

CARACTERISTIQUES

Identifications intérieures

● Plaque constructeur (1)

- 1 - Nom du constructeur
- 2 - Numéro d'homologation (pour certains pays)
- 3 - Numéro d'identification du véhicule à 17 caractères (VIN)
- 4 - Poids total autorisé en charge (PTC)
- 5 - Poids total roulant autorisé (PTR)
- 6 - Poids maxi sur essieu avant
- 7 - Poids maxi sur essieu arrière
- 8 - Ligne non utilisée

9 - Indication complémentaire (version, type export, etc.)

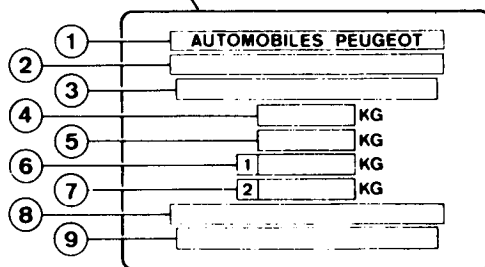
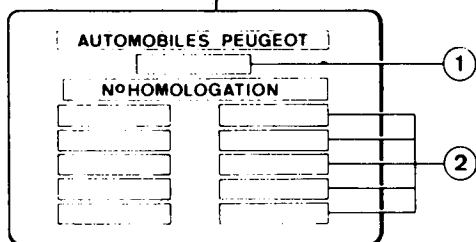
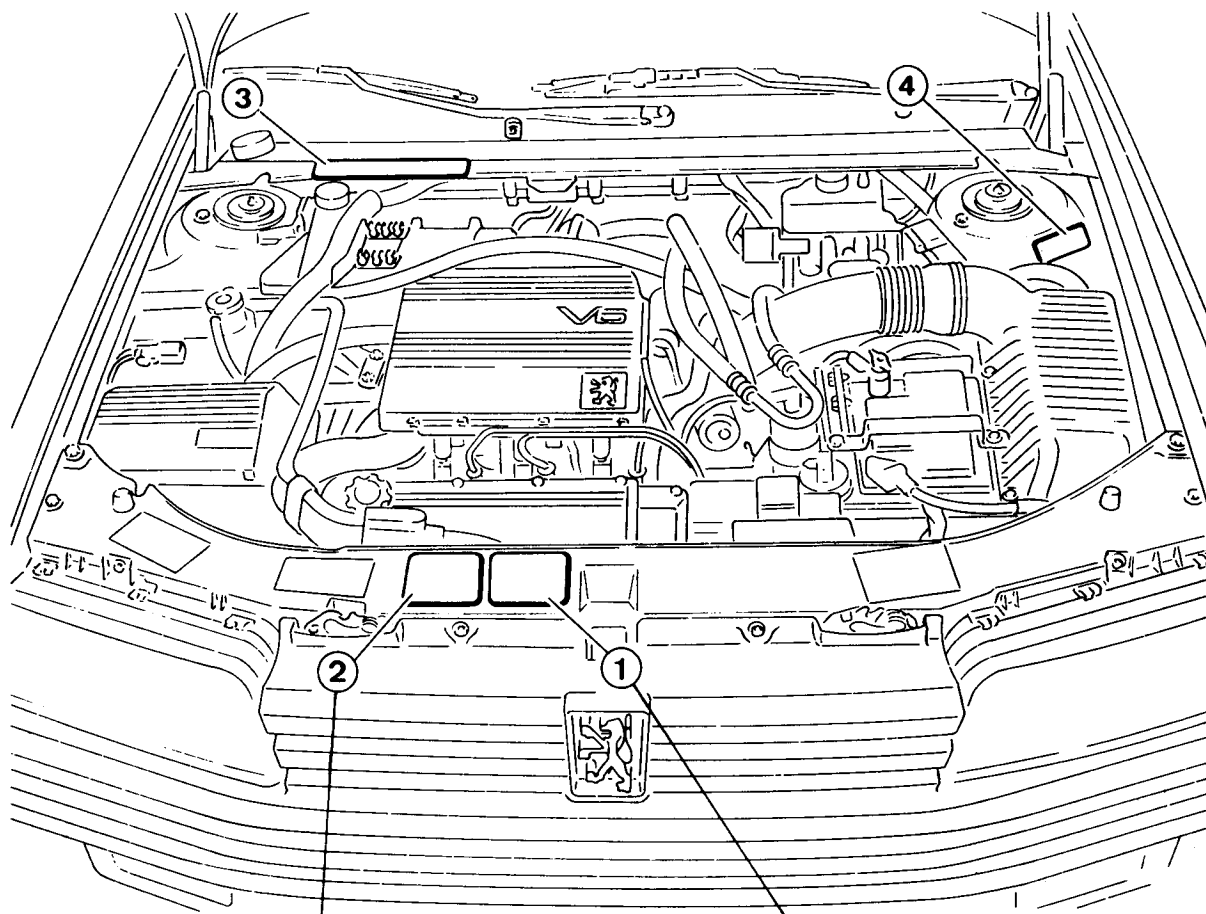
Nota. - En fonction du pays d'exportation, certaines indications peuvent ne pas être portées, la plaque décrite ci-contre étant la plus complète.

● Plaque d'homologation (2)

- Cette plaque est montée seulement pour certains pays
- 1 - Type mines
- 2 - Numéro d'homologation

● Frappe caisse (3)

- C'est le numéro d'identification du véhicule (VIN) figurant également sur la plaque constructeur.



● **Référence teinte de caisse (4)**

● **Vignette année modèle (France)**

- Précise l'année modèle. Elle est collée sur le pied d'entrée de la porte conducteur.

Constitution de la coque

- La structure monocoque est développée autour d'une plateforme « polyvalente » dont les caractéristiques ont été validées selon la méthode de calcul par éléments finis. La face avant multi-fonctionnelle et démontable, ferme le bloc avant, lui-même rigidifié par deux longerons et un berceau. L'habitacle est délimité par un caisson d'auvent, un plancher recevant les extrémités postérieures des traverses, des longerons, un pavillon avec des arcs caissonnés, des côtés monopieces, une tôle d'assise. Vers l'arrière, le plancher de coffre reçoit les passages de roue et se trouve fermé par une traverse au niveau du pare-chocs ainsi que par la traverse inférieure de lunette arrière.

Composition de la structure

- Bandeau avant (1)
- Grille (2)
- Projecteur anti-brouillard (3)
- Bouclier avant (4)
- Barette de calandre (5)
- Calandre (6)
- Projecteur (7)
- Clignotant avant (8)
- Face avant (9)
- Passage de roue avant complet (10)
- Longeron avant (11)
- Doublure d'aile avant (12)
- Demi-façade avant (13)
- Tôle de fermeture de longeron avant (14)
- Passage de roue avant partiel (15)
- Aile avant (16)
- Traverse avant de caisson (17)
- Tablier (18)
- Traverse avant de tablier (19)
- Tôle de collecteur d'auvent (20)
- Doublure de traverse d'auvent (21)
- Âme de traverse d'auvent (22)

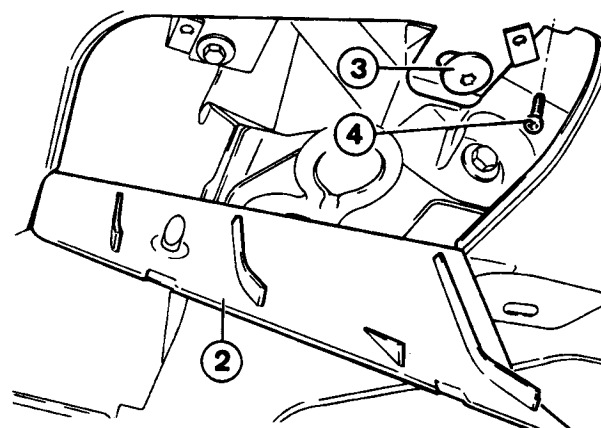
- Traverse d'auvent (23)
- Balais d'essuie-glace (24)
- Capot avant (25)
- Pare-brise (26)
- Bandeau de pare-brise (27)
- Pavillon (28)
- Renfort supérieur de montant de baie (29)
- Doublure de montant de baie (30)
- Doublure arc de pavillon (31)
- Renfort de coin supérieur de custode (32)
- Renfort de pied milieu (33)
- Côté de caisse complet (34)
- Pied milieu (35)
- Doublure de pied milieu (36)
- Bas de caisse (37)
- Bas de caisse extérieur (38)
- Âme de bas de caisse (39)
- Pied avant (40)
- Glace de porte avant (41)
- Glace de porte arrière (42)
- Glace fixe de porte arrière (43)
- Porte avant (44)
- Panneau de porte avant (45)
- Porte arrière (46)
- Panneau de porte arrière (47)
- Doublure d'aile arrière (48)
- Aile arrière (49)
- Feux arrière (50)
- Partie avant de longeron arrière (51)
- Embout de traverse d'essieu (52)
- Partie arrière de longeron arrière (53)
- Traverse d'essieu (54)
- Support berceau de roue de secours (55)
- Traverse centralé (56)
- Plancher arrière (57)
- Traverse arrière (58)
- Plancher arrière complet (59)
- Jupe arrière (60)
- Panneau arrière (61)
- Bouclier arrière (62)
- Barette arrière (63)
- Malle arrière (64)
- Lunette arrière (65)
- Bandeau de lunette arrière (66)

REPLACEMENT DES ELEMENTS AMOVIBLES

Bouclier avant

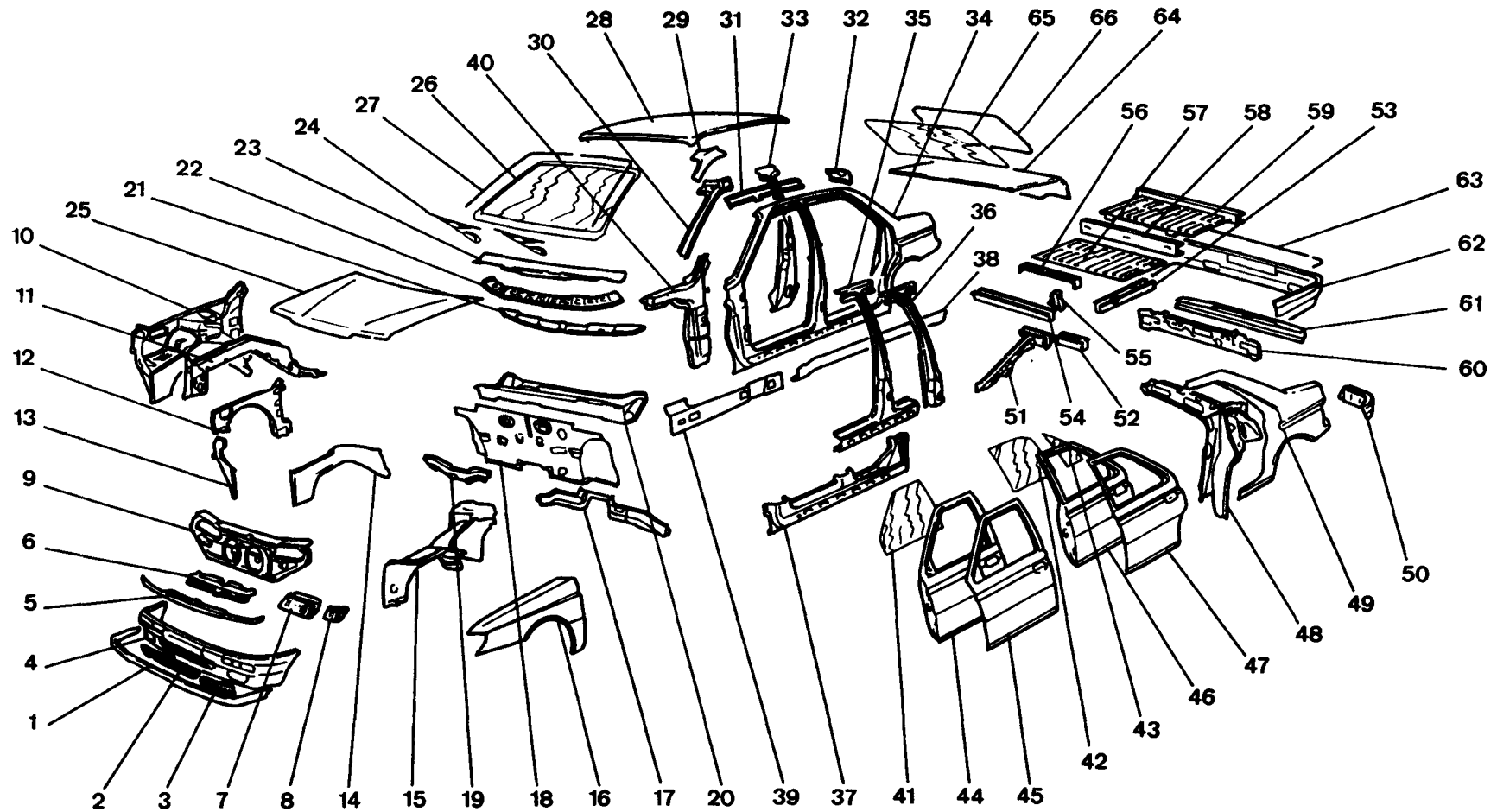
DÉPOSE

- Mettre le véhicule sur le pont élévateur.
- Ouvrir le capot.
- Débrancher la batterie.
- À l'intérieur des passages de roue, dégraffer les écrans pare-boue des fixations.
- Dégraffer les trappes de remorquage (2) (fig. CAR. 1).
- Déposer les trois fixations (3) latérales et centrales du bouclier.
- Desserrer les vis (4) fixées sur l'absorbeur afin de libérer de quelques tours le guide support absorbeur.
- Dans le compartiment moteur :
 - déposer les vis de fixation des absorbeurs de chocs sur le longeron ;
 - déconnecter les éléments électriques (suivant équipement) ;
 - déposer le bouclier.



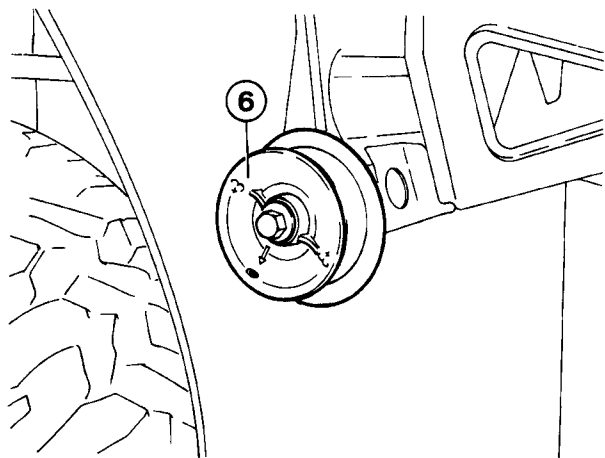
(Fig. CAR. 1)

ÉCLATÉ CARROSSERIE

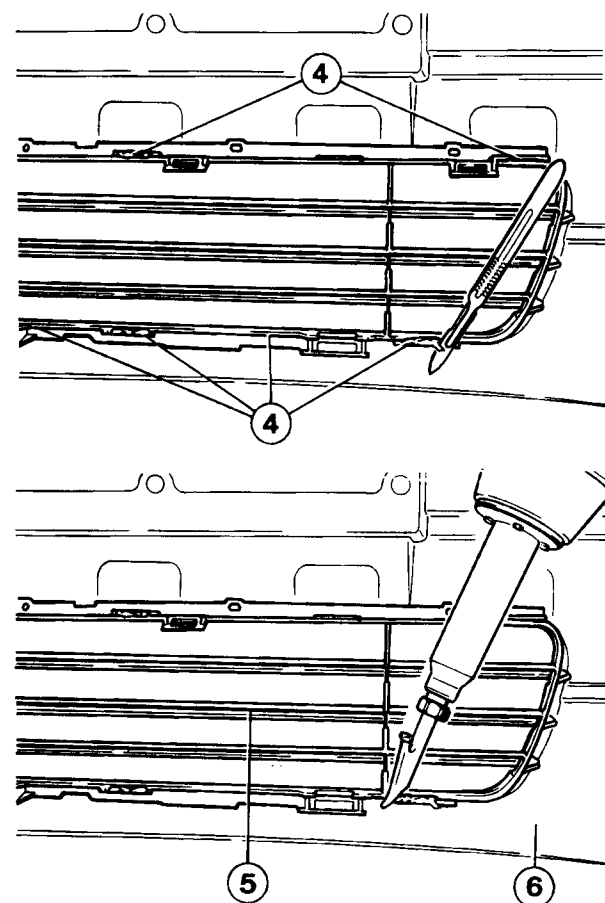


REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Important.** - Un réglage de jeu est possible entre le bouclier et l'aile en faisant pivoter le galet gradué (6) (fig. CAR. 2).
- Vérifier le fonctionnement des accessoires électriques.



(Fig. CAR. 2)



(Fig. CAR. 3)

Calandre**DÉPOSE**

- L'échange d'une grille d'entrée d'air nécessite la dépose du bouclier.
- Arraser les pattes de fixation (4) (fig. CAR. 3).

REPOSE

- Présenter la grille d'entrée d'air (5) sur le bouclier (6) (fig. CAR. 3).
- À l'aide d'un fer à souder électrique, assembler la grille (5) sur le bouclier (6).
- Procéder ensuite dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Face avant

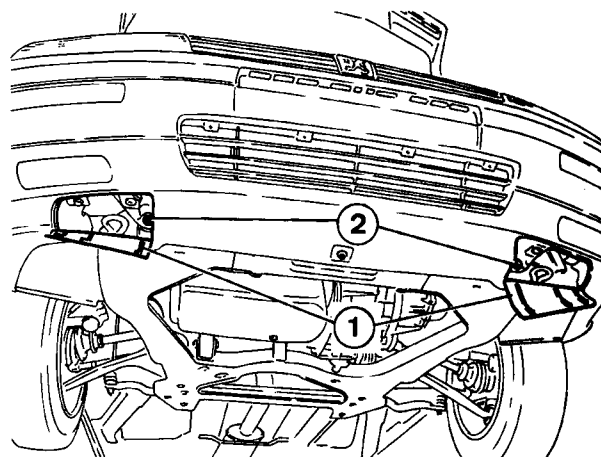
- Poser sur les ailes une protection au-dessus du pare-chocs.

DÉPOSE

- Mettre le véhicule sur le pont élévateur.
- Ouvrir le capot.
- Débrancher la batterie.
- Dégraffer les trappes de remorquage (1) (fig. CAR. 4).
- Déposer les fixations (2).
- À l'intérieur des passages de roue, déposer les vis et dégraffer les écrans pare-boue.
- Déposer partiellement le filtre à air.
- Déposer :
 - le câble d'ouverture de capot,
 - les fixations supérieures sur longeron.
- Déconnecter les éléments électriques (suivant équipement).
- Déclipser les durits et le radiateur.

● Particularité climatiseur

- Dégraffer le condenseur.



(Fig. CAR. 4)

• Sur tous types

- Déposer (fig. CAR. 5) :
 - les vis (10),
 - le fil de masse (11).
- Tirer la face avant assemblée de quelques centimètres.
- Dégrafer :
 - les buses de refroidissement,
 - les tuyaux de lave-projecteurs (suivant équipement).
- Déposer la face avant.

REPOSE

- Avant de reposer la face avant assemblée, il est impératif de refaire le joint mastic entre le longeron et la façade ventilateur.
- Poser également une feuille papier entre la façade ventilateur et le joint mastic.

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

- Contrôler le fonctionnement des équipements électriques.

Porte

DÉPOSE

- Sortir l'axe du tirant de porte.
- Introduire l'extracteur **8-1303E**, bloquer l'écrou moleté.
- L'ensemble doit être immobilisé afin de ne pas fausser l'axe de l'extracteur.
- Sortir en premier, l'axe de la charnière inférieure avec **8.1303 AZ**.
- Frapper avec la masse du marteau à inertie pour sortir la goupille.

• Particularité porte arrière

- Pour permettre le vissage de l'écrou moleté, chasser la goupille d'environ 8 mm vers le haut.

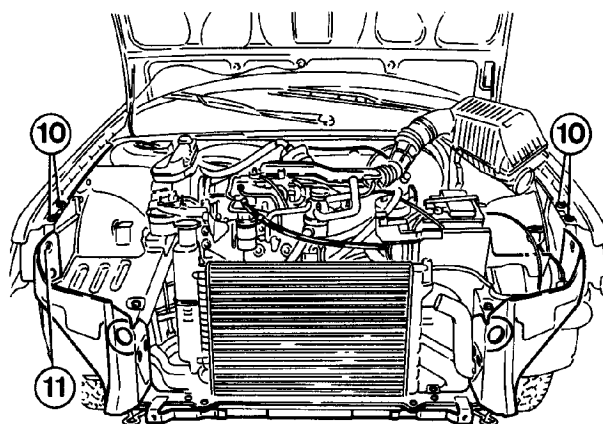
REPOSE

- Procéder en ordre inverse de la dépose.
- La mise en place des axes se fait au marteau.

Bouclier arrière

DÉPOSE

- Mettre le véhicule sur le pont élévateur.

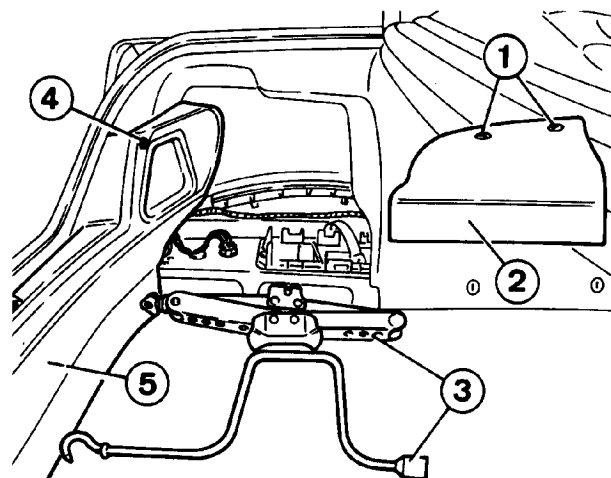


(Fig. CAR. 5)

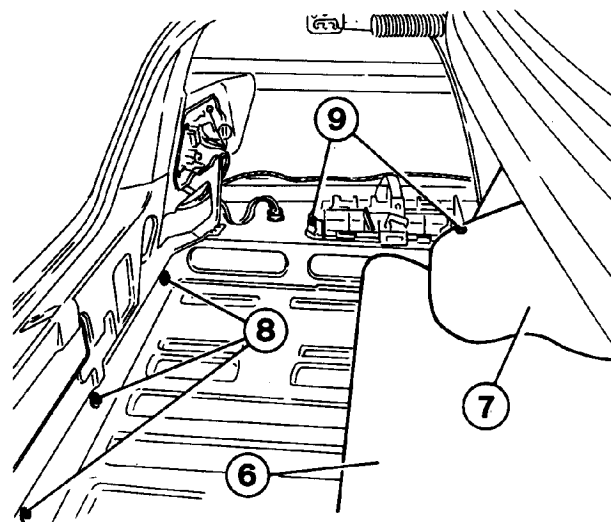
- Depuis l'intérieur du coffre, déposer (fig. CAR. 6) :
 - les fixations (1),
 - la garniture (2),
 - la manivelle et le cric (3),
 - les vis (4),
 - la garniture de panneau arrière (5).
- Dégager partiellement (fig. CAR. 7) :
 - le tapis (6) et l'insonorisation,
 - les garnitures latérales (7).
- Déposer :
 - les vis (8),
 - les vis (9).
- Dégrafer les extracteurs d'air afin qu'ils descendent à l'intérieur de la peau de bouclier.
- Depuis le dessous du véhicule, déposer :
 - les extracteurs d'air,
 - les fixations des écrans pare-boue.
- Déposer les vis de fixation du bouclier.
- Dégrafer les éléments électriques (suivant équipement).
- Déposer le bouclier.

REPOSE

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

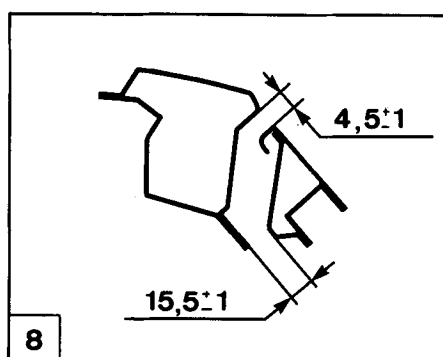
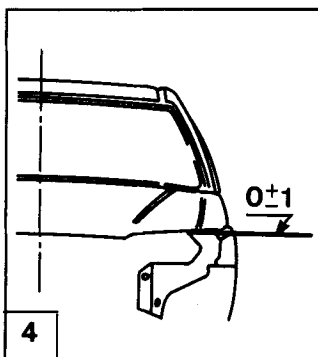
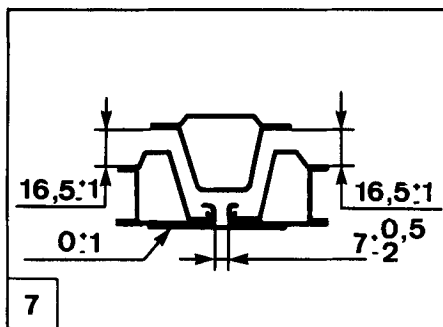
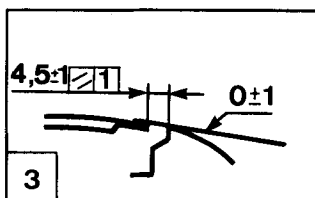
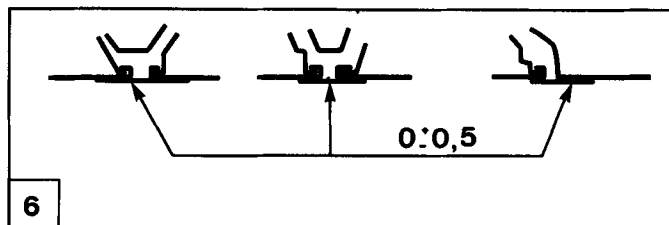
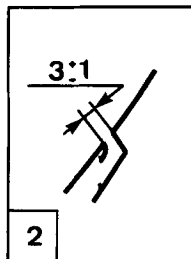
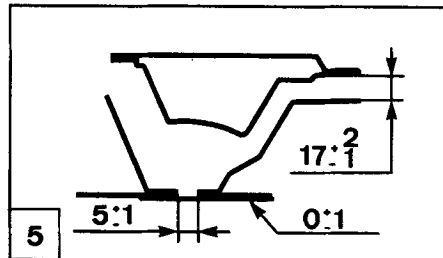
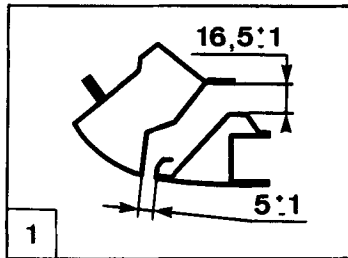
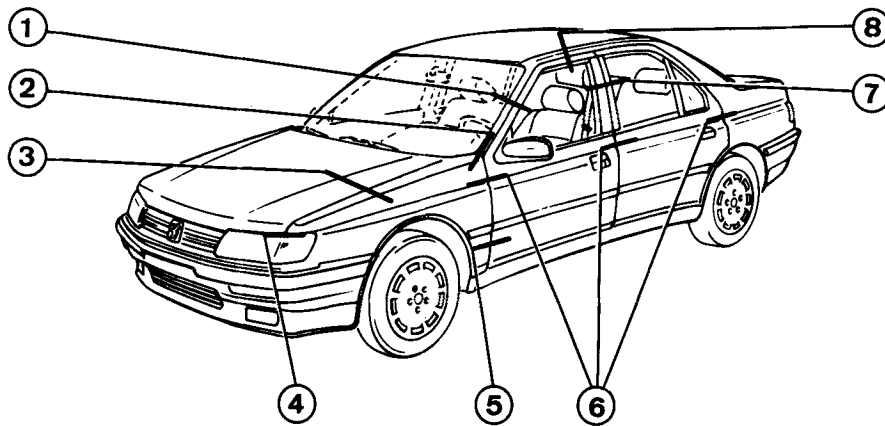


(Fig. CAR. 6)



(Fig. CAR. 7)

JEUX ET AFFLEUREMENTS



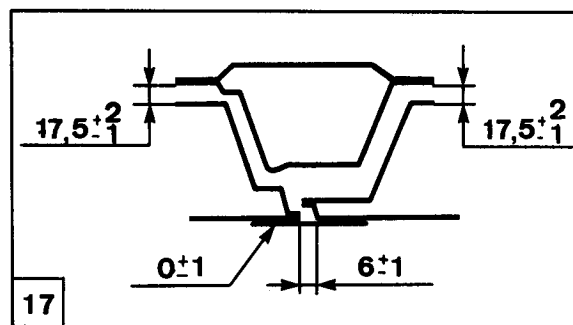
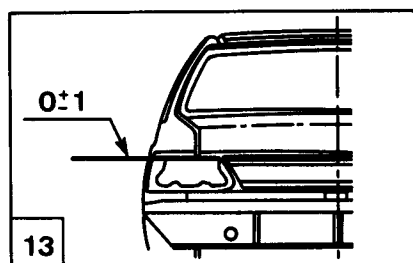
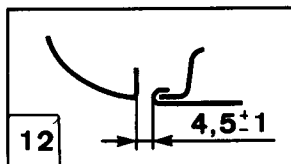
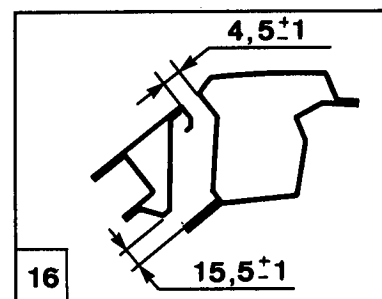
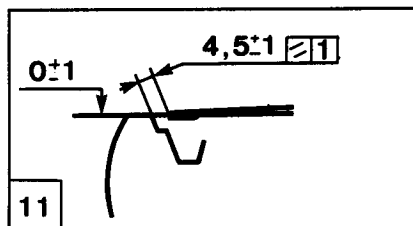
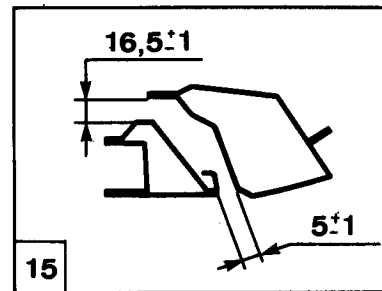
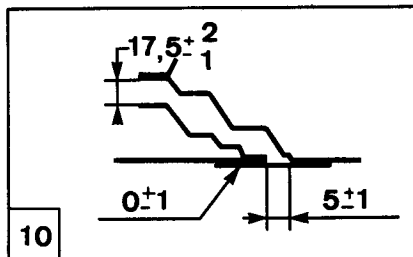
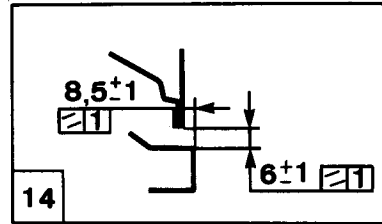
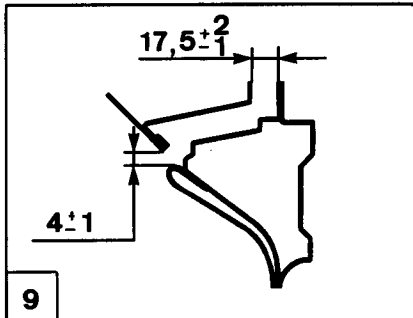
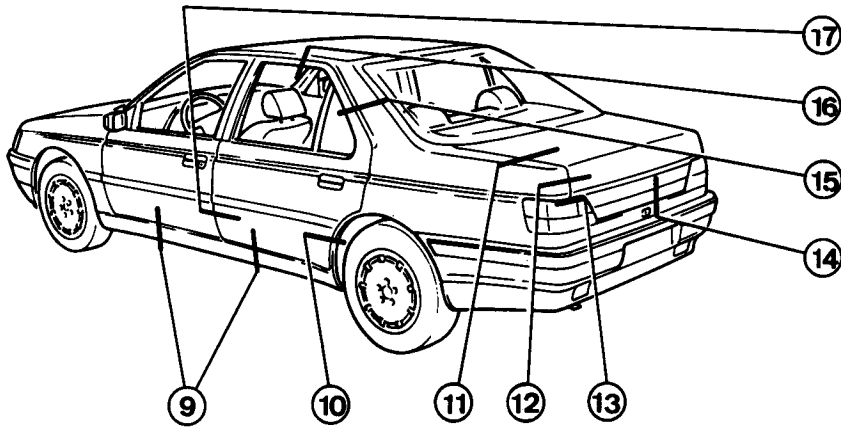
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

JEU ET AFFLEUREMENTS



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

SELLERIE

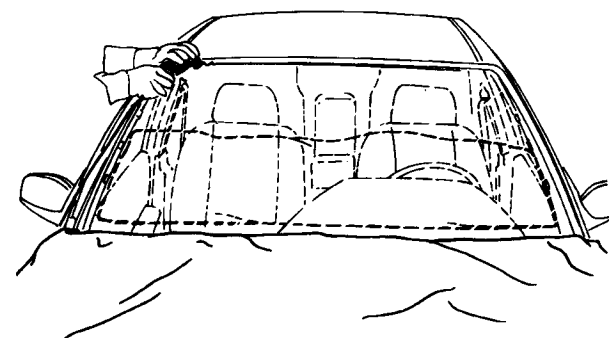
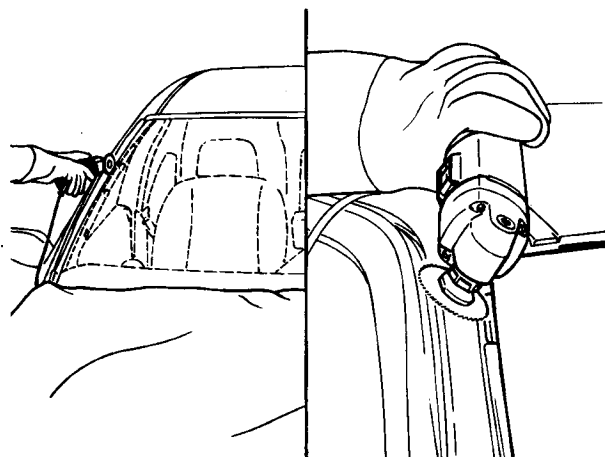
Pare-brise

Important. – Pour la dépose-pose de cet élément, deux ensembles de collage sont utilisables :

- 1. ensemble de collage (ancien) n° PR 9798.62 + pistolet 9798.41, dans ce cas laisser polymériser 2 heures 30 ;
- 2. ensemble de collage (nouveau) n° PR 9799.58 + 9799.59, dans ce cas laisser polymériser 0 heure 30 comme indiqué dans la méthode ci-après.

DÉPOSE

- La dépose d'un pare-brise nécessite de déposer :
 - les ensembles bras raclette,
 - les grilles d'auvent,
 - le rétroviseur intérieur,
 - les garnitures de montant de baie.
 - Poser un ruban adhésif afin de protéger toute la périphérie de la surface à découper.
 - Ouvrir le capot et déposer :
 - le bouchon de bocal lave-vitre,
 - les vis de fixation,
 - les grilles d'auvent.
 - Protéger le capot et la planche de bord du véhicule.
- Important.** – Pour les opérations suivantes, porter des gants et des lunettes de protection.
- Monter sur le couteau électrique une lame n° PR 9797.66.
 - Découper les cales de maintien de la vitre (fig. CAR. 8).



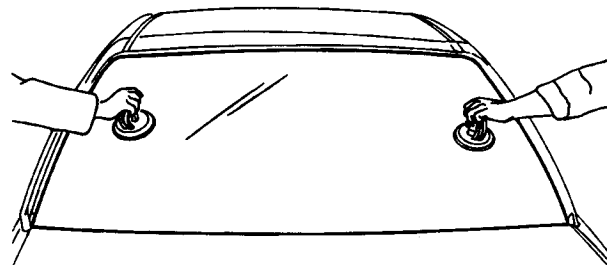
(Fig. CAR. 8)

- Monter ensuite, sur le couteau électrique, une lame en forme de U n° PR 9797.67.
- Présenter l'appareil au bas du montant avant droit, puis engager la lame entre la vitre et la baie.
- Effectuer l'opération de découpe dans le sens des aiguilles d'une montre (fig. CAR. 8).
- Déposer le pare-brise à l'aide des ventouses n° PR 9795.K3 (fig. CAR. 9).
- Équiper le couteau électrique avec la lame n° PR 9797.58.
- En déplaçant l'appareil sur le protecteur de feuillure, arraser le cordon de colle.
- Effectuer les retouches anticorrosion, si nécessaire.
- Dégraisser la feuillure.

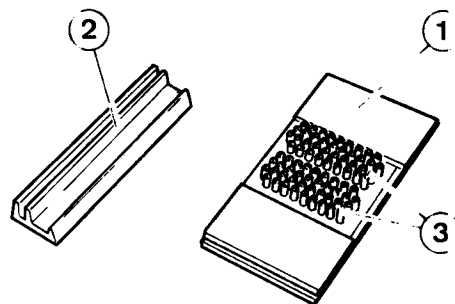
REPOSE

Important.

- sur les cales (1), avant collage, vérifier que tous les tétons (3) soient bien sortis (fig. CAR. 10) ;
 - deux cales (1) sur traverse de tablier ;
 - quinze cales (2) sur montant de baie/pavillon.
 - Reposer :
 - les cales sur traverse inférieure de baie.
 - les cales sur traverse supérieure de pavillon et sur montant de pare-brise. Sur la traverse supérieure de baie, positionner les cales à égale distance les unes par rapport aux autres.
 - Appliquer le primaire tôle de couleur rouge.
- Important.** – Cette opération se fait impérativement après repose des cales.
- Arraser le cordon de colle sur la vitre.
 - Dégraisser le pourtour de la vitre.
 - Présenter la vitre sur la baie et centrer celle-ci en la positionnant à l'aide de ruban adhésif.
 - En se guidant avec le bord du pare-brise, appliquer le primaire pour verre de couleur verte sur toute la surface à encoller.
 - Laisser sécher 10 mn.
 - Équiper le pistolet extrudeur avec l'ensemble mastic et mélangeur.



(Fig. CAR. 9)



(Fig. CAR. 10)

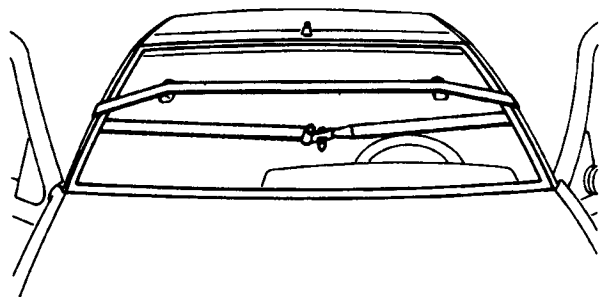
- Découper au \varnothing 8 mm sur une hauteur de 10 mm.
- En se guidant le long du pare-brise à 1 cm du bord, déposer un cordon de mastic colle.

Important. - Le temps entre la pose du mastic sur la vitre et le positionnement de celle-ci sur le véhicule ne doit pas dépasser **8 mn** (impératif).

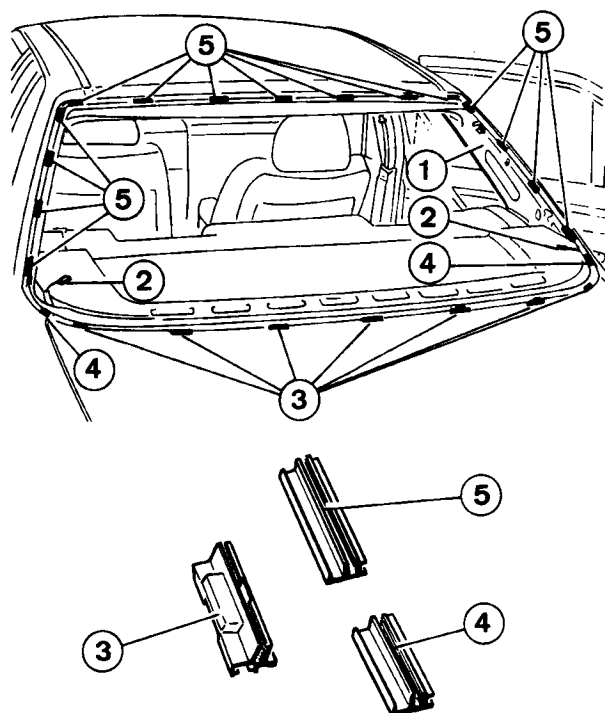
- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour du pare-brise.
- Reposer les enjoliveurs de la vitre.
- Pour obtenir un meilleur résultat, s'aider d'une sangle ou deux équipées de cales en plastique mobiles afin d'exercer une pression constante sur le pare-brise pendant **45 mn** (fig. CAR. 11).
- Laisser polymériser pendant **30 mn** avant toutes manipulations.
- Procéder ensuite dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Lunette arrière

- Utiliser les mêmes remarques concernant les ensembles de collage, faites pour la dépose du pare-brise.



(Fig. CAR. 11)



(Fig. CAR. 12)

DÉPOSE

- Méthode identique à la dépose du pare-brise avec comme particularité la dépose :
 - des garnitures de custode,
 - débrancher la lunette chauffante.
- Protéger le coffre et la tablette arrière.

Important. - Dégrafer le pavillon au niveau des garnitures de custode, glisser une cale aux deux extrémités.

- Monter une lame n° PR 9797.66 et découper les cales.
- Monter une lame n° PR 9797.57 et découper la partie supérieure en partant de connexions de lunette chauffante.
- Monter une lame n° PR 9797.68 pour la partie inférieure.

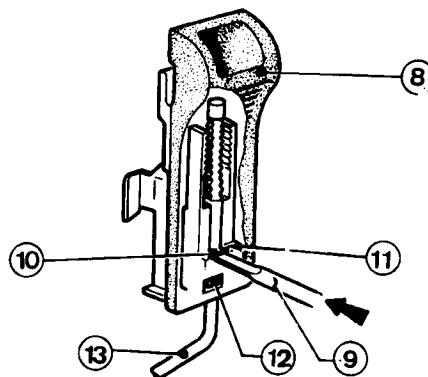
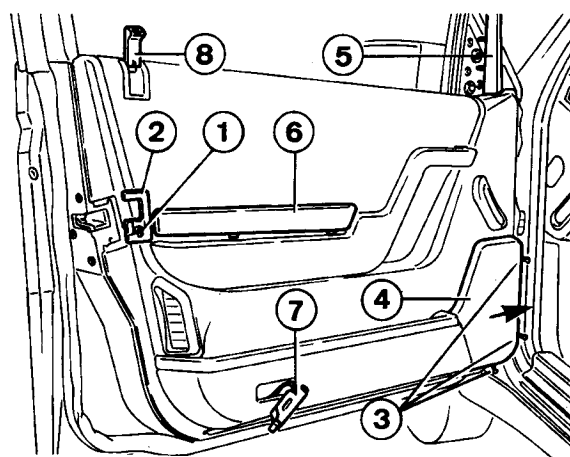
REPOSE

- Reposer les cales (fig. CAR. 12) :
 - sept cales (3),
 - deux cales (4),
 - quinze cales (5).
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Panneau garniture de porte

DÉPOSE

- Déposer (fig. CAR. 13) :
 - la vis (1),
 - l'enjoliveur de gâche (2),
 - les vis (3),
 - la grille haut-parleurs (4) dans le sens de la flèche,
 - le gousset intérieur du rétroviseur (5).



(Fig. CAR. 13)

- Dégrafer :
 - le coussin d'accoudoir (6) (suivant équipement),
 - l'éclaireur (7) (suivant équipement),
 - le bouton de condamnation intérieur (8) en procédant comme suit (fig. CAR. 13) :
 - bouton de condamnation en position déverrouillage,
 - appuyer avec une lame de tournevis en (9) pour dégager l'ergot (10) de la lumière (11),
 - tirer le bouton de condamnation vers le haut, l'ergot (10) se place dans la deuxième lumière (12),
 - la tige (13) est libérée, retirer le bouton de condamnation.
- Déposer (fig. CAR. 14) :
 - les vis (14),
 - les vis (15) pour accoudoir monobloc,
 - la vis (16),
 - l'accoudoir (17),
 - la vis (18),
 - les vis (19).
- Dégrafer :
 - les fils du connecteur (20),
 - le panneau garniture de porte à l'aide de l'outil 6.1311.

● Particularités panneau garniture de porte arrière

- Dégrafer :
 - le joint de porte (partiellement),
 - la garniture d'encadrement de vitre.

REPOSE

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

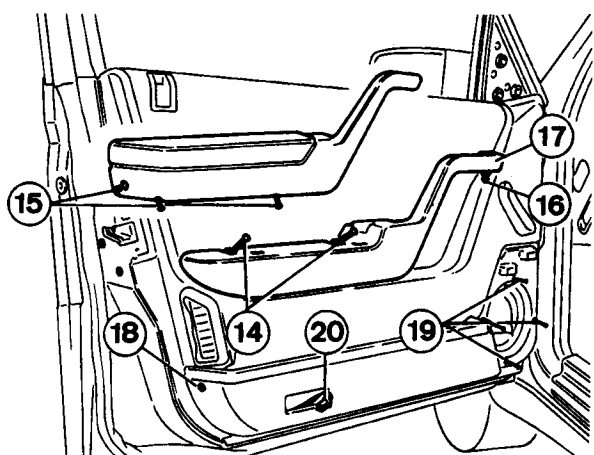
Mécanisme d'ouverture de porte

DÉPOSE

- Déposer :
 - le panneau garniture de porte (voir opération correspondante),
 - le panneau d'étanchéité,
 - les vis (1) (fig. CAR. 15).
- Dégrafer la tringle de liaison de la poignée intérieure (2).
- Déconnecter le faisceau électrique.
- Déposer le mécanisme d'ouverture (par la découpe du panneau intérieur de porte en le faisant pivoter).

● Particularités porte arrière

- Déposer (fig. CAR. 16) :
 - l'agrafe (4),



(Fig. CAR. 14)

- l'axe (5),
- le renvoi (6).
- Dégrafer la tringle de liaison condamnation intérieure (7).

REPOSE

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

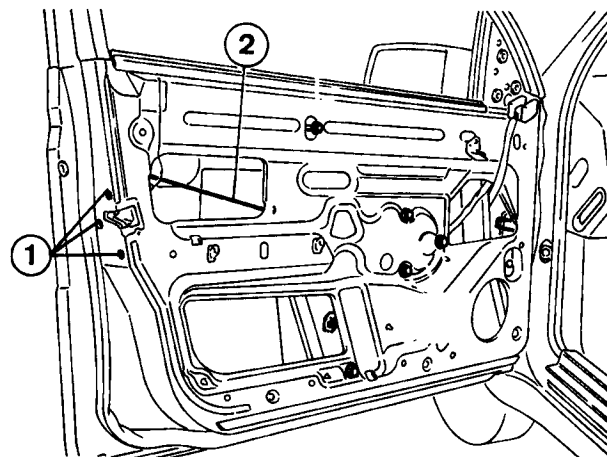
Mécanisme lève-vitre

DÉPOSE

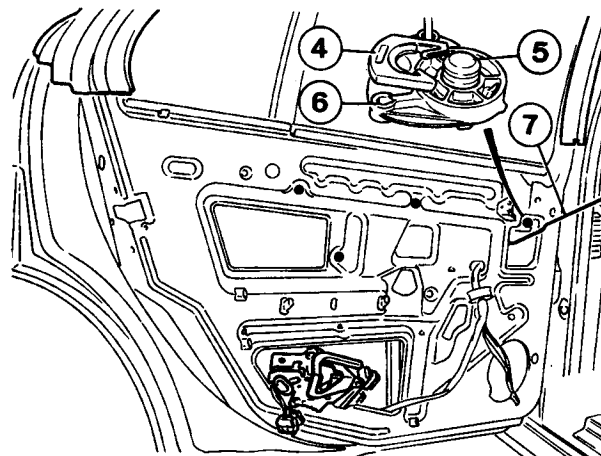
- Descendre la vitre à environ deux tiers de sa course.
- Déposer :
 - le panneau de garniture de porte (voir opération correspondante),
 - le panneau d'étanchéité,
 - le clip maintien.

Attention. - À la place du clip maintien on pourra trouver un patin guidage identique à celui de la 405.

- Prévoir la bague (-).1309 pour dépose de la vitre.
- Maintenir avec une cale la vitre en position haute.



(Fig. CAR. 15)



(Fig. CAR. 16)

- Déposer (fig. CAR. 17) :
 - les écrous (8),
 - les vis (9).
- Déconnecter le faisceau du lève-vitre électrique.
- Déposer le lève-vitre (par la découpe du panneau intérieur de porte en le faisant pivoter).

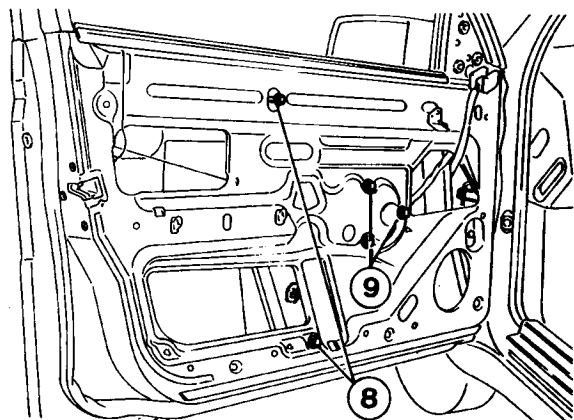
REPOSE

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

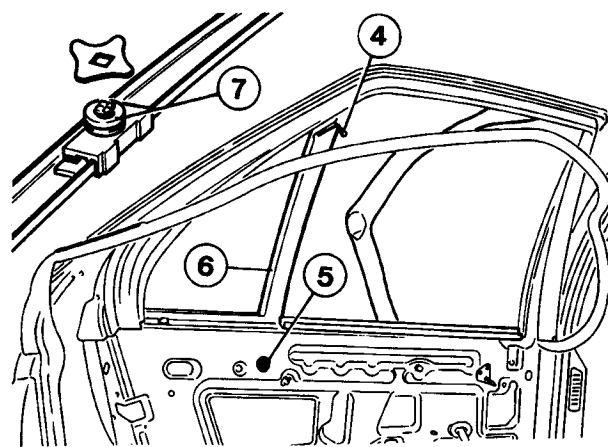
Vitre coulissante

DÉPOSE

- Descendre la vitre à environ deux tiers de sa course.
- Déposer le panneau de garniture de porte (voir opération correspondante).
- Déposer le panneau d'étanchéité et le clip de maintien.
- À la place du clip maintien on pourra trouver un patin guidage identique à celui de la 405.
- Prévoir la bague 1309 pour la dépose de la vitre.
- Déposer :
 - le joint lècheur extérieur,
 - le joint de coulisse partiellement, le dégager de l'angle supérieur et le faire coulisser vers le haut pour dégager le patin de guidage,
 - la vitre (après l'avoir dégagée du mécanisme lève-vitre, la tirer vers le haut et par l'extérieur de la porte).



(Fig. CAR. 17)



(Fig. CAR. 18)

Particularité vitre coulissante arrière

- Déposer (fig. CAR. 18) :
 - la vis (4),
 - la vis (5),
 - le support coulisse (6).

REPOSE

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

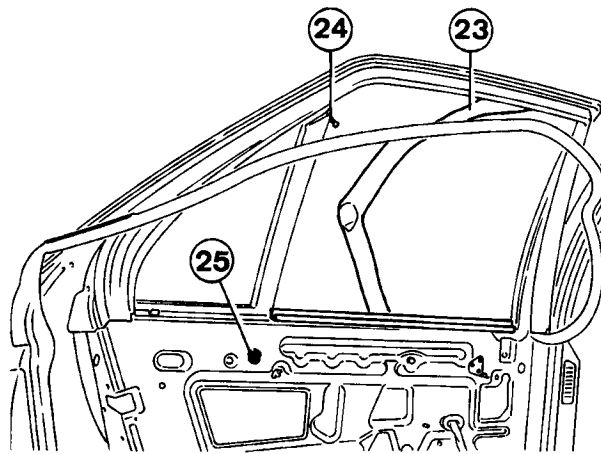
ATTENTION

- S'assurer de la présence du palier antibruit (7) sur la vitre.

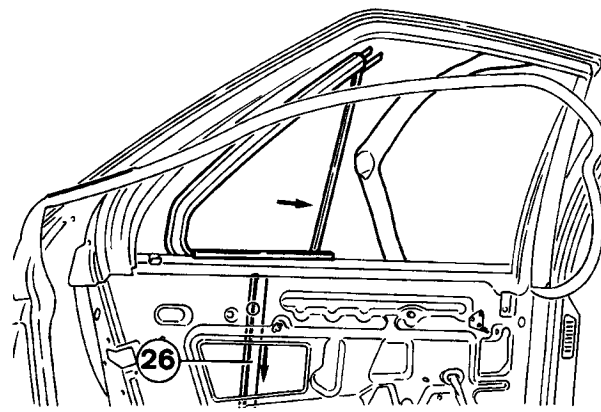
Vitre fixe porte arrière

DÉPOSE

- Amener la vitre en position basse.
- Déposer :
 - le panneau garniture porte (voir opération correspondante),
 - le panneau d'étanchéité,
 - les joints lècheurs intérieurs et extérieurs,
 - les joints de coulisse (23) (fig. CAR. 19),
 - la vis (24),
 - la vis (25).
- Déposer (fig. CAR. 20) :
 - la coulisse (26) en la faisant glisser le long de la vitre,
 - la vitre fixe avec son joint dans le sens de la flèche.



(Fig. CAR. 19)



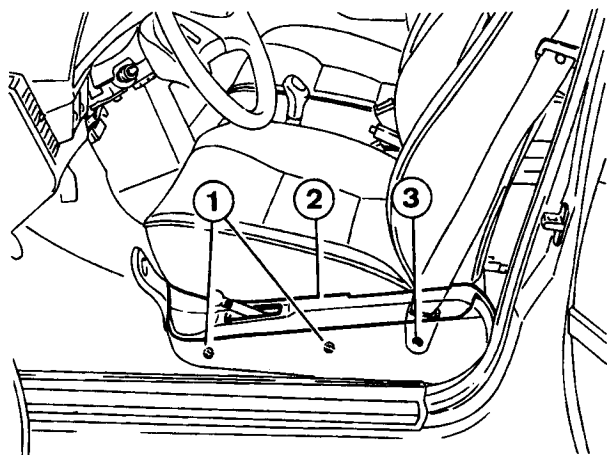
(Fig. CAR. 20)

REPOSE

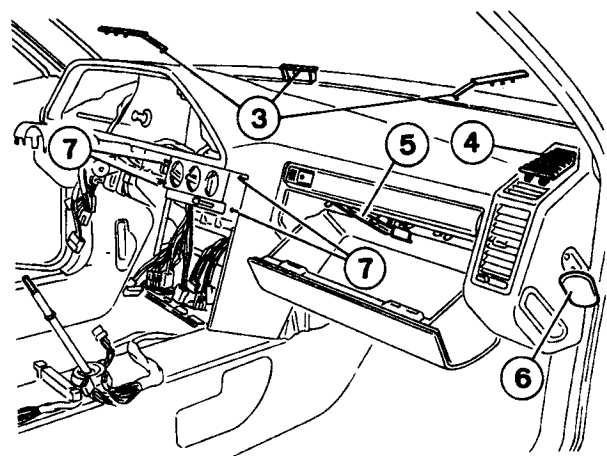
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Siège avant**DÉPOSE**

- Mettre le siège en position avance maxi.
- Déposer (fig. CAR. 21) :
 - les vis de fixation (1),
 - le carter extérieur (2) du siège,
 - la vis (3) de fixation du brin boucle ceinture de sécurité sur armature de siège.
- Déposer :
 - les protecteurs de glissière,
 - les fixations de siège sur plancher.
- Reculer le siège en position maxi.
- Déposer les fixations en bout des glissières.
- Basculer le siège vers l'avant.
- Dégrafer les alimentations électriques (suivant équipement).
- Dégager les glissières des guides de montage.
- Déposer le siège et le sortir par la porte avant.



(Fig. CAR. 21)



(Fig. CAR. 22)

REPOSE

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

Planche de bord**DÉPOSE**

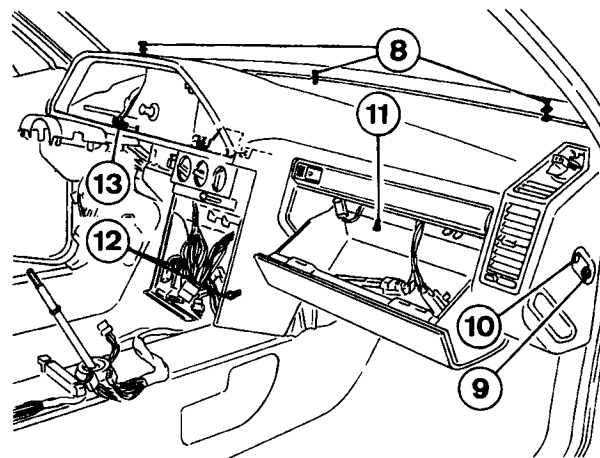
- Déposer :
 - le support commutateurs,
 - le tableau de bord,
 - la console.
- Déposer :
 - le cendrier,
 - le vide-poche ou l'autoradio.
- Déposer partiellement la façade centrale.
- Déconnecter les faisceaux électriques.
- Déposer la façade centrale.
- Dégrafer (fig. CAR. 22) :
 - les obturateurs (3),
 - les grilles de haut-parleurs aigus (4),
 - le support éclairage de boîte à gants (5),
 - les obturateurs latéraux (6).
- Déposer :
 - les haut-parleurs aigus (suivant équipement),
 - les vis (7).
- Déposer (fig. CAR. 23) :
 - les vis (8),
 - les vis latérales (9),
 - les vis latérales (10),
 - la vis (11),
 - les vis (12),
 - la vis (13).
- Déconnecter :
 - la sonde de température intérieure (suivant équipement),
 - le contacteur éclairage de boîte à gants.
- Déposer la planche de bord.

REPOSE

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

Attention. - Au passage des faisceaux.

- Au nettoyage de la planche de bord : le seul produit recommandé est de l'alcool éthylique à 95 degrés.

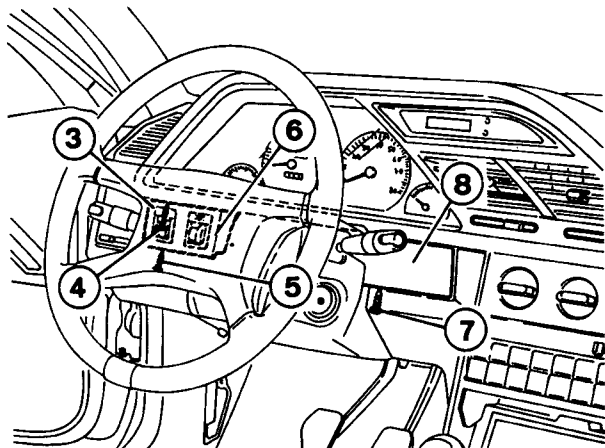


(Fig. CAR. 23)

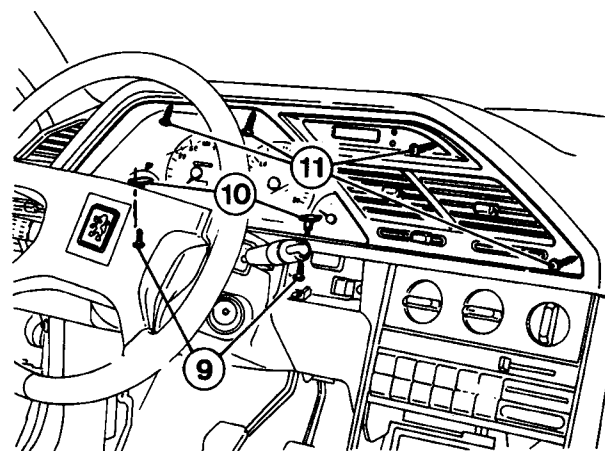
Tableau de bord

DÉPOSE

- Débrancher la batterie.
- Dégager la boule en tirant sur la transmission de compteur d'environ 5 cm.
- Mettre la colonne en position basse.
- Déposer (fig. CAR. 24) :
 - le correcteur de site (3) pour accéder à la vis (4),
 - la vis (4),
 - la vis (5),
 - la façade latérale G (6),
 - la vis (7).
- Dégrafer la façade latérale D (8).
- Déposer (fig. CAR. 25) :
 - les vis (9),
 - les plaques écrous (10),
 - les vis (11),
 - l'aérateur central.
- Déposer (fig. CAR. 26) :
 - les vis (12) de l'ordinateur ou de la montre,
 - l'ordinateur ou la montre,
 - les vis (13),
 - l'équerre (14),
 - les vis (15) de fixation du combiné.
- Incliner le combiné vers le volant après l'avoir légèrement déplacé à droite.



(Fig. CAR. 24)



(Fig. CAR. 25)

- Débrancher les connecteurs en faisant pivoter leur éjecteur qui agit sur la languette de déverrouillage.
- Déposer le combiné latéralement.

REPOSE

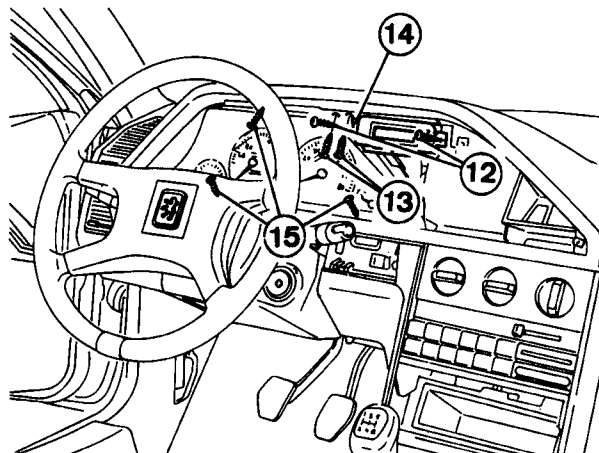
- Contrôler les fonctions électriques du combiné avant de reposer les accessoires.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Système de chauffage

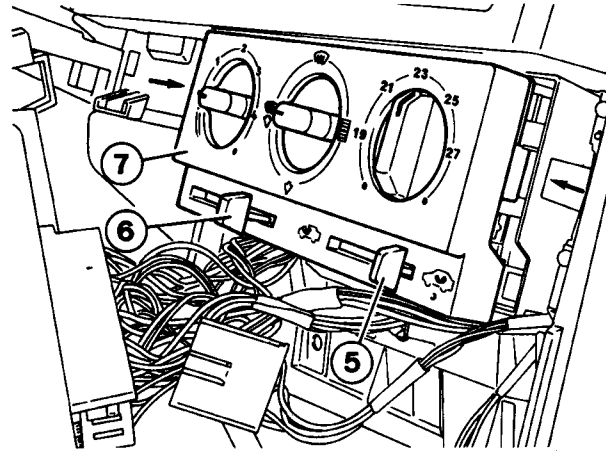
PLATINE DE COMMANDE

• Dépose

- Déposer la console centrale.
- Dégrafer la façade latérale droite.
- Déposer le cendrier et le vide-poche ou l'autoradio.
- Déposer ensuite les 4 vis de fixation.
- Dégrafer la façade centrale sans débrancher les faisceaux électriques.
- Déposer (fig. CAR. 27) :
 - le bouton (8) de commande de volet d'entrée d'air,
 - le bouton (9) commande du pulseur ou compresseur (suivant équipement).
- Dégrafer la façade (7) du tableau de commande climatisation suivant la flèche.



(Fig. CAR. 26)



(Fig. CAR. 27)

- Déposer les vis de fixation de la platine de commande.
- Tirer vers soi la platine de commande et la retourner.
- Débrancher les connecteurs en agissant sur la languette de déverrouillage (ne pas tirer les connecteurs par leurs fils).
- Déposer la platine de commande climatisation.

Nota. - Dans le cas des versions avec régulation de température, le calculateur climatisation est intégré à la platine de commande.

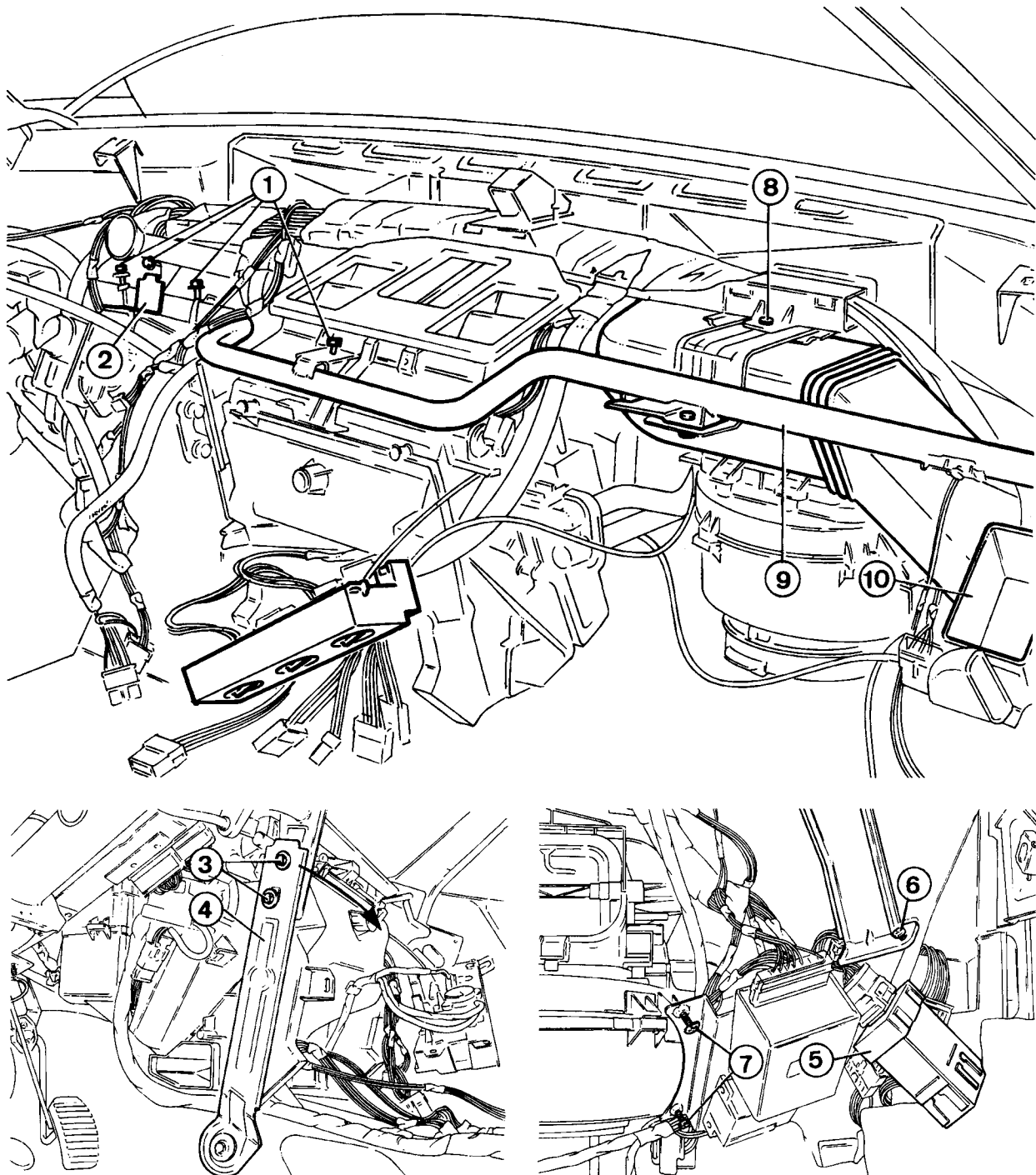
• Repose

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

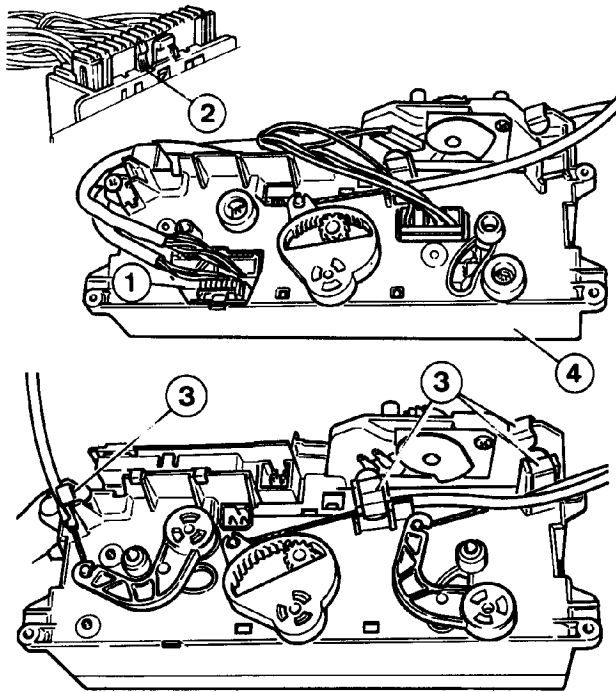
BOÎTIER COMMANDE

• Dépose

- Déposer la planche de bord (voir opération correspondante).



(Fig. CAR. 29)



(Fig. CAR. 28)

- Débrancher les connecteurs (1) en agissant sur la languette de déverrouillage (2) (ne pas tirer les connecteurs par leurs fils) (fig. CAR. 28).

- Déposer :

- les agrafes (3) fixant les commandes,
- le boîtier de commande (4).

• **Repose**

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

CHAUFFAGE COMPLET

• **Dépose**

- Déposer (fig. CAR. 29) :

- la planche de bord (voir opération correspondante),
- les vis (1),
- l'équerre (2),
- les vis (3).

- Tourner le tirant renfort (4) suivant la flèche.

- Dégrafer le boîtier (5) sans le débrancher.

- Déposer :

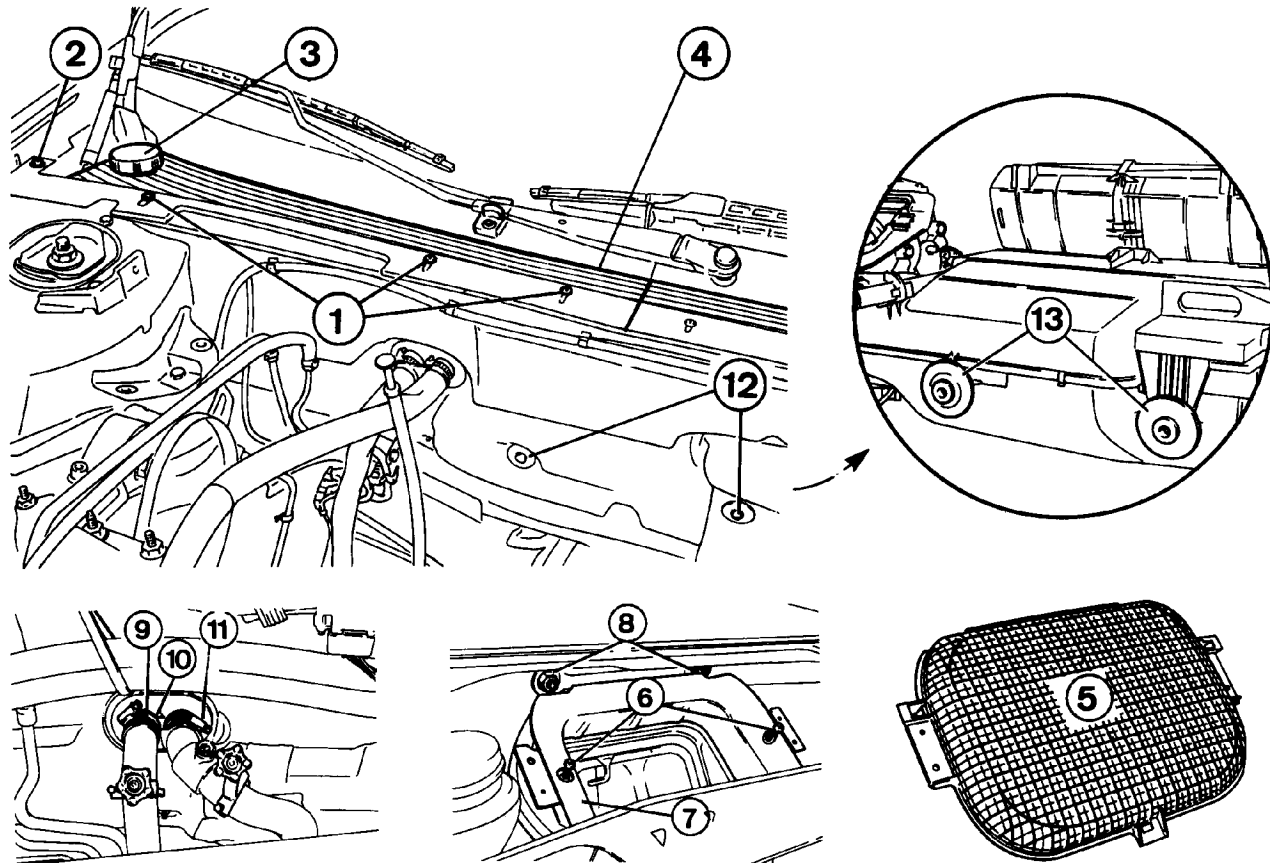
- la vis (6),
- les vis (7),
- la vis (8),
- la traverse arrière (9),
- le conduit d'air droit (10).

- Déboîter le conduit d'air gauche.

- Déposer (fig. CAR. 30) :

- les vis (1),
- la vis (2),
- le bouchon de réservoir lave-verre (3),
- la grille d'auvent (4).

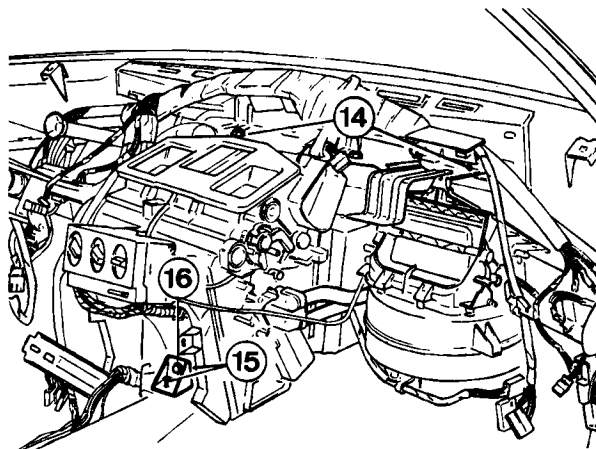
- Dégrafer la grille d'entrée d'air (5).



(Fig. CAR. 30)

- Déposer :
 - les vis (6),
 - le joint (7),
 - les écrous (8).
 - Dépressuriser le circuit de refroidissement.
 - Pincer les durits d'entrée et de sortie de l'aérotherme à l'aide des pinces durits (-).1512.
 - Déposer :
 - les colliers (9),
 - les durits,
 - l'écrou (10),
 - la plaque de fermeture (11),
 - les vis (12) de fixation des amortisseurs de chauffage (13).
 - Déposer (fig. CAR. 31) :
 - les vis (14),
 - les vis (15),
 - l'équerre (16).
 - Déconnecter le faisceau.
 - Placer un récipient sous les tuyaux de l'aérotherme.
 - Déposer le chauffage complet en dégageant la patte de fixation de la traverse par basculement.
- **Repose**
- Attention à la présence des amortisseurs (13) sur le chauffage (fig. CAR. 30).

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Faites l'appoint du circuit de refroidissement et purger.



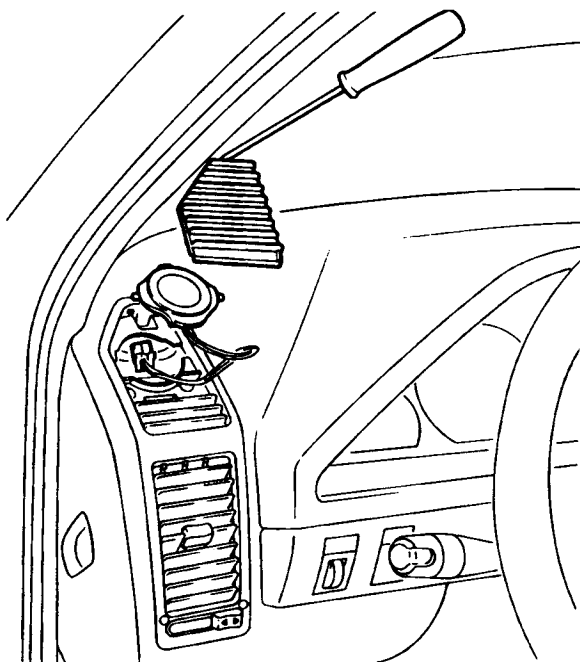
(Fig. CAR. 31)

EQUIPEMENT

Autoradio

- L'emplacement autoradio respectant la norme ISO 7736, le montage d'un autoradio normalisé aussi bien en fixe qu'en extractible ne pose pas de problème particulier, d'autre part, le raccordement s'effectue par un contacteur MIC 13 voies rouge.

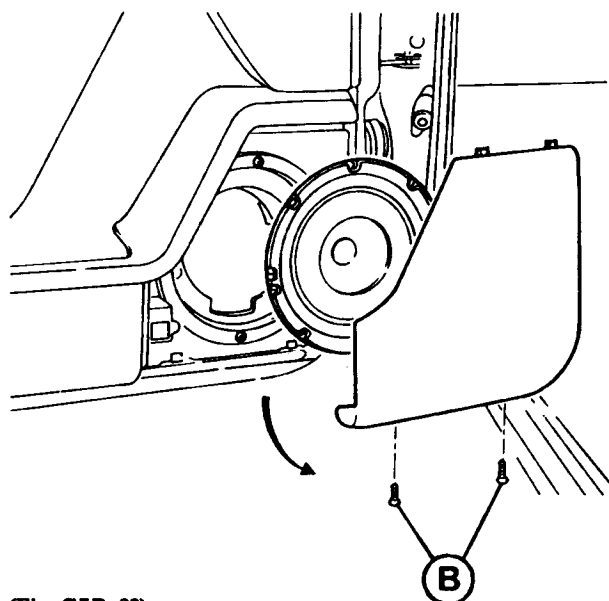
Nota. - L'alimentation de l'autoradio (réalisée à l'origine en + Accessoire) peut s'effectuer en + permanent en déplaçant le fusible sur le porte-fusible 3 voies situé sur le côté gauche de la platine de servitude, attention toutefois au risque de décharge de la batterie lors d'un oubli de l'extinction de l'autoradio.



(Fig. CAR. 32)

MONTAGE DES HAUT-PARLEURS

- **Tweeters de planche de bord**
 - Déposer la grille supérieure en la soulevant à l'aide d'un petit tournevis plat (fig. CAR. 32).
 - Raccorder le connecteur 2 voies marron du tweeter.
 - Verrouiller le tweeter dans son logement par rotation.
 - Reposer la grille.
 - Procéder de la même façon pour l'autre côté.
- **Haut-parleurs de porte AV (moteurs 4 cylindres)**
 - Déposer les vis repère (B) (fig. CAR. 33).
 - Dégager la grille en la faisant pivoter vers le bas.
 - Raccorder le connecteur 2 voies jaune sur le haut-parleur.



(Fig. CAR. 33)

- Fixer le haut-parleur en utilisant les 3 vis d'origine sur le véhicule.
- Reposer la grille en sens inverse ainsi que les deux vis repère (B).
- Procéder de la même façon pour l'autre côté.

● **Haut-parleurs de porte AV (moteurs 6 cylindres)**

- Déposer les 3 vis repère (D) (fig. CAR. 34).
- Dégrafer la grille en la faisant glisser vers l'avant du véhicule.
- Raccorder le connecteur 2 voies jaune sur le haut-parleur.
- Fixer le haut-parleur en utilisant les 4 vis d'origine sur le véhicule.
- Reposer la grille et les 3 vis repère (D).
- Procéder de la même façon pour l'autre côté.

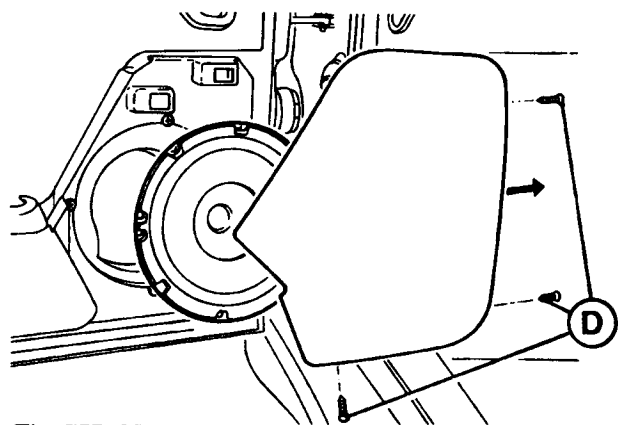
● **Haut-parleurs de porte AR (moteurs 4 cylindres)**

- Particularité : moquette acoustique collée directement sur la garniture de porte (pas de grille amovible).
- Dégrafer la garniture de porte arrière.
- Terminer la prédécoupe de la garniture en faisant attention de ne pas blesser la moquette acoustique repère (D) (fig. CAR. 35).
- Raccorder le haut-parleur.
- Fixer le haut-parleur contre la porte.
- Reposer la garniture.
- Procéder de la même façon pour l'autre côté.

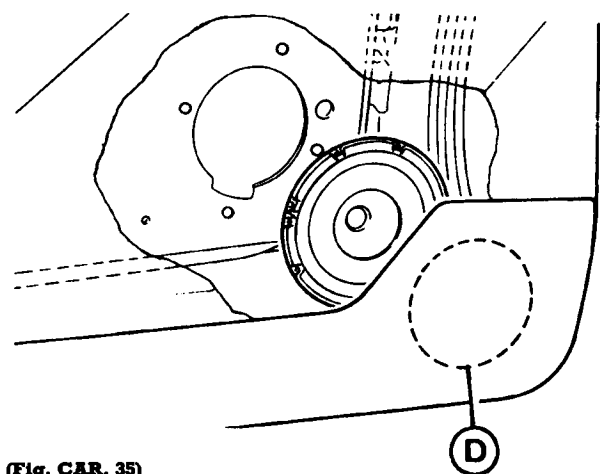
Nota. - La prédécoupe du panneau n'ayant pu être industrialisée à temps, les premiers véhicules commercialisés ne disposent pas de cet aménagement.

● **Haut-parleurs de porte AR (moteurs 6 cylindres)**

- Déposer les 3 vis repère (E) (fig. CAR. 36).
- Dégrafer la grille en la faisant glisser vers le bas.



(Fig. CAR. 34)

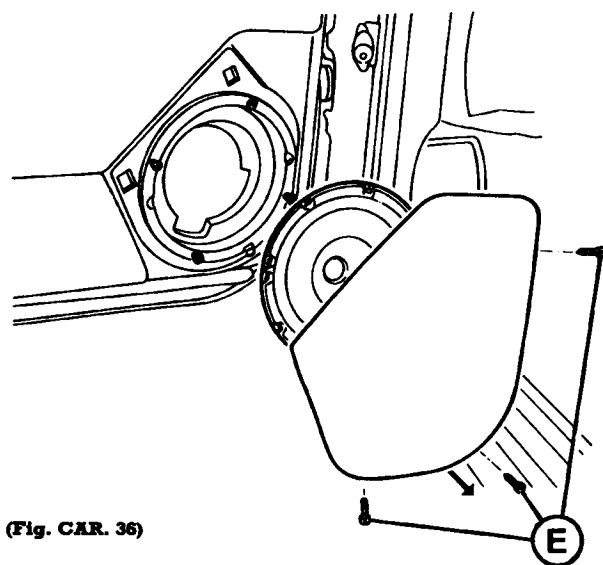


(Fig. CAR. 35)

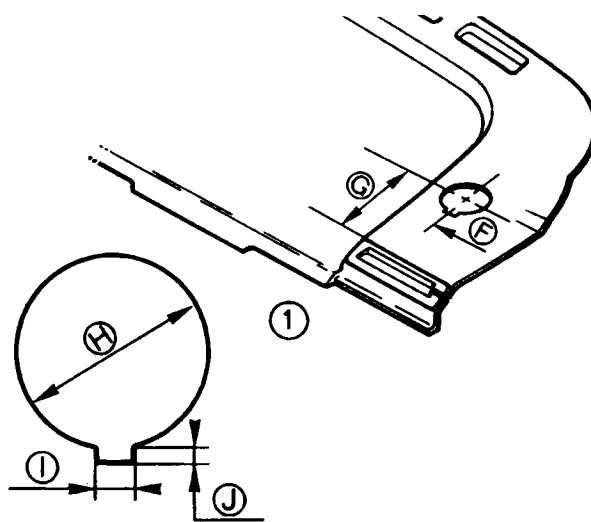
- Raccorder le connecteur 2 voies jaune sur le haut-parleur.
- Fixer le haut-parleur en utilisant les 4 vis d'origine sur le véhicule.
- Reposer la grille et les 3 vis repère (E).
- Procéder de la même façon pour l'autre côté.

● **Tweeters de tablette AR**

- Déposer les sièges arrière ainsi que les 2 garnitures des custodes.
- Déposer la tablette arrière.
- Marquer le centre de la découpe suivant les cotes (fig. CAR. 37) :
 - F = 110 mm du bord de la tablette,
 - G = 140 mm du bord de l'enjoliveur de passage de la ceinture de sécurité arrière.
- Effectuer la découpe suivant le dessin repère (1) :
 - H = \varnothing 55 mm
 - I = 10 mm
 - J = 5 mm
- Procéder de la même façon pour l'autre côté.
- Clipper les tweeters sur la tablette, les raccorder et reposer l'ensemble.
- Remonter les 2 garnitures des custodes ainsi que les sièges arrière.



(Fig. CAR. 36)



(Fig. CAR. 37)

PROTECTION DES ELEMENTS

Particularités pour tôles HLE

- Les tôles HLE sont utilisées sous forme de renforts, goussets ou longerons dans la conception des coques.
- La transformation localisée du métal par le soudage est sans effet sur la résistance globale de la structure.
- Les précautions ci-après sont néanmoins à observer.

Redressage

- Lors d'une réparation, il sera impératif de redresser à froid, et les tôles trop déformées devront être remplacées.

Soudage par résistance

- Une éprouvette sera réalisée sur tôle HLE de même épaisseur pour contrôler la résistance des points.
- L'éprouvette étant prélevée sur la pièce à remplacer.

Soudage MIG

- Il sera exécuté par impulsions successives pour éviter la quantité de métal d'apport déposé, et une surchauffe excessive.

NOMENCLATURE DES ÉLÉMENTS EN TÔLE HLE

- Embouts de longeron AV.
- Supports de cric avant.
- Longeronnets arrière.
- Anneaux d'arrimage arrière.
- Traverse d'essieu.
- Traverse arrière.

Particularités pour tôles protégées

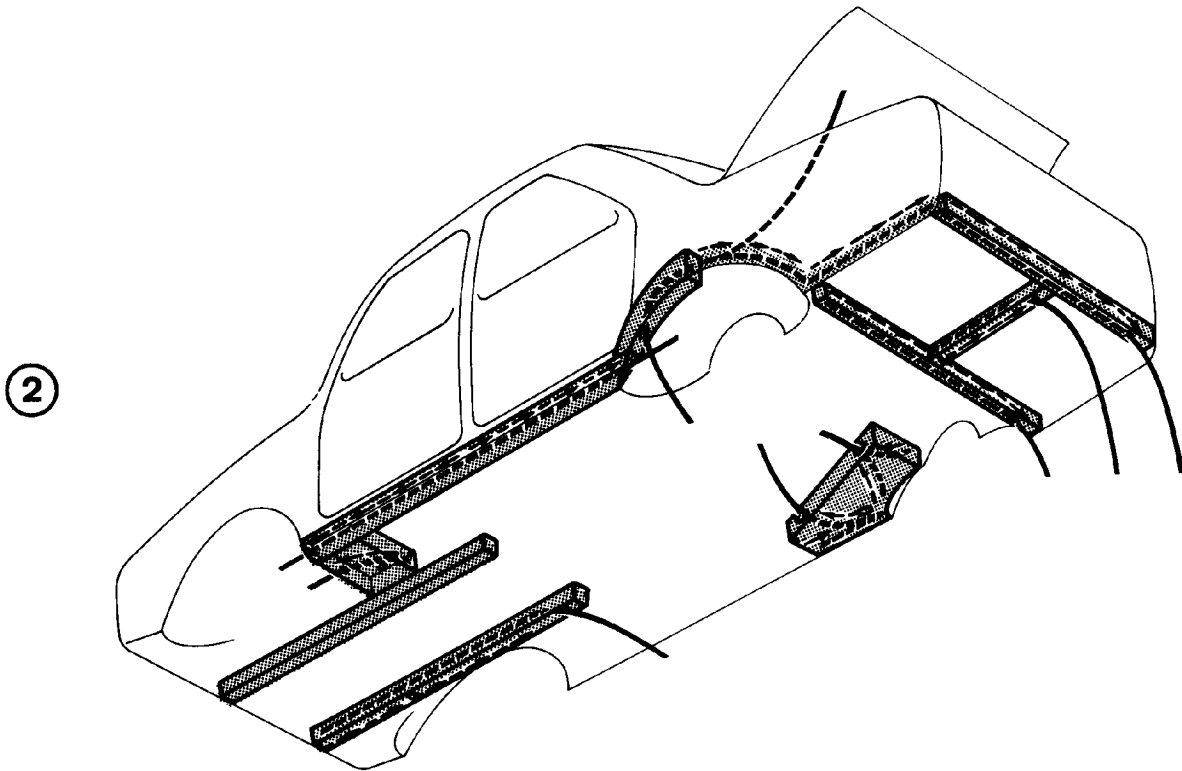
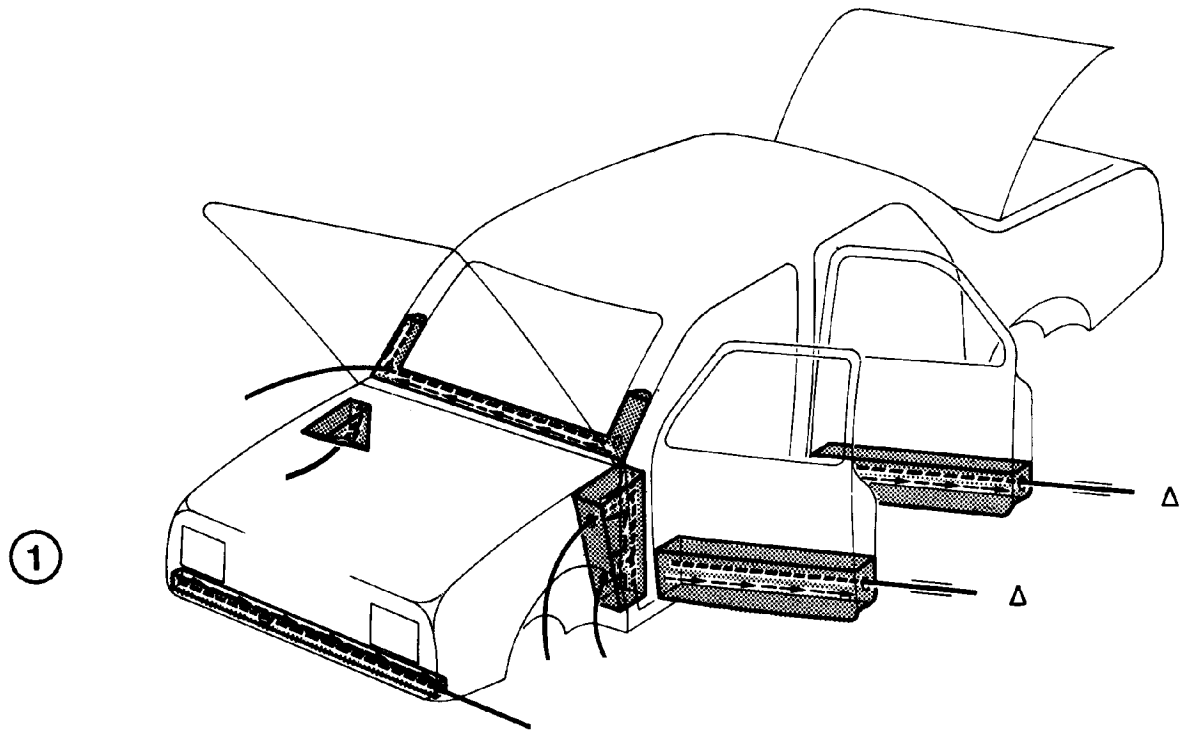
- Les protections utilisées sont :
 - la galvanisation une face (G1),
 - la galvanisation deux faces (G2),
 - l'électrozingage une face (EZ1),
 - l'électrozingage deux faces (EZ2).

NOMENCLATURE DES TÔLES PROTÉGÉES

Désignation	Nature prot.
Capot	EZ2
Support gâche de capot	EZ2
Renfort AV de capot	EZ1
Renfort fixe crochet de sécurité	EZ1
Renfort articulation de capot	EZ1
Aile AV	G2
Fermeture aile AV	G2
Guide coulisse sup. porte	G2
Doublure de porte AV	G1
Guide coulisse AV de porte AV	G2
Porte AV	G2
Support joint extérieur porte AV	G2
Doublure de porte AR	G1
Support joint extérieur porte AR	G2
Porte AR	G2
Guide sup. coulisse AR porte AR	G2
Guide coulisse sup. porte AR	G2
Renfort gâche fermeture coffre	G2
Renfort articulation de coffre	EZ2
Couvercle de coffre	G2
Guide coulisse porte AV	G2
Guide coulisse sup. AV porte AR	G2
Passage de roue	G2
Bouchon pied AR	G2

Désignation	Nature prot.
Doublure AR aile AR	G2
Doublure AV aile AR	G2
Semelle triangle inf. train AR	G2
Coupelle inf.	G2
Plancher AV	G2
Longeron partie AR (côté tunnel)	G1
Longeron partie AR (côté bas de caisse)	EZ1
Âme de bas de caisse	EZ1
Anneau d'arrimage	EZ2
Longeronnet AR	EZ1
Embout traverse essieu	EZ1
Longeronnet AV	EZ1
Appui ressort AR	EZ2
Renfort intérieur	EZ2
Support essieu	EZ2
Support berceau roue secours	EZ1
Doublure de traverse talon	EZ1
Traverse talon	EZ1
Traverse avant	EZ1
Patte répartiteur frein à main	G2
Traverse essieu	EZ1
Support berceau roue de secours	EZ1
Traverse centrale	G2
Traverse AR	EZ1
Cloison	EZ1
Plancher AR	EZ1
Renfort	EZ1
Support de suspension	G2
Support boîtier électronique	EZ1
Fermeture AV de longeron	EZ1
Gousset inf.	EZ1
Gousset de liaison longeron-tablier	EZ1
Tôle de longeron	EZ1
Embout de longeron	G2
Support avant fixation berceau	EZ2
Chape avant inférieure	G2
Chape avant supérieure	G2
Support arrière fixation berceau	G2
Platine arrière	G2
Traverse auvent	EZ1
Doublure de traverse d'auvent	G2
Entretoise de doublure	G2
Entretoise de collecteur	G2
Support central d'essuie-vitre	G2
Traverse avant de tablier	EZ1
Traverse avant de caisson	EZ1
Patte fixation filtre à air	EZ1
Tôle de doublure	G2
Demi-façade	G2
Support réservoir liquide nettoyage	G2
Renfort inf. de montant de baie	EZ1
Entretoise inférieure	EZ1
Entretoise supérieure	EZ1
Entretoise inférieure	EZ1
Entretoise supérieure	EZ1
Boîtier remplissage réservoir	G2
Fermeture aile AR	G2
Boîtier feu AR	G2
Gouttière aile AR	G2
Côté monobloc	G2
Cornière fixation bas de caisse	G2
Bas de caisse	G2
Équerre fixation aile avant	G2
Âme de bas de caisse latéral	EZ1
Pavillon	EZ1
Patte centrale fixation garniture	EZ1
Renfort serrure coffre	G2
Panneau AR	G2

Traitement des corps creux en réparation



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

MÉTHODE DE ZINGAGE DES TôLES ÉLECTROZINGUÉES ET GALVANISÉES EN RÉPARATION

● Préparation de la surface

- Dégraissage soigné (diluant nettoyage surface).
- Ponçage du défaut constaté P 280 (ex. éraflure, coulure, choc redressé).
- Ponçage de finition P 400.
- Dégraissage.

● Choix de l'anode

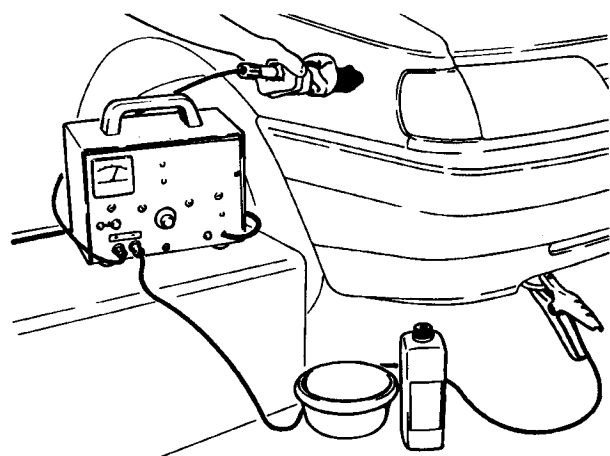
- a) Les anodes \varnothing 13 :
 - sont destinées au traitement de surfaces de petites dimensions (10 cm²),
 - elles peuvent être taillées à la forme voulue et épouser le plus exactement possible la forme de la pièce à traiter. Ce taillage est effectué à l'aide d'une simple lime.
 - d'encombrement réduit, elles permettent aussi la déposition dans les endroits où les débordements sont réduits.
- b) L'anode \varnothing 50 :
 - est destinée aux surfaces planes de dimensions moyennes (jusqu'à 200 cm²).
- c) L'anode \varnothing 100 :
 - est préconisée pour de grandes surfaces planes.

● Mise en service

- Brancher le générateur sur prise 220 V.
- Brancher le cordon noir à la borne (-) du générateur.
- Brancher le cordon marron à la borne (+) du générateur et l'autre extrémité sur l'un des porte-tampon choisis.
- Fixer la pince du cordon noir sur une masse du véhicule.
- Humidifier les bonnettes (eau du robinet) avant leur montage sur les anodes pour faciliter l'imprégnation de la solution du zinc.
- Visser l'anode sur le porte-tampon.
- Positionner la bonnette sur l'anode.
- Déposer l'ensemble bonnette et anode dans le récipient plastique.
- Verser la solution de zinc dans le récipient plastique.
- Régler le potentiomètre du régulateur sur la position 6. Lors de la déposition du zinc, l'ampèremètre indiquera alors 20 A. Ce réglage permet d'effectuer une déposition régulière avec un bon état de surface.

● Dépose du zinc

- À l'aide de l'ensemble tampon et bonnette imbibé de zinc, balayer plusieurs fois la surface à traiter. Vous remarquerez alors un brunissement de la surface (fig. CAR. 38).
- Un dépôt de 10 μ est demandé.
- Un abaque vous sera fourni avec l'unité de zingage, il vous indiquera les temps de déposition pour des surfaces déterminées.



(Fig. CAR. 38)

● Nettoyage de la surface après déposition

- Rinçage abondant de la surface traitée (eau du robinet).
- Ponçage de super finition très léger P-1200.
- Essuyage.
- Séchage.

● Mise en peinture

- La mise en peinture doit se faire immédiatement après l'opération de zingage pour éviter toute oxydation superficielle du zinc.

Anti-corrosion protections obligatoires en réparation tous types

1. DÉCOUPAGE

- Après découpage de la pièce à remplacer (A), localiser les pièces corrodées.

2. PRÉPARATION

- Après disquage des bords à souder, décaper par brossage les surfaces corrodées (a) et les revêtements sans adhérence (b) jusqu'à la tôle saine.

Nota. - En cas de perforation, remplacer (suivant pointillé) partiellement l'élément.

3. PRÉPARATION

- Inhibiteur de corrosion à appliquer uniquement sur les surfaces oxydées. Respecter les temps de séchage.

4. PRÉPARATION

- Apprêt soudable ou électrozincage à appliquer avant soudage sur les lignes de soudure décapées.

5. SOUDAGE

- Impression phosphatante à appliquer après soudage sur tôle nue ou électrozinguée.

6. PROTECTION

- Antigrave (base bitume) sur le dessous de caisse.

7. PROTECTION

- Antigrave à peindre sur bas de caisse.

8. PEINTURE

- Gamme complète de laque.

9. PROTECTION

- Injection de cire fluide (dans les corps creux).

Matériaux composites

NATURE DES MATÉRIAUX COMPOSITES

● Éléments en ABS

- Calandre.
- Grille d'entrée d'air.
- Monogrammes.

● Éléments en polypropylène

- Pare-chocs AV.
- Pare-chocs AR.
- Déflecteur essuie-vitre (côté conducteur).
- Joint d'antenne.

● Éléments en polyamide

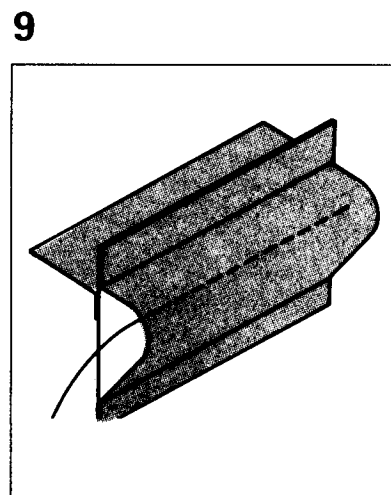
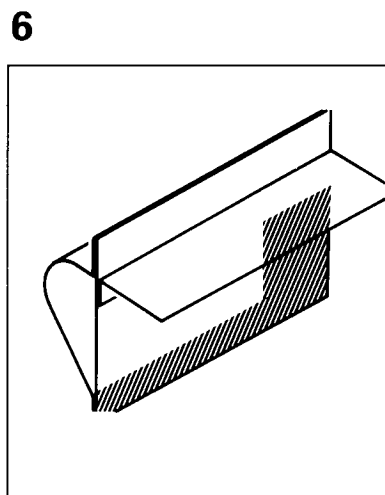
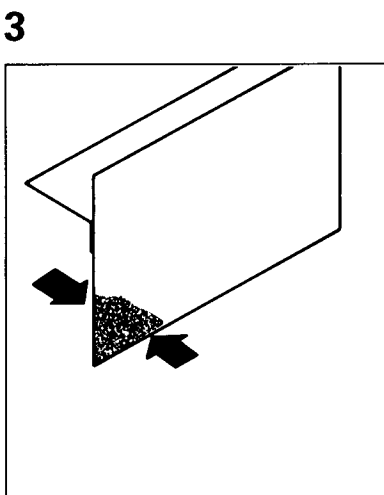
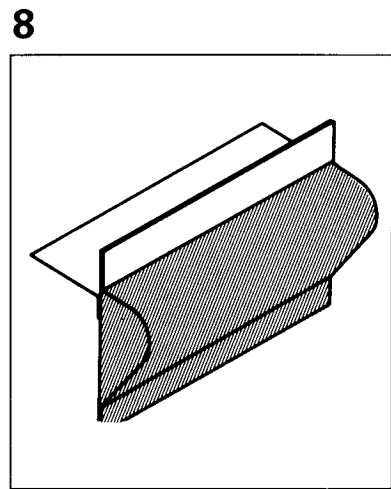
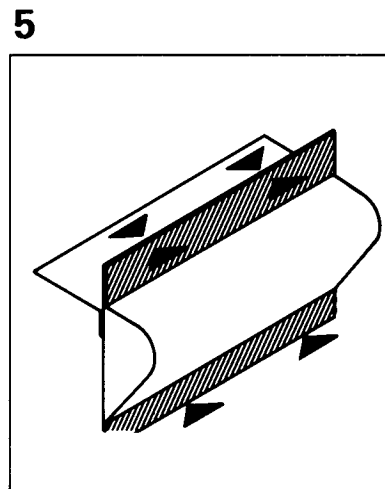
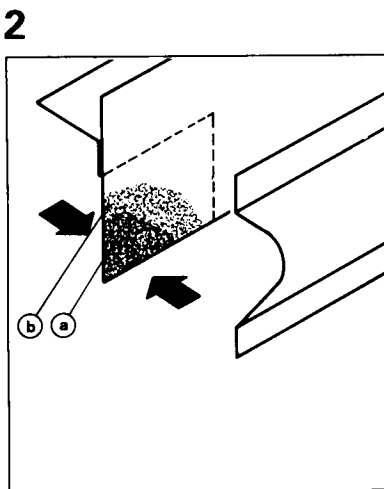
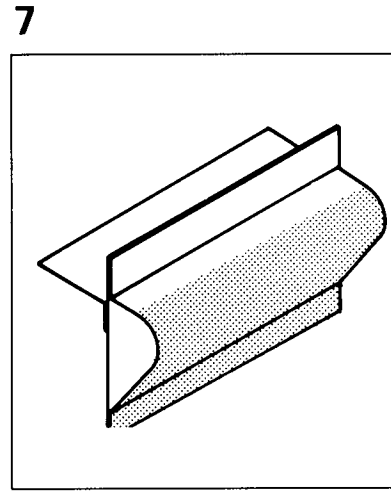
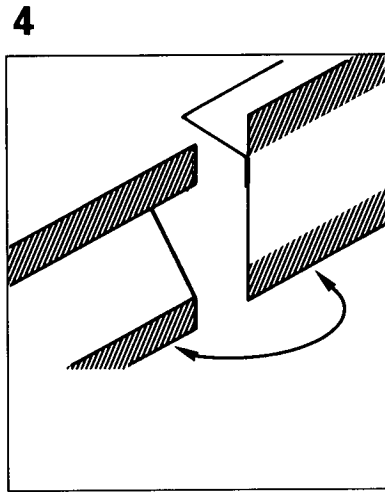
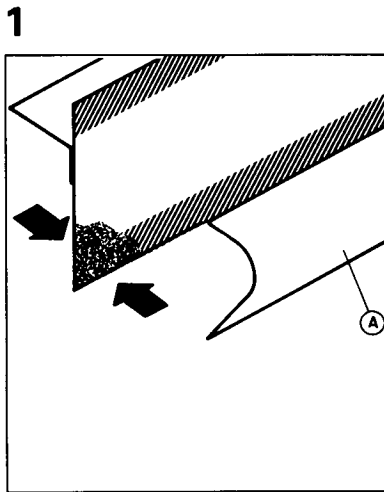
- Enjoliveurs de roues.
- Trappe à essence.

● Éléments en polycarbonate

- Grille d'auvent.
- Boîtier de rétroviseur.

● Éléments en PVC

- Bandeaux pare-chocs (AV, AR).
- Baguettes latérales.



● Élément en PBT

- Embase rétroviseur.

● Élément en BMC

- Enjoliveur face AV.

● Éléments en acétobutyrat

- Enjoliveur lunette AR.
- Enjoliveur pare-brise.

MISE EN PEINTURE DES MATÉRIAUX COMPOSITES

● Éléments en plastique polypropylène (PP)

- 1. Dégraissage soigné afin d'éliminer les traces d'agents de démoulage pour les éléments neufs, les traces de salissures pour les éléments V.O.
- 2. Dépolissage léger au tampon Scotch-brite ou au papier abrasif P 1200.
- 3. Dégraissage.
- 4. Flammage de toute la surface de la pièce recevant une couche de peinture de finition :
 - a) matériel nécessaire :
 - lampe à souder du commerce ou chalumeau équipé d'une buse plate,
 - b) réglage :
 - obtenir une flamme bleue en réglant le débit de gaz,
 - c) distance :
 - la buse doit être à une distance de 40 à 50 mm par rapport à la surface à traiter,
 - d) vitesse de déplacement de la buse 15 à 20 m/mn (1 m entre 3 et 4 secondes).
- 5. Application d'un primaire d'adhérence pour matériaux composites.

Nota. - L'application du primaire doit se faire directement après le flammage. Temps de séchage 10 minutes.

- 6. Finition :

- a) finition brillante et lisse :
 - application d'un apprêt, additivé si besoin est, d'un assouplissant :
 - ponçage : P 800,
 - finition additivée d'un assouplissant (en aucun cas dans la base d'une teinte métallisée vernie) ;
 - b) finition mate et lisse :
 - identique à la gamme brillante mais ajouter une base matante dans la finition ;
 - c) finition granitée et mate :
 - ajouter dans la teinte une base structurante.
- Cette base permet de reconstituer suivant sa concentration dans la base un grain plus ou moins important. L'utilisation d'un pistolet à gravité est recommandée afin d'obtenir une meilleure qualité d'application.

Nota. - Un étuvage à 40° C pendant 70 mn est conseillé pour éviter les déformations de la pièce. Le flammage des pièces ne doit pas être réalisé dans la zone de peinture (attention aux produits inflammables).

● Éléments en polyuréthane (PU)

- Préparation du support :
 - chauffer préalablement la pièce 30 mn à 40° C,
 - nettoyer la surface avec un diluant préconisé pour les matériaux composites.

Nota. - Ces deux opérations éliminent les agents de démoulage restant sur la pièce.

- Application d'un apprêt additivé d'un assouplissant :
 - étuvage 50 mn à 40° C,
 - ponçage P 600 + P 800,
 - essuyage.

- Application de la laque de finition :
 - type monocouche additivé d'un assouplissant
 - ou bicouche avec vernis additivé d'un assouplissant.
- Étuvage 50 mn à 40° C.

Nota. - L'étuvage à 40° C est impératif afin d'éviter la déformation de la pièce à des températures plus élevées.

● Éléments en polycarbonate (PC)

- Préparation du support :
 - nettoyer soigneusement la surface avec un diluant préconisé pour les matériaux composites en utilisant une tamponnette finement abrasive (ultra-fine),
 - essuyer immédiatement avec un chiffon propre car le polycarbonate est sensible aux solvants.
- Application d'un apprêt bi-composant :
 - étuvage 30 mn à 60° C,
 - ponçage P 600 + P 800,
 - essuyage.
- Application de la laque de finition type :
 - monocouche
 - ou bicouches.
- Étuvage 30 mn à 60° C.

● Éléments en BMC, SMC résine polyester armée fibres de verre

- Dégraissage.
- Ponçage P 400.
- Dégraissage.
- Apprêt garnissant 2 composants.
- Étuvage 30 mn à 60°.
- Ponçage P 600 + P 800.
- Application de la laque de finition type :
 - monocouche
 - ou bicouches,
 - (pour obtenir les finitions satinées mates ou structurées, utiliser dans les laques, les additifs à mater ou structurants).
- Étuvage 30 mn à 60° C.











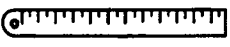

● Éléments en - ABS (Acrylique Butadienne Styrène)







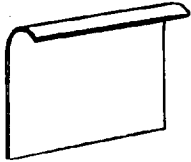


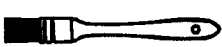
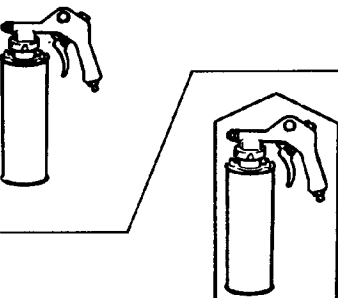
- Polyamide
- PVC (Polychlorure de vinyle)
- PBT « Xénoy » (Polybutylène téréphthalate)
- Caoutchouc

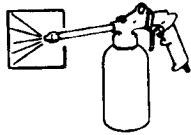










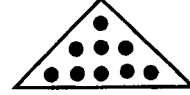

- Préparation du support :
 - dégraissage (diluant pour matériaux composites),
 - ponçage avec une tamponnette finement abrasive,
 - essuyage + dégraissage.
- Application d'un primaire d'adhérence pour plastique.
- Application d'un apprêt 2 composants additivé d'un assouplissant.
- Étuvage 30 mn à 60° C.
- Ponçage P 400 + P 600.
- Application de la laque de finition type :
 - monocouche additivé d'un assouplissant
 - ou bicouches avec vernis additivé d'un assouplissant.
- Étuvage 30 mn à 60° C.









REPLACEMENT DES ELEMENTS SOUDES

Symboles utilisés dans les méthodes de réparation

DÉCOUPAGE	
- Burin	
- Meule	
- Meules \varnothing 76, épaisseurs 1 mm, 1,8 mm, 3,2 mm, 6 mm, l'épaisseur de la meule à utiliser est précisée dans les méthodes	
- Percéuse le diamètre du foret à utiliser est précisé dans les méthodes	
- Scie à métaux	
- Cisaille à main	
DÉGRAFFAGE	
- Fraise	
- Brosse rotative	
- Brosse métallique	
AJUSTAGE	
- Pointe à tracer	
- Régllet	
- Report de points	

- Pige de contrôle	
- Par recouvrement	
SOUDEGE	
- Par résistance	
- MIG	
- Brasage	
FINITION	
- Pose d'étain	
- Pose d'enduit polyester	
- Disque souple	
ÉTANCHEITÉ	
- Application d'enduit séchage à l'air ou en étuve, ou de colle structurale	
- Application d'enduit à lisser au pinceau	
PROTECTION	
- Antigravillonnage	
<p>application hors cabine</p> <p>application obligatoire en cabine</p>	

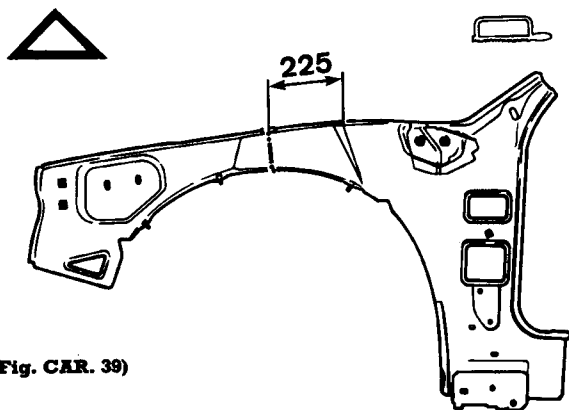
<p>- Corps creux</p>	
<p>- Opération symétrique</p>	
<p>- Contrôler visuellement ou manuellement</p>	
<p>PRÉPARATION PIÈCES NEUVES</p>	
<p>DÉCOUPAGE</p>	
<p>DÉGRAFAGE</p>	
<p>AJUSTAGE</p>	
<p>SOUDAGE</p>	
<p>FINITION</p>	
<p>ZINGAGE</p>	
<p>ÉTANCHÉITÉ</p>	
<p>PROTECTION</p> <p> { ANTIGRAVILLONNAGE</p> <p> { CIRE FLUIDE</p>	 

POSE	
DÉPOSE	
DÉPOSE POSE	
ACCÈS PAR L'INTÉRIEUR	
Passage au banc avec mécanique	
Passage au banc sans mécanique	
Passage au banc sans mécanique avant	
Passage au banc sans mécanique arrière	

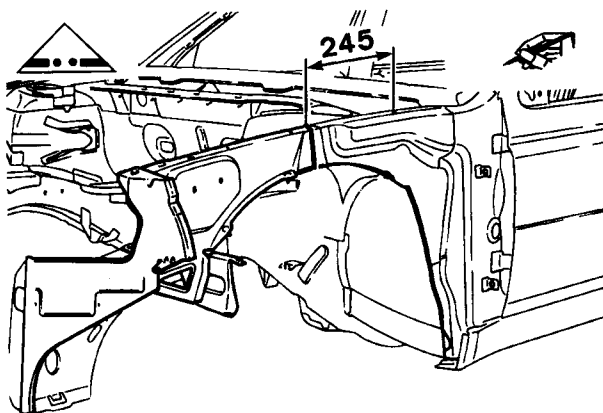
Double d'aile AV partielle + demi-façade AV + passage de roue AV supérieur

DÉPOSE

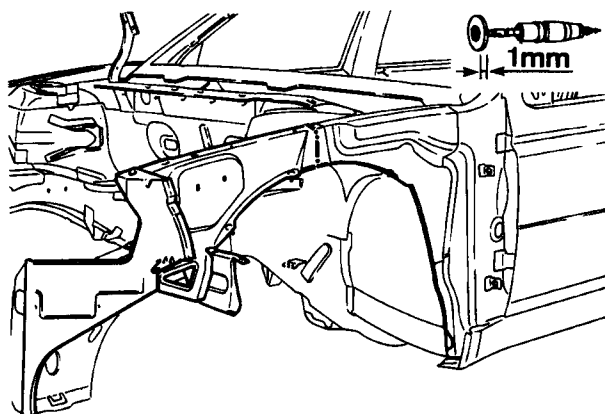
- Déposer l'aile avant et le capot.
- Déposer la face avant.
- Dégager tous les faisceaux électriques.
- Découper la pièce neuve (fig. CAR. 39).
- Tracer la découpe sur la pièce en place (fig. CAR. 40).
- Découper à la meule (disque de 1 mm) (fig. CAR. 41).
- Découper le passage de roue (disque de 6 mm) (fig. CAR. 42).



(Fig. CAR. 39)



(Fig. CAR. 40)

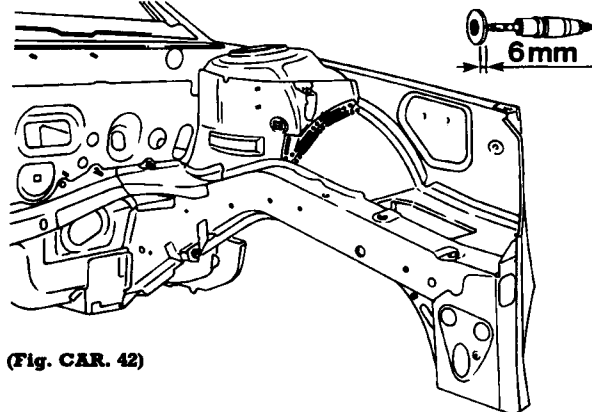


(Fig. CAR. 41)

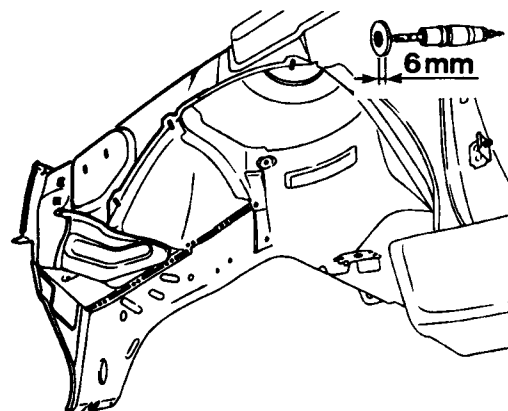
- Découper la demi-face avant (disque de 6 mm) (fig. CAR. 43).
- Percer les points de soudure avec un foret de 7 mm.
- Dégrafer l'ensemble.

REPOSE

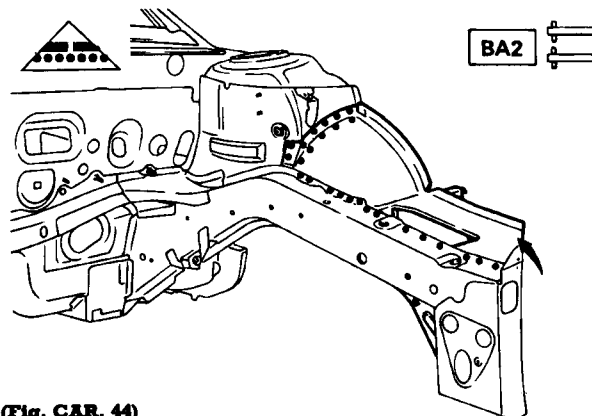
- Reposer l'ensemble.
- Reposer la face avant car elle sert de gabarit de positionnement ; contrôler alors le bon positionnement de l'ensemble puis redéposer la face avant.
- Ajuster par recouvrement l'ensemble.
- Meuler les lignes de découpe.
- Souder par résistance le pourtour du passage de roue (fig. CAR. 44).
- Souder au MIG, la ligne de découpe de la joue d'aile.



(Fig. CAR. 42)



(Fig. CAR. 43)



(Fig. CAR. 44)

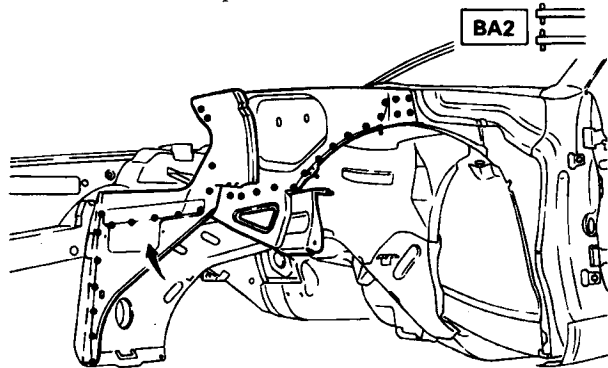
- Souder alors, par résistance, l'ensemble reposé (fig. CAR. 45).
- Etanchéifier les soudures.
- Appliquer une protection antigravillonnage.
- Appliquer une protection des corps creux au longeron avant avec de la cire fluide.

Longeron avant (coupe AV) + tôle de fermeture de longeron avant (partielle)

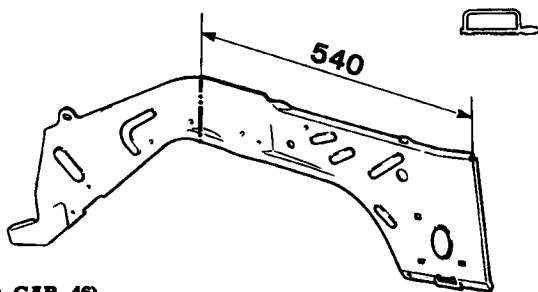
Nota. - Opération complémentaire à la dépose-pose d'une doublure d'aile avant partielle + demi-façade avant + passage de roue avant supérieur.

DÉPOSE

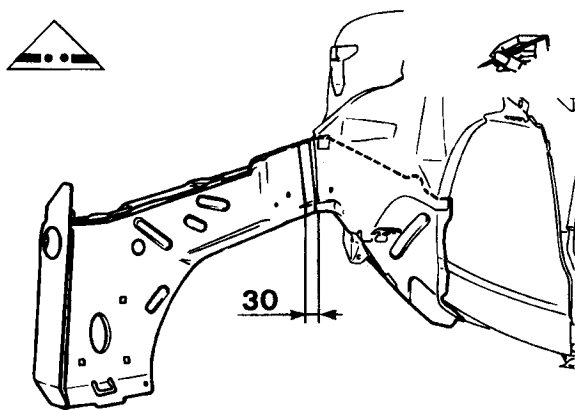
- Déposer la façade avant, l'aile avant et le capot.
- Déposer du côté gauche :
 - le filtre à air,
 - le boîtier électronique.



(Fig. CAR. 45)

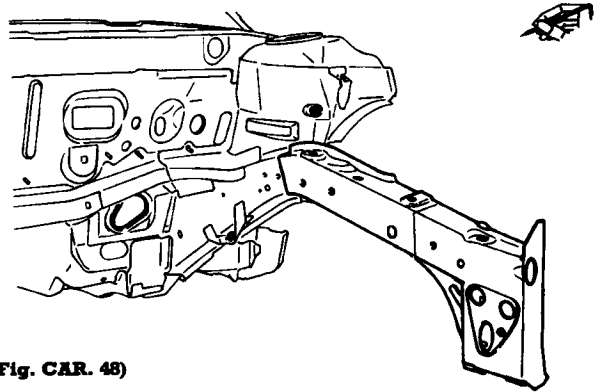


(Fig. CAR. 46)

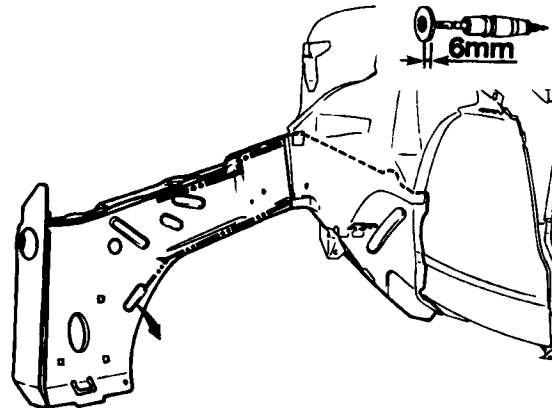


(Fig. CAR. 47)

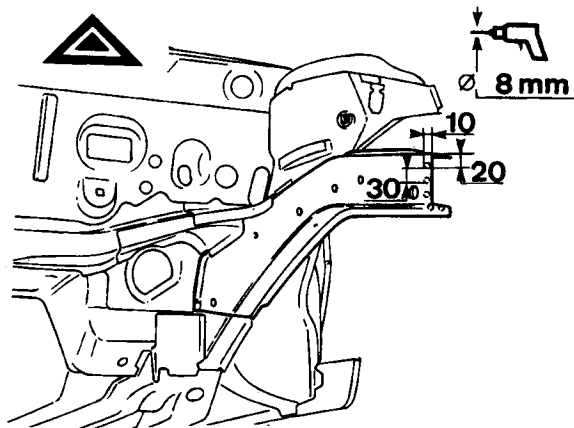
- Déposer le boîtier d'interconnexions côté droit.
- Déposer le groupe d'électropompe d'ABR.
- Déposer l'alternateur (uniquement moteur 6 cylindres).
- Dégager tous les faisceaux électriques.
- Préparer les pièces neuves (fig. CAR. 46).
- Tracer la ligne de découpage sur le véhicule (fig. CAR. 47).
- Mettre en place le gabarit de découpe sur le longeron et tracer la découpe (fig. CAR. 48).
- Découper la tôle de fermeture puis la partie avant du longeron.
- Découper le pourtour de la tôle de fermeture et la déposer (fig. CAR. 49).
- Préparer les bords d'accostage.
- Percer le longeron en place (fig. CAR. 50).



(Fig. CAR. 48)



(Fig. CAR. 49)



(Fig. CAR. 50)

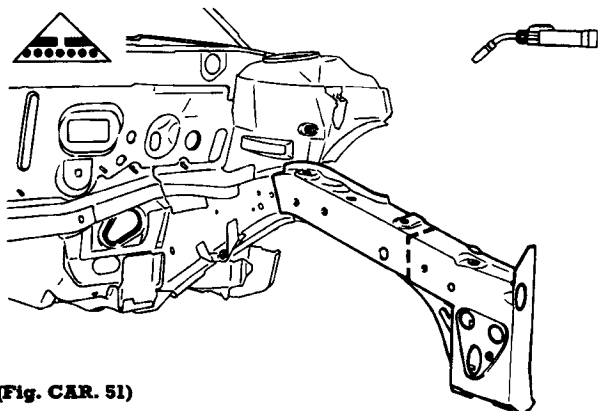
REPOSE

- Reposer l'embout de longeron (le berceau sert alors dans ce cas de gabarit de positionnement).
- Souder l'embout de longeron au MIG (fig. CAR. 51).
- Mettre en place la tôle de fermeture neuve et tracer la coupe.
- Déposer la tôle de fermeture.
- Meuler les bords d'accostage.
- Reposer la tôle de fermeture et la souder sur la ligne de découpe au MIG.
- Souder par résistance le pourtour de la tôle de fermeture (fig. CAR. 52).
- Souder par résistance le bord supérieur du longeron (fig. CAR. 53).
- Étanchéifier les soudures avec un pinceau.
- Appliquer une protection antigravillonnage.
- Procéder à la protection des corps creux avec de la cire fluide dans le longeron.

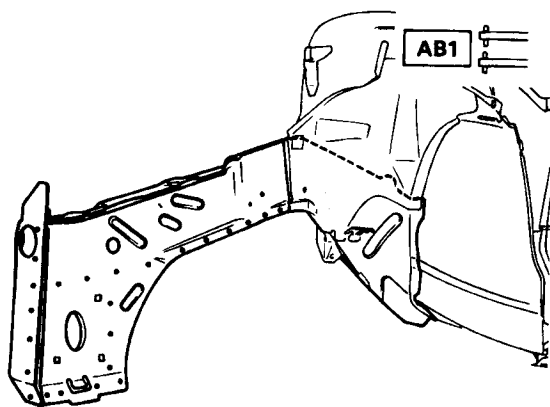
Pied avant + âme de bas de caisse partielle

DÉPOSE

- Déposer l'aile avant et la porte avant.
- Déposer la tôle d'habillage du bas de caisse (voir opération correspondante).
- Déposer le capot ainsi que ses compas et ses vérins.
- Déposer le pare-brise puis la planche de bord.
- Déposer le réservoir de lave-glace côté droit, l'enjoliveur de bas de marche AV, le joint d'entrée de porte avant, la roue avant et la plaque insonorisante sous tablier partielle côté droit.

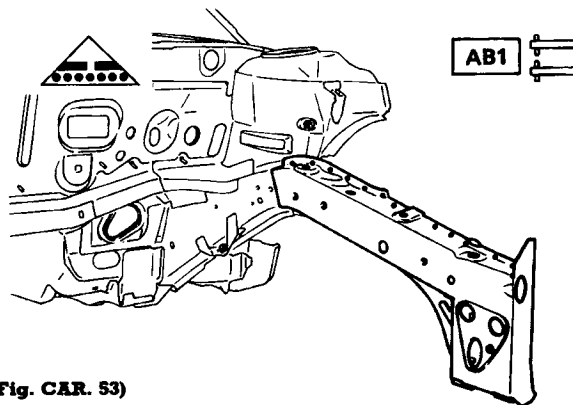


(Fig. CAR. 51)

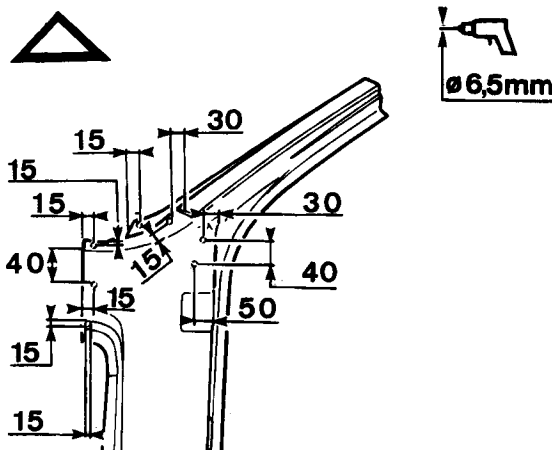


(Fig. CAR. 52)

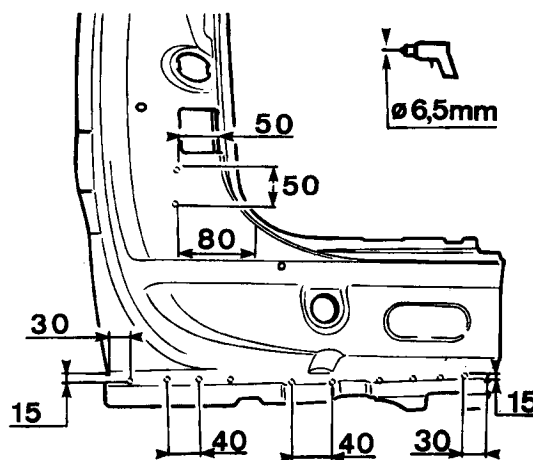
- Dégarnir le pied avant avec la commande à distance de l'ouverture du capot moteur.
- Dégarnir le montant de base, le demi-plancher avant partiel et le demi-tablier partiel.
- Dégager les faisceaux électriques.
- Percer la pièce neuve (fig. CAR. 54, 55, 57 et 58).



(Fig. CAR. 53)

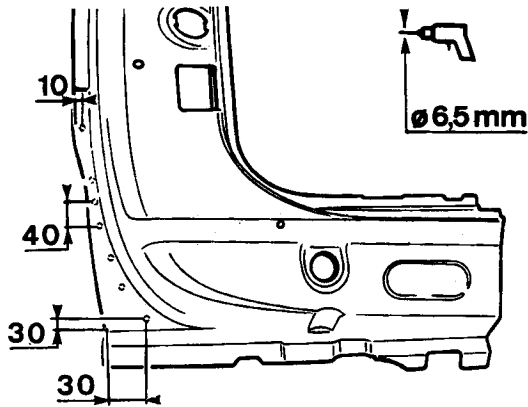


(Fig. CAR. 54)

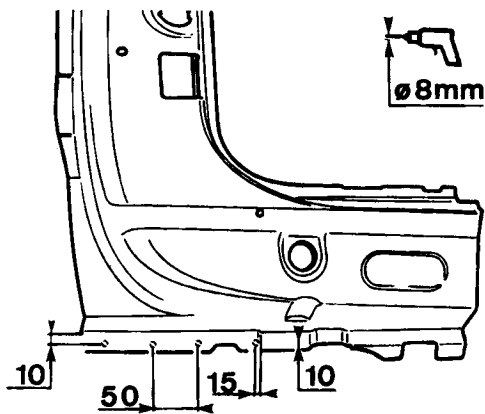


(Fig. CAR. 55)

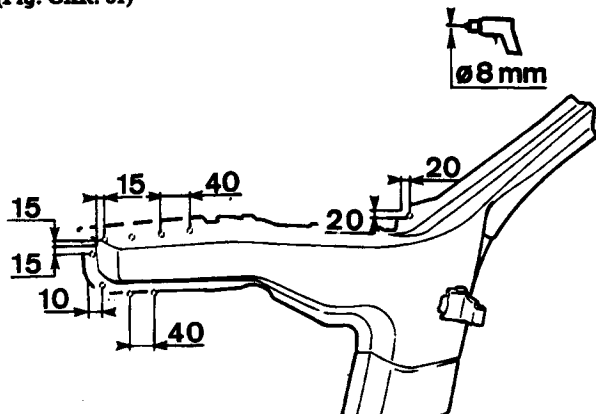
- Tracer la découpe dans l'âme de bas de caisse neuve (fig. CAR. 59) puis la découper avec une scie.
- Tracer les lignes de découpe inférieures et supérieures du pied avant (fig. CAR. 60 et 61).
- Découper aux endroits tracés avec un disque de 1 mm.
- Découper ensuite avec un disque de 6 mm, le pied avant :
 - le long du montant de pare-brise,
 - le long du montant de porte et montant supérieur de bas de caisse,
 - le long de la partie inférieure du bas de caisse.
- Déposer le pied avant.
- Tracer la découpe de l'âme de longeron et la découper avec un disque de 1 mm (fig. CAR. 62).



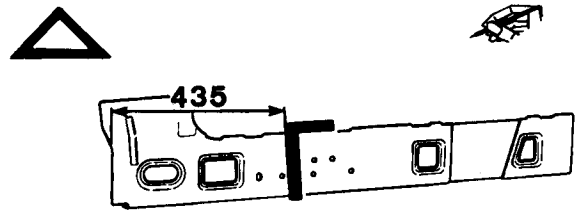
(Fig. CAR. 56)



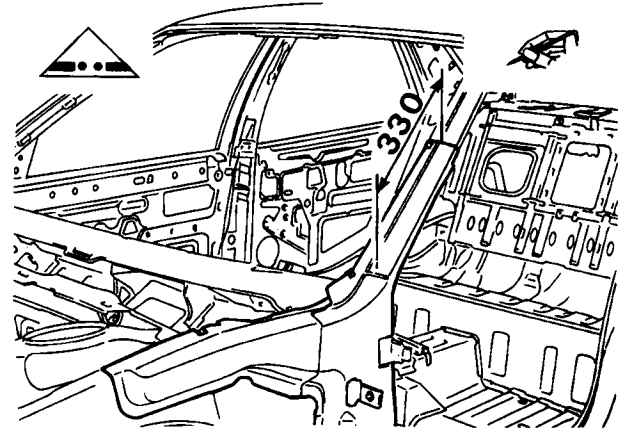
(Fig. CAR. 57)



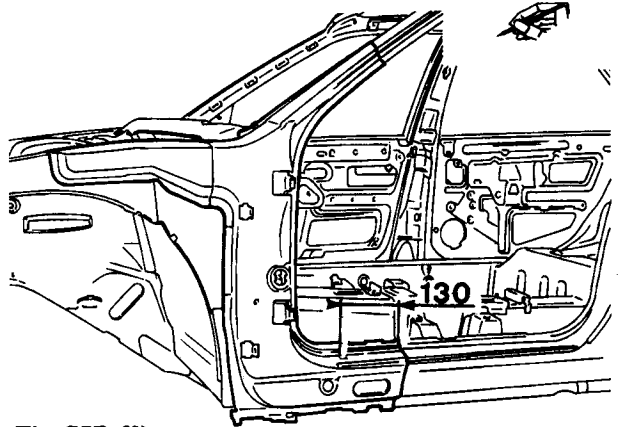
(Fig. CAR. 58)



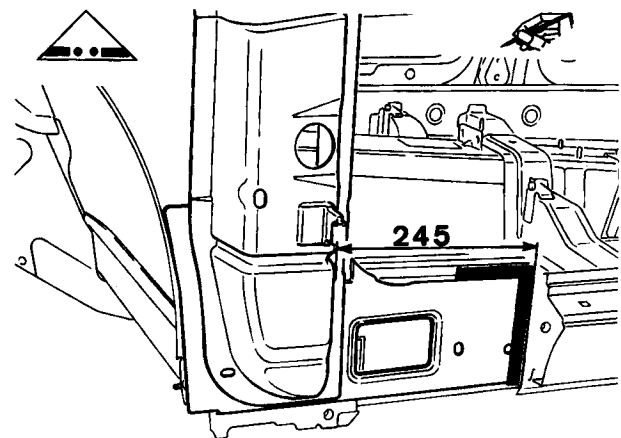
(Fig. CAR. 59)



(Fig. CAR. 60)



(Fig. CAR. 61)



(Fig. CAR. 62)

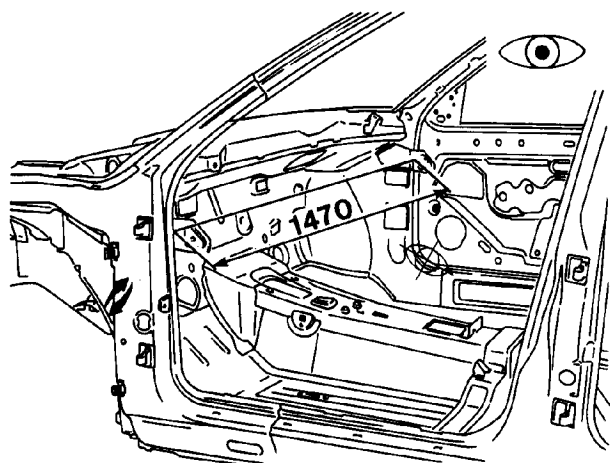
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

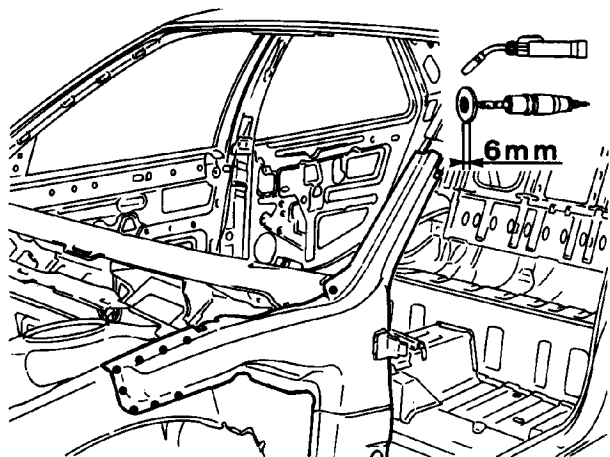
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

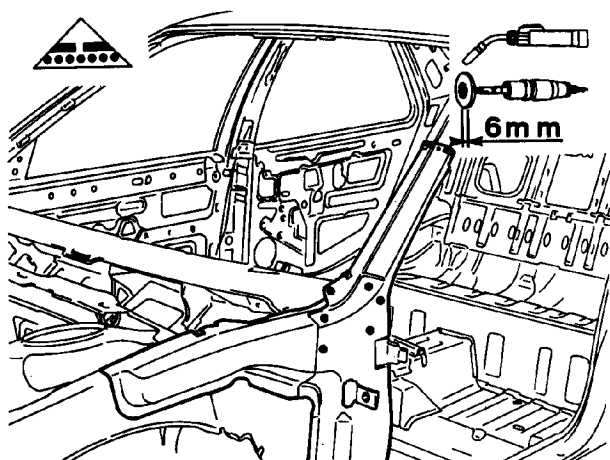
- Dégraffer les points de soudure de la doublure de pied avant.
- Fraiser les points de soudure de la tôle intérieure du pied avant.
- Déposer la doublure de pied avant avec l'âme partielle de bas de caisse.
- Préparer tous les bords d'accostage.



(Fig. CAR. 63)



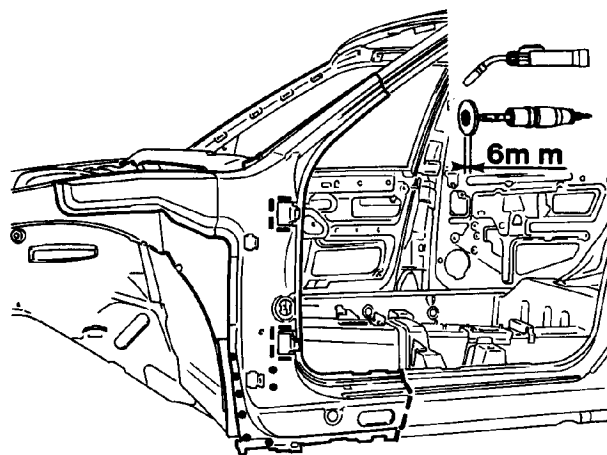
(Fig. CAR. 64)



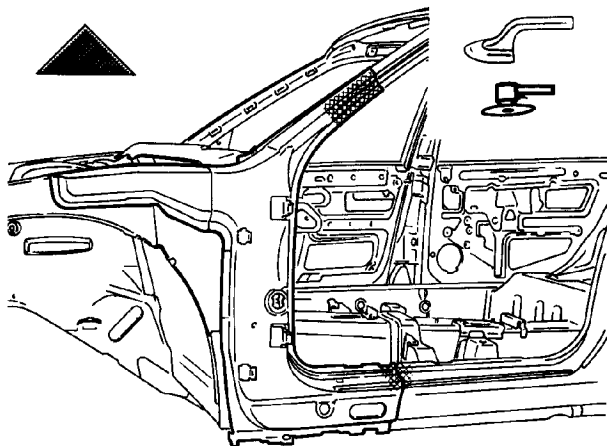
(Fig. CAR. 65)

REPOSE

- Reposer la doublure de pied avant avec l'âme partielle de bas de caisse.
- Contrôler visuellement l'alignement (fig. CAR. 63).
- Déposer puis reposer l'aile et la porte ainsi que la tôle d'habillage de bas de caisse afin de vérifier les affleurements.
- Tracer l'ajustement correct puis déposer la doublure avec l'âme.
- Pointer l'âme de bas de caisse sur la doublure de pied.
- Souder par résistance tout le pourtour de la doublure du pied avant et de l'âme partielle de bas de caisse sur la caisse.
- Souder au MIG la partie avant de la doublure (fig. CAR. 64).
- Poser ensuite le pied avant neuf et tracer le bord d'accostage.
- Déposer le pied avant et meuler les lignes d'accostage sur le véhicule.
- Reposer le pied avant et souder son pourtour par résistance.
- Souder ensuite au MIG, aux endroits indiqués, puis meuler les lignes de découpe (fig. CAR. 65 et 66).
- Appliquer un produit de finition (étain) puis poncer avec un disque souple (fig. CAR. 67).
- Étanchéifier ensuite les soudures.
- Appliquer une protection antigravillonnage.



(Fig. CAR. 66)



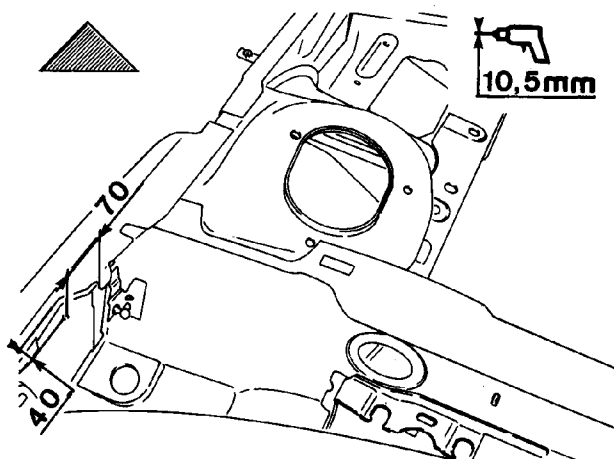
(Fig. CAR. 67)

- Afin de protéger le renfort inférieur de montant de baie, percer un trou de 10,5 mm, puis pulvériser de la cire fluide et reboucher ensuite le trou avec un obturateur (fig. CAR. 68).
- Pulvériser alors dans toute la pièce neuve, une protection des corps creux.

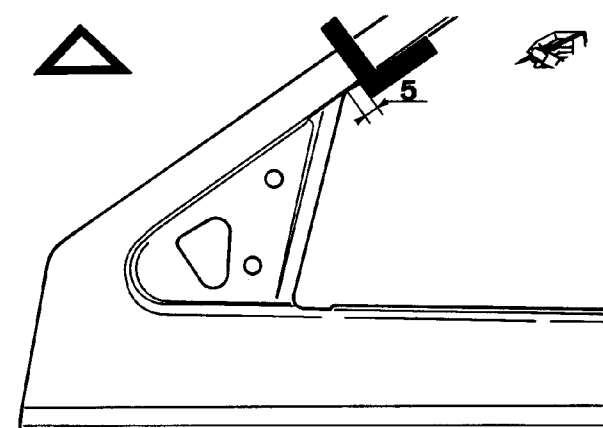
Panneau de porte

DÉPOSE

- Déposer la porte correspondante puis sa poignée extérieure.
- Déposer le verrou de porte et le rétroviseur extérieur (porte AV).
- Déposer la vitre fixe arrière (porte AR).
- Déposer la vitre coulissante.
- Déposer le joint de porte sur porte, le joint guide de vitre, le lécheur de vitre et le protecteur de flanc.
- Dégarnir l'encadrement de vitre et le panneau de garnissage intérieur.
- Dégager les faisceaux électriques.
- Tracer sur la pièce neuve, les lignes de découpe (fig. CAR. 69 et 70) puis découper à la scie.
- Faire de même sur le panneau à remplacer en découpant à la meule, de 5 à 10 mm plus bas que sur le panneau neuf (fig. CAR. 71).
- Meuler le pourtour extérieur du panneau avec un disque souple et déposer le panneau.
- Meuler les points de soudure sur la porte.



(Fig. CAR. 68)

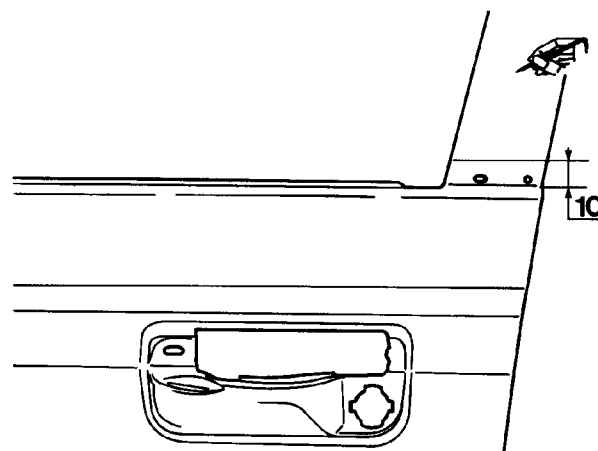


(Fig. CAR. 69)

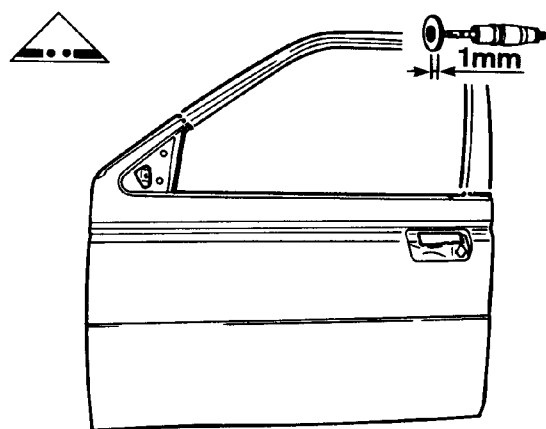
- Déposer, afin d'ajuster, la porte, par recouvrement, puis, la déposer.
- Appliquer un produit d'étanchéité sur le panneau (colle structurale par exemple).

REPOSE

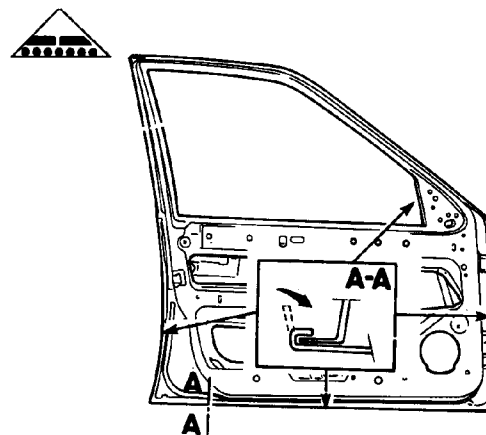
- Reposer le panneau sur la porte puis se préparer à le souder (fig. CAR. 72).



(Fig. CAR. 70)



(Fig. CAR. 71)



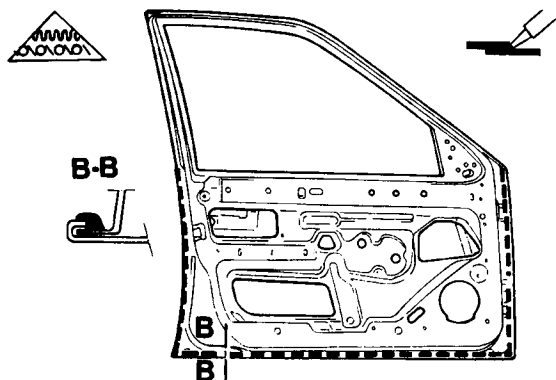
(Fig. CAR. 72)

- Souder au MIG, les lignes qui ont servi à la découpe.
- Appliquer de l'étain de finition sur les soudures au MIG puis les meuler avec un disque souple.
- Étanchéfier les soudures avec de l'enduit spécial (fig. CAR. 73).
- Appliquer une protection des corps creux dans la partie inférieure de la porte.

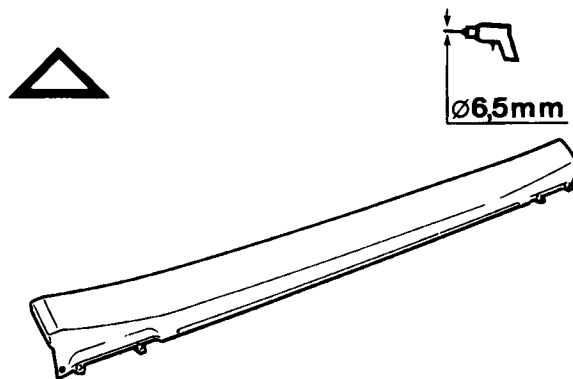
Tôle d'habillage de bas de caisse

DÉPOSE

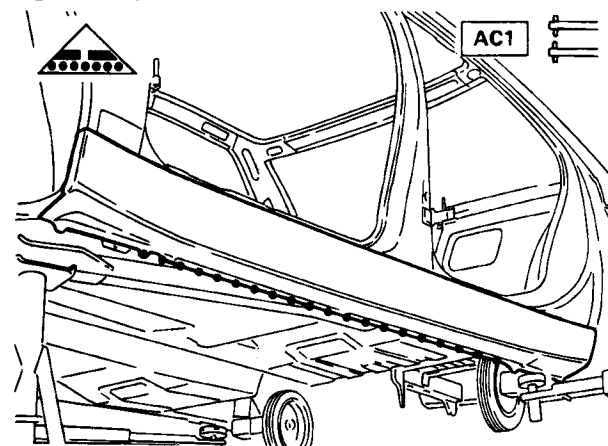
- Déposer les écrans pare-boue avant et arrière.
- Dégraffer puis écarter les conduits de liquide de freins (côté gauche) et les côtés d'alimentation sur carburant (côté droit).



(Fig. CAR. 73)



(Fig. CAR. 74)



(Fig. CAR. 75)

- Percer la pièce neuve (fig. CAR. 74).
- Découper le pourtour de la tôle avec une meule.
- Déposer la tôle d'habillage de bas de caisse.
- Dégraffer les points de soudure en les meulant (sur le véhicule).
- Appliquer un produit d'étanchéité sur le bas de caisse.

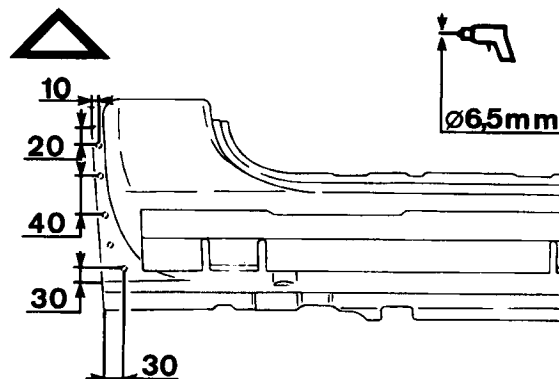
REPOSE

- Reposer la tôle d'habillage de bas de caisse.
- La souder par résistance (fig. CAR. 75).
- Souder au MIG au niveau des 4 trous percés (fig. CAR. 74).
- Étanchéfier les soudures par l'intérieur.
- Appliquer un enduit d'étanchéité sur la partie supérieure de la tôle d'habillage.
- Dégraffer une protection d'antigravillonnage sur la tôle d'habillage de bas de caisse (opération faite obligatoirement en cabine).
- Procéder à une protection des corps creux par pulvérisation de cire fluide dans la tôle d'habillage de bas de caisse.

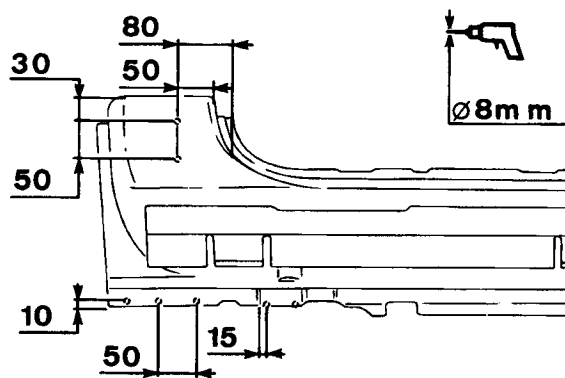
Bas de caisse assemblé

DÉPOSE

- Déposer la tôle d'habillage (voir opération correspondante).
- Déposer l'aile avant, la porte avant, la porte arrière, les sièges AV et AR.
- Dégarnir l'enjoliveur de bas de marche AV et AR, les joints d'entrée de portes AV et AR, l'enrouleur de ceinture de sécurité.
- Dégarnir les planchers AV et AR partiellement.
- Dégarnir le pied avant partiellement.
- Dégager les faisceaux électriques.
- Percer la pièce neuve (fig. CAR. 76, 77, 78 et 79).



(Fig. CAR. 76)



(Fig. CAR. 77)

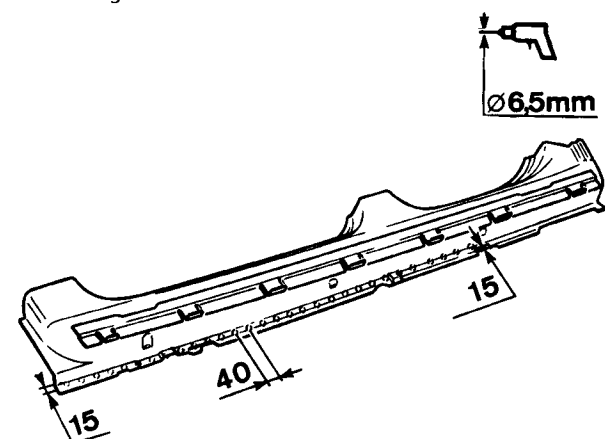
- Tracer les lignes de découpe (fig. CAR. 80, 81 et 82).
- Découper à la meuleuse (avec disque de 1 mm) le bas de caisse suivant les lignes de découpe.
- Dégraffer le pourtour du bas de caisse avec une meule.
- Meuler les points de soudure après avoir déposé le bas de caisse.
- Reposer tous les éléments amovibles puis les déposer après avoir contrôlé leur alignement avec le bas de caisse.
- Le nouveau bas de caisse étant en place, tracer les bords d'accostage avec une pointe à tracer.
- Déposer le bas de caisse.
- Meuler les bords d'accostage.
- Appliquer un enduit d'étanchéité sur la caisse.

REPOSE

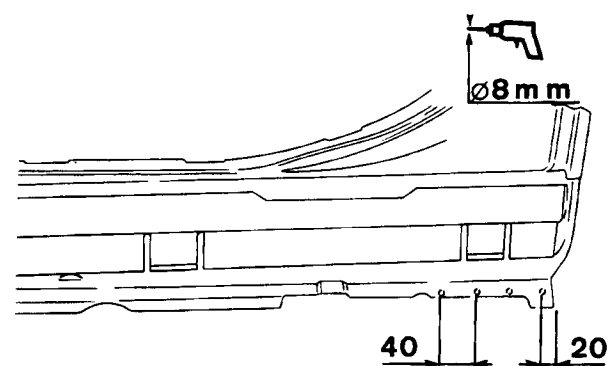
- Reposer le bas de caisse et le souder au MIG au niveau des trous percés et des lignes d'accostage.
- Souder par résistance le pourtour du bas de caisse.
- Appliquer une finition à l'étain au niveau des trois lignes de découpe puis les poncer avec un disque souple.
- Procéder à l'étanchéité des soudures.
- Appliquer une protection antigravillonnage sur la partie inférieure du bas de caisse.
- Procéder à une protection des corps creux dans le bas de caisse.

Pied milieu avec renfort et âme de bas de caisse partielle

Nota. - Opération complémentaire à la dépose-pose de la tôle d'habillage de bas de caisse.



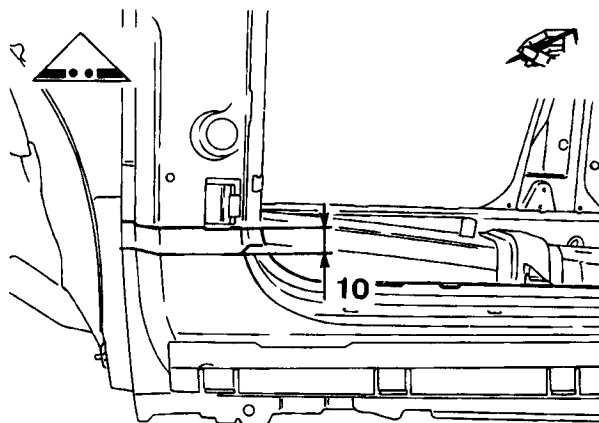
(Fig. CAR. 78)



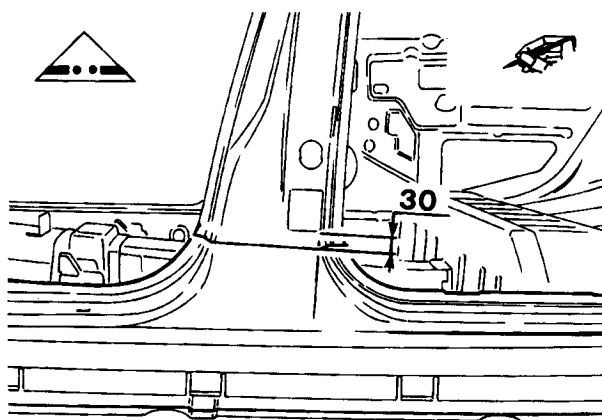
(Fig. CAR. 79)

DÉPOSE

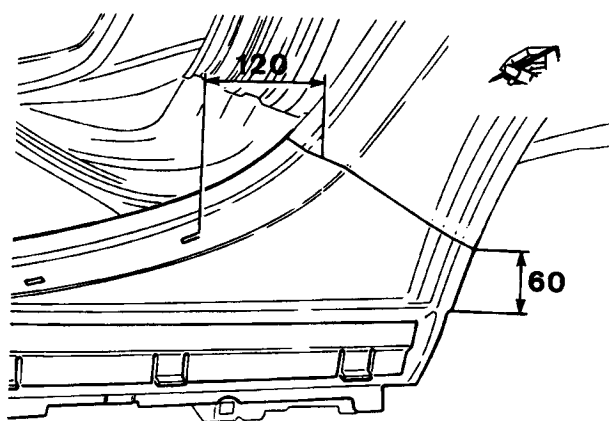
- Déposer les portes avant et arrière.
- Déposer le siège avant et la ceinture de sécurité.
- Déposer les enjoliveurs de bas de marche avant et arrière.
- Déposer les joints d'entrée de portes AV et AR.
- Dégarnir le pied milieu et le demi-plancher partiellement.
- Dégager les faisceaux électriques.



(Fig. CAR. 80)

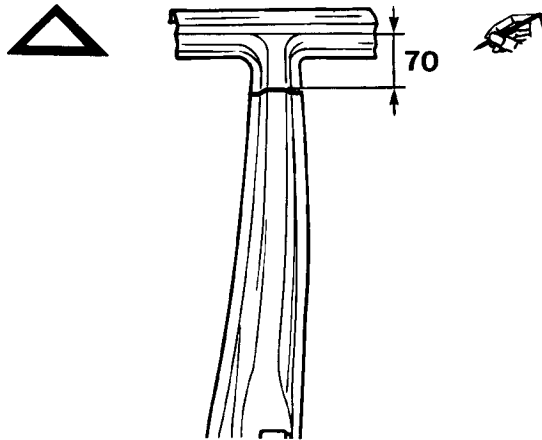


(Fig. CAR. 81)

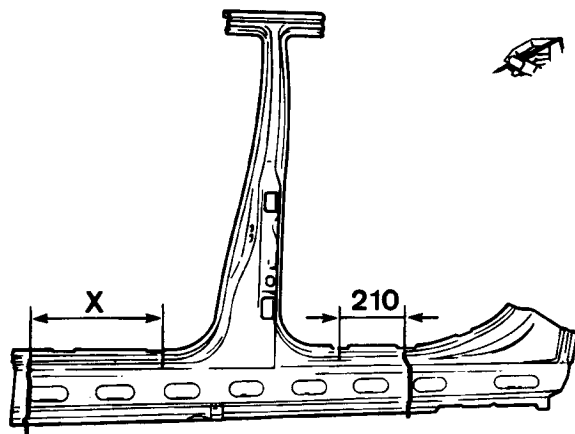


(Fig. CAR. 82)

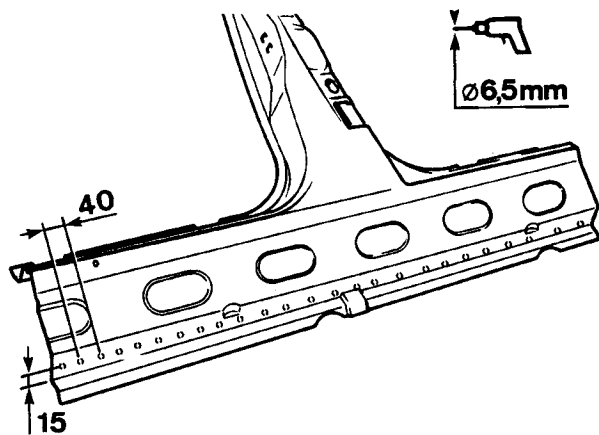
- Tracer et découper à la meule, les lignes de découpe sur la pièce neuve (fig. CAR. 83, 84).
- Percer ensuite la pièce neuve (fig. CAR. 85).
- Tracer et découper la ligne de découpe du renfort de pied milieu neuf, avec une meule (fig. CAR. 86).
- Tracer et découper la ligne de découpe de l'âme de bas de caisse partielle neuve avec une meule (fig. CAR. 87).
- Tracer et découper le pied milieu sur le véhicule suivant les lignes de découpe (fig. CAR. 88, 89 et 90).



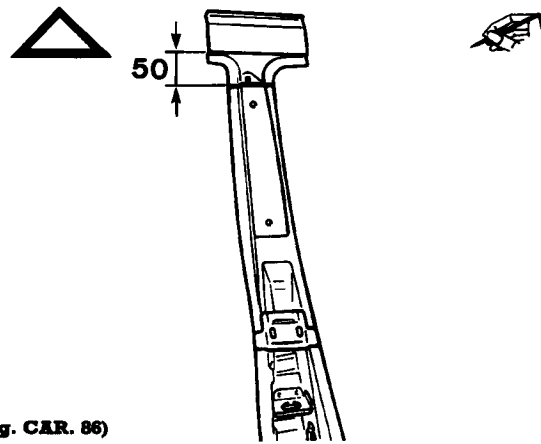
(Fig. CAR. 83)



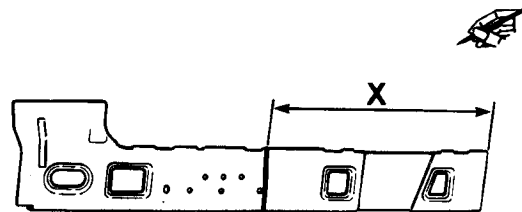
(Fig. CAR. 84)



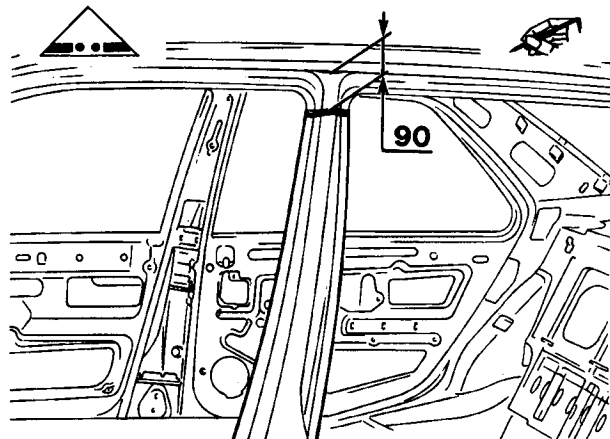
(Fig. CAR. 85)



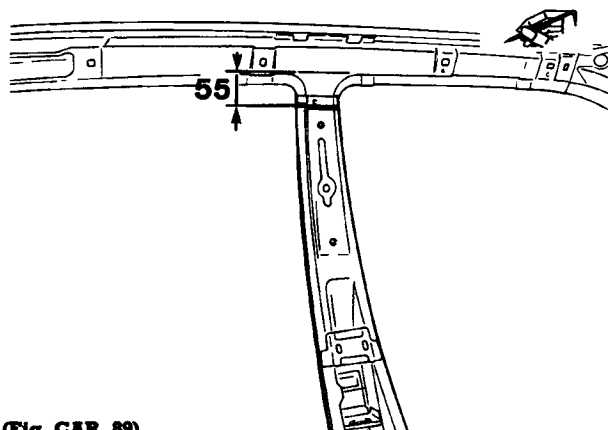
(Fig. CAR. 86)



(Fig. CAR. 87)



(Fig. CAR. 88)

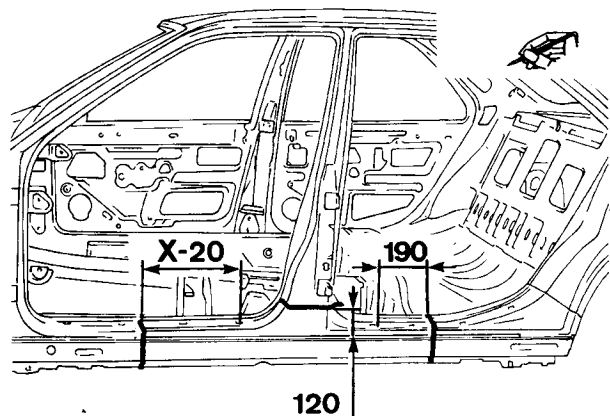


(Fig. CAR. 89)

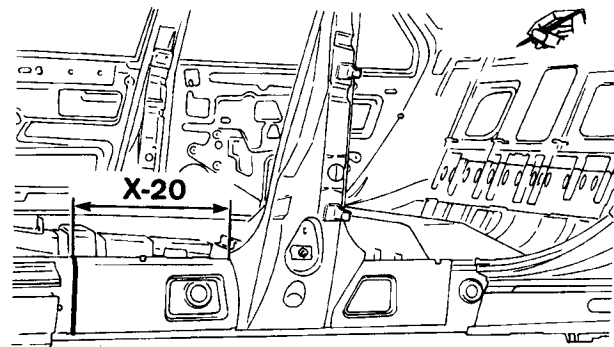
- Découper ensuite tout le pourtour du pied milieu et de l'âme de bas de caisse.
- Déposer l'ensemble
- Tracer et découper l'âme partielle de bas de caisse (fig. CAR. 91).
- Découper le pourtour de l'âme.
- Dégraver avec une fraise, la doublure de pied milieu, par l'intérieur du véhicule.
- Déposer ensuite, l'ensemble doublure de pied milieu avec âme partielle de bas de caisse.

REPOSE

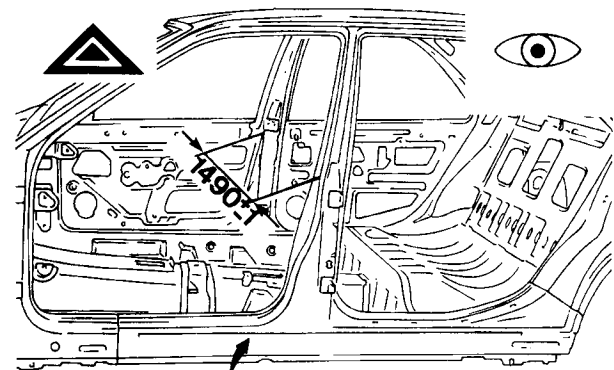
- Reposer le pied milieu et sa doublure et vérifier le bon positionnement (fig. CAR. 92).
- Reposer puis déposer tous les amovibles afin de contrôler tous les affleurements.



(Fig. CAR. 90)



(Fig. CAR. 91)



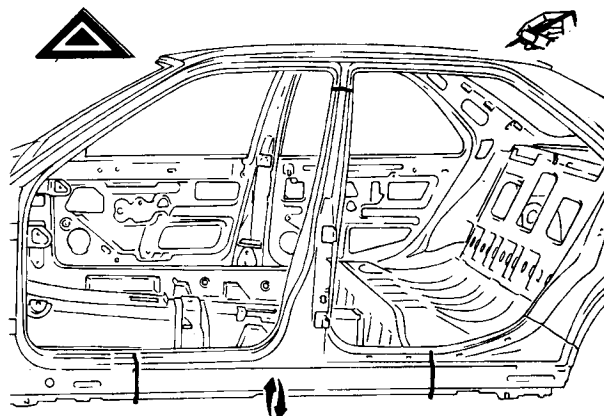
(Fig. CAR. 92)

- Présenter la doublure de pied milieu neuve et tracer les bords d'accostage puis déposer la doublure (meuler si nécessaire ensuite les bords).
- Souder par résistance la doublure de pied milieu avec l'âme partielle de bas de caisse.
- Reposer cet ensemble et le souder au MIG sur la caisse.
- Souder le pourtour de l'âme partielle, par résistance.
- Reposer puis déposer le pied milieu afin de tracer les bords d'accostage (meuler si nécessaire ensuite ces bords).
- Reposer le pied milieu et le souder au MIG (fig. CAR. 93).
- Souder ensuite, tout le pourtour du pied milieu et de l'âme partielle de bas de caisse, par résistance.
- Reposer puis souder au MIG, la cornière partielle de tôle d'habillage de bas de caisse.
- Procéder à une application d'enduit de finition au niveau des trois lignes de coupe du pied milieu et de l'âme.
- Poncer ensuite cet enduit avec un disque souple.
- Étanchéifier les soudures avec un enduit à lisser.
- Appliquer une protection antigravillonnage sur la partie inférieure du bas de caisse.
- Procéder à la protection des corps creux dans le bas de caisse avec la pulvérisation de cire fluide (fig. CAR. 94).

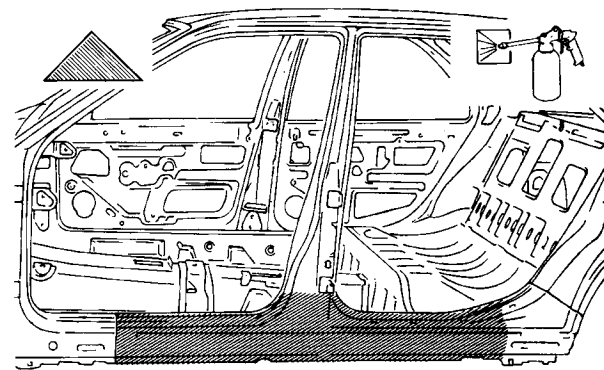
Pavillon

DÉPOSE

- Déposer le pare-brise et la lunette arrière.
- Déposer les deux enjoliveurs de pavillon et la garniture de pavillon.
- Dégager les faisceaux électriques et le câble d'antenne.



(Fig. CAR. 93)



(Fig. CAR. 94)

- Protéger l'intérieur de l'habitacle avec une bâche.
- Découper le pourtour du pavillon avec une meule (fig. CAR. 95).
- Déposer le pavillon.
- Dégrafer les points de soudure (fig. CAR. 96).

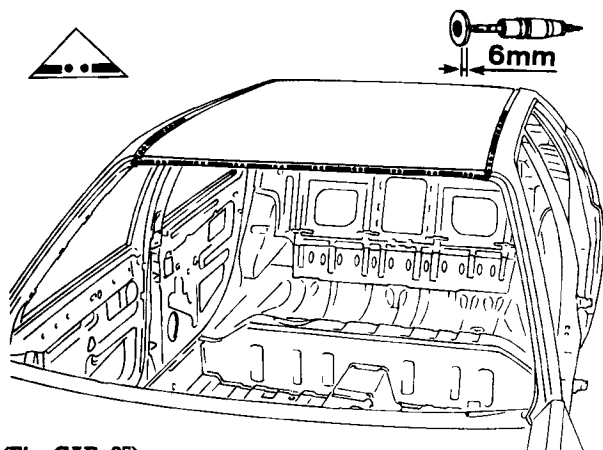
REPOSE

- Poser la pièce neuve ainsi que le pare-brise et la lunette arrière afin de contrôler visuellement les affleurements.
- Déposer le tout puis reposer le pavillon.
- Souder le pavillon par résistance (fig. CAR. 97).
- Étanchéfier les soudures avec de l'enduit (fig. CAR. 98). (Ne pas oublier d'en mettre également par l'intérieur du véhicule sur les montants supérieurs de pare-brise et de lunette arrière).
- Reposer dans l'ordre inverse de la dépose.

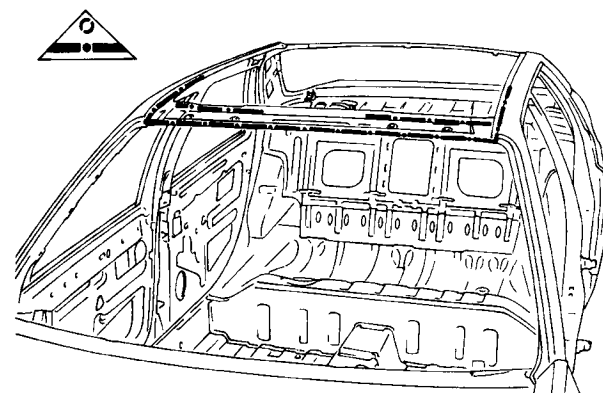
Aile arrière assemblée (coupe dans custode)

DÉPOSE

- Déposer :
 - pare-chocs AR,
 - feu AR,
 - lunette AR,
 - ressort de coffre,
 - joint de coffre (partiel),
 - joint d'entrée de porte AR sur caisse (partiel),
 - enjoliveur de bas de marche,
 - gâche de porte,
 - écran pare-boue,
 - extracteur d'air,
 - roue AR,
 - support cric (côté gauche),

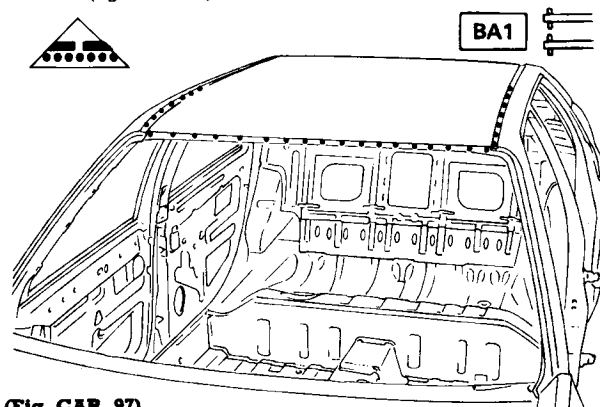


(Fig. CAR. 95)

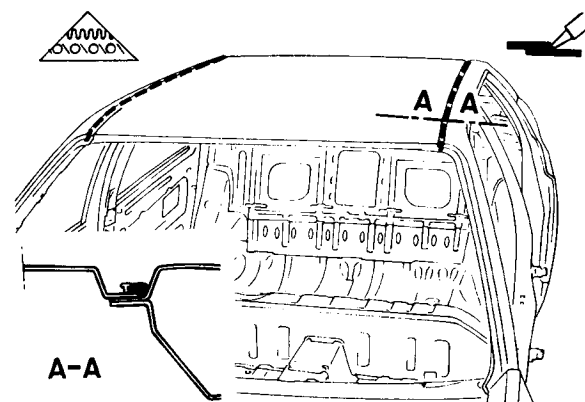


(Fig. CAR. 96)

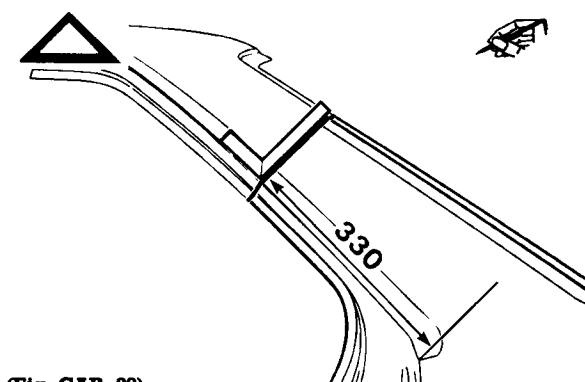
- trappe à carburant (côté droit),
- goulotte d'alimentation et de mise à l'air carburant (côté droit),
- antenne électrique (côté droit suivant option),
- actionneur verrouillage trappe à carburant (côté droit).
- Dégarnir :
 - plancher AR,
 - doublure d'aile AR,
 - tablette AR,
 - custode AR,
 - pied AV d'aile AR
 - siège AR (assise et dossier),
 - insonorisant sous assise AR.
- Dégager :
 - faisceaux,
 - câble d'antenne (1 ou 2 suivant option).
- Tracer et découper suivant la ligne de découpe dans la pièce neuve (fig. CAR. 99).



(Fig. CAR. 97)

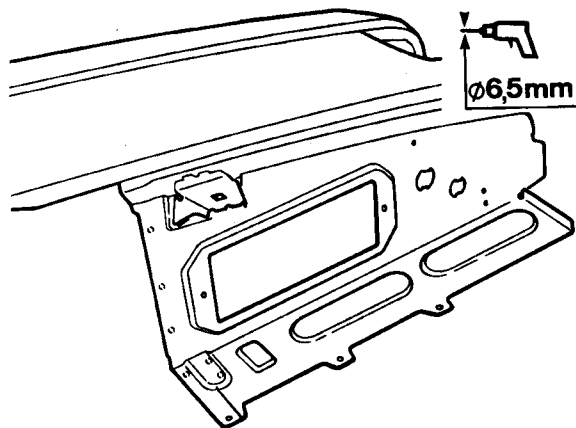


(Fig. CAR. 98)

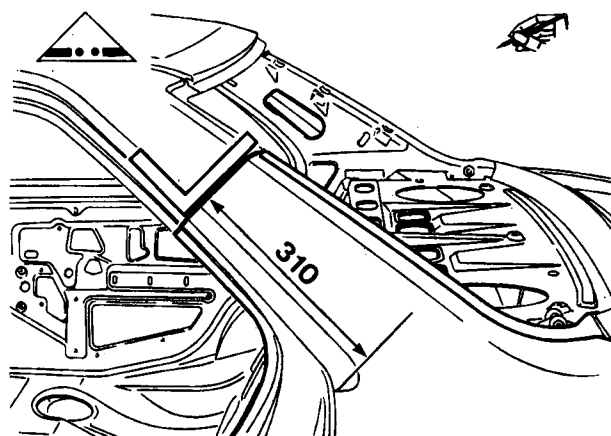


(Fig. CAR. 99)

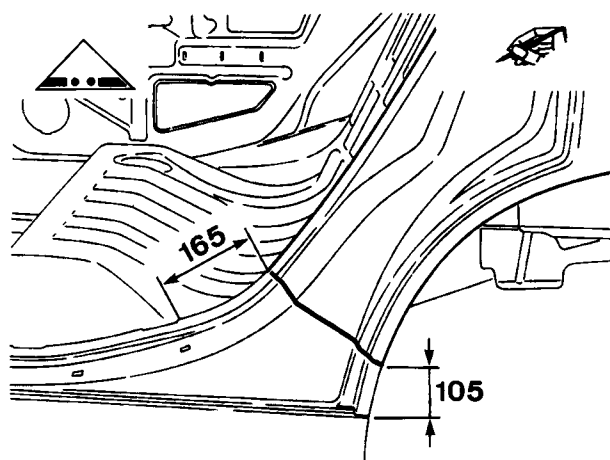
- Percer l'aile neuve aux endroits indiqués (fig. CAR. 100).
- Tracer et découper suivant la ligne de découpe dans l'aile usagée en place sur le véhicule (fig. CAR. 101).
- Tracer et découper au niveau du bas de caisse (fig. CAR. 102).
- Découper avec une fraise au niveau du pied arrière et de la base de lunette arrière.



(Fig. CAR. 100)

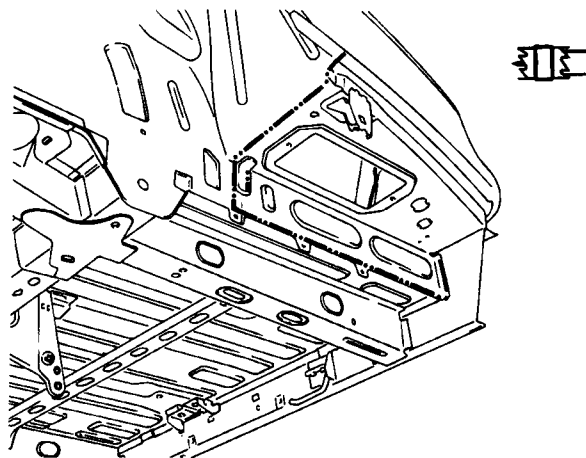


(Fig. CAR. 101)

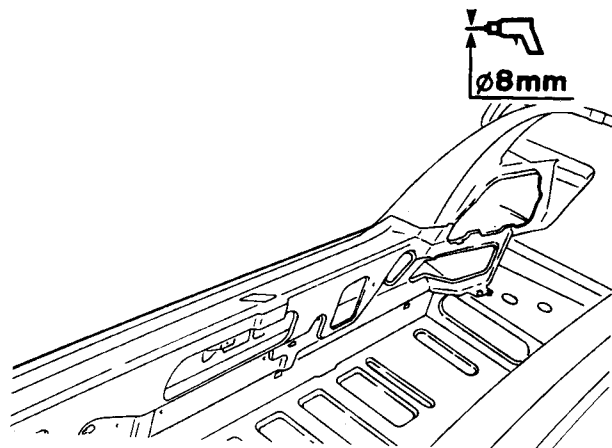


(Fig. CAR. 102)

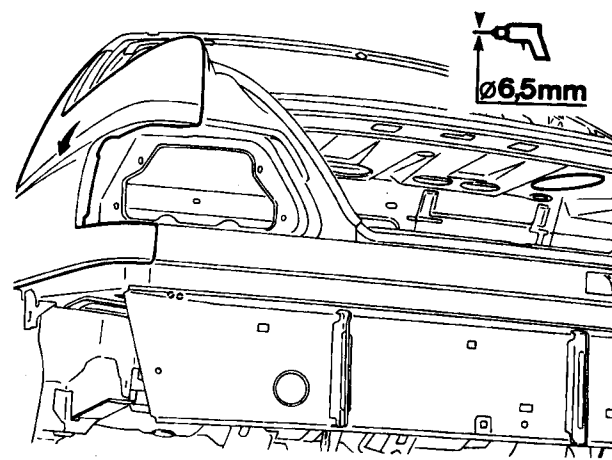
- Découper avec une meule au niveau de la jupe arrière.
- Découper à la fraise au niveau des pointillés (fig. CAR. 103).
- Dégraffer avec une fraise les points de soudure supérieurs.
- Percer au niveau du plancher et de la jupe (fig. CAR. 104 et 105).
- Déposer l'aile arrière.



(Fig. CAR. 103)



(Fig. CAR. 104)

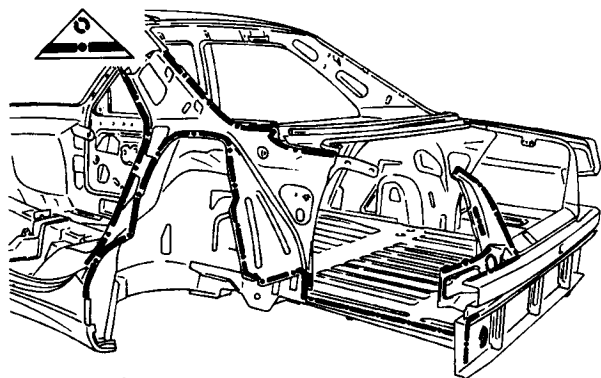


(Fig. CAR. 105)

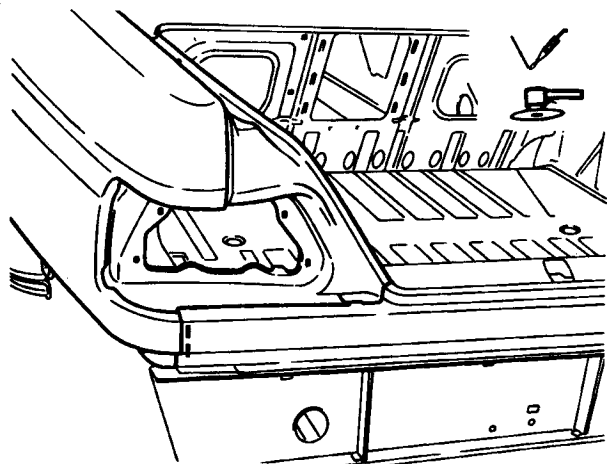
- Dégraffer tous les points de soudure (fig. CAR. 106).
- Reposer l'aile et la malle arrière pour contrôler l'ajustement.
- Déposer la malle arrière.
- Ajuster l'aile par recouvrement.
- Meuler les lignes d'accostage.

REPOSE

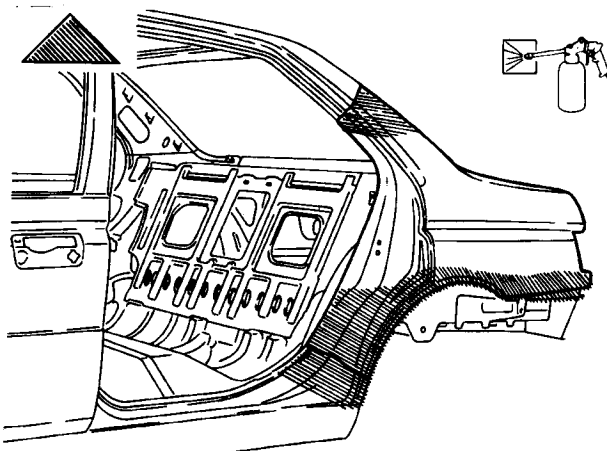
- Appliquer un enduit d'étanchéité au niveau du passage de roue.
- Reposer l'aile arrière.



(Fig. CAR. 106)



(Fig. CAR. 107)



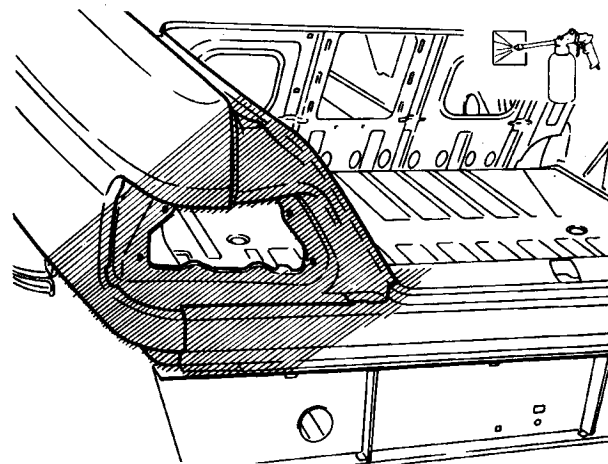
(Fig. CAR. 108)

- Souder au MIG au niveau des deux lignes de découpe (fig. CAR. 101 et 102).
- Souder alors, tout le pourtour de l'aile arrière, par résistance.
- Braser au niveau du raccordement de l'aile avec la jupe (fig. CAR. 107).
- Appliquer un enduit de finition au niveau des deux lignes de découpe de l'aile arrière.
- Mettre un rivet au niveau du plancher (fig. CAR. 104).
- Étanchéifier les soudures par l'extérieur et par l'intérieur.
- Appliquer une protection antigravillonnage par l'intérieur de l'aile.
- Appliquer une protection des corps creux par pulvérisation de cire fluide (fig. CAR. 108 et 109).

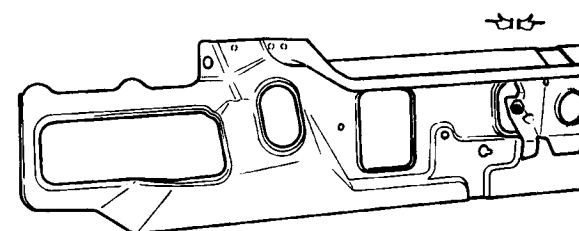
Jupe arrière avec doublure

DÉPOSE

- Déposer :
 - feux AR,
 - pare-chocs AR,
 - verrou de coffre,
 - serrure de coffre,
 - actionneur verrouillage de coffre,
 - joint de coffre (partiel).
- Dégarnir :
 - plancher AR (partiel),
 - 2 doublures d'aile AR,
 - doublure de panneau AR.
- Dégager les faisceaux électriques.
- Percer symétriquement la pièce neuve (fig. CAR. 110).



(Fig. CAR. 109)

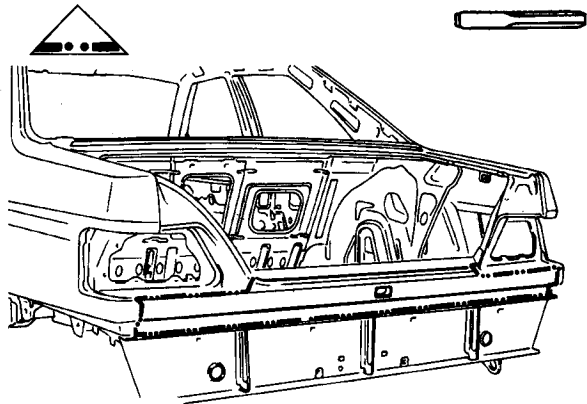


(Fig. CAR. 110)

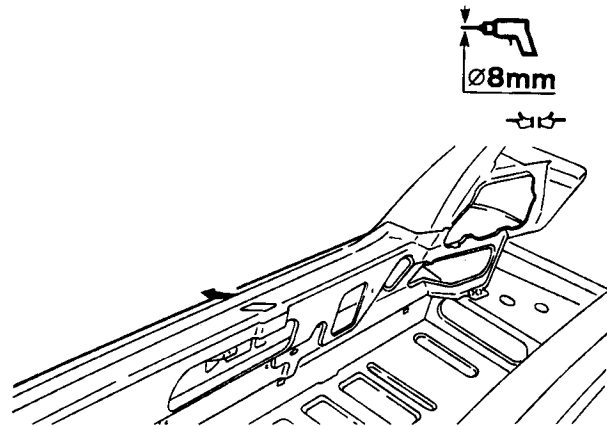
- Découper au burin le panneau extérieur (fig. CAR. 111).
- Découper à la fraise, la doublure, par l'intérieur, le long du pourtour de liaison.
- Percer les points de fixation (fig. CAR. 112).
- Déposer la jupe avec sa doublure.
- Dégrafer alors tous les points de soudure sur le véhicule.

REPOSE

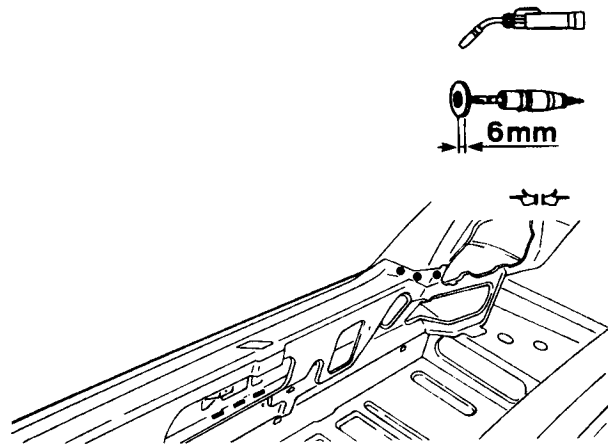
- Reposer la malle arrière et la jupe afin de vérifier les ajustages.
- Souder par résistance la jupe sur la tôle de feux arrière (opération symétrique).
- Souder par résistance la doublure, par l'intérieur, sur le plancher.
- Souder par résistance la doublure sur la jupe.
- Souder au MIG suivant les points indiqués (fig. CAR. 113).
- Braser symétriquement le raccordement de la jupe avec l'aile AR (fig. CAR. 114).
- Mettre un rivet (opération symétrique) dans le trou percé (fig. CAR. 112).
- Étanchéifier toutes les soudures avec un enduit.
- Appliquer une protection antigravillonnage.
- Procéder à l'application de la protection des corps creux par pulvérisation de cire fluide (fig. CAR. 115).



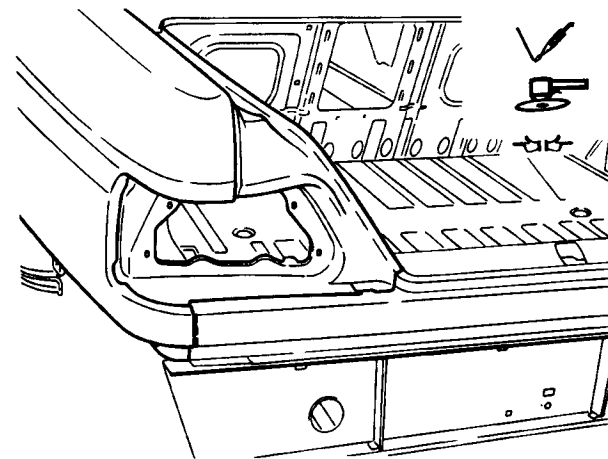
(Fig. CAR. 111)



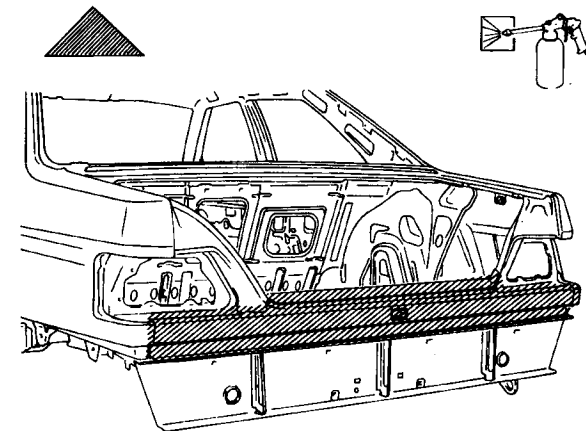
(Fig. CAR. 112)



(Fig. CAR. 113)



(Fig. CAR. 114)



(Fig. CAR. 115)

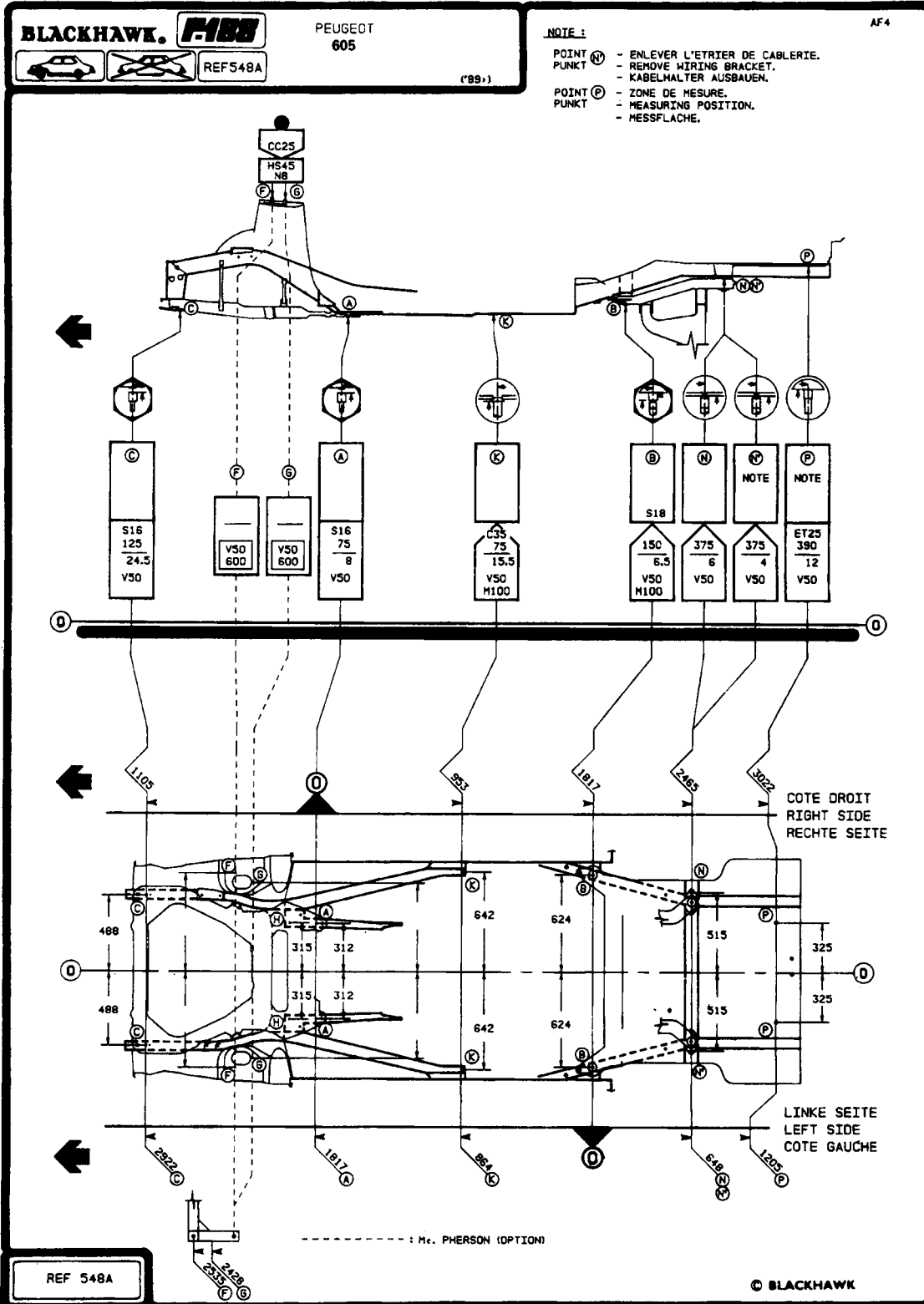
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CONTROLE DE LA CAISSE AU MARBRE



REF 548A

© BLACKHAWK

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

BLACKHAWK. FIB
 REF548B

PEUGEOT
 605

(89+)

AF4

NOTE :

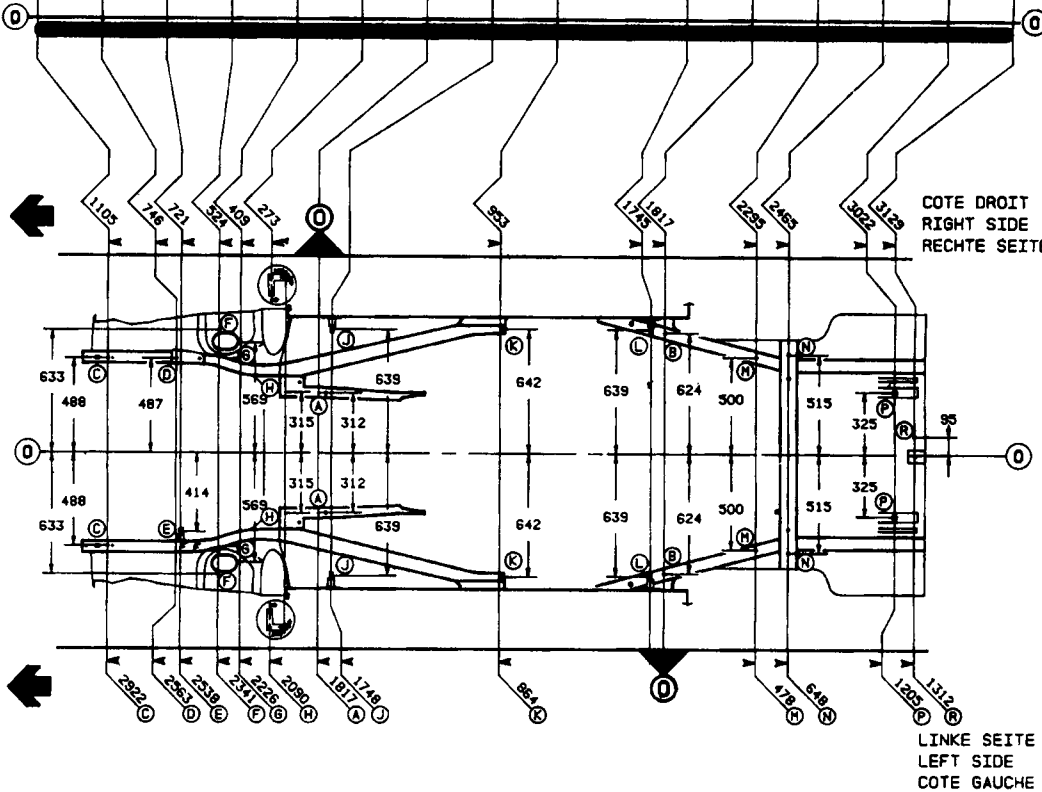
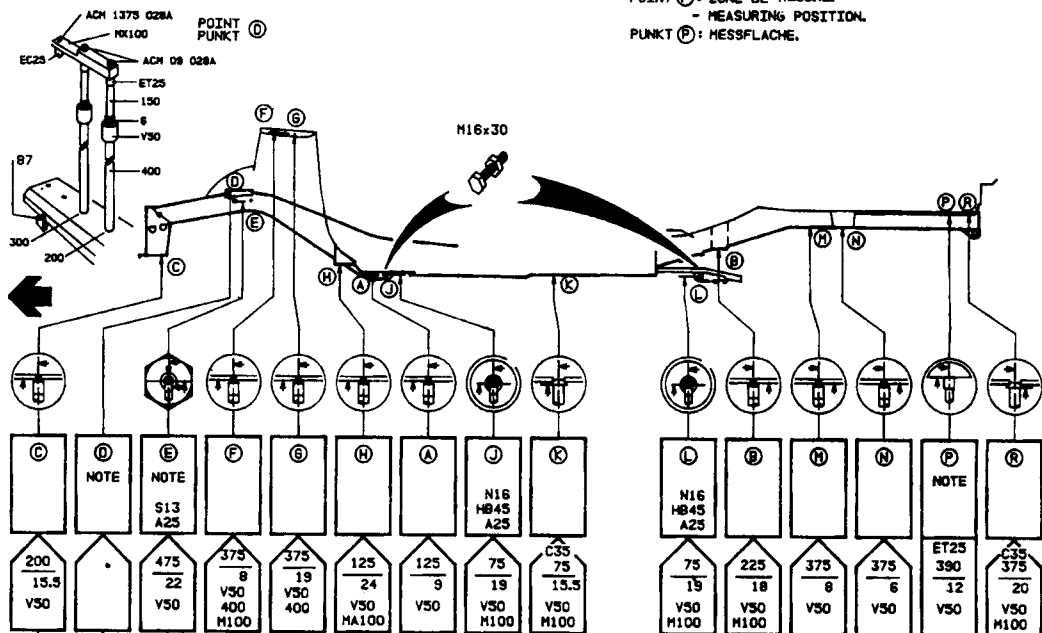
POINT (E) : FIXER LA VIS M8x20 AU VEHICULE.
 - INSTALL M8x20 HEX. HD. SET SCREW.

PUNKT (E) : SCHRAUBE M8x20 AM FAHRZEUG ANBRINGEN.

POINT (P) : ZONE DE MESURE.

- MEASURING POSITION.

PUNKT (P) : MESSFLÄCHE.



REF 548B

© BLACKHAWK

GÉNÉRALITÉS

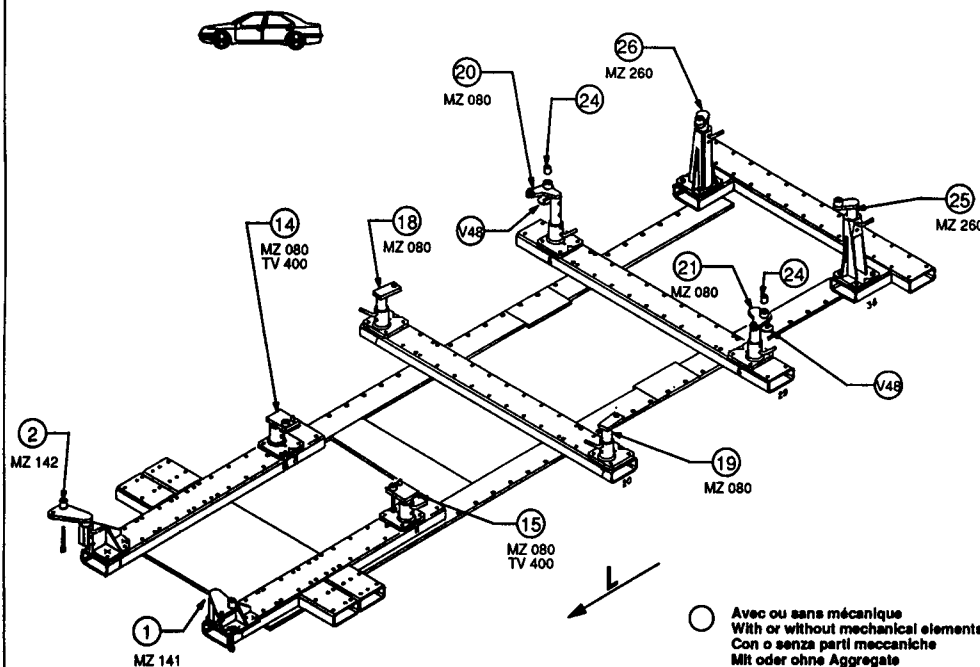
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



PEUGEOT 605



REP.	REFERENCE	PDS	NB	MZ
1	605.701	2,6	1	141
2	605.702	2,6	1	142
3	605.703	0,4	2	260
4	605.704	5,3	1	260
5	605.705	0,4	1	260
6	605.706	0,4	1	
7	605.707	0,4	1	
8	605.708	4,7	1	602
9	605.709	4,7	1	601
10	605.710	1,4	2	
11	605.711	2,2	1	140
12	605.712	2,2	1	140
13	605.713	0,3	1	
14	605.714	2,0	1	080
15	605.715	2,0	1	080
16	605.716	1,5	1	
17	605.717	1,5	1	
18	605.718	1,9	1	080
19	605.719	1,8	1	080
20	605.720	3,0	1	140/080
21	605.721	3,0	1	140/080
22	605.722	1,1	1	
23	605.723	1,1	1	
24	605.724	0,1	1	
25	605.725	2,3	1	260
26	605.726	2,3	1	260
27	605.727	5,9	1	200
28	605.728	1,5	1	
29	605.729	1,5	1	
	V48	0,1	2	
	B70	0,2	2	

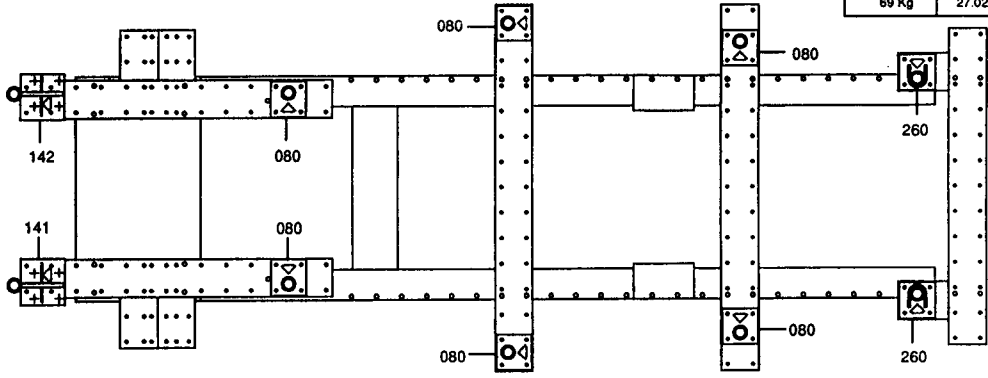
M8x20	2
M8x30	3
M8x45	1
M10x35	4
M10x50	4
M10x70	4
M10x100	4
M12x25	4
M12x45	4
M12x60	4
M12x120	2
M12x130	2

	M14x25	4
	M10	2
	M10	2

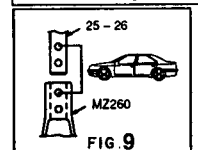
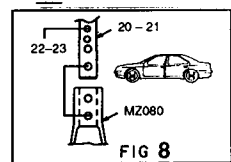
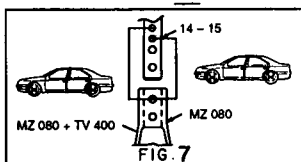
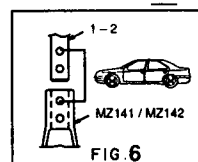
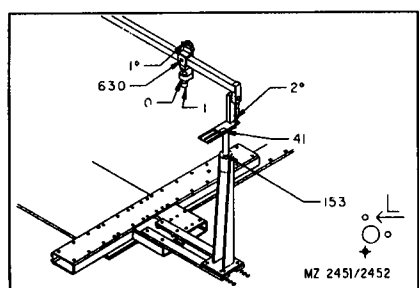
○ Avec ou sans mécanique
With or without mechanical elements
Con o senza parti meccaniche
Mit oder ohne Aggregate
Con ó sin mecanica desmontada

PEUGEOT 605.310

69 Kg 27.02.90 423-D-12G



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

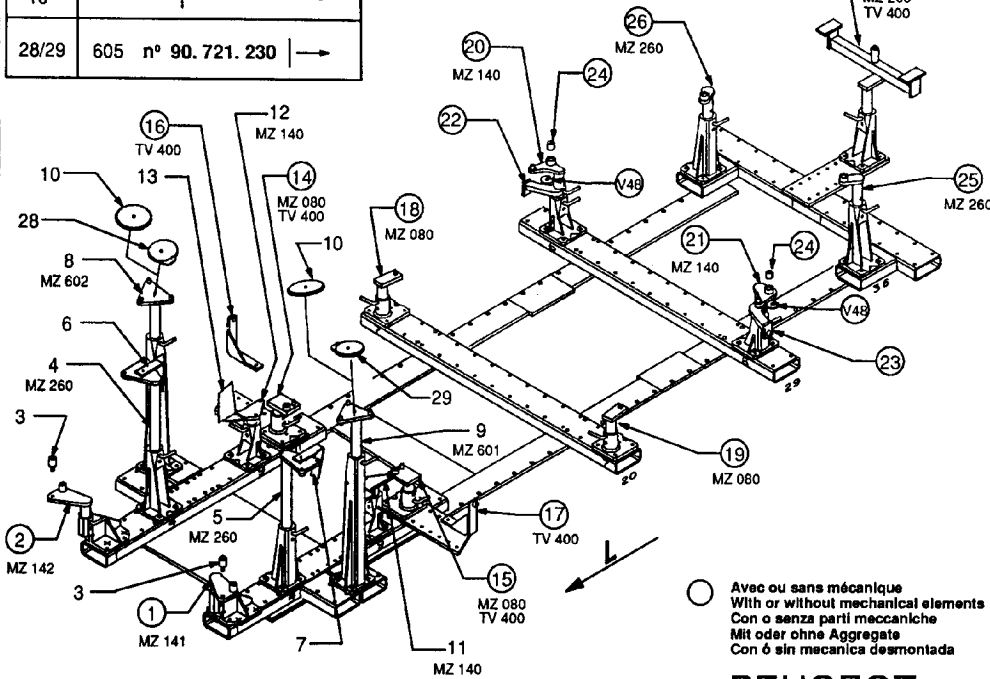


© Copyright 1990 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.



PEUGEOT 605

REP.	MOD.
10	605 → n° 90. 721. 229
28/29	605 n° 90. 721. 230 →



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

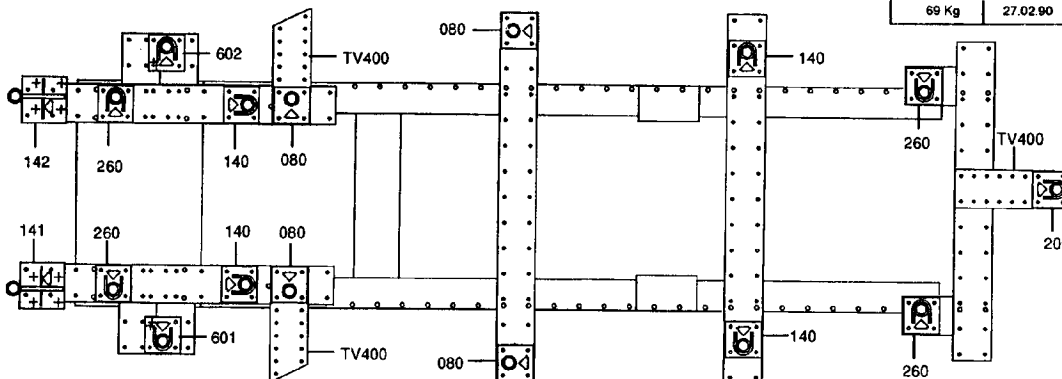
REP.	REFERENCE	PDS	NB	MZ
1	605.701	2,6	1	141
2	605.702	2,6	1	142
3	605.703	0,4	2	
4	605.704	5,3	1	260
5	605.705	5,3	1	260
6	605.706	0,4	1	
7	605.707	0,4	1	
8	605.708	4,7	1	602
9	605.709	4,7	1	601
10	605.710	1,4	2	140
11	605.711	2,2	1	140
12	605.712	2,2	1	140
13	605.713	0,3	1	
14	605.714	2,0	1	080
15	605.715	2,0	1	080
16	605.716	1,5	1	
17	605.717	1,5	1	
18	605.718	1,9	1	080
19	605.719	1,9	1	080
20	605.720	3,0	1	140/080
21	605.721	3,0	1	140/080
22	605.722	1,1	1	
23	605.723	1,1	1	
24	605.724	0,1	2	
25	605.725	2,3	1	260
26	605.726	2,3	1	260
27	605.727	5,9	1	200
28	605.728	1,5	1	
29	605.729	1,5	1	
	V48	0,1	2	
	B70	0,2	2	

M8x20	2
M8x30	3
M8x45	1
M10x35	4
M10x50	2
M10x60	2
M10x70	2
M10x100	2
M12x25	2
M12x45	2
M12x60	2
M12x120	2
M12x130	2

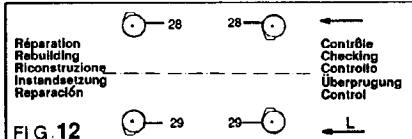
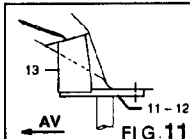
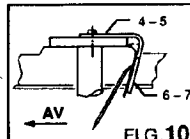
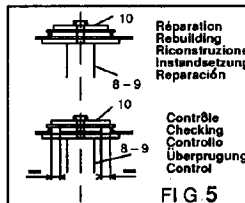
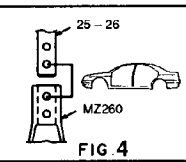
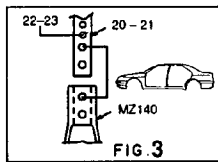
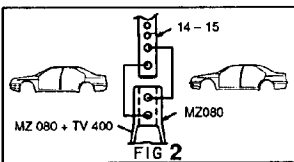
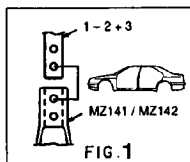
M14x25	4
M10	2
M10	2

605.310

69 Kg | 27.02.90 | 423-D-12F



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

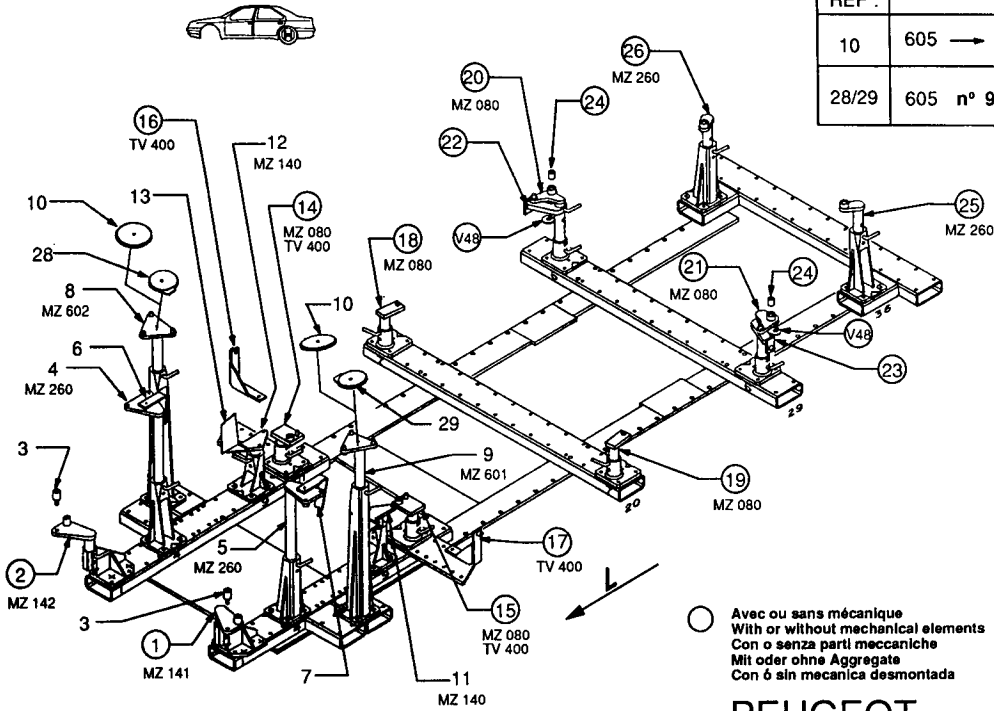


© Copyright 1990 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.



PEUGEOT 605

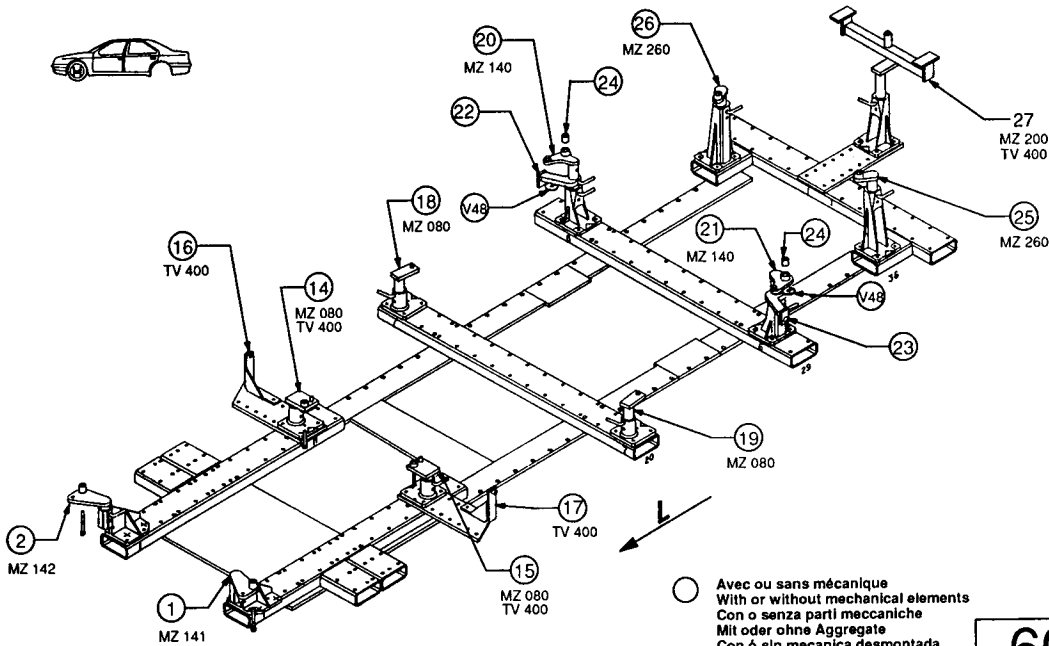
REP.	MOD.
10	605 → n° 90. 721. 229
28/29	605 n° 90. 721. 230 →



PEUGEOT

605.310

69 Kg 27.02.90 423-D-12H



PEUGEOT

605.310

69 Kg 27.02.90 423-D-12J



© Copyright 1990 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.

CELETTE METRO 2000

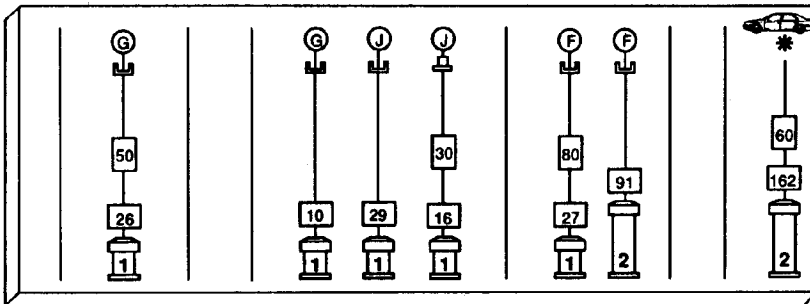
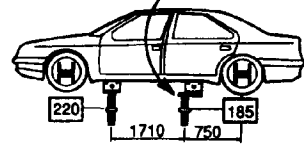
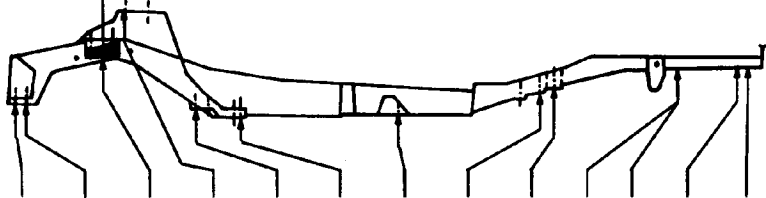
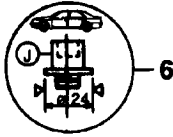


PEUGEOT 605

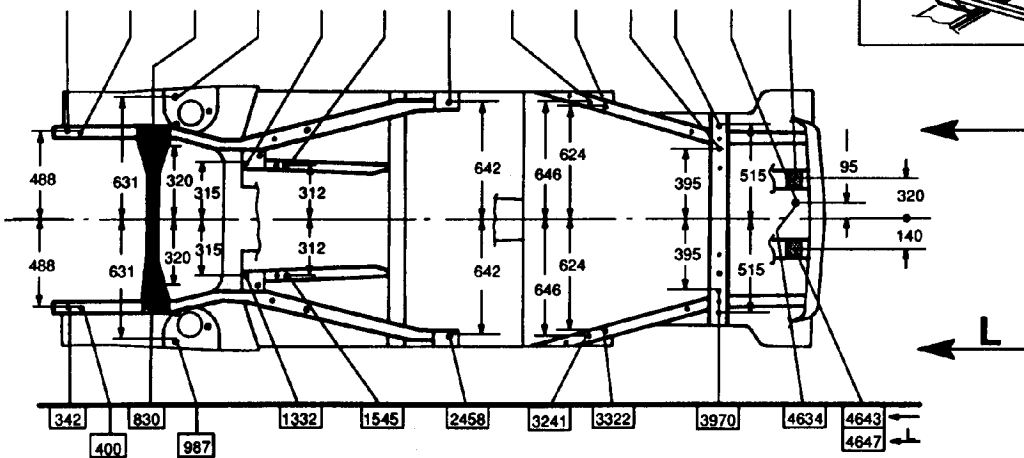
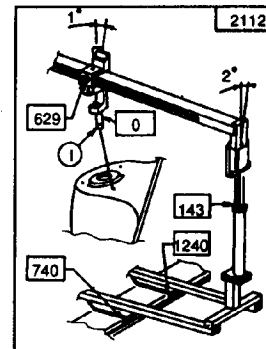
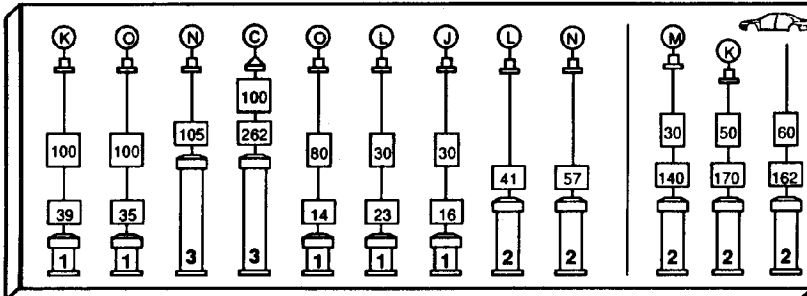
A 2321

AN 22
CA 64.1
CA 64.2
CA 64.3

CA 64.1
CA 64.2
CA 64.3



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



07/89

Plus et Tracés 2W68

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

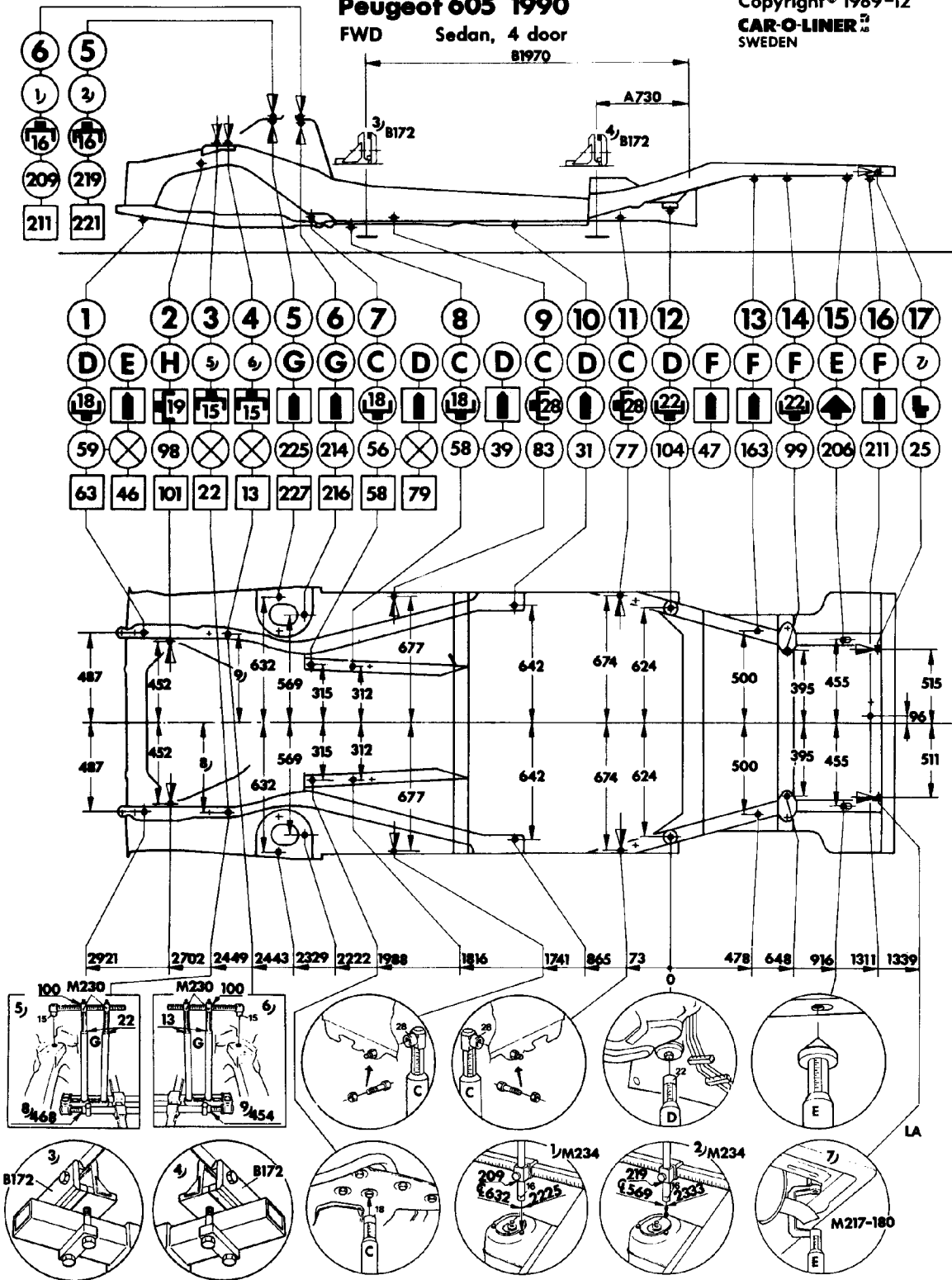
CAR-O-LINER®

Peugeot

No. 16:023

Peugeot 605 1990
FWD Sedan, 4 door
81970

Copyright © 1989-12
CAR-O-LINER®
SWEDEN



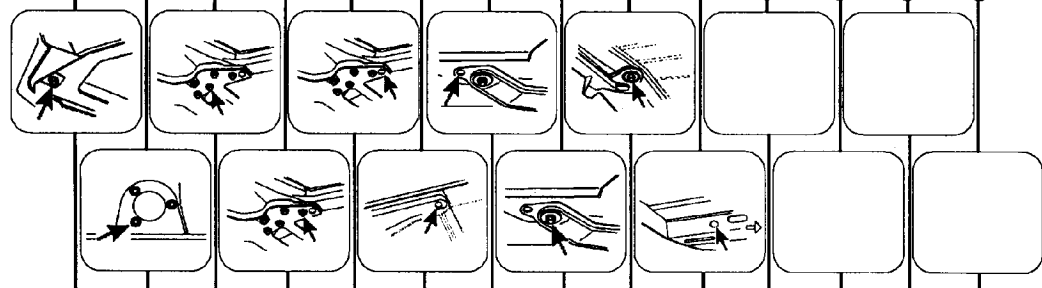
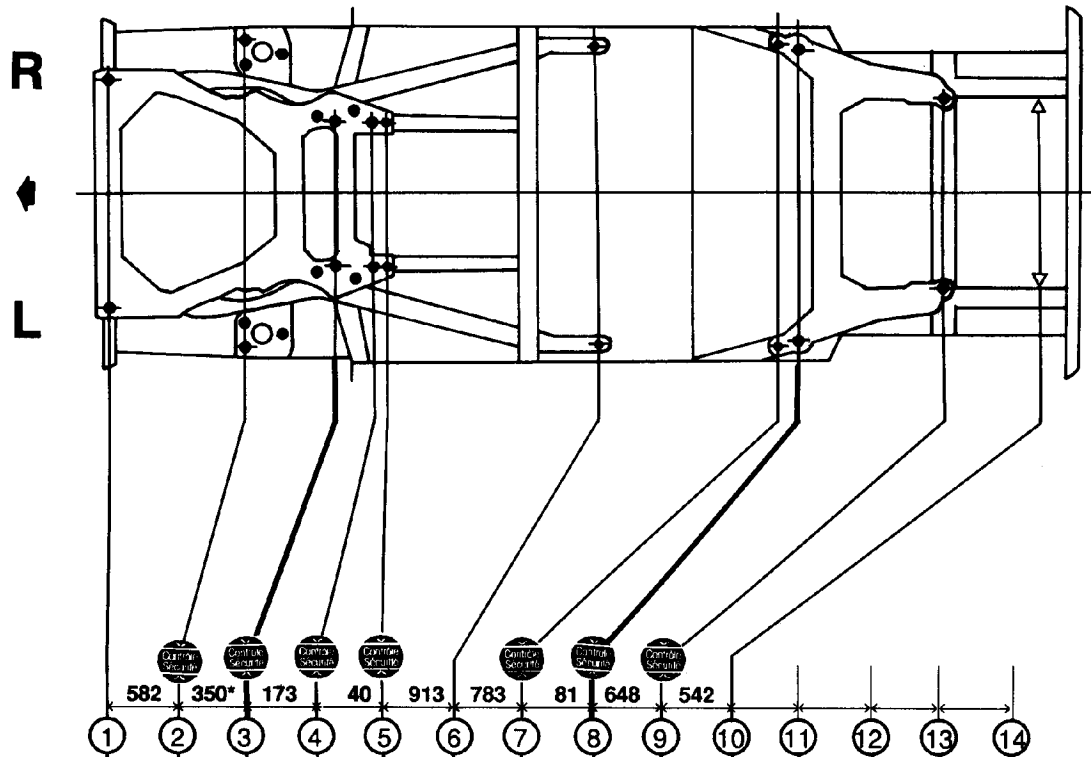
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Dataliner® PEUGEOT 605 3763



	16	16	16	15	18	15	18	18	12						
	1	1	1	1	1	1	1	1	1						
	---	600	---	---	---	100	---	100	200						
	202	250	140	140	140	158	168	242	257	227					

	2922	2340 350*	1990	1817	1777	864	81	0	648	1190					
	932	350*	0	173	213	1126	1909	1990	2638	3180					
	976	1264	630	624	624	1284	1292	1248	790	830					
	488	632	315	312	312	642	646	624	395	415					

© DATALINER AB Eskilstuna Sweden 1990 All rights reserved





30, RUE GIRARDOT — 93170 BAGNOLET

TÉLÉPH. 43 63 17 80

PEUGEOT 605

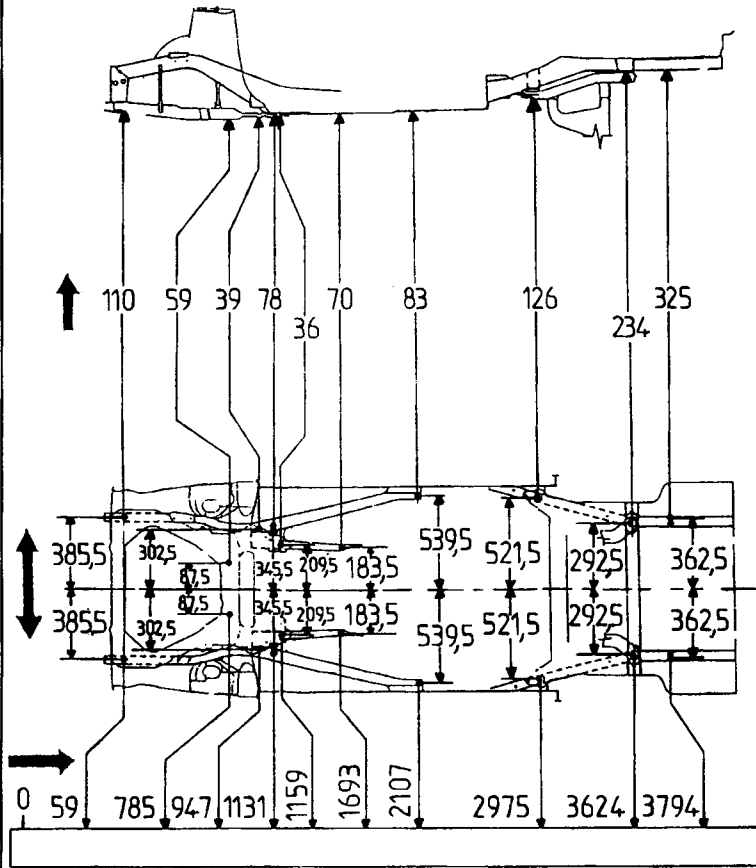


Schéma de pose

Pré-reglage de positionnement



160 150

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥
- ⑦
- ⑧
- ⑨
- ⑩

1	Fixation berceau sur longerons AV (vis)
2	Fixation berceau (direction) vis
3	Fixation berceau sur triangle inférieur (vis)
4	Trous dans longerons AV
5	Fixation berceau sur plancher (vis)
6	Trous dans renfort plancher
7	Longerons AV, trous AR
8	Fixation train AR
9	Fixation train AR
10	Trous extérieur dans longerons AR
11	
12	

Matériel breveté

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CAR CONTROL

PEUGEOT 605

CLIENT:

N°immatric:

date du relevé:

Kms véhicule:

Opérateur:

cachet

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

N°	soubassement	cotes standard			Cotes lues	Observations
		L	L	H		
1°	Fixation berceau sur longerons AV	59	385,5	110		
2°	Fixation berceau (direction)	785	87,5	59		
3°	Fixation berceau sur triangle inférieur	947	302,5	39		
4°	Trous dans longerons AV	1131	345,5	78		
5°	Fixation berceau sur plancher	1159	209,5	36		
6°	Trous dans renfort plancher	1693	183,5	70		
7°	Longerons AV, Trous AR	2107	539,5	83		
8°	Fixation train AR	2975	521,5	126		
9°	Fixation train AR	3624	292,5	234		
10°	Trous extérieurs dans longerons AR	3794	362,5	325		

GÉNÉRALITÉS

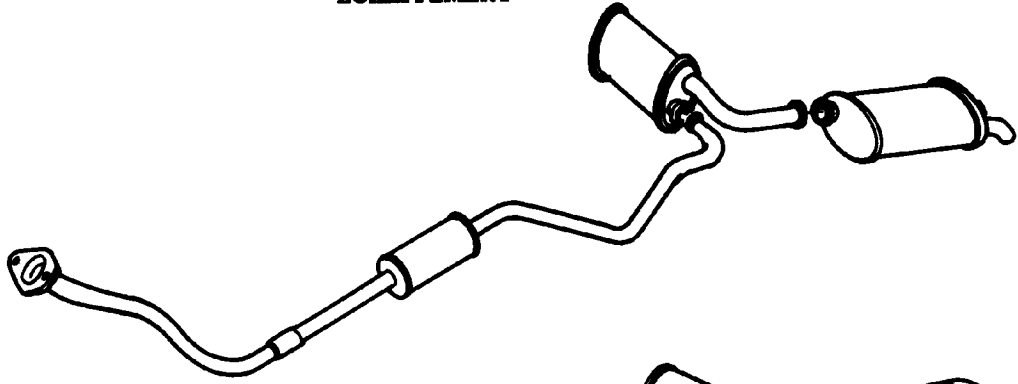
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

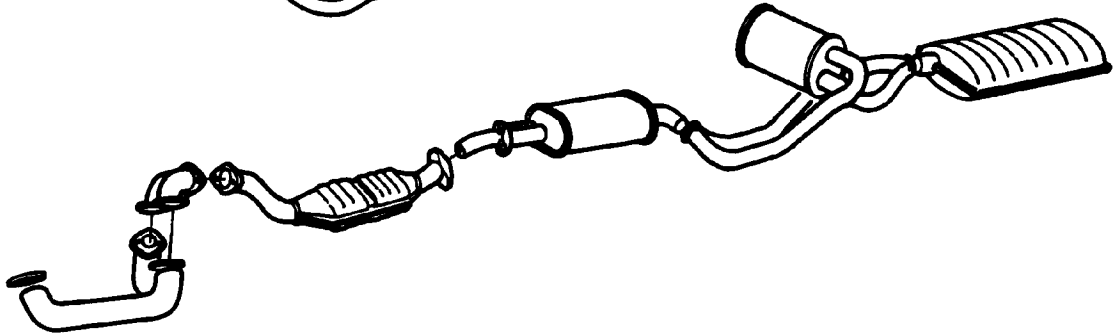
CARROSSERIE

ÉCHAPPEMENT

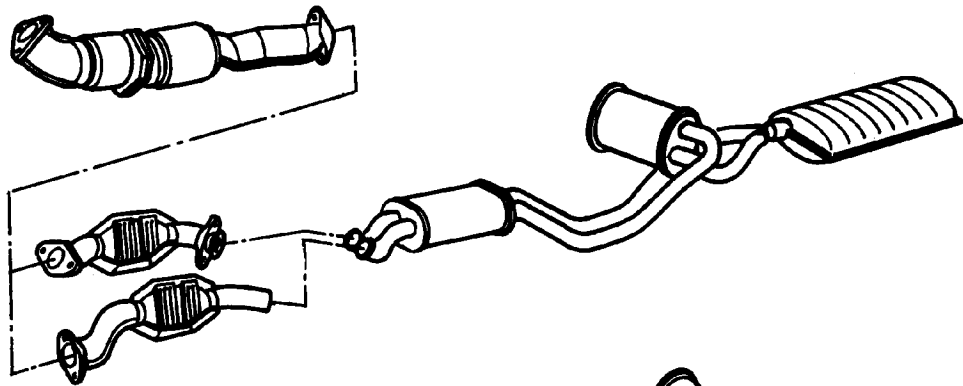
XU10



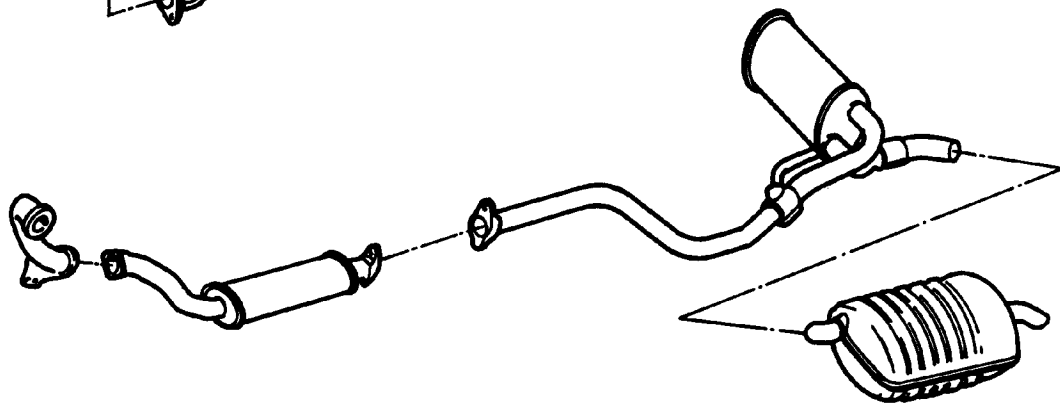
ZPJ



ZPJ4



D11ATE



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE