trappe de fixation d'arrimage (1) (fig. Car. 1).
 - Commencer la dépose à l'axe du véhicule
 - Tirer le bandeau (2) vers soi et dégraffer les clips (A) avec une spatule en prenant soin de ne pas détériorer la peinture.
 - Tirer ensuite vers l'avant du véhicule, pour dégager les pattes (B).



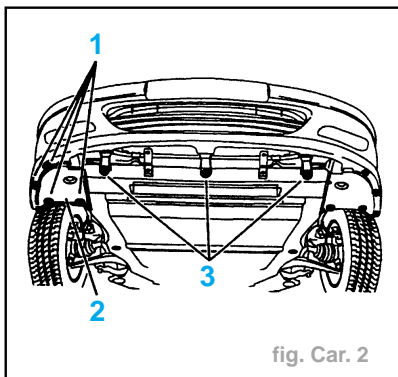
REPOSE

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

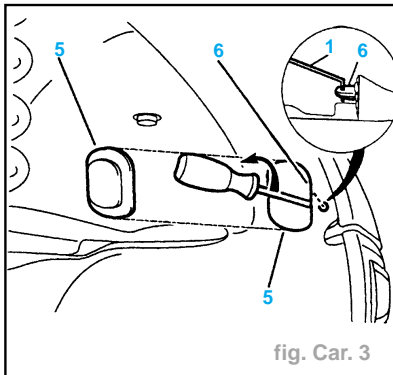
Dépose-repose pare-chocs AV

DÉPOSE

- Déposer de chaque côté (fig. Car. 2) :
 - les fixations (1),
 - le pare-boue (2),
 - les fixations (3),
 - les connexions électriques des feux additionnels (suivant équipement).
- Écarter l'écran pare-boue et déposer la fixation.



- Déposer l'obturateur (5) (fig. Car. 3).



- Engager l'outil (1) dans l'oeillet du pare-boue.
- Effectuer un quart de tour pour débloquer la fixation (6).
- Déposer les fixations et la calandre, en dégageant les agrafes.
- Déposer les fixations du pare-chocs, deux opérateurs sont nécessaires.

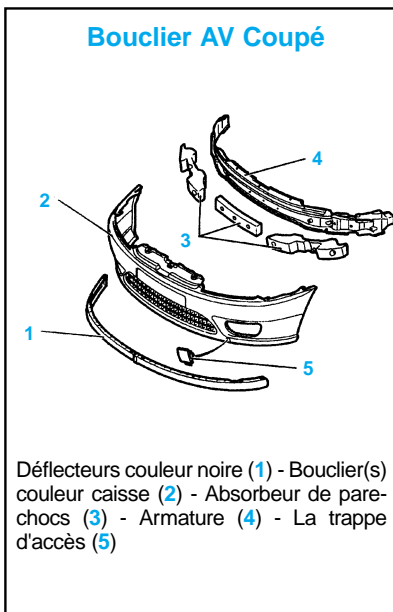
REPOSE

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

Nota : Pour la repose du pare-chocs, deux opérateurs sont nécessaires.

PARTICULARITÉS POUR COUPÉ

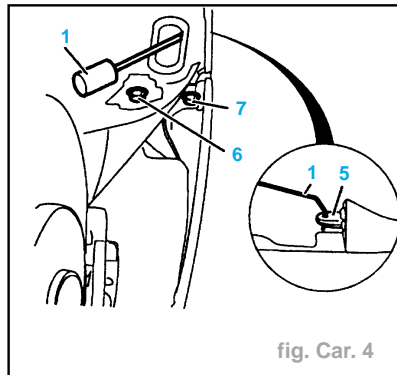
- Les boucliers avant et arrière sont en XENOY, de couleur identique à la caisse.
- Intégration à la robe tôle réalisée par technologie jeux nuls.



Dépose-repose aile AV

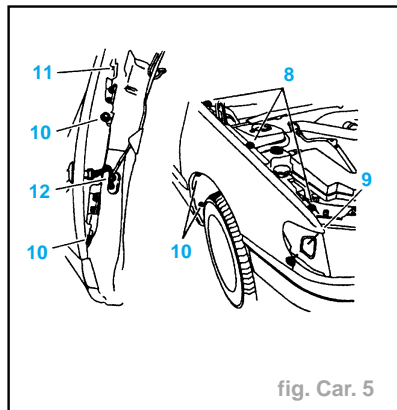
DÉPOSE

- Déposer le projecteur
- Déposer les fixations, le pare-boue AR et l'obturateur et dégager partiellement le pare-boue.
- Engager l'outil (1) dans l'oeillet du pare-boue (fig. Car. 4).



- Débloquer la fixation d'un quart de tour (5).

- Déposer :
 - la fixation (6),
 - la fixation (7)
- Déposer (fig. Car. 5) :
 - les fixations (8),
 - la fixation (9),
 - les fixations (10),
 - la fixation (11) côté habitacle,
 - la connexion électrique (12)
- Tirer l'aile vers soi légèrement vers l'arrière du véhicule, pour la dégager du pare-chocs.



REPOSE

- Nettoyer les surfaces en contact.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Contrôler les jeux et affleurements.

GÉNÉRALITÉS

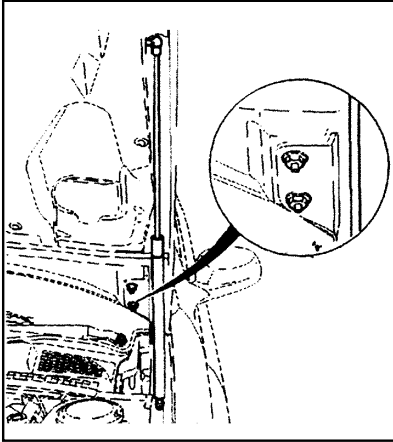
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

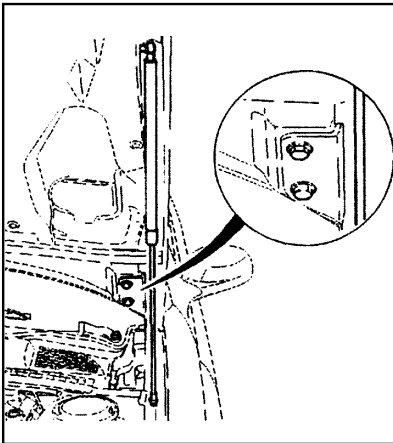
CARROSSERIE

Capot aluminium

• Identification des capots

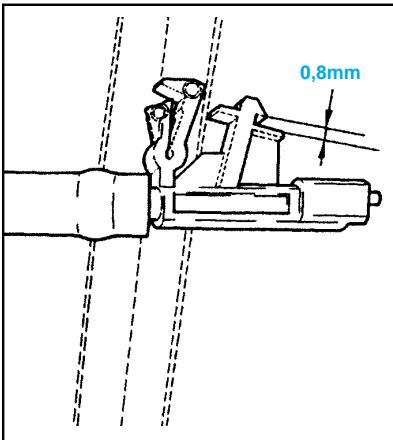


- Capot acier :
 - fixation par 4 écrous : **M8 x 125**
 - équilibreur : corps monté en bas.

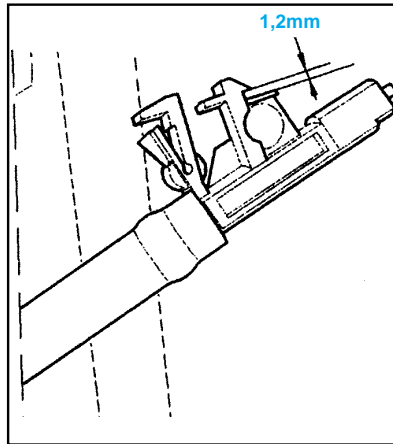


- Capot aluminium :
 - fixation par écrous : **M8 x 125**
 - équilibreur : corps monté en haut.

Attention : Le tarage des équilibreurs est différent suivant qu'il s'agit d'un capot acier ou d'un capot aluminium : de ce fait, les équilibreurs ne sont pas compatibles.



- Capot acier



- Capot aluminium

Nota : L'épaisseur de la doublure sur le clippage passe de **0,8 mm** pour un capot acier à **1,2 mm** pour un capot aluminium : les gicleurs sont donc spécifiques.

• Remplacement d'un capot aluminium

- Commander à DPR :
 - 1 capot acier
 - 2 équilibreurs
 - 2 gicleurs de lave-vitre.
- Remplacer l'ensemble.

• Remplacement d'un équilibreur ou d'un gicleur

- Suite à la détérioration d'un équilibreur (fuite ou autre incident) ou d'un gicleur de lave-vitre.

• Retouche

- Tôlerie : l'aluminium étant une matière tendre, il est conseillé d'effectuer le remplacement du capot (seules les petites retouches sont autorisées).
- Peinture : Élément avec rayure jusqu'au support.

Impératif : Reconstitution du fond d'origine sur support mis à nu, appliquer une impression chromato-phosphatante afin de garantir une bonne adhérence des produits.

- Le ponçage doit s'effectuer au P500, en règle générale, il est recommandé d'utiliser une granulométrie plus fine (descendre d'un standard) afin de ne pas provoquer des rayures profondes et difficiles à dissimuler.

Dépose-repose porte AV

DÉPOSE

- Ouvrir la porte
- Déposer (fig. Car. 6) :
 - les fixations (1)
 - les fixations (2)
 - la porte et la maintenir sur les chandelles (1)

Nota : Pour la suite des opérations, deux opérateurs sont nécessaires.

- Dégager le soufflet d'étanchéité (3) (fig. Car. 7).
- Engager l'outil (2) sur le faisceau.

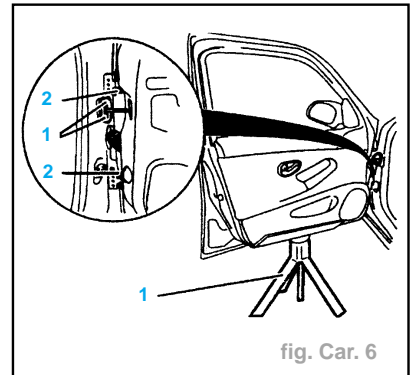


fig. Car. 6

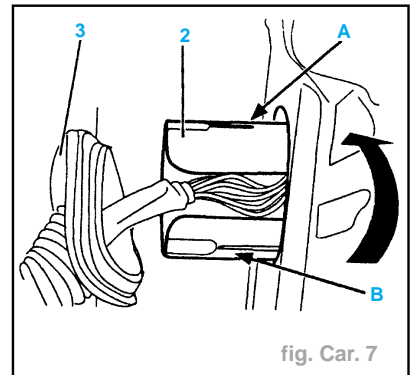


fig. Car. 7

- Positionner le repère jaune (A) vers le haut et engager l'outil (2) sur le connecteur.
- Tourner d'un quart de tour vers la gauche jusqu'à apparition du repère rouge (B) et dépose le connecteur.

REPOSE

Impératif : Avant la repose du connecteur, vérifier que les repères rouges de ses deux bagues soient alignés.

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Effectuer un essai de fonctionnement électrique avant repose de la porte.

Dépose-repose porte AR

DÉPOSE

- Déposer (fig. Car. 8) :
 - la fixation (1),
 - la connexion électrique (2),
 - les fixations (3),
 - la porte AR.

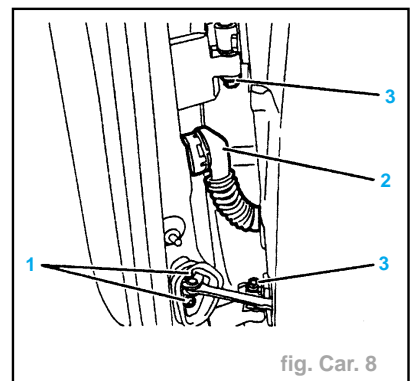


fig. Car. 8

REPOSE

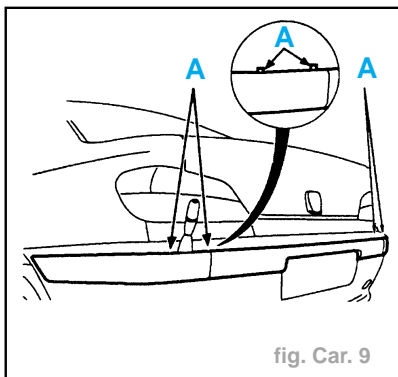
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Dépose-repose bandeau de pare-chocs AR

DÉPOSE

Attention : La dépose du bandeau central nécessite la dépose préalable des bandeaux latéraux.

- Tirer le bandeau (A) vers soi et dégrafer les clips avec une spatule en prenant soin de ne pas détériorer la peinture (fig. Car. 9).
- Déposer :
 - les éclairateurs,
 - le bandeau central.



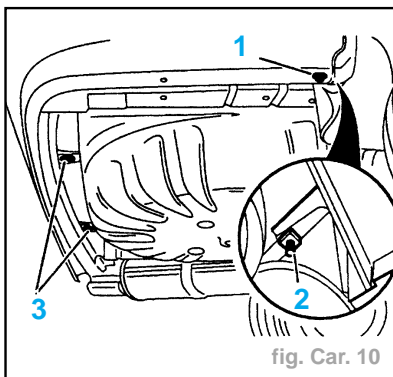
REPOSE

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

Dépose-repose pare-chocs AR

DÉPOSE

- Déposer (fig. Car. 10) :
 - la fixation (1) du pare-boue de chaque côté,
 - la fixation (2),
 - les fixations (3).



- Déposer les fixations intérieures et dégrafer la connexion électrique.
- Côté droit :
 - Déposer les fixations de l'extracteur d'air,

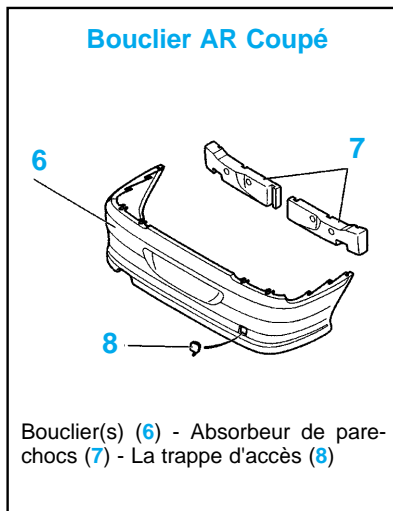
- Dégager le faisceau électrique par l'oeillet,
- Déposer le pare-chocs.

REPOSE

Nota : Pour la repose du pare-chocs, deux personnes sont nécessaires.

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Vérifier le fonctionnement des éclairateurs plaque de police.

PARTICULARITÉS POUR COUPÉ



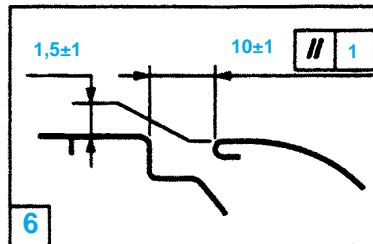
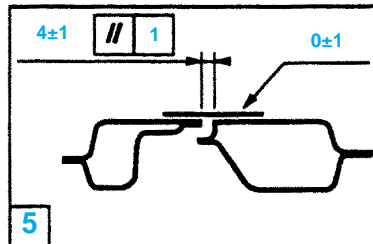
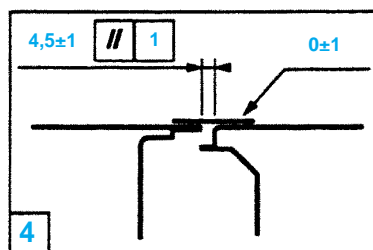
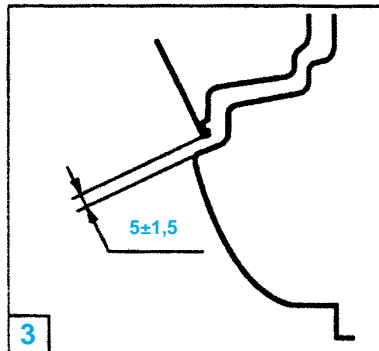
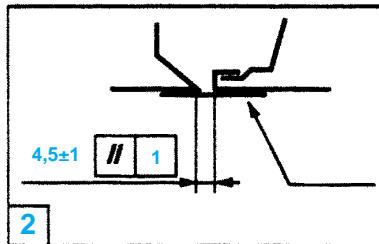
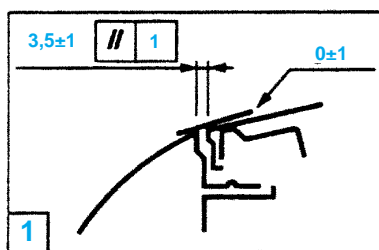
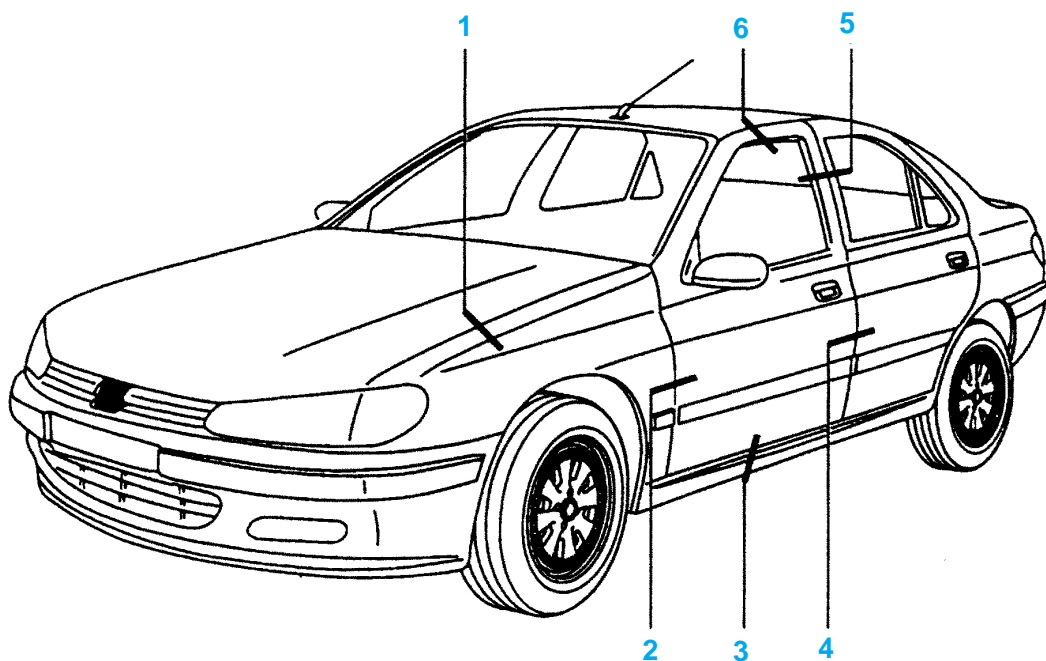
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

IDENTIFICATION JEUX ET AFFLEUREMENTS (BERLINE)

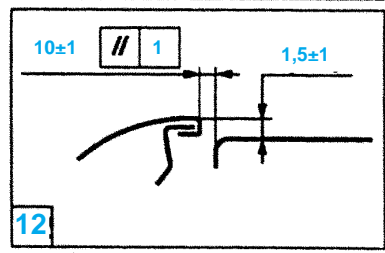
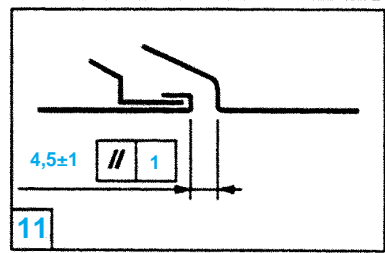
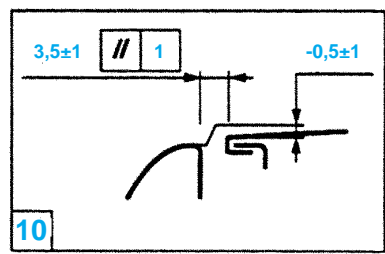
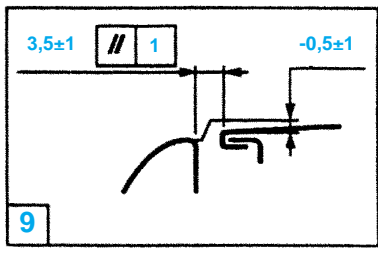
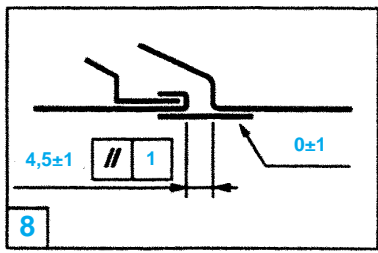
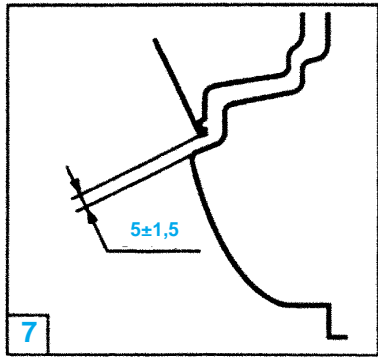
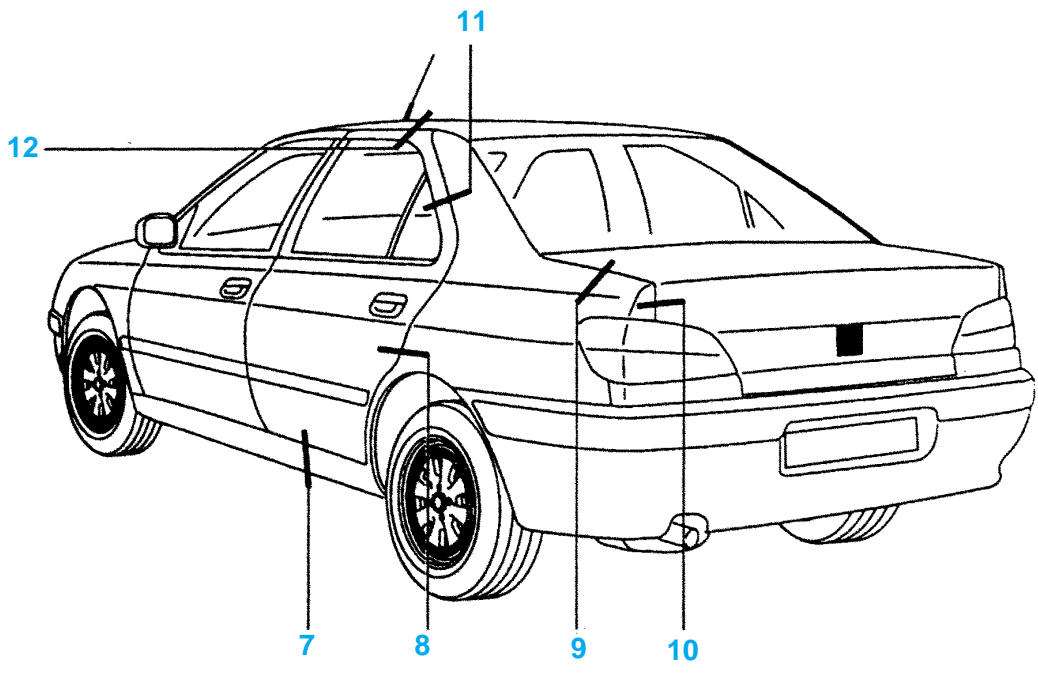


GÉNÉRALITÉS

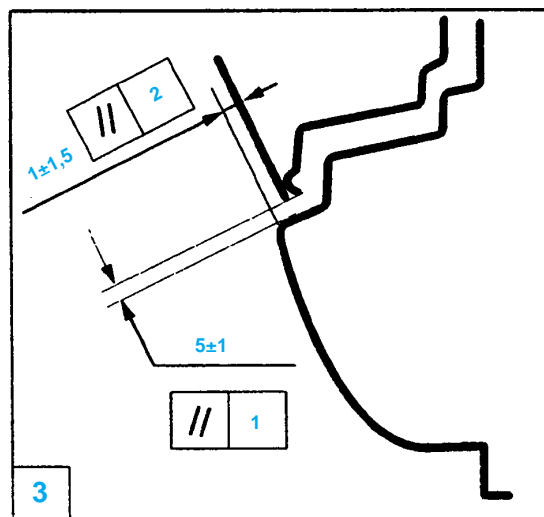
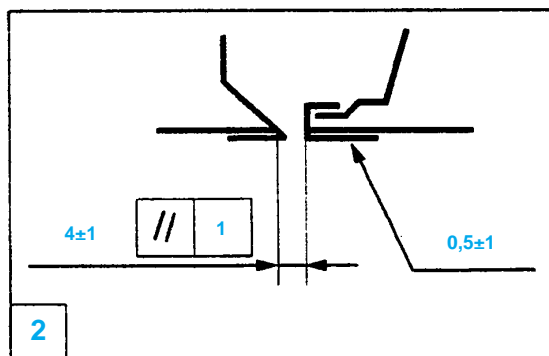
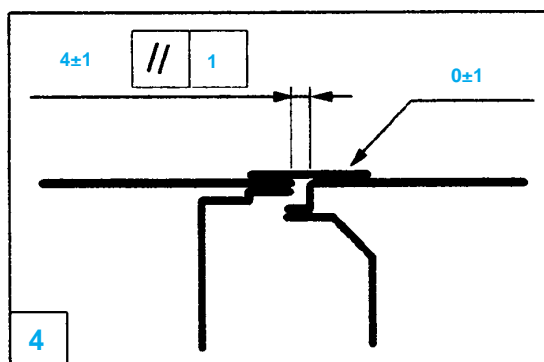
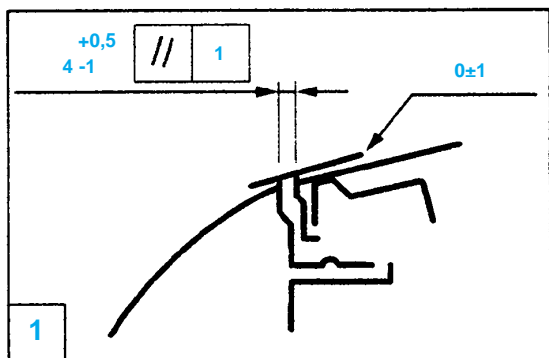
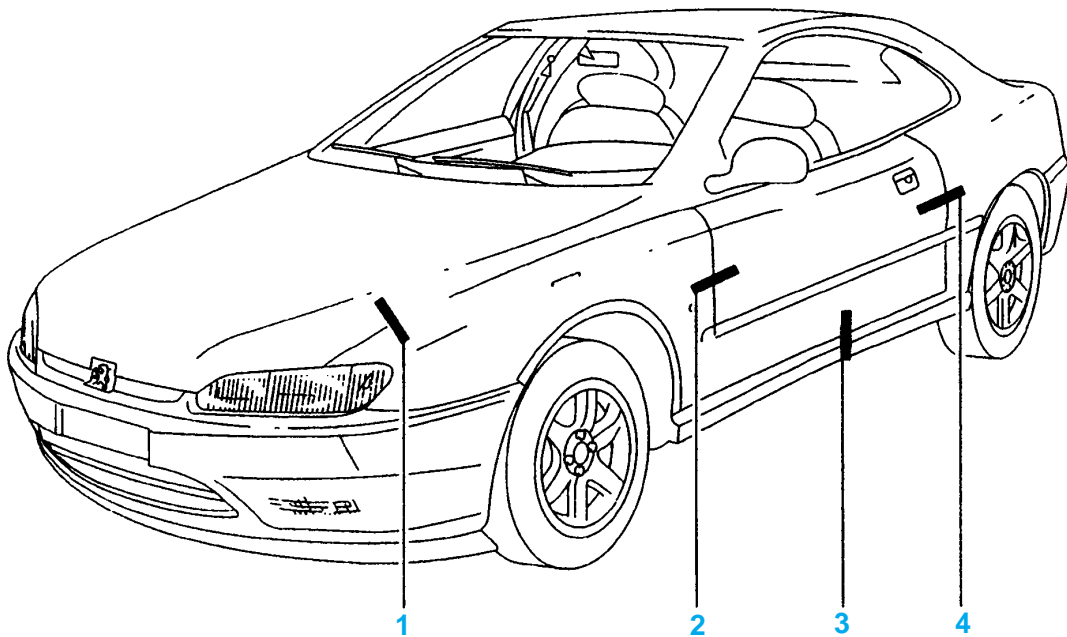
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



IDENTIFICATION JEUX ET AFFLEUREMENTS (COUPÉ)

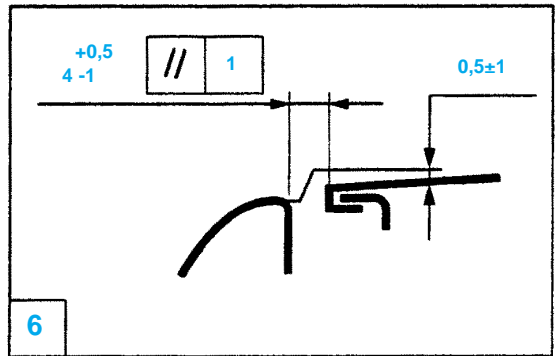
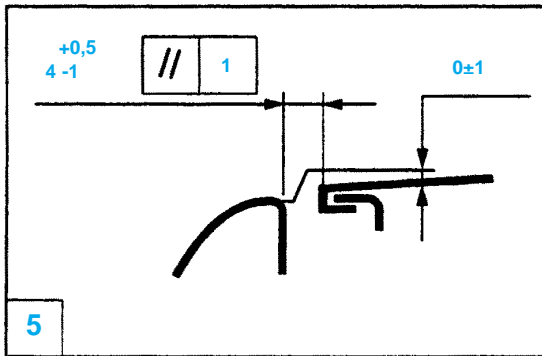
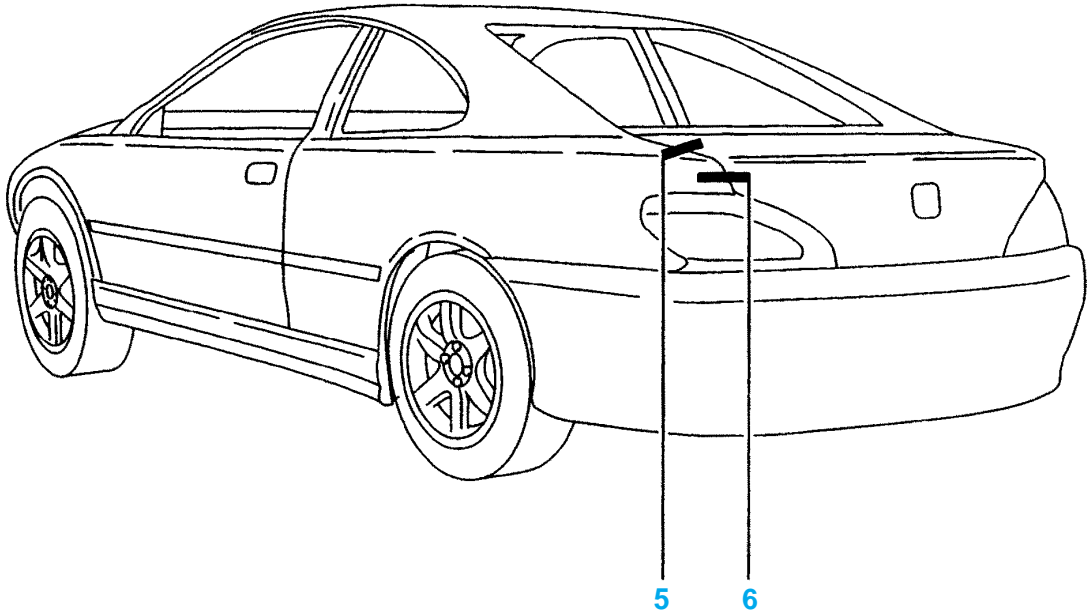


GÉNÉRALITÉS

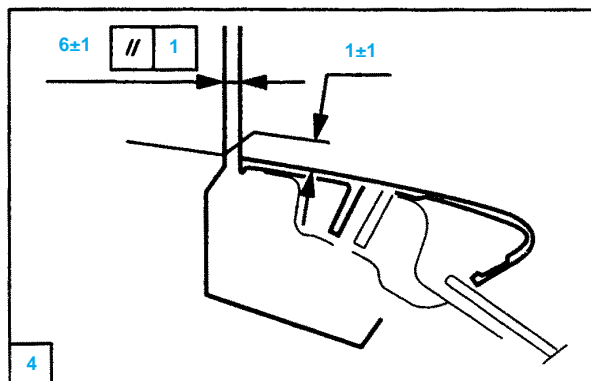
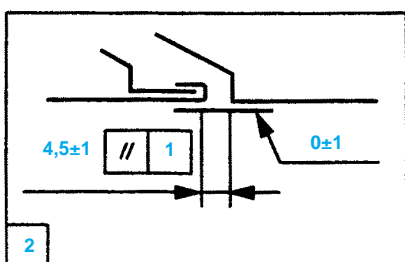
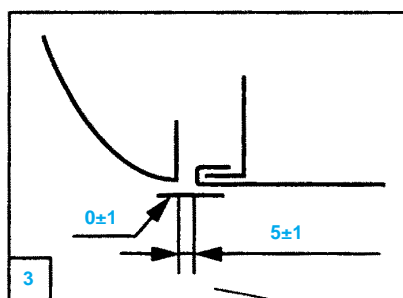
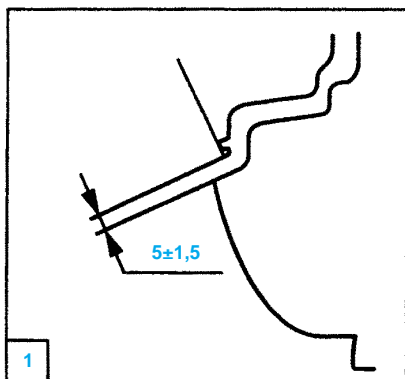
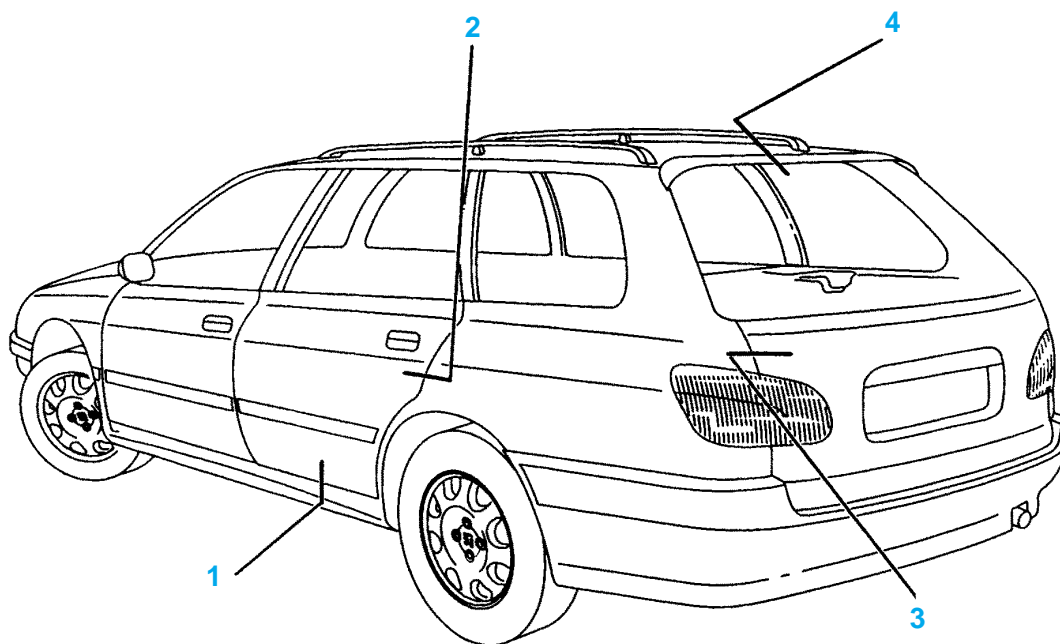
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



IDENTIFICATION JEUX ET AFFLEUREMENTS (BREAK)



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

SELLERIE

Informations sur le vitrage des 406

- Les méthodes de réparation ci-après ne concernent que la Berline. Pour le Coupé et le Break, les méthodes sont semblables. Seuls les points particuliers sont indiqués ci-après.

VITRAGES POUR COUPÉ

- Le pare-brise est collé au polyuréthane et repose sur sept cales (1) d'appui (fig. Car. 11).
- Le pare-brise est entouré d'un joint amovible (2).
- La vitre est teintée vert et est traitée CLIMAGLASS pour un meilleur confort thermique dans l'habitacle.
- La lunette arrière teintée reçoit un traitement CLIMAGLASS comme pour le pare-brise.
- Un joint de type encapsulé est indissociable de la vitre (fig. Car. 12).

VITRAGES POUR BREAK

- La lunette arrière et les vitres latérales sont collées au mastic polyuréthane sur des cales d'appui (fig. Car. 13).
- La présentation latérale de la lunette arrière est assurée par des joints de finition démontables.
- Les vitres latérales de custodes sont équipées d'un joint surmoulé récupérable au démontage (fig. Car. 14).

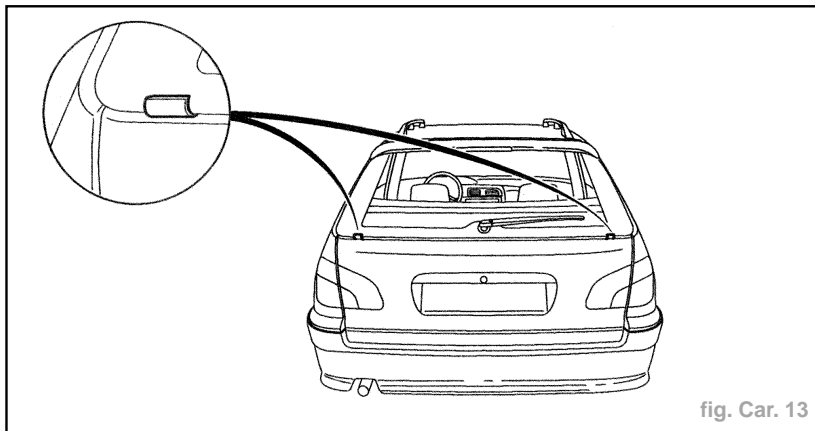


fig. Car. 13

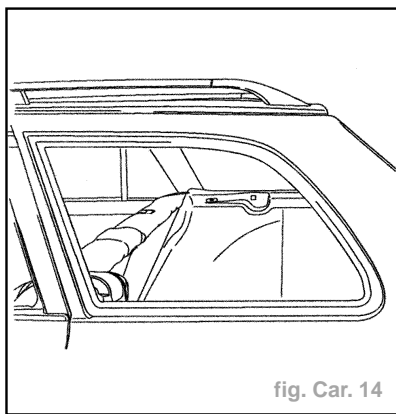


fig. Car. 14

Dépose-repose pare-brise

DÉPOSE

- Déposer :
 - les ensembles bras-balai,
 - les fixations et la grille d'auvent,
 - les déflecteurs d'eau D et G.
 - Desserrer les fixations et dégager les agrafes sur la partie intérieure du joint.
 - Tirer le joint vers la partie supérieure et le poser sur le pavillon.
 - Dégager partiellement les joints d'encadrement de porte.
 - Déposer le profilé et les cales.
 - Déposer :
 - les garnitures de montant de baie,
 - le rétroviseur.
 - Essuie-vitre automatique.
- Impératif :** Caler le fil d'alimentation à l'aide d'un ruban adhésif sur la console pavillon pour ne pas le détériorer lors de la découpe du pare-brise.
- Protéger le capot et la planche de bord du véhicule.
 - Dégager le faisceau(12) (fig. Car. 15).

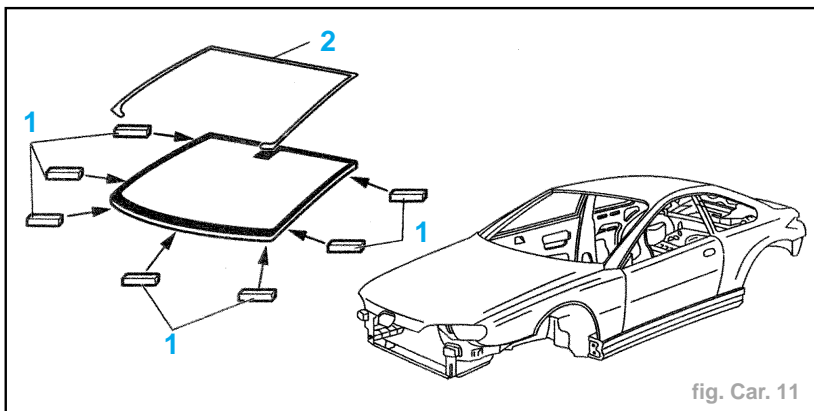


fig. Car. 11

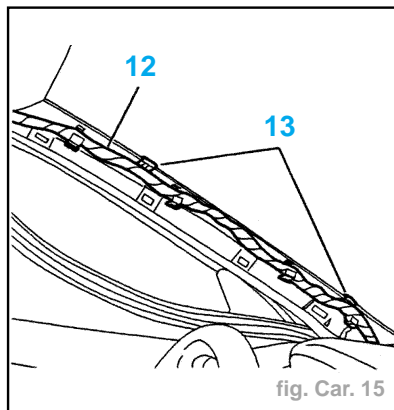


fig. Car. 15

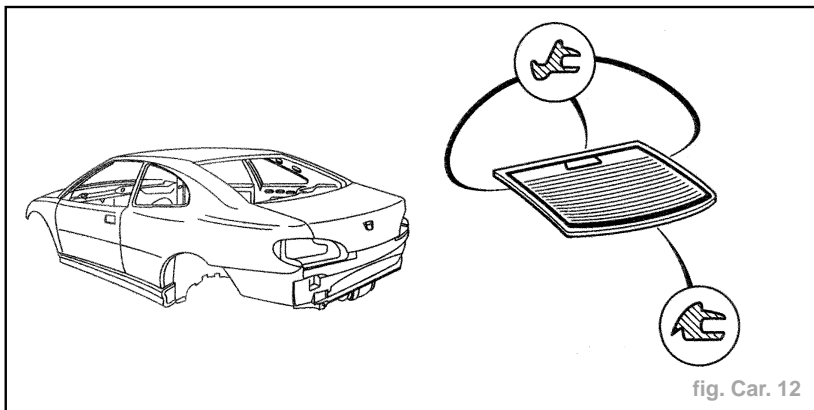


fig. Car. 12

- Déposer les cales (13) sur les montants.
- Attention :** Pour les opérations suivantes, porter des gants et des lunettes de protection.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Équiper le couteau électrique de la lame n° 143.
- Régler la butée pour une longueur de 28 mm.
- Présenter l'appareil au bas du montant de baie, en contact avec la planche de bord.
- 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.
- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Déposer le pare-brise à l'aide des ventouses.

REPOSE

- Équiper le couteau électrique de la lame n° 146.
- Araser le cordon de colle
- Dégraisser la feuillure avec le produit choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Effectuer les retouches anticorrosion.
- Laisser sécher 10 mn.
- Appliquer le primaire tôle choisi dans l'ensemble d'encollage
- Équiper le couteau électrique de la lame n° 146.
- Araser le cordon de colle.
- Dégraisser le pourtour de la vitre avec le produit choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Laisser sécher 10 mn.
- Chausser le profilé sur la vitre.
- Positionner les cales.
- 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.
- Prendre la buse livrée dans l'ensemble de collage.
- Découper l'embout de la buse au diamètre 8 mm sur une hauteur de 12 mm.

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 l'ensemble des joints autour du 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.

Dépose-repose lunette AR

DÉPOSE

- Déposer les appuis-tête en poussant sur les guides vers l'intérieur.
- Dégager partiellement les joints (2) de portes AR sur la custode fig. Car. 16).

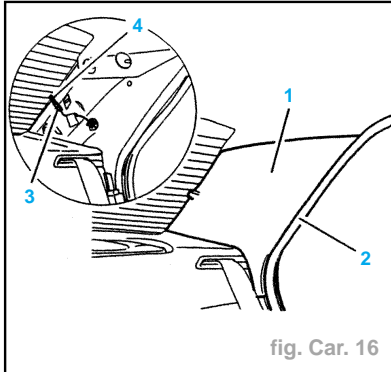


fig. Car. 16

- Déposer les garnitures (1).
- 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.
- Déposer les cales inférieures.
- Dégager partiellement le joint de coffre derrière la lunette AR.

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

- Insérer des cales en (A) entre la tôle et la garniture du pavillon de toit, de façon à l'écarter (fig. Car. 17).

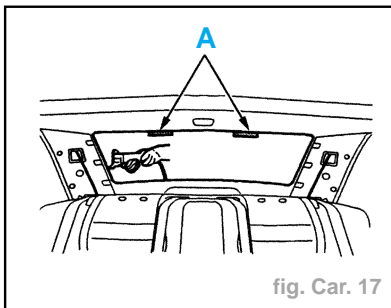


fig. Car. 17

- Protéger la garniture de tablette AR.
- Équiper le couteau électrique de la lame n° 143
- Régler la butée pour une longueur de 26 mm.
- Présenter l'appareil au bas de la lunette.
- Engager la lame entre la vitre et l'appui de lunette.
- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre, la partie supérieure et les côtés.
- Ouvrir le coffre.

- Protéger le pourtour de la vitre.
- Équiper le couteau électrique de la lame n° 079.
- 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 n° 146.
 - araser le cordon de colle,
 - effectuer les retouches anticorrosion,
 - dégraisser le pourtour de la vitre avec le produit choisi dans l'ensemble d'encollage,
 - laisser sécher 10 mn
 - appliquer le primaire tôle choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Préparation de la vitre :
 - équiper le couteau électrique de la lame 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 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.
- Poser la(les) 2 cale(s).
- 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 une 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 la centrer par rapport aux adhésifs.
- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la vitre.
- Exercer une pression constante sur la vitre.
- Laisser polymériser 30 mn avant toute manipulation.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Vérifier :
 - le fonctionnement essuie-vitre,
 - le fonctionnement de la lunette chauffante,
 - l'étanchéité de la lunette.
- Nettoyer la vitre.

Dépose-repose vitre de porte AR

DÉPOSE

- Baisser la vitre au maximum.
- Déposer :
 - le panneau de garniture,
 - la feuille d'étanchéité.
- Déposer (fig. Car. 18) :
 - le joint de coulisse de vitre (1),
 - les fixations (2),
 - le support coulisse (3),
 - les joints (4) lécheurs intérieur et extérieur.

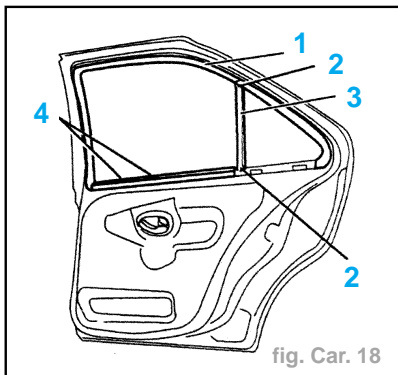


fig. Car. 18

- Écarter le clip de l'agrafe de maintien de vitre.
- Dégager la vitre du mécanisme lève-vitre.
- Déposer la vitre en la tirant vers le haut, et vers l'extérieur de 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 précautions sont indispensables pour éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits.

- La pose du joint de coulisse sera facilitée en utilisant de l'eau savonneuse.
- Bien engager le patin de la vitre dans le joint de coulisse supérieur et la vitre dans la coulisse inférieure.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Vérifier le bon fonctionnement.

Dépose-repose vitre fixe de porte AR

DÉPOSE

- Baisser la vitre au maximum
- Déposer le panneau de garniture.
- Déposer (fig. Car. 18) :
 - le joint de coulisse de vitre partiellement,
 - les fixations,
 - les joints lécheurs intérieur et extérieur,
 - le support coulisse,
 - la vitre fixe avec son joint.

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Vérifier le bon fonctionnement.

Dépose-repose vitre de porte AV

DÉPOSE

- Descendre la vitre à environ deux tiers de sa course.
- Déposer le panneau de garniture de porte.
- Déposer (fig. Car. 19) :
 - les supports (1) en perçant les rivets,
 - la feuille d'étanchéité (2),

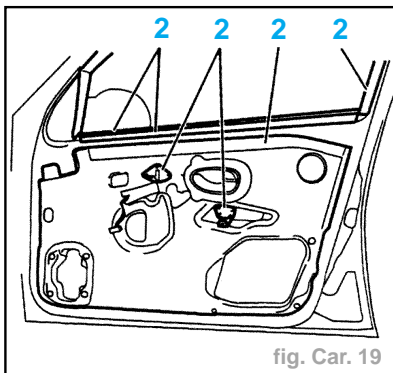


fig. Car. 19

- À l'aide d'une spatule :
 - les joints (3) lécheurs intérieur et extérieur,
 - le joint de coulisse supérieur (4).
- Écarter le clip (6) de l'agrafe de maintien de vitre (5) (fig. Car. 20).

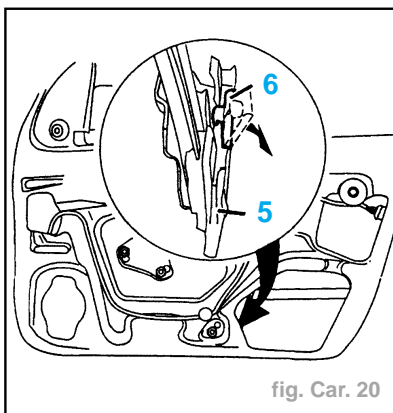


fig. Car. 20

- Dégager la vitre du mécanisme lève-vitre.
- Déposer la vitre en la basculant vers l'avant.

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 pour éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits.

- La pose du joint de coulisse sera facilitée en utilisant de l'eau savonneuse.
- Bien engager le patin de la vitre dans le joint de coulisse supérieur et la vitre dans la coulisse inférieure.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Vérifier le fonctionnement.

Porte

Dépose-repose panneau garniture de porte

DÉPOSE

- Baisser la vitre au maximum.
- Déposer l'enjoliveur de gousset de rétroviseur.
- Déposer (fig. Car. 21) :
 - les obturateurs (1),
 - les fixations (2),
 - l'enjoliveur de commande intérieure d'ouverture (3).

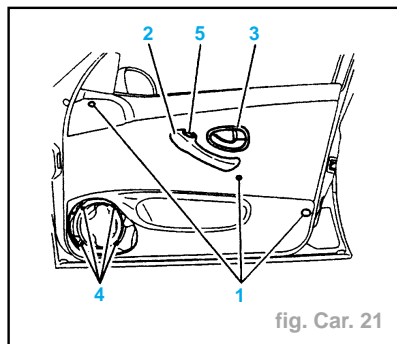


fig. Car. 21

- Déposer les fixations (4).
- Autoradio série :
 - déposer le haut-parleur,
- Rétroviseur à commande électrique :
- Lève-vitre à commande électrique :
 - déposer l'enjoliveur d'interrupteur(s) (5),
 - déclipper les interrupteurs existants sur l'accoudoir,
 - dégraffer les connexions électriques,
 - dégraffer le panneau garniture de porte,
 - déposer le panneau de garniture de porte.

REPOSE

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

Dépose-repose mécanisme ouverture porte

DÉPOSE

- Déposer :
 - le panneau de garniture,
 - la feuille d'étanchéité.
- Déposer la fixation (1) (fig. Car. 22).
- Déposer (fig. Car. 23) :
 - les fixations (2),
 - le guide vitre (3).

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

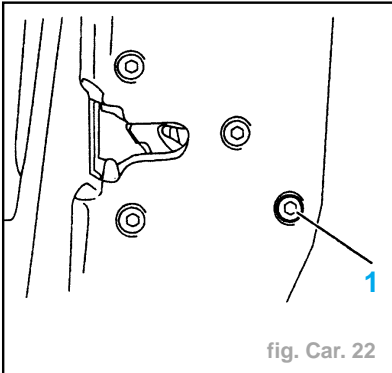


fig. Car. 22

- Verrouillage supercondamnation :
 - dégrafer la connexion électrique.
- Percer les rivets avec un foret de diamètre **4,2 mm** et déposer la commande intérieure d'ouverture, en la poussant latéralement puis en tirant vers soi.

REPOSE

Impératif : Reposer les 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 la porte est nécessaire. Passer une roulette sur les parties de la feuille à encoller, ces préconisations sont indispensables pour éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits.

- Récupérer les rivets tombés dans le bras de la porte lors de l'opération de dépose.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Vérifier le fonctionnement.

Dépose-repose verrou de porte AV

DÉPOSE

- Déposer le panneau garniture porte.
- Déposer le verrou.
- Déposer la fixation (2) (fig. Car. 26).

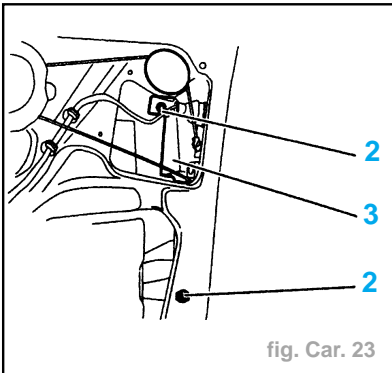


fig. Car. 23

- Déposer (fig. Car. 24) :
 - les fixations (4),
 - le support verrou (5),
 - la commande extérieure d'ouverture de porte.

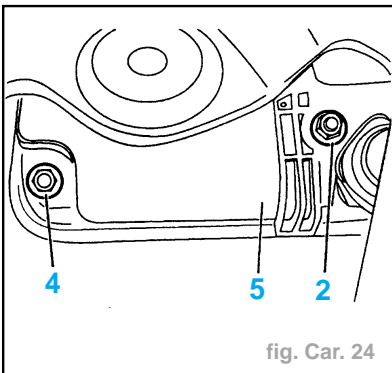


fig. Car. 24

- Déposer (fig. Car. 25) :
 - le renvoi d'angle en tirant vers soi,
 - les fixations (6),
 - la serrure (7) en la faisant pivoter pour dégager les tringles de liaison.

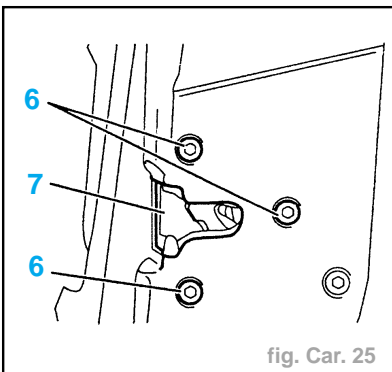


fig. Car. 25

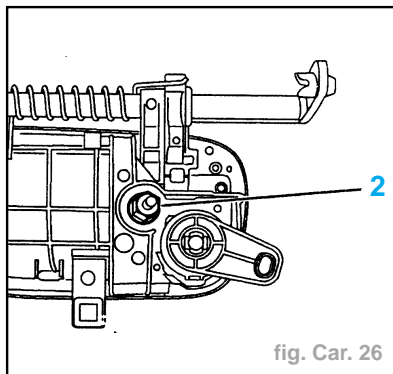


fig. Car. 26

- Déposer l'ensemble (3) (fig. Car. 27).

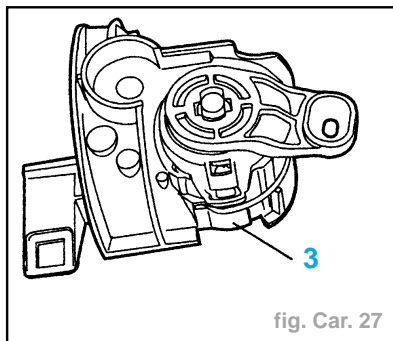


fig. Car. 27

- Déposer le clip de verrouillage.
- Dégager le verrou en position verticale, batteuse vers le bas, pour éviter le désassemblage du verrou.

Impératif : Mettre la clé dans le verrou pour éviter le désassemblage.

REPOSE

- Positionner le verrou dans son logement.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Dépose-repose mécanisme lève-vitre

DÉPOSE

- Descendre la vitre à environ deux tiers de sa course.
- Déposer :
 - le panneau de garniture,
 - la feuille d'étanchéité.
- Dégrafer l'agrafe de vitre.
- Remonter la vitre et la maintenir en position haute, à l'aide d'un adhésif.
- Déposer les fixations (1) (fig. Car. 28).
- Lève-vitre à commande électrique :
 - desserrer les fixations (2),
 - faire pivoter le mécanisme et le sortir au travers de la doublure.

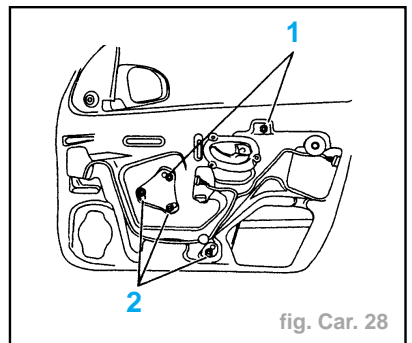


fig. Car. 28

REPOSE

Impératif : Reposer les 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 la porte est nécessaire. Passer une roulette sur les parties de la feuille à encoller, ces préconisations sont indispensables pour éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits

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

Dépose-repose garniture de pavillon (Berline)

DÉPOSE

- Déposer :
 - les pare-soleil,
 - les crochets pare-soleil,
 - l'éclairer de plafonnier,
 - le lecteur de carte,
 - la console de pavillon,
 - les poignées de maintien ou obturateurs.
- Dégrafer partiellement les joints d'encadrement de porte.
- Déposer les garnitures de montant de baie.
- Déposer les garnitures de montant central.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Déposer le rétroviseur intérieur.
- Dégrafer partiellement le joint d'encadrement de porte.
- Déposer :
 - les poignées de maintien ou obturateurs,
 - le plafonnier,
 - la garniture de custode,
 - le feu stop surélevé.
- Positionner les sièges AV, reculés et inclinés au maximum.

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

- À l'aide d'un appareil chauffant et d'une spatule, décoller progressivement la garniture de pavillon, en commençant côté pare-brise.
- Déposer la garniture par la porte passager.

REPOSE

- Découper les emplacements des équipements, à l'aide des gabarits joints à la garniture, selon besoin (fig. Car. 29).

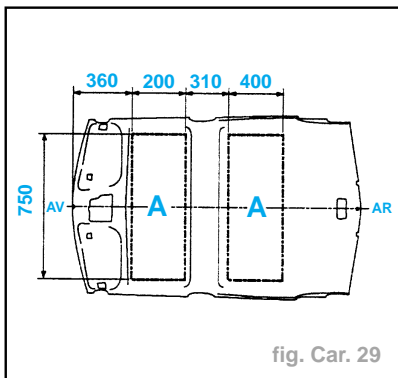


fig. Car. 29

- Exemple :
 - poignée de maintien,
 - crochet pare-soleil.

Attention : Ne pas utiliser des vis supérieures à 13 mm de long pour les crochets pare-soleil.

- Appliquer une couche de colle Néoprène sur la garniture neuve ou réutilisée.
- Respecter les dimensions d'encollage (A).
- 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 ou de l'essence F.

Toit ouvrant

Dépose-repose panneau mobile toit ouvrant

DÉPOSE

- Déposer (fig. Car. 30) :
 - les fixations (1) de chaque côté,
 - le panneau mobile (2).

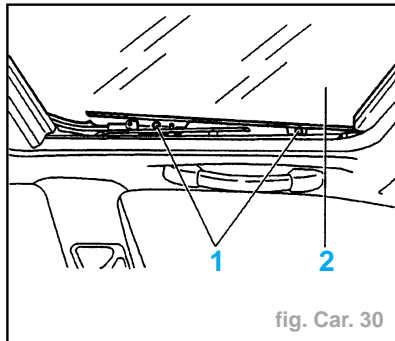


fig. Car. 30

REPOSE

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

Réglage

- Régler le panneau mobile en s'aidant d'un régllet (mm) (fig. Car. 31) :
 - partie AV - 1 < X1 < 0
 - partie AR 0 < X2 < 2

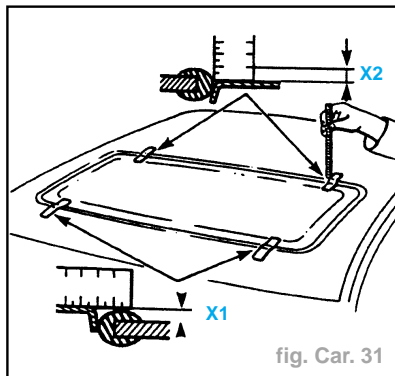


fig. Car. 31

- Les points de mesure étant la surface extérieure du pavillon et la partie externe du joint d'étanchéité.
- Fixation (1) panneau modèle (daN.m) 0,2

Nota : Faire fonctionner l'ensemble plusieurs fois.

Échange ensemble motoréducteur

DÉPOSE

- Déposer (fig. Car. 32) :
 - le cache (1),
 - les fixations (2),
 - la console de pavillon (3) en tirant vers l'arrière du véhicule.

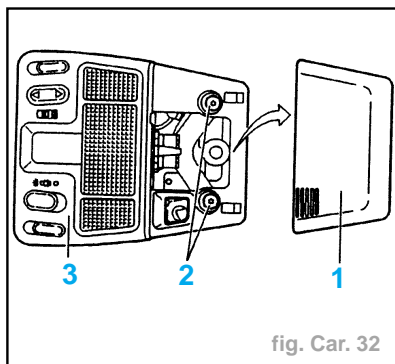


fig. Car. 32

- Fermer complètement le panneau mobile avant de déposer le moteur.
- Dégrafer les connexions électriques.
- Déposer les fixations et l'ensemble motoréducteur.

REPOSE

Impératif : Avant la repose de l'ensemble motoréducteur, s'assurer de l'alignement des repères situés sur les cames d'entraînement (fig. Car. 33).

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

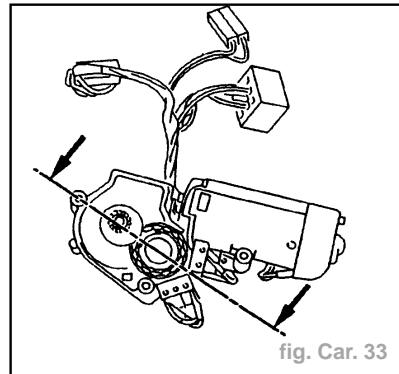


fig. Car. 33

Dépose-repose toit ouvrant assemblé

DÉPOSE

- Déposer la garniture de pavillon.
- Dégrafer la connexion électrique (1) (fig. Car. 34).

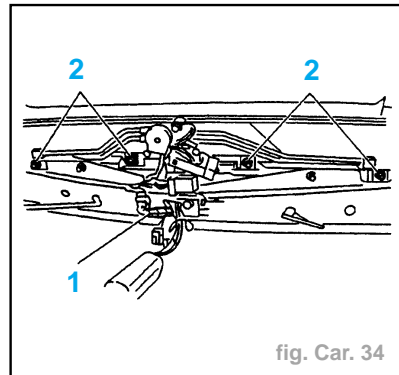


fig. Car. 34

- Déposer les fixations (2)
- Dégrafer les tuyauteries AV et AR (3) (fig. Car. 35).

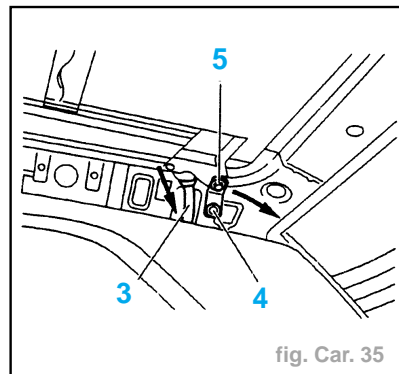


fig. Car. 35

- Desserrer les fixations (4)
- Déposer les fixations (5)
- Deux personnes sont nécessaires pour effectuer l'opération suivante : Déposer l'ensemble cadre toit ouvrant par la portière, côté passager.

REPOSE

- Positionner l'ensemble cadre sur le véhicule sans serrer les fixations.
- Rebrancher l'alimentation du moteur et la prise de masse.
- Reposer l'interrupteur de marche.
- Faire fonctionner le toit ouvrant, le laisser se positionner tout seul dans son ajour et serrer les fixations à 0,4 daN.m.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Planche de bord / console

Dépose-repose visière de combiné

DÉPOSE

- Régler la hauteur du volant en position basse maxi.
- Bloquer le levier de verrouillage hauteur volant.
- A l'aide d'une spatule, dégrafer l'obturateur latéral.
- Déposer les fixations (2) (fig. Car. 36).

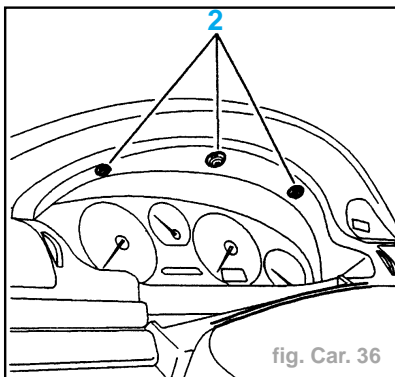
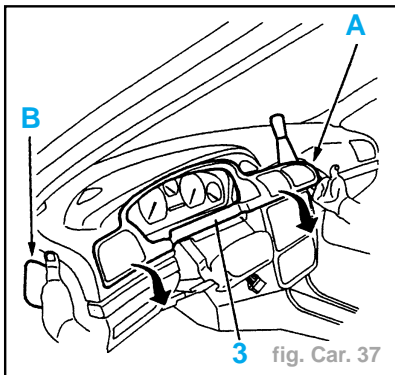


fig. Car. 36

Impératif : Protéger la demi-gaine colonne supérieure.

- À l'aide d'une spatule introduite dans la zone (A), dégrafer partiellement la visière du combiné (fig. Car. 37).



3 fig. Car. 37

- Introduire la main par l'échancrure (B), pousser sur la visière pour la dégrafer totalement en partie basse.
- Déposer la visière (3) en tirant vers soi.

REPOSE

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

Dépose-repose combiné

DÉPOSE

- Débrancher la batterie.
- Déposer la visière.
- Déposer les fixations (1) et (2) (fig. Car. 38).

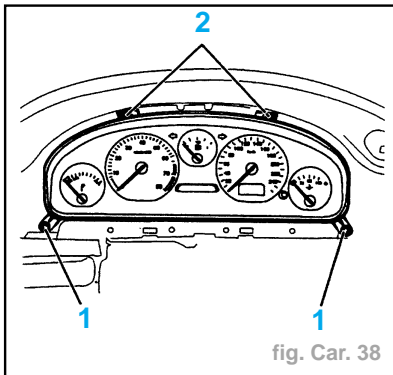


fig. Car. 38

- Engager une spatule en partie supérieure, entre la planche de bord et le combiné.
- Dégager le combiné en tirant vers soi et en l'inclinant, le retirer de son logement.
- Dégrafer le faisceau de l'agrafe (4) (fig. Car. 39).

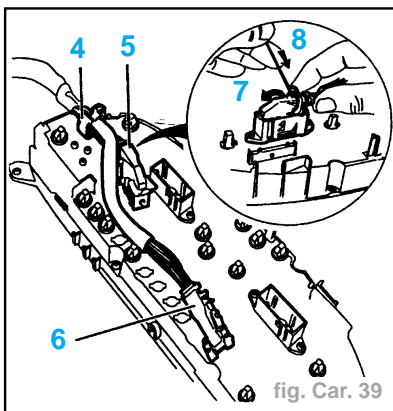


fig. Car. 39

- A l'aide d'un tournevis, appuyer sur le verrou (8) des connecteurs (5) et (6).
- Basculer le levier de déverrouillage (7).
- Déclipper les connecteurs (5) et (6).
- Déposer le combiné.

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Vérifier le bon fonctionnement.

Dépose-repose console de plancher

DÉPOSE

- Avancer les sièges avant en position maximum.
- Déposer les fixations (1) (fig. Car. 40).

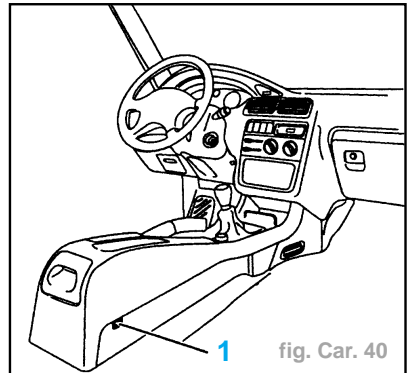
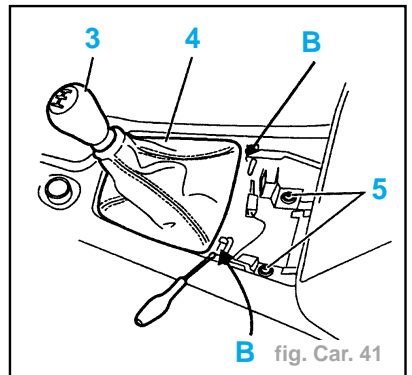


fig. Car. 40

- Reculer les sièges AV en position maximum.
- Débrancher la batterie.
- Déposer les insonorisants gauche et droit sous planche de bord.
- Ouvrir le couvercle du cendrier, en appuyant dessus.
- Dégrafer l'ensemble de fond de vide-poches cendrier en tirant dessus.
- Dégrafer l'éclairer de cendrier.
- Déposer l'ensemble de fond de vide-poches.
- Dégrafer l'ensemble coiffe levier de vitesses, aux points (B) à l'aide d'une lame de tournevis (fig. Car. 41).



B fig. Car. 41

- Déposer :
 - le pommeau de levier de vitesses (3),
 - l'ensemble coiffe levier de vitesse (4),
 - les fixations (5).
- Dégrafer le cache passage frein à main, à l'aide d'un tournevis.
- Soulever la console par l'arrière.
- Déclipper le support interrupteurs.
- Débrancher les connexions électriques (suivant équipement).
- Déposer les fixations (8) (fig. Car. 42).
- Dégrafer l'avant de chaque flasque, en tirant dessus.
- Déclipper les pions de chaque flasque.
- Déposer les flasques (9).
- Déposer la console de plancher (10).

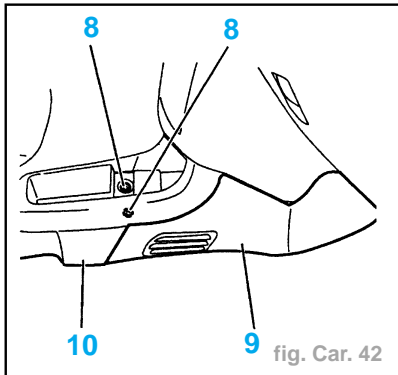


fig. Car. 42

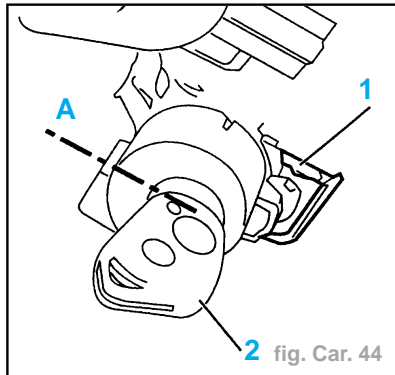


fig. Car. 44

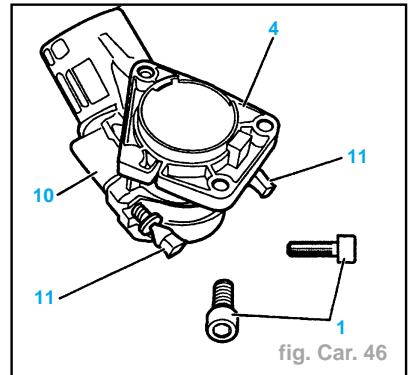


fig. Car. 46

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Contrôler le bon fonctionnement des accessoires électriques.

- Retirer l'épingle (1) en tirant dessus.
- Remettre la clé en position "Stop".
- Retirer la clé de l'antivol.
- Tirer sur la cartouche de l'antivol (3) pour la dégager du boîtier (4) jusqu'en butée (X) de 10 mm (fig. Car. 45).

Échange éléments boîtier antivol

OUTILLAGE À RÉALISER

- 1 : 2 vis BTR M8 x 25 tête à vis à meuler à diamètre 12 mm (fig. Car. 43).

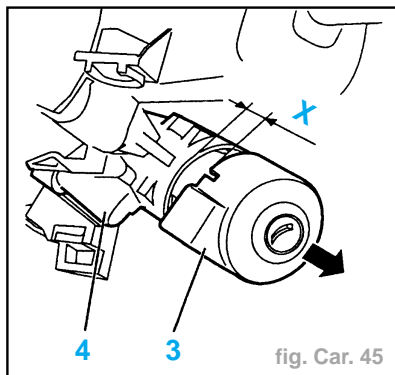


fig. Car. 45

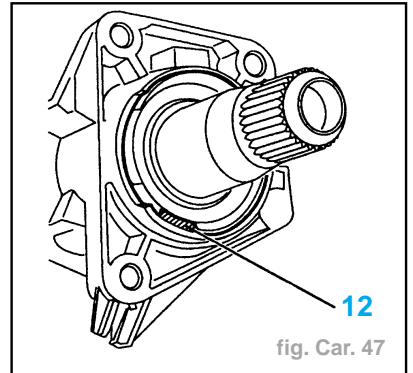


fig. Car. 47

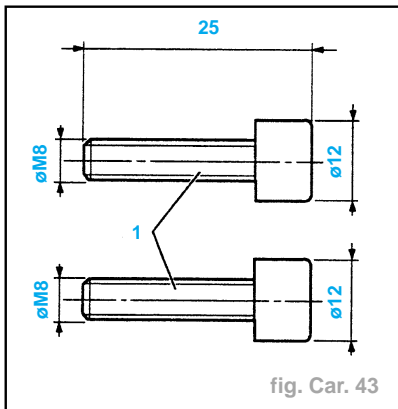


fig. Car. 43

- Tirer vers soi l'épingle de maintien du faisceau, pour dégager les deux ergots du boîtier.
- Déposer l'épingle.
- Sortir le contacteur électrique de la cartouche antivol.
- Débrancher les connecteurs du faisceau contacteur.
- Déposer le contacteur.
- Tirer sur la cartouche antivol pour la dégager du boîtier.
- Déposer :
 - la cartouche antivol,
 - la colonne de direction.
- Serrer la colonne de direction dans un étau en appui sur le boîtier.
- Pointer et percer au diamètre 8 mm les deux têtes de vis jusqu'à rupture de la tête.
- Séparer la bride du boîtier en faisant levier avec une lame de tournevis, dans les zones de fixation.
- Déposer (fig. Car. 46) :
 - la bride (10),
 - le boîtier (4).

- Serrer les vis (1) alternativement et progressivement jusqu'à 2 daN.m (fig. CAR.46).
- Déposer les vis (1) et les remplacer par les vis (11).
- Serrer les vis (11) alternativement et progressivement jusqu'à rupture : serrage à 2,2 ± 0,5 daN.m.

Impératif : Avant la repose du contacteur, vérifier que le positionnement (A) de la platine se situe bien en face des points (2), (7) et (11) (fig. Car. 48).

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

DÉPOSE

- Avant échange des éléments, consulter le tableau récapitulatif de chaque cas :

Cas	Éléments à changer
Effraction de l'antivol	Colonne de direction équipée de bride colonne antivol (suivant cas d'effraction)
Perte de clé, absence de fonctionnement mécanique, impossibilité de + ACC	Bride colonne antivol
Problème électrique	Contacteur
Problème mécanique possibilité de + ACC	Antivol

- Débrancher la batterie.
- Déposer :
 - le volant de direction,
 - la garniture inférieure,
 - la demi-gaine colonne.
- Mettre la clé (2) en position + accessoires (A) (fig. Car. 44).

REPOSE

Attention : Remplacer, sur le boîtier + bride préassemblés, les vis autocasantes (11) par les vis spécifiques (1) avant le remontage de l'ensemble.

Impératif : Positionner l'ergot (12) dans l'échancrure du support colonne de direction, avant le serrage de l'ensemble (fig. Car. 47).

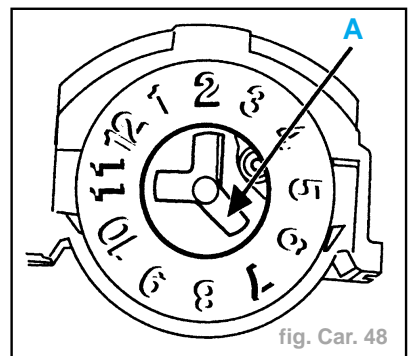


fig. Car. 48

Dépose-repose planche de bord

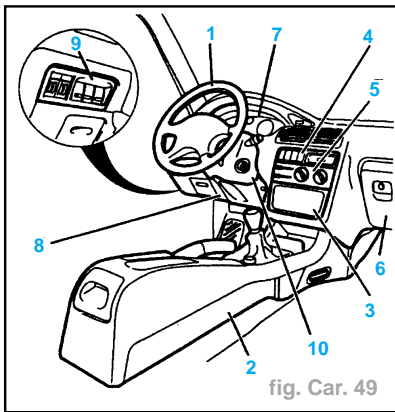
DÉPOSE

- Déposer les fixations AV et AR de la console de plancher avant de débrancher la batterie.
- Débrancher la batterie.
- Déposer le mécanisme d'essuie-vitre.

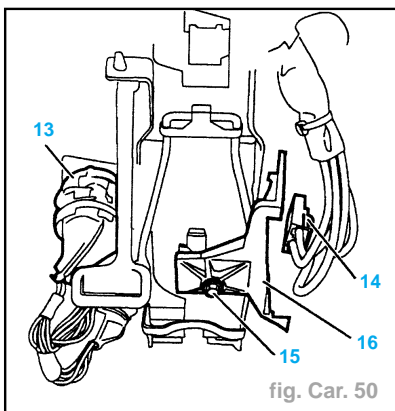
- Ventilation chauffage/air conditionné réglé :
- Déposer la sonde solaire.
- Système airbag :
- Déposer le module :
 - côté conducteur,
 - côté passager.

Impératif : Respecter les préconisations de dépose.

- Déposer (fig. Car. 49) :
 - le volant de direction (1),
 - la console de plancher (2),
 - le support radio (3),
 - le support central d'interrupteur (4),
 - le boîtier de commande climatiseur (5),
 - le vide-poches (6),
 - la visière (7),
 - la garniture inférieure gauche (8),
 - le support interrupteurs (9),
 - la demi-gaine colonne (10).

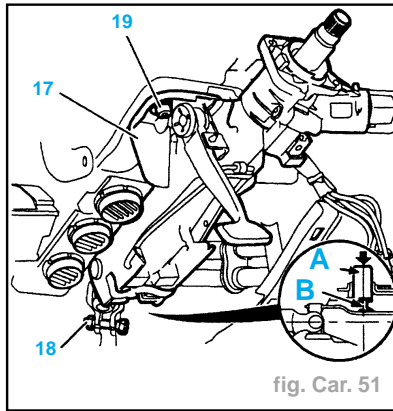


- Déposer :
 - le combiné,
 - la montre.
- Débrancher les connexions électriques (13) et (14) (fig. Car. 50).
- Déposer la fixation du support (15),
- Laisser pendre le support connectique (16).

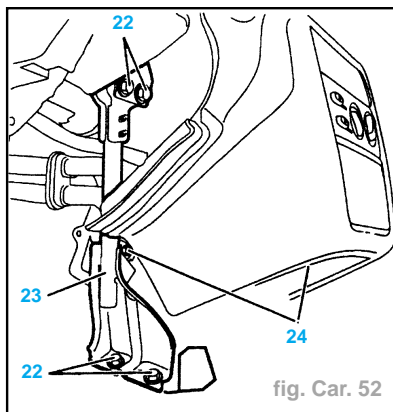


Impératif : Avant de déposer l'ensemble colonne de direction (17), pousser le bouton (A) sur l'indexeur de cardan (B), afin de l'immobiliser en position (fig. Car. 51).

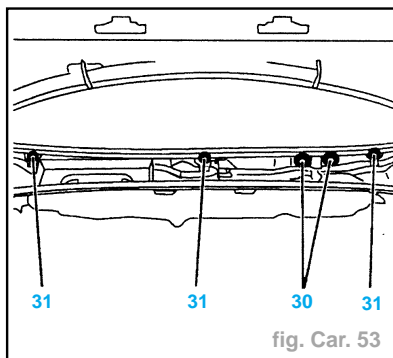
- Déposer :
 - la fixation cardan (18),
 - les fixations (19).



- Saisir l'ensemble colonne de direction et tirer vers soi pour dégager la partie AR du support colonne.
- Déposer :
 - l'ensemble colonne de direction,
 - les fixations du support connectique.
- Déposer (fig. Car. 52) :
 - les fixations (22),
 - la jambe de force (23),
 - les fixations (24).



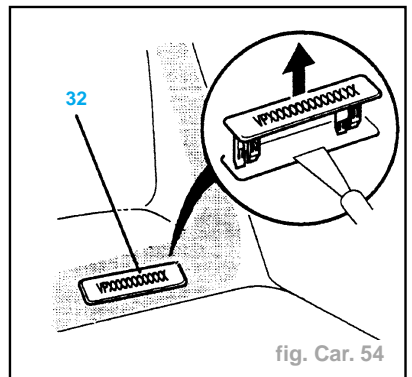
- Déclipper l'éclaireur de vide-poches.
- Débrancher la connexion électrique.
- Débrancher la connexion électrique du contacteur.
- Déposer l'obturateur latéral, à l'aide d'une spatule.
- Déposer les fixations gauche et droite.
- Autoradio série :
 - A l'aide d'une spatule, dégraffer, débrancher et déposer les grilles tweeters droite et gauche.
- Déposer (fig. Car. 53) :
 - les fixations (30),
 - les fixations (31).



- À deux opérateurs de chaque côté de la planche de bord, tirer vers soi pour la dégager du tablier.
- Déposer la planche de bord.

Impératif : Déclipper la plaque portant le n° 20.

- Déposer la plaque (32) (fig. Car. 54).



REPOSE

- Reposer la plaque (32).

Attention : Clipper les connecteurs du combiné sur le support, avant la mise en place de la planche de bord.

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Contrôler le bon fonctionnement des accessoires électriques.

Impératif : Les fixations sur climatiseur (24) seront mises en place avant la repose de la jambe de force (23) (fig. Car. 52).

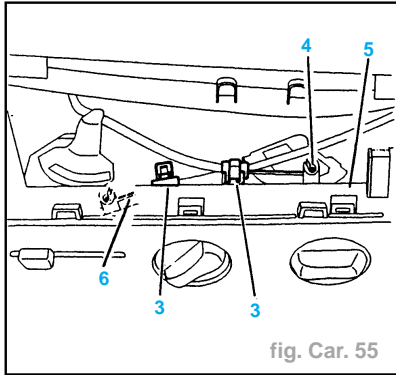
- Déverrouiller le bouton (A) après repose de la colonne (17) (fig. Car. 51).
- Serrer aux couples (daN.m) :
 - la fixation traverse planche de bord/pontet 1,9
 - la fixation colonne de direction/support 2
 - la fixation de cardan direction 2,2
 - la fixation planche de bord/auvent 0,8
 - la fixation colonne/tablier 2,4
 - la fixation jambe de force 1,9

Chauffage-Climatisation

Dépose-repose boîtier commandes climatisation

DÉPOSE

- Déposer :
 - la console de plancher,
 - le support radio,,
 - le support d'interrupteur central.
- Déposer les fixations et tirer le boîtier de commandes vers soi.
- Sur la partie supérieure, déposer les agrafes (3) pour libérer les câbles (4) (fig. Car. 55).
- Dégraffer le connecteur (5).



Air conditionné

- Libérer les câbles de commande.
- Débrancher le connecteur.

Ventilation chauffage/air conditionné réglé

- Débrancher le connecteur.

Sauf ventilation chauffage/air conditionné réglé

- Sur la partie inférieure, dépose :
 - l'agrafe pour libérer le câble,
 - le boîtier de commande.

REPOSE

Attention : Rebrancher le connecteur (5) avant les fixations du boîtier de commande climatiseur.

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

Ventilation chauffage/air conditionné réglé

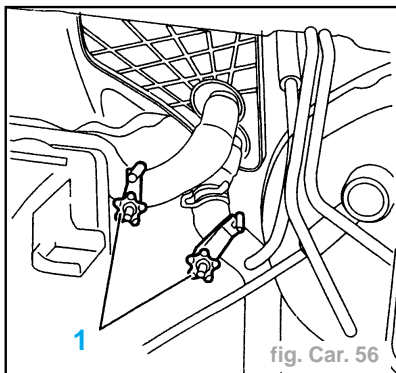
Impératif : Effectuer un menu apprentissage avec le **TEP 92**.

- Vérifier le fonctionnement.

Dépose-repose aérotherme

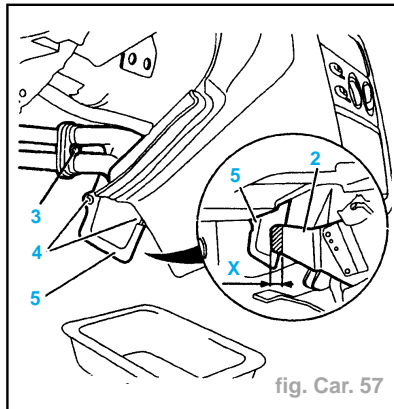
DÉPOSE

- Débrancher la batterie.
- Déposer :
 - la garniture inférieure gauche,
 - l'ensemble colonne de direction.
- Dépressuriser le circuit de refroidissement.
- Pincer les durits d'entrée et de sortie de l'aérotherme, à l'aide de l'outil (1) (fig. Car. 56).



- Débrancher le tuyau d'admission d'entrée d'air (suivant motorisation).
- Déposer la jambe de force (fig. Car. 52).

Attention : Sur la patte de fixation (2) de liaison planche de bord/climatiseur, couper la partie (X) qui sert à l'engagement de la planche de bord sur climatiseur au montage usine, avec une pince coupante (fig. Car. 57).



- Déposer la fixation (3).

Impératif : Placer un récipient sous les raccords de l'aérotherme.

- Déposer :
 - les fixations (4),
 - l'aérotherme (5).

REPOSE

Impératif : Monter des joints toriques neufs sur les tuyaux d'entrée et de sortie aérotherme.

- Rebrancher les tuyaux de l'aérotherme avant d'effectuer la mise en place complète de celui-ci dans son logement.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

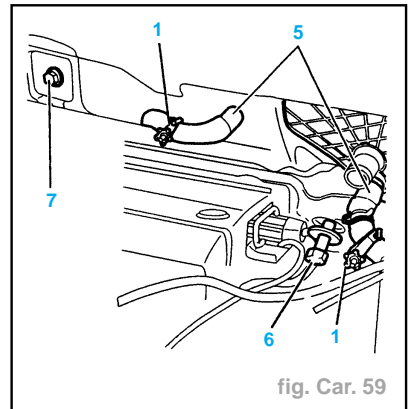
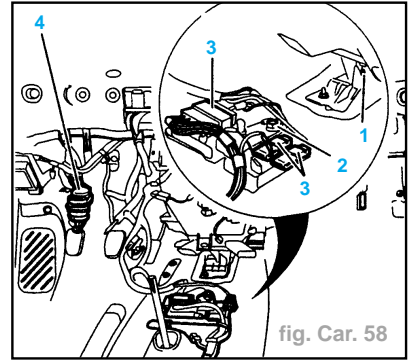
Nota : Faire l'appoint du circuit de refroidissement et purger.

Dépose-repose climatiseur

DÉPOSE

- Déposer la planche de bord.
- Déposer (fig. Car. 58) :
 - la fixation (1),
 - la fixation (2).
- Débrancher :
 - la connectique (3)
 - la connectique (4)
- Dépressuriser le circuit de refroidissement.
- Pincer la durit d'entrée et de sortie d'aérotherme (5) (fig. Car. 59).

Attention : Placer un récipient sous les durits d'entrée et de sortie aérotherme.



- Débrancher les durits (5).

- Déposer :
 - la fixation (6),
 - la fixation (7).

Attention : Placer un récipient sous les raccords de l'aérotherme.




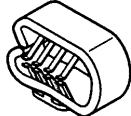
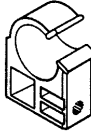

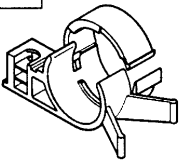

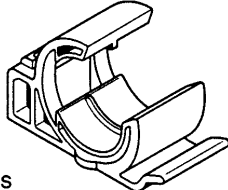
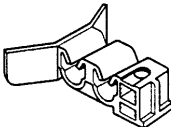
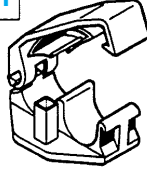
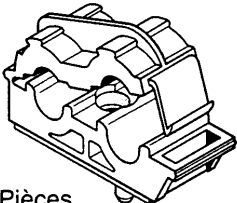
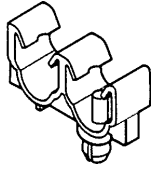
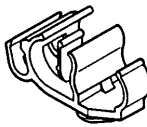
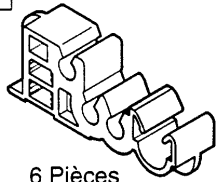
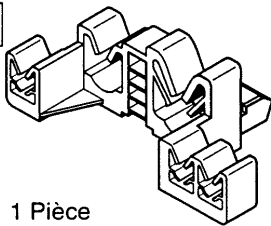
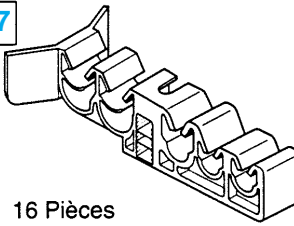
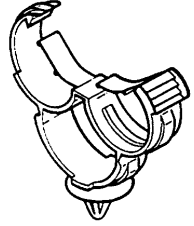
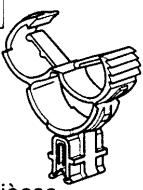
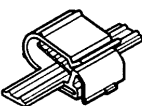
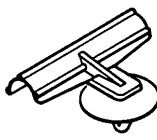
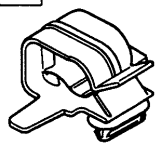
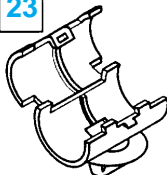
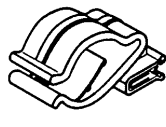
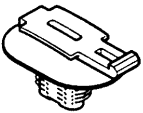


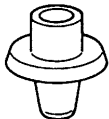

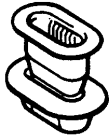
- Vérifier que toutes les connectiques du faisceau planche de bord, soient bien débranchées.

- Déposer :
 - l'ensemble climatiseur, faisceau de bord, en tirant vers soi,
 - les fixations,
 - le climatiseur,
 - le faisceau planche de bord.

REPOSE

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

COLLECTION FIXATIONS
 COQUE 406
 6994.98
 42 Références - 224 Pièces

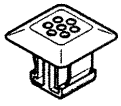
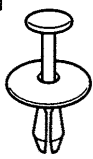

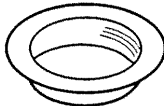
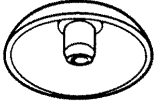
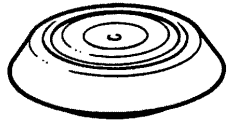
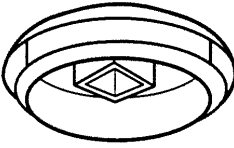
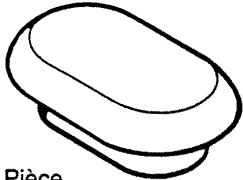
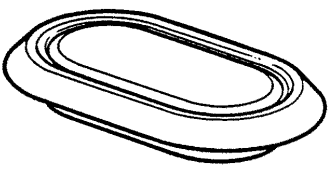
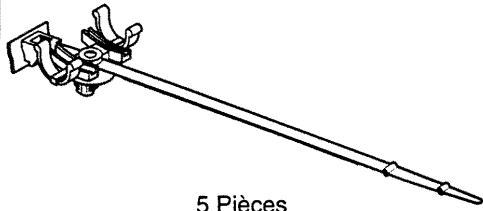
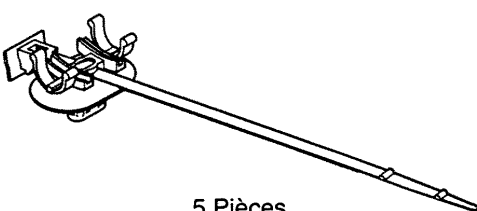
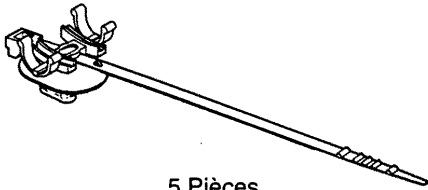
<p>1</p> <p>GRIS</p>  <p>6 Pièces</p>	<p>2</p> <p>VERT</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>3</p>  <p>10 Pièces</p>	<p>4</p>  <p>5 Pièces</p>	<p>5</p> <p>BLANC</p>  <p>3 Pièces</p>	<p>6</p>  <p>3 Pièces</p>
<p>7</p>  <p>5 Pièces</p>	<p>8</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>9</p>  <p>5 Pièces</p>	<p>10</p>  <p>8 Pièces</p>	<p>11</p>  <p>2 Pièces</p>	
<p>12</p>  <p>4 Pièces</p>	<p>13</p>  <p>3 Pièces</p>	<p>14</p>  <p>10 Pièces</p>	<p>15</p>  <p>6 Pièces</p>		
<p>16</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>17</p>  <p>16 Pièces</p>	<p>18</p>  <p>5 Pièces</p>			
<p>19</p>  <p>3 Pièces</p>	<p>20</p>  <p>4 Pièces</p>	<p>21</p>  <p>5 Pièces</p>	<p>22</p>  <p>4 Pièces</p>	<p>23</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>23</p>  <p>3 Pièces</p>
<p>25</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>26</p>  <p>10 Pièces</p>	<p>27</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>28</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>29</p>  <p>10 Pièces</p>	<p>30</p>  <p>3 Pièces</p>

GÉNÉRALITÉS

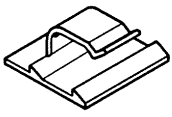

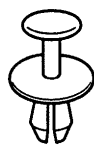
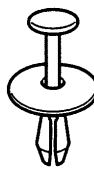
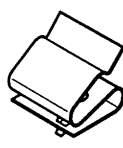



MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE


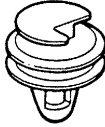

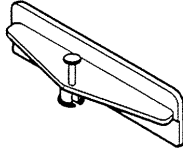

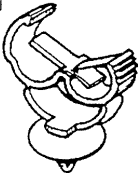







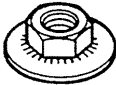


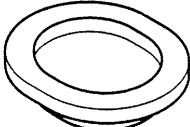
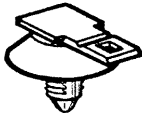
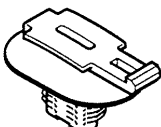

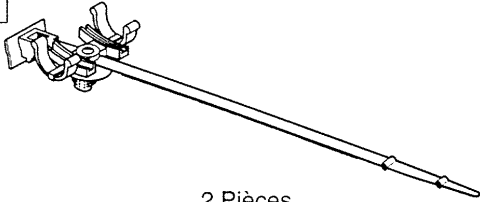
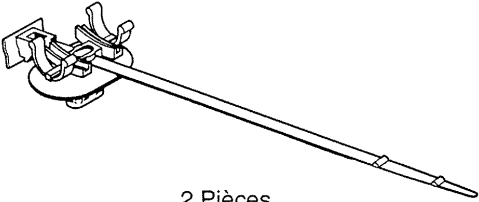
CARROSSERIE

<p>31</p>  <p>24 Pièces</p>	<p>32</p>  <p>24 Pièces</p>	<p>33</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>34</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>35</p>  <p>6 Pièces</p>
<p>36</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>37</p>  <p>1 Pièce</p>		<p>38</p>  <p>1 Pièce</p>	
<p>39</p>  <p>2 Pièces</p>		<p>40</p>  <p>5 Pièces</p>		
<p>41</p>  <p>5 Pièces</p>		<p>42</p>  <p>5 Pièces</p>		

COLLECTION DE FIXATIONS
 MINI CHOC AVANT 406
 6994.F4
 8 Références - 46 Pièces

<p>1</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>2</p>  <p>10 Pièces</p>	<p>3</p>  <p>4 Pièces</p>	<p>4</p>  <p>15 Pièces</p>	<p>5</p>  <p>1 Pièce</p>
<p>6</p>  <p>10 Pièces</p>	<p>7</p>  <p>3 Pièces</p>	<p>8</p>  <p>2 Pièces</p>		

COLLECTION FIXATIONS
 PORTES 406
 6994.40
 22 Références - 53 Pièces

<p>1</p>  <p>8 Pièces</p>	<p>2</p>  <p>4 Pièces</p>	<p>3</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>4</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>5</p>  <p>4 Pièces</p>
<p>6</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>7</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>8</p>  <p>4 Pièces</p>	<p>9</p>  <p>3 Pièces</p>	<p>10</p>  <p>1 Pièce</p>
<p>11</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>12</p>  <p>4 Pièces</p>	<p>13</p>  <p>5 Pièces</p>	<p>14</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>15</p>  <p>1 Pièce</p>
<p>16</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>17</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>18</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>19</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>20</p>  <p>3 Pièces</p>
<p>21</p>  <p>2 Pièces</p>		<p>22</p>  <p>2 Pièces</p>		

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



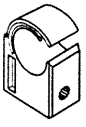
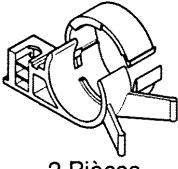
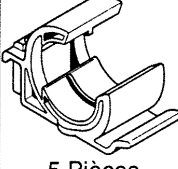
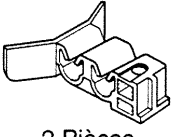
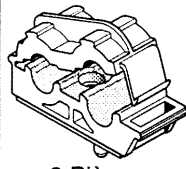
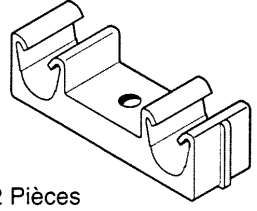
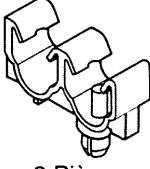
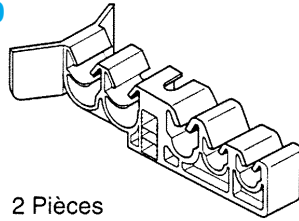
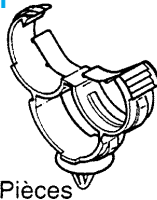
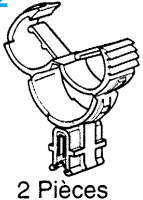
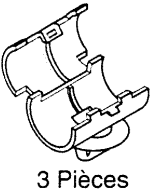
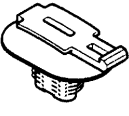
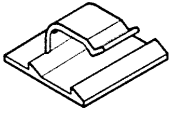

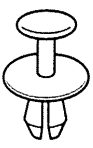
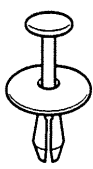




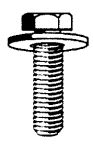

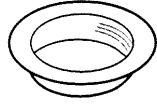
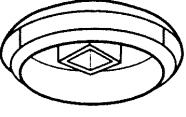
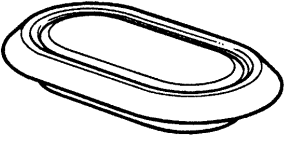
COLLECTION FIXATIONS
 CHOC AVANT 406
 6994.H0
 27 Références - 93 Pièces

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

<p>1</p>  <p>6 Pièces</p>	<p>2</p>  <p>5 Pièces</p>	<p>3</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>4</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>5</p>  <p>5 Pièces</p>	<p>6</p>  <p>2 Pièces</p>
<p>7</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>8</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>9</p>  <p>3 Pièces</p>	<p>10</p>  <p>2 Pièces</p>		
<p>11</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>12</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>13</p>  <p>3 Pièces</p>	<p>14</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>15</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>16</p>  <p>10 Pièces</p>
<p>17</p>  <p>4 Pièces</p>	<p>18</p>  <p>15 Pièces</p>	<p>19</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>20</p>  <p>10 Pièces</p>	<p>21</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>22</p>  <p>2 Pièces</p>
<p>23</p>  <p>3 Pièces</p>	<p>24</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>25</p>  <p>2 Pièces</p>	<p>26</p>  <p>1 Pièce</p>	<p>27</p>  <p>2 Pièces</p>	

REPLACEMENT DES ÉLÉMENTS SOUDÉS

Protections et sécurité

PRÉCAUTIONS À PRENDRE SYSTÈME CENTRALISÉ SAC(S) GONFLABLE(S) ET CEINTURES

Impératif : Pour tous travaux sur la planche de bord, la colonne de direction, les sièges AV, le système centralisé sacs gonflables et ceintures ou pour tous travaux spécifiques de soudure ou de débosselage, mettre hors service le système centralisé sacs gonflables et ceintures.

Attention : Le module de volant, le module de planche de bord et les ceintures pyrotechniques conducteur et passagers, doivent toujours être débranchés avant l'utilisation d'instruments de mesure, ohmmètre ou autre instrument de mesure sous tension pour contrôler les composants et les fils électriques.

Attention : Le module volant, le module de planche de bord et les ceintures pyrotechniques conducteur et passagers, risquent de se déclencher si un instrument de mesure sous tension est utilisé pour la recherche de panne sur ce système.

Attention : Aucun type de mesure ne doit être effectué sur les modules de volant et de planche de bord ainsi que sur les ceintures pyrotechniques conducteur et passagers.

- Un ohmmètre peut être utilisé pour les mesures de résistance lorsque l'outil de contrôle (-).1325/(-).1340 est branché pour remplacer les éléments suivants :
 - module volant,
 - module planche de bord,
 - ceinture pyrotechnique passager,
 - ceinture pyrotechnique conducteur.

Impératif : La réparation ou la jonction des fils électriques est absolument interdite.

- Ne pas débrancher :
 - la batterie moteur tournant,
 - le calculateur contact mis.
- 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 **12V**,
 - ne jamais utiliser une lampe témoin,
 - ne pas produire d'arc électrique.

Attention : La détection des défauts étant faite par le calculateur, l'autodiagnostic indique qu'une fonction est défectueuse, la panne peut être sur

l'élément concerné, sa connectique ou le calculateur lui-même.

MISE HORS SERVICE, SYSTÈME CENTRALISÉ SAC(S) GONFLABLE(S) ET CEINTURES

- Couper le contact.
- Mettre à l'arrêt les accessoires équipés de microprocesseurs.
- Débrancher le câble négatif de la batterie.
- Protéger le câble et la borne négative pour éviter tout contact.
- Déposer la console de plancher.
- Débrancher le connecteur (**18V OR**).

MISE EN SERVICE, SYSTÈME CENTRALISÉ SAC(S) GONFLABLE(S) ET CEINTURES

Impératif : L'environnement des sacs gonflables et des ceintures pyrotechniques doit être libre, sans objets ni occupants.

- Contact coupé, brancher le connecteur **18V OR**.
- Brancher le câble négatif de la batterie.
- Côté conducteur, porte ouverte, mettre le contact, tout en dégagant la zone de déploiement du module volant.
- Contrôler le bon fonctionnement du système par le voyant V6560.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SAC GONFLABLE

- Le sac gonflable est un dispositif soumis à la législation concernant les explosifs, classé selon les lois en vigueur dans chaque pays.
- Il est donc important que le personnel effectuant une intervention sur ce dispositif observe les normes de sécurité suivantes :

Précautions à prendre sur véhicules

- **Dépose**
 - En cas de sac gonflable fonctionnel ou non fonctionnel observé avec le témoin d'alerte :
 - appliquer la procédure de "Mise hors service",
 - déposer le coussin de volant,
 - stocker le coussin sac vers le haut connecteur en appui.
 - En cas de sac gonflable déclenché :
 - se laver les mains à la fin de l'opération,
 - dans le cas d'un éventuel contact de résidu avec les yeux, rincer immédiatement à l'eau courante.

• Repose

- S'assurer que l'environnement du volant et de la planche de bord soit bien libre.
- Ne jamais mettre sa tête dans l'aire de déploiement du sac lors de la connexion du coussin.

- Ne pas faire de branchement électrique sauvage sur la ligne d'alimentation du système.
- Ne monter que les pièces d'origine calibrées suivant le type de véhicule, exemple : **605, 406, etc.**
- Appliquer la procédure de "Mise en service".

Précautions à prendre avec les coussins.

- Stocker le coussin sac vers le haut (connecteur en appui).
- Après dépose, stocker le coussin dans une armoire.
- Ne pas utiliser d'ohmmètre ou tout autre source génératrice de courant sur l'allumeur.
- Ne pas exposer à une température supérieure à **100°C** ou à des flammes.
- Ne pas démonter, couper, percer, souder ou modifier l'assemblage.
- Ne pas laisser tomber ou exposer à des chocs mécaniques.
- Ne pas enlever le shunt dans le connecteur.
- Ne pas soumettre aux flammes.
- Ne jamais jeter dans une décharge ou poubelle sans avoir provoqué le déclenchement sur le véhicule.
- Ne jamais détruire l'élément ailleurs que fixé à son emplacement d'origine.
- Ne jamais connecter de faisceaux autres que ceux prévus par le constructeur.
- Ne jamais reposer un coussin partiellement déchiré.

Précautions à prendre pendant la manipulation des coussins

- Transport du coussin unitairement, sac vers le haut.
- Ne pas entourer le coussin avec les bras.
- Porter le coussin près du corps, le sac vers l'extérieur.
- Ne pas permettre à des personnes non autorisées de transporter le coussin.

Précautions générales

- Ne pas débrancher la batterie, moteur tournant.
- Avant de rebrancher un connecteur, vérifier l'état des différents contacts (déformation, oxydation).
- Contrôler la présence et l'état du verrouillage mécanique des connecteurs.
- Lors des contrôles électriques, la batterie doit être correctement chargée.
- Ne jamais utiliser une source de tension supérieure à **12 V**.
- Ne jamais utiliser une lampe témoin.
- Ne pas produire d'arc électrique.
- Appliquer la procédure de "Mise hors service" pour tous travaux de réparation comportant des risques de chocs :
 - mécanique,
 - tôlerie.
- **Exemple** : débosselage, etc. et pour tous travaux de soudure.

- Si tentatives de destructions infructueuses, attendre quelques instants avant toute intervention ou retourner l'élément au centre retour garantie.
- Le coussin est un élément périssable, vérifier qu'il n'excède pas **10 ans** à compter de la date de la première mise en circulation.
- S'il y a eu remplacement de l'élément, vérifier que la date de fin de validité inscrite au carnet conditions de garantie et contrôles périodiques, ne soit pas en dépassement.
- Détruire le coussin avant de diriger le véhicule à la casse, suivant gamme de mise au rebut.
- France uniquement : si tentatives de destructions infructueuses, attendre quelques instants avant toute intervention ou retourner l'élément au centre retour garantie.

**CONSIGNES DE SÉCURITÉ
CEINTURES
PYROTECHNIQUES**

- Les ceintures de sécurité pyrotechniques ne sont pas soumises à la législation concernant les poudres et les explosifs.
- Toutefois, chaque pays ayant sa propre réglementation, il appartient aux filiales de s'informer auprès des autorités compétentes.
- Le personnel spécialisé intervenant sur ces éléments devra observer les normes de sécurité énumérées ci-après :
- Il y a explosion du prétensionneur pyrotechnique :
 - si l'allumeur est alimenté par un courant électrique (y compris avec un ohmmètre),
 - si l'allumeur est soumis à une température supérieure à **100°C**.
- Les principaux dangers sont, au niveau du prétensionneur :
 - l'effet de fouet lors de la rétention rapide de la boucle,
 - le dépassement du câble et le dégagement d'air à l'extrémité du cylindre.

Précautions à prendre sur véhicules

- **Dépose**
 - Appliquer la procédure de "Mise hors service".
 - Déconnecter les éléments pyrotechniques sous les sièges ou sur les allumeurs suivant le type de véhicule (les connecteurs sont du type à court-circuit côté allumeur).
- **Repose**
 - Connecter les éléments pyrotechniques sous le siège ou sur les allumeurs, suivant le type de véhicule.
 - Appliquer la procédure de "Mise en service".
 - Lors de la mise du contact véhicule :
 - si le prétensionneur est sur le siège, ne pas mettre sa main sur la boucle de ceinture,
 - si le prétensionneur est dans le pied milieu, ne pas toucher la ceinture de sécurité.

- Débrancher la batterie lors de soudures électriques.
- Ne pas faire de branchement électrique sauvage sur la ligne d'alimentation du système.
- Ne monter que les pièces d'origine calibrées suivant le type de véhicule, exemple : **605, 406, etc.**

Précautions à prendre sur le prétensionneur/enrouleur

- Se reporter à la législation en vigueur dans chaque pays pour la détention, le transport et la manipulation du produit pyrotechnique.
- Après dépose, stocker dans une armoire fermée.
- L'utilisation d'un ohmmètre ou de toute source génératrice de courant sur l'allumeur, est interdite (risque de déclenchement).
- Ne pas exposer à une température supérieure à **100°C** ou à des flammes.
- Ne pas transporter par la boucle ou le câble.
- Ne jamais essayer d'ouvrir un allumeur avec une scie ou tout autre moyen (point chaud).
- Ne jamais jeter dans une décharge ou poubelle sans avoir provoqué le déclenchement sur le véhicule.
- Ne jamais détruire l'élément ailleurs que fixé à son emplacement d'origine.
- Ne jamais connecter de faisceaux autres que ceux prévus par le constructeur.

Précautions générales

- Ne pas débrancher la batterie, moteur tournant.
- Avant de débrancher un connecteur, vérifier l'état des différents contacts (déformation, oxydation).
- Contrôler la présence et l'état du verrouillage mécanique des connecteurs.
- Lors des contrôles électriques, la batterie doit être correctement chargée.
- Ne jamais utiliser une source de tension supérieure à **12V**.
- Ne jamais utiliser une lampe témoin.
- Ne pas produire d'arc électrique.
- Appliquer la procédure de "Mise hors service" pour tous travaux de réparation comportant des risques de choc :
 - mécanique,
 - tôlerie.
- **Exemple** : débosselage, etc. et pour tous travaux de soudure.
- FRANCE uniquement : si tentatives de destruction infructueuses, attendre quelques instants avant toute intervention ou retourner l'élément au centre retour garantie.

**PROCÉDURE
D'INTERVENTION VÉHICULE
ACCIDENTÉ**

Avec déclenchement des sacs gonflables

- Aérer la véhicule (présence de monoxyde de carbone).
- Rincer les mains et les yeux.
- Éviter le contact direct avec le ou les

générateur(s) de gaz qui peuvent être chauds.

Sans déclenchement des sacs gonflables

- Couper le contact (pour éviter les déclenchements).
- Débrancher la batterie (pour éviter les déclenchements).
- Dégager l'aire de déploiement du sac et éviter toute présence dans cette zone (pour éviter les projections).
- Éviter d'approcher une source de chaleur à proximité du sac gonflable (pour éviter les déclenchements).
- Ne pas effectuer de travaux sur le sac gonflable : découpe, perçage (pour éviter les déclenchements).
- Éviter les chocs au niveau du sac gonflable (pour éviter les déclenchements).
- En respectant ces instructions, les risques de déclenchement sont très faibles, les instruments de sauvetage habituels peuvent être utilisés.

Nota : S'il n'est pas possible de débrancher la batterie, veiller à dégager les blessés hors de la zone de gonflage du sac gonflable.









Identification symboles utilisés dans les méthodes carrosserie

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

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

Identification symboles des matériels de soudage par résistance

Désignation	Longueur (mm)	Électrodes
AA1	120	droites
AB1	140 à 170	obliques
AD1	230 à 250	en pointes
BA1	250	droites
CA1	350	droites
DA1	550 à 600	obliques
EA1	450	droites
FA1	650	droites

	AA1		CA1
	AB1		DA1
	AD1		EA1
	BA1		FA1

Remplacement brancard AV coupe AV, semelle de brancard AV partielle, passage de roue AV partie AV, demi-façade AV et traverse AV de brancard

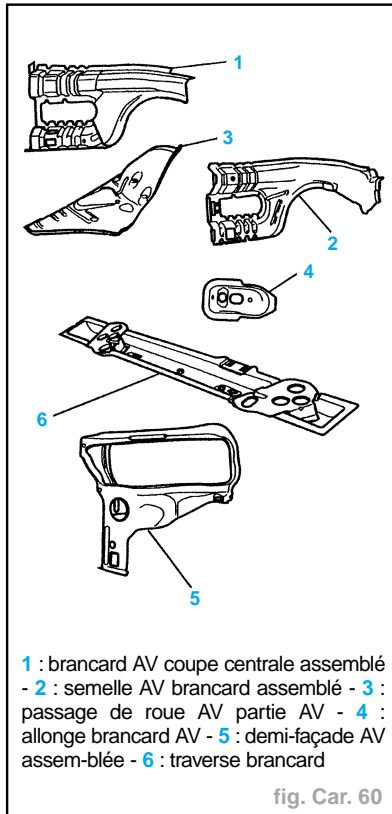
Attention : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - du capot,
 - de la calandre,
 - du pare-chocs,
 - de l'armature de pare-chocs,
 - du projecteur,
 - du support anneau de remorquage (côté droit).
- Dépose-repose :
 - de l'aile AV,
 - de la traverse supérieure,
 - de l'ensemble motoventilateur(s), radiateur,
 - de la batterie (côté gauche),
 - du bac batterie (côté gauche),
 - du réservoir lave-vitres (côté droit).

Identification des pièces de rechange (fig. Car. 60) :

- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - le boîtier fusibles (côté gauche),
 - le boîtier électronique avec support (côté droit),
 - la tuyauterie assistance direction,
 - le réservoir pompe assistance direction (côté droit),
 - le filtre à air (côté gauche).



1 : brancard AV coupe centrale assemblé - 2 : semelle AV brancard assemblé - 3 : passage de roue AV partie AV - 4 : allonge brancard AV - 5 : demi-façade AV assemblée - 6 : traverse brancard

fig. Car. 60

Particularités

- Côté droit : mettre en place le support anneau de remorquage (par vissage), avant de poser et souder l'allonge de brancard.

Préparation pièce neuve

- Percer à un diamètre **8 mm** la semelle, puis l'assembler avec le brancard par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupes définitives) (fig. Car. 61).

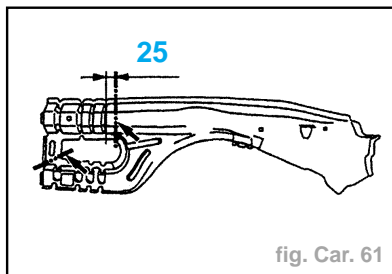


fig. Car. 61

- Réaliser un fourreau (suivant **A**) (fig. Car. 62).
- Souder le fourreau par points électriques (suivant **B**) (avec l'équipement : **AB1**).
- Percer à un diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons.

Découpage

- Découper par fraisage des points.
- Découpage symétrique.
- Déposer la traverse brancard.
- Découper par fraisage des points.

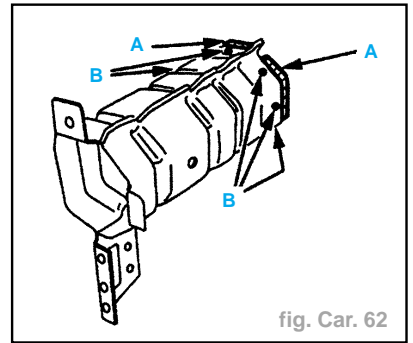


fig. Car. 62

- Déposer l'allonge de brancard.
- Découper par fraisage des points.
- Déposer la demi-façade.
- Découper par fraisage des points.
- Déposer le passage de roue partie AV.
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupes provisoires) (fig. Car. 63).
- Déposer l'élément.

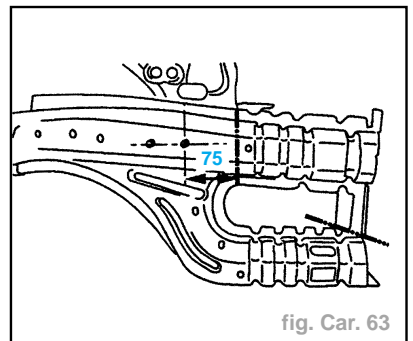


fig. Car. 63

Dégrafage

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

Ajustage

- Poser :
 - le brancard coupe AV assemblé,
 - le passage de roue partie AV,
 - la demi-façade AV,
 - l'allonge de brancard,
 - la traverse de brancard,
 - la traverse supérieure,
 - l'aile AV,
 - le capot,
 - le pare-chocs AV avec l'armature.
- Contrôler les jeux.
- Déposer tous ces éléments.
- Retoucher les coupes (suivant **A**) (coupes définitives) (fig. Car. 64).
- Percer à un diamètre **8 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (suivant **B**).

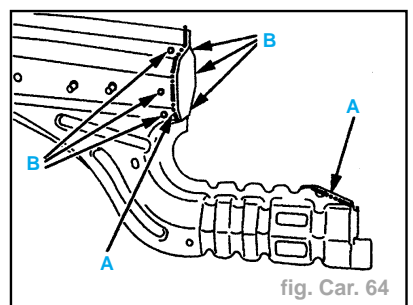
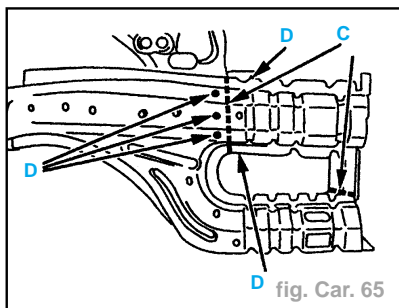


fig. Car. 64

Soudage

- Poser le brancard coupe AV assemblé (fig. Car. 65).



D fig. Car. 65

- Souder par cordons successifs au MIG (suivant C).
- Souder par points bouchons au MIG (suivant D).
- Meuler les cordons et les points bouchons.
- Poser le passage de roue partie AV (fig. Car. 66).

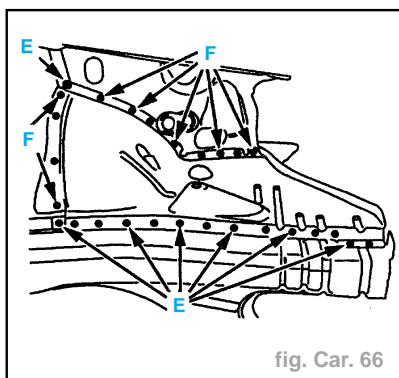


fig. Car. 66

- Souder par points bouchons au MIG (suivant E).
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques (suivant F) (avec l'équipement CA1).
- Poser la demi-façade (fig. Car. 67).

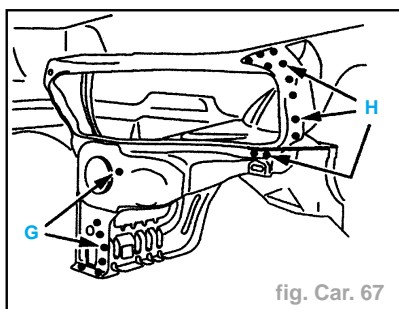


fig. Car. 67

- Souder par points électriques (suivant G) (avec l'équipement AB1).
- Souder par points bouchons au MIG (suivant H).
- Meuler les points bouchons.
- Poser la traverse de brancard.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Soudage et meulage symétrique.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Poser l'allonge de brancard.

- Souder par points électriques (avec l'équipement AB1).

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

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

Remplacement brancard AV complet, semelle de brancard AV et passage de roue AV partie AR assemblée

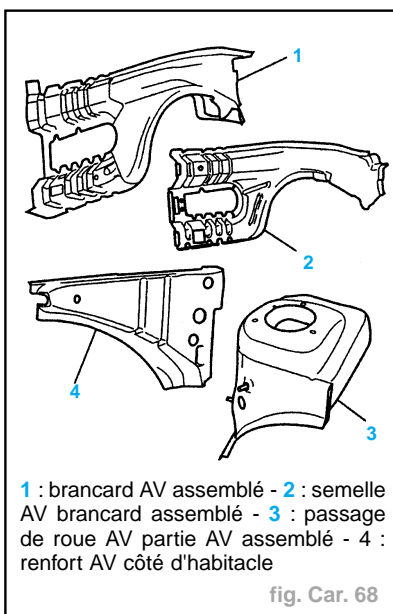
Attention : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Impératif : Passage de la caisse au banc.

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - de la traverse AV brancard,
 - de la demi-façade AV,
 - du passage de roue AV partie AV,
 - de la doublure d'aile AV partielle.
- Dépose-pose :
 - de l'ensemble groupe motopropulseur,
 - de la planche de bord,
 - du boîtier ABR (côté gauche),
 - de l'amplificateur de freinage (côté gauche),
 - du moteur essuie-vitre AV (côté gauche),
 - du filtre à pollen (côté droit);
 - de la porte AV.
- Dégarnir-garnir le tablier AV partiel.
- Dégager les faisceaux électriques.
- Protéger les canalisations de carburant (côté droit).

Identification des pièces de rechange (fig. Car. 68) :



1 : brancard AV assemblé - 2 : semelle AV brancard assemblé - 3 : passage de roue AV partie AV assemblé - 4 : renfort AV côté d'habitacle

fig. Car. 68

Préparation pièce neuve

- Percer à un diamètre 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.

- Percer à un diamètre 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.

Découpage

- Découper par fraisage des points.
- Déposer le renfort AV côté d'habitacle.
- Découper par fraisage des points.
- Écarter la semelle AV brancard.
- 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.

Ajustage

- Poser :
 - le brancard AV assemblé,
 - le passage de roue AV partie AR assemblé.

Soudage

- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Poser le renfort AV côté d'habitacle.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points bouchons au MIG (suivant A) (fig. Car. 69).

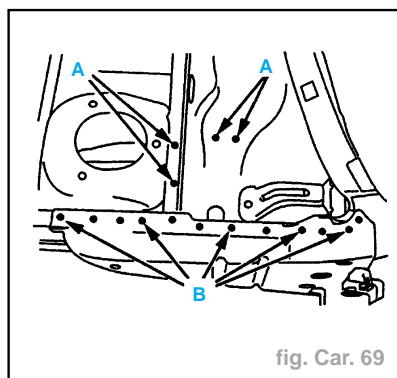


fig. Car. 69

- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques (suivant B) (avec l'équipement AB1).
- Souder par points électriques (avec l'équipement CA1).
- Poser la semelle AV brancard.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.

Étanchéité

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

Protection

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

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Remplacement demi-façade avant (uniquement Coupé)

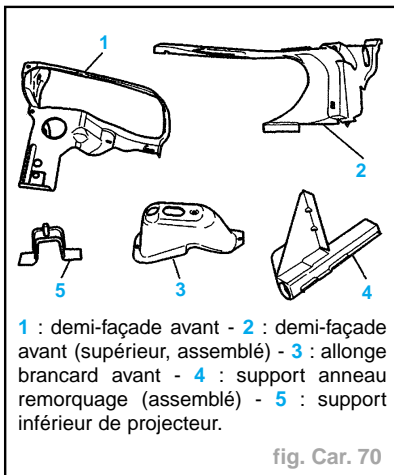
Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

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

Opérations complémentaires

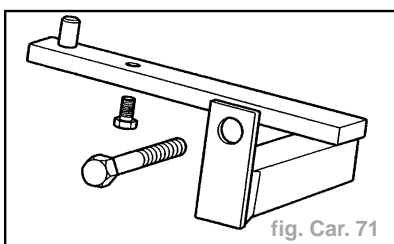
- Remplacement :
 - capot,
 - aile avant,
 - pare-chocs,
 - armature de pare-chocs,
 - projecteur,
 - support anneau de remorquage (côté gauche).
- Dépose-pose :
 - traverse supérieure,
 - ensemble motoventilateur(s)-radiateur,
 - batterie (côté gauche),
 - bac à batterie (côté gauche),
 - réservoir lave-vitres (côté droit).
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - la boîte fusibles (côté gauche),
 - le boîtier électronique avec support (côté droit),
 - la tuyauterie assistance direction,
 - réservoir pompe assistance direction (côté droit),
 - le filtre à air (côté gauche).

Identification pièce de rechange (fig. Car. 70)



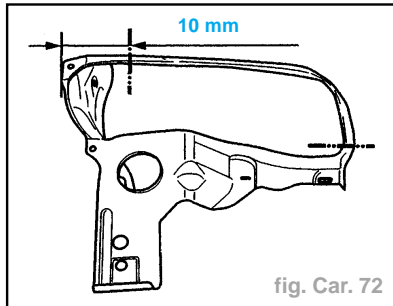
Outillage spécial

- Gabarit de montage support anneau de remorquage (réf. **CELETTE E.1116**) (fig. Car. 71).



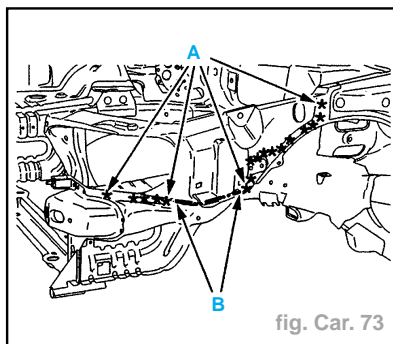
Préparation pièce neuve

- Percer à Ø **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons.
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. Car. 72).

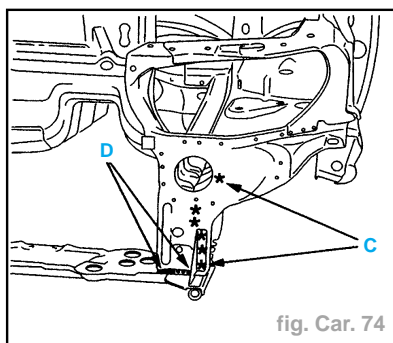


Découpage

- Découper par fraisage les points (suivant **A**) (fig. Car. 73).



- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (suivant **B**).
- Découper par fraisage des points (suivant **C**) (fig. Car. 74).



- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (suivant **D**).
- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**.
- Déposer l'élément.

Dégrafage

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

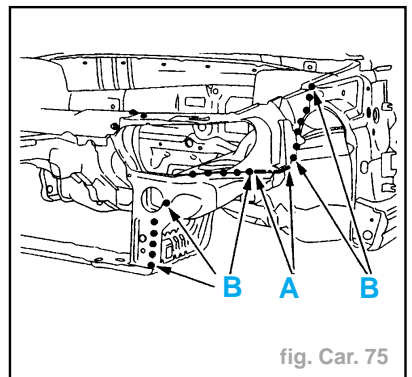
Ajustage

- Poser :
 - la traverse supérieure,
 - demi-façade avant partielle,

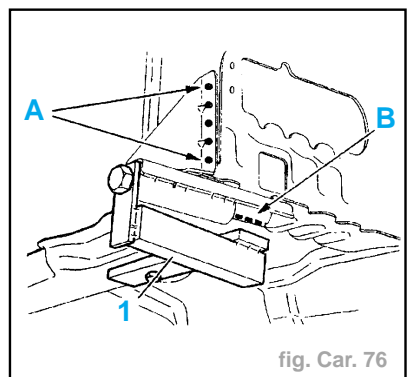
- demi-façade avant supérieure assemblée,
- support anneau remorquage (assemblé),
- allonge brancard avant,
- support inférieur de projecteur,
- l'aile avant,
- capot,
- le pare-chocs avant avec l'armature,
- le projecteur.
- Contrôler les jeux.
- Déposer :
 - le projecteur,
 - le pare-chocs avant avec l'armature,
 - capot,
 - l'aile avant,
 - support inférieur de projecteur,
 - allonge brancard avant,
 - support anneau remorquage (assemblé).

Soudage

- Souder par cordon au MIG (suivant **A**) (fig. Car. 75).



- Souder par points électriques (suivant **B**), (avec l'équipement **AB1**).
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Positionner le support anneau de remorquage (à l'aide de l'outil **1**) : gabarit de montage support anneau de remorquage) (fig. Car. 76).



- Souder par points électriques (suivant **A**), (avec l'équipement **AB1**).
- Souder par cordon au MIG (suivant **B**).
- Souder par cordon au MIG.
- Souder par points électriques (suivant **C**), (fig. Car. 77).
- Souder par points bouchons au MIG (suivant **D**).
- Souder par cordon au MIG (suivant **E**).

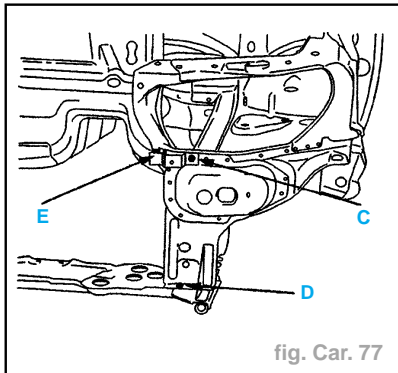


fig. Car. 77

Protection

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

Remplacement côté d'habitacle partie AV assemblé (sauf Coupé)

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

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

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - de la porte AV,
 - de l'aile AV.
- Dépose-repose :
 - du capot,
 - du compas de capot,
 - du pare-brise,
 - de la planche de bord,
 - du joint d'entrée de porte,
 - du joint antiallures bas de marche,
 - de la roue AV.
- Dégarnir-garnir :
 - le pied AV,
 - le montant de baie,
 - le plancher AV partiel.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - le câble d'antennes (côté droit).

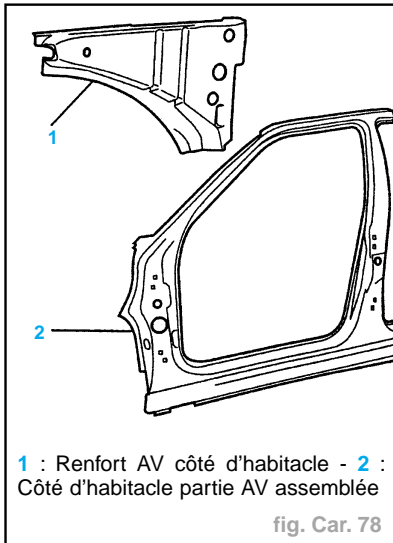
Identification des pièces de rechange
(fig. Car. 78).

Préparation pièce neuve

- Percer à un diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons.
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. Car. 79).
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. Car. 80).

Découpage

- Découper par fraisage des points.
- Déposer le renfort AV côté d'habitacle.
- Tracer, puis déposer à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. Car. 81).
- Tracer, puis déposer à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. Car. 82).



1 : Renfort AV côté d'habitacle - **2 :** Côté d'habitacle partie AV assemblée

fig. Car. 78

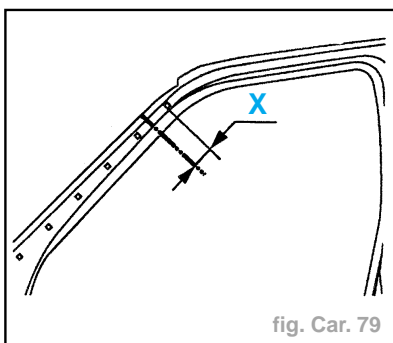


fig. Car. 79

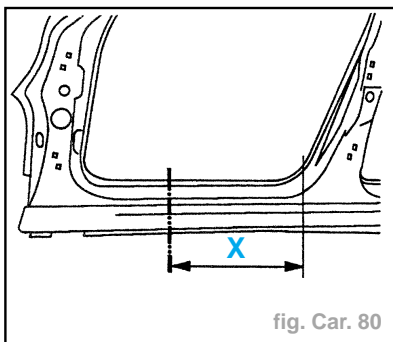


fig. Car. 80

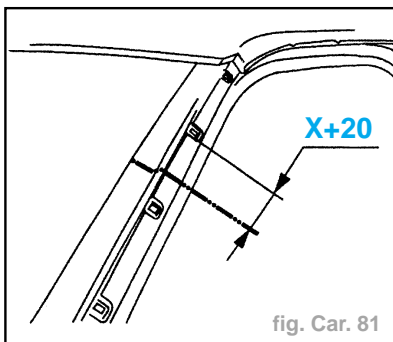


fig. Car. 81

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

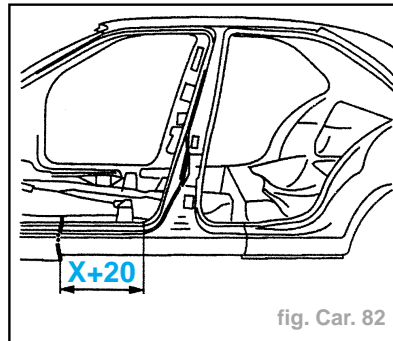


fig. Car. 82

Dégrafage

- 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 AV assemblé partiel,
 - le renfort AV côté habitacle,
 - le capot,
 - la porte AV,
 - l'aile AV,
 - le pare-brise.
- Contrôler les jeux.
- Déposer la porte.
- Tracer les coupes.
- Déposer les autres éléments.
- Retoucher les coupes (coupes définitives).

Soudage

- Poser le côté d'habitacle partie AV assemblé partiel.
- Souder par cordons successifs au MIG (suivant **B**) (fig. Car. 83).

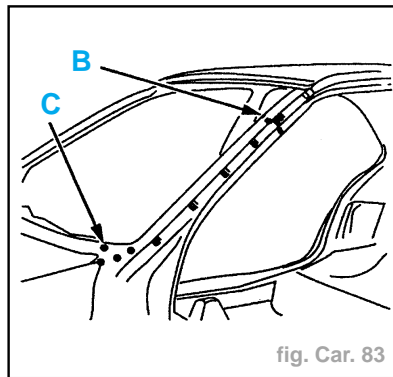


fig. Car. 83

- Souder par points bouchons au MIG (suivant **C**).
- Meuler les cordons et les points bouchons.
- Souder par cordons successifs au MIG (suivant **D**) (fig. Car. 84).
- Meuler les cordons.
- Souder par points électriques (suivant **E**) (avec l'équipement **AB1**).
- Souder par points électriques (avec l'équipement **AB1**).
- Poser le renfort AV côté habitacle.
- Souder par points électriques (avec l'équipement **AB1**).
- Souder par points bouchons au MIG.

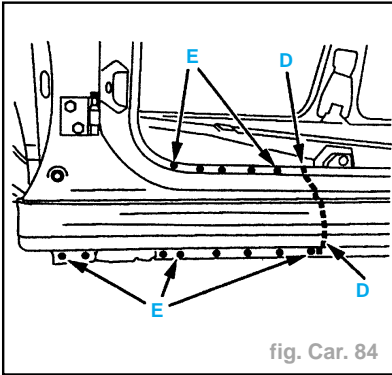


fig. Car. 84

- Meuler les points bouchons.

Finition

- Effectuer une finition étain.

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau à l'intérieur.

Protection

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

Moussage

- Injecter de la mousse expansive.

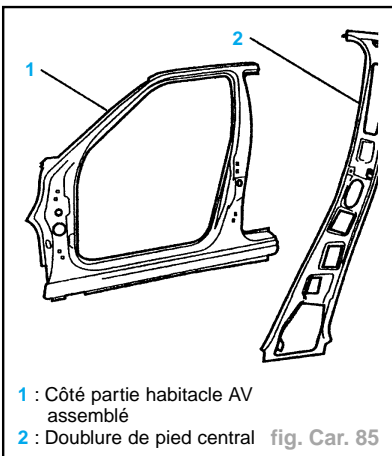
Remplacement pied central (sauf Coupé)

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

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - de la porte AV,
 - de la porte AR.
- Dépose-repose :
 - du siège AV,
 - de la ceinture de sécurité AV,
 - de l'assise AR,
 - du joint d'entrée de porte (AV, AR).
- Dégarnir-garnir :
 - le pied central,
 - le pavillon,
 - les planchers AV et AR partiels.
- Dégager les faisceaux électriques.

Identification des pièces de rechange
(fig. Car. 85).



1 : Côté partie habitacle AV assemblé
2 : Doublure de pied central fig. Car. 85

Préparation pièces neuves

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (fig. Car. 86).

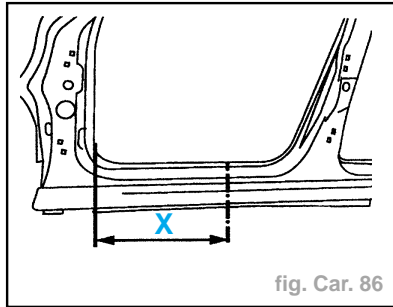


fig. Car. 86

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire pour le renfort central) (fig. Car. 87).
- Percer à un diamètre 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.

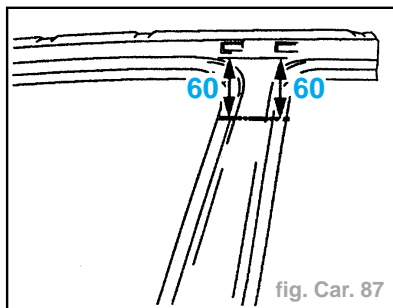


fig. Car. 87

Découpage

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (fig. Car. 88).

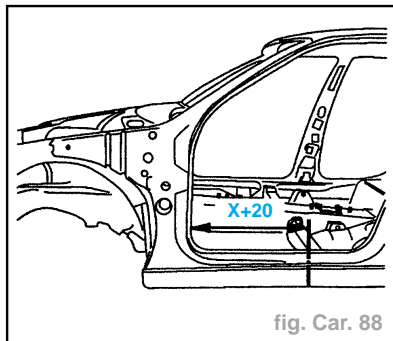


fig. Car. 88

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (fig. Car. 89).

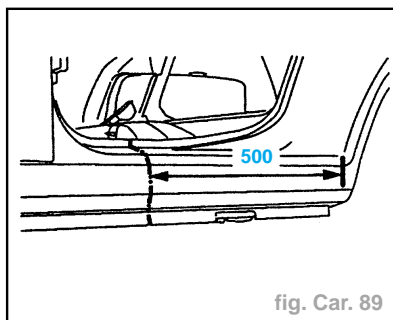


fig. Car. 89

- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant A) (fig. Car. 90).

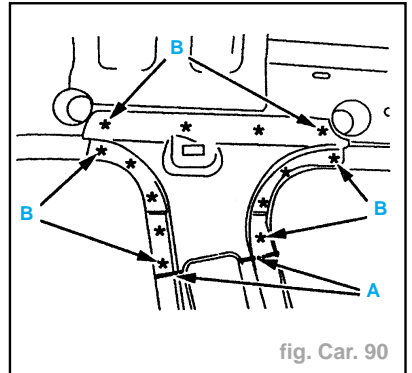


fig. Car. 90

- Découper par fraisage des points (suivant B).
- Découper la partie supérieure de doublure.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (au-dessus du renfort ceinture obligatoirement).
- Découper par fraisage des points.
- Déposer l'élément.
- Découper par fraisage des points.
- Déposer la partie restante de la doublure.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (ne pas couper le renfort) (coupe provisoire) (fig. Car. 91).

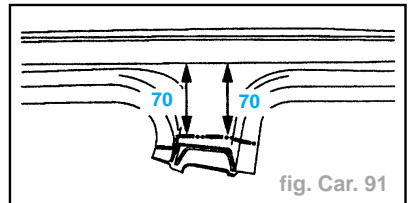


fig. Car. 91

Dégrafage

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

Ajustage

- Ajuster le renfort pied central sur la pièce neuve (coupe définitive).
- Poser :

- le côté d'habitacle partie pied milieu,
- la doublure de pied central.

- Contrôler le jeu $X = 1460$ mm (fig. Car. 92).

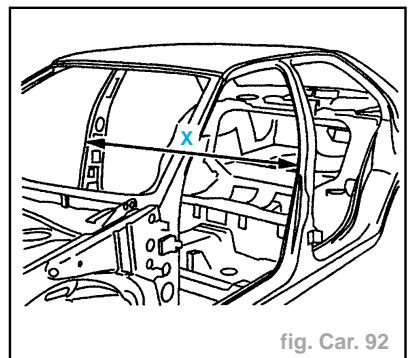


fig. Car. 92

- Poser :
 - la porte AV,
 - la porte AR.
- Contrôler les jeux.
- Déposer les portes.
- Tracer les coupes.
- Déposer :
 - le côté d'habitacle partie pied milieu,
 - la doublure de pied central.
- Retoucher la coupe (coupes définitives).

Soudage

- Poser le côté d'habitacle partie pied milieu.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Poser la doublure de pied central.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques (avec l'équipement AB1).

Finition

- Effectuer une finition étain.

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

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

Remplacement bas de caisse (sauf Coupé)

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 :
 - de la porte AV,
 - de la porte AR,
 - de l'aile AV,
 - du joint d'entrée de porte (AV, AR),
 - du joint antisalissures bas de marche,
 - de l'assise AR,
 - du dossier AR,
 - de l'écran pare-boue AR.
- Dégarnir-garnir :
 - les planchers AV et AR partiels,
 - le pied AV,
 - le pied central.
- Dégager les faisceaux électriques.

Préparation pièce neuve

- Tracer puis percer à un diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. Car. 93).

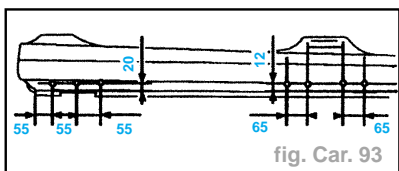


fig. Car. 93

Découpage

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire).
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. Car. 94).
- Découper par fraisage des points.
- Découper par fraisage des points.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm**.
- Déposer l'élément.

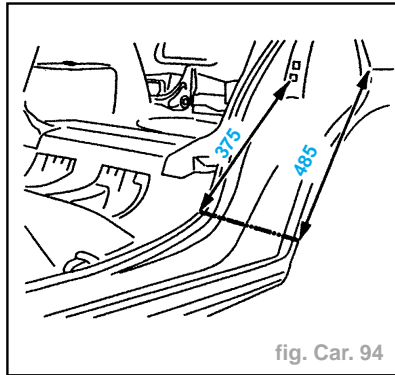


fig. Car. 94

Dégrafrage

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

Ajustage

- Poser :
 - le bas de caisse,
 - la porte AV,
 - la porte AR,
 - l'aile AV.
- Contrôler les jeux.
- Déposer :
 - l'aile AV,
 - la porte AV,
 - la porte AR,
- Tracer les coupes.
- Déposer le bas de caisse.
- Retoucher les coupes (suivant C) (fig. Car. 95).
- Appliquer une colle de calage structurale (suivant D).

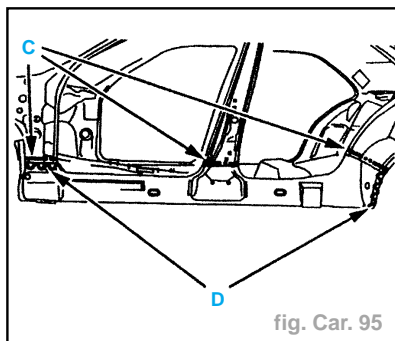


fig. Car. 95

Soudage

- Poser le bas de caisse.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par points bouchons au MIG (suivant E) (fig. Car. 96).

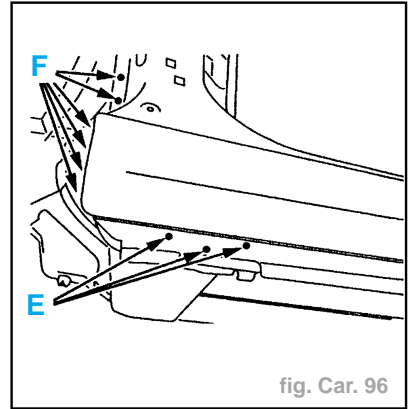


fig. Car. 96

- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques (suivant F) (avec l'équipement AB1).

Finition

- Effectuer une finition étain;

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

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

Remplacement pied avant assemblé (uniquement Coupé)

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

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

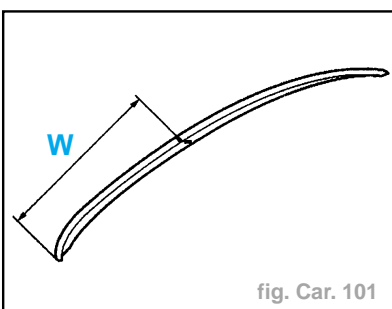
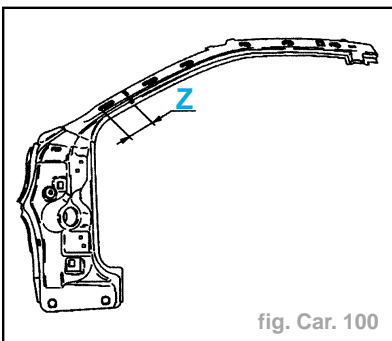
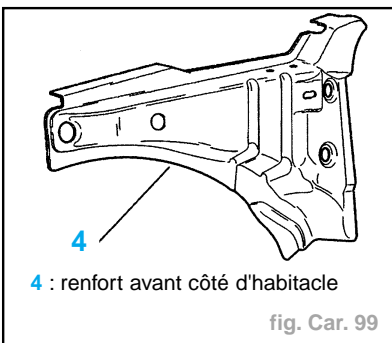
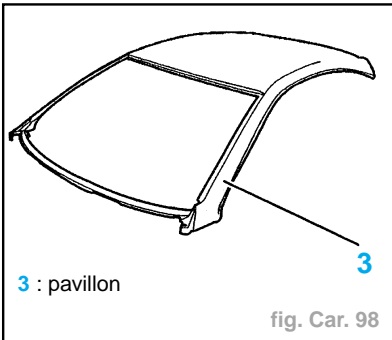
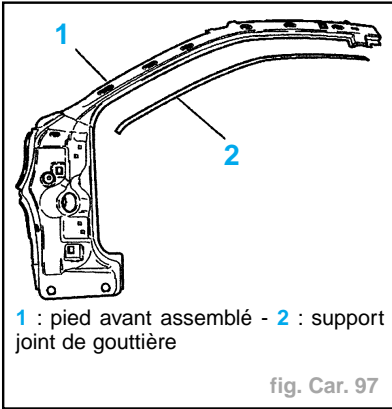
Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - bas de caisse, complet ou partiel,
 - porte,
 - aile avant.
- Dépose-pose :
 - capot,
 - compas de capot,
 - pare-brise,
 - moteur essuie-vitre avant,
 - connecteurs,
 - planche de bord,
 - joint d'entrée de porte,
 - sièges avant.
- Dégarnir-garnir :
 - plancher avant partiel,
 - pied avant,
 - montant de baie.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques.

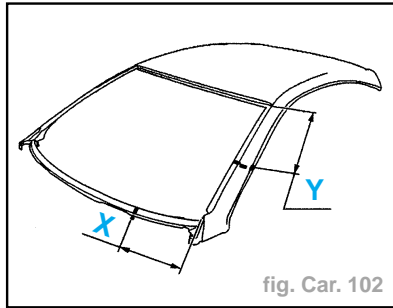
Identification des pièces de rechange (fig. CAR.97, 98 et 99).

Préparation pièces neuves

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. Car. 100).
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. Car. 101).

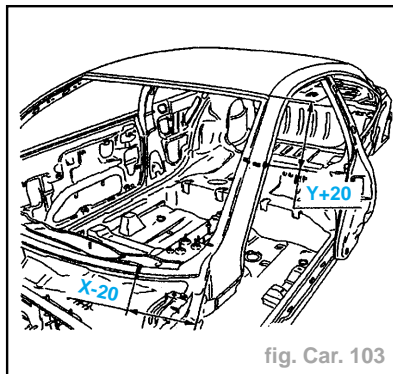


- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (fig. Car. 102).

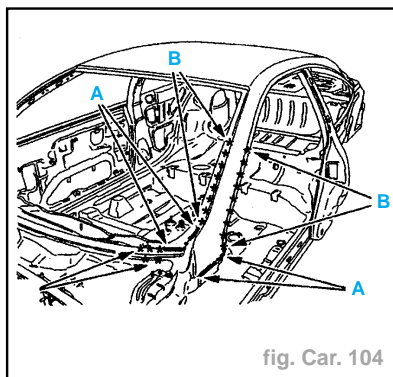


Découpage

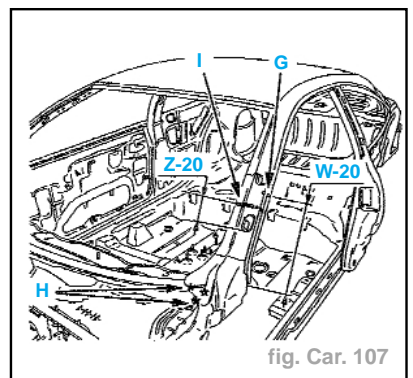
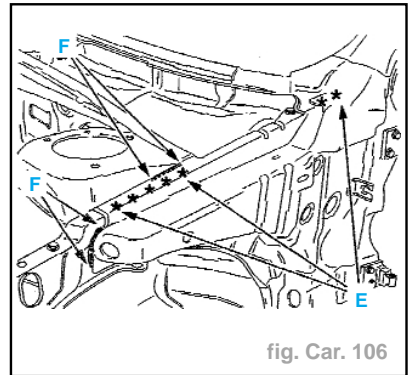
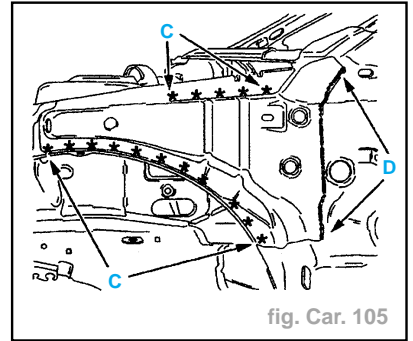
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (fig. Car. 103).



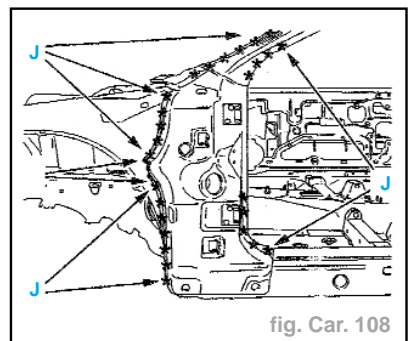
- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant A) (fig. Car. 104).



- Découper par fraisage des points (suivant B).
- Déposer l'élément.
- Découper par fraisage des points (suivant C) (fig. Car. 105).
- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant D).
- Découper par fraisage des points (suivant E) (fig. Car. 106).
- Déposer les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant F).
- Déposer l'élément.
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant G) (fig. Car. 107).



- Découper par fraisage des points (suivant H).
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant I). (coupe provisoire)
- Découper par fraisage des points (suivant J) (fig. Car. 108).
- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant K).
- Découper les cordons MIG restants à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm.
- 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 pied avant assemblé,
 - renfort avant côté d'habitacle,
 - pavillon (partiel),
 - support joint de gouttière (partiel),
 - l'aile avant,
 - la porte avant,
 - longeron extérieur (complet ou partiel),
 - capot.
- Contrôler les jeux.
- Contrôler le jeu $X = 1478 \pm 1 \text{ mm}$ (fig. Car. 109).

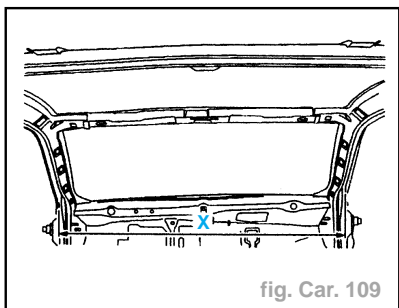


fig. Car. 109

- Déposer :
 - l'aile avant,
 - la porte avant,
 - le longeron extérieur complet ou partiel.
- Tracer les coupes.
- Déposer :
 - pavillon (partiel).
- Tracer les coupes.
- Retoucher la coupe (coupe définitive).

Soudage

- Souder par points électriques avec l'équipement EA1).
- Souder par cordon au MIG.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par points électriques avec l'équipement EA1).

Finition

- Effectuer une finition étain.

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

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

Moussage

- Injecter de la mousse expansive.

Remplacement bas de caisse (uniquement Coupé)

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

Impératif : Respecter les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité (port du

masque filtrant pour vapeurs organiques, travailler en zone ventilée).

Opérations complémentaires

- Dépose-pose :
 - porte avant,
 - aile avant,
 - joint d'entrée de porte,
 - garniture de longeron intérieur,
 - garniture de bas de marche,
 - écran pare-boue avant,
 - écran pare-boue arrière.
- Dégarnir-garnir :
 - plancher avant et arrière partiels,
 - pied avant,
 - pied arrière.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques.

Préparation pièce neuve

- Percer à Ø 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.
- Tracer puis percer à Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. Car. 110).

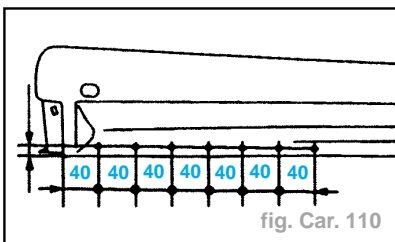


fig. Car. 110

- Tracer puis percer à Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. Car. 111).

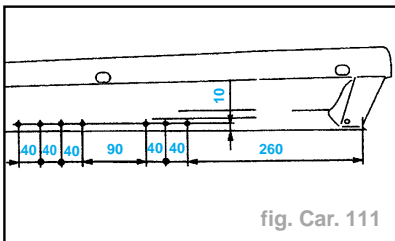


fig. Car. 111

Découpage

- Découper par fraisage des points.
- Découper par fraisage des points (suivant A) (fig. Car. 112).

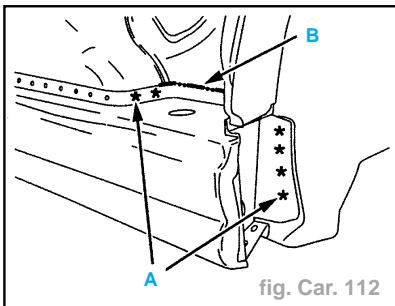


fig. Car. 112

- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant B)
- Découper par fraisage des points.
- Déposer l'élément.

Dégrafage

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.
- Appliquer une colle de calage structurale.
- Poser le bas de caisse.

Ajustage

- Poser :
 - l'aile avant,
 - la porte avant,
 - aile arrière.
- Contrôler les jeux.
- Déposer tous ces éléments.

Soudage

- Souder par points électriques (avec l'équipement AB1).
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

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

Remplacement pavillon (uniquement Coupé)

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

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

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - lunette arrière,
 - joint de gouttière.
- Dépose-pose :
 - le pare-brise,
 - toits ouvrants (suivant équipement),
 - antenne téléphone (suivant équipement),
 - antenne,
 - joints d'entrée de porte.
- Dégarnir-garnir :
 - le pavillon.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - le câble d'antenne téléphone (suivant équipement),
 - le câble d'antenne.

Préparation pièce neuve

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (découpage symétrique) (fig. Car. 113).

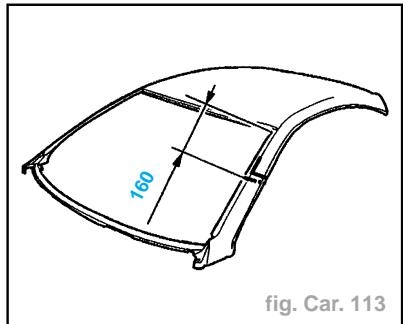


fig. Car. 113

GÉNÉRALITÉS

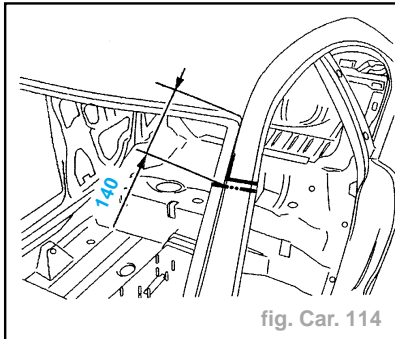
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Découpage

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (découpage symétrique) (fig. Car. 114).



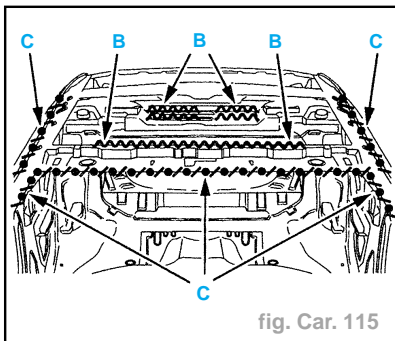
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (découpage symétrique) dans la custode.
- Découper par fraisage des points (découpage symétrique).
- Découper les cordons de colle.
- Déposer le pavillon.

Dégrafage

- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**.
- Déposer la partie restant du pavillon.
- Préparer les bords d'accostage.

Ajustage

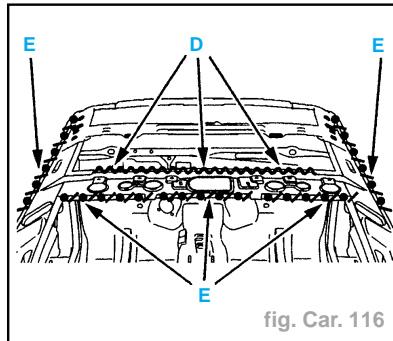
- Poser le pavillon.
- Contrôler les jeux.
- Tracer les coupes.
- Retoucher la coupe (découpage symétrique) (coupe définitive).
- Appliquer une colle de calage structurale (suivant **B**) (fig. Car. 115).



- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage (suivant **C**).
- Appliquer une colle de calage structurale (suivant **D**) (fig. Car. 116).
- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage (suivant **E**).
- Poser le pavillon.

Soudage

- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons (soudage symétrique).
- Souder par points électriques (avec l'équipement **AD1**).
- Soudage symétrique.



Finition

- Effectuer une finition étain (application symétrique).

Protection

- Pulvériser de la cire fluide (application 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,
 - le volet arrière,
 - toits ouvrants (suivant équipement),
 - antenne téléphone (suivant équipement),
 - joints de gouttières,
 - antenne,
 - joints d'entrée de porte,
 - joint de volet arrière,
 - enjolveur de pavillon,
 - barres de toit.
- Dégarnir-garnir :
 - le pavillon.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - le câble d'antenne téléphone (suivant équipement),
 - le câble d'antenne.

Découpage

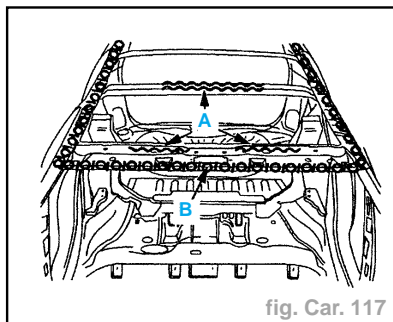
- Découper par fraisage des points (découpage symétrique).
- Découper les cordons de colle.
- Déposer le pavillon.

Dégrafage

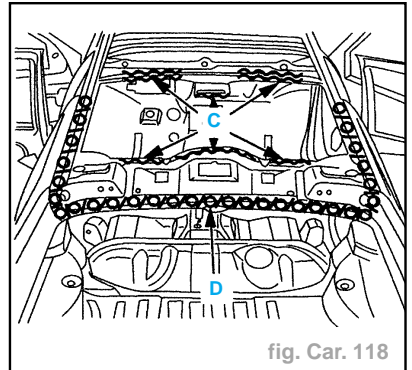
- Préparer les bords d'accostage.

Ajustage

- Appliquer une colle de calage structurale (suivant **A**) (fig. Car. 117).

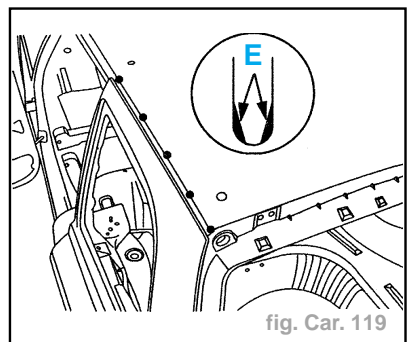


- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage (suivant **B**).
- Appliquer une colle de calage structurale (suivant **C**) (fig. Car. 118).
- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage (suivant **D**).
- Poser le pavillon.



Soudage

- Souder par points électriques (avec l'équipement **AA1**).
- Réaliser 2 plats sur l'électrode (suivant **E**) pour le soudage dans la gouttière (fig. Car. 119).
- Souder par points électriques avec l'équipement **CA1** (suivant **F**).
- Soudage symétrique.



Étanchéité

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

Remplacement pavillon (Berline)

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

Opérations complémentaires

- Dépose-pose :
 - du pare-brise,
 - de la lunette AR,
 - de toit ouvrant (suivant équipement),
 - de l'antenne téléphone (suivant équipement),
 - des joints de gouttière,
 - de l'antenne,
 - des joints d'entrée de porte.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Dégarnir-garnir le pavillon.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - le câble d'antenne téléphone (suivant équipement),
 - le câble d'antenne.

Découpage

- Découper par fraisage des points (découpage symétrique).
- Déposer le pavillon.

Dégrafage

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

Ajustage

- Appliquer une colle de calage structurale (suivant **A**) (fig. Car. 120).

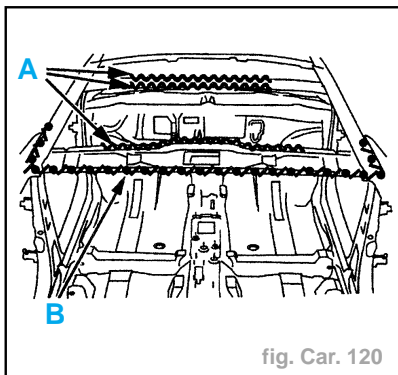


fig. Car. 120

- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage (suivant **B**).
- Appliquer une colle de calage structurale (suivant **C**) (fig. Car. 121).
- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage (suivant **D**).
- Poser le pavillon.

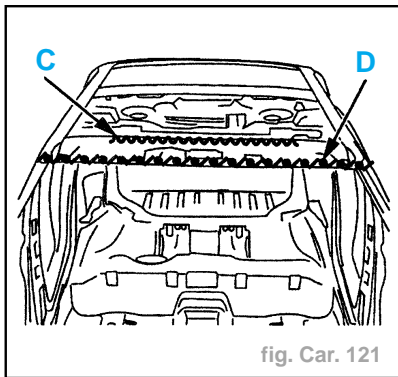


fig. Car. 121

Soudage

- Souder par points électriques (avec l'équipement **AA1**).

Étanchéité

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

Remplacement aile AR assemblée (Berline)

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 :
 - du couvercle de coffre,
 - du compas couvercle de coffre,
 - du pare-chocs AR,
 - du feu AR,
 - de la goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit),
 - de la gâche de porte,
 - du joint d'entrée de porte,
 - du joint d'entrée de coffre,
 - de la lunette AR,
 - de la ceinture de sécurité AR,
 - du joint de gouttière,
 - du joint antisalissures bas de marche,
 - de l'assise AR,
 - des dossiers rabattables,
 - du tapis de coffre.
- Dégarnir-garnir :
 - la doublure d'aile,
 - la tablette AR,
 - la custode,
 - le panneau AR.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - le tuyau d'évacuation d'eau toit ouvrant dans custode (suivant équipement).
- 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. 122).
- Percer à un diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons.

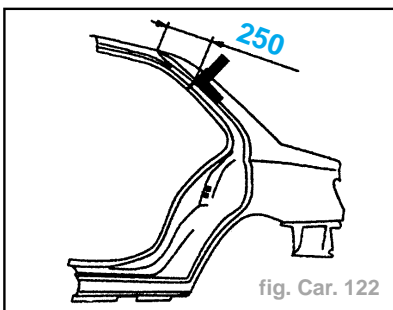


fig. Car. 122

Découpage

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. Car. 123).

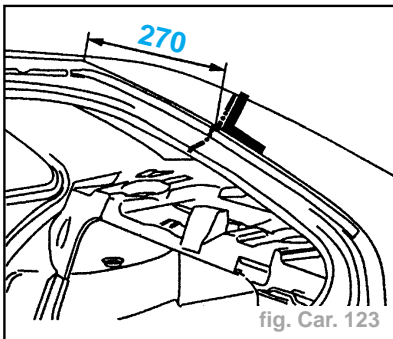


fig. Car. 123

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (suivant **A**) (coupe provisoire) (fig. Car. 124).

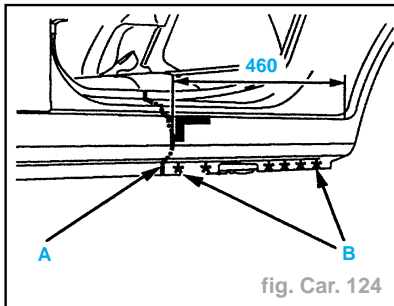


fig. Car. 124

- Découper par fraisage des points (suivant **B**).
- Découper à l'aide d'un burin.
- Découper par fraisage des points.
- Déposer l'élément.

Dégrafage

- Découper par fraisage des points.
- Déposer la partie restante du support d'entrée de porte.
- Découper par fraisage des points.
- Déposer la partie restante de l'aile.
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Ajustage

- Poser :
 - l'aile AR,
 - le coffre.
- Fermer la porte et contrôler les jeux.
- Ouvrir la porte.
- Tracer les coupes.
- Déposer :
 - le coffre,
 - l'aile AR.
- Retoucher la coupe (coupe définitive).
- Appliquer une colle de calage structurale (fig. Car. 125).

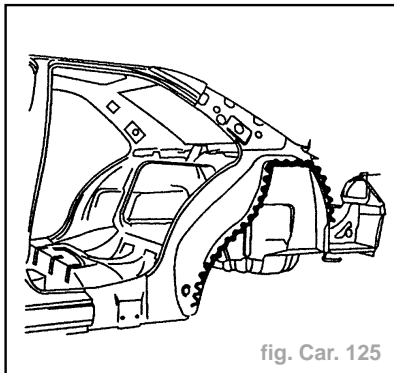


fig. Car. 125

Soudage

- Poser l'aile AR.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par cordons successifs au MIG (suivant **C**) (fig. Car. 126).
- Meuler les cordons.
- Souder par points électriques (suivant **D**) (avec l'équipement **AB1**).
- Souder par points électriques (avec l'équipement **AB1**).

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

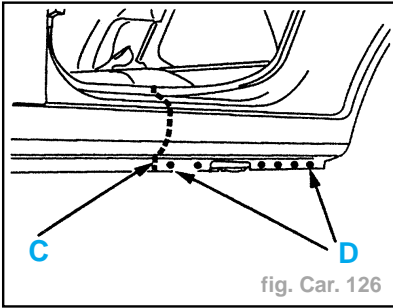


fig. Car. 126

- Souder par points électriques (suivant E) (avec l'équipement AB1) (fig. Car. 127).

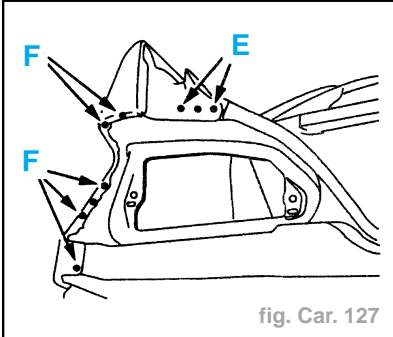


fig. Car. 127

- Souder par points bouchons au MIG (suivant F).
- Meuler les points bouchons.
- Redresser la traverse inférieure de lunette AR.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Poser le support joint entrée de porte.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.

Finition

- Effectuer une finition étain.

Étanchéité

- Appliquer un mastic d'étanchéité.

Protection

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

Moussage

- Injecter de la mousse expansive.

Remplacement passage de roue AR assemblé (Berline)

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.

Opérations complémentaires

- Remplacement aile AR.
- Dégarnir-garnir le pavillon.

Identification pièce de rechange (fig. Car. 128).

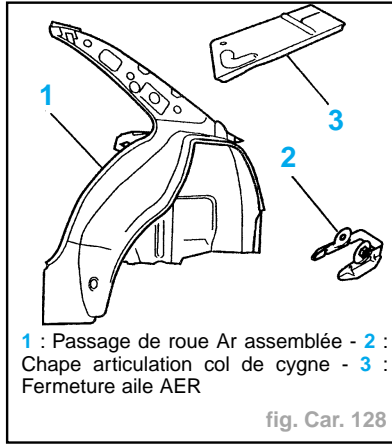


fig. Car. 128

Préparation pièce neuve

- Tracer, puis percer à un diamètre 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. Car. 129).
- Percer à un diamètre 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.

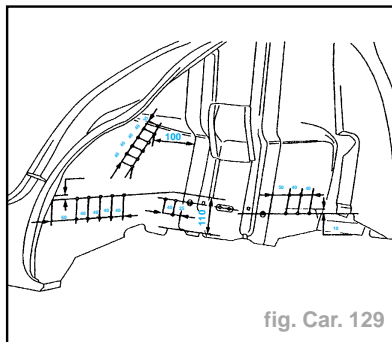


fig. Car. 129

Découpage

- 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.

Ajustage

- Poser :
 - le passage de roue AR assemblé,
 - la chape articulation col de cygne,
 - la fermeture aile AR,
 - l'aile AR,
 - le coffre.
- Fermer la porte.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir la porte.
- Contrôler la distance (fig. Car. 130).
- Souder par cordon au MIG.
- Déposer :
 - l'aile AR,
 - le coffre.

Soudage

- Souder par points bouchons au Mig.
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points bouchons au Mig (suivant A) (fig. Car. 131).
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques (suivant B) (avec l'équipement : AB1).

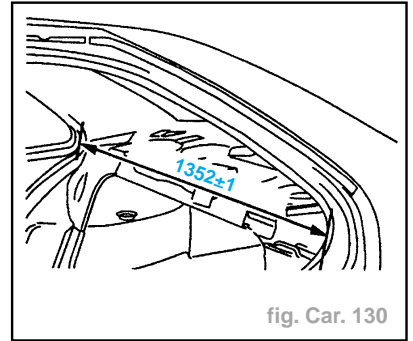


fig. Car. 130

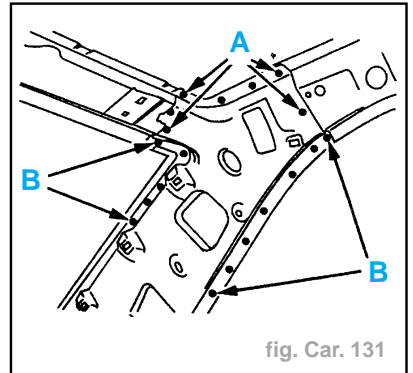


fig. Car. 131

- Souder par points électriques (avec l'équipement : AB1).
- Souder par points électriques (suivant C) (avec l'équipement : AB1) (fig. Car. 132).

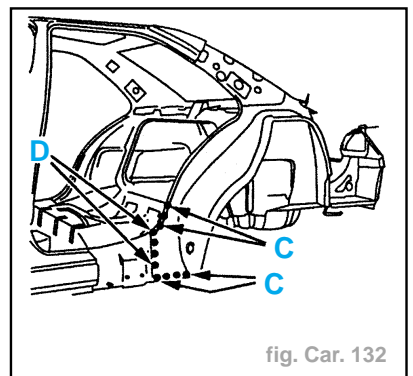


fig. Car. 132

- Souder les points bouchons au Mig (suivant D).
- Meuler les points bouchons.

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.

Remplacement aile arrière partielle (uniquement Coupé)

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

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

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

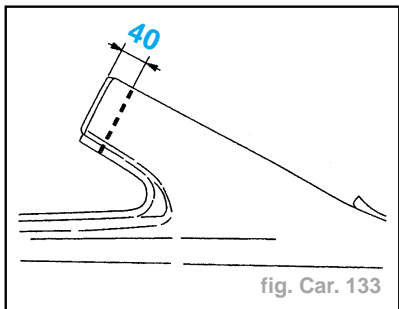
CARROSSERIE

Opérations complémentaires

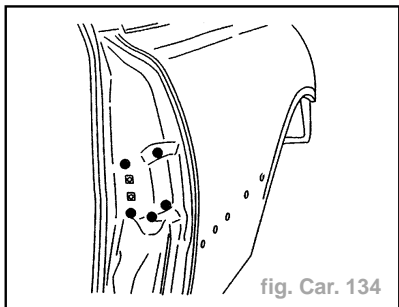
- Remplacement :
 - lunette arrière,
 - joint de gouttière.
- Dépose-pose :
 - coffre arrière,
 - pare-chocs arrière,
 - feu arrière,
 - vitre de custode,
 - garniture de doublure d'aile,
 - ceinture de sécurité avant,
 - ceinture de sécurité arrière,
 - gâche de porte,
 - joint d'entrée de porte,
 - joint d'entrée de coffre,
 - joint vitre de custode,
 - goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit),
 - insonorisant d'aile arrière,
 - garniture de pavillon,
 - garniture de longeron intérieur,
 - garniture de bas de marche,
 - compas couvercle de coffre,
 - la tablette arrière,
 - assise arrière,
 - dossier arrière,
 - tapis de coffre,
 - garniture panneau 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. 133).

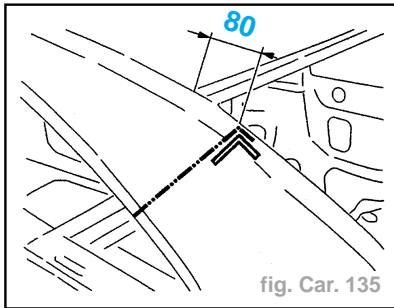


- Percer à un diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons.
- Poser et souder par points électriques le renfort fixation gâche de porte (avec l'équipement **AB1**) (fig. Car. 134).

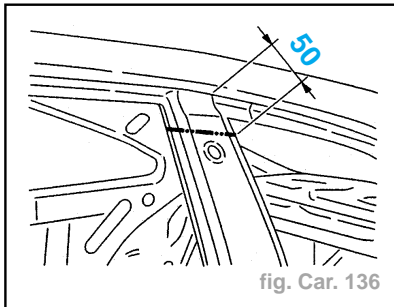


Découpage

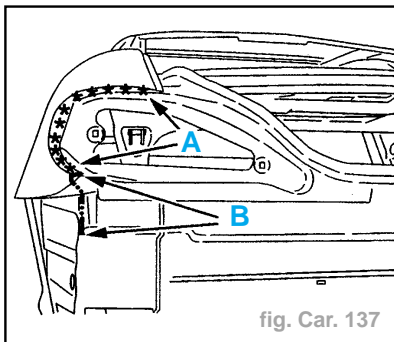
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. Car. 135).



- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. Car. 136).



- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**.
- Découper par fraisage des points.
- Découper par fraisage des points.
- Découper par fraisage des points (suivant **A**) (fig. Car. 137).



- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (suivant **B**).
- Découper par fraisage des points.
- Déposer l'élément.

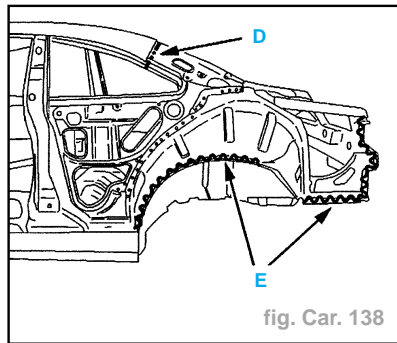
Dégrafage

- Déposer la partie restante de l'aile.
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Ajustage

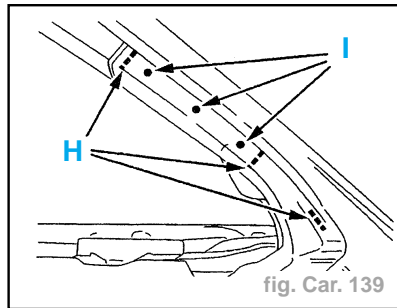
- Poser :
 - l'aile arrière,
 - le coffre.
- Fermer la porte et contrôler les jeux.
- Ouvrir la porte.
- Tracer la coupe.
- Déposer :
 - le coffre,
 - l'aile arrière.
- Retoucher la coupe (suivant **D**) (fig. Car. 138) (coupe définitive).

- Appliquer une colle de calage structurale (suivant **E**).



Soudage

- Poser l'aile arrière.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Souder par points électriques (avec l'équipement **AB1**).
- Poser le support joint de gouttière.
- Souder par cordon au MIG (suivant **H**) (fig. Car. 139).
- Souder par points bouchons au MIG (suivant **I**).



Finition

- Effectuer une finition étain.

Étanchéité

- Appliquer un mastic d'étanchéité.

Protection

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

Moussage

- Injecter de la mousse expansive.

Remplacement passage de roue arrière assemblé (uniquement Coupé)

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

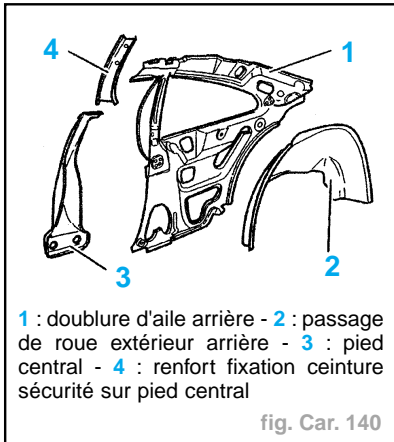
Impératif : Respecter les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité (port du masque filtrant pour vapeurs organiques, travailler en zone ventilée).

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - aile arrière,
 - bas de caisse, complet ou partiel.

- Dépose-pose :
 - sièges arrière.
- Dégarnir-garnir :
 - le plancher arrière partiel.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques.

Composition (fig. Car. 140) :

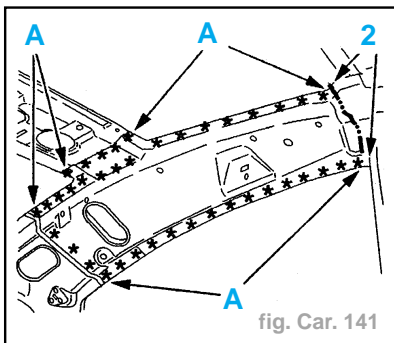


Préparation pièce neuve

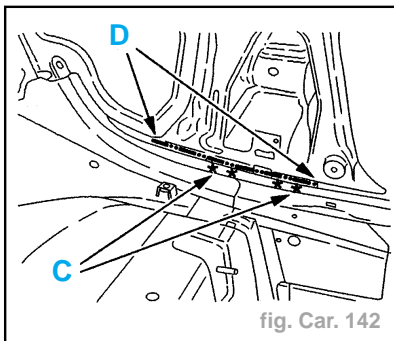
- Percer à Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.

Découpage

- Découper par fraisage des points (suivant A) (fig. Car. 141).

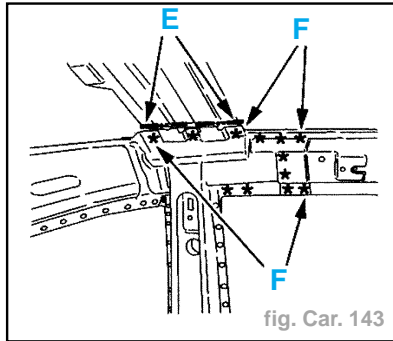


- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant B).
- Déposer l'élément.
- Découper par fraisage des points (suivant C) (fig. Car. 142).



- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant D).

- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant E) (fig. Car. 143).



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

Dégraissage

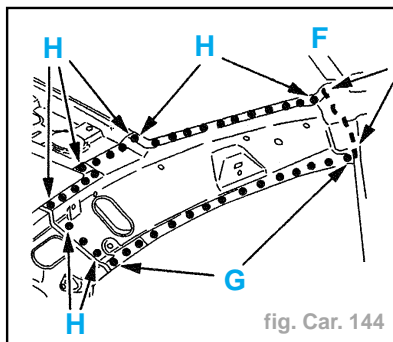
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.
- Appliquer une colle de calage structurale.

Ajustage

- Poser :
 - passage de roue arrière assemblé,
 - l'aile arrière,
 - porte,
 - coffre.
- Contrôler les jeux.
- Déposer :
 - l'aile arrière,
 - porte,
 - coffre.

Soudage

- Souder par cordons au MIG.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Souder par points électriques (avec l'équipement BA1).
- Souder par cordon au MIG (suivant F) (fig. Car. 144).



- Souder par points électriques (suivant G) (avec l'équipement BA1).
- Souder par points bouchons au MIG (suivant H).

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.

Remplacement aile arrière partielle (Break)

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

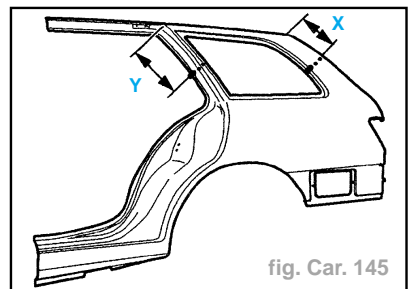
Attention : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Dépose-pose :
 - le volet arrière,
 - pare-chocs arrière,
 - feu arrière,
 - vitre de custode,
 - joint d'entrée de porte,
 - joint d'entrée de coffre,
 - joint de gouttière,
 - joint antisalissures bas de marche,
 - enjoliveur de pavillon,
 - goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit),
 - gâche de porte,
 - ceinture de sécurité arrière,
 - assise arrière,
 - dossier arrière,
 - tapis de plancher de charge,
 - garniture inférieure de pied milieu.
- Dégarnir-garnir :
 - pied arrière,
 - pied de volet arrière,
 - doublure d'aile arrière.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques.
- Protéger les canalisations de carburant (côté droit).

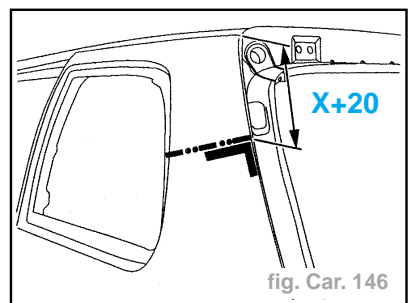
Préparation pièce neuve

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (fig. Car. 145).
- Percer à Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.



Découpage

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (fig. Car. 146).



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. Car. 147).

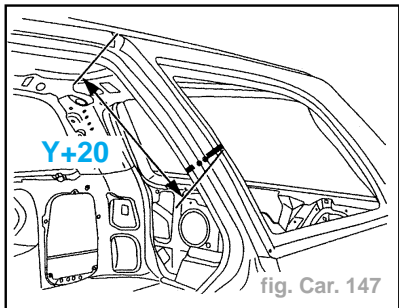


fig. Car. 147

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (suivant **A**) (fig. Car. 148) (coupe provisoire).

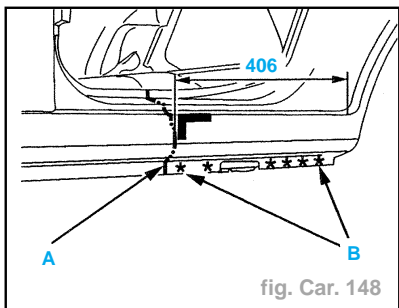


fig. Car. 148

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

Dégrafage

- Découper par fraisage des points (suivant **C**) (fig. Car. 149).

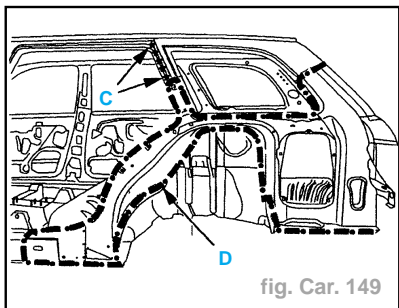


fig. Car. 149

- Déposer la partie restante du support joint de gouttière.
- Préparer les bords d'accostage (suivant **D**).
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Ajustage

- Poser :
• l'aile arrière,
• le volet arrière.
- Fermer la porte et contrôler les jeux.
- Ouvrir la porte.
- Tracer les coupes.
- Déposer :
• le volet arrière,
• l'aile arrière.
- Retoucher les coupes (suivant **E**) (fig. Car. 150) (coupe définitive).

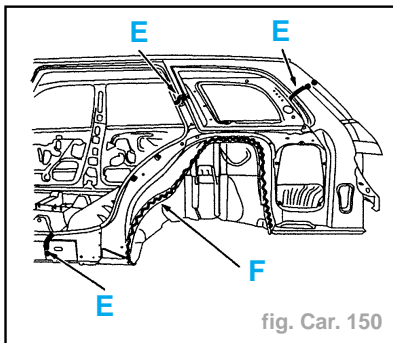


fig. Car. 150

- Appliquer une colle de calage structurale (suivant **F**).

Soudage

- Poser l'aile arrière.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par points électriques (avec l'équipement AB1).
- Poser le support joint de gouttière.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.

Finition

- Effectuer une finition étain.

Étanchéité

- Appliquer un mastic d'étanchéité.

Protection

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

Moussage

- Injecter de la mousse expansive.

Remplacement passage de roue arrière assemblé (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

- Remplacement :
• aile arrière assemblée partielle,
• panneau arrière - doublure de panneau arrière.
- Dégarnir-garnir :
• le pavillon.
- Dépose-pose :
• barre de toit.

Composition (fig. Car. 151) :

- (1) renfort fixation gâche dossier arrière.
- (2) appui dossier arrière.
- (3) renfort passage de roue arrière.
- (4) support articulation dossier arrière.
- (5) cloison inférieure.
- (6) doublure d'aile arrière.
- (7) fermeture aile arrière.
- (8) support arrière échappement arrière.
- (9) renfort inférieur pied arrière.
- (10) support amortisseur arrière.
- (11) renfort supérieur amortisseur arrière.
- (12) pied de volet arrière.
- (13) support fixation enrouleur ceinture arrière (3ème rangée).
- (14) doublure de pied de volet arrière.
- (15) gousset supérieur pied volet arrière.
- (16) doublure arc de pavillon.
- (17) renfort fixation enrouleur ceinture de sécurité arrière (2ème rangée).
- (18) coupelle support attache amortisseur arrière.
- (19) passage de roue arrière.
- (20) doublure de pied arrière.
- (21) cloison de doublure pied arrière.
- (22) support fixation renvoi ceinture arrière.

Préparation pièce neuve

- Tracer puis percer à Ø **8 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. Car. 152).
- Percer à Ø **8 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons.

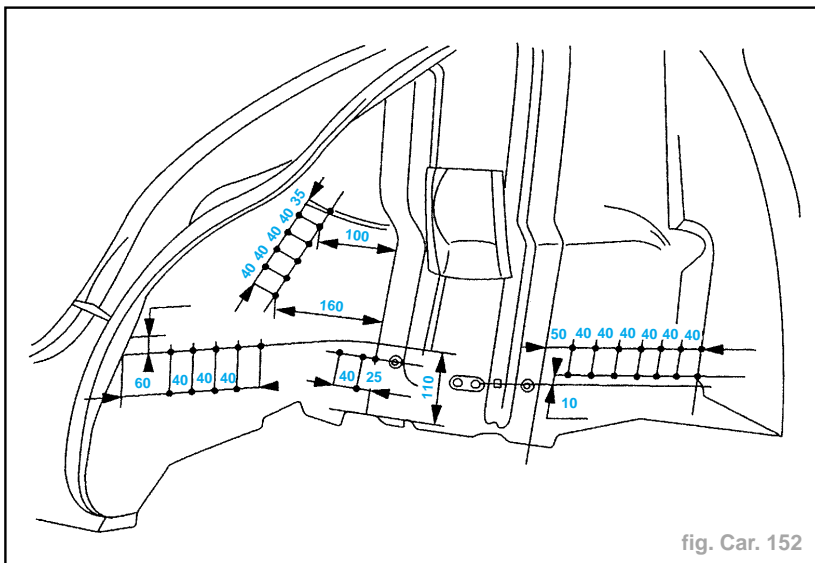


fig. Car. 152

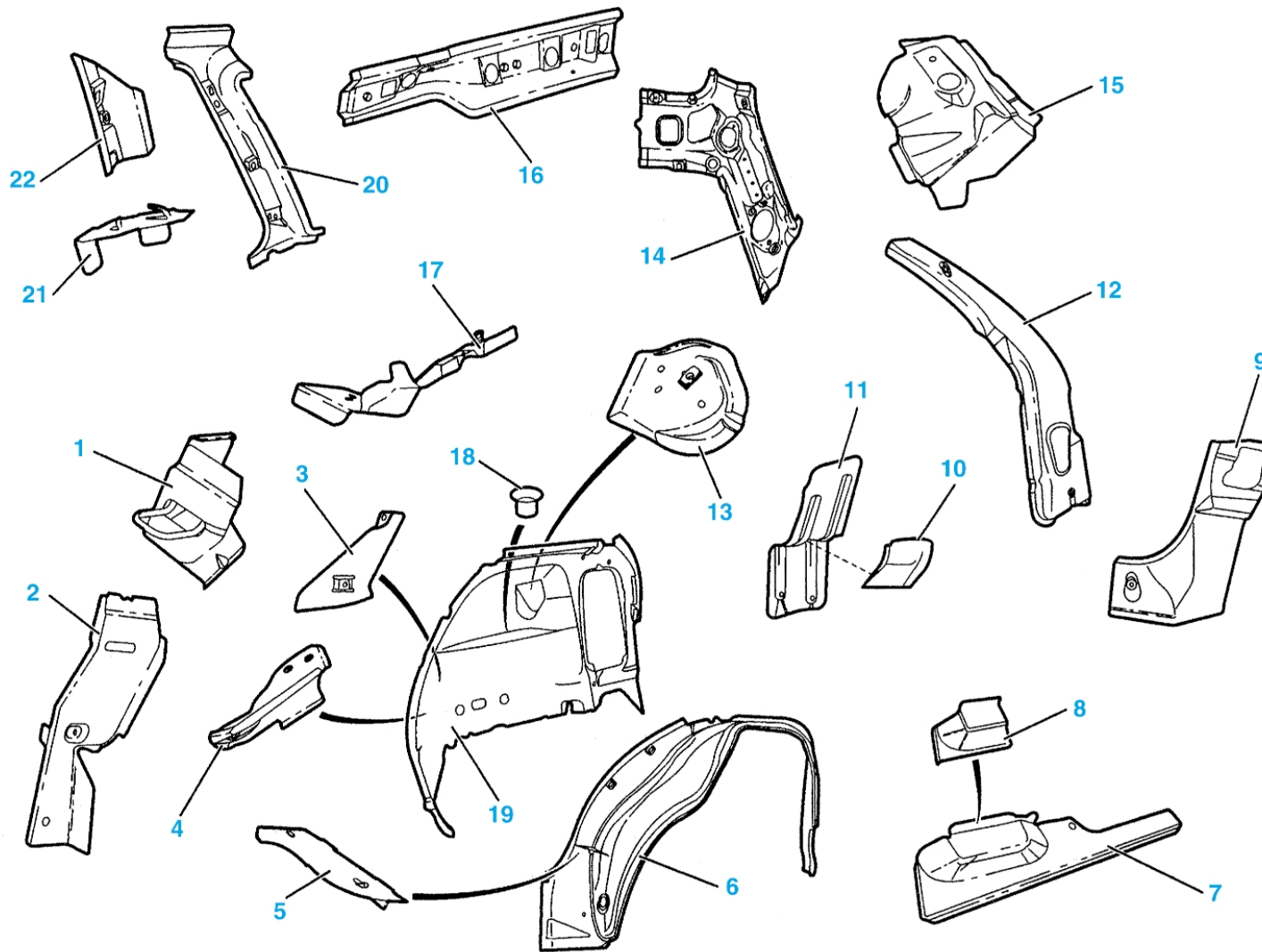


fig. Car. 151

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Découpage

- Découper par meulage des points à l'aide d'une meule épaisseur 6 mm (par l'intérieur du passage de roue).
- Découper par fraisage des points.
- 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 passage de roue arrière,
 - la doublure de panneau arrière,
 - le panneau arrière,
 - l'aile arrière.
- Contrôler le jeu **X = 1360 ± 1 mm** (fig. Car. 153).

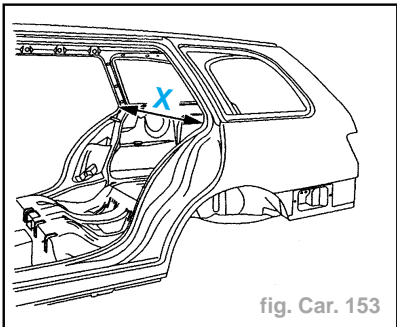


fig. Car. 153

- Poser :
 - le volet arrière.
- Fermer la porte et contrôler les jeux.

Soudage

- Ouvrir la porte.
- Déposer :
 - le volet arrière,
 - l'aile arrière.
- Souder par points électriques (avec l'équipement AA1).
- Souder par points électriques (suivant **A**) (avec l'équipement AA1) (fig. Car. 154).

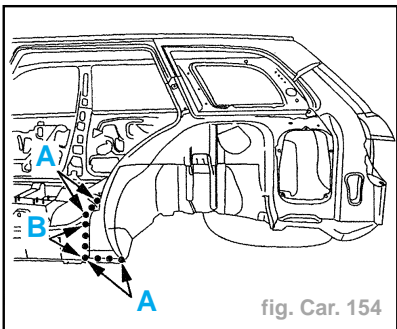


fig. Car. 154

- Souder par points bouchons au MIG (suivant **B**).
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.

Remplacement panneau AR assemblé (Berline)

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

Opérations complémentaires

- Remplacement du pare-chocs AR.
- Dépose-pose :
 - des feux AR,
 - du joint d'entrée de coffre,
 - du tapis de coffre,
 - de la roue de secours.
- Dégarnir-garnir :
 - le panneau AR,
 - les doublures d'ailes AR.
- Dégager les faisceaux électriques.

Découpage

- Découper par fraisage des points (découpage symétrique).
- Découper par meulage des points à l'aide d'une meule épaisseur 6 mm (découpage symétrique).
- 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 AR.
- Fermer le coffre AR.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir le coffre AR.

Soudage

- Souder par points électriques (avec l'équipement BA1) (fig. Car. 155).
- Soudage symétrique.

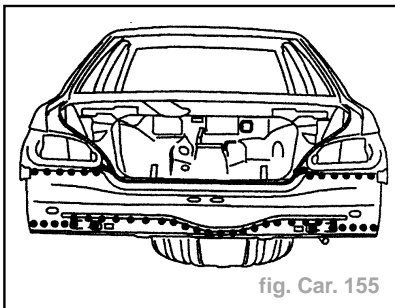


fig. Car. 155

Étanchéité

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

Protection

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

Remplacement appui feu AR (Berline)

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

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - du panneau AR assemblé,
 - du feu AR.

Découpage

- Découper par fraisage des points (par l'intérieur suivant **A**) (fig. CAR.156).
- Découper par fraisage des points.
- Déposer l'élément.

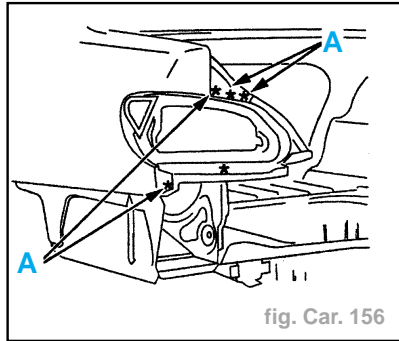


fig. Car. 156

Dégrafage

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

Ajustage

- Poser :
 - l'appui feu AR,
 - le panneau AR.
- Fermer le coffre AR.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir le coffre AR.
- Déposer le panneau AR.

Soudage

- Souder par points électriques (avec l'équipement BA1).
- Souder par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.

Étanchéité

- Appliquer un mastic d'étanchéité.

Protection

- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement plancher AR

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

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - du panneau AR assemblé,
 - du couvercle de coffre.
- Dépose-pose :
 - de la roue de secours,
 - du silencieux AR échappement,
 - de l'écran thermique,
 - des dossiers rabattables.
- Dégager les faisceaux électriques.
- Protéger les canalisations et le réservoir de carburant.

Préparation pièce neuve

- Tracer puis percer à un diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. Car. 157).

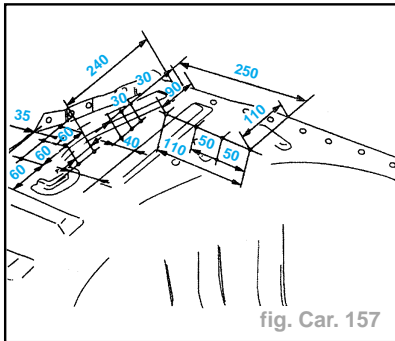


fig. Car. 157

- Tracer puis percer à un diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. Car. 158).

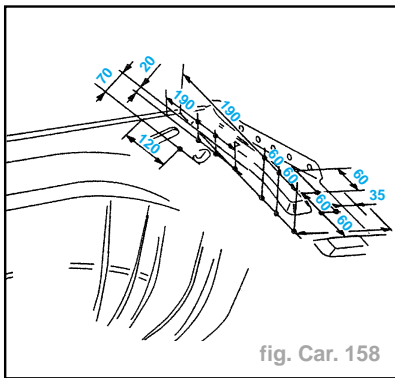


fig. Car. 158

- Tracer puis percer à un diamètre **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. Car. 159).

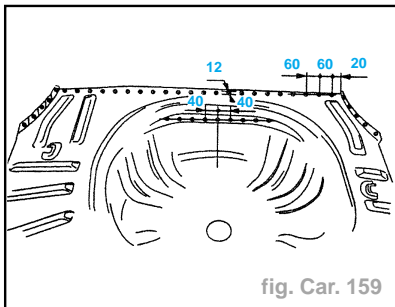


fig. Car. 159

Découpage

- Découper par fraisage des points.
- Découper à l'aide d'une scie alternative (suivant **A**) (fig. Car. 160).

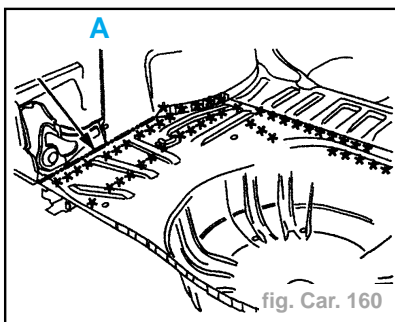


fig. Car. 160

- Découper par fraisage des points.
- Découper à l'aide d'une scie alternative (suivant **B**) (fig. Car. 161).
- Déposer l'élément.

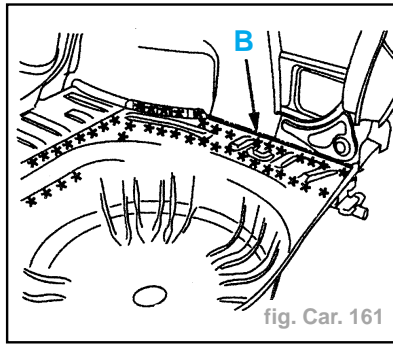


fig. Car. 161

Dégraissage

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

Ajustage

- Poser le plancher AR de charge.
- Contrôler les jeux.

Soudage

- Souder par points électriques (suivant **C**) (avec l'équipement CA1) (fig. Car. 162).

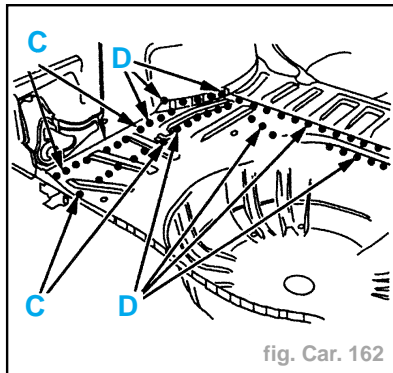


fig. Car. 162

- Souder par points bouchons au MIG (suivant **D**).
- Meuler les points bouchons.
- Souder par points bouchons au MIG (suivant **E**).
- Meuler les points bouchons (fig. Car. 163).

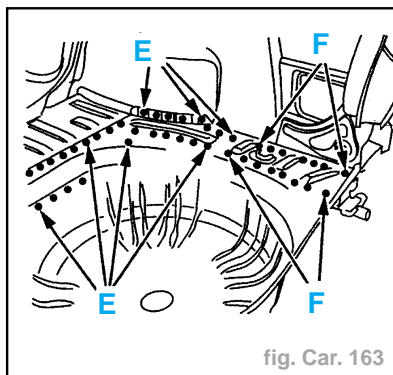


fig. Car. 163

- Souder par points électriques (avec l'équipement CA1) (suivant **F**).

- Souder par points électriques (avec l'équipement AB1).
- Soudage symétrique.

Étanchéité

- Appliquer un mastic d'étanchéité.

Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage (application symétrique).
- Pulvériser de la cire fluide.

Remplacement longeron AR partiel

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

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - du panneau AR assemblé,
 - du plancher AR de charge.

Préparation pièce neuve

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (fig. Car. 164).
- Réaliser un fourreau à l'aide de la partie restante du longeronnet.

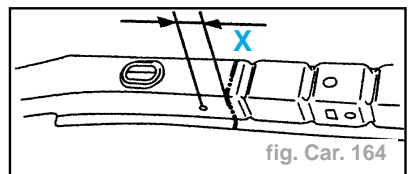


fig. Car. 164

Découpage

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (fig. Car. 165).
- Déposer l'élément.

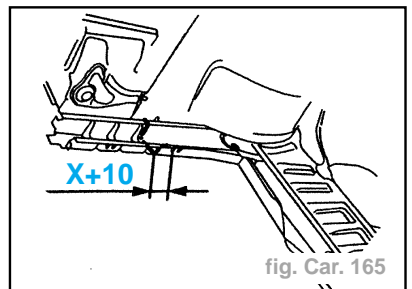


fig. Car. 165

Ajustage

- Poser le longeron AR partiel.
- Contrôler la cote de **200 mm**.
- Tracer la coupe (fig. Car. 166).

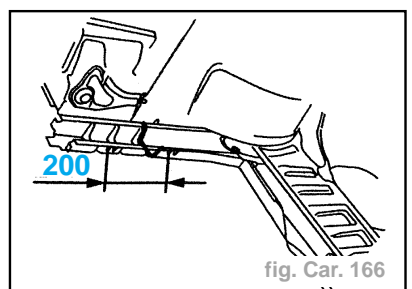


fig. Car. 166

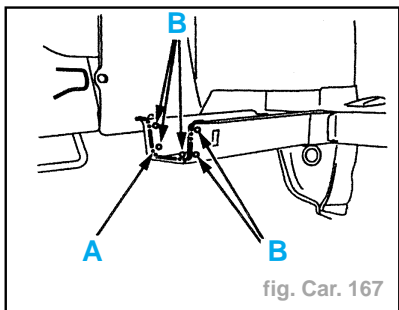
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

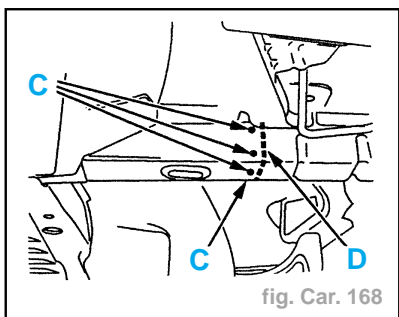
- Déposer le longeronnet AR partiel.
- Soudé le fourreau par points électriques (avec l'équipement BA1).
- Retoucher la coupe (suivant A) (coupe définitive) (fig. Car. 167).



- Percer à un diamètre 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (suivant B).
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

Soudage

- Poser le longeronnet partiel.
- Soudé par points bouchons au MIG (suivant C) (fig. CAR.168).
- Soudé par cordons successifs au MIG (suivant D).
- Meuler les cordons et les points bouchons.



Remplacement du panneau AR assemblé (uniquement Coupé)

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

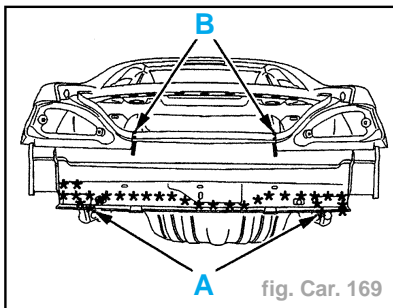
Impératif : Respecter les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité (port du masque filtrant pour vapeurs organiques - travailler en zone ventilée).

Opérations complémentaires.

- Remplacement :
 - pare-chocs arrière.
- Dépose-pose :
 - feu arrière,
 - joint d'entrée de coffre,
 - tapis de coffres,
 - roue de secours,
 - gâche.
- Dégarnir-garnir :
 - panneau arrière,
 - doublure d'aile arrière.
- Dégager les faisceaux électriques.

Découpage

- Découper par fraisage des points (découpage symétrique).
- Découper par fraisage des points (suivant A) (fig. Car. 169).
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant B).



Dégraissage

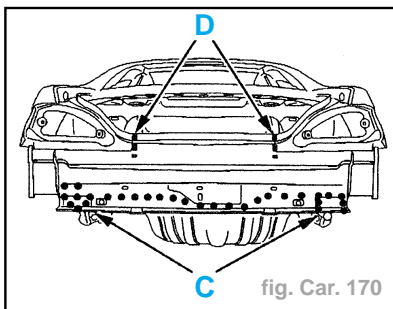
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

Ajustage

- Le panneau arrière :
 - le panneau arrière,
 - le coffre,
 - contrôler les jeux.

Soudage

- Soudé par points électriques (avec l'équipement BA1). (suivant C) (fig. Car. 170).



- Soudé par cordons successifs au MIG (suivant D).
- Meuler les cordons.
- Soudé par points électriques (avec l'équipement BA1) (application symétrique).

Étanchéité

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

Protection

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

Remplacement appui feu AR (uniquement Coupé)

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

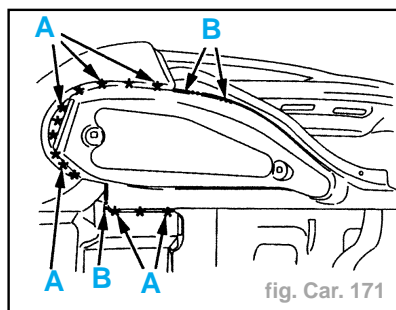
Impératif : Respecter les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité (port du masque filtrant pour vapeurs organiques - travailler en zone ventilée).

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - panneau arrière assemblé,
 - feu arrière.

Découpage

- Découper par fraisage des points (suivant A) (fig. Car. 171).
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant B).
- Déposer l'élément.



Dégraissage

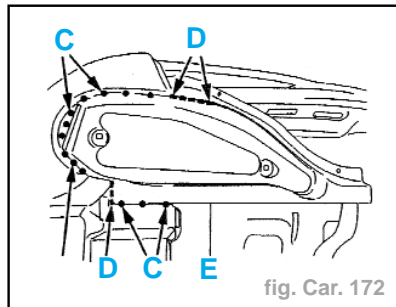
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Ajustage

- Poser :
 - appui feu arrière,
 - panneau arrière,
 - fermer le coffre arrière,
 - contrôler les jeux,
 - ouvrir le coffre arrière.
- Déposer :
 - panneau arrière.

Soudage

- Soudé par points bouchons au MIG (suivant C) (fig. Car. 172).



- Soudé par cordons successifs au MIG (suivant D).
- Meuler les cordons.
- Soudé par points électriques (suivant E) (avec l'équipement BA1).

Étanchéité

- Appliquer un mastic d'étanchéité.

Protection

- Pulvériser de la cire fluide.

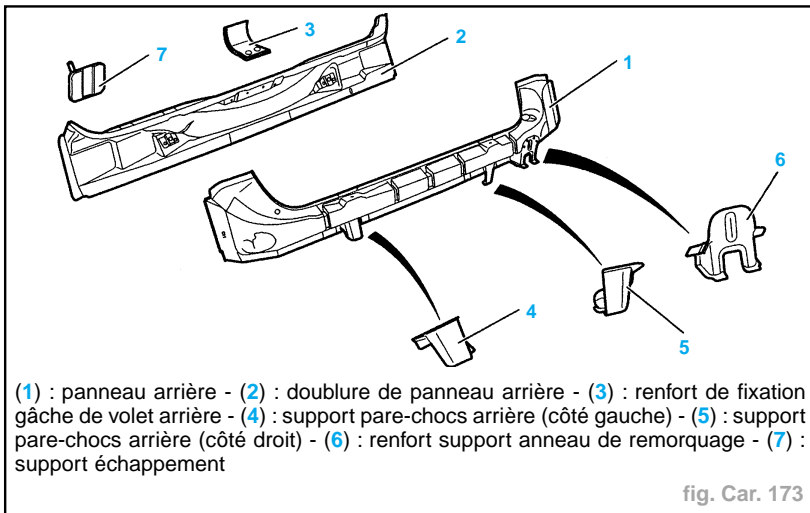
Remplacement panneau AR - Doublure panneau AR (Break)

Attention : Toutes les surfaces découpées 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,
 - tapis de plancher de charge,
 - roue de secours.
- Dégarnir-garnir :
 - panneau arrière,
 - doublures d'ailes arrière.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques.

Composition (fig. Car. 173) :

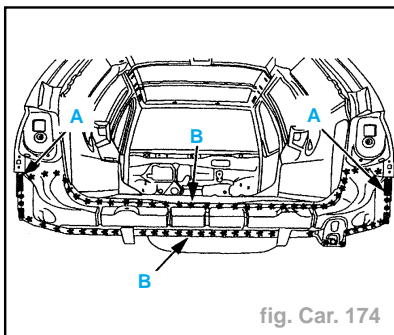


Préparation pièce neuve

- Percer à Ø **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons.

Découpage

- Découper par meulage des points à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm** (suivant **A**) (fig. Car. 174).



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

Dégrafage

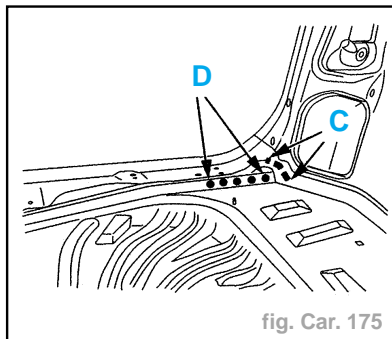
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Ajustage

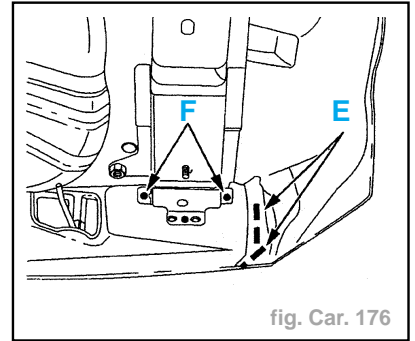
- Poser :
 - la doublure de panneau arrière,
 - le panneau arrière.
- Fermer le volet.
- Contrôler les jeux.

Soudage

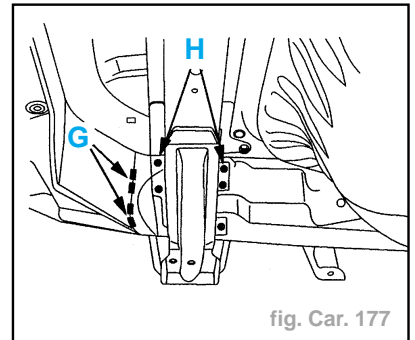
- Ouvrir le volet.
- Déposer :
 - le panneau arrière.
- Souder par points électriques (avec l'équipement BA1) (fig. Car. 175).



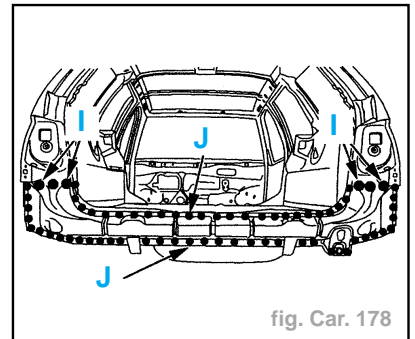
- Souder par cordon au MIG (suivant **C**).
- Souder par points bouchons au MIG (suivant **D**).
- Meuler les points bouchons.
- Soudage et meulage symétrique.
- Souder par cordon au MIG (suivant **E**) (fig. Car. 176).
- Souder par points bouchons au MIG (suivant **F**).



- Meuler les points bouchons.
- Souder par cordon au MIG (suivant **G**) (fig. Car. 177).



- Souder par points bouchons au MIG (suivant **H**).
- Meuler les points bouchons.
- Poser le panneau arrière.
- Souder par points bouchons au MIG (suivant **I**) (fig. Car. 178).



- Meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques (suivant **J**) (avec l'équipement BA1).
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau (application symétrique).
- Appliquer un mastic d'étanchéité (application symétrique).

Protection

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

CAISSE AU MARBRE

CAR-O-LINER®

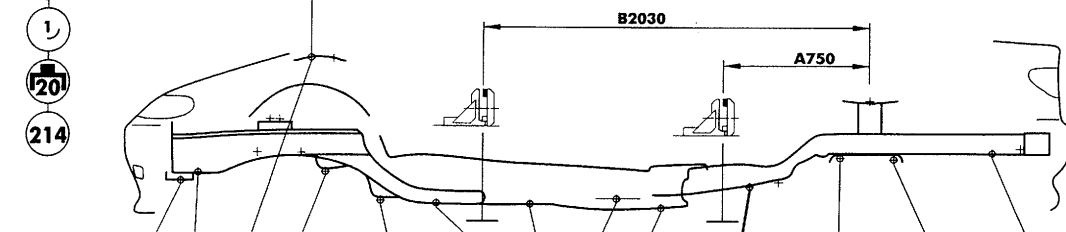
Peugeot

No. 16:035¹

Copyright © 1997-10

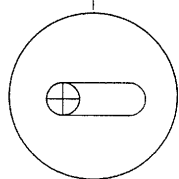
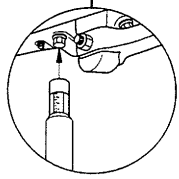
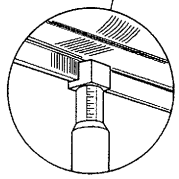
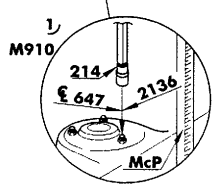
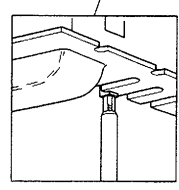
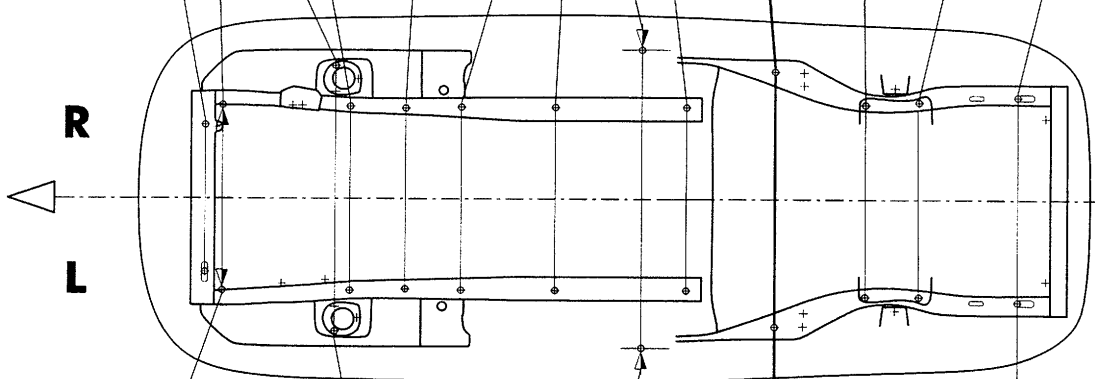
CAR-O-LINER
SWEDEN

- 7
- 1
- 20
- 214



- | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|----|-----|-----|-----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 1 | 2 | 7 | 8 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 17 | 19 | 20 | | | | | |
| E | E | G | D | C | D | C | C | D | C | D | E | E | F | E | F | F | |
| 25 | 25 | 25 | 26 | 25 | 26 | 25 | 25 | 25 | 25 | 60 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | |
| 41 | 79 | 222 | 146 | 209 | 67 | 59 | 56 | 53 | 17 | 32 | 79 | 41 | 159 | 132 | 154 | 128 | 126 |
| 43 | 81 | | | | | | | | | | | | | | | | |

		457										461					
R																	
L		360	449	647	451	443	446	446	728	446	622	475	477	502			
		2767	2680	2136	2064	1798	1533	1074	650	429	0	434	691	1169			



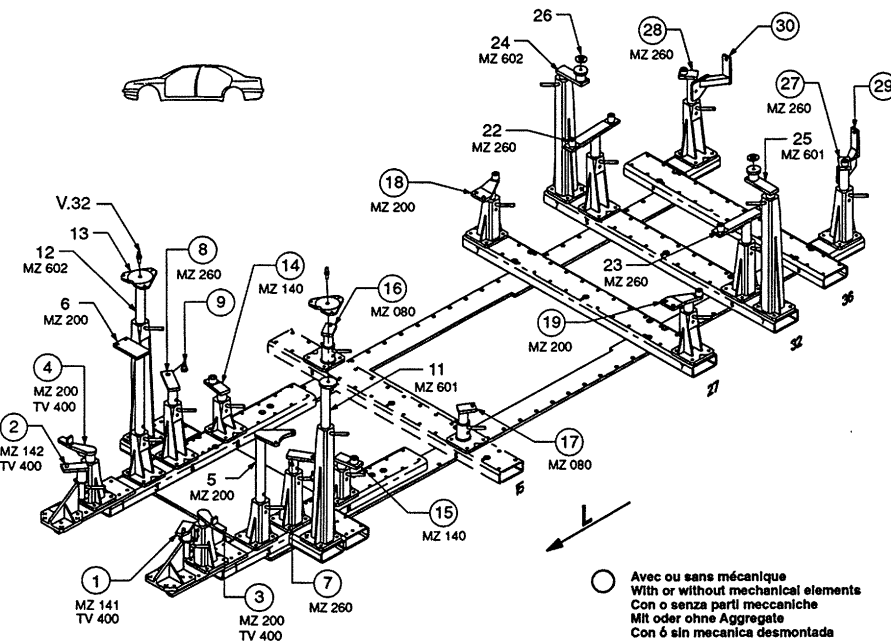
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CELETTE® PEUGEOT 406 Berline
Saloon
Limousine
Berlina Coupé



REP.	REFERENCE	PDS	NB	MZ
1	713.7001	1,2	1	141
2	713.7002	1,2	1	142
3	713.7003	2,0	1	200
4	713.7004	2,0	1	200
5	713.7005	3,0	1	200
6	713.7006	3,2	1	200
7	713.7007	2,0	1	260/080
8	713.7008	2,0	1	260/080
9	713.7009	0,1	2	2
10	713.7010	0,8	2	2
11	713.7011	1,7	1	601
12	713.7012	1,7	1	602
13	713.7013	1,4	2	140/080
14	713.7014	2,0	1	140/080
15	713.7015	2,0	1	140/080
16	713.7016	1,7	1	080
17	713.7017	1,7	1	080
18	713.7018	2,4	1	200/140
19	713.7019	2,4	1	200/140
20	713.7020	1,2	2	2
21	713.7021	0,2	4	1
22	713.7022	4,0	1	260
23	713.7023	4,0	1	260
24	713.7024	1,8	1	602
25	713.7025	1,8	1	601
26	713.7026	0,1	2	1
27	713.7027	2,5	1	260
28	713.7028	2,5	1	260
29	713.7029	1,6	1	1
30	713.7030	1,6	1	1
31	713.7031	0,9	1	1
	V.32	0,1	2	

M 8x30	2
M 10x16	6
M 10x30	2
M 12x25	4
M 12x35	2
M 2x60	2
M 12x100	4
M 12x120	2
M 14x70	2
M 14x90	2

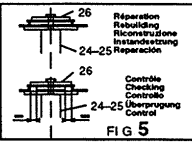
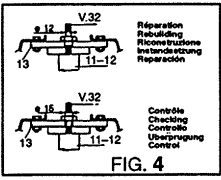
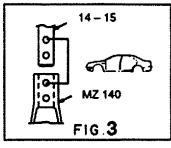
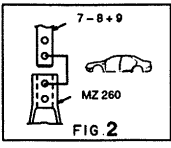
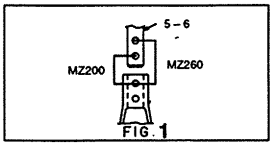
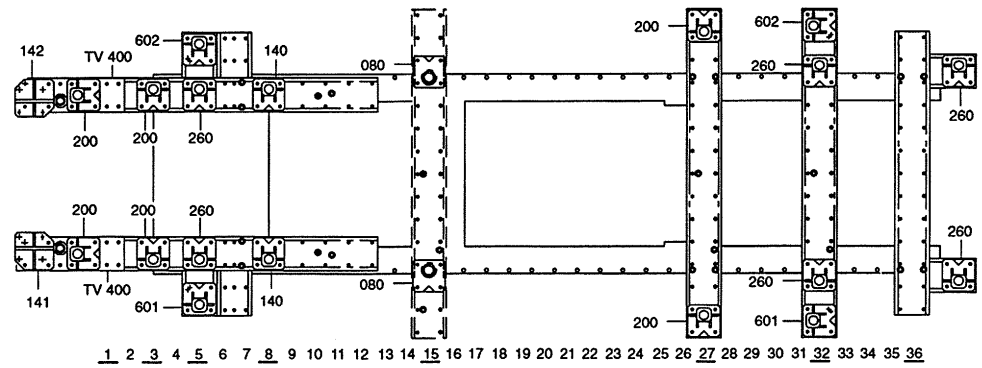
M 12	2
------	---

PEUGEOT

713.300

63 Kg 03.03.97 423-D-16A

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



CELETTE®
VIENNE-FRANCE

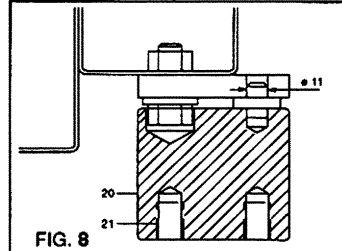
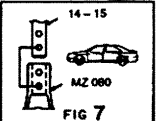
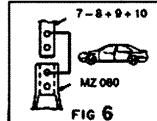
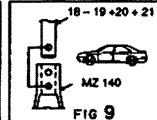
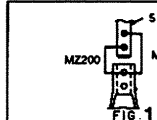
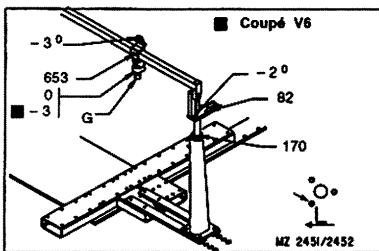
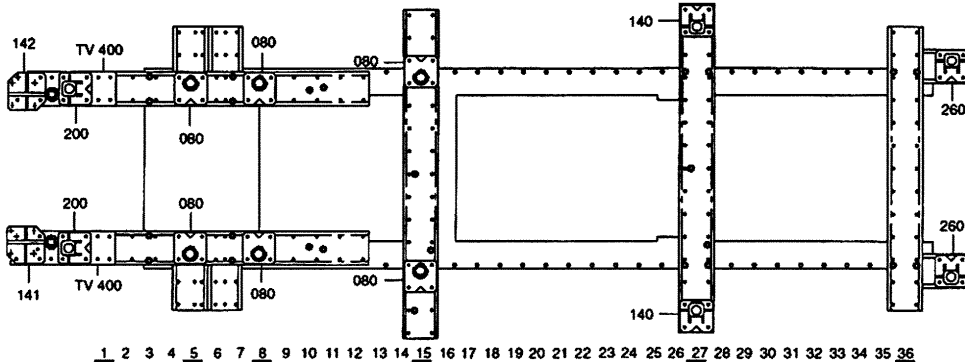
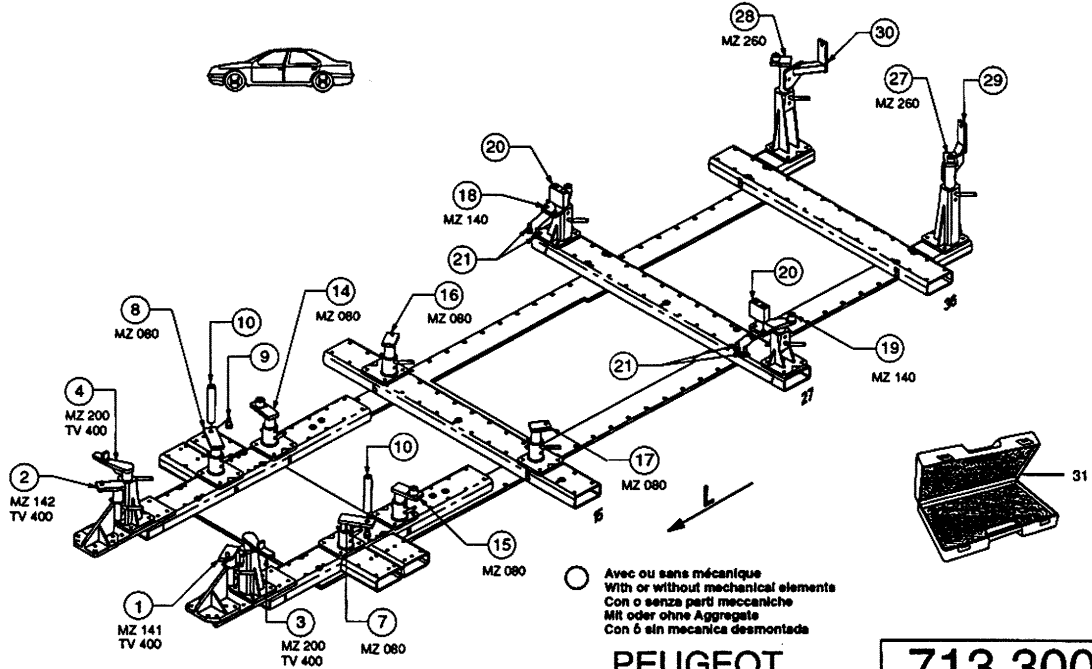
© Copyright 1997 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.

CELETTE®

PEUGEOT 406

Berline
Saloon
Limousine
Berline

Coupé



CELETTE®
VIENNE - FRANCE

© Copyright 1997 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

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE




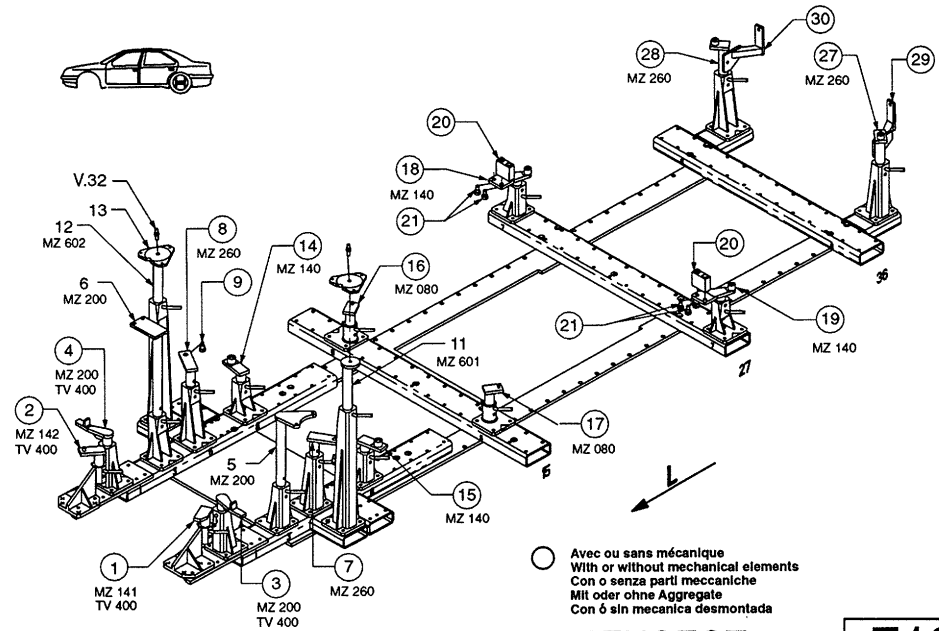
CELETTE®

PEUGEOT 406


Berline
Saloon
Limousine
Berlina

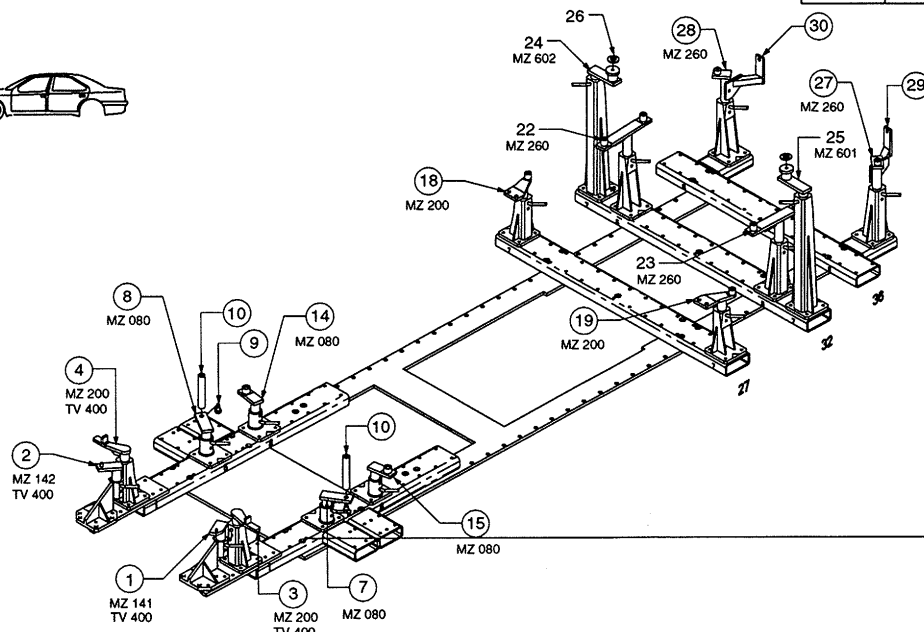
Coupé





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





PEUGEOT

713.300

63 Kg 03.03.97 423-D-16C

CELETTE®

VIENNE-FRANCE

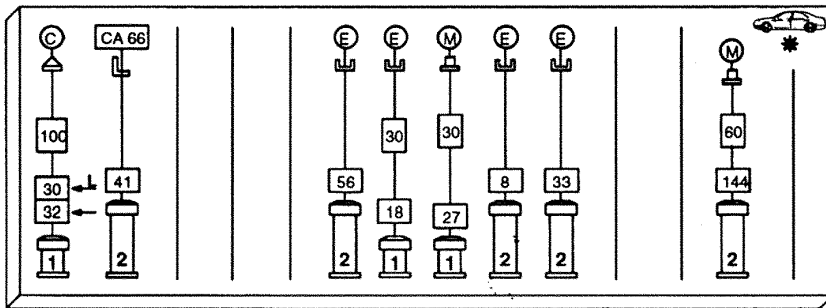
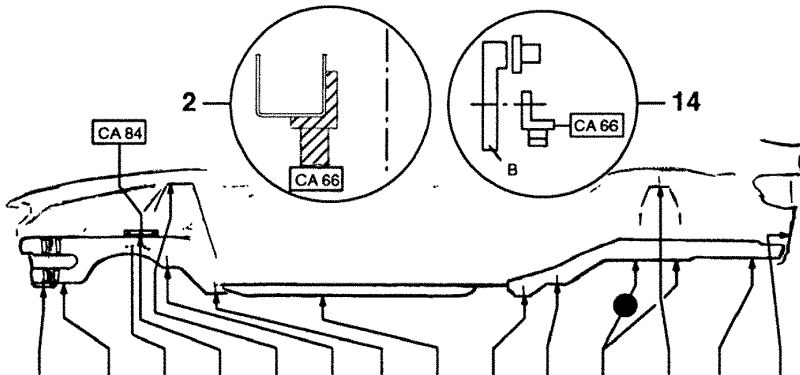
© Copyright 1997 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.

CELETTE® METRO 2000

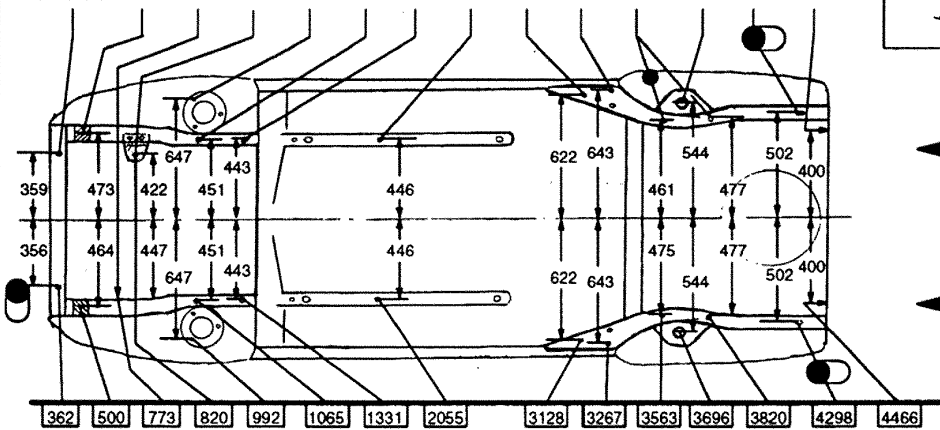
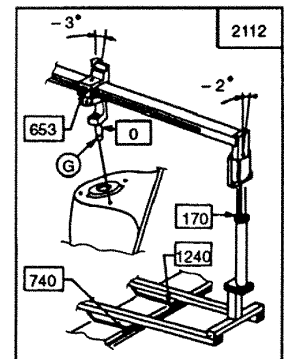
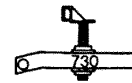
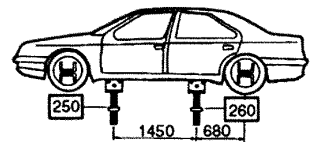
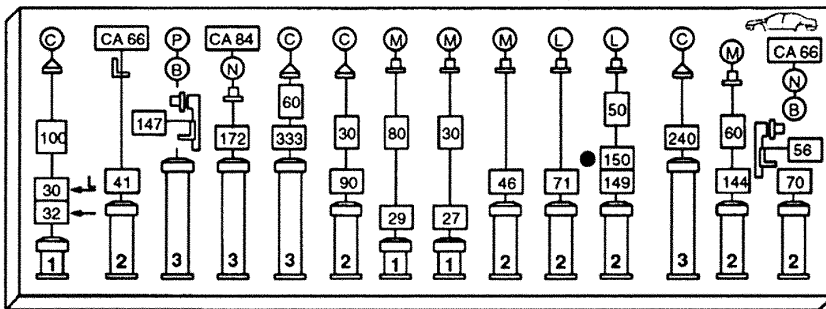
PEUGEOT 406

A 2331

CA 66
CA 84



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




GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

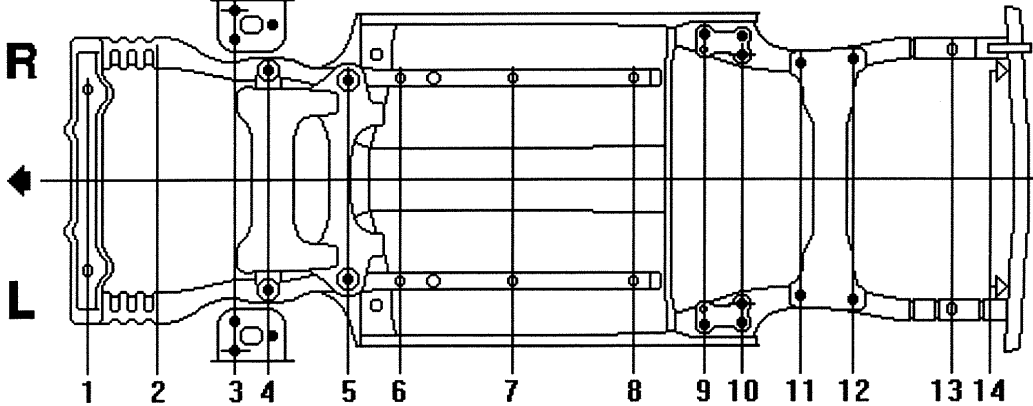
CARROSSERIE

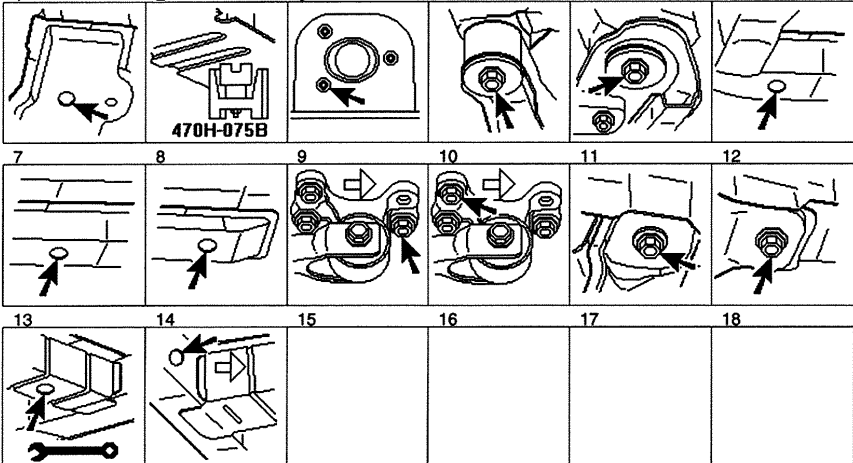


PEUGEOT 406

4289

Model year: See Index





B =

H =

S-G =

Point to point

165	468	69	266	268	456	644	429	139	296	257	480	160						
		(S)	(S)	(S)			(S)	(S)	(S)	(S)								

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
	H14 10x16	470H- 075B	S-G	B19	B19	H12	H12	H20	B21	B21	B20	B20	12x16	H14				
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1				
	---	---	600	100	---	---	---	---	100	100	200	200	200	200				
	220	254	238	170	130	118	116	116	110	132	151	149	175	208				

	2765	2600	2132	2063	1797	1529	1073	429	0	139	435	692	1172	1332				
	968	803	335	266	0	268	724	1368	1797	1936	2232	2489	2969	3129				
	718	950	1294	902	886	892	892	892	1244	1110	---	954	1004	800				
	359	475	647	451	443	446	446	446	622	555	461 475	477	502	400				

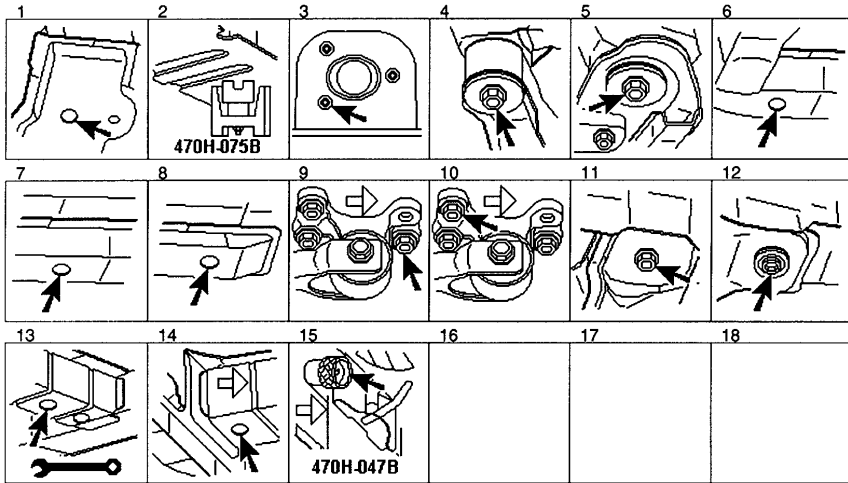
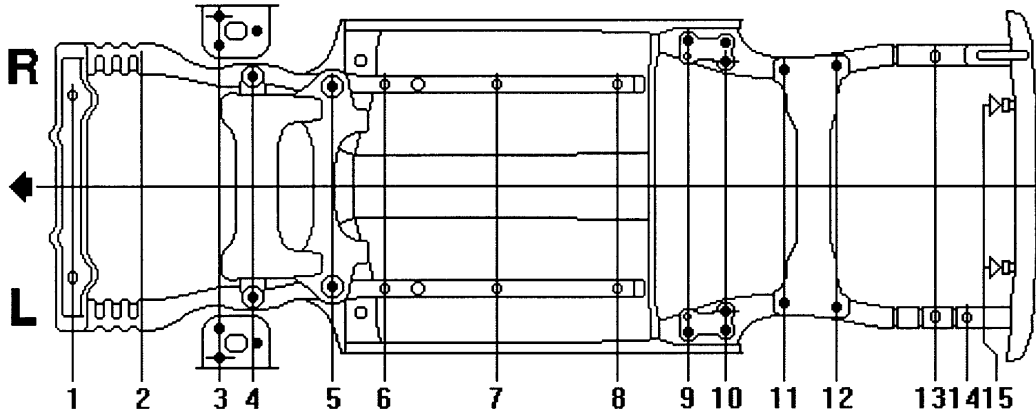
Datalliner®

PEUGEOT 406 Break

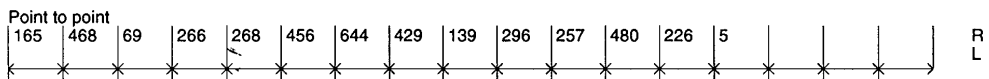
4391-1

Model Year see Index

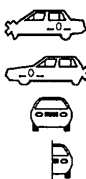
4391



B =
 H =
 S-G =



	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
H14 10x16																	R
470- 075B																	L
S-G																	L
B19																	L
H12																	L
H20																	L
B21																	L
B20																	L
H12																	L
12x16																	L
H10																	L
E																	L
																	L
																	L



2765	2600	2132	2063	1797	1529	1073	429	0	139	435	692	1172	---	1403			R
968	803	335	266	0	268	724	1368	1797	1936	2232	2489	2969	---	3200			L
718	950	1294	902	886	892	892	892	1244	1110	936	954	1004	---	580			T
359	475	647	451	443	446	446	446	622	555	461 475	477	502	---	290			L
													1398				
													3195				

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

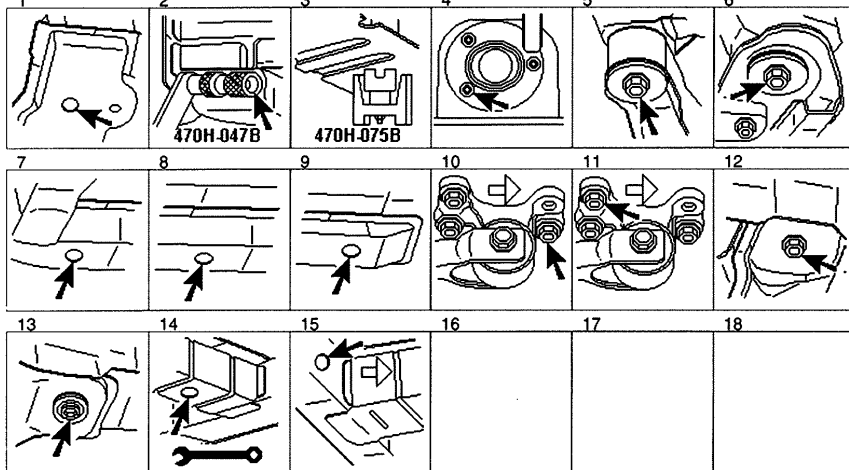
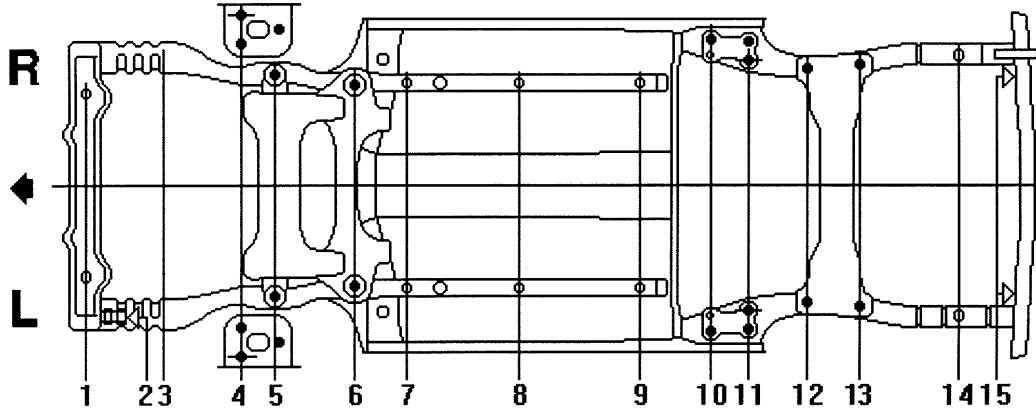
Copyright DATALINER AB Eskilstuna Sweden 1997 All rights reserved



PEUGEOT 406 Coupe V6

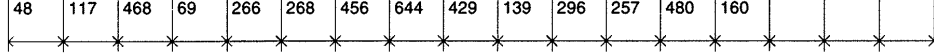
4430

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	15	
	H14	---	470H-075B	S-G	B19	B19	H12	H12	H20	B21	B21	B20	H12	12x16	H14	
	10x16	E+L														
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
	---	---	---	600	100	---	---	---	---	100	100	200	200	200	200	
	220	---	254	238	170	130	118	116	116	110	132	151	142	175	208	
		248														
	2765	---	2600	2132	2063	1797	1529	1073	429	0	139	435	692	1172	1332	
		2717														
	968	---	803	335	266	0	268	724	1368	1797	1936	2232	2489	2969	3129	
		920														
	718	---	950	1294	902	886	892	892	892	1244	1110	936	954	1004	800	
	359	---	475	647	451	443	446	446	446	622	555	461	477	502	400	
		516										475				

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

GÉNÉRALITÉS

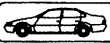
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

BLACKHAWK. F188 PEUGEOT

406

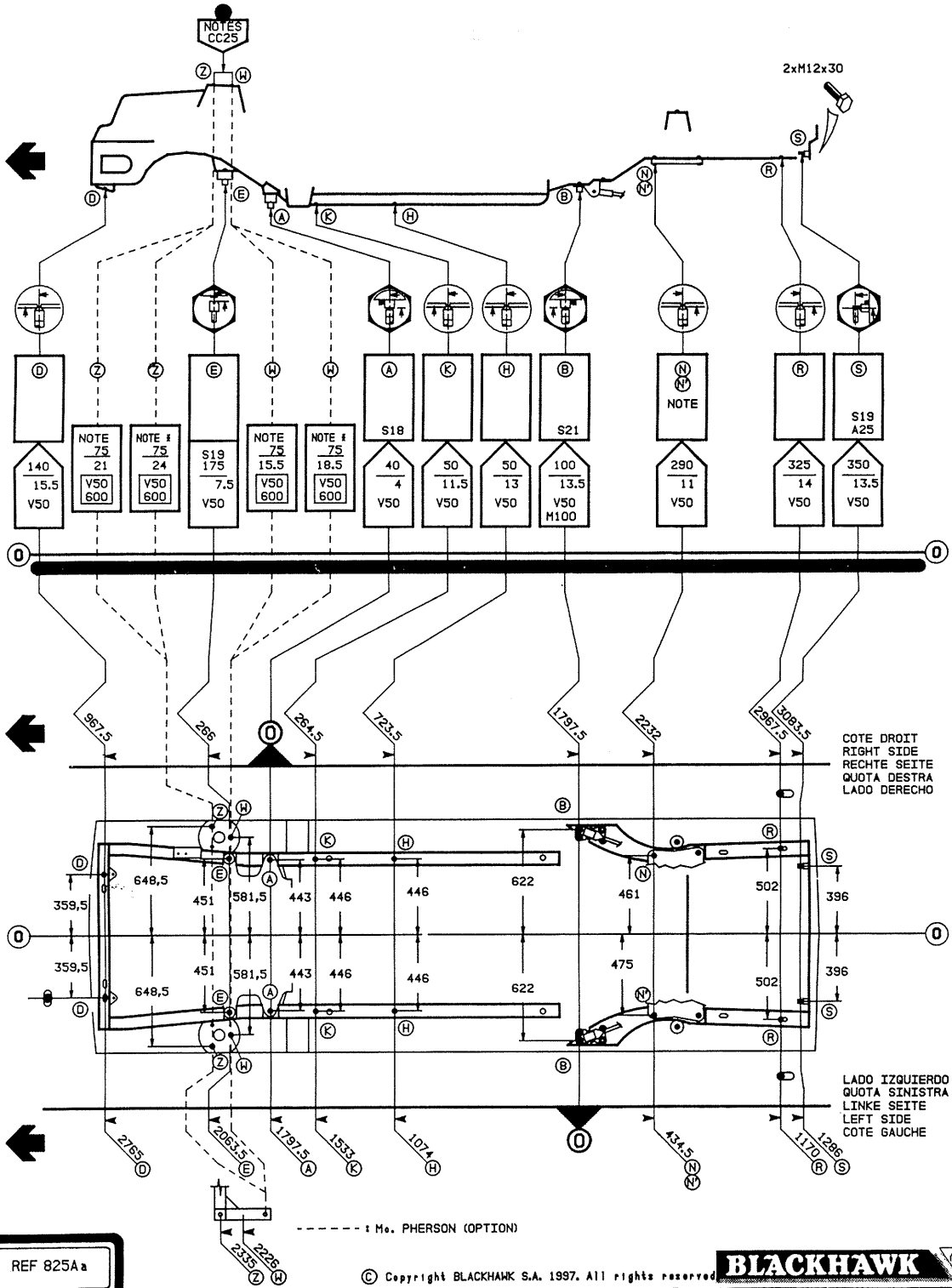


REF 825A - BERLINE, SALOON, LIM. (09.95-->)
 - COUPE (05.97-->)

NOTE 1

POINTS (N)(N)(Z)(H) : MESURE DIRECTEMENT SUR LA VIS.
 POINTS (N)(N)(Z)(H) : MEASURED DIRECTLY ONTO THE SCREW.
 PUNKTE (N)(N)(Z)(H) : DIREKT AUF SCHRAUBENKOPF GEMESSEN.
 POINTS (Z)(H) : * COUPE V6 AVEC BARRE DE RENFORT.
 POINTS (Z)(H) : * COUPE V6 WITH REINFORCEMENT BAR.
 PUNKTE (Z)(H) : * COUPE V6 MIT VERSTAERKUNGSSTANGE.

AM1



REF 825A a

© Copyright BLACKHAWK S.A. 1997. All rights reserved.



BLACKHAWK

F488

PEUGEOT

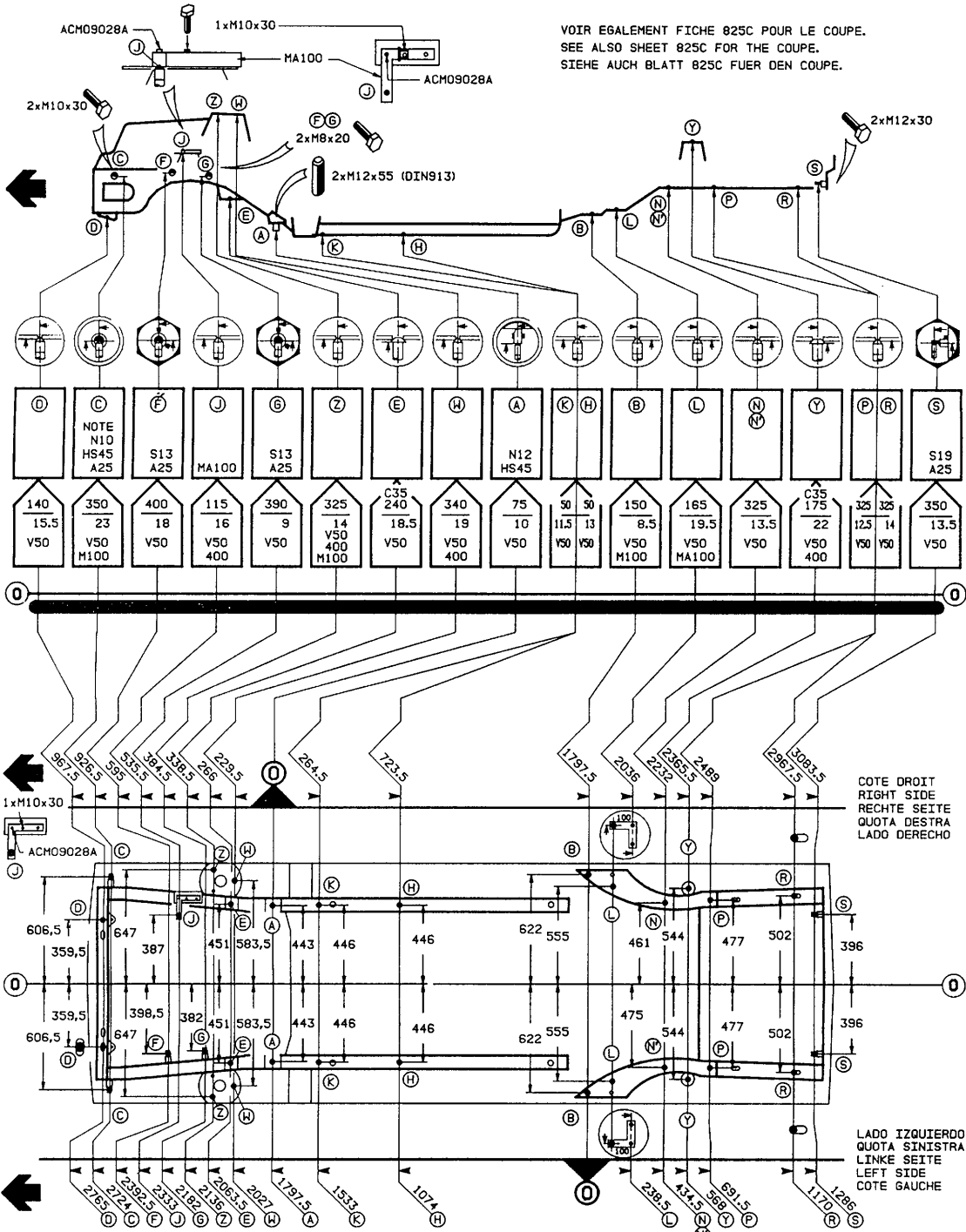
406
- BERLINE, SALOON, L.I.M. (09.95-→)
- COUPE (05.97-→)

REF 825B a

NOTE 1

POINTS (C): UNIQUEMENT MESURABLE SANS COUPELLE AVANT.
POINTS (C): MEASURED WITHOUT FRONT WELDED PART.
PUNKTE (C): OHNE GESCHWEISSTES FRONTTEIL GEMESSEN.

AM1



REF 825B a

© Copyright BLACKHAWK S.A. 1997. All rights reserved.

BLACKHAWK

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

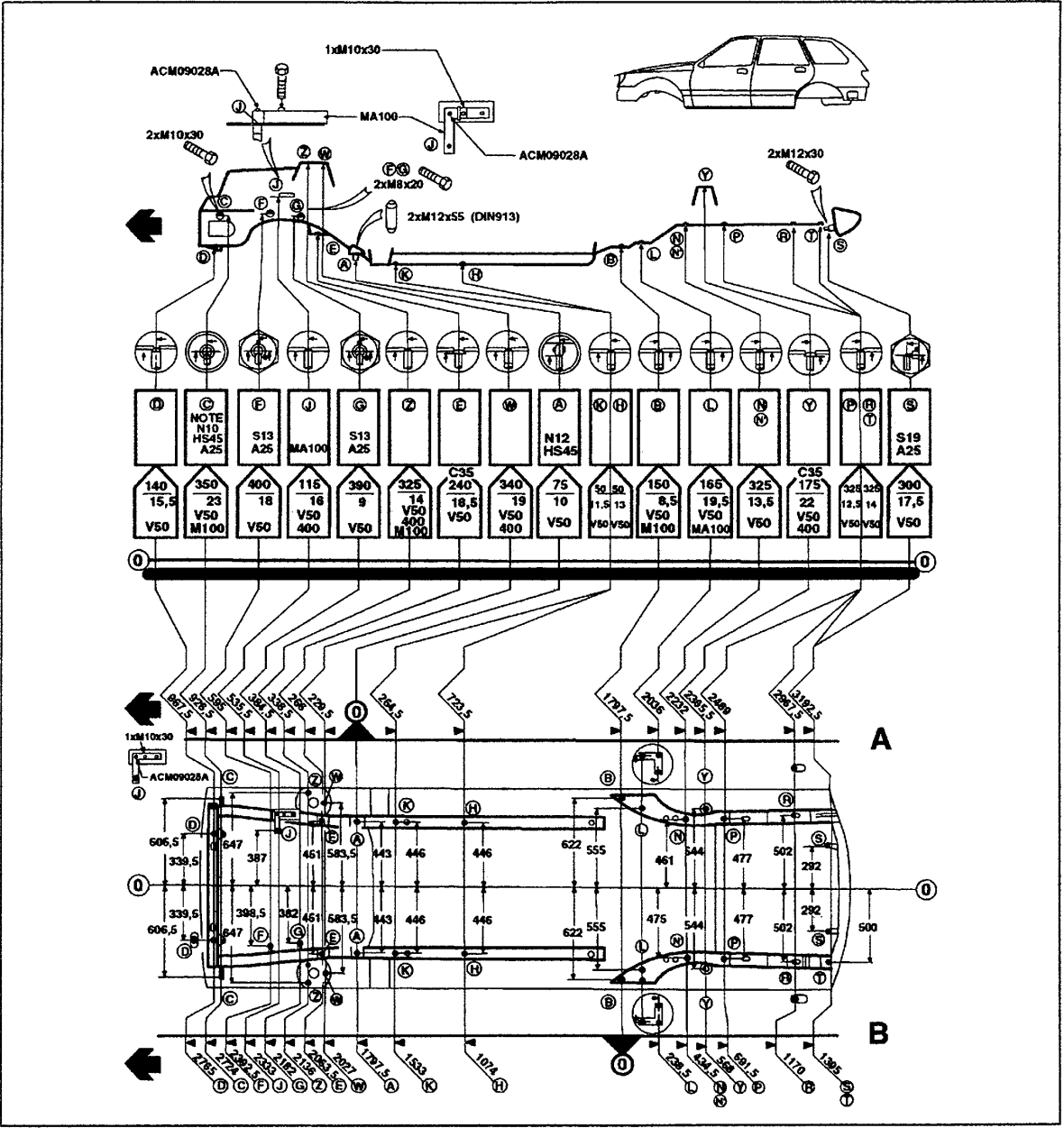
MISE EN OEUVRE DE MESURE BLACKHAWK (uniquement Break)

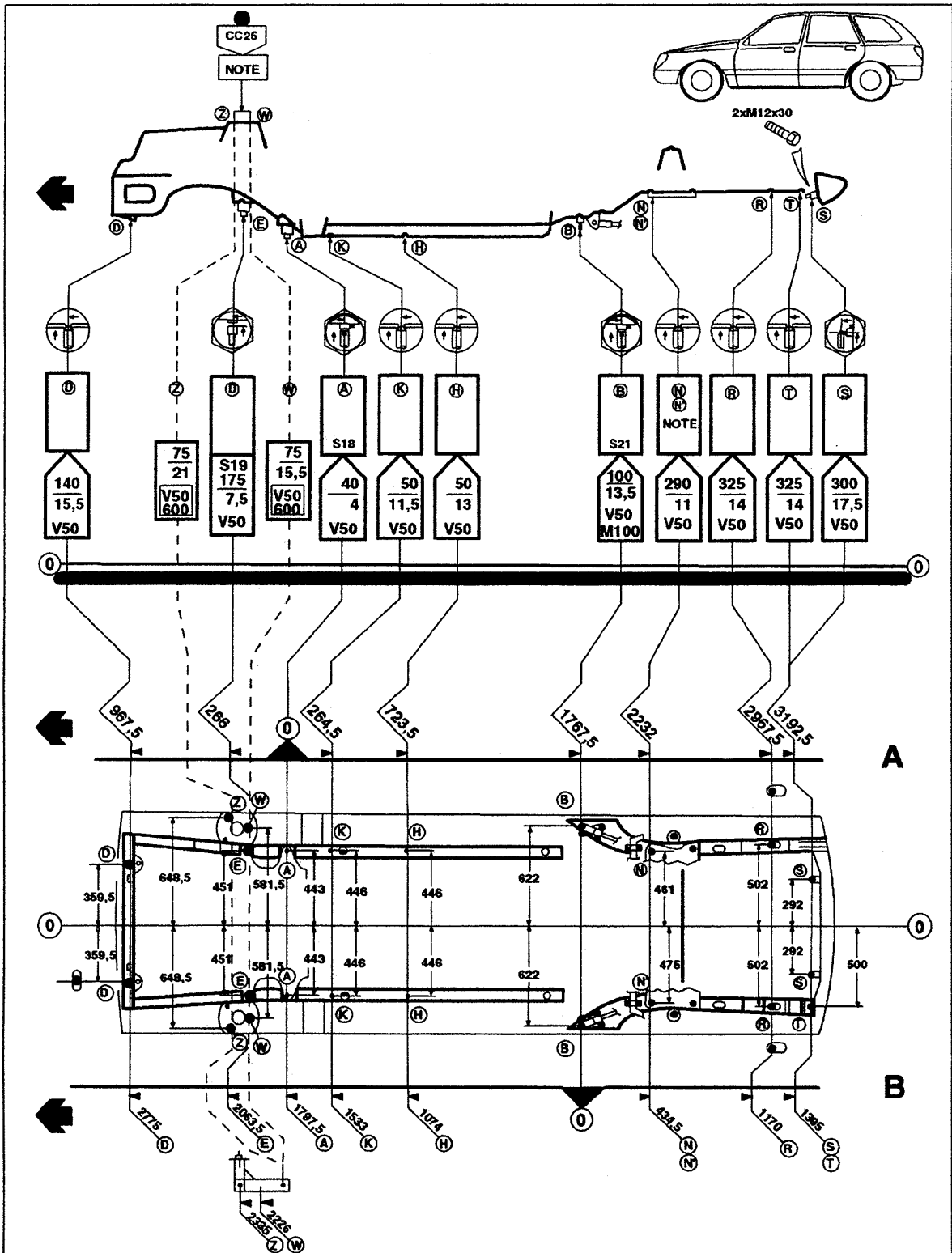
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE





CAR CONTROL

30, RUE GIRARDOT - 93170 BAGNOLET TELEPH. 43 63 17 80

PEUGEOT 406

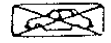
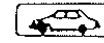
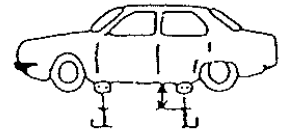


Schéma de pose

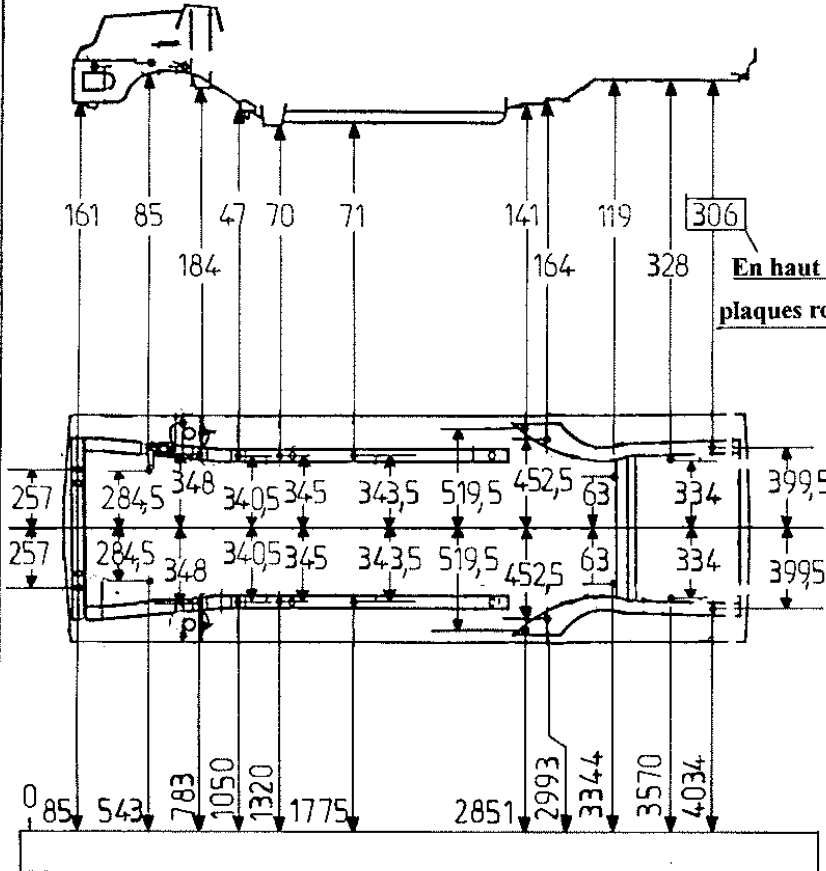
Pré-réglage de positionnement



En haut des
plaques rouge ↑

180 200

Entraxe Mac Pherson
1167



- ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪

1	Trous dans traverse AV
2	Trous dans berceau AV
3	Fixation berceau sur longerons AV
4	Fixation berceau sur longerons AV
5	Trous dans longerons AV
6	Trous dans longerons AV
7	Fixation bras AR
8	Fixation bras AR
9	Fixation bras sur essieu AR
10	Trous dans essieu AR
11	Trous dans longerons AR
12	

Matériel breveté

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CAR CONTROL

PEUGEOT 406

CLIENT:
N° immatric:
date du releve:
Opérateur:
cachet

Matériel breveté, modèle déposé. Reproduction autorisée seulement pour fourniture d'un relevé de mesure au propriétaire du véhicule. Tolérances constructeur ou d'usage.

N°	Soubassement	cotes sandard			cotes lues	Observations
		L	I	H		
1	Trous dans traverse AV	85	257	161		
2	Trous dans berceau AV	543	284,5	85		
3	Fixation berceau AV sur longerons	783	348,5	184		
4	Fixation berceau AV sur longerons	1050	340,5	47		
5	Trous dans longerons AV	1320	345	70		
6	Trous dans longerons AV (partie AR)	1775	343,5	71		
7	Fixations bras AR	2851	519,5	141		
8	Fixation bras AR	2993	452,5	164		
9	Fixation bras AR sur essieu	3344	63	119		
10	Trous dans essieu AR	3570	334	328		
11	Trous dans longerons AR	4034	399,5	306		En haut des plaques rouge

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

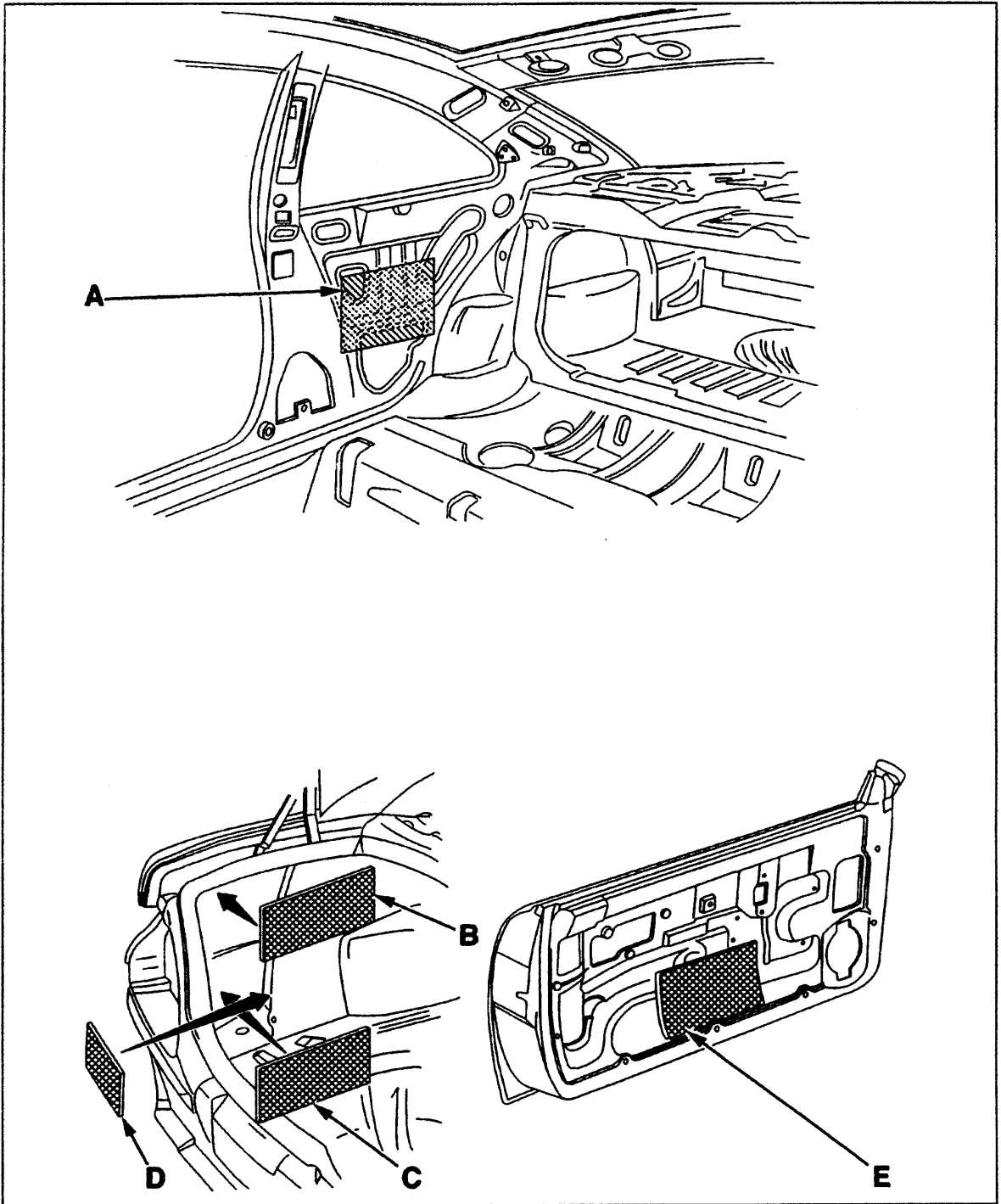
IDENTIFICATION PLAQUES AMORTISSANTES (Coupé)

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

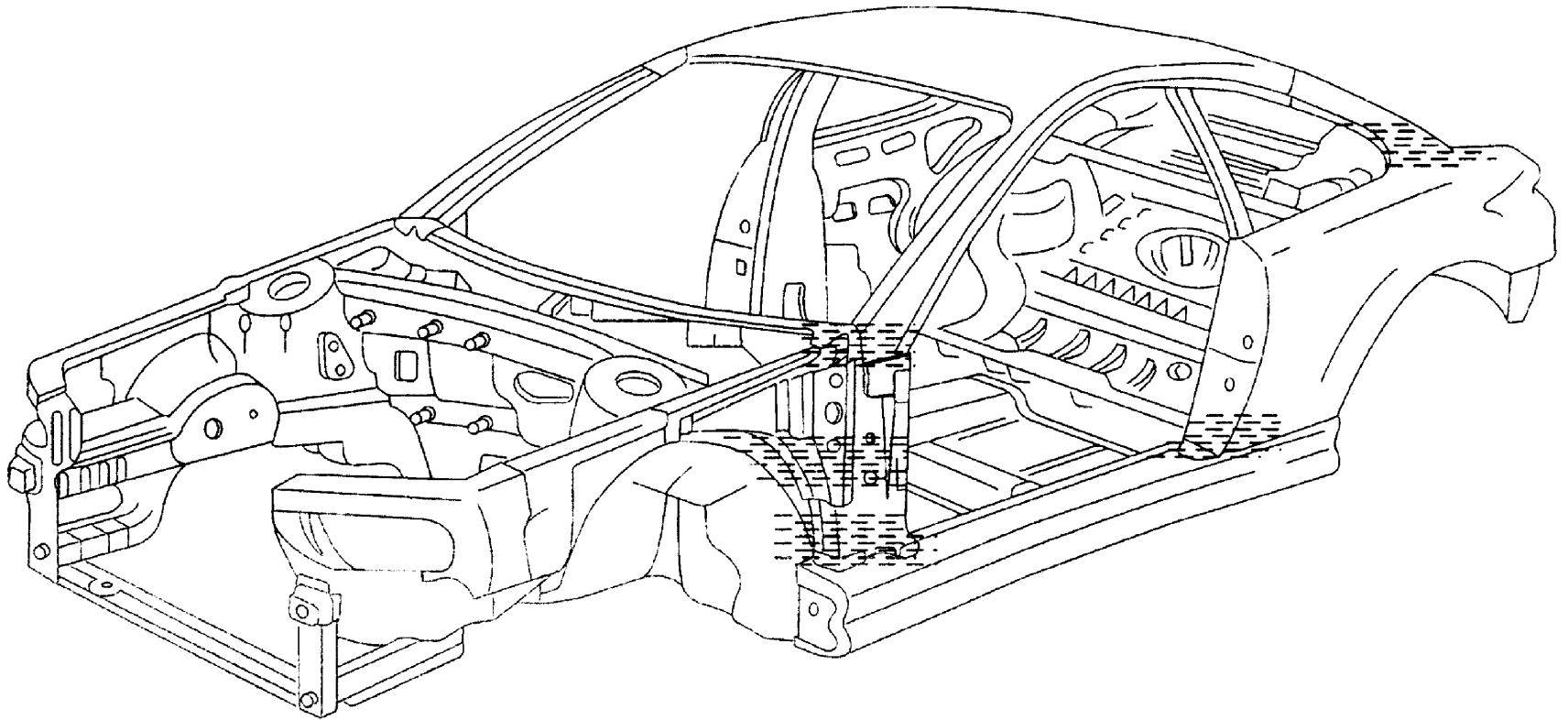
CARROSSERIE



repère	dimensions (mm)
A	300 x 200
B	310 x 150
C	260 x 80
D	200 x 120
E	250 x 150

IDENTIFICATION MOUSSAGE DES CORPS CREUX (Coupé)

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



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE