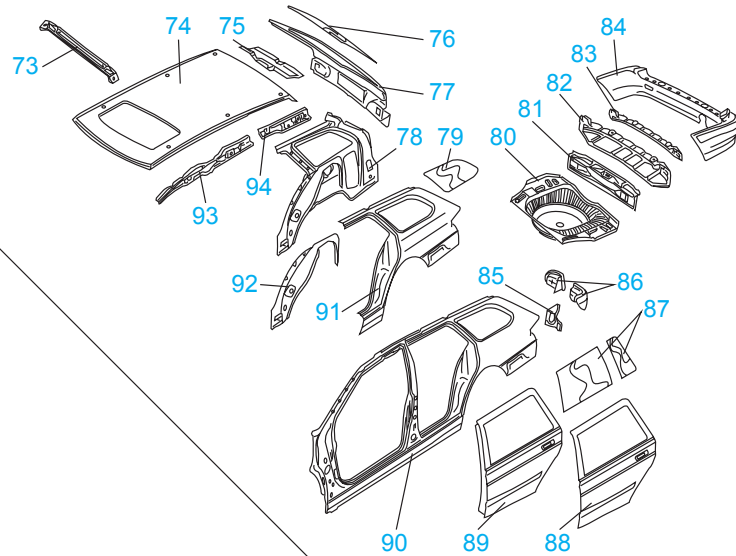
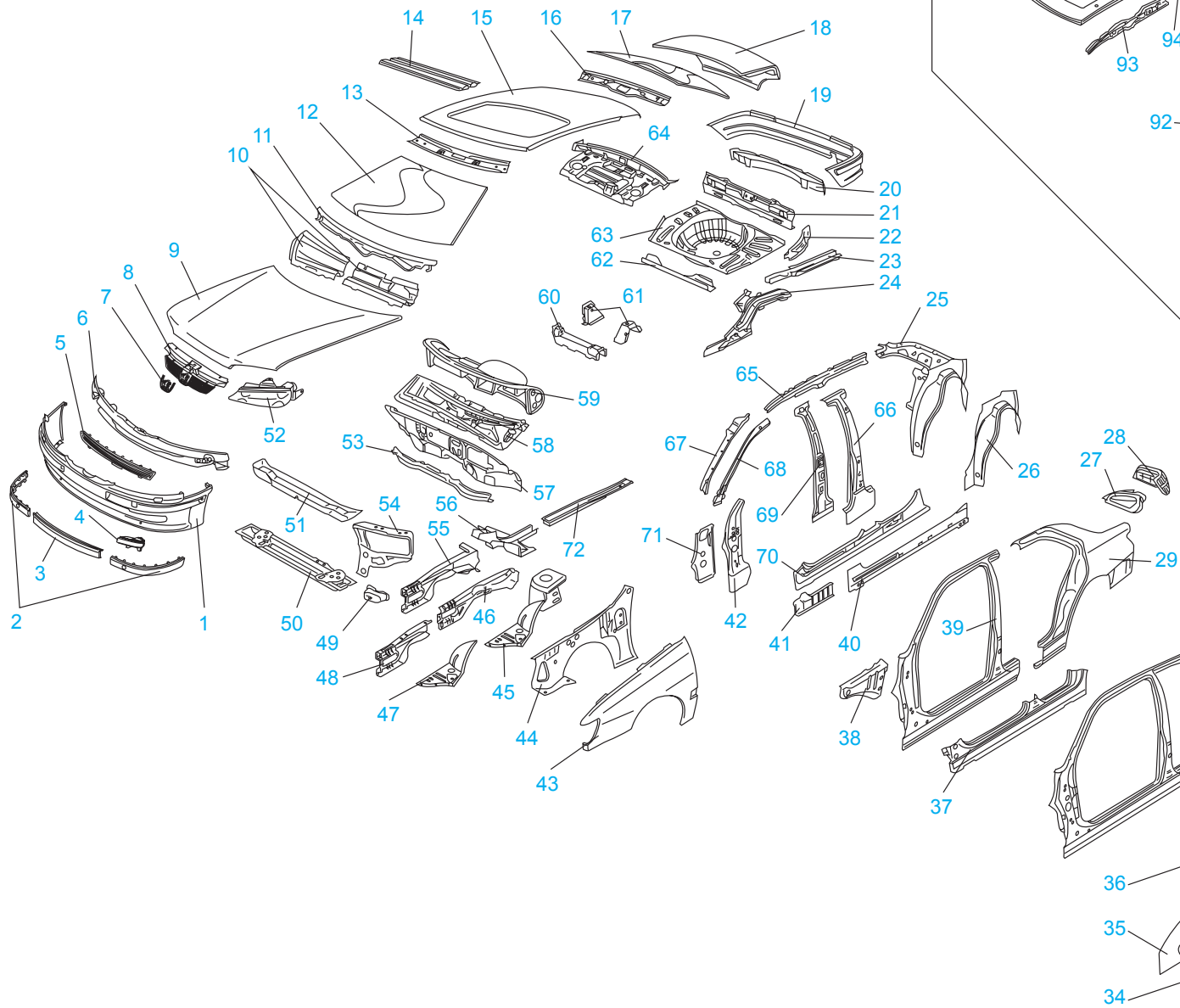


Berline



Spécificités Break

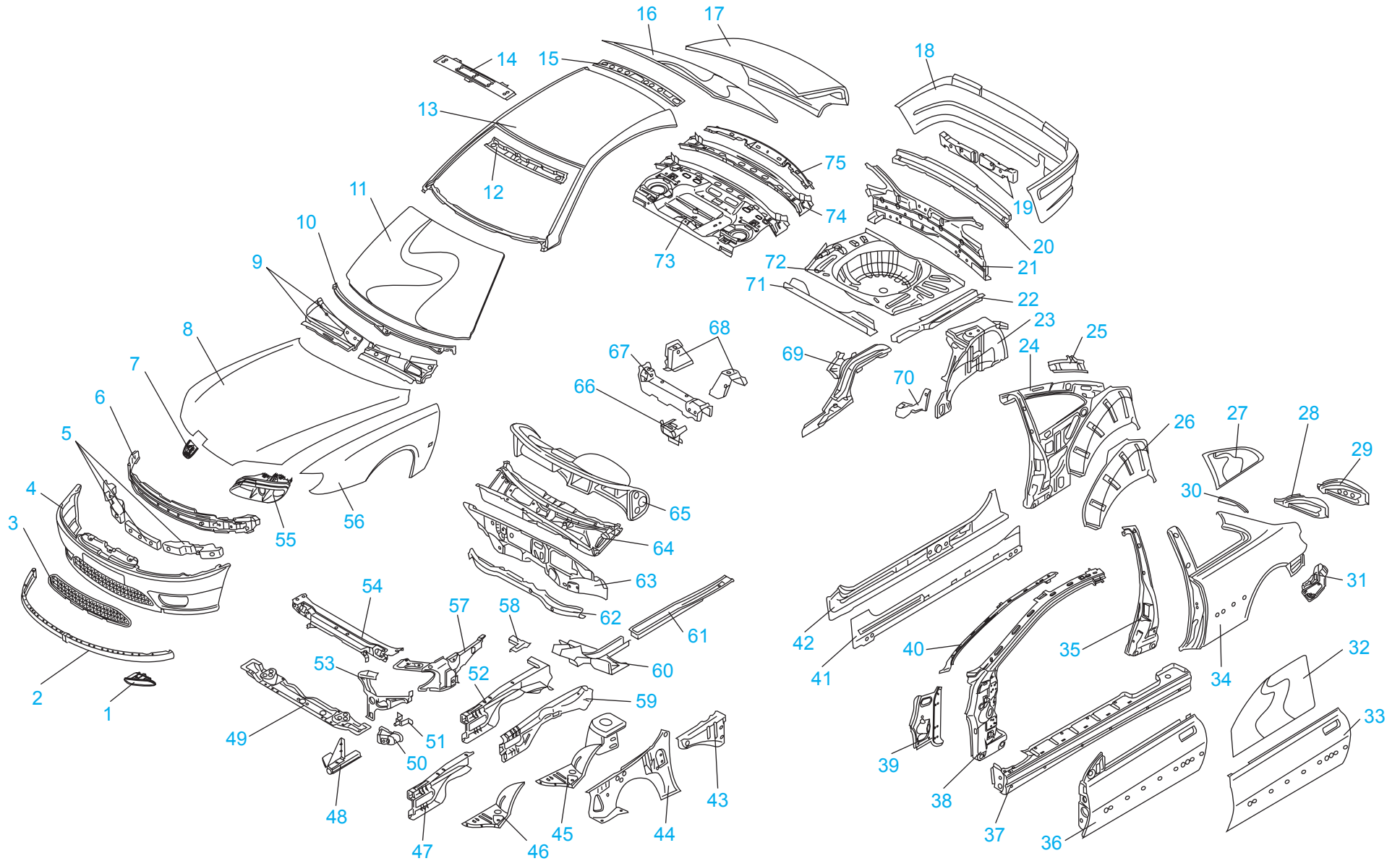
COMPOSITION DE LA CARROSSERIE

CARROSSERIE

Nomenclature

- | | |
|--|--|
| (1) Bouclier AV | (49) Allonge de longeron AV |
| (2) Bandeaux Lat. de bouclier AV | (50) Traverse inf. AV |
| (3) Bandeau Cent. De bouclier AV | (51) Traverse sup. AV |
| (4) Phare anti-brouillard AV | (52) Phare |
| (5) Grille de bouclier AV | (53) Traverse de tablier |
| (6) Renfort de bouclier AV | (54) Tôle de phare AV |
| (7) Sigle de marque | (55) Longeron AV |
| (8) Calandre | (56) Partie AR de longeron AV |
| (9) Capot AV | (57) Tablier inf. |
| (10) Grilles d'auvent inf. | (58) Tablier sup. assemblé |
| (11) Grille d'auvent sup. | (59) Planche de bord |
| (12) Pare-brise | (60) Traverse de siège AV |
| (13) Traverse AV de pavillon | (61) Tôles de renfort de siège AV |
| (14) Traverse Cent. de pavillon | (62) Traverse de plancher AR |
| (15) Pavillon | (63) Plancher AR |
| (16) Traverse AR de pavillon | (64) Tôle de plage de lunette |
| (17) Lunette arrière | (65) Brancard de pavillon |
| (18) Malle | (66) Renfort de pied milieu |
| (19) Bouclier AR | (67) Doublure du montant de pare-brise |
| (20) Absorbeur de bouclier AR | (68) Renfort du montant de pare-brise |
| (21) Jupe AR | (69) Doublure de pied milieu |
| (22) Renfort de plancher AR | (70) Doublure de bas de caisse
(Longeron intérieur latéral) |
| (23) Partie AR de longeron AR | (71) Doublure de pied AV |
| (24) Partie AV de longeron AR | (72) Longeron sous plancher Lat. |
| (25) Doublure d'aile AR assemblée | (73) Traverse cent. de pavillon (Break) |
| (26) Doublure d'aile AR | (74) Pavillon (Break) |
| (27) Tôle de feu AR | (75) Traverse AR de pavillon (Break) |
| (28) Feu AR | (76) Lunette (Break) |
| (29) Aile AR | (77) Hayon (Break) |
| (30) Coté de caisse assemblé | (78) Doublure d'aile AR assemblée (Break) |
| (31) Porte AR | (79) Vitre de custode (Break) |
| (32) Vitres de porte AR | (80) Plancher AR (Break) |
| (33) Panneau de porte AR | (81) Doublure de jupe AR (Break) |
| (34) Panneau de porte AV | (82) Jupe AR assemblée (Break) |
| (35) Vitre de porte AV | (83) Absorbeur de bouclier AR (Break) |
| (36) Porte AV | (84) Bouclier AR (Break) |
| (37) Bas de caisse | (85) Tôle feu AR (Break) |
| (38) Renfort de doublure d'aile AV | (86) Feux AR (Break) |
| (39) Encadrement de porte AV | (87) Vitres de porte AR (Break) |
| (40) Renfort de bas de caisse (Ame longeron Lat.) | (88) Panneau de porte AR (Break) |
| (41) Renfort AV de bas de caisse | (89) Porte AR (Break) |
| (42) Renfort de pied AV | (90) Coté de caisse assemblé (Break) |
| (43) Aile AV | (91) Aile AR (Break) |
| (44) Doublure d'aile AV | (92) Doublure d'aile AR (Break) |
| (45) Passage de roue AV | (93) Partie AV de brancard de pavillon (Break) |
| (46) Fermeture de longeron AV (Semelle de longeron AV) | (94) Partie AR de brancard de pavillon (Break) |
| (47) Partie AV de passage de roue AV | |
| (48) Longeron de réparation AV | |

Coupé



Nomenclature

- | | |
|--|--|
| (1) Phare anti-brouillard | (38) Pied AV |
| (2) Déflecteur de bouclier AV | (39) Renfort de pied AV |
| (3) Grille de bouclier AV | (40) Renfort de montant de pare-brise |
| (4) Bouclier AV | (41) Ame de longeron Lat. (Renfort de bas de caisse) |
| (5) Absorbeur de bouclier AV | (42) Longeron Int. Lat. (Doublure de bas de caisse) |
| (6) Renfort de bouclier AV | (43) Renfort de doublure d'aile AV |
| (7) Sigle de marque | (44) Doublure d'aile AV |
| (8) Capot AV | (45) Passage de roue AV |
| (9) Grilles d'auvent Inf. | (46) Partie AV de passage de roue AV |
| (10) Grille d'auvent Sup. | (47) Longeron de réparation AV |
| (11) Pare-brise | (48) Support de remorquage AV |
| (12) Traverse AV de pavillon | (49) Traverse Inf. AV |
| (13) Pavillon assemblé
(Pavillon avec baie de pare-brise) | (50) Allonge de longeron AV |
| (14) Traverse Cent. de pavillon | (51) Tôle support de phare |
| (15) Traverse AR de pavillon | (52) Longeron AV |
| (16) Lunette arrière | (53) Partie Inf. de tôle de Phare |
| (17) Malle | (54) Traverse Sup. AV |
| (18) Bouclier AR | (55) Phare |
| (19) Absorbeur de bouclier AR | (56) Aile AV |
| (20) Doublure de jupe AR | (57) Partie Sup. de tôle de Phare |
| (21) Jupe AR assemblée | (58) Tôle de liaison AR de longeron AV |
| (22) Partie AR de longeron AR | (59) Fermeture de longeron AV (Semelle de longeron AV) |
| (23) Passage de roue Int. AR | (60) Partie AR de longeron AV |
| (24) Doublure d'aile AR assemblée | (61) Longeron sous plancher Lat. |
| (25) Doublure Sup. de Custode | (62) Traverse de tablier |
| (26) Passage de roue Ext. AR | (63) Tablier Inf. |
| (27) Vitre de custode | (64) Tablier Sup. Assemblé |
| (28) Tôle de feu AR | (65) Planche de bord |
| (29) Feu AR | (66) Renfort de traverse de siège AV |
| (30) Gouttière de custode | (67) Traverse siège AV |
| (31) Fermeture Inf. d'aile AR | (68) Tôles de renfort de siège AV |
| (32) Vitre de porte AV | (69) Partie AV de longeron AR |
| (33) Panneau de porte AV | (70) Tôle de support de siège AR |
| (34) Aile AR | (71) Traverse de plancher AR |
| (35) Doublure de pied milieu | (72) Plancher AR |
| (36) Porte AV | (73) Tôle de plage de lunette |
| (37) Bas de caisse | (74) Renfort de traverse Inf. de lunette |
| | (75) Traverse Inf. de lunette |

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

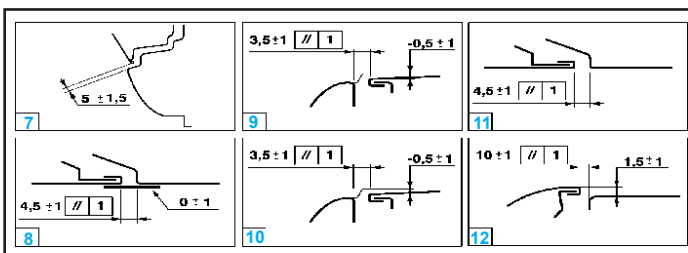
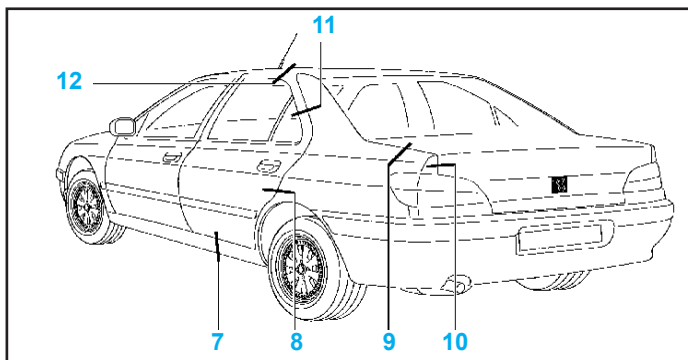
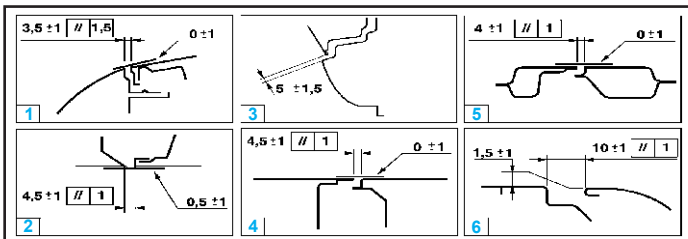
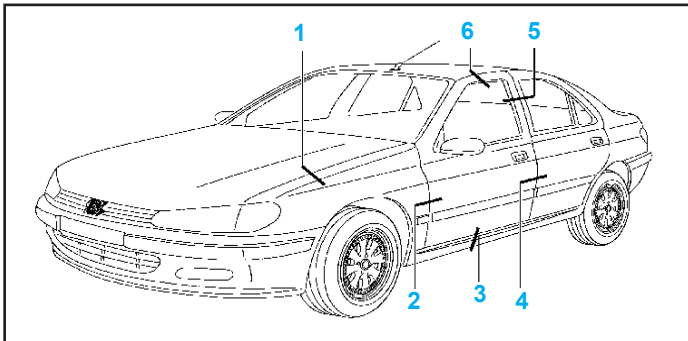
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

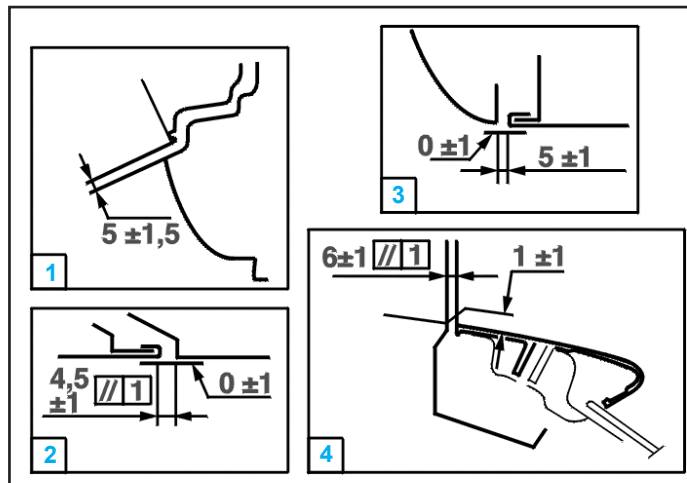
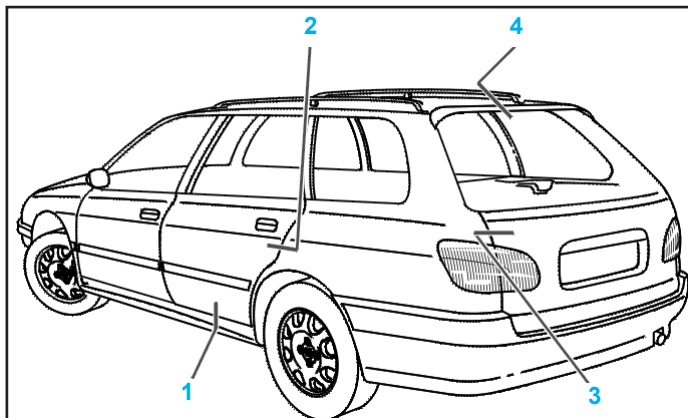
ÉLÉMENTS AMOVIBLES

Jeux et affleurements

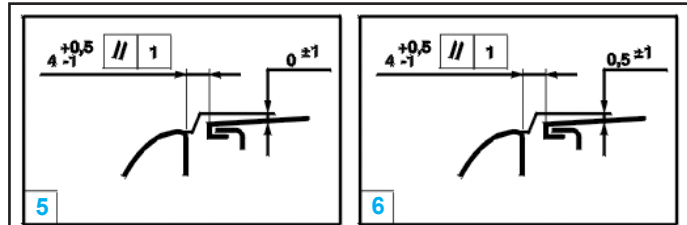
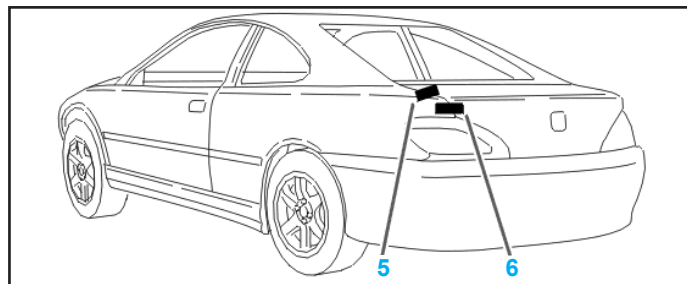
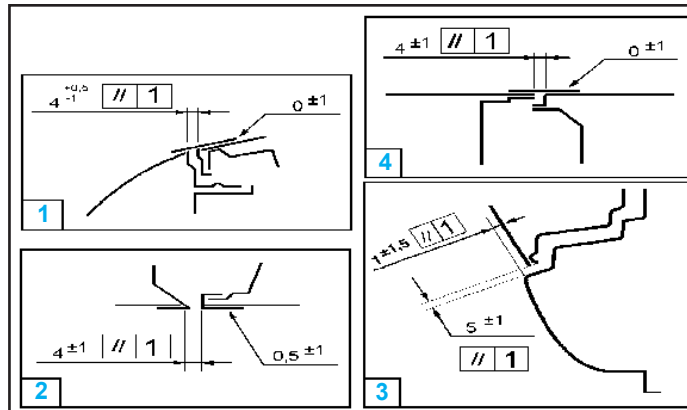
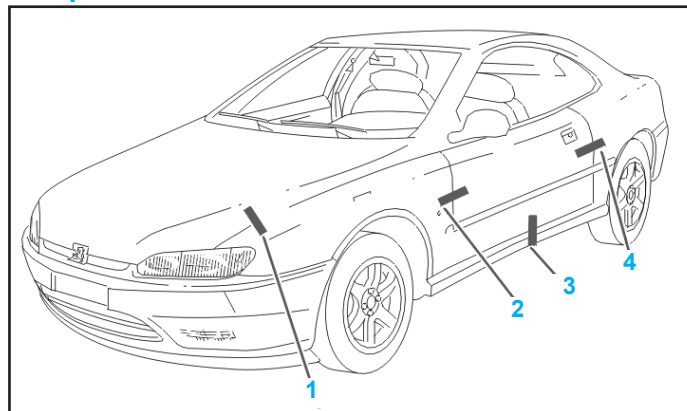
Berline



Break



Coupé



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

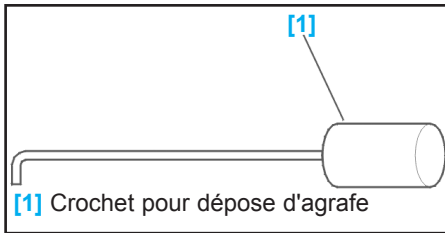
CARROSSERIE

Bouclier avant

Berline - break

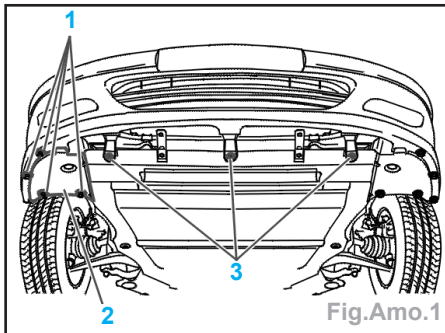
Dépose

Outil nécessaire

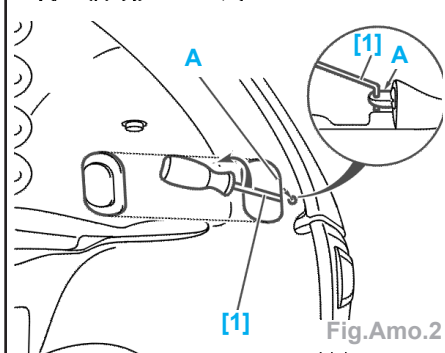
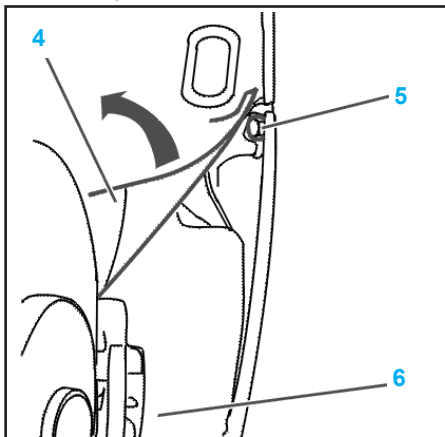


[1] Crochet pour dépose d'agrafe

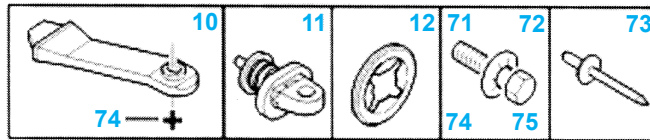
- Déposer de chaque côté (Fig.Amo.1) :
 - les fixations (1),
 - le pare-boue (2),
 - les fixations (3).



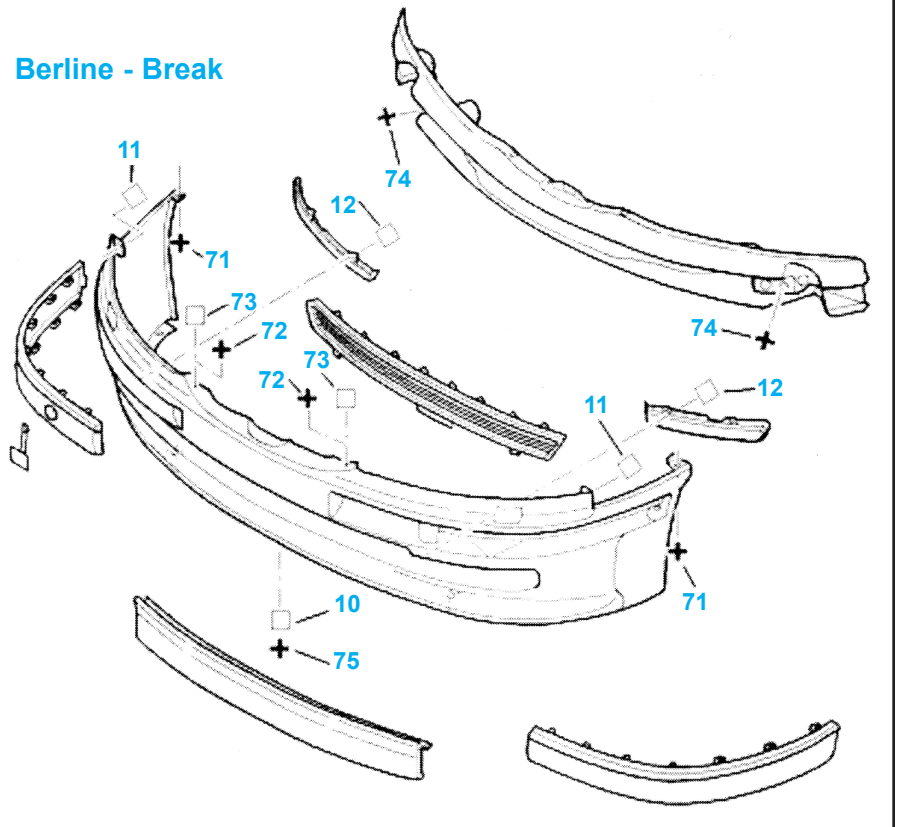
- Déposer l'obturateur.
- Engager l'outil [1] dans l'œillet du pare-boue (Fig.Amo.2).



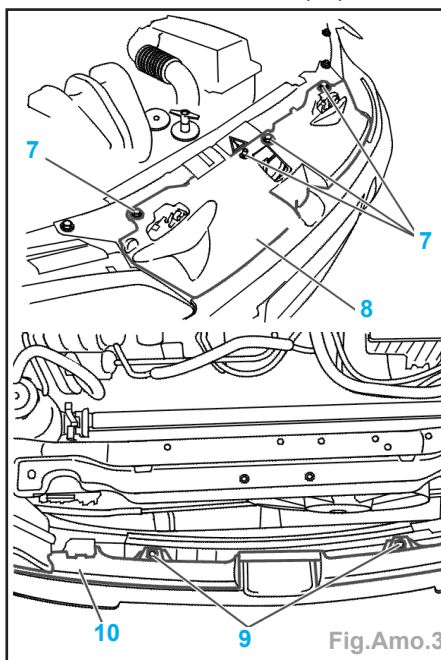
- Effectuer un quart de tour pour débloquer la fixation (A).
- Basculer le pare-boue (4) vers l'arrière du véhicule.
- Desserrer les fixations (5).
- Déconnecter les projecteurs additionnels (6) (suivant équipement).



Berline - Break



- Déposer (Fig.Amo.3) :
 - les fixations (7),
 - la calandre (8) en dégageant les agrafes,
 - les fixations (9),
 - l'élément du bouclier AV (10).



Nota : pour la dépose du bouclier, deux opérateurs sont nécessaires.

Repose

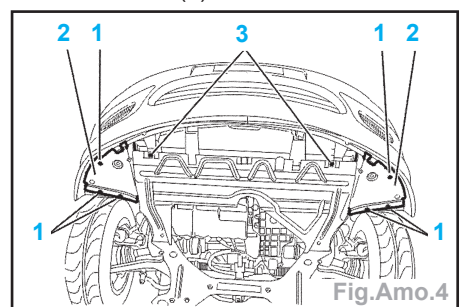
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Nota : veiller à respecter un désaffleurement entre le bouclier AV et l'aile AV de $2,5 \pm 1,5$ mm.

Coupé

Dépose

- Mettre le véhicule sur pont élévateur.
- Déposer (Fig.Amo.4) :
 - les fixations (1),
 - les pare-boue (2),
 - les fixations (3).



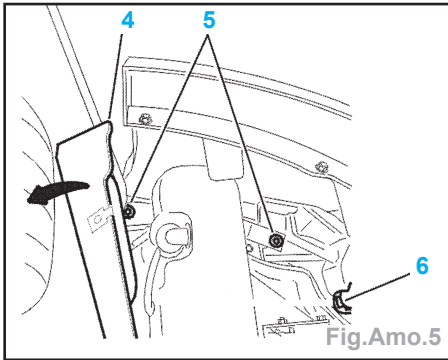
- Basculer le pare-boue (4) vers l'arrière du véhicule (Fig.Amo.5).
- Desserrer les fixations (5).
- Déconnecter les projecteurs additionnels (6) (suivant équipement).
- Descendre le pont élévateur.

GÉNÉRALITÉS

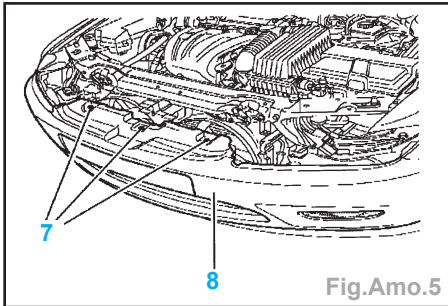
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



- Déposer (Fig.Amo.6) :
 - les fixations (7),
 - le bouclier AV (8).



Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Nota : veiller à respecter un désaffleurement entre le bouclier AV et l'aile AV de $2,5 \pm 1,5 \text{ mm}$.

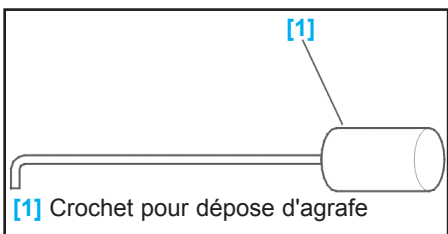
- Serrer les fixations (7, 5 et 3) à $1,0 \text{ daN.m}$.

Aile avant

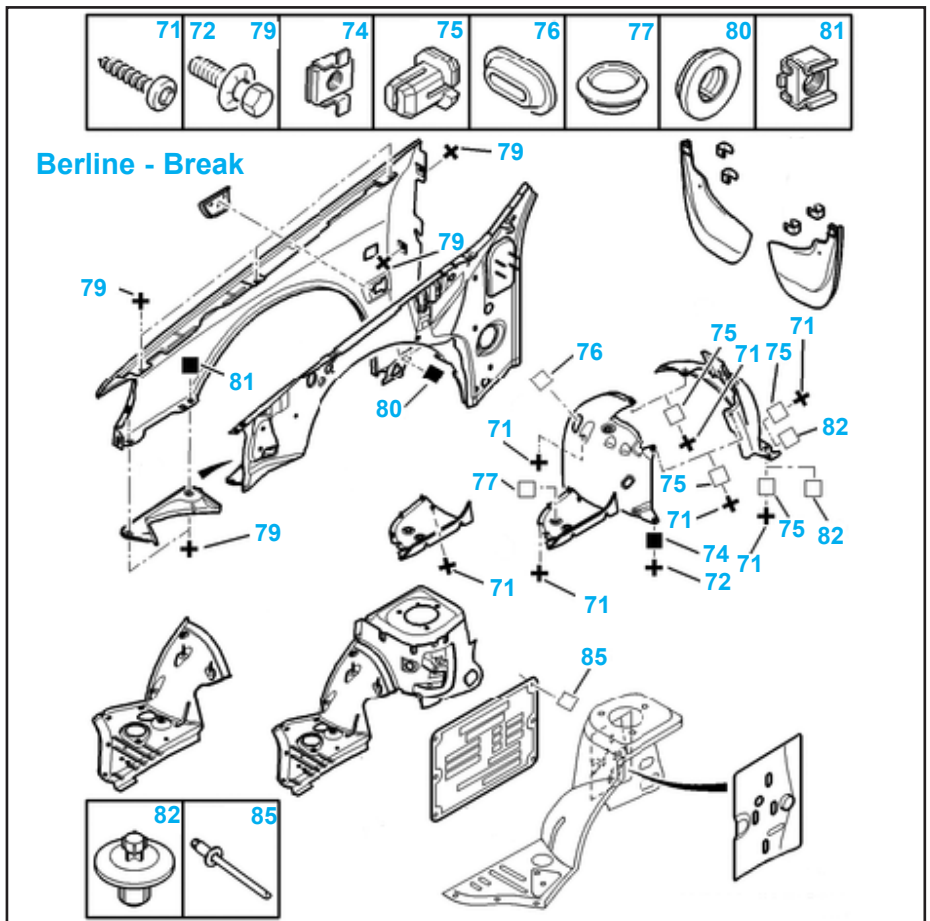
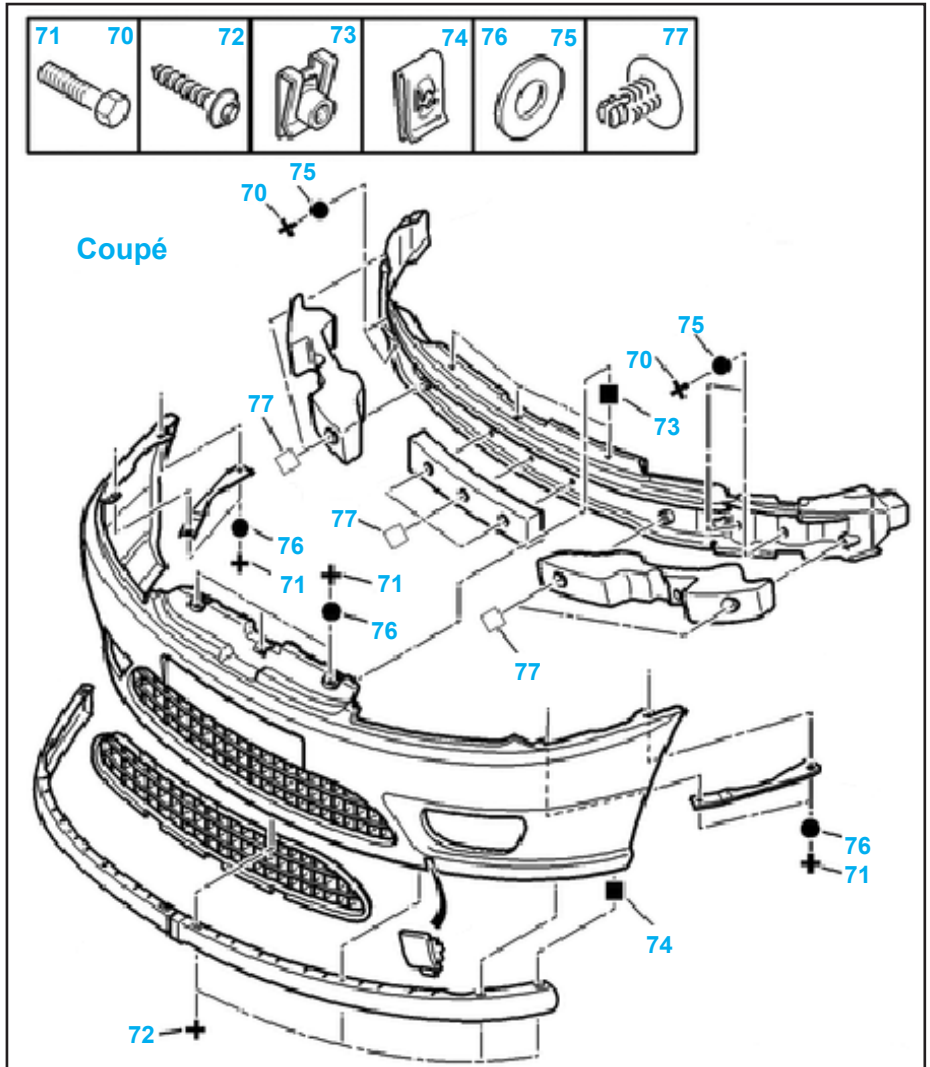
Berline - break

Dépose

Outil nécessaire



- Déposer le projecteur .
- Déposer (Fig.Amo.7) :
 - les fixations (1),
 - le pare-boue AR (2),
 - l'obturateur (3),
 - dégager partiellement le pare-boue (4).
- Engager l'outil [1] dans l'œillet du pare-boue (Fig.Amo.8).
- Débloquer la fixation (5) d'un quart de tour.
- Déposer :
 - la fixation (6),
 - la fixation (7).
- Déposer (Fig.Amo.9) :
 - les fixations (8),
 - la fixation (9),



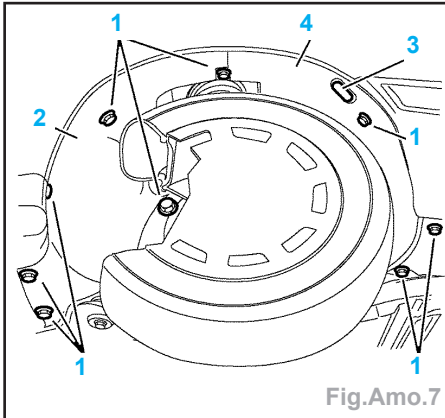


Fig.Amo.7

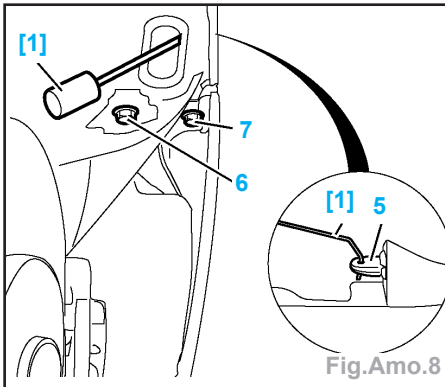


Fig.Amo.8

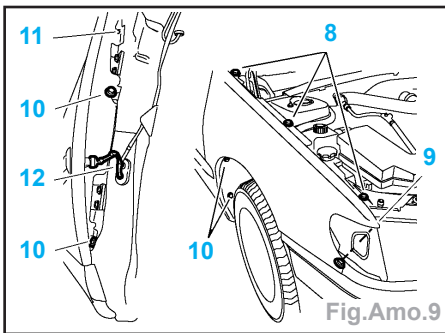


Fig.Amo.9

- les fixations (10),
 - la fixation (11) (côté habitacle),
 - la connexion électrique (12).
- Tirer l'aile vers soi et légèrement vers l'arrière véhicule pour la dégager du bouclier AV.
- Déposer l'aile AV.

Repose

- Nettoyer les surfaces en contact.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Contrôler les jeux et affleurements.

Coupé

Dépose

- Déposer l'écran pare-boue .
- Desserrer les fixations (1) (Fig.Amo.10).
- Débrancher la connexion électrique.
- Déposer le répéteur latéral (2).
- Déposer (Fig.Amo.11) :
 - les fixations (3)
 - la fixation (4)
- Déposer (Fig.Amo.12) :
 - les fixations (5),
 - l'aile AV (6).

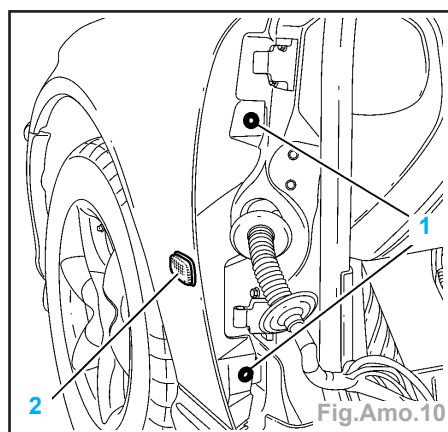
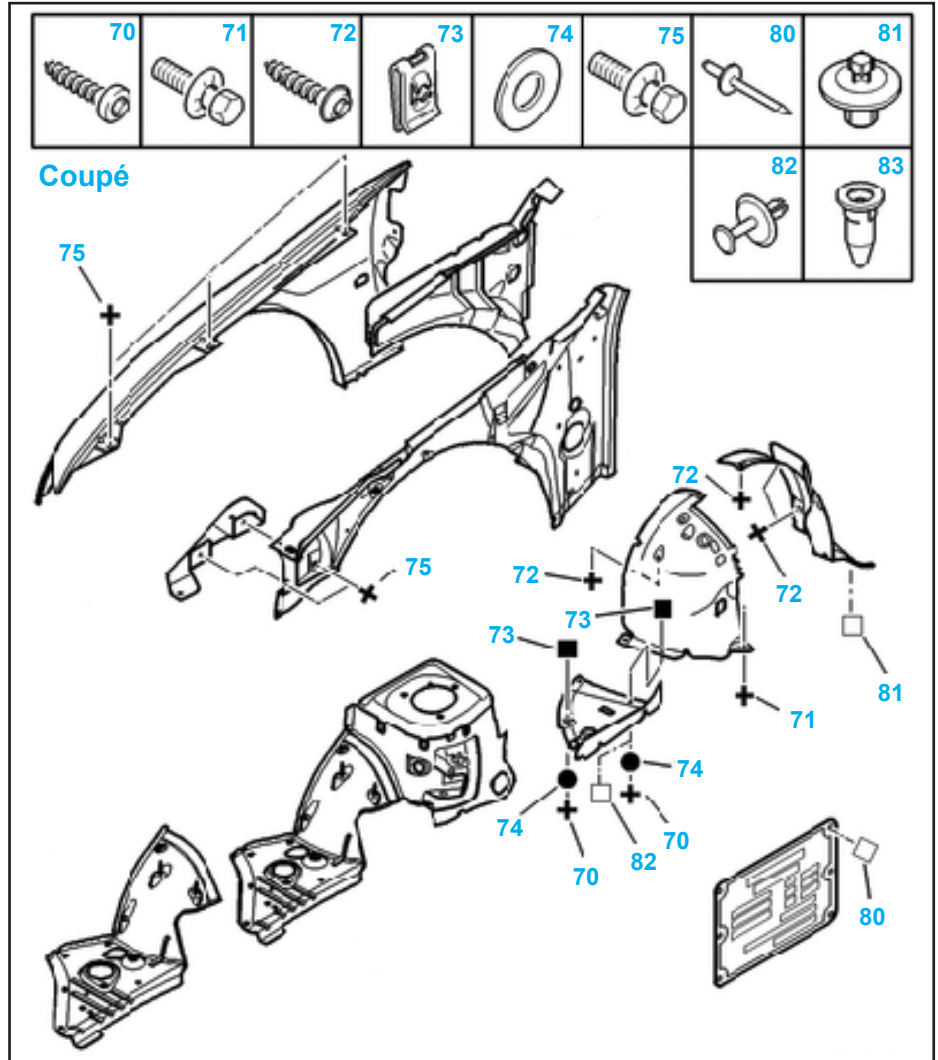


Fig.Amo.10

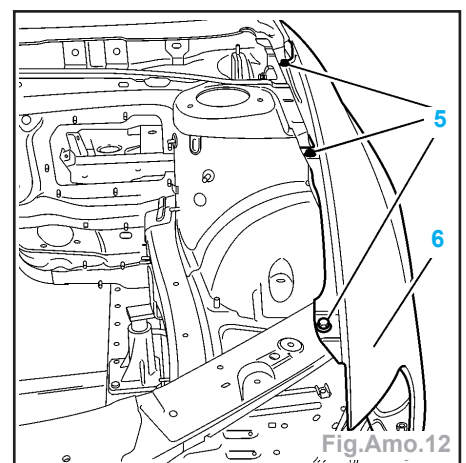


Fig.Amo.12

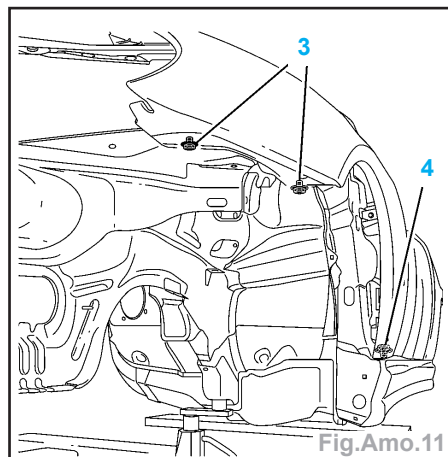


Fig.Amo.11

Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Nota : veiller à respecter un désaffleurement entre le bouclier AV et l'aile AV de $2,5 \pm 1,5 \text{ mm}$.

- Serrer les fixations (1) à $0,8 \text{ daN.m}$.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

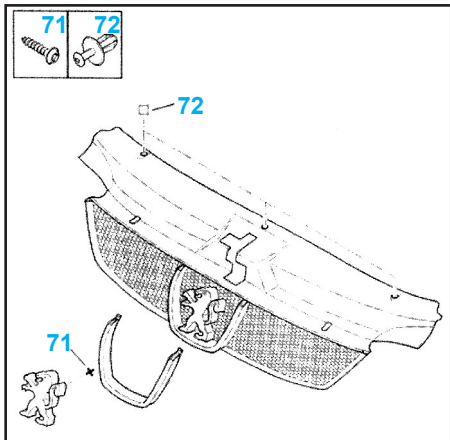
CARROSSERIE

Capot moteur

- Voir éclatés ci-contre.
- Fixation du capot moteur par 4 écrous freins de 8 x 125.
- Contrôler les jeux et affleurements.

Calandre

Berline - break

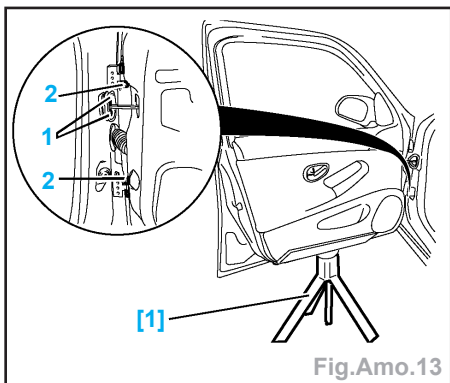


Porte avant

Berline - break

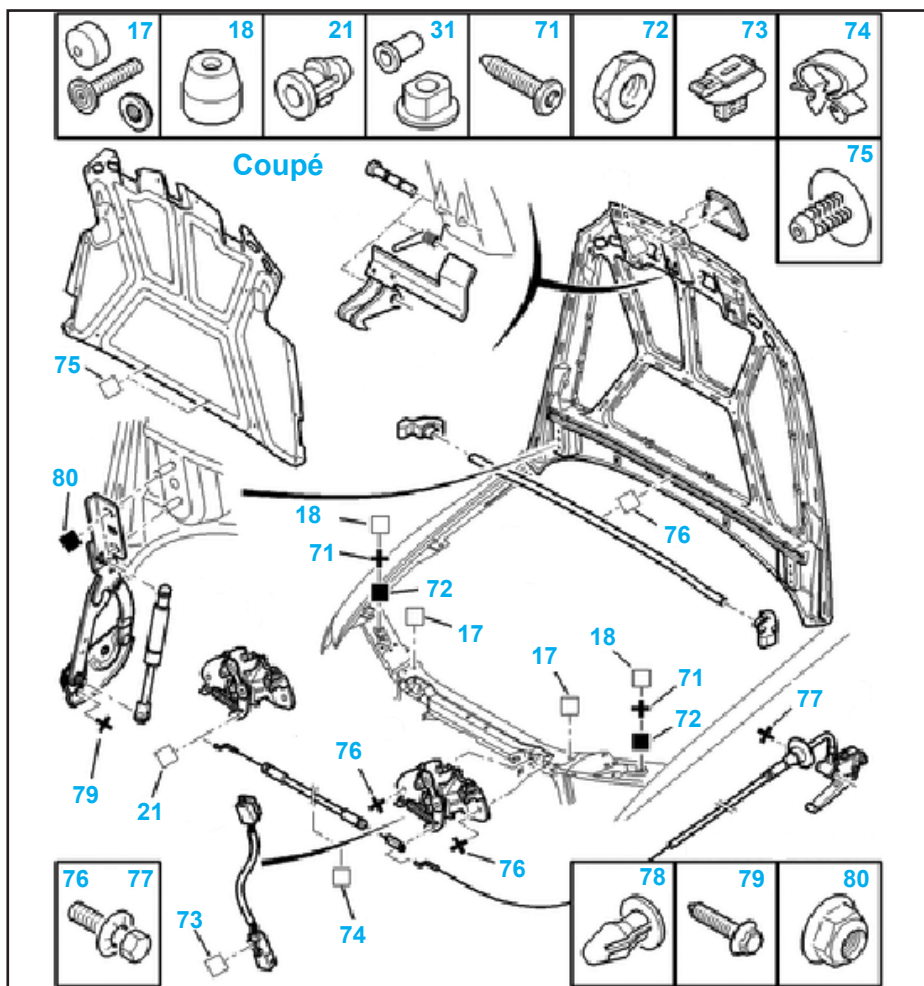
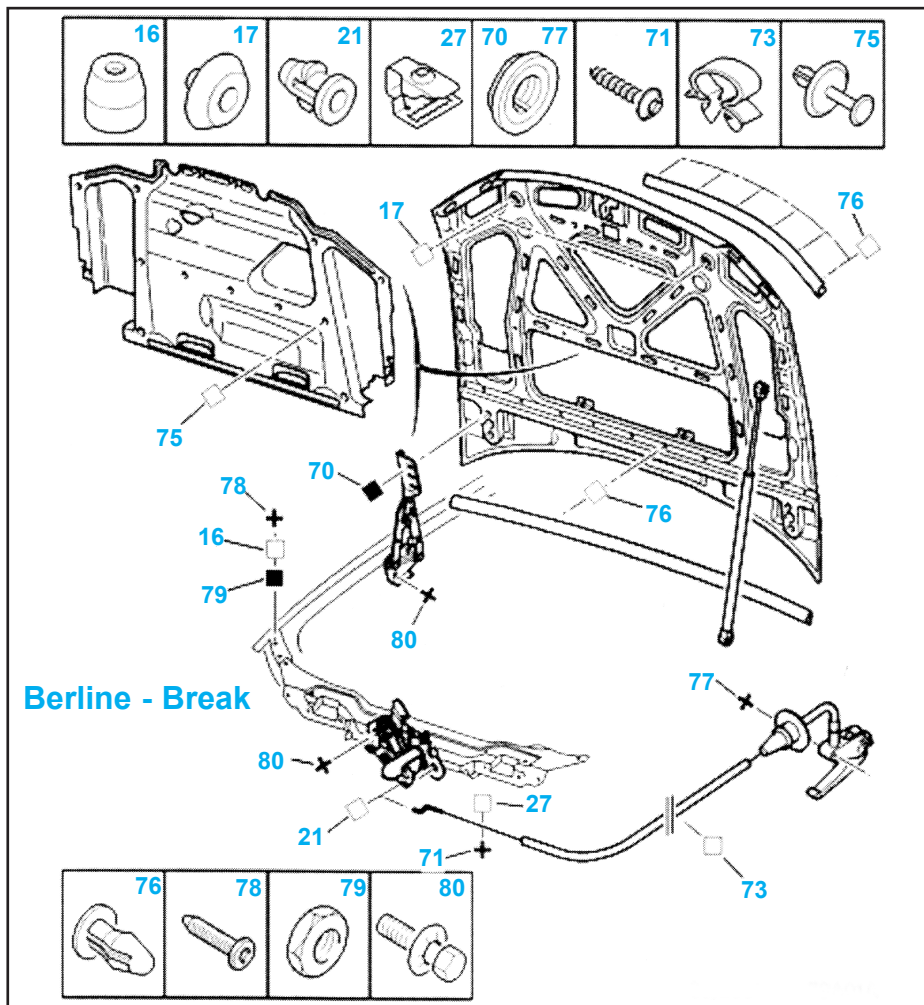
Dépose

- Déposer (Fig.Amo.13) :
 - les fixations (1 et 2),
 - la porte, et la maintenir sur la chandelle [1].



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

- Agir sur les quatre ergots de la bague support connexions (3) (Fig.Amo.14).
- Dégager l'ensemble soufflet d'étanchéité (4) et bague support connexions (3).
- Dégraffer les connexions électriques (5).
- Déposer la porte.



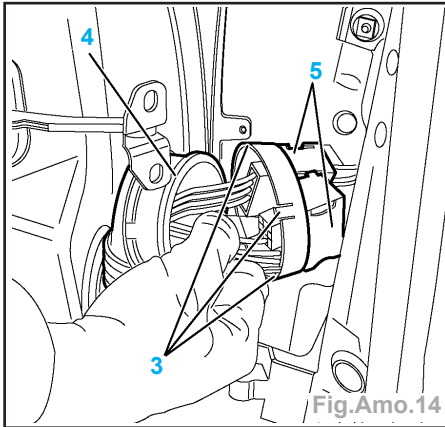


Fig.Amo.14

Repose

Impératif : assembler correctement la bague support connexions (3) avec le soufflet d'étanchéité (4) (Fig.Amo.15).
 - La repose s'effectue dans l'ordre inverse

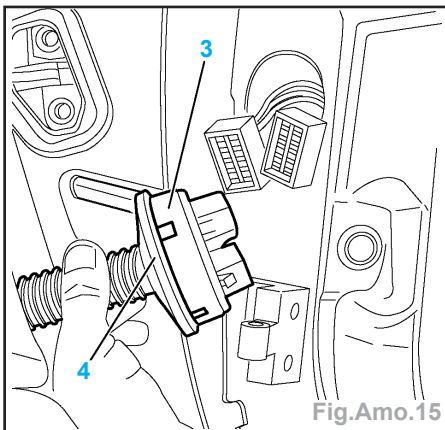


Fig.Amo.15

de la dépose.
 - Effectuer un essai de fonctionnement électrique avant de reposer la porte.

Coupé

Dépose

- Baisser la vitre de porte et placer le support [1] sous la porte (Fig.Amo.16).
 - Déposer :

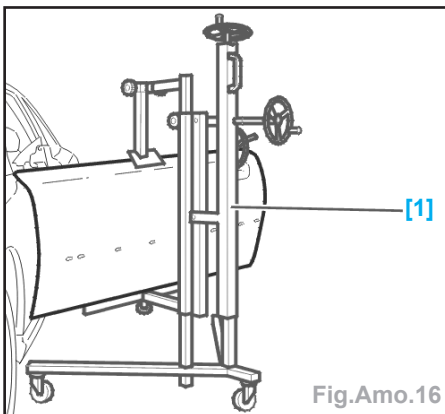
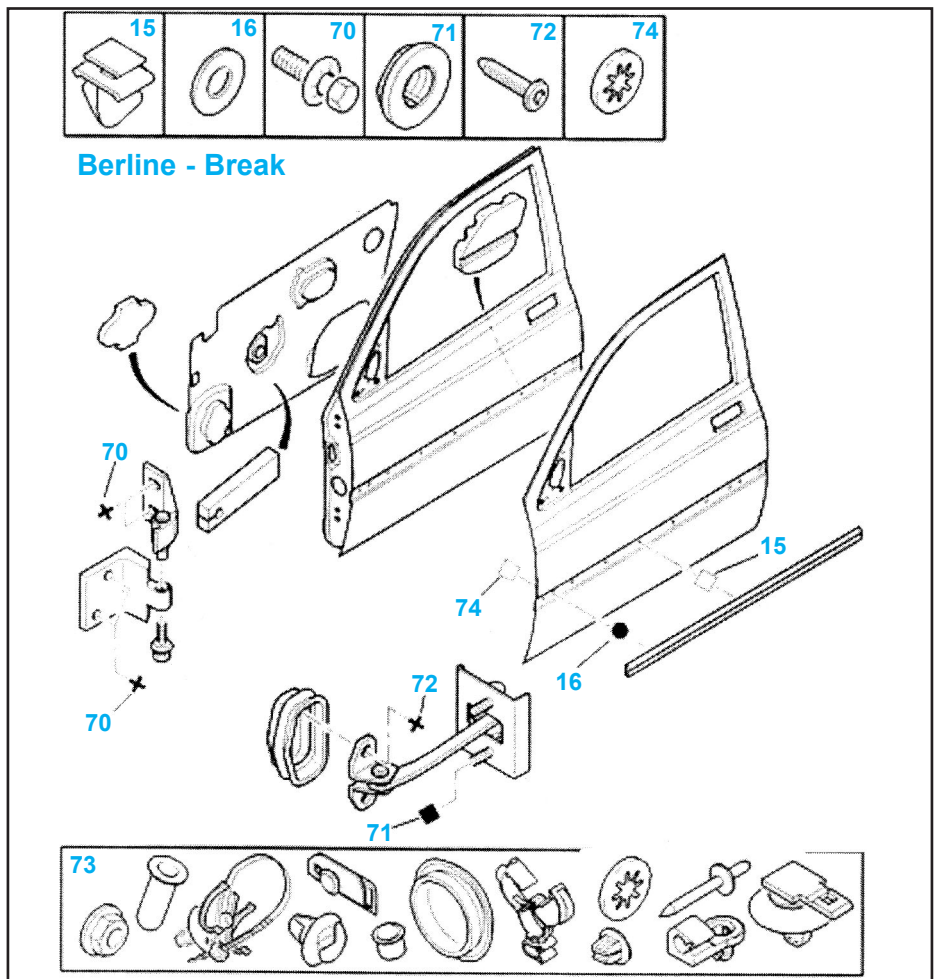
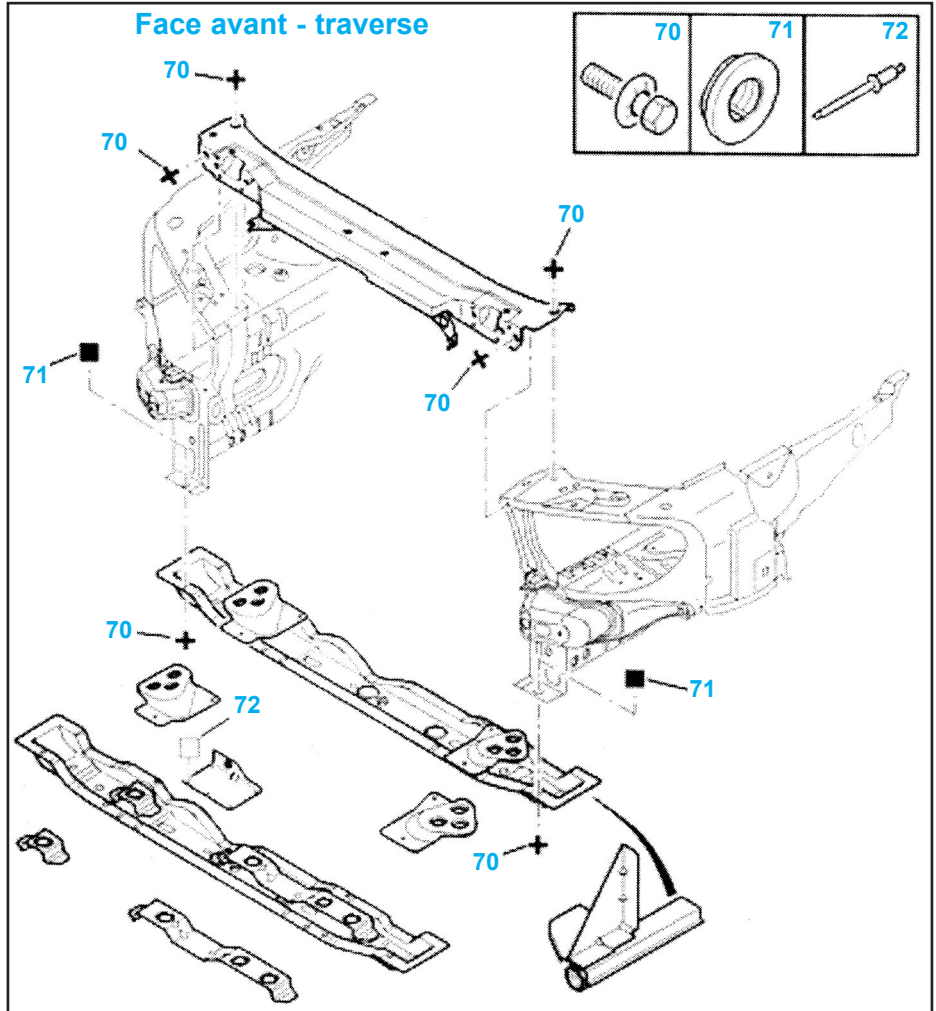


Fig.Amo.16

- le panneau de porte (voir le chapitre «Sellerie»),
- la feuille d'étanchéité,
- le rétroviseur,
- l'absorbeur de choc latéral.



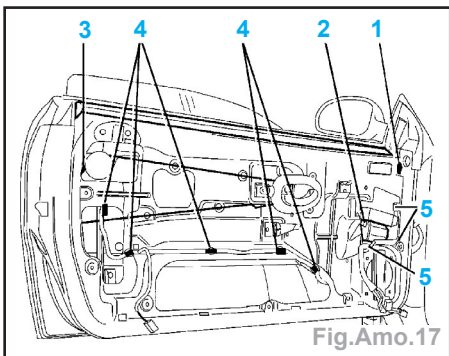
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

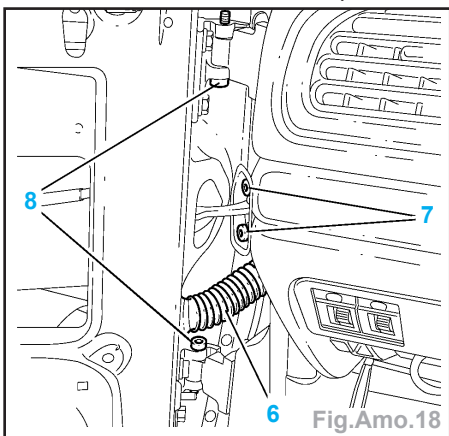
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Déposer (Fig.Amo.17) :
 - la connexion électrique du rétroviseur (1),
 - la connexion électrique du moteur de lève-vitre (2),
 - la connexion électrique de la serrure (3),
 - les brides de faisceau (4).



- Relever les pattes (5) et dégager le faisceau.
- Déposer la connexion électrique de l'interrupteur de feuillure.
- Dégager (Fig.Amo.18) :
 - le soufflet (6),
 - le faisceau dans l'entrée de porte.



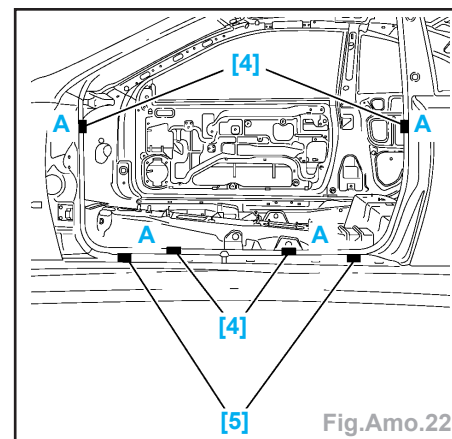
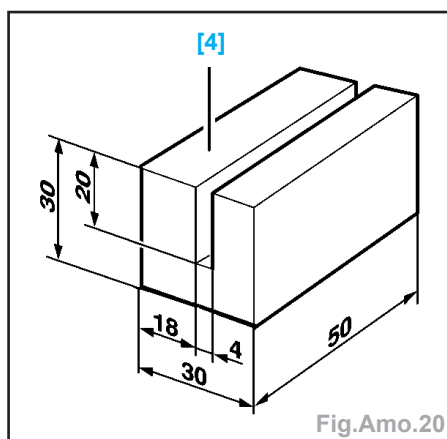
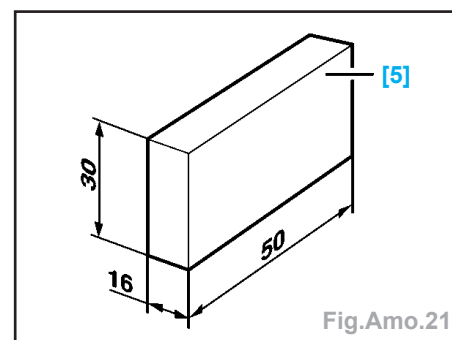
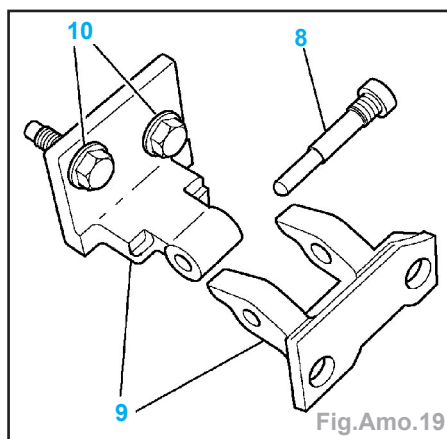
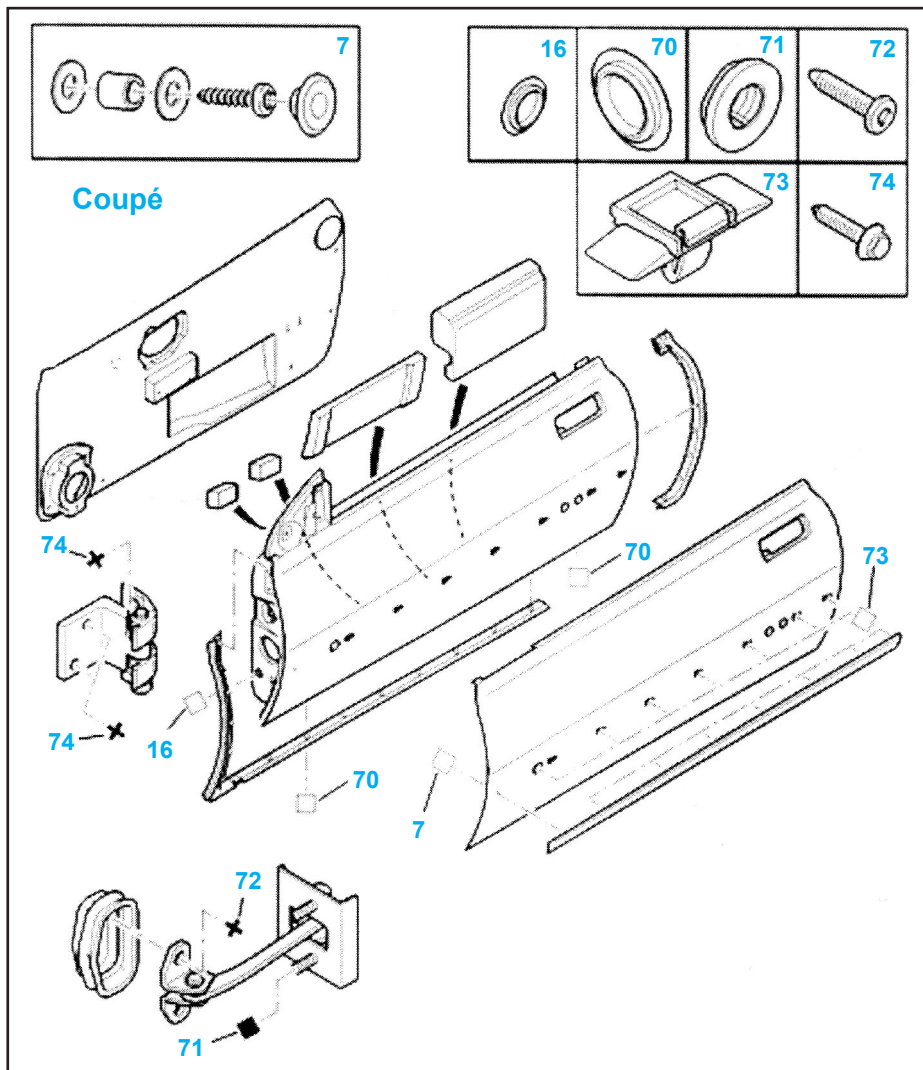
- Déposer :
 - les fixations (7 et 8),
 - la porte assemblée.

Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Effectuer un essai de fonctionnement électrique avant de reposer la porte.

Repose de la porte en cas de remplacement de la caisse

- Ensemble de montage pour équipement d'une porte (Fig.Amo.19) :
 - (9) charnière,
 - (10) vis,
 - (8) vis/axe.
- Effectuer 4 cales [4] suivant croquis (Fig. Amo.20).
- Effectuer 2 cales [5] suivant croquis (Fig. Amo.21).
- Positionner en A (Fig.Amo.22) :
 - les cales [4] (cote de 18 mm vers l'extérieur),
 - les cales d'appui [5] (épaisseur 16 mm).
- Mettre en place les charnières (9) sur le pied AV (Fig.Amo.19).
- Serrer sans bloquer les vis (10) (Fig. Amo.23).



- Mettre en place la porte en face des charnières.
- Serrer, sans bloquer, les vis (10) charnières sur la porte.

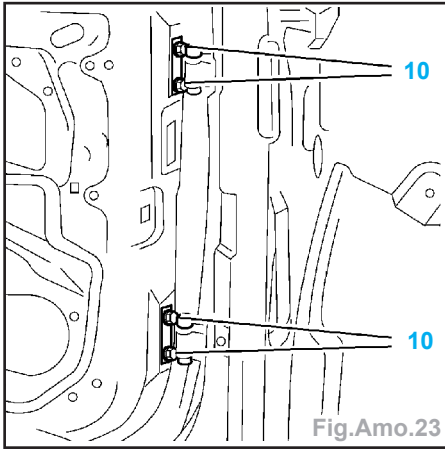


Fig.Amo.23

Nota : appliquer une charge de **16 kg** au centre de la porte, pour compenser le poids de l'équipement.

- Fermer la porte.
- Serrer les vis (10) sur le pied AV à l'aide d'une clé plate introduite par le passage de roue.
- Bloquer les vis (10) au couple de **2,0 daN.m** sur la porte ouverte.
- Contrôler les jeux et affleurements.
- Jeux (Fig.Amo.24) :
 - **A** = $5,0 \pm 1,5$ mm,
 - **B** = $4,0 \pm 1,0$ mm,
 - **C** = $4,0 \pm 1,0$ mm,
 - affleurements $0 \pm 1,0$ mm sur tout le pourtour.

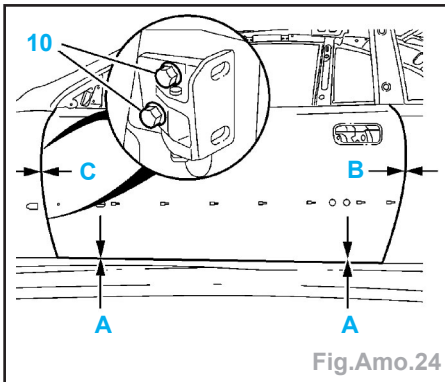


Fig.Amo.24

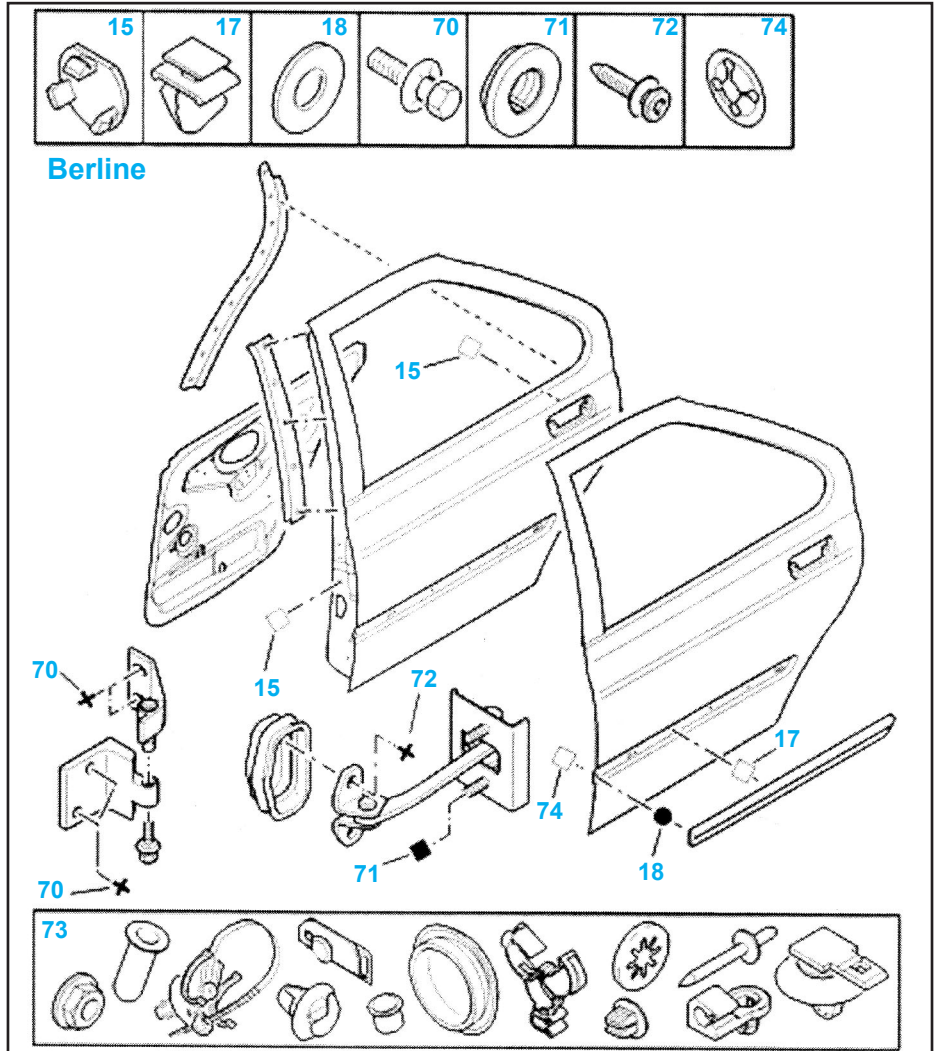
Nota : protéger le bord AR d'aile avant avec une bande adhésive dans la zone du passage de la clé.

- Bloquer les vis (10) au couple de **2,0 daN.m** sur le pied AV.
- Contrôler les jeux et affleurements.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Effectuer un essai de fonctionnement électrique avant de reposer la porte.

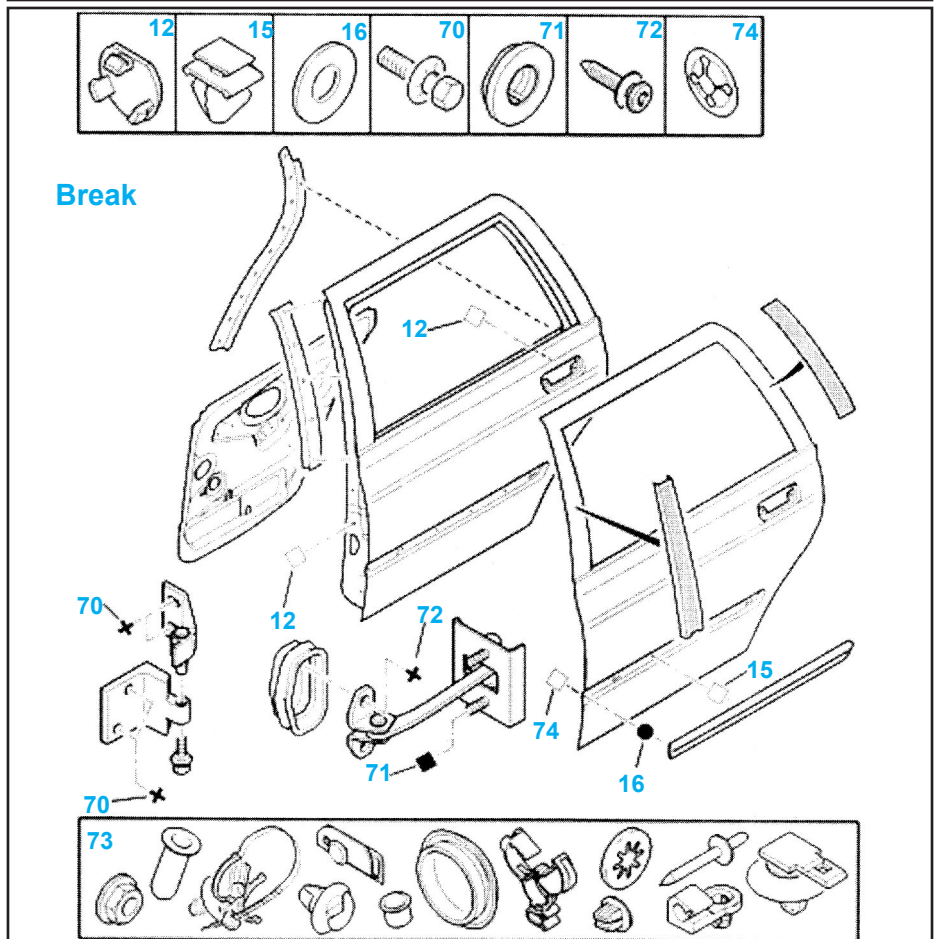
Porte arrière

Dépose

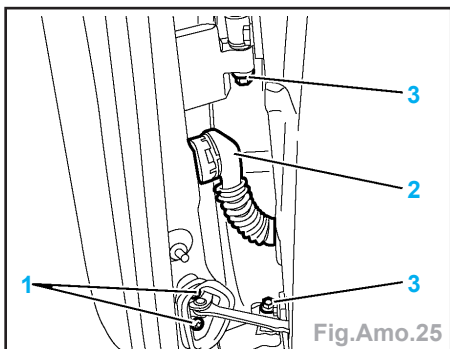
- Déposer (Fig.Amo.25) :
 - la fixation (1),
 - la connexion électrique (2),
 - les fixations (3),
 - la porte AR.



Berline



Break



Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Effectuer un essai de fonctionnement électrique avant de reposer la porte.

Coffre arrière

Berline

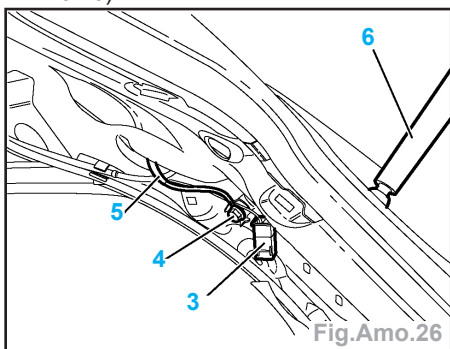
- Voir encadré ci-contre.
- Fixation du capot moteur par 4 écrous freins de 8 x 125 x 25.
- Contrôler les jeux et affleurements.

Hayon

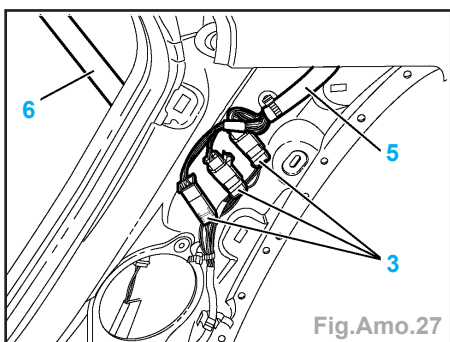
Break

Dépose

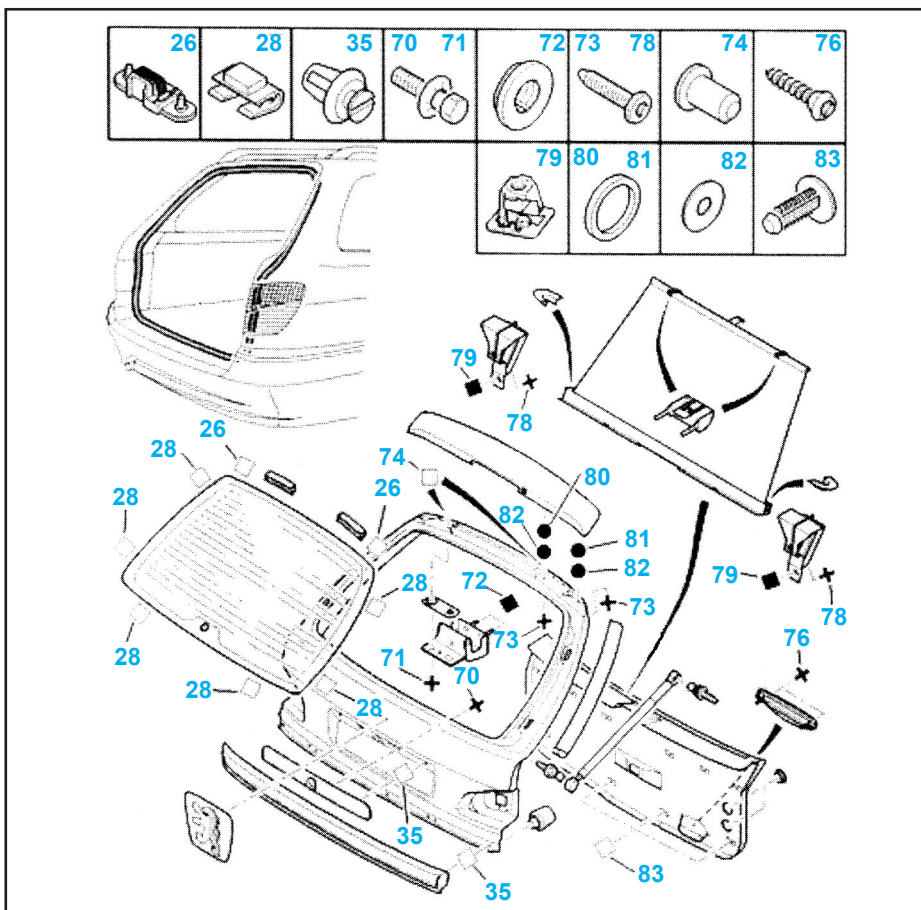
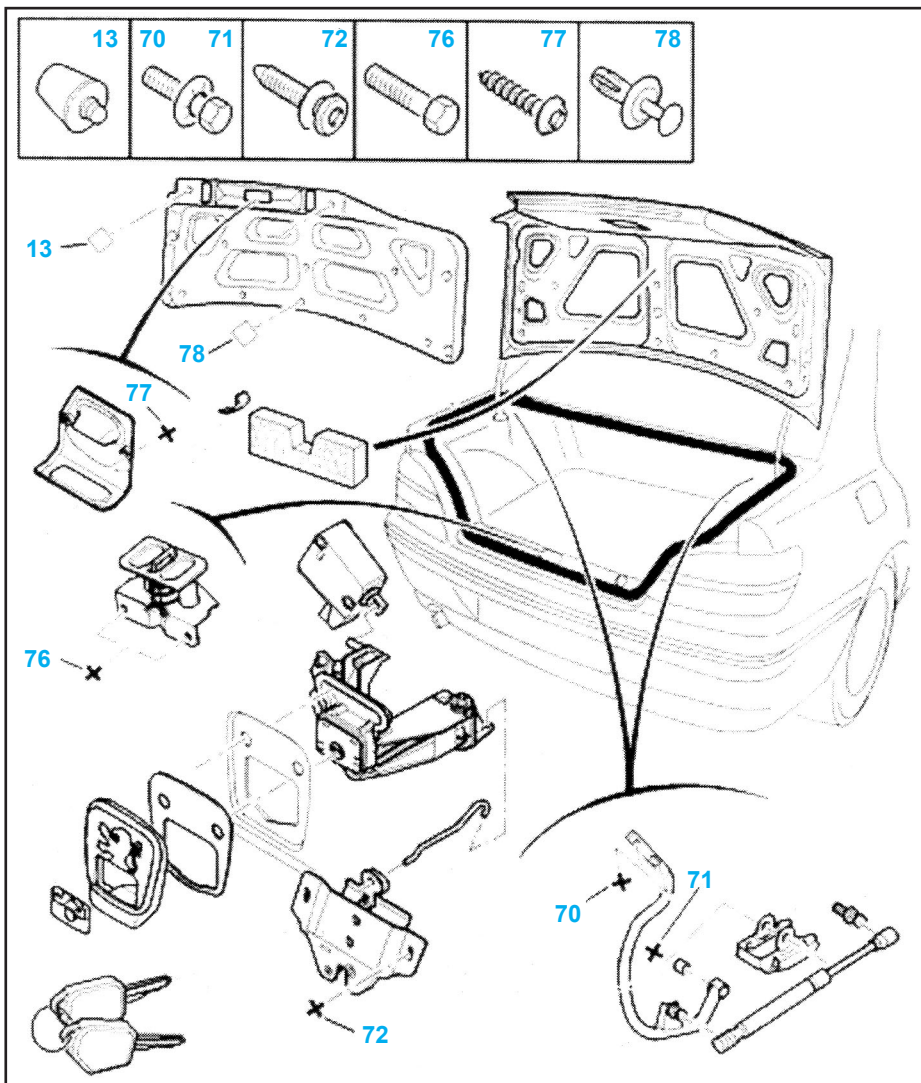
- Déposer la garniture de pavillon (voir le chapitre «Sellerie»).
- Dégrafer la connexion électrique (3) (Fig. Amo.26).



- Déposer la fixation (4) de fils de masse (5).
- Dégrafer les connexions électriques (3) (Fig.Amo.27).



- Dégager les faisceaux (5) électriques et les soufflets de passage de faisceaux (2).



Nota : pour la suite des opérations, deux opérateurs sont nécessaires : maintenir le volet et déposer les équilibres (6).

- Déposer les fixations (7) et le hayon (Fig. Amo.28).

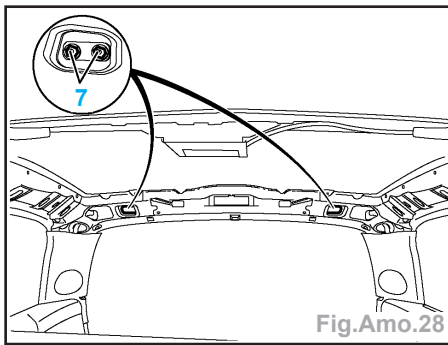


Fig.Amo.28

Repose

- Déposer en (A) un cordon de mastic butyl préformé pour assurer l'étanchéité des articulations (Fig.Amo.29).

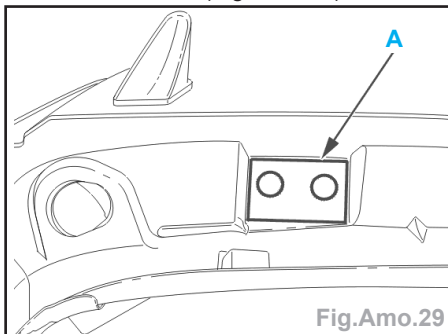


Fig.Amo.29

- Reposer le volet et les fixations (7) sans les serrer.
- Réglage (Fig.Amo.30).

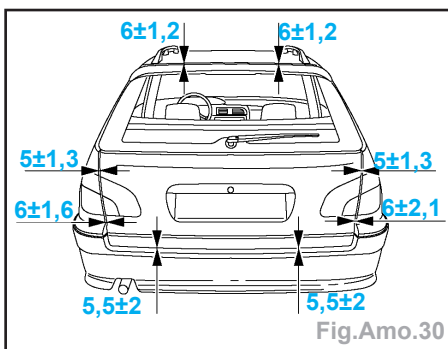


Fig.Amo.30

- Contrôler les jeux et affleurements.
- De l'intérieur de la voiture, serrer progressivement les fixations (7).
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Coffre arrière

Coupé

Dépose

- Déposer (Fig.Amo.31) :
 - les équilibres (2) en maintenant le coffre ouvert,
 - débrancher la connexion électrique (3) (sous la tablette arrière).
- Dégager le faisceau (4) par le trou de la traverse inférieure de lunette (Fig. Amo.32).
- Déposer les fixations (5) et le coffre

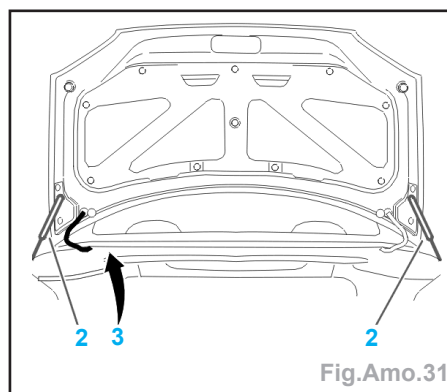
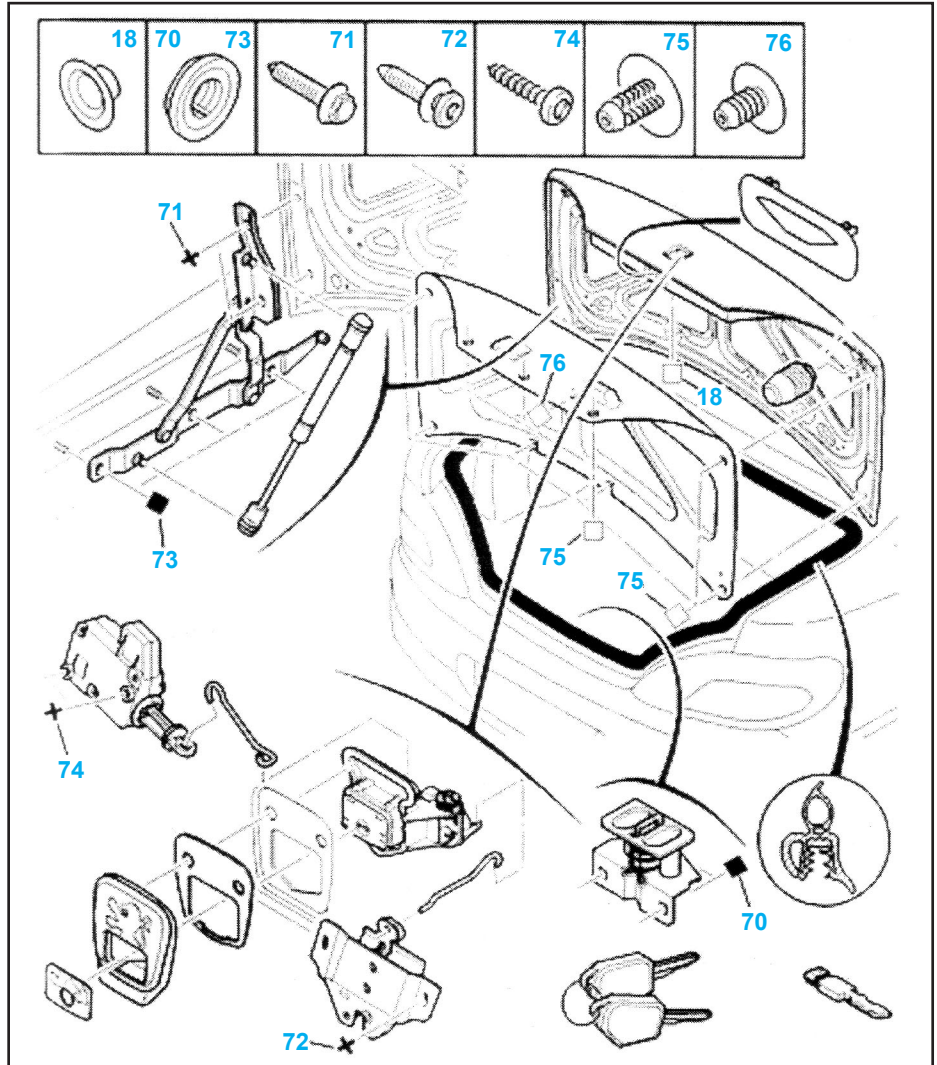


Fig.Amo.31

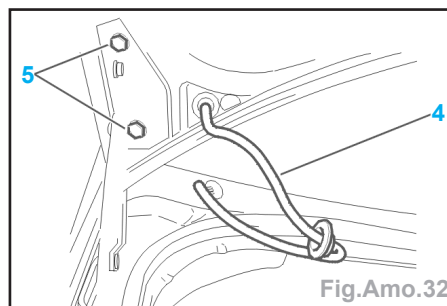


Fig.Amo.32

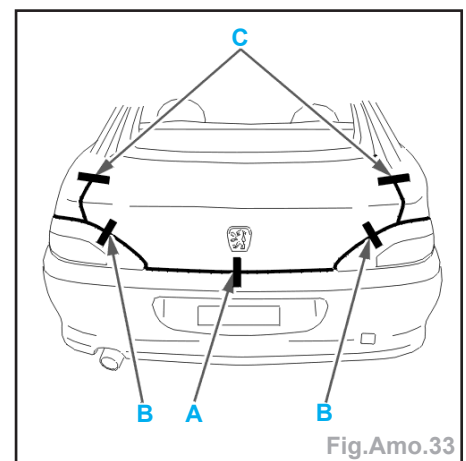


Fig.Amo.33

- en A : jeu = 6,0 ± 1,0 mm - affleurement = 0,5 ± 1,5 mm,
- en B : jeu = 6,0 ± 1,0 mm - affleurement = 5,0 ± 1,5 mm,
- en C : jeu = 4,0 ± 1,0 mm - affleurement = 0,5 ± 1,5 mm.

Bouclier arrière

Berline

Dépose

- Déposer (Fig.Amo.34) :
 - la fixation (1) du pare-boue (de chaque côté),

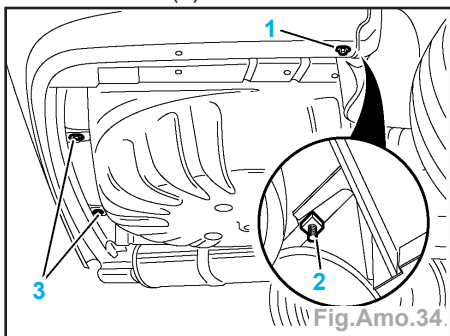
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

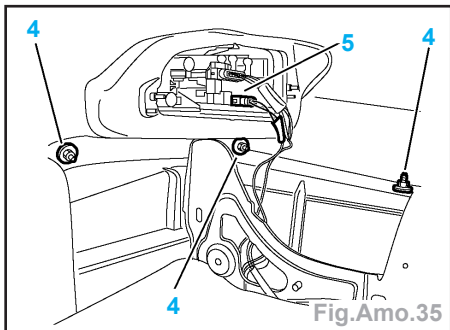
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- la fixation (2),
- les fixations (3).



- Déposer les fixations (4) (Fig.Amo.35).



- Dégrafer la connexion électrique (5).
- Côté droit : déposer les fixations de l'extracteur d'air.
- Dégager le faisceau électrique par l'œillet.
- Déposer le bouclier.

Repose

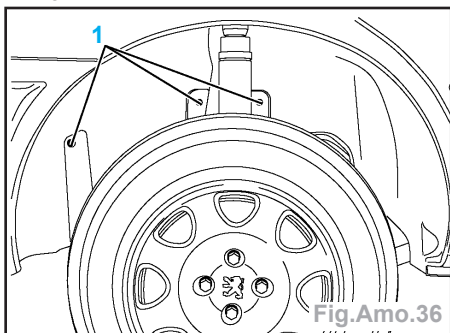
Nota : pour la repose du bouclier, deux personnes sont nécessaires.

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Vérifier le fonctionnement des éclairés plaque de police.

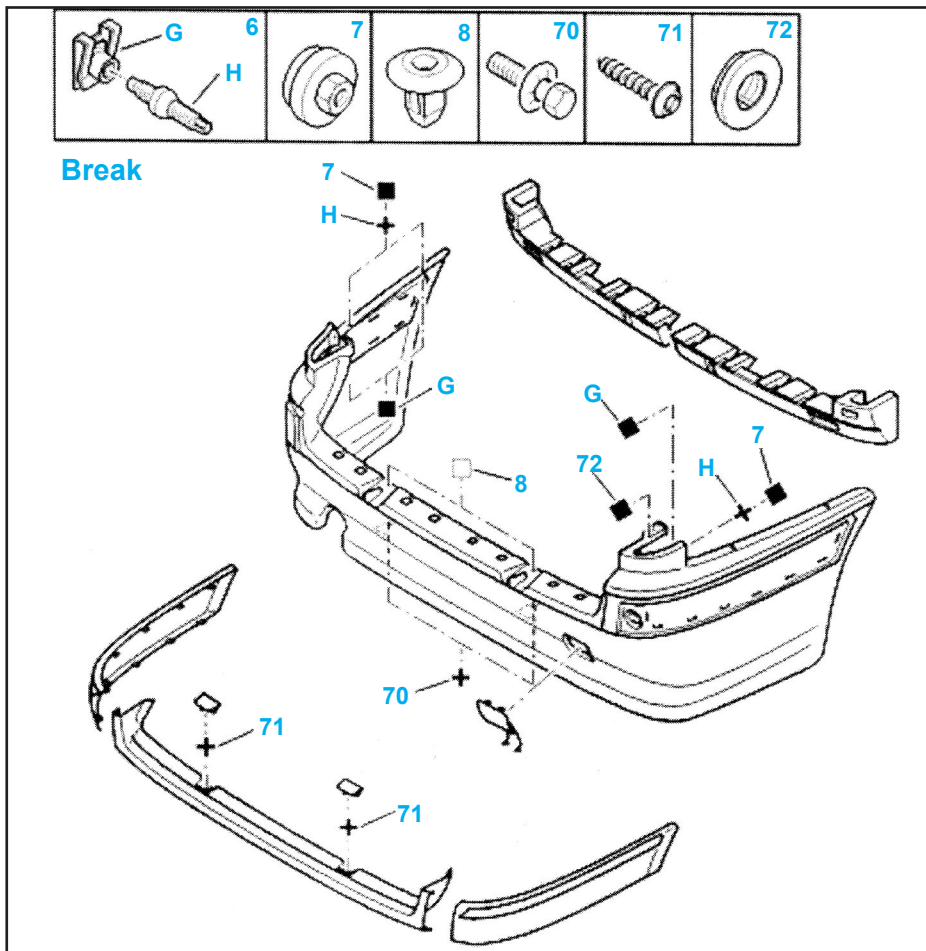
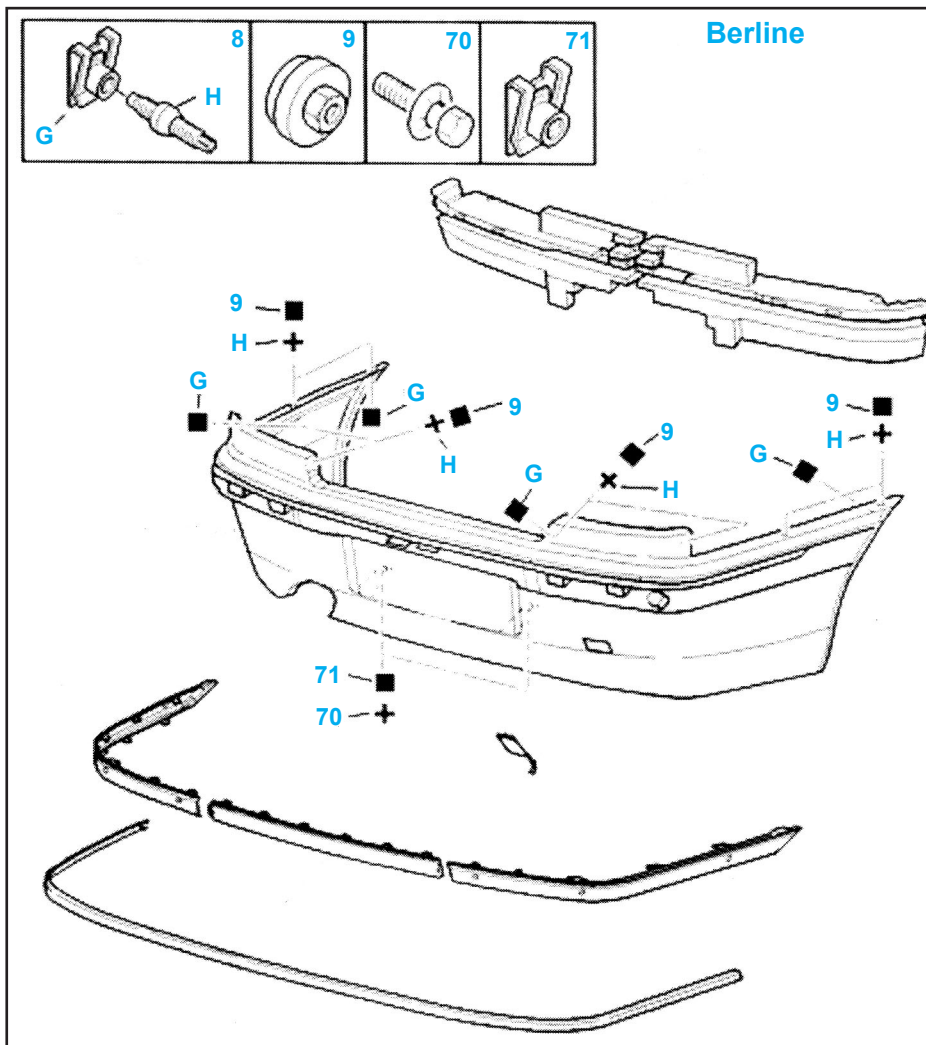
Break

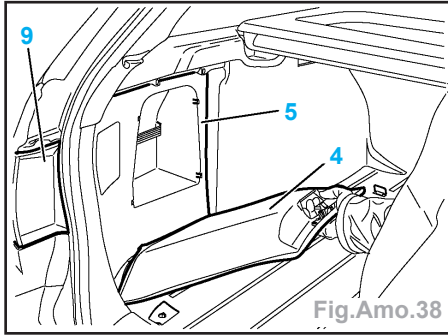
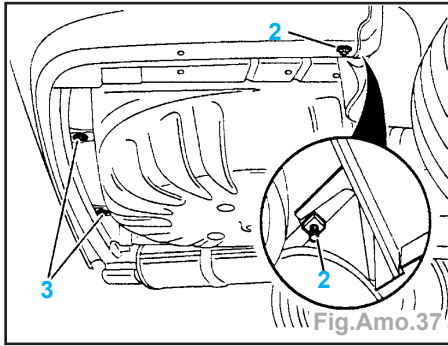
Dépose

- Déposer les fixations (1) (de chaque côté) (Fig.Amo.36).

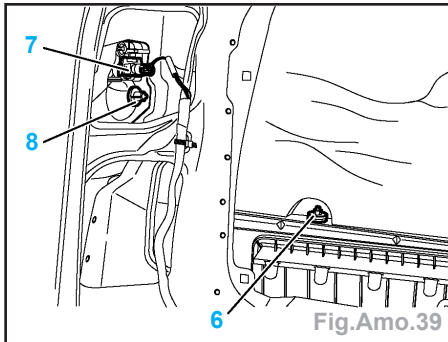


- Dégager partiellement le pare-boue en partie AR.
- Déposer (Fig.Amo.37) :
 - la fixation (2) (de chaque côté),
 - les fixations (3).
- Déposer (de chaque côté) (Fig.Amo.38) :
 - les garnitures latérales (4),
 - les bacs de rangement (5) en les déclipant.

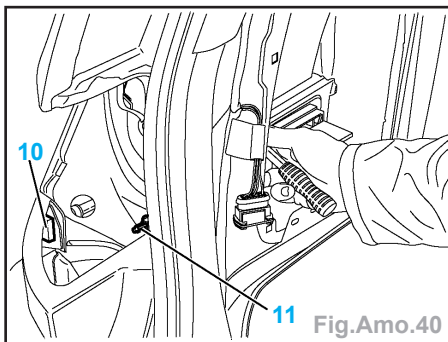




- Déposer (de chaque côté) (Fig.Amo.39) :
 - la fixation (6),
 - la connexion électrique (7),
 - l'écrou à oreilles (8),
 - le feu AR (9).



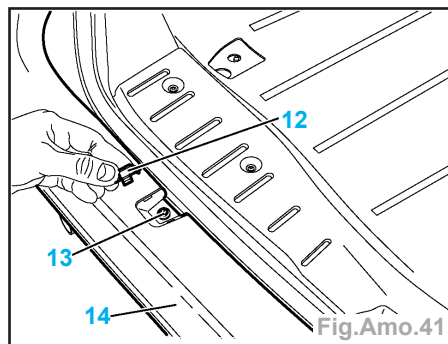
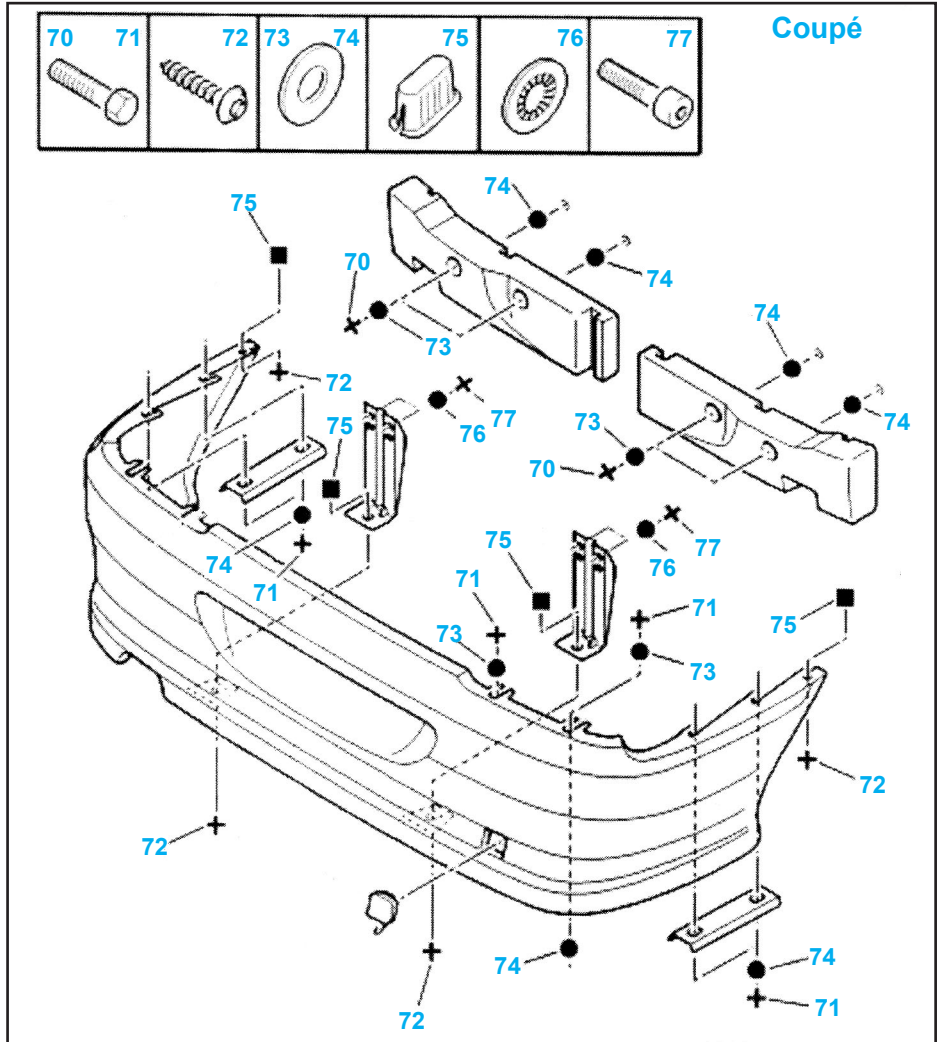
- Déposer (Fig.Amo.40) :
 - la fixation (10) (à l'aide d'une clé rallongée),
 - la fixation (11).



- Déposer (Fig.Amo.41) :
 - les caches plastique (12),
 - les fixations (13),
 - le bouclier AR (14).

Repose

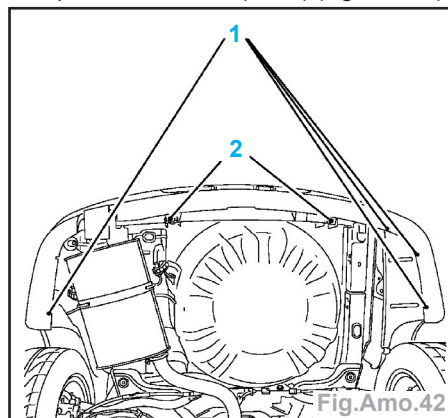
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.



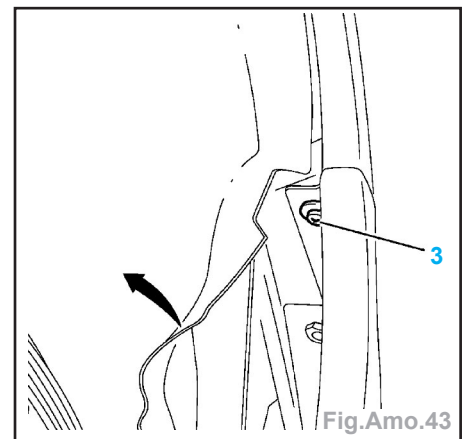
Coupé

Dépose

- Déposer les fixations (1 et 2) (Fig.Amo.42).



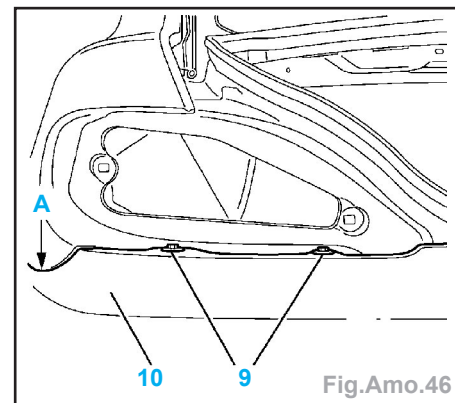
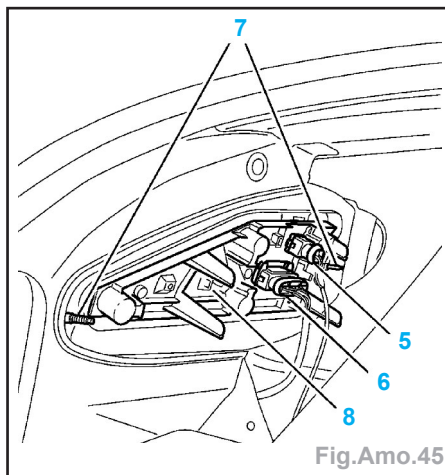
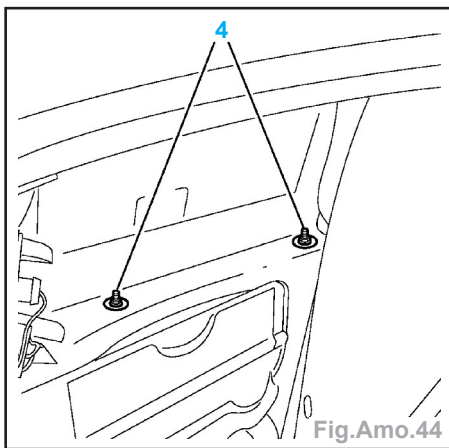
- Dégager partiellement les pare-boue.
- Déposer les fixations (3) (Fig.Amo.43).



- Dégager (Fig.Amo.44) :
 - les garnitures latérales de coffre,
 - les fixations (4).

Nota : déposer l'amplificateur de radio afin d'accéder à la fixation arrière (suivant équipement).

- Déposer (Fig.Amo.45) :
 - la connexion électrique (5 et 6),
 - les fixations (7),
 - le feu AR (8).
- Déposer (Fig.Amo.46) :
 - les fixations (9),
 - le bouclier AR (10) en prenant soin de dégager le faisceau des éclairés de plaque minéralogique.



Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

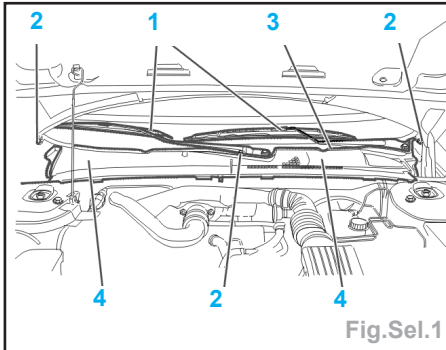
- Veiller à respecter un désaffleurement de $2,8 \pm 1,5 \text{ mm}$ entre le bouclier et l'aile AR en (A) (Fig.Amo.46).
- Serrer les fixations (9) à $0,8 \text{ daN.m}$.

SELLERIE

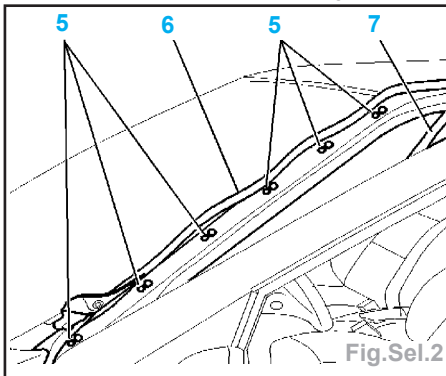
Pare-brise

Dépose

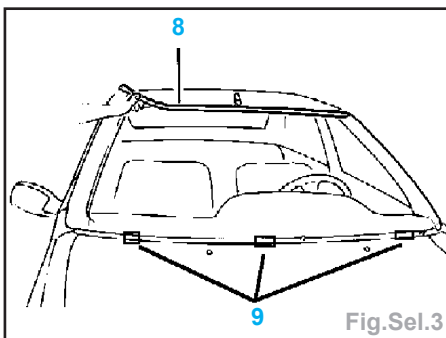
- Déposer (Fig.Sel.1) :
 - les ensembles bras-balai,
 - les fixations (2),
 - la grille d'auvent (3),
 - les déflecteurs d'eau (4) D et G.



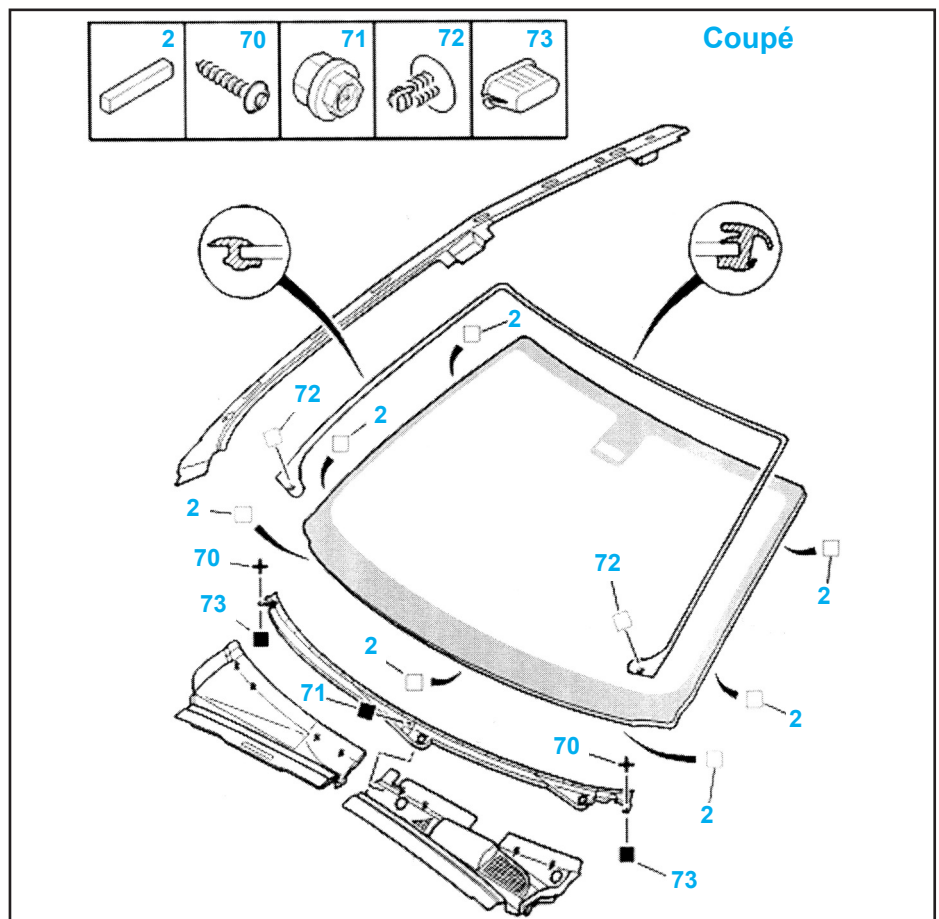
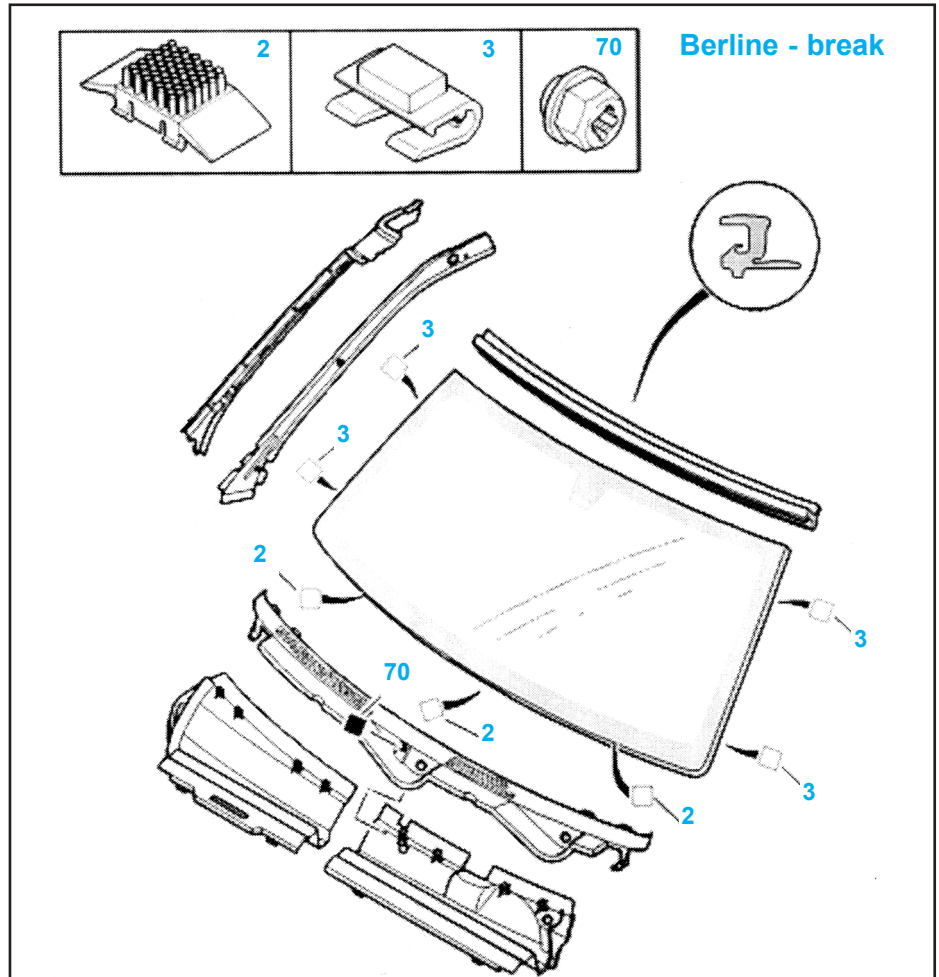
- Desserrer les fixations (5) (Fig.Sel.2).



- Dégager les agrafes sur la partie intérieure du joint.
- Tirer le joint (6) vers la partie supérieure et le poser sur le pavillon.
- Dégager partiellement les joints (7) d'encadrement de porte.
- Déposer (Fig.Sel.3) :
 - le profilé (8),
 - les cales (9).



- Déposer :
 - les garnitures de montant de baie,
 - le rétroviseur intérieur.
- Protéger le capot et la planche de bord du véhicule.
- Dégager le faisceau (12) (Fig.Sel.4).
- Déposer les cales (13) sur les montants.

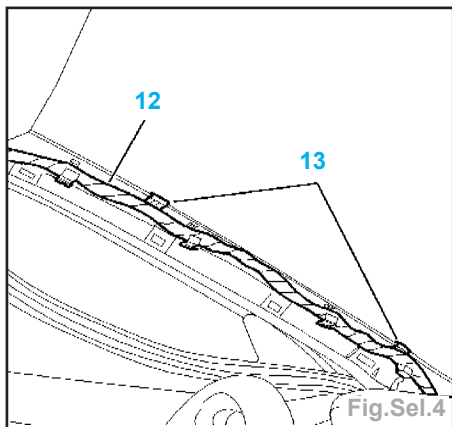


GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



- Découper le cordon de colle du pare-brise dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Déposer le pare-brise à l'aide des ventouses.

Repose

Sur carrosserie

- 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.

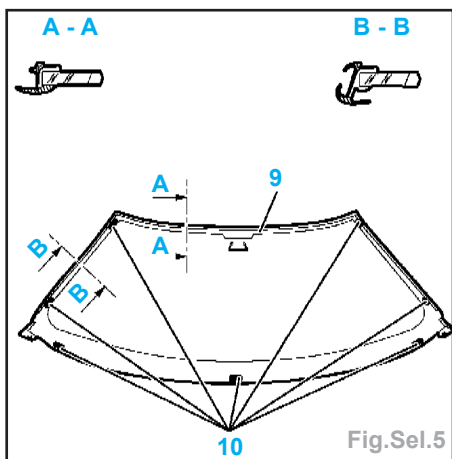
Sur pare-brise

- Araser le cordon de colle.
- Dégraisser le pourtour du pare-brise avec le produit choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Laisser sécher **10 mn**.
- Chausser le profilé (8) sur la vitre.

Berline - break

- Positionner les cales (9) et (13) aux endroits indiqués.

Coupé (Fig.Sel.5)

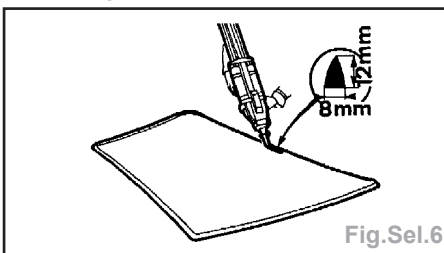


- Chausser le profilé (9) sur la vitre.
- Positionner les cales (10) aux endroits indiqués.

Impératif : sur la partie inférieure, positionner les cales à **15 mm** du bas du pare-brise.

Suite

- Présenter le pare-brise sur la baie.
- Centrer celui-ci en le positionnant à l'aide d'un ruban adhésif.
- Couper les adhésifs et déposer la vitre.
- Découper l'embout de la buse au Ø **8 mm** sur une hauteur de **12 mm** et appliquer la colle (Fig.Sel.6).



Impératif : le temps entre la pose du mastic sur le pare-brise et le positionnement de celui-ci sur le véhicule ne doit pas dépasser **8 mn**.

- Présenter le pare-brise sur la baie en prenant soin de le centrer par rapport aux adhésifs.
- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour du pare-brise.
- 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 le pare-brise.
- Laisser polymériser **30 mn** avant toute manipulation.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Reposer les ensembles bras-balais sur les repères de la vitre (pointillé dans la sérigraphie) et les serrer à **1,0 daN.m**.

Impératif : respecter le temps de séchage (véhicule avec airbag) :

- colle ultrarapide**2h00 à 23°C**
- colle rapide**8h00**

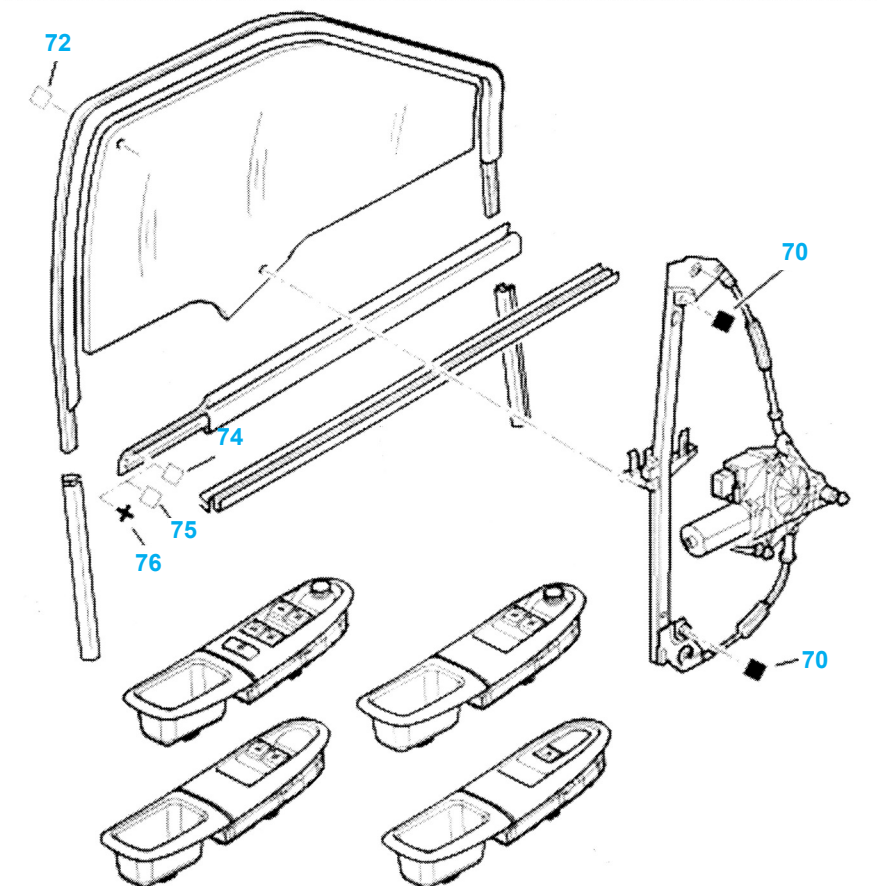
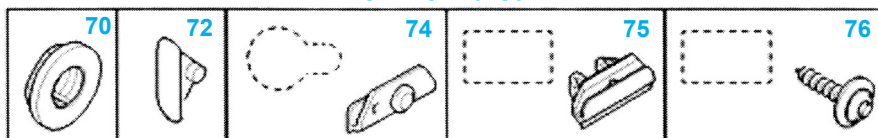
Glace de porte avant

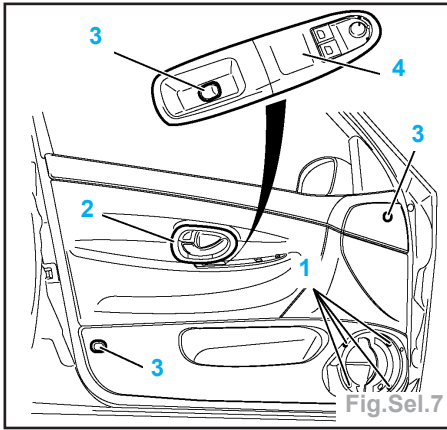
Berline - Break

Dépose

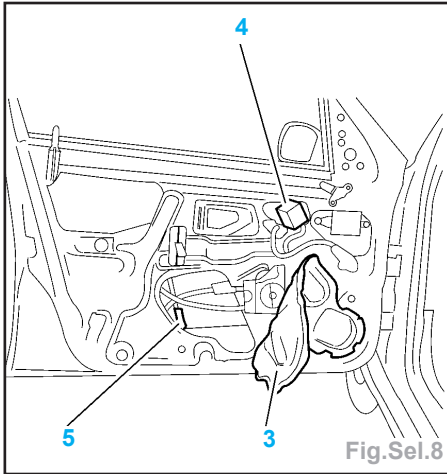
- Déposer la garniture de porte :
 - baisser la glace au maximum,
 - déposer l'enjoliveur de gousset de rétroviseur,
 - déposer les fixations (1) (Fig.Sel.7),
 - débrancher le haut-parleur,
 - déposer l'enjoliveur de commande intérieure d'ouverture (2), les obturateurs et les fixations (3),
 - dégager la platine d'interrupteur (4),
 - dégraffer les connexions électriques,
 - déposer la platine (4),
 - dégraffer le panneau garniture de porte,
 - déposer la garniture de porte.

Berline - break

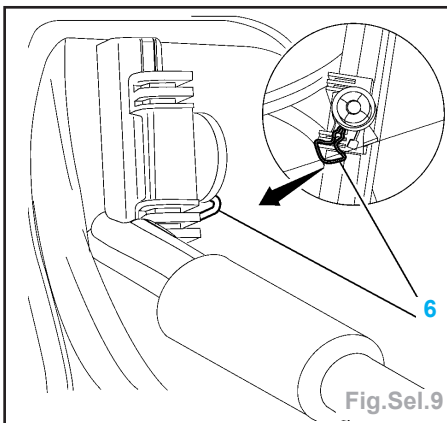




- Déposer :
 - le lève-glace de glace,
 - le joint de coulisse de glace.
- Déposer le panneau d'étanchéité (3) (Fig.Sel.8).



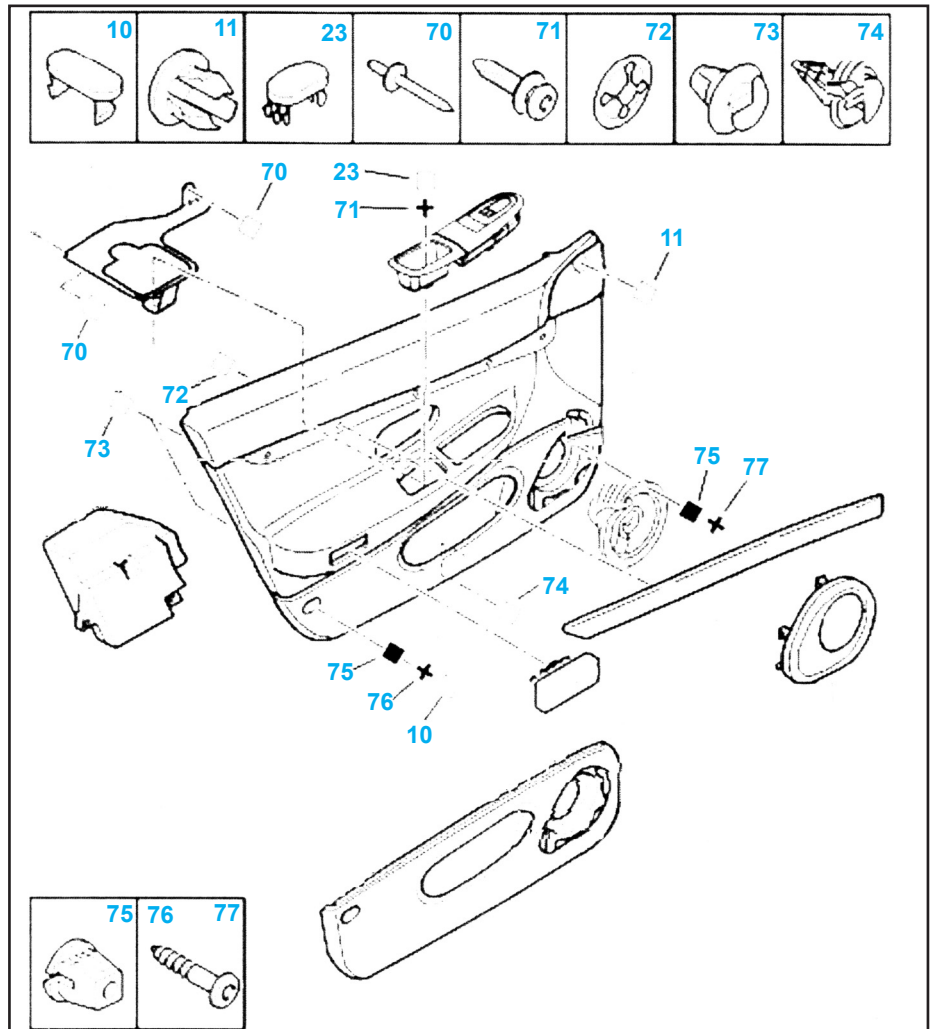
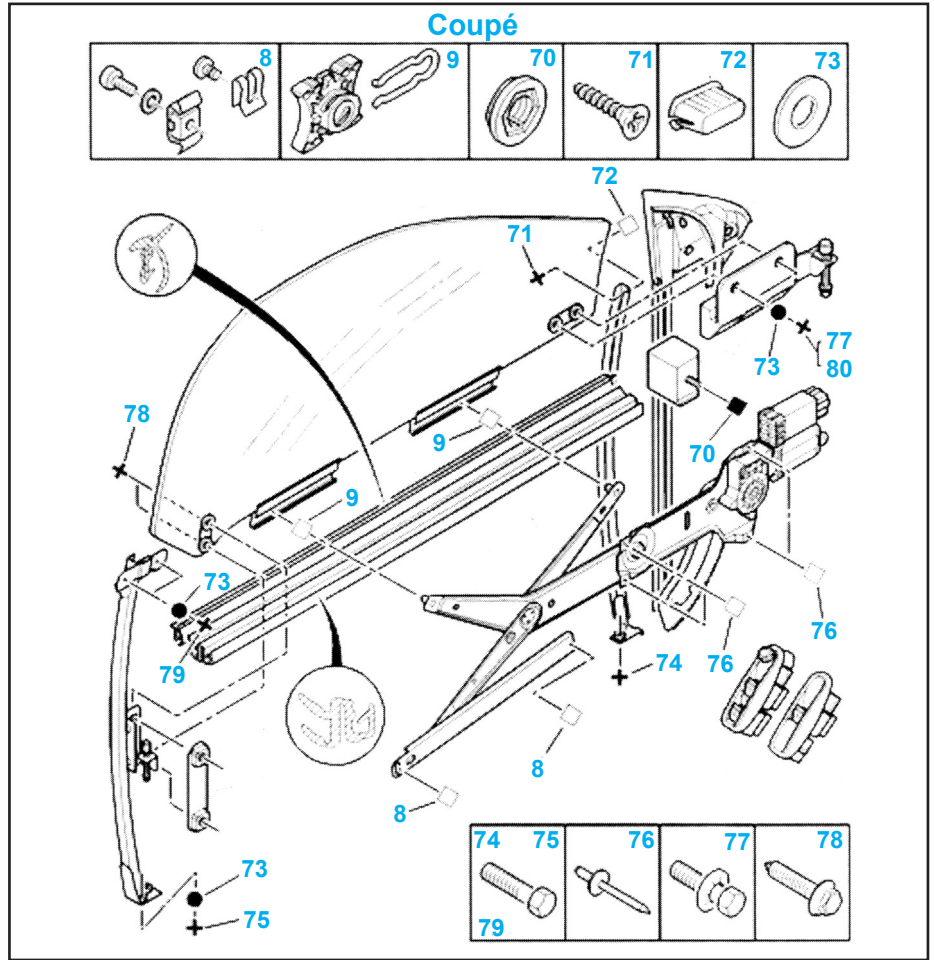
- Rebrancher la platine de commande de lève-glace (suivant équipement) (4).
- Descendre la glace jusqu'à faire apparaître le support d'axe de glace (5).
- Tirer sur l'agrafe (6) vers le bas (Fig. Sel.9).
- Déposer la glace.



Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Poser l'agrafe sur la glace, puis clipper l'ensemble sur la glissière.

Nota : Bien placer la glace dans sa glissière.



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

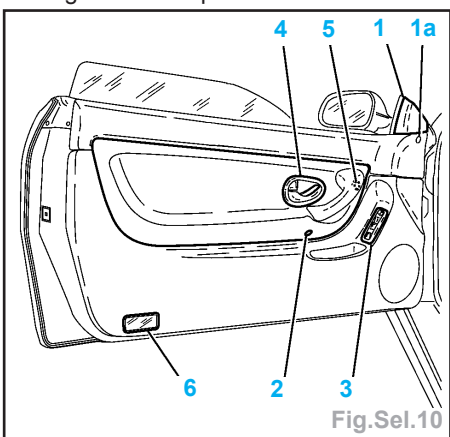
- Vérifier le fonctionnement des équipements.

- 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.

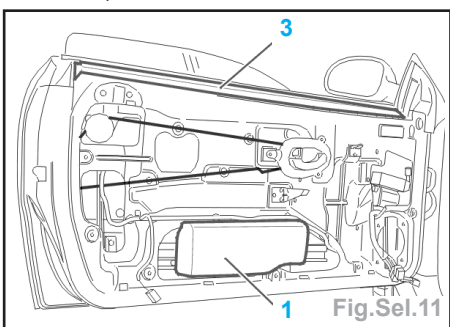
Coupé

Dépose

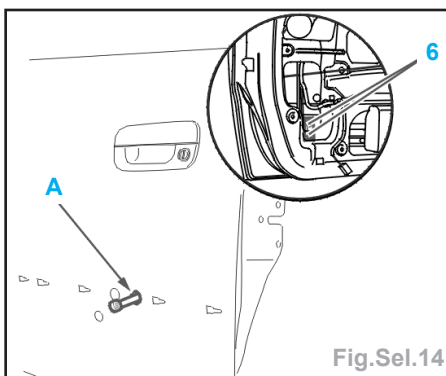
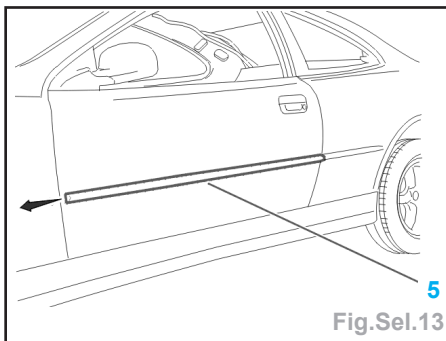
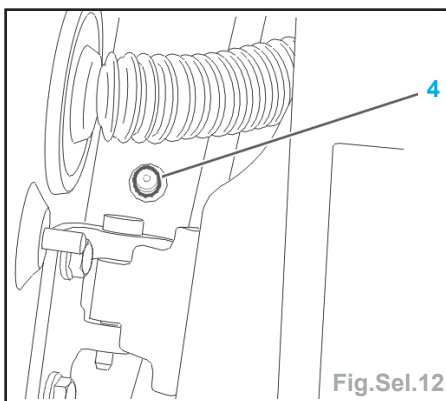
- Déposer la garniture de porte (Fig. Sel.10). Pour cela, déposer :
 - l'enjoliveur (1) de gousset de rétroviseur, en le dégageant vers le haut,
 - l'obturateur (1a),
 - la fixation (2),
 - le bloc interrupteur (3) et ses connexions électriques,
 - l'enjoliveur de commande intérieure d'ouverture (4),
 - la fixation (5),
 - l'éclaireur de seuil (6) et sa connexion électrique,
 - la garniture de porte.



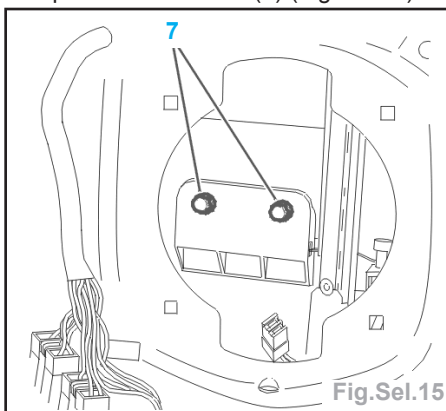
- Déposer :
 - la feuille d'étanchéité,
 - l'absorbeur de choc latéral (1) (Fig. Sel.11),



- le lécheur intérieur (3),
- la fixation (4) à l'aide d'un tournevis aimanté (Fig.Sel.12).
- Faire glisser la baguette enjoliveur (5) vers l'avant du véhicule pour la déposer (Fig.Sel.13).
- Actionner le lève-vitre pour amener les fixations (A) en face du trou (Fig.Sel.14).

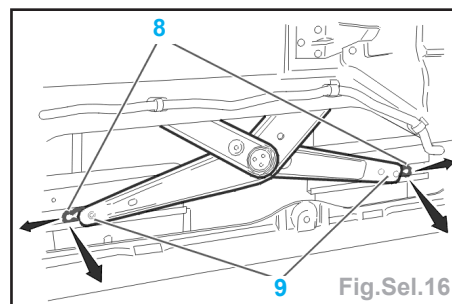


- Déposer les fixations (6) en passant au travers du panneau extérieur de porte en (A).
- Déposer les fixations (7) (Fig.Sel.15).



- Descendre la vitre de façon à accéder librement aux coulisses inférieures.
- Dégager les agrafes (8) des axes de lève-glaces (9) (Fig.Sel.16).
- Tirer vers soi les bras de lève-glace pour libérer les axes (9) de la glace de porte.

Impératif : protéger le lécheur extérieur de glace sur toute sa longueur avec une feuille de papier afin d'éviter de la graisser en déposant la glace.



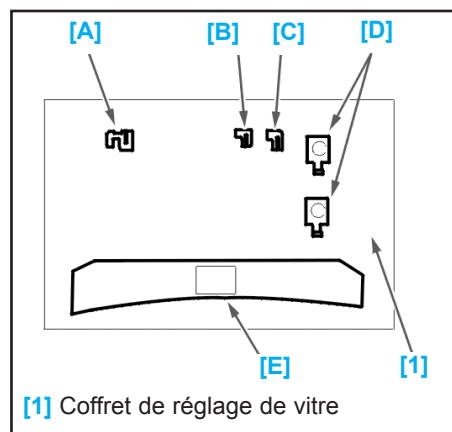
- Déposer la glace de porte en prenant soin de ne pas détériorer le lécheur extérieur de glace .

Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Effectuer le réglage du mécanisme lève-glace.
- Reposer la feuille d'étanchéité et la garniture de porte.
- Vérifier le fonctionnement des équipements électriques.

Réglage de la glace

Outils nécessaires



- Possibilités de réglages (Fig.Sel.17a) :
 - 1 - Réglage en hauteur : rail fixe de lève-glace,
 - 2 - Réglage en hauteur : butée haute AR,
 - 3 - Réglage : centrage de la glace sur le mécanisme,
 - 4 / 6 - Réglages : désaffleurement AV et AR de la glace,
 - 5 - Réglage : chariot mobile sur le rail,
 - 7 - Réglage en hauteur : butée AV.

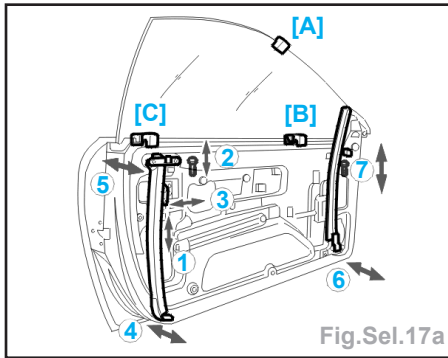


Fig.Sel.17a

Réglage lors d'une retouche

Nota : le réglage s'effectue sans dépose du panneau de garniture de porte.

- Déposer la baguette de protection latérale.
- Déposer les obturateurs (1) de la doublure de porte (Fig.Sel.17b).

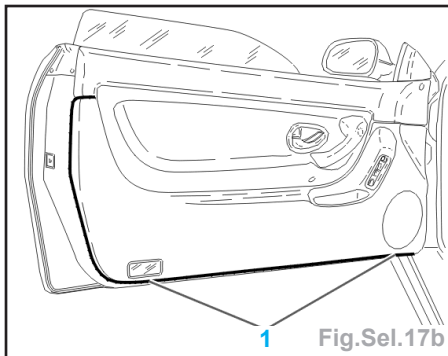


Fig.Sel.17b

a) La vitre ne remonte pas en contact avec le joint de porte (Fig.Sel.18).

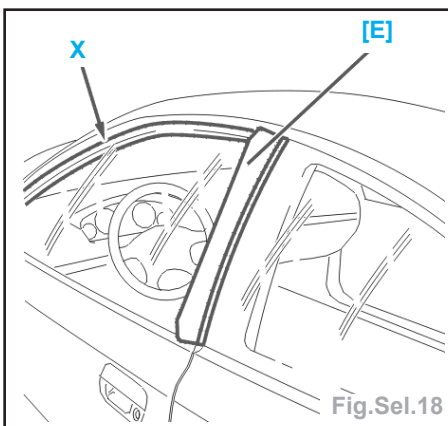


Fig.Sel.18

- Vérifier le jeu entre la vitre de custode et la vitre de porte (égal à $6,0\text{ mm} + 1,0 / - 0$) :
 - utiliser l'outil [E],
 - descendre la vitre à mi-hauteur,
 - agir sur les fixations de la vitre sur le chariot de guide arrière, en accédant par le trou (2) (Fig.Sel.19),
 - régler ensuite les deux butées hautes du mécanisme en descendant la vitre et en accédant par les trous (1),
 - vérifier l'appui de la vitre sur le joint dans toute la zone en contact (X).
 - en cas de basculement de la vitre, agir sur une seule vis butée pour corriger le défaut,

b) La glace est bien réglée en contact avec le joint mais le jeu avec la glace de custode est trop important ou irrégulier.

- Déposer l'enjoliveur (3) extérieur de glace (Fig.Sel.20).

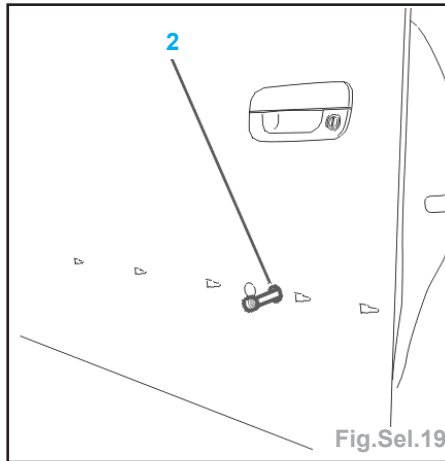


Fig.Sel.19

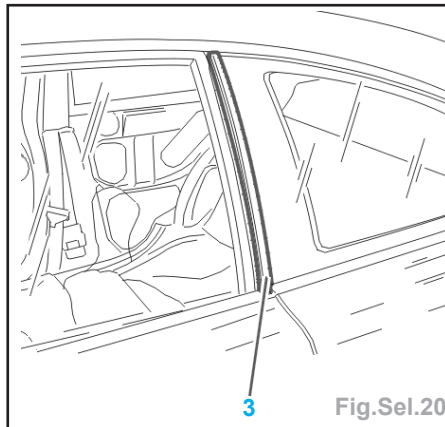


Fig.Sel.20

- Nettoyer la glace de custode avec un produit dégraissant.
- Mettre en place l'outil [E] (Fig.Sel.18).
- Recoller un nouveau joint en l'appuyant sur l'outil.

c) Suite à un remplacement de la glace :

- Déposer :
 - la garniture de porte,
 - la garniture de longeron intérieure,
 - le joint d'encadrement de porte,
- Ouvrir la garniture inférieure de la planche de bord côté conducteur pour accéder à la boîte fusibles.
- Mettre la vitre en butée haute.
- Déconnecter le fusible 27 (30 A) et le remplacer par les deux fils rouges de l'alimentation réglable [2] (l'afficheur doit s'allumer, sinon inverser le branchement des deux fils).
- Connecter la pince de masse de l'alimentation [2] à la masse du véhicule.
- Positionner le potentiomètre d'intensité au maximum.
- Positionner le variateur de tension sur 9 V.
- Intercaler la rallonge de faisceau entre l'interrupteur du véhicule et le connecteur.
- Passer la rallonge par la glace de custode préalablement entrebaillée.
- Mettre le contact.
- Actionner l'interrupteur.
- Faire fonctionner le lève-glace pour initialiser le système antipincement (si nécessaire).
- Fermer la porte.
- Placer la cale [A] sur la feuillure intérieure du joint d'encadrement de porte (Fig.Sel.21).
- Mettre en place l'outil [E].
- Remonter la vitre en appui sur les outils.

- Serrer la fixation inférieure (6) du chariot mobile de guide AR à $0,5\text{ daN.m}$ (Fig.Sel.22).

- Serrer la fixation (7) à $0,5\text{ daN.m}$.

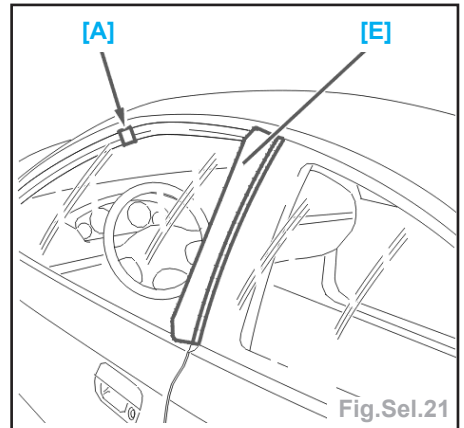


Fig.Sel.21

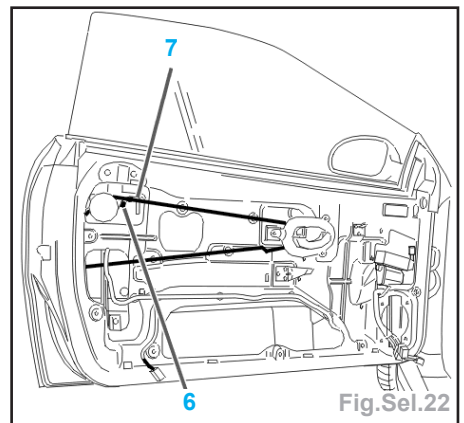


Fig.Sel.22

Nota : pour cela, un second opérateur est nécessaire à l'intérieur du véhicule.

- Serrer la vis de blocage du rail fixe de lève-glace en accédant par le trou (8) et serrer à $0,6\text{ daN.m}$ (Fig.Sel.23).

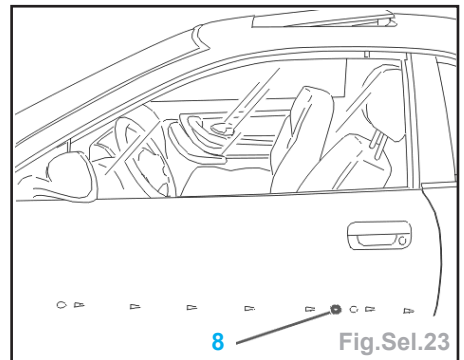


Fig.Sel.23

- Vérifier l'appui de la glace au fond de l'outil [A] et en appui sur l'outil [E].
- En glissant une bande de papier sous la butée, régler l'appui de la vis butée AR (Fig.Sel.24).

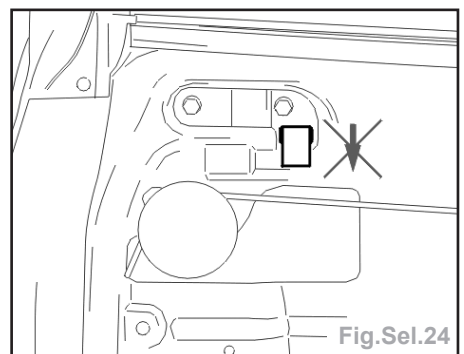


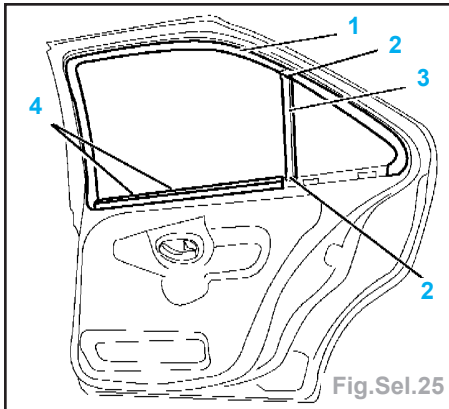
Fig.Sel.24

- La vitre doit être en contact avec la cale [A] et la bande de papier ne doit pas pouvoir se retirer.
- Procéder de façon identique pour la butée AV.
- Retirer la cale [A].
- Reposer le joint d'encadrement de porte.
- Reposer la garniture de longeron intérieur.
- Contrôler les réglages en effectuant un cycle de descente-remontée de la glace avec la porte fermée.
- Vérifier l'appui de la glace sur le joint dans toute la zone en contact. En fonctionnement correct, la montée de la glace doit être de $4 \pm 0,7$ secondes.
- Valeurs à lire sur l'outil [2] porte fermée :
 - descente de la glace ? A,
 - montée de la glace ? 5 A,
 - la repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

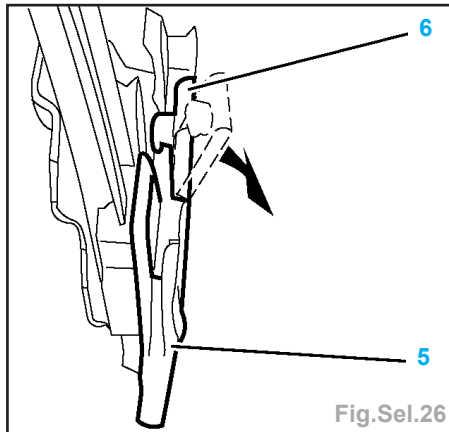
Glace de porte arrière

Dépose

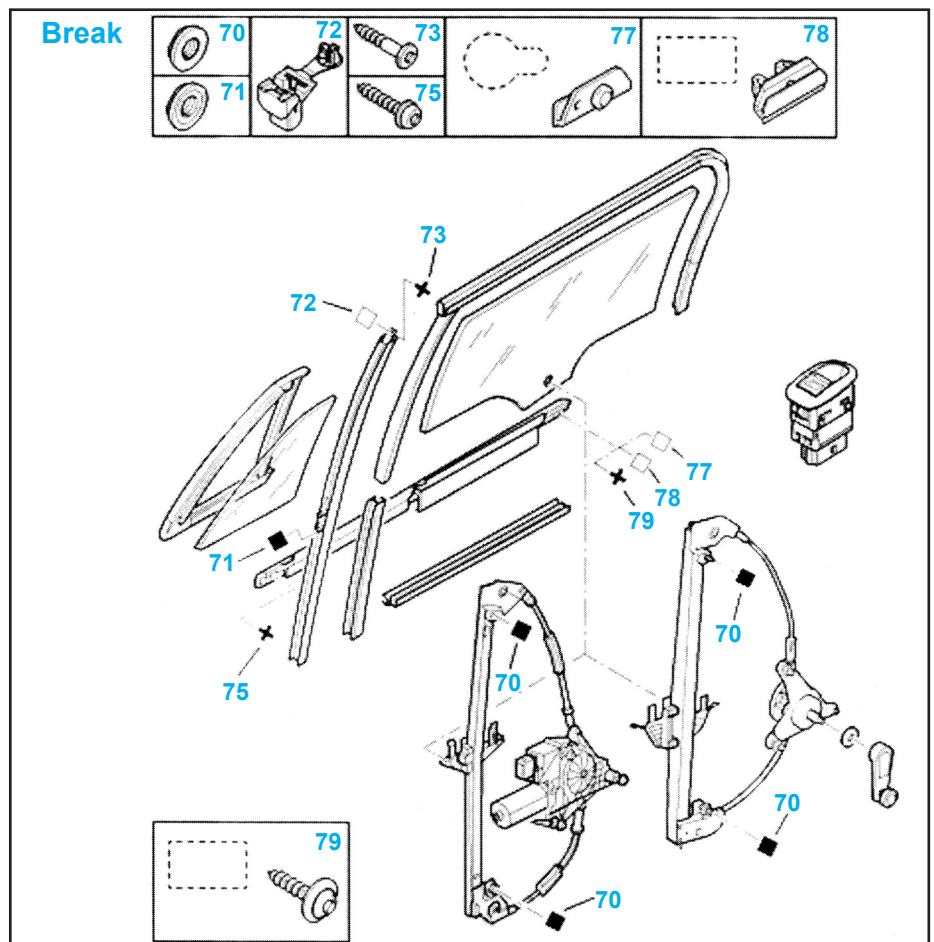
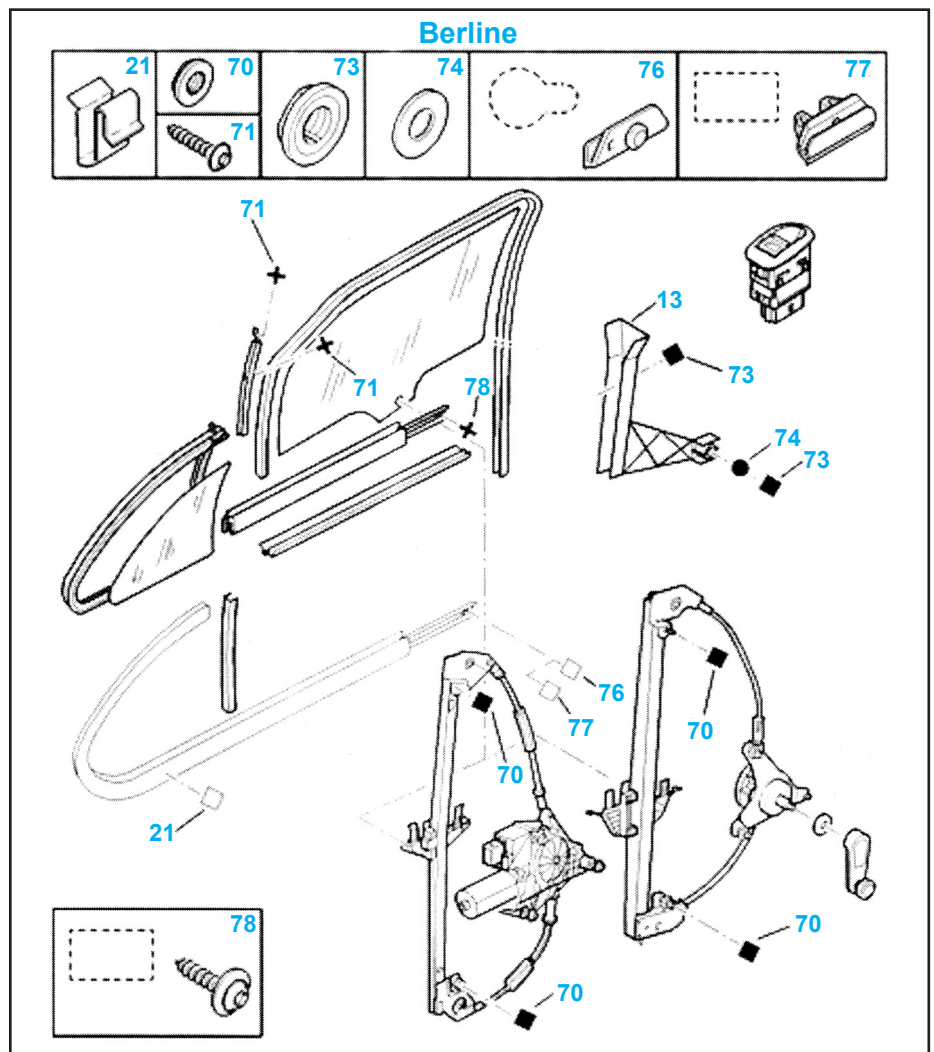
- Baisser la vitre au maximum.
- Déposer la garniture de porte.
- Déposer la feuille d'étanchéité.
- Déposer (Fig.Sel.25) :
 - le joint de coulisse de glace (1),
 - les fixations (2),
 - le support coulisse (3),
 - les joints (4) lécheurs intérieur et extérieur.



- Écarter le clip de l'agrafe (6) de maintien de glace (Fig.Sel.26).



- Dégager la vitre du mécanisme lève-glace.
- Déposer la glace en la tirant vers le haut, et vers l'extérieur de porte.



Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Nota : la pose du joint de coulisse sera facilitée en utilisant de l'eau savonneuse.

- Bien engager le patin de la glace dans le joint de coulisse supérieur et la glace dans la coulisse inférieure.
- Vérifier le fonctionnement des équipements.

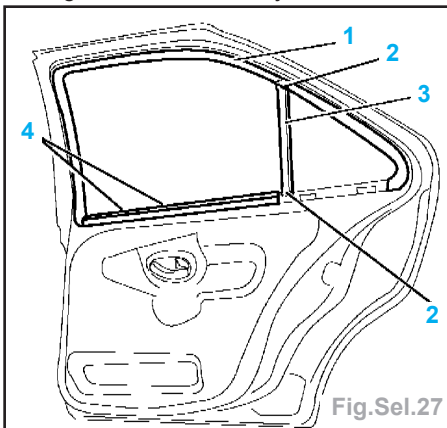
Impératif : • reposer de nouveaux éléments d'étanchéité qui devront être montés sans plis et sans déchirures.

- 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.

Glace fixe de porte arrière

Dépose

- Baisser la glace au maximum.
- Déposer la garniture de porte.
- Déposer (Fig.Sel.27) :
 - le joint de coulisse de vitre (1) partiellement,
 - les fixations (2),
 - les joints lécheurs (4) intérieur et extérieur,
 - le support coulisse (3),
 - la glace fixe avec son joint.



Repose

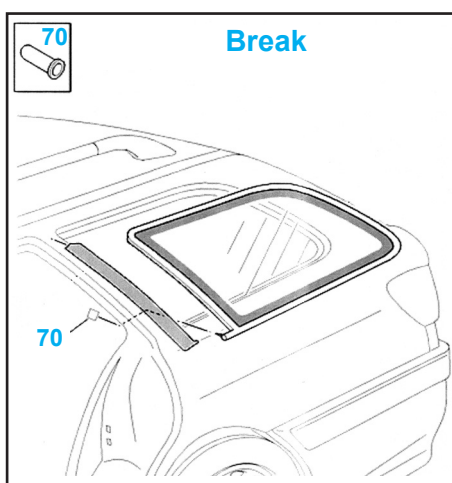
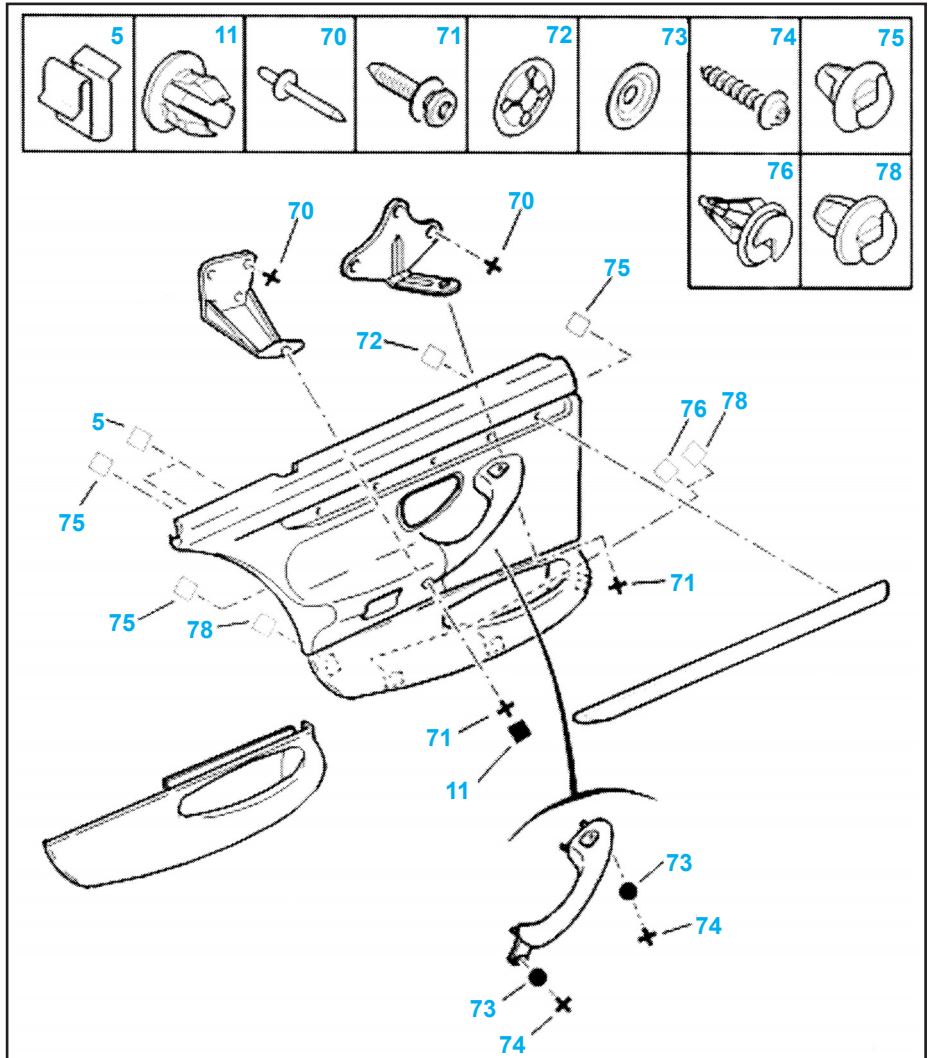
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Vérifier le fonctionnement des équipements.

Glace de custode

Break

Dépose

- Baisser les dossiers de sièges .
- Déposer (Fig.Sel.28) :
 - le cache-bagages (1),
 - les garnitures de custodes (2),



- écarter la garniture de toit en partie supérieure en (A) à l'aide d'un polystyrène,

Nota : Poser des adhésifs en partie supérieure et inférieure pour maintenir la glace.

- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre et déposer la glace.

Repose

Sur carrosserie

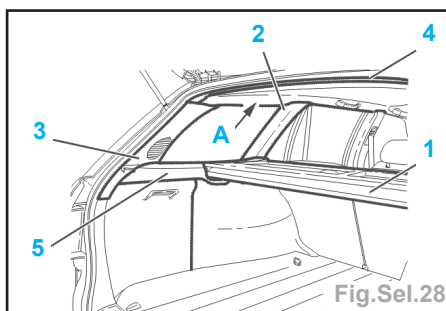
- Araser le cordon de colle.
- Effectuer les retouches anticorrosion.
- Dégraisser la feuillure.
- Appliquer le primaire tôle.

Sur glace de custode

- Dégraisser le pourtour de la glace
- Appliquer le primaire pour verre
- Découper l'embout de la buse au Ø 8 mm sur une hauteur de 12 mm.
- Déposer un cordon de mastic colle sur la périphérie en prenant appui sur le bord du joint (Fig.Sel.29).

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

- Reposer la glace en prenant soin de bien la centrer par rapport à sa périphérie à l'aide des ventouses.



- les garnitures supérieures d'entrée de volet (3),
- la garniture de traverse arrière (4),
- les garnitures appui-tablette (5),

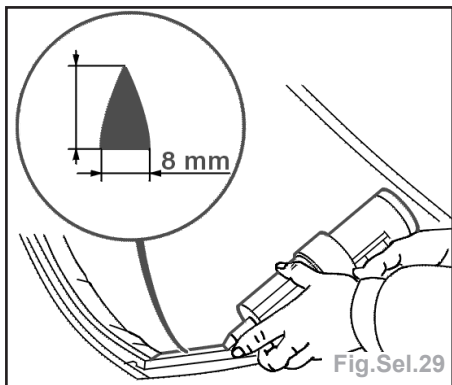


Fig.Sel.29

- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la glace .
- Poser des adhésifs en partie supérieure pour maintenir la glace en position.
- Agraffer le joint en partie inférieure en (B) (Fig.Sel.30).

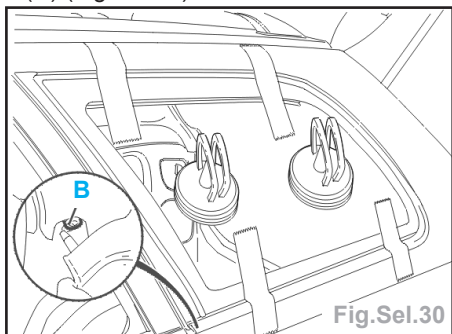


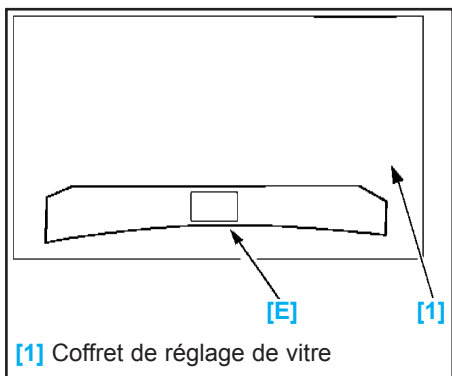
Fig.Sel.30

- Exercer une pression constante sur la glace.
- Laisser polymériser 30 mn avant toute manipulation.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Coupé

Dépose

Outil nécessaire



[1] Coffret de réglage de vitre

- Déposer la garniture de pied central (1) (Fig.Sel.31).
- Déposer les fixations (2 et 3) (Fig.Sel.32).
- Déposer (Fig.Sel.33) :
 - les fixations (4) (à l'aide d'une douille aimantée),
 - les rondelles (avec un aimant),
 - la glace de custode (5).

Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

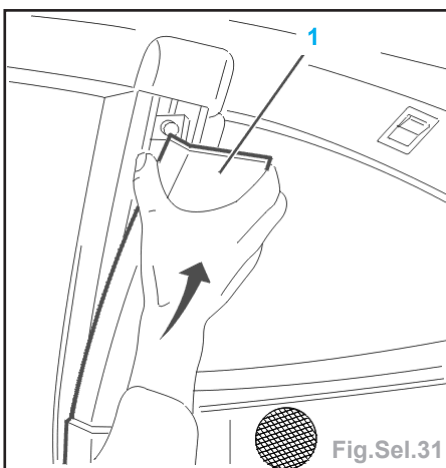
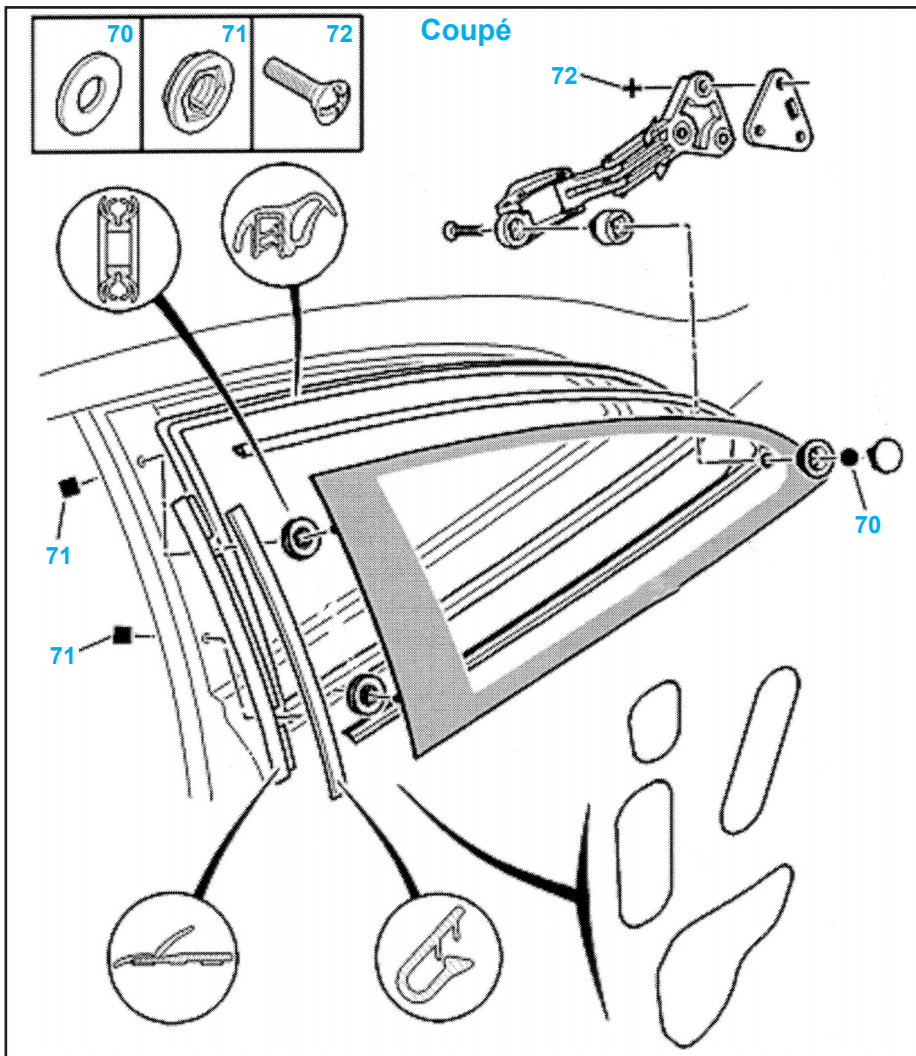


Fig.Sel.31

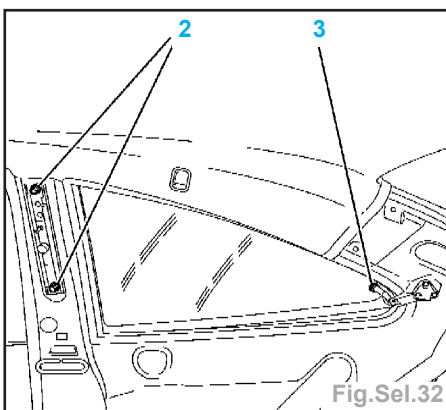


Fig.Sel.32

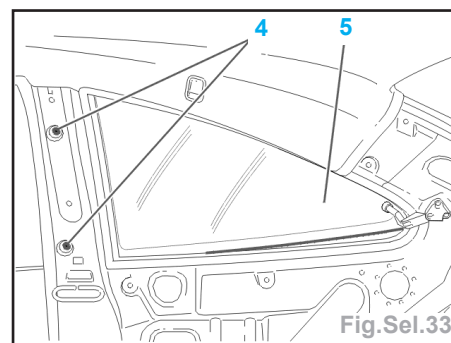


Fig.Sel.33

- Serrer :
 - les fixations (2) à 2,0 daN.m,
 - les fixations (4) à 0,5 daN.m,
 - les fixations (3) à 0,3 daN.m.

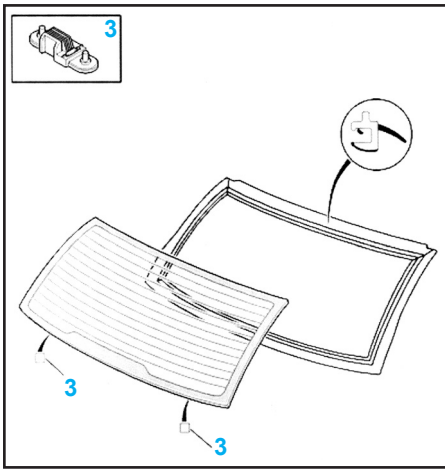
- Impératif** : • dans le cas d'un remplacement de vitre, reposer un nouvel enjolveur (6).
- Chauffer le ruban double face à l'aide d'un pistolet à air chaud.
- Ajuster la pose de l'enjolveur à l'aide de l'outil [E], afin de respecter un jeu de 6 mm avec la glace de porte.

Lunette arrière

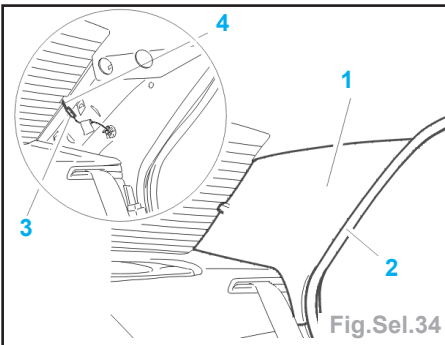
Berline

Dépose

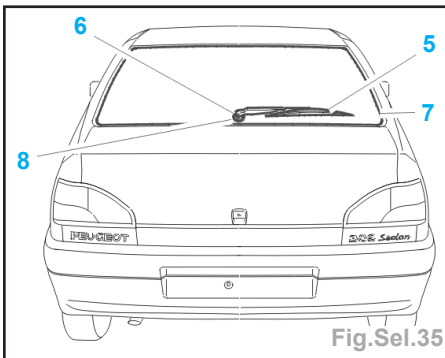
- Déposer le feu stop surélevé.



- Déposer les appuis-tête en poussant sur les guides vers l'intérieur.
- Dégager partiellement les joints (2) de portes arrière sur la custode (Fig.Sel.34).



- Déposer les garnitures (1).
- Déconnecter les alimentations électriques (3).
- Plaquer les connexions (4) contre la lunette.
- Déposer (suivant équipement) (Fig. Sel.35) :
 - le bras-balai (5),
 - la fixation (6),
 - l'enjoliveur (7),
 - le joint (8) d'essuie-glace.



Nota : Protéger le pourtour de la lunette AR.

- Déposer les cales inférieures.
- Dégager partiellement le joint de coffre derrière la lunette AR.
- Insérer des cales entre la tôle et la garniture du pavillon de toit de façon à l'écartier.
- Protéger la garniture de tablette AR.
- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre la partie supérieure et les côtés.
- Ouvrir le coffre.

Nota : protéger le pourtour de lunette AR.

- 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 de ventouses.

Repose

- Préparation de la feuillure :
 - 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 :
 - 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 lunette AR.
- Appliquer le primaire pour verre sur toute la surface à encoller.
- Laisser sécher **10 mn**.
- Poser les 2 cales sur la partie inférieure.
- Présenter la vitre sur la lunette à l'aide de ventouses.
- Centrer celle-ci en la positionnant à l'aide d'un ruban adhésif.
- Découper l'embout de la buse au \varnothing 8 mm sur une hauteur de **12 mm** (Fig.Sel.36).

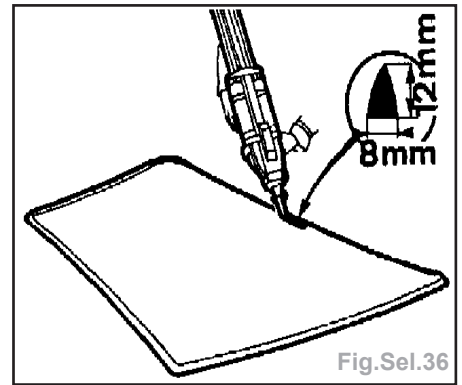
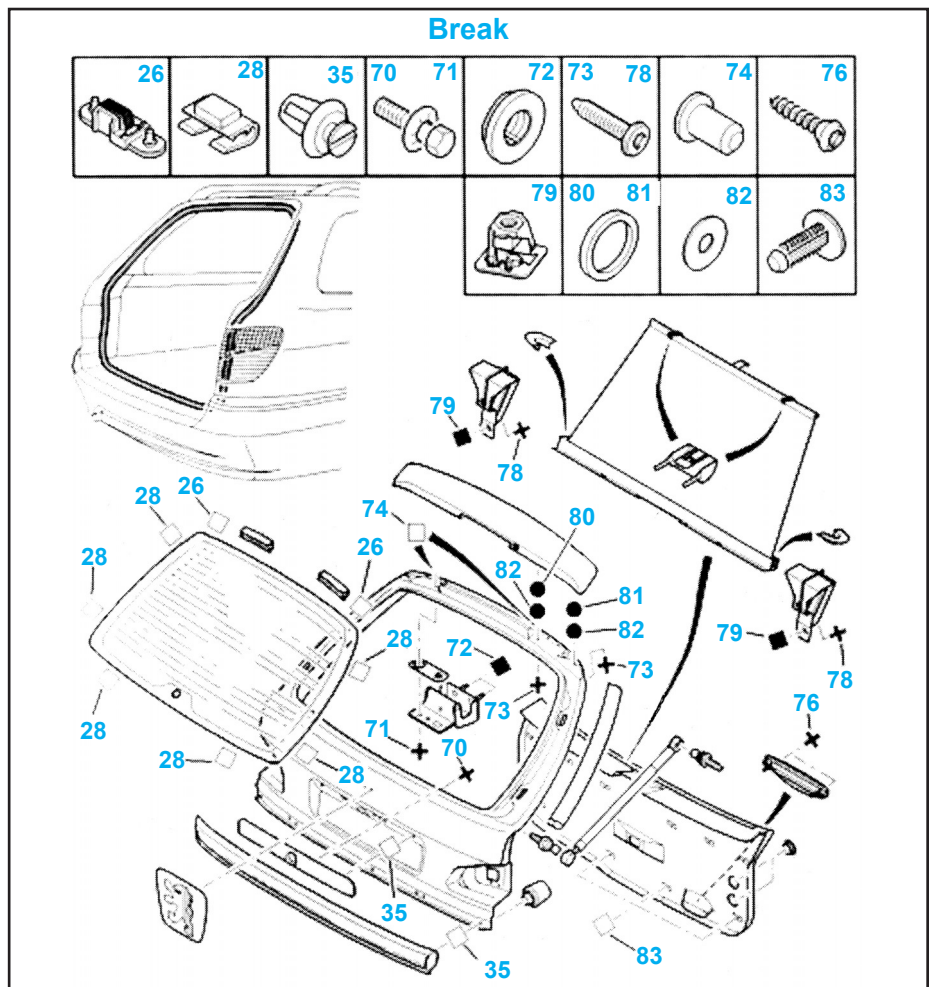


Fig.Sel.36

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

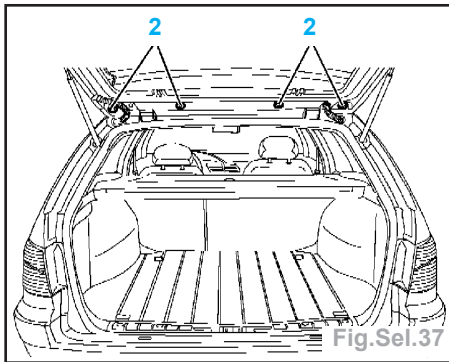
- Reposer la lunette à l'aide des ventouses en prenant soin de la centrer par rapport aux adhésifs.
- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la lunette.
- Exercer une pression constante sur la lunette.
- Laisser polymériser **30 mn** avant toute manipulation.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Vérifier :
 - le fonctionnement d'essuie-glace,
 - le fonctionnement de la lunette chauffante,
 - l'étanchéité de la lunette.

Break

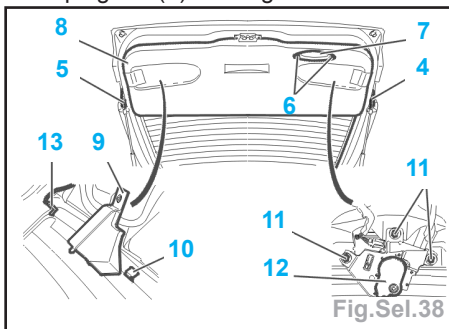


Dépose

- Déposer le bras-balai d'essuie-glace.
- Déposer les fixations (2) (Fig.Sel.37).



- Dégager le déflecteur supérieur de hayon (protéger le pavillon).
- Déposer les cales supérieures.
- Déposer (Fig.Sel.38) :
 - l'enjoliveur (4) (côté droit),
 - la protection (5) faisceau du volet,
 - les fixations (6) poignée dans garniture,
 - la poignée (7) sur la garniture.



- Dégraffer et déposer la garniture (8).
- Déposer :
 - les supports (9) garniture,
 - les cales (10) sur le bras du volet,
 - les fixations (11).
- Débrancher et déposer le moteur essuie-glace (12).
- Débrancher les connexions électriques (13).
- Protéger la partie tôle aux quatre coins de la lunette à l'aide d'un adhésif.
- Découper le cordon de colle.

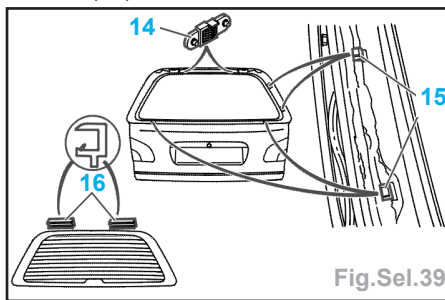
Impératif : s'arrêter avant de toucher les connexions chauffantes sur la lunette (prolongement de la sérigraphie).

- Déposer la lunette à l'aide des ventouses.

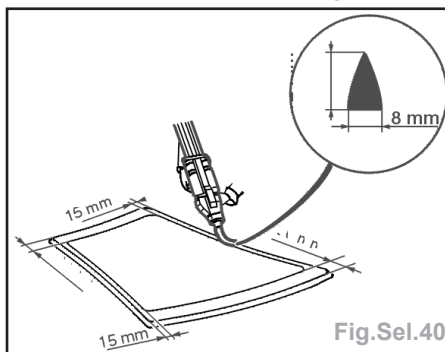
Repose

- Préparation de la feuillure :
 - agrafer le cordon de colle,
 - effectuer les retouches anticorrosion,
 - dégraisser le pourtour de la feuillure,
 - appliquer le primaire tôle choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Préparation de la vitre :
 - agrafer le cordon de colle,
 - appliquer le primaire pour verre avec le flacon de couleur verte sur toute la surface à encoller.
- Poser les cales sur la feuillure aux endroits indiqués (Fig.Sel.39) :
 - en (X) : les 2 cales (14),
 - en (Y) : les 6 cales (15),

- en (Z) : les 2 cales de scellement de vitre (16).



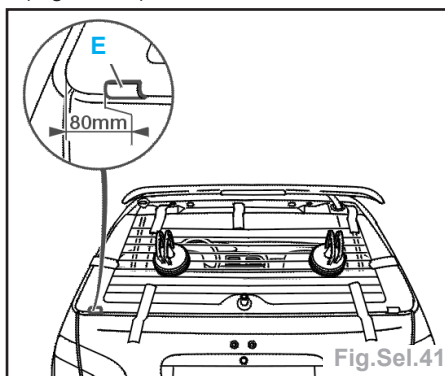
- Appliquer le primaire tôle choisi dans l'ensemble d'encollage.
- Laisser sécher 10 mn.
- Présenter la vitre sur la lunette.
- Centrer celle-ci en la positionnant à l'aide d'un ruban adhésif.
- Découper l'embout de la buse au Ø 8 mm sur une hauteur de 12 mm (Fig.Sel.40).



- Poser le cordon de colle en partie inférieure et supérieure à 15 mm du bord.
- Sur les parties latérales, poser le cordon de colle à 30 mm du bord.

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

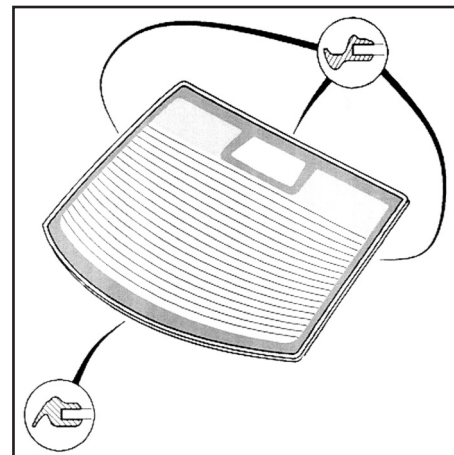
- Reposer la vitre à l'aide des ventouses en prenant soin de la centrer par rapport aux adhésifs.
- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la vitre.
- Poser au bas de la lunette entre la feuillure et le verre à 80 mm du bord une cale (E) de 2 mm d'épaisseur (exemple: cale glace latérale côté le moins épais) (Fig.Sel.41).



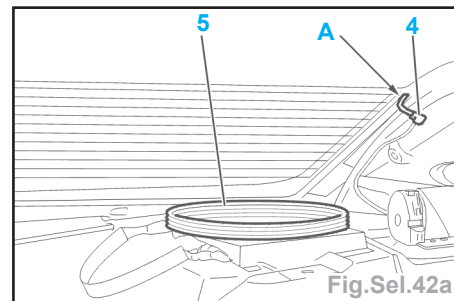
- Reposer :
 - le moteur essuie-glace et son axe,
 - le bras-balai.
- Poser des adhésifs en partie supérieure et inférieure sur la vitre et le volet pour la maintenir.

- Laisser polymériser 30 mn avant toute manipulation.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Retirer la cale (E).

Coupé



- Basculer les dossiers.
- Déposer la tablette.
- Dégager les garnitures des montants AR.
- Déconnecter les alimentations électriques (4) (Fig.Sel.42a).



- Plaquer les connexions (A) contre la lunette.
- Dégraffer partiellement la garniture de pavillon (5).
- Déposer :
 - le plafonnier,
 - le 3^{ème} feu stop.
- Ouvrir le coffre.
- Découper la glace.
- Enlever la glace avec des poignées à deux ventouses.

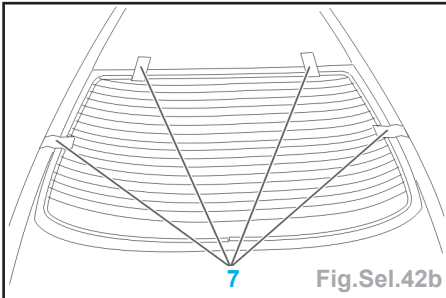
Repose

Préparatifs pour la repose de la lunette

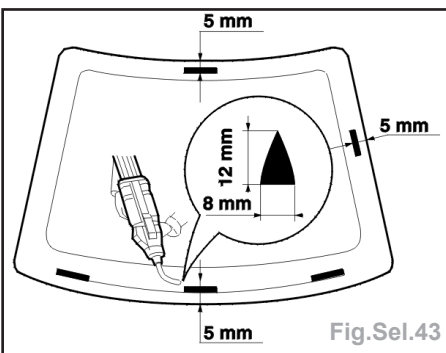
- En cas de lunette découpée sans aucun dommage :
 - couper les restes de produit de collage et d'étanchéité sur la lunette et sur le rebord de tôle afin d'obtenir une surface lisse, mais sans éliminer totalement les résidus,
 - en effet, les résidus de produit servent de couche de fond et assurent l'adhérence du produit de collage et d'étanchéité à appliquer.

Nota : ne pas appliquer de primaire sur la surface de collage et ne pas la traiter avec le solvant de nettoyage.

- En cas de lunette neuve :
 - nettoyer la zone de collage sur la périphérie de la lunette avec le dégraissant,
 - temps de séchage **10 mn.**
- Présenter la lunette sur la baie :
 - poser des adhésifs (7) en partie supérieure et latérale, qui serviront de témoins pour le positionnement définitif de la lunette (Fig.Sel.42b),
 - découper les témoins,
 - déposer la lunette.



- Découper l'embout de la buse au Ø 8 mm sur une hauteur de 12 mm (Fig. Sel.43).



- Appliquer le cordon de colle sur la vitre à 5 mm du bord du joint.

Impératif : le temps entre la pose du mastic et le positionnement du pavillon verre ne doit pas dépasser **8 mn** pour les colles à prise rapide.

Nota : pour l'opération de pose, deux personnes sont nécessaires.

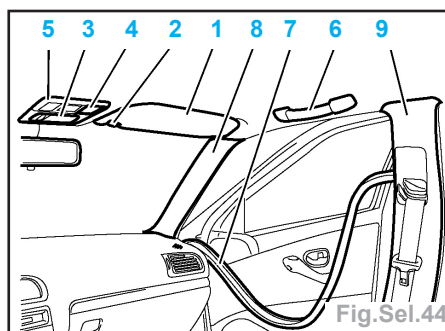
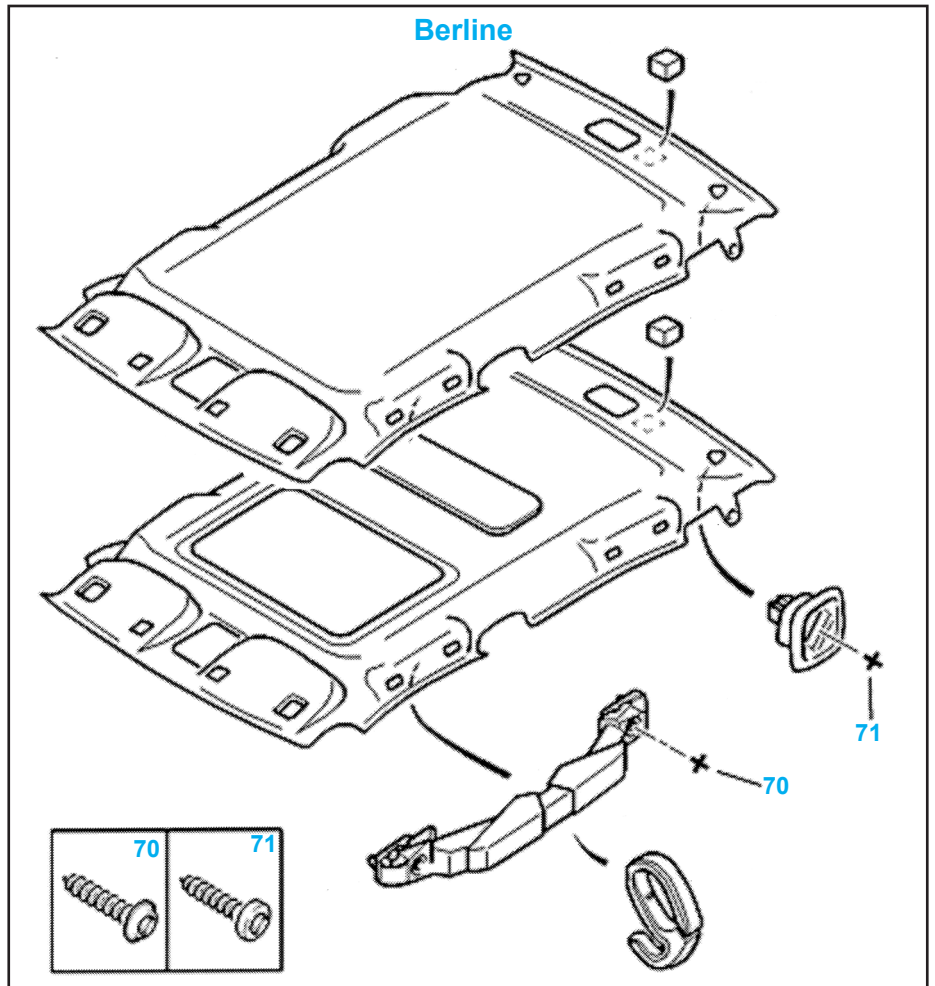
- Reposer la lunette à l'aide des ventouses en s'assurant de son bon positionnement en haut du volet.
- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la lunette.
- Laisser polymériser **30 mn** avant toute manipulation (pour les mastics de collage à prise rapide).
- Vérifier l'étanchéité de la lunette.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Vérifier le fonctionnement de la lunette chauffante.

Garniture de pavillon

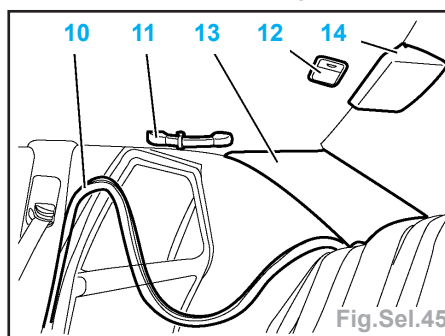
Berline

Dépose

- Déposer (Fig.Sel.44) :
 - les pare-soleil (1),
 - les crochets pare-soleil (2),
 - l'éclairer de plafonnier (3),



- le lecteur de carte (4),
- la console de pavillon (5),
- les poignées de maintien ou obturateurs (6),
- le rétroviseur intérieur.
- Dégrafer partiellement le joint d'encastrement de porte (10) (Fig.Sel.45).

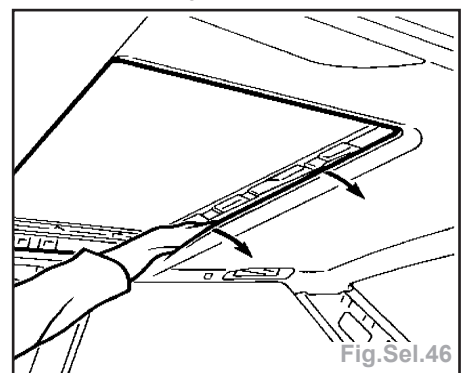


- Déposer :
 - les poignées de maintien ou obturateurs (11),

- le plafonnier (12),
- la garniture de custode (13),
- le feu stop (14) surélevé.
- Positionner les sièges AV, reculés et inclinés au maximum.

Version toit ouvrant

- Déposer le jonc de finition.
- Dégrafer la garniture par l'ouverture de toit ouvrant (Fig.Sel.46).



Suite

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

- A l'aide d'un appareil chauffant et d'une spatule, décoller progressivement la garniture de pavillon, en commençant côté pare-brise (Fig.Sel.47).
- Déposer la garniture par la porte passager.

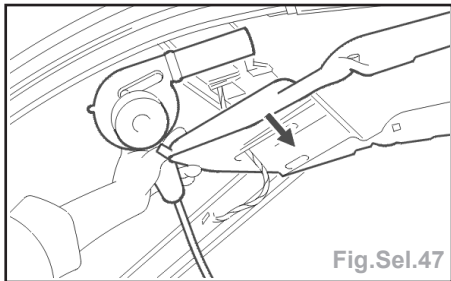


Fig.Sel.47

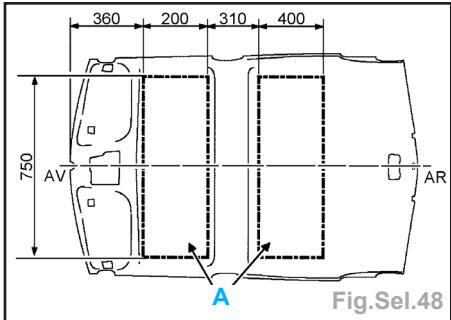


Fig.Sel.48

Repose

- Découper les emplacements des équipements à l'aide des gabarits joints à la garniture, selon besoin (Fig.Sel.48).
- Exemple :
 - poignée de maintien,
 - crochet pare-soleil...

Nota : 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.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Nota : utiliser une ficelle pour rechausser le jonc de finition.

- Nettoyer la garniture avec de l'eau et du savon ou de l'essence F.

Break

Dépose

- Déposer (Fig.Sel.49) :
 - les pare-soleil AV (1),
 - la console de pavillon (2),
 - partiellement les snappons de portes (3),

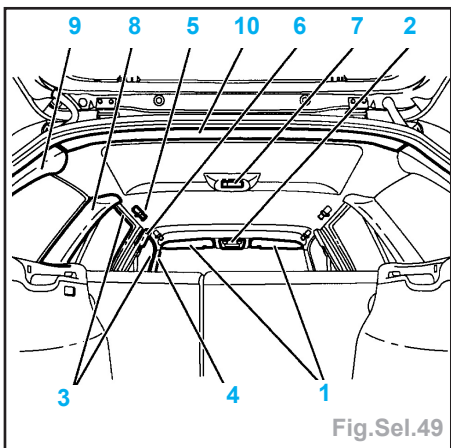
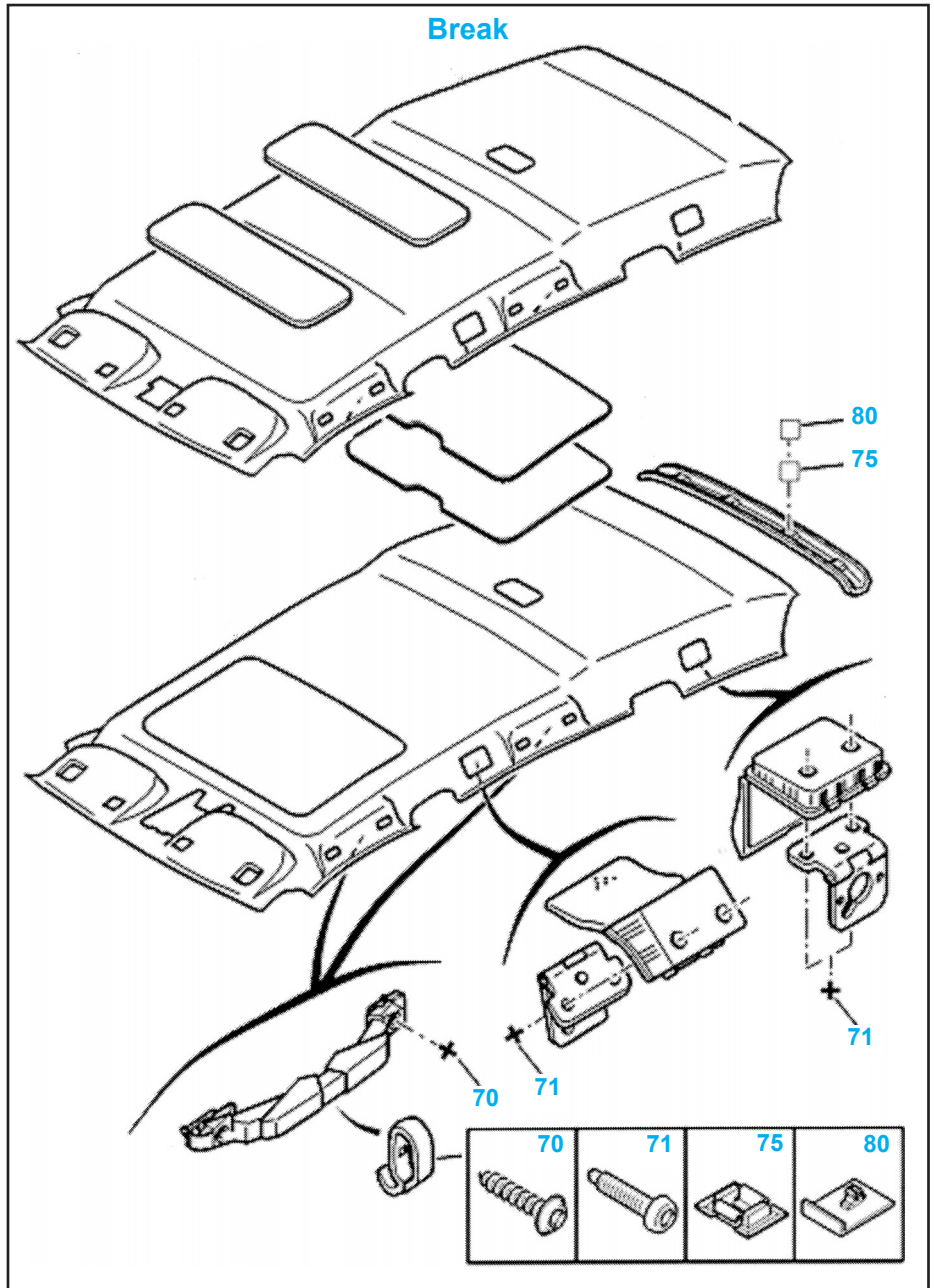


Fig.Sel.49



- les garnitures de montant de pare-brise (4),
- les poignées de maintien (5) et leurs supports,
- partiellement les garnitures de pied milieu (6),
- le plafonnier central (7),
- les garnitures supérieures de custode (8),
- les garnitures supérieures d'entrée de volet (9),
- la garniture de traverse AR (10).

Version toit ouvrant

- Déposer le jonc de finition.
- Dégrafer la garniture par l'ouverture de toit ouvrant (Fig.Sel.50).

Suite

- Abaisser légèrement la garniture de pavillon de l'arrière sans la déformer et décoller la zone (A) à l'aide d'un pistolet chauffant et d'une spatule (Fig.Sel.51).

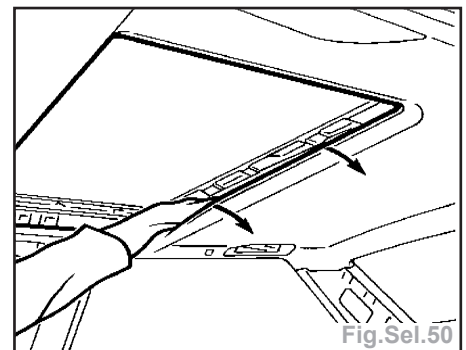


Fig.Sel.50

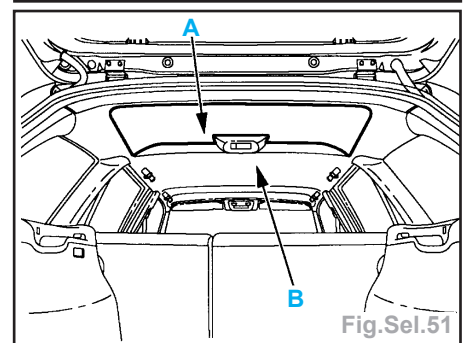


Fig.Sel.51

Nota : pour la suite des opérations, deux opérateurs sont nécessaires : maintenir la garniture de pavillon en (A et B), sortir la garniture de pavillon par l'arrière du véhicule en prenant soin de ne pas la déformer.

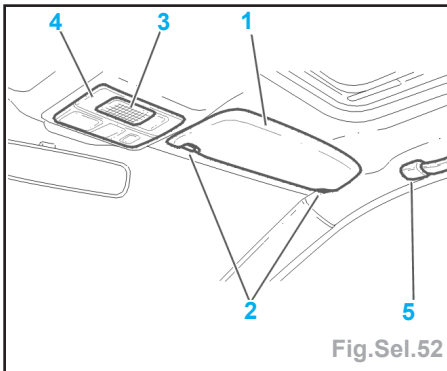
Repose

- Appliquer une couche de colle néoprène sur la garniture neuve ou réutilisée.
- Respecter la zone d'encollage (A).
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Nettoyer la garniture avec de l'eau et du savon ou de l'essence F.

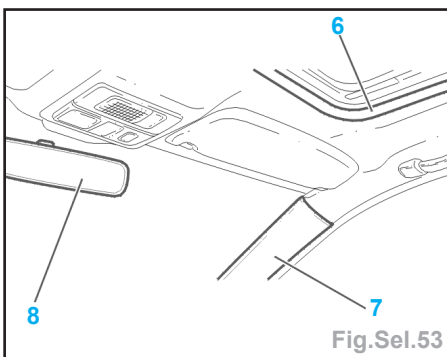
Coupé

Dépose

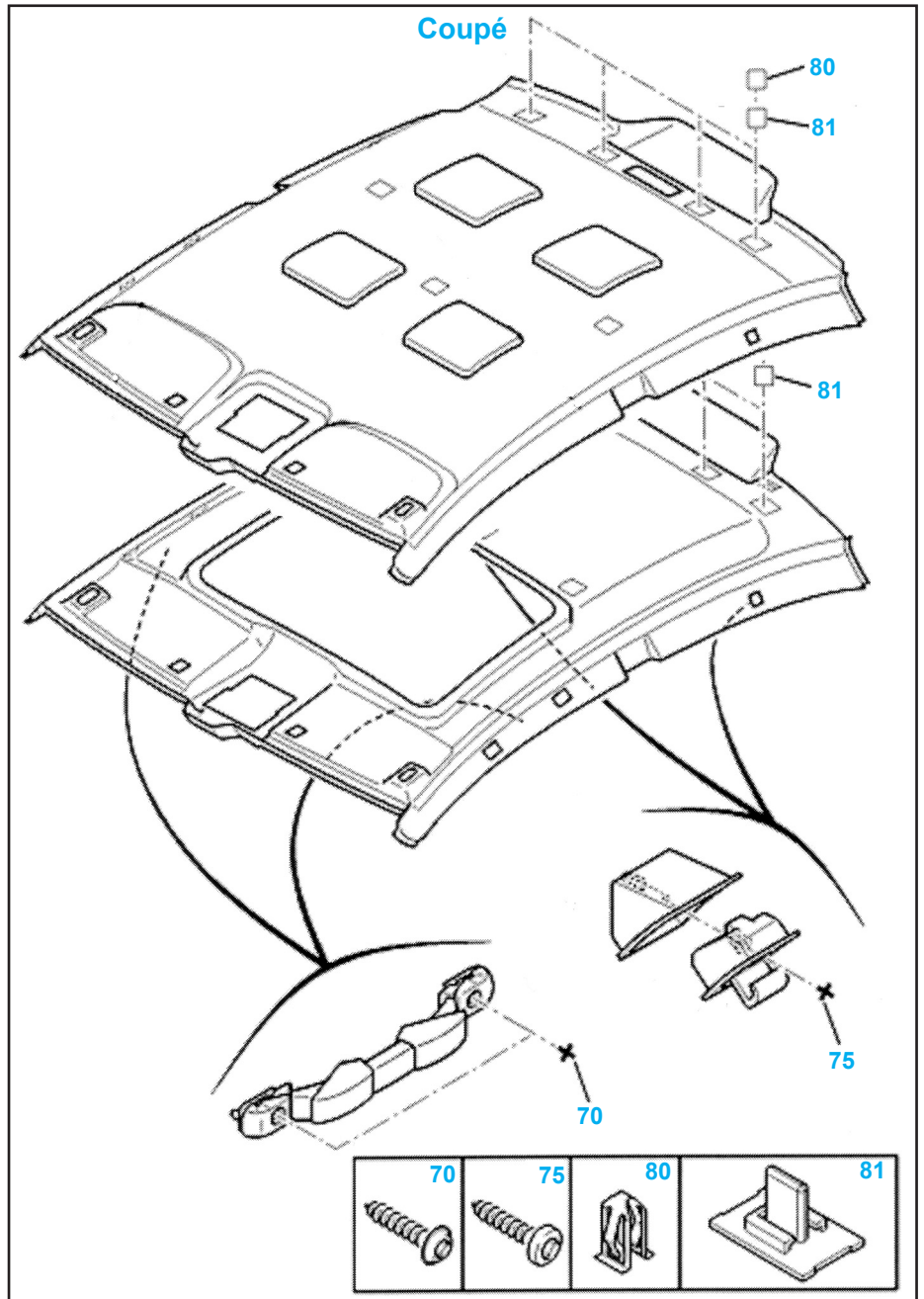
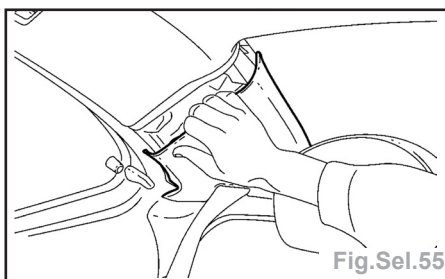
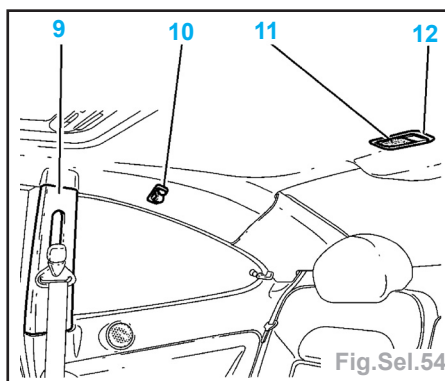
- Déposer (Fig.Sel.52) :
 - les pare-soleil (1),
 - les crochets pare-soleil (2),
 - l'éclairer de plafonnier (3),
 - la console de pavillon (4),
 - les poignées de maintien ou obturateurs (5),



- Déposer (Fig.Sel.53) :
 - le joint de toit ouvrant (6),
 - les garnitures de montant de baie (7),
 - le rétroviseur intérieur (8).

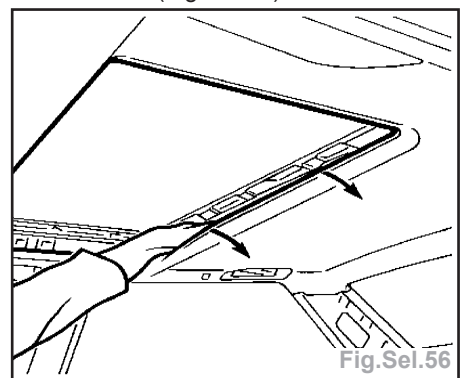


- Dégrafer les connexions électriques.
- Déposer (Fig.Sel.54) :
 - les garnitures de pieds centraux (9),
 - les crochets porte-habits (10),
 - le plafonnier (11),
 - l'embase de plafonnier (12).
- Dégrafer le haut de la garniture de custode (Fig.Sel.55).
- Reculer les sièges et incliner les au maximum en arrière.



Version toit ouvrant

- Déposer le jonc de finition.
- Dégraffer la garniture par l'ouverture de toit ouvrant (Fig.Sel.56).



Suite

Nota : la garniture devra être manipulée avec précaution pour éviter toute détérioration.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Dégrafer la garniture de pavillon en zone (A) (Fig.Sel.57).

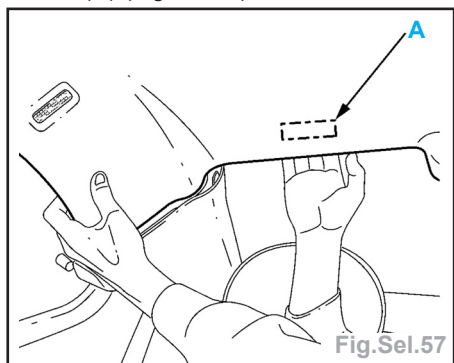


Fig.Sel.57

- Écarter les lèvres de joints de portes et de vitres arrière pour faciliter la dépose.

Nota : deux opérateurs sont nécessaires.

- Dégager la garniture de pavillon par la porte passager (Fig.Sel.58).

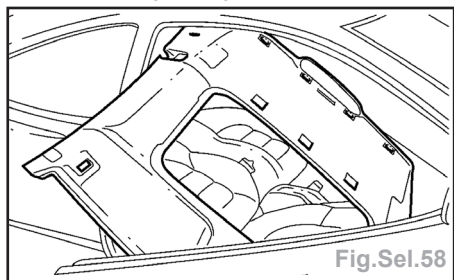


Fig.Sel.58

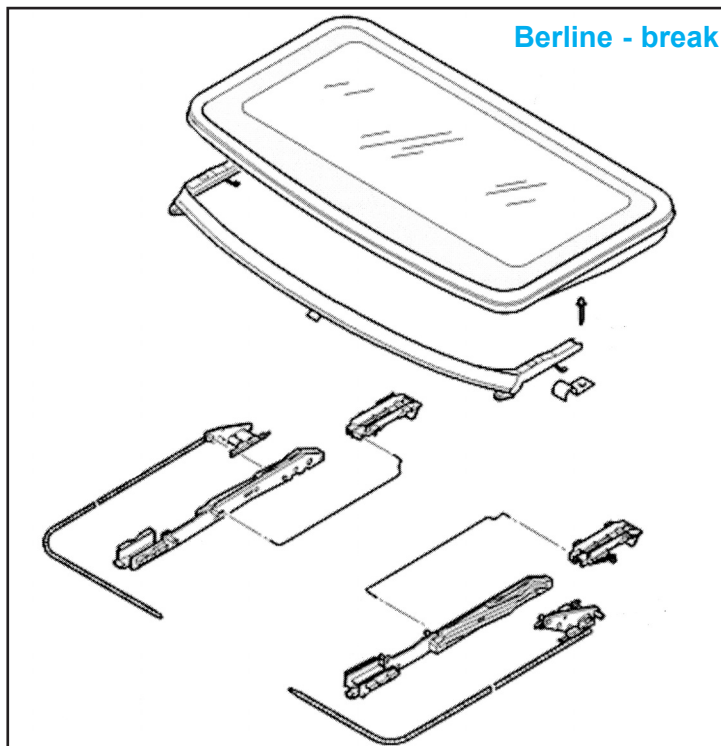
Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Nettoyer la garniture avec de l'eau et du savon ou de l'essence F.

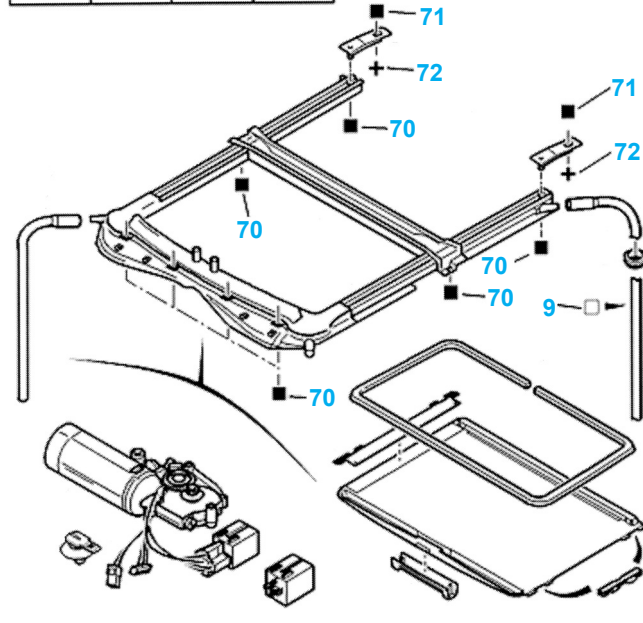
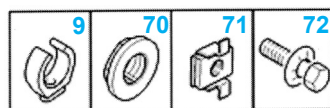
Toit ouvrant assemblé

Berline - break

Dépose



Berline - break



- Déposer la garniture de pavillon.
- Dégrafer la connexion électrique (1) (Fig. Sel.59).

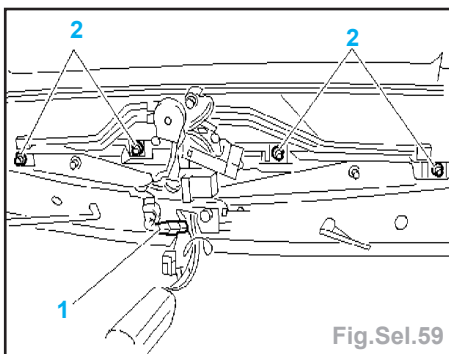


Fig.Sel.59

- Déposer les fixations (2).
- Dégrafer les tuyauteries AV et AR (3) (Fig.Sel.60).

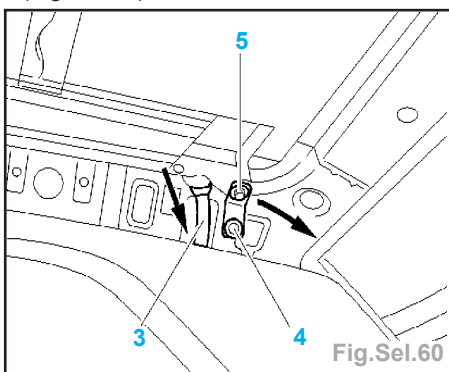


Fig.Sel.60

- Desserrer les fixations (4).
- Déposer les fixations (5).
- Déposer les fixations (6) (Fig.Sel.61).

Nota : deux personnes sont nécessaires pour effectuer l'opération suivante.

- Déposer l'ensemble cadre toit ouvrant par la portière côté passager.

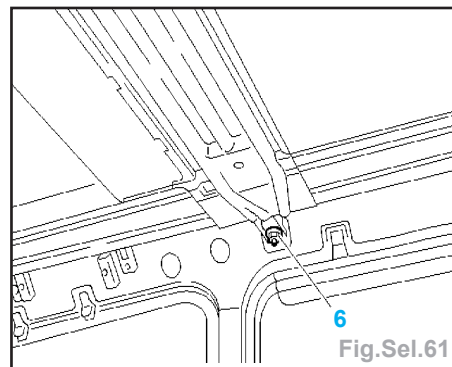


Fig.Sel.61

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**.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Nettoyer la garniture avec de l'eau et du savon ou de l'essence F.

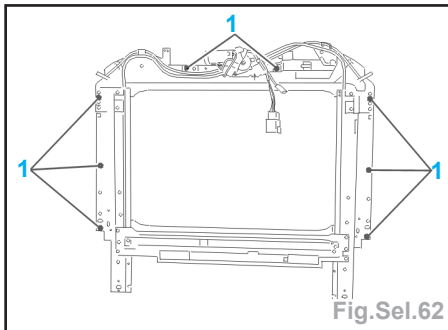
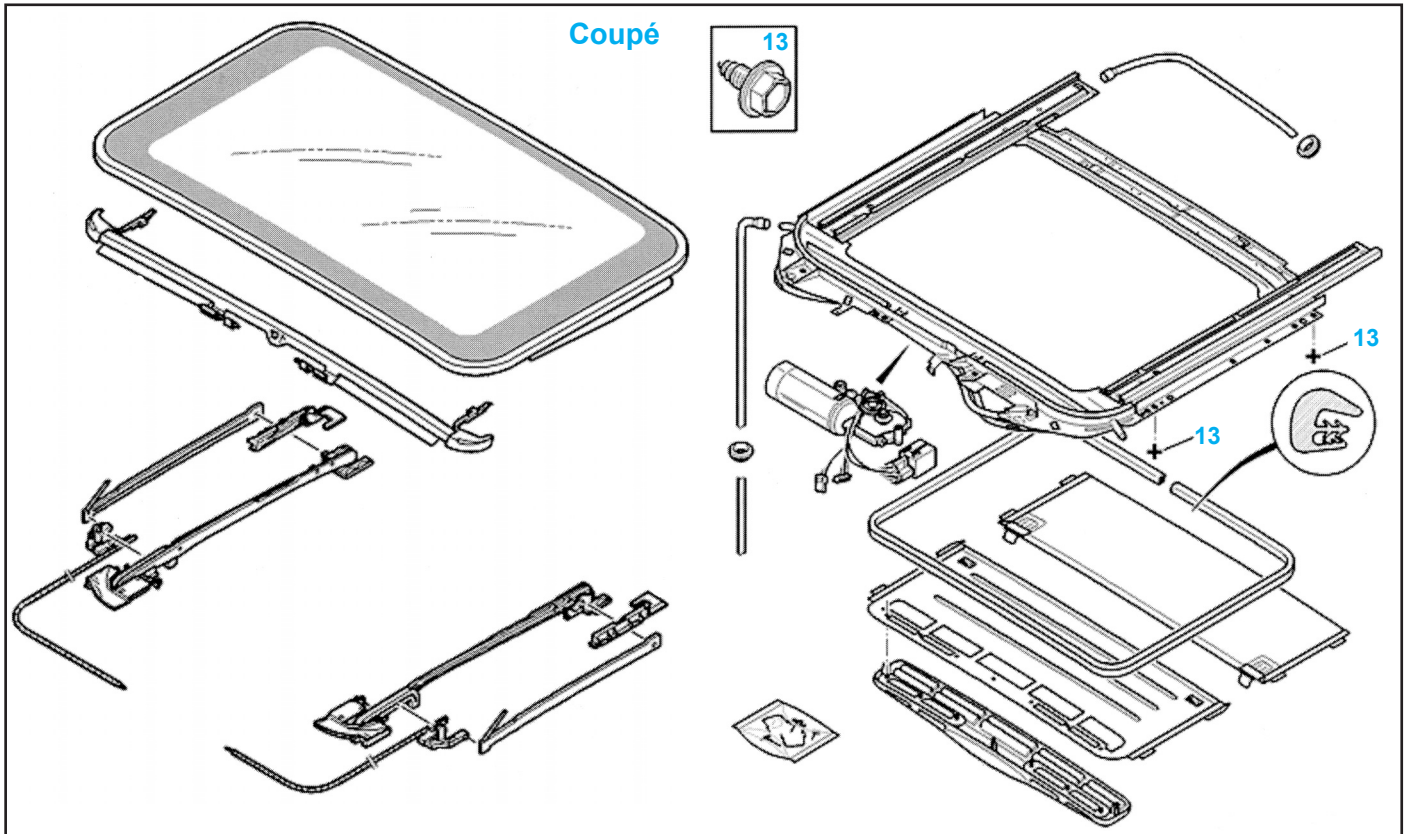
Coupé

Dépose

- Déposer la garniture de pavillon.
- Dégrafer :
 - les connexions électriques,
 - les tuyaux d'écoulement d'eau AV et AR,
 - déposer les fixations (1) (Fig.Sel.62).

Nota : deux personnes sont nécessaires pour effectuer l'opération suivante.

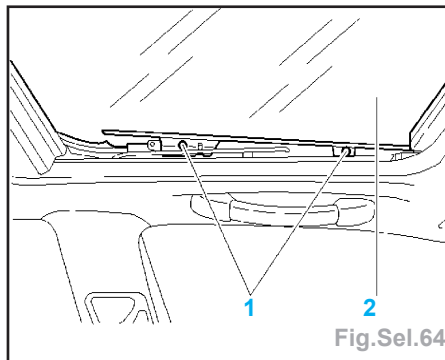
- Déposer l'ensemble cadre toit ouvrant par la portière.



Panneau mobile

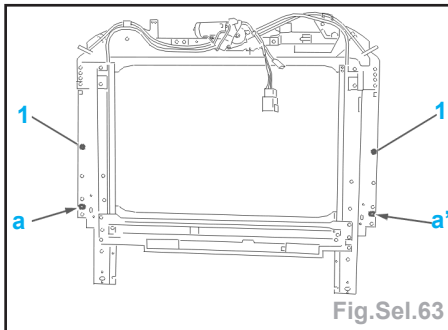
Dépose

- Déposer (Fig.Sel.64) :
 - les fixations (1) (de chaque côté),
 - le panneau mobile (2).



Repose

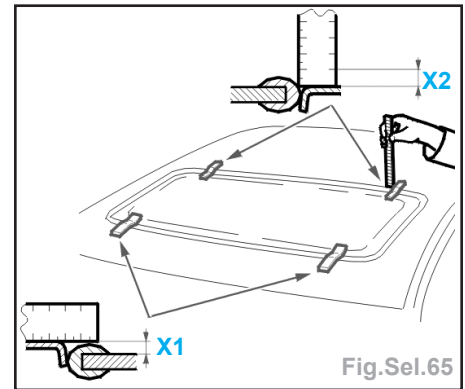
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Poser les vis (1) (sans serrer) (Fig.Sel.63).



- Mettre en place 2 piges Ø 10 mm dans les boutonnières (a-a') correspondant au cadre renfort de pavillon.
- Reposer les vis de toit ouvrant et les serrer à 0,5 daN.m.
- Déposer les 2 piges de centrage.
- Contrôler les jeux et affleurements.

Nota : faire fonctionner l'ensemble plusieurs fois.

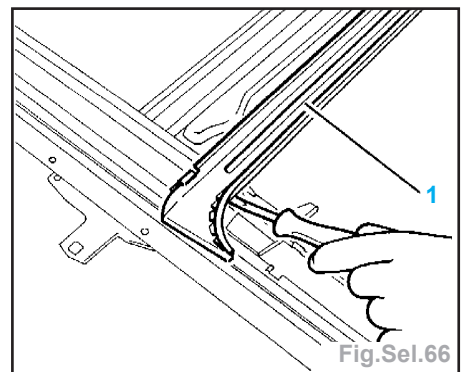
- Reposer la garniture de pavillon.



Chariot d'entraînement de panneau mobile

Dépose

- Déposer :
 - l'ensemble toit ouvrant,
 - le panneau mobile,
 - le motoréducteur.
- Dégraffer la traverse d'écoulement d'eau (1) (Fig.Sel.66).



Repose

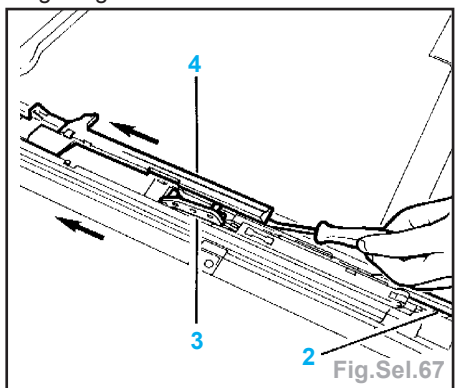
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Réglage

- Régler le panneau mobile en s'aidant d'un réglet (Fig.Sel.65) :
 - partie avant : X1 compris entre -1,0 mm et 0 mm,
 - partie arrière : X2 compris entre 0 mm et 2,0 mm,
- Les points de mesures étant la surface extérieure du pavillon et la partie externe du joint d'étanchéité.
- Fixation (1) panneau mobile, serrage à 0,5 daN.m.

Nota : faire fonctionner l'ensemble plusieurs fois.

- Dégrafer (Fig.Sel.67) :
 - la bielle (2) du chariot d'entraînement (3) et la basculer vers l'avant,
 - le bras de liaison (4) et le sortir du rail de guidage vers l'arrière.



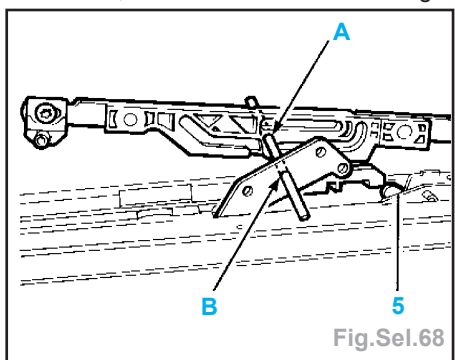
- Déposer l'ensemble chariot d'entraînement/câble en tirant vers l'arrière.

Repose

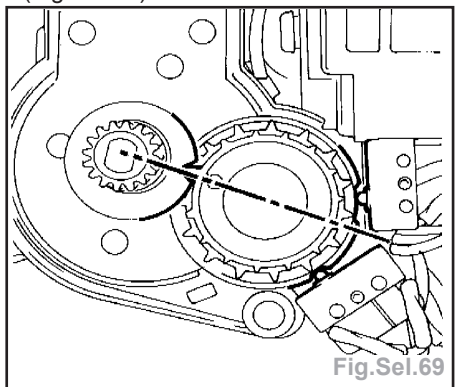
- Vérifier la mise au point 0 du mécanisme.

Nota : le point 0 du mécanisme correspond à la position qu'il occupe lorsque le toit ouvrant est fermé.

- Le point 0 se matérialise par l'alignement des trous sur la bielle et sur le chariot.
- Vérification du point 0 :
 - appuyer sur le levier (5) pour reculer le chariot (Fig.Sel.68),
 - placer une pige Ø 3 mm sur le trou (A) de la bielle et dans le trou (B) du chariot,
 - avancer l'ensemble jusqu'au verrouillage du levier, un clic avertit du bon verrouillage.



- Vérifier la position 0 du motoréducteur (Fig.Sel.69).



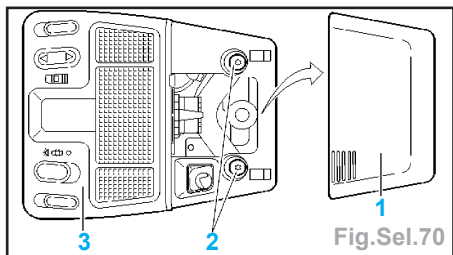
- Reposer le motoréducteur .
- Faire fonctionner l'ensemble plusieurs fois.

Motoréducteur

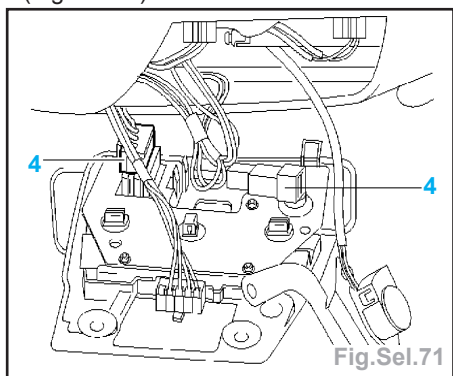
Berline - break

Dépose

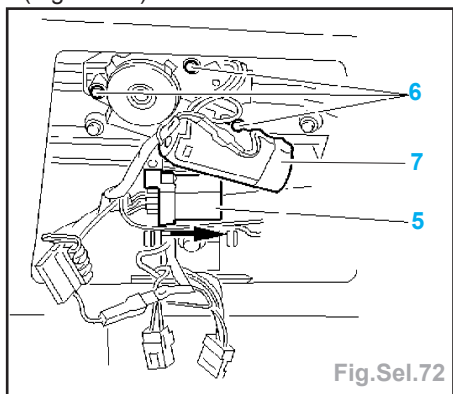
- Déposer (Fig.Sel.70) :
 - le cache (1),
 - les fixations (2),
 - la console de pavillon (3) en tirant vers l'arrière du véhicule.



- Fermer complètement le panneau mobile AV de déposer le moteur.
- Dégrafer les connexions électriques (4) (Fig.Sel.71).



- Dégrafer les connexions électriques (5) (Fig.Sel.72).



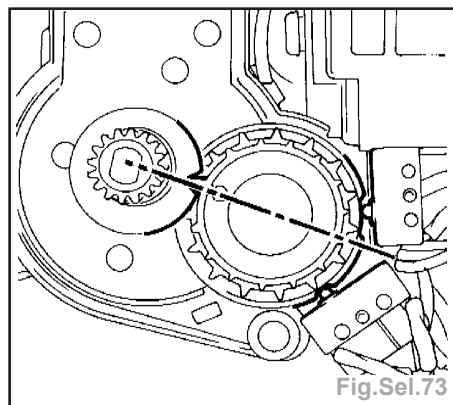
- Déposer :
 - les fixations (6),
 - l'ensemble motoréducteur (7).

Repose

Impératif : avant la repose de l'ensemble motoréducteur, s'assurer de l'alignement des repères situés sur les cames d'entraînement (Fig.Sel.73).

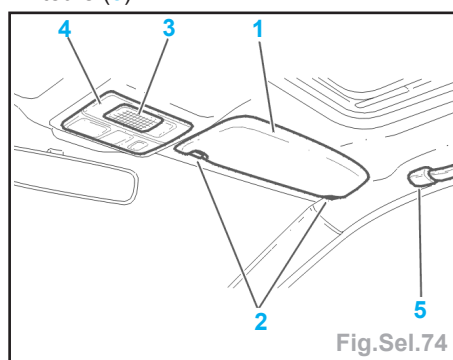
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Coupé

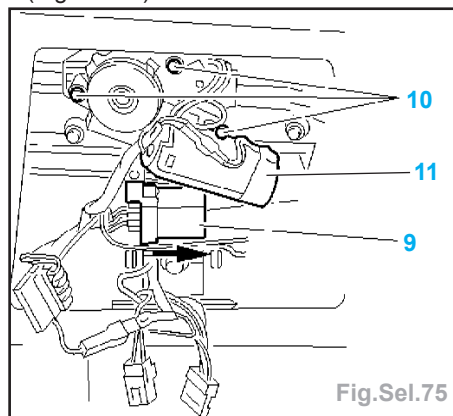


Dépose

- Déposer (Fig.Sel.74) :
 - les pare-soleil (1),
 - les crochets pare-soleil (2),
 - l'éclairer de plafonnier (3),
 - la console de pavillon (4),
 - les poignées de maintien ou obturateurs (5).



- Déposer :
 - le joint de finition de toit ouvrant,
 - les garnitures de montant de baie G et D,
 - le rétroviseur intérieur.
- Dégrafer les connexions électriques (9) (Fig.Sel.75).



- Déposer :
 - les fixations (10),
 - l'ensemble motoréducteur (11).

Repose

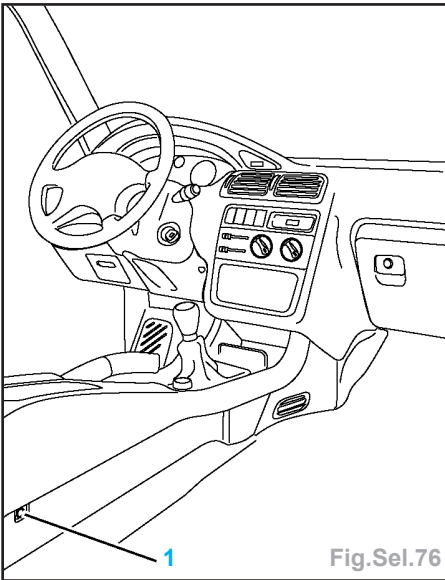
Impératif : avant la repose de l'ensemble motoréducteur, s'assurer de la mise en position zéro du chariot d'entraînement du motoréducteur.

- Faire fonctionner l'ensemble plusieurs fois.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

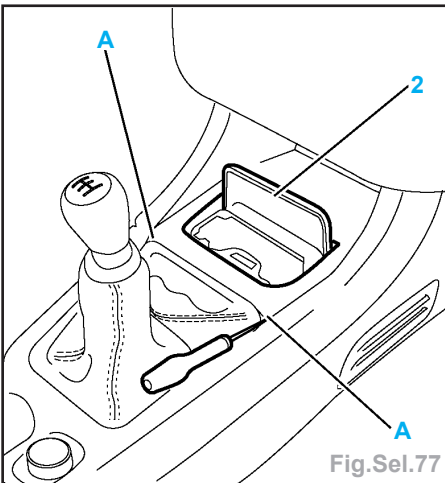
Console centrale

Dépose

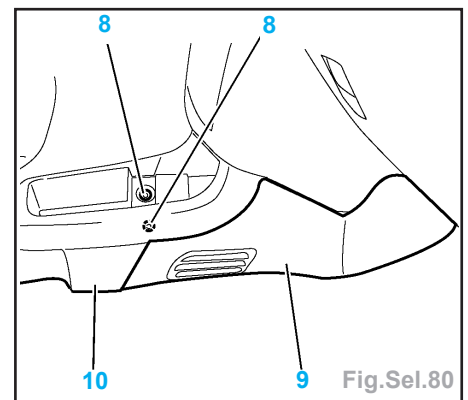
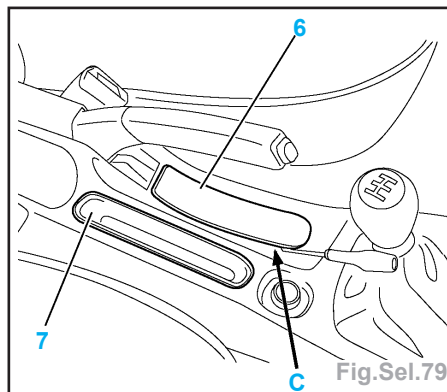
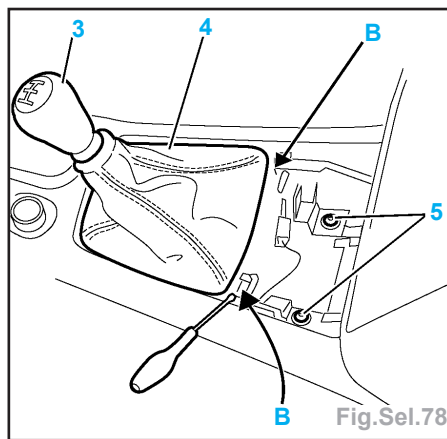
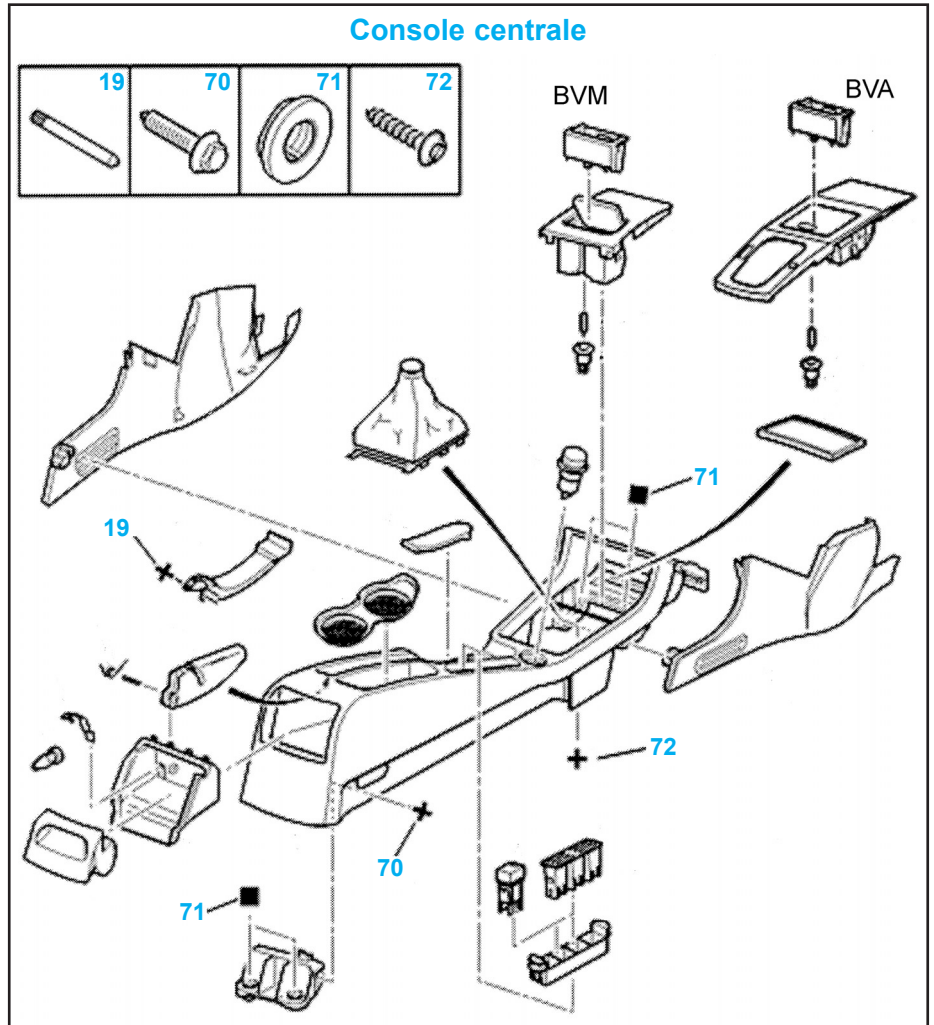
- Avancer les sièges avant en position maximum.
- Déposer les fixations (1) (Fig.Sel.76).



- Reculer les sièges avant en position maximum.
- Débrancher la batterie.
- Déposer les insonorisants gauche et droit sous planche de bord.
- Ouvrir le couvercle de la boîte à cendres (2) en appuyant dessus (Fig.Sel.77).



- Introduire une lame de tournevis aux points (A).
- Dégrafer l'ensemble de fond de vide-poches cendrier en tirant dessus.
- Dégrafer l'éclaireur 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.
- Déposer (Fig.Sel.78) :
 - le pommeau de levier de vitesses (3),
 - l'ensemble coiffe levier de vitesses (4),
 - les fixations (5).
- Dégrafer le cache passage frein à main (6) à l'aide d'un tournevis aux points (C) (Fig.Sel.79).
- Soulever la console par l'arrière.



- 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).

Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Contrôler le bon fonctionnement des accessoires électriques.

Planche de bord

Dépose

- Déclipper le support interrupteurs (7).
- Débrancher les connexions électriques (suivant équipement).
- Déposer les fixations (8) (Fig.Sel.80).
- Déposer les fixations AV et AR de la console avant de débrancher la batterie.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

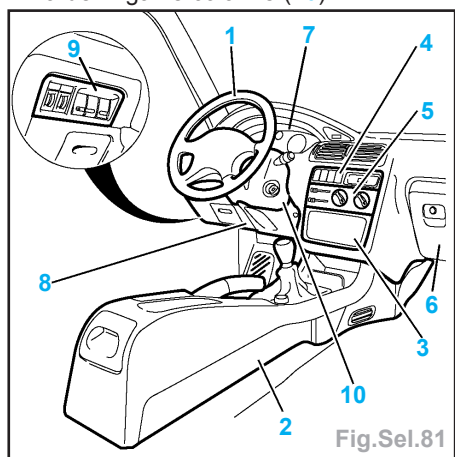
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

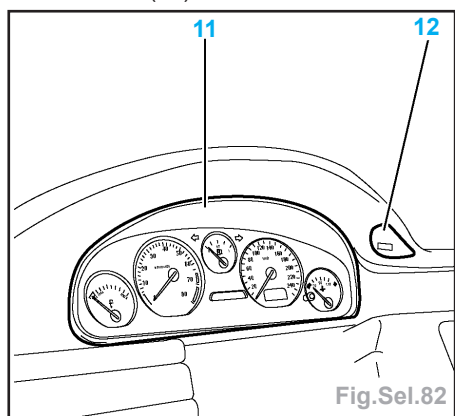
- Débrancher la batterie .
- Déposer :
 - le mécanisme d'essuie-glace,
 - la sonde solaire.
- Déposer le module (voir le chapitre «Airbags») :
 - côté conducteur,
 - côté passager.

Impératif : respecter les préconisations de dépose.

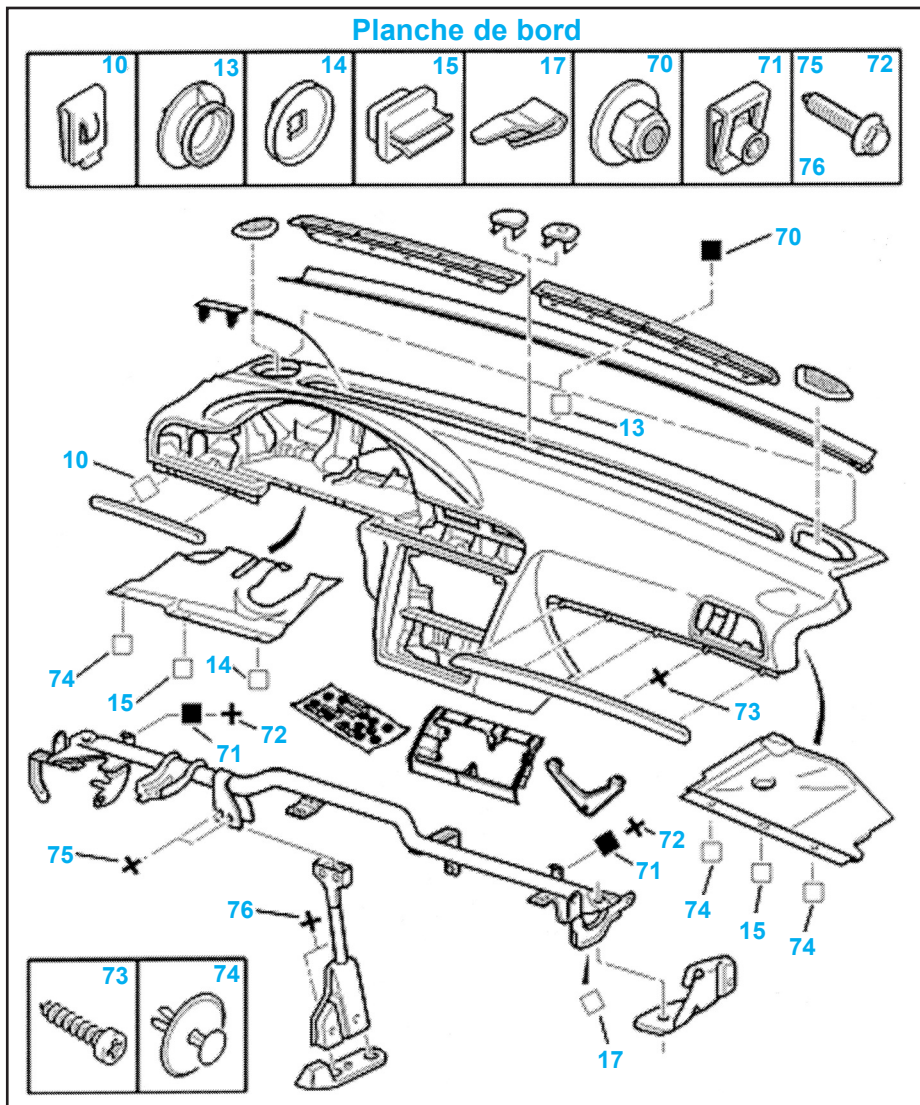
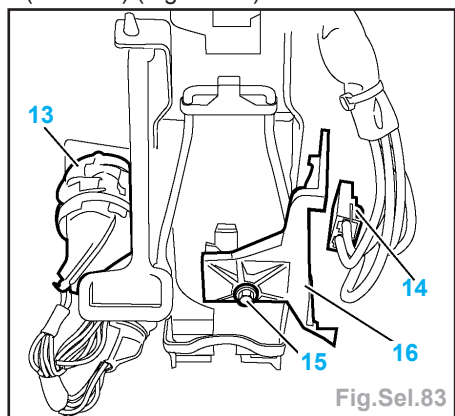
- Déposer (Fig.Sel.81) :
 - le volant de direction (1),
 - la console de plancher (2),
 - le support radio (3),
 - le boîtier de commande climatiseur (5),
 - le vide-poches (6),
 - la visière (7),
 - la garniture inférieure gauche (8),
 - le support interrupteurs (9),
 - la demi-gaine colonne (10).



- Déposer (Fig.Sel.82) :
 - le combiné (11),
 - la montre (12).



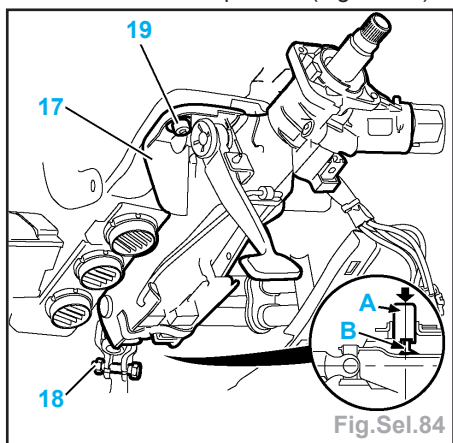
- Débrancher les connexions électriques (13 et 14) (Fig.Sel.83).



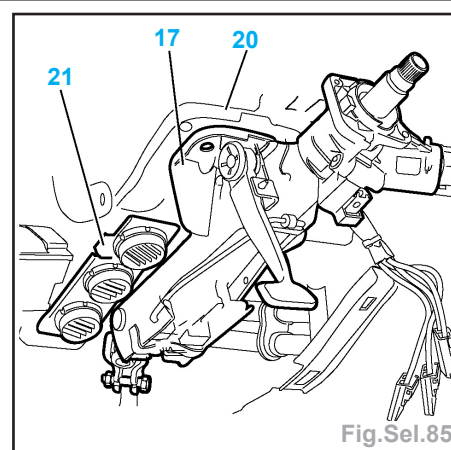
- Déposer la fixation du support (15).

Nota : laisser pendre le support connectique (16).

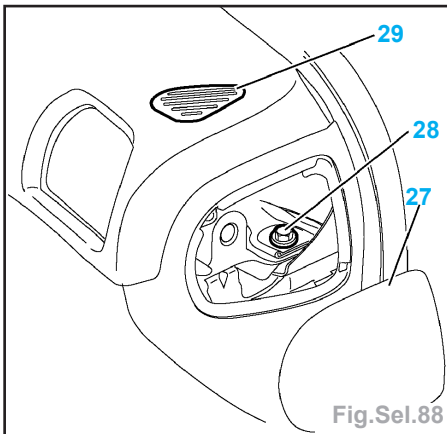
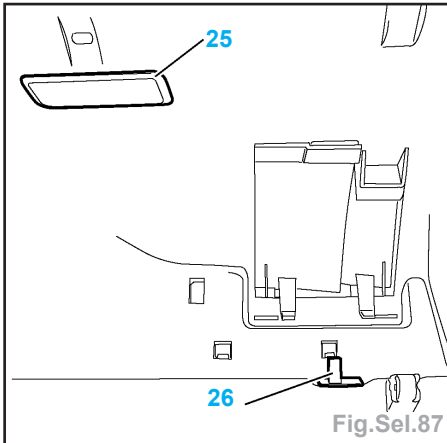
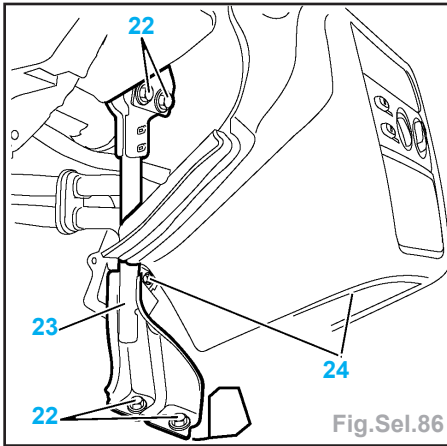
Impératif : avant de déposer l'ensemble colonne de direction (17), pousser le bouton (A) sur l'indexeur de cardan (B) afin de l'immobiliser en position (Fig.Sel.84).



- Déposer :
 - la fixation cardan (18),
 - les fixations (19).
- Saisir l'ensemble colonne de direction (17) et tirer vers soi pour dégager la partie arrière du support colonne (20) (Fig. Sel.85).

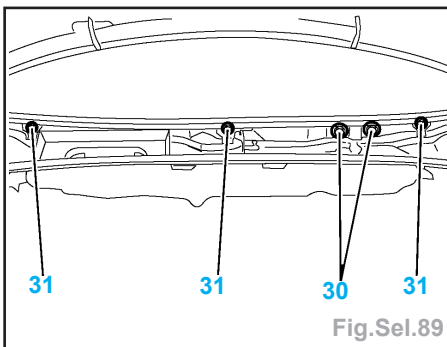


- Déposer :
 - l'ensemble colonne de direction (17),
 - les fixations du support connectique (21).
- Déposer (Fig.Sel.86) :
 - les fixations (22),
 - la jambe de force (23),
 - les fixations (24).
- Déclipper l'éclairé de vide-poches (25) (Fig.Sel.87).
- Débrancher la connexion électrique.
- Débrancher la connexion électrique du contacteur (26).
- Déposer l'obturateur (27) à l'aide d'une spatule (Fig.Sel.88).
- Déposer la fixation (28) G et D.



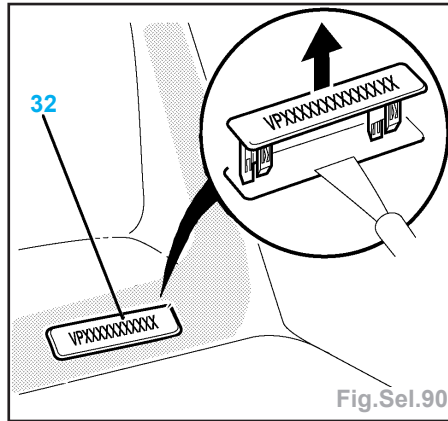
- A l'aide d'une spatule, dégrafer, débrancher et déposer les grilles (29) de tweeters droite et gauche.
 - Déposer (Fig.Sel.89) :

- les fixations (30),
- les fixations (31).



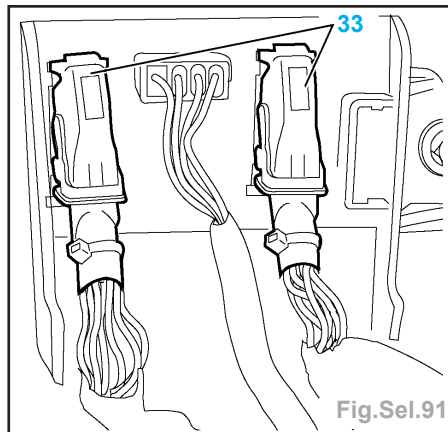
Nota : A deux opérateurs, de chaque côté de la planche de bord, tirer vers soi pour la dégager du tablier.

- Déposer la planche de bord.
Impératif : déclipper la plaque portant le N° VIN.
 - Déposer la plaque (32) (Fig.Sel.90).



Repose

- Reposer la plaque (32).
Nota : clipper les connecteurs du combiné sur le support (33) avant la mise en place de la planche de bord (Fig.Sel.91).



- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la 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).

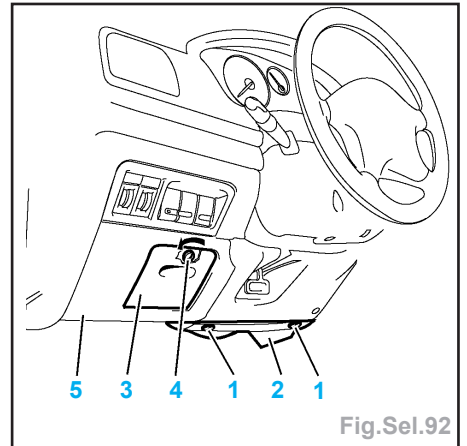
- Déverrouiller le bouton (A) après repose de la colonne (17).
- Serrer aux couple de (en daN.m) :

 - fixation traverse planche de bord/ pontet (28)1,9
 - fixation colonne de direction/ support (19)2,0
 - fixation de cardan direction (18)2,2
 - fixation planche de bord/ auvent (31).....0,8
 - fixation colonne/tablier (30)2,4
 - fixation jambe de force (22).....1,9

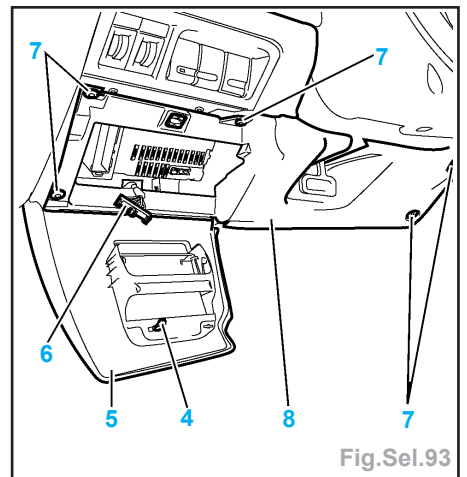
Garniture inférieure gauche

Dépose

- Dégrafer les fixations (1) (Fig.Sel.92).
 - Déposer l'insonorisant de planche de bord (2) en le dégageant des pédales.



- Basculer la trappe (3) vide-poches.
 - Basculer le clavier antidémarrage codé (3).
 - Déverrouiller le bouton (4) de 1/4 de tour.
 - Basculer la trappe de boîte à fusibles (5).
 - Dégrafer le connecteur (6) (Fig.Sel.93).



- Déposer :

- les fixations (7),
- la garniture inférieure gauche (8).

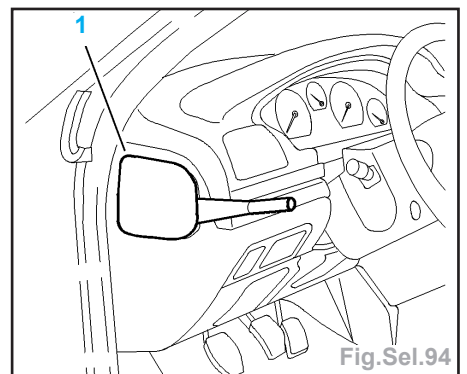
Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

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 (1) (Fig.Sel.94).



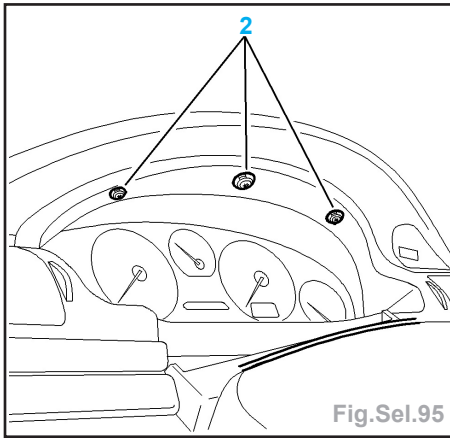
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

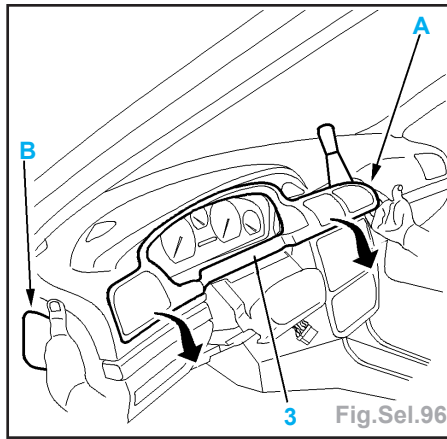
CARROSSERIE

- Déposer les fixations (2) (Fig.Sel.95).



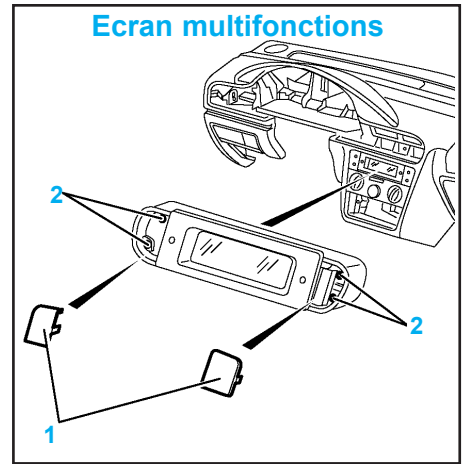
Impératif : Protéger la demi-gaine colonne supérieure.

- A l'aide d'une spatule introduite dans la zone (A), dégraffer partiellement la visière du combiné (Fig.Sel.96).



- Introduire la main par l'échancrure (B), pousser sur la visière pour la dégraffer totalement en partie basse.

- Déposer la visière (3) en tirant vers soi.



Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

CHAUFFAGE - CLIMATISATION

Caractéristiques

Circuit de réfrigération

Marque de compresseur	Sanden	Delphi
Type	SD7 V16	V5
Huile	SP10	PAG 488
Quantité (cm ³)	135	265

- Type de fluide **R134a**
- Quantité (grammes) :
- Compresseur SANDEN :
 - moteur EW - DW **625 ± 25**
 - coupé → I 2001 **775 ± 25**
 - coupé 2001 I → **750 ± 25**
- Compresseur DELPHI **625 ± 25**

Précautions à prendre

- 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 16 V,
 - ne jamais utiliser une lampe témoin,
 - ne pas produire d'arc électrique.

Méthodes de réparation

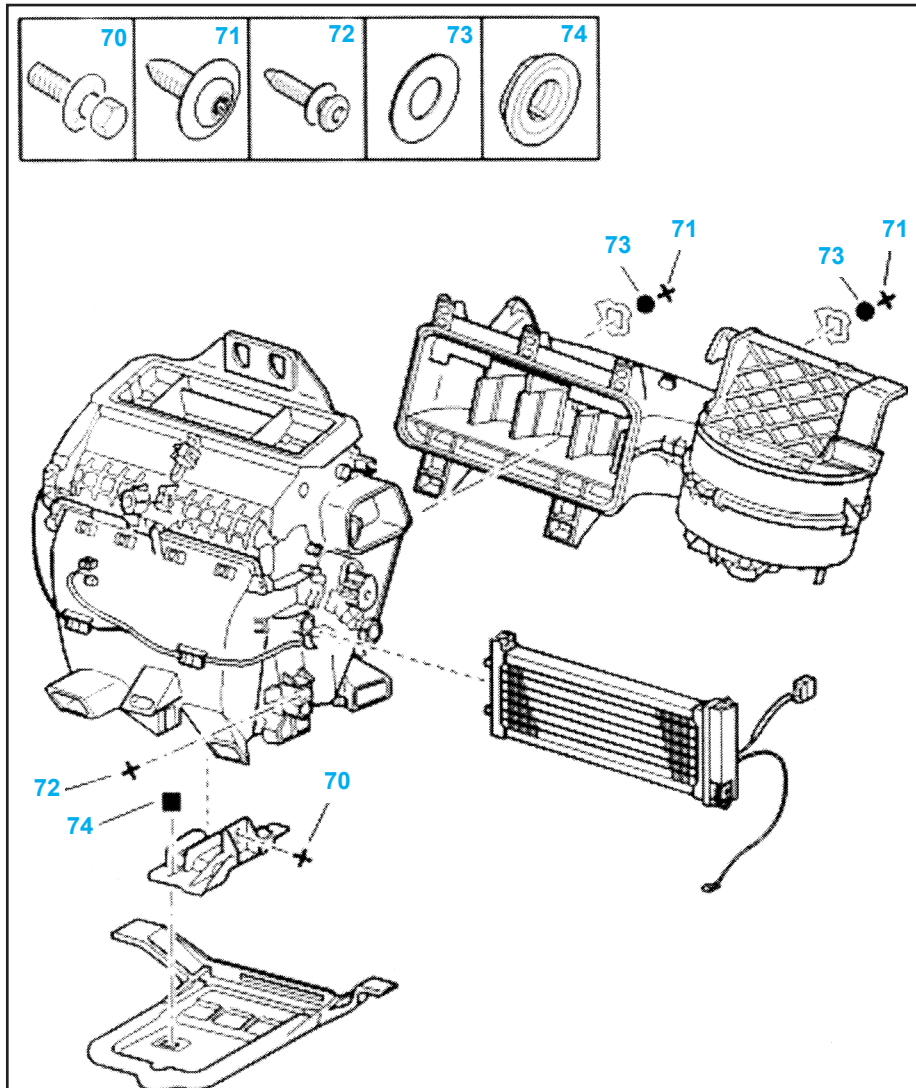
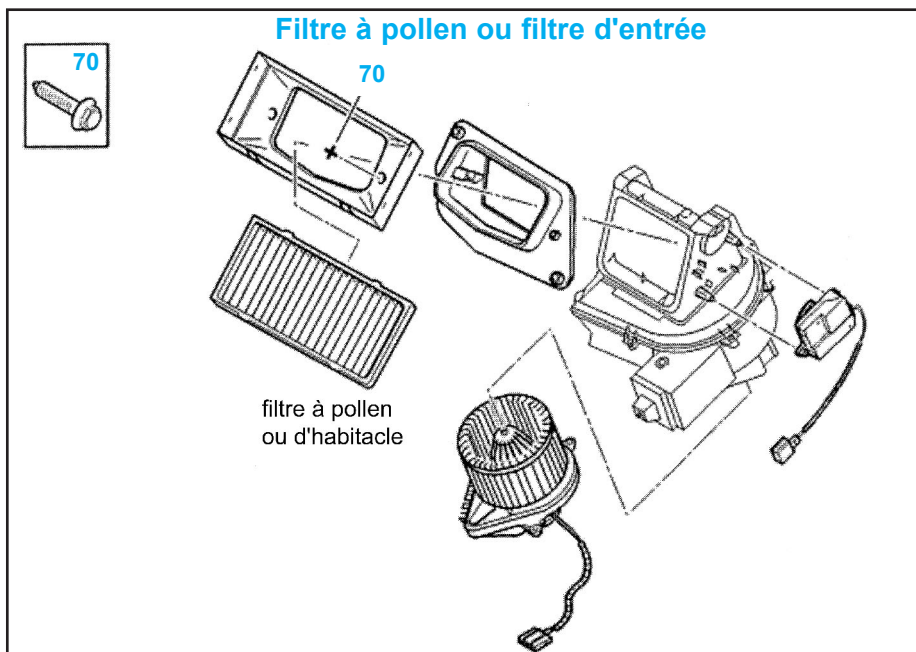
Climatiseur

Dépose

- Déposer la planche de bord (voir le chapitre «Sellerie»).
- Déposer (Fig. Chauff.1) :
 - la fixation (1),
 - la fixation (2).
- Débrancher la connectique (3 et 4).
- Dépressuriser le circuit de refroidissement.
- Pincer la durit d'entrée et de sortie d'aérotherme (5) (Fig. Chauff.2) avec les pinces [1].

Nota : placer un récipient sous les durits d'entrée et de sortie aérotherme.

- Débrancher les durits (5).
- Déposer la fixation (6 et 7).
- Vérifier que toutes les connectiques du faisceau planche de bord sont bien débranchées.



- Déposer (Fig. Chauff.3) :
 - l'ensemble climatiseur / faisceau planche de bord en tirant vers soi,
 - les fixations (8),
 - le climatiseur (9),
 - le faisceau planche de bord (10).

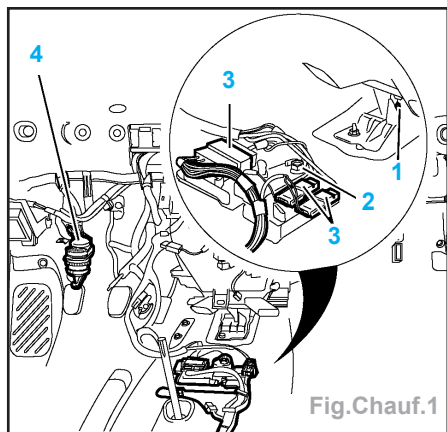


Fig. Chauff.1

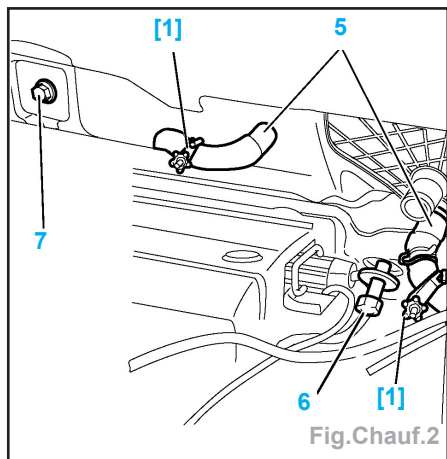


Fig. Chauff.2

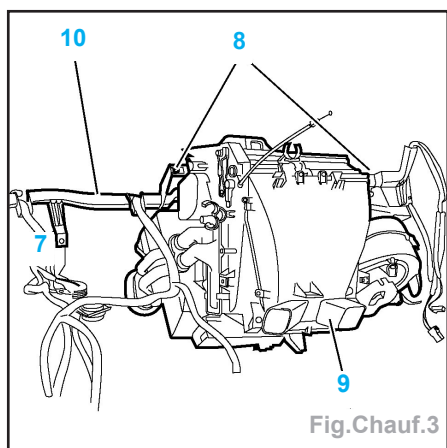


Fig. Chauff.3

Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Pulseur

Dépose

- Dégrafer (Fig. Chauff.4) :
 - les fils (1) cheminant sur le pulseur,
 - les connecteurs (2).
- Déposer les vis (3) et le pulseur (4).

Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

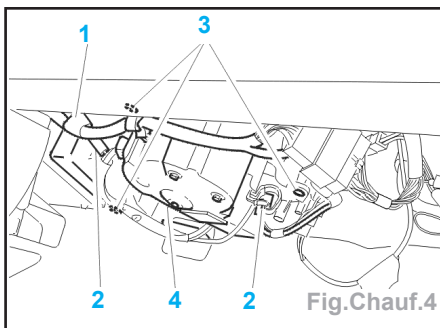


Fig. Chauff.4

Façade de climatiseur

Dépose

- Déposer l'écran multifonctions et l'auto-radio.
- Déposer les fixations (1) (Fig. Chauff.5).
- Dégager la façade de climatisation (2)

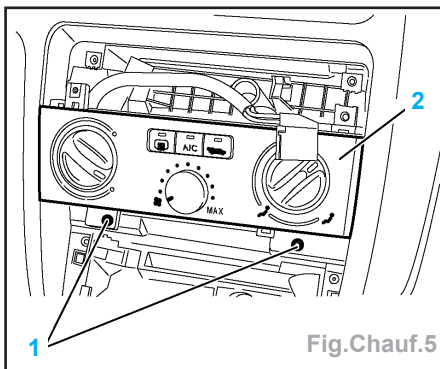


Fig. Chauff.5

de son logement (Fig. Chauff.6).

- Dégrafer :

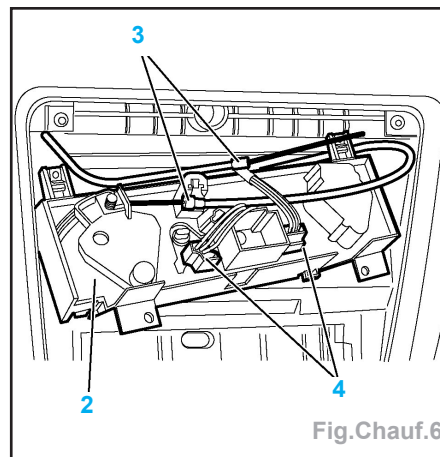


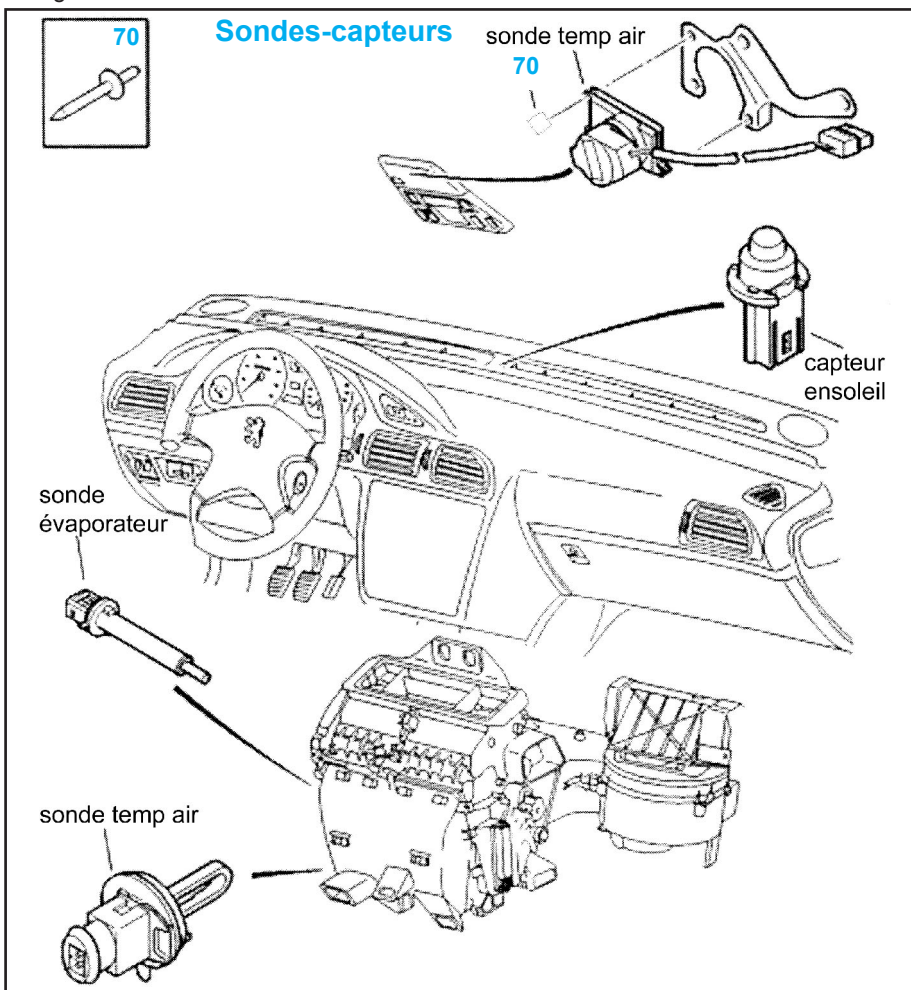
Fig. Chauff.6

- si nécessaire : les commandes de volets (3),
 - la ou les connexion(s) électrique(s) (4).
- Déposer la façade (2).

Repose

Nota : brancher les connexions (4) avant les commandes des volets (3).

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Vérifier :
 - le fonctionnement électrique,
 - le fonctionnement mécanique des commandes des volets.



Compresseurs

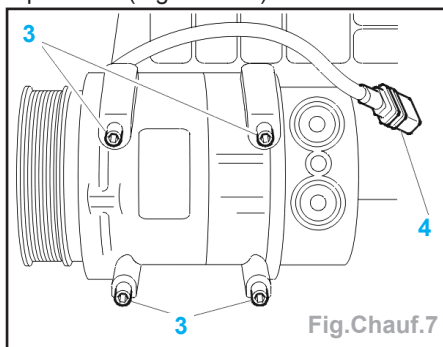
Moteur EW

Dépose

- Vidanger le circuit de fluide frigorigène à l'aide d'une station.
- Déposer :
 - le pare-boue inférieur D,
 - l'insonorisant sous moteur,
 - déposer la courroie d'entraînement des accessoires.
- Déposer la vis et écarter la bride.

Impératif : obturer rapidement et de manière étanche les entrées et sorties du compresseur ainsi que les tuyauteries.

- Débrancher le connecteur (4) du compresseur (Fig.Chauf.7).



- Déposer les 4 vis de fixation (3) du compresseur et le compresseur.

Repose

- Reposer le compresseur et serrer les fixations au couple en commençant par les deux fixations côté poulie (serrage à **4,5 daN.m**).
- Déposer les bouchonnages mis en place sur le compresseur et les tuyauteries.
- Mettre en place la bride et serrer la vis à **4,0 daN.m**.
- Reposer la courroie d'entraînement des accessoires.
- Remplir le circuit de fluide frigorigène en respectant la charge par véhicule à l'aide d'une station.
- Vérifier le fonctionnement du circuit de réfrigération.

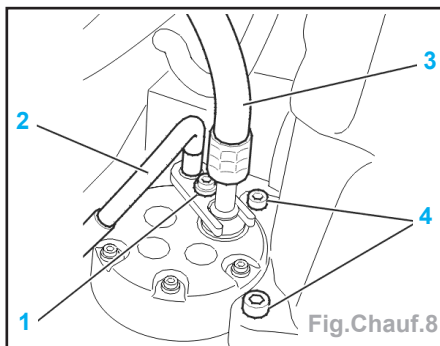
Moteur DW

Dépose

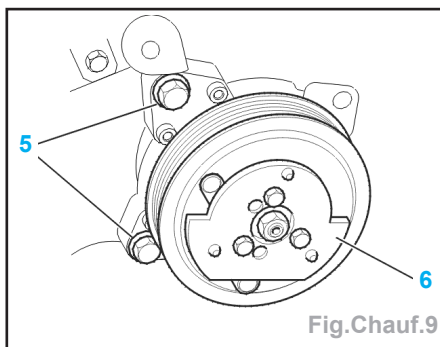
- Vidanger le circuit de fluide frigorigène à l'aide d'une station.
- Déposer :
 - l'écran de protection sous le moteur,
 - déposer la courroie d'entraînement des accessoires.
- Déposer la vis (1) (Fig.Chauf.8).
- Débrancher les raccords d'entrée (2) et de sortie (3) du compresseur.

Impératif : obturer rapidement et de manière étanche les entrées et sorties du compresseur ainsi que les tuyauteries.

- Déposer les 2 vis (4).

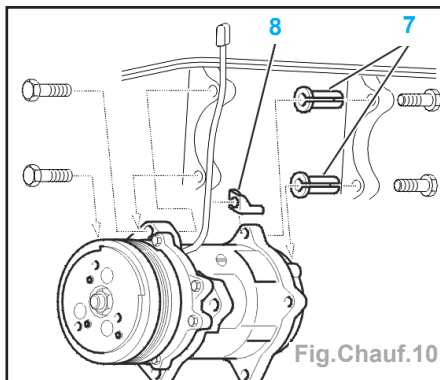


- Déconnecter l'alimentation électrique du compresseur.
- Déposer les 2 vis (5) et le compresseur (6) (Fig.Chauf.9).



Repose

- Vérifier la présence des deux entretoises fendues (7) (Fig.Chauf.10).



Nota : l'écrou anti-rotation (8) fixe le compresseur en partie arrière supérieure.

- Reposer le compresseur en respectant les empilages des pièces ci-dessus.
- Serrer en premier les vis côté poulie de vilebrequin à **4,2 daN.m** et en second les vis côté filtre à huile à **3,9 daN.m**.
- Rebrancher l'alimentation électrique du compresseur.

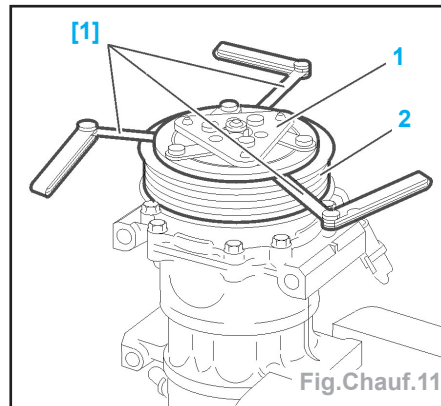
Impératif : rebrancher tous les raccords munis de joints neufs, lubrifiés avec de l'huile pour compresseur.

- Serrer la vis (1) à **4,0 daN.m**.
- Reposer la courroie d'entraînement des accessoires.
- Effectuer la charge du circuit de fluide frigorigène.

Entrefer de l'embrayage du compresseur

Contrôle-réglage

- Contrôler le niveau d'huile du compresseur.
- Mettre le compresseur fixé sur un étau.
- Mesurer la valeur de l'entrefer à l'aide d'un jeu de cales d'épaisseur [1].
- L'entrefer est compris entre (Fig. Chauff.11) :
 - le plateau entraîneur (1),
 - la poulie (2).



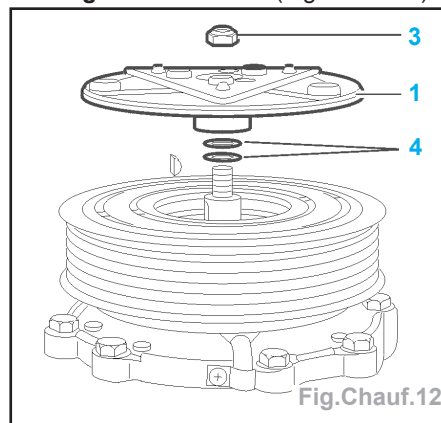
- Valeur de l'entrefer : **0,4 à 0,8 mm**.

Nota : effectuer au minimum 3 points de mesure.

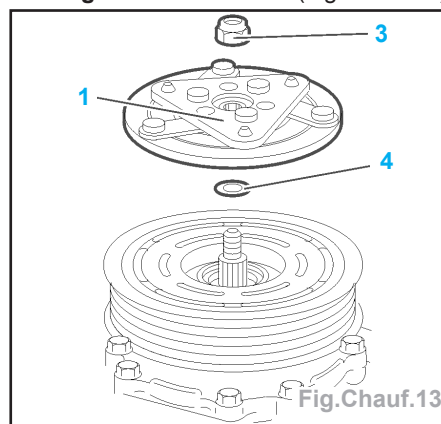
Réglage

- Si la valeur est incorrecte : déposer le plateau entraîneur (1).

Montage avec clavette (Fig.Chauf.12)



Montage avec arbre strié (Fig.Chauf.13)



Valeur de réglage

- Ajuster la valeur en agissant sur :
 - l'épaisseur des rondelles (4),
 - le nombre de rondelles (4).
- Reposer le plateau entraîneur (1).
- Montage avec clavette :
 - serrer l'ancien écrou (3) à $3,8 \pm 0,2$ daN.m.
- Montage avec arbre strié :
 - serrer l'ancien écrou (3) à $1,6 \pm 0,1$ daN.m.
- Contrôler la valeur de l'entrefer.
- Au besoin, effectuer un nouveau réglage.
- Remplacer l'ancien écrou (3) par un écrou neuf.
- Montage avec clavette :
 - serrer l'écrou à $3,8 \pm 0,2$ daN.m (neuf).
- Montage avec arbre strié :
 - serrer l'écrou à $1,8 \pm 0,1$ daN.m (neuf).

Compresseur de climatisation

Contrôle-vidange-remplissage-niveaux d'huile

Nota : fluide frigorigène : R134a.

- 3 cas sont à distinguer :
 - 1) intervention sur le circuit (sans fuite),
 - 2) fuite lente,
 - 3) fuite rapide.
- 1) intervention sur le circuit (sans fuite) :
 - Utilisation d'une station équipée d'un décanteur d'huile :
 - vidanger le circuit de fluide frigorigène en se conformant aux instructions de la notice de la station utilisée,
 - mesurer la quantité d'huile récupérée,
 - remplacer l'élément défectueux (tuyau - condenseur...),
 - tirage au vide (à l'aide de la station - durée minimum : 30 minutes),
 - réintroduire la même quantité d'huile neuve,
 - remplissage du circuit en fluide R134a avec la masse préconisée.
 - Utilisation d'une station non équipée d'un décanteur d'huile :
 - vidanger le circuit par la valve basse pression (zone gazeuse) et très lentement pour ne pas entraîner l'huile du compresseur,
 - le remplissage du circuit en fluide frigorigène s'effectue sans ajout d'huile,
- Remplacement du compresseur :
 - déposer l'ancien compresseur,
 - vidanger et mesurer la quantité d'huile récupérée,
 - vidanger le nouveau compresseur (livré avec le plein d'huile) pour laisser la même quantité d'huile neuve que celle contenue dans l'ancien compresseur,
 - le remplissage du circuit en fluide frigorigène s'effectue sans ajout d'huile.

- 2) fuite lente :
 - Les fuites lentes n'entraînant pas de perte d'huile, il convient d'adopter la même stratégie que dans le cas des interventions sans qu'il y ait eu fuite.

- 3) fuite rapide :
 - Intervention survenant suite à un choc, rupture d'un élément de la boucle froide, etc...
 - Ce type d'incident engendre une perte d'huile, ainsi que la mise à l'air du circuit.
 - Effectuer les opérations suivantes :
 - échanger le réservoir déshydrateur ou la cartouche déshydratrice (suivant modèle),
 - évacuer le plus d'huile possible lors du remplacement de l'élément en cause,
 - avant ou pendant le remplissage du circuit en fluide frigorigène, introduire 80 cm^3 d'huile neuve dans le circuit.

- 4) vidange-remplissage :
 - Déposer :
 - le compresseur de climatisation,
 - le bouchon (1) (Fig.Chauf.15).
 - Retourner le compresseur et laisser l'huile s'écouler (Fig.Chauf.14).

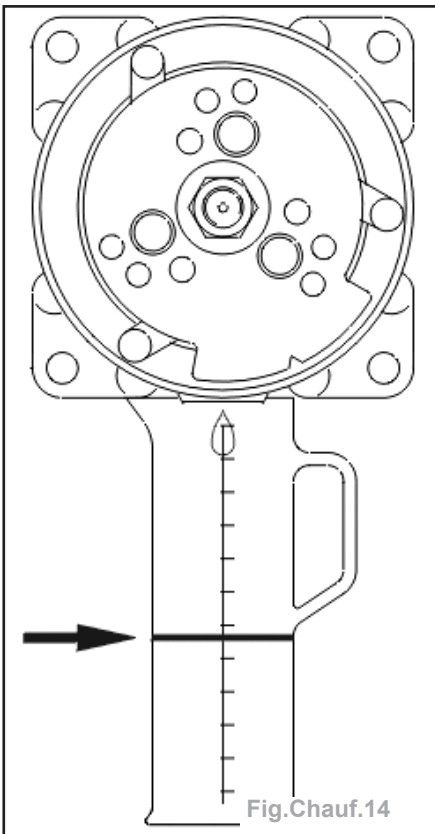


Fig.Chauf.14

- Poser des bouchons vissés (3) sur l'entrée et la sortie (2) du compresseur.
- Positionner le compresseur verticalement (embrayage vers le haut) (Fig.Chauf.16).
- Tourner l'ensemble (4) d'une dizaine de tours (écoulement de l'huile dans la culasse).
- Déposer les bouchons (3).
- Laisser l'huile s'écouler du compresseur.
- Mesurer la quantité d'huile récupérée.
- Comparer la quantité récupérée à la quantité préconisée par le constructeur.

Nota : une quantité variable d'huile (selon le type de compresseur) reste dans le compresseur.

- Remplir le compresseur de la même quantité d'huile neuve, par l'orifice de remplissage (1).
- Reposer le bouchon de vidange (1) (joint neuf huilé et portées propres).
- Serrer à $2,0 \pm 0,3$ daN.m.

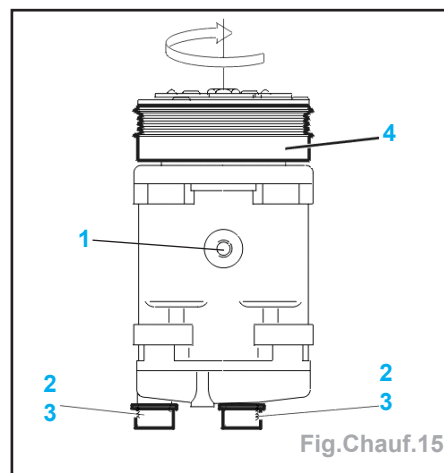


Fig.Chauf.15

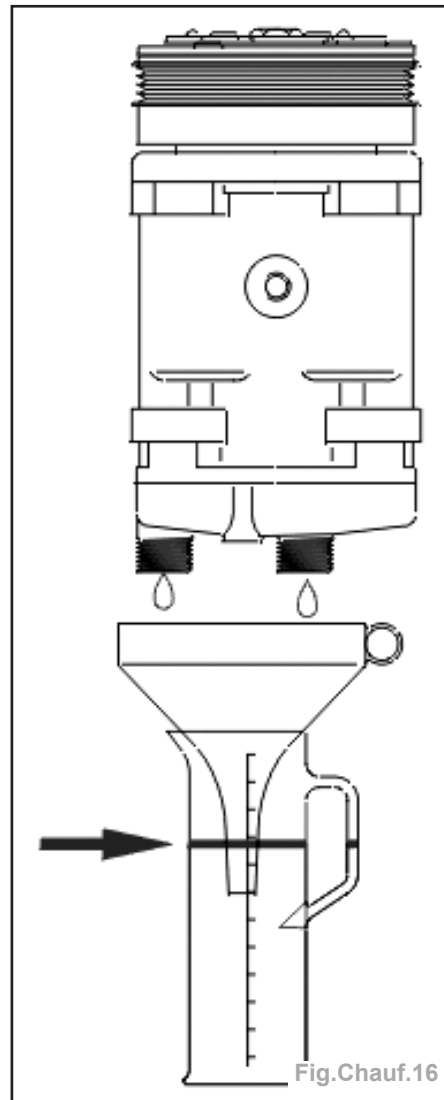


Fig.Chauf.16

- Le remplissage du circuit en fluide frigorigène s'effectue sans ajout d'huile.

Impératif : le lubrifiant pour les compresseurs est extrêmement hygroscopique, utiliser des doses neuves lors des interventions.

- Seule huile à utiliser :
 - SP10 (compresseur à cylindrée variable : SANDEN),
 - compresseur de climatisation DELPHI : utiliser l'huile DELPHI (uniquement),
 - ces huiles ne sont pas miscibles entre elles, ne pas les mélanger : risque de rupture du compresseur.

AIRBAGS ET PRÉTENSIONNEURS

Consignes de sécurité

- Le coussin 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

Dépose

- En cas de coussin 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 coussin 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 est 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, ex : 406 etc.
- Appliquer la procédure de **MISE EN SERVICE**.

Précautions à prendre

- Stocker le coussin, sac vers le haut (connecteur en appui).
- Après dépose, stocker le coussin dans une armoire.
- Ne pas utiliser d'ohmmètre ou toute 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.

Nota : ne jamais détruire l'élément ailleures 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.
- 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 16 V.
- Ne jamais utiliser une lampe témoin.
- Appliquer la procédure de **MISE HORS SERVICE** pour tous travaux de réparation comportant des risques de choc :
 - mécanique,
 - tôlerie.
- Ex : débosselage, etc. et pour tous travaux de soudure.
- Si tentatives de destruction 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 1ère 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 n'est pas en dépassement.
- Détruire le coussin avant de diriger le véhicule à la casse suivant gamme de mise au rebut.
- FRANCE uniquement : si les tentatives de destruction sont infructueuses, attendre quelques instants avant toute intervention ou retourner l'élément non déclenché au centre retour garantie.

Mise hors service du système centralisé des coussins gonflables et ceintures

- Débrancher le câble négatif de la batterie.
- Protéger le câble et la borne négative pour éviter tout contact.

Nota : attendre 5 minutes avant toutes interventions (décharge de la réserve d'énergie du calculateur coussin gonflable).

- Débrancher le connecteur du calculateur coussin gonflable.

Impératif : en aucun cas le calculateur ne doit être déposé connecteur branché.

Mise en service du système centralisé des coussins gonflables et ceintures

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

- Contact coupé : brancher le connecteur du calculateur coussin gonflable.
- Brancher le câble négatif de la batterie.
- Côté conducteur, porte ouverte, mettre le contact, tout en dégageant la zone de déploiement du module volant
- Contrôler le bon fonctionnement du système par les voyants de défauts coussin gonflable.

Nota : après débranchement de la batterie, certains systèmes électroniques (injection, lève-vitre anti-pincement...) nécessitent une procédure d'initialisation ; effectuer les procédures d'initialisations correspondantes.

Méthodes de réparation

Airbag conducteur

Dépose

Impératif : appliquer la procédure de mise hors service du système centralisé coussins gonflables.

- Introduire un tournevis à embout **torx 6** dans l'orifice sous le volant et exercer une pression sur le tournevis après avoir appuyé fortement sur le centre du coussin gonflable avec la paume de la main (Fig.Sécu.1).

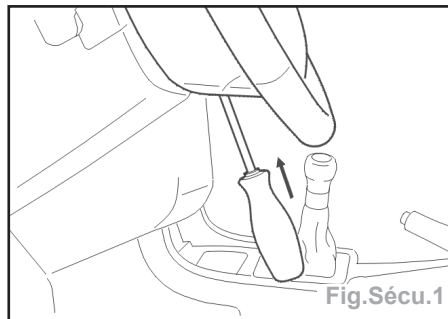
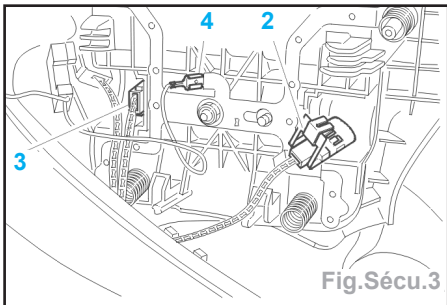
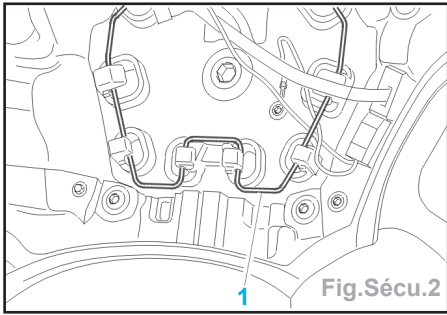


Fig.Sécu.1

- Relâcher le coussin gonflable de volant et le coussin est alors déclippé.
- Désaccoupler le ressort de la partie droite (1) pour passer le faisceau de l'avertisseur (Fig.Sécu.2).
- Débrancher les connecteurs (2, 3 et 4) (Fig.Sécu.3).
- Déposer le coussin gonflable.

Repose

- Brancher les connecteurs (4, 3 et 2).



Nota : vérifier la couleur des connexions (2 et 3) avant de les brancher.

- Passer le faisceau de l'avertisseur sous le ressort de la partie droite (1) et clipper le ressort.
- Mettre en place le coussin gonflable et appuyer dessus pour le clipper.

Impératif : appliquer la procédure de mise en service du système centralisé coussins gonflables.

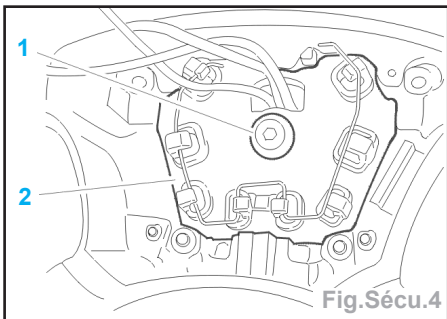
- Vérifier le fonctionnement électrique.

Contacteur tournant (COM 2000)

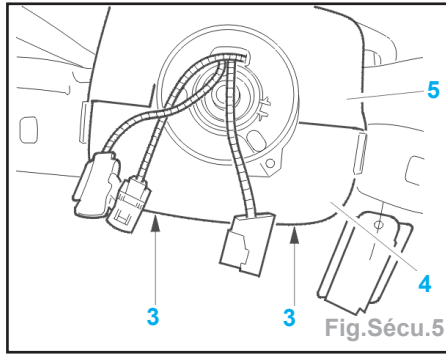
Dépose

Impératif : appliquer la procédure de mise hors service du système centralisé coussins gonflables.

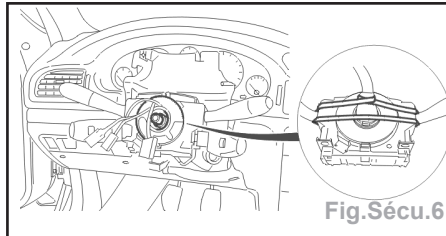
- Déposer l'airbag conducteur.



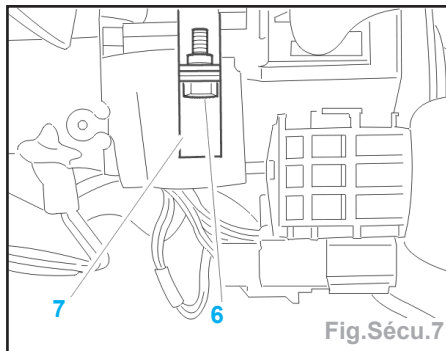
- Desserrer la vis (1) de quelques filets (Fig.Sécu.4).
- Débloquer le volant de ses cannelures en tapant sur la périphérie avec les mains.
- Déposer :
 - la vis de fixation (1),
 - le volant (2), après avoir fait passer les connecteurs au travers de l'ajourage du volant.
- Déposer (Fig.Sécu.5) :
 - les 2 vis de fixation (3)
 - la demi-gaine inférieure (4)



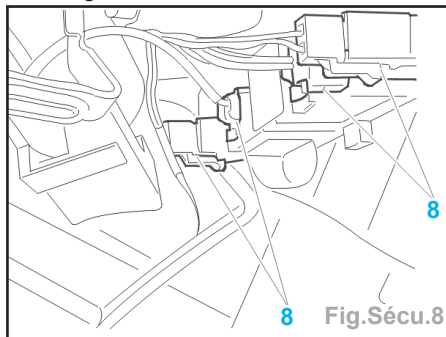
- Rabattre la demi-gaine supérieure (5) vers le haut.
- Mettre en place un élastique pour main-



tenir la position du contacteur tournant



- (Fig.Sécu.6).
- Déposer la vis (6) (Fig.Sécu.7).
 - Dégager le collier (7).
 - Dégager l'ensemble commutateurs COM 2000 en écartant les deux pattes de verrouillage.



- Débrancher les connecteurs (8) (Fig.Sécu.8).
- Déposer l'ensemble commutateurs COM 2000.

Repose

Impératif : en cas de mauvaise position du contacteur tournant sur l'ensemble COM 2000, effectuer le réglage avant de remonter celui-ci.

Nota : en cas de remplacement d'un ensemble commutateurs COM 2000, la

position du contacteur tournant n'a pas besoin d'être réglée.

- Engager l'ensemble commutateurs COM 2000 (sans clipper).
- Brancher les connecteurs (8).
- Clipper l'ensemble commutateurs COM 2000.
- Déposer l'élastique de maintien.
- Reposer :
 - le collier (7),
 - la vis (6),
 - la demi-gaine inférieure (4),
 - la demi-gaine supérieure (5),
 - les 2 vis de fixation (3),
 - le volant (2),
 - la vis de fixation (1) et la serrer à $3,5 \pm 0,1$ daN.m.

- Le coussin gonflable conducteur.

Impératif : appliquer la procédure de mise en service du système centralisé coussins gonflables.

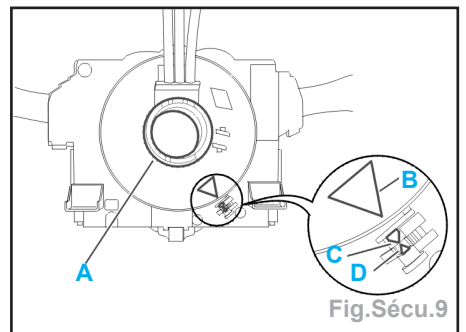
- Vérifier le fonctionnement électrique.

Réglage du contacteur tournant (COM 2000)

Nota : le contacteur tournant d'un COM 2000 neuf n'a pas besoin d'être réglé.

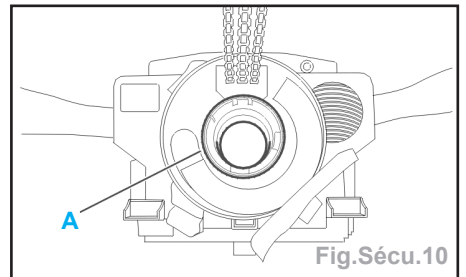
- Vérifier que les roues sont droites.

Com 2000 de marque EATON (Fig.Sécu.9)



- Appuyer au centre du contacteur tournant (A) et le faire tourner jusqu'à l'alignement des 3 triangles de repérage (B, C et D).

Com 2000 de marque SYLEA (Fig.Sécu.10)



- Appuyer au centre du contacteur tournant (A) et le tourner dans un sens, jusqu'en butée.
- En restant appuyé, le tourner ensuite dans l'autre sens, jusqu'en butée, et compter le nombre de tours (5 tours environ).
- Puis tourner le contacteur pour le mettre en position milieu (2 tours 1/2 environ).

Nota : les faisceaux Coussin Gonflable doivent être en haut.

Airbag passager

Dépose

Impératif : appliquer la procédure de mise hors service du système centralisé coussins gonflables.

- Déposer la planche de bord (voir le chapitre «Sellerie»).
- Ouvrir le vide-poches.
- Déposer :
 - les fixations (1) (Fig.Sécu.11),

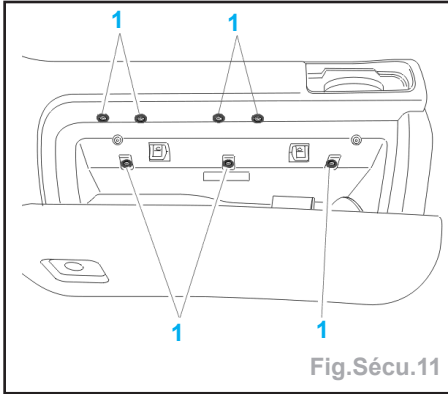


Fig.Sécu.11

- les fixations (2) (Fig. Sécu.12).

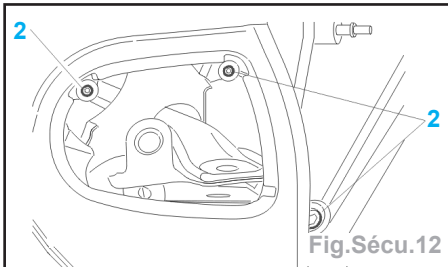


Fig.Sécu.12

- Dégrafer le faisceau d'alimentation du module coussin gonflable passager (3) (Fig.Sécu.13).

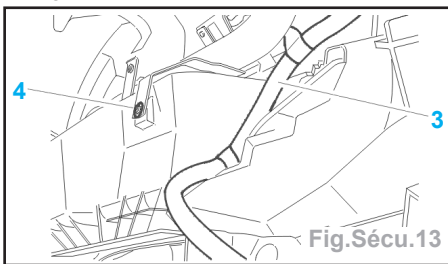


Fig.Sécu.13

- Déposer :
 - la fixation (4),
 - les fixations (5) (Fig.Sécu.14),
 - l'agrafe de sécurité (6).

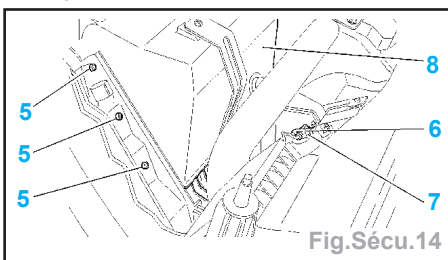


Fig.Sécu.14

- Dégrafer le connecteur Amphénol (7).
- Déposer :
 - le garnissage passager (8),
 - les fixations supérieures (9) de peau de planche de bord (Fig.Sécu.15),

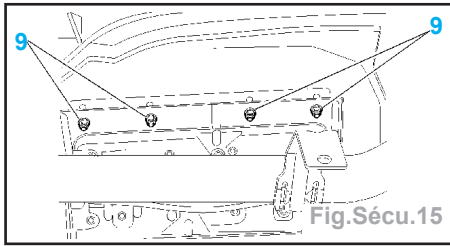


Fig.Sécu.15

- la fixation (10) (Fig.Sécu.16),

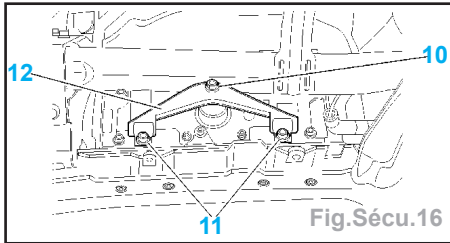


Fig.Sécu.16

- les fixations (11),
- le support de liaison traverse/module (12),
- les fixations (13) (Fig.Sécu.17),
- le module coussin gonflable passager (14).

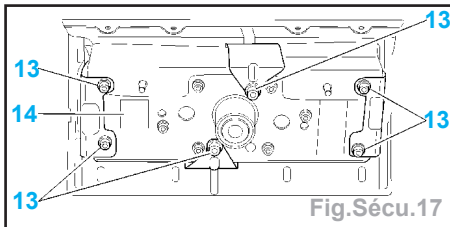
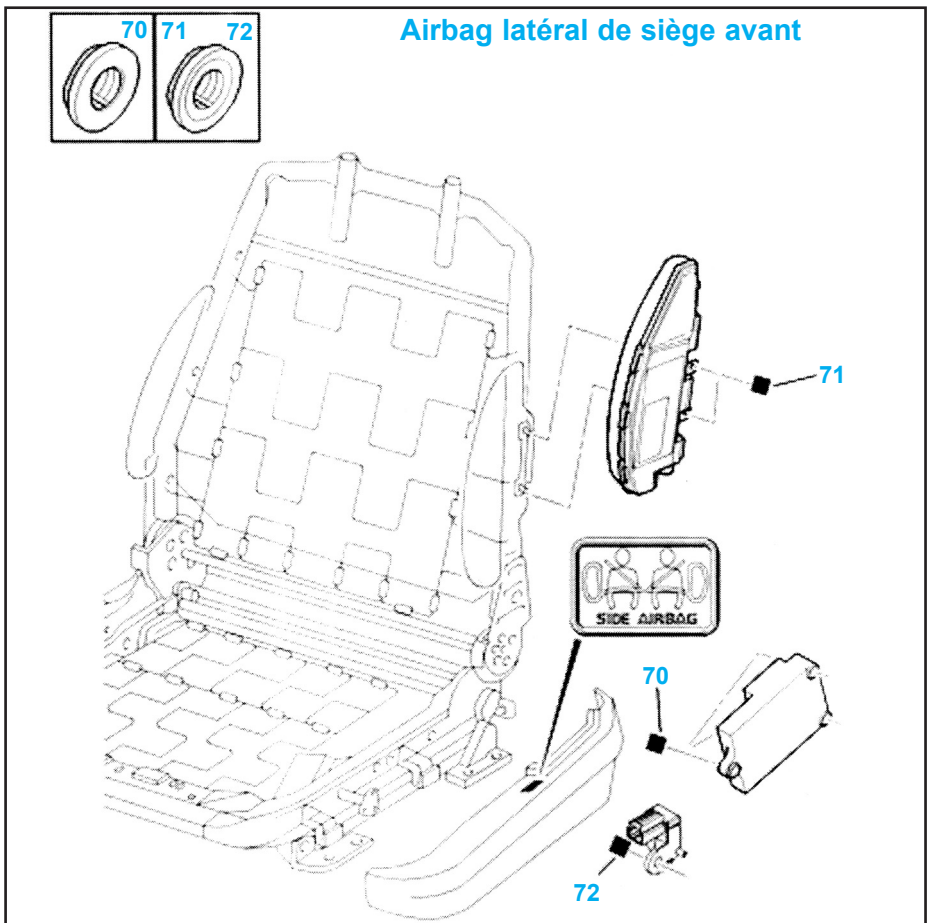


Fig.Sécu.17



Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Impératif : appliquer la procédure de mise en service du système centralisé coussins gonflables.

- Couples de serrage des fixations (9, 10, 11 et 13) à 0,4 daN.m.

Boîtier de calculateur

Dépose

- Reculer le siège AVD au maximum.

Impératif : appliquer la procédure de mise hors service du système centralisé coussins gonflables.

- Déposer la console centrale (voir le chapitre «Sellerie»).
- Débrancher le connecteur (1) (Fig. Sécu.18).

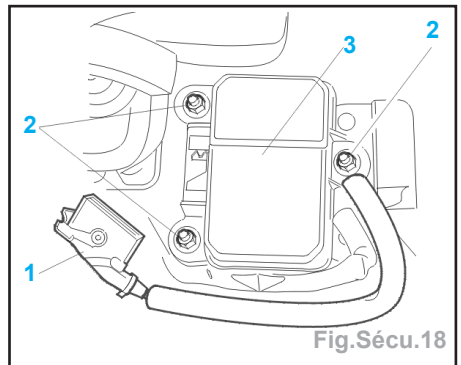


Fig.Sécu.18

- Déposer :
 - les écrous de fixation (2),
 - le boîtier calculateur (3) de coussin gonflable.

Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Serrer les écrous (2) à $0,85 \pm 0,1$ daN.m.

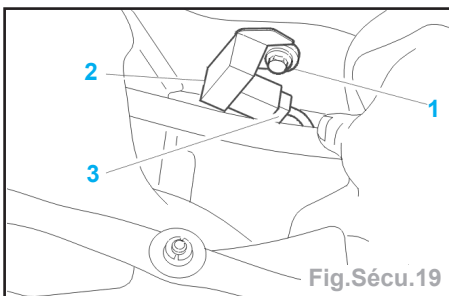
Impératif : appliquer la procédure de mise en service du système centralisé coussins gonflables.

Capteur d'accélération d'airbag

Dépose

Impératif : appliquer la procédure de mise hors service du système centralisé coussins gonflables.

- Déposer le siège.
- Ecarter le tapis de plancher côté longeron afin d'avoir accès au satellite.
- Déposer l'écrou (1) (Fig.Sécu.19).



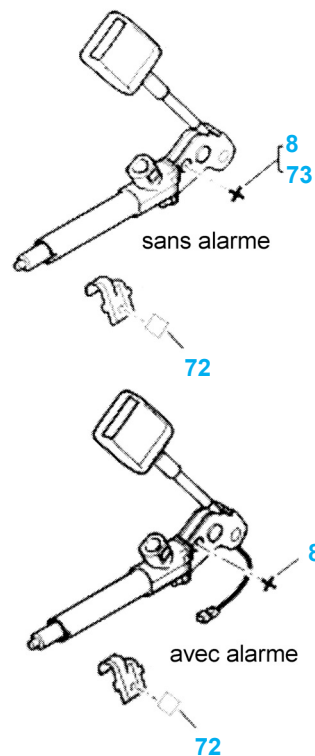
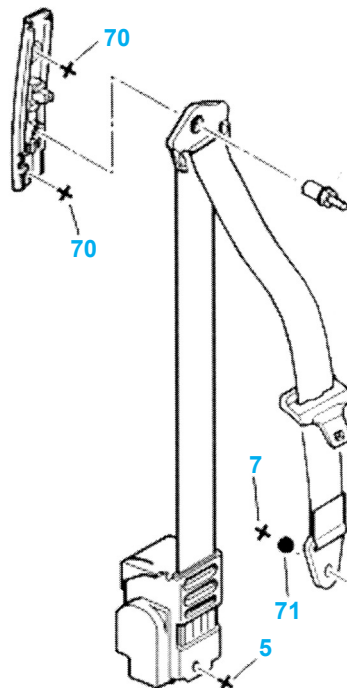
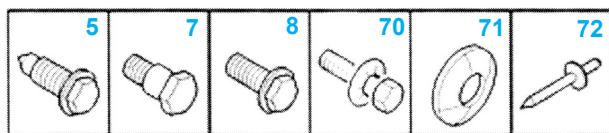
- Dégager le capteur d'accélération (2).
- Débrancher le connecteur (3).
- Déposer le capteur d'accélération.

Repose

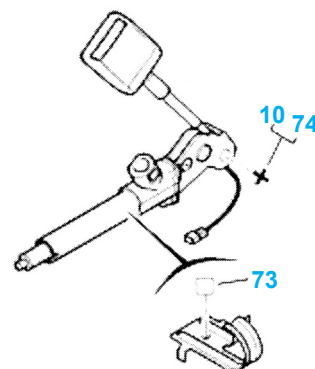
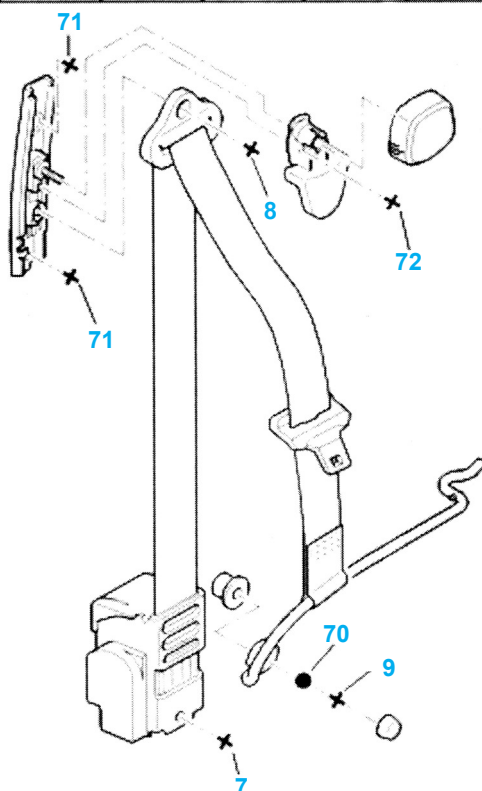
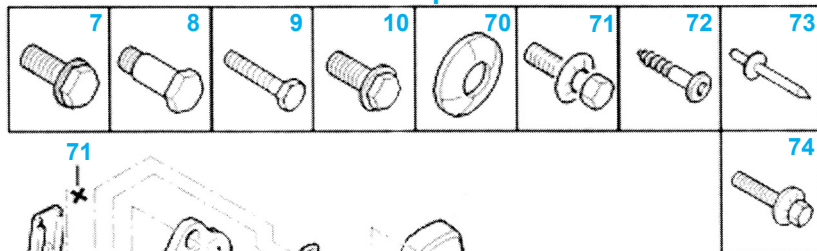
- Rebrancher le connecteur (3).
- Reposer :
 - capteur d'accélération (2),
 - l'écrou de fixation (1) et le serrer à $1,0 \pm 0,2$ daN.m.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

Impératif : appliquer la procédure de mise en service du système centralisé coussins gonflables.

Ceinture pyrotechnique de sécurité avant Berline - break



Coupé



ÉLÉMENTS SOUDÉS

Symboles

A	— · — · — · —	I	— / — / — / —
B	· · · · · · ·	J	— // — // — //
C	* * * * *	K	— // — // —
D	— · — · — · —	L	~~~~~
E	· · · · · · ·	M	▒ ▒ ▒ ▒ ▒
F	· · · · · · ·	N	▒ ▒ ▒ ▒ ▒
G	· · · · · · ·	P	▒ ▒ ▒ ▒ ▒
H	· / · / · / · /	Q	▒ ▒ ▒ ▒ ▒

- 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

	AA1		CA1
	AB1		DA1
	AD1		EA1
	BA1		FA1

	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

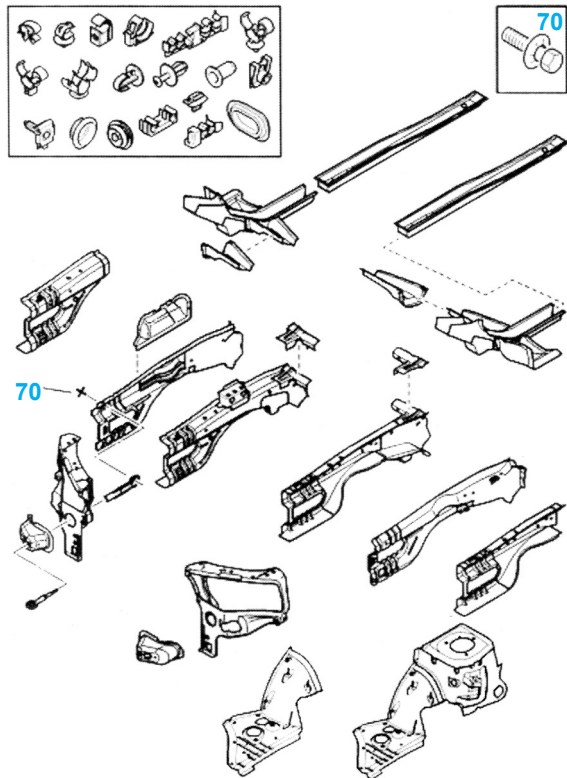
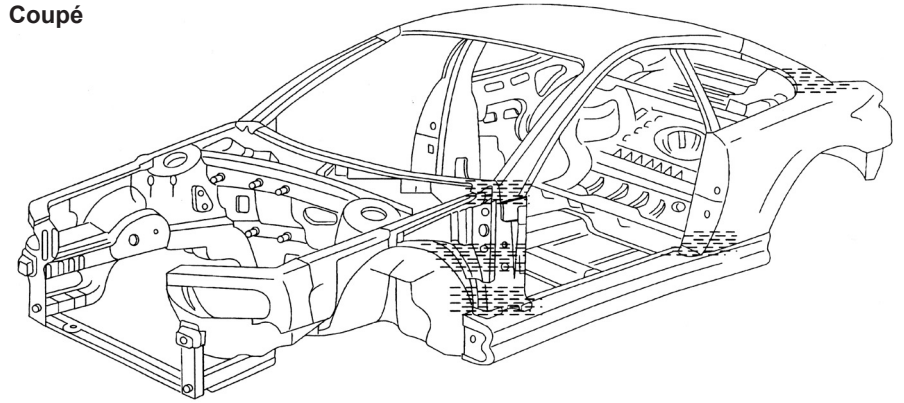
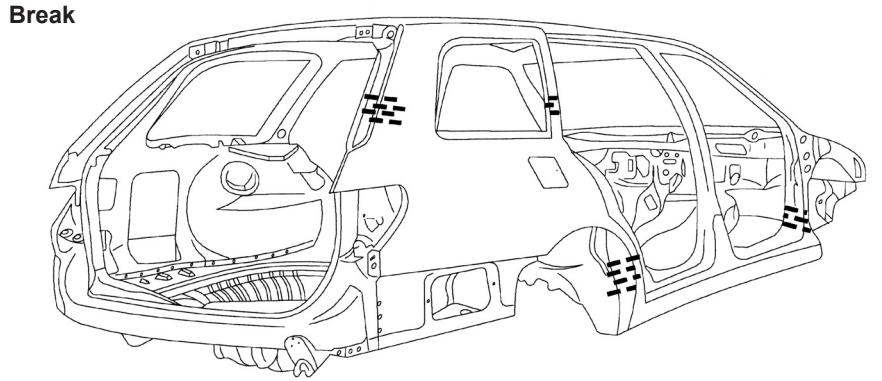
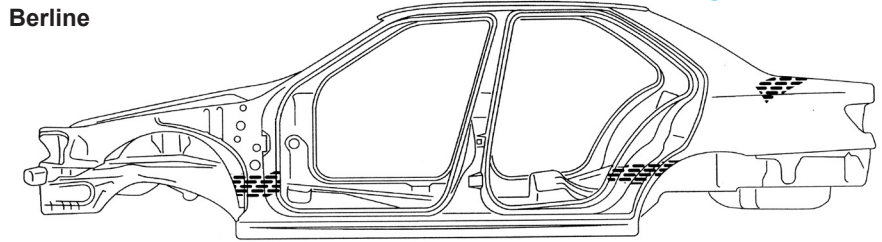
Partie avant

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

Remplacement

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

Identification des corps creux (moussage)



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - du capot,
 - de la calandre,
 - du bouclier,
 - de l'armature du bouclier,
 - du projecteur,
 - du support anneau de remorquage (côté D).
- Dépose-repose :
 - de l'aile AV,
 - de la traverse supérieure,
 - de l'ensemble motoventilateur(s) et radiateur,
 - de la batterie,
 - du bac batterie,
 - du réservoir lave-glaces.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - le boîtier fusibles (côté G),
 - le boîtier électronique avec support (côté D),
 - la tuyauterie assistance direction,
 - le réservoir pompe assistance direction,
 - le filtre à air.

Pièces nécessaires

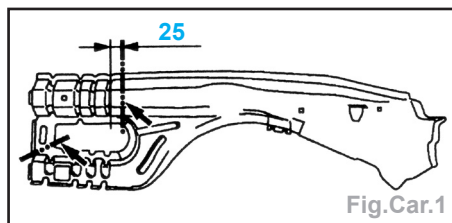
- Brancard AV coupe centrale assemblé.
- Semelle AV brancard assemblé.
- Passage de roue AV partie AV.
- Allonge brancard AV.
- Demi-façade AV assemblé.
- Traversé brancard.

Particularités

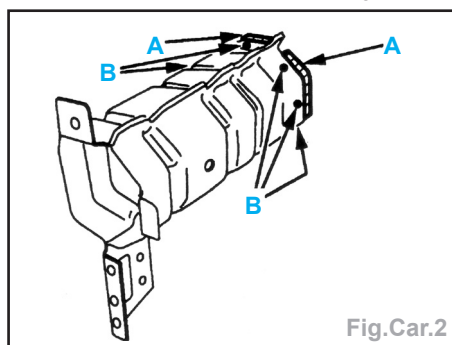
- Côté D : mettre en place le support anneau de remorquage (par vissage), avant de poser et souder l'allonge de brancard.

Préparation pièce neuve

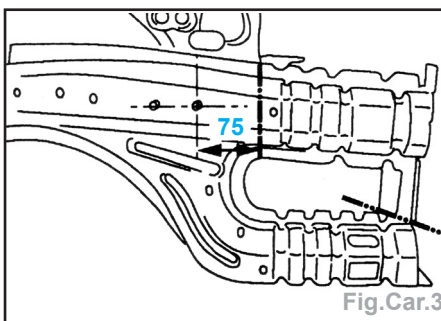
- Percer à un Ø 8 mm la semelle, puis l'assembler avec le brancard par points bouchons au MIG.
- Meuler les points bouchons.
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupes définitives) (Fig Car.1).



- Réaliser un fourreau suivant A (Fig.Car.2).



- Souder le fourreau par points électriques suivant B (avec l'équipement : AB1).
- Percer à un Ø 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,
 - 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.3).



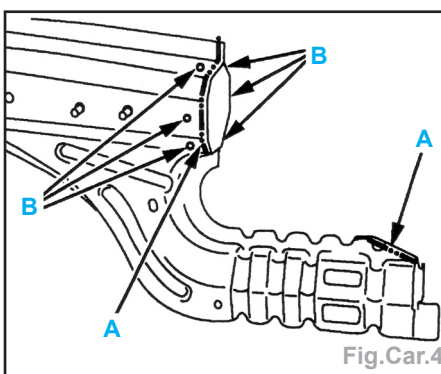
- Déposer l'élément.

Dégrafage

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

Ajustage

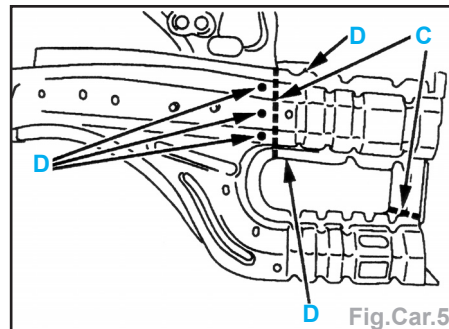
- Reposer :
 - le brancard coupe AV assemblé,
 - le passage de roue partie AV,
 - la demi-façade AV,
 - l'allonge de brancard,
 - la traverse de brancard,
 - la traverse supérieure,
 - l'aile AV,
 - le capot,
 - le bouclier AV avec l'armature.
- Contrôler les jeux.
- Déposer tous ces éléments.
- Retoucher les coupes suivant A (coupes définitives) (Fig.Car.4).



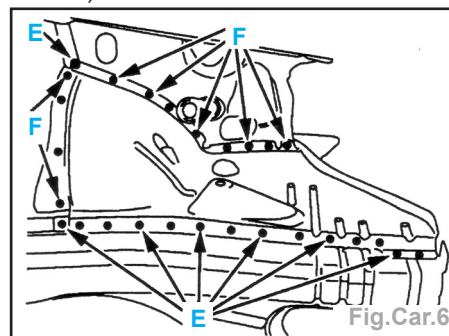
- Percer à un Ø 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant B.

Soudage

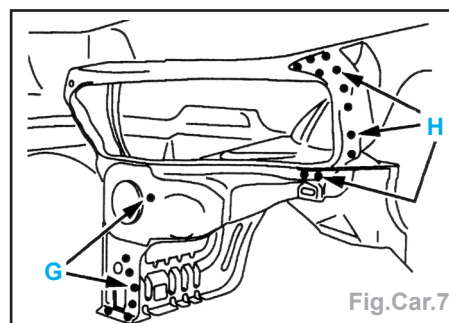
- Poser le brancard coupe AV assemblé (Fig.Car.5).



- 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.6).



- Souder par points bouchons au MIG suivant E, meuler les points.
- Souder par points électriques suivant F (avec l'équipement CA1).
- Poser la demi-façade (Fig.Car.7).



- Souder par points électriques suivant G (avec l'équipement AB1).
- Souder par points bouchons au MIG suivant H, meuler les points.
- Poser la traverse de brancard, souder par points bouchons au MIG et meuler les points.
- Poser l'allonge de brancard et 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.

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

Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées 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-repose :
 - de l'ensemble groupe motopropulseur,
 - de la planche de bord,
 - du boîtier ABR (côté G),
 - de l'amplificateur de freinage,
 - du moteur essuie-glace AV,
 - du filtre à pollen (côté D),
 - de la porte AV.
- Dégarnir-regarnir le tablier AV partiel.
- Dégager les faisceaux électriques.
- Protéger les canalisations de carburant (côté D).

Pièces nécessaires

- Brancard AV assemblé.
- Semelle AV brancard assemblé.
- Passage de roue AV partie AR assemblé.
- Renfort AV coté habitacle.

Préparation pièce neuve

- Percer à un Ø 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.
- Percer à un Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.

Découpage

- Découper par fraisage des points.
- Déposer le renfort AV coté 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.

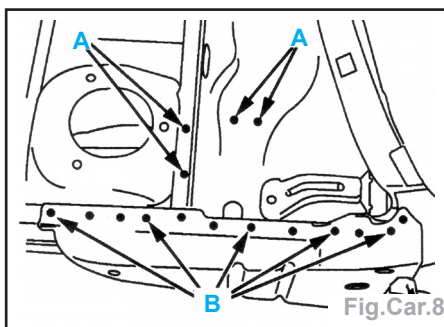
Ajustage

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

Soudage

- Soudé par points bouchons au MIG, meuler les points.

- Poser le renfort AV coté d'habitacle, souder par points bouchons au MIG et meuler les points.
- Souder par points bouchons au MIG suivant A et meuler les points (Fig.Car.8).



- Soudé par points électriques suivant B (avec l'équipement AB1).
- Soudé par points électriques (avec l'équipement CA1).
- Poser la semelle AV brancard, souder par points bouchons au MIG et meuler les points.
- Soudé par points bouchons au MIG et meuler les points.

Étanchéité

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

Protection

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

Demi-façade avant (Coupé)

Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - capot,
 - aile AV,
 - bouclier,
 - armature de bouclier,
 - projecteur,
 - support anneau de remorquage (côté G).
- Dépose-repose :
 - traverse supérieure,
 - ensemble motoventilateur(s) et radiateur,
 - batterie,
 - bac à batterie,
 - réservoir lave-glace.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - la boîtier fusibles (côté G),
 - le boîtier électronique avec support (côté D),
 - la tuyauterie assistance direction,
 - réservoir pompe assistance direction,
 - le filtre à air.

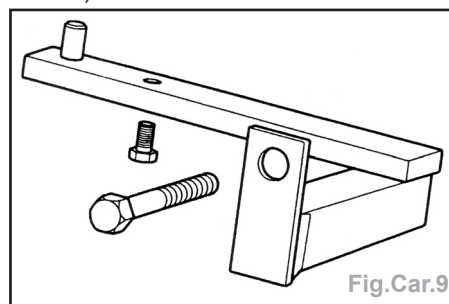
Pièces nécessaires

- Demi-façade AV.
- Demi-façade AV assemblée.

- Allonge de brancard AV.
- Support d'anneau.
- Support inférieur de projecteur.

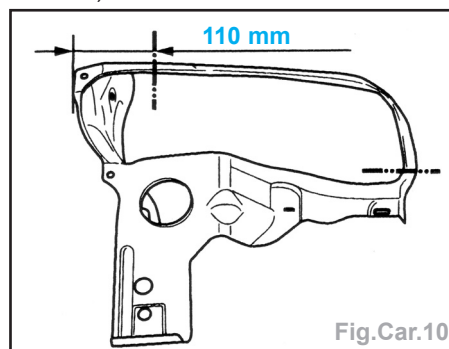
Outils spécial

- Gabarit de montage support anneau de remorquage (réf. CELETTE E.1116) (Fig. Car.9).



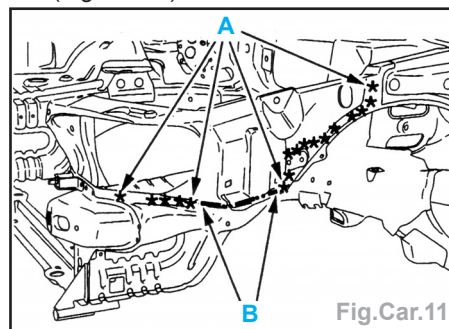
Préparation pièce neuve

- 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.10).

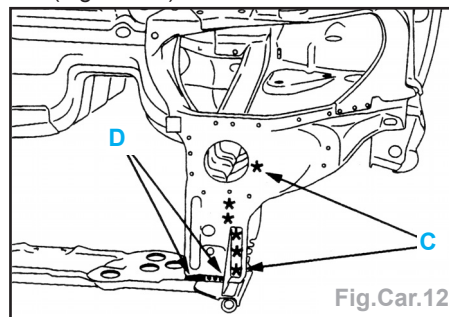


Découpage

- Découper par fraisage les points suivant A (Fig.Car.11).



- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm suivant B.
- Découper par fraisage des points suivant C (Fig.Car.12).



- 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

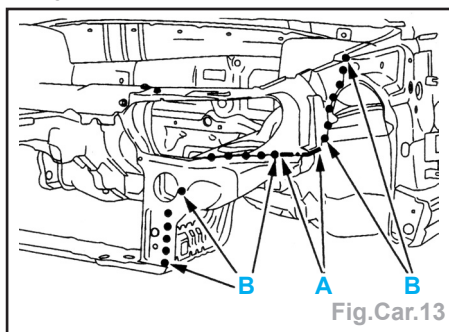
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

Ajustage

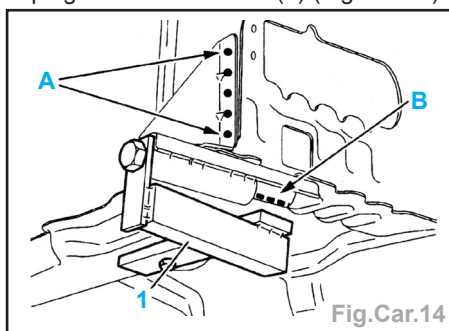
- Reposer :
 - la traverse supérieure,
 - demi-façade AV partielle,
 - demi-façade AV supérieure assemblée,
 - support anneau remorquage (assemblé),
 - allonge brancard AV,
 - support inférieur de projecteur,
 - l'aile AV,
 - capot,
 - le bouclier avec l'armature,
 - le projecteur.
- Contrôler les jeux.
- Déposer :
 - le projecteur,
 - le bouclier avec l'armature,
 - capot,
 - l'aile AV,
 - support inférieur de projecteur,
 - allonge brancard AV,
 - support anneau remorquage (assemblé).

Soudage

- Souder par cordon au MIG suivant **A** (Fig.Car.13).

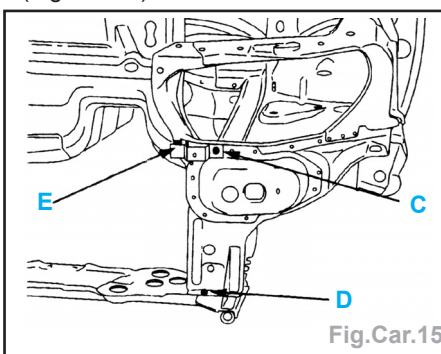


- Souder par points électriques suivant **B**, (avec l'équipement **AB1**).
- Souder par points bouchons au MIG, meuler les points.
- Positionner le support anneau de remorquage à l'aide de l'outil **(1)** (Fig.Car.14).



- 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.15).



- Souder par points bouchons au MIG suivant **D**.
- Souder par cordon au MIG suivant **E**.

Protection

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

Partie latérale

Bas de caisse (longeron extérieur)

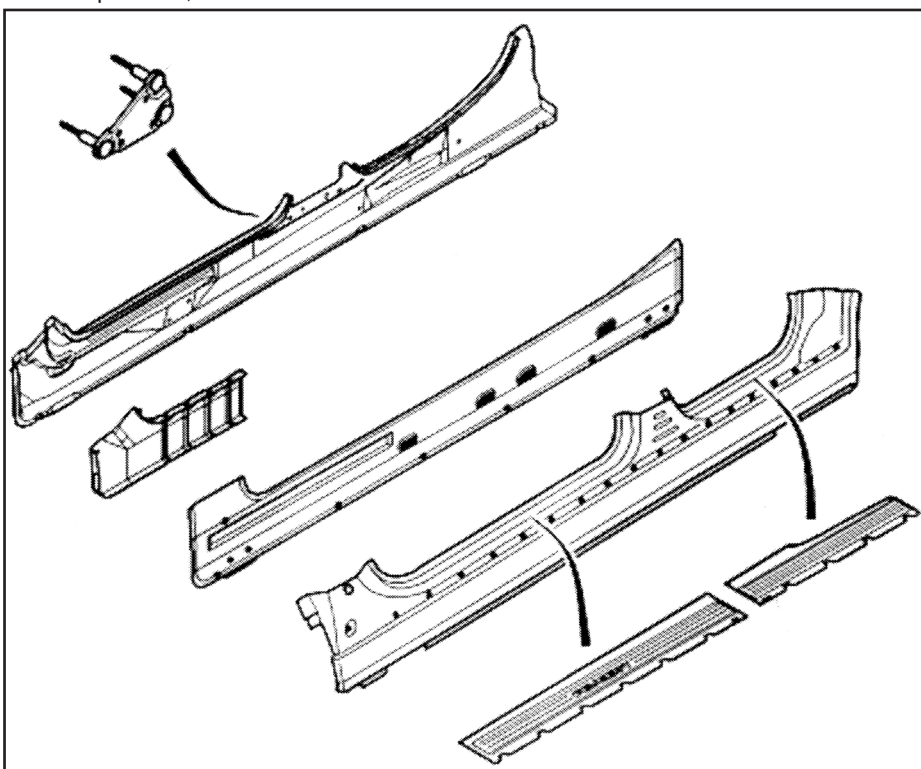
Berline - break

Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

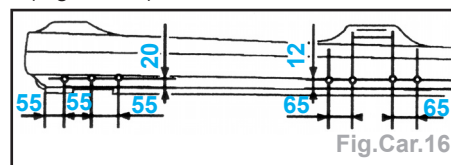
- Dépose-repose :
 - de la porte AV,



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

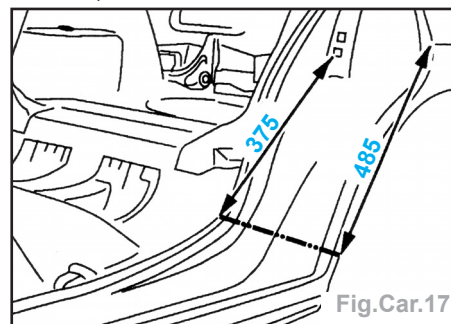
Préparation pièce neuve

- Tracer puis percer à un \varnothing **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.Car.16).



Découpage

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (pied AV et milieu) (coupe provisoire).
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig. Car.17).



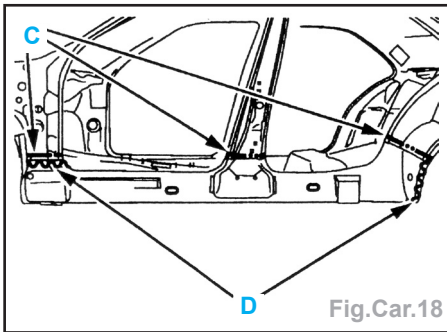
- Découper par fraisage des points.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm**.
- Déposer l'élément.

Dégrafage

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

Ajustage

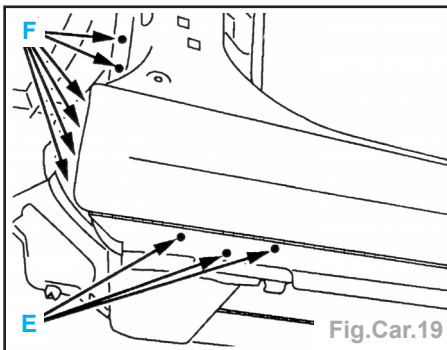
- Reposer :
 - le bas de caisse,
 - la porte AV,
 - la porte AR,
 - l'aile AV.
- Contrôler les jeux.
- Déposer :
 - l'aile AV,
 - la porte AV,
 - la porte AR,
- Tracer les coupes.
- Déposer le bas de caisse.
- Retoucher les coupes suivant **C** (Fig.Car.18).



- Appliquer une colle de calage structurale suivant **D**.

Soudage

- Poser le bas de caisse, souder par cordons successifs au MIG et meuler les cordons.
- Souder par points bouchons au MIG suivant **E**, meuler les points (Fig.Car.19).



- 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.

Coupé

Remplacement

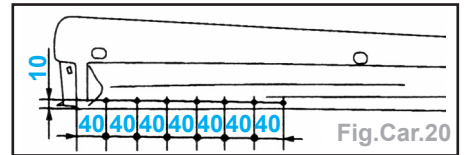
Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

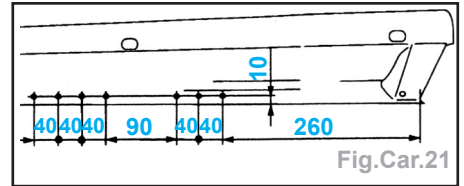
- Dépose-repose :
 - porte AV,
 - aile AV,
 - joint d'entrée de porte,
 - garniture de longeron intérieur,
 - garniture de bas de marche,
 - écran pare-boue AV et AR,
- Dégarnir-regarnir :
 - plancher AV et AR partiels,
 - pied AV et AR,
- Dégager les faisceaux électriques.

Préparation pièce neuve

- Percer à $\varnothing 8 \text{ mm}$ pour soudage ultérieur par points bouchons.
- Tracer puis percer à $\varnothing 6,5 \text{ mm}$ pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig. Car.20).

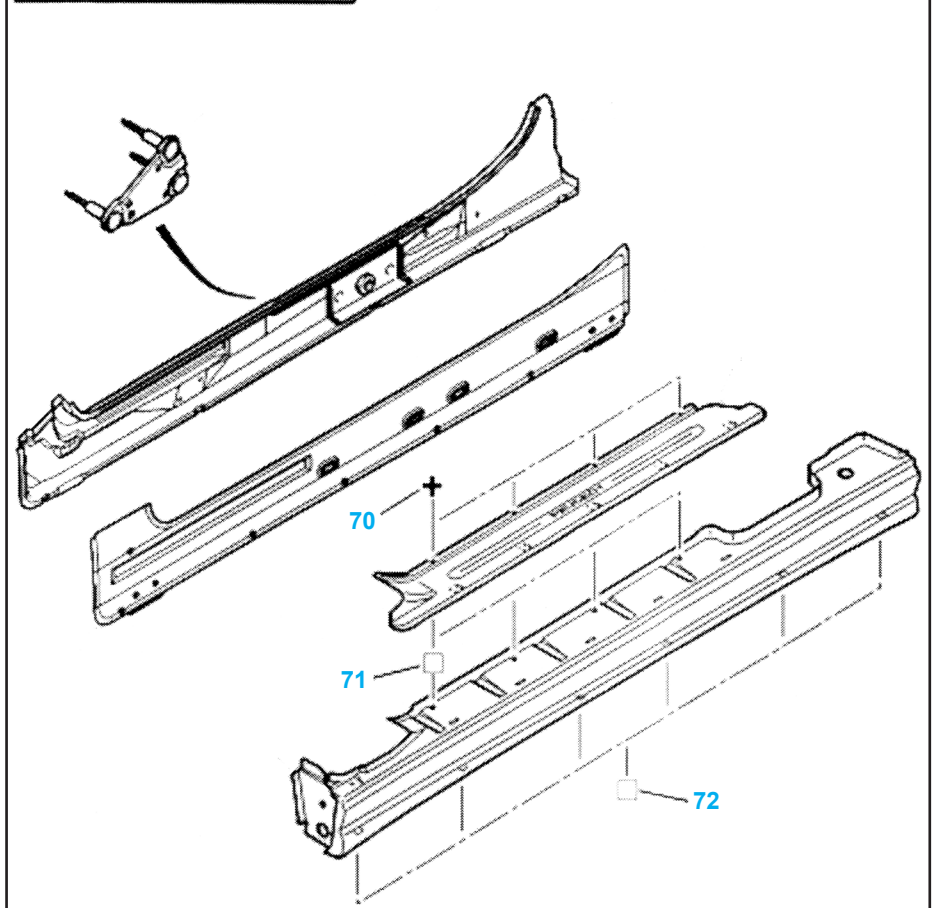
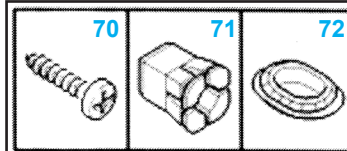
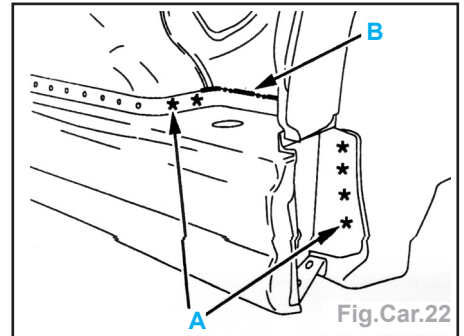


- Tracer puis percer à $\varnothing 6,5 \text{ mm}$ pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig. Car.21).



Découpage

- Découper par fraisage des points.
- Découper par fraisage des points suivant **A** (Fig.Car.22).



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

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

Dégrafage

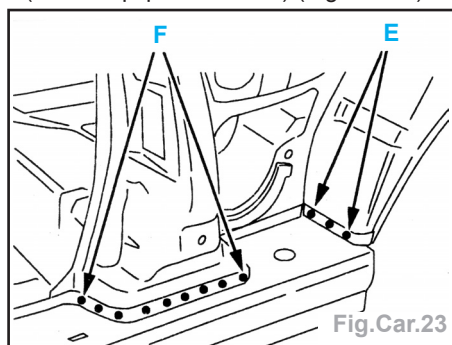
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.
- Appliquer une colle de calage structurale.
- Poser le bas de caisse.

Ajustage

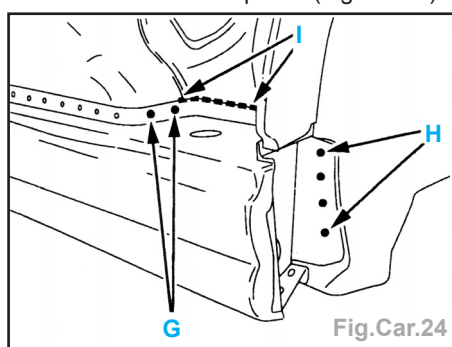
- Reposer :
 - l'aile AV,
 - la porte AV,
 - aile AR.
- Contrôler les jeux.
- Déposer tous ces éléments.

Soudage

- Souder par points électriques suivant **E** (avec l'équipement **AB1**) (Fig.Car.23).



- Souder par points bouchons au MIG suivant **F** et meuler les points.
- Souder par points bouchons au MIG suivant **G** et meuler les points (Fig.Car.24).



- Souder par points électriques suivant **H** (avec l'équipement **AB1**).
- Souder par cordons au MIG suivant **I** et meuler les cordons.

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

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

Pied avant

Berline - break

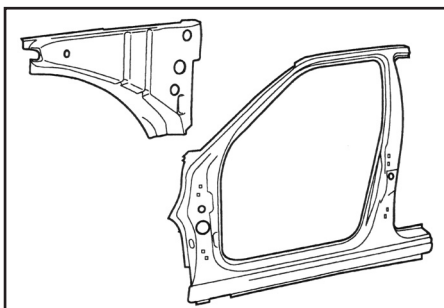
Remplacement

Nota : toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

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 antisalissures bas de marche,
 - de la roue AV.
- Dégarnir-regarnir :
 - le pied AV,
 - le montant de baie,
 - le plancher AV partiel.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - le câble d'antennes (côté D).

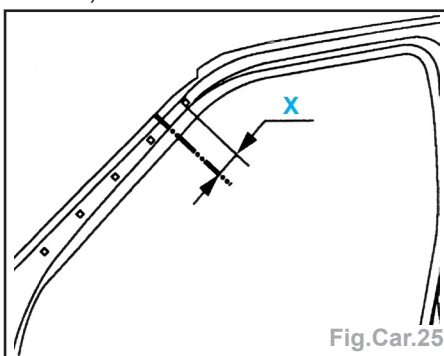
Pièces nécessaires



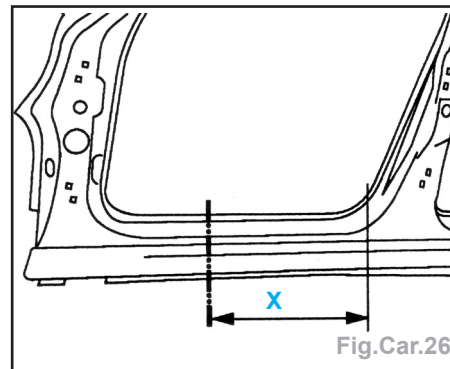
- Renfort AV coté d'habitacle.
- Côté d'habitacle partie AV assemblé.

Préparation pièce neuve

- Percer à un \varnothing **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.25).

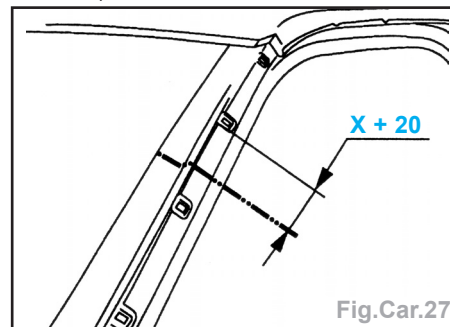


- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (Fig. Car.26).

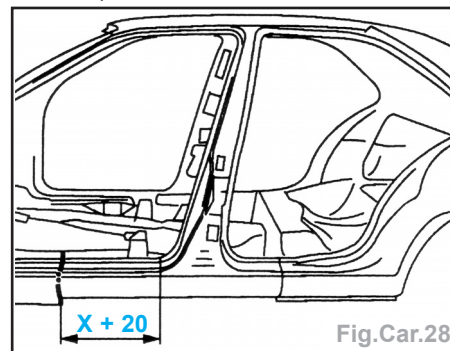


Découpage

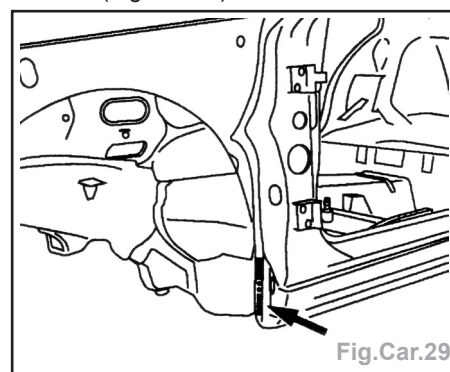
- Découper par fraisage des points.
- Déposer le renfort AV côté d'habitacle.
- Tracer, puis déposer à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig. Car.27).



- Tracer, puis déposer à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig. Car.28).



- Découper par fraisage des points.
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm** (Fig.Car.29).



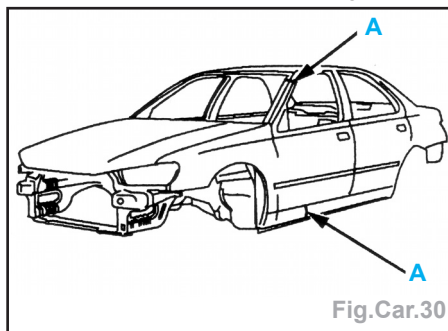
- Déposer l'élément.

Dégrafage

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

Ajustage

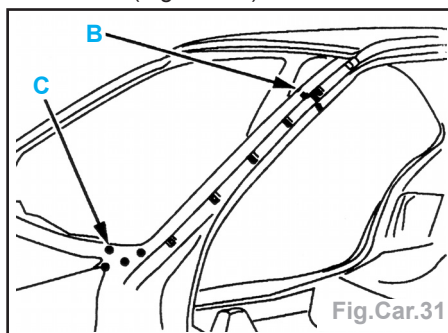
- Reposer :
 - le côté d'habitacle partie AV assemblé partiel,
 - le renfort AV côté habitacle,
 - le capot,
 - la porte AV,
 - l'aile AV,
 - le pare-brise.
- Contrôler les jeux.
- Déposer la porte.
- Tracer les coupes suivant **A** (Fig.Car.30).



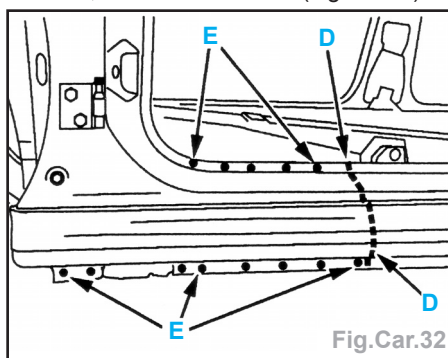
- Déposer les autres éléments.
- Retoucher les coupes (coupes définitives).

Soudage

- Reposer le côté d'habitacle partie AV assemblé partiel.
- Souder par cordons successifs au MIG suivant **B** (Fig.Car.31).



- Souder par points bouchons au MIG suivant **C**, meuler les cordons et les points bouchons.
- Souder par cordons successifs au MIG suivant **D**, meuler les cordons (Fig.Car.32).



- 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, 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.

Coupé

Remplacement

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

Opérations complémentaires

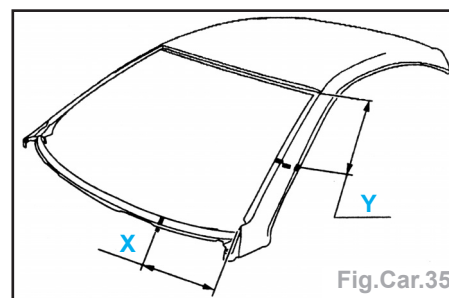
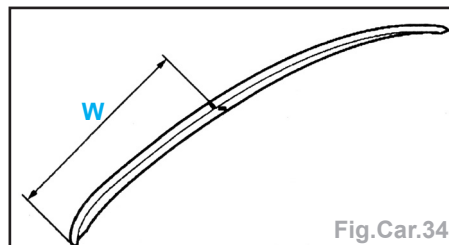
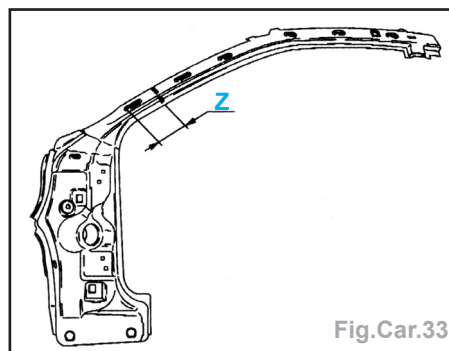
- Remplacement :
 - bas de caisse, complet ou partiel,
 - porte,
 - aile AV.
- Dépose-repose :
 - capot,
 - compas de capot,
 - pare-brise,
 - moteur essuie-glace,
 - connecteurs,
 - planche de bord,
 - joint d'entrée de porte,
 - sièges AV.
- Dégarnir-regarnir :
 - plancher AV partiel,
 - pied AV,
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

Pièces nécessaires

- Pied AV.
- Renfort montant de baie.
- Renfort pied AV.
- Renfort charnière pied AV avec cage et plaque fixation.
- Support aile AV.
- Pavillon.
- Renfort AV côté d'habitacle.
- Support joint de gouttière.

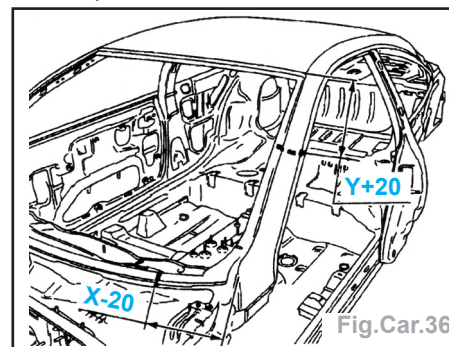
Préparation pièces neuves

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (Fig. Car.33 à 35).

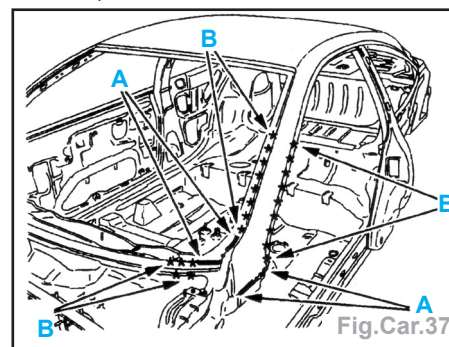


Découpage

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig. Car.36).



- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** suivant **A** (Fig. Car.37).



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

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Découper par fraisage des points suivant **C** (Fig.Car.38).

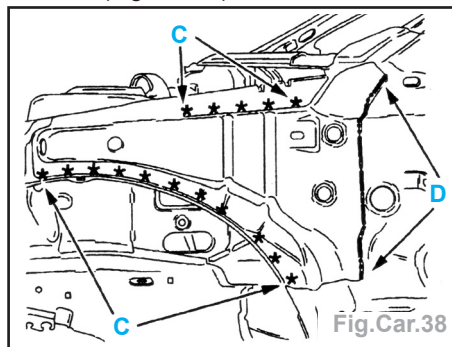


Fig.Car.38

- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** suivant **D**.
- Découper par fraisage des points suivant **E** (Fig.Car.39).

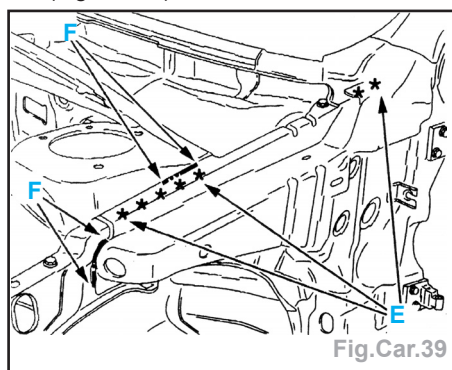


Fig.Car.39

- Découper 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.40).

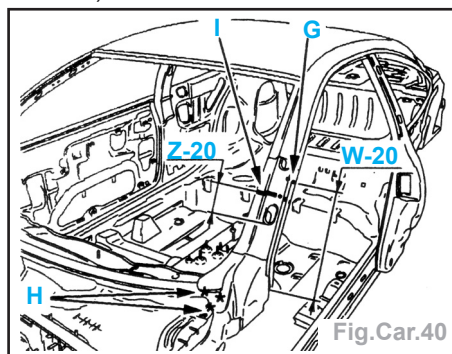


Fig.Car.40

- 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.41).

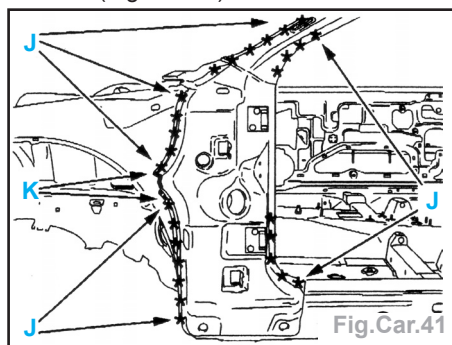


Fig.Car.41

- 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 AV assemblé,
• renfort AV côté d'habitacle,
• pavillon (partiel),
• support joint de gouttière (partiel),
• l'aile AV,
• la porte AV,
• longeron extérieur (complet ou partiel),
• capot.
- Contrôler les jeux.
- Contrôler le jeu **X = 1478 ± 1 mm** (Fig. Car.42).

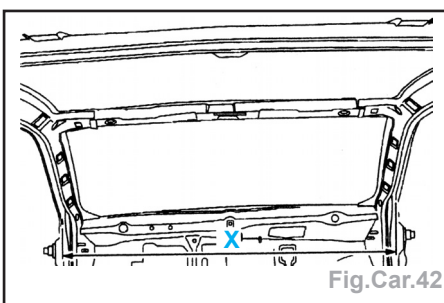


Fig.Car.42

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

Soudage

- Solder par points électriques suivant **A** (avec l'équipement **EA1**) (Fig.Car.43).

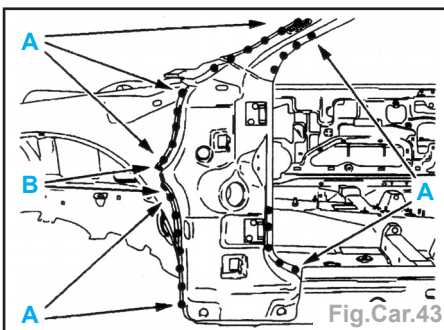


Fig.Car.43

- Solder par cordon au MIG suivant **B**.
- Solder par cordons successifs au MIG suivant **C**, meuler les cordons (Fig.Car.44).
- Solder par points électriques suivant **D** (avec l'équipement **EA1**).
- Solder par cordons successifs au MIG suivant **E**, meuler les cordons (Fig.Car.45).
- Solder par points électriques suivant **F** (avec l'équipement **EA1**).

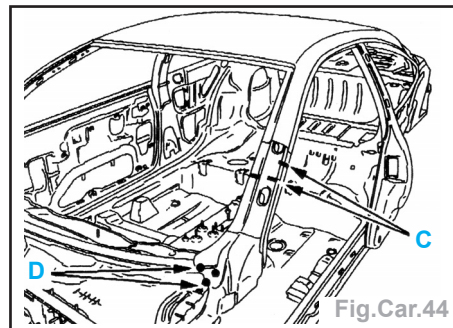


Fig.Car.44

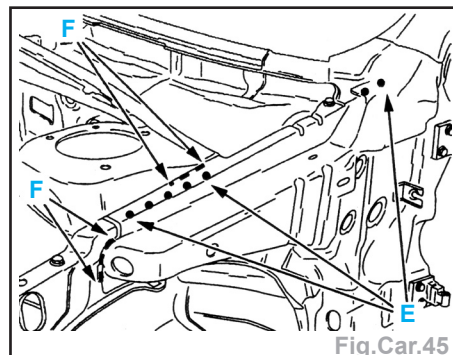


Fig.Car.45

- Solder par points électriques suivant **G** (avec l'équipement **EA1**) (Fig.Car.46).

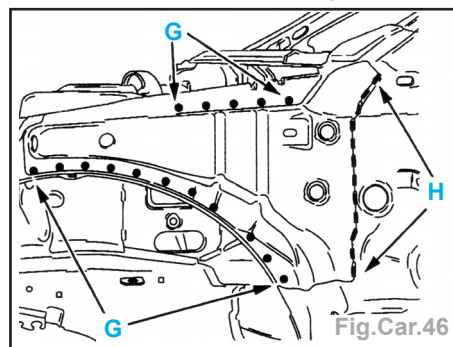


Fig.Car.46

- Solder par cordons successifs au MIG suivant **H**, meuler les cordons.

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.

Pied milieu

Remplacement

Nota : 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.

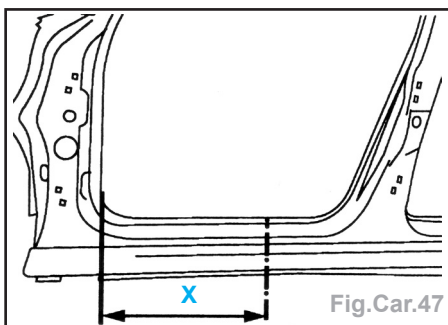
- Dépose-repose :
 - du siège AV,
 - de la ceinture de sécurité AV,
 - de l'assise AR,
 - du joint d'entrée de porte (AV et AR).
- Dégarnir-regarnir :
 - le pied central,
 - le pavillon,
 - les planchers AV et AR partiels.
- Dégager les faisceaux électriques.

Pièces nécessaires

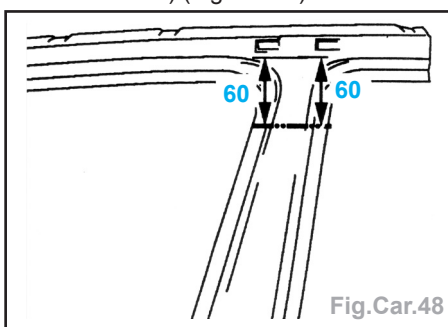
- Côté d'habitacle partie AV assemblée.
- Doublure de pied central.

Préparation pièces neuves

- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (Fig. Car.47).



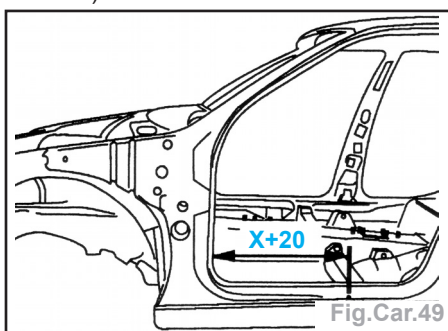
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire pour le renfort central) (Fig. Car.48).



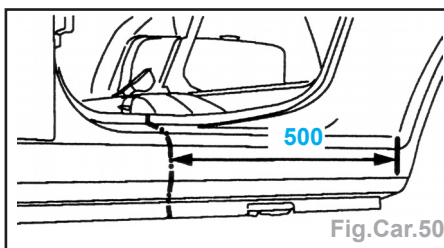
- Percer à un \varnothing **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons.

Découpage

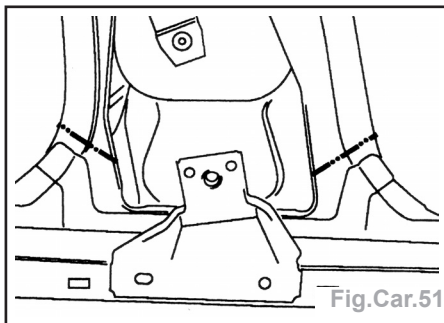
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig. Car.49).



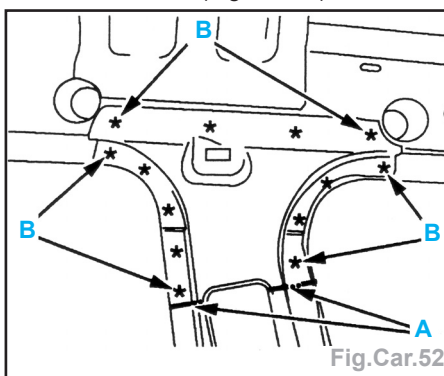
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig. Car.50).



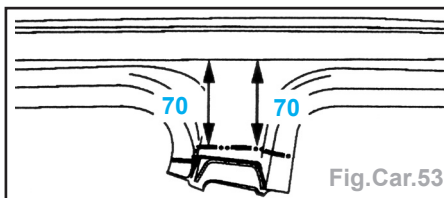
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (Fig. Car.51).



- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** suivant **A** (Fig. Car.52).



- 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 obligatoire).
- Découper par fraisage des points et déposer l'élément.
- Découper par fraisage des points et 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.53).



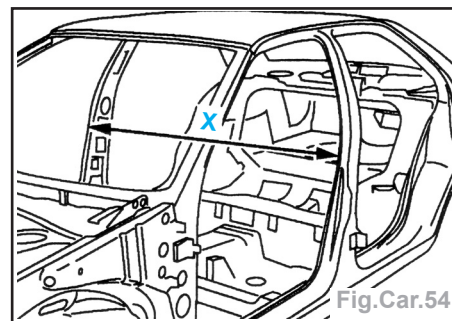
Dégrafage

- 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).

- Reposer :
 - le côté d'habitacle partie pied milieu,
 - la doublure de pied central.
- Contrôler le jeu **X = 1460 ± 1 mm** (Fig. Car.54).



- 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 et meuler les cordons.
- Poser la doublure de pied central, souder par points bouchons au MIG et 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.

Partie arrière

Panneau arrière (jupe arrière)

Berline

Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - pare-chocs AR.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

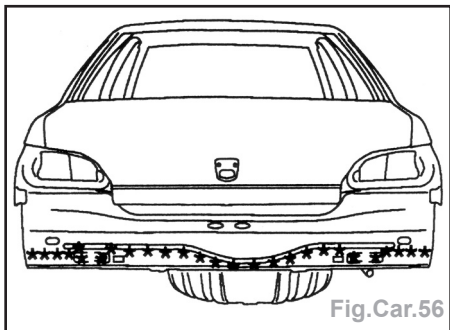
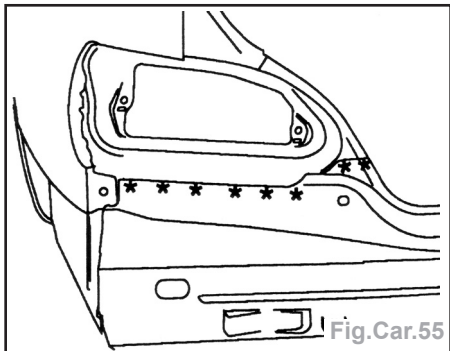
- Dépose-pose :
 - feux AR,
 - joint d'entrée de coffre,
 - tapis de coffre,
 - roue de secours.
- Dégarnir-regarnir :
 - panneau AR,
 - doublures d'ailles AR.
- Dégager les faisceaux électriques.

Pièce nécessaire

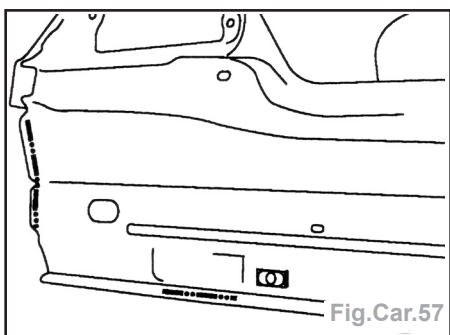
- Panneau arrière assemblé.

Découpage

- Découper par fraisage des points (Fig. Car.55/56).



- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **6 mm** (découpe symétrique) et déposer l'élément (Fig.Car.57).



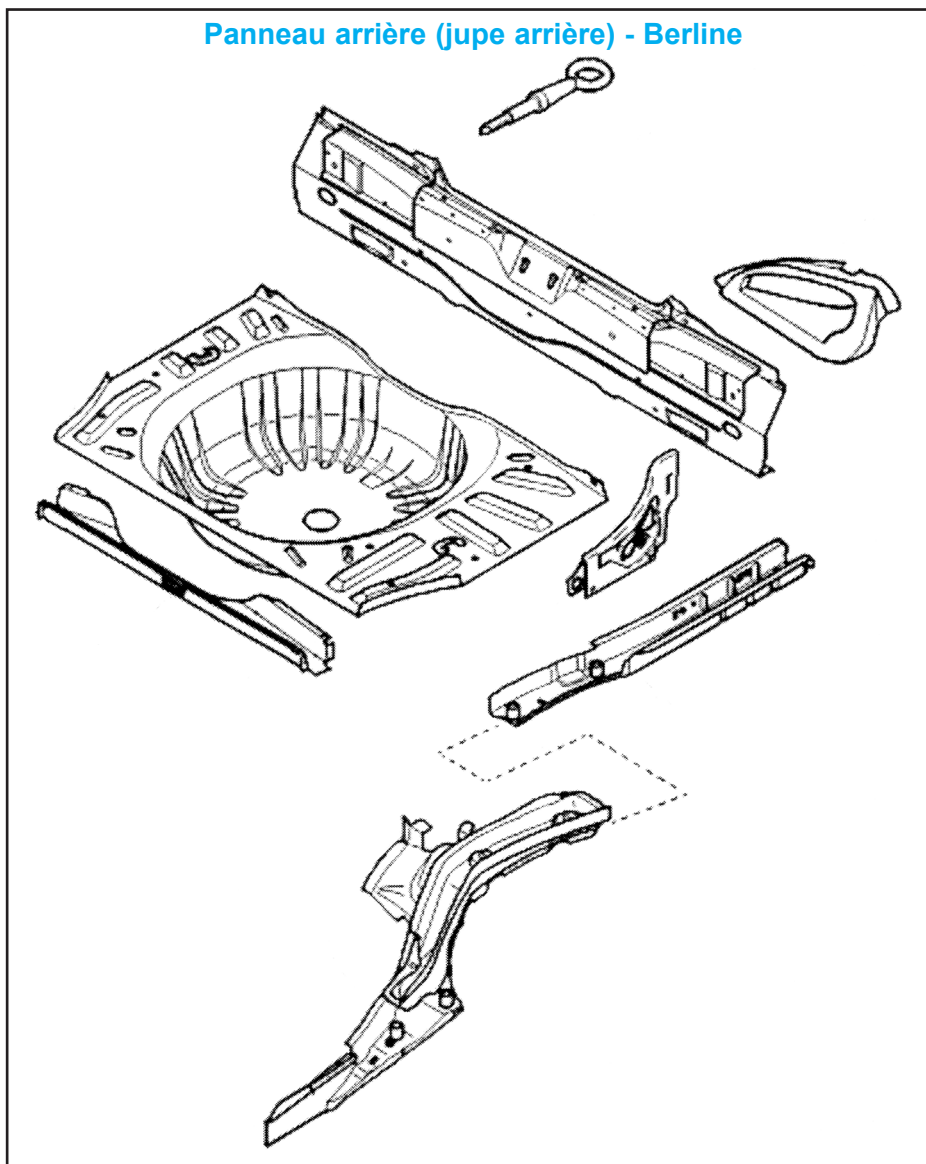
Dégrafage

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

Ajustage

- Poser :
 - le panneau AR,
 - fermer le coffre AR,
- Contrôler les jeux.

Panneau arrière (jupe arrière) - Berline



- Ouvrir le coffre AR.

Soudage

- Souder par points électriques (avec l'équipement **BA1**) en symétrie.

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

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

Break

Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - pare-chocs AR.
- Dépose-pose :
 - feux AR,

- joint d'entrée de coffre,
- tapis de coffre,
- roue de secours.
- Dégarnir-regarnir :
 - panneau AR,
 - doublures d'ailles AR.
- Dégager les faisceaux électriques.

Pièce nécessaire

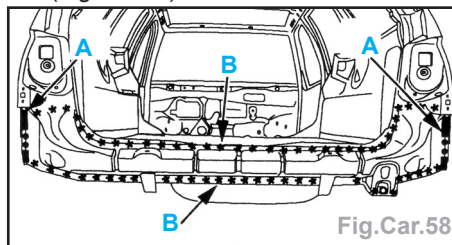
- Panneau arrière assemblé et doublure.

Préparation pièces neuves

- Percer à un \varnothing **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.58).



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

Dégrafage

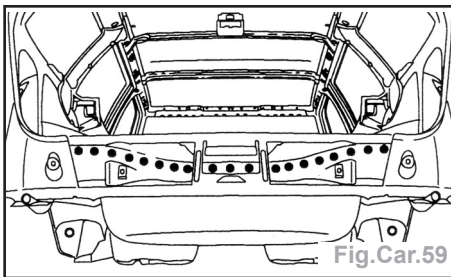
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Ajustage

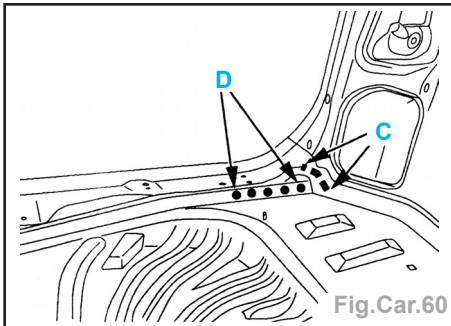
- Poser :
 - la doublure de panneau AR,
 - le panneau AR.
- Fermer le volet.
- Contrôler les jeux.

Soudage

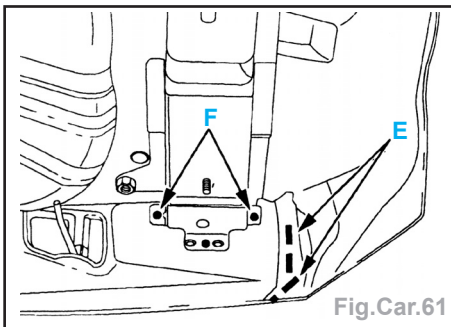
- Ouvrir le volet.
- Déposer le panneau AR.
- Souder par points électriques (avec l'équipement **BA1**) (Fig.Car.59).



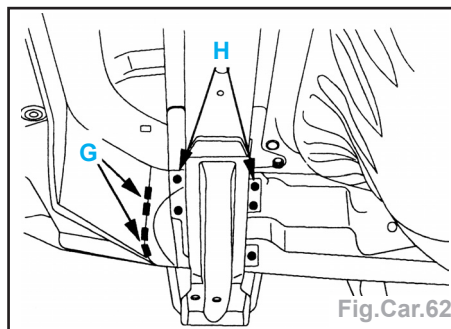
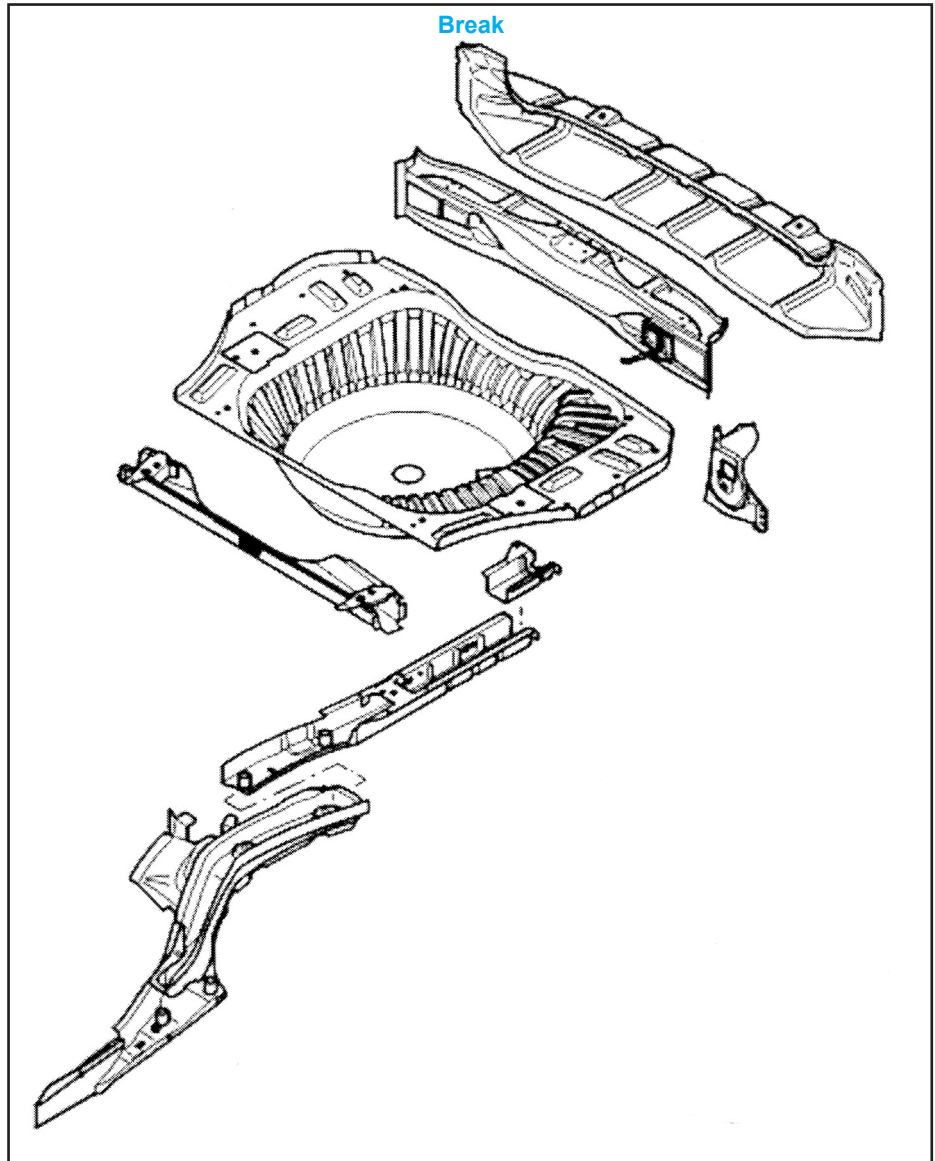
- Souder par cordon au MIG suivant **C** (Fig.Car.60).



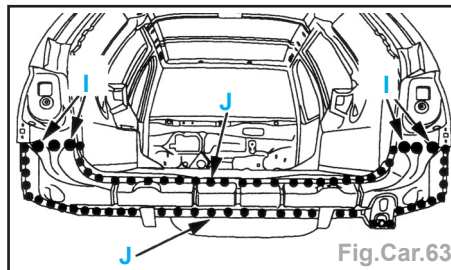
- Souder par points bouchons au MIG suivant **D**, meuler les points bouchons.
- Soudage et meulage symétrique.
- Souder par cordon au MIG suivant **E** (Fig. Car.61).



- Souder par points bouchons au MIG suivant **F**, meuler les points bouchons.
- Souder par cordon au MIG suivant **G** (Fig. Car.62).



- Souder par points bouchons au MIG suivant **H**, meuler les points bouchons.
- Poser le panneau AR.
- Souder par points bouchons au MIG suivant **I**, meuler les points bouchons (Fig. Car.63).



- Souder par points électriques suivant **J** (avec l'équipement **BA1**).

Etanchéité

- 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.

Coupé

Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - pare-chocs AR.
- Dépose-pose :
 - feux AR,
 - joint d'entrée de coffre,

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

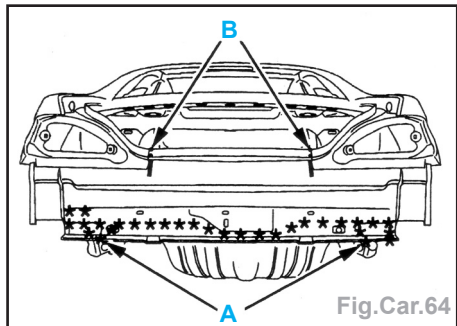
- tapis de coffre,
- roue de secours,
- gâche.
- Dégarnir-regarnir :
 - panneau AR,
 - doublures d'ailes AR.
- Dégager les faisceaux électriques

Pièce nécessaire

- Panneau AR assemblé.

Découpage

- Découper par fraisage des points (découpage symétrique).
- Découper par fraisage des points suivant **A** (Fig.Car.64).



- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm suivant **B**.

Dégraissage

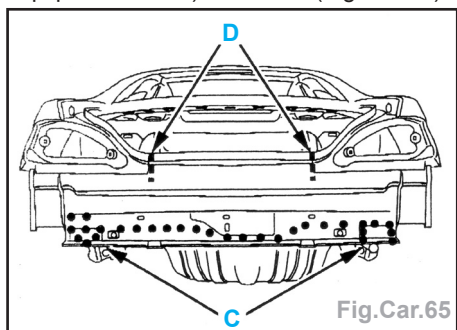
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

Ajustage

- Le panneau AR et le coffre.
- Contrôler les jeux.

Soudage

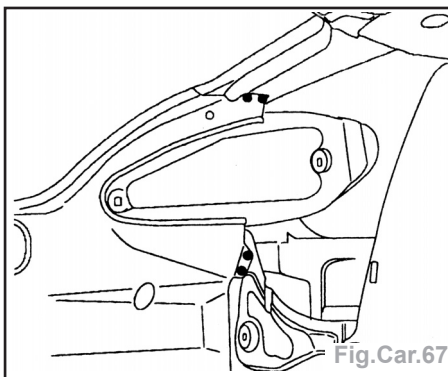
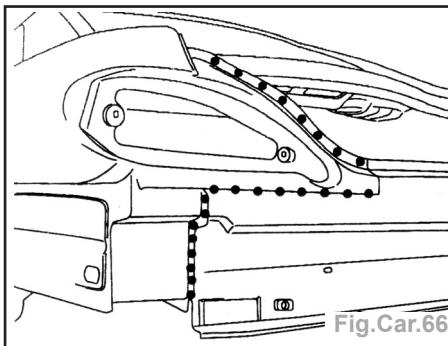
- Souder par points électriques (avec l'équipement **BA1**) suivant **C** (Fig.Car.65).



- Souder par cordons successifs au MIG suivant **D**, meuler les cordons.
- Souder par points électriques (avec l'équipement **BA1**) (application symétrique) (Fig.Car.66/67).

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.

Appui de feu arrière

Coupé

Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

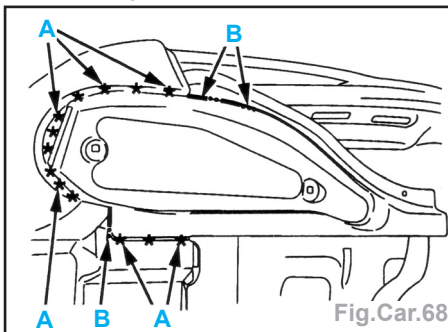
- Remplacement :
 - panneau AR assemblé,
 - feu AR.

Pièce nécessaire

- Appui de feu AR.

Découpage

- Découper par fraisage des points suivant **A** (Fig.Car.68).



- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm suivant **B**.
- Déposer l'élément.

Dégraissage

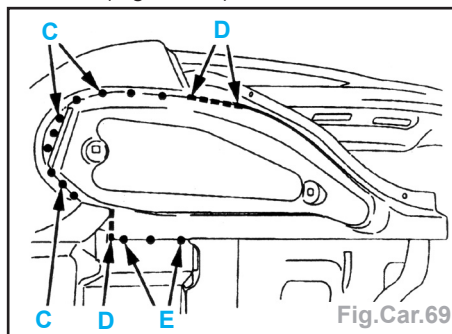
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Ajustage

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

Soudage

- Souder par points bouchons au MIG suivant **C** (Fig.Car.69).



- Souder par cordons successifs au MIG suivant **D**, meuler les cordons.
- Souder par points électriques suivant **E** (avec l'équipement **BA1**).

Étanchéité

- Appliquer un mastic d'étanchéité.

Protection

- Pulvériser de la cire fluide.

Aile arrière assemblée

Berline

Remplacement

Nota : 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 D),
 - 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-regarnir :
 - 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 D).

Pièces neuves

- Aile AR assemblée.
- Support de joint d'entrée de porte.

Préparation pièce neuve

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (Fig. Car.70).

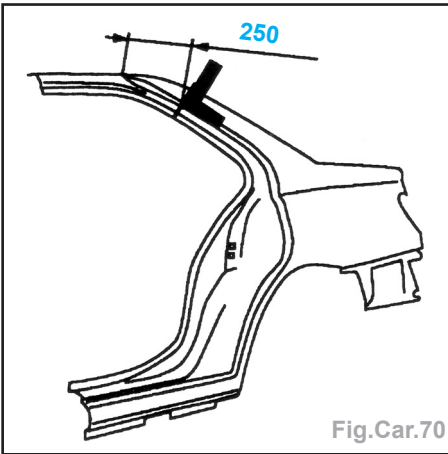


Fig.Car.70

- Percer à un Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.Car.71/72).

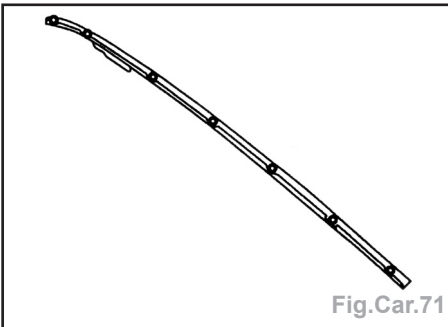


Fig.Car.71

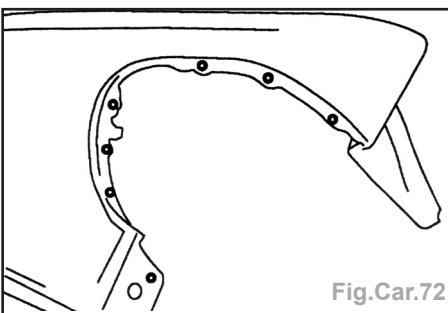


Fig.Car.72

Découpage

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (Fig. Car.73).
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm suivant A (coupe provisoire) (Fig.Car.74).

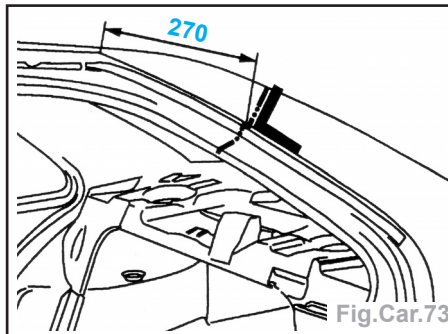
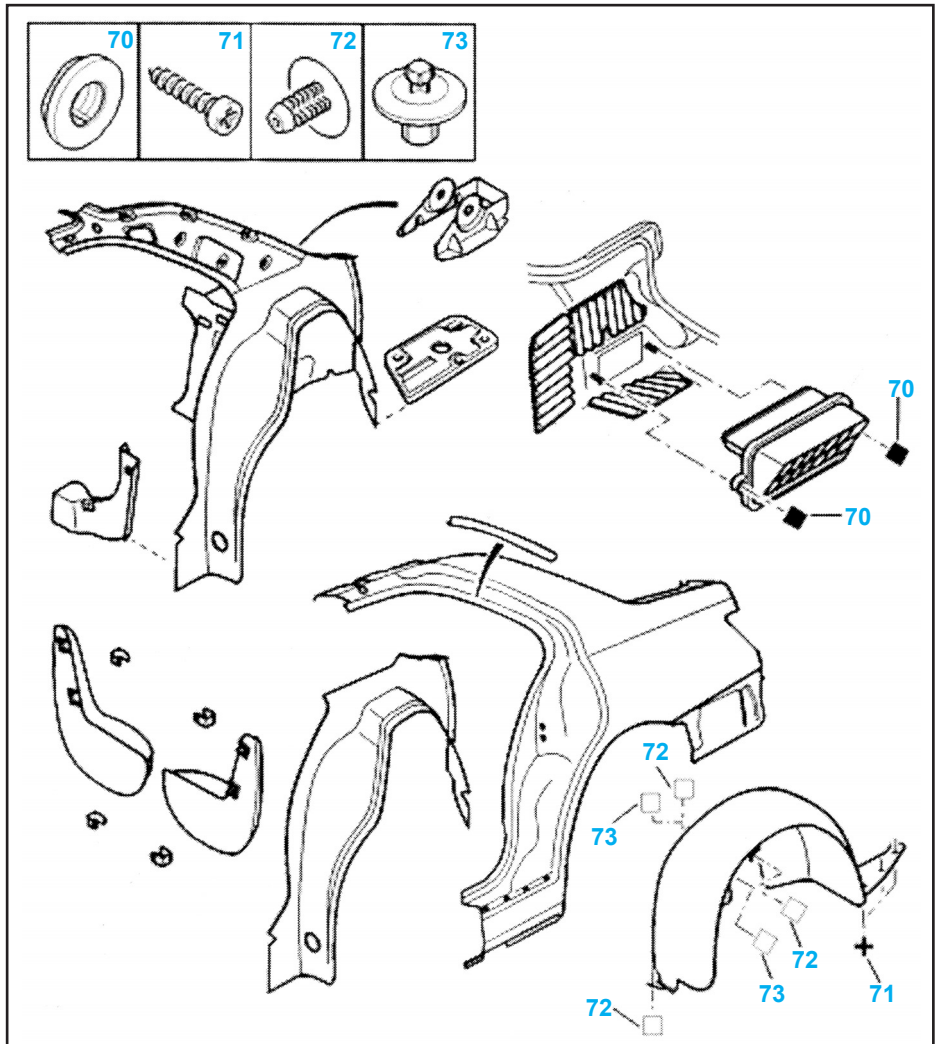


Fig.Car.73

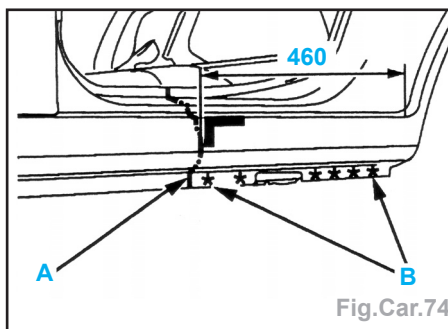


Fig.Car.74

- Découper par fraisage des points suivant B.
- Découper à l'aide d'un burin.
- Découper par fraisage des points et déposer l'élément.

Dégrafage

- Découper par fraisage des points et déposer la partie restante du support d'entrée de porte.

- Découper par fraisage des points et 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.75).

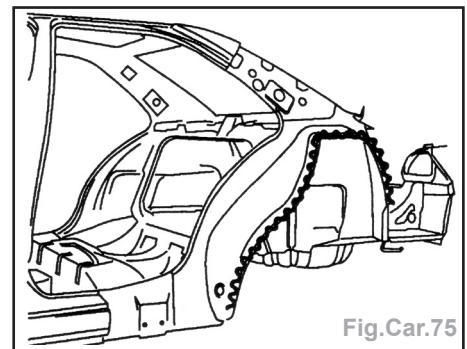


Fig.Car.75

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Soudage

- Poser l'aile AR.
- Souder par cordons successifs au MIG.
- Meuler les cordons.
- Souder par cordons successifs au MIG suivant **C** (Fig.Car.76).

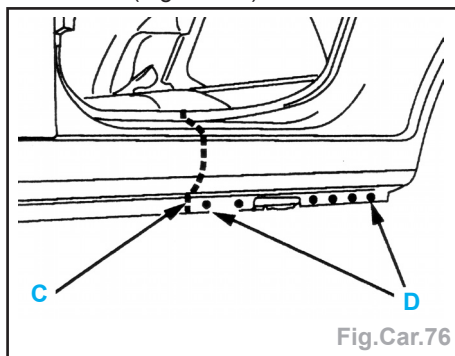


Fig.Car.76

- Meuler les cordons.
- Souder par points électriques suivant **D** (avec l'équipement **AB1**).
- Souder par points électriques (avec l'équipement **AB1**).
- Souder par points électriques suivant **E** (avec l'équipement **AB1**) (Fig.Car.77).

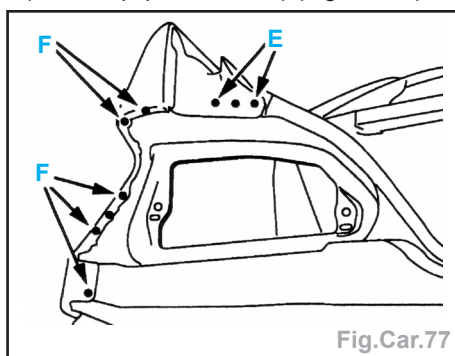


Fig.Car.77

- 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 (Fig.Car.78).

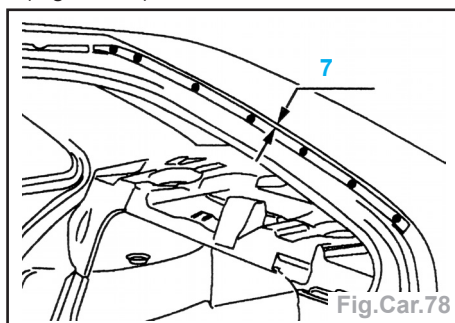


Fig.Car.78

- 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.

Opération complémentaire à l'aile arrière : doublure et fermeture d'aile arrière

Pièces neuves

- Doublure d'aile AR.
- Fermeture d'aile AR.

Préparation pièce neuve

- Percer à un $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.Car.79).

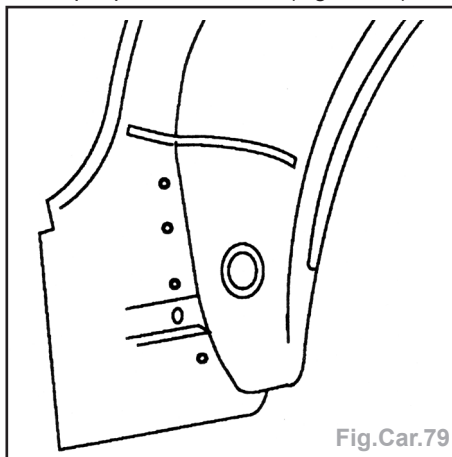


Fig.Car.79

Découpage

- Découper par fraisage des points et déposer l'élément.

Dégrafage

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

Ajustage

- Poser :
 - doublure d'aile AR assemblée,

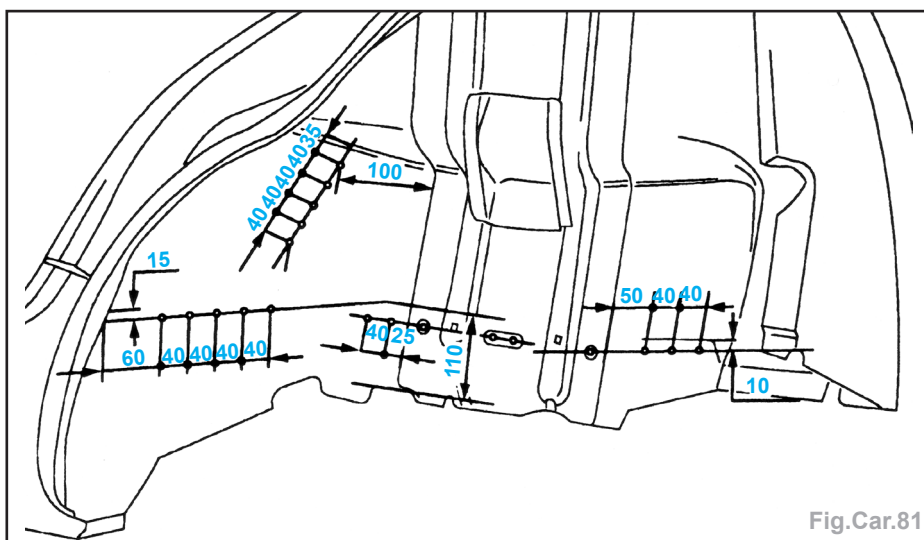


Fig.Car.81

- fermeture aile AR,
- l'aile AR.
- Contrôler les jeux.
- Déposer l'aile AR.

Soudage

- Souder par points bouchons au MIG suivant **A**, meuler les points bouchons (Fig.Car.80).

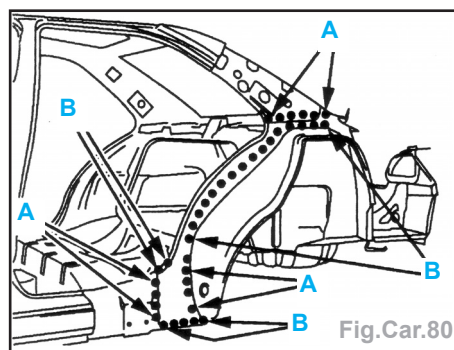


Fig.Car.80

- Souder par points électriques suivant **B** (avec l'équipement : **AB1**).
- Souder par points électriques (avec l'équipement : **AB1**).

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.

Doublure d'aile arrière assemblée

Pièces neuves

- Passage de roue AR assemblé.
- Chape articulation col de cygne.
- Fermeture d'aile AR.

Préparation pièce neuve

- Percer à un $\varnothing 8,0$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.Car.81).
- Percer à un $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.Car.82).

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

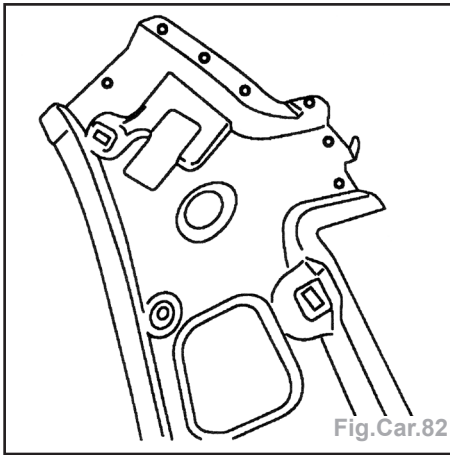


Fig.Car.82

Découpage

- Découper par fraisage des points et déposer l'élément.

Dégrafage

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

Ajustage

- Poser :
 - passage de roue AR assemblé,
 - chape articulation col de cygne,
 - fermeture aile AR,
 - l'aile AR,
 - le coffre.
- Fermer la porte.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir la porte.
- Contrôler la distance (Fig.Car.83).

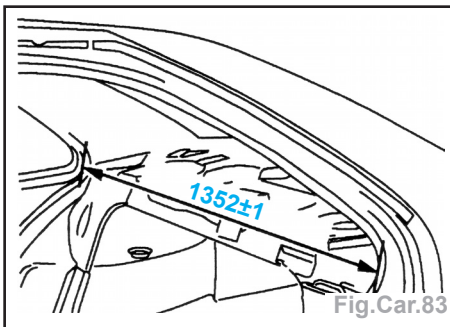


Fig.Car.83

- Souder par cordon au MIG (Fig.Car.84).

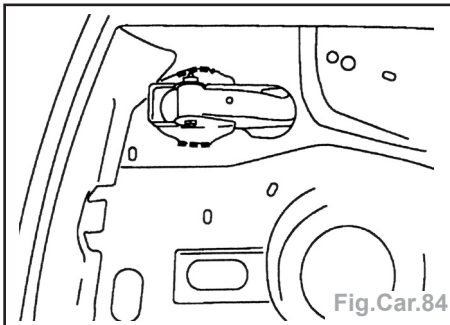


Fig.Car.84

- Déposer l'aile AR et le coffre.

Soudage

- Souder par points bouchons au MIG et meuler les points bouchons.

- Souder par points électriques suivant **A** et **B** (avec l'équipement : **AB1**) (Fig.Car.85).

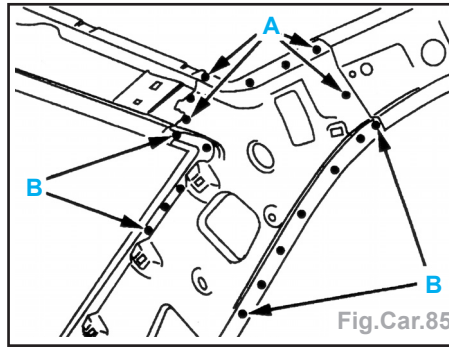


Fig.Car.85

- Souder par points électriques suivant **C** (avec l'équipement : **AB1**) (Fig.Car.86).

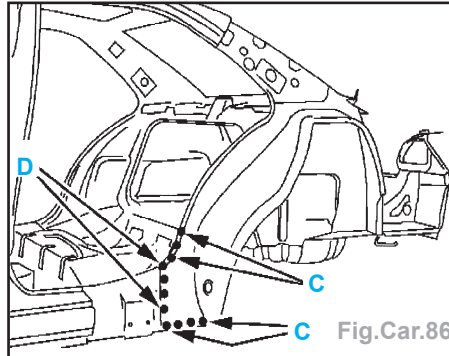


Fig.Car.86

- Souder par points bouchons au MIG suivant **D**, meuler les points bouchons.

- Souder par points électriques, meuler les points.

Étanchéité

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.

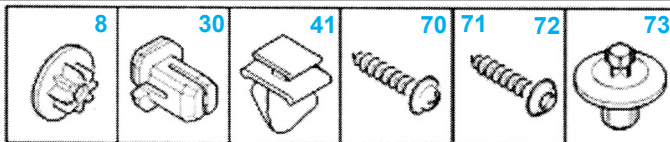
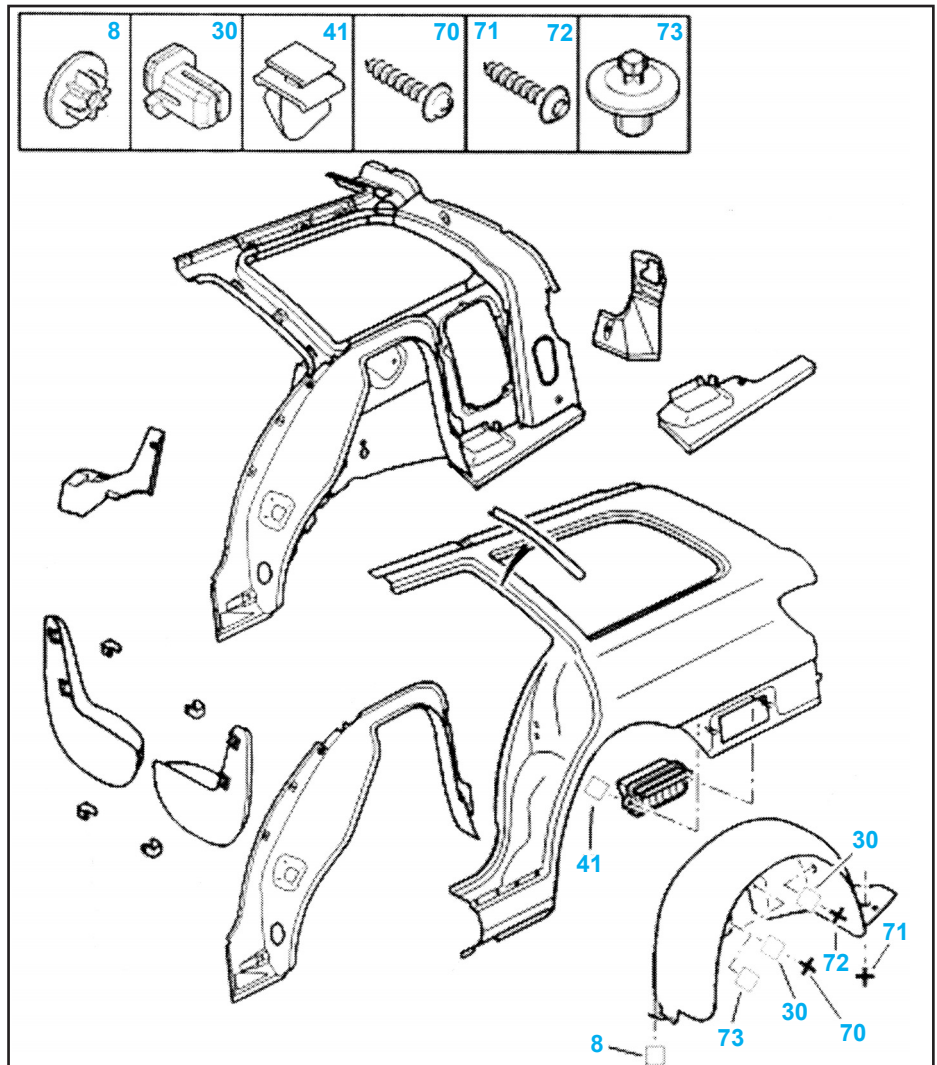
Break

Remplacement aile arrière (partielle)

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Dépose-repose :
 - le volet AR,
 - pare-chocs AR,
 - feu AR,
 - 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 D),
 - gâche de porte,



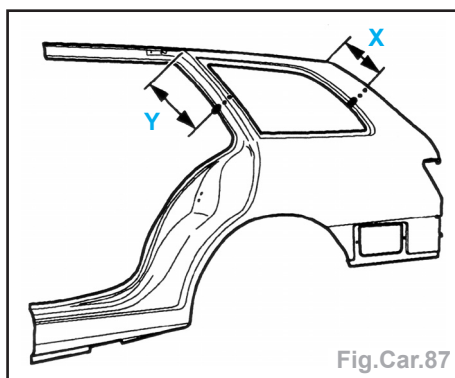
- ceinture de sécurité AR,
- assise AR,
- dossier AR,
- tapis de plancher de charge,
- garniture inférieure de pied milieu.
- Dégarnir-regarnir :
 - pied AR,
 - pied de volet arrière,
 - doublure d'aile AR.
- Dégager les faisceaux électriques.
- Protéger les canalisations de carburant (côté D).

Pièces neuves

- Aile AR assemblée.
- Support joint de gouttière.

Préparation pièce neuve

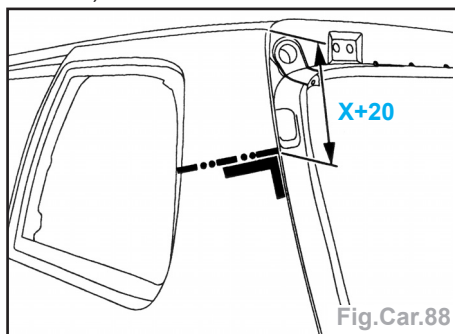
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (Fig. Car.87).



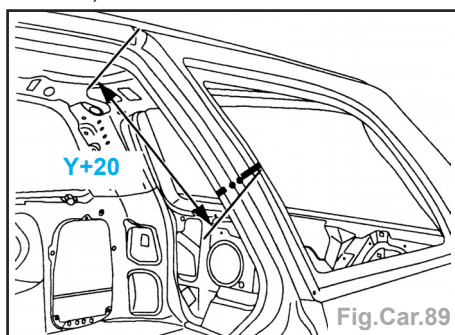
- Percer à \varnothing **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons.

Découpage

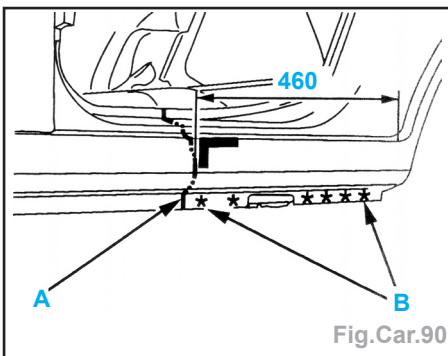
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig. Car.88).



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



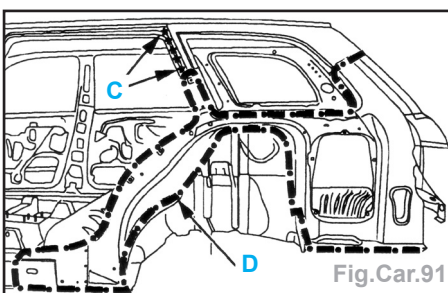
- Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** suivant **A** (coupe provisoire) (Fig.Car.90).



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

Dégrafage

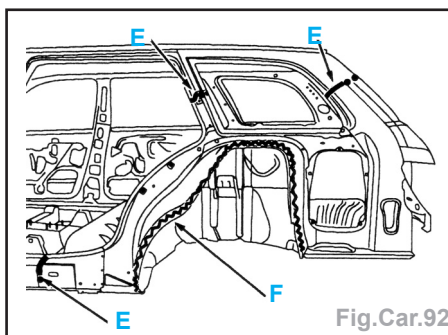
- Découper par fraisage des points suivant **C** (Fig.Car.91).



- 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

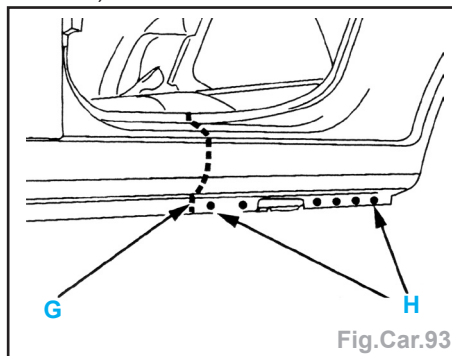
- Poser :
 - l'aile AR,
 - le volet AR.
- Fermer la porte et contrôler les jeux.
- Ouvrir la porte.
- Tracer les coupes.
- Déposer :
 - le volet AR,
 - l'aile AR.
- Retoucher les coupes suivant **E** (coupe définitive) (Fig.Car.92).



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

Soudage

- Poser l'aile AR.
- Souder par cordons successifs au MIG suivant **G**, meuler les cordons (Fig. Car.93).



- Souder par points électriques suivant **H**.
- 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 et meuler.

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.

Opération complémentaire à l'aile arrière : Doublure et fermeture d'aile arrière

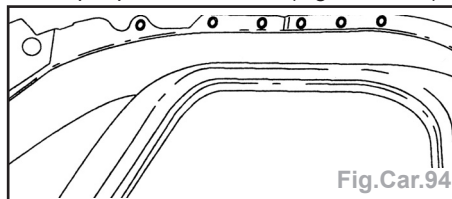
Nota : toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de zéingage électrolytique homologué.

Pièces neuves

- Doublure d'aile AR.
- Fermeture d'aile AR.

Préparation pièce neuve

- Percer à un \varnothing **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.Car.94/95).



- Percer à un \varnothing **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons suivant **A** et à un \varnothing **8 mm** suivant **B** (Fig.Car.96).

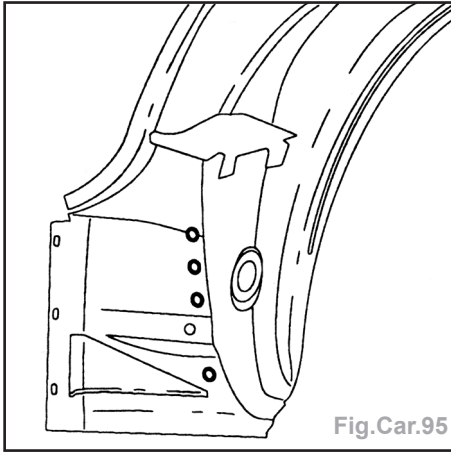


Fig.Car.95

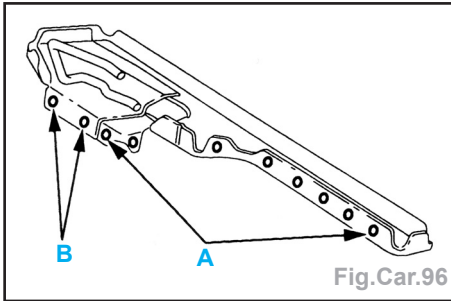


Fig.Car.96

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 :
 - la doublure d'aile et la fermeture,
 - l'aile AR,
 - le volet AR.
- Fermer la porte et contrôler les jeux.

Soudage

- Déposer l'aile AR.
- Souder par points bouchons au MIG suivant C, meuler les points bouchons (Fig. Car.97).

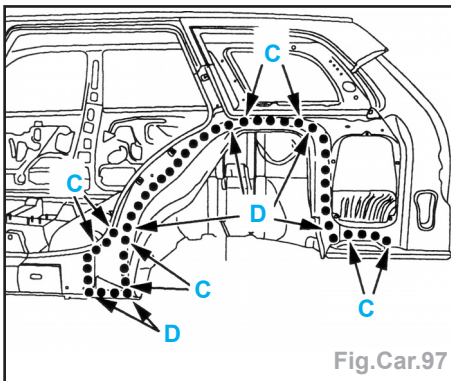


Fig.Car.97

- Souder par points électriques suivant D (avec l'équipement AB1), meuler les points.
- Souder par points bouchons au MIG suivant E, meuler les points bouchons (Fig. Car.98).

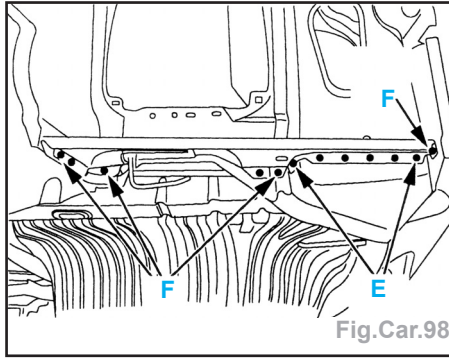


Fig.Car.98

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

Étanchéité

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

Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.

Doublure d'aile arrière assemblée

Nota : toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - aile AR assemblée partielle,
 - panneau AR et doublure.
- Dégarnir-regarnir le pavillon.
- Dépose-repose barre de toit.

Pièce neuve

- Passage de roue AR assemblé.

Préparation pièce neuve

- Percer à un Ø 8,0 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.Car.99/100/101).

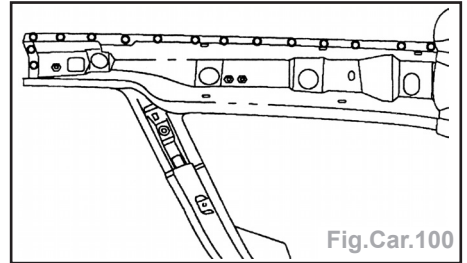


Fig.Car.100

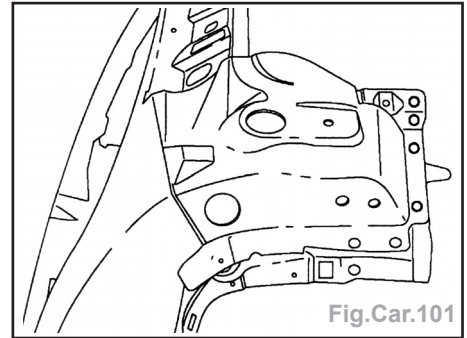


Fig.Car.101

Découpage

- Découper 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 les pièces neuves.

Ajustage

- Poser :
 - passage de roue AR assemblé,
 - la doublure d'aile AR,
 - l'aile AR,
 - le hayon.
- Contrôler la distance X = 1360 ± 1 mm (Fig.Car.102).
- Fermer la porte.
- Contrôler les jeux.
- Ouvrir la porte.

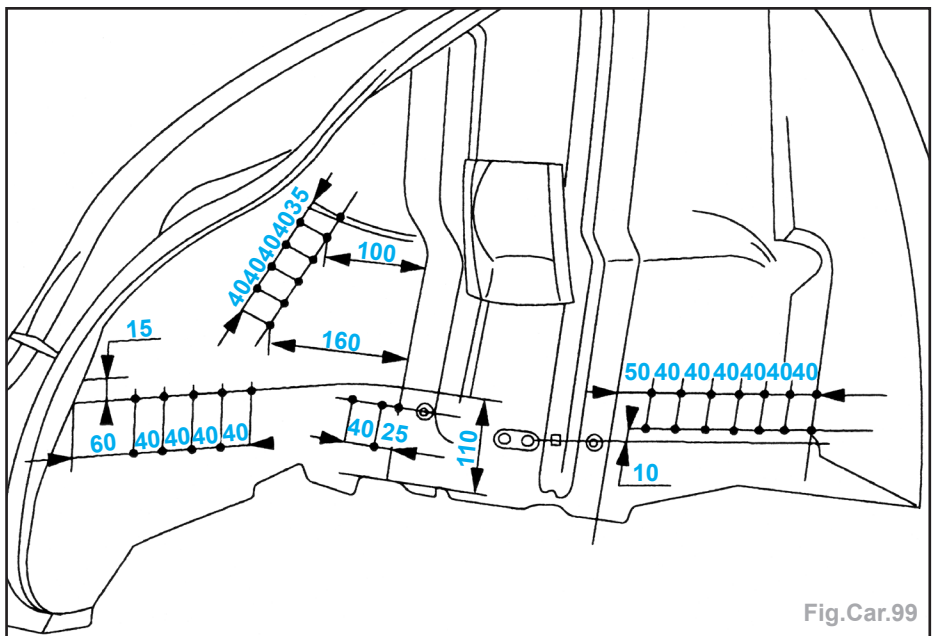


Fig.Car.99

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

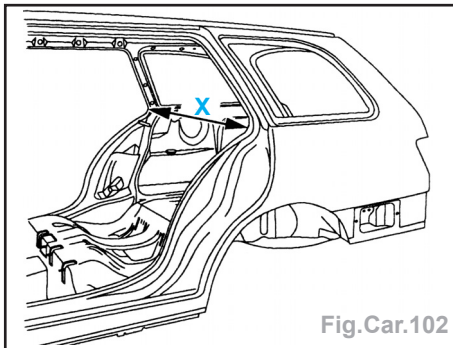


Fig.Car.102

Soudage

- Déposer le hayon et l'aile AR.
- Souder par points électriques (avec l'équipement AA1), meuler les points.
- Souder par points bouchons au MIG, meuler les points bouchons.
- Souder par points électriques suivant A (avec l'équipement AA1), meuler les points (Fig.Car.103).

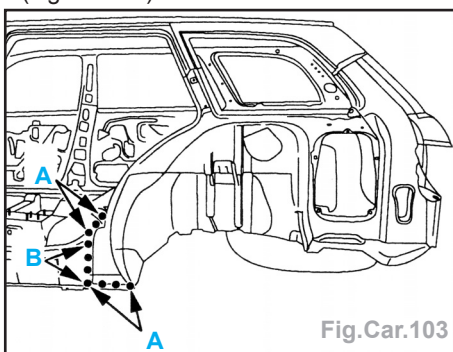


Fig.Car.103

- Souder par points bouchons au MIG suivant B, meuler les points bouchons.

Étanchéité

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

Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.

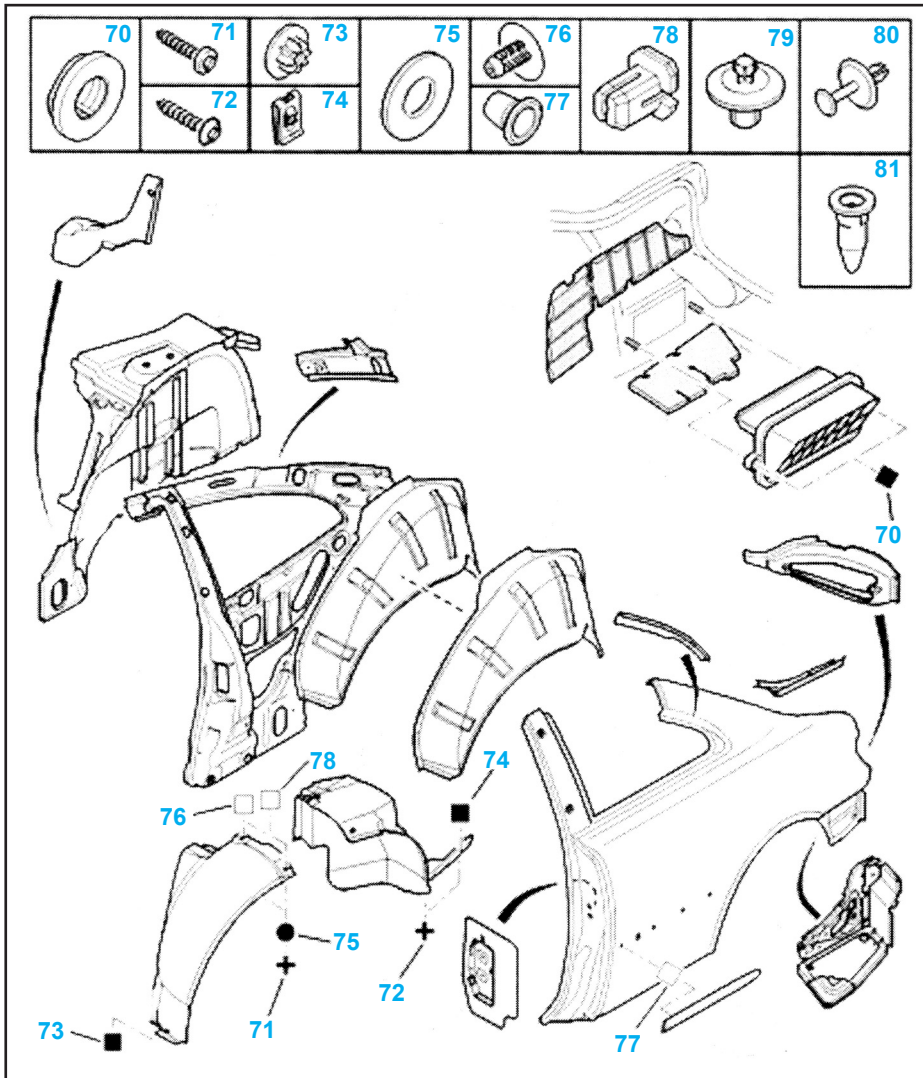
Coupé

Remplacement aile arrière (partielle)

Nota : toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - lunette AR,
 - joint de gouttière.
- Dépose-repose :
 - coffre AR,
 - pare-chocs AR,
 - feu AR,
 - vitre de custode,
 - garniture de doublure d'aile,
 - ceinture de sécurité AV et AR,
 - 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 D),
- insonorisant d'aile AR,
- garniture de pavillon,
- garniture de longeron intérieur,
- garniture de bas de marche,
- compas couvercle de coffre,
- la tablette AR,
- assise et dossier AR,
- tapis de coffre,
- garniture panneau AR.
- Dégager les faisceaux électriques.
- Protéger les canalisations de carburant (côté D).

Pièce neuve

- Aile AR assemblée.
- Support joint de gouttière.
- Renfort de gâche.

Préparation pièce neuve

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (Coupe définitive) (Fig. Car.104).

Découpage

- Découper par fraisage des points .
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm suivant A (Fig.Car.105).
- Découper par fraisage des points suivant B.

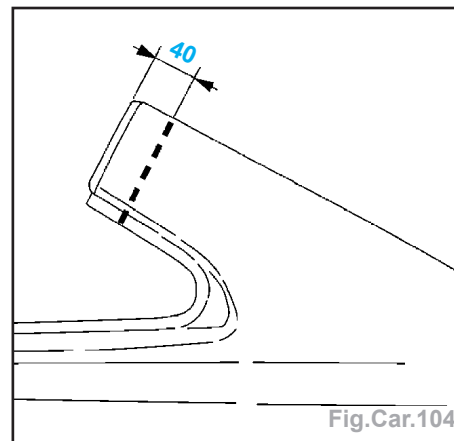


Fig.Car.104

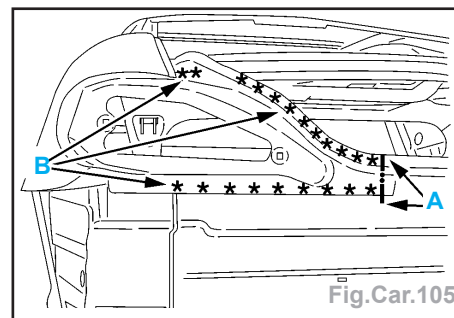
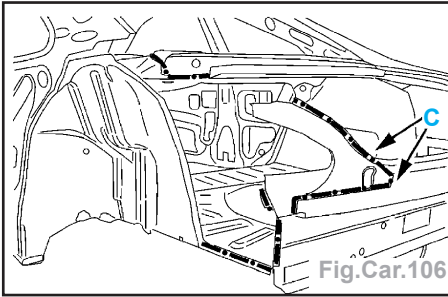


Fig.Car.105

Dégrafage

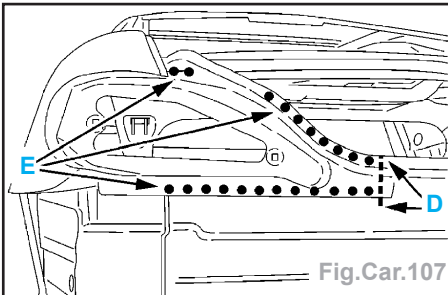
- Déposer la partie restante de l'aile suivant C (Fig.Car.106).



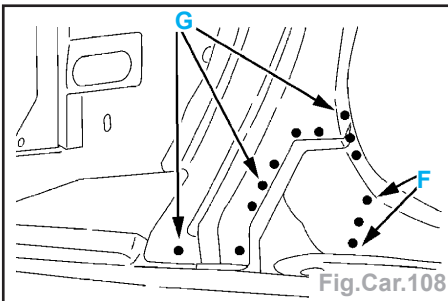
- Préparer les bords d'accostage.

Soudage

- Souder par points électriques (avec l'équipement : **AB1**).
- Souder par cordons successifs au MIG suivant **D**, meuler les cordons (Fig.Car.107).



- Souder par points électriques suivant **E** (Avec l'équipement : **AB1**).
- Souder par points électriques suivant **F** (avec l'équipement : **AB1**) (Fig.Car.108).



- Souder par points bouchons au MIG suivant **G**, meuler les points bouchons.
- Souder par points bouchons au MIG et meuler les points bouchons.

Finition

- Effectuer une finition étain.

Etanchéité

- Appliquer un mastic d'étanchéité.

Passage de roue assemblé

Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - aile arrière,
 - longeron extérieur (complet ou partiel).

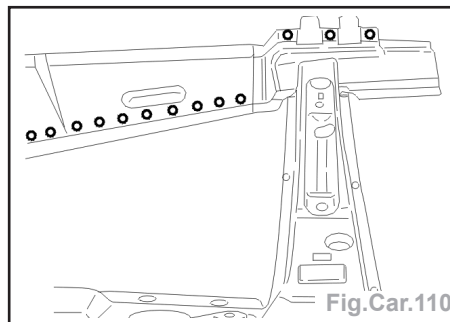
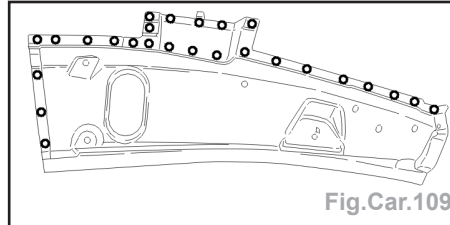
- Dépose-repose des sièges AR.
- Dégarnir-regarnir le plancher AR partiel.
- Dégager les faisceaux électriques.

Pièces neuves

- Passage de roue AR assemblé.
- Doublure arc de pavillon AR.

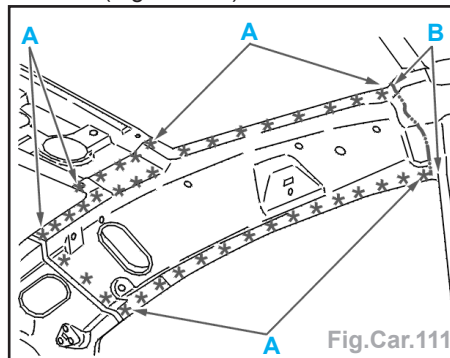
Préparation pièce neuve

- Percer à Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.Car.109/110).

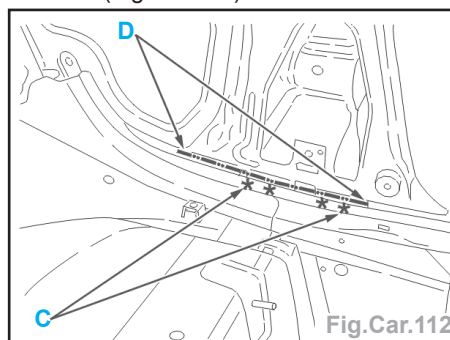


Découpage

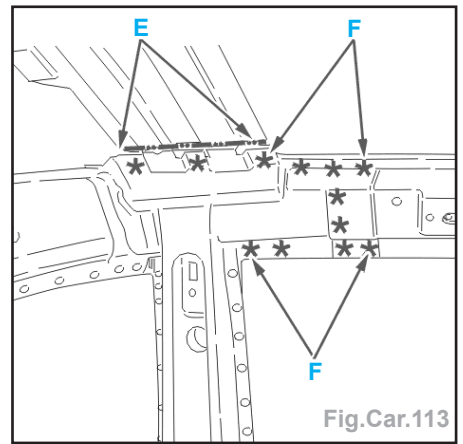
- Découper par fraisage des points suivant **A** (Fig.Car.111).



- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm suivant **B**.
- Déposer l'élément.
- Découper par fraisage des points.
- Découper par fraisage des points suivant **C** (Fig.Car.112).



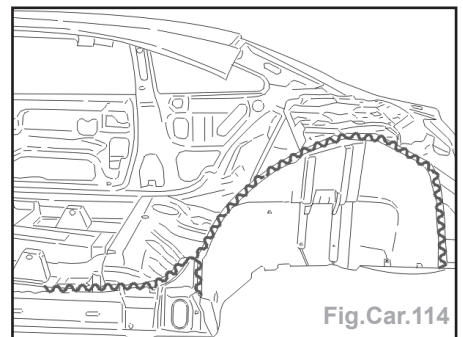
- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm suivant **D**.
- Découper les cordons MIG à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm suivant **E** (Fig.Car.113).



- Découper par fraisage des points suivant **F**.
- 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 (Fig.Car.114).



Ajustage

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

Soudage

- Souder par cordon au MIG suivant **A** (Fig.Car.115).
- Souder par points bouchons au MIG suivant **B**.
- Souder par points électriques suivant **C** (avec l'équipement **BA1**).
- Souder par points bouchons au MIG suivant **D** (Fig.Car.116).
- Souder par cordon au MIG suivant **E**.
- Souder par points électriques (avec l'équipement **BA1**).
- Souder par points bouchons au MIG.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

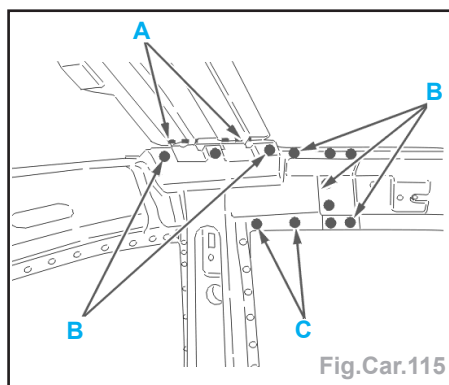


Fig.Car.115

- de l'écran thermique,
- des dossiers rabattables.
- Dégager les faisceaux électriques.
- Protéger les canalisations et le réservoir de carburant.

Pièce neuve

- Plancher AR de coffre.

Préparation pièce neuve

- Tracer puis percer à un Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.Car.118).

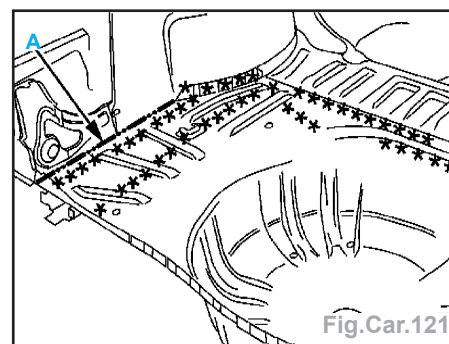


Fig.Car.121

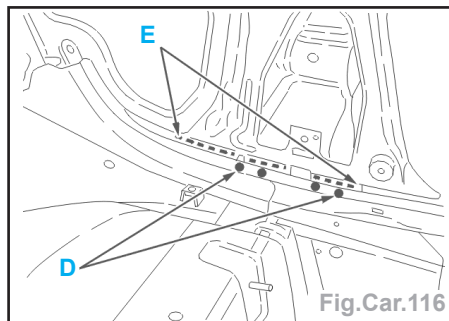


Fig.Car.116

- Souder par cordon au MIG suivant F (Fig. Car.117).

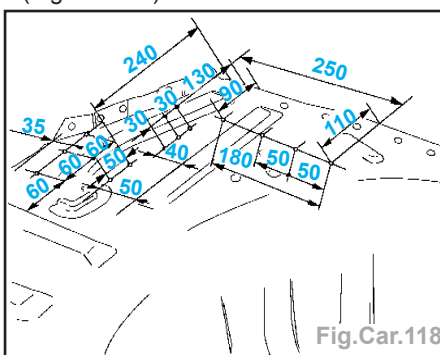


Fig.Car.118

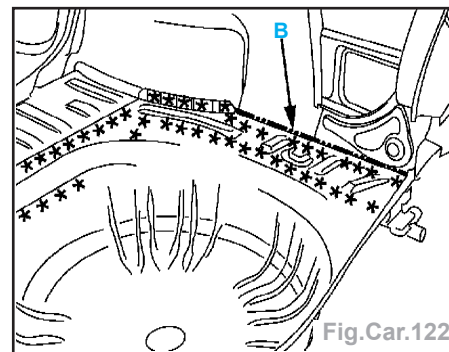


Fig.Car.122

Dégrafrage

- 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.123).

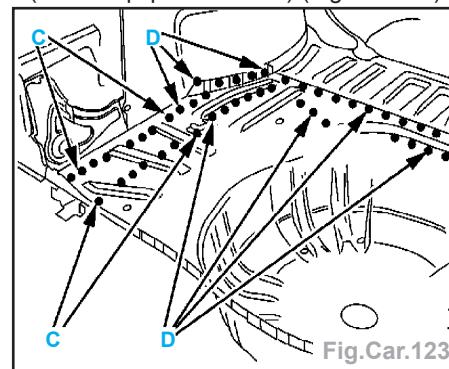


Fig.Car.123

- 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.124).
- 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.

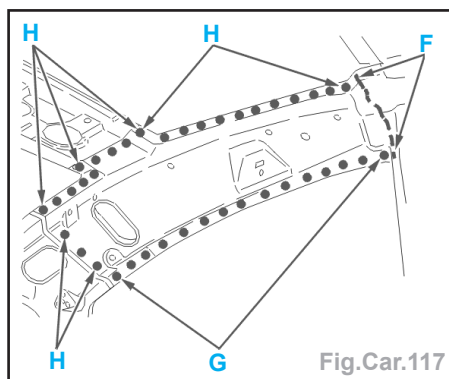


Fig.Car.117

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

Étanchéité

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

Protection

- Appliquer une couche d'antigravillonnage.

Plancher arrière

Remplacement

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

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - du panneau AR assemblé,
 - du couvercle de coffre.
- Dépose-repose :
 - de la roue de secours,
 - du silencieux AR échappement,

- Tracer puis percer à un Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.Car.119).

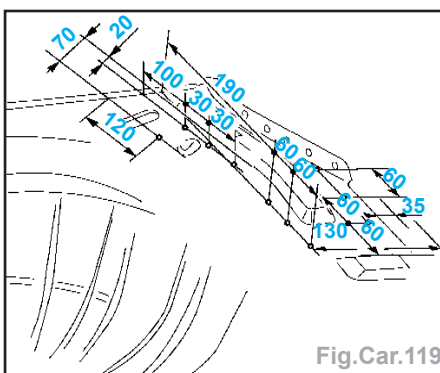


Fig.Car.119

- Tracer puis percer à un Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.Car.120)

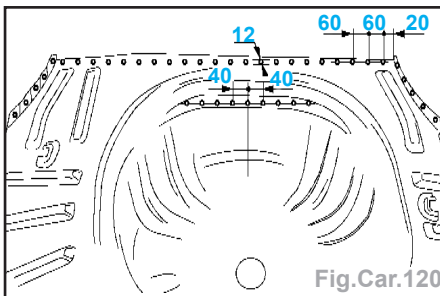


Fig.Car.120

Découpage

- Découper par fraisage des points.
- Découper à l'aide d'une scie alternative suivant A (Fig.Car.121).
- Découper par fraisage des points.
- Découper à l'aide d'une scie alternative suivant B (Fig.Car.122).
- Déposer l'élément.

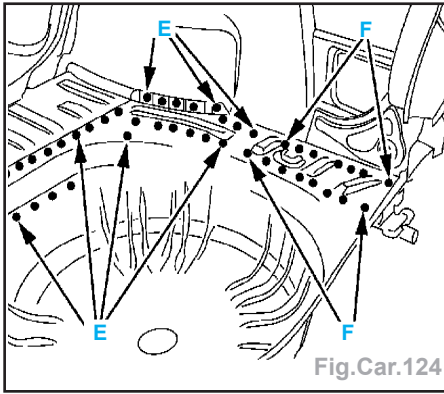


Fig.Car.124

Protection

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

Longeronnet arrière (partiel)

Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

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

Pièce neuve

- Longeronnet AR

Préparation pièce neuve

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (Coupe définitive) (Fig. Car.125).

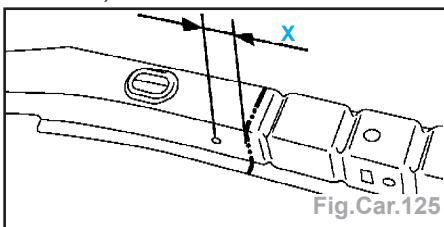


Fig.Car.125

- Réaliser un fourreau à l'aide de la partie restante du longeronnet.

Découpage

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (Coupe provisoire) (Fig. Car.126).

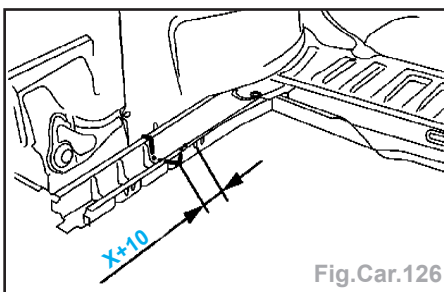


Fig.Car.126

- Déposer l'élément.

Ajustage

- Poser le longeronnet AR partiel.
- Contrôler la cote de 200 mm (Fig.Car.127).

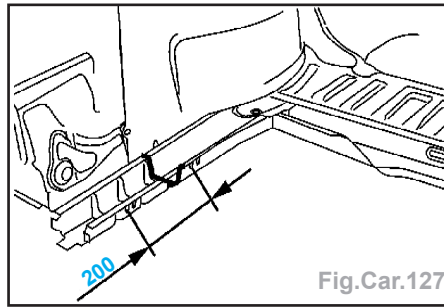


Fig.Car.127

- Tracer la coupe.
- Déposer le longeronnet AR partiel.
- Souder le fourreau par points électriques (avec l'équipement BA1) (Fig.Car.128).

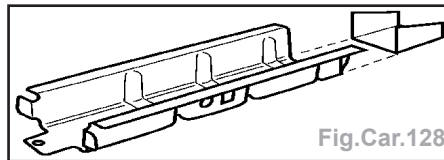


Fig.Car.128

- Retoucher la coupe suivant A (Coupe définitive) (Fig.Car.129).

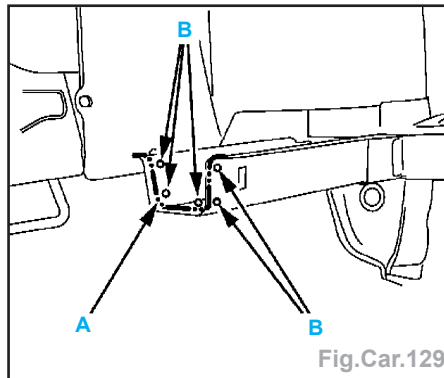


Fig.Car.129

- Percer à Ø 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 .
- Souder par points bouchons au MIG suivant C (Fig.Car.130).

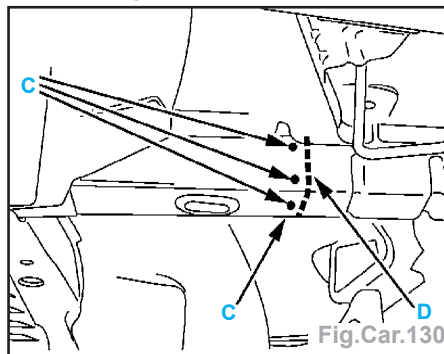


Fig.Car.130

- Souder par cordons successifs au MIG suivant D, meuler les cordons et les points bouchons .

Allonge de longeronnet arrière

Break

Remplacement

Opérations complémentaires

- Remplacement :
 - panneau AR.
 - doublure panneau AR.

Pièce neuve

- Allonge de longeronnet AR.

Préparation pièce neuve

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

Découpage

- Découper par fraisage des points (Fig. Car.131).

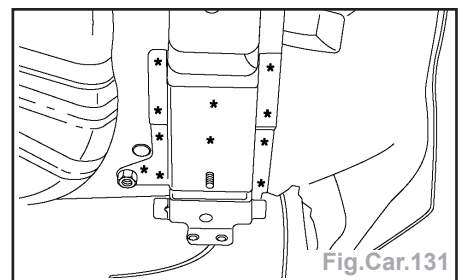


Fig.Car.131

- 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 doublure de panneau AR,
 - l'allonge de longeronnet AR.
- Contrôler les jeux.
- Déposer la doublure de panneau AR.

Soudage

- Souder par points électriques suivant A (avec l'équipement BA1) (Fig.Car.132).

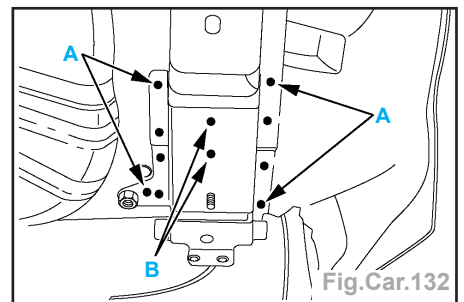


Fig.Car.132

- Souder par points bouchons au MIG suivant B, meuler les points bouchons.

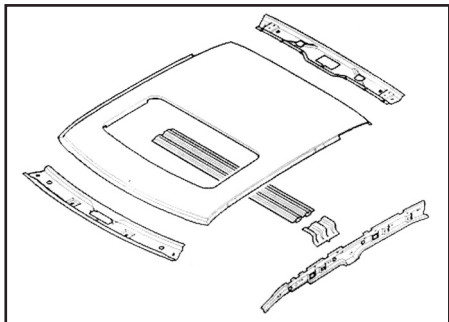
Protection

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

Partie supérieure

Pavillon

Berline



Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Dépose-pose :
 - pare-brise,
 - lunette AR,
 - toit ouvrant (suivant équipement),
 - antenne téléphone (suivant équipement),
 - joints de gouttières,
 - antenne,
 - joints d'entrée de porte.
- Dégarnir-regarnir le pavillon.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - le câble d'antenne téléphone (suivant équipement),
 - le câble d'antenne.

Pièce neuve

- Pavillon

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.133).
- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage suivant **B**.
- Appliquer une colle de calage structurale suivant **C** (fig.Car.134).
- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage suivant **D**.

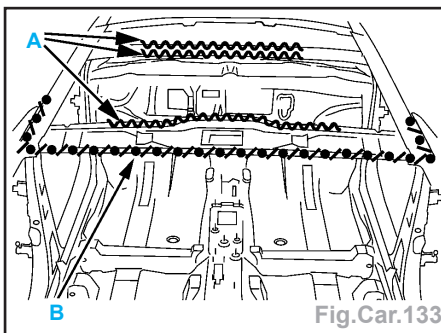


Fig.Car.133

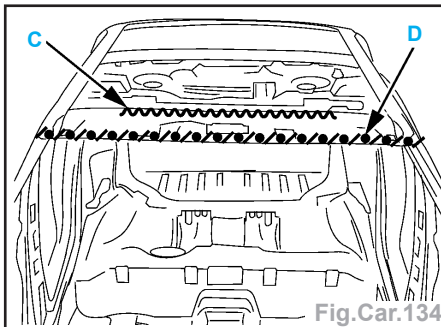


Fig.Car.134

- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage (application symétrique) (Fig.Car.135).

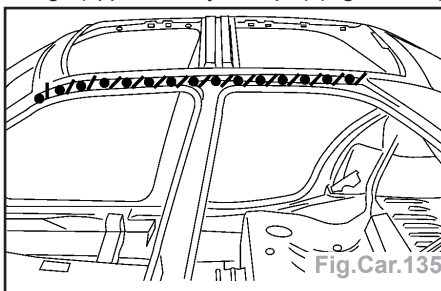


Fig.Car.135

- Poser le pavillon.

Soudage

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

Etanchéité

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

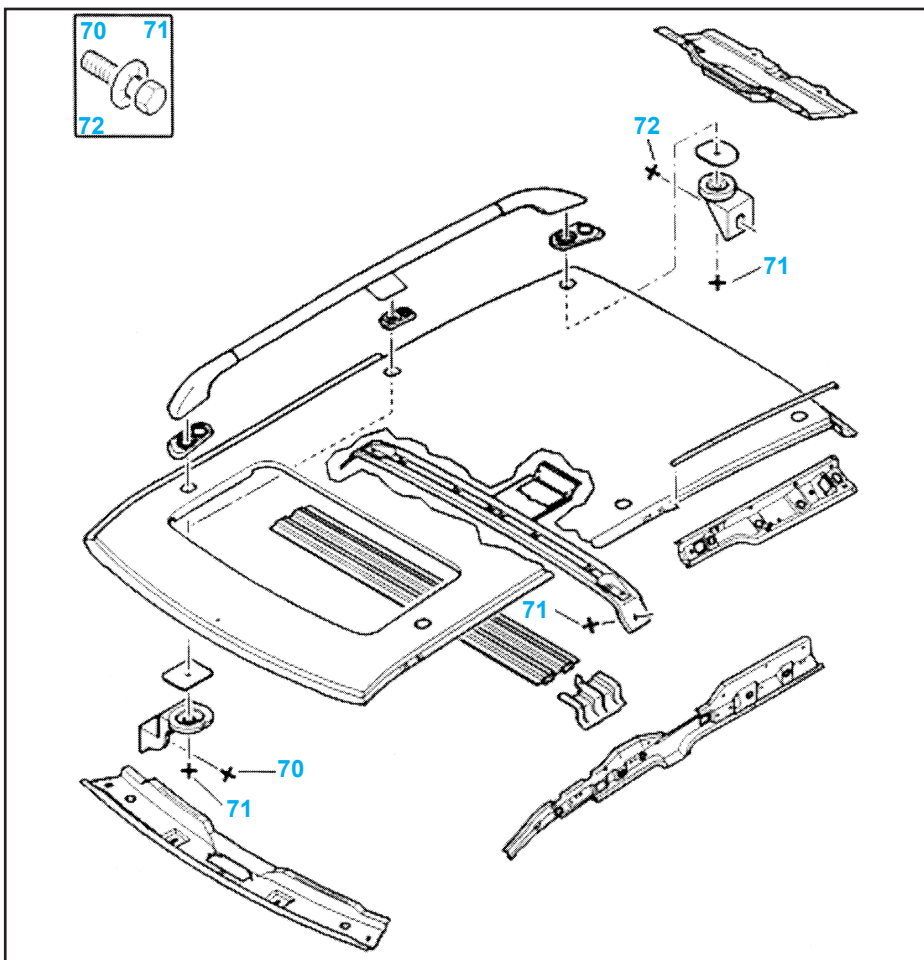
Break

Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

- Dépose-repose :
 - pare-brise,
 - le volet AR,
 - toits ouvrants (suivant équipement),
 - antenne téléphone (suivant équipement),
 - joints de gouttières,
 - antenne,
 - joints d'entrée de porte,
 - joint de volet AR,
 - enjoliveur de pavillon,
 - barres de toit.
- Dégarnir-regarnir le pavillon.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - le câble d'antenne téléphone (suivant équipement),
 - le câble d'antenne.



Pièce neuve

- Pavillon.

Découpage

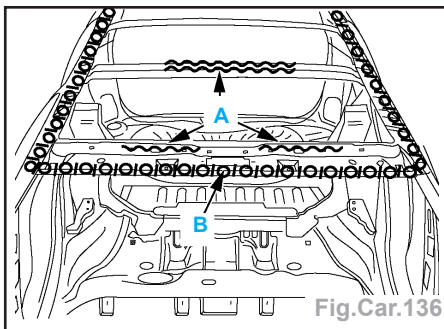
- Découper par fraisage des points (découpage symétrique).
- Découper les points de colle.
- Déposer le pavillon.

Dégrafage

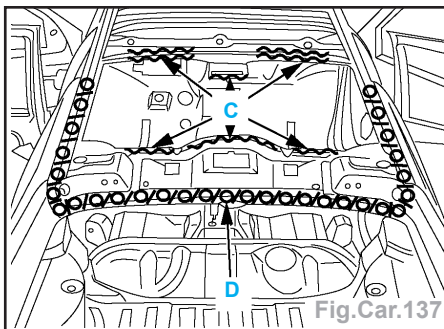
- Préparer les bords d'accostage (préparation symétrique).

Ajustage

- Appliquer une colle de calage structurale suivant **A** (Fig.Car.136).



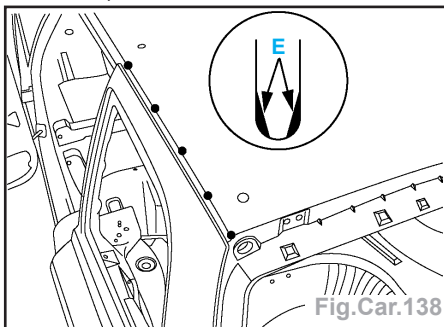
- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage suivant **B**.
- Appliquer une colle de calage structurale suivant **C** (Fig.Car.137).



- 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.138).

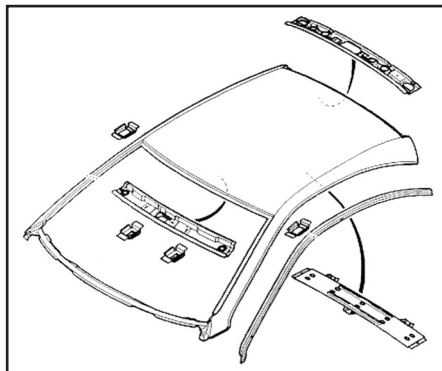


- Souder par points électriques avec l'équipement **CA1** (soudage symétrique).

Etanchéité

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

Coupé



Remplacement

Nota : toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Opérations complémentaires

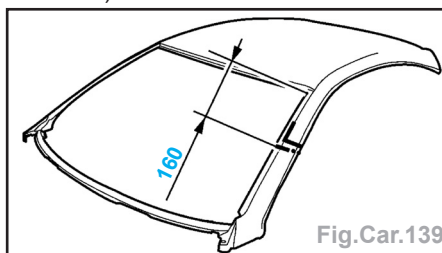
- Remplacement :
 - lunette arrière,
 - joint de gouttière.
- Dépose-pose :
 - le pare-brise,
 - toits ouvrants (suivant équipement),
 - antenne téléphone (suivant équipement),
 - antenne,
 - joints d'entrée de porte.
- Dégarnir-garnir le pavillon.
- Dégager :
 - les faisceaux électriques,
 - le câble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

Pièce neuve

- Pavillon.

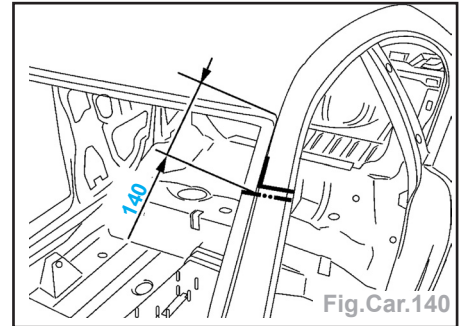
Préparation pièce neuve

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (Coupe définitive) (Fig. Car.139).

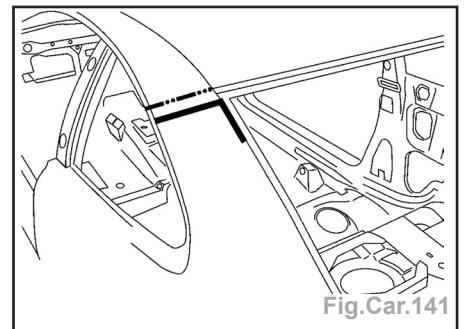


Découpage

- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig. Car.140).



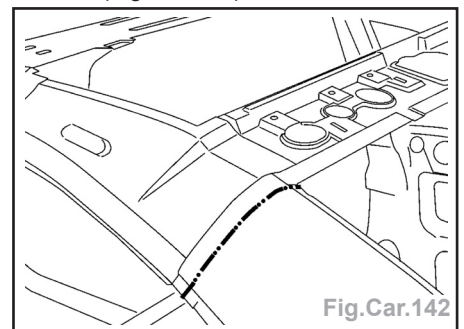
- Tracer, puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig. Car.141).



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

Dégrafage

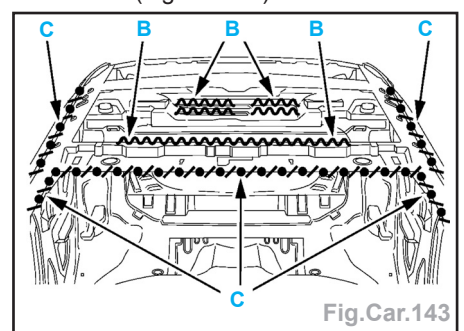
- Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (Fig.Car.142).



- Déposer la partie restante du pavillon.
- Préparer les bords d'accostage.

Ajustage

- Poser le pavillon.
- Contrôler les jeux.
- Tracer les coupes et les retoucher (découpage symétrique et définitive).
- Appliquer une colle de calage structurale suivant **B** (Fig.Car.143).



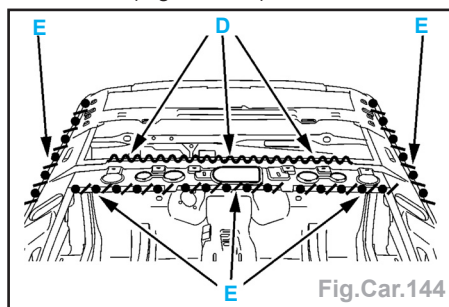
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage suivant **C**.
- Appliquer une colle de calage structurale suivant **D** (Fig.Car.144).



- Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage suivant **E**.
- Poser le pavillon.

Protection

- Pulvériser de la cire fluide.

Soudage

- Souder par cordons successifs au MIG, meuler les cordons.
- Souder par points électriques(avec l'équipement : **AD1**).

Finition

- Effectuer une finition étain.

BLACKHAWK.



PEUGEOT

(09.98->)

406

- BERLINE, SALOON, LIM.
- COUPE

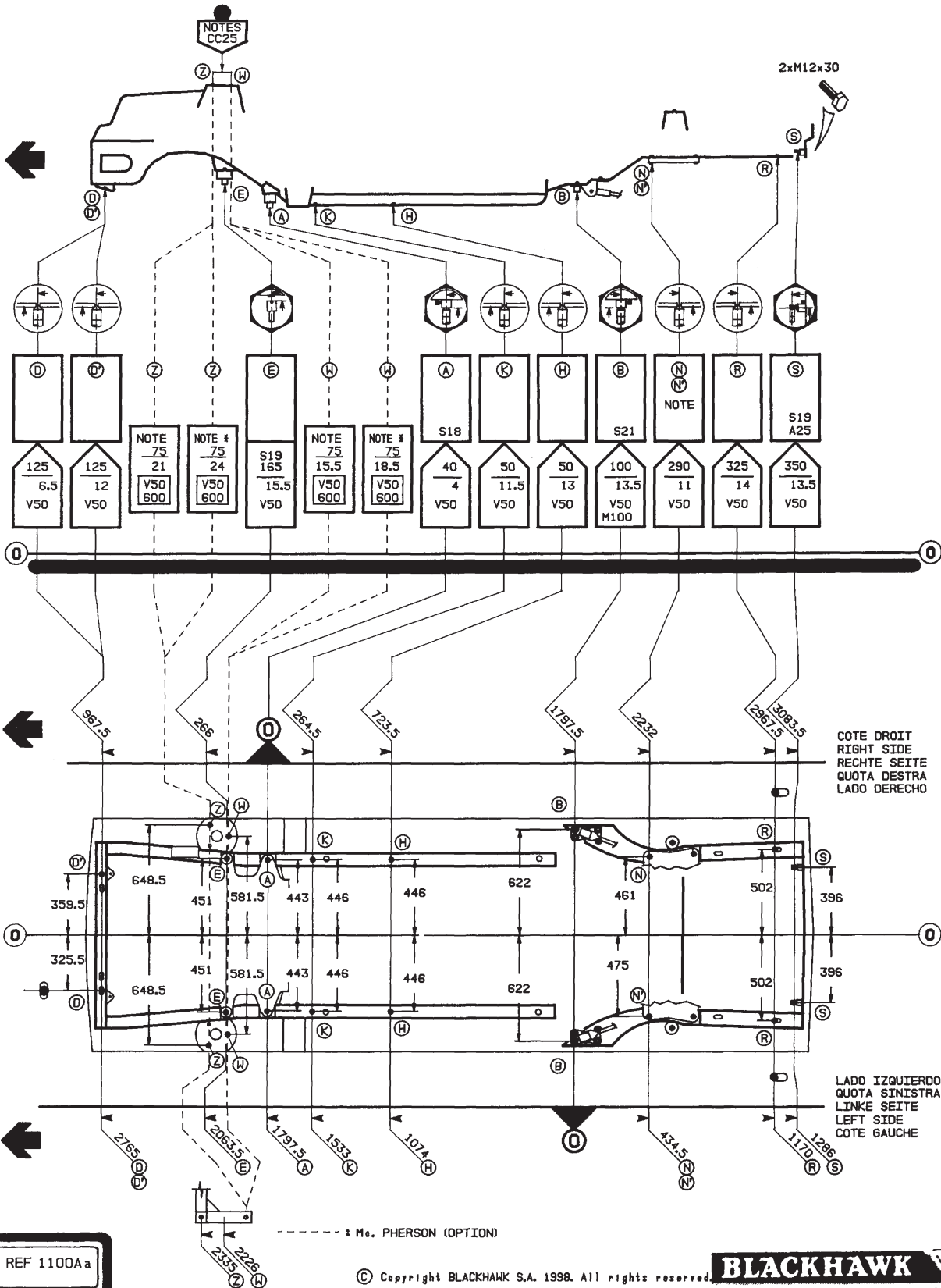
REF 1100Aa



NOTE :

POINTS (N)(Z)(H) : MESURE DIRECTEMENT SUR LA VIS.
POINTS (N)(Z)(H) : MEASURED DIRECTLY ONTO THE SCREW.
PUNKTE (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.

A01



GÉNÉRALITÉS

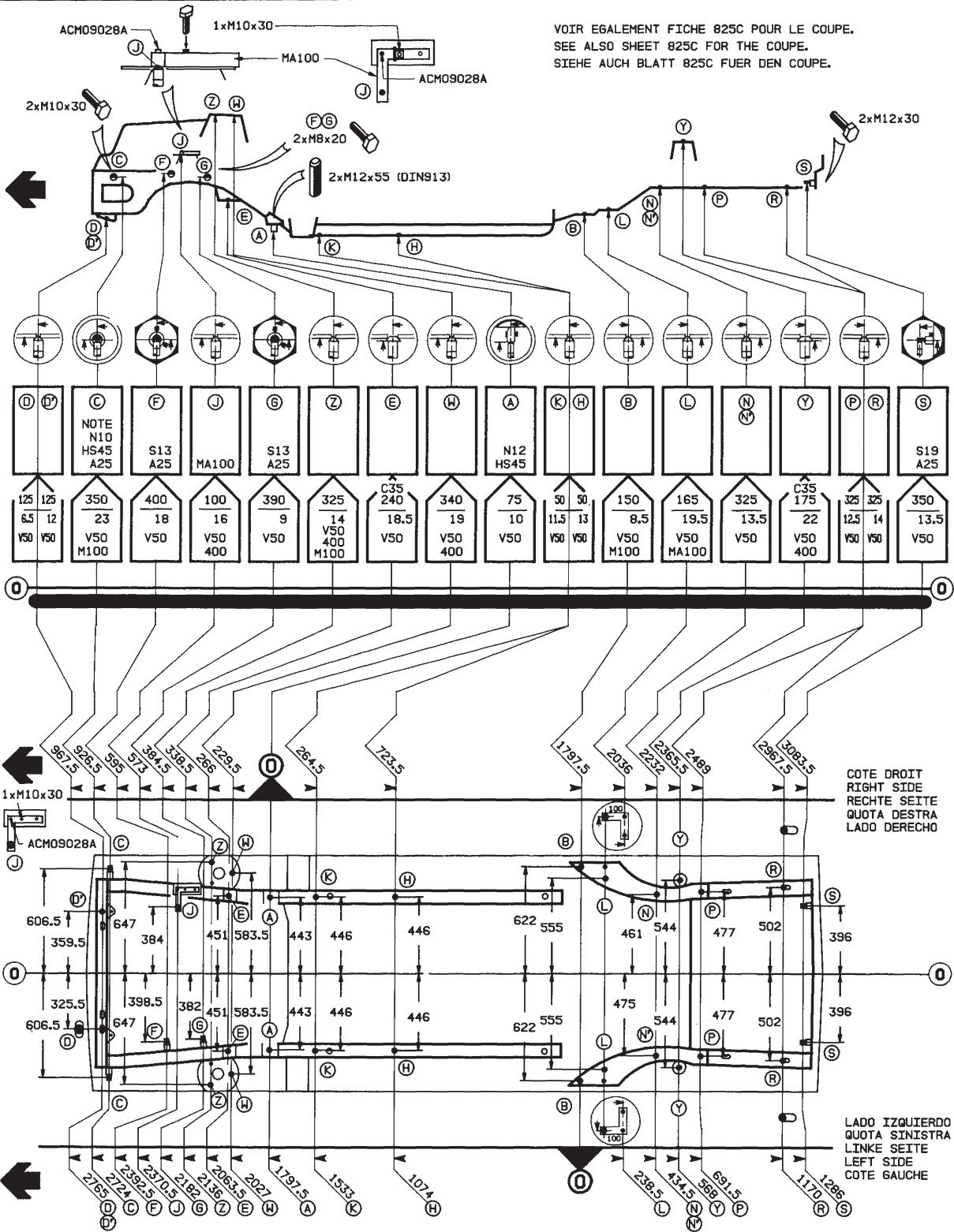
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

BLACKHAWK. F188 PEUGEOT 406 (09.98-→)
 REF 1100B - BERLINE, SALOON, LIM.
 - COUPE

NOTE 1
 POINTS (C): UNIQUEMENT MESURABLE SANS COUPELLE AVANT.
 POINTS (C): MEASURED WITHOUT FRONT WELDED PART.
 PUNKTE (C): OHNE GESCHWEISSTES FRONTTEIL GEMESSEN.



REF 1100B

© Copyright BLACKHAWK S.A. 1998. All rights reserved.

BLACKHAWK

BLACKHAWK **F188**

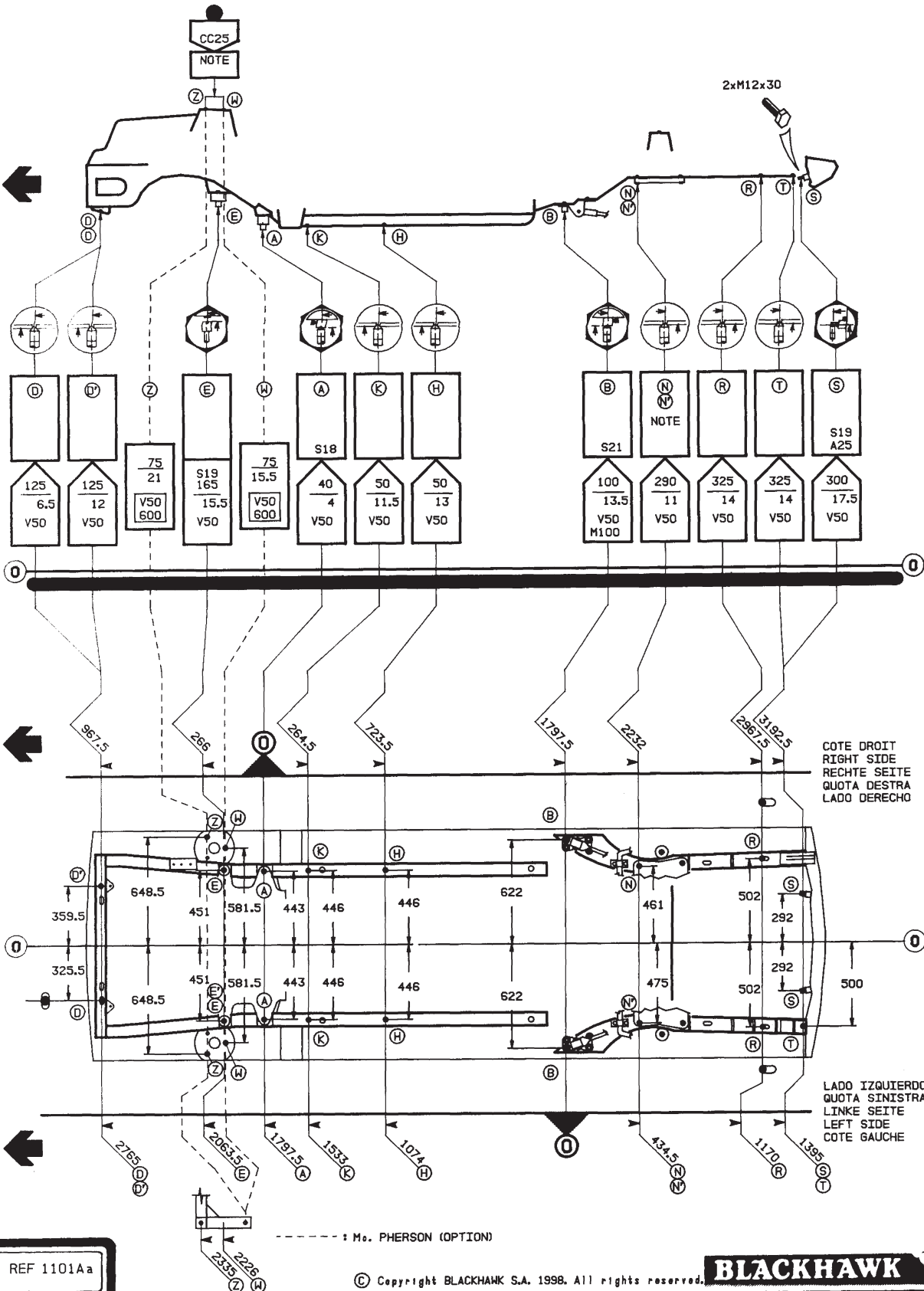


REF 1101Aa

PEUGEOT (09.98->)
406
BREAK, ESTATE, KOMBI

NOTE :
POINTS (N)(M)(Z)(W) : MESURE DIRECTEMENT SUR LA VIS.
POINTS (N)(M)(Z)(W) : MEASURED DIRECTLY ONTO THE SCREW.
PUNKTE (N)(M)(Z)(W) : DIREKT AUF SCHRAUBENKOPF GEMESSEN.

A01



REF 1101Aa

© Copyright BLACKHAWK S.A. 1998. All rights reserved.

BLACKHAWK

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

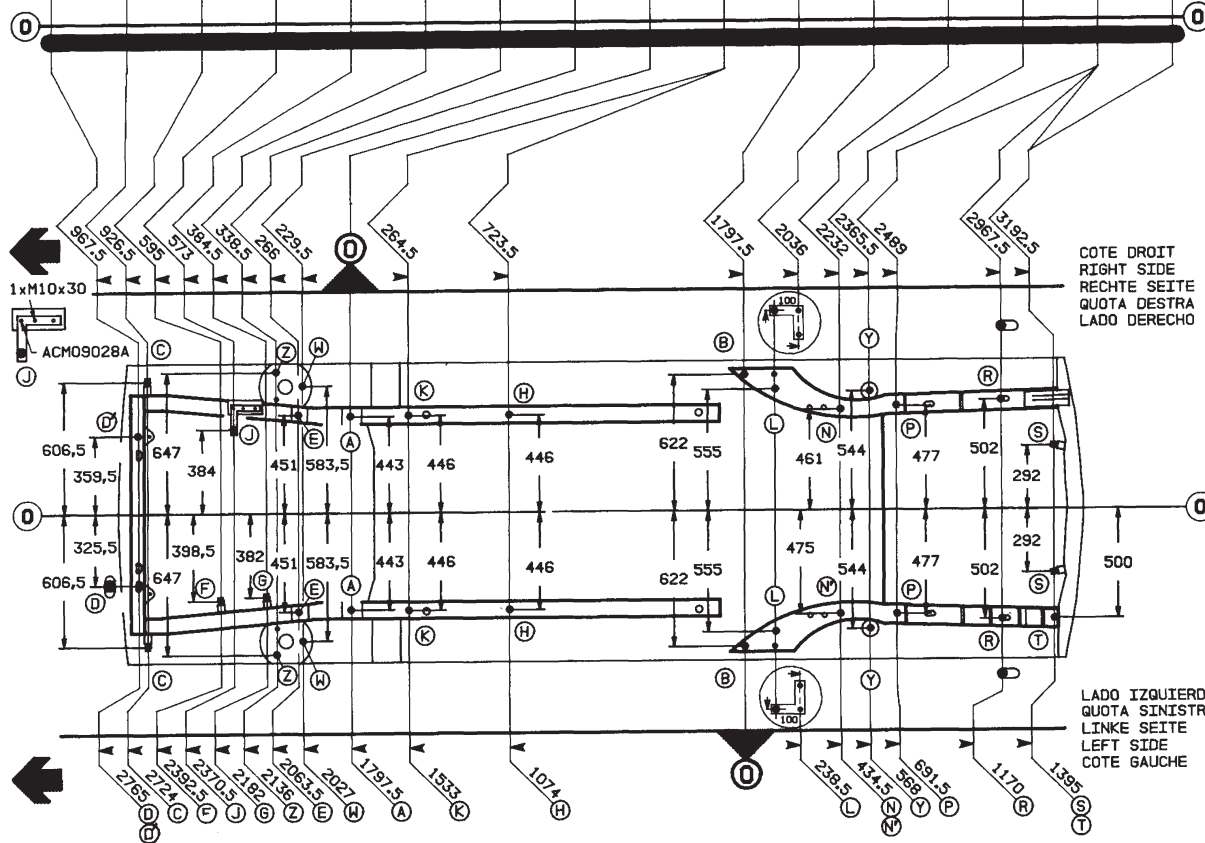
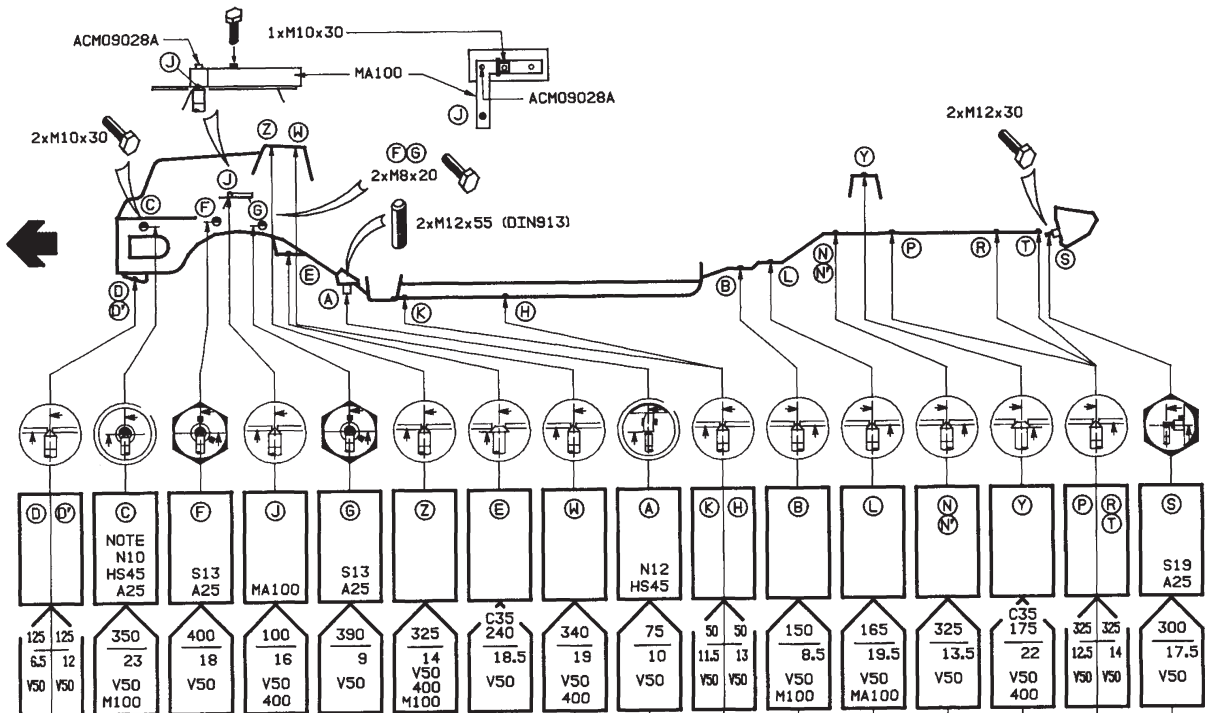
BLACKHAWK **FAB**



REF 1101B

PEUGEOT (09.98->)
406
BREAK, ESTATE, KOMBI

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



REF 1101B

© Copyright BLACKHAWK S.A. 1998. All rights reserved.

BLACKHAWK

CAR-O-LINER®

Peugeot

406 Berline



16:050¹

Copyright © 2002-2

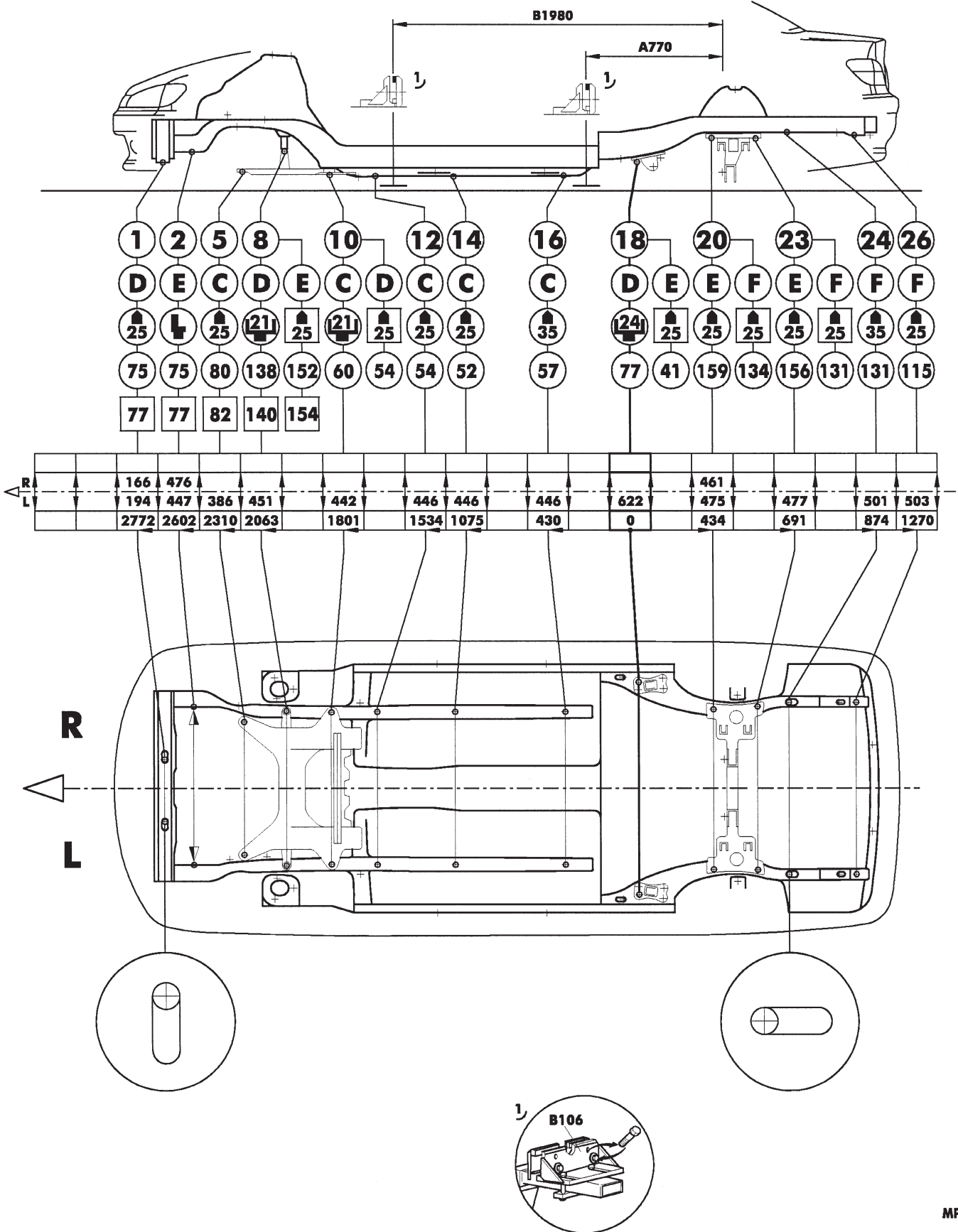
**CAR-O-LINER
SWEDEN**

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

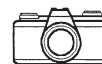
CARROSSERIE



MP

CAR-O-LINER®

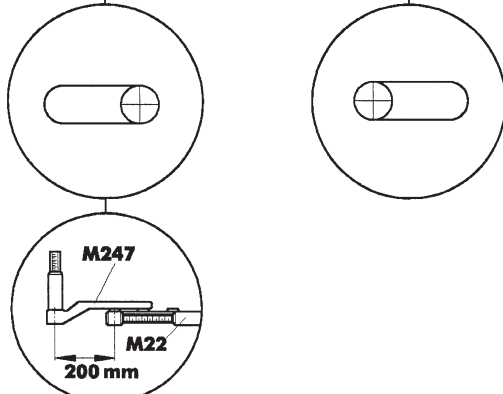
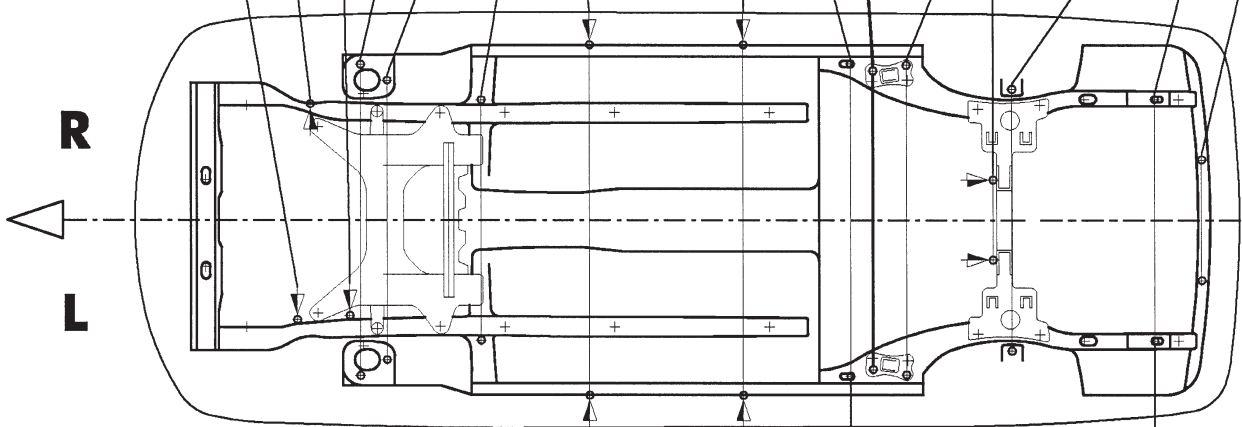
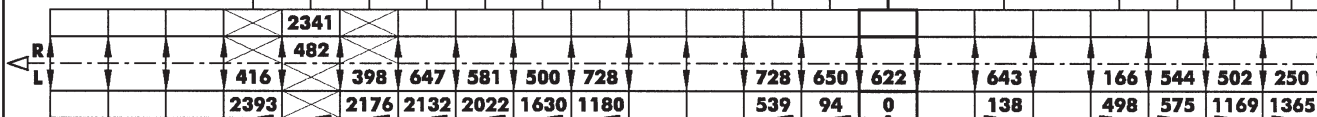
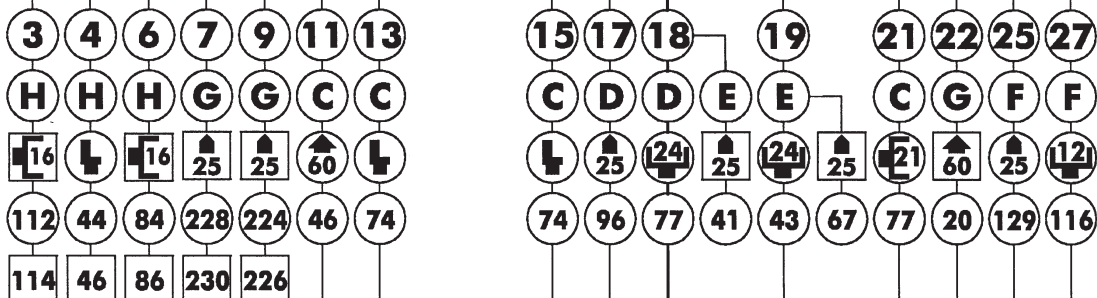
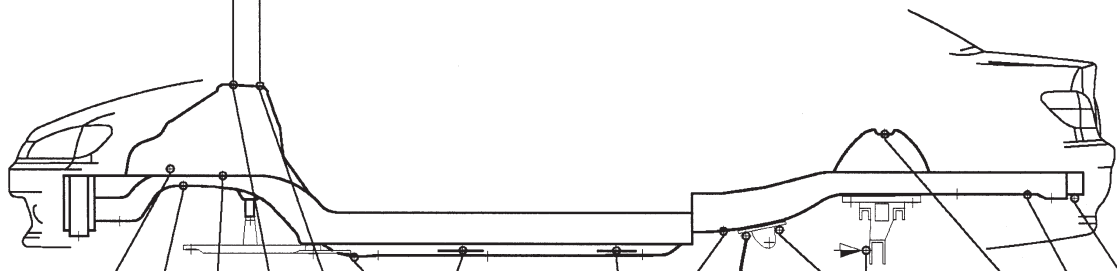
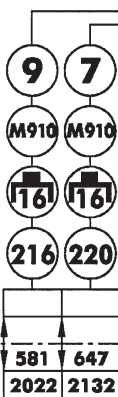
Peugeot



16:050²

Copyright © 2002-2

**CAR-O-LINER
SWEDEN**



MP

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

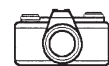
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CAR-O-LINER[®]

Peugeot

406 Break



16:051¹

Copyright © 2002-2

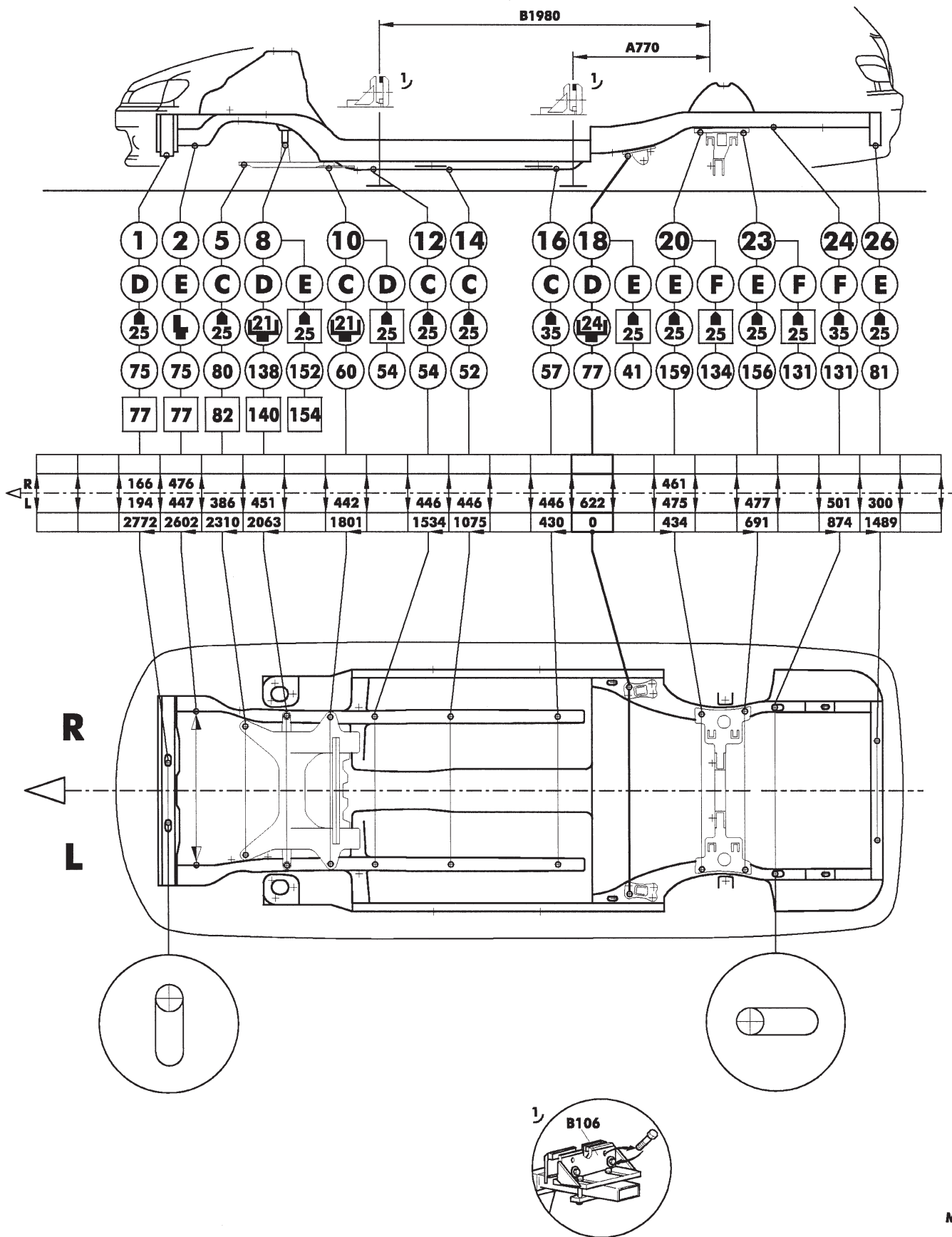
**CAR-O-LINER
SWEDEN**

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



MP

**CELETTE® PEUGEOT 406**

TV400 MZ141 MZ142 1-2 : Pilotage de la traverse avant inférieure
 TV400 MZ200 3-4 : Appuis avant des longerons
 MZ200 5 : Contrôle de la fixation du support de boîte de vitesses
 MZ200 6 : Contrôle de la fixation du support moteur
 MZ260 7-8 : Fixation avant du berceau de suspension avant - Mécanique déposée
 MZ080 7-8-9-10 : Fixation avant du berceau de suspension avant - Avec mécanique (Berceau ep. 40)
 MZ601 MZ602 11-12-13-V32 : Fixation supérieure des amortisseurs avant
 MZ140 14-15 : Fixation arrière du berceau de suspension avant - Sans mécanique
 MZ080 14-15 : Fixation arrière du berceau de suspension avant - Avec mécanique
 MZ080 16-17 : Pilotage des longerons
 MZ200 18-19 : Fixation de la chape du bras longitudinal de suspension arrière sans mécanique
 MZ140 18-19-20-21 : Pilotage et contrôle de la fixation de la chape du bras longitudinal de suspension arrière - Avec mécanique
 MZ260 22-23 : Fixation avant et arrière de la traverse arrière
 MZ601 MZ602 24-25-26 : Fixation des amortisseurs arrière
 MZ260 27-28 : Pilotage des extrémités de longerons arrière
 29-30 : Positionnement de la traverse arrière de plancher
 31 : Valise de rangement
 MZ080 7-8-9-34 : Fixation avant du berceau de suspension avant - Avec mécanique (Berceau Ep. 42)
 TV400 MZ141 35 : Pilotage de la traverse inférieure avant à partir de 09.98
 TV400 MZ140 36 - V60 : Pilotage de la traverse inférieure avant et appuis avant de longeron à partir de 09.98
 MZ200 37 : Contrôle de la fixation support moteur à partir de 09.98

713.320

07.01.99

423-T-16L

SANS DEPOSE DE LA MECANIQUE AVANT - 423 D 16 M / 423 D 16 N / 423 D 16 P

Déposer les roues.

Sous le véhicule, déposer le carter de protection, si le véhicule en est équipé.

Sur le marbre, mettre en place la TV400, ainsi que les tours MZ141/MZ142/MZ200 et MZ080 équipées des pièces correspondantes 1-2-3-4-7-8-14-15 ou MZ141/MZ140 et MZ080 équipées des pièces 3-35-36-7-8-14 et 15 pour les modèles à partir de 09-98

Pour le verrouillage des pièces 7-8 dans les tours MZ080, voir Fig. 6, et Fig. 7 pour les pièces 14-15.

Sur les pièces 7-8, fixer les entretoises 10 ou 34 à l'aide des vis spéciales 9.

Poser le véhicule qui se centrera sur le marbre par l'intermédiaire des têtes des 4 vis de fixation du berceau avant et des trous pilote de la traverse frontale.

Note : il est possible de fixer le véhicule sur les pièces 14-15. Dans ce cas, déposer les vis de fixation arrière du berceau et fixer les pièces 14-15 avec les vis HM12x120 livrées. Verrouiller ensuite ces pièces dans les tours MZ080 (Fig.7)

SANS DEPOSE DE LA MECANIQUE ARRIERE - 423 D 16 M / 423 D 16 N

Déposer les roues.

Sur le marbre, mettre en place les tours MZ140 équipées des pièces 18-19 (Fig. 9).

Sur les pièces 18-19, fixer les pièces 20 à l'aide des vis spéciales 21 (Voir Fig. 8) Attention : s'assurer que le centreur diamètre 11 est sur l'intérieur

Note : pour améliorer le positionnement du véhicule, il est possible d'utiliser également les pièces 27-28. Pour l'utilisation de la pièce 27, il est nécessaire de déposer le silencieux et la tôle pare-chaleur

SANS MECANIQUE - 423 D 16 L / 423 D 16 P**A l'avant**

Procéder de la même façon que sans dépose de la mécanique. Pour le verrouillage des pièces 7-8-14-15 dans les tours MZ correspondantes, se reporter aux Fig. 2 et 3.

A l'arrière

Procéder de la même façon que sans dépose de la mécanique. Les pièces 18-19 sont verrouillées dans les tours MZ200.

Note : il est possible de faire un diagnostic complet du véhicule sans dépose de la mécanique. Pour ceci, utiliser le dessin 423 D 16 M et se référer aux paragraphes "Sans dépose mécanique avant et arrière"

Utilisation de la visserie

Vis HM 8x30	5 sur le véhicule
Vis HM 10x30	6 sur le véhicule
Vis HM 12x25	29-30 sur 27-28
Vis HM 12x25	29-30 sur le véhicule
Vis HM 12x35	26 sur 24-25
Vis HM 12x100	22-23 sur le véhicule
Vis HM 12x60	14-15 sur le véhicule - Sans mécanique
Vis HM 12x120	14-15 sur le véhicule - Avec mécanique
Vis HM 14x70	18-19 sur le véhicule
Vis HM 14x90	18-19 sur le véhicule
V32 + Rondelle M12	13 sur 11- 12
Vis HM 10x16	13 sur le véhicule

Selon la réparation à effectuer, il peut être nécessaire d'utiliser 1 MZ601 et 1 MZ602, 2 MZ200, 2 MZ260, 1 MZ140 complémentaires

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

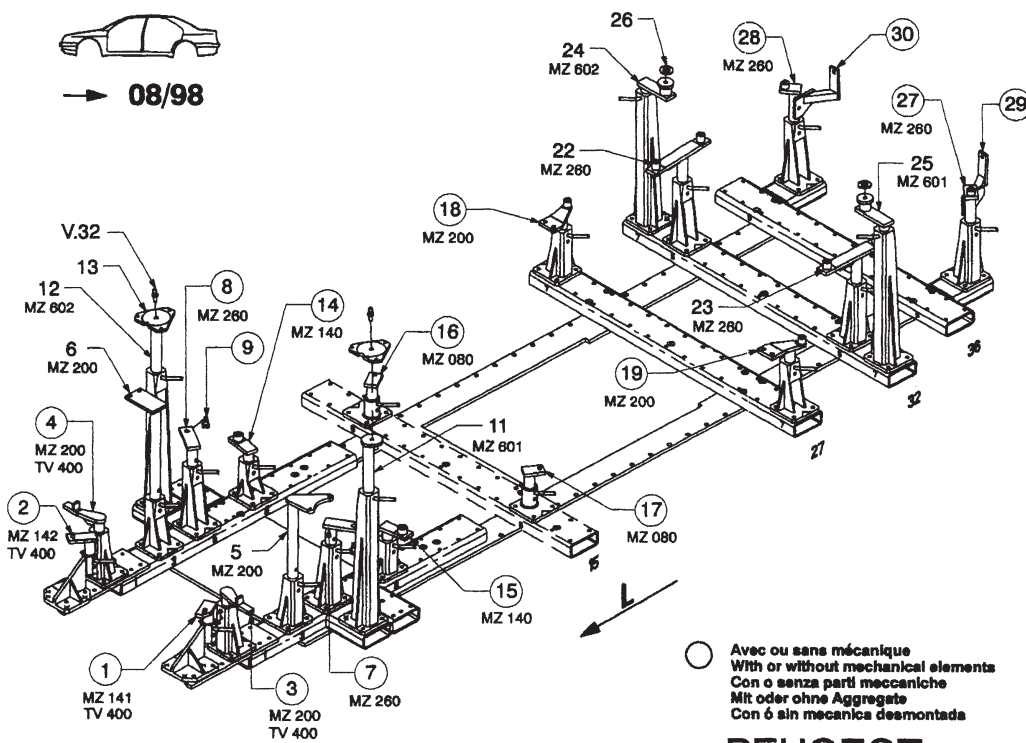


CELETTE®

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

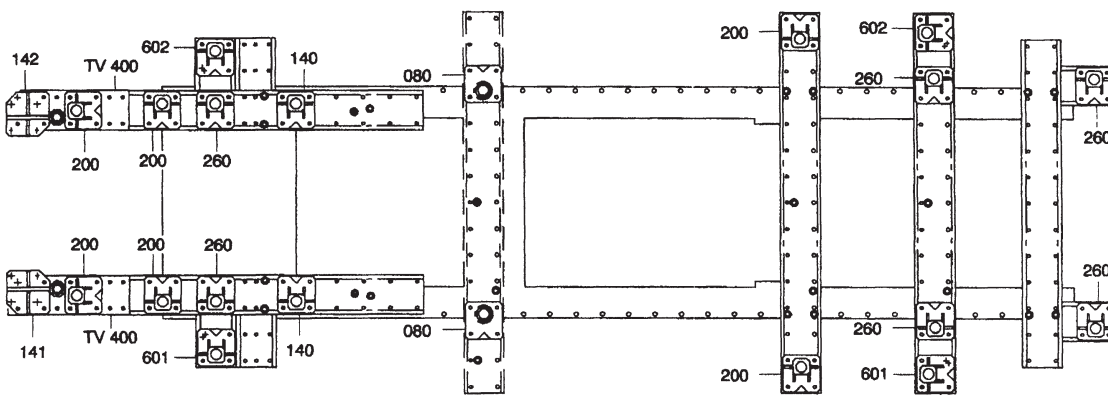
REP.	REFERENCE	PDS	NB	MZ
1	713.7001	1,2	1	141
2	713.7002	1,2	1	142
3	713.7003	2,0	1	200
4	713.7004	2,0	1	200
5	713.7005	3,0	1	200
5	713.7006	3,2	1	200
7	713.7007	2,0	1	260/080
8	713.7008	2,0	1	260/080
9	713.7009	0,1	2	2
10	713.7010	0,8	2	2
11	713.7011	1,7	1	601
12	713.7012	1,7	1	602
13	713.7013	1,4	2	2
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	260
22	713.7022	4,0	1	260
23	713.7023	4,0	1	602
24	713.7024	1,8	1	601
25	713.7025	1,8	1	601
26	713.7026	0,1	2	2
27	713.7027	2,5	1	260
28	713.7028	2,5	1	260
29	713.7029	1,6	1	2
30	713.7030	1,6	1	140
31	713.7031	0,9	1	2
34	713.7034	1,0	2	2
35	713.7035	1,7	1	141
36	713.7036	3,2	1	140
37	713.7037	2,0	1	200/260
	V.32	0,1	2	2
	V.60	0,1	2	2

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

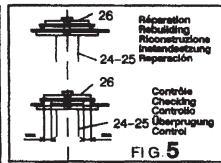
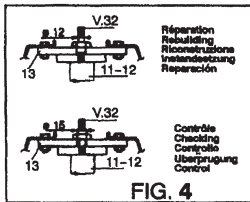
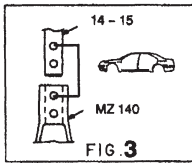
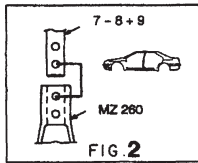
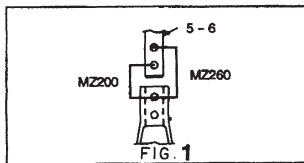
M 12	2
------	---

713.320

72 Kg 20.11.98 423-D-16L



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



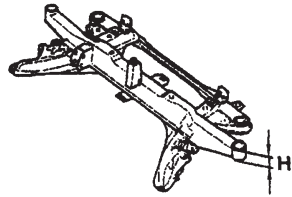
CELETTE®
VIENNE-FRANCE

© Copyright 1998 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.

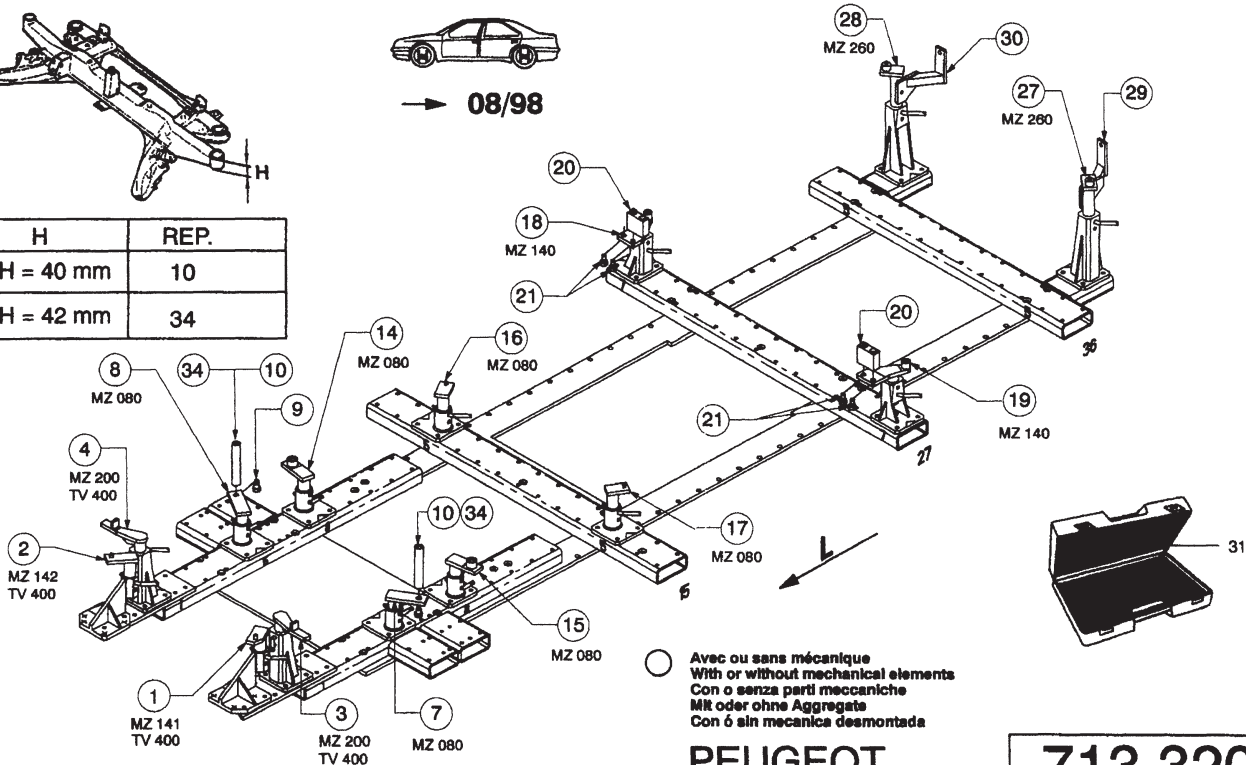
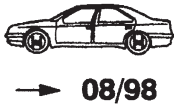
CELETTE®

PEUGEOT 406

Berline
Saloon
Limousine
Berlina
Coupé



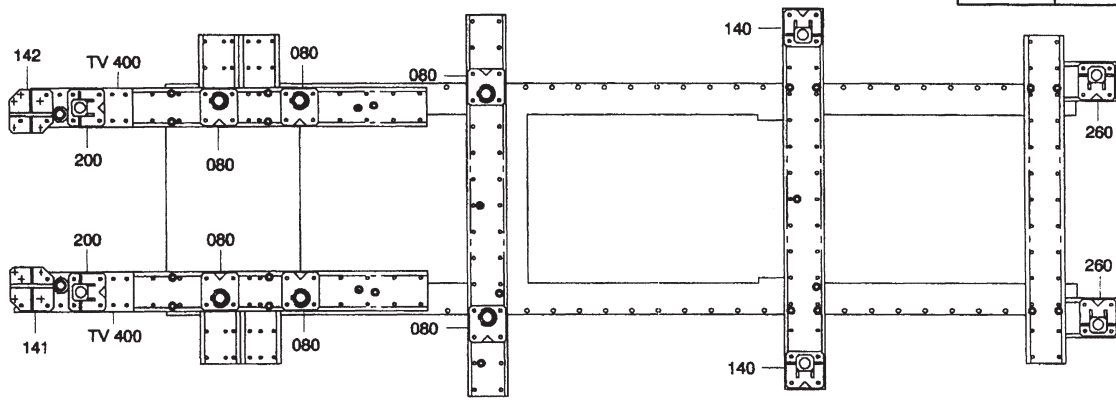
H	REP.
H = 40 mm	10
H = 42 mm	34



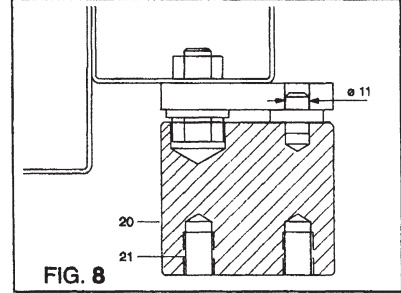
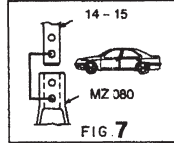
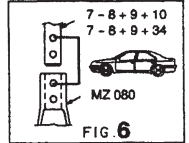
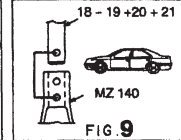
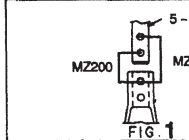
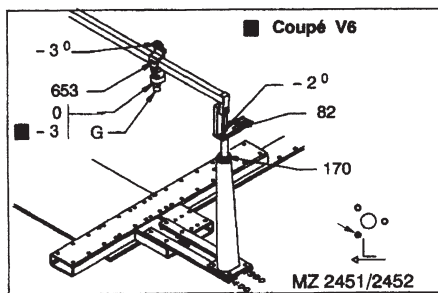
PEUGEOT

713.320

72 Kg 20.11.98 423-D-16M



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



CELETTE®
VIENNE-FRANCE

© Copyright 1998 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

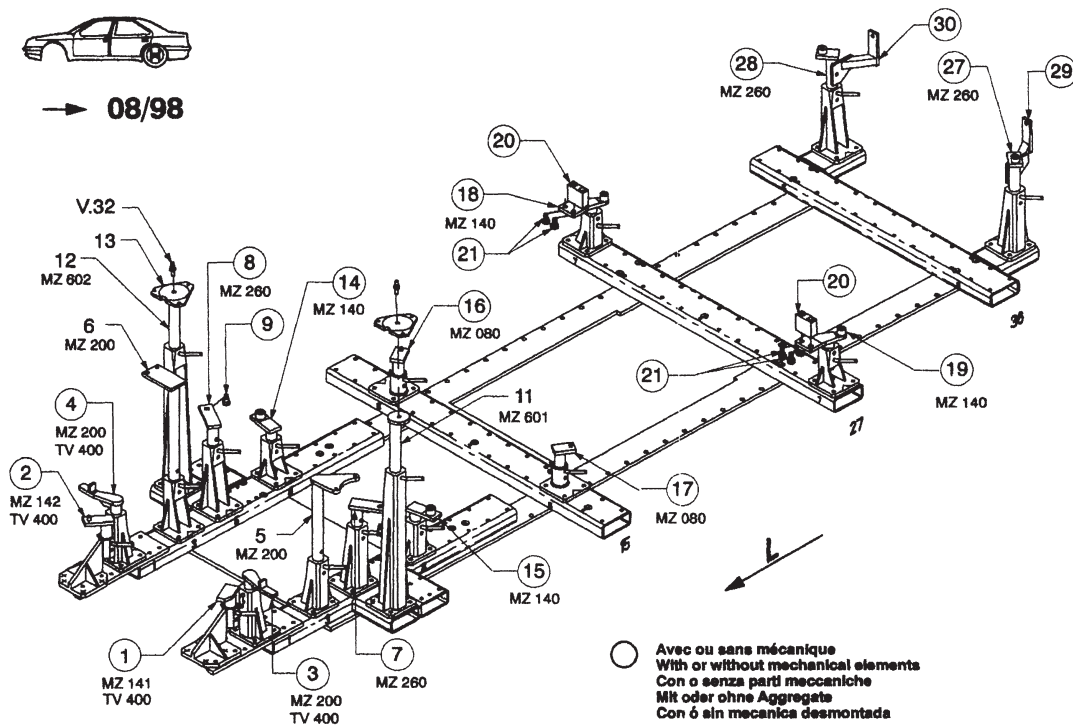
CELETTE®

PEUGEOT 406

Berline
Saloon
Limousine
Berlina
Coupé



→ 08/98



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

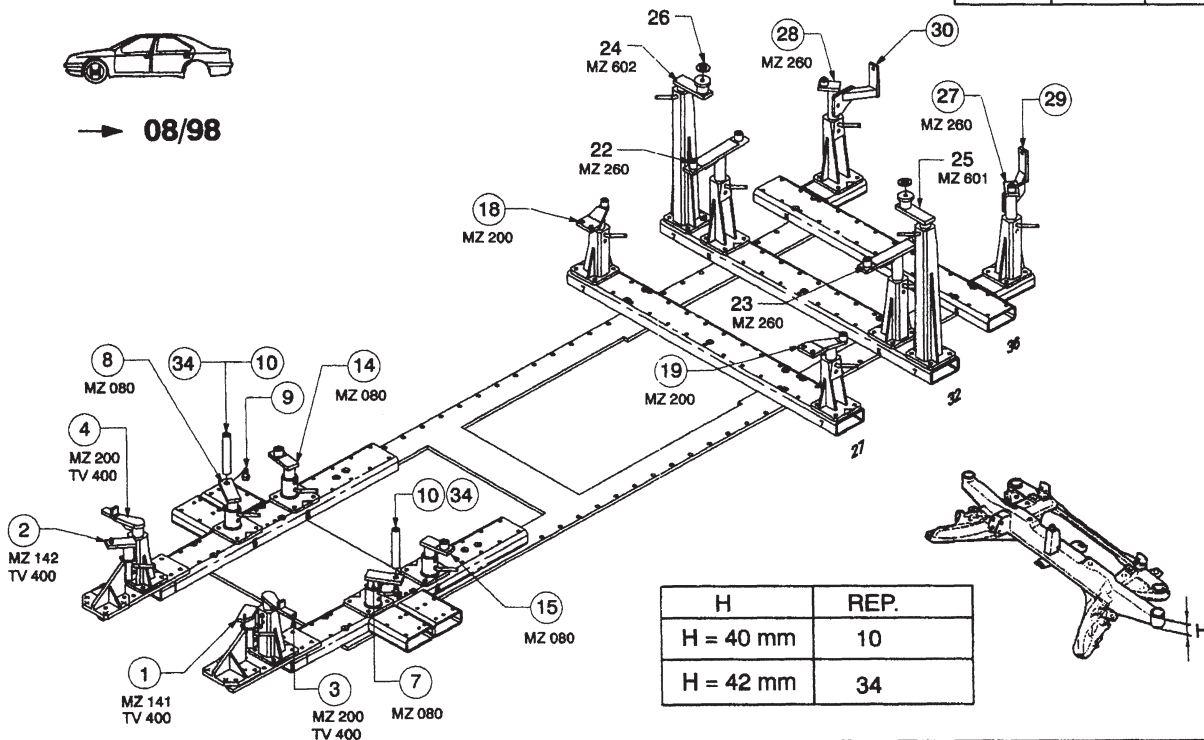
PEUGEOT

713.320

72 Kg 20.11.98 423-D-16N



→ 08/98



H	REP.
H = 40 mm	10
H = 42 mm	34

CELETTE®
VIENNE-FRANCE

© Copyright 1998 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

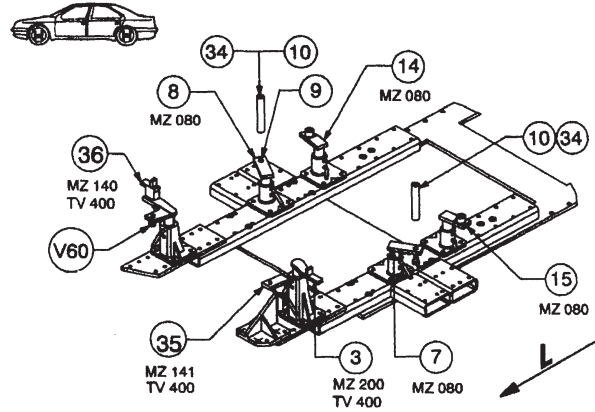
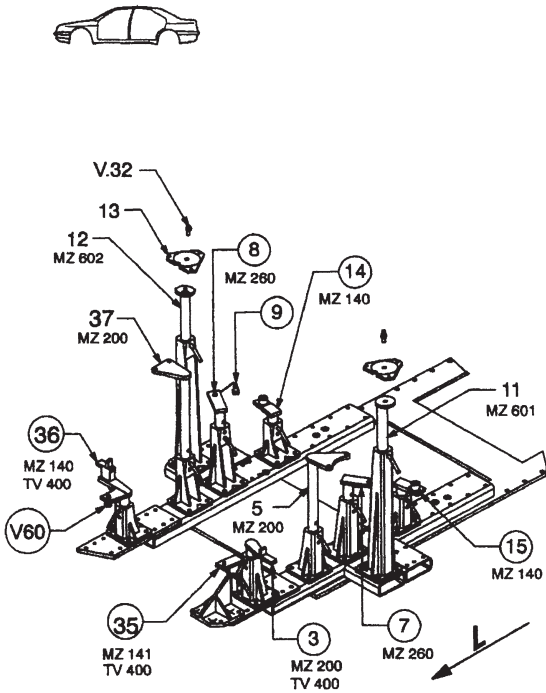
09/98 →

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

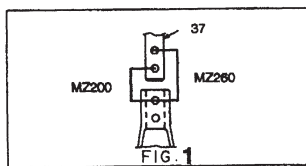
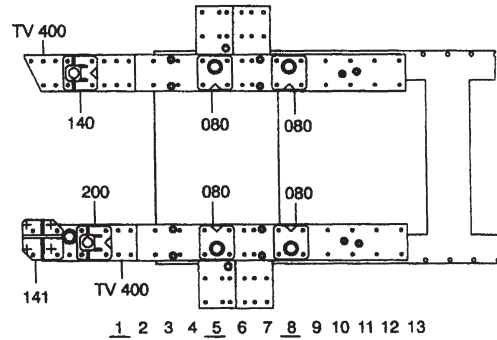
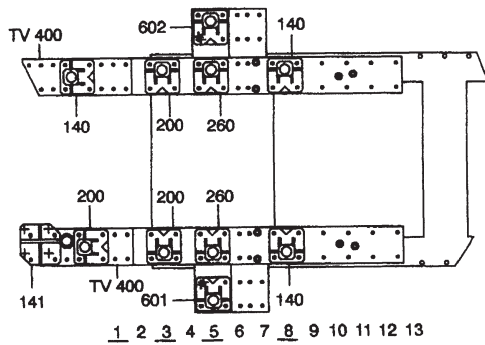


○ Avec ou sans mécanique
 With or without mechanical elements
 Con o senza parti meccaniche
 Mit oder ohne Aggregate
 Con ó sin mecanica desmontada

PEUGEOT

713.320

72 Kg	20.11.98	423-D-16P
-------	----------	-----------



CELETTE®
 VIENNE-FRANCE

© Copyright 1998 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 MYGALE

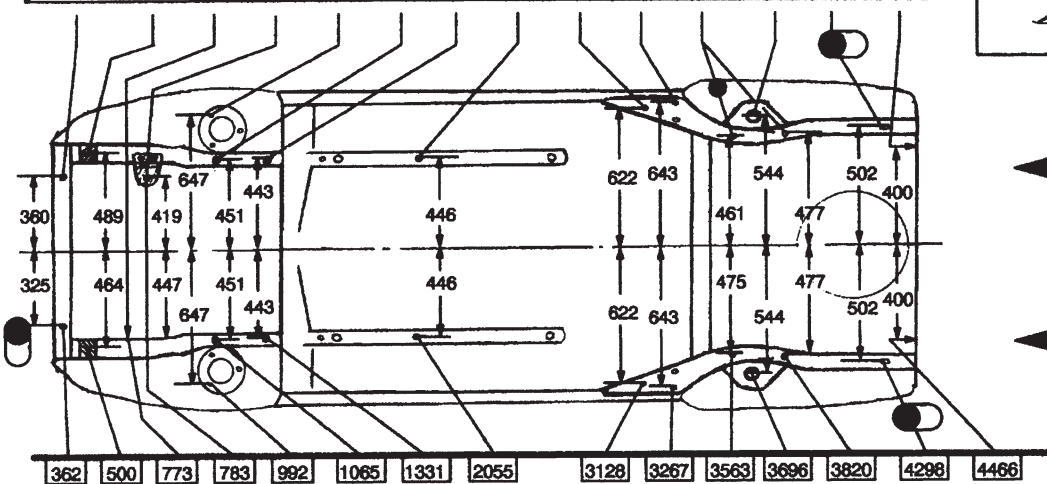
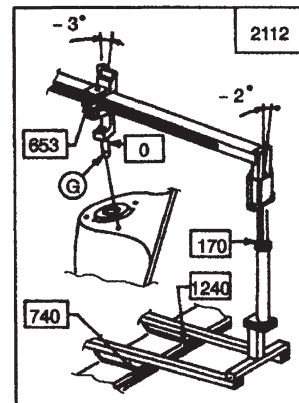
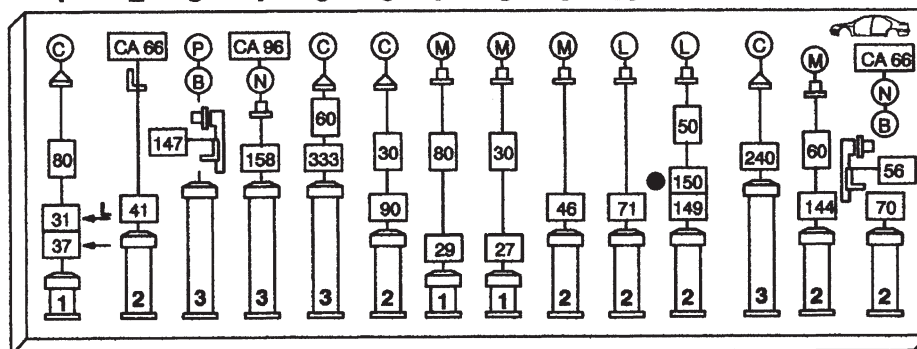
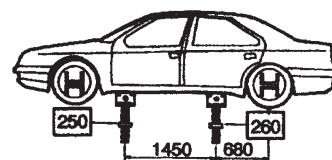
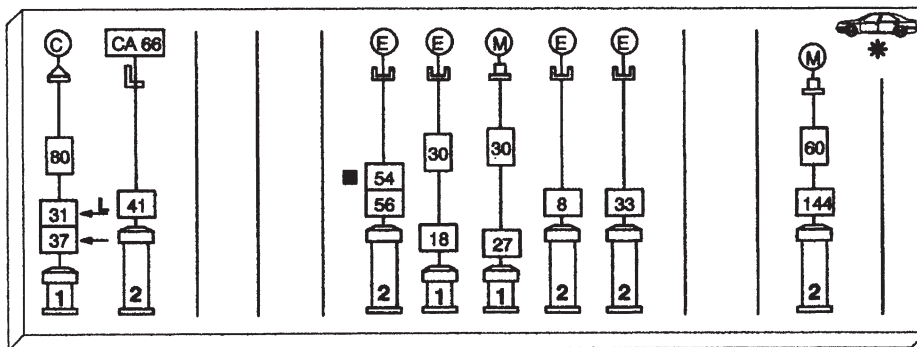
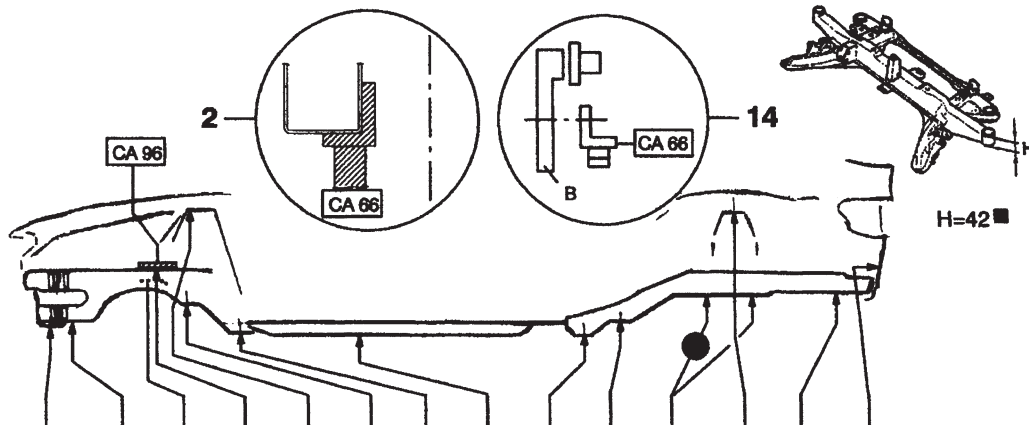
PEUGEOT 406

Berline
Berlina
Limousine
Saloon

Coupé 09/98 →

A 2337

CA 66
CA 96



01/99

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

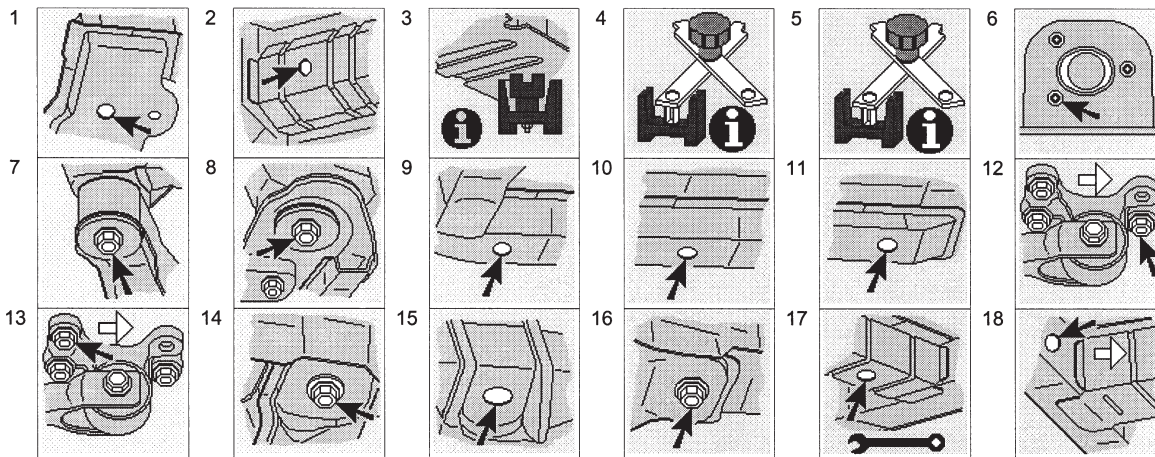
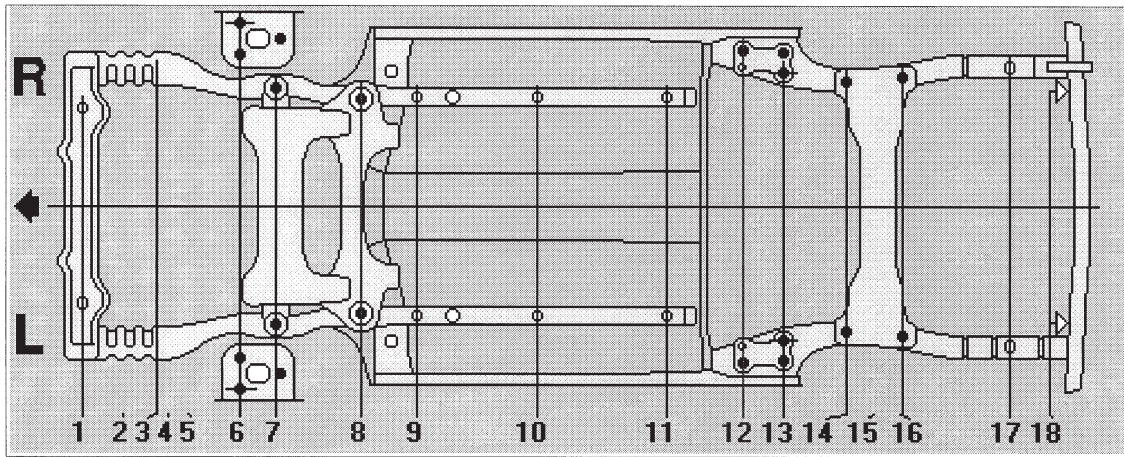
CARROSSERIE



PEUGEOT 406 Berline

4608MIX

Model Year, see Index



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

B =

H =

S-G =

Point to point



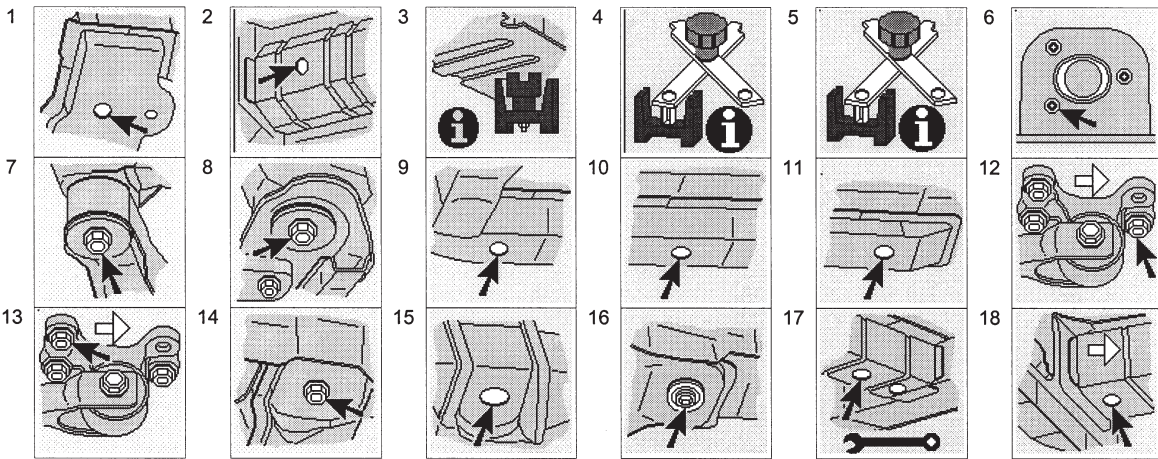
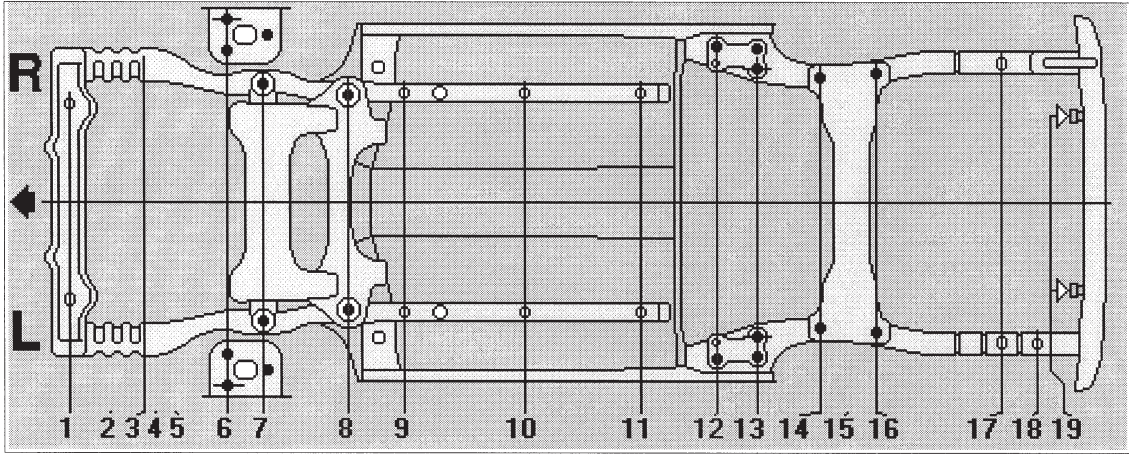
	1	2	3	4	5	6s	7s	B8s	9	10	11	B12s	13s	14s	15	16s	17	18
	H14 10x16	H12	470H- 075B	670H- 076	670H- 076	S-G	B19	B19	H12	H12	H20	B21	B21	B20	H25	B20	12x16	H14
	○ 1	1	1	1	1	○ 1	○ 1	○ 1	○ 1	○ 1	○ 1	○ 1	○ 1	○ 1	1	○ 1	○ 1	○ 1
	---	300	---	400	---	600	100	---	---	---	---	100	100	200	400	200	200	200
	198 195	168	254	178 ---	---	238	170 168	130	116	116	116	110	132	151	244	149	175	208
	2765	2721	2600	2358 ---	---	2132	2063	1797	1529	1073	429	0	139	435	571	692	1172	1332
	968	924	803	561 ---	---	335	266	0	268	724	1368	1797	1936	2232	2368	2489	2969	3129
	685	1094	994	0	0	1294	902	886	892	892	892	1244	1110	936	1088	954	1004	800
	359 326	547	506 488	292 ---	---	647	451	443	446	446	446	622	555	461 475	544	477	502	400



PEUGEOT 406 Break

4611MIX

Model Year, see Index

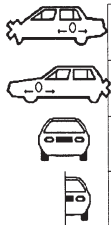


B =
H =
S-G =

Point to point



	1	2	3	4	5	^S 6s	^S 7s	^S B8s	9	10	11	^S B12s	^S 13s	^S 14s	15	^S 16s	17	18
	H14 10x16	H10	470- 075B	670H -076	670H -076	S-G	B19	B19	H12	H12	H20	B21	B21	B20	H25	H12	12x16	H10
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
	---	300	---	400	300	600	100	---	---	---	---	100	100	200	400	200	200	---
	198 195	168	254	178	214	235	170 168	130	116	116	116	110	132	151	244	142	175	---



	2765	2721	2600	2358	2331	2132	2063	1797	1529	1073	429	0	139	435	571	692	1172	---
	968	924	803	561	534	335	266	0	268	724	1368	1797	1936	2232	2368	2489	2969	---
	685	1094	994	0	0	1294	902	886	892	892	892	1244	1110	936	1088	954	1004	0
	359 326	547	506 488	292 ---	---	304	647	451	443	446	446	446	622	555	461 475	544	477	502

																		502

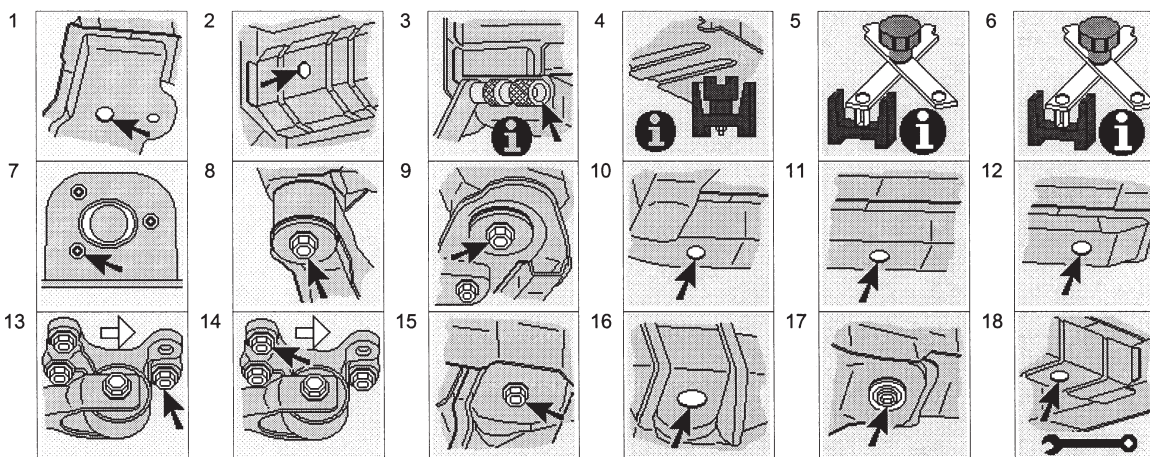
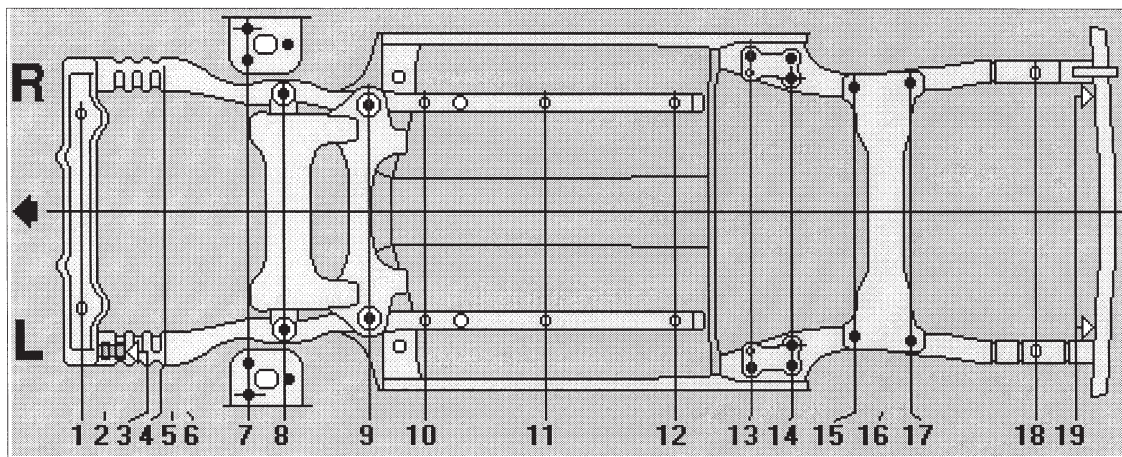
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

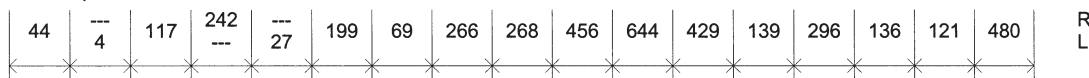
CARROSSERIE

Model Year, see Index



B =
H =
S-G =

Point to point



	1	2	3	4	5	6	7s	8s	B9s	10	11	12	13s	14s	15s	16	17s	18
H14 10x16	H12	E+L	470H-075B	670H-076	670H-076	S-G	B19	B19	B19	H12	H12	H20	B21	B21	B20	H25	H12	12x16
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
---	300	---	---	400	---	600	100	---	---	---	---	---	100	100	200	400	200	200
198	172	---	254	178	---	235	170	130	118	116	116	110	132	151	244	142	175	---
195	---	248	---	---	214	---	168	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



2765	2721	2717	2600	2358	---	2132	2063	1797	1529	1073	429	0	139	435	571	692	1172
------	------	------	------	------	-----	------	------	------	------	------	-----	---	-----	-----	-----	-----	------



968	924	920	803	561	---	335	266	0	268	724	1368	1797	1936	2232	2368	2489	2969
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------



685	1094	0	994	0	0	1294	902	886	892	892	892	1244	1110	936	1088	954	1004
-----	------	---	-----	---	---	------	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	-----	------	-----	------



359	547	---	506	292	---	647	451	443	446	446	446	622	555	461	544	477	502
326	---	516	488	---	304	---	---	---	---	---	---	---	---	475	---	---	---

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE