

CITROËN

DICTIONNAIRE

DE RÉPARATIONS

CARROSSERIE

ID 19 - DS 19



N° 471

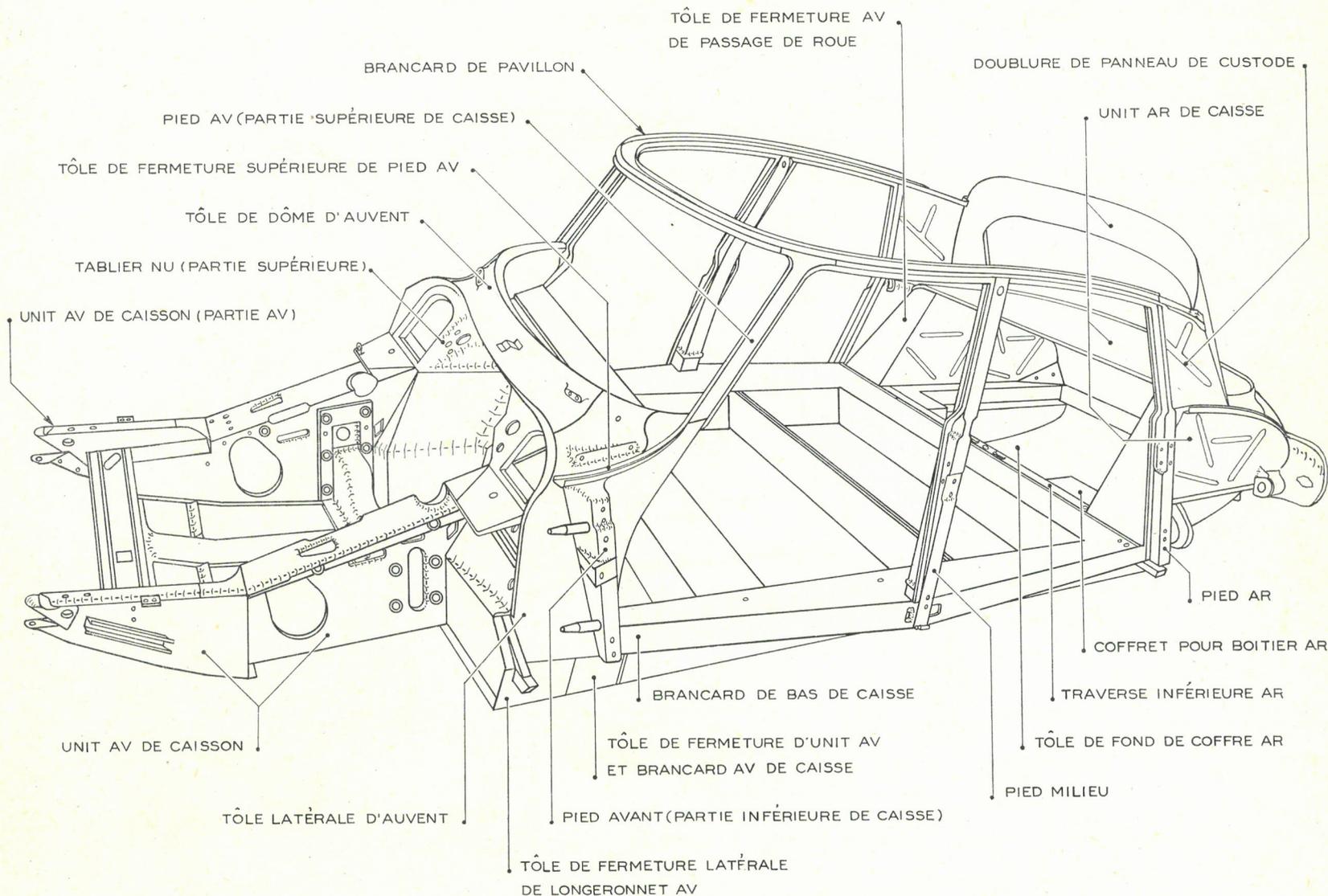
EDITION 1958

PLANCHES

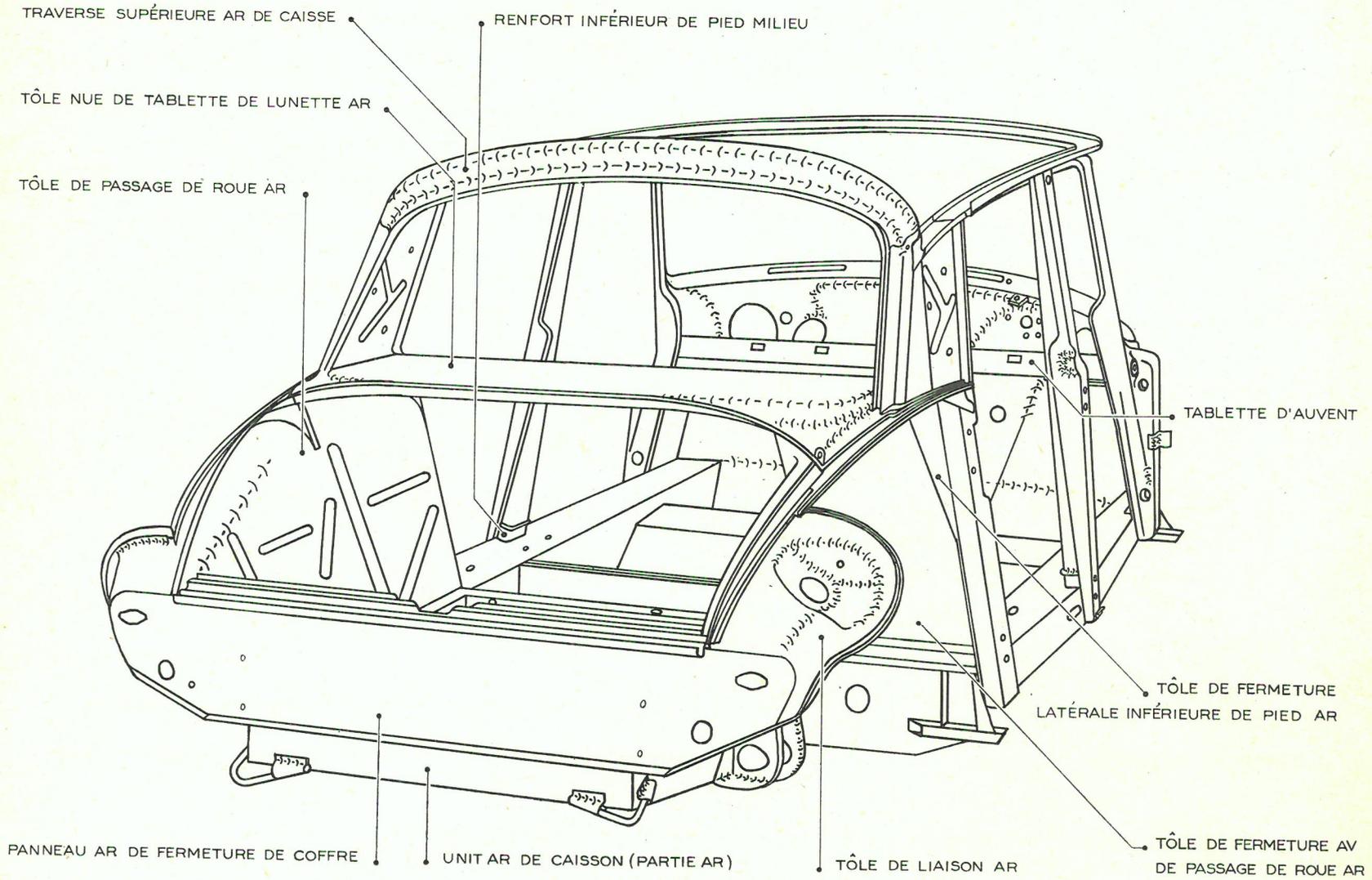
ORGANES	NUMÉRO de planches	DÉSIGNATION
CARROSSERIE	1	Vue longitudinale de la caisse.
	2	Vue arrière de la caisse.
	3	Cotes principales de la caisse.
APPAREILS DE LEVAGE ET DE MANUTENTION.	4	Levage de la voiture.
	5	Levage de la carrosserie.
	6	Manutention de la caisse.
MARBRE ET GABARITS...	7	Implantation du marbre.
	8	Utilisation du marbre.
	9	Position des supports.
	10	Accessoires du marbre.
	11	Accessoires du marbre.
	12	Vue du brochage avant de la caisse.
	13	Vue du brochage arrière de la caisse.
	14	Contrôle d'un avant de caisse (sans passage au marbre).
	15	Contrôle d'un unit AV et d'un unit AV de caisson.
	16	Gabarit pour unit AV de caisse.
	17	Outils divers.
18	Utilisation des gabarits.	
TOLERIE	19	Redressage d'un longeron d'unit AV.
	20	Remise en position d'un unit AV.
	21	Remise en position d'un unit AV (plan des découpes).
	22	Remplacement d'un unit AV de caisson.
	23	Remplacement d'un côté d'unit AV de caisson.
	24	Remplacement d'un unit AV de caisse.
	25	Remplacement d'un unit AV de caisse (sans ouverture des brancards).
	26	Remplacement d'un unit AV (avec ouverture des brancards).
	27	Remplacement d'une tôle de fermeture d'unit AV et brancard de caisse AV.
	28	Remplacement d'une tôle de fermeture latérale de longeronnet AV.
	29	Remplacement d'un pied AV (partie supérieure de caisse).
	30	Remplacement d'un pied AV (partie inférieure de caisse).
	31	Remplacement d'un pied AV et d'une tôle latérale d'auvent (partie inférieure de caisse).
	32	Remplacement d'un pied AV et d'une tôle latérale d'auvent.
	33	Remplacement d'une tôle de dôme d'auvent.
	34	Remplacement d'une tôle de fermeture de pied AV inférieur.
	35	Remplacement d'une tôle de dôme d'auvent, d'un tablier supérieur et d'une tablette d'auvent.
	36	Remplacement d'une tôle de dôme d'auvent, d'un tablier supérieur et d'une tablette d'auvent.
	37	Remplacement d'un pied milieu.
	38	Remplacement d'un brancard de bas de caisse et d'un pied milieu.
	39	Remplacement d'une tôle de fermeture de brancard, d'une doublure de longeron, et d'un pied milieu.
	40	Remplacement d'une tôle de fermeture de brancard, d'une doublure de longeron, et d'un pied milieu.
	41	Remplacement d'une partie de brancard de pavillon, pieds et doublure de panneau de custode.
	42	Remplacement d'une partie de brancard de pavillon, pieds et doublure de panneau de custode.

ORGANES	NUMÉRO de planches	DÉSIGNATION
TOLERIE	43	Remplacement d'un pied AR, traverse, tôles et panneaux de côté.
	44	Remplacement d'un pied AR, traverse, tôles et panneaux de côté.
	45	Remplacement d'une doublure de panneau de custode.
	46	Remplacement d'un pied AR.
	47	Remplacement d'un pied et d'une tôle de fermeture latérale AR.
	48	Remplacement d'un pied, d'une tôle latérale et d'une tôle de fermeture de passage de roue.
	49	Remplacement d'une partie de traverse inférieure AR de caisse.
	50	Remise en état d'un coffret pour boîtier AR.
	51	Remplacement d'une tôle de fond de coffre AR.
	52	Remplacement d'une tôle de liaison AR.
	53	Remplacement d'une tôle de passage de roue AR et d'un panneau AR de fermeture de coffre.
	54	Remplacement d'une tôle de passage de roue AR et d'un panneau AR de fermeture de coffre.
	55	Remplacement d'un panneau AR de fermeture de coffre.
	56	Remplacement d'une traverse AR supérieure de caisse.
	57	Remplacement d'une tôle de tablette de lunette AR.
	58	Remplacement d'un unit AR de caisse.
	59	Remplacement d'un unit AR de caisson.
	60	Remplacement d'un unit AR de caisson.
	61	Remplacement d'un arrière de caisse.
	62	Remplacement d'un arrière de caisse.
FERRAGE	63	Remplacement des caoutchoucs d'étanchéité de porte de coffre AR.
	64	Remise en état d'un pavillon en plastique.
	65	Remplacement d'une glace de pare-brise.
	66	Alignement des portes, des ailes et du capot.
	67	Etanchéité.
	68	Etanchéité.
	69	Soudure des pattes de fixation des biellettes des tirants de portes AR.
	70	Remplacement d'un lève-glace de porte.
	71	Remplacement d'une bordure de finition AR de pavillon.
	72	Attelage pour remorque (ensemble).
	73	Attelage pour remorque (assemblage).
	74	Attelage pour remorque (détails).
SYSTÈME POUR REMOR- QUAGE.	75	Remorquage par levage du véhicule.
	76	Remorquage par levage du véhicule (détails).
SELLERIE	77	Dégarnissage d'un brancard de bas de caisse.
	78	Garnissage d'une caisse, des ailes AV et du capot (vue AV).
	79	Garnissage d'une caisse, des ailes AV et du capot (vue AR).
	80	Garnissage d'une caisse, des ailes AV et du capot.
OUTILS DIVERS.	81	Composition d'un vérin.
	82	Outils divers.
	83	Outils divers.
PEINTURE	84	Insonorisation de la caisse.

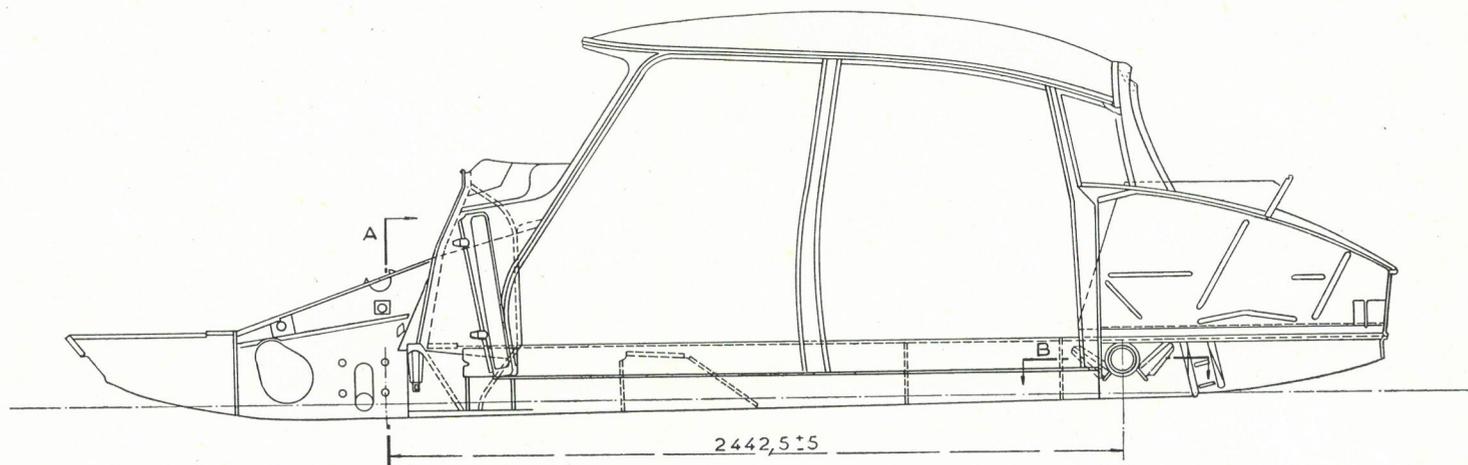
VUE LONGITUDINALE DE LA CAISSE



VUE ARRIÈRE DE LA CAISSE



COTES PRINCIPALES DE LA CAISSE

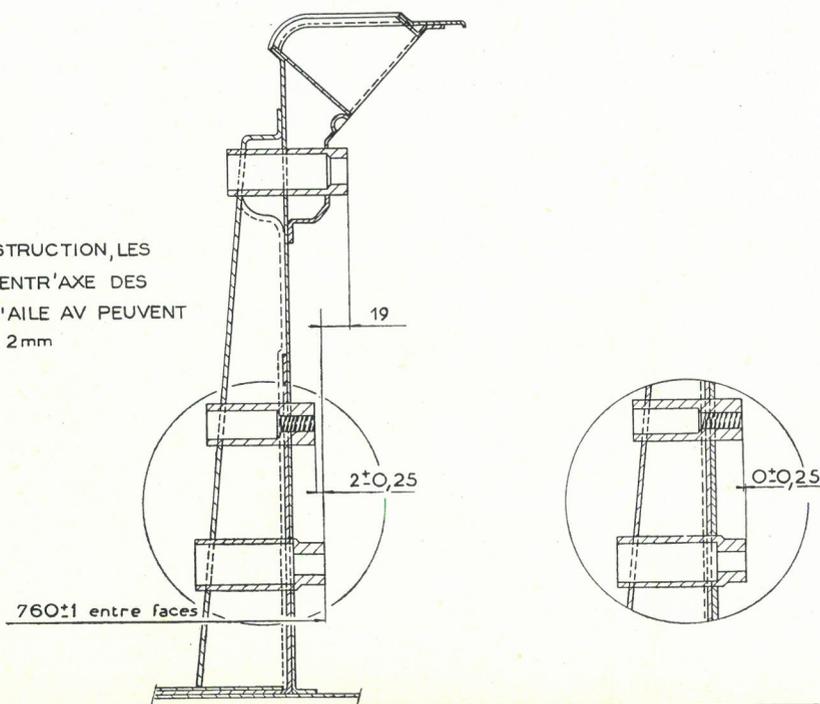


Coupe A

Coupe B

NOTA :
PAR CONSTRUCTION, LES
COTES D'ENTR'AXE DES
GUIDES D'AILE AV PEUVENT
ÊTRE $A \pm 2\text{mm}$

NOTA .
PAR CONSTRUCTION, UN AXE
D'UN ALÉSAGE DE PALIER
D'ARTICULATION DE BRAS AR
PEUT PASSER A 5mm DE
L'AXE DE L'AUTRE ALÉSAGE ,
LES DEUX AXES ETANT
PARALLÈLES



OPÉRATION

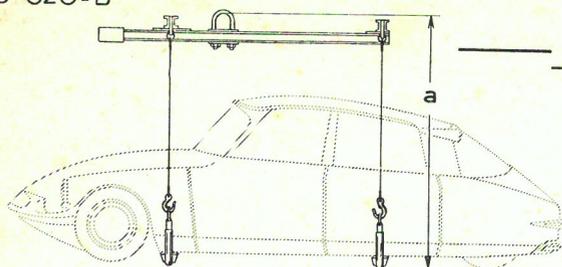
D 620-B

CARROSSERIE

ID 19-DS 19

LEVAGE DE LA VOITURE

PL. 4

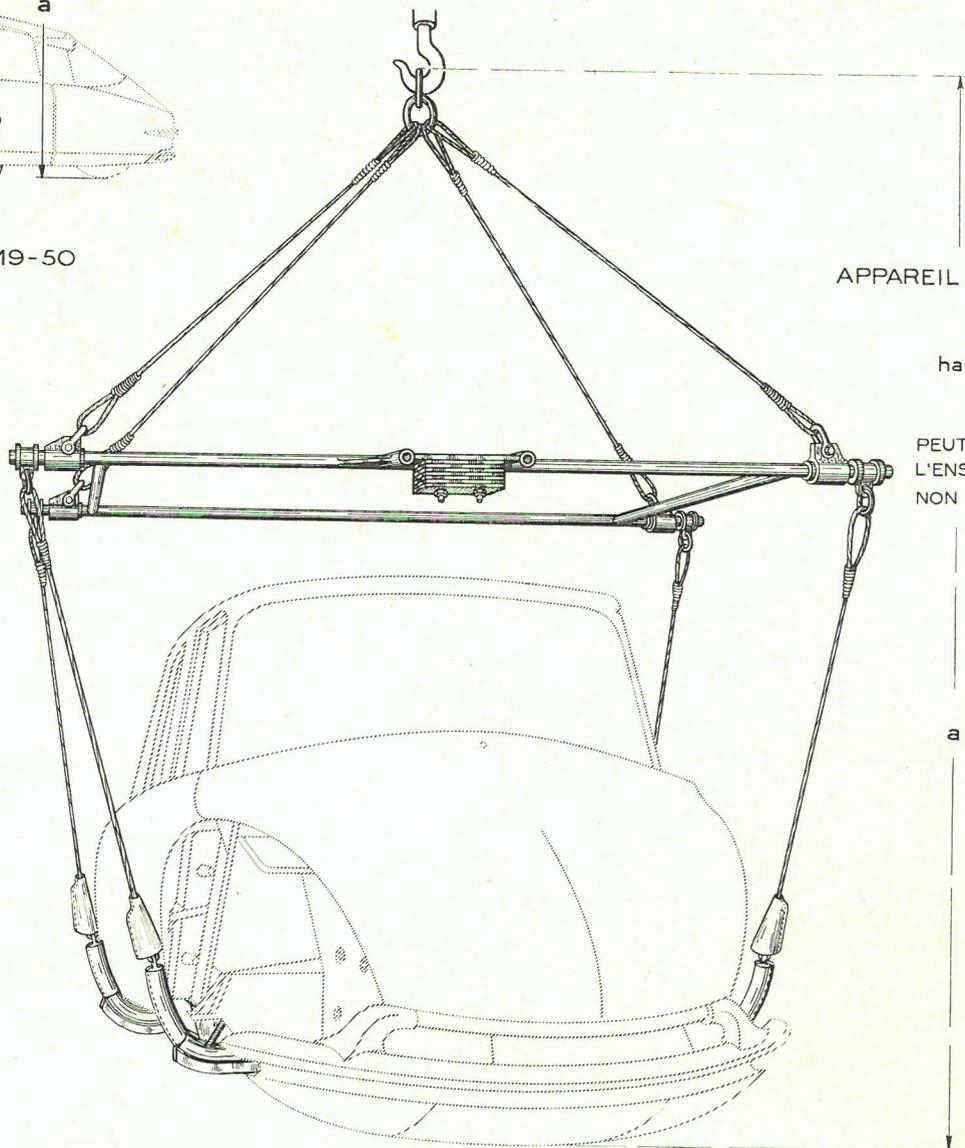


APPAREIL DE LEVAGE MR 3319-50

non vendu

hauteur $a = 1850\text{m}$

PEUT ÊTRE UTILISÉ AVEC
L'ENSEMBLE MOTEUR-BOÎTE
NON DÉPOSÉ



APPAREIL DE LEVAGE MR 3319-30

non vendu

hauteur $a = 3000\text{m}$

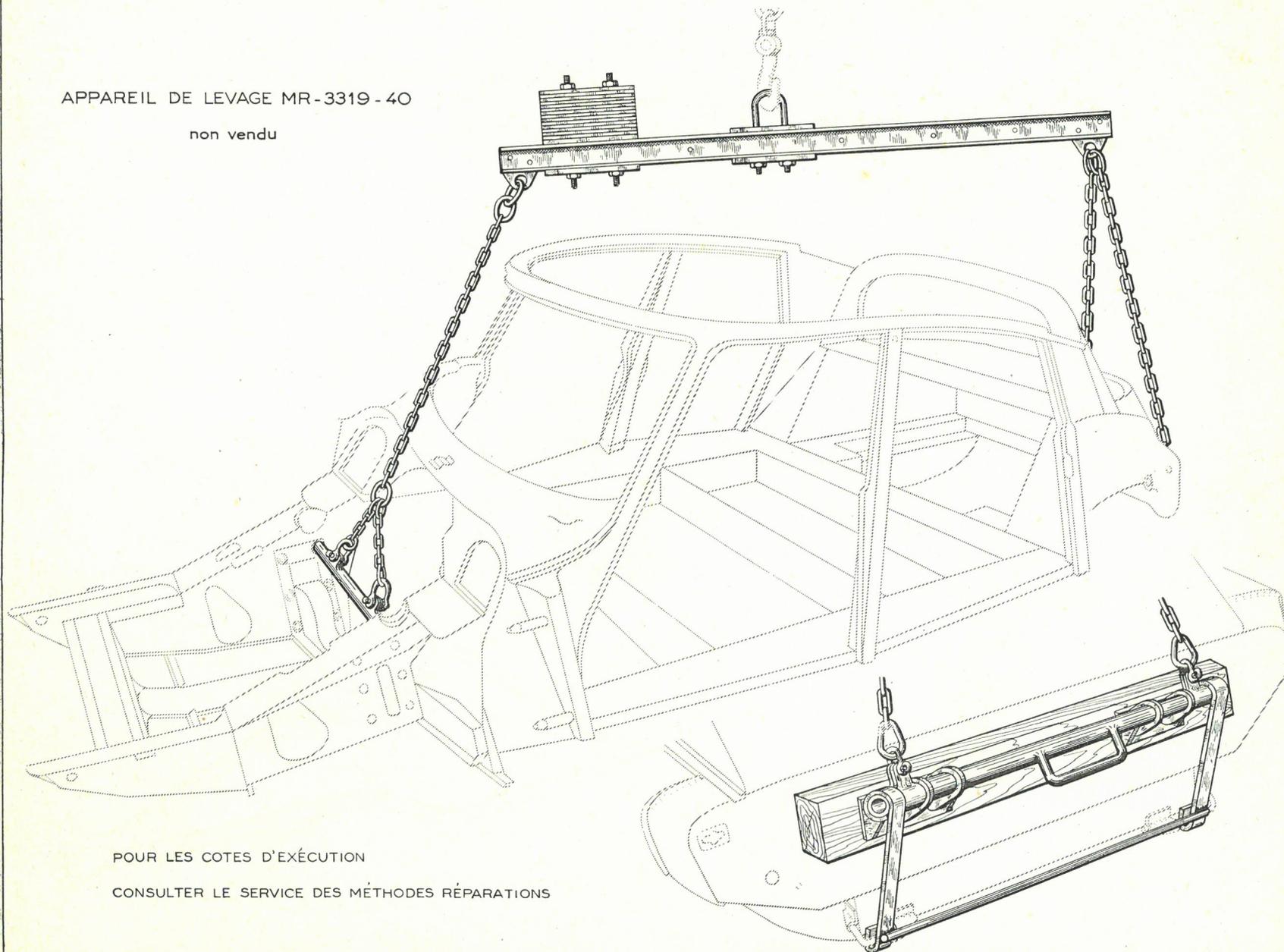
PEUT ÊTRE UTILISÉ AVEC
L'ENSEMBLE MOTEUR-BOÎTE
NON DÉPOSÉ

POUR LES COTES D'EXÉCUTION DE
CES DEUX APPAREILS, CONSULTER LE
SERVICE DES MÉTHODES RÉPARATIONS

LEVAGE DE LA CARROSSERIE

APPAREIL DE LEVAGE MR-3319-40

non vendu



POUR LES COTES D'EXÉCUTION

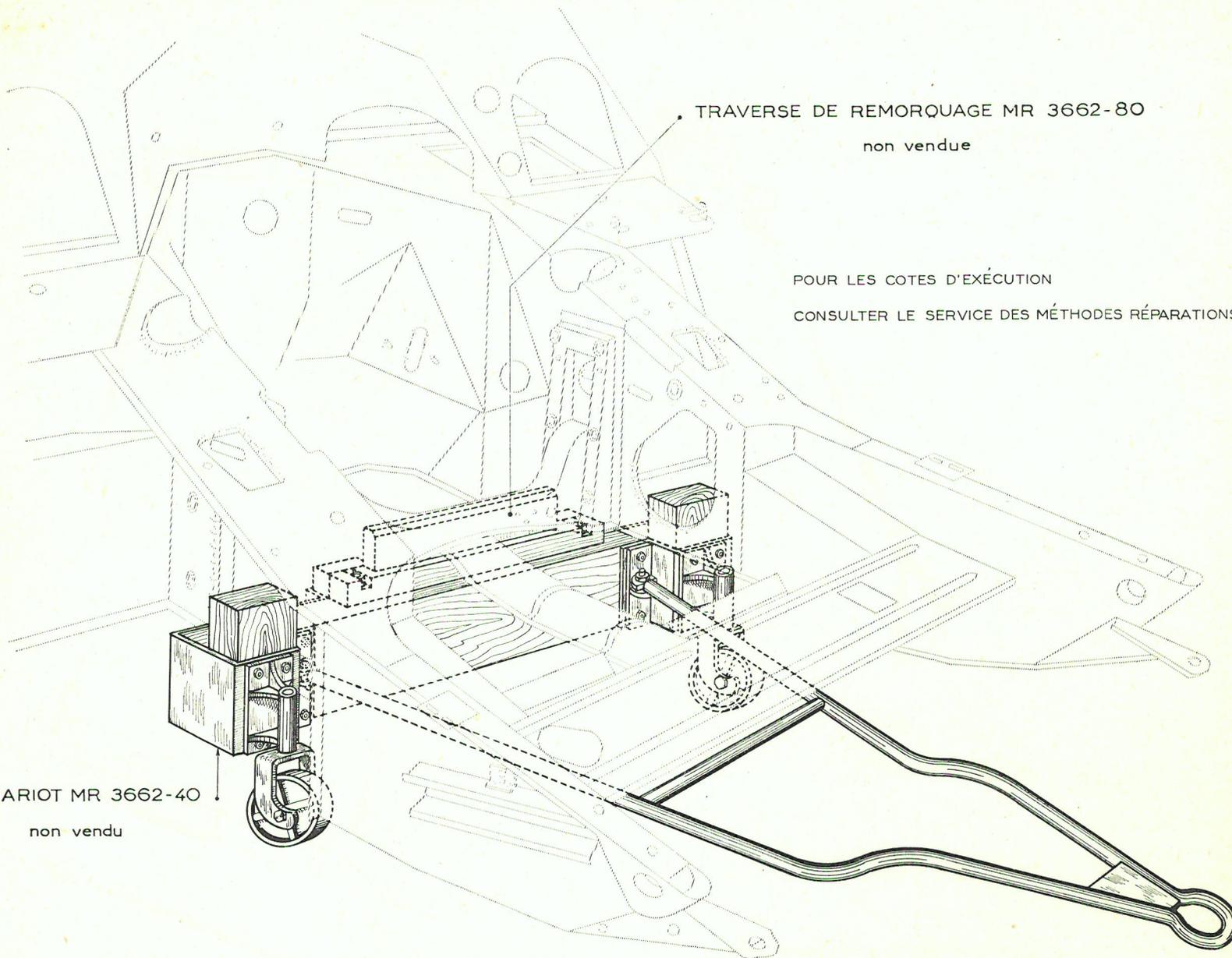
CONSULTER LE SERVICE DES MÉTHODES RÉPARATIONS

MANUTENTION DE LA CAISSE

TRaverse de remorquage MR 3662-80
non vendue

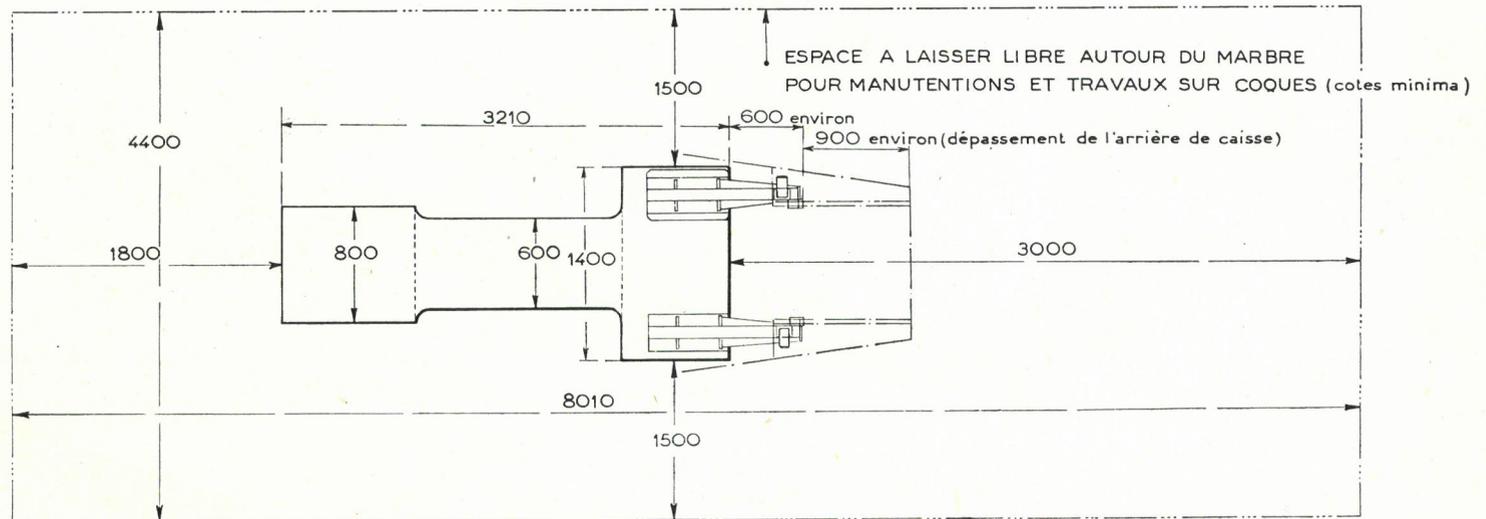
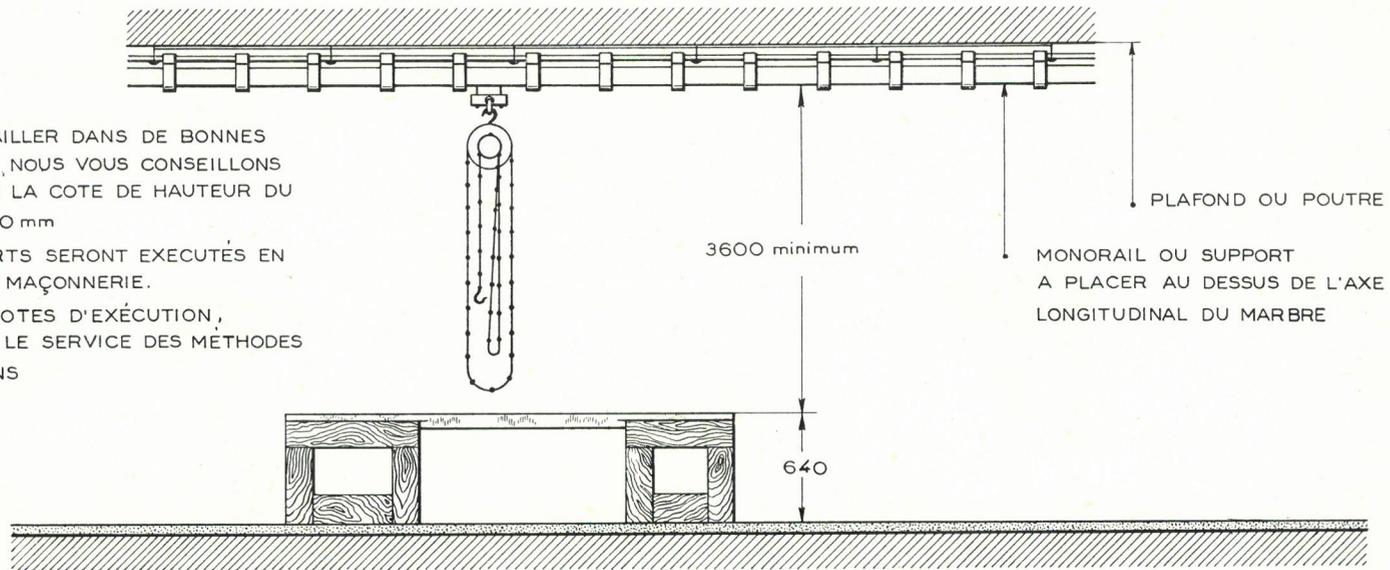
POUR LES COTES D'EXÉCUTION
CONSULTER LE SERVICE DES MÉTHODES RÉPARATIONS

CHARIOT MR 3662-40
non vendu



IMPLANTATION DU MARBRE

POUR TRAVAILLER DANS DE BONNES
CONDITIONS, NOUS VOUS CONSEILLONS
D'OBSERVER LA COTE DE HAUTEUR DU
MARBRE = 640 mm
LES SUPPORTS SERONT EXECUTES EN
BOIS OU EN MAÇONNERIE.
POUR LES COTES D'EXECUTION,
CONSULTER LE SERVICE DES METHODES
REPARATIONS



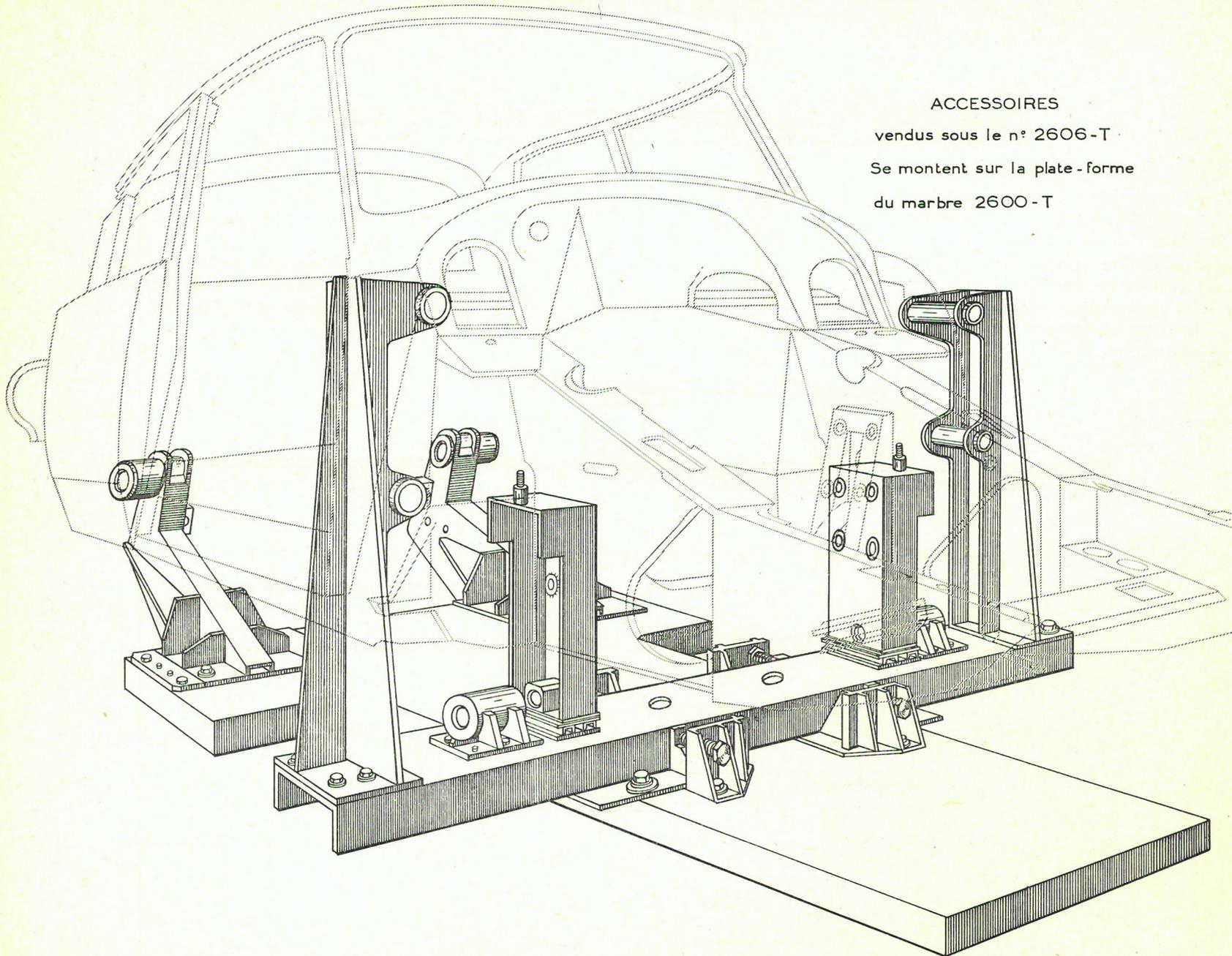
UTILISATION DU MARBRE

ACCESSOIRES

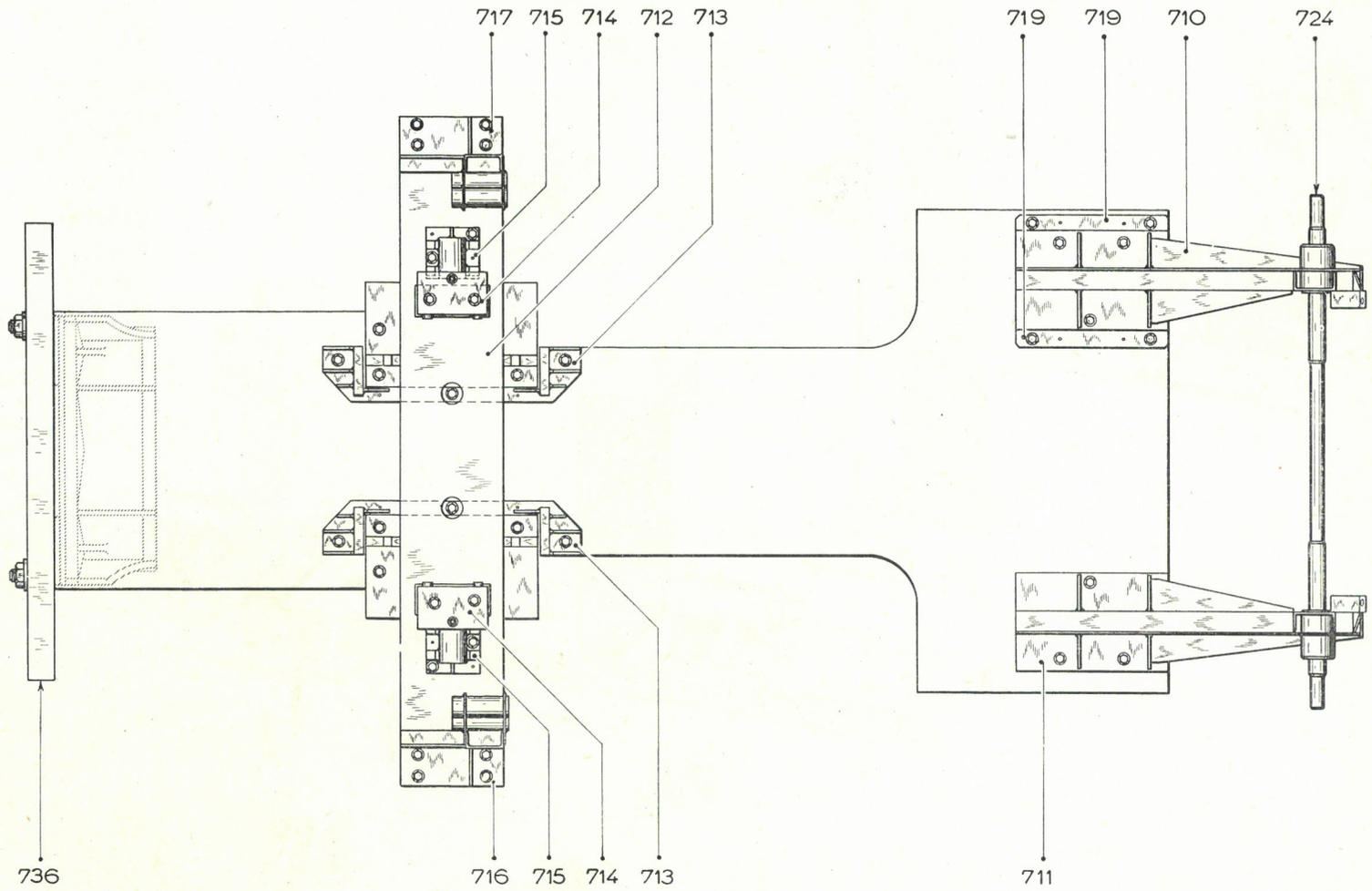
vendus sous le n° 2606-T

Se montent sur la plate-forme

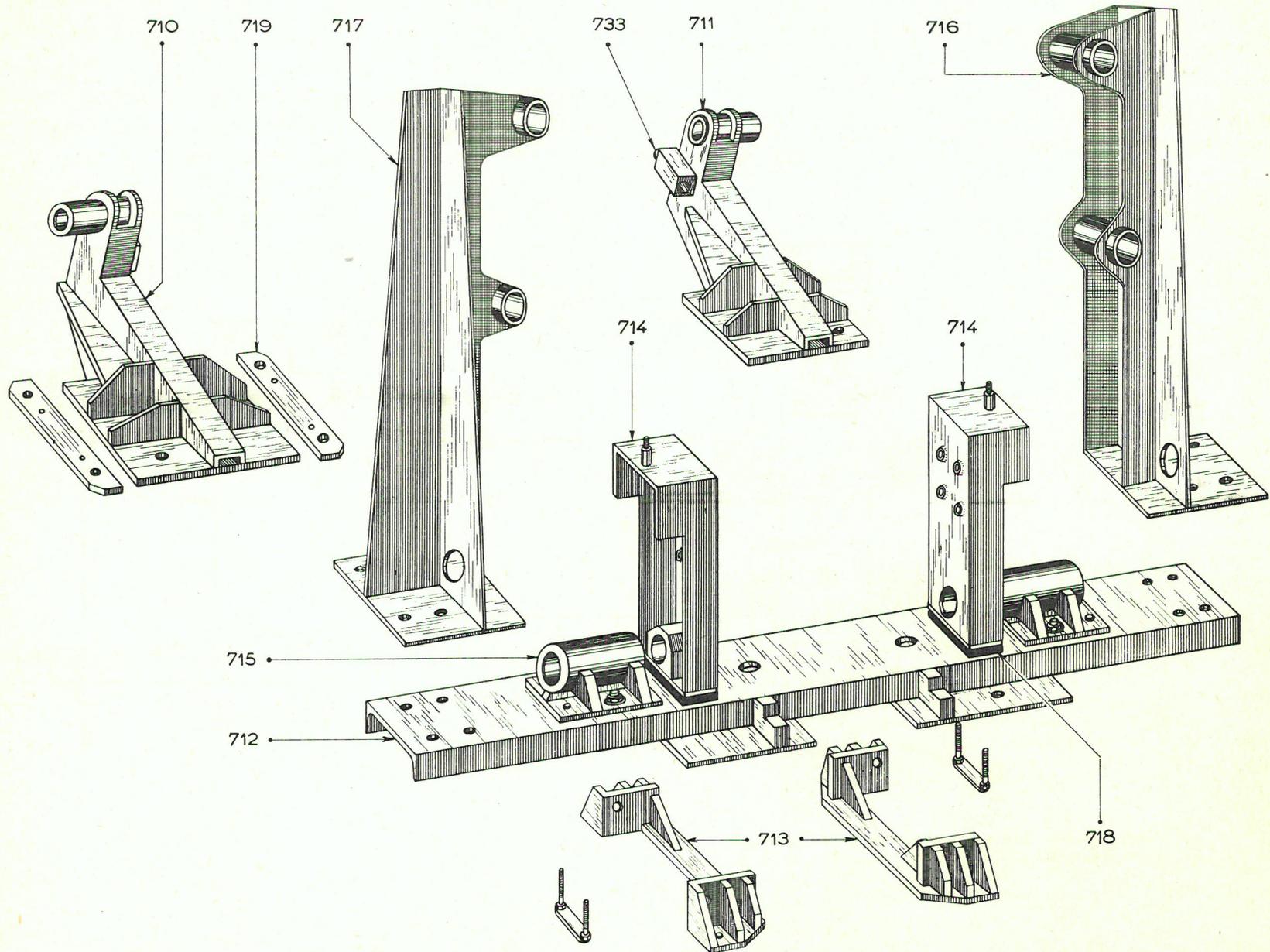
du marbre 2600-T



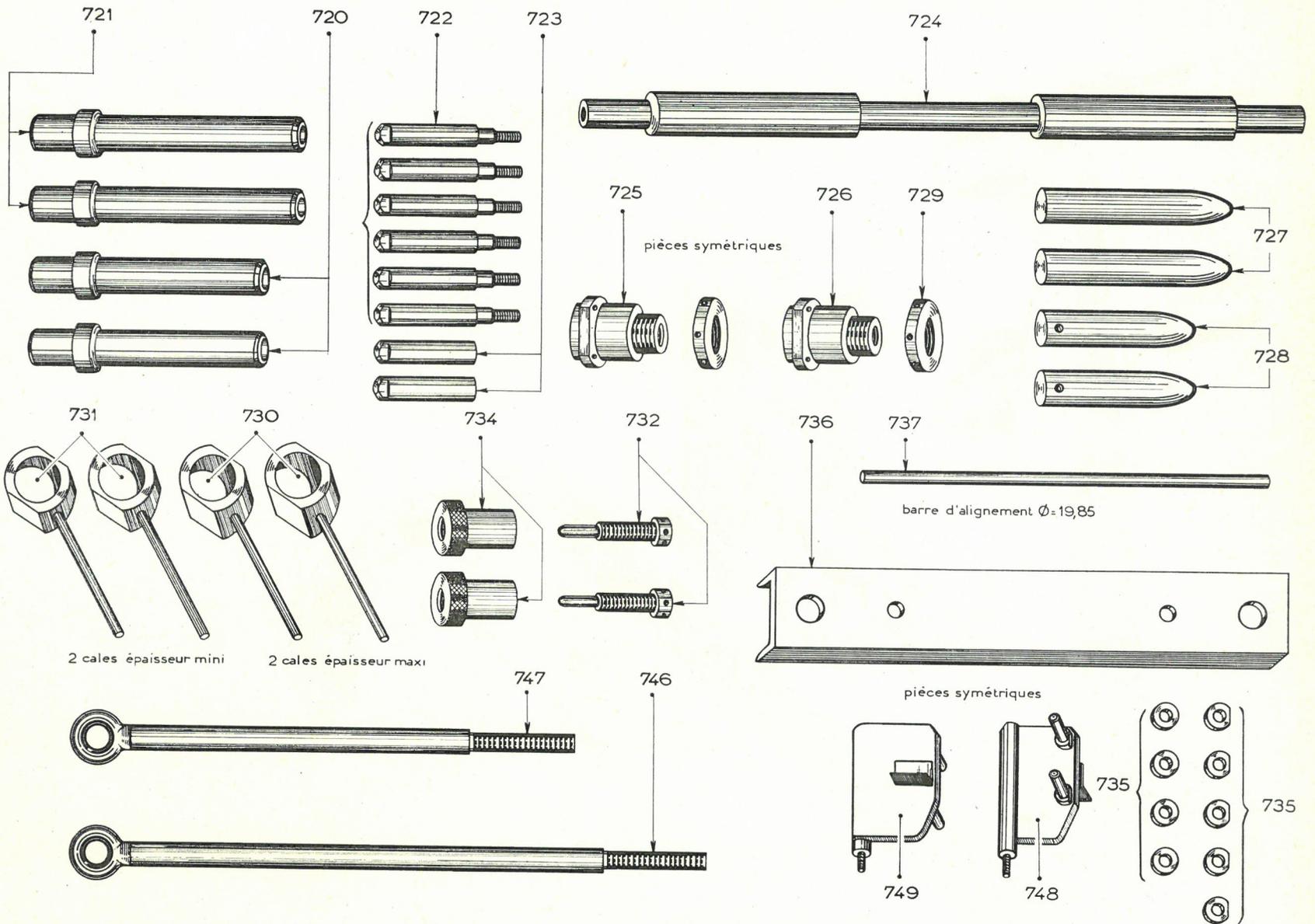
POSITION DES SUPPORTS



ACCESSOIRES DU MARBRE



ACCESSOIRES DU MARBRE

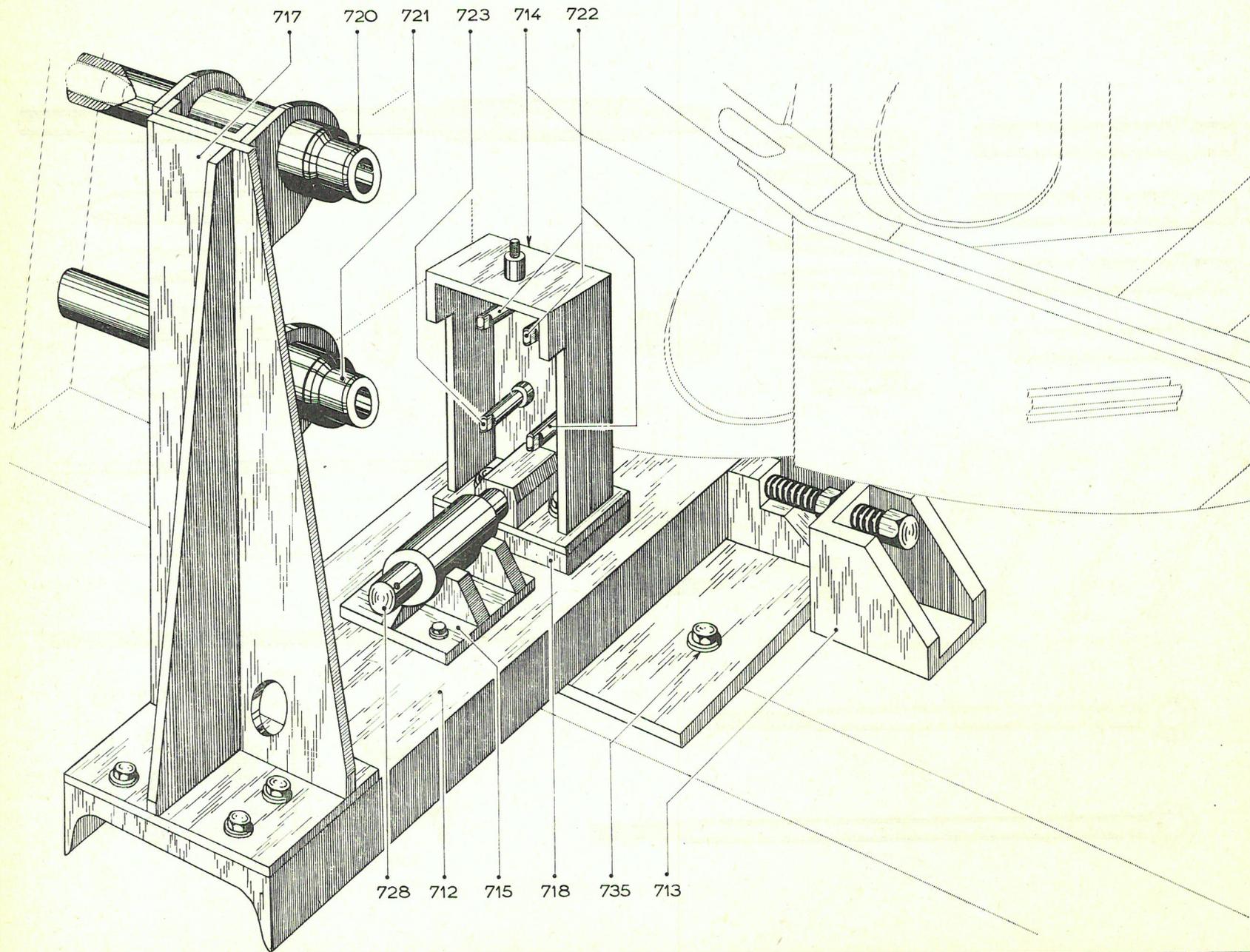


D 620-C

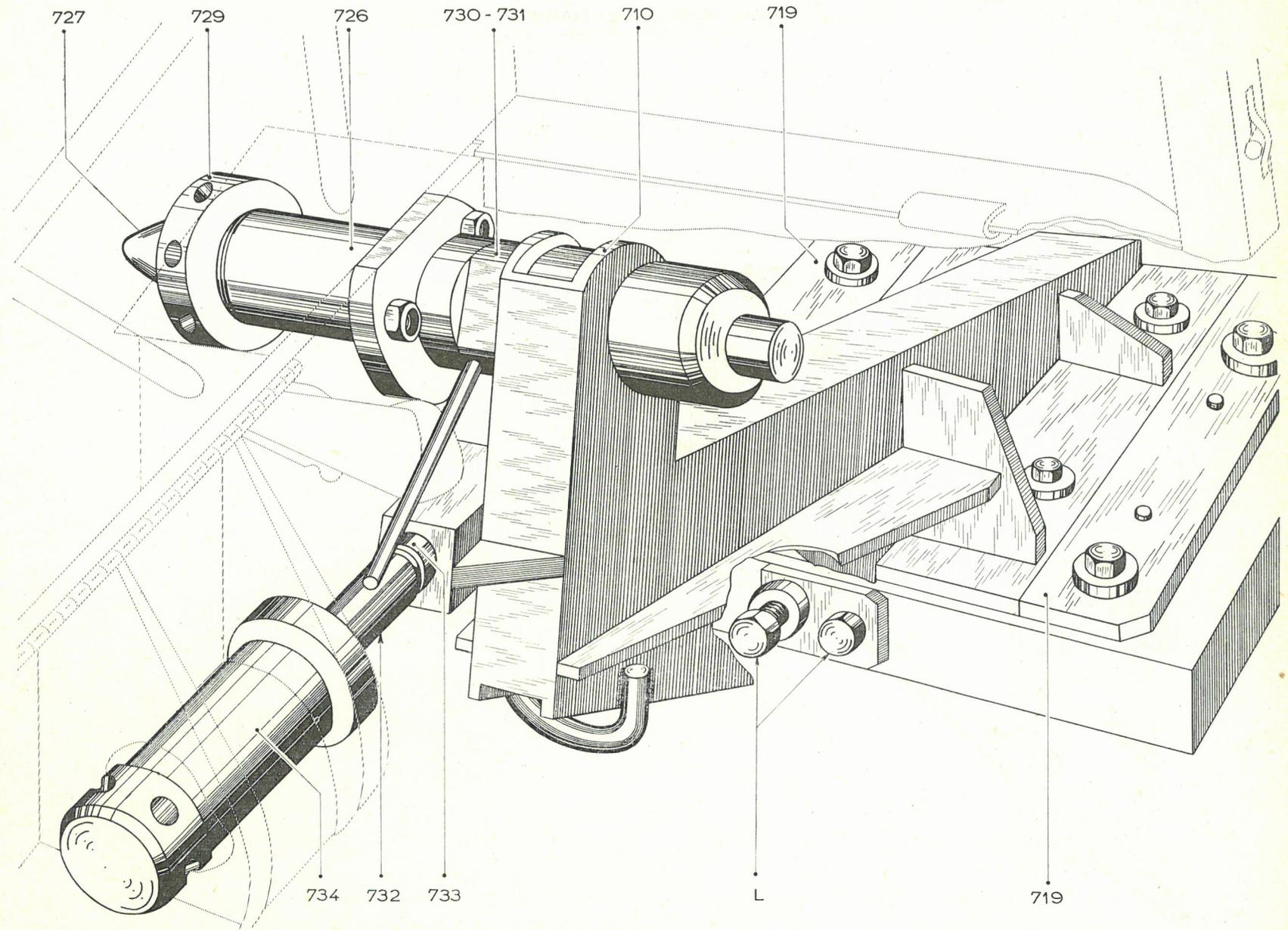
D 620-D

D 741-3a

VUE DU BROCHAGE AVANT DE LA CAISSE

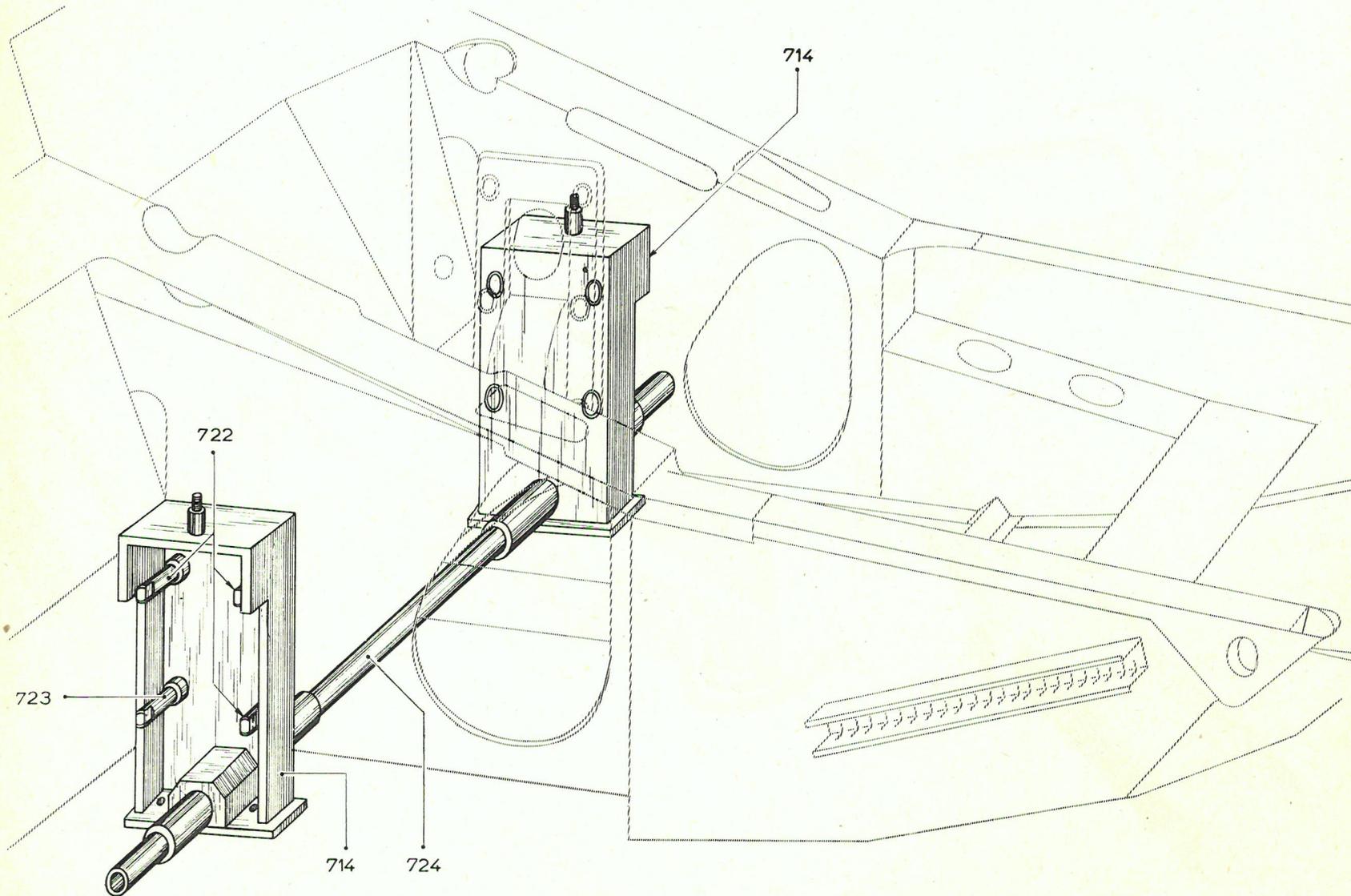


VUE DU BROCHAGE ARRIÈRE DE LA CAISSE



CONTRÔLE D'UN AVANT DE CAISSE

SANS PASSAGE AU MARBRE



D 620-A

D 620-D

D 741-1

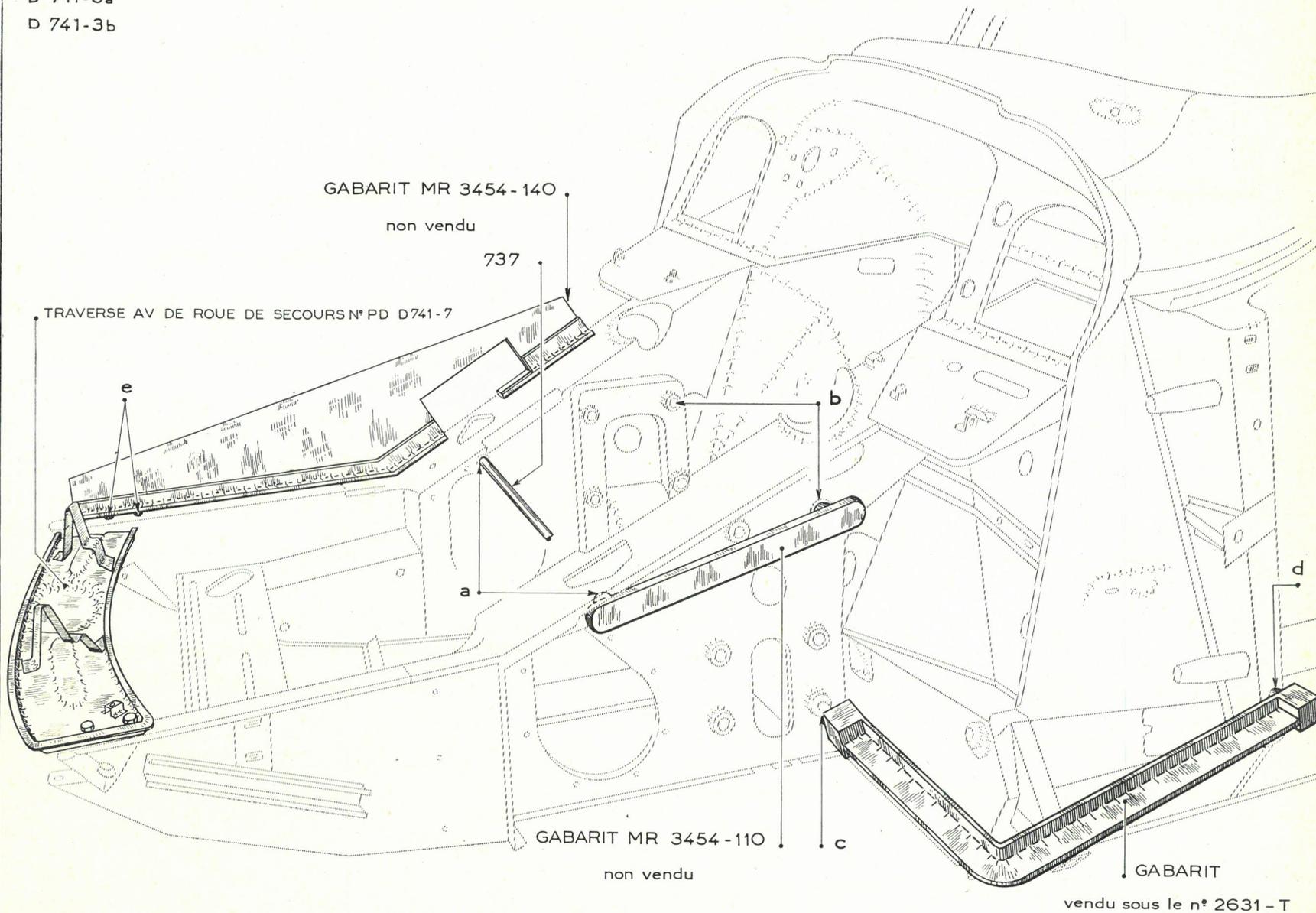
D 741-1a

D 741-3a

D 741-3b

CONTRÔLE D'UN UNIT AVANT

ET D'UN UNIT AVANT DE CAISSON



GABARIT POUR UNIT AVANT DE CAISSE

Fig.1 - GABARIT MR 3454-140

non vendu

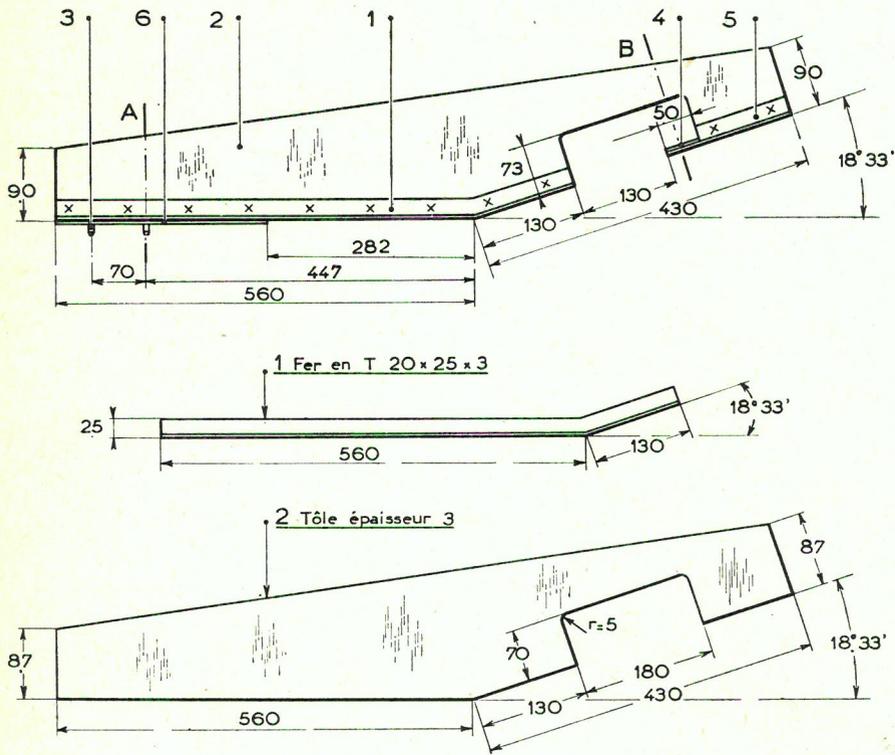


Fig. 2 - GABARIT MR 3454-110

non vendu

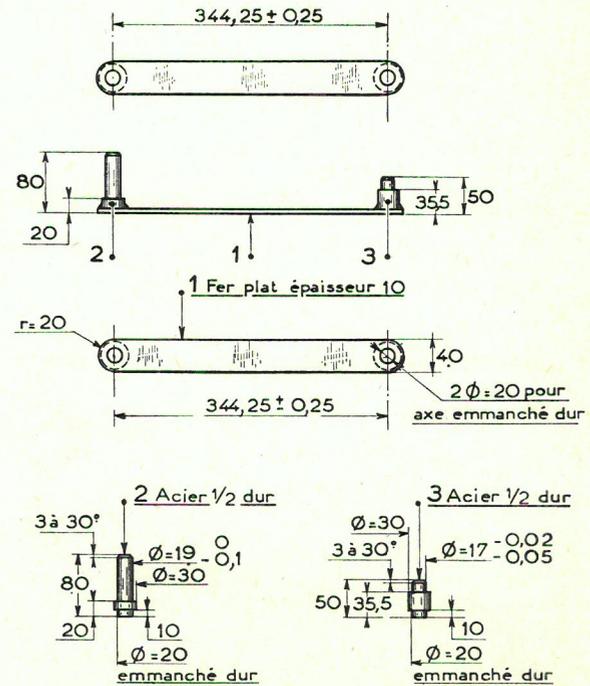


Fig. 3 - BARRE D'ALIGNEMENT POUR RELAIS DE DIRECTION

vendue sous le n°2609-T (737)

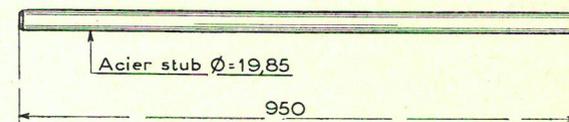
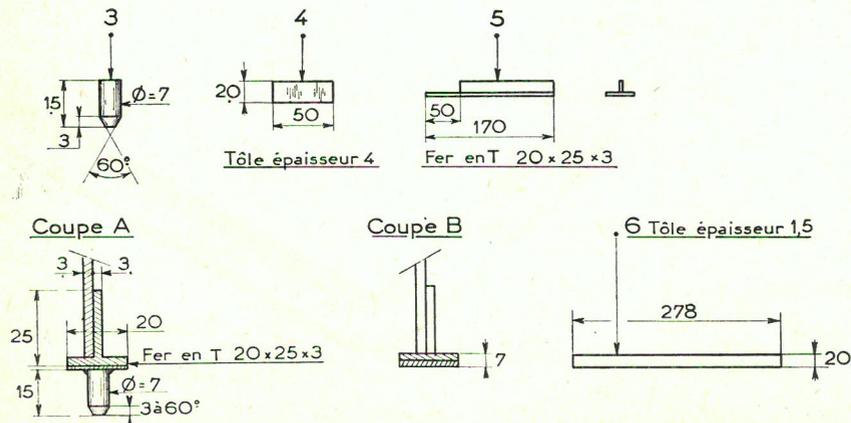


Fig.1 _ MONTAGE DES VIS INFÉRIURES AR. DE FIXATION
D'UN DEMI-ESSIEU AV.

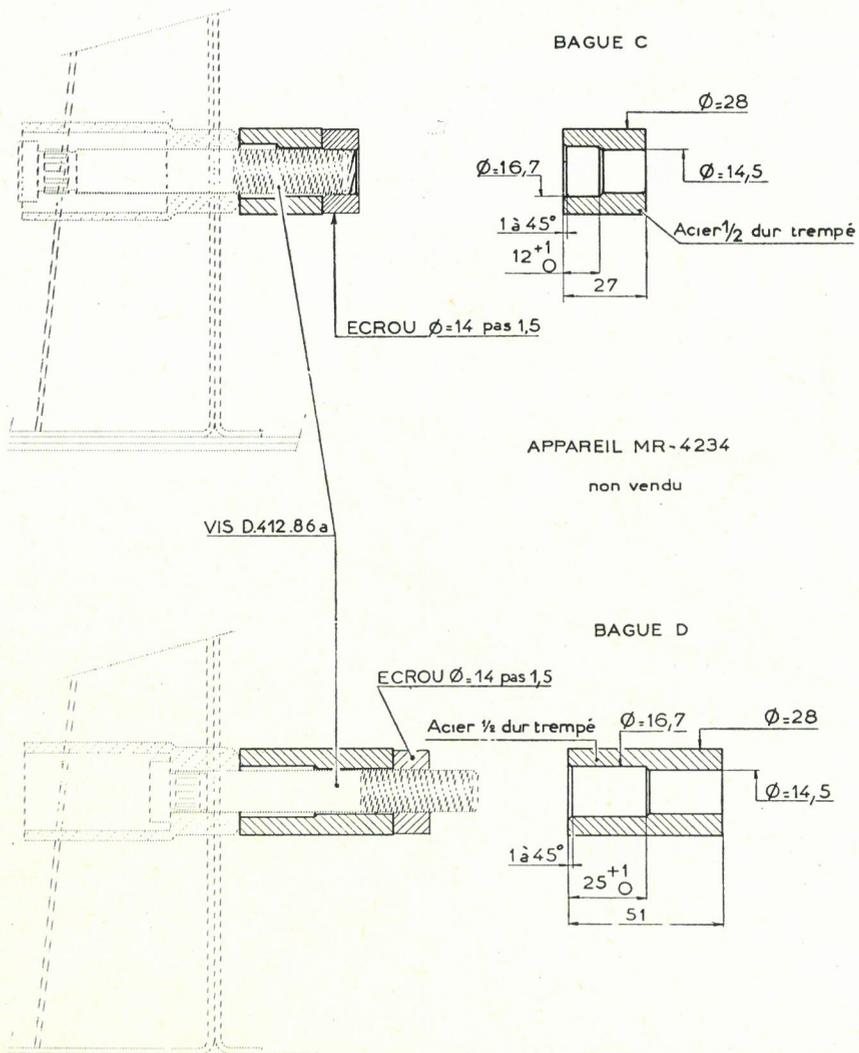
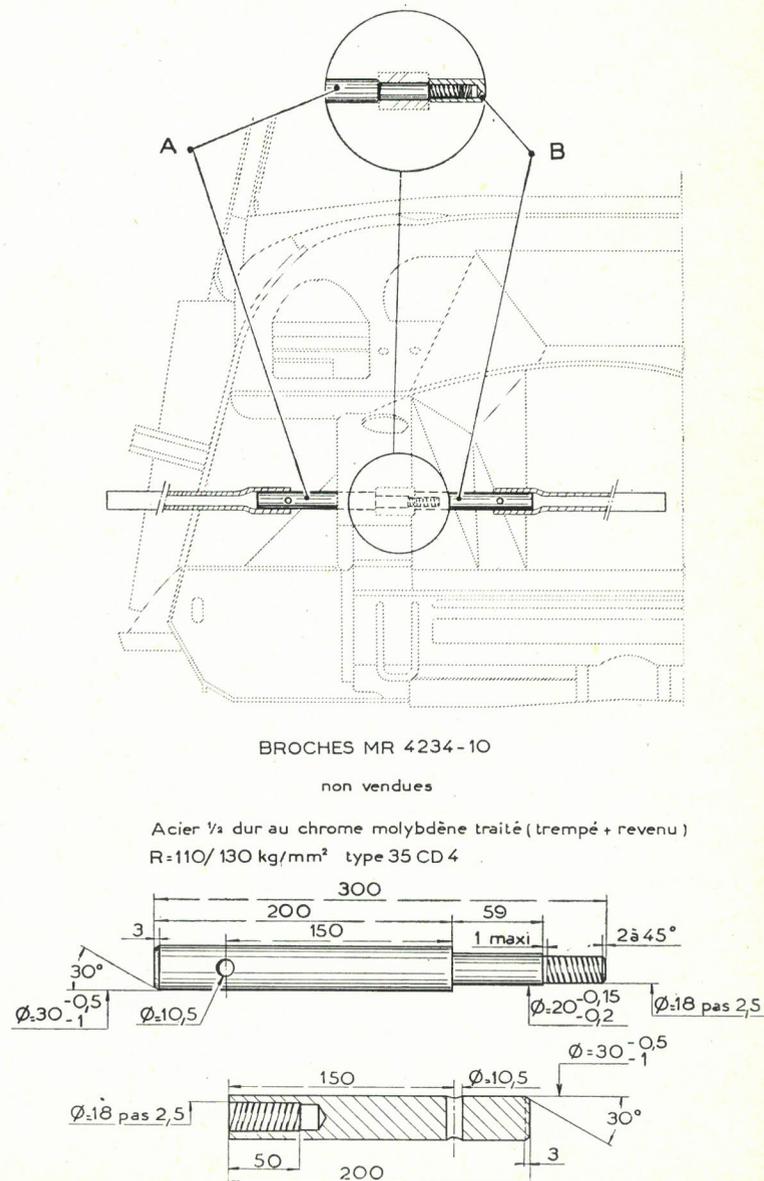


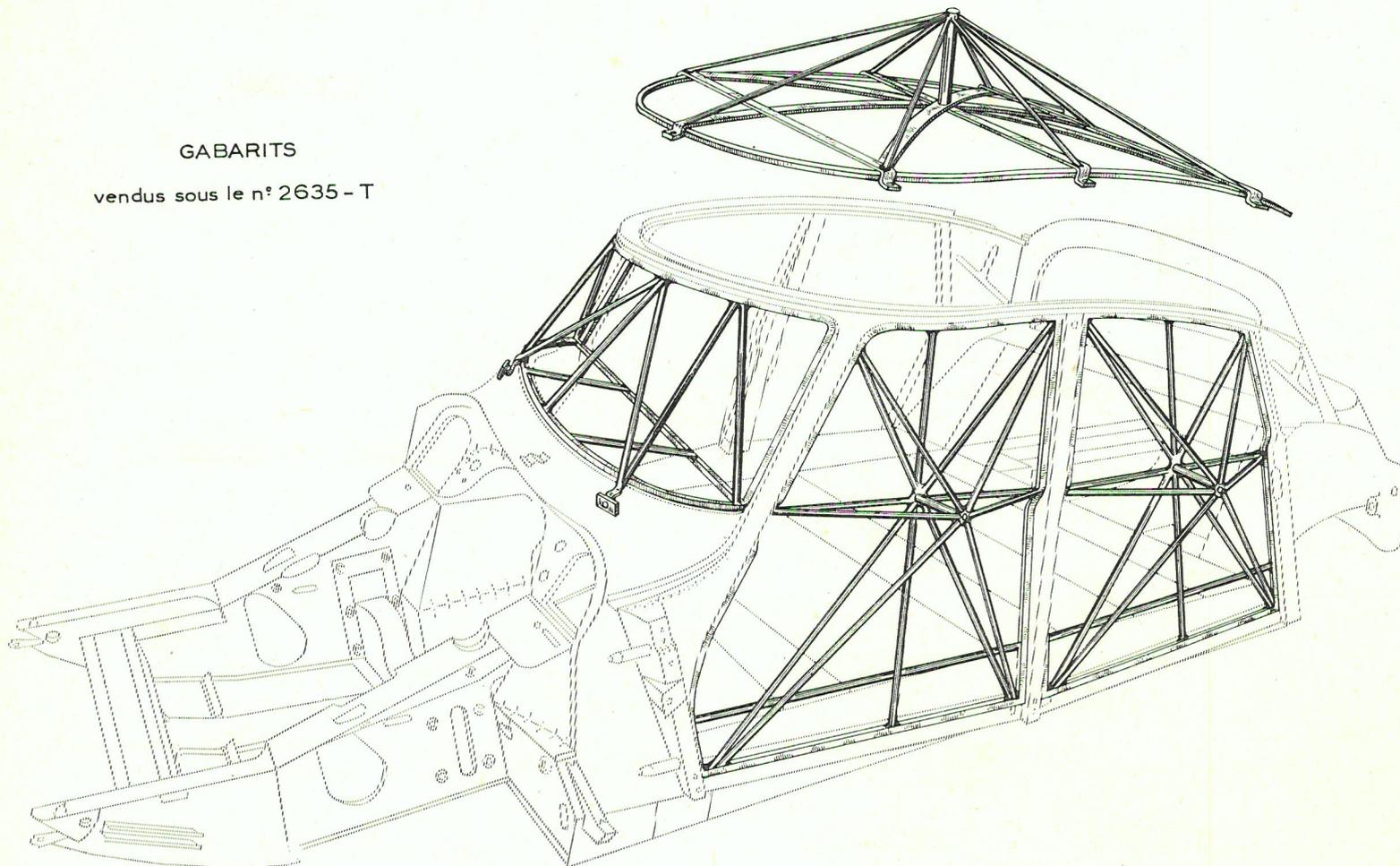
Fig.2 _ REDRESSAGE DES BOSSAGES
DU RELAIS DE DIRECTION



UTILISATION DES GABARITS

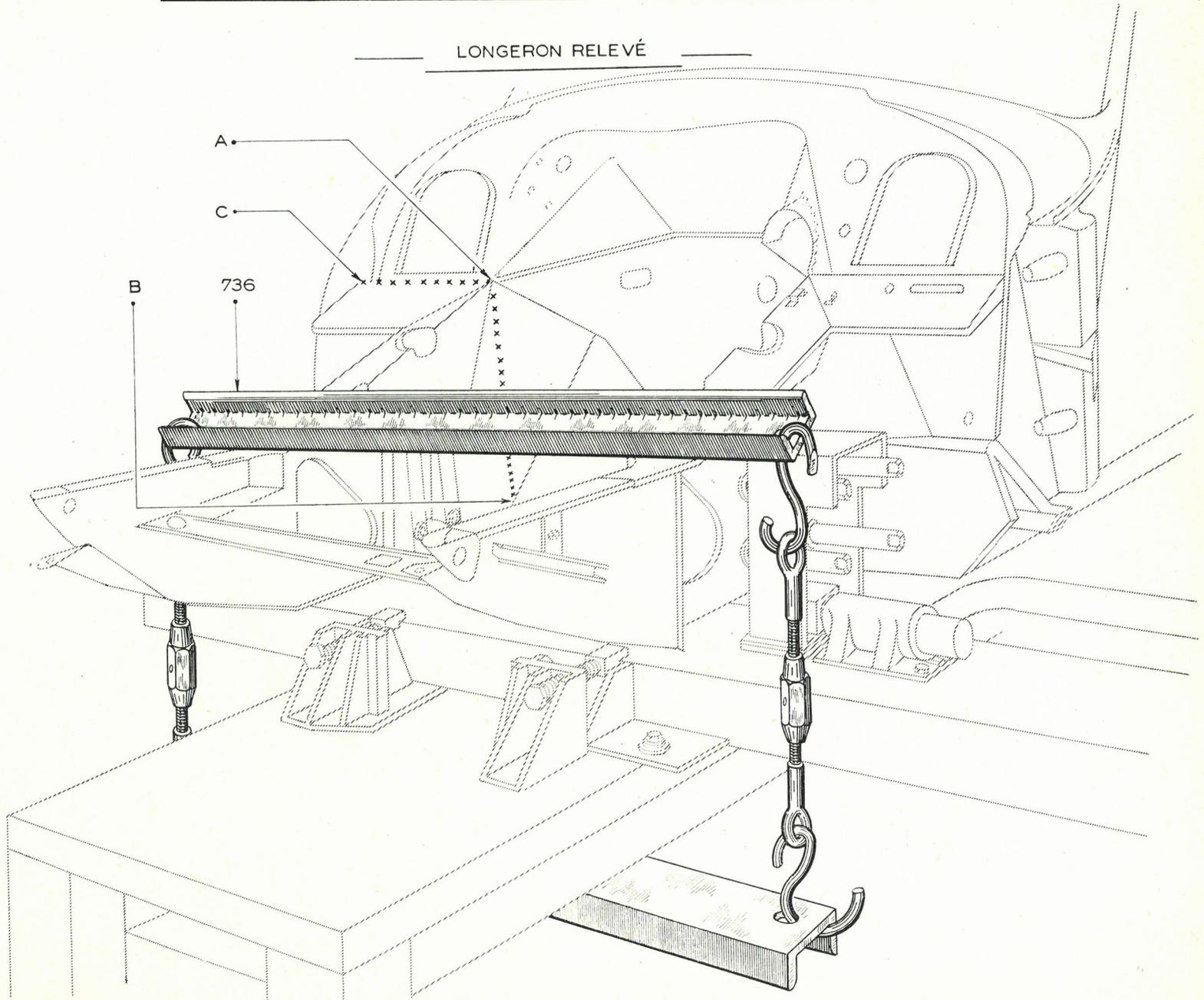
GABARITS

vendus sous le n° 2635 - T

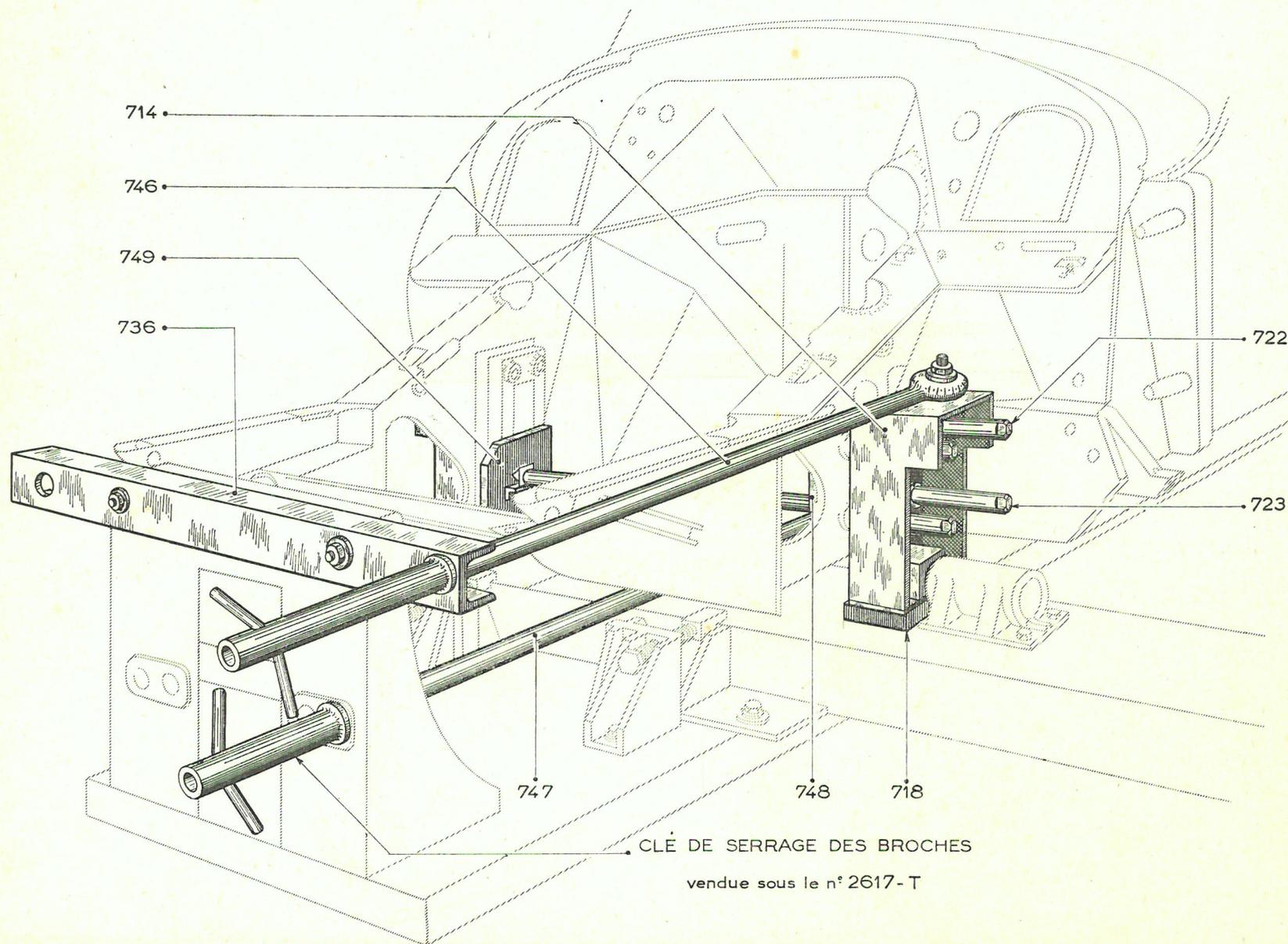


REDRESSAGE D'UN LONGERON D'UNIT AVANT

LONGERON RELEVÉ

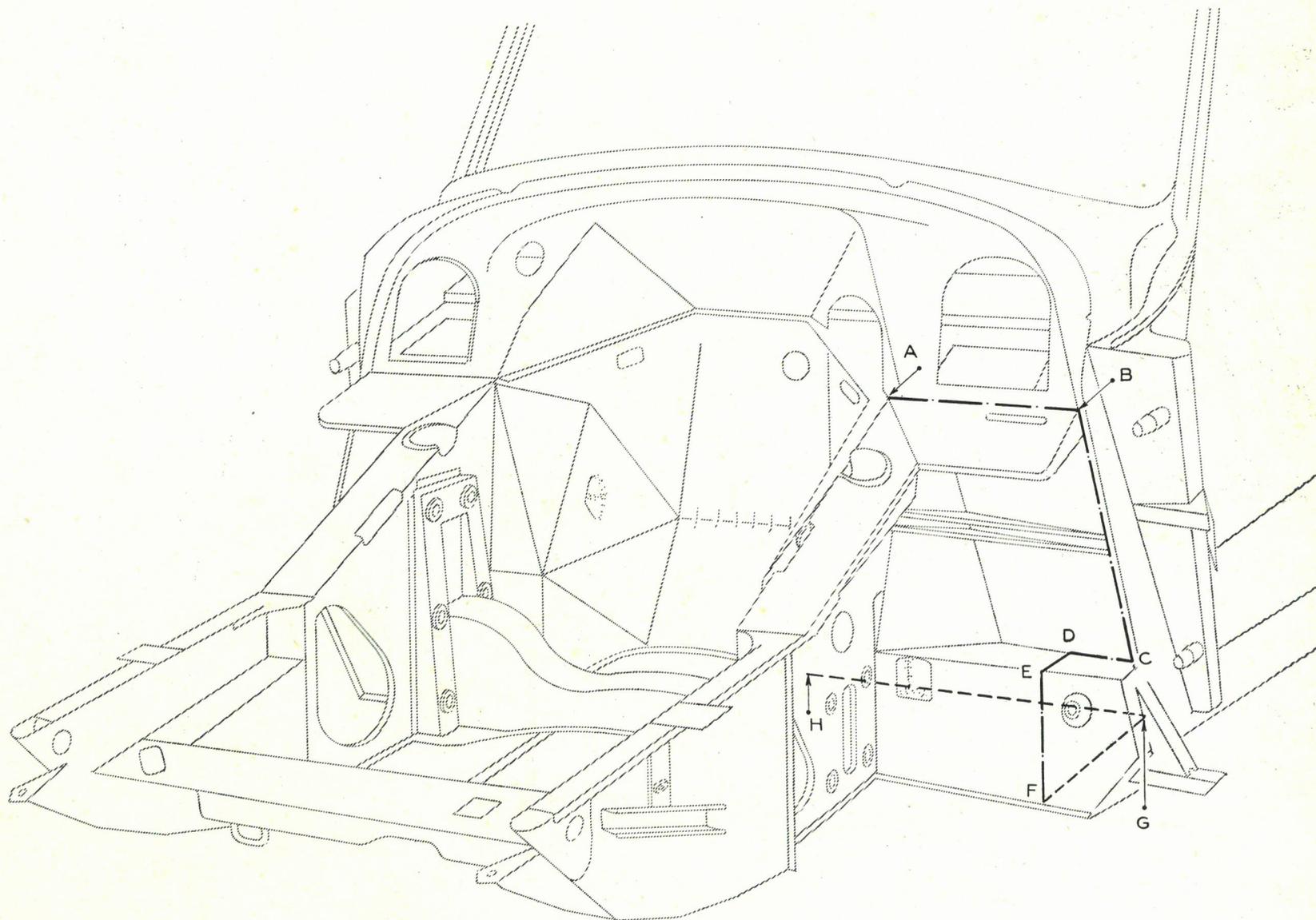


REMISE EN POSITION D'UN UNIT AVANT



REMISE EN POSITION D'UN UNIT AVANT

PLAN DES DÉCOUPES



REPLACEMENT D'UN UNIT AV DE CAISSON

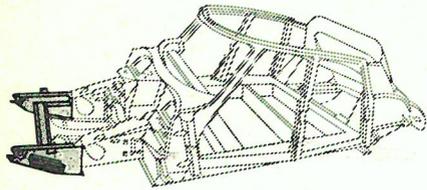


Fig. 2

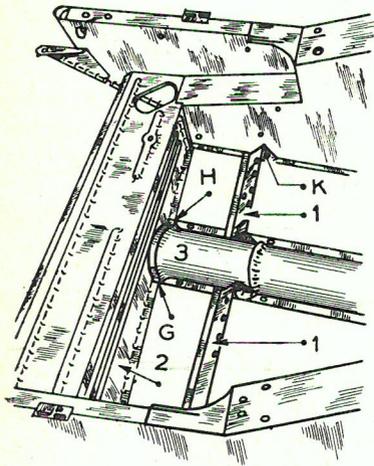
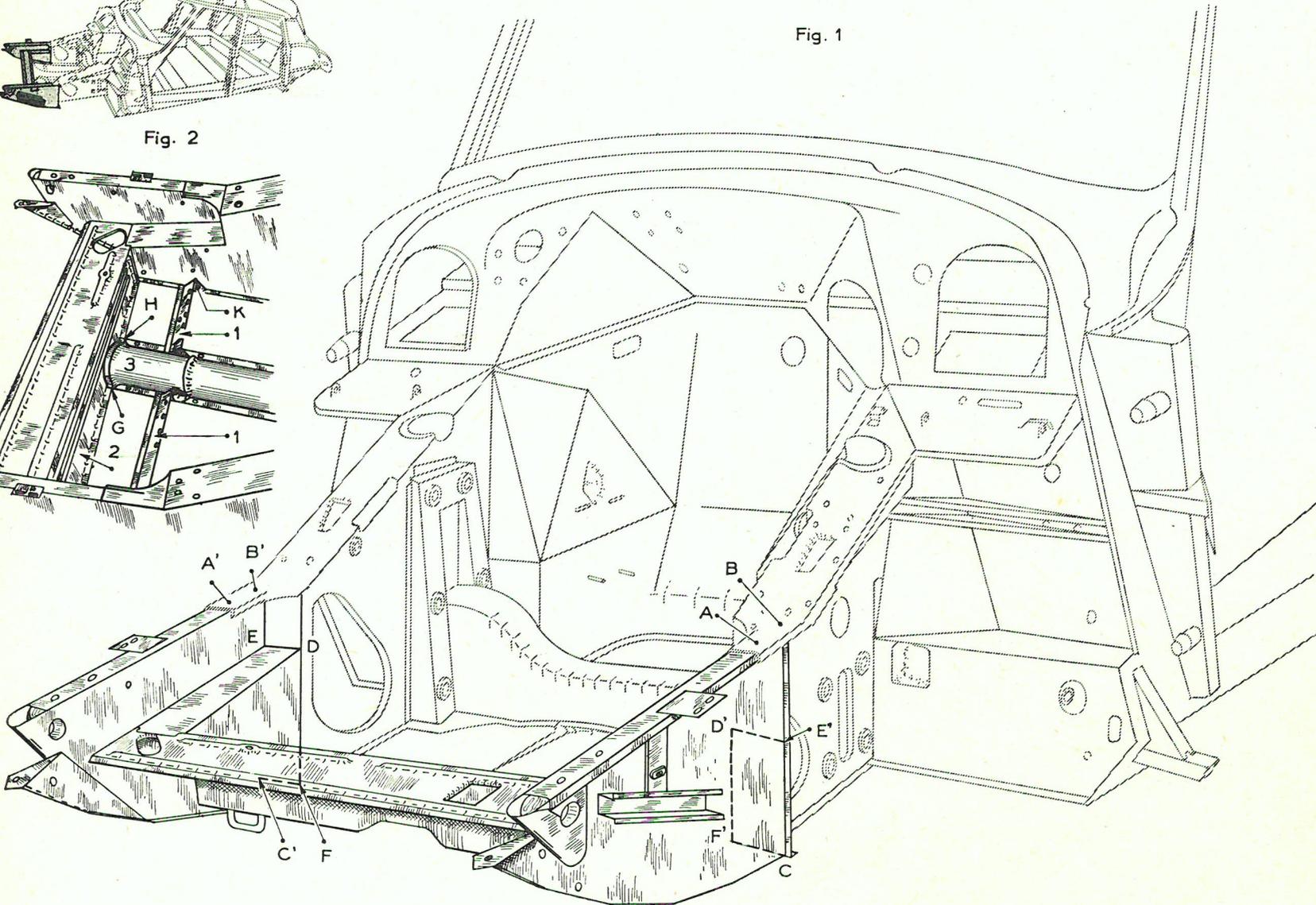
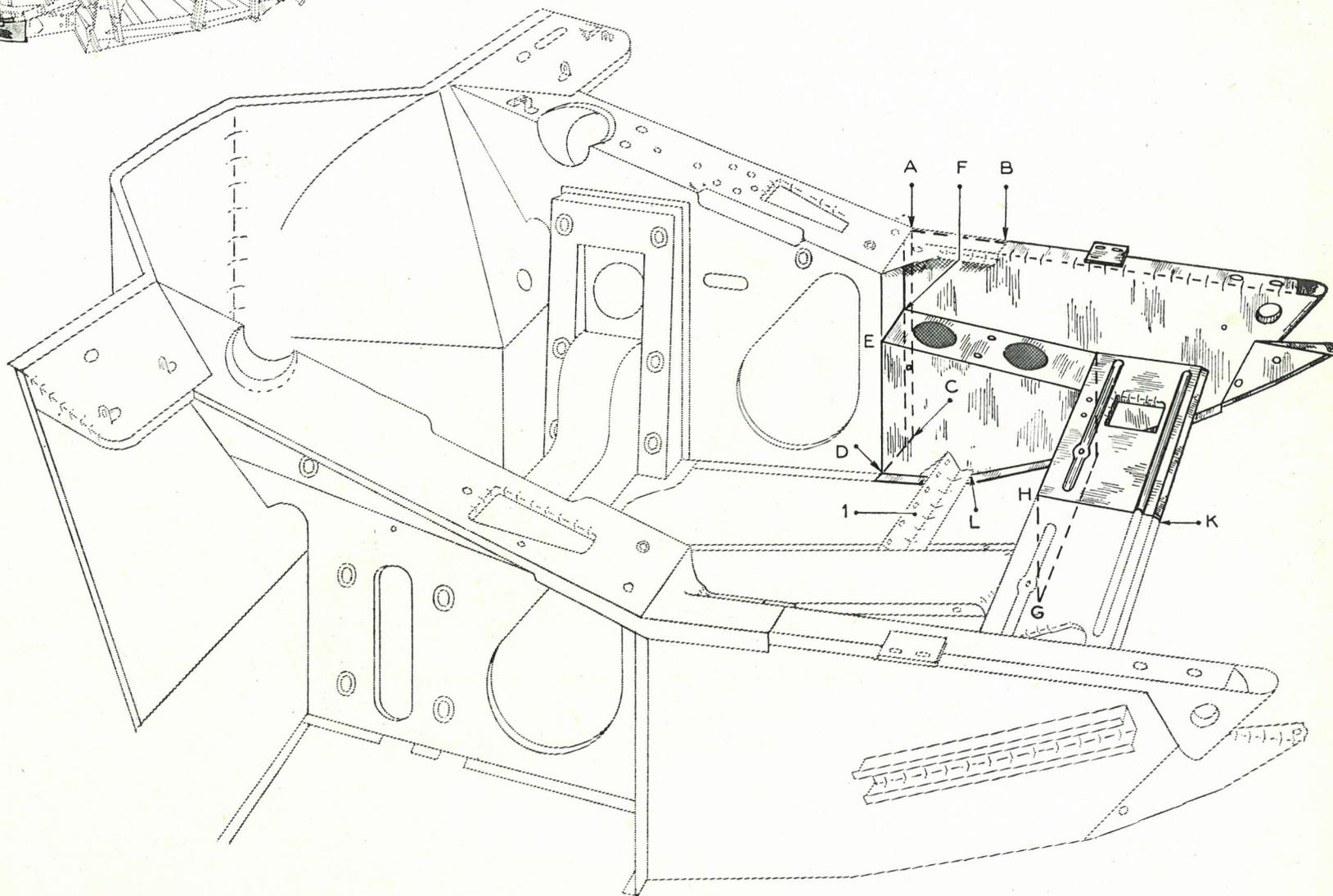
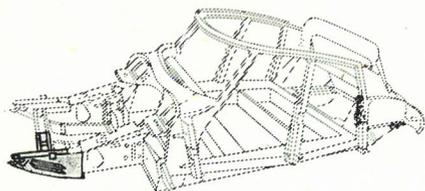


Fig. 1



REPLACEMENT D'UN CÔTÉ D'UNIT AV DE CAISSON



D 741-4

D 741-4a

PL. 24

REEMPLACEMENT D'UN UNIT AV. DE CAISSE

Fig.1

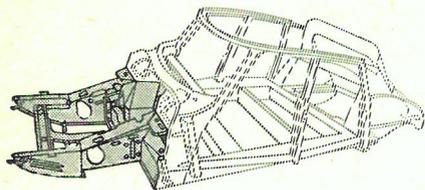


Fig. 3

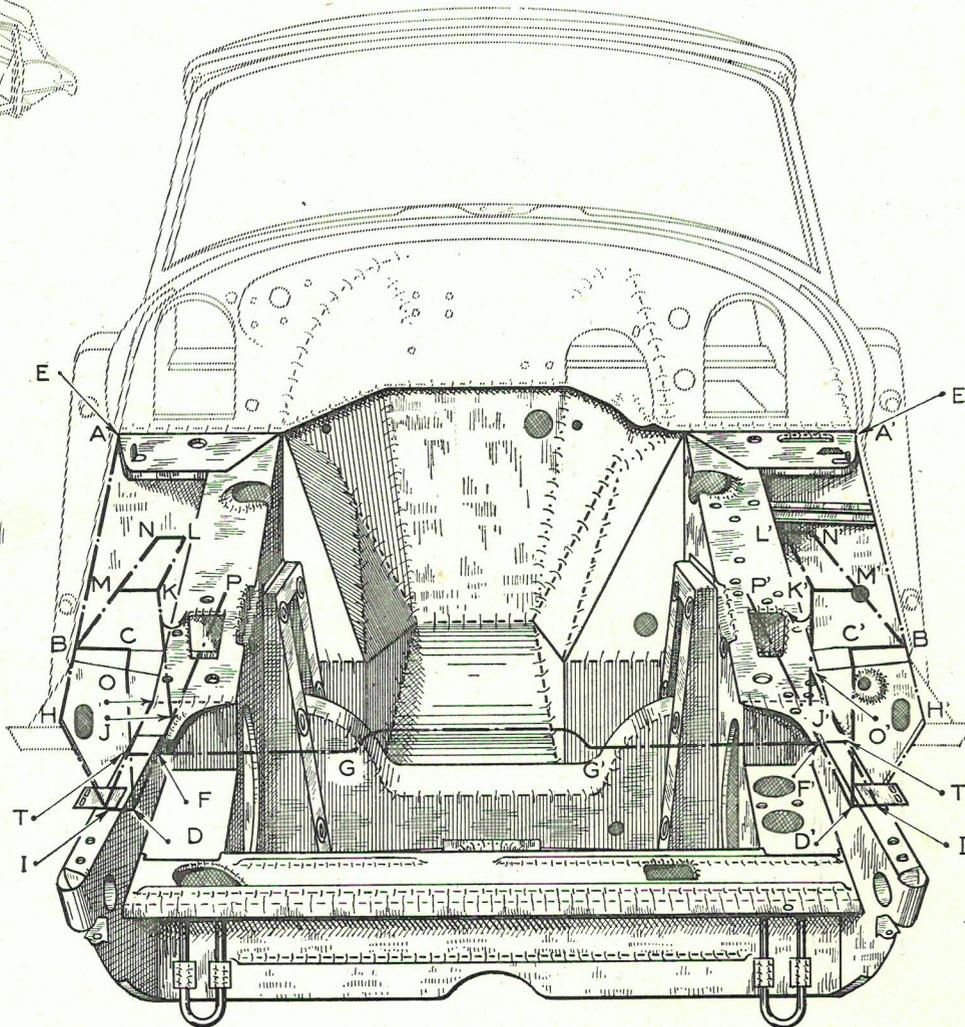
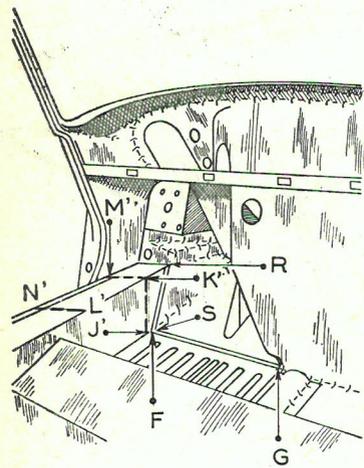
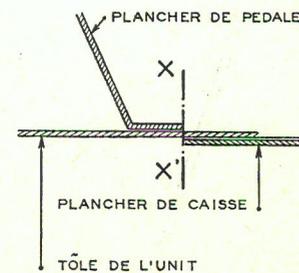


Fig. 2



REEMPLACEMENT D'UN UNIT AV DE CAISSE

SANS OUVERTURE DES BRANCARDS

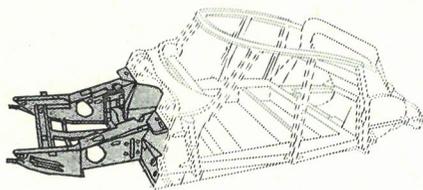


Fig 4

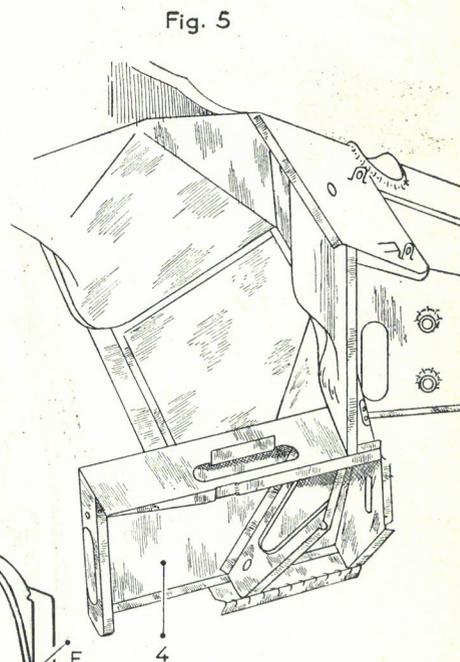


Fig. 5

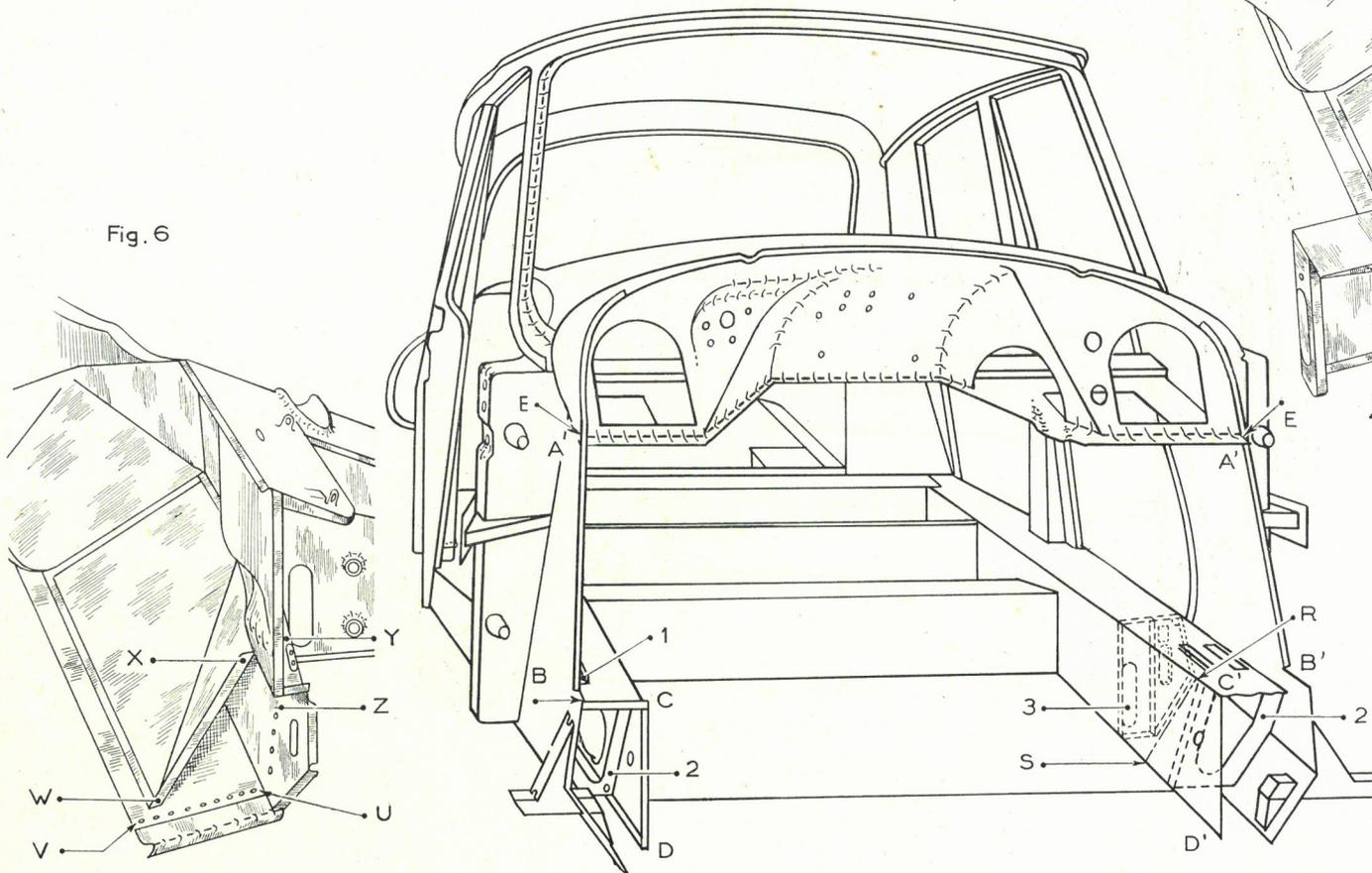


Fig. 6

REPLACEMENT D'UN UNIT AVANT DE CAISSE

AVEC OUVERTURE DES BRANCARDS

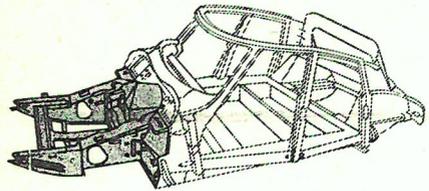
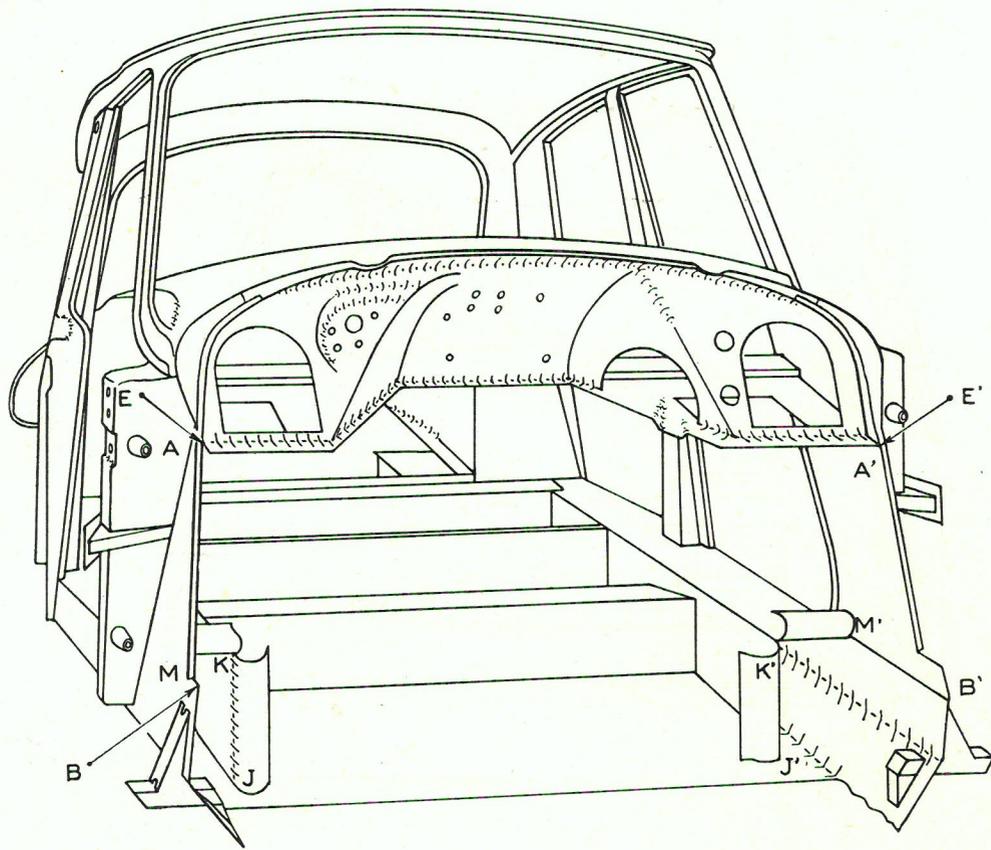
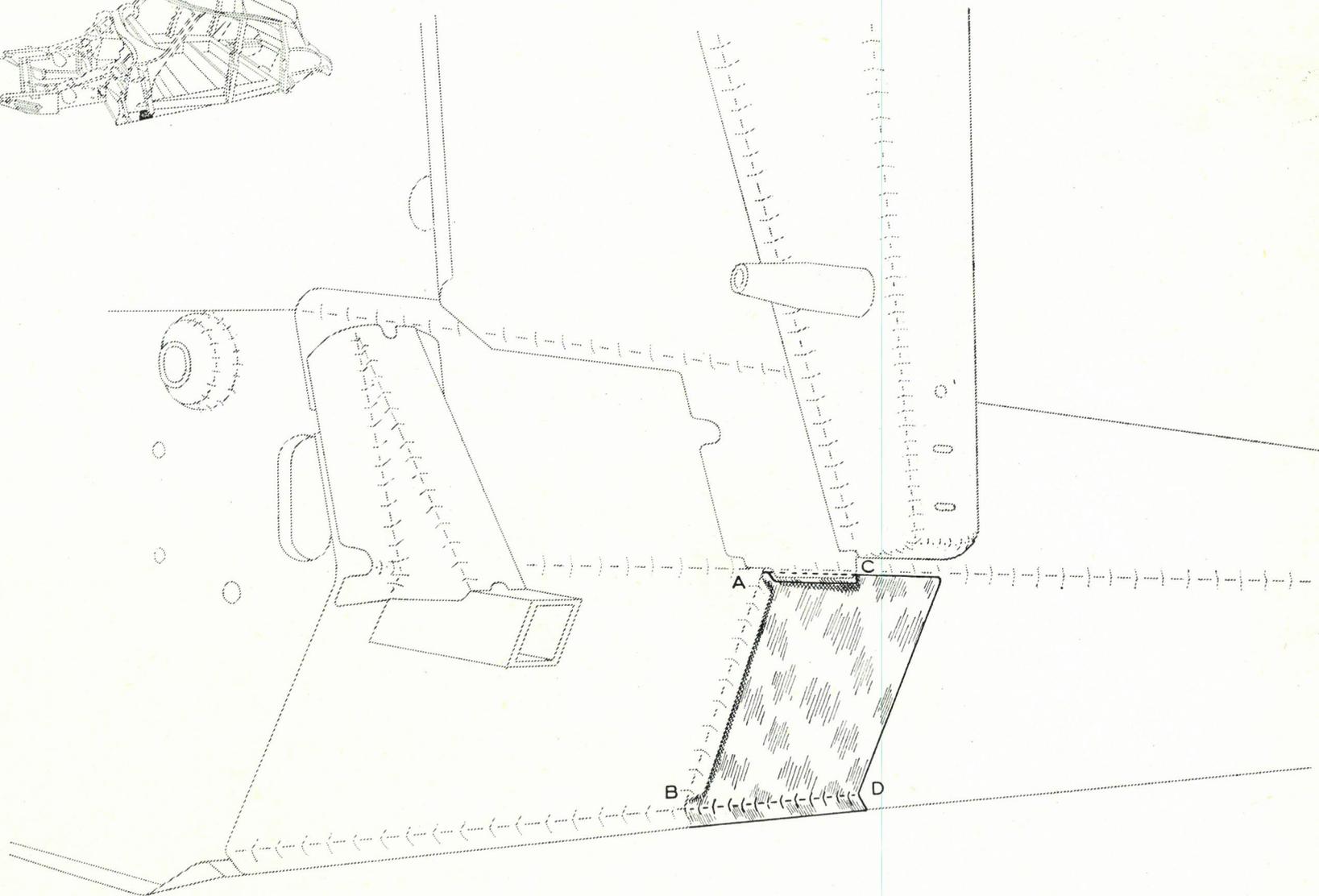
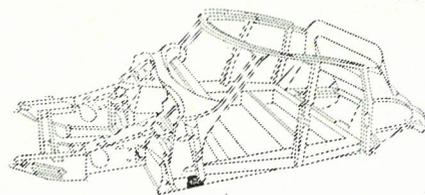


Fig. 7



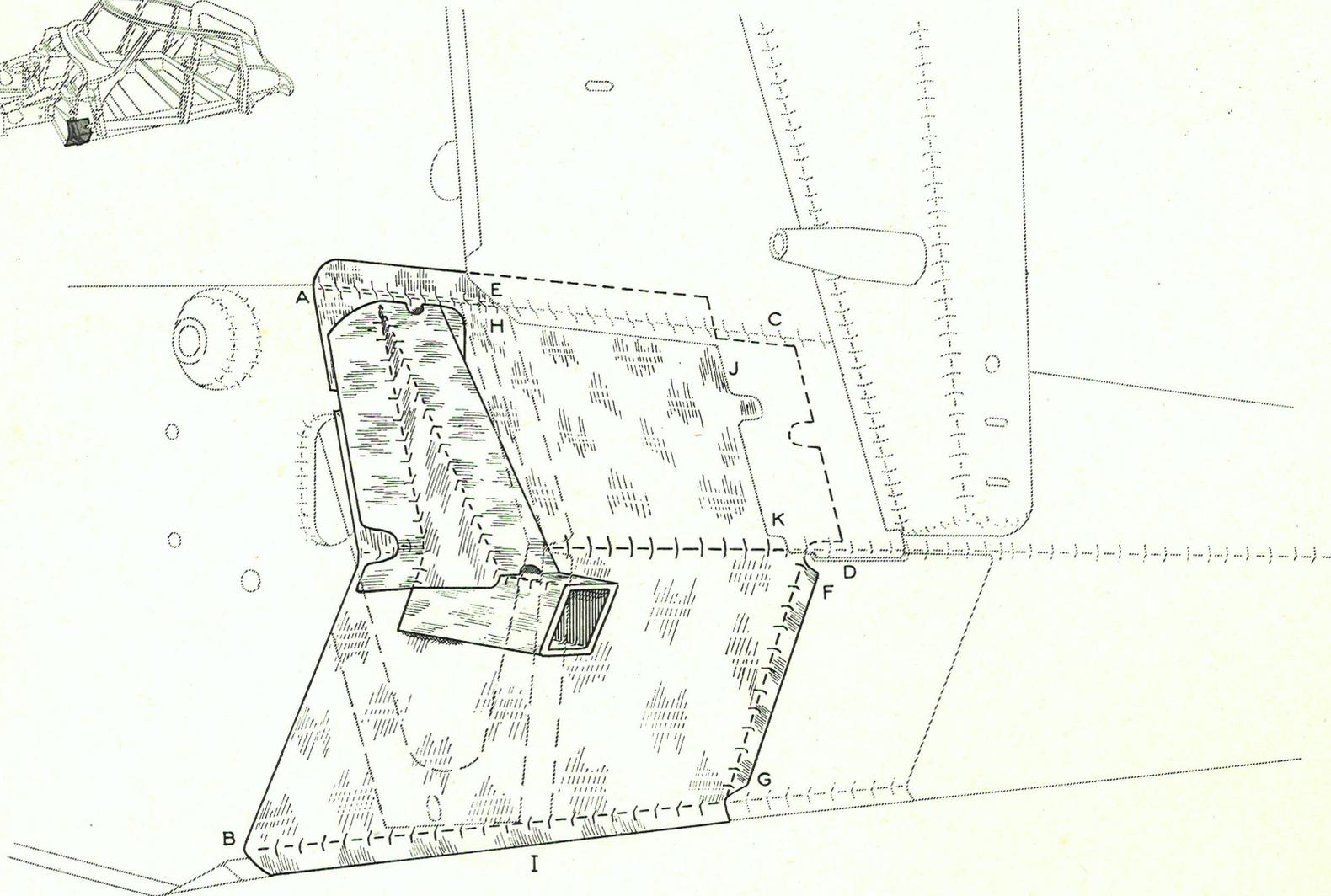
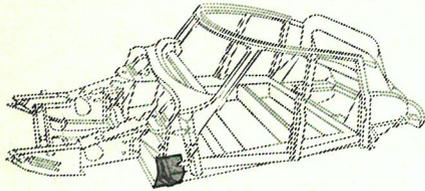
REEMPLACEMENT D'UNE TÔLE DE FERMETURE D'UNIT AV

ET BRANCARD DE CAISSE AV



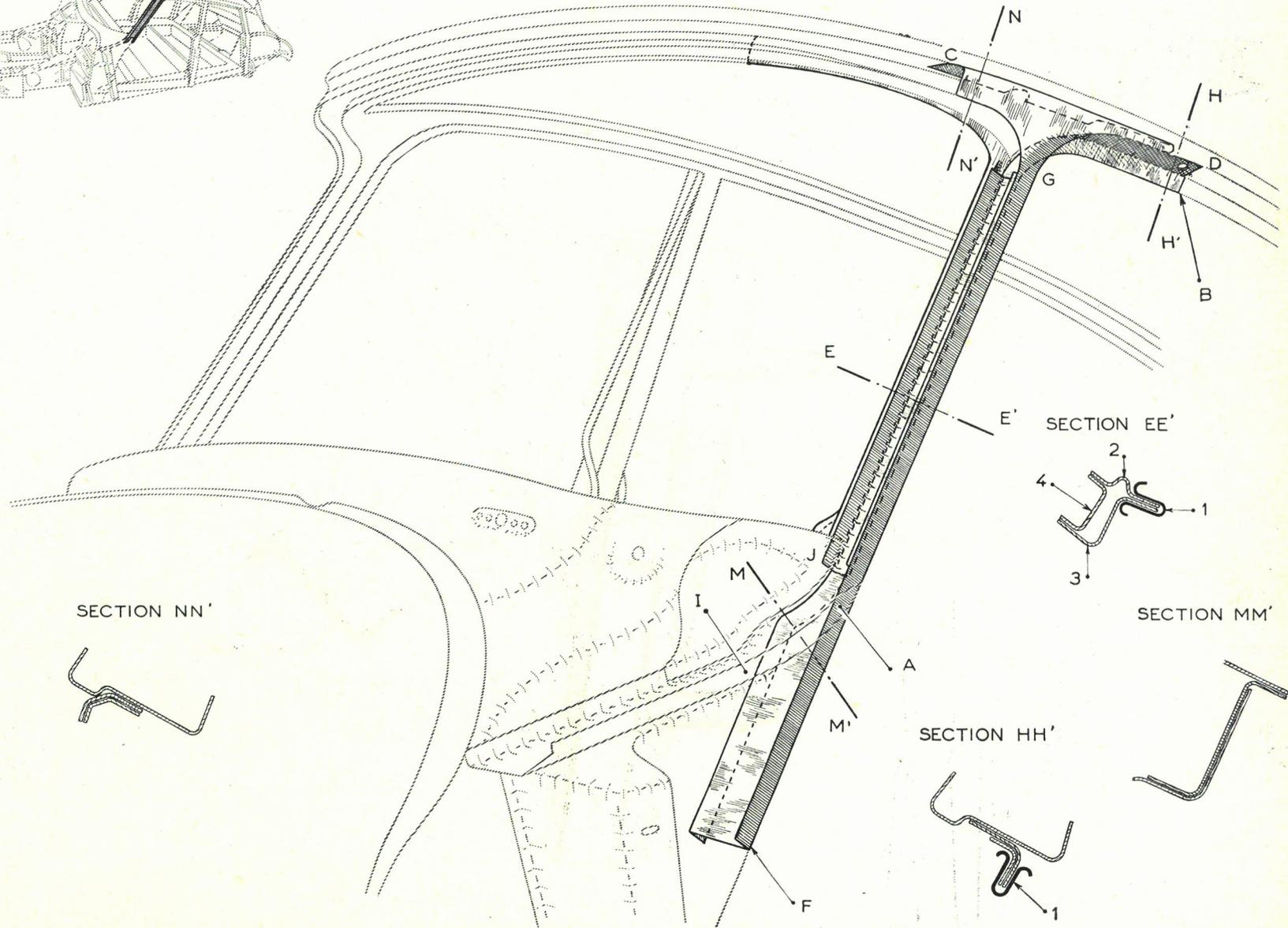
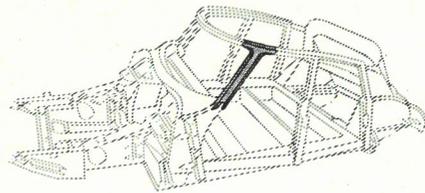
REEMPLACEMENT D'UNE TÔLE

DE FERMETURE LATÉRALE DE LONGERONNET AV

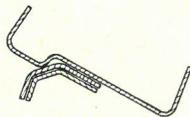


REPLACEMENT D'UN PIED AVANT

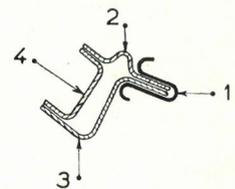
PARTIE SUPÉRIEURE DE CAISSE



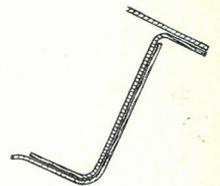
SECTION NN'



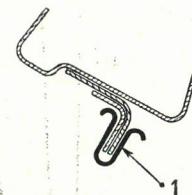
SECTION EE'



SECTION MM'

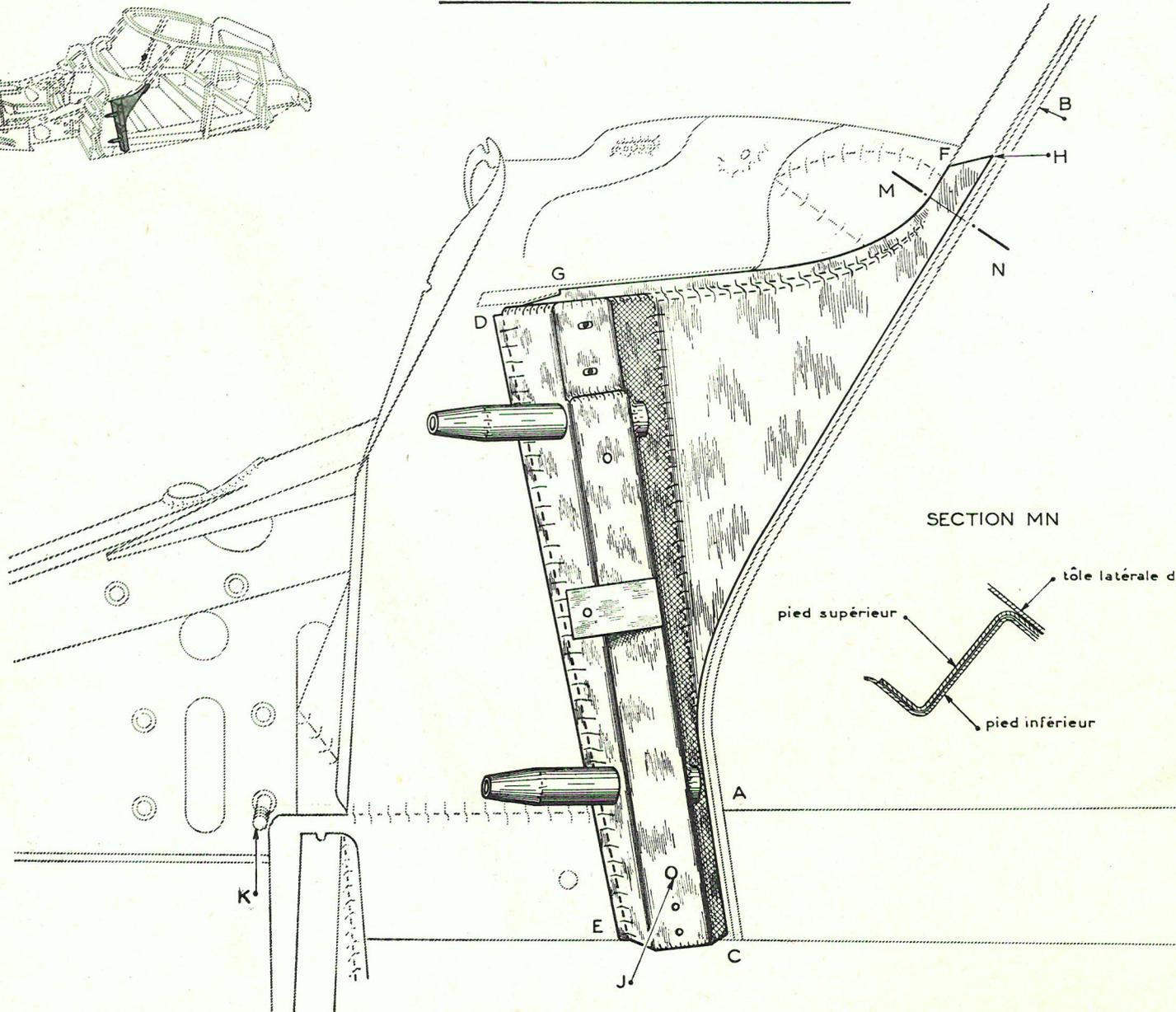
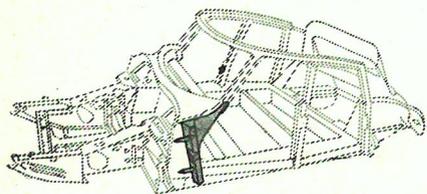


SECTION HH'



REPLACEMENT D'UN PIED AVANT

PARTIE INFÉRIEURE DE CAISSE



REPLACEMENT D'UN PIED AVANT ET D'UNE TÔLE

LATÉRALE D'AUVANT

PARTIE INFÉRIURE DE CAISSE

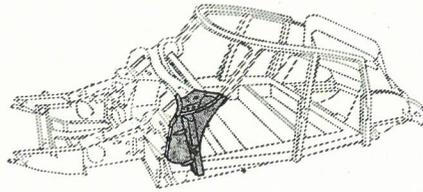
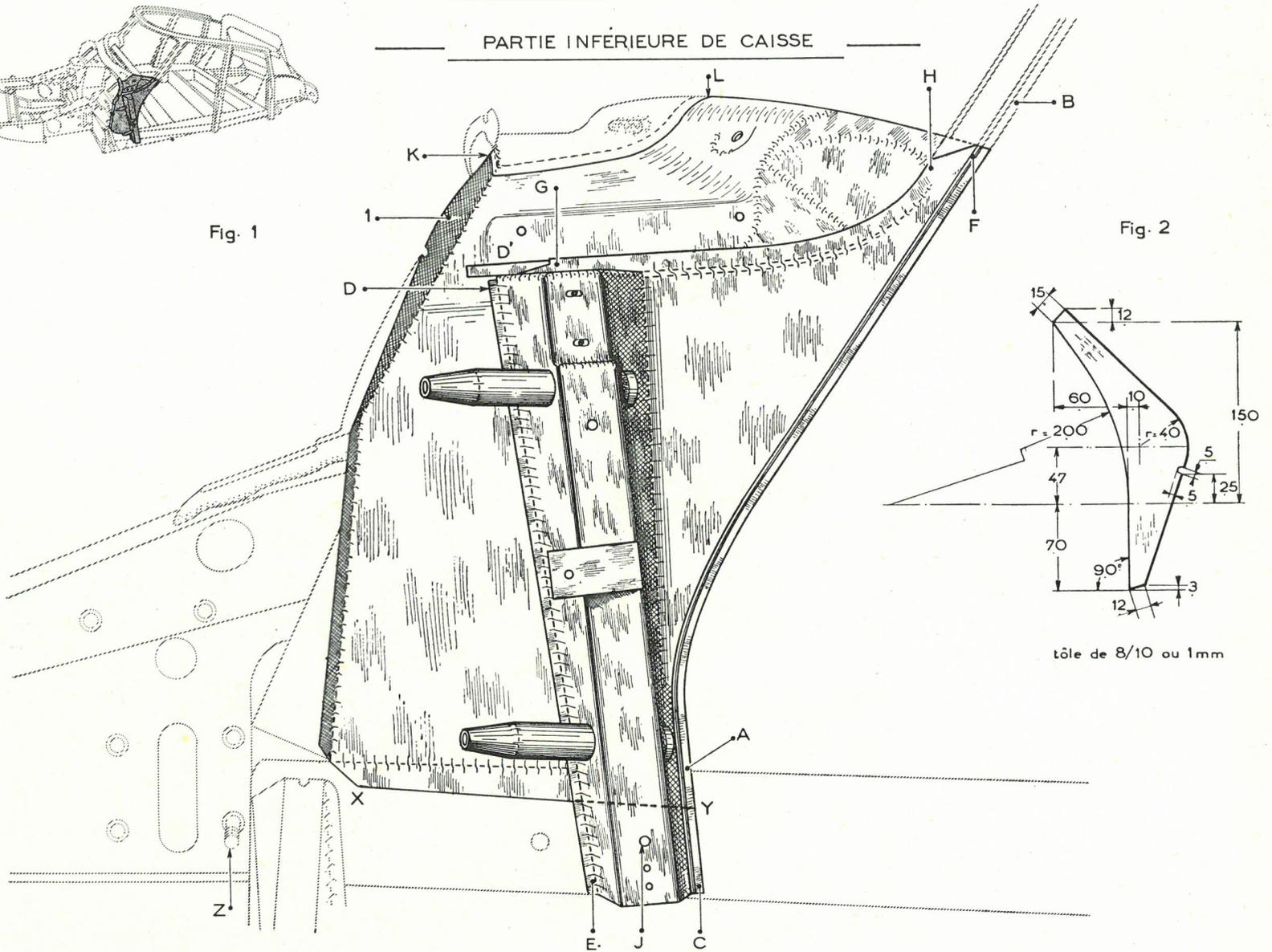


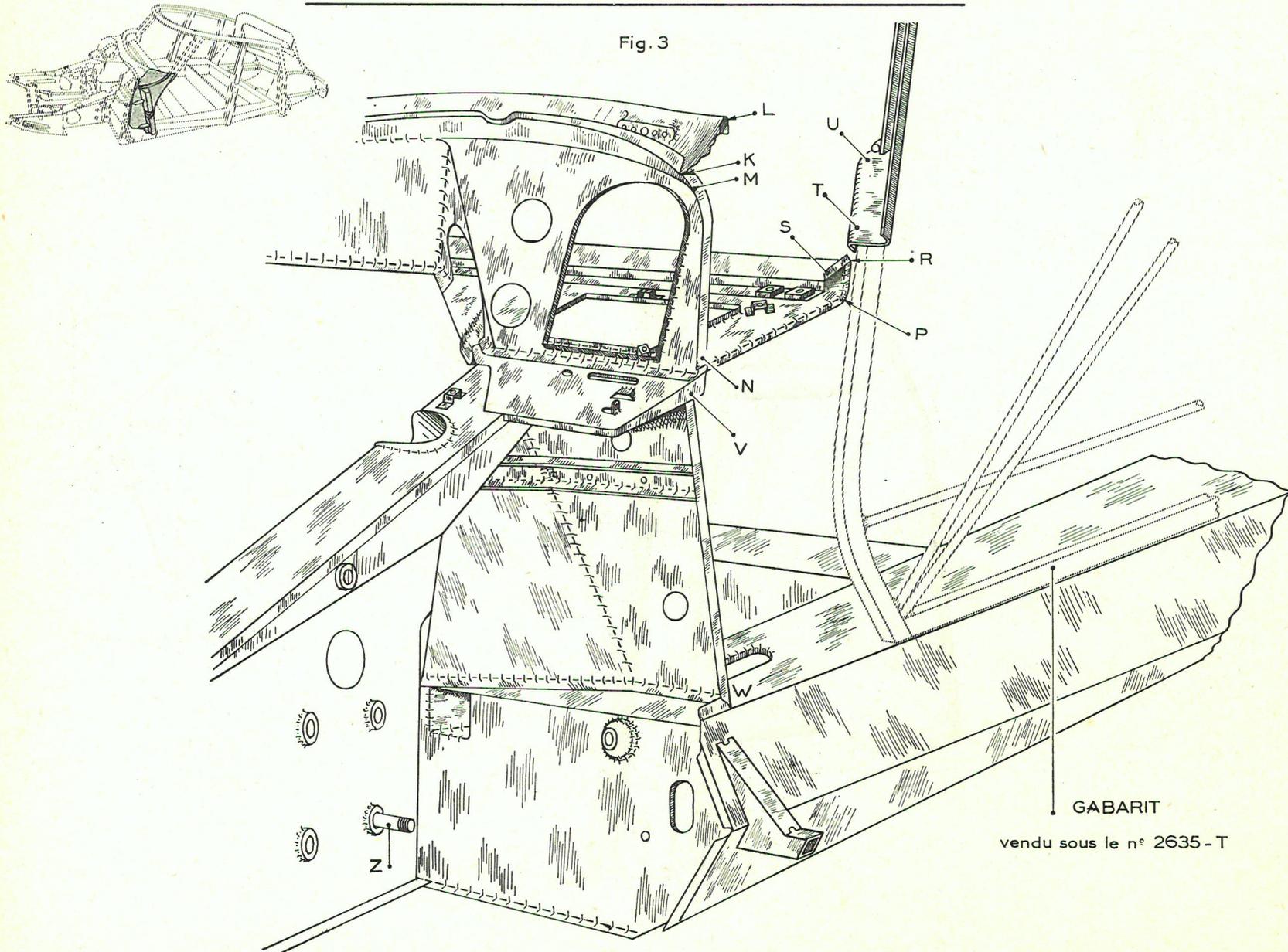
Fig. 1

Fig. 2



REPLACEMENT D'UN PIED AVANT
ET D'UNE TÔLE LATÉRALE D'AUVENT

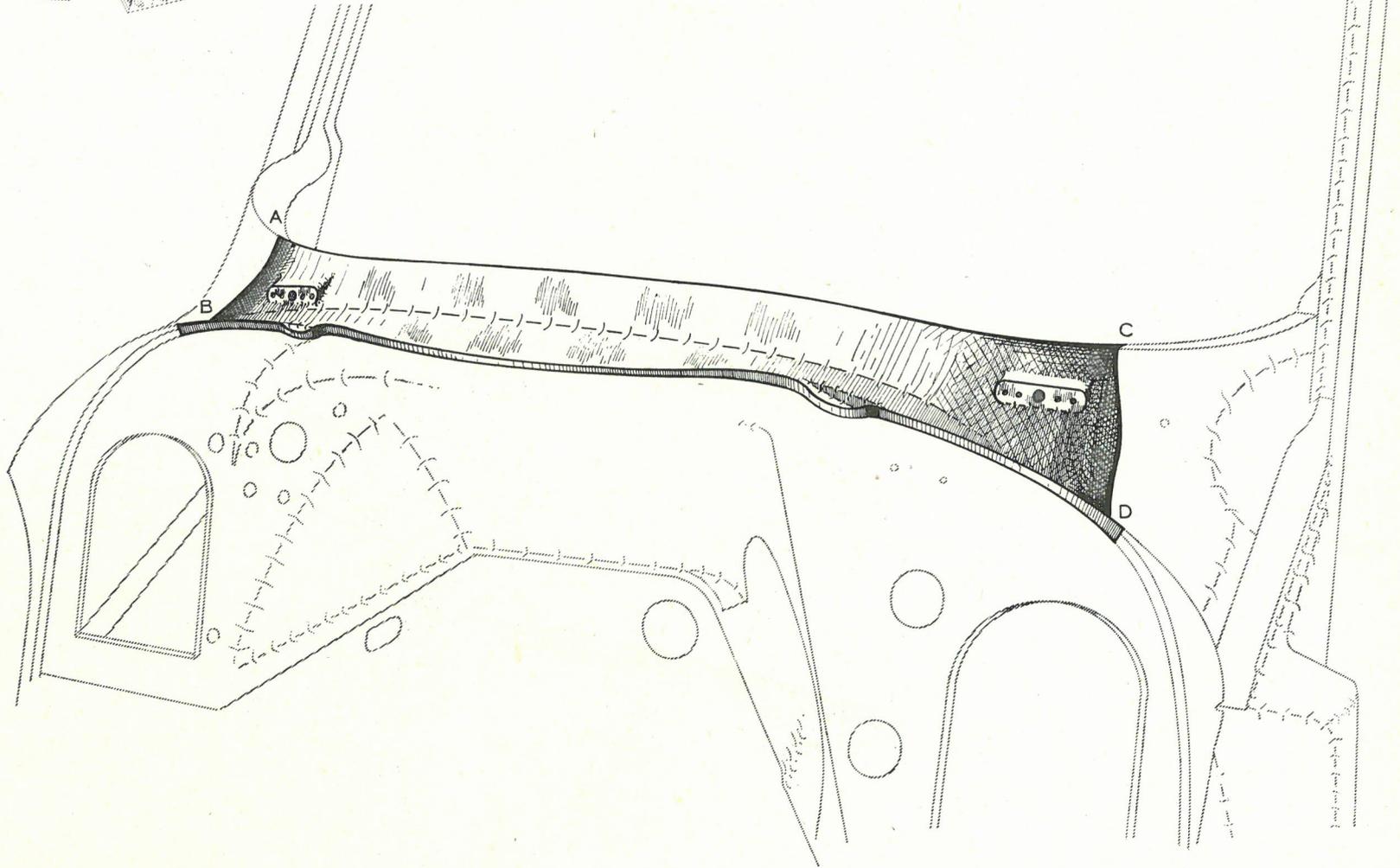
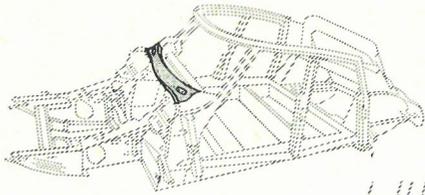
Fig. 3



GABARIT

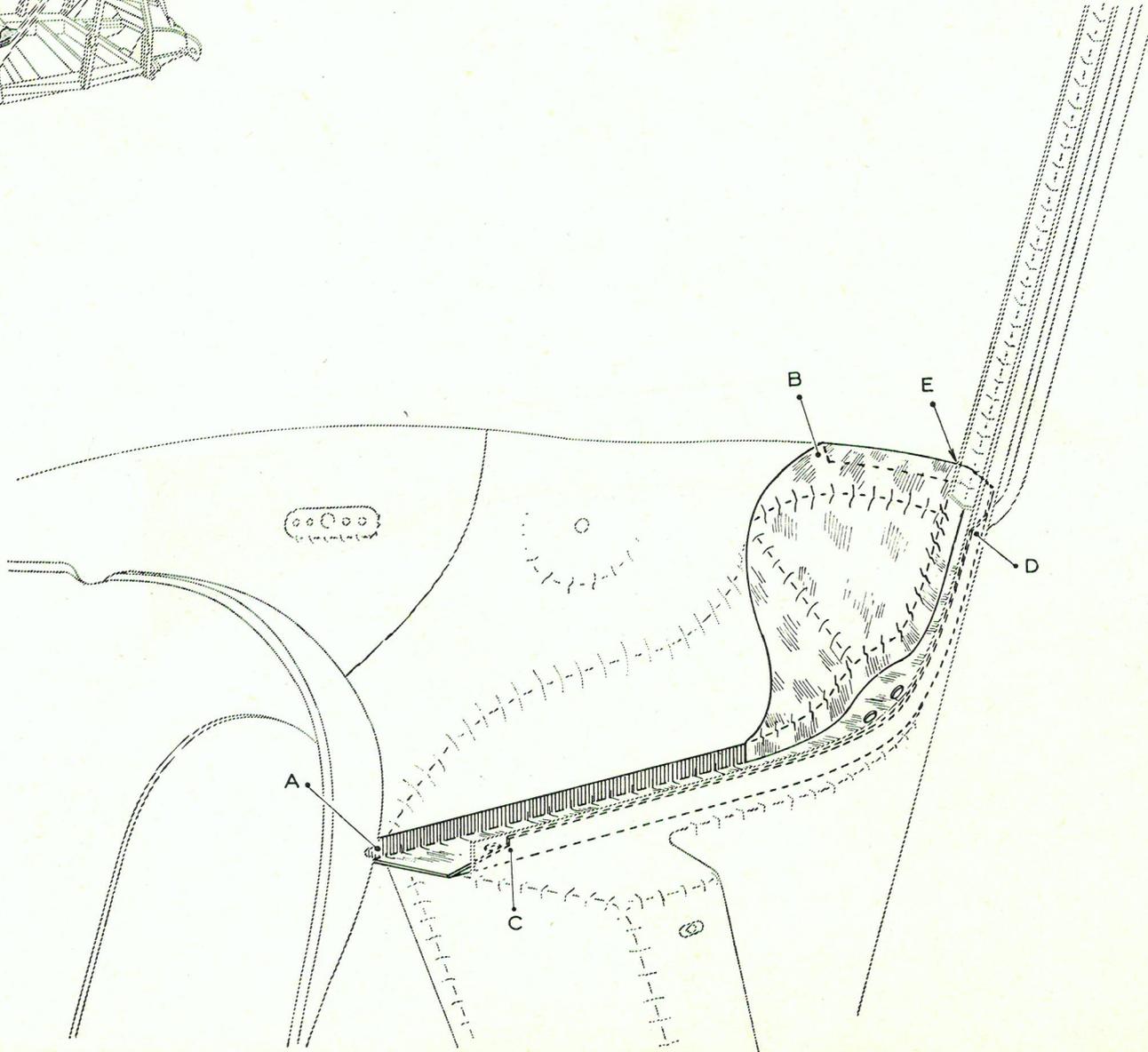
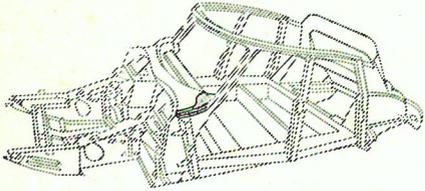
vendu sous le n° 2635-T

REPLACEMENT D'UNE TÔLE DE DÔME D'AUVENT



REEMPLACEMENT D'UNE TÔLE DE FERMETURE

DE PIED AVANT INFÉRIEUR



REEMPLACEMENT D'UNE TÔLE DE DÔME D'AUVENT

D'UN TABLIER SUPÉRIEUR ET D'UNE TABLETTE D'AUVENT

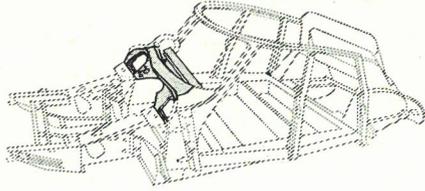


Fig. 1

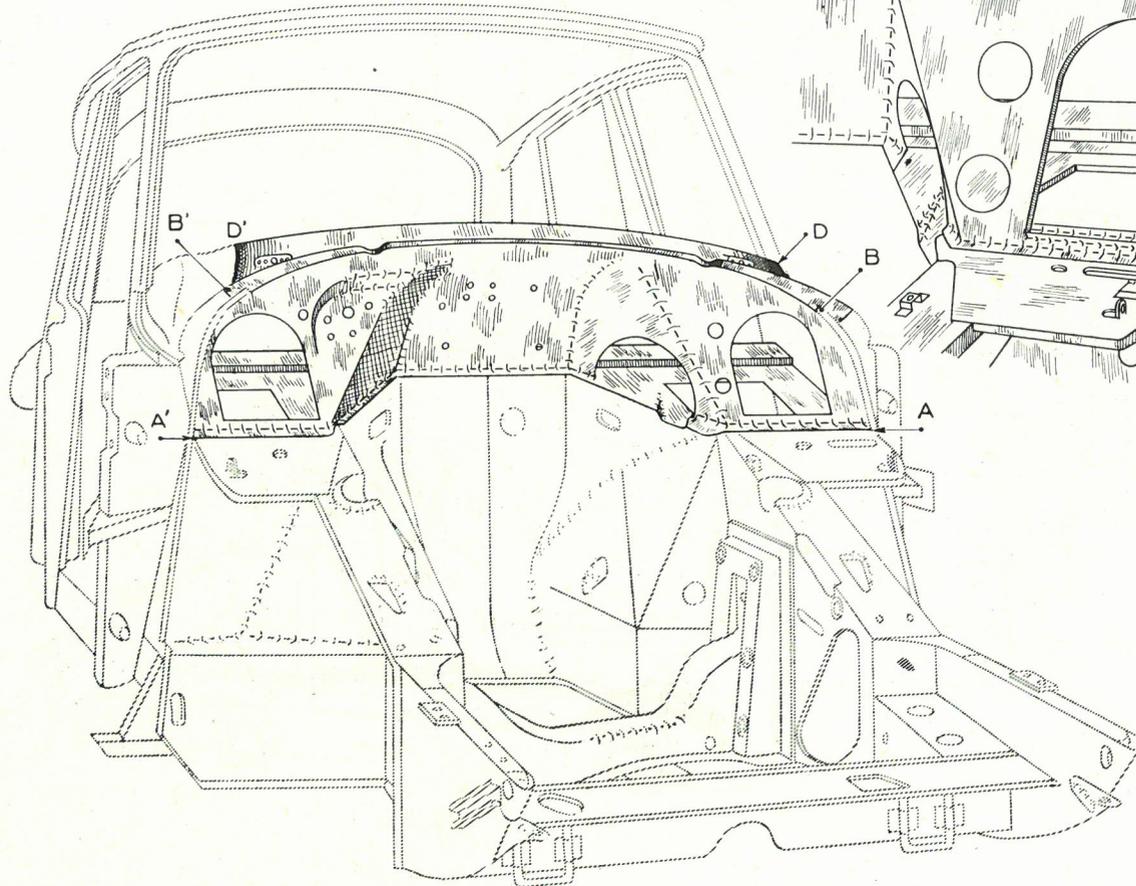
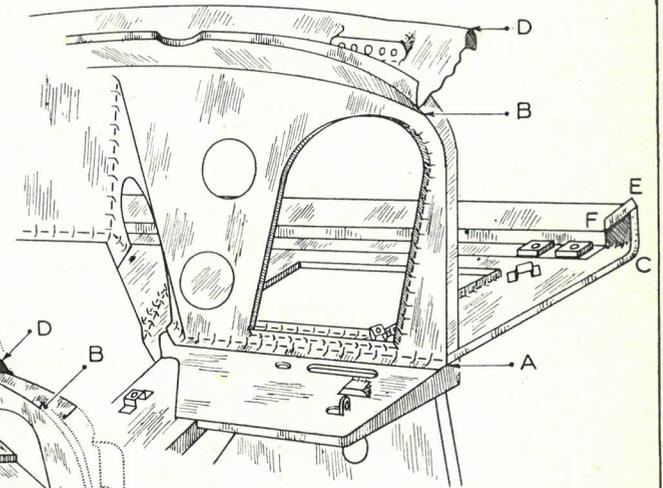
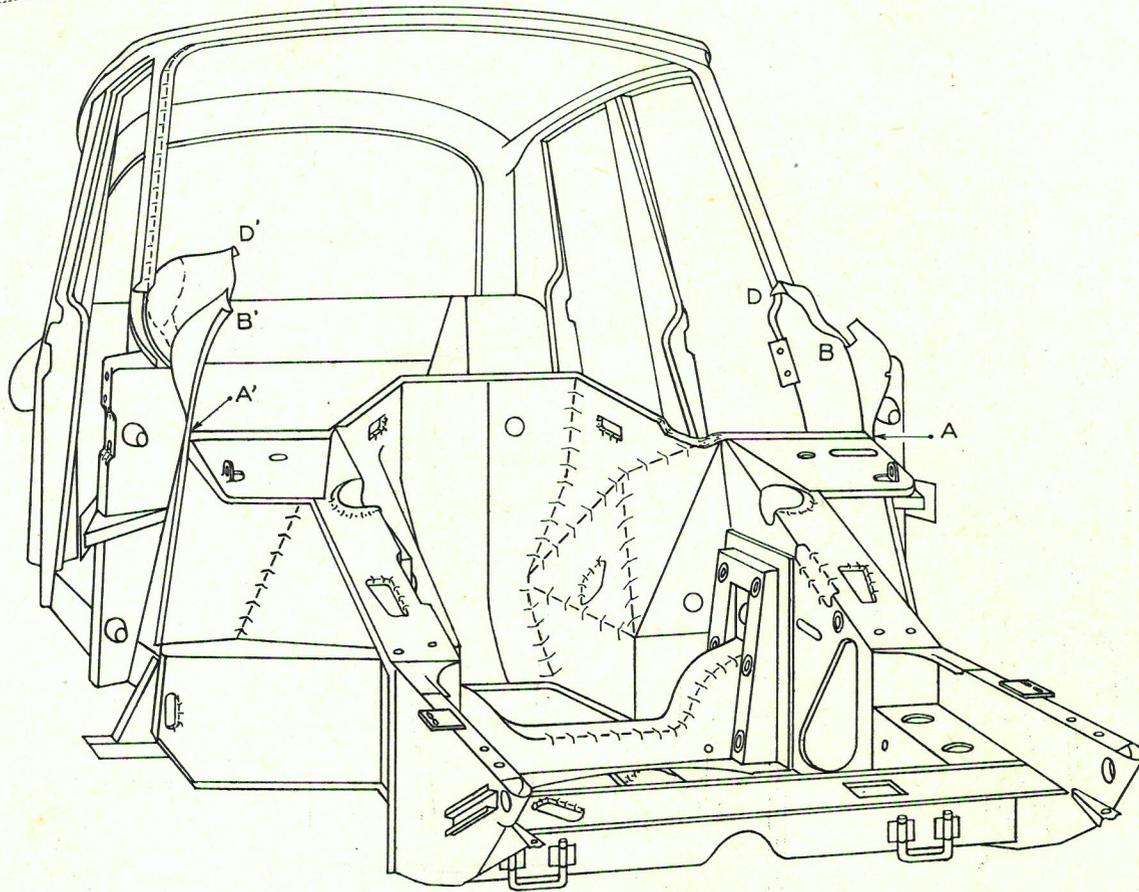
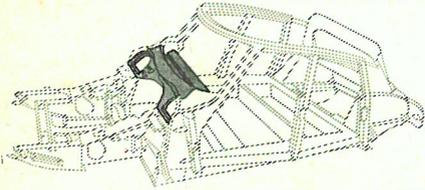


Fig. 2



REEMPLACEMENT D'UNE TÔLE DE DÔME D'AUVENT

D'UN TABLIER SUPÉRIEUR ET D'UNE TABLETTE D'AUVENT



REMPACEMENT D'UN PIED MILIEU

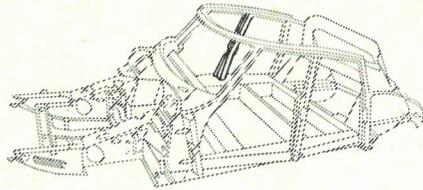


Fig. 3
VUE INTÉRIEURE SUIVANT G

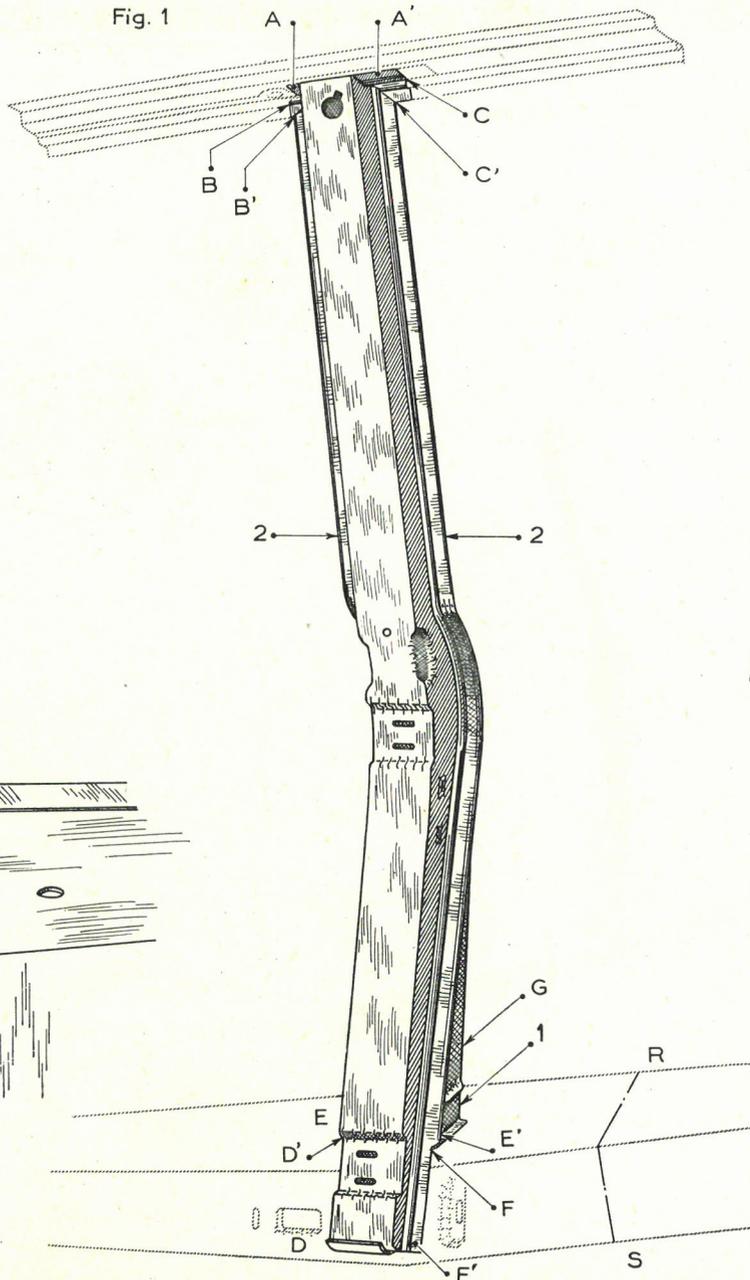
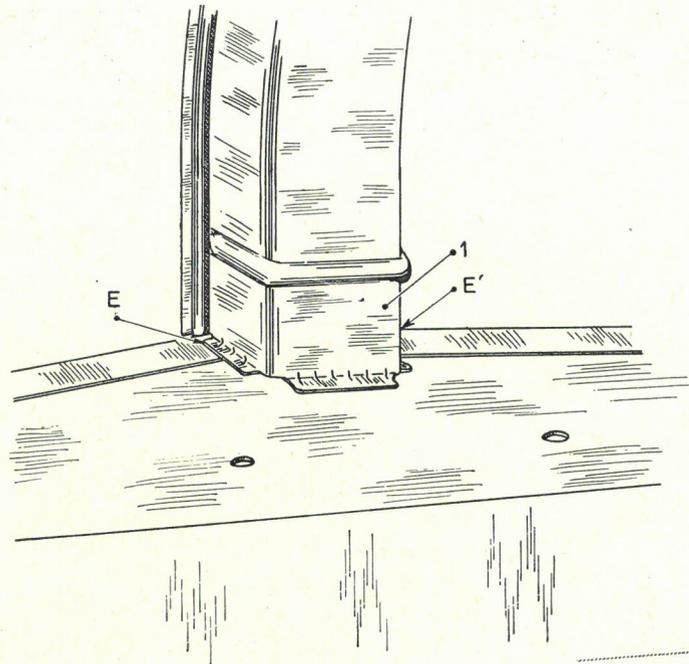
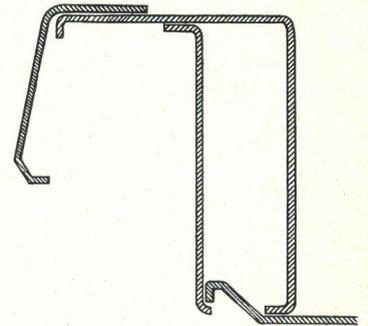
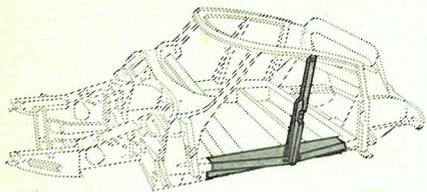


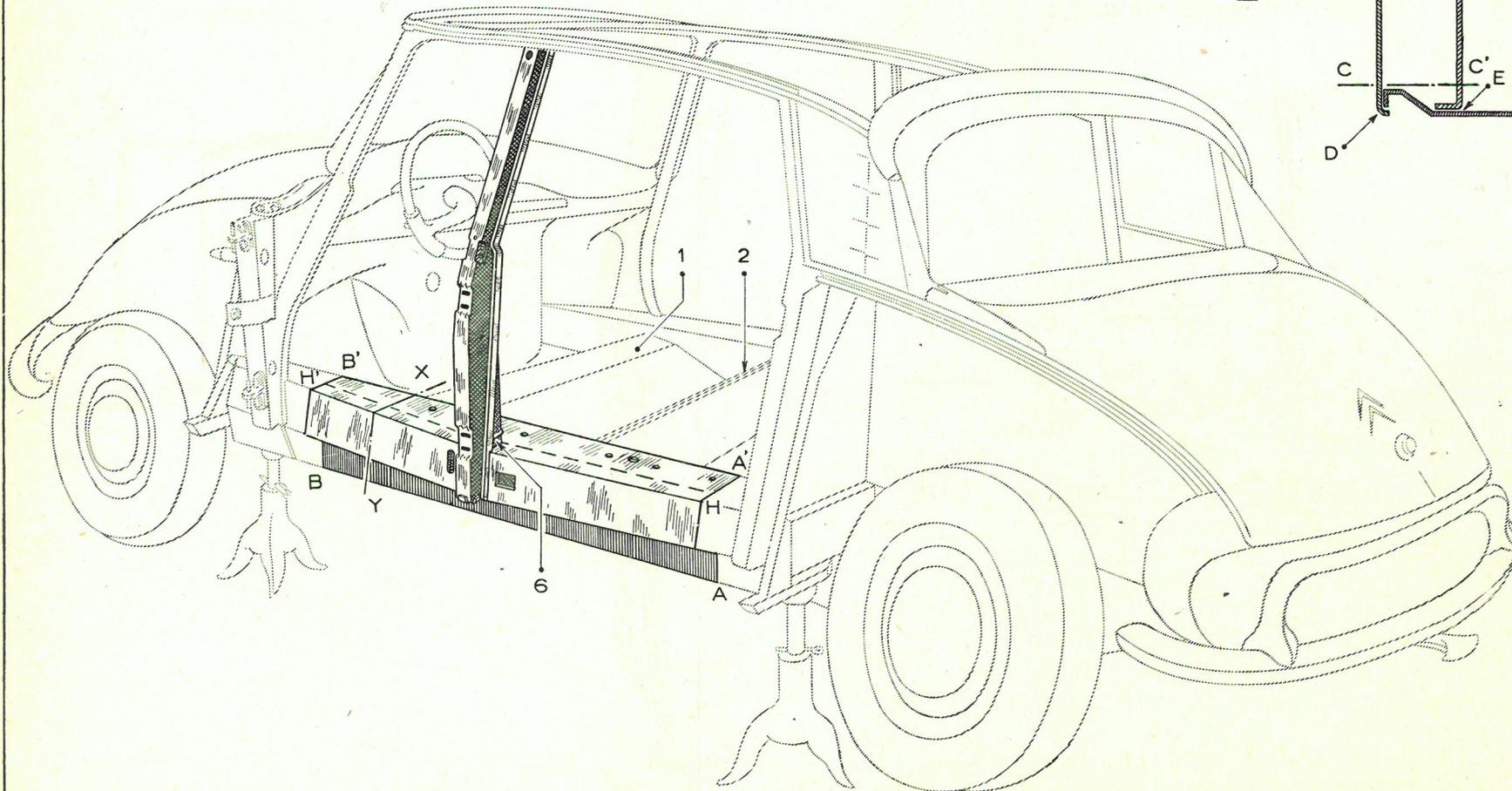
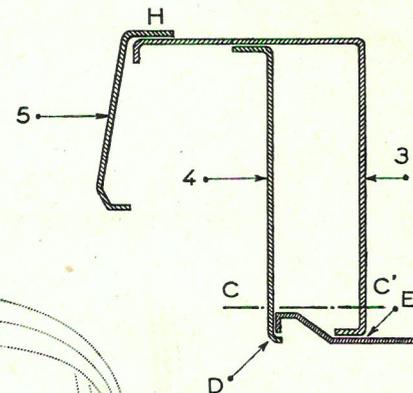
Fig. 1

Fig. 2
SECTION RS





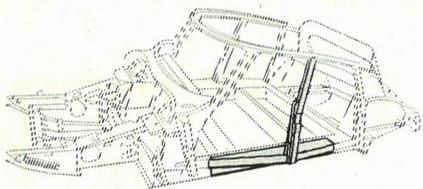
SECTION XY



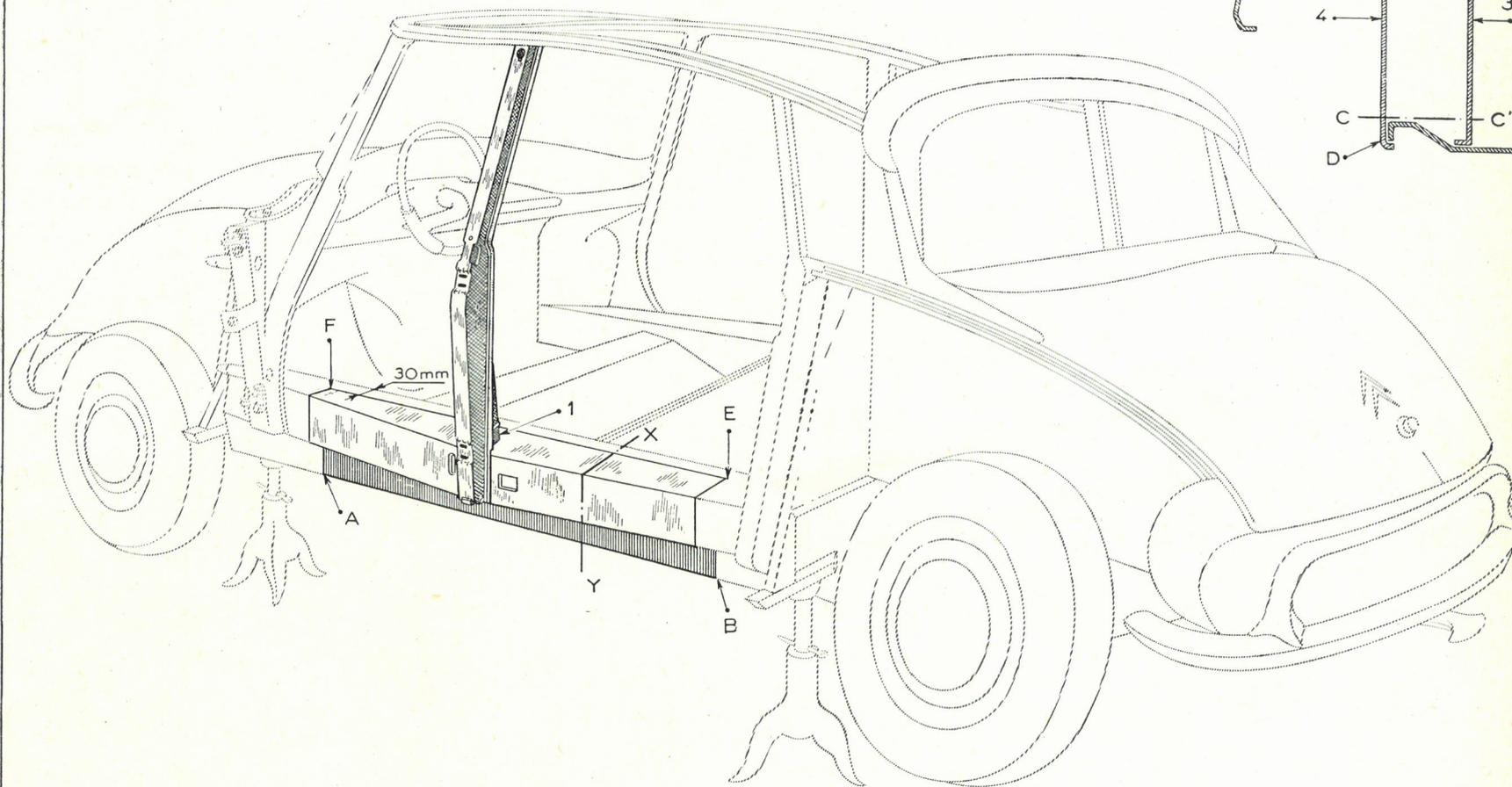
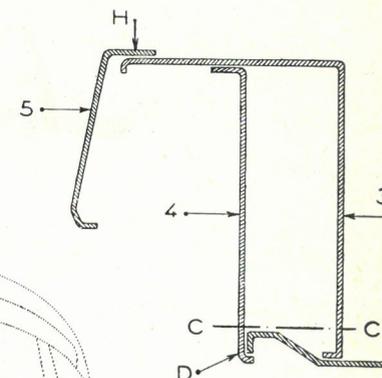
REEMPLACEMENT D'UNE TÔLE DE FERMETURE DE BRANCARD,

D'UNE DOUBLURE DE LONGERON

ET D'UN PIED MILIEU



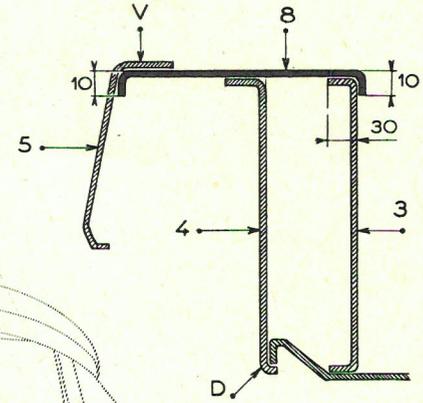
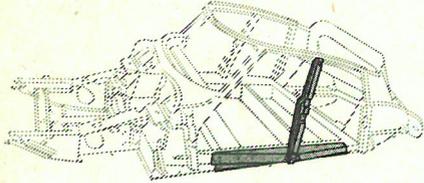
SECTION XY



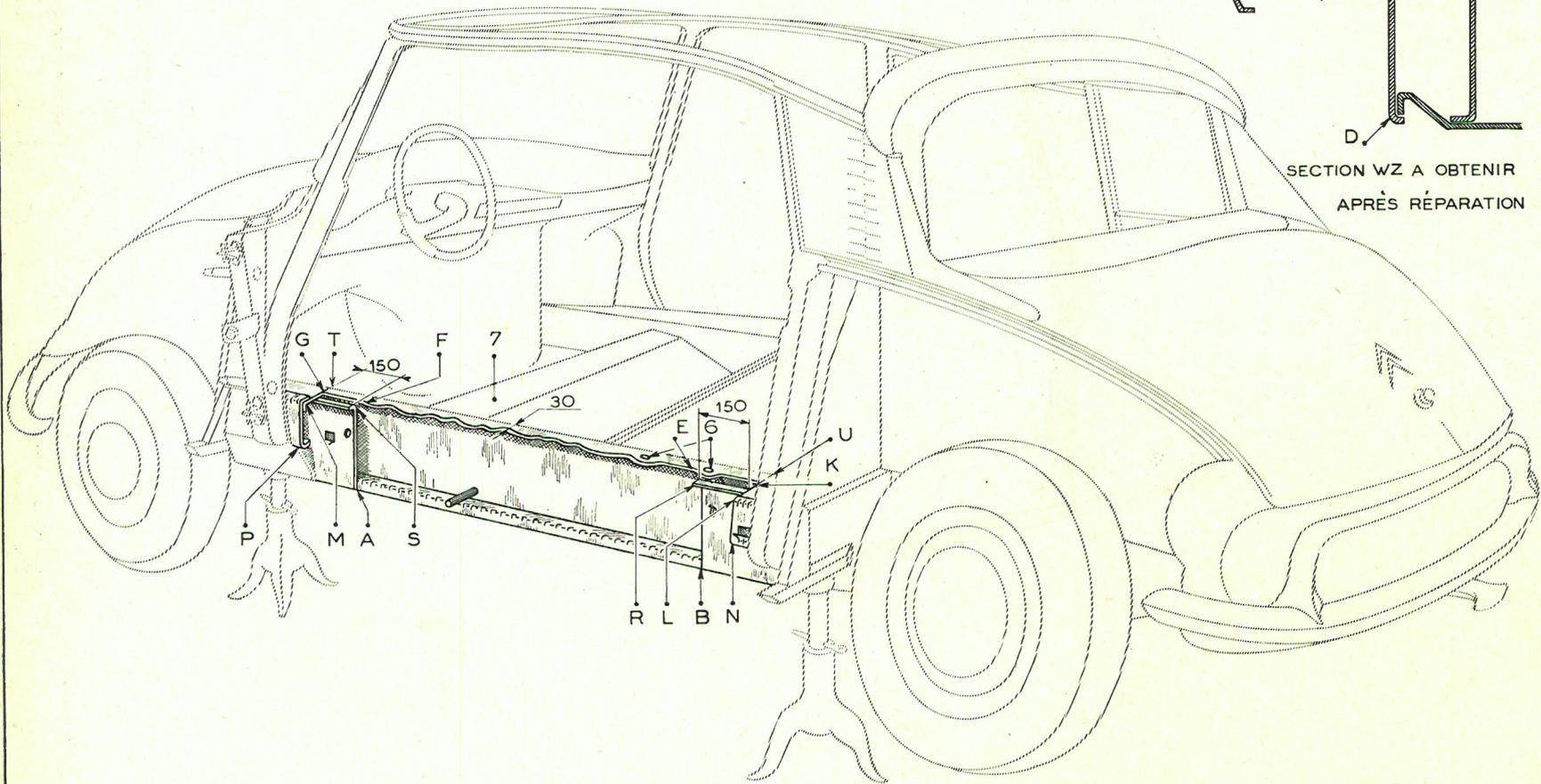
REEMPLACEMENT D'UNE TÔLE DE FERMETURE DE BRANCARD, PL. 40

D'UNE DOUBLURE DE LONGERON

ET D'UN PIED MILIEU

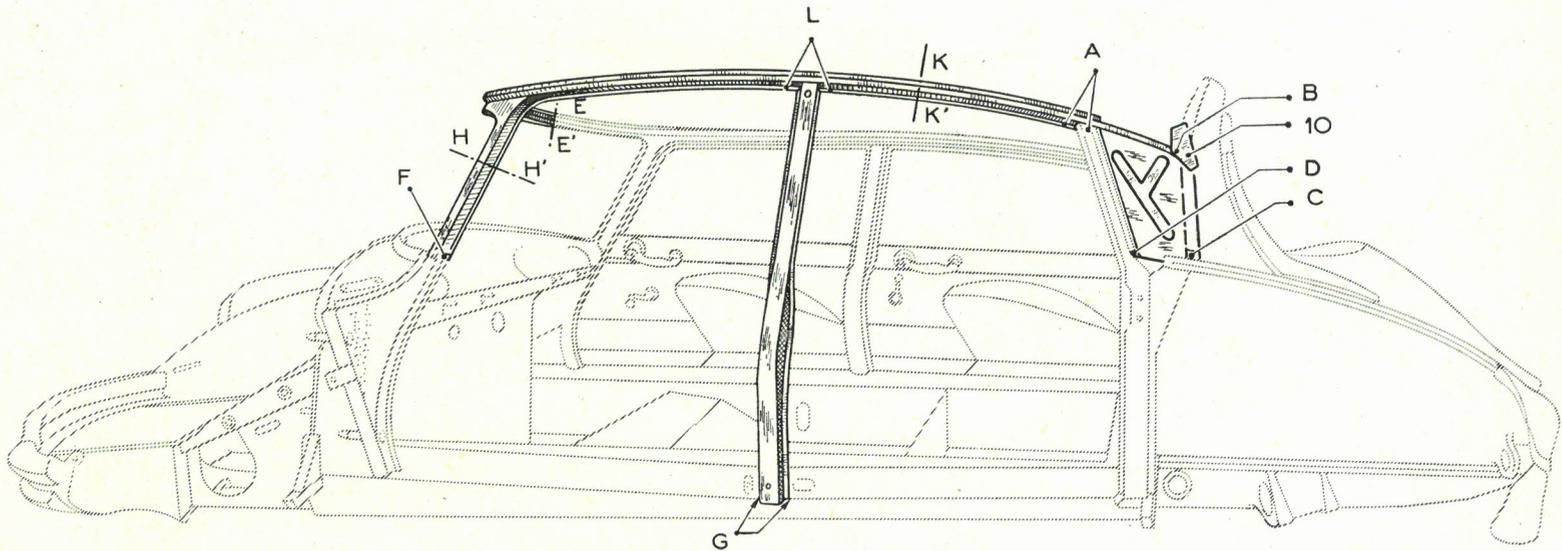
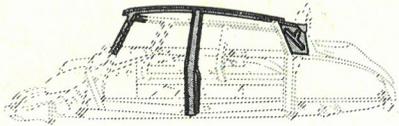


SECTION WZ A OBTENIR
APRÈS RÉPARATION

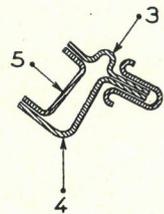


REPLACEMENT D'UNE PARTIE DE BRANCARD DE PAVILLON,

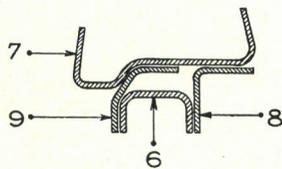
PIEDS ET DOUBLURE DE PANNEAU DE CUSTODE



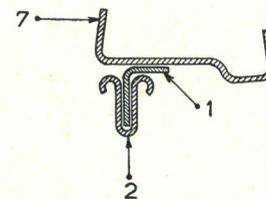
SECTION HH'



SECTION EE'

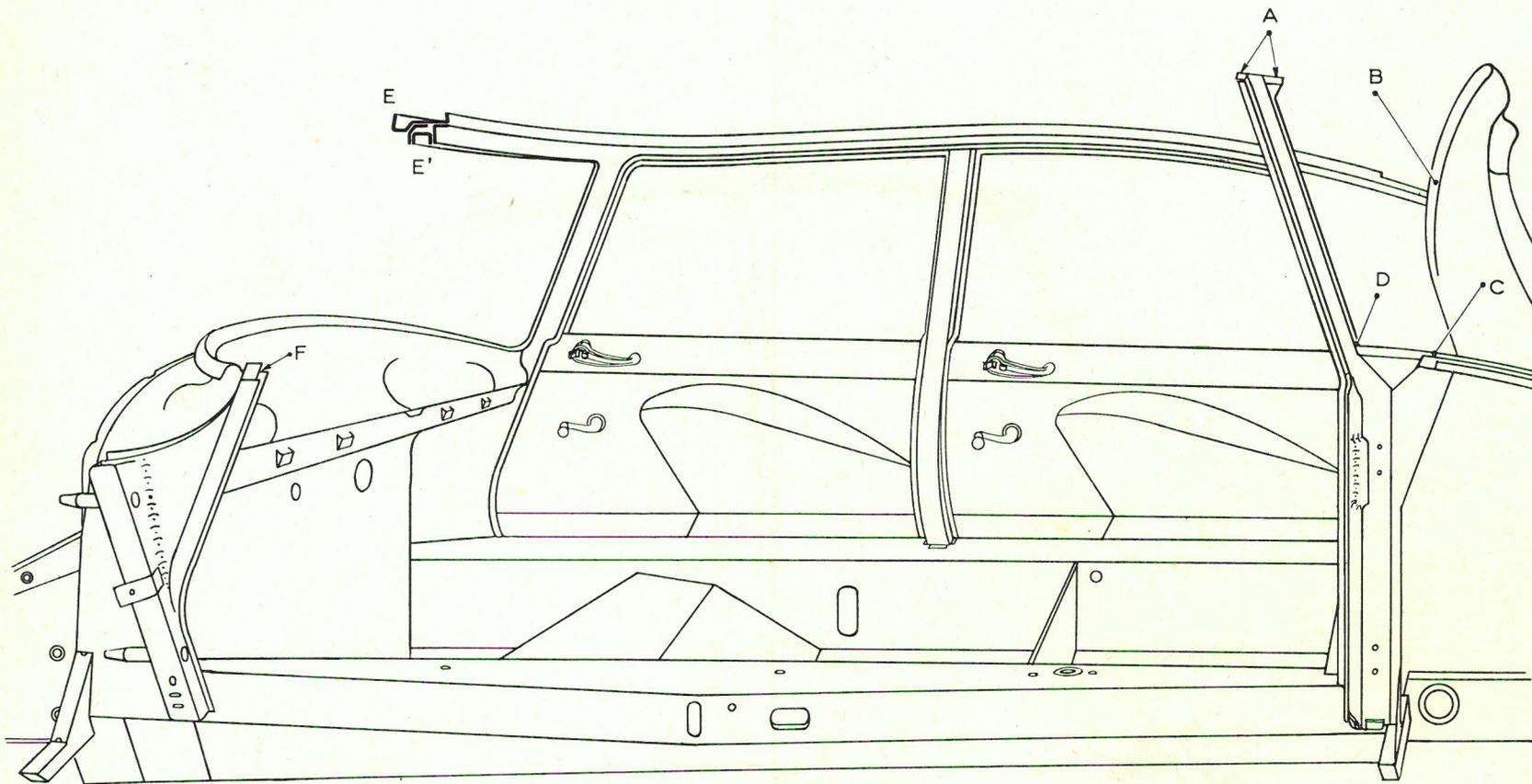
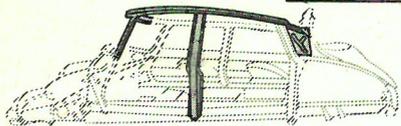


SECTION KK'



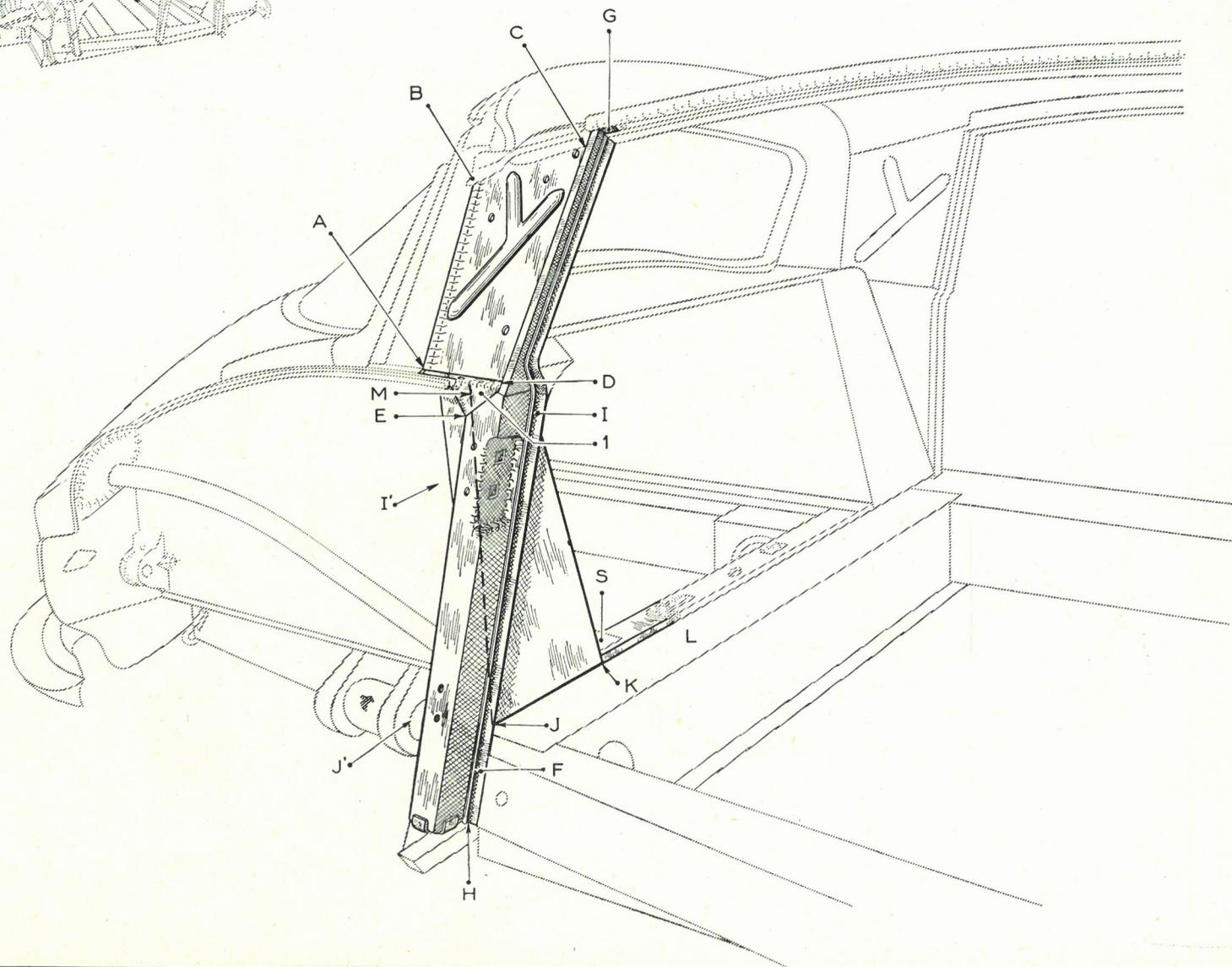
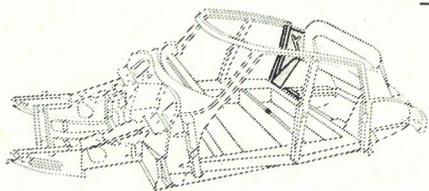
REEMPLACEMENT D'UNE PARTIE DE BRANCARD DE PAVILLON,

PIEDS ET DOUBLURE DE PANNEAU DE CUSTODE



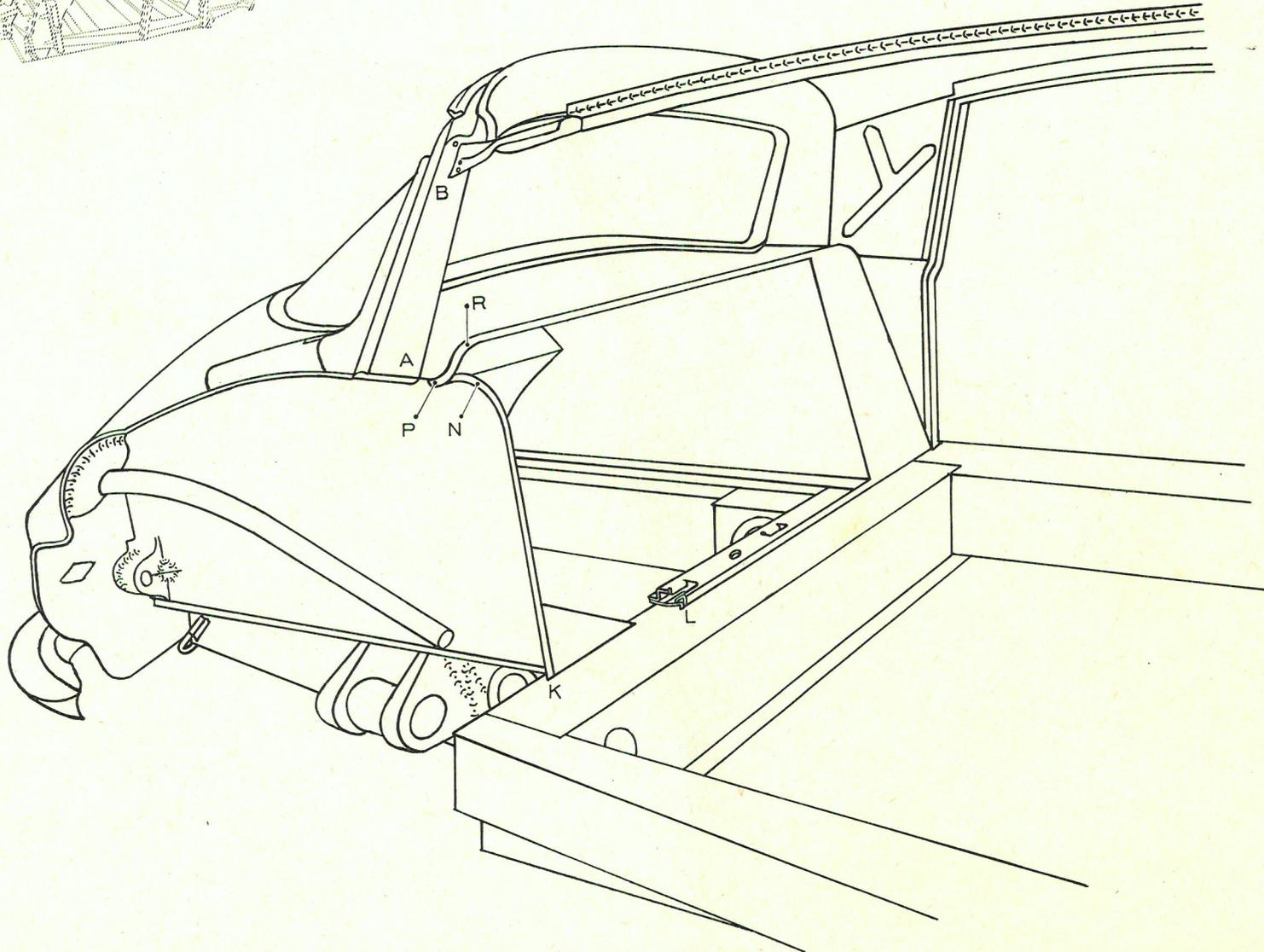
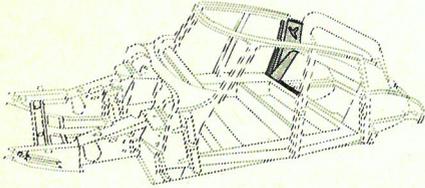
REEMPLACEMENT D'UN PIED AR, TRAVERSE,

TÔLES ET PANNEAUX DE CÔTÉ



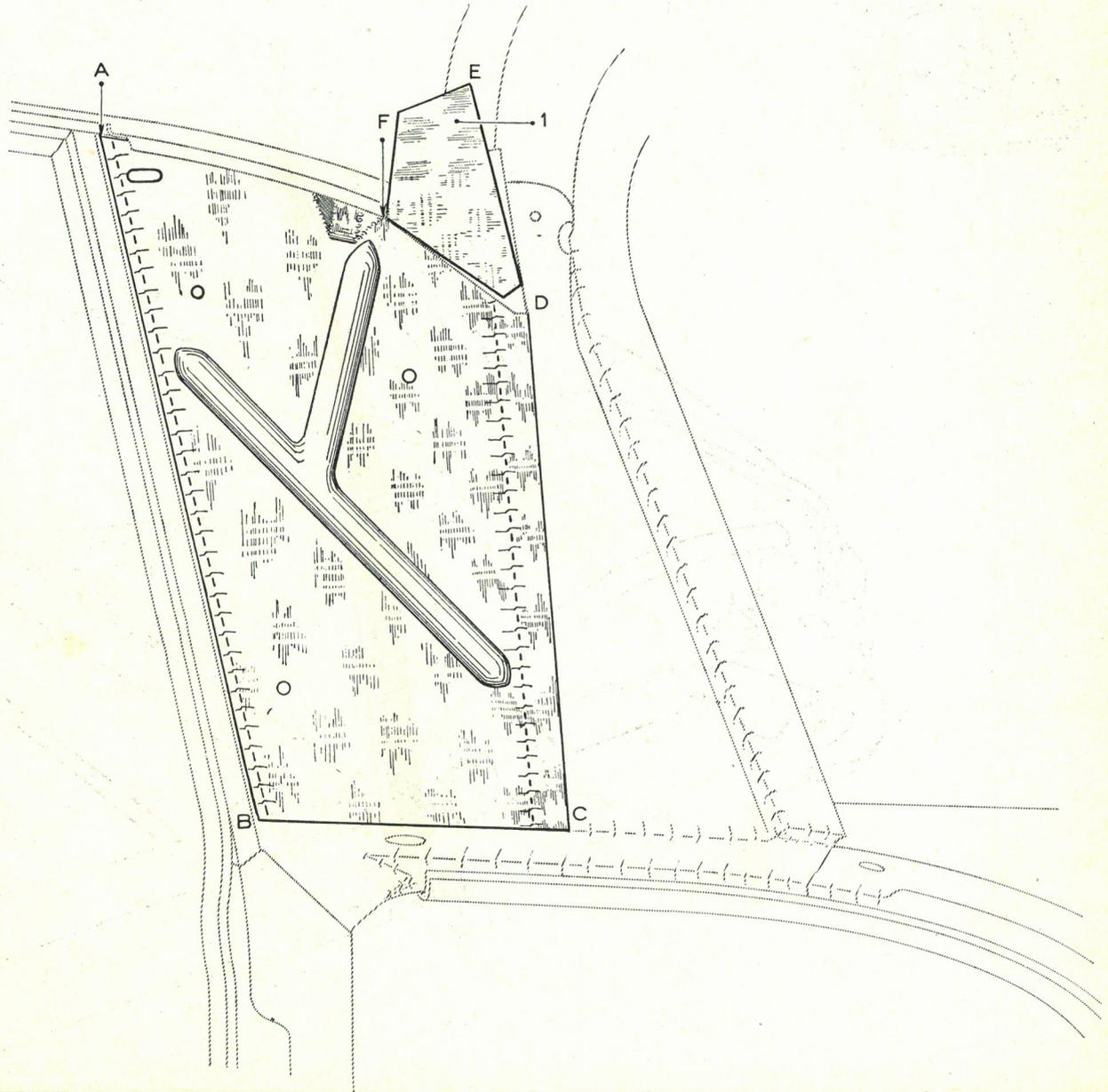
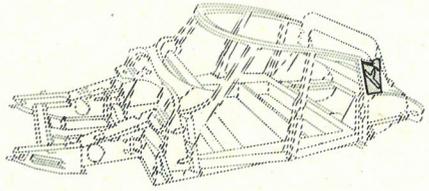
REEMPLACEMENT D'UN PIED AR, TRAVERSE,

TÔLES ET PANNEAUX DE CÔTÉ

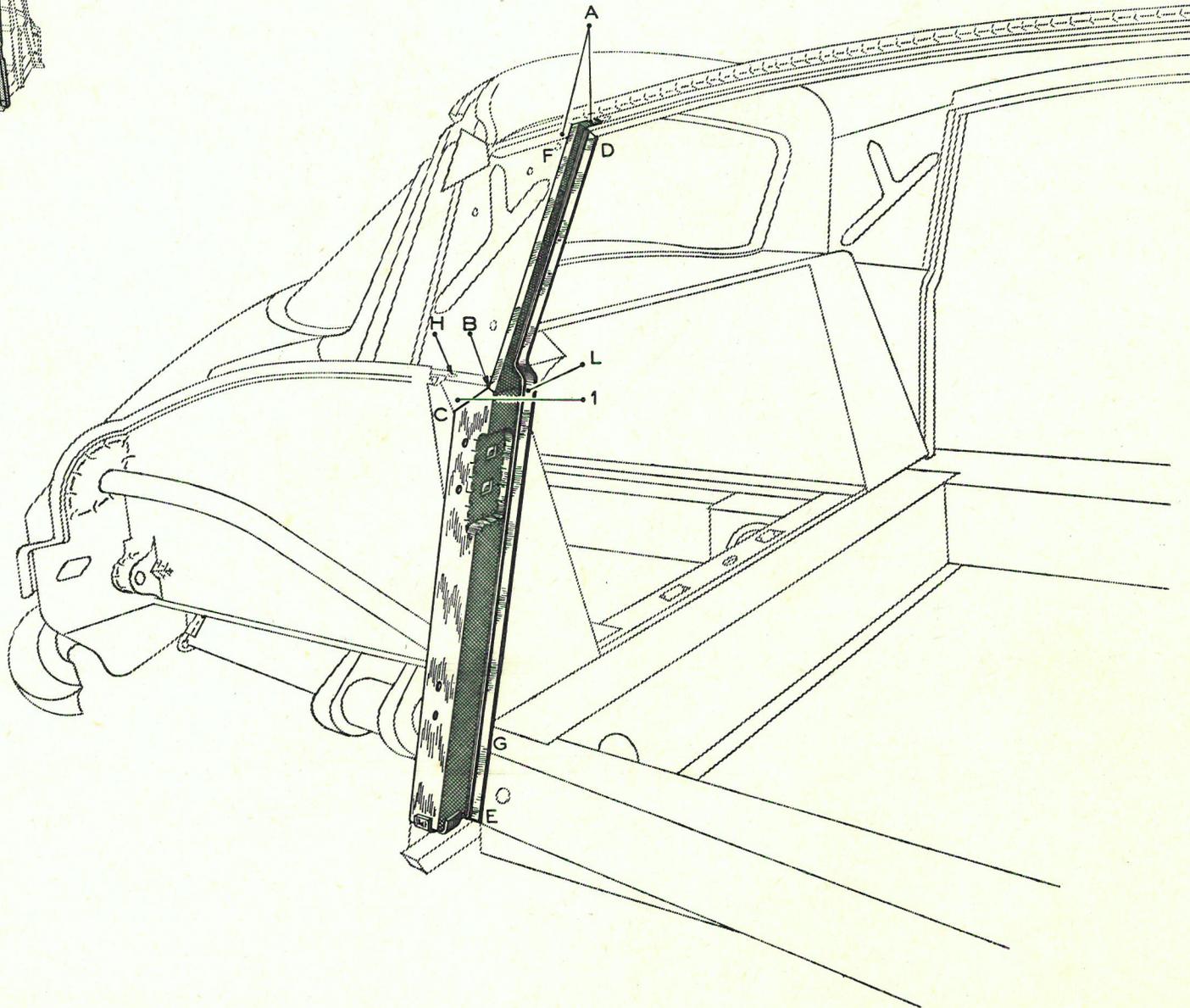
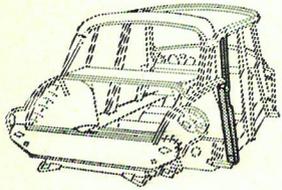


REPLACEMENT D'UNE DOUBLURE

DE PANNEAU DE CUSTODE

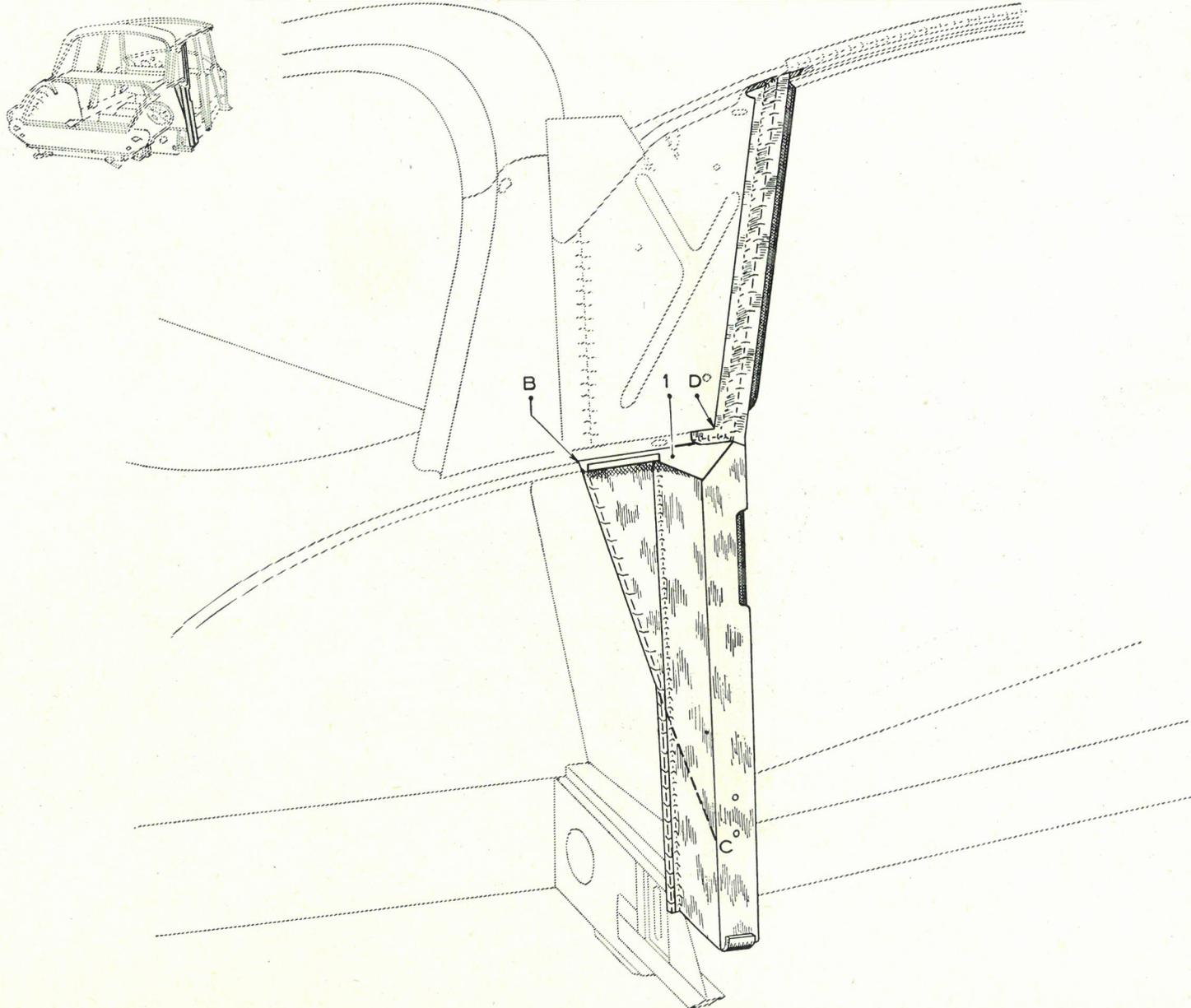


REPLACEMENT D'UN PIED AR.



REPLACEMENT D'UN PIED

ET D'UNE TÔLE DE FERMETURE LATÉRALE AR



REPLACEMENT D'UN PIED, D'UNE TÔLE LATÉRALE

ET D'UNE TÔLE DE FERMETURE DE PASSAGE DE ROUE

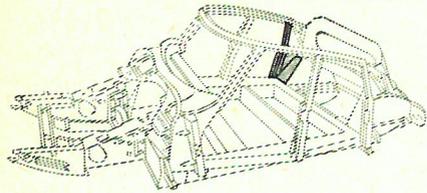


Fig. 1

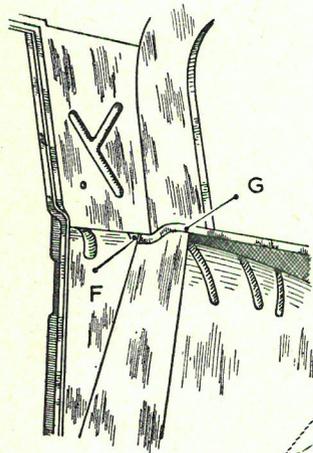
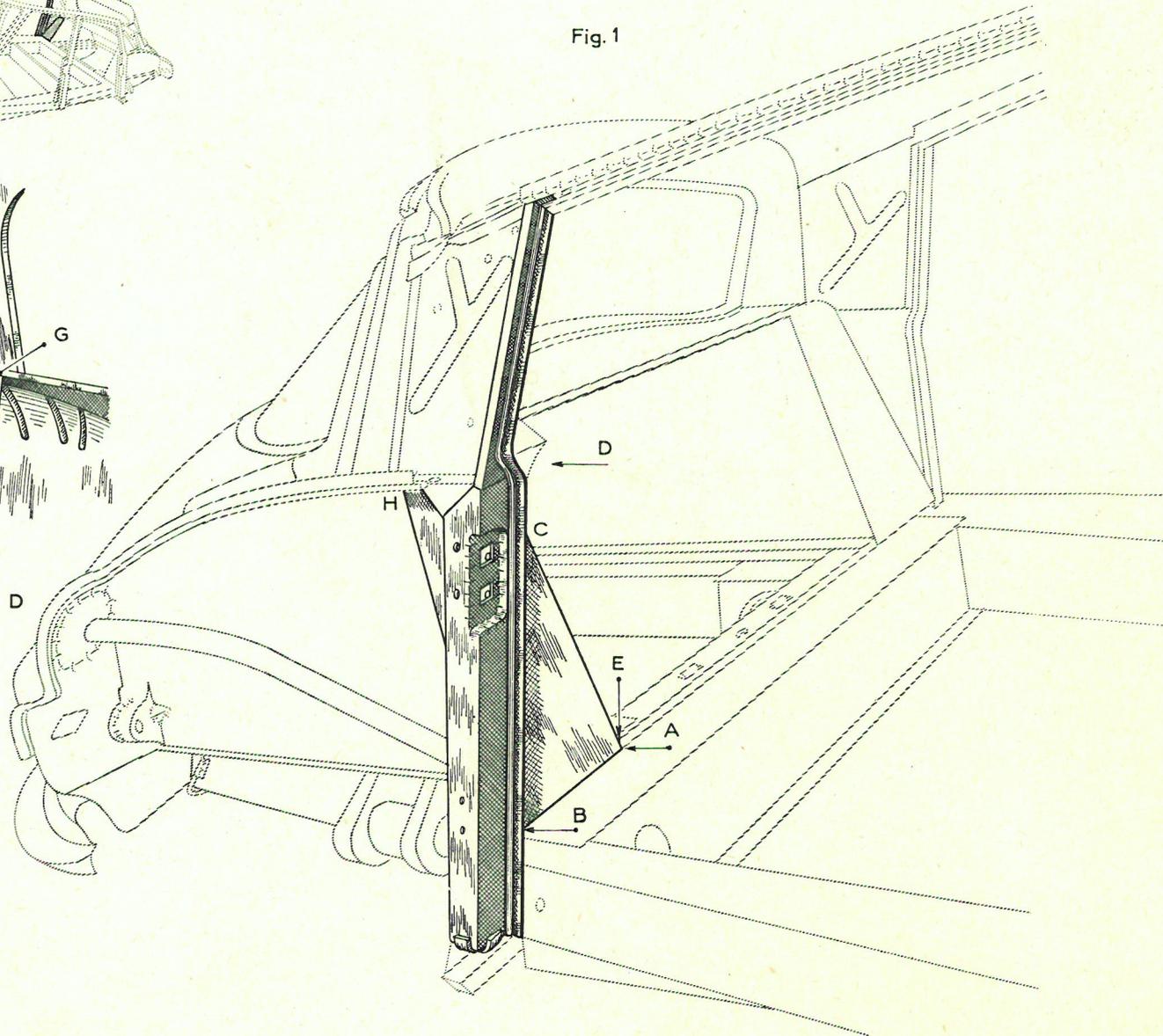


Fig. 2 VUE SUIVANT D



OPÉRATION

D 813-1

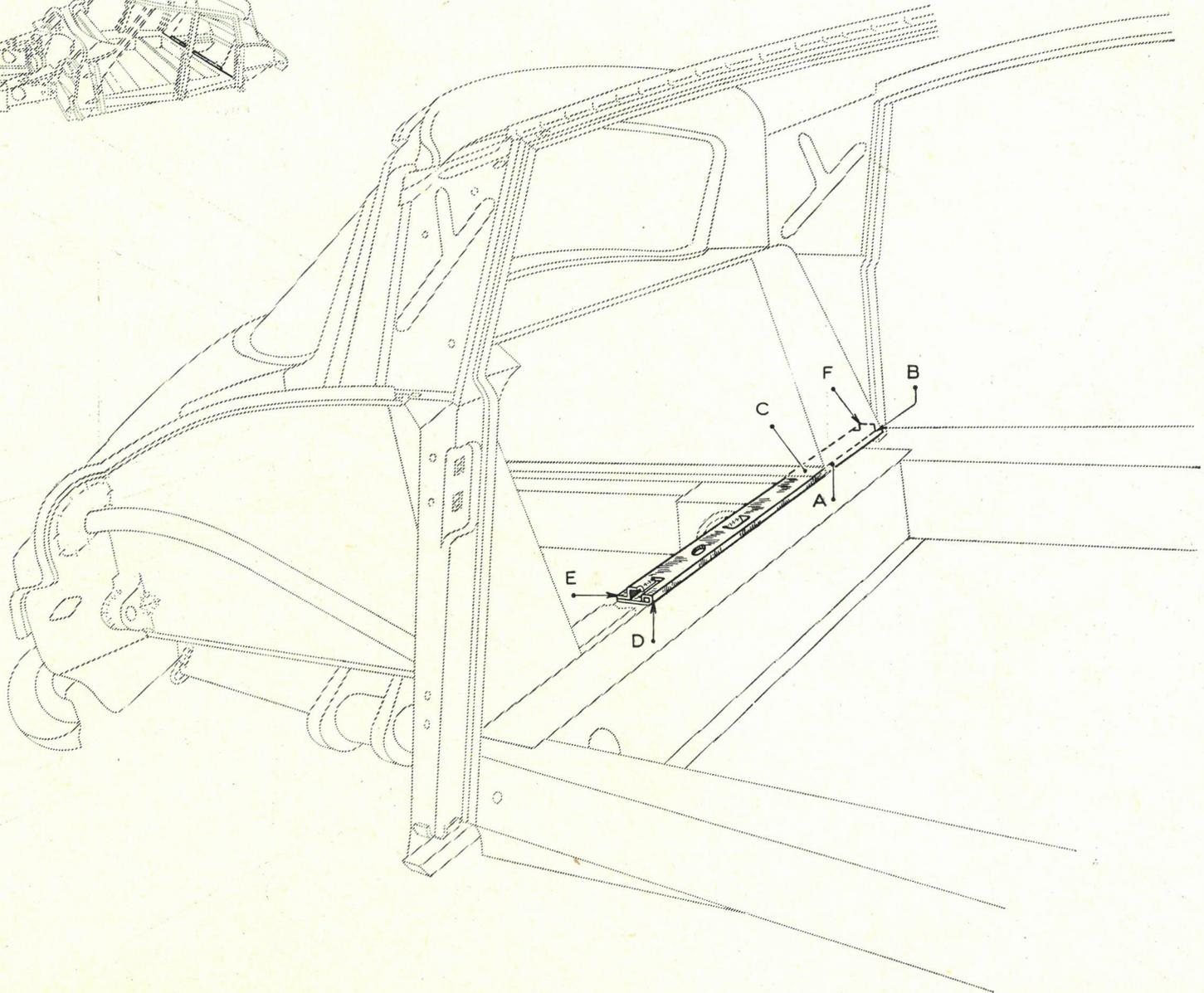
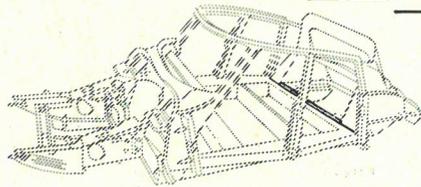
CARROSSERIE

ID 19 - DS 19

PL. 49

REPLACEMENT D'UNE PARTIE DE

TRAVERSE INFÉRIEURE AR DE CAISSE



REMISE EN ÉTAT D'UN COFFRET POUR BOITIER AR

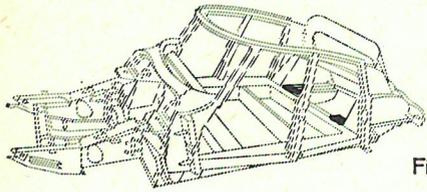


Fig. 1

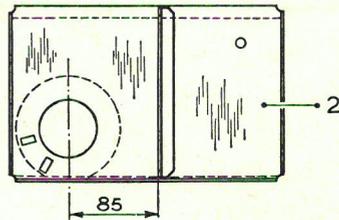


Fig. 3

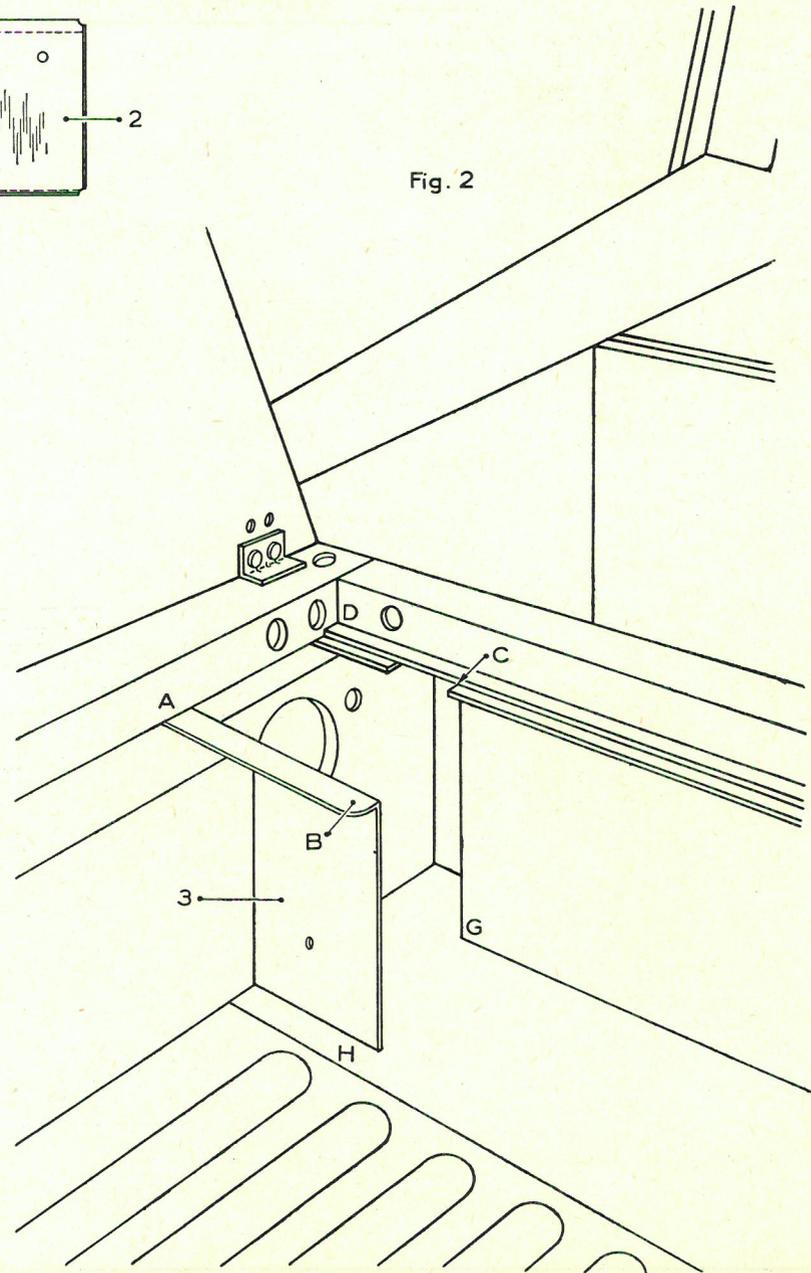
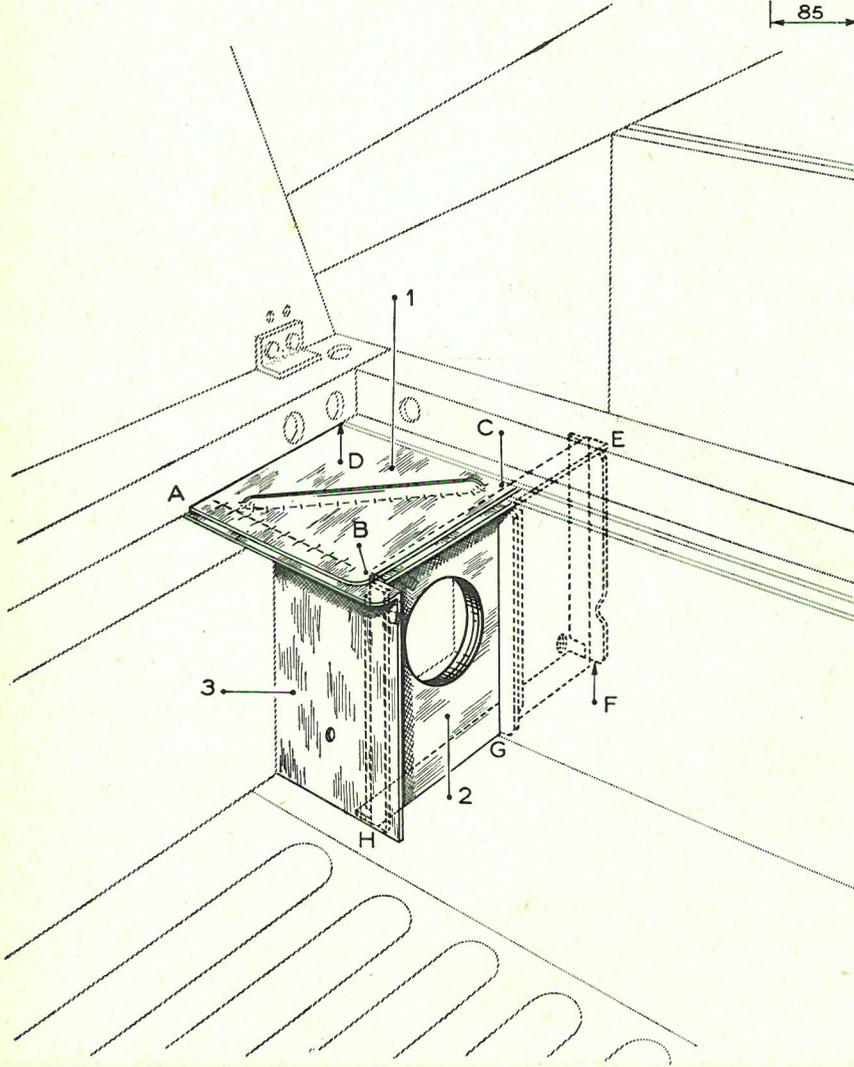


Fig. 2

OPÉRATION

D 742-4

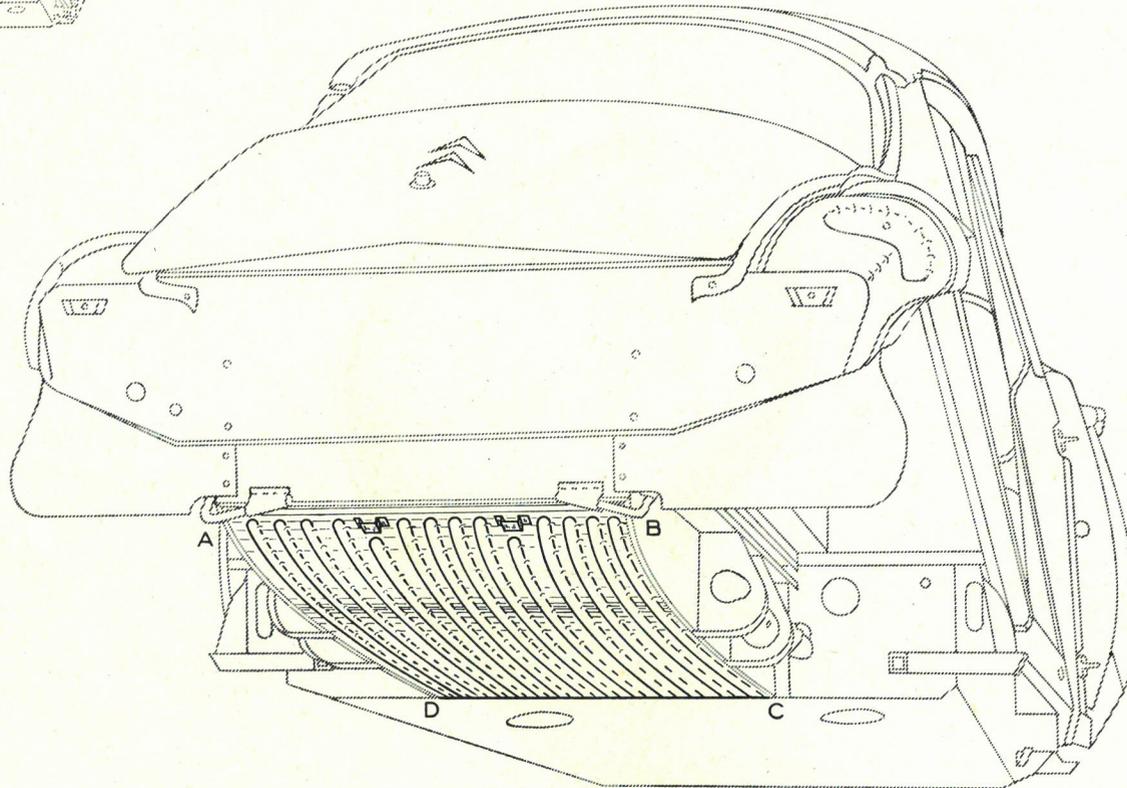
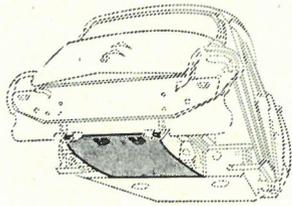
CARROSSERIE

ID 19 - DS 19

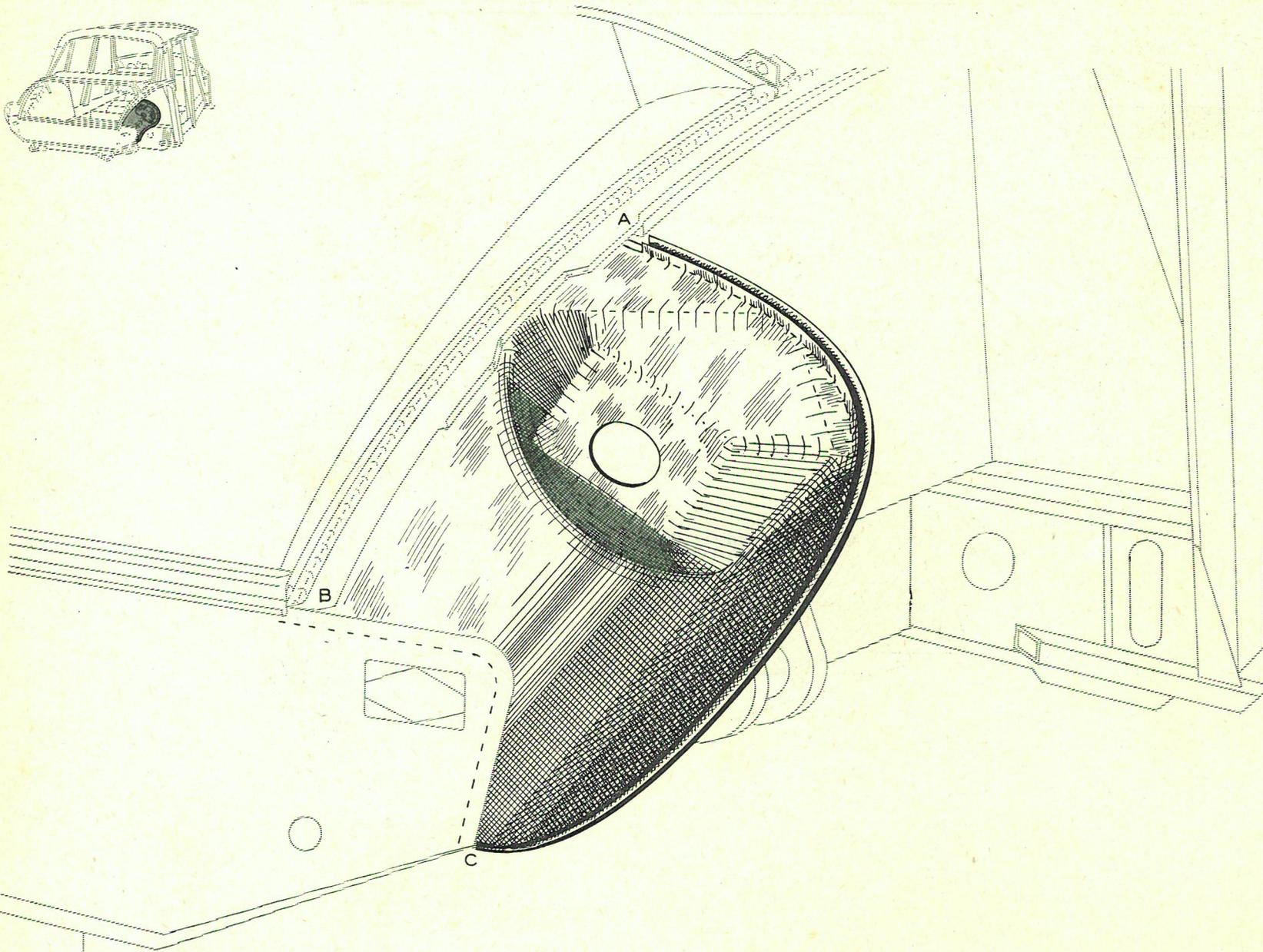
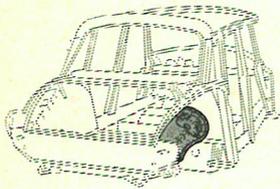
PL. 51

REPLACEMENT D'UNE TÔLE

DE FOND DE COFFRE AR

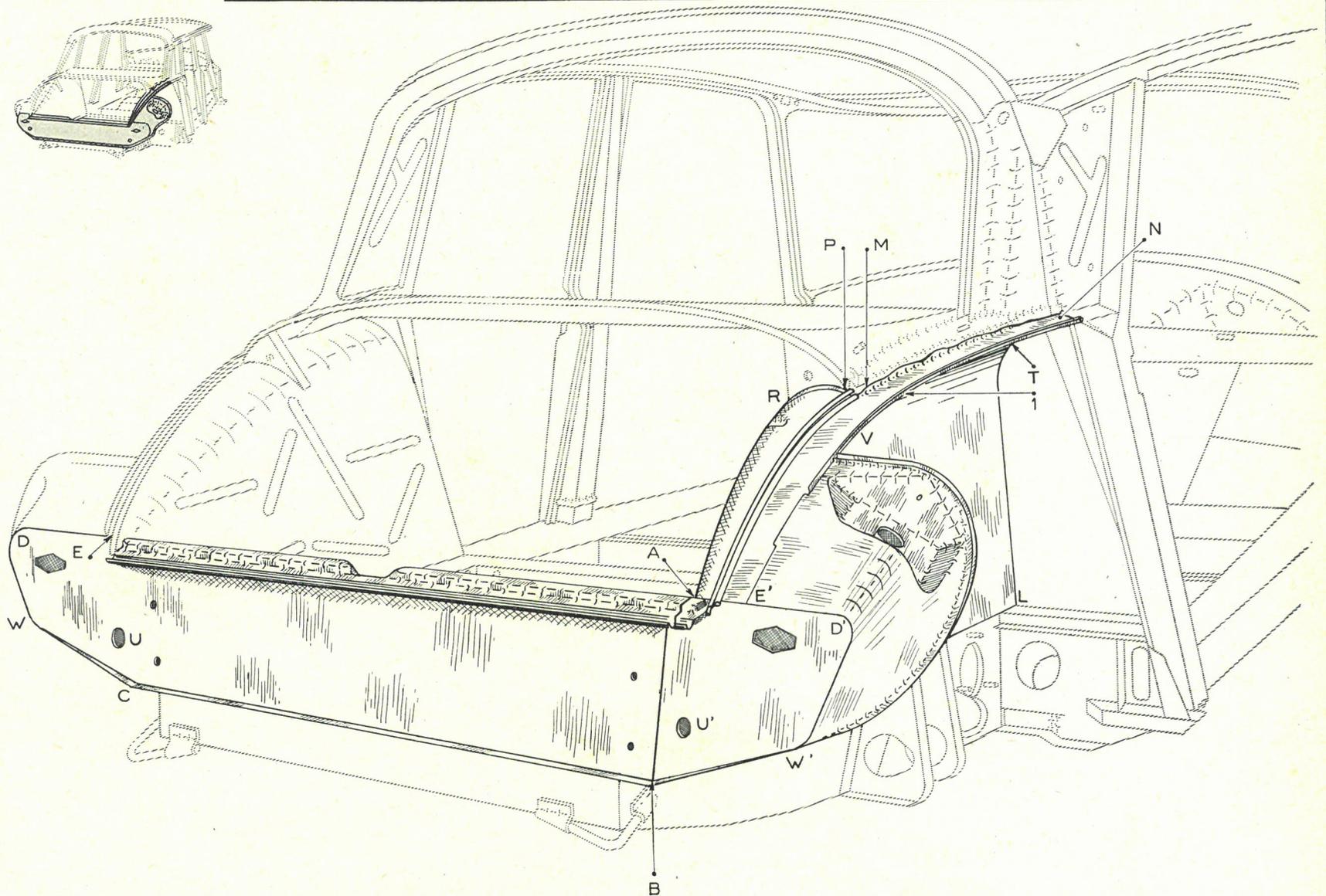
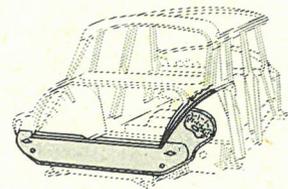


REPLACEMENT D'UNE TÔLE DE LIAISON AR



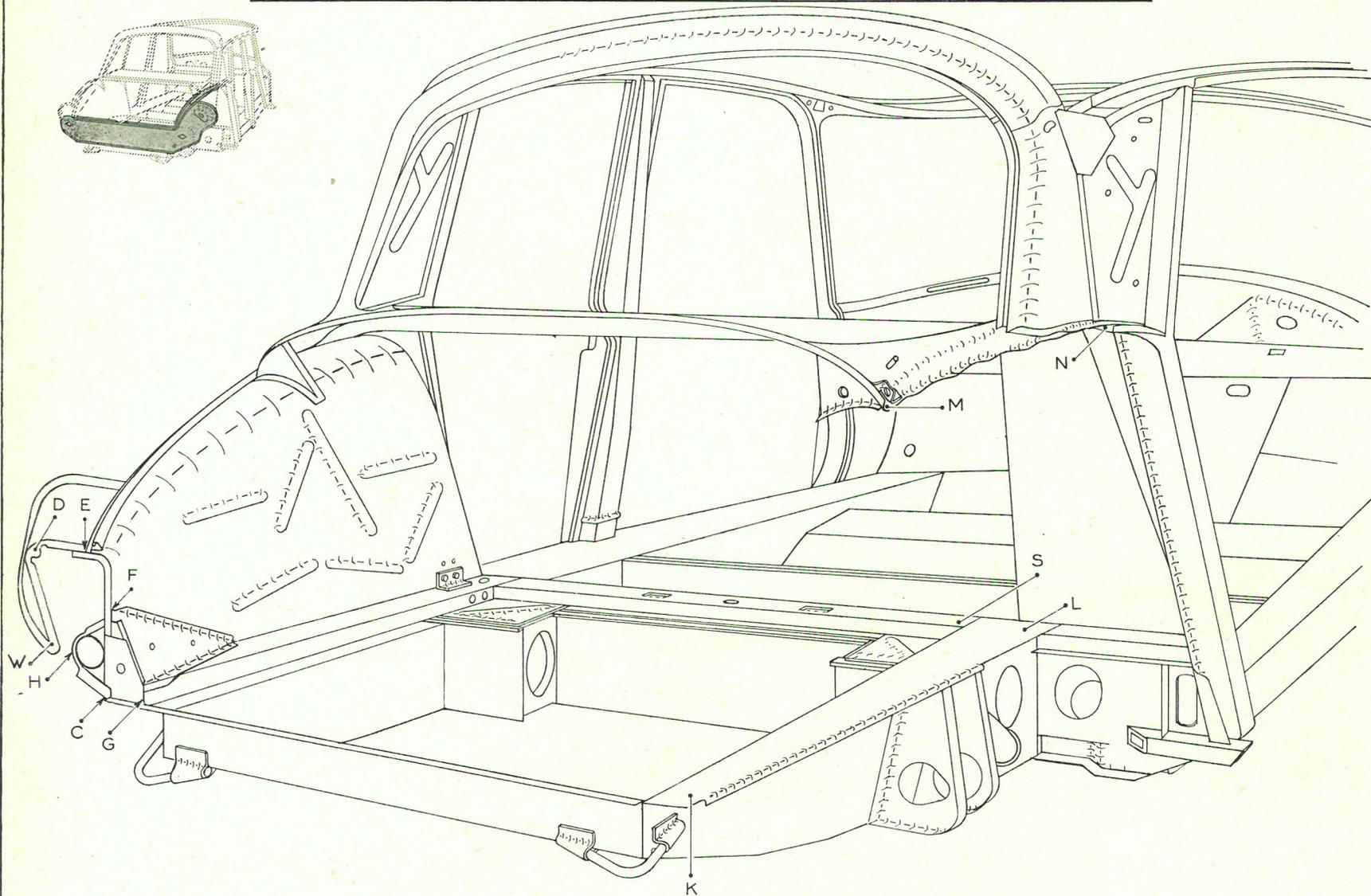
REEMPLACEMENT D'UNE TÔLE DE PASSAGE DE ROUE AR

ET D'UN PANNEAU AR DE FERMETURE DE COFFRE



REPLACEMENT D'UNE TÔLE DE PASSAGE DE ROUE AR

ET D'UN PANNEAU AR DE FERMETURE DE COFFRE



REPLACEMENT D'UN PANNEAU AR

DE FERMETURE DE COFFRE

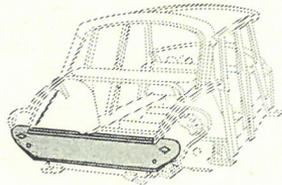


Fig. 1

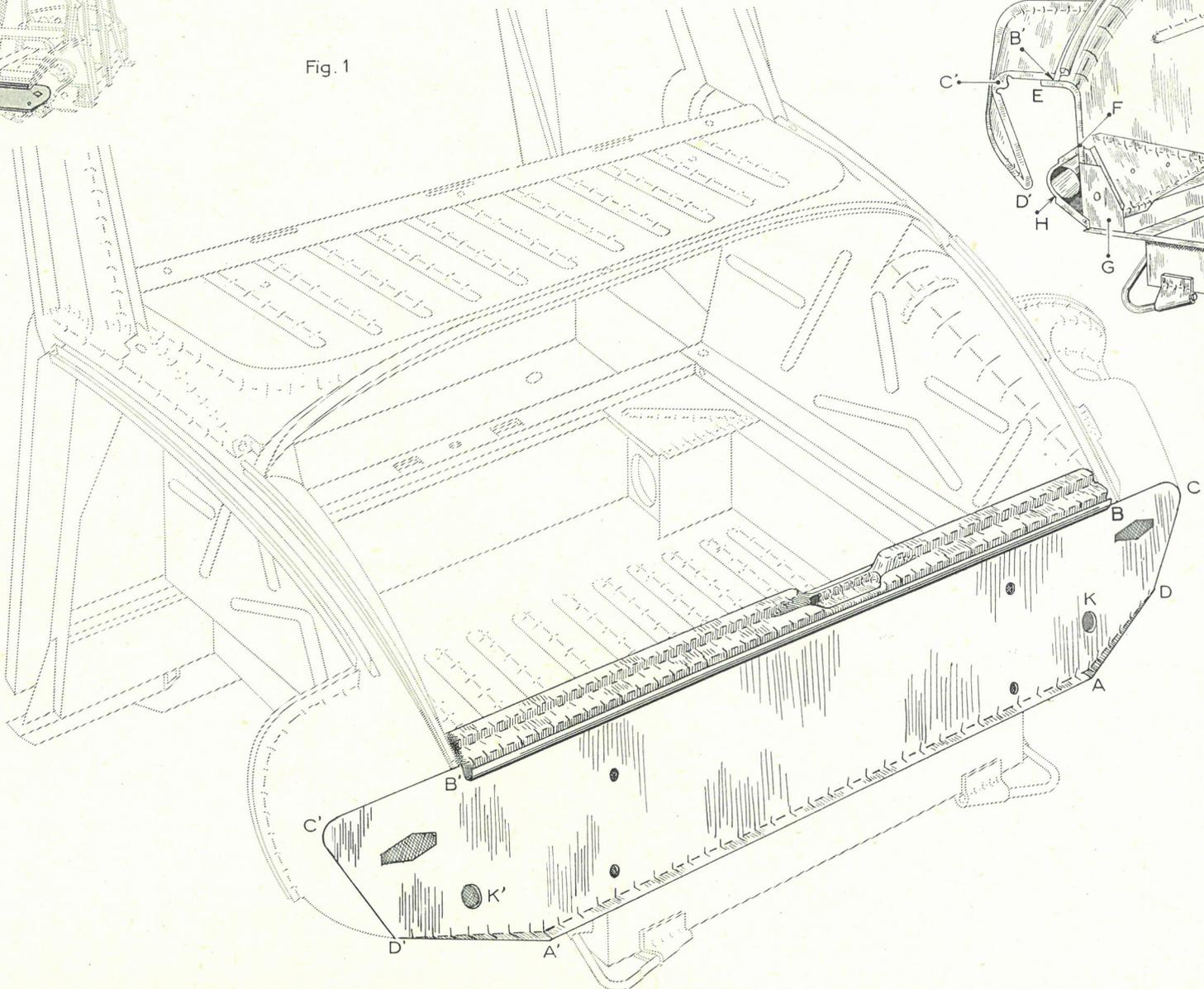
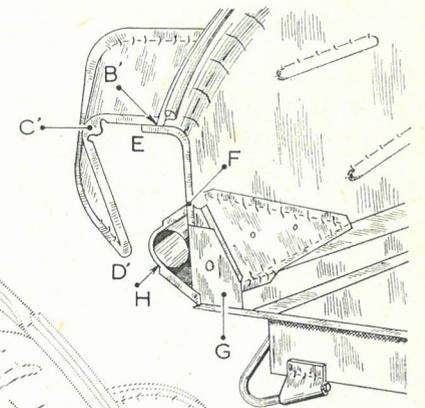


Fig. 2



OPÉRATION

D 813-1a

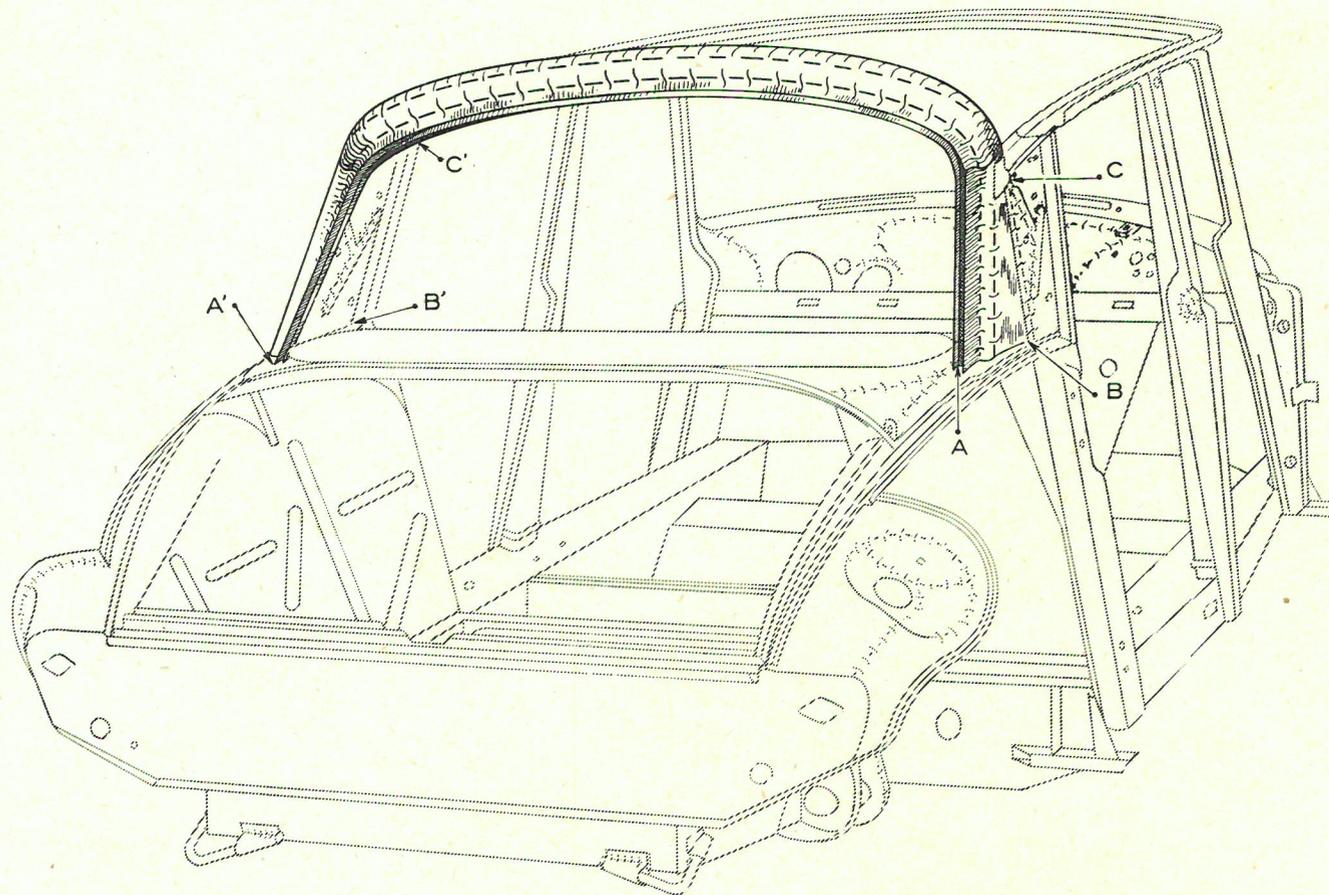
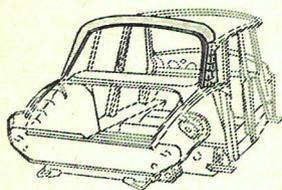
CARROSSERIE

ID 19-DS 19

PL. 56

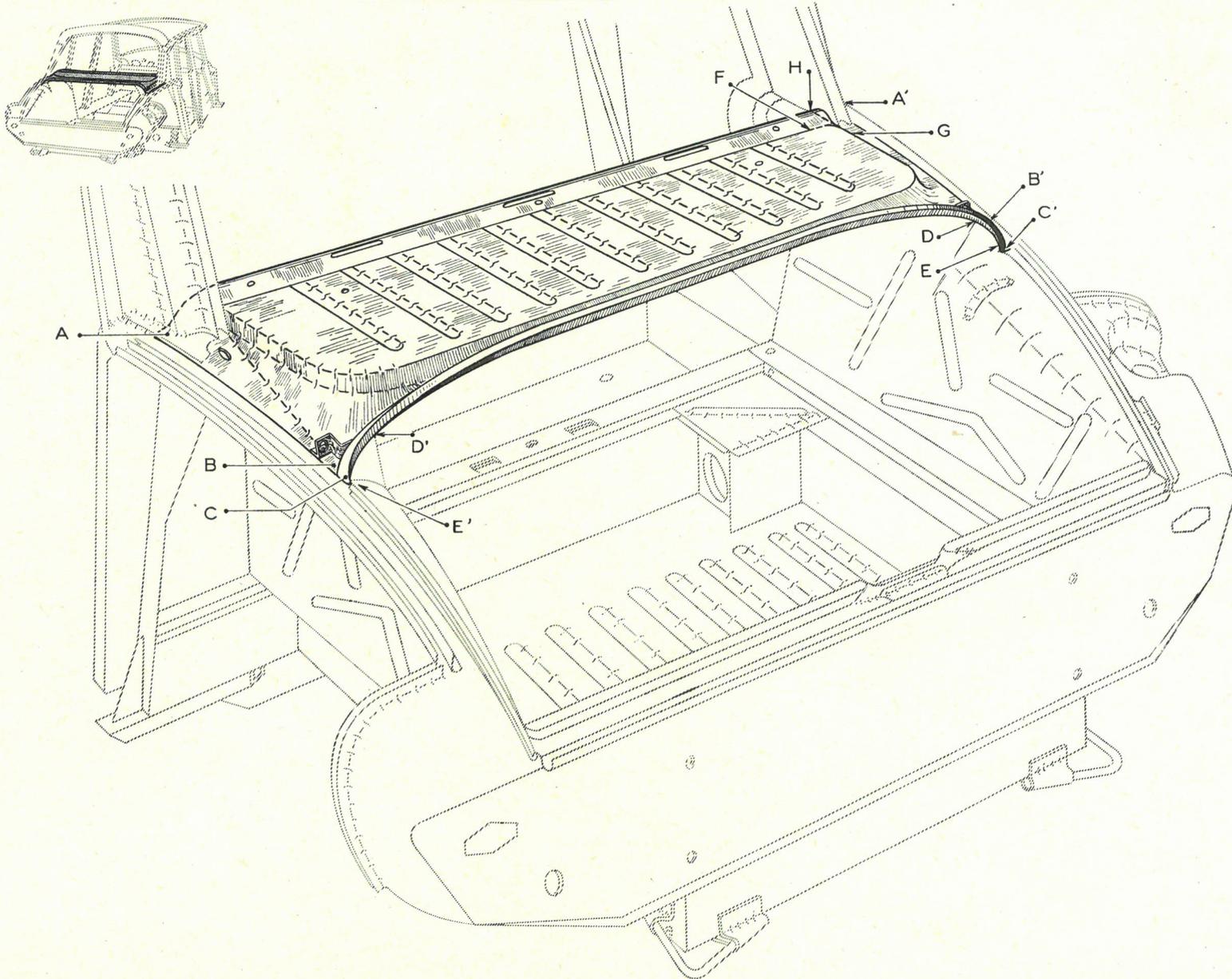
REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE AR SUPÉRIEURE

DE CAISSE

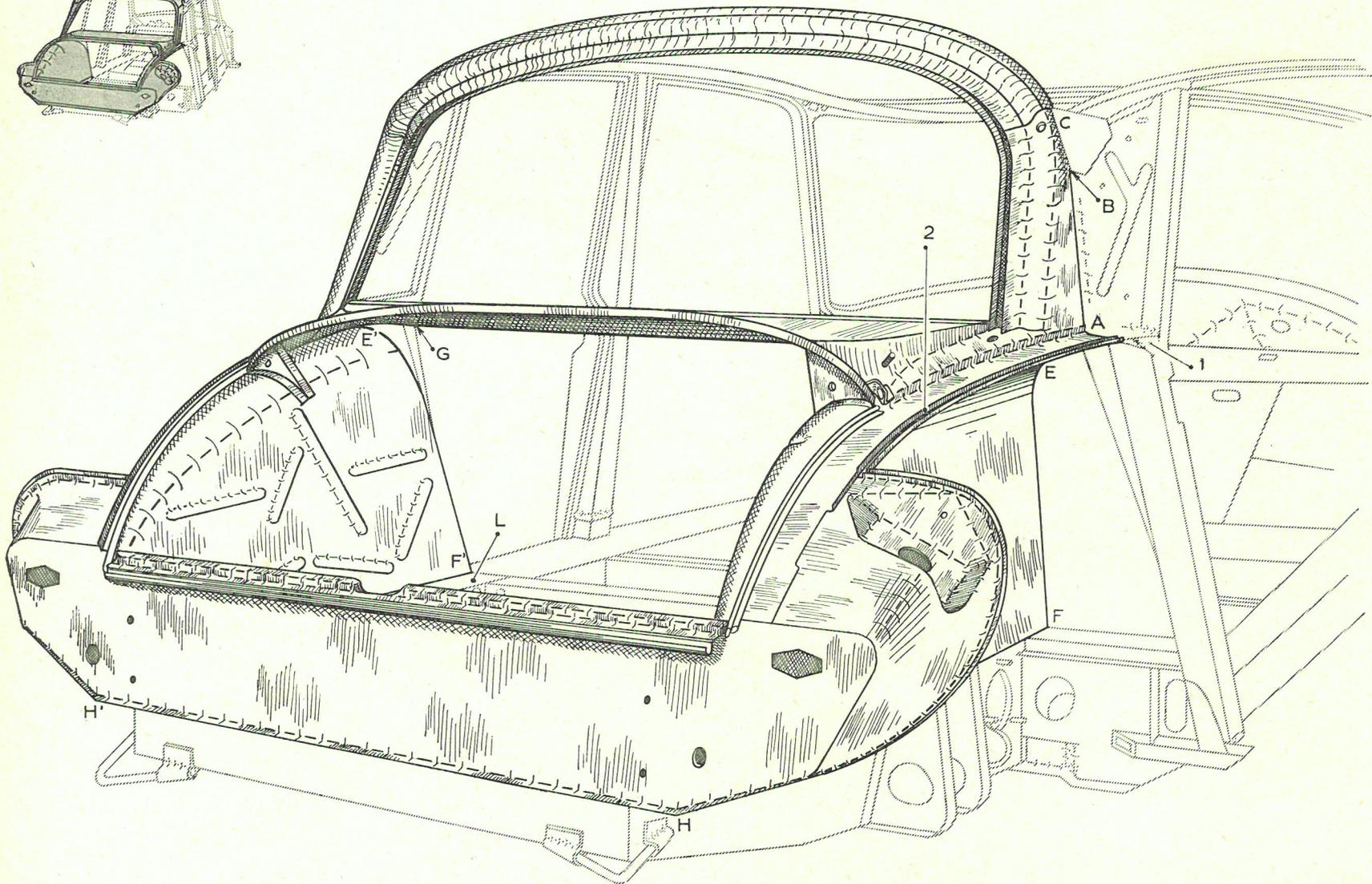
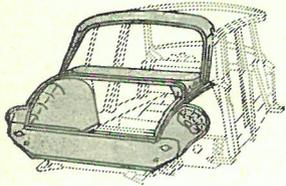


REEMPLACEMENT D'UNE TÔLE

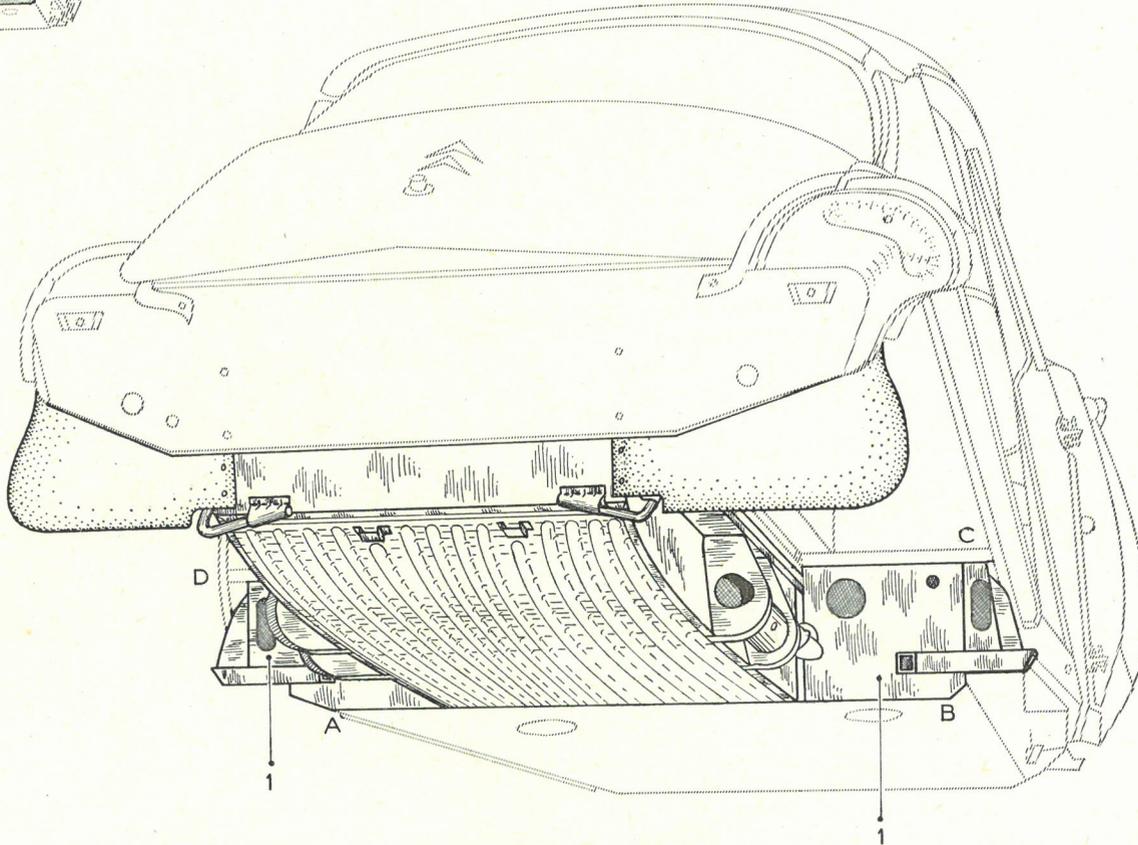
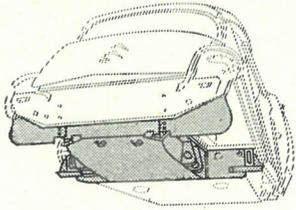
DE TABLETTE DE LUNETTE AR



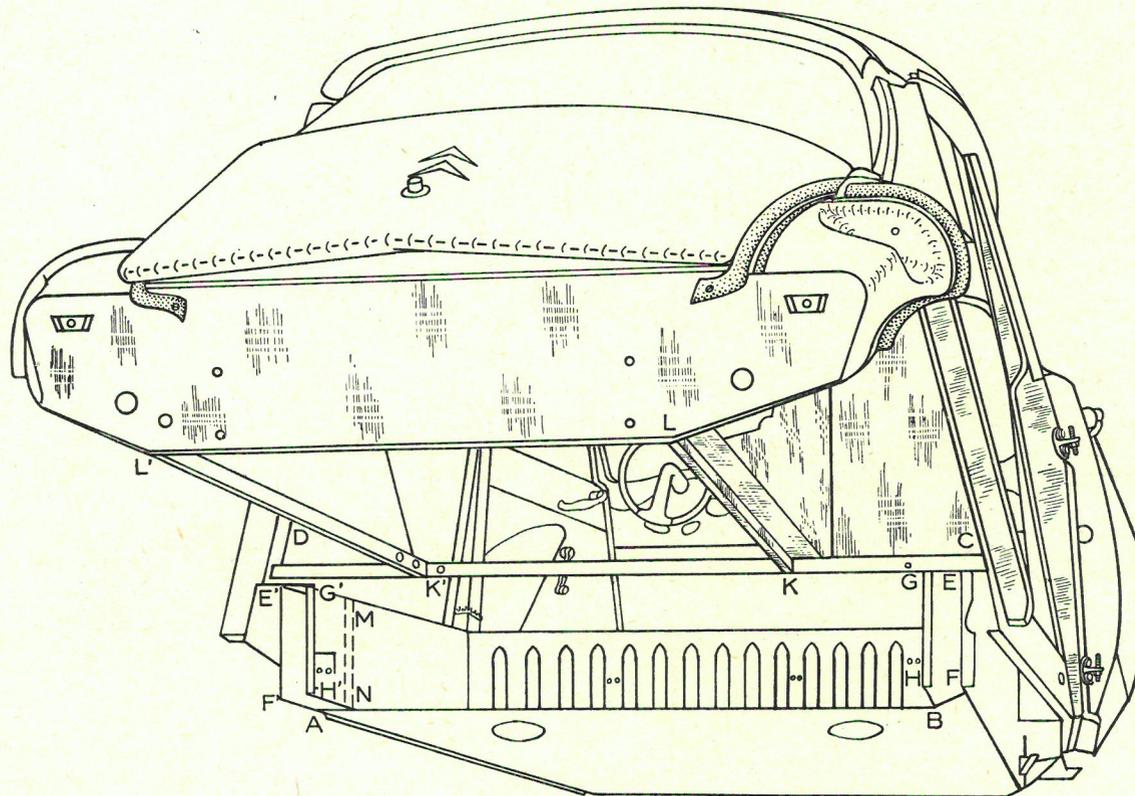
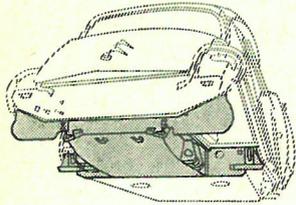
REPLACEMENT D'UN UNIT AR DE CAISSE



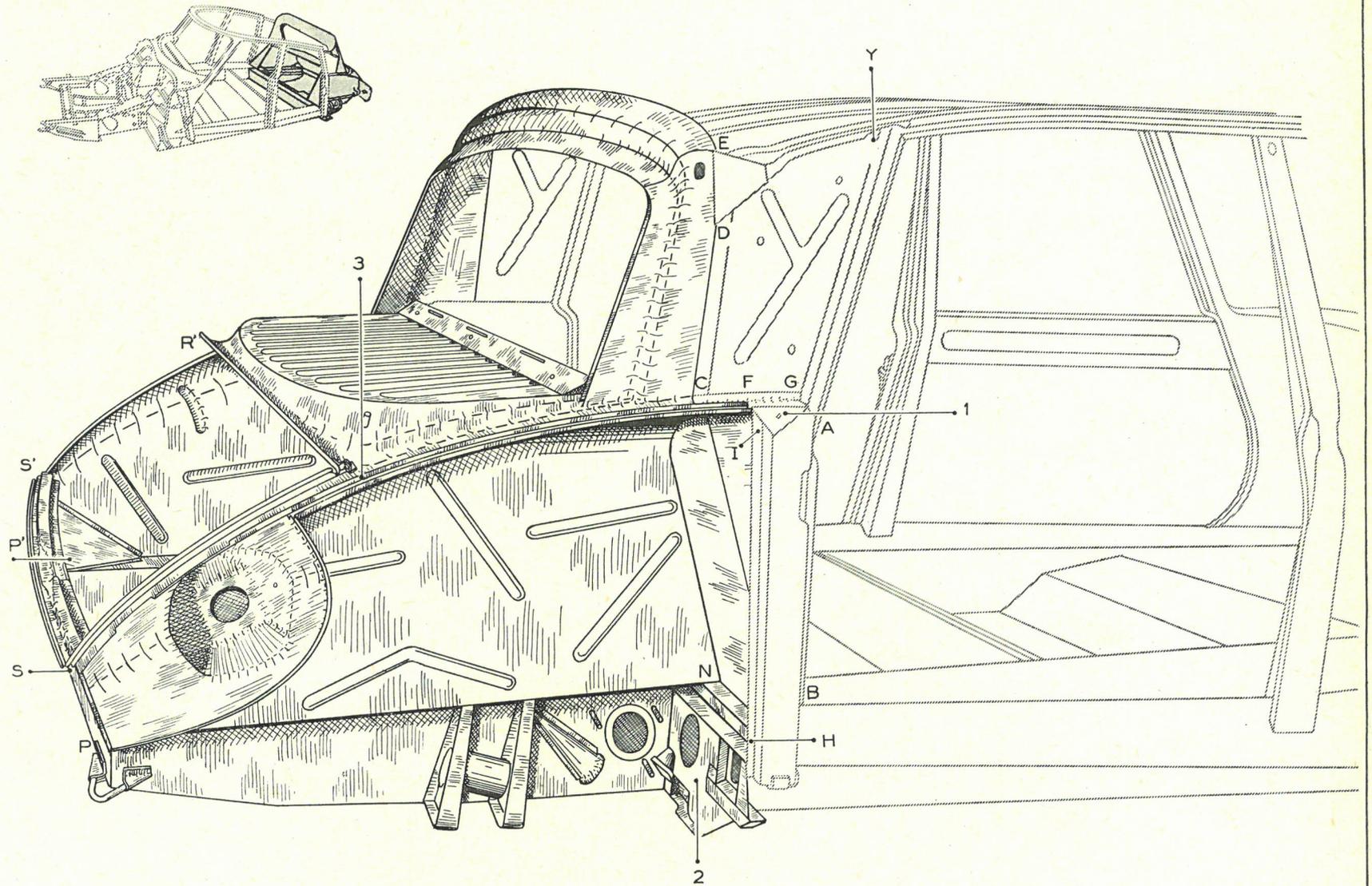
REPLACEMENT D'UN UNIT AR DE CAISSON



REEMPLACEMENT D'UN UNIT AR DE CAISSON



REPLACEMENT D'UN ARRIERE DE CAISSE



OPÉRATION

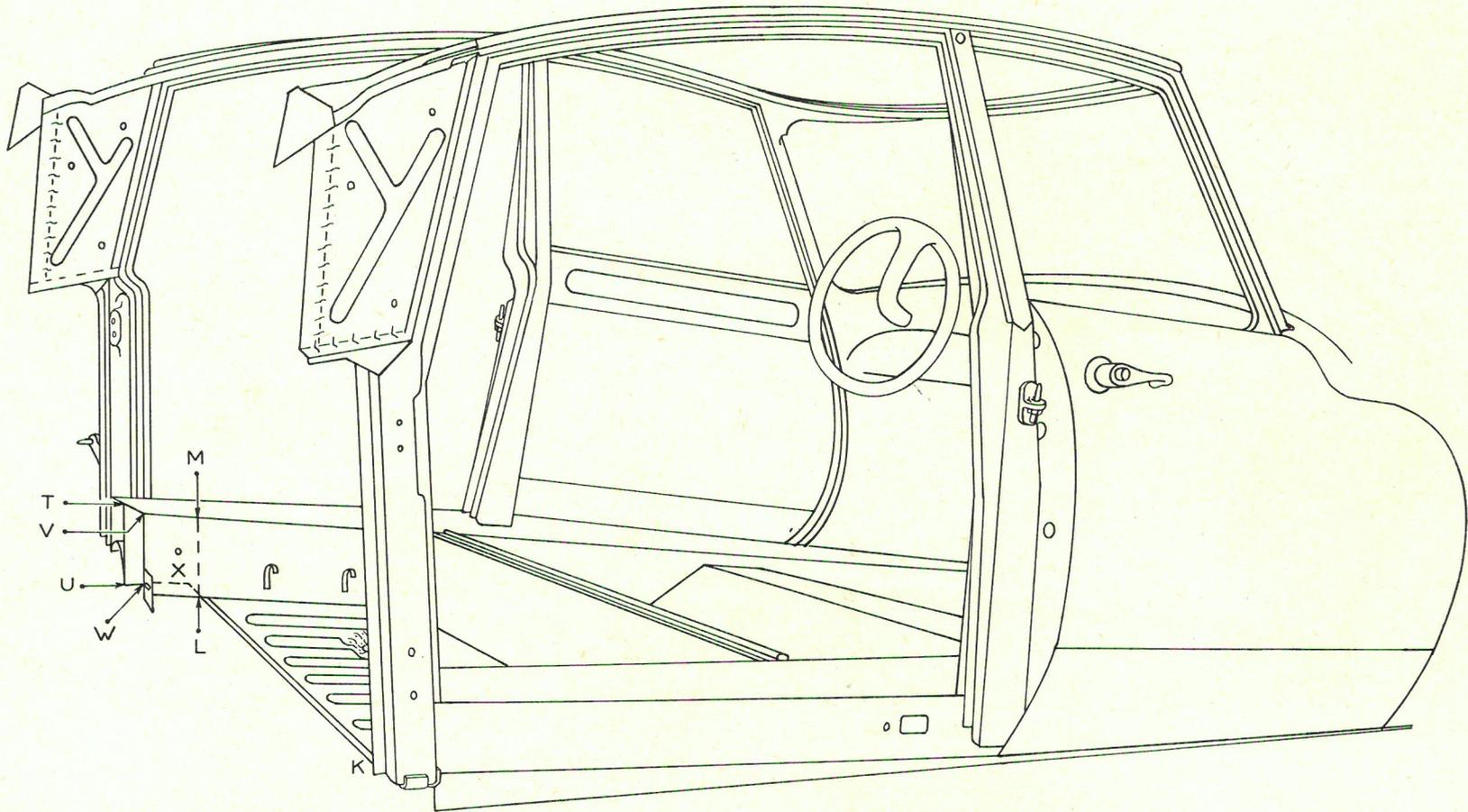
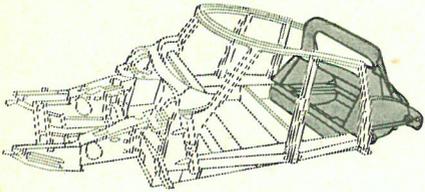
D 742-08

CARROSSERIE

ID 19-DS 19

REPLACEMENT D'UN ARRIÈRE DE CAISSE

PL. 62



REEMPLACEMENT DES CAOUTCHOUCS D'ÉTANCHÉITÉ

DE PORTE DE COFFRE AR

Fig. 2 - SERTISSAGES LATÉRAUX

Fig. 1

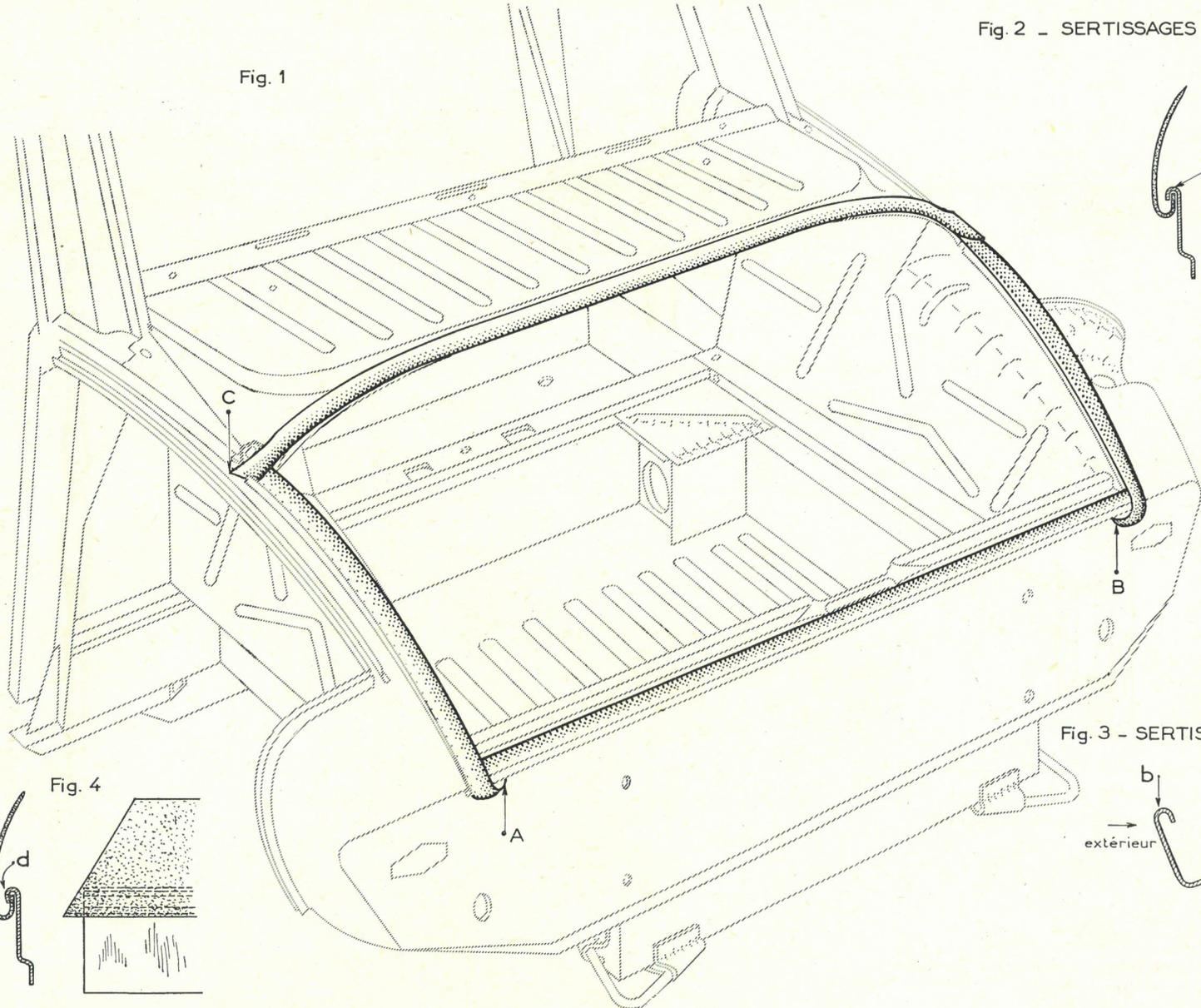
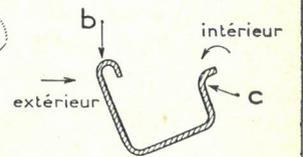
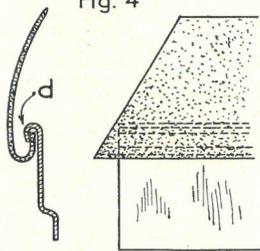


Fig. 3 - SERTISSAGE AR

Fig. 4



REMISE EN ÉTAT D'UN PAVILLON EN PLASTIQUE

Fig. 2

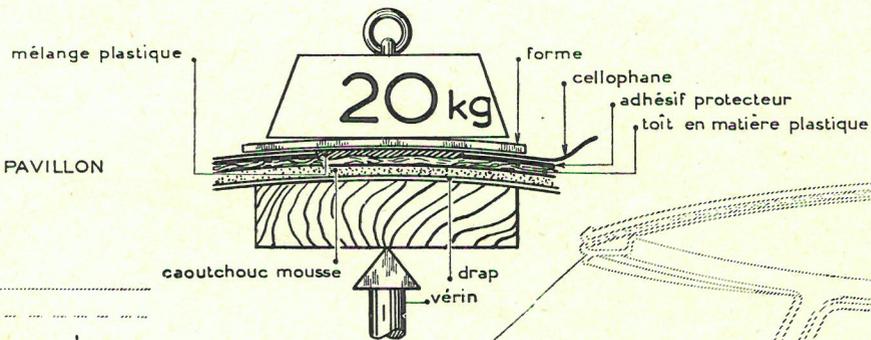


Fig. 1

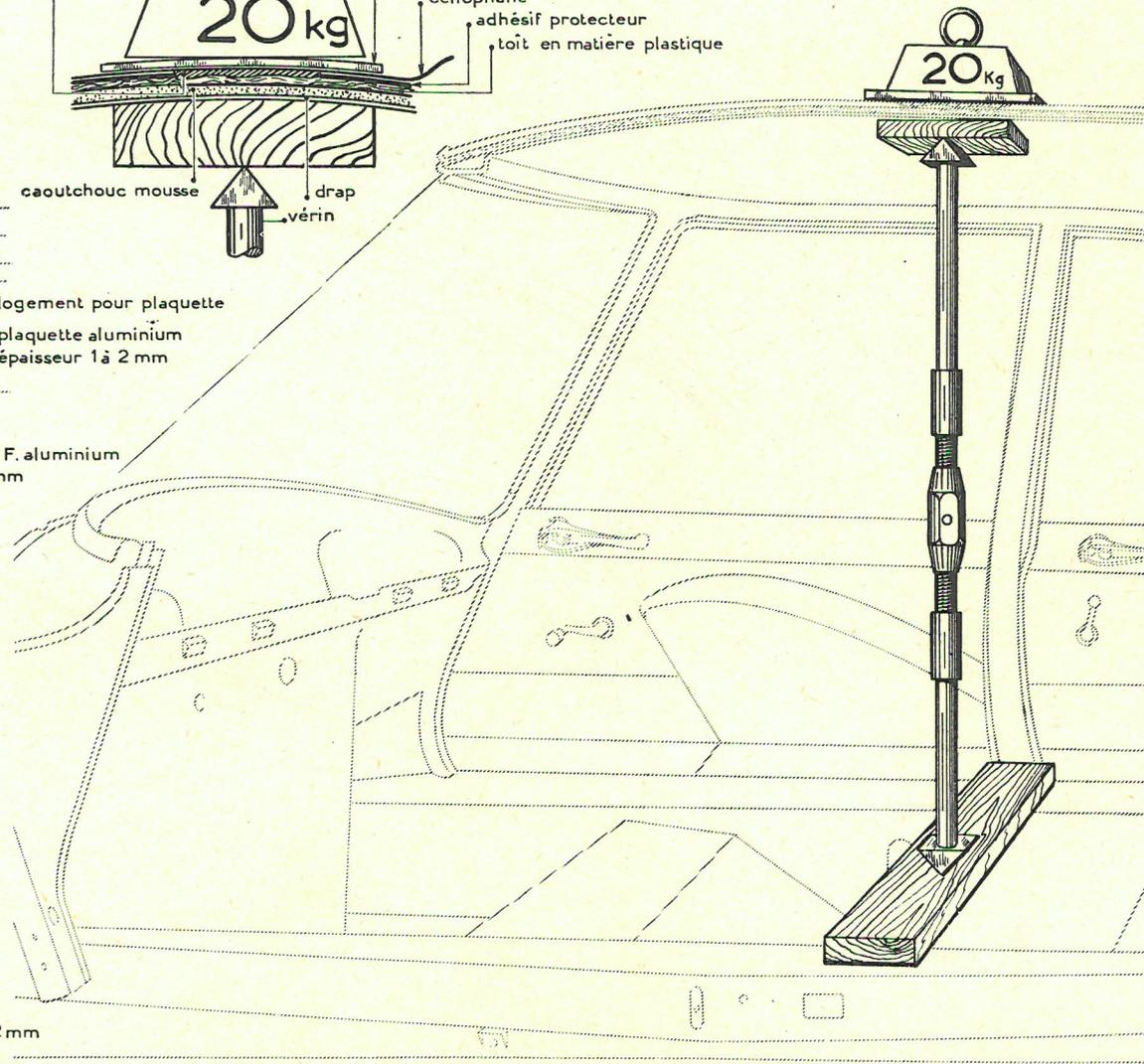


Fig. 3

COUPE DE LA PARTIE AR DU PAVILLON SUIVANT AB

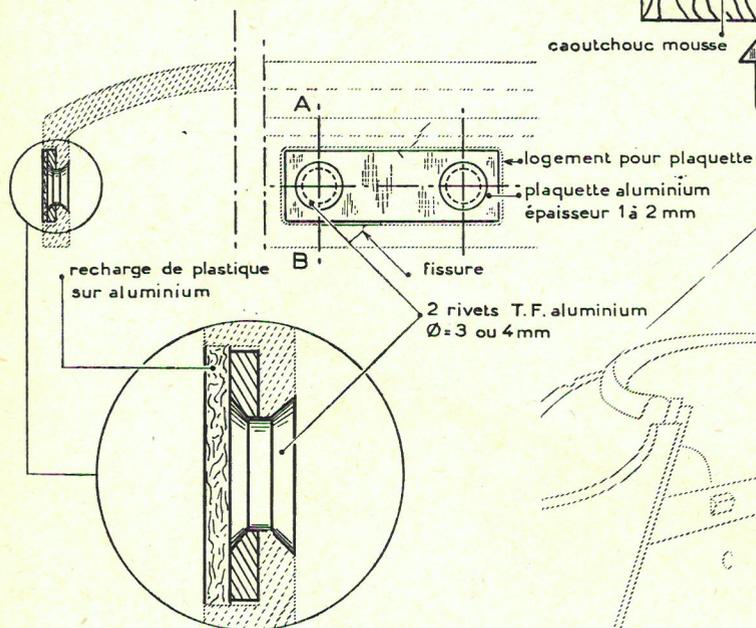
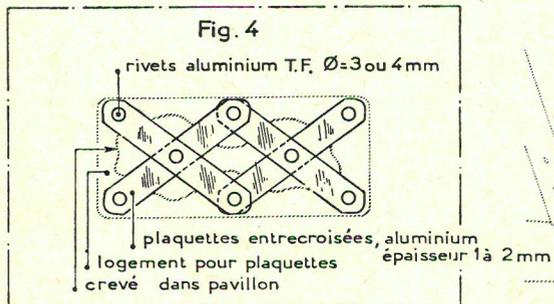


Fig. 4



REPLACEMENT D'UNE GLACE DE PARE-BRISE

Fig. 1

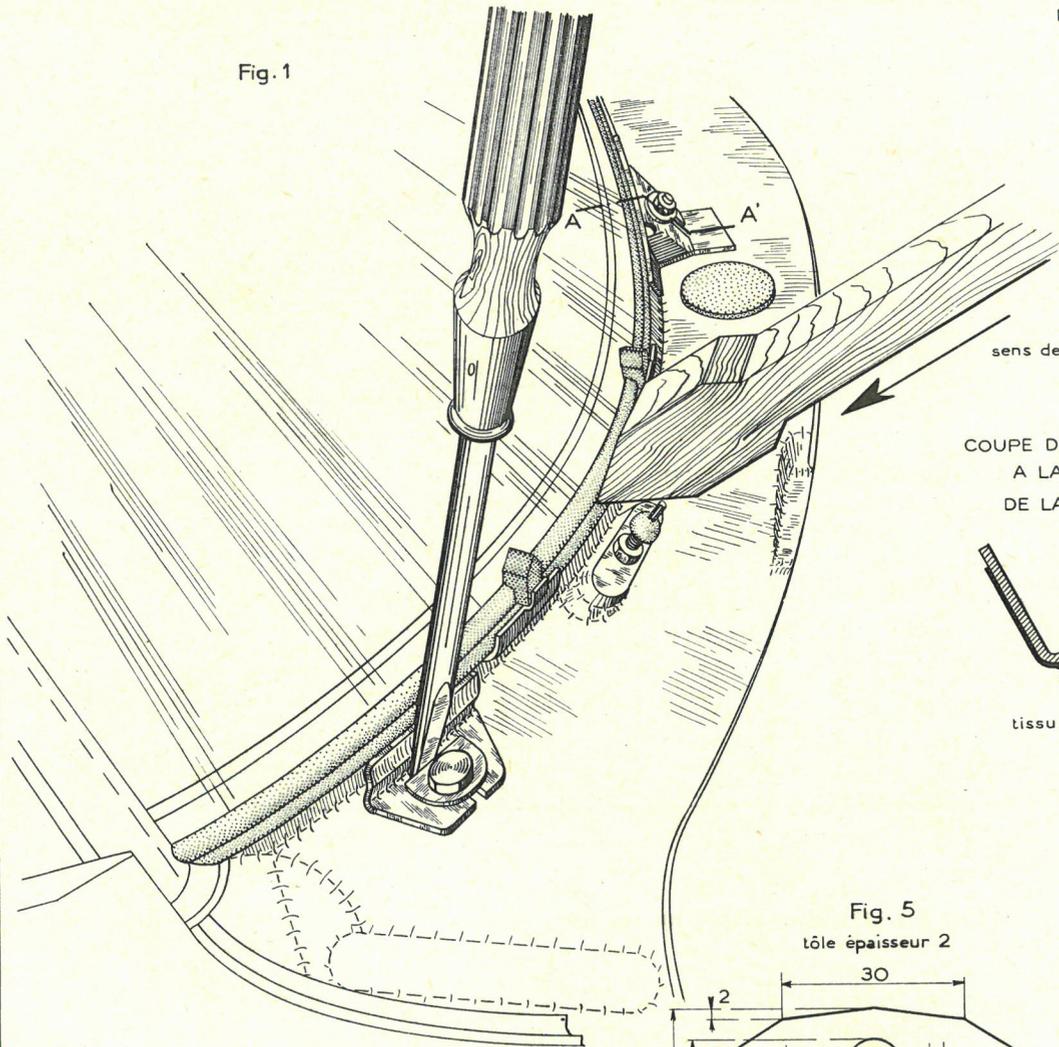


Fig. 2
POSITIONNEMENT
DE LA PATTE CENTRALE

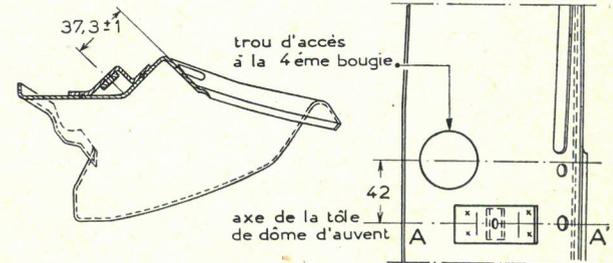


Fig. 3
VUE DE DESSUS

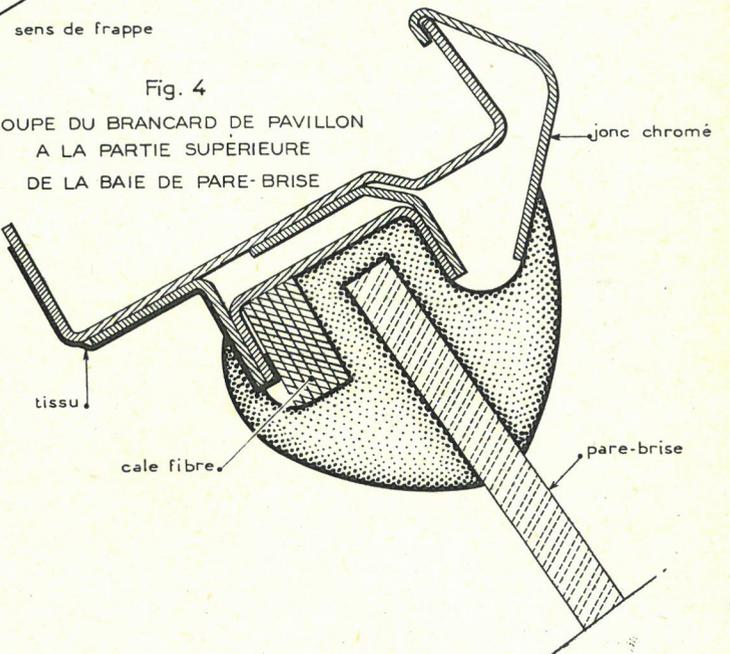


Fig. 4
COUPE DU BRANCARD DE PAVILLON
A LA PARTIE SUPÉRIEURE
DE LA BAIE DE PARE-BRISE

Fig. 5
tôle épaisseur 2

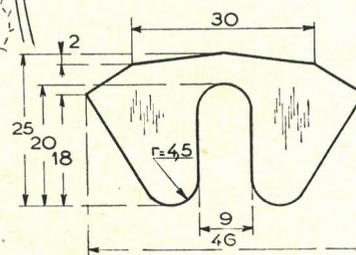
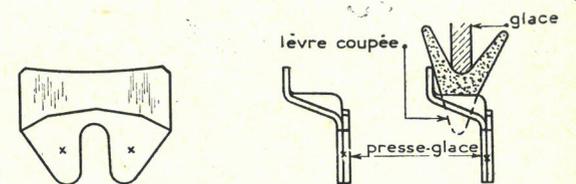
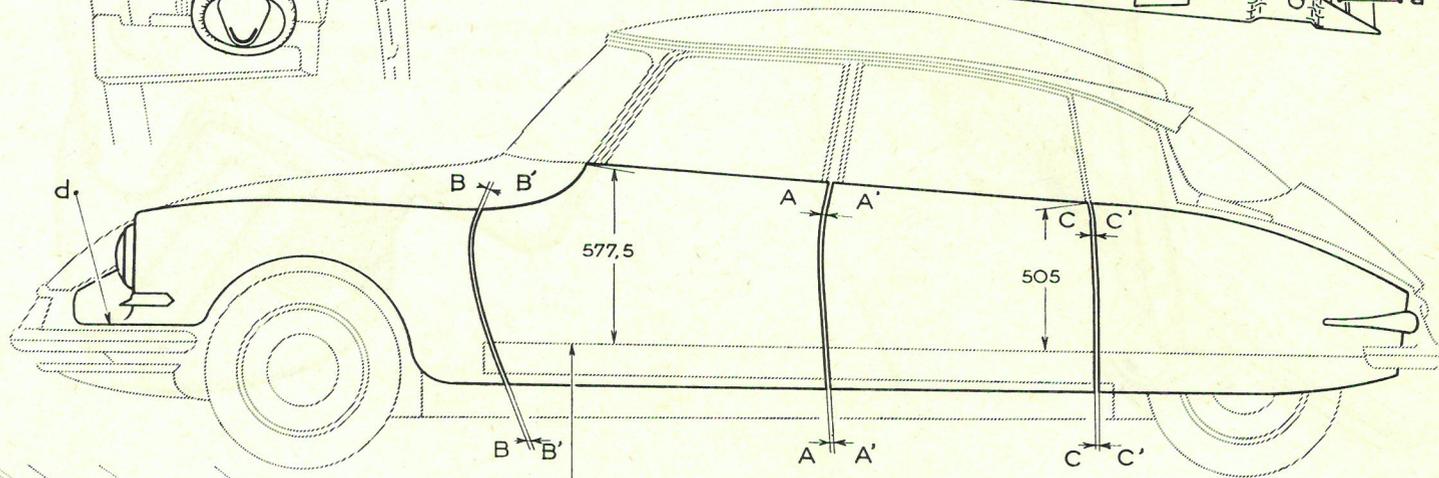
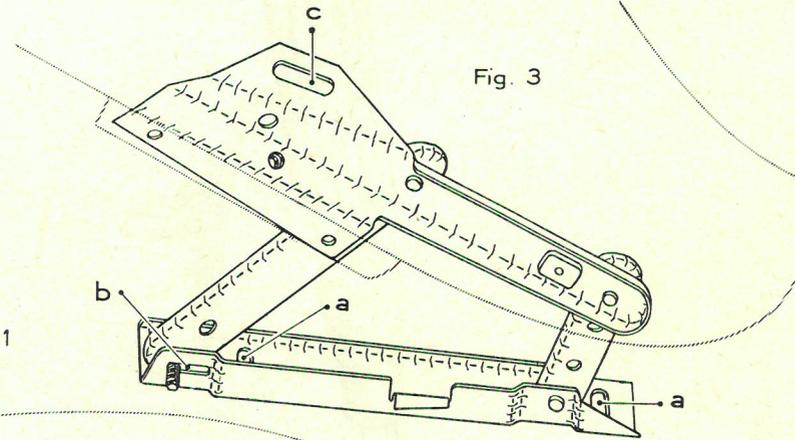
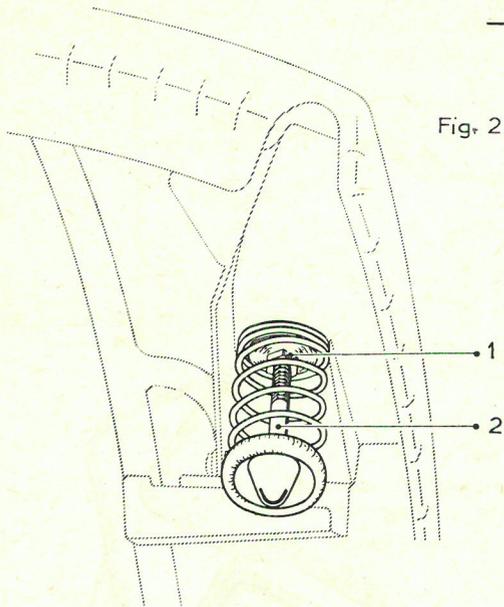


Fig. 6

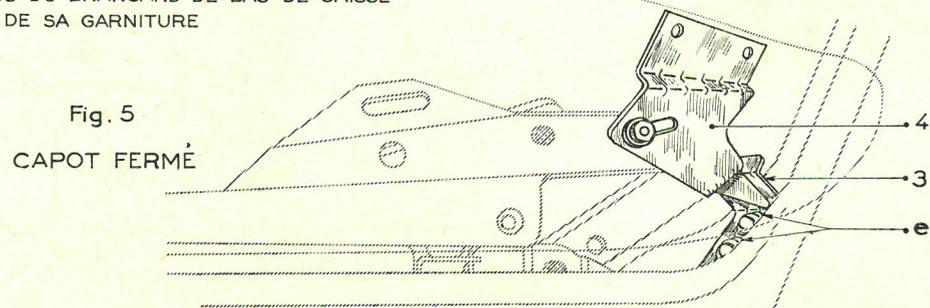
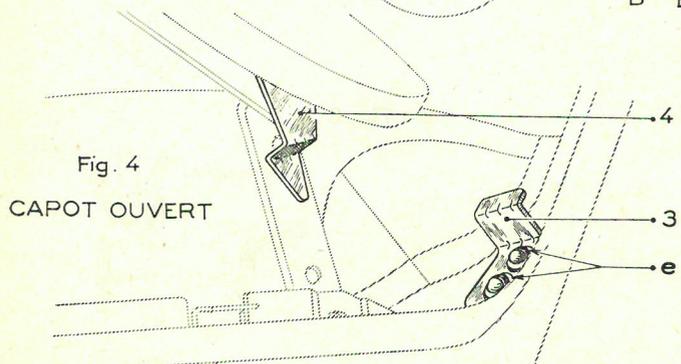


ALIGNEMENT DES PORTES, DES AILES

ET DU CAPOT



DESSUS DU BRANCARD DE BAS DE CAISSE
MUNI DE SA GARNITURE



ETANCHÉITÉ

Fig. 2 - COUPE AA'

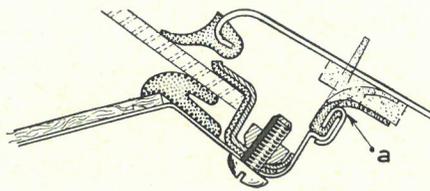


Fig. 12

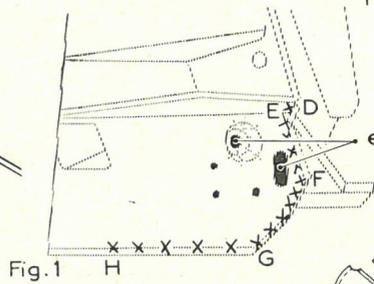


Fig. 3 - COUPE BB'

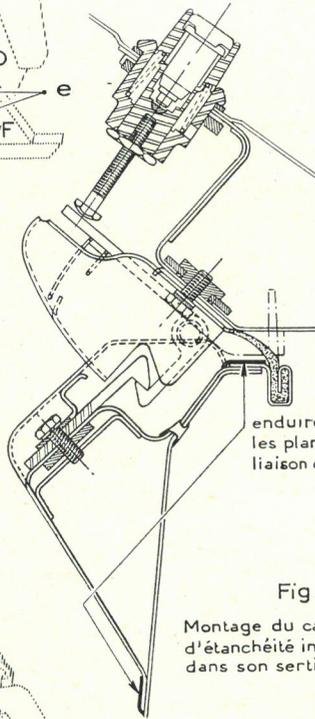


Fig. 4

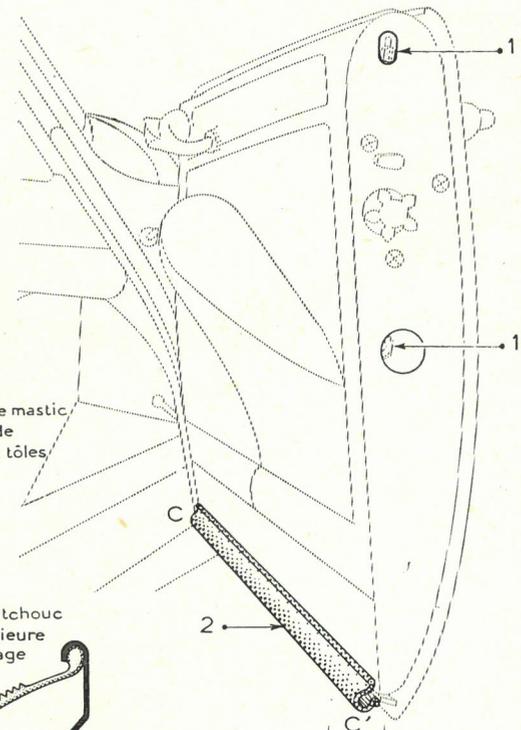


Fig. 5

Montage du caoutchouc d'étanchéité inférieure dans son sertissage

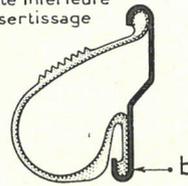
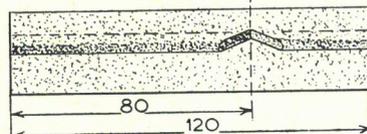


Fig. 7



Le dessin représente le caoutchouc coté droit. Le caoutchouc coté gauche est symétrique par rapport à l'axe XX'

Fig. 6

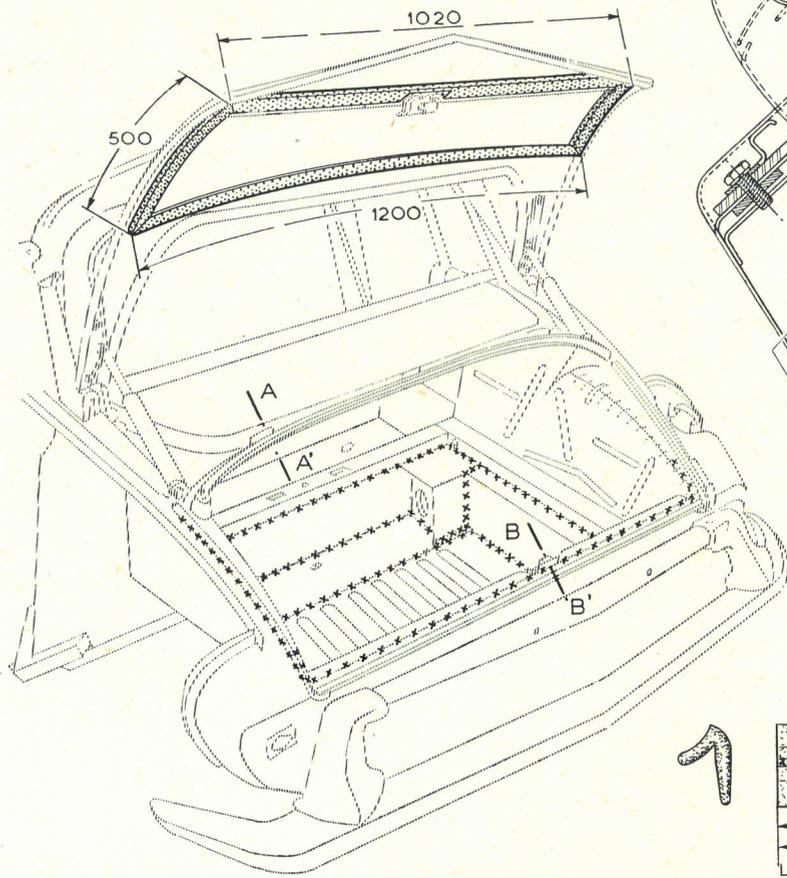
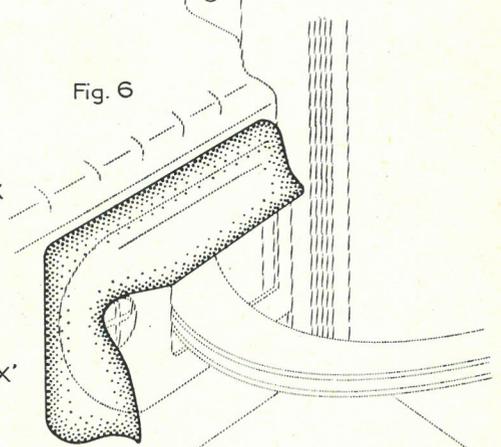


Fig. 8

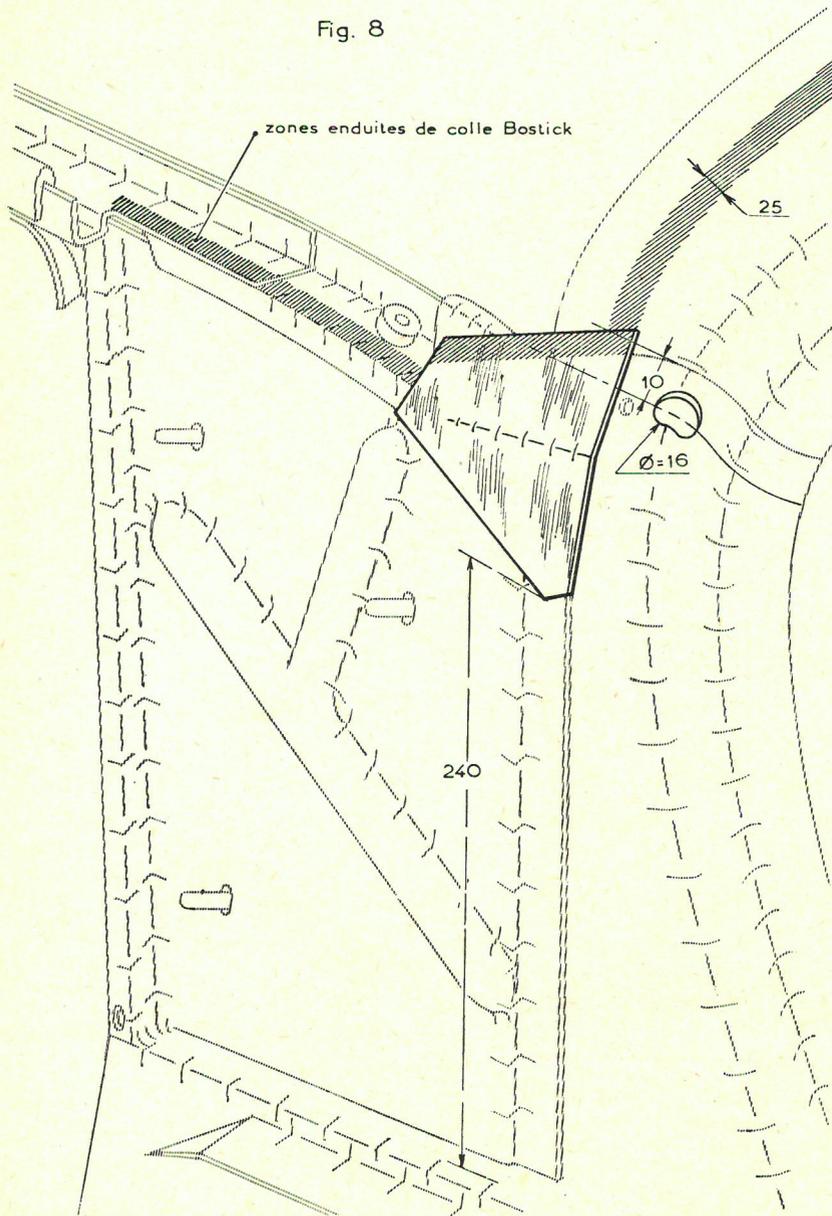


Fig. 9

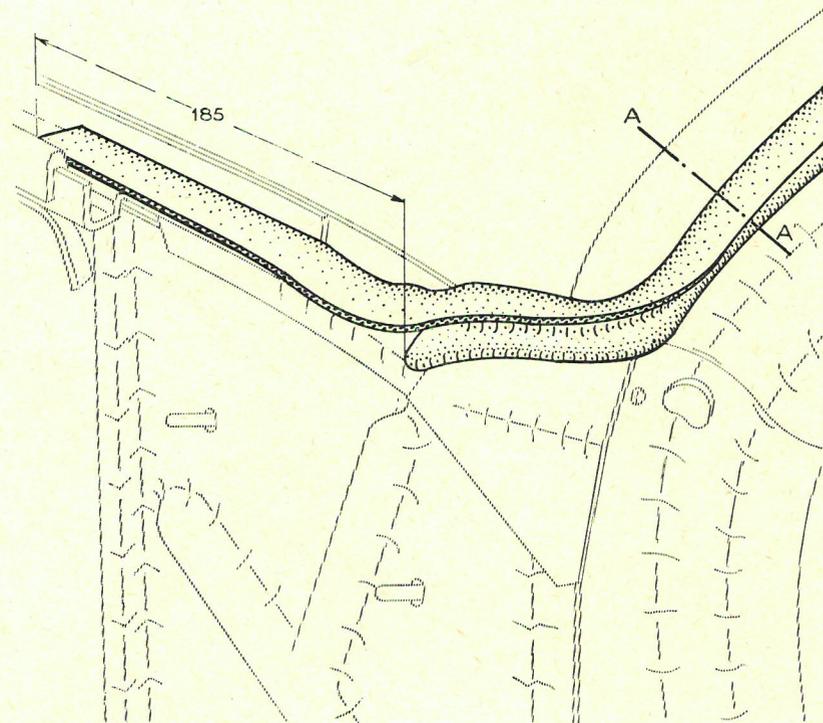


Fig. 10
Tôle de 0,5 à 0,8

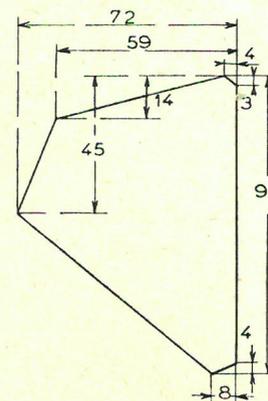
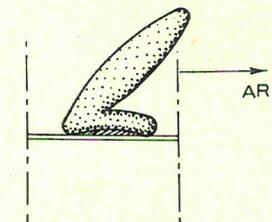
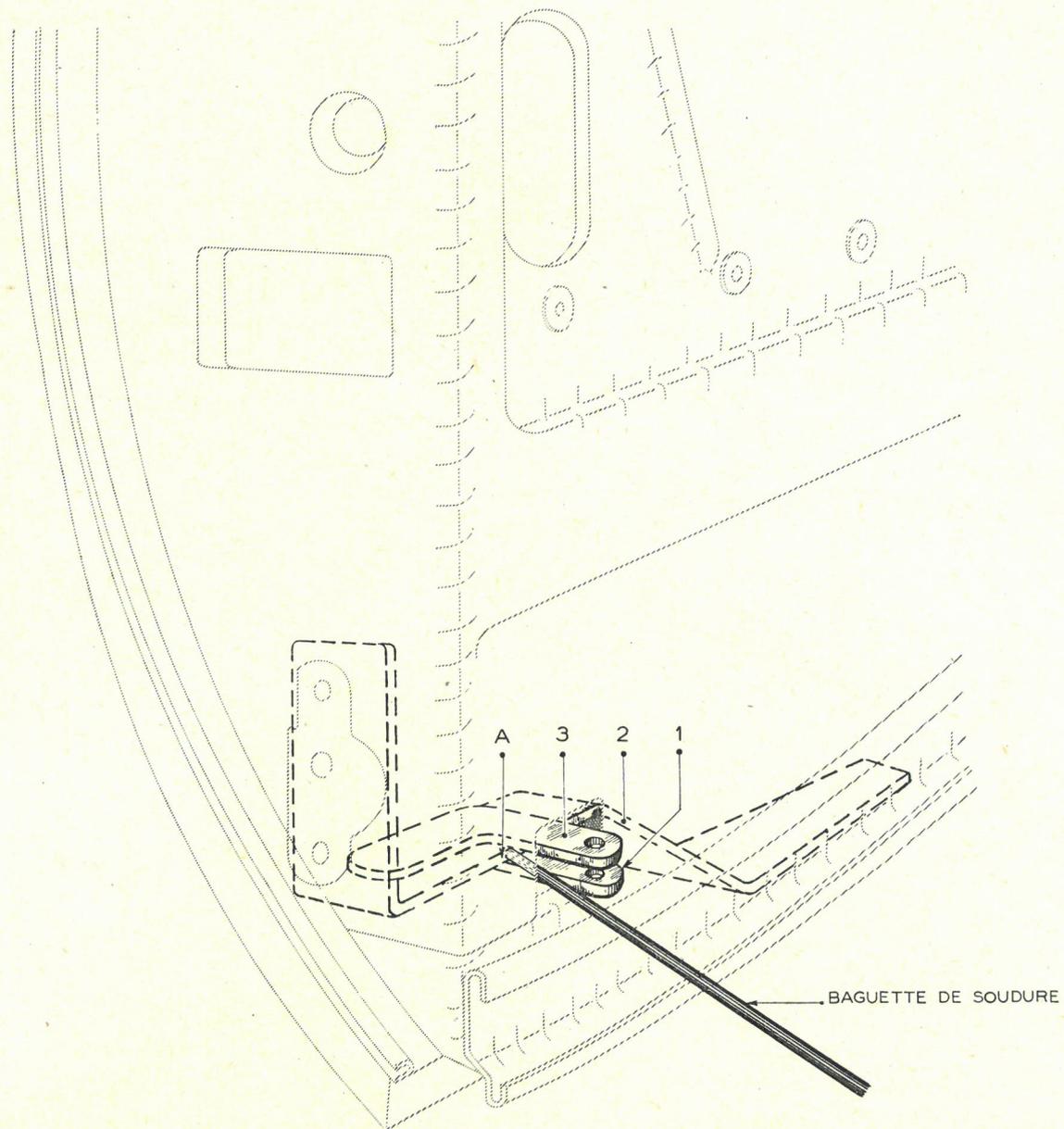


Fig. 11 - SECTION AA'



SOUDURE DES PATTES DE FIXATION DES BIELLETES,

DES TIRANTS DE PORTES AR



DS 961-1

D 961-1a

D 861-1

REEMPLACEMENT D'UN LÈVE-GLACE DE PORTE

PL. 70

Fig. 1

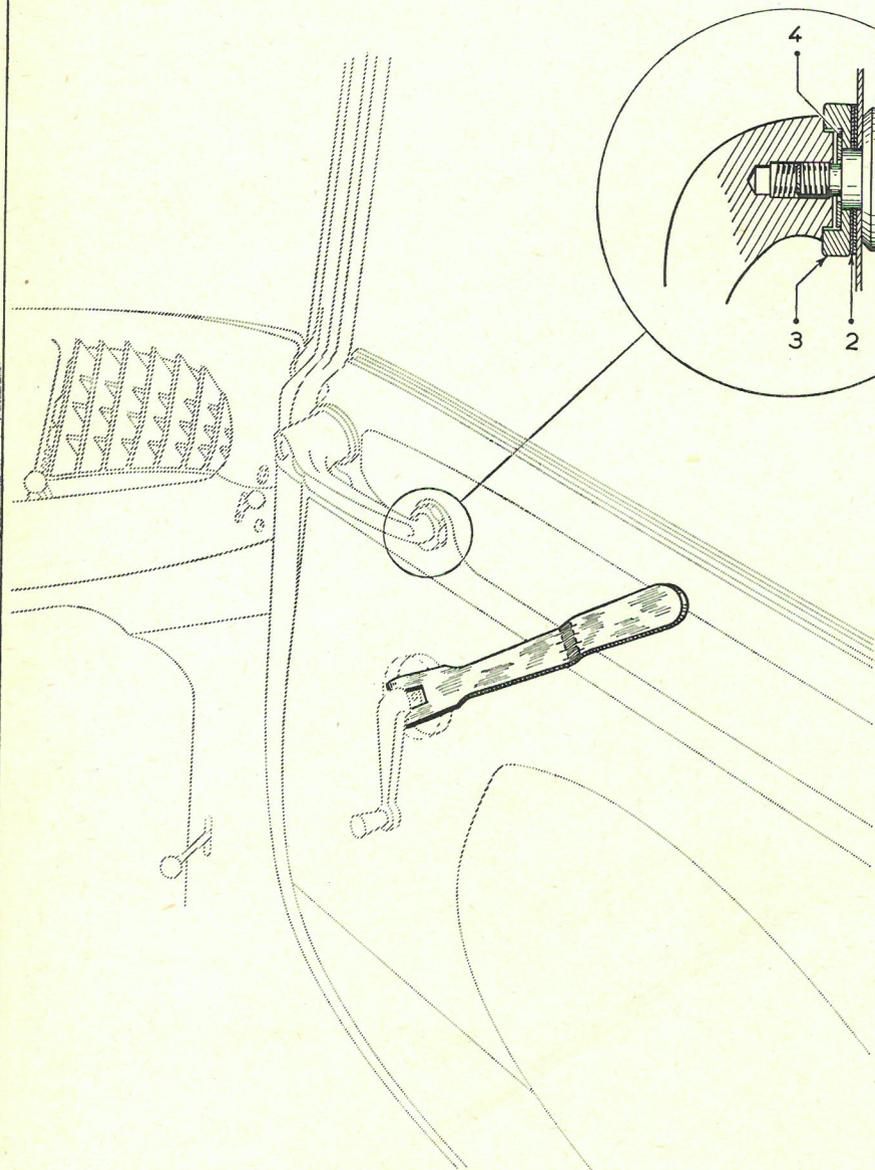


Fig. 3

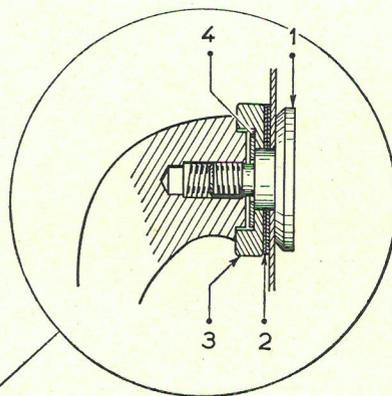
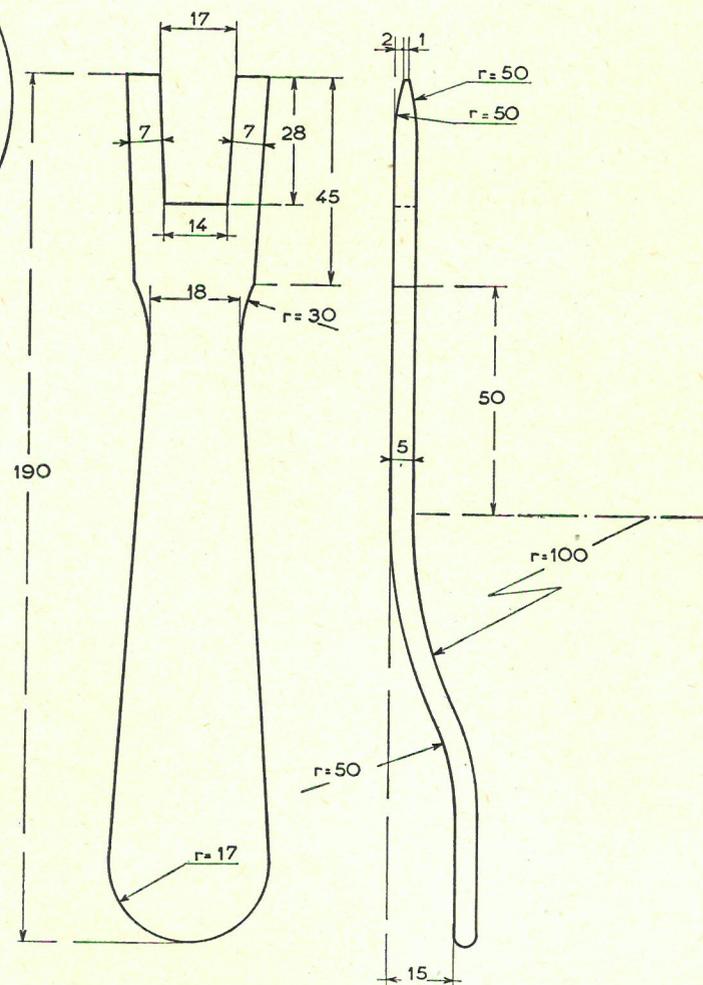


Fig. 2 - FOURCHETTE MR-3978-10

non vendue



REEMPLACEMENT D'UNE BORDURE

DE FINITION AR DE PAVILLON

Fig. 1

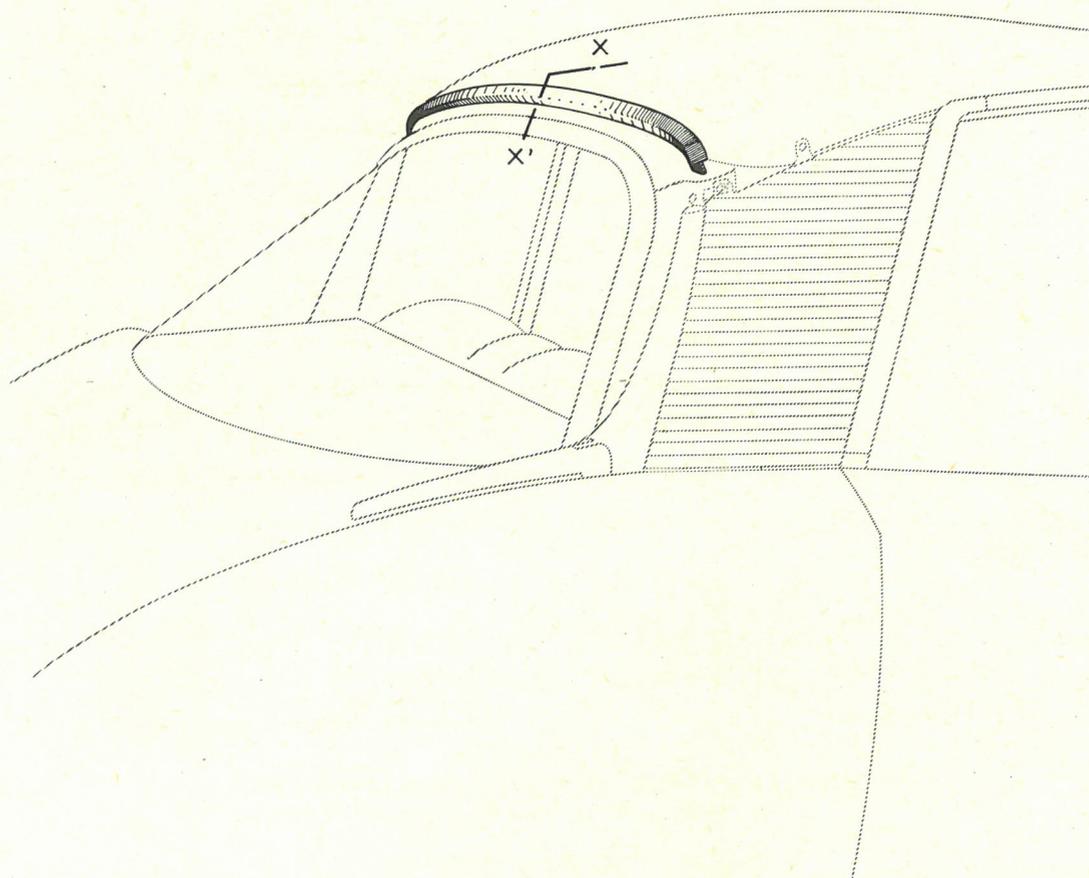
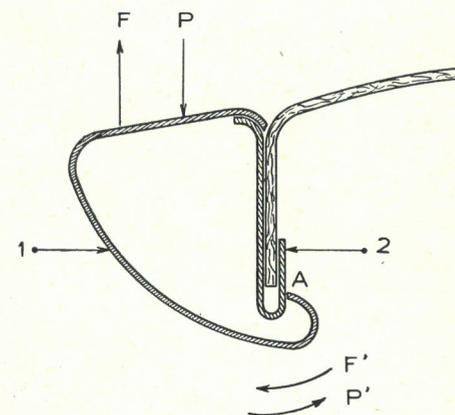
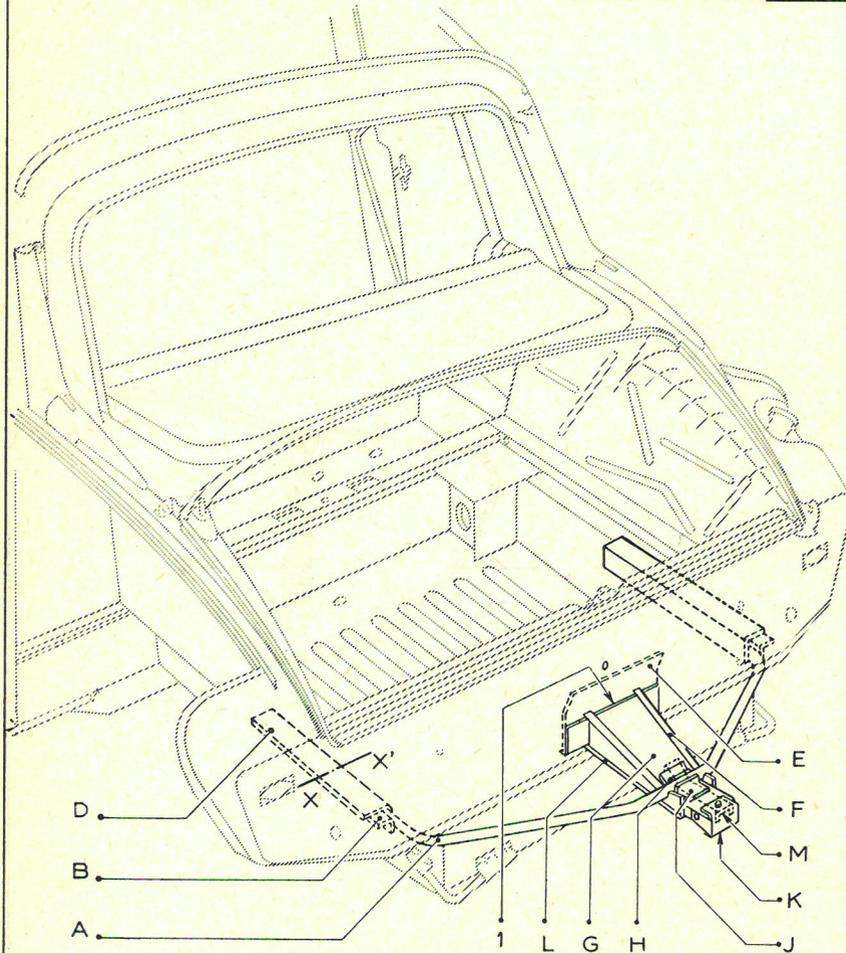


Fig. 2 - SECTION XX'

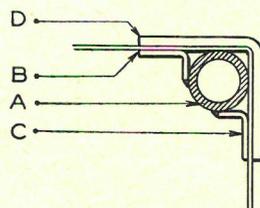


ATTELAGE POUR REMORQUE

ENSEMBLE



COUPE XX'



1		Ensemble du support
A	1 Tube acier 25x3 sans soudure étiré à froid	Tube de renfort
B	2 Cornières 20x12x2	Cornières extérieures de renfort de caisse
C	2 Cornières 20x12x2	Cornières extérieures de renfort de caisse
D	2 Tôles de 1,5	Tôles en équerre de renfort intérieures de coffre
E	1 Tôle de 2	Tôle de renfort AR dans coffre
F	1 Tôle de 1,5	Tôle de côté droit du corps de support
G	1 Tôle de 1,5	Corps de support
H	1 Cornière 20x12x2	Cornière fixant tube sur corps de support
J	1 Cornière 20x12x2	Cornière fixant tube sur corps de support
K	1 Tôle de 2,4	Attache pour crochet
L	1 Tôle de 1,5	Tôle de côté gauche du corps de support
M	1 Fer U 36x18x3	Renfort du corps de support
	3 Acier	Vis fixant l'attache pour crochet H 8x16
	3 Acier	Ecrous des vis H 8
	3 Acier	Rondelles WL 8
	60	Rivets d'assemblage du support Ø:4 TR

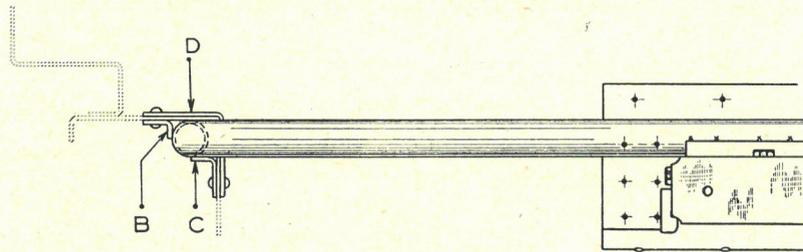
NOTA : DANS L'AXE DU PARE-CHOCS, FAIRE UNE OUVERTURE RECTANGULAIRE DE 30x125 position voir PL. 73

POIDS DE LA REMORQUE EN CHARGE 750 KG

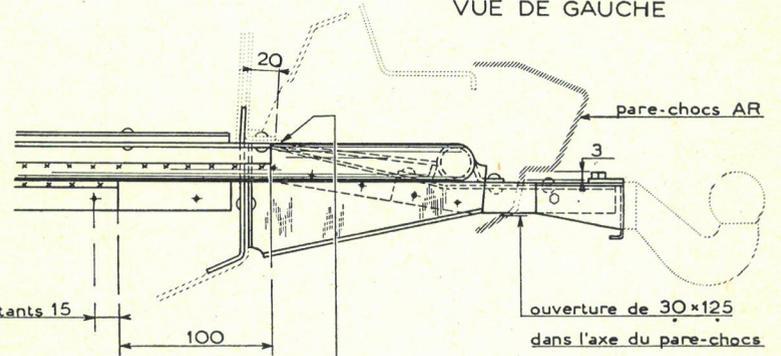
ATTELAGE POUR REMORQUE

ASSEMBLAGE

DEMI-VUE AR (PARE-CHOC DÉMONTÉ)



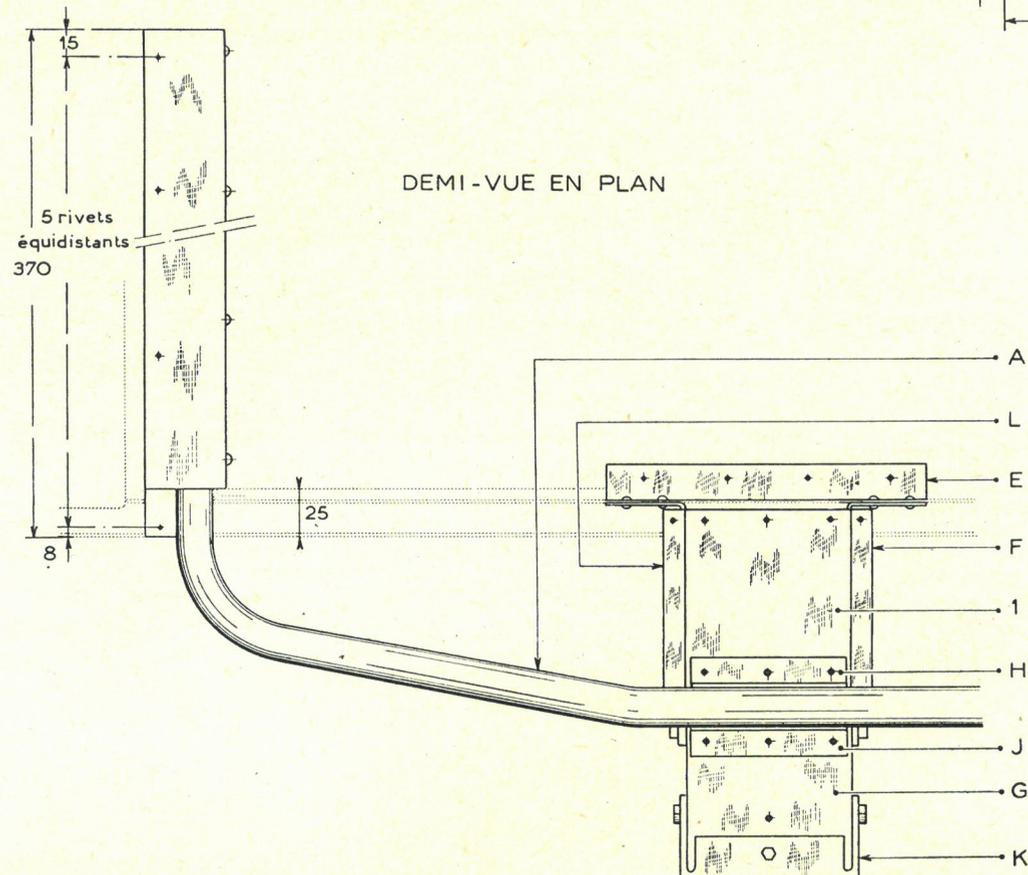
VUE DE GAUCHE



bord de caisse déformé sur une longueur de 230 pour rivetage du support.

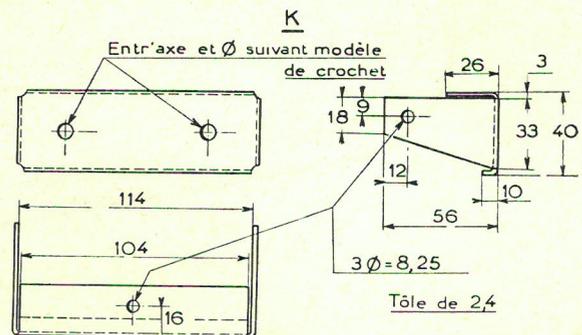
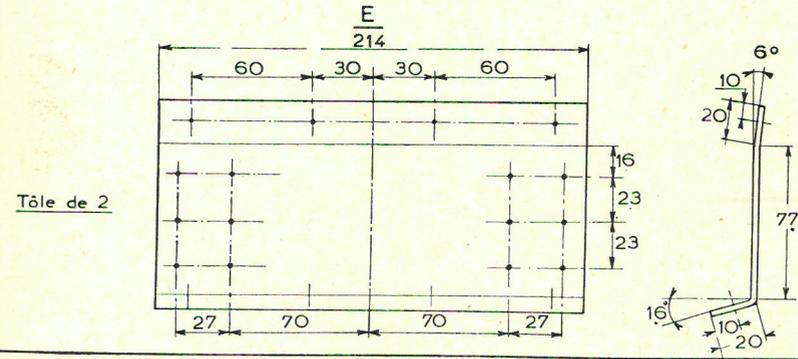
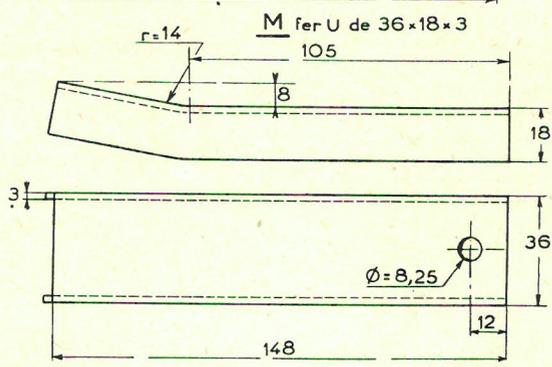
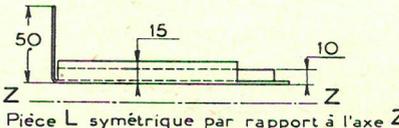
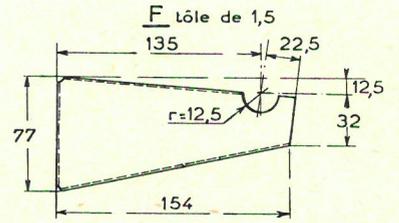
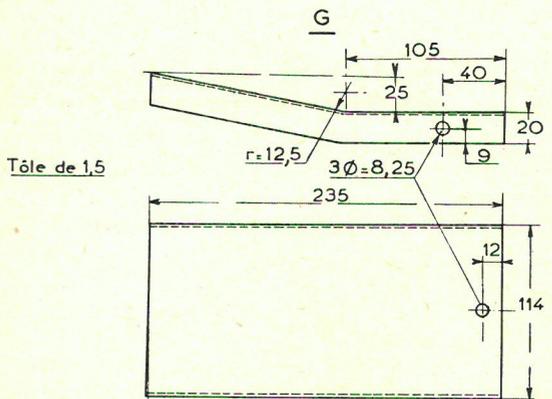
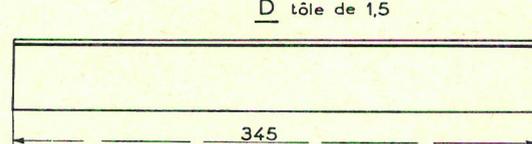
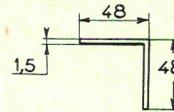
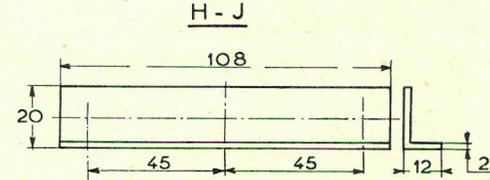
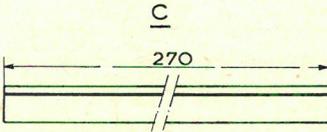
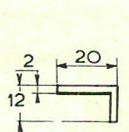
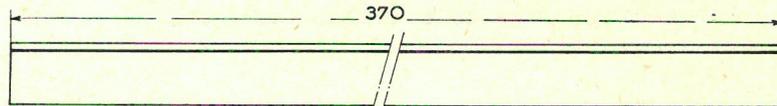
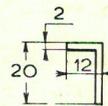
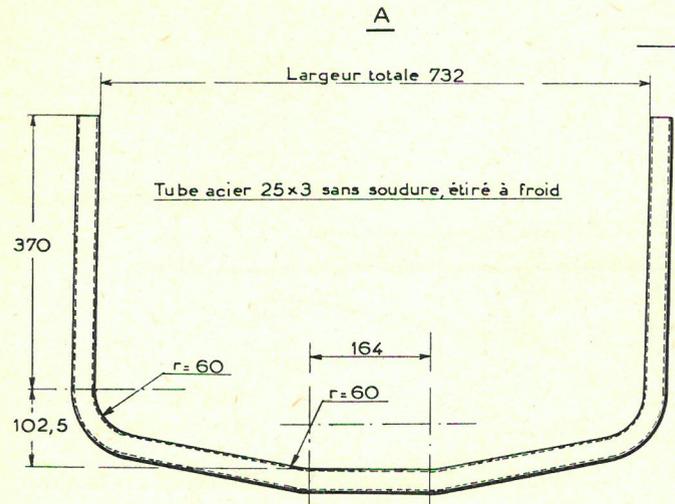
Assemblage par soudure à l'arc et rivets Ø:4 TR (les rivets seront posés à chaud)

DEMI-VUE EN PLAN

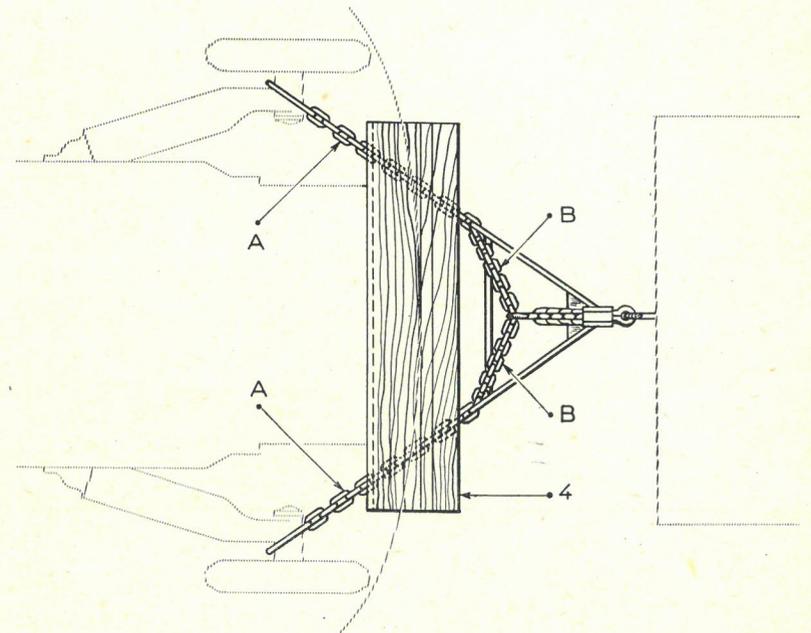
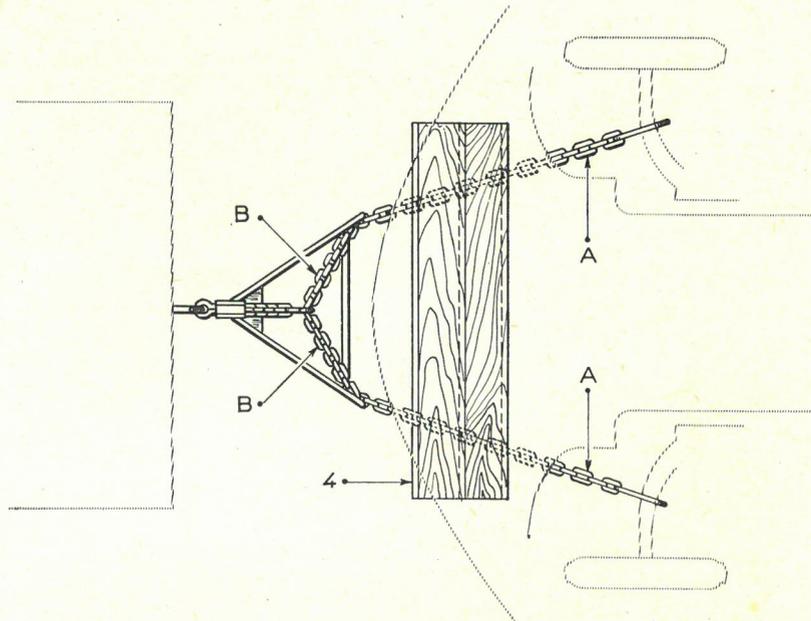
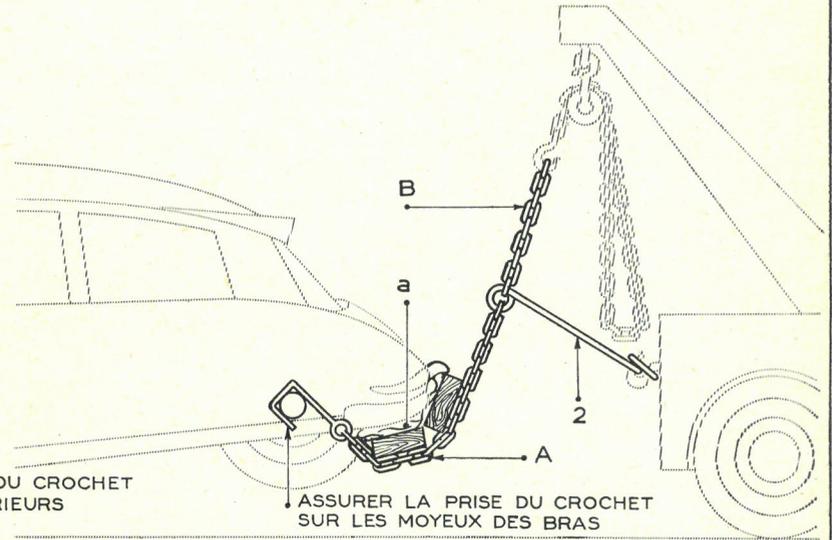
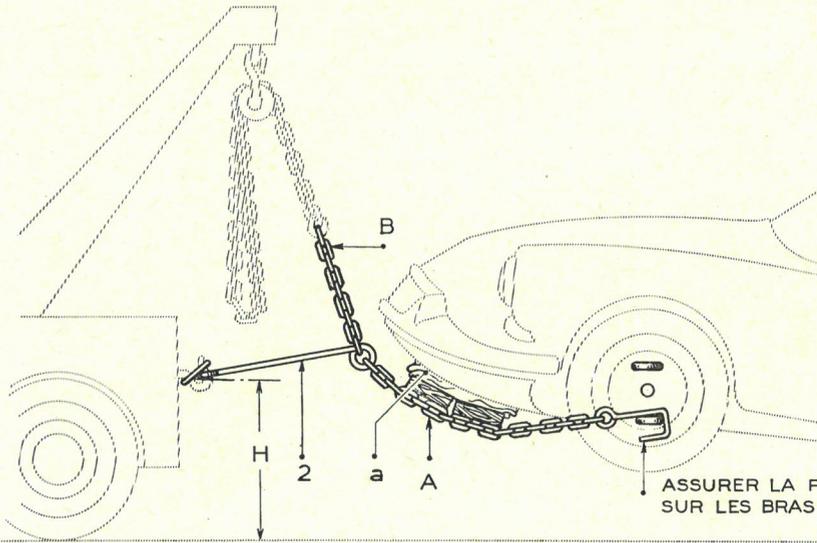


ATTELAGE POUR REMORQUE

DETAILS



REMORQUAGE PAR LEVAGE DU VÉHICULE



REMORQUAGE PAR LEVAGE DU VÉHICULE

DÉTAILS DE LA CHAÎNE

Fig. 1 _ ENSEMBLE DES CHAINES

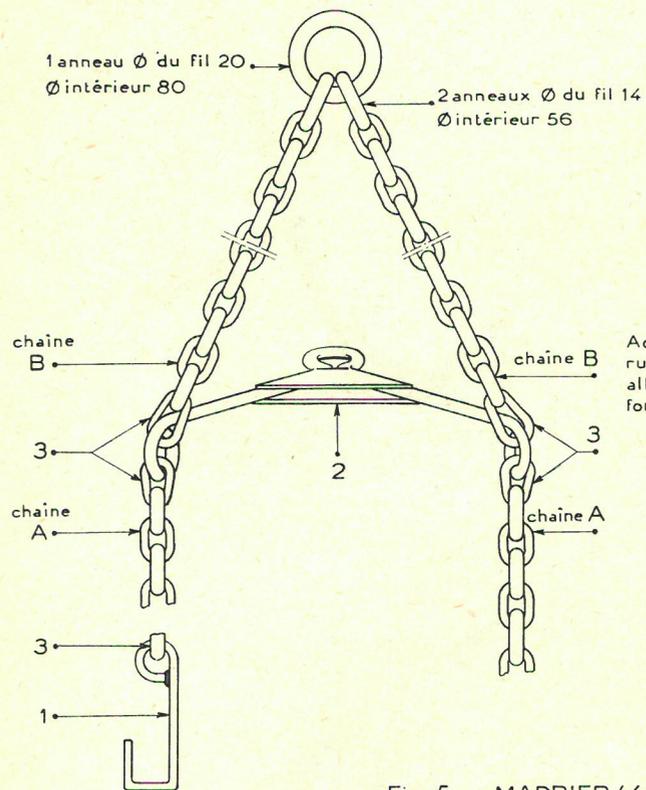


Fig. 2 _ CROCHET (1)

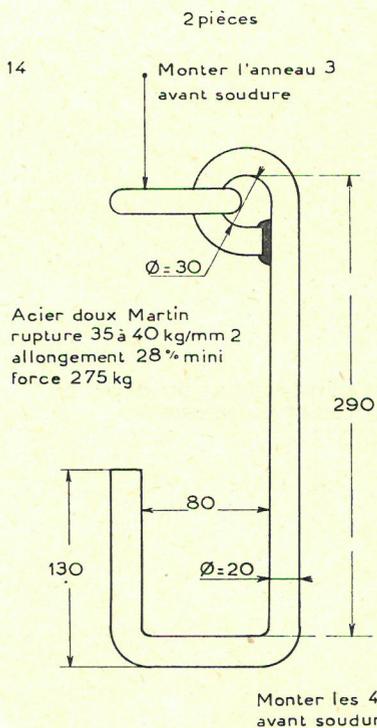


Fig. 3 _ TRIANGLE DE REMORQUAGE (2)

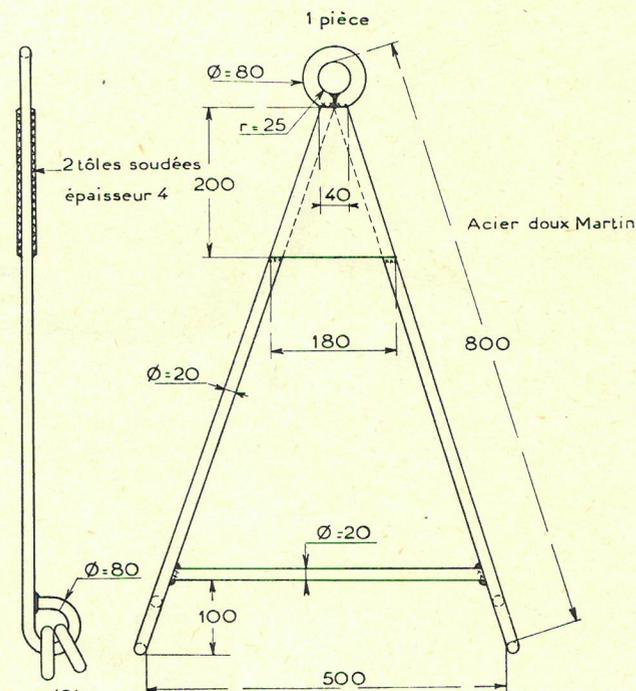
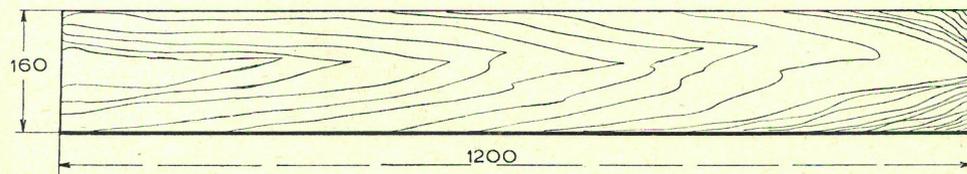
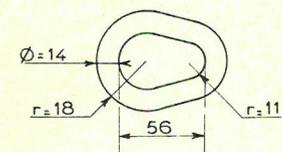


Fig. 5 _ MADRIER (4)

épaisseur 60 - 2 pièces bois de sapin

Fig. 4 _ MAILLON D'AMARRAGE (3)

6 pièces



longueur, approximative des chaînes

chaînes B = 792mm par brin (chaîne de 12 CNM 601) 22 maillons
chaînes A = 900mm par brin (chaîne de 12 CNM 601) 25 maillons

DÉGARNISSAGE D'UN BRANCARD DE BAS DE CAISSE

Fig. 1 - COUPE DU LONGERON DE BRANCARD GARNI

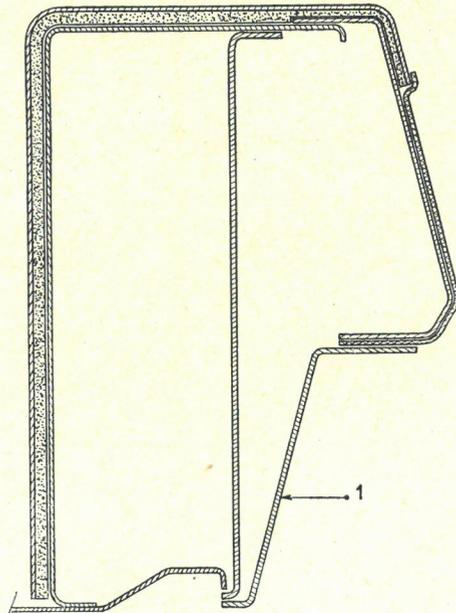


Fig. 2

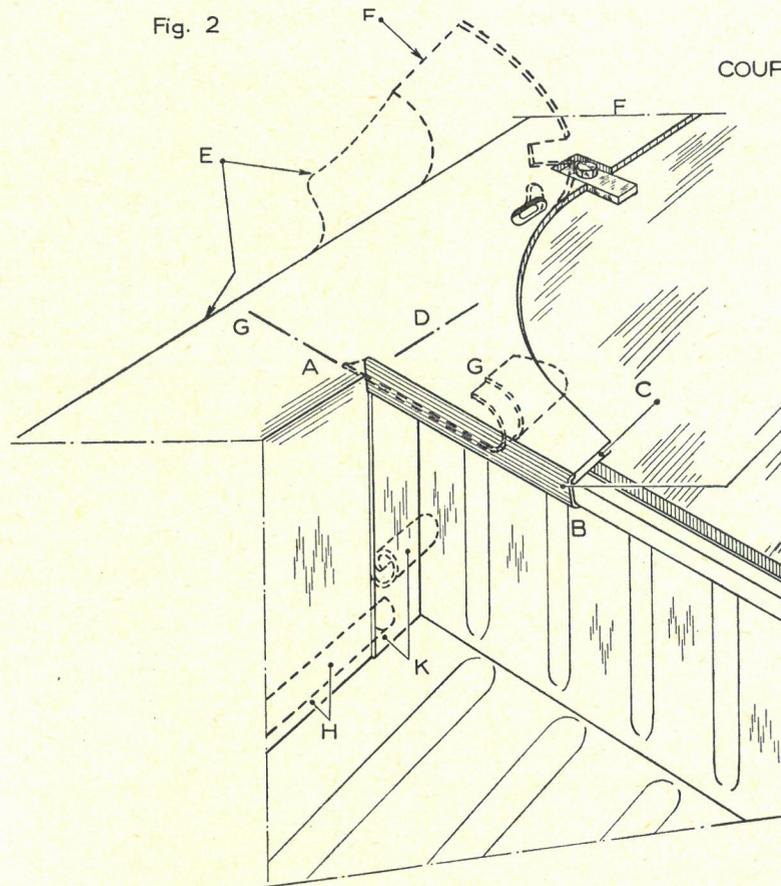
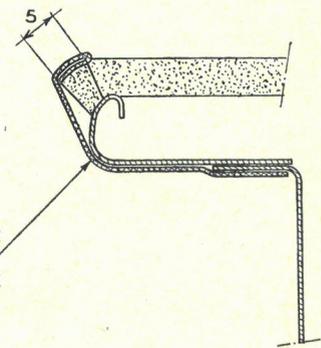


Fig. 3

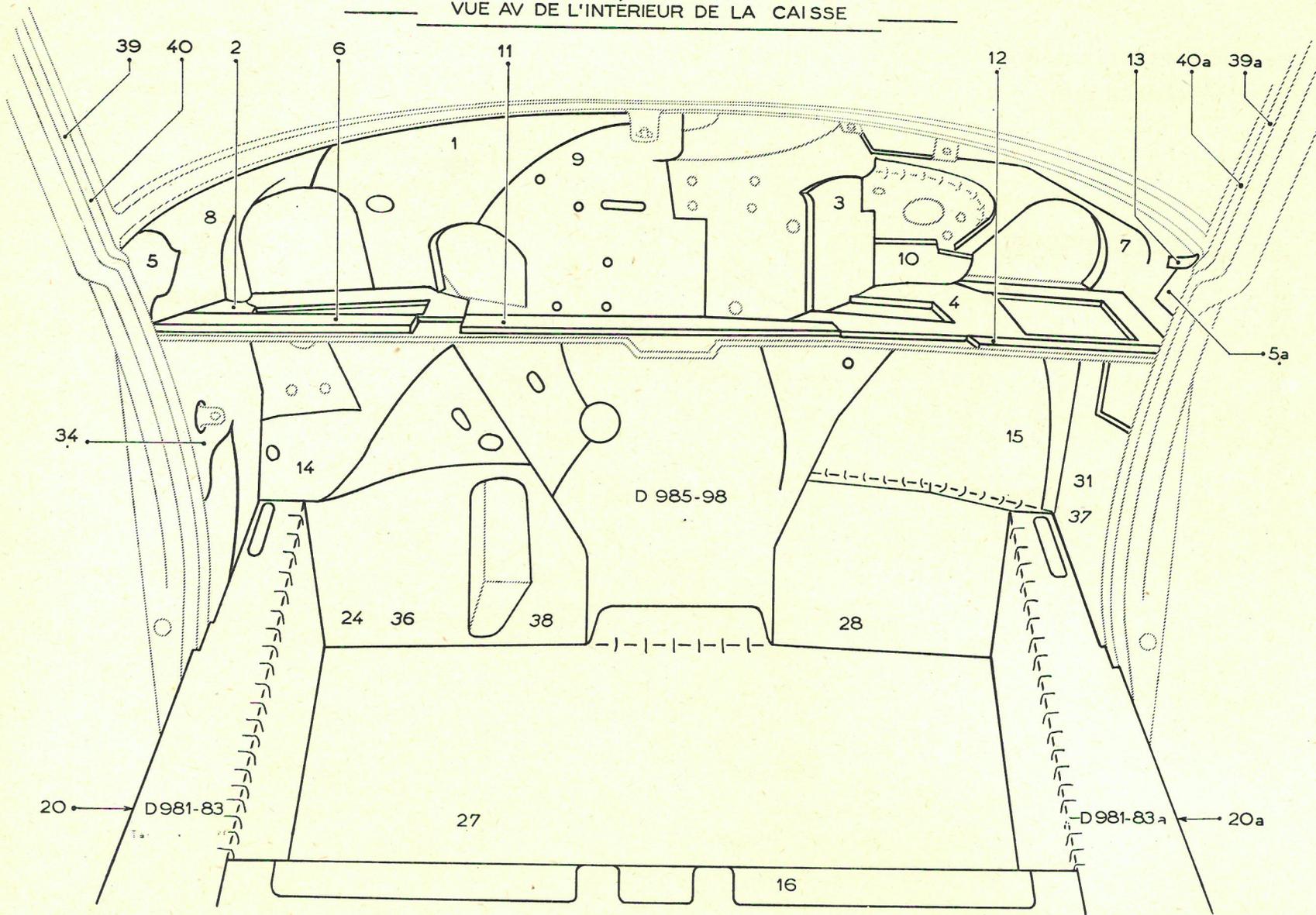
COUPE DE LA PLANCHE A TALON



GARNISSAGE D'UNE CAISSE, DES AILES AV

ET DU CAPOT

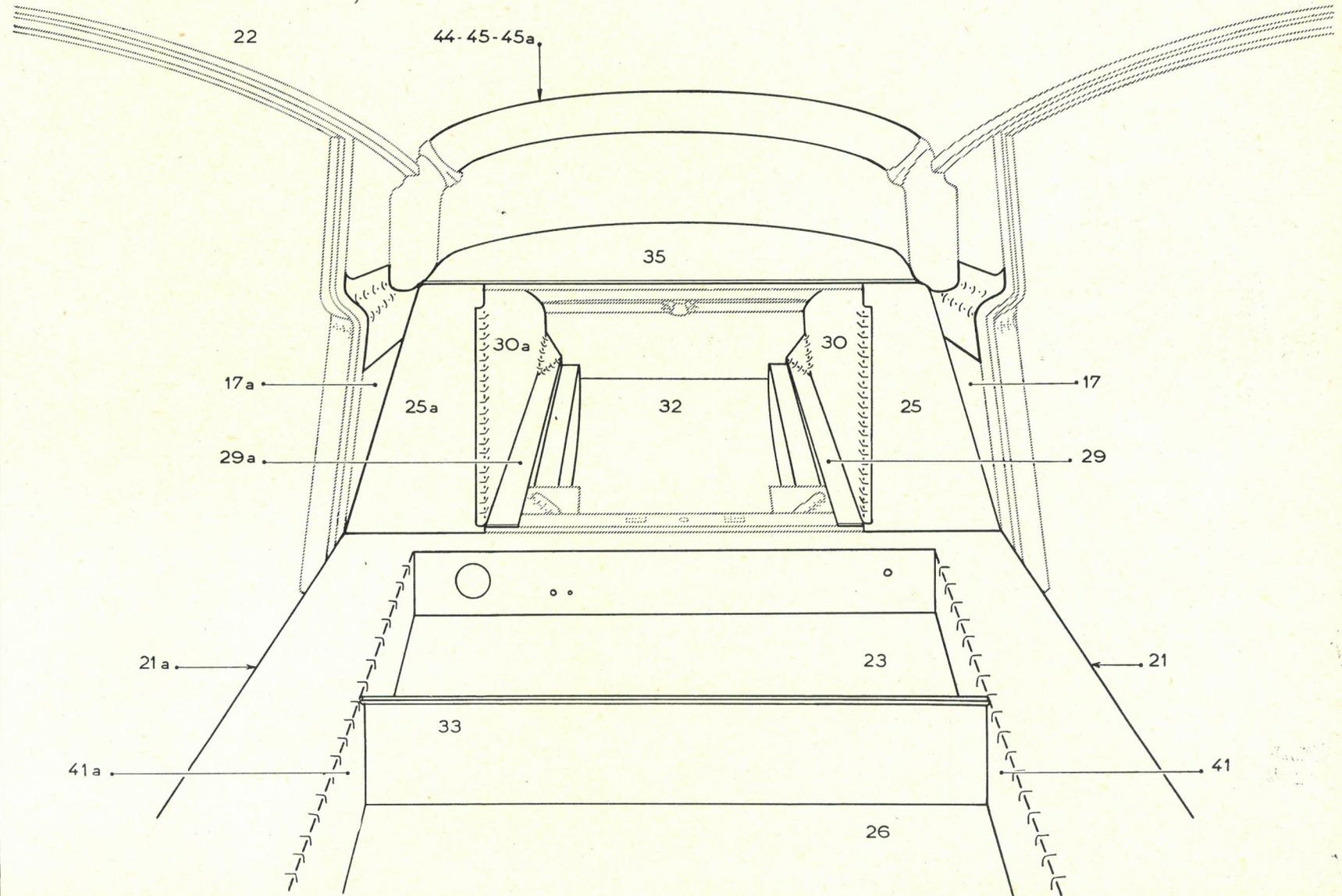
VUE AV DE L'INTÉRIEUR DE LA CAISSE



GARNISSAGE D'UNE CAISSE, DES AILES AV

ET DU CAPOT

VUE AR DE L'INTÉRIEUR DE LA CAISSE

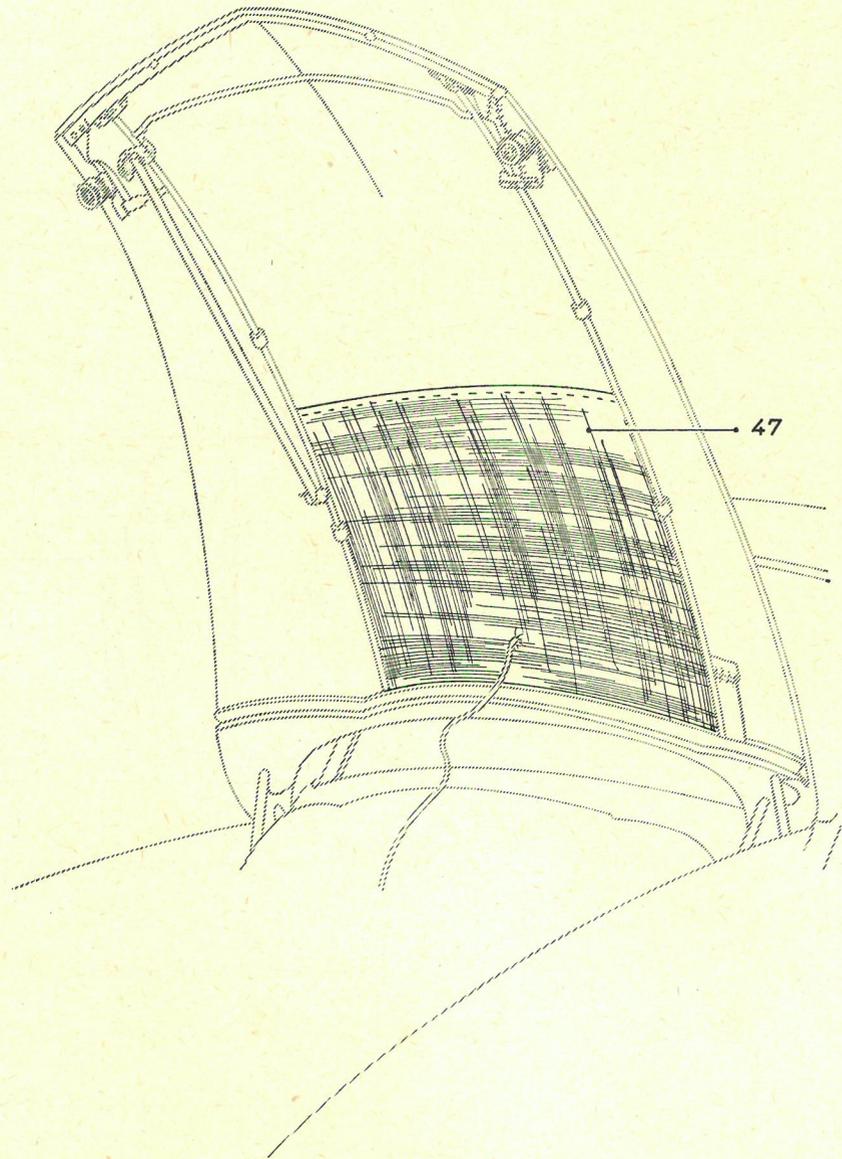
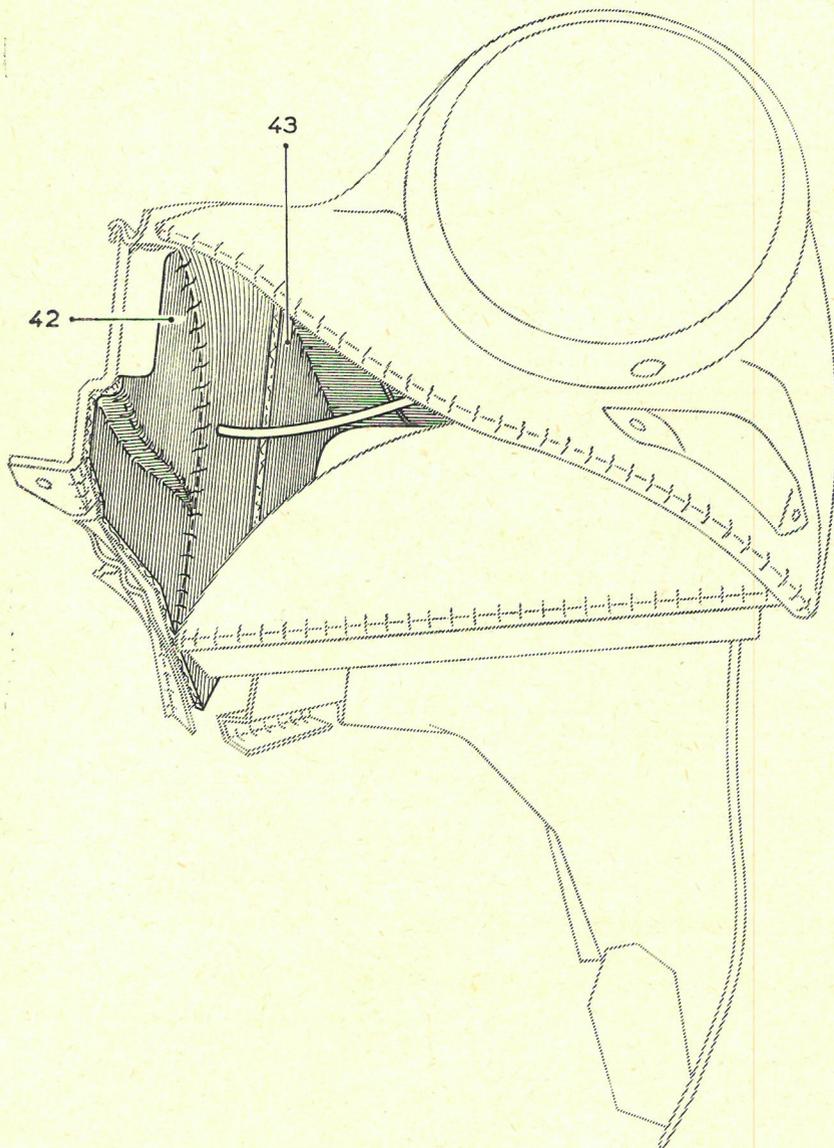


GARNISSAGE D'UNE CAISSE, DES AILES AV

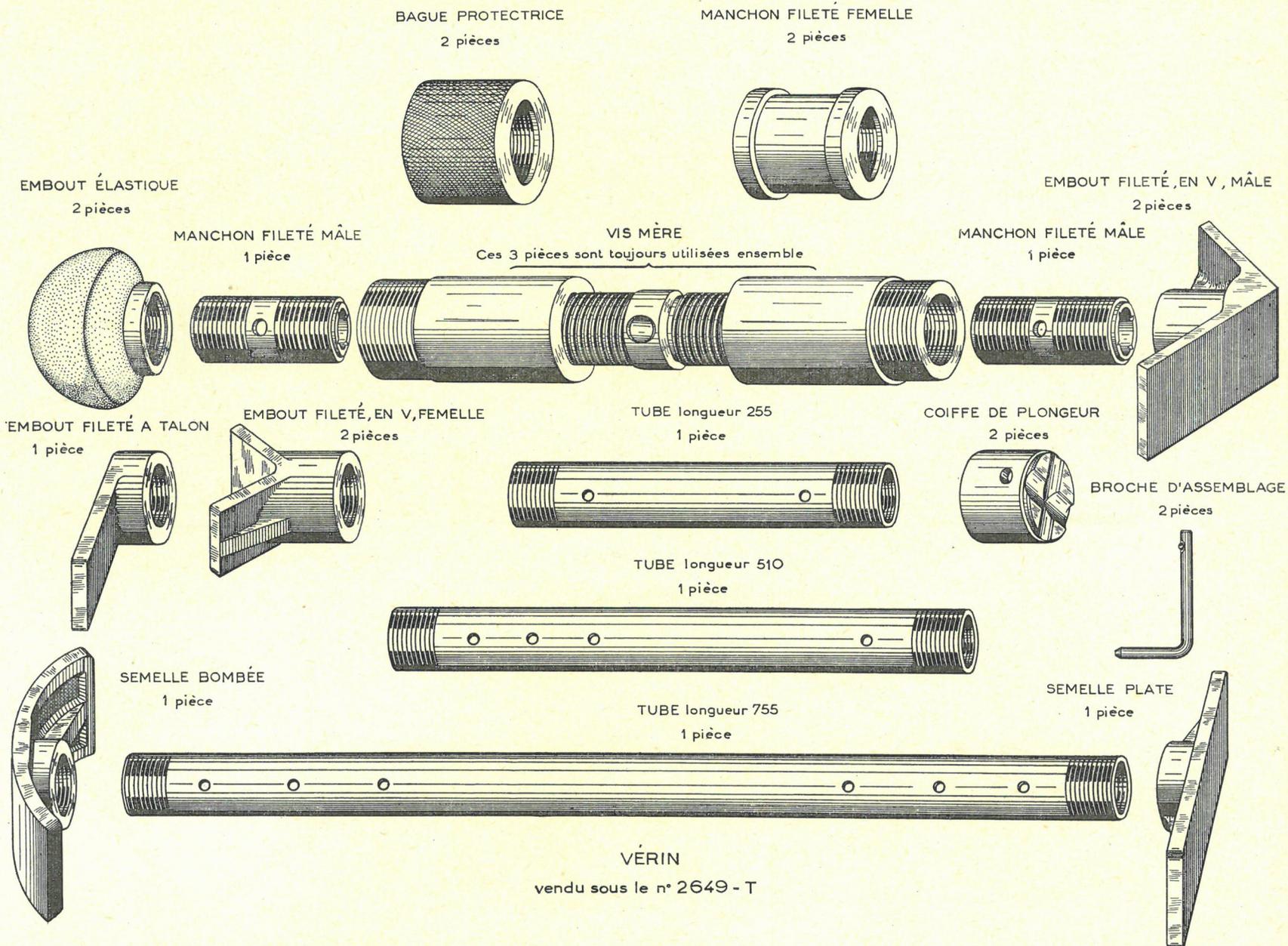
ET DU CAPOT

Fig. 1 - AILE AV

Fig. 2 - CAPOT

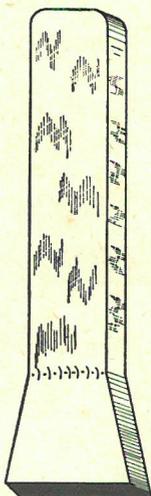


COMPOSITION D'UN VÉRIN

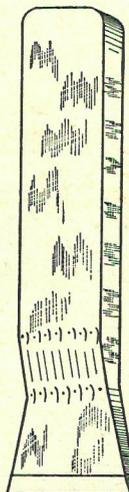


OUTILS DIVERS

CHASSE PLATE
2698-T



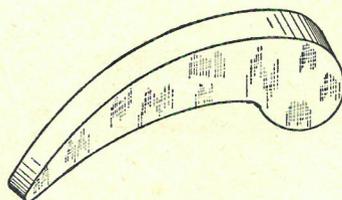
BURIN A DÉGRAFER
2699-T



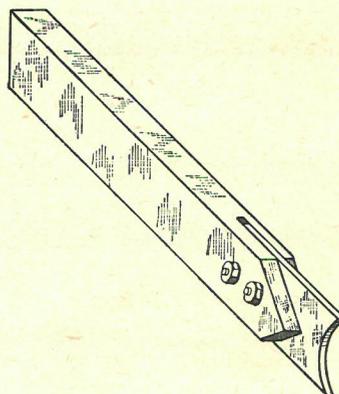
CHASSE D'ANGLE
2697-T



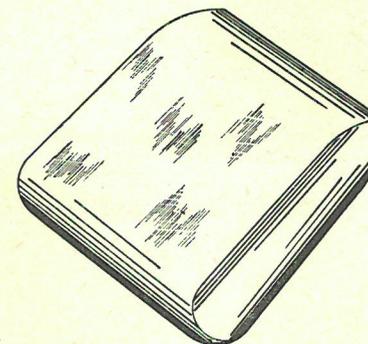
TAS A VIRGULE
2679-T



OUTIL RAVAGEUR 2670-T
LAME DE RECHANGE 2671-T



TAS A MOULURES
2690-T



OUTILS DIVERS

TABLE A RAYON MOYEN

2678-T

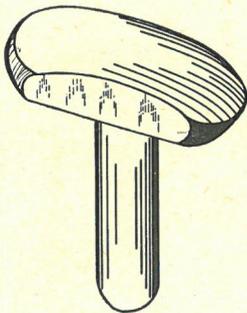
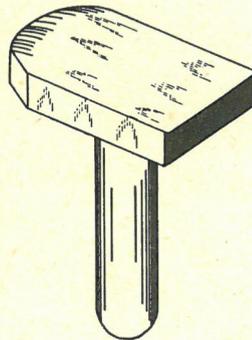


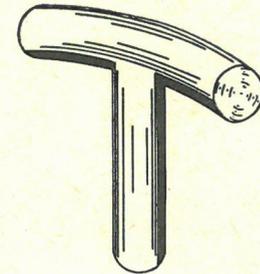
TABLE FER A CHEVAL PLATE

2675-T



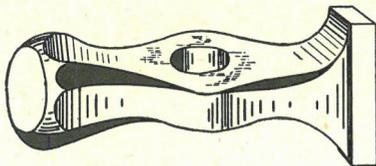
CROISSILLON POUR AILES

2672-T



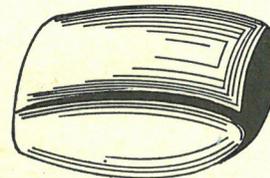
MARTEAU POSTILLON TÊTE CARRÉE
ET TÊTE RONDE

2685-T



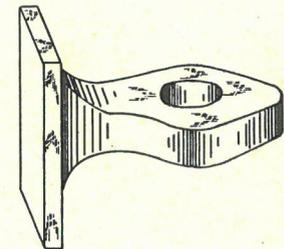
TAS AMÉRICAIN

2673-T



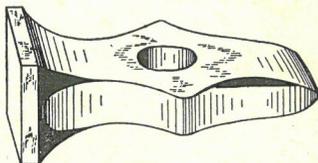
BATTE A PLANER DE 40

2683-T



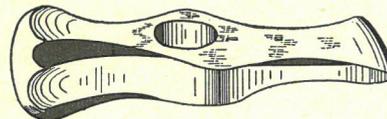
MARTEAU A GARNIR

2684-T



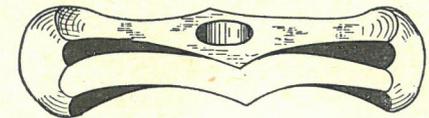
MARTEAU A GRANDE PANNE

2686-T

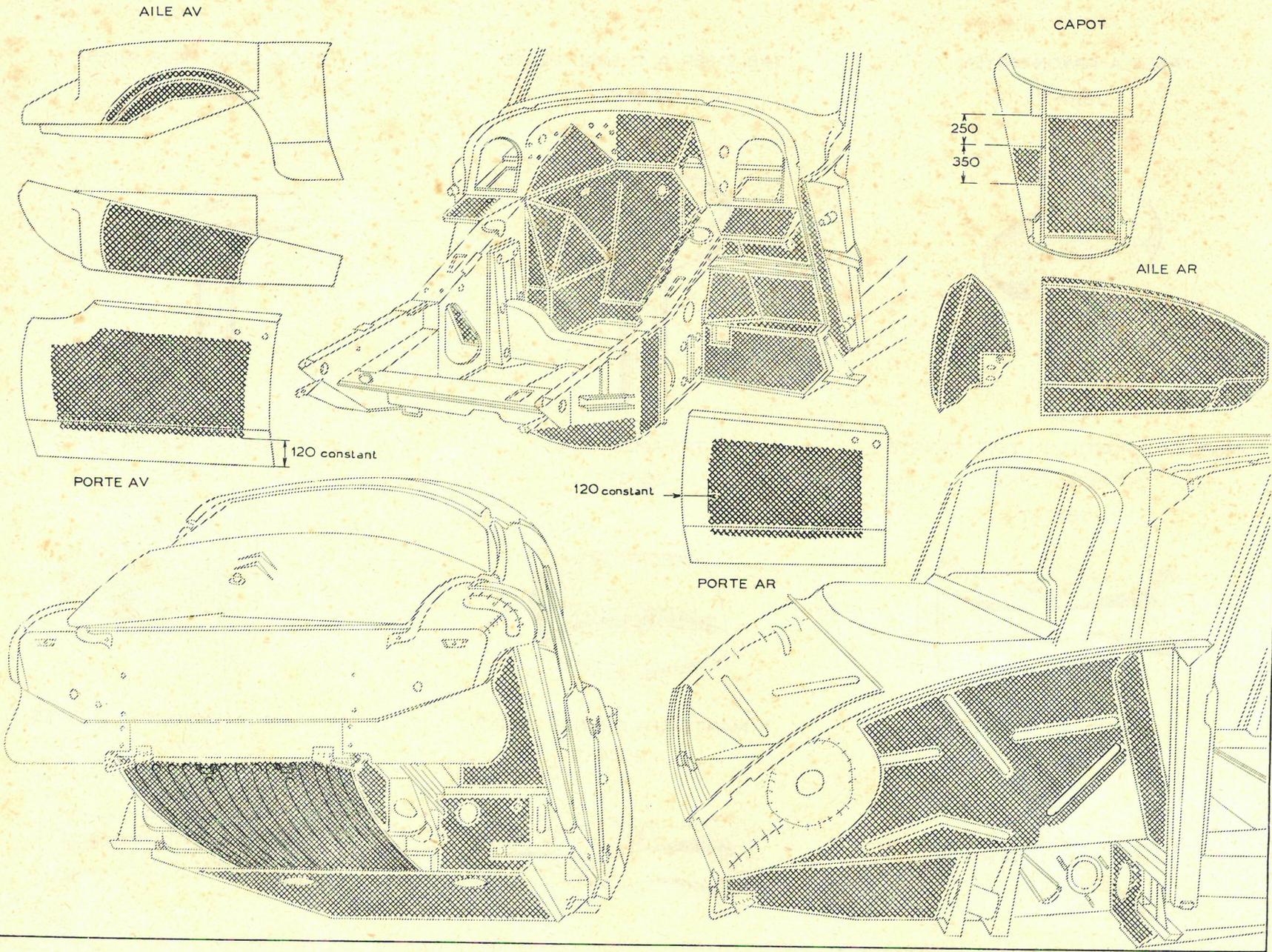


MARTEAU A EMBOUTIR 2 TÊTES

2687-T



INSONORISATION DE LA CAISSE



TEXTE

UTILISATION DU DICTIONNAIRE

I. ORDRE DES OPÉRATIONS

1° Tôlerie.

Le dictionnaire ne traite que le remplacement des éléments de carrosserie vendus par notre Service des pièces détachées. Il importe de respecter les lignes de coupe, de dégrafage et de soudure indiquées dans le dictionnaire. Les travaux de débosselage sont des cas d'espèces, variables avec l'étendue et la profondeur de la déformation. Nous ne les avons pas traités. Les procédés spéciaux pour la réparation des éléments en aluminium sont cependant donnés. Nous décrivons les outils et notons les produits nécessaires à tous ces travaux.

2° Ferrage.

Seules sont décrites les opérations nécessitant des précautions spéciales. Par exemple : remplacement du lève-glace, des glaces de pare-brise, et de lunette AR, etc. Sont décrites aussi les opérations d'entretien présentant un caractère spécial. *Par exemple* : entretien d'une lunette AR en plexiglas, coulissement des glaces de portes.

3° Sellerie.

Les travaux de dégarnissage ne sont pas traités. Il s'agit toujours de cas d'espèce correspondant aux travaux de tôlerie. Un sellier doit pouvoir exécuter tous les travaux sans instructions particulières. Toutefois, sont décrites les opérations nécessitant des précautions spéciales. *Par exemple* : dégarnissage d'un brancard de bas de caisse, ou opération nécessitant la confection de gabarits pour découpage d'éléments dans du tissu ou isolants.

4° Peinture.

Les gammes de peinture, sur tôle, aluminium et plastique figurent dans le dictionnaire.

II. PRÉSENTATION DU DICTIONNAIRE

1° Principe de numérotation.

Le numéro est composé :

a) D'une ou plusieurs lettres majuscules (indicatif du type du véhicule) D, ID, DS.

NOTA. — *Lorsque l'opération s'applique indifféremment aux véhicules DS 19 et ID 19, seule la lettre majuscule D est employée.*

b) d'un nombre de 3 chiffres (désignant un élément ou partie d'élément) ;

c) d'un numéro de codification (indiquant le genre de travail) séparé du nombre précédent par un tiret.

d) Codification utilisée.

Le chiffre 0 indique les réglages.

Les chiffres 1, 4, 7 indiquent les déposes et poses.

Les chiffres 2, 5, 8 indiquent les déshabillages et habillages.

Les chiffres 3, 6, 9 indiquent les remises en état.

EXEMPLES — D 932-0 : Réglage des sièges AV (Réglage).

D 825-1 : Remplacement d'un pavillon (Dépose et pose).

D 741-2 : Mise en place d'une vis inférieure AR de fixation d'un demi-essieu AV (Habillage).

D 823-3 : Remise en état d'un pavillon (Remise en état).

QUELQUES CONSEILS

POUR LA SÉPARATION DES ÉLÉMENTS

L'assemblage des éléments est réalisé à la soudure électrique par points.

Pour séparer 2 éléments et éviter d'arracher les tôles, il faut percer les points de soudure à l'aide d'un foret de $\phi = 6$ mm, angle de coupe à 150° , en limitant si possible le perçage à l'élément à déposer.

Pour terminer la séparation des tôles, utiliser un burin à dégrafer (vendu sous le n° 2699-T).

POUR L'ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS

1° SOUDURE ÉLECTRIQUE PAR POINTS :

Utiliser une pince à souder universelle, dont la pression des électrodes assure le contact des tôles à assembler.
Dans certains cas, utiliser une soudeuse en bout (emploi délicat).

2° SOUDURE AUTOGÈNE :

Dans le cas d'inaccessibilité à la pince à souder.

Utilisation des becs :

Nous vous rappelons les dimensions des becs de chalumeau qui doivent être employés pour la soudure des tôles minces.

Épaisseur de la tôle :	0,5 mm,	calibrage du bec	40 l,	ϕ du fil d'apport	1 mm ;
	1 mm,		100 l,		2 mm ;
	1,5 mm,		150 l,		2 mm ;
	2 mm,		225 l,		3 mm ;
	2,5 mm,		225 l,		3 mm.

Protection des tôles :

Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations.

3° SOUDURE PAR BRASURE :

A n'utiliser que dans quelques cas particuliers, signalés sur les gammes.

Percer sur l'élément à fixer, une série de trous de $\phi = 6$ mm distants de 80 mm environ.

Fixer cet élément en remplissant les trous de brasure.

POUR LA FINITION. APPLICATION D'ÉTAIN.

Ce procédé est couramment employé pour obtenir une surface parfaitement lisse, après soudure autogène ou débosselage des tôles.

Procéder comme suit :

- Nettoyer et poncer à la pierre ou au disque abrasif la zone à garnir.
- Enduire les endroits à étamer d'une pâte décapante (genre « Hampton »).
Étaler cette pâte à l'aide d'un chiffon suifé.
- Étamer la tôle. Utiliser la soudure à 27 % d'étain (cette soudure fond à 231°C), l'étaler en frottant énergiquement à l'aide d'un chiffon.

REMARQUE. — On peut également procéder de la façon suivante :

Préparer un litre de décapant constitué par :

250 g de chlorure de zinc ;

100 g de chlorure d'ammonium ;

200 cm³ d'alcool dénaturé ;

Eau QS ;

Ajouter à ce mélange :

400 g de poudre d'étain pur.

Appliquer au pinceau sur la tôle (préalablement poncée) une couche de cette pâte. Ce produit permet en même temps le décapage et l'étamage.

Chauffer au chalumeau à gaz et frotter énergiquement la zone à étamer à l'aide d'un chiffon.

d) Faire l'apport d'étain (utiliser les baguettes d'un alliage de 18 % d'étain et 82 % de plomb. Cette soudure fond à 280°C), chauffer à l'aide d'un chalumeau équipé d'un bec de 75 l. Régler la flamme « blanche », c'est-à-dire avec un léger excès d'acétylène. Étaler l'étain à l'aide d'une spatule en bois dur suiffée (vendue sous le n° 2669-T).

e) Surfacier l'application d'étain à la lime d'une taille, genre « Silexa ».

Terminer le polissage à la toile émeri (l'usage du disque abrasif est à prohiber pour cette opération, les poussières d'étain dégagées étant extrêmement nocives).

POUR LES SOUDURES ET TRAVAUX SUR ÉLÉMENTS EN TOLE D'ALUMINIUM

Les capots moteur, certaines portes de coffre à bagages et certains pavillons sont en tôle d'aluminium AG 3.

La réparation en est aussi aisée que celle des éléments en tôle d'acier à condition de suivre les indications ci-dessous.

1° DÉCHIRURES

Faire disparaître la peinture en la brûlant au chalumeau ou l'enlever au grattoir.

Ramener au mieux les 2 lèvres de la déchirure en contact par un chaudronnage rapide.

Dégraissier au trichloréthylène et gratter soigneusement les bords de la cassure, sur les 2 faces à l'aide d'un grattoir.

Gratter soigneusement le fil de métal d'apport (fil AG 3 de $\phi = 1,5$ mm).

Monter sur le chalumeau un bec dont le débit est compris entre 50 et 70 l/h, la pression d'acétylène ainsi que celle d'oxygène étant réglée à 300 g/cm².

Délayer le flux de soudage en pâte consistante (avec les flux courants) ou très fluide (avec les flux non corrosifs).

Badigeonner l'envers de la cassure ainsi que la baguette.

NOTA. — a) *Si les 2 faces de la déchirure sont accessibles, il faut choisir de préférence un flux courant - Deoxydal ou Fluxotalu. La soudure achevée doit être lavée à l'eau et brossée énergiquement. L'emploi du flux courant est plus facile (il est vendu tout prêt à l'emploi par le fabricant).*

b) *Si une face seulement est accessible, il faut choisir un flux non corrosif Neutralinox qui ne nécessite pas de lavage.*

Pointer les 2 bords de la déchirure en faisant un point tous les 15 à 20 mm en commençant par la fin de la cassure et en allant vers l'extérieur, pour maintenir les tôles en place. Faire le cordon de soudure en ménageant un excès de métal. Limer ou araser l'excès de métal du cordon de soudure.

2° CREVÉS

Dans l'élément accidenté, découper autour du crevé une pièce en forme de losange. La déposer.

Découper dans de la tôle d'aluminium un losange de mêmes dimensions que celui découpé précédemment dans l'élément accidenté, de même épaisseur et même composition.

NOTA. — *La pièce aura toujours la forme d'un losange afin d'éviter l'apparition de criques ou de déformations importantes.*

Présenter le morceau. Pointer et bien mettre en place les bords du morceau et ceux de la découpe. Faire des points tous les 15 à 20 mm en commençant par les sommets des angles aigus.

Souder : ou bien 2 côtés opposés puis les 2 autres ou bien les 2 côtés d'un angle aigu du losange en commençant par le sommet, puis les 2 autres. Éviter en tous cas de souder successivement et dans l'ordre les 4 côtés du losange.

3° VENTOUSES (chaudes de retrait).

Retreint.

Chauffer au chalumeau la zone déformée jusqu'à 300°C environ, de préférence par dessous.

NOTA. — *Il est possible de contrôler cette température sur le métal à l'aide de suif ou de savon qui, à cette température, virent au brun.*

Dès que cette coloration est obtenue, le retraits commence au centre de la déformation.

Il est possible de réaliser plusieurs retraits successifs à condition de s'écarter progressivement du centre et de les réaliser sur une spirale finissant le long du contour extérieur de la bosse.

Ventouse.

Chauffer jusqu'à 300°C environ le point le plus haut de la déformation.

Faire une *frappe rapide* avec un maillet au point chauffé précédemment (2 ou 3 coups de maillet suffisent en général).

Refroidir immédiatement le point de frappe à l'aide d'un chiffon (ou d'une éponge) mouillé à l'eau. On peut faire plusieurs « ventouses » successives, au même point.

Faire un *léger planage* à la batte pour la finition.

NOTA IMPORTANT. — *Les outils et les tas utilisés pour le travail sur tôle d'aluminium doivent être parfaitement propres et lisses.*

4° SOUDURE A L'ARC SOUS ATMOSPHERE D'ARGON

Ce procédé (exigeant un matériel onéreux), consiste à faire jaillir un arc entre une électrode de tungstène et la pièce à souder ; l'arc étant protégé par un courant de gaz « argon » qui évite l'oxydation du métal et permet de souder sans intervention de flux.

Ce procédé nécessite un métal d'apport nu en AG 3.

5° SOUDURE PAR POINTS

Nettoyer *soigneusement* toutes les faces des pièces à assembler (toile émeri fine, grattoir).

Souder par points comme sur tôle d'acier.

Toutefois certaines pinces ont une puissance trop faible pour souder certaines épaisseurs (2 tôles de 1,2 mm). Il suffit dans ce cas de disposer de part et d'autre des tôles à souder, c'est-à-dire au contact des 2 électrodes, un clinquant en acier qui sera éliminé facilement après soudage.

6° RECHARGES A FROID ET A CHAUD

NOTA IMPORTANT. — *Les applications de résines ne peuvent se faire qu'à condition de n'utiliser comme finition que de la peinture à séchage à l'air à l'exclusion des laques cuites au four.*

a) Recharges à froid.

Pour remplissage à froid, de creux de faible importance, il existe dans le commerce un mélange tout préparé de grenaille d'aluminium et de solvant **Metalit**, il est également possible de préparer au moment de l'emploi ce mélange en partant d'éléments séparés. Cette pâte est à appliquer à l'aide d'une spatule sur des surfaces absolument propres et bien dégraissées.

Il est possible suivant l'importance du creux à remplir d'appliquer plusieurs couches en laissant s'écouler entre 2 couches un temps, pour séchage, d'une heure ou deux environ.

La finition se fait à la râpe ou au disque abrasif 24 heures environ après l'application.

La Société SAINT-GOBAIN vend aussi des résines ne contenant pas de solvants qui évitent le temps mort imposé par celui-ci. Toutefois, avant l'application, il faut y mélanger une quantité de durcisseur fixée par le fabricant. Ce produit est l'**Araldite 121**.

b) Recharge à chaud.

Pour le remplissage à chaud, de creux de faible importance, il existe des produits vendus sous forme de bâtons, constitués de grenaille d'aluminium et d'un solvant. Leur point de ramollissement se situe vers 120°C. On les applique avec un chalumeau à gaz sur une surface propre passée au disque.

L'apport de produit est façonné à la palette ou au chiffon suifé.

Il peut être râpé ou arasé au disque dès refroidissement complet.

c) **Finition.**

Dégraisser soigneusement les parties à peindre.

Décaper les parties à peindre à l'aide d'un des produits suivants :

Deoxydine 10, 624 ou 205, **Framanol** ou **Parcodine**.

Laver à l'eau. Sécher (sauf pour la **Deoxydine 205** où un brossage avec aspiration de la poudre verte suffit).

Appliquer une couche de primer spécial pour alliages légers de préférence un primer à base de chromate de zinc.

NOTA. — *Ne pas employer de produits à base de sels de plomb.*

Les primers phosphatants donnent de très bons résultats sur les surfaces dégraissées.

Mastiquer.

Poncer.

Mettre l'apprêt en place.

Peindre.

ADRESSES DES PRINCIPAUX FOURNISSEURS

1° MASTIC

A pavillon, pour pare-brise.

Mastic **Vibradamp**. — Société LE BONNEX, 26, rue Voltaire, La Garenne-Colombes (Seine). Tél. CHA 21-31.

Mastic **Aderit-V**. — Société KELLER, 26, rue Cadet, Paris 9^e. Tél. : PRO 84-10.

Mastic **Glastol**. — Société GLASTOL, 44, rue Louise-Michel, Levallois-Perret (Seine).

Insonorisants.

Mastic **Asophone**. — Société KELLER, 26, rue Cadet, Paris 9^e. Tél. : PRO 84-10.

Mastic **Insonastic**. — Société BITUMASTIC, 8, rue Bayard, Paris 8^e. Tél. : ELY 41-40.

2° COLLES

Colles pour caoutchoucs, feutres sur tôles.

Colle **Bostick**. — Société BOSTON, route de Saint-Leu, Montmagny (S.-et-O.). Tél. : PLA 16-63.

Tissus épais - feutre pavillon-tapis sur tôles.

Colle **Glutafix**. — Société BEISSIER, 125, rue de Reuilly, Paris 12^e. Tél. : DID 06-05.

Tissus vinyle sur tôle.

Colle **E C 847**. — Société MINNESOTA de FRANCE, 135, boulevard Serrurier, Paris 19^e. Tél. : BOL 71-79 et BOT 42-80.

3° PRODUITS POUR TRAVAUX SUR ALUMINIUM

Résines.

Stical-Otalu. — Etablissements OTALU, 23, boulevard Richard-Lenoir, Paris.

Metalit. — Etablissements WHIZ, 4, rue de la Rochefoucauld, Paris.

Araldite. — Etablissements SAINT-GOBAIN, 1, place des Saussaies, Paris.

Flux et métal d'apport.

Deoxydal.

Fluxotalu.

Neutralinox.

} OTALU, 23, boulevard Richard-Lenoir, Paris.

ODAM, 131, rue d'Avron, Paris.

S.A.F., 75, quai d'Orsay, Paris.

Matériel pour soudage à l'arc sous argon.

S.A.F. — Établissements, 75, quai d'Orsay, Paris.
Sarazin. — 47, boulevard de Levallois, Neuilly-sur-Seine.

Produits de décapage avant peinture.

Deoxydine. — Compagnie FRANÇAISE des PRODUITS INDUSTRIELS, 177, quai du Docteur-Dervaux, Asnières (Seine).
Framanol. — Société LA FRAMALITE, 38, avenue Hoche, Paris.
Parcodine. — Société PARKER, 42, rue Chance-Milly, Clichy (Seine).

Primaires à adhérence directe.

Pyrimpro. — Société PYROLAC, 51, rue de l'Echat, Créteil (Seine).
Primino. — CELLOLAC, 49, rue du Vésinet, Croissy-sur-Seine (Seine-et-Oise).
Valimprex. — VALENTINE, 185, avenue des Grésillons, Gennevilliers (Seine).

4° PRODUITS POUR ENTRETIEN

Huile de silicones pour caoutchoucs d'encadrements de portes.

Lissaprêt. — Établissements BIDAL, 35, rue Lucien-Sampaix, Paris 10^e. Tél. : NOR 48-10.

Lunettes AR en plexiglass.

Plexipol }
Siliplex } Société ALSTHOM, 24, rue des Petits-Hôtels, Paris 10^e. Tél. : TAI 97-12.

Chromes.

Car Plate. — Johnson Française, 128, boulevard Anatole-France, Saint-Denis. Tél. : PLA 24-33.

5° PEINTURES ET IMPRESSIONS PHOSPHATANTES

0/644. — Établissements NITROLAC, 130 à 146, rue Danielle-Casanova, Saint-Denis (Seine). Tél. : PLA 16-55 à 16-58.
G. 112. — Établissements VALENTINE, 185, avenue des Grésillons, Gennevilliers (Seine). Tél. : GRE 19-24 à 19-29.

6° PRODUITS POUR RÉPARATION DES PAVILLONS EN PLASTIQUE

Résine 66. — Houillères du NORD, 35, rue Saint-Dominique, Paris 7^e. Tél. EUR 45-79.
Microdol 5 Mu. — Compagnie ADRISS, 117, quai du Docteur-Dervaux, Asnières (Seine). Tél. : GRE 28-70.
Lupersol DDM. — Établissements ROUSSELOT, 50, rue Boileau, Paris 16^e. Tél. : AUT 81-04.
Stratyl XI. — Établissements SAINT-GOBAIN, 1 bis, place des Saussaies, Paris 8^e. Tél. : ANJ 21-62.
Peroxyde Mec. — Laboratoires CHAMPIN, 176, quai de Jemmapes, Paris 10^e. Tél. : BOT 57-63.
Nuodex Cobalt à 6 %. — Établissements THEVENOT, 14, rue de Moscou, Paris 8^e. Tél. : EUR 40-91.
Fil Roving 60 brins. — Établissements GENIN, 44, rue Paul-Valéry, Paris 16^e. Tél. : PAS 13-91.
Meule Carotte 407705. — Établissements NORTON, 91, avenue de la République, Paris 11^e. Tél. : OBE 29-69.

NOTA. — Lorsque 2 opérations se rapportent à un même ensemble de pièces, nous avons choisi le numéro de la pièce principale et pour différencier les opérations, nous avons fait suivre le numéro d'une lettre minuscule a, b, c, d, etc.

EXEMPLES — D 741-1 : Remplacement d'un unit AV de caisson.
D 741-1 a : Remplacement d'un côté d'unit AV de caisson.
D 812-7 : Remplacement d'un pied AV inférieur.
D 812-7 a : Remplacement d'un pied AV inférieur et d'une tôle latérale d'auvent.

2° Planches.

A chaque opération de tôlerie correspond une ou deux planches. Ces planches représentent :

- une vue d'ensemble de la carrosserie qui situe, en traits pleins, l'élément intéressé.
- une vue agrandie de l'élément à remplacer qui donne en traits pleins les détails de l'élément et en traits hachurés sa fixation sur les éléments voisins ;
- pour les opérations importantes une seconde planche représente la vue agrandie de la caisse lorsque l'élément à remplacer est déposé ;
- dans certains cas, des coupes, montrent les assemblages des tôles.

III. OUTILLAGE

Au début de chaque opération de tôlerie, nous indiquons si la caisse doit être passée au marbre ou non.

Respecter scrupuleusement cette indication.

Le remplacement ou la remise en état des éléments intéressant la fixation des organes mécaniques ne peut se faire que sur le marbre (*) qui permet de retrouver rigoureusement les mêmes cotes et tolérances que celles d'une caisse neuve.

Ces conditions sont impératives, pour assurer par la suite le montage correct de tous les organes mécaniques et hydraulique et obtenir les réglages indispensables pour assurer une bonne tenue de route, une usure normale des pneus, un freinage équilibré.

Les planches 82, 83 représentent les outils, marteaux et tas indispensables pour les travaux de tôlerie (**).

La planche 81 indique le genre de vérins utilisés en carrosserie (**).

Pour la manutention des caisses en atelier, nous préconisons l'appareil de roulage des véhicules H et HZ modifié, représenté planche 6. Cet appareil se place dans la traverse des demi-essieux.

Pour la mise en place de la caisse sur le marbre, utiliser le dispositif de levage représenté planche 5.

Si la réparation doit s'opérer sur l'unit AR il est possible de mettre en place la caisse sur le marbre avec l'ensemble moteur, boîte de vitesses. Pour cela utiliser un des 2 dispositifs de levage représenté planche 4.

Pour dessouder les tôles, utiliser un burin à dégrafer (cet outil est vendu sous le n° 2699-T) (**).

Pour les coupes, nous préconisons l'outil ravageur (vendu sous le n° 2670-T) (**).

Les garnissages à l'étain se font à l'aide d'une « spatule bois » vendue sous le n° 2669-T (**).

IV. REMORQUAGE

Les planches 75 et 76 représentent un dispositif permettant de lever et de remorquer la voiture.

REMARQUE. — Pour tous renseignements complémentaires concernant les travaux ou les outillages, veuillez vous adresser à notre Service Méthodes Réparations, 11 bis, rue de la Source, Paris (16^e).

(*) REMARQUE IMPORTANTE

Les réparations ne peuvent être effectuées correctement que sur des marbres équipés des montages exécutés, suivant les plans CITROEN, par les Établissements FENWICK.

Nous avons examiné d'autres équipements. Ils ne peuvent donner satisfaction, car ils ne tiennent pas compte des tolérances de fabrication.

(*) L'équipement ID et DS 19 pour « marbre » est réalisé par les Établissements FENWICK d'après des plans CITROEN. Il est vendu sous le n° 2606-T.

(**) Ces outils sont vendus par les Établissements FENWICK 25, rue Fénelon, PARIS-X^e. Téléphone TRU 74-99.

LISTE DES OPÉRATIONS

ORGANES	NUMÉRO des opérations	DÉSIGNATION	PAGES
CONTROLE ET MANUTEN- TION DE LA CAISSE.	D 620-A	Contrôle d'une caisse sans passage au marbre	10
	D 620-B	Manutention de la caisse	12
	D 620-C	Mise en place de la caisse sur le marbre	14
	D 620-D	Contrôle d'une caisse avec passage au marbre	16
	D 620-E	Remorquage par levage du véhicule	18
	D 620-F	Attelage pour remorque	19
	D 620-G	Entretien	20
TOLERIE (unit avant)	D 741-1	Remplacement d'un unit AV de caisson	26
	D 741-1a	Remplacement d'un côté d'unit AV de caisson	28
	D 741-2	Mise en place d'une vis inférieure AR de fixation d'un demi-essieu AV.....	30
	D 741-3a	Redressage d'un longeron d'unit AV (relevé)	31
	D 741-3b	Remise en position d'un unit AV	33
	D 741-4	Remplacement d'un unit AV de caisse (brancards de bas de caisse accidentés).	35
	D 741-4a	Remplacement d'un unit AV de caisse (brancards de bas de caisse non accidentés).	38
	D 741-7	Remplacement d'une tôle de fermeture latérale de longeronnet AV	41
D 741-7a	Remplacement d'une tôle de fermeture d'unit AV et brancard de caisse	43	
TOLERIE (unit arrière)	D 742-08	Remplacement d'un AR de caisse	44
	D 742-1	Remplacement d'un unit AR de caisson	48
	D 742-3	Remise en état d'un coffret de boîtier AR	51
	D 742-4	Remplacement d'une tôle de fond de coffre AR.....	54
	D 800-1	Remplacement d'un unit AR de caisse	55
TOLERIE (armature)	D 810-1	Remplacement d'un brancard de bas de caisse et d'un pied milieu	57
	D 810-1a	Remplacement d'une tôle de fermeture de brancard, d'une doublure de longeron et d'un pied milieu	60
	D 810-4	Remplacement d'une partie de brancard de pavillon, pied et doublure de panneau de custode	64
	D 812-1	Remplacement d'un pied AV, partie supérieure de caisse	67
	D 812-1a	Remplacement d'un pied milieu	70
	D 812-1b	Remplacement d'un pied AR	72
	D 812-4	Remplacement d'un pied AR, traverse, tôles et panneaux de côté	74
	D 812-4a	Remplacement d'un pied et d'une tôle de fermeture latérale AR	77
	D 812-4b	Remplacement d'un pied, d'une tôle latérale et d'une tôle de fermeture de passage de roue	79
	D 812-7	Remplacement d'un pied AV (partie inférieure de caisse)	81
	D 812-7a	Remplacement d'un pied AV et d'une tôle latérale d'auvent.....	83
	D 812-7b	Remplacement d'une tôle de fermeture de pied AV inférieur	86
	D 813-1	Remplacement d'une partie de traverse inférieure AR de caisse	88
	D 813-1a	Remplacement d'une traverse AR supérieure de caisse	90
	D 813-4	Remplacement d'une tôle de tablette de lunette AR	92
TOLERIE (Tôles et pan- neaux).	D 820-4	Remplacement d'une tôle de passage de roue AR et d'un panneau AR de ferme- ture de coffre	94
	D 821-1	Remplacement d'une doublure de panneau de custode	97
	D 821-4	Remplacement d'une tôle de liaison AR	99
	D 822-1	Remplacement d'une tôle de dôme d'auvent	100

LISTE DES OPÉRATIONS

9

ORGANES	NUMÉRO des opérations	DÉSIGNATION	PAGES
TOLERIE (Tôles et panneaux) (suite).	D 822-1a	Remplacement d'une tôle de dôme d'auvent, d'un tablier supérieur et d'une tablette d'auvent	102
	D 823-1	Remplacement d'un panneau AR de fermeture de coffre	104
FERRAGE.....	DS 644-1	Remplacement d'un volet de déviation de chauffage	106
	D 800-0	Alignement des portes, des ailes et du capot	107
	D 800-2	Étanchéité	108
	D 825-1	Remplacement d'un pavillon	111
	D 825-3	Remise en état d'un pavillon en plastique	113
	D 841-3	Bruits de porte	115
	D 842-2	Soudure des pattes de fixation des biellettes de tirants de porte AR	116
	D 844-1	Remplacement d'une porte de coffre et de ses charnières	117
	D 844-2	Remplacement des caoutchoucs d'étanchéité de porte de coffre AR.....	119
	D 854-1	Remplacement d'une bordure de finition AR de pavillon	121
	D 861-1	Remplacement d'une serrure de porte et de ses commandes	122
	D 932-0	Réglage en hauteur des sièges AV	124
	DS 961-1	Remplacement d'un lève-glace de porte (voitures sorties jusqu'au 16-5-1957).	125
	D 961-1a	Remplacement d'un lève-glace de porte (voitures sorties depuis le 17-5-1957)..	127
	D 961-2	Habillage d'une porte.....	129
	D 961-4	Remplacement d'une glace de pare-brise.....	130
	D 961-4a	Remplacement d'une glace de lunette AR.....	132
	SELLERIE	DS 900-08	Garnissage d'une caisse, ailes AV et capot.....
D 932-2		Remplacement d'un panneau de dossier de siège AV	135
D 981-2		Dégarnissage d'un brancard de bas de caisse.....	136
D 983-2		Remplacement d'un panneau de porte avec accoudoir, étanchéité du panneau.	137
DS 988-2		Remplacement d'un drap de pavillon	138
PEINTURE ..	D 990-2	Peinture d'un pavillon (en plastique)	139
	D 990-2a	Peinture des éléments en aluminium	140
	D 990-2b	Peinture des éléments neufs	141
	D 990-2c	Peinture complète.....	142
	D 990-2d	Insonorisation de la caisse	145

OUTILLAGE

NOTA. — A la suite d'un choc léger sans déformations apparentes, effectuer ces contrôles superficiels qui évitent des démontages importants, mais indiquent si la caisse doit être passée sur le marbre. Le contrôle réel des points mécaniques, ne peut être effectué que sur le marbre.

CHOC A L'AVANT.

Préparation.

- 1 Déposer les 2 ailes AV et les 2 portes AV
- 2 Déposer le pare-choc AV et la tôle de fermeture de la partie AV de caisson
- 3 Déposer le réservoir d'alimentation de pompe
- Déposer la batterie et son support.....
- 4 Déposer les écrans de protection des boîtiers de relais de direction
- 5 Déposer la traverse AV de roue de secours
- 6 Déposer les supports des bras d'essieu AV
- 7 Déposer les relais de direction
- 8 Déposer le radiateur afin d'accéder aux vis fixant les chapeaux sur la traverse AV supérieure
- 9 Desserrer les vis fixant les chapeaux sur la traverse supérieure. Laisser descendre légèrement le moteur
- Contrôle (voir Pl. 14-15).**
- 10 Présenter le gabarit MR-3454-140 (voir Pl. 16) sur les longerons droit et gauche de l'unit de caisse et sur les longerons de l'unit AV de caisson, le gabarit doit plaquer sur toute sa longueur, les deux tétons de positionnement en place dans les trous « e ».....
- 11 Présenter dans les alésages des relais de direction sur l'unit AV de caisse la barre de contrôle (737) (voir Pl. 16). La barre doit passer sans forcer.....
- 12 Présenter le gabarit MR-3454-110 (voir Pl. 16), l'engager dans l'alésage d'un relais de direction sur l'unit AV de caisse (en « a ») et dans le 5^{ème} trou de fixation d'un support de bras d'essieu AV (en « b »).....
- 13 Présenter sur l'unit AV de caisse les supports (714) et les fixer à l'aide des broches (722 et 723).....

Gabarit MR-3454-140

Gabarit MR-3454-110

		OUTILLAGE
14	Présenter l'arbre (724), il doit passer librement dans les alésages des 2 supports (714).....	
15	Présenter sur les longerons de l'unit AV de caisson une traverse AV neuve (D 741-7) de roue de secours et s'assurer que les vis de fixation peuvent se mettre en place.....	
16	Présenter le gabarit 2631-T de positionnement de l'unit, l'engager sur le goujon inférieur AR de fixation de support de bras d'essieu AV (en « c ») et dans le trou pilote inférieur de pied AV de caisse (en « d »).....	Gabarit 2631-T
CHOC A L'ARRIÈRE.		
Contrôle de l'unit inférieur AR.		
Pour cela il faut contrôler la position des boîtiers de roulements dans l'unit.....		
NOTA. — <i>Il n'a pas été créé d'outillage pour effectuer ce contrôle.</i>		
17	Monter un ensemble neuf, bras, moyeux et roues	
18	Contrôler le parallélisme des roues.....	
19	Contrôler le carrossage	

		OUTILLAGE
<p>NOTA. — <i>Pour toutes les manœuvres de la carrosserie, il est nécessaire d'assurer un arrimage donnant toutes les garanties de sécurité et de qualité pendant la manutention.</i></p>		
<p>Deux cas peuvent se présenter.</p>		
<p>1^{er} CAS. — L'ensemble mécanique moteur-boîte ainsi que les demi-essieux AV et bras AR sont déposés.</p>		
1	Amener la carrosserie près du marbre	
2	Mettre en place l'appareil de levage (utiliser l'appareil MR-3319-40, voir Pl. 5)	Appareil de levage MR-3319-40
3	Présenter la carrosserie au-dessus du marbre (pour mise en place et contrôle)	
<p>Après réparation.</p>		
4	Mettre en place l'appareil de levage (utiliser l'appareil MR-3319-40, voir Pl. 5)	Appareil de levage MR-3319-40
5	Soulever la carrosserie à l'aide d'un palan ou d'un treuil la dégager du marbre	
6	Placer la carrosserie sur un chariot (voir § 15)	
7	Dégager l'appareil de levage	
<p>2^{ème} CAS. — Les 2 demi-essieux AV et les 2 bras AR sont déposés, le moteur et le capot restent sur la voiture.</p>		
8	Amener la carrosserie près du marbre	
9	Mettre en place l'appareil de levage (utiliser l'appareil MR-3319-30, ou MR-3319-50, voir Pl. 4)	Appareil de levage MR-3319-30 ou MR-3319-50
10	Présenter la carrosserie au-dessus du marbre	
<p>Après réparation.</p>		
11	Mettre en place l'appareil de levage (utiliser l'appareil MR-3319-30, ou MR-3319-50, voir Pl. 4)	Appareil de levage MR-3319-30 ou MR-3319-50
12	Soulever la carrosserie à l'aide d'un palan ou d'un treuil, la dégager du marbre	
13	Placer la carrosserie sur un chariot (voir § 15)	
14	Dégager l'appareil de levage	

OUTILLAGES

MANUTENTION DE LA CAISSE EN ATELIER (voir Pl. 6).

NOTA. — *La voiture doit être munie de ses roues AR.*

15

Placer la traverse MR-3662-80, sur le chariot MR-3662-40. A la mise en place de la caisse sur le chariot, la traverse MR-3662-80 doit être engagée dans la traverse AV des demi-essieux.....

Traverse MR-3662-80
Chariot MR-3662-80

OUTILLAGE

NOTA. — Les Pl. 10 et 11 représentent les accessoires du marbre, vendus sous le n° 2606-T.

Préparation de l'AR (voir Pl. 13).

- 1 Dans les alésages recevant les boîtiers de roulements de bras AR, introduire à gauche le boîtier (725) et à droite, le boîtier (726). Fixer les boîtiers en serrant les écrous des 3 vis prisonnières dans le longeron.

Serrer les écrous (729) par l'intérieur du coffre.....

Préparation de l'AV (voir Pl. 12).

- 2 Monter les supports (714) à l'emplacement des supports de bras d'essieu AV.....
Visser d'abord les broches inférieures (722) et (723) et les bloquer. Visser ensuite les broches supérieures (722) et les bloquer.....

Mettre la caisse en place à l'AR (voir Pl. 13).

- 3 Descendre la caisse entre les 2 supports.....

NOTA. — Pour centrer la caisse, il faut intercaler de chaque côté une jauge (730) ou (731) entre le support AR et le boîtier (725) ou (726). Utiliser de préférence les jauges (730) maxi.

Il faut que les jauges aient la même épaisseur des 2 côtés.

- 4 Présenter la carotte de centrage (727) dans le support fixe (711) et le boîtier (725), intercaler la jauge (730) ou (731).....

- 5 Présenter la 2^{ème} carotte de centrage (727) dans le support mobile (710) intercaler la jauge (730) ou (731).....

Si la carotte de centrage ne peut être mise en place, il faut déplacer le support (710), pour cela : desserrer légèrement les vis fixant le support sur le marbre (il ne faut pas que le support bascule), agir sur les vis de réglage (L) pour déplacer le support entre les glissières (719).....

NOTA. — Un axe d'un alésage AR peut par construction passer à 5 mm de l'axe de l'autre alésage, les deux axes étant parallèles.

Après réglage du support, bloquer les vis le fixant sur le marbre.

- 6 Mettre les douilles-écrous (734) dans les supports des cylindres de suspension, présenter les broches d'alignement (732) dans les douilles (734) et les visser à fond. A ce point, les broches doivent être au contact des grains (733).....

Mettre la caisse en place à l'AV (voir Pl. 12).

- 7 Placer sur la traverse (712) les cales d'épaisseur (718). Laisser reposer la caisse par les supports (714) sur les cales (718).....

Mettre en place les carottes de centrage (728) dans les supports (715) et dans les guides des supports (714).....

Si les carottes de centrages ne peuvent être mises en place, il faut déplacer la traverse (712) entre ses glissières (713).....

OUTILLAGE

8

En effet, la distance entre les essieux AV et les essieux AR peut varier de ± 5 mm par rapport à la cote nominale.

Après réglage de la traverse et mise en place des carottes, serrer les vis fixant les supports (714) sur la traverse.....

Monter les supports (716) et (717) de centrage des pieds AV, D et G de caisse. Bloquer les vis de fixation.....

Engager les broches courtes (720) dans les alésages supérieurs des supports (716) et (717).....

Engager les broches longues (721) dans les alésages inférieurs des supports (716) et (717). Pousser à fond les 4 broches dans les alésages.....

NOTA. — Par construction les cotes d'entr'axe des guides d'ails AV peuvent être à ± 2 mm. L'alésage des broches (720) et (721) a été réalisé pour absorber ces tolérances.

OUTILLAGES

CONTROLE DE L'UNIT AR.

1 Mettre en place la caisse à l'AV (voir Op. D 620-C § 7)

2 **Mettre en place la caisse à l'AR (voir Pl. 12 et 13).**

Monter les boîtiers (725 et 726) dans les alésages recevant les boîtiers de roulement de bras. Fixer les boîtiers en serrant les écrous des 3 vis prisonnières dans les longerons. Serrer ensuite les écrous (729) par l'intérieur du coffre. Présenter une carotte AR (727) dans le support gauche (711) en intercalant la cale (730) ou (731). S'il y a lieu déplacer la traverse AV (712) en agissant sur la vis de poussée des réglettes (713). La carotte doit coulisser même un peu dur dans les alésages du support et du boîtier.....

Présenter la carotte AR (727) dans le support droit (710). Si la carotte ne peut être mise en place, déplacer le support dans les glissières (719) pour permettre l'introduction de la carotte dans l'alésage du boîtier (726) : pour cela : desserrer légèrement les vis fixant le support sur le marbre (il ne faut pas que le support bascule) agir sur les vis de réglage (L) pour déplacer le support entre les glissières. La carotte doit coulisser même un peu dur, dans les 2 alésages (support et boîtier).....

Si l'une ou les 2 carottes ne peuvent être mises en place l'unit AR est faussé.....

3 **Contrôle des supports de cylindre de suspension (voir Pl. 13).**

Présenter dans les alésages des supports de cylindre de suspension AR les douilles écrous (734) et visser dans celles-ci les broches (732). Les broches doivent être au contact des grains (733) des supports AR et être dans l'axe de ces grains. Les broches (732) doivent en outre plaquer sur les douilles (734).....

CONTROLE DE L'UNIT AV (voir Pl. 12).

4 **Fixer les supports (714) droit et gauche à l'emplacement des supports de bras d'essieu.....**

Visser d'abord les broches inférieures (722) et (723) et les bloquer. Visser ensuite les broches supérieures (722) et les bloquer.....

La caisse étant brochée de l'AR et les cales d'épaisseur (718) introduites sous les supports AV (714), les 2 carottes (728) doivent passer même juste, dans les alésages des guides (715) et des supports (714).....

NOTA. — Si les carottes de centrage ne peuvent être mise en place, il faut déplacer la traverse (712) entre ses glissières (713). En effet la distance entre les essieux AV et les essieux AR peut varier de ± 5 mm par rapport à la cote normale.

5 **Contrôle de l'alignement des relais (voir Pl. 15).**

Présenter dans les alésages du relais de direction la barre d'alignement (737) qui doit passer librement dans les 2 alésages.....

		OUTILLAGES
	Vérifier des 2 côtés la position relative de l'alésage du relais de direction « a » et du 5 ^{ème} trou de fixation « b » du support de bras d'essieu AV à l'aide du gabarit MR-3454-110.....	Gabarit MR-3454-110
6	Contrôle des centrages d'aile AV (voir Pl. 12). Présenter sur la traverse AV (712) les 2 supports (716-717)..... Présenter dans les supports (716-717) les broches inférieures (721) et les broches supérieures (720). Les pousser à fond..... <i>NOTA. — Ces broches ont un jeu important dans les alésages des supports afin d'absorber les tolérances de position des pieds de centrage d'ailes AV. Les broches doivent pouvoir s'engager sur les pieds de centrage même juste.</i> Contrôler chaque pied AV à l'aide du gabarit 2631-T (voir Pl. 15). Pour cela positionner le trou sur le goujon inférieur AR « c » des 5 trous de fixation du support de bras d'essieu AV et le centrage dans le trou pilote inférieur « d » du pied AV de caisse.....	Gabarit 2631-T
7	Contrôle de l'unit AV de caisson (voir Pl. 15 et 16). Ce contrôle peut se faire lorsque la voiture est positionnée sur le marbre ou le véhicule à terre, en partie déshabillé Présenter de chaque côté de la voiture sur l'unit AV de caisse et sur l'unit AV de caisson le gabarit MR-3454-140, les 2 tétons de positionnement en place dans les trous « e », le gabarit doit plaquer sur toute sa longueur..... Présenter sur les 2 longerons de l'unit AV de caisson une traverse AV de roue de secours (D 741-7) servant de gabarit d'écartement. S'assurer que les vis de fixation peuvent se mettre en place.....	Gabarit MR-3454-140

OUTILLAGE

Nous vous indiquons (voir Pl. 75-76) le système de remorquage et levage des voitures ID 19 et DS 19 à l'aide des chaînes MR-3319-20.....

Chaîne MR-3319-20

Le remorquage peut se faire même si la voiture est en position basse.

En aucun cas, vous ne devez vous accrocher aux anneaux fixés sous la caisse à l'AV et à l'AR, ni lever par les longeronnets AV.

Afin d'éviter les détériorations sous la caisse, il est indispensable d'intercaler entre la voiture et le madrier, un matelas formé par des sacs ou du caoutchouc en « a » (élément de vieux pneumatique par exemple)

REMARQUE. — La hauteur H est variable d'un véhicule à l'autre. La longueur des chaînes est fonction de cette hauteur.

Dans l'exemple choisi, $H = 700$ mm,

Les longueurs des chaînes sont les suivantes :

Chaîne A sous voiture :

900 mm + crochet (1) + 2 maillons (3).

Chaîne B de levage :

792 mm + 1 maillon (3) + 1 anneau rond supérieur.

NOTA. — Il faut adopter une chaîne correspondante aux normes 12 CNM 601 dont les dimensions des maillons sont :

longueur = 3 fois le diamètre du fil, soit : 36 mm,

largeur = 1,3 fois le diamètre du fil, soit : 15,6 mm.

OUTILLAGE

NOTA. — L'utilisation temporaire d'une remorque (vacances, yatching, camping, etc) est possible avec nos voitures DS et ID 19.

La fixation de l'attelage à l'arrière de la caisse est le point le plus important et demande certaines précautions.

D'autre part, nous attirons votre attention sur les prescriptions ci-dessous :

1° Le poids total en charge de la remorque ne doit pas dépasser 750 kg.

2° La répartition des charges sur la remorque devra dans tous les cas être telle, que l'attelage soit légèrement en appui sur le crochet (environ 30 kg.).

PRÉPARATION

- 1 Démontez les ailes AR et le pare-chocs.....
- 2 Dégarnir le fond du coffre sur 150 mm en partant de l'AR ainsi que les côtés dans la partie basse sur 600 mm
- 3 Réaliser les différentes pièces (comme indiqué Pl. 74).....

MONTAGE (voir Pl. 72, 73, 74).

- 4 Sur le pare-chocs, réaliser une ouverture rectangulaire de 30 × 125 mm pour permettre le passage du support (1) (voir Pl. 73).....
- 5 Mettre en place le support central (composé des éléments F, G, H, J, L, M) et le river avec la contre-plaque intérieure (repère E)
- 6 Poser l'arceau (composé des éléments A, B, C) le mettre en place entre les pièces H et J et le plaquer sur le support (1)
- River l'arceau sur les longerons avec les contre-plaques (D).....
- 7 Monter le pare-chocs en passant le support central (1) dans l'ouverture rectangulaire du pare-chocs
- 8 Fixer le support (K) de crochet à l'aide de 3 vis de $\phi = 8$ mm
- 9 Coller les garnitures du coffre (colle **Glutafix** ou **Bostick**).....
- 10 Monter les ailes AR et le pare-chocs

OUTILLAGE

1

LAVAGE

Les différents « shampooings » utilisés dans les stations-service sont suffisant pour nettoyer totalement la carrosserie.

Toutefois un excellent rinçage est nécessaire.

Les produits « saponités » ou genre « Teepol » du commerce donnent eux aussi de très bons résultats si leur application est suivi par un bon rinçage à l'eau claire.

Les taches de goudron disparaissent à l'aide de la plupart des produits spécialisés du commerce en respectant le mode d'emploi indiqué sur les bidons.

Le Xylène donne aussi de très bons résultats.

Après nettoyage et séchage une application de produits à base de silicones protège la peinture
Toutefois cette application ne doit se faire que 2 ou 3 fois par an.

Suivre le mode d'emploi indiqué sur les bidons.

2

DÉTACHAGE : GARNITURES ET TISSUS

Les tissus d'habillage des voitures DS et ID 19 reposent :

- a) Soit sur un caoutchouc mousse, genre Dunlopillo.
- b) Soit sur une ouate de garnissage.

Quel que soit le support du tissu il faut :

Proscrire l'emploi de l'acétone, du trichloréthylène et leurs dérivés qui attaquent le tissu.

Tous les produits de détachage sont inflammables. Ne jamais les utiliser à chaud.

Ne pas sécher au fer à repasser pour éviter de détériorer le tissu.

Pour éviter la formation d'auréoles il faut :

- a) Brosser soigneusement la partie à détacher ;
- b) Changer fréquemment le chiffon servant au nettoyage ;
- c) Si les taches à éliminer sont de quelque importance, il est préférable de nettoyer toute la pièce.

Pour éviter d'imprégner le support (caoutchouc ou ouate) ne détacher qu'avec des tampons essorés (même en cas d'utilisation d'eau pure ou additionnés de solvant).

Si le support est en caoutchouc mousse, cette dernière précaution est encore plus importante ; le caoutchouc mousse forme éponge et retient longtemps le produit employé.

D'autre part, le caoutchouc est attaqué par l'essence et les hydrocarbures (il gonfle et devient collant).

1° Taches de sucre.

Sur tous coloris : employer de l'eau à 50° C environ, additionnée de savon. Frotter avec un chiffon propre et rincer.

Insister sur les taches pouvant subsister sur les tissus de coloris clairs.

2° Taches d'huile moteur.

Frotter avec un chiffon propre imbibé d'alcool dénaturé jusqu'à disparition des taches. Sur les tissus clairs, en cas de détachage imparfait terminer par un léger frottement d'un chiffon imbibé d'essence F.

3° Taches de rouge à lèvres.

Un léger frottement avec un chiffon imbibé d'alcool dénaturé fait immédiatement virer le rouge en rose pâle.

Pas de possibilité de suppression de la tache subsistant.

4° Goudrons et cambouis.

Interposer un tissu de coton absorbant (coton gratté, suédine) entre le tampon imprégné d'essence F et la tache.

Recommencer l'opération en changeant de chiffon, pour que celui-ci ne soit jamais saturé de goudron.

Lorsque la presque totalité du goudron a été éliminée, terminer en frottant directement les taches restantes avec un tampon propre imbibé d'essence F.

Sur les tissus de teinte claire (champagne, gris rosé, gris pavillon) il reste des traces jaunâtres.

Sur les tissus de teinte foncée, la tache doit disparaître.

5° Taches de liquide spécial pour commandes hydrauliques.

Frotter avec un chiffon imbibé d'alcool dénaturé.

Sur les tissus de teinte claire, il peut rester de très légères marques visibles.

Sur les tissus de teinte foncée : la tache doit disparaître.

6° Taches de chocolat.

Si les taches sont humides, laisser sécher puis frotter jusqu'à disparition des taches avec un chiffon propre imbibé d'eau additionnée d'un agent mouillant (Ex. : Teepol).

Valable pour toutes teintes de tissus.

7° Taches de verdure.

Dans l'ensemble assez difficiles à faire disparaître.

Supprimer les taches par simple frottement avec un chiffon imbibé d'alcool dénaturé.

8° Crasse (poussières agglomérée par la sueur).

Brosser vigoureusement à sec pour éliminer les poussières.

Nettoyer en frottant avec un chiffon propre imbibé d'eau additionnée d'un agent mouillant (Ex. : Teepol).

OUTILLAGE

Rincer à l'eau claire.

Brosser, après séchage, pour redresser le poil du tissu.

Il est aussi possible de frotter la partie à nettoyer avec un chiffon imbibé d'essence F, en évitant de laisser à l'essence le temps de pénétrer dans le caoutchouc mousse.

Si nécessaire répéter plusieurs fois l'opération sur l'ensemble de la pièce, jusqu'à obtention d'une surface propre.

9° **Taches de boue et poussière.**

Dans le cas de taches de boue, brosser après séchage. Si les marques subsistent, frotter avec de l'eau additionnée d'un agent mouillant. (Ex. : Teepol).

10° **Taches de sang.**

Frotter à l'aide d'un chiffon imbibé d'une solution composée de :

1 partie d'ammoniaque (alcali).

2 parties d'eau.

Au cas où des taches brunâtres subsisteraient, les éliminer en frottant avec de l'eau oxygénée à 20 ou 30 volumes.

NOTA. — *Ne pas trop insister car l'eau oxygénée mange les couleurs. N'employer cette solution que sur teintes claires.*

11° **Taches d'encre.**

a) **Encre grasse** (stylo à billes).

Taches légères.

Frotter doucement avec un chiffon imbibé d'alcool dénaturé en insistant sur les traces rebelles, jusqu'à complète disparition.

Taches importantes.

Enlever l'excédent d'encre avec un chiffon propre et sec, sans craindre d'augmenter la surface de la tache et de former des bavures, si la tache est encore humide.

Poser un chiffon propre et sec sur la tache et à l'aide d'un second chiffon imbibé d'alcool, frotter sur le premier, changer très fréquemment ce dernier dès qu'il a absorbé un peu d'encre.

NOTA. — *Ne pas procéder avec beaucoup d'alcool en une seule fois, ce qui aurait l'inconvénient de faire pénétrer l'encre dans le tissu et jusque dans l'ouate ou le caoutchouc mousse.*

Terminer le détachage des bavures éventuelles par frottement d'un chiffon propre imbibé d'alcool à même le tissu.

b) **Encre à stylo** (Type Watermann).

Frotter le tissu avec un chiffon imbibé de la solution suivante :

1 partie d'ammoniaque (alcali).

2 parties d'eau.

Insister jusqu'à disparition complète de la tache.

c) Encre noire ordinaire.*Taches légères.*

Même méthode que pour l'encre à stylo (voir § b).

Taches importantes.

Même méthode que pour l'encre à stylo (voir § b).

Toutefois l'élimination de la tache est plus difficile et il y a souvent persistance de traces ou d'auréoles.

NOTA. — *Tous les produits employés pour le détachage des garnitures et tissus ; alcool dénaturé (alcool à brûler), essence F (essence à détacher ou essence de teinturier) sont en vente chez tous les marchands de couleur et droguistes.*

3

DÉTACHAGE PAVILLON PLASTIQUE.....**A. — Pavillon non peint, détachage extérieur.**

1° Préparer la solution suivante :

Xylène dans la proportion de 40 %.

Essence F dans la proportion de 40 %.

Buthanol ou alcool méthylique dans la proportion de 20 %.

2° Frotter la tache à l'aide d'un chiffon imbibé de la solution.

NOTA. — *Dans la plupart des cas les taches disparaissent au trichloréthylène. Toutefois éviter de mouiller le boîtier de feu indicateur de direction avec le chiffon imbibé de trichloréthylène.*

B. — Détachage du flock intérieur.

a) Dans presque tous les cas (beurre, corps gras, huile moteur propre, confiture, chocolat), il faut :

1° Frotter légèrement les parties tachées à l'aide d'un tampon d'ouate mouillé de Teepol pur.

2° Rincer abondamment avec un tampon d'ouate mouillé d'eau claire.

3° Laisser sécher.

b) Taches de cambouis.

1° Dépoussiérer préalablement la zone tachée.

2° Imbiber un chiffon propre de trichloréthylène et faire buvard sur la tache de cambouis.

3° Répéter l'opération autant de fois qu'il sera nécessaire jusqu'à disparition presque totale de la tache.

4° Finir en frottant légèrement à l'aide d'un chiffon propre toujours imbibé de trichloréthylène. Laisser sécher.

OUTILLAGE

c) Traces de poussière.

- 1° Passer un jet d'air comprimé sur l'auréole.
- 2° Brosser ensuite les traces restantes à l'aide d'une brosse propre à poils raides.
S'il reste encore une auréole :
- 3° Préparer une solution composée de 1 % de Teepol pour 99 % d'eau.
- 4° Frotter légèrement les parties tachées à l'aide d'un chiffon propre imbibé du mélange.
Insister sans appuyer.
- 5° Rincer à l'aide d'un chiffon propre imbibé d'eau claire.
Laisser sécher.

d) Auréoles d'eau.

Difficiles à faire disparaître.

Procéder comme indiqué au § 3 (Traces de poussière) avec une solution eau et Teepol.

4

PROTECTION DES CHROMES

NOTA. — *Les chromes des véhicules DS sont enduits d'une fine couche de polish aux silicones qui les met à l'abri de la corrosion atmosphérique pendant les premiers mois.*

Pour assurer leur bonne conservation il est recommandé d'appliquer environ tous les 3 ou 4 mois, une couche de produit à base de silicones genre « Car-Plate ».

Pour cela :

- 1° Nettoyer les chromes.
- 2° Essuyer soigneusement les chromes.
- 3° Les frotter légèrement avec un chiffon ou un tampon de coton à lustrer imprégné du produit.

5

ENTRETIEN D'UNE LUNETTE AR EN PLEXIGLAS

- 1° Laver la glace à grande eau au jet

Ne pas la frotter pour ne pas créer de rayures.

- 2° Bien laisser sécher la glace avant de commencer l'opération d'entretien.
- 3° Imbibé du produit à polir « Plexipol », un tampon de très bonne ouate à lustrer non pelucheuse.
- 4° Frotter les faces intérieure et extérieure de la glace de haut en bas ou de long en large à l'aide de ce tampon.

NOTA. — *Ne pas frotter en tournant.*

OUTILLAGE

5° Après polissage, imbiber de « **Siliplex** », un tampon de très bonne ouate à lustrer non pelucheuse.

Ce produit sert à « désélectriser » la glace afin que les poussières n'y collent pas.

Frotter la glace sans appuyer, de haut en bas ou de long en large à l'aide de ce tampon.

NOTA. — *Ne pas frotter en tournant.*

REMARQUE. — Le plexiglas est plus ou moins attaqué par certains produits chimiques tels que : l'alcool, les cétones, le benzène, le toluène, le liquide spécial pour frein, l'essence (lorsqu'elle contient du benzol ou du plomb tétraétyle).

Eviter de mettre ces produits en contact avec le plexiglas de la lunette AR.

6 **COULISSEMENT DES GLACES DE PORTES.....**

Afin de faciliter le coulissement des glaces sur les caoutchoucs d'étanchéité des portes, faire tous les 6.000 kilomètres environ, une application de 2 couches de « **Lissapret** » à environ 30 secondes d'intervalle. Etendre le produit à l'aide d'un tampon de coton à luster.

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 22).

- 1 Pointer et percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) l'unit AV de caisse de l'unit AV de caisson.
(en AB-BC et symétriquement en A'B'-B'C')
- 2 Faire sauter les points de soudure (burin à dégrafer)
(en DE-DF-F C' et symétriquement en D'E'-D'F'-F'C).....
- 3 Dessouder (burin à dégrafer) les traverses (1) (voir fig. 2), des flasques droit et gauche de l'unit
(en K et symétriquement en K').....
- 4 Couper (chalumeau) la traverse AV (2)
(en GH)
- 5 Terminer la séparation des tôles (burin à dégrafer), dégager l'unit.....

PRÉPARATION (voir Pl. 22).

- 6 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....
- 7 Déposer la bande de tôle de la traverse AV restant soudée sur la traverse (2) (burin à dégrafer).
(en GH)
- 8 Nettoyer les bords des tôles (disque abrasif) où doivent être effectués les points de soudure.....
- 9 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....

POSE (voir Pl. 22).

- 10 Présenter l'unit AV de caisson, le fixer provisoirement sur l'unit AV de caisse à l'aide de serre-joints
- 11 Présenter le gabarit (gabarit MR-3454-140, voir Pl. 15) sur un côté de l'unit pour le positionner...
Présenter ensuite le gabarit sur l'autre côté, le brider sur les 2 units.....

Gabarit MR-3454-140

		OUTILLAGE
12	Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout) l'unit AV de caisson sur l'unit AV de caisse (en AB et symétriquement en A'B')..... (en BC et symétriquement en B'C')..... (en DF et symétriquement en D'F')
13	Faire quelques points de brasure de sécurité dans les angles non accessibles avec la pince
14	Braser la tôle de liaison (3) sur la traverse AV (2) (en GH) Braser les traverses (1) sur les flasques droit et gauche (en K et symétriquement en K')
15	Boucher à la brasure les trous précédemment percés pour la dépose (en AB et symétriquement en A'B').....
16	Braser de chaque côté (en ED et symétriquement en E'D')
17	Planer et meuler les soudures
18	Peindre l'élément
19	Insonoriser

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 23).

1 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrafer) le côté d'unit AV de caisson de l'unit AV de caisse
 (en AB, AC, CD)
 (en ED, EF).....
 (en L)

2 Couper (scie à métaux) la traverse AV
 (en GHK)
 Ne conserver que la partie de traverse non accidentée

3 Déposer l'élément

PRÉPARATION.

4 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
 NOTA. — L'unit AV de caisson est vendu complet par notre Service des pièces détachées

5 Couper l'élément neuf à la demande et l'ajuster sur l'unit AV de caisson

6 Dégraisser à l'essence ou au white spirit la partie de l'élément de remplacement

POSE (voir Pl. 23).

7 Présenter l'élément de l'unit AV de caisson, le fixer provisoirement à l'aide de serre-joints

8 Présenter le gabarit (utiliser le gabarit MR-3454-140, voir Pl. 15), le fixer sur l'élément et sur l'unit AV de caisse

9 Fixer provisoirement l'élément par quelques points de soudure
 (en AB, AC)

Déposer le gabarit

Gabarit MR-3454-140

		OUTILLAGE
10	Présenter une traverse AV de roue de secours (voir Pl. 15), s'assurer que les vis de fixation peuvent se visser
11	Braser la traverse (1) sur le flasque de l'unit (en L)
	Boucher à la brasure les trous précédemment percés pour la dépose (en AB)
12	Souder par points le côté d'unit AV sur l'unit de caisse (en AB, AC, ED)
	Braser (en EF)
13	Souder (à l'autogène) la traverse AV (en GHK)
14	Planer et meuler les soudures
15	Peindre l'élément
16	Insonoriser

OUTILLAGE

NOTA. — *Prohiber impérativement le montage par choc qui entraînerait une déformation de l'unit.*

- 1 Enduire la partie lisse de chaque vis, de suif ou à défaut d'huile
- 2 Utiliser l'appareil MR-4234 (voir Pl. 17).
Présenter la vis par l'intérieur de l'unit. Placer la bague courte C sur l'extrémité fileté de la vis.
Visser un écrou $\varnothing = 14$, pas 150 sur la partie fileté dépassante. Serrer cet écrou.....
Lorsque l'écrou arrive à fin de filet sur la vis, *arrêter le serrage et déposer la bague.*
- 3 Monter sur la vis, la bague longue D. Serrer l'écrou jusqu'à mise en place complète de la vis, dans l'unit.
(Le couple de serrage pendant l'emmanchement de la vis est de l'ordre de : 12 m.kg environ)
- 4 Déposer la bague D

Appareil MR-4234

OUTILLAGE

Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.

CONTROLE (voir Pl. 15).

1 Si l'unit AV ne comporte pas de plis importants, présenter le gabarit MR-3454-110. Celui-ci doit passer dans l'alésage de l'axe du relais (en « a ») et dans le 5^{ème} trou de fixation (en « b ») du support de bras d'essieu AV.....

Gabarit MR-3454-110

2 Présenter la barre d'alignement (737) du relais de direction dans l'alésage du longeron en bon état. Si la barre ne passe pas dans l'alésage de l'autre longeron, celui-ci s'est soulevé.....

PRÉPARATION (voir Pl. 12).

3 Fixer les 2 supports extérieurs (714) à l'aide des broches (722 et 723) sur l'unit AV à l'emplacement des demi-essieux.....

4 Placer la cale d'épaisseur (718) côté du longeron non accidenté.....

5 Sur ce côté de l'unit mettre en place la carotte (728) dans le support (715) et le guide du support (714).....

6 Fixer le support (714) et la cale (718) sur la traverse AV (712).....

7 Présenter la cale (718) d'épaisseur sur l'autre longeron entre le support (714) et la traverse (712). La cale doit pénétrer sans jeu. Dans le cas contraire, le longeron est soulevé.....

8 Placer la traverse (736) sur les 2 longerons (voir Pl. 19). A l'aide de crochets et vérins, réaliser le montage indiqué sur la Pl. 19.....

REDRESSAGE (voir Pl. 12, 19).

NOTA. — Afin de faciliter le vérinage, il est parfois nécessaire de chauffer les tôles au chalumeau du côté accidenté.

9 Chauffer les arêtes des tôles, intérieurement et extérieurement (voir Pl. 19) : (en AB, AC).....

10 Chauffer, si besoin, la zone d'assemblage plancher et unit AV, à l'intérieur de la caisse.....

		OUTILLAGE
11	Déposer la cale d'épaisseur (718) du côté du longeron accidenté.....	
12	Vériner, il faut dépasser la position de brochage de quelques millimètres.....	
13	Laisser refroidir les tôles en les laissant sous la tension du vérin. Desserrer le vérin après refroidissement.....	
14	Présenter la cale d'épaisseur (718) sous son support. Si le support plaque sur la cale le longeron est en position. Sinon refaire l'opération jusqu'à ce que la carotte passe librement.....	
15	Fixer le support (714) et la cale d'épaisseur (718) sur la traverse AV.....	
16	Présenter la barre d'alignement (737) du relais de direction dans les alésages (« a ») (voir Pl. 15) des axes de fixation de ce dernier. Si la barre passe, l'alignement des alésages est satisfaisant ; sinon, il faut remettre les alésages en ligne.....	
ALIGNER LES ALÉSAGES DES AXES DE FIXATION DES RELAIS DE DIRECTION (voir Pl. 17).		
17	Si les alésages présentent peu de différence entre eux, on peut, à froid, essayer de les remettre en ligne. S'ils présentent une différence importante d'alignement, il faut chauffer légèrement la tôle du longeron autour du bossage de l'axe.....	
18	Monter dans l'alésage à remettre en ligne la broche pour redressage (broche MR-4234-10, voir fig. 2).....	Broche MR-4234-10
	Engager la broche (A) dans l'alésage et la bloquer à l'aide de l'écrou (B).....	
19	A l'aide de 2 rallonges en tube, dégauchir le bossage dans le sens voulu.....	
20	Déposer la broche et présenter la barre d'alignement (737) dans les alésages « a » (voir Pl. 15). Si elle passe dans les 2 alésages, l'alignement est satisfaisant, sinon recommencer l'opération, sans chauffer toutefois.....	
	<i>NOTA. — Si l'on a dû chauffer autour des bossages, il ne faut pas laisser refroidir les tôles avec la barre en place, pour ne pas déformer cette barre.</i>	
21	Planer les tôles du dessus de longeron.....	

OUTILLAGE

Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.

CONTROLE (voir Pl. 15).

- 1 Présenter la barre d'alignement (737) dans les alésages « a » des axes de fixation des relais de direction
- 2 Présenter le gabarit MR-3454-110. Celui-ci doit passer dans l'alésage de l'axe de fixation du relais en « a » et dans le trou supérieur en « b » de fixation du support de bras d'essieu AV.
Si ces conditions sont remplies, l'unit n'est pas déformé. Mais des plis sur le plancher AV ou, sur le dessus ou l'intérieur du brancard indiquent que l'unit n'est pas en bonne position par rapport à la caisse.....

Gabarit MR-3454-110

DESSOUDER LES TOLES (voir Pl. 20-21).

- 3 Fixer la caisse à l'AR comme indiqué Op. D 620-C, § 3 et suivants, sur le côté de l'unit ayant reculé
- 4 Pointer, percer les points de soudure fixant l'unit AV à la caisse
(en AB,BC).....
- 5 Découper (burin ravageur) la tôle de l'unit à l'aplomb du longeron
(en CD).....
- Découper à l'aplomb du longeron
(en DE,EF).....
- 6 Découper la tôle de plancher le long du longeron
(en FG).....
- 7 Dessouder la tôle de plancher, de l'unit AV (burin à dégrafer)
(en GH).....

REMISE EN POSITION (voir Pl. 20).

- 8 Monter l'équerre AV sur le marbre comme indiqué Pl. 20.....
- 9 Fixer la traverse AV (736) sur l'équerre.....
- 10 Placer à l'intérieur de l'unit les deux pattes d'ancrage (748 et 749), les maintenir plaquées à l'aide d'un vérin.....
Monter les supports (714) à l'emplacement des supports des demi-essieux, les fixer par les broches (722 et 723). Mettre en place les cales d'épaisseur (718) et laisser reposer les supports sur celles-ci.....

		OUTILLAGE
1	Sur le tourillon du support (714) mettre en place la barre longue (746) et faire passer celle-ci dans le trou de la traverse (736).....	
12	Sur le tourillon de la patte d'ancrage (du côté accidenté) mettre en place la barre courte (747) et la faire passer dans un trou de l'équerre AV. Serrer l'écrou du tourillon du support (714) en intercalant la rondelle plate.....	
13	Visser les clés de serrage 2617-T sur les barres. Serrer simultanément les clés pour tirer l'unit jusqu'à ce que la carotte (728) (du côté non accidenté) pénètre dans le support (714).....	Clés 2617-T
14	Continuer à tirer l'unit, chercher à mettre la 2 ^{ème} carotte (728) (du côté accidenté) dans le support (724), il est utile de dépasser la bonne position de quelques millimètres, afin de tenir compte du retrait des tôles.....	
15	Dévisser les clés 2617-T afin de libérer l'unit.....	
16	Présenter les carottes (728) dans les alésages des 2 supports (714). Elles doivent coulisser librement ou légèrement dur mais à la main. Sinon, corriger à nouveau la position de l'unit.....	
17	Présenter la barre d'alignement (737) dans les trous « a » (voir Pl. 15) des axes de fixation des relais. Elle doit passer sans forcer dans les 2 alésages..... Dans ce cas, l'unit est revenu à sa bonne position et l'on peut ressouder les tôles.....	
18	Planer les tôles du longeron et du plancher pour supprimer les plis. Si les tôles ne sont pas jointives aux endroits coupés, rapporter une bande de tôle.....	
19	Nettoyer les bords des tôles (disque abrasif) qui seront soudés par points (en BC).....	
20	Souder (à l'autogène) les tôles : (en CD,DE)..... (en EF,FG)	
21	Souder par points (pince à souder) (en AB)	
	Effectuer quelques points de brasure (en AB)	
22	Souder le plancher par brasure ou par points (soudeuse en bout) (en GH)	
23	Planer et meuler les soudures	
24	Peindre les zones de soudure	
25	Insonoriser (voir Pl. 84).....	

OUTILLAGE

Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.

NOTA. — Prendre des précautions pour éviter en soudant, de mettre le feu au pavillon plastique.

DÉPOSE (voir Pl. 24-26).

- | | | |
|----|--|-------|
| 1 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraver) à l'intérieur ou à l'extérieur de la caisse
(en AA') | |
| 2 | Découper la tôle de fermeture de l'unit (burin ravageur)
(en AB et symétriquement en A'B') | |
| | à l'aplomb du longeron :
(en BC et symétriquement en B'C') | |
| | (en CD et symétriquement en C'D') | |
| 3 | Couper (burin ravageur) la tôle de plancher de pédale de chaque côté
(en RS et symétriquement en R'S') | |
| 4 | Faire sauter les points de brasure (burin ravageur) assemblant les tôles latérales d'auvent et les tablettes
(en E et symétriquement en E') | |
| 5 | Couper (au chalumeau) la tôle de plancher
(en FGG'F') | |
| | Arrêter la coupe aux longerons | |
| 6 | Couper (au chalumeau) la tôle de plancher le long des longerons
(en FD et symétriquement en F'D') | |
| 7 | Déposer l'ensemble de l'unit (utiliser un palan) | |
| 8 | Faire sauter les points de soudure (burin à dégraver) des tôles de fermeture des brancards
(en BHID et symétriquement en B'H'I'D') | |
| 9 | Faire sauter les points de soudure (burin à dégraver) à l'extrémité des 2 longerons :
(en JKL et symétriquement en J'K'L') | |
| | (en KM et symétriquement en K'M') | |
| | (en BM et symétriquement en B'M') | |
| | (en MN et symétriquement en M'N') | |
| | (en IO et symétriquement en I'O') | |
| | (en FJ et symétriquement en F'J') | |
| | (en JP et symétriquement en J'P') | |
| 10 | Dessouder l'équerre (1) (burin à dégraver) fixant la goulotte de chauffage (voir Pl. 25) | |
| 11 | Dessouder les goussets (2) (burin à dégraver) des tôles de fermeture extérieure des brancards
(voir Pl. 25) | |

		OUTILLAGE
12	Découper (au chalumeau) les embouts droit et gauche de l'unit, restant dans les brancards (en KJ, KM et symétriquement en K'J', K'M').....
	Déposer ces embouts. Dessouder (burin à dégraffer) la goulotte de chauffage, de l'embout droit (la goulotte doit être réutilisée après remise en forme si nécessaire, cette pièce n'est pas vendue).
13	Dessouder (burin à dégraffer) les goussets (3) des longerons droit et gauche (voir Pl. 25).....
14	Relever la tôle supérieure de fermeture des brancards (en NL et symétriquement en N'L').....
15	Déposer le tube passe-fils, du brancard gauche.....
16	Ecarter la tôle des longerons précédemment coupée (en KJ et symétriquement en K'J').....
	NOTA. — Pour lever la caisse, en pivotant autour des carottes il faut passer la chaîne du palan sous la caisse, au milieu, afin de ne pas déformer celle-ci.
17	Lever la caisse.....
PRÉPARATION.		
18	Percer les points de soudure et déposer (burin à dégraffer) les bandes de tôle de l'unit AV restant soudées sur la caisse : (en FG et symétriquement en F'G') (en AB et symétriquement en A'B') (en RS et symétriquement en R'S')
19	Planer les bords des tôles : (en FG et symétriquement en F'G') (en AA')
20	Boucher (à l'autogène) les trous percés précédemment (voir § 18)
21	Nettoyer les bords des tôles (disque abrasif) où doivent être effectué les points de soudure, pour la pose de l'unit.....
22	Dégraissier à l'essence ou au white spirit, l'unit neuf.....
POSE (voir Pl. 24-26).		
23	Reformer, si nécessaire, la goulotte de chauffage. La présenter dans l'embout de l'unit, la faire maintenir par un aide et la souder par point (pince à souder).....
24	Placer la caisse sensiblement horizontale sur le marbre..... Présenter l'unit neuf sur le marbre (à l'aide du palan).....

		OUTILLAGE
25	Monter les 2 vis inférieures de fixation du demi-essieu AV (montage MR-4234, voir Pl. 17) (voir Op. D 741-2).....	Montage MR-4234
26	Présenter les 2 supports AV (714) de l'équipement du marbre sur l'unit. Les fixer à l'aide des broches (722 et 723). Présenter les cales d'épaisseur (718) (voir Pl. 12).....	
27	Présenter l'unit neuf dans la caisse. S'assurer de sa bonne position, par rapport à la caisse (utiliser le gabarit 2631-T, voir Pl. 15). Si besoin, déplacer la traverse AV (712) sur le marbre..... Brider l'unit sur la caisse à l'aide de serre-joints..... Fixer les supports (714) sur la traverse (712). Mettre en place les carottes (728) dans leurs alésages (voir Pl. 12).....	Gabarit 2631-T
28	Faire « plaquer » les bords des tôles devant être soudée.....	
29	Rabattre les tôles des brancards précédemment relevées (en KLMN et systématiquement en K'L'M'N')..... NOTA. — Si les tôles relevées sont déchiquetées, les remplacer par des éléments découpés dans de la tôle de même épaisseur.	
30	Rabattre les tôles des longerons de brancard (en KJ et symétriquement en K'J')..... Faire quelques points de brasure pour les fixer.....	
31	De chaque côté, par l'extérieur du brancard, contrepercer quelques trous, sur les goussets (2). Remplir les trous à la brasure pour fixer les goussets (voir Pl. 25).....	
32	Souder par points (soudeuse électrique) : (en AA') (en BHI et symétriquement en B'H'I') (en AB et symétriquement en A'B') (en IO et symétriquement en I'O')	
33	Souder par brasure : (en FGG'F') (intérieurement et extérieurement à la caisse) (en BCD et symétriquement en B'C'D') (en DF et symétriquement en D'F')	
34	Braser de chaque côté à l'intérieur de la caisse (en RS et symétriquement en R'S')	
35	Faire quelques points de renfort à la brasure (en AA').....	
36	Planer et meuler les soudures.....	
37	Peindre l'élément	
38	Insonoriser (voir Pl. 84).....	

OUTILLAGES

Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.

NOTA. — Prendre des précautions pour éviter en soudant, de mettre le feu au pavillon plastique.

DÉPOSE (voir Pl. 24-25).

- | | | |
|---|--|-------|
| 1 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) à l'intérieur ou à l'extérieur de la caisse
(en AA') | |
| 2 | Découper la tôle de fermeture de l'unit (burin ravageur).....
(en AB et symétriquement en A'B') | |
| | à l'aplomb du longeron :
(en BC et symétriquement en B'C') | |
| | (en CD et symétriquement en C'D') | |
| 3 | Couper (burin ravageur) la tôle de plancher de pédale de chaque côté
(en RS et symétriquement en R'S') | |
| 4 | Faire sauter les points de brasure (burin ravageur) assemblant les tôles latérales d'auvent et les tablettes
(en E et symétriquement en E') | |
| 5 | Couper (au chalumeau) la tôle de plancher
(en FGG'F') | |
| | Arrêter la coupe aux longerons | |
| 6 | Couper (au chalumeau) la tôle de plancher le long des longerons
(en FD et symétriquement en F'D') | |
| 7 | Déposer l'ensemble de l'unit (utiliser un palan). | |
| 8 | Faire sauter les points de soudure (burin à dégraffer) des tôles de fermeture des brancards
(en BHID et symétriquement en B'H'I'D') | |
| 9 | Dessouder (burin à dégraffer), du longeron et de sa doublure, les éléments de la tôle de plancher
(en FDIH et symétriquement en F'D'I'H') | |
| | Couper ces éléments (burin ravageur)
(en FT et symétriquement en F'T') | |
| | Les déposer | |

OUTILLAGE

PRÉPARATION.

- 10 Percer les points de soudure et déposer (burin à dégraffer) les bandes de tôle de l'unit AV restant soudées sur la caisse :
 (en FGG'F')
 (en AB et symétriquement en A'B')
 (en RS et symétriquement en R'S')
- 11 Planer les bords des tôles :
 (en FGG'F')
 (en AA')
- 12 Boucher (à l'autogène) les trous percés précédemment (voir § 10).....
- 13 Nettoyer les bords des tôles (disque abrasif) où doivent être effectué les points de soudure, pour la pose de l'unit.....
- 14 Dégraisser à l'essence ou au white spirit, l'unit neuf.....

POSE (voir Pl. 24-25).

- 15 Sur l'unit neuf : supprimer les embouts (4) (voir Pl. 25, fig. 5 et 6). Pour cela, pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) (en UV, WX, YZ, ZU).....
- 16 Placer la caisse sensiblement horizontale sur le marbre.....
 Présenter l'unit neuf sur le marbre (à l'aide du palan).....
- 17 Monter les 2 vis inférieures de fixation du demi-essieu AV (montage MR-4234, voir Pl. 17) (voir Op. D 741-2).....
- 18 Présenter les 2 supports AV (714) de l'équipement du marbre sur l'unit. Les fixer à l'aide des broches (722 et 723). Présenter les cales d'épaisseur (718) (voir Pl. 12).....
- 19 Présenter l'unit neuf dans la caisse.
 S'assurer de sa bonne position, par rapport à la caisse (utiliser le gabarit 2631-T, voir Pl. 15). Si besoin, déplacer la traverse AV (712) sur le marbre.....
 Brider l'unit sur la caisse à l'aide de serre-joints.....
 Fixer les supports (714) sur la traverse (712). Mettre en place les carottes (728) dans leurs alésages (voir Pl. 12).....

Montage MR-4234

Gabarit 2631-T

OUTILLAGE

	OUTILLAGE
20	Faire « plaquer » les bords des tôles devant être soudés
21	Souder par points (soudeuse électrique) : <i>(en AA')</i> <i>(en BHI et symétriquement en B'H'I')</i> <i>(en AB et symétriquement en A'B')</i> <i>(en IT et symétriquement en I'T')</i>
22	Souder par brasure : <i>(en FGG'F')</i> (intérieurement et extérieurement à la caisse) <i>(en BCD et symétriquement en B'C'D')</i> (remplir les trous faits à la préparation) <i>(en DF et symétriquement en D'F')</i>
23	Braser, de chaque côté, à l'intérieur de la caisse : <i>(en RS et symétriquement en R'S')</i>
24	Faire quelques points de brasure <i>(en AA')</i>
25	Planer et meuler les soudures
26	Peindre l'élément
27	Insonoriser (voir Pl. 84)

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 28).

1 Nettoyer (flamme de chalumeau et brosse métallique) pour découvrir les points de soudure :

- (en AB)
- (en CD)
- (en HI)
- (en FG)

2 Pointer et percer les points de soudure :

- (en AB)
- (en EC)
- (en CD)
- (en FG)
- (en HI)
- (en BG)

3 Détruire les points de brasure (chalumeau) fixant la tôle de fermeture sur le brancard et la tôle latérale
(en EC).....

4 Terminer la séparation de la tôle de fermeture (burin à dégraffer). Dégager la tôle.....

PRÉPARATION.

5 Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures, des bords dessoudés.....

6 Percer quelques trous à $\varnothing = 6$ mm dans la tôle de fermeture, pour permettre la fixation par brasure
(en HI) (face au gousset).....

POSE (voir Pl. 28).

7 Présenter la tôle de fermeture, l'engager sous la tôle latérale d'auvent et sous la tôle de fermeture extérieure du brancard
(en EC et CD).....

		OUTILLAGE
8	Faire « plaquer » les bords de la tôle de fermeture contre le brancard. Brider la tôle à l'aide de serre-joints
9	Souder par points (soudeuse électrique) : (en AB) (en EC)..... (en JK) (soudeuse en bout par points ou brasure)
	Boucher (à la brasure) les trous précédemment percés (en HI)
10	Renforcer par soudure autogène : (en AB) (en BG)
	Renforcer par quelques points de brasure, à l'intérieur et à l'extérieur de la caisse (en EC).....
11	Planer et meuler les soudures.....
12	Peindre l'élément
13	Insonoriser (voir Pl. 84).....

OUTILLAGES

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 27).

- 1 Pointer et percer :
 - (en AB)
 - (en AC)
 - (en BD)
- 2 Terminer la séparation de la tôle (burin à dégraffer) et la dégager.....

PRÉPARATION.

- 3 Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées
- 4 Dégraisser à l'essence ou au white spirit la tôle de fermeture neuve.....

POSE (voir Pl. 27).

- 5 Présenter la tôle de fermeture, la brider à l'aide de serre-joints.....
- 6 Souder par points (pince à souder) :
 - (en AC)
 - (en BD)
 - (en AB)
- 7 Planer et meuler les soudures.....
- 8 Peindre l'élément
- 9 Insonoriser (voir Pl. 84).....

OUTILLAGE

Opération nécessitant le passage de la voiture au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 61-62).

NOTA. — Pour fixer la caisse à l'AV sur le marbre, ne déposer que les demi-essieux et les ailes.
L'ensemble moteur-boîte de vitesses (et les accessoires) reste sur la voiture.

1	Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1).....
2	Caler la caisse horizontalement en plaçant entre elle et le marbre une traverse reposant sur 2 chandelles
3	Pointer, percer les points de soudure fixant les sertissages AR des garnitures d'étanchéité des portes AR. Déposer les sertissages (burin à dégraffer).....
4	Pointer, percer les points de soudure assemblant les tôles de fermeture latérale, aux pieds AR (en AB et symétriquement en A'B')
	(en HI et symétriquement en H'I').....
	Terminer la séparation des tôles (burin à dégraffer).....
5	De l'intérieur et de l'extérieur de la caisse, pointer, percer les points de soudure assemblant les tôles des panneaux de custode et la traverse AR supérieure de caisse (en CDE et symétriquement en C'D'E').....
	Terminer la séparation des tôles (burin à dégraffer).....
6	Pointer, percer les points de soudure des renforts (1) assemblant les pieds et les passages de roue (en FG et symétriquement en F'G').....
7	Pointer, percer les points de soudure fixant le plancher à la traverse d'unit AR et aux embouts de brancard (en KL)
	Terminer la séparation des tôles (burin à dégraffer).....
8	Dessouder (burin à dégraffer) les carrés de levage droit et gauche. Les carrés doivent être réutilisés.
9	Dessouder (burin à dégraffer) la tôle (2) de fermeture AR de traverse, des pieds AR.....
10	Repérer la position de la doublure de longeron, sur les tôles (2). Pointer, percer les points de soudure (en TU et symétriquement en T'U').....
	Pointer, percer les points de soudure assemblant la traverse aux longerons.....
	(en VW et symétriquement en V'W').....

		OUTILLAGES
11	De l'intérieur de la caisse, découper (burin ravageur) la traverse de l'unit, des longerons de brancard.
12	Dessouder (burin à dégraffer) la tôle supérieure de la traverse, des tôles supérieures des longerons..
13	Déposer les vis fixant les supports AV (714). Déposer les cales (718) afin de pouvoir faire pivoter la caisse (voir Pl. 12)
	Passer le tube coudé de l'appareil de levage (MR-3319-30, voir Pl. 4) et lever la caisse de l'AR....
	La caisse pivote sur les carottes AV (728).....	Appareil de levage MR-3319-30
14	Terminer la séparation de toutes les tôles (burin à dégraffer).....
	Déposer l'AR de caisse, à l'aide d'un palan.....
15	Descendre la caisse sur le marbre, la laisser reposer sur le calage réalisé au § 1.....
PRÉPARATION.		
16	Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés
	Dessouder (burin à dégraffer) les bandes de tôle restant sur les longerons, sur les tôles latérales des pieds AR et sur les doublures des panneaux de custode.....
17	Dégraissier à l'essence ou au white spirit les éléments neufs.	
18	Monter sur l'unit inférieur neuf les boîtiers (725 et 726) de l'équipement du marbre. Les fixer par les 3 vis et les écrous inférieurs (729) (voir Pl. 13).....
POSE (voir Pl. 61-62).		
19	Présenter l'unit inférieur de caisson AR entre les supports (710 et 711) et sur les embouts des brancards de bas de caisse.....
	Introduire les jauges (730 ou 731). Présenter les carottes (727), les broches et leurs écrous (732 et 734) dans les supports de cylindre de suspension. Visser les broches à fond (voir Pl. 13).....
20	Braser la traverse de l'unit de caisson sur les longerons. S'assurer préalablement que les tôles plaquent (en LM et symétriquement en L'M').....
21	Souder (à l'autogène) la tôle de plancher, sous les longerons (en LX et symétriquement en L'X').....
	Souder (à l'autogène ou par brasure) le plancher à la traverse de l'unit (en LK)

		OUTILLAGE
22	Souder par points, de chaque côté, la traverse sur la doublure de longeron (en UX et symétriquement en U'X').....	
23	Repérer la position du longeron et de sa doublure sur la tôle (2). Percer quelques trous dans la tôle (2) pour la fixation et remplir les trous de brasure (en TU, VW et symétriquement en T'U', V'W').....	
24	Présenter l'unit supérieur AR de caisse sur l'unit inférieur AR de caisson, l'engager entre les pieds AR et le positionner au mieux.....	
	Mettre en place les gabarits de porte AR (gabarits 2635-T, voir Pl. 18).....	Gabarits 2635-T
	NOTA. — Pendant cette opération, s'assurer que les broches (732) restent au contact des grains (733) (voir Pl. 13).	
25	Présenter les tôles de fermeture latérale, la traverse inférieure AR et les tôles de fermeture de passage de roue en engageant ces tôles sous la tablette de lunette. Brider les éléments sur les 2 units à l'aide de serre-joints.....	
26	Positionner l'unit supérieur de caisse, sur l'unit inférieur de caisson et effectuer quelques points de soudure sur le pourtour pour le maintenir (en NP et symétriquement en N'P').....	
27	Présenter le gabarit de pavillon (gabarit 2635-T, voir Pl. 18).....	Gabarit 2635-T
28	Terminer les soudures (par points) sur le pourtour des 2 units (en NP et symétriquement en N'P').....	
29	Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder) les tôles de fermeture latérale, la traverse inférieure AR et les tôles de fermeture de passage de roue.....	
30	Souder par points les renforts intermédiaires (1). Faire quelques points de brasure pour renforcer la fixation.....	
31	Déposer les sertissages (3), de l'unit remplacé. Les reformer si nécessaire et les souder par points sur l'unit neuf (en CS et symétriquement en C'S').....	
32	Souder par points les doublures de panneau de custode (en CDE et symétriquement en C'D'E').....	
33	Présenter les carrés de levage, les positionner à l'aide de leur vis.....	
	Les souder par points. Faire ensuite un cordon de soudure autogène à la partie supérieure pour renforcer la fixation.....	

		OUTILLAGE
34	Présenter et souder les sertissages AR des portes AR. Les souder par points
35	Mastiquer (Vibradamp) à l'intérieur du coffre les assemblages des tôles : <i>(en NP et symétriquement en N'P')</i> <i>(en PP')</i> <i>(en GCEY et symétriquement en G'C'E'Y')</i> Mastiquer également l'assemblage des sertissages des garnitures d'étanchéité sur les pieds AR....
36	Planer, meuler les soudures.....
37	Peindre les éléments.....
38	Insonoriser le dessous de l'unit inférieur, les côtés et extérieurement les tôles de fermeture et de passage de roue (voir Pl. 84).....
39	Monter le pavillon (voir Op. D 825-1)

OUTILLAGE

*Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.***DÉPOSE** (voir Pl. 59-60).

NOTA. — Pour fixer la caisse à l'AV sur le marbre, ne déposer que les demi-essieux et les ailes. L'ensemble moteur-boîte de vitesses (et les accessoires) reste sur la voiture.

- | | | |
|----|---|-------------------------------|
| 1 | Dessouder (burin à dégraffer) les carrés de levage droit et gauche. Les carrés doivent être réutilisés. | |
| 2 | Pointer, percer les points de soudure du plancher, le dessouder (burin à dégraffer), de la traverse (en AB) | |
| 3 | Pointer, percer les points de soudure fixant la traverse supérieure de caisse, à la traverse de l'unit (en CD) | |
| 4 | Pointer, percer les points de soudure fixant la tôle (1) sur les doublures de longeron (en EF et symétriquement en E'F') | |
| 5 | Par l'intérieur de la caisse, couper (burin ravageur) la traverse de l'unit le long des longerons (en MN et symétriquement en M'N') | |
| 6 | Dessouder la tôle de fermeture supérieure de la traverse de l'unit, de la tôle des longerons (en GE et symétriquement en G'E') | |
| 7 | Déposer les vis fixant les supports AV (714). Déposer les cales (718) afin de pouvoir faire pivoter la caisse (voir Pl. 12)..... | |
| | Passer le tube coudé de l'appareil de levage (MR-3319-30, voir Pl. 4) et lever la caisse de l'AR.. | Appareil de levage MR-3319-30 |
| | La caisse pivote sur les carottes AV (728)..... | |
| 8 | Pointer, percer les points de soudure fixant la tôle (1) sur les longerons (en GH et symétriquement en G'H') | |
| | Terminer la séparation des tôles (burin à dégraffer) (en EF et symétriquement en E'F')..... | |
| | (en GH et symétriquement en G'H') | |
| 9 | Pointer, percer les points de soudure, sur le pourtour des 2 units (en KL et symétriquement en K'L')..... | |
| | (en LL')..... | |
| | Terminer la séparation des tôles (burin à dégraffer) | |
| 10 | Déposer l'unit inférieur de caisse | |

PRÉPARATION

- 11 Reformier les embouts de brancard. Eliminer par planage, meulage et soudure les déformations, aspérités ou déchirures, des bords dessoudés.....
- 12 Dessouder (burin à dégraffer) les bandes de tôle restant sur les longerons
(en MN et symétriquement en M'N')
- 13 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....
- 14 Monter sur l'unit neuf les boîtiers (725 et 726) de l'équipement du marbre, les fixer par les 3 vis et les écrous intérieurs (729) (voir Pl. 13).....

POSE (voir Pl. 59-60).

- 15 Présenter l'unit inférieur AR de caisson entre les supports (710 et 711). Introduire les jauges (730 ou 731). Présenter les carottes (727), les broches et leurs écrous (732 et 734) dans les supports de cylindre de suspension. Visser les broches à fond (voir Pl. 13)
- 16 Pour éviter à l'unit de pivoter à la descente de la caisse il est nécessaire d'accrocher aux anneaux AR de l'unit et aux anneaux fixés sous les supports (710 et 711) une chaîne ou un vérin en tension.
- 17 Descendre la caisse sur l'unit de caisson.....
- 18 Faire un point de brasure
(en G, en H, en G', en H')
- et faire quelques points de brasure
(en AB)
- 19 Faire plaquer les tôles et braser la traverse sur les longerons du brancard
(en NM et symétriquement en N'M')
- 20 Souder (autogène) le plancher à la traverse de l'unit
(en AB)
- 21 Braser les tôles de fermeture (1) sur les longerons
(en GH et symétriquement en G'H')
- 22 Souder par points le pourtour des 2 units
(en KL et symétriquement en L'K').....
(en LL')

OUTILLAGE

- | | OUTILLAGE |
|--|-----------|
| et la traverse inférieure de caisse sur la traverse de l'unit
(en CD) | |
| 23 Présenter les carrés de levage, les positionner à l'aide de leur vis. Les souder par points. Faire ensuite un cordon de soudure autogène à la partie supérieure pour renforcer la fixation..... | |
| 24 Planer, meuler les soudures..... | |
| 25 Mastiquer (Vibradamp) à l'intérieur du coffre les assemblages des tôles
(en KL et symétriquement en L'K')..... | |
| 26 Peindre les éléments..... | |
| 27 Insonoriser le dessous de l'unit inférieur, les côtés et la ligne de soudure
(en AB) (voir Pl. 84)..... | |

OUTILLAGE

Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 50).

NOTA. — Pour fixer la caisse à l'AV sur le marbre, ne déposer que les demi-essieux et les ailes. L'ensemble moteur-boîte de vitesse (et les accessoires) reste sur la voiture.

- 1 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la tôle de fermeture (1) supérieure du coffret (en ABC).....
- 2 Dessouder la tôle de fermeture (1), de la traverse (en CD)
Déposer cette tôle.....
- 3 Déposer les vis fixant les supports AV (714). Déposer les cales (718) afin de pouvoir faire pivoter la caisse (voir Pl. 12).....
Passer le tube coudé de l'appareil de levage (MR-3319-30, voir Pl. 4)
Déposer la carotte AR (727) (voir Pl. 13) côté non accidenté.....
Lever la voiture de l'AR
La caisse pivote sur les carottes AV (728).....
- 4 De l'intérieur de la caisse, pointer, percer les points de soudure assemblant la tôle de fermeture (2) sur la traverse de l'unit (en EF)

Dessouder la tôle (2), de la traverse de l'unit (en CE)
- 5 Découper (burin ravageur) la traverse de l'unit (en CG)
- 6 Dessouder la tôle de fermeture (2), de la tôle de fermeture (3) (en BH).....
Déposer la tôle (2)

Appareil de levage MR-3319-30

PRÉPARATION

- 7 Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés

		OUTILLAGE
8	Boucher (à l'autogène) les trous percés précédemment à la dépose, dans la tôle (2).....
	<i>NOTA. — Cette tôle n'est pas vendue par notre Service des pièces détachées. Il faut nécessairement la réutiliser. Dans le cas d'impossibilité il faut remplacer l'unit AR de caisson (voir Op. D 742-1).</i>	
9	Réaliser une cornière dans de la tôle de 0,8 mm, longueur = 170 mm, ailes = 15 mm.....
	La souder par points (pince à souder) sur la tôle (2) côté extérieur (voir fig. 3).....
	POSE (voir Pl. 50).	
10	Présenter la tôle (2) dans la traverse de l'unit.....
11	(Voir Pl. 13). Monter le boîtier correspondant de l'équipement du marbre (725 ou 726) sur la caisse. Le présenter dans la tôle de fermeture (2). Présenter l'écrou (729) sur le boîtier et sur la tôle. Bloquer l'écrou
	Descendre au palan la caisse sur les supports AR du marbre (710 et 711). Présenter les cales d'épaisseur (730 ou 731) et les carottes (727) dans leurs alésages.....
	Si la carotte traverse l'ensemble du coffret, ce dernier est en place sinon, dégager la caisse des supports (710 et 711), déposer l'écrou (729), reculer le boîtier (725 ou 726) pour dégager la tôle de fermeture (2). La tôle extérieure du longeron peut être déformée. Remettre le boîtier en place, le fixer, dégauchir la tôle à l'aide de la carotte (727) formant levier.....
	<i>NOTA. — Enduire de craie l'alésage du boîtier, les traces de frottement de la carotte indiquent le sens de la déformation. Descendre la caisse sur les supports et présenter la carotte (à fin de contrôle).</i>	
12	Relever la caisse et déposer le boîtier (725 ou 726).....
13	Présenter la tôle de fermeture (2) à nouveau sur le coffret.....
	Présenter le boîtier (725 ou 726) dans les 2 alésages des 2 tôles du coffret. Serrer l'écrou intérieur (729).
	Descendre la caisse entre ses supports AR (710 et 711). Présenter les cales d'épaisseur (730 ou 731) et la carotte (727) dans les alésages.....
14	Souder (par brasure) en remplissant les trous précédemment percés pour la dépose, la tôle (2) sur la traverse de l'unit (en EF)
	et sur la tôle de fermeture (3) (en BH).....
15	Souder (par brasure) la tôle de fermeture (2) sur la traverse de l'unit (en CG)

OUTILLAGE

16	Présenter la tôle de fermeture (1) sur le coffret, la brider à l'aide d'un serre-joint. Remplir les trous (par brasure) (en AB, BC, CD, DA)
	Laisser refroidir les tôles
17	Vérifier à nouveau l'alignement à l'aide de la carotte (727)
18	Peindre l'élément
19	Insonoriser (voir Pl. 84).....

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 51).

- | | | |
|---|--|--|
| 1 | Caler la voiture à l'AR à une hauteur suffisante pour accéder au-dessous de l'unit | |
| 2 | Dégarnir l'intérieur du coffre | |
| 3 | Repérer les points de soudure fixant la tôle de fond de coffre, pour cela :
Détruire l'insonorisant au chalumeau, nettoyer (à la brosse métallique) le pourtour du fond de coffre à l'extérieur de la caisse
(en AB, BC, CD, DA) | |
| 4 | Pointer, percer les points de soudure et les dessouder (burin à dégraver) par le dessous de la caisse
(en AB, BC, CD, DA) | |
| | Déposer la tôle de fond de coffre | |

PRÉPARATION

- | | | |
|---|--|--|
| 5 | Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations ou déchirures des bords dessoudés.. | |
| 6 | Nettoyer à l'essence ou au white spirit la tôle neuve de fond de coffre..... | |
| 7 | Nettoyer (disque abrasif) le pourtour du fond de coffre sur la caisse | |

POSE (voir Pl. 51).

- | | | |
|----|---|--|
| 8 | Présenter la tôle de fond de coffre, la brider à l'aide de serre-joints. Faire plaquer la tôle sur les longerons de l'unit à l'aide d'un cric en interposant un madrier | |
| 9 | Souder par points (soudeuse en bout) à l'intérieur du coffre, sur tout le pourtour | |
| | (en AB, BC, CD, DA) | |
| 10 | Faire 4 points de brasure dans les 4 coins du fond de coffre
(en A, en B, en C, et D) | |
| 11 | Faire quelques points de brasure (extérieurement) sur le pourtour du fond du coffre
(en AB, BC, CD, DA) | |
| 12 | Mastiquer (Vibradamp) à l'intérieur du coffre les assemblages des tôles..... | |
| 13 | Peindre la tôle de fond de coffre | |
| 14 | Insonoriser (Voir Pl. 84) | |

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 58).

- | | | |
|--------------------------------|--|--|
| 1 | Déposer le pavillon (voir Op. D 825-I)..... | |
| 2 | Caler la caisse horizontalement à l'aide de 2 chandelles..... | |
| 3 | Pointer, percer les points de soudure fixant les panneaux de custode
(en ABC et symétriquement en A'B'C')..... | |
| 4 | Dessouder (burin à dégrafer), les doublures des panneaux de custode, de la traverse supérieure AR,
de l'intérieur de la caisse
(en AB et symétriquement en A'B').....
de l'extérieur, les goussets supérieurs
(en BC et symétriquement en B'C')..... | |
| 5 | Pointer, percer les points de soudure et dessouder les renforts intermédiaires (1), des passages de
roue et de la traverse supérieure seulement | |
| 6 | Pointer, percer les points de soudure et dessouder les tôles de passage de roue, des tôles de fermeture
(en EF et symétriquement en E'F')..... | |
| 7 | Pointer percer les points de soudure et dessouder les tôles de fermeture AV de passage de roue, de
la tablette de lunette
(en G)..... | |
| 8 | Pointer, percer les points de soudure et dessouder, sur le pourtour, les 2 units
(en FH et symétriquement en F'H').....
(en HH')..... | |
| 9 | Dessouder la tôle de passage de roue de la traverse inférieure de caisse
(en L et symétriquement en L')..... | |
| 10 | Dégager l'unit, de la caisse et le déposer à l'aide d'un palan | |
|
PRÉPARATION

 | | |
| 11 | Éliminer par planage, meulage et soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés..... | |
| 12 | Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf..... | |

		OUTILLAGE
	POSE (voir Pl. 58).	
13	Présenter l'unit AR de caisse, sur l'unit de caisson (à l'aide d'un palan). L'engager entre les pieds AR et les tôles de fermeture des passages de roue	
	Le positionner	
	Présenter les gabarits des portes AR et de pavillon (gabarits 2635-T, voir Pl. 18)	Gabarits 2635-T
14	Souder par points le pourtour des 2 units (en FH et symétriquement en H'F')..... (en HH').....	
15	Faire plaquer les tôles des passages de roue, sur celles des tôles de fermeture, les souder par points (en EF et symétriquement en E'F').....	
16	Reformer si nécessaire les renforts (1). Les souder par points sur la traverse supérieure et sur les tôles de passage de roue	
	Faire quelques points de brasure pour renforcer la fixation (en A et symétriquement en A')	
17	Déposer les sertissages (2), de l'unit remplacé. Les reformer si nécessaire et les souder par points sur l'unit neuf	
18	Souder par points les doublures des panneaux de custode et les rallonges des brancards, sur la traverse supérieure AR	
	(en ABC et symétriquement en A'B'C').....	
19	Planer, meuler les soudures	
20	Mastiquer (Vibradamp) à l'intérieur du coffre, les assemblages des tôles et à l'extérieur le pourtour des encadrements de panneau de custode	
21	Peindre les éléments.....	
22	Insonoriser (voir Pl. 84).....	
23	Monter le pavillon (voir Op. D 825-I)	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 38).

- | | | |
|----|--|-------|
| 1 | Placer la voiture sur une aire plane. Caler à l'AV et à l'AR, à une hauteur identique..... | |
| 2 | Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1) | |
| 3 | Déposer les garnitures d'étanchéité des portes AV et AR (du côté du travail à effectuer) | |
| 4 | Dégarnir le brancard de bas de caisse (voir Op. D 981-2) | |
| 5 | Placer sous la caisse longitudinalement et du côté du brancard à réparer un fer en U (ailes vers le bas). Soutenir le fer, à l'aide d'un cric, pour éviter les déformations de la caisse | |
| 6 | Dessouder le téton d'accrochage de la béquille de changement de roue | |
| 7 | Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le plancher, de la doublure de longeron (4) (suivant D, voir section XY) | |
| | (en AB) | |
| 8 | Couper les sertissages sur le brancard de pavillon et sur une longueur de 80 mm environ de part et d'autre de la fixation du pied milieu. Déposer les parties coupées..... | |
| 9 | Pointer, percer les points de soudure et dessouder le pied milieu, du brancard de pavillon | |
| 10 | Pointer, percer les points de soudure et dessouder la traverse caisson (1) du longeron (3) et la planche à talon (2), du longeron (3) (voir section XY) | |
| 11 | Couper (scie à métaux) la partie accidentée du brancard (en AA' et en BB')..... | |
| | Arrêter la coupe au niveau du plancher (en CC'), (voir section XY)..... | |
| 12 | Dessouder (burin à dégraffer) le longeron (3) du plancher de caisse (en AB, suivant E) (voir section XY) | |
| | Terminer la découpe (outil ravageur) du longeron (3) jusqu'au plancher (en AA' et BB') | |
| | Déposer l'ensemble brancard et pied milieu..... | |

		OUTILLAGE
PRÉPARATION		
13	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations ou déchirures des bords dessoudés
14	Récupérer la cuvette de positionnement du siège AR sur le longeron déposé. Récupérer le tube support du téton d'accrochage de la béquille de changement de roue.....
15	Nettoyer à l'essence ou au white spirit les éléments neufs
POSE (voir Pl. 38).		
16	Couper le longeron neuf à la demande suivant les coupes (en AA' et BB')
	Présenter dans son passage sur le longeron le tube support du téton de la béquille de changement de roue et le souder (autogène)
17	Présenter le longeron (3) sur le plancher de caisse. Le faire plaquer sur la traverse caisson (1) et sur la planche à talon (2)
	Brider l'ensemble à l'aide de serre-joints
18	Souder par points (pince à souder) le longeron (3) sur la traverse caisson (1) et sur la planche à talon (2) Souder (à l'autogène) le longeron (en AA' et BB').....
19	Présenter et souder par points, la cuvette de positionnement du siège AR sur la tôle supérieure du longeron
20	Couper la doublure neuve (4) de longeron 40 à 50 mm plus longue à chaque extrémité, que la longueur de la coupe réalisée à la dépose. Présenter la doublure (4) en engageant la découpe de passage du gousset sur celui-ci et sur le tube du téton de béquille. La tôle doit recouvrir les bords restants. Brider la doublure à l'aide de serre-joints
21	Souder par points aux extrémités, la doublure (4) (en AA' et BB')
22	Souder (autogène) le tube support du téton et le téton de béquille sur la doublure du longeron Souder par points, le gousset milieu sur la partie supérieure du longeron (3) et sur la doublure de longeron (4)
23	Couper à la demande la tôle neuve de fermeture (5) du brancard suivant les coupes (en AA' et BB')

		OUTILLAGE
24	Présenter la tôle de fermeture (5) sur le brancard, la fixer à l'aide de serre-joints et la souder (auto-gène) (en AA' et BB')
25	Présenter le pied milieu sur la caisse, le fixer à l'aide de serre-joints. Présenter les gabarits de porte (gabarits 2635-T, voir Pl. 18), pour positionner le pied milieu
	Souder par points le pied milieu sur le brancard de pavillon et sur la tôle (5) extérieure de brancard	Gabarits 2635-T
26	Souder par points, la tôle (5) extérieure de brancard sur le longeron (3) (en HH')
27	Présenter le renfort (6) de pied milieu, le souder (brasure) sur le pied, le longeron et la tôle de fermeture (5)
	Faire quelques points de brasure entre le pied milieu et le brancard de pavillon (à l'intérieur de la caisse)
28	Présenter et souder sur le brancard de pavillon les 2 éléments des sertissages des garnitures d'étanchéité, coupés au démontage
	Présenter les sertissages sur le pied milieu. Les souder par points sur celui-ci et sur la tôle extérieure (5)
29	Souder par points la doublure de longeron sur le plancher de caisse (suivant D, voir section XY)
	(en AB).
30	Planer, meuler les soudures
31	Peindre les éléments
32	Garnir le brancard de bas de caisse (voir Op. D 981-2)
33	Insonoriser (voir Pl. 84)

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 39, 40).

- | | | |
|----|--|--|
| 1 | Placer la voiture sur une aire plane. Caler à l'AV et à l'AR, à une hauteur identique..... | |
| 2 | Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1) | |
| 3 | Déposer les garnitures d'étanchéité des portes AV et AR (du côté du travail à effectuer) | |
| 4 | Dégarnir le brancard de bas de caisse (voir Op. D 981-2) | |
| 5 | Placer sous la caisse longitudinalement et du côté du brancard à réparer un fer en U (ailes vers le bas). Soutenir le fer, à l'aide d'un cric, pour éviter les déformations de la caisse | |
| 6 | Dessouder le téton d'accrochage de la béquille de changement de roue | |
| 7 | Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrifer) le plancher, de la doublure de longeron (4)
(suivant D) (voir section XY) | |
| | (en AB) | |
| 8 | Couper les sertissages sur le brancard de pavillon et sur une longueur de 80 mm environ de part et d'autre de la fixation du pied milieu. Déposer les parties coupées | |
| 9 | Pointer, percer les points de soudure et dessouder le pied milieu, du brancard de pavillon | |
| 10 | Dans la zone de l'élément à remplacer
(en AF, EB) | |
| | tracer une ligne à environ 30 mm du bord intérieur du longeron
(en EF) | |
| 11 | Couper (burin ravageur) la doublure de longeron (4) et la tôle de fermeture extérieure (5)
(en AF et BE) | |
| | Arrêter la coupe au niveau du plancher
(en CC', voir section XY) | |
| 12 | Couper (burin ravageur) la tôle supérieure du longeron
(en EF) | |
| | Déposer l'ensemble brancard et pied milieu..... | |

		OUTILLAGES
13	A chaque extrémité de la doublure (4) (en R et en S)..... tracer à 150 mm de ces extrémités une ligne de découpe (en G et en K)	
14	Découper (burin ravageur) (en EKL et en FGM)	
	(en LN et en MP)	
	Ne pas couper les extrémités de doublure de longeron	
15	Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) la tôle du longeron sur les doublures (en RK et en SG).....	
16	Déposer les parties découpées.....	
17	Si le longeron est à reformer : pointer, percer et dessouder (burin à dégraffer) le gousset milieu. Eviter de le détériorer (ce gousset n'est pas vendu seul par notre Service des pièces détachées. Il est vendu soudé sur le longeron).....	
PRÉPARATION		
18	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations ou déchirures des bords dessoudés NOTA. — Dans le cas de déformations sur la traverse caisson (7), pratiquer une ouverture dans la tôle du longeron (3) au niveau de la traverse (7) pour permettre le passage d'un tas. Après débosselage de la traverse, refermer (par soudure) l'ouverture réalisée.	
19	Relever les cotes de la tôle supérieure de longeron (en MTUL)..... Se baser sur le longeron non accidenté. Tracer le contour MTUL sur une tôle (8) (voir section WZ). Découper la tôle (cisaille) en laissant une bande supplémentaire de largeur = 10 mm sur les longueurs pour former un bord sur chaque longueur (en TU et en ML)	
20	Rabattre à angle droit les 2 bords (en TU et en ML, voir coupe WZ)	
21	Repérer, tracer et percer sur la tôle (8) les trous (6) de $\varnothing = 9$ mm et le trou de positionnement du siège AR.....	

		OUTILLAGE
22	Récupérer la cuvette de positionnement du siège AR sur l'ancienne tôle du longeron.....
23	Dégraissier à l'essence ou au white spirit les éléments neufs
	POSE (voir Pl. 39, 40).	
24	Présenter la tôle découpée (8) réalisée à la préparation (aux §§ 19 et 20) sur le brancard. La fixer à l'AR par 2 vis placées dans les trous (6)
25	Souder par points (pince à souder) la tôle découpée (8) (en TU)..... (en GK)
	(en RK)
	(en SG)
	Présenter le gousset milieu sur le longeron (3) (si celui-ci a été déposé). Le souder par points ou percer des trous dans le longeron pour le fixer par brasure
26	Souder (autogène) (en KL)..... (en GM)
27	Présenter la cuvette de positionnement du siège AR sur le longeron (3). La souder par points
28	Reformer si nécessaire les 2 goussets renfort situés sur le longeron (3) dans le prolongement de la traverse caisson (7) et les souder par points. Renforcer à la brasure
29	Couper la doublure neuve (4) de longeron 40 à 50 mm plus longue à chaque extrémité, que la longueur de la coupe réalisée à la dépose (en AF et en BE)
30	Présenter la doublure de longeron (4) en engageant la découpe de passage du gousset sur celui-ci et sur le tube de téton de béquille. La tôle doit recouvrir les bords restants. Brider la doublure à l'aide de serre-joints.....
31	Souder par points aux extrémités, la doublure (4) (en AS)
	(en BR).....
32	Souder (autogène) le tube support du téton et le téton de béquille sur la doublure de longeron.. Souder par points, le gousset milieu sur la partie supérieure du longeron (3) et sur la doublure de longeron (4)

		OUTILLAGE
33	Couper à la demande la tôle neuve de fermeture (5) du brancard suivant la distance entre les coupes (en PM et en LN)	
34	Présenter la tôle de fermeture (5) sur le brancard, la fixer à l'aide de serre-joints et la souder (auto-gène) (en PM et en NL)	
35	Présenter le pied milieu sur la caisse, le fixer à l'aide de serre-joints. Présenter les gabarits de porte (gabarits 2635-T, voir Pl. 18), pour positionner le pied milieu	
	Souder par points le pied milieu sur le brancard de pavillon et sur la tôle (5) extérieure de brancard.	Gabarits 2635-T
36	Souder par points la tôle de fermeture (5) sur la tôle supérieure du longeron (8) (suivant V, section WZ)	
	(en ML)	
37	Présenter le renfort (1) de pied milieu, le souder (brasure) sur le pied, le longeron et la tôle de fermeture (5)	
	Faire quelques points de brasure entre le pied milieu et le brancard de pavillon (à l'intérieur de la caisse)	
38	Présenter et souder sur le brancard de pavillon les 2 éléments des sertissages des garnitures d'étanchéité, coupés au démontage	
	Présenter les sertissages sur le pied milieu. Les souder par points sur celui-ci et sur la tôle extérieure (5)	
39	Souder par points la doublure de longeron sur le plancher de caisse (suivant D, voir section XY)	
	(en AB)	
40	Planer, meuler les soudures	
41	Peindre les éléments	
42	Garnir le brancard de bas de caisse (voir Op. D 981-2)	
43	Insonoriser (voir Pl. 84)	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 41, 42).

- | | | |
|---|---|-------|
| 1 | Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1) | |
| 2 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la doublure de panneau de custode
(en AB, BC, CD, DA) | |
| | Déposer la tôle | |
| | Dessouder (burin à dégraffer), le pied AR, du brancard de pavillon
(en A)..... | |
| 3 | Couper (scie à métaux) le brancard de pavillon dans le milieu de la baie de pare-brise
(en EE')..... | |
| 4 | Pointer percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le pied AV supérieur de caisse, du
pied inférieur
(en F) (voir Op. D 812-1) | |
| 5 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le pied milieu, du brancard de
bas de caisse
(en G)..... | |
| | Déposer l'ensemble élément de brancard et pieds. | |

PRÉPARATION

- | | | |
|---|---|-------|
| 6 | Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes
dessoudées ou coupées | |
| 7 | Remettre en forme la partie supérieure du pied AR | |
| 8 | Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs | |

POSE (voir Pl. 41, 42).

- | | | |
|----|--|-------|
| | Présenter la tôle de fermeture extérieure (4) de pied AV supérieur, l'introduire dans le pied inférieur
(voir section HH')..... | |
| 10 | Présenter le gabarit de porte AV (gabarit 2635-T, voir Pl. 18), le brider sur le pied AV inférieur à
l'aide de serre-joints | |

		OUTILLAGE
	Brider le pied AV supérieur sur le gabarit	
	Faire quelques points de brasure pour fixer le pied supérieur provisoirement	Gabarit 2635-T
11	Présenter le pied milieu sur la caisse, le brider sur le gabarit de porte en laissant le jeu d'entrée de fonctionnement, 3 mm environ	
	Brider le pied sur le brancard de bas de caisse	
	Faire quelques points de brasure pour fixer le pied provisoirement sur le brancard de bas de caisse.	
12	Présenter le gabarit de porte AR (gabarit 2635-T, voir Pl. 18). Vérifier la position du pied milieu. Déposer les 2 gabarits	Gabarit 2635-T
13	Couper, à la demande, le brancard neuf de pavillon, le présenter sur la caisse. Faire un ou deux points de soudure pour le fixer provisoirement aux extrémités (en EE').....	
14	Présenter le gabarit de pavillon (gabarit 2635-T, voir Pl. 18). Vérifier la position du brancard de pavillon	Gabarit 2635-T
15	Présenter le profilé tôle (5) et la tôle de fermeture intérieure (3)..... Les brider à l'aide de serre-joints (voir section HH')	
	Faire quelques points de brasure pour les fixer provisoirement	
16	Présenter les cornières tôle (1) sur le brancard de pavillon	
	(voir section KK').....	
	Présenter le renfort (9) (voir section EE').....	
	Fixer les cornières tôle (1) et le renfort (9) provisoirement par quelques points de brasure.....	
17	Présenter le renfort (6) d'encadrement central de pare-brise (voir section EE').....	
	sur le renfort (9). Présenter le gabarit de pare-brise (gabarit 2635-T, voir Pl. 18). Brider le renfort à l'aide de serre-joints.....	
	Faire quelques points de brasure pour le fixer provisoirement.....	Gabarit 2635-T
18	Présenter le renfort (8) d'encadrement, dans la baie de pare-brise.....	
	Le faire plaquer à l'aide de serre-joints sur le renfort (6).....	
	Faire quelques points de brasure pour fixer le renfort (8) provisoirement (voir section EE').....	
19	Contrôler la position des divers éléments, sur la caisse, à l'aide des gabarits 2635-T.....	Gabarits 2635-T
20	Percer quelques trous à $\varnothing = 6$ mm dans le brancard (7) (limiter le perçage sur l'élément (7)..... Remplir les trous de brasure, pour souder l'élément (9) sur le brancard (7). Souder (brasure) le pied AV supérieur, sur le pied inférieur (en F)	

		OUTILLAGE
21	<p>Souder par points :</p> <p>le renfort (8) sur le brancard (7) et sur le renfort (6) et le renfort (6) sur le renfort (9) (voir section EE').....</p> <p>la cornière (1) sur le brancard (7) (voir section KK').....</p> <p>le profilé (5) sur la tôle de fermeture intérieure (3) et sur la tôle de fermeture extérieure (4). (voir section HH').....</p> <p>la tôle de fermeture extérieure (4) sur la tôle de fermeture intérieure (3) (voir section HH').....</p> <p>les extrémités supérieures des tôles de fermeture (3 et 4) sur le brancard de pavillon</p> <p>le pied milieu sur le brancard de pavillon (en L)</p> <p>et sur le brancard de bas de caisse (en G).....</p> <p>le pied AR sur le brancard de pavillon (en A).....</p>	
22	<p>Souder (autogène) les éléments neufs du brancard de pavillon, sur le brancard (en EE').....</p>	
23	<p>Présenter la doublure de panneau de custode. L'engager sous la rallonge de brancard de pavillon (en AB)</p> <p>La brider à l'aide de serre-joints et la souder par points (en AB, CD et DA).....</p>	
24	<p>Souder par points le gousset (10) sur la traverse supérieure AR de caisse et sur la rallonge de brancard (en B)</p>	
25	<p>Faire quelques points de brasure de renfort (en AB et BC)</p>	
26	<p>Présenter les sertissages (2) des garnitures d'étanchéité, dans les encadrements des portes (voir section KK')</p> <p>Les souder par points sur le brancard de pavillon et sur les pieds.....</p>	
27	<p>Planer et meuler les soudures</p>	
28	<p>Peindre les éléments</p>	
29	<p>Mastiquer les assemblages des tôles</p>	
30	<p>Insonoriser (voir Pl. 84).....</p>	
31	<p>Monter le pavillon (voir Op. D 825-1).....</p>	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 29).

- 1 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1).....
- 2 Pointer, percer les points de soudure, dégraffer (burin à dégraffer) le pied AV, du brancard de pavillon
(en CD).....
- 3 Pointer, percer les points de soudure, dégraffer (burin à dégraffer) sur environ 150 mm le pied AV,
du pied inférieur
(en AF).....
- 4 Dessouder (burin à dégraffer) le sertissage (1)
(voir section HH').....
de la garniture d'étanchéité de porte AV
(en B).....
Pointer, percer et dessouder sur environ 100 mm le renfort d'entrée de porte
(en GB).....
- 5 Couper le pied supérieur, pour le dégager du pied inférieur
(en EE').....
Déposer les 2 éléments.....

PRÉPARATION.

- 6 Eliminer par planage, meulage ou soudure, les aspérités des bords dessoudés ou coupés.....
- 7 Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs.....

POSE (voir Pl. 29).

- 8 Présenter le gabarit de pare-brise (gabarit 2635-T, voir Pl. 18).....
Brider le gabarit sur le brancard de pavillon à l'aide de serre-joints.....
- 9 Présenter la tôle de fermeture intérieure (2)
(voir section EE') de pied AV.....

Gabarit 2635-T

		OUTILLAGE
	La brider sur le gabarit 2635-T à l'aide de serre-joints.....
	Faire quelques points de brasure pour fixer la tôle (2) provisoirement.....
10	Présenter la tôle de fermeture extérieure (3) (voir section EE').....
	en l'engageant en A entre la tôle du pied inférieur et la tôle de fermeture du pied inférieur.....
	La brider sur le gabarit 2635-T et sur le brancard de pavillon (en CD).....
11	Faire plaquer le renfort d'entrée de porte sur la tôle de fermeture extérieure du pied (en GB).....
	Faire quelques points de brasure pour fixer les tôles provisoirement.....
12	Faire plaquer le pied inférieur, sur le pied supérieur et sur la tôle de fermeture (en AF).....
	Déposer le gabarit de pare-brise.....
13	Présenter le profilé (4) (voir section EE') entre la tôle de fermeture extérieure et la tôle de fermeture intérieure.....
	Faire plaquer les tôles à l'aide de serre-joints.....
	Faire quelques points de brasure pour fixer les tôles provisoirement.....
14	Contrôler la position du pied supérieur à l'aide de la porte, glace levée.....
15	Souder par points (pince à souder) : La tôle de fermeture extérieure (3) sur la tôle de fermeture intérieure (2).....
	Le profilé (4) sur la tôle de fermeture extérieure (3) et sur la tôle de fermeture intérieure (2) (voir section EE').....
	La tôle de fermeture extérieure sur le brancard de pavillon (en CD).....
16	Souder, en remplissant à la brasure les trous, percer pour la dépose du pied (en AF).....
17	Souder (autogène) l'extrémité du pied supérieur sur le brancard de pavillon (en D).....
18	Souder (brasure) : la tôle de fermeture, sur le pied inférieur (en AI).....
	L'extrémité inférieure du pied, sur la tôle de fermeture (en J).....

OUTILLAGE

- 19 Présenter les sertissages (1) des garnitures d'étanchéité d'entrée de porte. Les souder par points . . .
- 20 Planer et meuler les soudures
- 21 Peindre les éléments
- 22 Mastiquer entre le brancard de pavillon et les renforts tôle, pour assurer l'étanchéité.
- 23 Poser le pavillon (voir Op. D 825-1)

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 37).

- 1 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1).....
- 2 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le pied milieu, du brancard de pavillon (en AA').....
du brancard de bas de caisse (en DD' et FF')
- 3 Dessouder (burin à dégraffer) les sertissages des garnitures d'étanchéité, du brancard de pavillon (en BB' et CC')
- 4 Dessouder (burin à dégraffer), le renfort inférieur du pied milieu, du brancard de bas de caisse (en EE').....
- 5 Déposer le pied milieu

PRÉPARATION.

- 6 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....
- 7 Dégraisser à l'essence ou au white spirit le pied milieu neuf.....

POSE (voir Pl. 37).

- 8 Présenter le pied milieu sur la caisse, le fixer à l'aide de serre-joints
- 9 Présenter les gabarits (2635-T, voir Pl. 18) des portes AV et AR.
Vérifier la position du pied
- Faire quelques points de brasure à la partie supérieure et inférieure pour le fixer provisoirement....
- Déposer les gabarits

Gabarits 2635-T

		OUTILLAGE
10	Présenter le renfort inférieur (1) (voir fig. 3) du pied milieu..... Le souder (brasure) sur le brancard et sur le pied (en EE').....
11	Souder par points (pince à souder) le pied : sur le brancard de pavillon (en AA')..... sur le brancard de bas de caisse (en DD' et FF')
12	Faire un point de brasure entre le pied et le brancard de pavillon (à l'intérieur de la caisse).....
13	Présenter les sertissages (2) des garnitures d'étanchéité sur le pied milieu. Les souder par points
14	Faire plaquer les sertissages supérieurs des garnitures d'étanchéité sur les renforts tôle du brancard. Les souder par points (en BB' et CC')
15	Souder par points les sertissages (2) sur le brancard de caisse (en DD' et FF')
16	Planer et meuler les soudures
17	Peindre les éléments
18	Poser le pavillon (voir Op. D 825-1)

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 46).

- 1 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1).....
- 2 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le pied AR, du brancard de pavillon (en A).....
- 3 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le renfort (1), du pied (en CB et en BH).....
- 4 Couper (burin ravageur) le sertissage de la garniture d'étanchéité, sur le pied (en D).....
- Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le sertissage, de la tôle extérieure du brancard (en GE).....
- 5 Pointer, percer les points de soudure et dessouder le pied, de la tôle de fermeture latérale (en LG et symétriquement en L'G').....
- 6 Pointer, percer les points de soudure et dessouder le pied, de la tôle de panneau de custode (en FB).....
- Déposer le pied AR.....

PRÉPARATION

- 7 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....
- 8 Reforme, si possible, le renfort (1) (cette pièce n'est pas vendue).
Si nécessaire, réaliser un renfort (1) en le découpant dans de la tôle de 0,8 mm.....
- 9 Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs.....

POSE (voir Pl. 46).

- 10 Présenter le pied AR sur la caisse et le brider à l'aide de serre-joints.....

		OUTILLAGE
11	Présenter la porte, la glace levée, pour régler la position du pied AR.....	
12	Faire un point de brasure pour fixer provisoirement le pied en place (en E et en A)	
13	Présenter le gabarit de pavillon (gabarit 2635-T, voir Pl. 18) pour s'assurer que le brancard de pavillon est en position.....	Gabarit 2635-T
14	Souder par points (soudeuse en bout) (en EG)	
	Souder par points (pince à souder) le pied sur la rallonge de pavillon (en A)	
	Souder par points (pince à souder) le pied sur la tôle de fermeture latérale (en LG et symétriquement en L'G').....	
15	Présenter le renfort (1), le fixer à l'aide de serre-joints, le souder par points (en B, C, H)	
	Faire quelques points de brasure de sécurité	
16	Présenter le sertissage de la garniture d'étanchéité d'entrée de porte, le fixer à l'aide de serre-joints Le souder par points sur le pied et sur le brancard de bas de caisse (en DE).....	
17	Planer, meuler les soudures.....	
18	Peindre les éléments	
19	Insonoriser (voir Pl. 84).....	
20	Poser le pavillon (voir Op. D 825-1).....	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 43-44).

- | | | |
|---|---|-------|
| 1 | Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)..... | |
| 2 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la doublure du panneau de custode
(en AB, BC, CD, DA) | |
| | Déposer la doublure de panneau | |
| 3 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le pied, de la rallonge de brancard de pavillon
(en C et G) | |
| 4 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le renfort (1)
(en AD et DE) | |
| | Déposer le renfort | |
| 5 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) : | |
| | le pied, du brancard de bas de caisse
(en FH)..... | |
| | le pied, de la tôle de fermeture latérale inférieure
(en IJ <i>etsymétriquement</i> en I'J') | |
| | Déposer l'ensemble du pied..... | |
| 6 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la tôle de fermeture de passage de roue, de la tôle latérale
(en MJ) | |
| | Déposer la tôle latérale | |
| 7 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la tôle de fermeture AV de passage de roue, de la traverse inférieure de caisse
(en JK) | |
| | la tôle de fermeture de passage de roue, de la tôle de passage de roue
(en KN) | |
| | la tôle de fermeture de passage de roue, de la tablette de lunette
(en PR) | |
| | Déposer la tôle de fermeture de passage de roue..... | |
| 8 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer)
la tôle de passage de roue de la traverse inférieure AR de caisse
(en S) | |
| | la traverse inférieure de caisse, de la traverse de l'unit
(en J'L)..... | |

OUTILLAGE

- 9 Couper (scie à métaux) la partie accidentée de la traverse inférieure de caisse
(en L)
- Déposer la partie coupée de la traverse

- PRÉPARATION.**
- 10 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords
dessoudés ou coupés
- 11 Reforme le renfort (1), cette pièce n'est pas vendue. Si nécessaire, la réaliser dans de la tôle de
0,8 mm
- 12 Couper, à la demande, dans une traverse inférieure neuve, un élément de remplacement
- 13 Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs

- POSE (voir Pl. 43-44).**
- 14 Présenter l'élément neuf de traverse, le brider sur la traverse de l'unit à l'aide de serre-joints. Souder
(autogène) l'élément à la traverse
- 15 Présenter le pied AR, le brider sur la caisse à l'aide de serre-joints
- 16 Présenter le gabarit de porte AR (gabarit 2635-T, voir Pl. 18), dégarnir préalablement l'entrée de
porte et le brancard
- Présenter le gabarit de pavillon
- 17 Positionner le pied, laisser le jeu de fonctionnement de la porte autour du gabarit de porte (3 mm
environ)
- Faire un point de brasure
- (en G)
- 18 Présenter la tôle de fermeture latérale inférieure en l'engageant derrière le pied
- Positionner la tôle, la brider à l'aide de serre-joints, sur le pied
- La souder par points (pince à souder) sur le pied
(en IJ et symétriquement en I'J')
- 19 Présenter la tôle de fermeture AV de passage de roue
- Positionner la tôle, la fixer à l'aide de serre-joints. A l'aide d'un vérin prenant appui sur la tôle de
fermeture de passage de roue opposée, faire plaquer la tôle de fermeture de passage de roue sur
la tôle de fermeture latérale inférieure de pied AR

Gabarits 2635-T

		OUTILLAGE
20	<p>Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder) :</p> <p>la tôle de passage de roue sur la tôle de fermeture (en NK)</p> <p>le pied sur les brancards de caisse et de pavillon (en CG et FH)</p> <p>la tôle de fermeture de passage de roue sur la tôle de fermeture latérale (en JM)</p> <p>la tôle de fermeture de passage de roue sur la tablette de lunette (en PR)</p> <p>la traverse inférieure AR sur la traverse de l'unit (en J'L)</p> <p>la tôle de fermeture AV de passage de roue sur la traverse inférieure de caisse (en JK)</p> <p>la tôle de passage de roue, sur la traverse inférieure AR (en S)</p> <p>le renfort (1) sur le pied et sur la tôle de fermeture latérale (en AD et DE)</p>	
21	Braser les bords de la tôle de passage de roue sur la traverse inférieure pour assurer l'étanchéité...	
22	Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose dans la tôle de tablette de lunette (protéger les zones de soudure avec de l'amiante mouillée).....	
23	Présenter la doublure de panneau de custode en l'engageant sous la rallonge de brancard de pavillon (en BC)	
	La brider à l'aide de serre-joints sur la rallonge de brancard.....	
	Souder par points la doublure de panneau (en AB, BC, CD et DA)	
	le gousset supérieur (en B)	
24	Présenter les sertissages des garnitures d'étanchéité d'entrée de porte, sur le pied AR	
	Les brider à l'aide de serre-joints, les souder par points (en GH)	
25	Planer et meuler les soudures	
26	Peindre les éléments	
27	Mastiquer à l'intérieur et à l'extérieur de la caisse le pourtour de la doublure de panneau de custode (en AB, BC, CD et DA)	
28	Insonoriser (voir Pl. 84).....	
29	Poser le pavillon (voir Op. D 825-1).....	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 47).

- 1 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)
- 2 Déposer le pied AR (voir Op. D 812-1b)
- 3 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le renfort (1), de la tôle latérale de pied AR (en BD).....
Déposer le renfort.....
- 4 Pointer, percer les points de soudure et dessouder :
la tôle latérale de fermeture, de la tôle de fermeture de passage de roue (en BC)
la tôle de fermeture latérale, de la doublure de panneau de custode (en BD).....
Déposer la tôle de fermeture.....

PRÉPARATION

- 5 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 6 Reforme si possible le renfort (1), cette pièce n'est pas vendue. Si nécessaire, réaliser un renfort en le découpant dans de la tôle de 0,8 mm
- 7 Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs

POSE (voir Pl. 47).

- 8 Présenter la tôle de fermeture latérale de pied AR, la mettre en place en la fixant à l'aide de serre-joints.....

		OUTILLAGE
9	Souder par point (soudeuse en bout) : la tôle de fermeture latérale sur la tôle de passage de roue (en BC) sur la doublure de panneau de custode (en BD).....
10	Monter le pied AV (voir Op. D 812-1b)
11	Planer et meuler les soudures
12	Peindre les éléments.....
13	Insonoriser (voir Pl. 84).....
14	Monter le pavillon (voir Op. D 825-1).....

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 48).

- 1 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)
- 2 Déposer le pied AR et la tôle latérale (voir Op. D 812-4a)
- 3 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrafer) : la tôle de fermeture de passage de roue, de la traverse inférieure AR de caisse
 (en AB)
- de la tôle de passage de roue
 (en AC)
- de la tablette de lunette AR
 (en FG) (voir fig. 2)
- Déposer la tôle de fermeture.....

PRÉPARATION

- 4 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 5 Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs

POSE (voir Pl. 48).

- 6 Présenter la tôle AV de passage de roue, la mettre en place en la fixant à l'aide de serre-joints.....
- 7 Présenter la tôle de fermeture latérale et le pied et les fixer à l'aide de serre-joints.....
- 8 A l'aide d'un vérin prenant appui sur la tôle de fermeture de passage de roue opposée faire plaquer la tôle de fermeture de passage de roue sur la tôle de fermeture latérale inférieure de pied AR
- 9 Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder) :
 la tôle de passage de roue, sur la tôle de fermeture de passage de roue
 (en AC)

		OUTILLAGE
	sur la tôle de fermeture latérale (en HB)
	la tôle de tablette de lunette, sur la tôle de fermeture de passage de roue (en FG) (voir fig. 2)
	la tôle de fermeture de passage de roue sur la traverse inférieure AR (en AB)
10	Braser le bord de la tôle de fermeture de passage de roue, sur la traverse inférieure pour assurer l'étanchéité (en AE).....
11	Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose dans la tôle de tablette AR de lunette (protéger les zones de soudure avec de l'amiante mouillée).....
12	Terminer la fixation par soudure du pied et de la tôle latérale (voir Op. D 812-4a).....
13	Planer et meuler les soudures
14	Peindre les éléments.....
15	Insonoriser (voir Pl. 84).....
16	Monter le pavillon (voir Op. D 825-1).....

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 30).

NOTA. — Dans le cas où le remplacement d'un pied AV est lié au remplacement d'un unit AV (opération effectuée au marbre) il faut positionner le pied à l'aide des supports (716 et 717) et des broches (720 et 721) (voir Pl. 10, 11).

- 1 Dégarnir le brancard de caisse, jusqu'au pied milieu.
- 2 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrifer) le sertissage des garnitures d'étanchéité (quelques centimètres au-dessus du bord supérieur du pied AV inférieur) (en AB)
- le sertissage, du brancard de bas de caisse (en AC)
- Déposer le sertissage
- Déposer le pied inférieur de caisse :
 - de la tôle latérale d'auvent (en DE)
 - de la tôle de fermeture supérieure (en FG)
 - du pied supérieur (en FH)
- Déposer le pied inférieur

PRÉPARATION

- 3 Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 4 Nettoyer à l'essence ou au white spirit l'élément neuf

POSE (voir Pl. 30).

- 5 Présenter le pied inférieur sur la tôle latérale d'auvent et la tôle de fermeture supérieure.
- Le brider à l'aide de serre-joints

		OUTILLAGE
6	Présenter le gabarit (2631-T, voir Pl. 15), d'une part dans le trou pilote (j) et d'autre part, sur la vis (K) de fixation du demi-essieu	Gabarit 2631-T
7	Présenter sur le pied AV, le sertissage des garnitures d'étanchéité (en CB)	
8	Présenter le gabarit de porte AV (2635-T, voir Pl. 18) Positionner le pied. Brider le pied à l'aide de serre-joints. Déposer le gabarit	Gabarit 2635-T
9	Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder), le pied inférieur sur la tôle latérale d'auvent et brancard (en DE)..... sur la tôle de fermeture supérieure (en GF)..... sur le pied supérieur (en FH)..... le sertissage des garnitures d'étanchéité, sur le pied (en AB)..... et sur le brancard de bas de caisse (en AC).....	
10	Planer et meuler les soudures	
11	Peindre l'élément	
12	Garnir le brancard de caisse	
13	Insonoriser (voir Pl. 84).....	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 31, 32).

NOTA. — Dans le cas où le remplacement d'un pied AV est lié au remplacement d'un unit AV (opération effectuée au marbre) il faut positionner le pied à l'aide des supports (716 et 717) et des broches (720 et 721) (voir Pl. 10, 11).

1	Dégarnir le brancard de caisse, jusqu'au pied milieu
2	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) : le sertissage des garnitures d'étanchéité (quelques centimètres au-dessus du bord supérieur du pied AV inférieur) (en AB)
	le sertissage, du brancard de bas de caisse (en AC)
	Déposer le sertissage
3	Couper (burin ravageur)	
	le pied inférieur (en DE, CF)
	la tôle de fermeture supérieure (en GH)
	Déposer le pied
4	Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrafer) :	
	la tôle de dôme d'auvent, de la tôle latérale d'auvent (en LK)
	la tôle latérale d'auvent, du tablier partie supérieure (en MN)
	de la tablette d'auvent et de son renfort (en NP, PR, RS)
	du pied supérieur de caisse (en TU)
	de l'unit AV de caisse (en VW)
	du brancard de bas de caisse (en XY)
	Déposer la tôle latérale d'auvent

		OUTILLAGE
	PRÉPARATION	
	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés	
6	Nettoyer à l'essence ou au white spirit les éléments neufs	
	POSE (voir Pl. 31, 32).	
7	Présenter la tôle latérale d'auvent sur l'unit et le brancard de caisse en engageant la partie supérieure de la tôle latérale sous la tôle de dôme d'auvent (en KL).....	
	Brider la tôle latérale d'auvent à l'aide de serre-joints placés (en KL, TU et VW)	
	Faire quelques points de brasure pour maintenir provisoirement la tôle latérale	
8	Présenter le gabarit de pare-brise (2635-T, voir Pl. 18). Contrôler la position de la tôle latérale...	Gabarit 2635-T
9	Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder) la tôle latérale d'auvent sur l'unit (en VW)..... sur la tablette d'auvent (en NP, PR, RS)..... sur la tôle de dôme d'auvent (en KL)..... sur le tablier supérieur (en MN)	
	sur le brancard de bas de caisse (en XY)	
	sur le pied supérieur (en TU).....	
10	Présenter le pied inférieur, la positionner à l'aide du gabarit 2631-T (voir Pl. 15) engagé d'une part dans le trou pilote (j) et d'autre part sur la vis de fixation (Z) du demi-essieu	
	Présenter le gabarit de porte AV (2635-T, voir Pl. 18). S'assurer de la position de l'ensemble du pied en laissant subsister le jeu de fonctionnement de la porte (environ 3 mm).....	Gabarit 2631-T Gabarit 2635-T
11	Présenter la tôle de fermeture supérieure, en l'engageant entre la tôle latérale et le pied	
	La brider à l'aide de serre-joints	
	Faire quelques points de brasure pour maintenir l'ensemble en place.....	

		OUTILLAGE
12	Présenter les sertissages des garnitures d'étanchéité (en CB)
13	Réaliser un renfort (1) comme indiqué Pl. 31, fig. 2.....
14	Mettre en place le renfort (1), le brider à l'aide de serre-joints.....
15	Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout) le renfort (1), sur la tôle latérale d'auvent La tôle latérale d'auvent et le pied supérieur, sur le pied inférieur (en TU).....
	Le pied inférieur	
	sur la tôle latérale d'auvent et brancard (en DE).....
	sur la tôle de fermeture supérieure (en GH)
	sur le pied supérieur (en FH)
	Le sertissage des garnitures d'étanchéité (en AB)
	et sur le brancard de bas de caisse (en AC)
16	Planer et meuler les soudures
17	Peindre les éléments.....
18	Insonoriser (voir Pl. 84).....
19	Garnir le brancard de caisse

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

NOTA. — *Il y a eu successivement 2 montages pour la fixation des articulations d'ouverture du capot moteur sur la tôle de fermeture de pied AV.*

Dans la première les trous pour fixation de l'articulation du capot moteur sont à entr'axe = 144 mm.

Dans la seconde, les trous pour fixation de l'articulation de capot moteur sont à entr'axes = 163,5 mm.

Seules les pièces de ce deuxième montage sont vendues par notre Service des pièces détachées.

Toutefois, si le capot est équipé d'une articulation 1^{er} modèle, il y a possibilité de transformer ces entraxes. Pour cela, souder sous la tôle de fermeture (avant la pose) deux carrés de tôle de 20 × 20 mm (environ), épaisseur = 5 mm à l'entr'axe désiré, les percer et les tarauder à $\varnothing = 7$ pas 100.

DÉPOSE (voir Pl. 34).

1 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) la tôle de fermeture :

de la tôle latérale d'auvent

(en AB)

du bord supérieur de la tôle d'auvent et du pied supérieur

(en BE)

du pied AV inférieur

(en CD)

et l'extrémité de la tôle de fermeture, du pied

(en AC)

Déposer la tôle de fermeture

PRÉPARATION

2 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords

dessoudés ou coupés

3 Nettoyer à l'essence ou au white spirit l'élément neuf

POSE (voir Pl. 34).

4 Présenter la tôle de fermeture supérieure de pied AV, en l'engageant entre la tôle latérale d'auvent

et le pied inférieur de caisse

La brider à l'aide d'un serre-joints

		OUTILLAGE
5	Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout) la tôle de fermeture : sur la tôle latérale d'auvent (en AB) sur le pied inférieur (en AC, CD) sur la tôle latérale d'auvent et le pied supérieur (en BE)
6	Planer et meuler les soudures
7	Peindre l'élément
8	Insonoriser (voir Pl. 84).....

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 49).

- | | | |
|---|---|-------|
| 1 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer).
la tôle de fermeture AV de passage de roue, de la traverse inférieure AR de caisse
(en AB) | |
| | la tôle de passage de roue, de la traverse inférieure AR
(en C) | |
| | la traverse inférieure de caisse, de la traverse de l'unit
(en EF) | |
| 2 | Couper (soie à métaux) la partie accidentée de la traverse
(en DE).....
Déposer l'élément de traverse découpée. | |

PRÉPARATION.

- | | | |
|---|--|-------|
| 3 | Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords
dessoudés ou coupés..... | |
| 4 | Couper à la demande un élément de remplacement dans une traverse neuve..... | |
| 5 | Dégraisser l'élément à l'essence ou au white spirit..... | |

POSE (voir Pl. 49).

- | | | |
|---|--|-------|
| 6 | Présenter l'élément de traverse en l'engageant sous la tôle de passage de roue et sous la tôle de
fermeture de passage de roue. Le brider sur la caisse à l'aide de serre-joints..... | |
| 7 | Souder (autogène) l'extrémité de la traverse
(en ED)..... | |
| 8 | Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder) :
la traverse inférieure de caisse sur la traverse de l'unit.
(en FE)..... | |

		OUTILLAGE
	sur la tôle de fermeture de passage de roue (en AB).....
	sur la tôle de passage de roue (en C)
9	Braser les bords de la tôle de passage de roue sur la traverse inférieure, pour assurer l'étanchéité (en CF)
10	Planer et meuler les soudures.....
11	Peindre l'élément
12	Insonoriser (voir Pl. 84).....

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 56).

- 1 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)
- 2 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la traverse AR supérieure de caisse.....
 de la tablette de lunette AR
 (en AB et symétriquement en A'B').....
 des doublures de panneau de custode et des rallonges de brancard de pavillon
 (en BC et symétriquement en B'C').....
 Déposer la traverse

PRÉPARATION.

- 3 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....
- 4 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....

POSE (voir Pl. 56).

- 5 Présenter la traverse supérieure de caisse, sur la tablette de lunette.....
 Engager la traverse entre les doublures de panneau de custode.....
 Positionner la traverse à l'aide du gabarit de pavillon (2635-T, voir Pl. 18).....
 Contrôler également la position de la traverse en utilisant la glace de lunette AR.....
 Brider la traverse à l'aide de serre-joints.....
- 6 Souder par points (pince à souder)
 la traverse supérieure AR de caisse
 sur la tablette de lunette AR et les tôles de passage de roue
 (en AB et symétriquement en A'B').....
 sur les doublures de panneau de custode
 (en BC et symétriquement en B'C').....

Gabarit 2635-T

		OUTILLAGE
7	Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose dans la tablette de lunette AR et les tôles de passage de roue (en AB et symétriquement en A'B')..... et sur les doublures de panneau de custode (en BC et symétriquement en B'C').....
8	Planer et meuler les soudures
9	Peindre l'élément
10	Insonoriser (voir Pl. 84).....
11	Monter le pavillon (voir Op. D 825-1).....

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 57).

- 1 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la traverse supérieure de caisse, de la tôle de lunette
(en AB et symétriquement en A'B').....
- 2 Dessouder (burin à dégraffer) les sertissages des garnitures d'étanchéité, de la tôle de tablette
(en CC').....
- 3 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer)
la tablette de lunette, des renforts sur les tôles de passage de roue
(en DE et symétriquement en D'E')
des tôles de passage de roue et de la traverse supérieure de caisse
(en GH et symétriquement en G'H')
des tôles de fermeture de passage de roue
(en GF et symétriquement en G'F').....
Déposer la tablette de lunette

PRÉPARATION.

- 4 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords
dessoudés ou coupés
- 5 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....

POSE (voir Pl. 57).

- 6 Présenter la tablette de lunette en l'engageant entre les tôles de passage de roue et sous la traverse
supérieure de caisse
- La faire plaquer sur ses renforts et la brider à l'aide de serre-joints.....
- 7 Souder par points (pince à souder) la tablette de lunette
sur la traverse supérieure de caisse et les tôles de passage de roue
(en GH et symétriquement en G'H')

		OUTILLAGE
	sur les renforts de passage de roue (en DE et symétriquement en D'E')
	sur les tôles de fermeture de passage de roue (en GF et symétriquement en G'F')
	sur la traverse de lunette et les tôles de passage de roue (en AB et symétriquement en A'B')
8	Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose, dans les tôles de passage de roue et leur renfort, dans les tôles de fermeture et dans la traverse supérieure de caisse
9	Faire quelques points de brasure (en GH et symétriquement en G'H')
10	Souder (autogène) les sertissages pour les garnitures d'étanchéité, sur la tablette de lunette (en C et symétriquement en C')
11	Planer et meuler les soudures
12	Peindre l'élément
13	Insonoriser (voir Pl. 84)

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 53-54).

NOTA. — Placer la voiture sur une aire plane. Caler à l'AR exactement à la même hauteur des 2 côtés.

- 1 Couper (burin ravageur) la tôle de fermeture de coffre
(en AB)
- 2 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le panneau de fermeture de coffre de l'unit inférieur de caisson
(en BC)
de la tôle de liaison
(en W, D, E).....
du renfort intérieur de coffre
(en FG)
de la tôle de passage de roue
(en FE)
du support de pare-chocs
(en H)
- Déposer le panneau AR de fermeture de coffre
- 3 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la tôle de passage de roue de l'unit inférieur de caisson .
(en KL).....
de la tablette de lunette et de la traverse supérieure
(en MN)
sur le renfort de la traverse de lunette
(en PR)
de la traverse inférieure de caisse
(en S)
de la tôle de fermeture de passage de roue
(en LT)
- Déposer la tôle de passage de roue avec sa tôle de liaison AR
- 4 Déposer le bossage du support de pare-chocs, de la tôle (cette pièce n'est pas vendue)

PRÉPARATION.

- 5 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....
- 6 Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs

		OUTILLAGE
	POSE (voir Pl. 53-54).	
7	Présenter la tôle de passage de roue, la positionner en se repérant sur le côté non accidenté du véhicule La brider à l'aide de serre-joints
8	Présenter le panneau AR de fermeture du coffre. Le brider à l'aide de serre-joints..... Présenter le bossage du support de pare-choc, le brider à l'aide de serre-joints..... Aligner les trous (UU') de la tôle de fermeture de coffre avec ceux des supports de pare-chocs S'assurer que le bord supérieur du panneau de fermeture est horizontal..... Contrôler cette position à l'aide d'un niveau à bulle
9	Souder par points (pince à souder) la tôle de passage de roue sur l'unit inférieur de caisson (en KL)..... sur la tôle de fermeture de passage de roue (en LT)
	sur la tablette de lunette et la traverse supérieure (en MN)
	sur le renfort de la traverse de lunette (en PR).....
	sur la traverse inférieure de caisse (en S)
10	Souder par points (soudeuse en bout) le bossage du support de pare-chocs sur la tôle de passage de roue
11	Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout) le panneau de fermeture de coffre sur l'unit inférieur de caisson (en BC)
	sur la tôle de liaison (en E, D, W).....
	sur les renforts intérieurs de coffre (en FG et symétriquement en F'G').....
	sur les tôles de passage de roue (en FE et symétriquement en F'E').....
	sur les bossages des supports de pare-chocs (en H et symétriquement en H')
12	Présenter la tôle de liaison AR, la brider à l'aide de serre-joints sur la tôle de passage de roue et sur le panneau AR de fermeture.....

		OUTILLAGE
13	Souder par points (pince à souder) la tôle de liaison sur la tôle de passage de roue (en VE')..... sur le panneau AR (en E'D'W') Le profilé (1) sur la tôle de passage de roue.....
14	Faire un point de soudure (autogène) dans les angles formés par la tôle de fermeture de coffre, les passages de roue et la tablette de lunette.....
15	Faire quelques points de brasure de renfort (en KL, BC et S)..... Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose des éléments
16	Planer et meuler les soudures
17	Peindre les éléments
18	Insonoriser (voir Pl. 84).....

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 45).

- 1 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)
- 2 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) le panneau de custode
 - du pied AR
(en AB)
 - de la tôle de fermeture latérale du pied AR
(en BC)
 - de la traverse supérieure AR de caisse
(en CD)
 - de la rallonge de brancard de pavillon
(en AF)
- 3 Pointer, percer les points de soudure et dessouder le gousset (1) et le déposer

PRÉPARATION.

- 4 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 5 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf

POSE (voir Pl. 45).

- 6 Reformier, si possible, le renfort (1) (cette pièce n'est pas vendue). Si nécessaire, réaliser un renfort en le découpant dans de la tôle de 0,8 mm (voir Pl. 68, fig. 10)
- 7 Présenter la doublure de panneau de custode en l'engageant sous le brancard de pavillon, la brider à l'aide d'un serre-joints
- 8 Souder par points (pince à souder) la doublure de panneau de custode
 - sur le pied AR
(en AB)
 - sur la tôle de fermeture latérale de pied AR
(en BC)

		OUTILLAGE
	sur la rallonge de brancard de pavillon (en AF)
	sur la traverse supérieure AR de caisse (en CD)
9	Présenter le gousset (1) et le souder par points (soudeuse en bout) sur le panneau de custode et la rallonge de brancard de pavillon (en FD)
	sur la traverse supérieure AR de caisse (en DE)
10	Planer et meuler les soudures
11	Peindre l'élément
12	Insonoriser (voir Pl. 84)
13	Monter le pavillon (voir Op. D 825-1)

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 52).

- 1 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) la tôle de liaison de la tôle de passage de roue (en AB)
- du panneau AR de fermeture de coffre (en BC)

Déposer la tôle de liaison

PRÉPARATION.

- 2 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords desoudés ou coupés.....

- 3 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....

POSE (voir Pl. 52).

- 4 Présenter la tôle de liaison, la brider à l'aide de serre-joints.....

Souder par points (pince à souder) la tôle de liaison sur la tôle de passage de roue (en AB)

sur le panneau AR de fermeture de coffre (en BC)

- 5 Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose de l'élément

- 6 Planer et meuler les soudures

- 7 Peindre l'élément

- 8 Insonoriser (voir Pl. 84).....

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 33).

- 1 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrafer) la tôle de dôme d'auvent des tôles latérales d'auvent (en AB et CD)
du tablier supérieur (en BD)
- Déposer la tôle de dôme d'auvent
- 2 Déposer les 2 pattes de positionnement de l'encadrement de tableau de bord, de la tôle de dôme d'auvent. Ces pièces ne sont pas vendues, elles doivent être réutilisées.....

PRÉPARATION.

- 3 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords des-soudés ou coupés.....
- 4 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....

POSE (voir Pl. 33).

- 5 Présenter la tôle de dôme d'auvent. La brider à l'aide de serre-joints
- 6 Présenter le gabarit de pare-brise (gabarit 2635-T, voir Pl. 18)
- 7 Faire quelques points de brasure pour fixer la tôle provisoirement
- Déposer le gabarit
- 8 Souder par points (pince à souder) la tôle de dôme d'auvent sur les tôles latérales (en AB et CD)
sur le tablier (en BD)

Gabarit 2635-T

		OUTILLAGE
9	Présenter la tôle de finition entre pare-brise et planche de bord sur la tôle de dôme d'auvent (en AC)	
	Contrepercer les trous de fixation dans la tôle de dôme d'auvent	
	Déposer ensuite la tôle de finition	
10	Positionner les pattes d'accrochage de l'encadrement de tableau de bord en présentant l'encadrement de tableau. Tracer la position des pattes d'accrochage, les souder par points sous le bord supé- rieur de la tôle de dôme d'auvent	
11	Meuler et planer les soudures	
12	Peindre les éléments	
13	Insonoriser (voir Pl. 84).....	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 35-36).

NOTA. — *Le tablier supérieur et la tablette d'auvent ne figurent pas dans la liste des pièces du catalogue, mais peuvent être livrées en adressant une commande spéciale à notre Service des pièces détachées.*

- 1 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) le tablier de l'unit AV et de la tablette d'auvent (en AA').....
- 2 Couper (burin ravageur) par l'intérieur de la caisse, le renfort et la tablette (en ACEF et symétriquement en A'C'E'F')
- 3 Couper (burin ravageur) le tablier (en AB et symétriquement en A'B').....
- 4 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) la tôle de dôme d'auvent, des tôles latérales d'auvent (en BD et symétriquement en B'D')
- 5 Déposer le tablier, la tablette et la tôle de dôme d'auvent
- 6 Déposer les 2 pattes de positionnement de l'encadrement de tableau de bord, de la tôle de dôme d'auvent. Les pièces ne sont pas vendues, elles doivent être réutilisées.....

PRÉPARATION.

- 7 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrafer) les bandes de tôles restant sur les tôles latérales d'auvent. Limiter le perçage aux éléments à dessouder (en AB et symétriquement en A'B').....
(en AC et symétriquement en A'C')
- 8 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....
- 9 Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs.....

POSE (voir Pl. 35-36).

- 10 Présenter la tablette d'auvent sur l'unit et l'engager entre les tôles latérales d'auvent (en AA')

		OUTILLAGE
	Présenter le tablier supérieur sur la tablette. Brider l'ensemble à l'aide de serre-joints.....	
	Présenter la tôle de dôme d'auvent, la brider sur l'ensemble.....	
11	Présenter le gabarit de pare-brise (gabarit 2635-T, voir Pl. 18).....	Gabarit 2635-T
12	Faire quelques points de brasure pour maintenir provisoirement l'ensemble des éléments.....	
13	Souder par points (pince à souder) le tablier supérieur : sur l'unit AV de la caisse et la tablette (en AA') sur les tôles latérales d'auvent (en AB et symétriquement en A'B')..... sur la tôle de dôme d'auvent (en BB') la tablette d'auvent et son renfort sur les tôles latérales d'auvent (en ACEF et symétriquement en A'C'E'F').....	
	NOTA. — Faire plaquer les tôles latérales d'auvent sur la tablette d'auvent, à l'aide d'un levier passant dans un trou réalisé dans les tôles de fermeture de pied AV. Boucher ensuite les trous réalisés dans les tôles de fermeture.	
	Souder par points la tôle de dôme d'auvent sur les tôles latérales d'auvent (en BD et symétriquement en B'D').....	
14	Faire quelques points de brasure (pour renforcement) entre la tablette d'auvent et les tôles latérales.	
15	Faire quelques points de brasure de sécurité : (en AA') (en ACEF et symétriquement en A'C'E'F').....	
16	Présenter la tôle de finition entre pare-brise et planche de bord, sur la tôle de dôme d'auvent (en DD') Contrepercer les trous de fixation dans la tôle de dôme d'auvent..... Déposer ensuite la tôle de finition.....	
17	Positionner les pattes d'accrochage de l'encadrement de tableau de bord en présentant l'encadrement de tableau. Tracer la position des pattes d'accrochage, les souder par points sous le bord supérieur de la tôle de dôme d'auvent.....	
18	Planer et meuler les soudures.....	
19	Peindre les éléments.....	
20	Insonoriser (voir Pl. 84).....	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 55).

NOTA. — Placer la voiture sur une aire plane. Caler à l'AR exactement à la même hauteur des 2 côtés.

1 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le panneau AR de fermeture de coffre :

- de l'unit inférieur de caisson
(en AA').....
- des tôles de liaison
(en BCD et symétriquement en B'C'D').....
- des renforts intérieurs de coffre
(en FG et symétriquement en F'G').....
- des tôles de passage de roue
(en FE et symétriquement en F'E').....
- du support de pare-chocs
(en H)

Déposer le panneau AR de fermeture de coffre.....

PRÉPARATION.

2 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés

3 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....

POSE (voir Pl. 55).

4 Présenter le panneau AR de fermeture de coffre, le brider à l'aide de serre-joints.....

Aligner les trous (K et K') de la tôle de fermeture de coffre avec ceux des supports de pare-chocs.

S'assurer que le bord supérieur du panneau est horizontal.

Contrôler cette position à l'aide d'un niveau à bulle

5 Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout) le panneau de fermeture de coffre :

sur l'unit inférieur de caisson :

(en AA')

		OUTILLAGE
	sur les tôles de liaison (en BCD et symétriquement en B'C'D').....
	sur les renforts intérieurs de coffre (en FG et symétriquement en F'G').....
	sur les tôles de passage de roue (en FE et symétriquement en F'E').....
	sur les bossages des supports de pare-chocs (en H et symétriquement en H').....
6	Faire un point de soudure (autogène) dans les angles formés par la tôle de fermeture de coffre et les tôles de passage de roue.....
7	Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose des éléments.....
8	Planer et meuler les soudures.....
9	Peindre les éléments.....
10	Insonoriser (voir Pl. 84).....

		OUTILLAGE
1	<p>Régler les portes (voir Pl. 66).</p> <p>a) Monter les portes, régler leur hauteur pour obtenir que l'angle supérieur AV de la porte AV soit à une distance de 577,5 mm du dessus de la garniture du brancard ; que l'angle supérieur AR de la porte AR soit à une distance de 505 mm du dessus de la garniture du brancard.....</p> <p>b) Monter les ailes.</p> <p>c) Sans modifier les cotes de départ indiquées au § 1, régler la position des portes entre elles pour que l'écartement AA' soit égal en haut et en bas..... Régler également la saillie de la porte AV. La porte AR doit être en retrait de 1 à 2 mm, afin d'éviter un sifflement à grande vitesse.....</p> <p>d) Vérifier que l'écartement BB' entre l'aile AV et la porte AV est égal en haut et en bas, qu'il en est de même en CC' entre l'aile AR et la porte AR..... Les écartements AA', BB', CC' doivent être égaux à 2 mm près. S'il y a lieu, modifier la position des ailes</p> <p>REMARQUE. — Si l'aile AV a besoin d'être relevée de l'AV, interposer à la demande des rondelles entre l'unit AV de caisson et la fixation de l'aile (en « d »). On peut modifier la position de l'aile AR. A l'arrière en déplaçant la patte de fixation de l'aile sur le panneau de fermeture de coffre. A l'avant en déplaçant les broches de positionnement ou les supports de centrage d'aile.</p>	
2	<p>Régler le capot.</p> <p>a) Régler les articulations (voir Pl. 66 fig. 3). 1° Dans le sens latéral, sur les tôles de fermeture de pied AV inférieurs, à l'aide des boutonnières « a »..... 2° Dans le sens longitudinal en déplaçant les vis dans les boutonnières « b »..... 3° Le capot sur les articulations à l'aide des boutonnières « c ».....</p> <p>b) S'assurer que le capot n'a pas de jeu au droit des articulations (capot verrouillé). Pour cela : Essayer, à la main, de le soulever verticalement par ses extrémités AR droite et gauche. Si le capot a du jeu, il faut régler les crochets (3) par leur boutonnières « c » pour qu'il vienne en appui, lorsque le capot est fermé, sur les doigts de retenu (4) (voir fig. 4 et 5).</p> <p>c) Régler le verrouillage du capot (voir Pl. 66 fig. 2). Si le capot se déverrouille en marche, ou s'il se verrouille difficilement il faut : 1° Régler les serrures fixées sur les ailes afin que les doigts de fermeture engagent à fond. Pour cela : Dévisser les vis de fixation..... Régler les serrures en les déplaçant dans leurs boutonnières..... Après réglage, serrer les vis de fixation..... 2° Régler les doigts de fermeture. Desserrer les écrous de blocage des doigts de fermeture..... Dévisser (ou visser) les doigts de fermeture (2)..... Vérifier le verrouillage. Arrêter les doigts en serrant leur écrou.....</p>	<p>Clé plate 12</p> <p>Clé plate 12</p> <p>Clé plate 8</p> <p>Clé plate 8</p> <p>Clé plate 12</p> <p>Clé plate 12</p>

OUTILLAGE

ÉTANCHÉITÉ AR DU PAVILLON (à réaliser seulement sur voitures sorties avant mai 1957).

Se procurer à notre Service des pièces détachées (sous le n° DS 825-67) 1 caoutchouc d'étanchéité de traverse supérieure AR de caisse et (sous le n° DS 511-95) 2 manchons passe-fil longueur = 50 mm environ.

DÉPOSE.

- 1 Déposer la bordure de finition AR de pavillon (voir Op. D 854-1).....
- 2 Déposer les feux indicateur de direction.....
- 3 Déposer les panneaux intérieurs AR de custode.....
- 4 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1).....

Pose (voir Pl. 68).

- 5 Réaliser 2 goussets (comme indiqué fig. 10).....
 - 6 Présenter sur chaque côté de la caisse, à l'aplomb de la doublure de panneau de custode et à environ 240 mm du bas de cette doublure, un gousset en tôle (voir fig. 8).....
- NOTA. — *Au préalable, bien nettoyer à l'intérieur et à l'extérieur les surfaces devant recevoir les goussets.*
- 7 Brider les goussets sur la caisse à l'aide de serre-joints.....
 - 8 Souder par points, les goussets sur les rallonges des brancards de pavillon et sur la traverse supérieure AR de caisse.....
 - 9 Aux deux extrémités du caoutchouc d'étanchéité de traverse supérieure AR de caisse, couper et déposer la petite lèvre sur une longueur de 185 mm environ (voir fig. 9).....
 - 10 Sur toute la longueur du caoutchouc enduire de colle « **Bostick** » la petite lèvre extérieurement et dans la partie découpée, la grande lèvre intérieurement.....
 - 11 Enduire de colle « **Bostick** » le dessus des rallonges des brancards de pavillon, la partie supérieure des goussets et sur une largeur d'environ 25 mm, la traverse supérieure AR de caisse (voir fig. 8).....
 - 12 Commencer la mise en place du caoutchouc d'étanchéité par le milieu sur la traverse supérieure AR de caisse de façon à avoir la grande lèvre orientée vers l'AR (voir fig. 11).....
 - 13 Faire suivre à la petite lèvre du caoutchouc d'étanchéité le bord supérieur des goussets et appliquer la grande lèvre sur le dessus de la rallonge de brancard de pavillon (voir fig. 9).....

		OUTILLAGE
14	Maintenir le caoutchouc d'étanchéité sur les goussets à l'aide de pince ou de papier adhésif. Laisser la fixation pendant le séchage de la colle.....
15	Percer dans le renflement des montants de traverse supérieure AR de caisse de chaque côté un trou $\varnothing = 16$ mm (voir fig. 8) pour la mise en place du manchon passe-fils.....
16	Faire passer les fils d'alimentation (embout blanc côté gauche, embout bleu côté droit) dans les manchons passe-fils
17	Présenter les manchons passe-fils dans les trous $\varnothing = 16$ mm, les faire dépasser également de chaque côté de la tôle.....
18	Monter le pavillon (voir Op. D 825-1), les feux indicateur de direction, la bordure de finition AR de pavillon (voir Op. D 854-1) et les panneaux intérieurs AR de custode.....
<p>ÉTANCHÉITÉ DU COFFRE A BAGAGES (voir Pl. 67).</p> <p>Il est absolument nécessaire que les caoutchoucs d'étanchéité de coffre plaquent sous le panneau de porte.</p> <p>La porte étant fermée, les caoutchoucs doivent être incurvés vers l'intérieur du coffre (voir fig. 2 et 3). Les caoutchoucs d'étanchéité de série (voir coupe AA' et BB', fig. 2 et 3) donnent un serrage d'environ 12 mm.</p> <p>Dans le cas où ces caoutchoucs ne plaqueraient pas correctement, incliner le sertissage « a » du caoutchouc (à l'aide d'une chasse en bois, en frappant légèrement au marteau ou en utilisant une batte à planer) soit vers l'intérieur du coffre dans le cas où le caoutchouc aurait tendance à se rabattre vers l'extérieur, soit vers l'extérieur du coffre, dans le cas où le caoutchouc aurait tendance à ne pas plaquer suffisamment sur la tôle de la porte de coffre.</p>		
19	Se procurer à notre Service des pièces détachées une feuille de polyuréthane (vendue sous le n° DS 982-03). Découper 4 bandes d'une largeur = 40 mm, soit : 1 bande longueur = 1.200 mm 1 bande longueur = 1.020 mm 2 bandes longueur = 500 mm Couper les extrémités en sifflet à 45°
20	Repérer à l'intérieur de la porte de coffre à bagages la zone d'appui des caoutchouc d'étanchéité du coffre.....
21	Dans l'intérieur de la porte et dans la zone d'appui des caoutchoucs, coller (colle Bostick) les bandes de polyuréthane (voir fig. 1).....
22	Dégarnir le coffre et enduire de mastic « Vibradamp » toutes les liaisons des tôles (voir fig. 1).....
23	Regarnir le coffre. Coller les feutres (colle Glutafix T).....
<p>NOTA. — S'assurer que les bouchons caoutchouc du plancher de coffre AR sont en place.</p>		

		OUTILLAGE
	ÉTANCHÉITÉ DES GLACES DE PORTES LATÉRALES (voir Pl. 67).	
24	Après réglage des glaces, serrer les écrous (1) (deux de chaque côté de la porte, voir fig. 4) de 1 à 1,2 m/kg. Ne pas dépasser ce couple et ne pas oublier de remettre en place les bouchons ronds et ovales des trous de réglage de guide glace.....	Clé tube 12
	ÉTANCHÉITÉ DU CAOUTCHOUC INFÉRIEUR DE BAS DE PORTES LATÉRALES AV ET AR (voir Pl. 67).	
25	Le caoutchouc inférieur (2) (voir fig. 4) doit plaquer fortement sur la tôle de fermeture extérieure du brancard..... Dans le cas contraire, renvoyer vers l'intérieur le profilé de sertissage inférieur « b » du caoutchouc (en CC', voir fig. 4 et 5) à l'aide d'une chasse en bois, en frappant légèrement sur cette dernière avec un marteau, ou en utilisant une batte à planer.....	
	ÉTANCHÉITÉ DES BOUTONNIÈRES DES TIRANTS D'OUVERTURE DE PORTES AR (voir Pl. 67).	
	Se procurer un caoutchouc d'étanchéité de traverse supérieure AR de caisse vendu sous le n° DS 825-67.....	
26	Dans ce caoutchouc couper 2 longueurs = 120 mm.....	
27	Sur la petite lèvre et à 80 mm d'une extrémité faire une coupe en sifflet à 90° (voir fig. 7).....	
28	Dévisser les vis fixant les plaquettes de fixation de passage de tirants de porte AR (voir fig. 6) ...	
29	Ecarter légèrement ces plaquettes, des tôles de brancards de bas de caisse.....	
30	Mettre en place le caoutchouc préparé aux §§ 26 et 27 en engageant la petite lèvre entre la plaquette et la tôle du brancard (voir fig. 6).....	
	NOTA. — <i>Il est possible d'enduire la petite lèvre du caoutchouc d'étanchéité (côté plaquette de fixation) de colle « Bostick ou EC 847 » afin de parfaire l'adhérence.</i>	
	ÉTANCHÉITÉ DE L'AVANT DE BRANCARD (voir Pl. 67).	
	Enduire de mastic d'étanchéité (« Vibradamp » ou « Asophone ») la liaison des brancards et des tôles de fermeture d'auvent (en DEFGH et symétriquement en D'E'F'G'H').	
	Obturer l'entrée des trous passe-fils en « e » pour cela, enrouler les faisceaux à l'aide d'un morceau de polyuréthane, finir de boucher au mastic (voir fig. 12).	
	NOTA. — <i>Afin de parfaire l'étanchéité, il est prudent de faire subir aux embouts AR des brancards, la même opération.</i>	

		OUTILLAGE
	DÉPOSE.	
1	Débrancher le câble négatif, de la batterie.....	Clé plate 12
2	Déposer (à la main) le caoutchouc intérieur de finition courant autour de la liaison caisse-pavillon. Déposer les pare-soleil.....
3	Déposer les panneaux AR de custode droit et gauche : Pour cela, tirer latéralement à la partie inférieure du panneau et opérer un mouvement ascendant pour décrocher la partie supérieure, du support tôle de caisse.....
4	Déposer les boîtiers de feu indicateur de direction : 1^{er} cas : boîtier long (de chaque côté). a) Déposer l'ensemble réflecteur et glace, pour cela : tirer sur la languette inférieure de la glace pour le dégager de la visière..... b) Déposer la visière en dévissant la vis fixant le ressort de maintien du réflecteur..... c) Déposer les 3 vis, placées sous l'encadrement des portes AR..... Dégager le boîtier de la bordure de caisse, dans la limite permise par la longueur des fils d'alimentation. Dévisser l'écrou fixant le fil de masse. Débrancher la fiche reliant le fil au clignotant, dégager les fils du boîtier. Dégager le boîtier..... 2^e cas : boîtier court (de chaque côté). d) Déposer l'applique de finition supérieure de pied AR en dévissant les vis supérieure et inférieure de fixation..... e) Déposer l'ensemble réflecteur et glace, pour cela : tirer sur la languette inférieure de la glace pour le dégager de la visière..... f) Déposer la visière en dévissant la vis fixant le ressort de maintien du réflecteur..... g) Déposer la vis fixant le boîtier à l'AV. Dégager le boîtier dans la limite permise par les fils. Dévisser l'écrou fixant le fil de masse. Débrancher la fiche reliant le fil au clignotant, dégager les fils, du boîtier. Dégager le boîtier.....
5	Déposer le couvre-joint, placé sur la liaison des 2 bordures de finition AV gauche et AV droite à l'aide d'un tournevis. Déposer les 2 bordures de finition en déposant l'écrou placé près de chaque montant de pare-brise (ces vis fixent également le pavillon à l'AV).....
6	Déposer le pavillon : Dévisser les écrous le fixant à la caisse..... A l'AV : Côté pare-brise, 5 écrous à l'intérieur du brancard supportant le pavillon. Sur chaque côté : 5 écrous à l'extérieur de la caisse sous le brancard supportant le pavillon. A l'AR : A l'intérieur de la caisse sur chaque côté 1 écrou sous le brancard. Déposer la bordure de finition AR, du pavillon (se dépose à la main) (voir Op. D 854-1). Dégager le pavillon de la caisse.....	Clé tube 12
7	Déposer le caoutchouc d'étanchéité de pavillon et le caoutchouc AR d'étanchéité.....
8	Gratter et nettoyer l'emplacement des joints. Enlever les mastics.....

OUTILLAGE

POSE.

- 9 Placer sur la caisse, à l'emplacement du caoutchouc d'étanchéité de pavillon 2 cordons de mastic, côte à côte (mastic **Vibradamp**)
- NOTA. — *Il faut environ 10 mètres de cordon.*
- 10 Mettre en place le caoutchouc d'étanchéité de pavillon. Placer le caoutchouc d'étanchéité AR, le coller (colle **Bostick 294 C**).....
- 11 Présenter le pavillon sur la caisse, mettre en place les vis de fixation (sauf les 2 vis AV droite et gauche, qui servent à maintenir également les bordures de finition AV). Serrer les écrous en interposant une rondelle plate et éventail.....
- Placer un cordon de mastic (**Vibradamp**) dans la rainure des bordures de finition AV, pour assurer l'étanchéité. Fixer chaque bordure à l'aide de leur vis en intercalant une rondelle grower sous l'écrou
- Placer un cordon de mastic à la liaison des 2 bordures, mettre en place le couvre-joint.....
- 12 **Monter les boîtiers de feu indicateur de direction :**
- 1^{er} cas : boîtier long :**
- a) S'assurer que le joint d'étanchéité caoutchouc est bien en place. Si nécessaire, faire tenir ce joint en le collant sur le boîtier (colle **Bostick 294 C**).....
- b) Mettre en place le boîtier sur la caisse en passant le faisceau des fils d'alimentation dans ce boîtier. Serrer les vis de fixation.....
- c) Connecter les fils. Serrer le fil de masse sur la vis AR de fixation du pavillon. Monter la visière serrer la vis fixant le ressort de maintien du réflecteur. Mettre en place l'ensemble réflecteur et glace.....
- 2^{ème} cas : boîtier court :**
- d) Monter le boîtier en passant préalablement les fils dans le boîtier. Serrer la vis le fixant à l'AV.....
- e) Connecter les fils, serrer le fil de masse par la vis arrière fixant le pavillon.....
- f) Monter la visière, serrer la vis fixant le ressort de maintien du réflecteur. Mettre en place l'ensemble réflecteur et glace.....
- 13 Mettre en place la bordure de finition AR, sur le pavillon (voir Op. D 854-1).....
- 14 Monter les panneaux de custode. Monter les pare-soleil.....
- 15 Mettre en place le caoutchouc intérieur de finition.....
- 16 Connecter le fil de masse, à la batterie.....

Clé tube 12

Clé plate 12

OUTILLAGE

1 Pour procéder aux réparations indiquées ci-dessous, il faut réaliser la composition suivante :

Faire un premier mélange de :

- 85 g de « Résine 66 »
- et de 15 g de « Carbonate de calcium » ou de préférence de « Microdol 5 Mu ».....

Ajouter ensuite :

- 2 cm³ de catalyseur liquide
 - soit de « Lupersol DDM »
 - ou de « Stratyl XI »
 - ou de « Peroxyde MEC »
- puis 3 gouttes de « Nuodex cobalt à 6 % »

enfin 20 grammes de « Fil Roving 60 brins » coupé en longueurs de 5 mm environ. Bien mélanger le tout

NOTA IMPORTANT. — *Ce mélange sèche rapidement, il ne doit être préparé qu'au fur et à mesure des besoins et par petite quantité (120 g environ).*

2 Craquelures (voir Pl. 64).

Dans le cas de fentes peu importantes, dont la profondeur ne dépasse pas 1,5 mm, il faut :

- a) Les faire disparaître totalement en dépolissant le pavillon à l'aide de papier abrasif n° 320.....
- b) Reconstituer la forme initiale du pavillon en utilisant du mastic cellulosique.....
- c) Poncer et repeindre à la peinture cellulosique appliquée par couches minces.....

Dans le cas de fentes plus importantes, mais à condition que la résistance du pavillon n'en soit pas affectée, il faut :

- d) Meuler la partie fendue de manière à faire disparaître complètement la fissure. Utiliser une meule carotte spéciale à tige (meule Norton, référence Citroën n° 407705).....
- e) Encadrer la partie à réparer d'une large bande de papier adhésif pour protéger la partie saine du pavillon sur laquelle, le mélange risque de se répandre.....
- f) Remplir le dégagement obtenu à la meule en utilisant le mélange plastique dont la composition est donnée au § 1.....
- g) Placer une plaquette de matière plastique ou une tôle épousant la forme du pavillon sur la partie garnie de mélange.....
Pour éviter le collage de la plaquette, interposer un papier cellophane entre celle-ci et le mélange.
- h) Appliquer fortement la plaquette sur le pavillon de manière à comprimer le mélange dans la partie à réparer. Utiliser autant que possible un bridage réalisé avec des presses.....
A défaut, si la position de la réparation ne permet pas le bridage (partie centrale du pavillon par exemple), charger la plaquette à l'aide de poids, après avoir pris soin de soutenir la partie considérée pour éviter les déformations (voir fig. 1 et 2).....

OUTILLAGE

- i) Laisser sécher 12 heures au moins.....
- j) Reconstituer la forme initiale du pavillon en enlevant l'excès de matière à la meule, puis en ponçant au papier abrasif.....
- k) Repeindre (cas du pavillon peint)

3 Fentes sur un bord (voir fig. 3).

Il y a lieu de renforcer le pavillon à l'endroit de la fente. Pour cela :

Utiliser une plaquette d'aluminium de 1,5 mm d'épaisseur et la fixer à l'aide de rivets d'aluminium dans un dégagement fait à la meule comme il est indiqué sur la figure, en ayant soin de préparer le dégagement de manière à ce qu'il soit possible de recouvrir la plaquette d'une couche de mélange plastique d'au moins 1 mm d'épaisseur.....

Remplir ensuite le dégagement et masquer la plaquette avec le mélange plastique comme il est indiqué dans le cas d'une fente, en observant les mêmes précautions que pour les craquelures (voir § 2).....

4 Crevés (voir fig. 4).

Il y a lieu de renforcer le pavillon à l'aide de plaquettes d'aluminium noyées, à l'endroit du crevé. Suivant l'importance de la dégradation, il faut utiliser une ou plusieurs plaquettes et les disposer comme il est indiqué sur la figure.....

Réaliser le montage comme indiqué § 2 h et fig. 2. Protéger de la même façon les 2 faces du pavillon.

OUTILLAGE

Portes AV.

Si à l'ouverture et à la fermeture des portes un léger craquement se fait entendre, ce bruit provient du frottement des ressorts d'arrêt sur les arrêts de porte, en matière plastique.

Pour supprimer ce bruit, il faut :

- | | | |
|-------------------|---|-------|
| 1 | Déposer l'aile..... | |
| 2 | Régler la bride de fixation du ressort d'arrêt, fixée sur la porte, en la déplaçant dans ses boutonnières, afin d'obtenir un décrochement moins dur à la fermeture..... | |
| | Manœuvrer la porte | |
| 3 | Si le bruit persiste, enduire légèrement de suif l'arrêt de porte..... | |
| 4 | Monter l'aile | |
| Portes AR. | | |
| 5 | Suiffer (ou enduire de graisse adhésive) l'ensemble ressort compensateur de tirant de porte, tirants de porte et le galet de tirant..... | |

OUTILLAGE

(Voir Pl. 69).

- 1 Introduire dans la boutonnière de porte la patte inférieure (1) et la caler afin de la faire plaquer sur la ferrure (2)
- 2 Introduire dans la boutonnière de porte la patte supérieure (3) en ayant soin de la faire plaquer dans l'intérieur de porte par un aide, sur la ferrure (2).....
- 3 Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures. Introduire également une plaque d'amiante dans l'intérieur de la porte pour protéger la peinture.....
- 4 Souder (soudure à l'arc) les pièces (1, 2 et 3)
(en A)

		OUTILLAGE
DÉPOSE		
Porte de coffre :		
1	Déposer les béquilles femelles en faisant pression vers le haut pour comprimer les ressorts et faire échapper les béquilles de leur butée inférieure (voiture DS seulement).....	
2	Déposer les ressorts restants sur les béquilles mâles	
3	Déposer la porte de coffre	
	Dévisser et déposer de chaque côté les 2 écrous fixant la porte de coffre sur les charnières mobiles.	
	Déposer les béquilles mâles avec les supports de porte. Dégager la porte	Clé tube 12
4	Déposer les semelles de caoutchouc entre charnière mobile et porte de coffre	
Charnières de porte de coffre :		
5	Déposer les ailes AR	
6	Déposer les feux indicateur de direction.....	
7	Déposer les appliques de finition supérieures de pied AR	
8	Déposer les charnières :	
	Dévisser et déposer les vis de fixation du panneau de custode.....	
	Dévisser et déposer l'écrou fixant les charnières fixes sur la caisse.....	
	Déposer l'ensemble charnières et panneau de custode.....	
	Désaccoupler les charnières fixes, des panneaux de custode	Clé tube 8
POSE		
Charnières et porte de coffre :		
9	Monter les charnières fixes sur les panneaux de custode	Clé tube 8
10	Présenter ces ensembles sur la caisse.....	
11	Fixer les charnières fixes sur la caisse.....	Clé tube 12
12	Placer les semelles caoutchouc sur les charnières mobiles.....	

		OUTILLAGE
13	Présenter la porte de coffre.....	
14	Présenter les béquilles mâles sur les supports de porte. Les fixer à l'aide des écrous (voiture DS)...	Clé tube 12
15	Présenter les ressorts de rappel sur les béquilles mâles. Graisser légèrement les ressorts (voiture DS)	
16	Présenter les béquilles femelles sur les ressorts. Les pousser vers le haut en comprimant les ressorts afin d'engager leur téton dans les butées inférieures (voiture DS)	
17	Essayer la porte en la faisant manœuvrer..... <i>NOTA. — Si on constate un gauchissement de la porte au cours de la manœuvre, il y a lieu d'intercaler une ou plusieurs rondelles sous la fixation d'une charnière fixe sur caisse afin que les axes des charnières soient en ligne.</i>	
18	Fixer les panneaux de custode sur la caisse	
19	Monter les feux indicateur de direction	
20	Monter l'applique de finition supérieure de pied AR.....	
21	Monter les ailes AR	
	<i>NOTA. — Notre Service des pièces détachées ne fournit plus que des charnières nouveau modèle, sans bossage de fixation d'indicateur de direction. L'axe d'articulation est décalé par rapport à l'axe des anciennes charnières. Il faut donc nécessairement remplacer les 2 charnières à la fois. Les nouvelles charnières se montent sans modification de perçage.</i>	

		OUTILLAGE
DÉPOSE (voir Pl. 63).		
1	Débrancher la batterie pour éviter que l'ampoule du coffre AR ne s'allume	Clé plate 12
2	Déposer le pare-choc AR	Clé tube 26
3	Déposer les 2 ailes AR	
4	Désaccoupler la plaque de police. Pour cela, déposer les 4 vis à l'intérieur de coffre. Ne pas déposer les fils des feux de stop.....	Clé tube 12
5	Déposer les 2 vis Parker fixant les caoutchoucs d'étanchéité latéraux sur le panneau AR de fermeture de coffre (en A et B)	
	Déposer les 2 caoutchoucs d'étanchéité latéraux.....	
6	A l'aide d'un tournevis, écarter la lèvre tôle de pincement « a » des sertissages de garniture d'étanchéité (voir fig. 2)	
7	A l'aide d'un levier, écarter la lèvre extérieure de pincement « b » du sertissage AR de coffre. Dégager le caoutchouc d'étanchéité de porte de coffre et le déposer (voir fig. 3).....	
POSE (voir Pl. 63)		
8	Présenter le caoutchouc d'étanchéité neuf en bout du sertissage tôle AR de coffre (en A ou en B).....	
	Le faire glisser sur toute sa longueur	
9	Rabattre au marteau la lèvre extérieure « b » de pincement du sertissage	
10	Rabattre la lèvre intérieure « c » du sertissage à l'aide d'une chasse	
11	Couper le caoutchouc d'étanchéité AR en biseaux, pointe vers le bas (voir fig. 4).....	
12	Engager les caoutchoucs d'étanchéité latéraux dans les sertissages	
13	Rabattre l'extrémité inférieure des caoutchoucs d'étanchéité latéraux sur le caoutchouc d'étanchéité AR, les fixer à l'aide d'une vis Parker (en A et B)	

		OUTILLAGE
14	Rabattre à la pince la lèvre « d » du sertissage sur les caoutchoucs d'étanchéité latéraux (voir fig. 4). Faire passer les caoutchoucs d'étanchéité latéraux sous le caoutchouc supérieur d'encadrement de coffre (en C).....	
15	Couper l'extrémité des caoutchoucs d'étanchéité latéraux à 2 cm environ des vis de fixation (en A et B).....	
16	Mastiquer les liaisons des tôles (voir Op. D 800-2)	
17	Monter la plaque de police AR	Clé tube 12
18	Monter le pare-choc	Clé tube 26
19	Monter les ailes	
20	Brancher le fil à la batterie.....	Clé plate 12

OUTILLAGE

DÉPOSE (voir Pl. 71)

- 1 Déposer les boîtiers des feux indicateurs de direction (voir Op. D 825-1 § 4)
- Faire pivoter à la main la bordure de finition (1) AR de pavillon suivant la direction indiquée par la flèche F' (voir fig. 2)
- 2 Soulever cette bordure de finition suivant la direction indiquée par la flèche F
- 3 Déposer la bordure

POSE (voir Pl. 71).

- 4 Présenter la bordure de finition (1) AR de pavillon sur les agrafes (2) suivant la direction indiquée par la flèche P (voir fig. 2)
- 5 Faire pivoter la bordure suivant la direction indiquée par la flèche P' et accrocher la bordure sur les agrafes (2) en A.....
- 6 Monter les boîtiers de feux indicateurs de direction (voir Op. D 825-1)

		OUTILLAGE
	DÉPOSE (voir Pl. 70).	
1	Déposer la porte (voir Op. DS 961-1, § 1)
2	Déposer les 2 bouchons de caoutchouc inférieur et supérieur en bout de porte, côté serrure
3	Dévisser et déposer les écrous inférieurs et supérieurs de fixation de guide-glace, côté serrure....	Clé tube 12
4	Déposer le guide-glace côté serrure, la glace et le panneau de garniture intérieur (voir Op. D 961-1a).
5	Déposer les 3 vis de fixation de la serrure.....
6	Déposer la serrure en débranchant la biellette de commande de la poignée intérieure.....
7	Déposer la poignée intérieure, pour cela : Dévisser la vis (1) de fixation de poignée en tournant l'embase 6 pans (3) dans le sens des aiguilles d'une montre
	Faire pivoter la poignée d'un quart de tour pour la sortir de la porte avec la biellette de commande (voir fig. 3).....
8	Déposer la poignée extérieure en dévissant la vis de fixation par l'intérieur. Dégager la poignée de la porte en la faisant pivoter d'un quart de tour.....
	POSE (voir Pl. 70)	
9	Présenter la poignée intérieure de porte munie de la rondelle caoutchouc épaulée, de sa biellette de commande et de la plaquette d'insonorisation en introduisant la biellette par l'alésage..
10	S'assurer que la vis de fixation (1) de poignée est en place sur la tôle. Cette vis est entraînée par l'embase (3) et tenue par la rondelle fendue (4). Une rondelle fibre d'insonorisation (2) est intercalée entre l'embase et la tôle de la porte (voir fig. 3)
	Faire pivoter la poignée d'un quart de tour dans son alésage pour amener son extrémité en face du 2 ^{ème} trou de fixation
	Fixer la poignée en tournant l'ambase (3) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
11	Présenter la serrure sur la porte
12	Présenter la biellette de commande sur le loquet de la serrure
13	Fixer la serrure sur la porte à l'aide de ses 3 vis.....

		OUTILLAGE
14	S'assurer du fonctionnement de la serrure	
15	Présenter la poignée extérieure (munie de la rondelle caoutchouc épaulée) dans sa boutonnière. La faire pivoter d'un quart de tour.....	
	Présenter l'arrêt de fixation par l'intérieur de la porte sur le moyeu de la poignée	
	Faire pivoter l'arrêt d'un quart de tour. Le fixer par la vis passée par l'intérieur de porte en intercalant la rondelle fibre entre la poignée et la tôle.....	
16	Monter la porte sur la voiture. La régler	
17	Monter le guide-glace et la glace (voir Op. D 961-1a). Monter le panneau de porte (voir Op. D 983-2). Mettre en place les bouchons caoutchouc	Clé tube 12

OUTILLAGE

Les sièges sont fixés sur la voiture à une hauteur moyenne. Il est possible d'en modifier la position de la façon suivante :

1° **Baisser le siège :**

Supprimer les 2 cales en bois avant et les 2 cales en bois arrière, se trouvant entre les glissières et la traverse.

2° **Monter le siège :**

Ajouter 4 cales de hauteur désirée.

3° **Modifier l'angle de l'assise :**

Ajouter des cales ajustées soit à l'avant, soit à l'arrière.

En baissant le siège, les vis de $\varnothing = 7$ au pas de 100 restent utilisables, dans les 2 autres cas, il faut utiliser des vis plus longues.

		OUTILLAGE
DÉPOSE (voir Pl. 70).		
Déposer la porte :		
1	Desserrer la vis du support pivot inférieur de porte après avoir desserré son écrou
NOTA. — <i>Ne pas desserrer la vis du support pivot supérieur afin de ne pas dérégler la porte.</i>		
Déposer la porte en la soulevant.....		
Déposer le mécanisme de lève-glace :		
2	Déposer la garniture d'étanchéité intérieure de glace de porte fixée par agrafes à la partie supérieure de la porte
3	Déposer la garniture d'étanchéité extérieure de porte fixée par vis cruciformes à la partie supérieure de la porte
4	Déposer la manivelle de lève-glace. Appuyer fortement à l'aide de la clé MR-3978-10 (voir fig. 2) sur l'embase de manivelle afin d'accéder à la goupille de fixation. Chasser la goupille.....	MR-3978-10
5	Déposer le panneau de garniture intérieure de porte. Ce panneau est fixé à l'aide d'agrafes (voir Op. D 983-2).....
6	Déposer les feuilles d'étanchéité en vinyle, collées sur les ouvertures intérieures de portes, sous le panneau de garniture intérieur
NOTA. — <i>Eviter en décollant ces feuilles de les déchirer.</i>		
7	Monter la glace à mi-hauteur de façon à avoir accès au mécanisme de levage
8	Déposer les 2 arrêtoirs de lève-glace en rabattant leur bord de façon à les rendre plats.....
9	Dégager le bas de glace, du lève-glace
10	Déposer les 2 butées mobiles du bas de glace.....
11	Ecarter la pince élastique en tôle garnie de feutre, de retenue de la glace
12	Tirer la glace vers le haut et la déposer.....
13	Déposer les bouchons caoutchouc inférieur et supérieur des faces AV et AR de porte. Desserrer les écrous de fixation du guide-glaces. Déposer les guide-glaces	Clé tube 12

		OUTILLAGE
	POSE (voir Pl. 70).	
14	Présenter les guide-glaces AV et AR dans l'intérieur de la porte	
15	Fixer les guide-glaces à l'aide de leurs écrous en intercalant les rondelles	Clé tube 12
16	Présenter la glace dans les guide-glaces et la descendre à fond.....	
	NOTA. — <i>La glace est chaussée de son bas de glace et de son caoutchouc de scellement (dans le cas contraire, monter le caoutchouc de scellement et le bas de glace).</i>	
17	A la partie supérieure de la porte, présenter et fixer la garniture d'étanchéité extérieure de porte.....	
18	A la partie supérieure de la porte, présenter et fixer la garniture d'étanchéité intérieure de porte.....	
	NOTA. — <i>Il ne faut utiliser que les garnitures avec patin feutre (pour portes AV = DS 961-30a, pour porte AR D = DS 961-31b, pour porte AR G = DS 961-31 a).</i>	
19	Monter la glace à la hauteur maxi.....	
20	Engager le mécanisme de lève-glace dans l'intérieur de la porte. Le fixer par les 4 vis en le maintenant plaqué sur la tôle intérieure de porte. Bloquer les vis	
21	Monter sur la glace la pince élastique en tôle (garnie de feutre) en l'écartant à l'aide d'une pince.....	
22	Introduire dans leur logement dans le bas de glace les 2 têtons des pattes du lève-glace. Placer les rondelles élastiques, les arrêteurs et les rabattre	
23	Monter les 2 butées mobiles aux extrémités du bas de glace de portes	
24	Présenter la manivelle de lève-glace sans la goupiller. Contrôler le fonctionnement du mécanisme de levage	
	Si la glace est dure à coulisser, suiffer légèrement les guide-glaces	
	Goupiller la manivelle	
25	Coller les feuilles de vinyle pour assurer l'étanchéité (colle EC 847)	
26	Coller les 3 rondelles en feutre enduit sur la tôle intérieure de la porte (colle Bostick)	
27	Mettre en place les bouchons caoutchouc inférieur et supérieur sur les faces AV et AR de la porte.....	
28	Présenter le panneau de garniture intérieur de porte. Le fixer à l'aide de ses agrafes (voir Op. D 983-2).....	
29	Monter la porte sur la voiture. La régler	
30	Régler la fermeture de la glace.....	
	Déposer les bouchons caoutchouc et régler la glace par les guide-glaces en intercalant sur la fixation de ces derniers, les rondelles d'épaisseur prévues à cet effet	

		OUTILLAGE
DÉPOSE (voir Pl. 70).		
Déposer la porte :		
1	Desserrer la vis du support pivot inférieur de porte après avoir desserré son écrou NOTA. — <i>Ne pas desserrer la vis du support pivot supérieur afin de ne pas dérégler la porte.</i>	
	Déposer la porte en la soulevant.....	
Déposer le mécanisme de lève-glace :		
2	Déposer la garniture d'étanchéité intérieure de glace de porte fixée par agrafes à la partie supérieure de la porte	
3	Déposer la garniture d'étanchéité extérieure de porte fixée par agrafes à la partie supérieure de la porte	
4	Déposer la manivelle de lève-glace. Appuyer fortement à l'aide de la clé MR-3978-10 (voir fig. 2) sur l'embase de manivelle afin d'accéder à la goupille de fixation. Chasser la goupille	MR-3978-10
5	Déposer le panneau de garniture intérieur de porte. Ce panneau est fixé à l'aide d'agrafes (voir Op. D 983-2).....	
6	Déposer les feuilles d'étanchéité en vinyle, collées sur les ouvertures intérieures de portes, sous le panneau de garniture intérieur..... NOTA. — <i>Eviter en décollant ces feuilles de les déchirer.</i>	
7	Monter la glace à mi-hauteur de façon à avoir accès au mécanisme de levage	
8	Déposer les 2 arrêteurs de lève-glace en rabattant leur bord de façon à les rendre plats.....	
9	Dégager le bas de glace, du lève-glace	
10	Ecarter la pince élastique en tôle garnie de feutre, de retenue de la glace	
11	Tirer la glace vers le haut et la déposer.....	
12	Si nécessaire déposer les coulants de glace (nylon) du bas de glace de porte	Clé tube 8
13	Déposer les bouchons caoutchouc inférieur et supérieur des faces AV et AR de porte. Desserrer les écrous de fixation du guide-glace. Déposer les guide-glaces	Clé tube 12

		OUTILLAGE
	POSE (voir Pl. 70).	
14	Présenter les guide-glaces AV et AR dans l'intérieur de la porte.....	
15	Fixer les guide-glaces à l'aide de leurs écrous en intercalant les rondelles	Clé tube 12
16	Monter les coulants de glace (nylon) sur le bas de glace de porte. Ne pas oublier d'engager les cales caoutchouc dans les coulants de glace.....	Clé tube 8
17	Présenter la glace munie des coulants dans les guide-glaces et la descendre à fond..... NOTA. — <i>La glace est chaussée de son bas de glace et de son caoutchouc de scellement (dans le cas contraire, monter le caoutchouc de scellement et le bas de glace).</i>	
18	A la partie supérieure de la porte, présenter et fixer la garniture d'étanchéité extérieure de porte.....	
19	A la partie supérieure de la porte, présenter et fixer la garniture d'étanchéité intérieure de porte.....	
20	Monter la glace à la hauteur maxi.....	
21	Engager le mécanisme de lève-glace dans l'intérieur de la porte. Le fixer par les 4 vis en le maintenant plaqué sur la tôle intérieure de porte. Bloquer les vis.....	
22	Monter sur la glace la pince élastique en tôle (garnie de feutre) en l'écartant à l'aide d'une pince.....	
23	Introduire dans leur logement dans le bas de glace les 2 têtons des pattes du lève-glace. Placer les rondelles élastiques, les arrêteurs et les rabattre.....	
24	Présenter la manivelle de lève-glace sans la goupiller. Contrôler le fonctionnement du mécanisme de levage	
	Si la glace est dure à coulisser, suiffer légèrement les guide-glaces	
	Goupiller la manivelle	
25	Coller les feuilles de vinyle pour assurer l'étanchéité (colle EC. 847).....	
26	Coller les 3 rondelles en feutre enduit sur la tôle inférieure de la porte (colle Bostick).....	
27	Mettre en place les bouchons caoutchouc inférieur et supérieur sur les faces AV et AR de la porte..	
28	Présenter le panneau de garniture intérieur de porte, Le fixer à l'aide de ses agrafes (voir Op. D 983-2)	
29	Monter la porte sur la voiture. La régler	
30	Régler la fermeture de la glace..... Déposer les bouchons caoutchouc et régler la glace par les guide-glaces en intercalant sur la fixation de ces derniers, les rondelles d'épaisseur prévues à cet effet	

OUTILLAGE

PRÉPARATION

- 1 Faire une application de peinture au pinceau (laque de finition) sur :
 - le sertissage intérieur de bas de porte
 - le sertissage du caoutchouc d'étanchéité AV
 - la bride de fixation de ressort d'arrêt de porte
 - les bords de tôle intérieure dans lesquels coulissera la glace, de part et d'autre, à la partie supérieure
 - les 2 bossages intérieurs recevant la poignée de verrouillage intérieure.....

HABILLAGE

- 2 Mettre en place le caoutchouc d'étanchéité dans le sertissage de la face AV de la porte
- Rabattre le bord du sertissage au marteau afin de pincer le caoutchouc
- 3 Présenter le caoutchouc d'étanchéité inférieur de porte dans le sertissage supérieur de bas de porte.
L'introduire dans le sertissage à l'aide d'un tournevis
- Rabattre le bord du sertissage au marteau afin de pincer le caoutchouc.....
- 4 Introduire la 2^{ème} lèvre du caoutchouc dans le sertissage inférieur du bas de porte (voir Pl. 67, fig. 4 et 5 pour orientation du caoutchouc).....
- Rabattre le bord du sertissage, à la pince
- 5 Monter le ressort d'arrêt de porte et la bride de fixation à l'aide des 2 vis
- 6 Peindre la porte
- 7 Monter le mécanisme de levage de glace (voir Op. D 961-1)
- 8 Monter la serrure et ses commandes (voir Op. D 861-1)
- 9 Présenter la bordure de protection de bas de porte en contre-perçant les trous. Fixer la bordure....

OUTILLAGE

NOTA. — Depuis fin octobre 1957, le montage sur voiture a été modifié. Une fixation centrale a été ajoutée.

Il est recommandé de procéder à cette modification sur les voitures antérieures.

La tenue du pare-brise en est améliorée.

DÉPOSE (voir Pl. 65).

- | | | |
|---|---|--------------|
| 1 | Déposer le capot en le désaccouplant des articulations | Clé tube 12 |
| 2 | Déposer les balais d'essuie-glace | |
| 3 | Desserrer les vis de fixation des presse-glaces, sans les déposer..... | Clé plate 12 |
| 4 | Faire passer le pare-brise au-dessus des presse-glaces. Dégager le pare-brise de la partie supérieure de la baie, à l'aide d'un tournevis formant levier, passé entre le caoutchouc et le bord supérieur de la baie (voir fig. 4) | |
| 5 | Monter le renfort central sur la caisse (voitures sorties avant octobre 1957).
a) Nettoyer la partie centrale du dôme d'auvent (dans la zone située autour du trou d'accès à la quatrième bougie) | |
| | b) Présenter le renfort central comme indiqué fig. 2 et 3. | |
| | c) Fixer le renfort. Trois méthodes peuvent être utilisées : | |
| | 1° Soudure par points à l'aide d'une soudeuse en bout | |
| | 2° Fixation par 2 vis Parker $\varnothing = 6$ mm (intercaler sous têtes des rondelles en fibre afin d'assurer l'étanchéité)..... | |
| | 3° Soudure autogène (dans ce cas, il faut dégarnir le tableau de bord au complet) | |

CHAUSSAGE DE LA GLACE

1^{er} montage (sans fixation centrale).

- | | | |
|---|---|--|
| 6 | Déposer le profilé acier, du pare-brise à remplacer | |
| 7 | Placer le joint caoutchouc de scellement sur la glace de pare-brise. Humecter ce joint avec de l'eau additionnée de glycérine | |
| 8 | Mettre en place le profilé acier, sur le joint caoutchouc en frappant à l'aide d'un maillet..... | |

2^{ème} montage (avec fixation centrale).

- | | | |
|----|--|--|
| 9 | Couper la lèvre intérieure sur 50 mm sur le caoutchouc de scellement, à chaque extrémité | |
| 10 | Poser le caoutchouc de scellement sur la glace | |

		OUTILLAGE
	POSE (voir Pl. 65).	
11	Présenter la glace de pare-brise dans la baie en engageant d'abord la partie supérieure Assurer la mise en place des coins supérieurs à la main.....	
12	Réaliser la mise en place des lèvres du caoutchouc de scellement à l'intérieur et à l'extérieur de la baie de pare-brise à l'aide d'un tournevis ou d'une spatule en bois.....	
13	Assurer la mise en place du pare-brise dans la partie supérieure en frappant sur la glace avec la paume de la main et en cherchant à faire monter la glace	
14	Présenter la garniture inférieure et son caoutchouc sur le pare-brise (montage avec fixation centrale).....	
15	A l'aide d'un tournevis, faire passer la glace au-dessus des presse-glaces. Les presse-glaces doivent appliquer sur la garniture acier	
	Rabattre le caoutchouc sur chaque presse-glaces	
16	Faire monter le pare-brise en faisant levier avec un tournevis prenant appui sur le méplat de la rondelle de fixation des presse-glaces (voir fig. 1)..... Faire levier sur la garniture inférieure avec un poinçon, en prenant appui dans le trou du renfort central (2 ^{ème} montage, avec fixation centrale)	
	Serrer les vis de fixation des presse-glaces en maintenant une pesée sur le tournevis. Serrer la vis du renfort central, intercaler une rondelle plate sous tête.....	Clé plate 12 Clé tube 10
17	Remplir de mastic l'espace compris entre le pare-brise et la baie à chaque partie inférieure D et G.. Faire l'application de mastic depuis le montant de caisse jusqu'au presse-glaces.....	
18	Placer les 3 cales fibre, comme indiqué fig. 4 (par l'intérieur de la caisse) entre le profilé d'encadrement et le rebord extérieur de caisse (une cale à chaque extrémité du pare-brise et une au milieu)	
	Faire plaquer le pare-brise vers l'extérieur en poussant les cales à l'aide d'un tournevis.....	
19	Frapper à l'aide d'une chasse en bois et d'un marteau sur l'encadrement inférieur de pare-brise afin de le faire plaquer contre la glace (voir fig. 1) (2 ^{ème} montage avec fixation centrale)	
20	Monter les butées caoutchouc de balais d'essuie-glace..... Monter les balais d'essuie-glace, les orienter convenablement.....	
21	Monter le capot et le régler.....	Clé tube 12
	REMARQUE. — Le montage du pare-brise Triplex sur les voitures sorties jusqu'à fin Octobre 1957 nécessite des précautions spéciales. Consulter le Service Méthodes Réparations. Il faut utiliser des pattes spéciales, à réaliser par vos soins suivant indications des fig. 5 et 6. Depuis fin Octobre 1957 le montage est identique pour les pare-brise en Triplex et les pare-brise en Sécurité.	

		OUTILLAGE
DÉPOSE.		
1	Déposer la porte de coffre AR en la désaccouplant des béquilles droite et gauche.....	Clé tube 12
2	Déposer les 3 presse-glaces. Dégager la glace de lunette	Clé tube 12
3	Dégager le caoutchouc d'étanchéité supérieur, de la baie. Décoller le caoutchouc d'étanchéité inférieur et la déposer (si celui-ci est à remplacer).....
POSE.		
4	Monter et coller le caoutchouc d'étanchéité inférieur sur le contour de la plage AR (colle Bostick). Enduire la lèvre appliquant sur l'intérieur de la lunette d'une huile de silicones « Lissaprêt » à l'aide d'un tampon d'ouate à lustrer imbibée du produit.....
5	Placer le caoutchouc d'étanchéité supérieur sur la baie. Commencer la mise en place par le milieu supérieur de la baie en laissant une longueur égale de caoutchouc de part et d'autre du point de mise en place.....
	Couper sur chaque extrémité (200 mm environ) la lèvre du caoutchouc s'appuyant sur la face inté- rieure de la glace.....
6	Présenter la glace en engageant les 2 coins inférieurs dans le caoutchouc d'étanchéité.....
	Assurer la mise en place des lèvres du caoutchouc, à l'aide d'une palette en bois ou d'un tournevis..
7	Faire monter la glace, en frappant sur celle-ci avec la paume de la main.....
8	Présenter les 2 presse-glaces D et G (munis de leur caoutchouc). Pour les mettre en place, faire monter la glace en opérant une pesée à l'aide d'un manche de marteau prenant appui sur le rebord tôle de l'ouverture du coffre.....
9	A l'aide d'un poinçon, perforer de l'intérieur du coffre, le joint de caoutchouc et centrer les presse- glace en présentant le poinçon dans les trous de la caisse et dans ceux des presse-glace.....	Clé tube 12
	Présenter les vis, visser les écrous, les bloquer.....
10	Faire levier avec un tournevis en s'appuyant sur le rebord de l'ouverture de coffre, pour faire prendre à la glace, sa position définitive.....
11	Couper l'excédent de caoutchouc des presse-glace qui déborde sur la glace.....
12	Sur les extrémités du caoutchouc d'étanchéité supérieur, reposant sur la caisse, contre-percer à l'aide d'un poinçon les trous existants dans la caisse (1 de chaque côté).....

		OUTILLAGE
13	Fixer à chaque extrémité le caoutchouc d'étanchéité, à l'aide de 2 vis et écrous.....	Clé tube 8
14	Couper à 20 mm environ en partant des vis de fixation, l'excédent du caoutchouc d'étanchéité.....	
15	Présenter le presse-glace central, le mettre en place en le faisant glisser par un des côtés, entre la glace et le rebord du coffre.....	
16	Présenter la vis par l'intérieur du coffre et faire levier à l'aide d'un tournevis entre la glace et le rebord du coffre, pour centrer le presse-glace et faire monter la glace. Serrer la vis.....	Clé tube 12
17	Si, sur les côtés latéraux, le caoutchouc d'étanchéité ne plaque pas bien intercaler à l'aide d'un tournevis 2 clés sur toute la hauteur, entre baie et lèvres extérieures du caoutchouc d'étanchéité.	
	<i>NOTA. — La clé peut être confectionnée dans un joint d'étanchéité de porte II TT en ne conservant que la partie du joint sertie dans la porte.</i>	

OUTILLAGE

Pour le garnissage des différents éléments, notre Service des pièces détachées ne livre le feutre, le polyuréthane et le klégecel que sous forme de plaques.

Pour tirer le meilleur profit de celles-ci et pour obtenir les cotes des différents éléments, consulter le Service des Méthodes Réparations (demander le MR-4016-10).

La position des différents éléments est indiquée sur les planches 78, 79 et 80.

OUTILLAGE

DÉPOSE.

- 1 Ecarter très légèrement à l'aide d'un tournevis l'armature du panneau, de chaque côté du dossier en haut et en bas du panneau.....
- 2 Décoller, dans ces zones, le similoid afin d'avoir accès aux 4 vis de fixation sur le dossier.....
NOTA. — *Eviter de déchirer le similoid si ce dernier doit resservir.*
- 3 Déposer les 4 vis à l'aide d'un tournevis cruciforme.
- 4 Dégrafer le bas de la garniture similoid, de l'armature de la carcasse de siège. Dégager l'ensemble panneau et garniture

POSE.

- 5 Coller la garniture en similoid sur l'armature du panneau (Colle **Bostick 1500**). Ne pas coller, en haut et en bas, et de chaque côté, le similoid afin de pouvoir introduire les vis de fixation dans les trous réservés à cet effet
- NOTA. — *Ne pas déchirer le similoid.*
- 6 Présenter le panneau sur le dossier AR.....
- 7 Présenter les 4 vis de fixation. Ne pas les bloquer complètement afin de pouvoir « rentrer » sous l'armature les parties similoid non collées
- 8 Agrafer le bas de la garniture, sur l'armature de la carcasse de siège
- 9 Enduire de colle (**Bostick 1500**) les parties non collées du similoid, et les rentrer sous l'armature ..
NOTA. — *Sur les derniers modèles les vis de fixation de l'armature de panneau sont apparentes (vis cruciformes à tête chromée).*

OUTILLAGE

NOTA. — *Au cours d'une intervention nécessitant la dépose de la garniture de brancard de bas de caisse et pour éviter une déchirure au niveau de la planche à talon, il faut prendre les précautions suivantes :*

DÉPOSE (voir Pl. 77).

- | | | |
|---|---|-------|
| 1 | Déposer les biellettes de tirants de porte AR et la plaquette de fixation de passage des biellettes de tirants | |
| 2 | Déposer la tôle de finition (1) sous le brancard de bas de caisse (DS 19 seulement) | |
| 3 | Décoller à la partie supérieure la garniture en simili de la planche à talon (en AB) | |
| 4 | Décoller la pointe de feutre enduit jusqu'à son intersection avec la tôle du longeron (en D) | |
| 5 | Décoller la garniture en similoïd, fixée sur la tôle de fermeture extérieure du brancard (en E)..... | |
| 6 | Décoller le feutre enduit de la tôle de fermeture supérieure du longeron en partant de l'AR vers l'AV et en suivant la trappe d'accès au réservoir (de F à G)..... | |
| | Arrêter le décollage au niveau de la planche à talon..... | |
| 7 | Décoller le feutre enduit, de la tôle du longeron en commençant par le bas et en stoppant le décollage au coin supérieur du brancard et cela sur une longueur allant jusqu'au niveau de la traverse caisson sous sièges AV (en K et H)..... | |
| 8 | Finir de décoller la garniture entièrement en évitant la déchirure à l'intersection du brancard et de la planche à talon..... | |

POSE (voir Pl. 77).

- | | | |
|----|---|-------|
| 9 | Coller la garniture sur le brancard et sur la planche à talon (colle Glutafix ou Bostick)..... | |
| 10 | Monter les biellettes de tirants de porte. Monter la plaquette de fixation de passage des biellettes.. | |

		OUTILLAGE
DÉPOSE.		
1	Déposer la manivelle de lève-glace (voir Op. D 961-Ia).....
2	Introduire entre le panneau de porte et la tôle de porte un tournevis et faire levier afin de sortir une agrafe.....
3	Continuer ainsi sur le pourtour du panneau.....
4	Soulever le panneau vers le haut afin de la sortir de la patte support de l'accoudoir
5	Ne pas décoller les 3 rondelles de feutre enduit, collées sur la tôle de porte
6	Décoller les feuilles en vinyle d'étanchéité des orifices intérieurs de porte
7	Déposer la bordure de protection de bas de porte (si celle-ci est détériorée)
POSE.		
8	Coller les feuilles en vinyle sur les bords des orifices intérieurs de porte (colle « EC 847 »)
9	Présenter le panneau de porte en le glissant vers le bas et en l'accrochant à la patte support de l'accoudoir
10	Présenter les agrafes en face des trous percés dans la tôle intérieure de porte et frapper avec la paume de la main pour les mettre en place.....
11	Monter la bordure de protection de bas de porte (si celle-ci a été déposée).....

OUTILLAGE

NOTA. — *Le drapeau de pavillon est vendu collé sur la garniture d'insonorisation par notre Service des pièces détachées.*

DÉPOSE.

- | | | |
|---|---|--|
| 1 | Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1) | |
| 2 | Décoller (à la main) l'ensemble garniture et drapeau, du pavillon | |
| 3 | Nettoyer le fond de pavillon | |
| | Mouiller abondamment (trichloréthylène) la mousse de caoutchouc pouvant rester collée et gratter à l'aide d'un couteau (genre couteau à mastic) | |

POSE.

NOTA. — *Si la garniture d'insonorisation s'est décollée du pavillon sans s'être arrachée, elle peut être recollée sur le pavillon, malgré la présence d'une ancienne colle sur la garniture.
Dans tous les cas il faut nettoyer le fond du pavillon.
D'autre part, si la garniture d'insonorisation s'est arrachée, il faut remplacer l'ensemble drapeau et garniture.*

- | | | |
|---|--|--|
| 4 | Enduire de colle l'intérieur du pavillon (colle Glutafix T) | |
| | NOTA. — <i>Ne pas laisser écouler plus de 15 mn entre l'application de la colle et la pose du drapeau de pavillon.</i> | |
| 5 | Mettre en place le drapeau de pavillon. Pour éviter un plissement de l'étoffe le maintenir sur tout le pourtour à l'aide d'une bande de papier adhésif, placée en partie sur le pavillon et en partie sur le drapeau | |
| | Laisser sécher 5 heures environ avant de retourner le pavillon en position voiture. Enlever le papier adhésif | |
| 6 | Monter le pavillon (voir Op. D 825-1) | |

		OUTILLAGE
	1^{er} CAS : le pavillon était déjà peint (DS 19).	
1	Poncer la peinture du pavillon à l'aide de papier abrasif n° 80 et à l'eau (poncer jusqu'au plastique, si nécessaire)
2	Nettoyer à l'eau et sécher
3	Exécuter un voile léger de primer cellulosique
4	Appliquer 2 ou 3 couches d'apprêt cellulosique
5	Poncer à l'aide de papier n° 220 mouillé à l'eau
6	Mastiquer si nécessaire et poncer
7	Appliquer 3 couches de laque cellulosique. (Croiser les couches)
8	Poncer à nouveau (papier n° 320 mouillé à l'eau savonneuse). Prohiber le savon noir qui est caustique
9	Appliquer un voile de diluant teinté dans la proportion suivante : 30 % de laque, 70 % de diluant.....
10	Laisser sécher (5 heures environ à une température de 18 à 20 °C)
11	Exécuter le lustrage (disque tarlatane et coton)
	2^{ème} CAS : le pavillon est brut (ID 19).	
12	Poncer le pavillon pour le dépolir à l'aide de papier abrasif n° 80 et à l'eau (le ponçage à sec crée des poussières nocives).....
13	Souffler et essuyer le pavillon
14	Appliquer 1 couche de primer cellulosique
15	Appliquer 2 couches d'apprêt cellulosique.....
16	Appliquer au couteau 2 couches d'enduit cellulosique (G 112)
17	Poncer à l'aide de papier n° 220 mouillé à l'eau
18	Appliquer 3 couches de laque cellulosique (croiser les couches)
19	Poncer à nouveau (papier n° 320 mouillé à l'eau savonneuse)
20	Appliquer un voile de diluant teinté dans la proportion suivante : 30 % de laque, 70 % de diluant
21	Laisser sécher (5 heures environ à une température de 18 à 20 °C)
22	Exécuter le lustrage (disque tarlatane et coton)

OUTILLAGE

Pour peindre un pavillon, un capot ou une porte AR de coffre à bagages en aluminium, procéder comme suit :

- 1 Dépolir au papier abrasif n° 150 la surface complète de l'élément à peindre
- 2 Enduire l'élément d'une couche d'impression phosphatante. Impression phosphatante verte (0/644).....
- 3 Laisser durcir pendant 2 heures
- 4 Apprêter et peindre ensuite normalement comme sur la tôle d'acier.....

OUTILLAGE

Notre Service des pièces détachées livre :

- a) Les pièces ou éléments de carrosserie (Units, armature, tôles et panneaux) en tôle nue recouverte d'une graisse antirouille.....
- b) Les pièces de carrosserie pour habillage (ailes, portes, capots, etc.) recouvertes d'un apprêt de protection (couleur violet-mauve)

Pour peindre les pièces en tôle recouvertes de graisse antirouille, il faut :

- 1 Dégraisser ces pièces à l'essence ou au white spirit
- 2 Après travaux de tôlerie, appliquer au pistolet une ou deux couches d'impression cellulosique (dilué 100/100).....

Pour peindre les pièces recouvertes de l'apprêt de protection (couleur violet-mauve) il faut

- 3 Réaliser un léger ponçage de cette couche d'apprêt qui est un excellent « primer ».....
- 4 Terminer la peinture comme indiqué à l'Op. D 990-2c

OUTILLAGE

NOTA. — Dans le cas de retouche ou de peinture partielle d'un quelconque élément (porte, aile, capot) il est préférable de déposer l'élément pour le peindre.
Cette opération évite le « marouflage » des glaces et des chromes et évite les projections sur les éléments voisins.

Eléments nécessitant un décapage complet.

1	Décaper complètement l'élément, au décapant et au couteau
	Après cette opération, éliminer très soigneusement le décapant.....
2	Nettoyer l'élément à l'essence non grasse.....
3	Poncer les parties rouillées au papier n° 80.....
4	Nettoyer à l'essence et au diluant. Essuyer après nettoyage
5	Appliquer au pistolet une couche de « primer » cellulosique dilué à 100/100 environ
6	Appliquer au pistolet deux couches d'apprêt cellulosique dilué à 100/100 environ
7	Mastiquer (mastic cellulosique) à l'aide d'une cale ou d'un couteau.....
	Laisser sécher 30 mn environ à une température de 18 à 20°C.....
8	Appliquer au pistolet une deuxième couche d'apprêt cellulosique dilué à 100/100 environ
9	Poncer au papier n° 180 ou 220 mouillé à l'eau
10	Souffler à l'air comprimé pour séchage ; essuyer au chiffon propre
11	Appliquer au pistolet une couche de laque cellulosique dilué à 100/100 (le pourcentage peut varier suivant le produit employé)
12	Retoucher les mastics au mastic cellulosique. Utiliser la cale et le couteau
13	Poncer les mastics au papier n° 280 mouillé à l'eau
14	Souffler à l'air comprimé pour séchage ; essuyer au chiffon propre
15	Corriger les défauts sur les mastics ou la laque à l'aide d'une couche de laque cellulosique appliquée seulement sur ces défauts
16	Appliquer au pistolet trois couches de laque cellulosique diluée à 100/100 (suivant produit) avec un intervalle de 5 mn entre chaque application
17	Laisser sécher 5 heures à une température de 20°C
18	Contrôler les surfaces peintes
19	Polir les laques au papier n° 320 mouillé à l'eau et au savon ordinaire (savon de Marseille). Ne pas employer le savon noir qui est caustique
29	Rincer à l'eau propre et souffler à l'air comprimé. Essuyer à l'aide d'un chiffon propre

OUTILLAGE

21	Retoucher à la laque si nécessaire les parties dénudées au polissage
22	Appliquer un voile de diluant teinté (faire un mélange dans la proportion de 30/70 de laque concentrée et de diluant).....
23	Laisser sécher pendant 5 heures à une température de 18 à 20°C
24	Lustrer à l'aide de pâte à lustrer et au coton à lustrer
25	Dégraissier à l'eau à lustrer et au coton à lustrer.....
26	Faire un essuyage final au coton à lustrer
27	Si nécessaire faire les raccords au pinceau
28	Habiller les éléments
29	Monter les éléments sur voiture
	Eléments ne nécessitant pas un décapage.	
30	Décaper partiellement l'élément à l'aide d'un grattoir.....
31	Poncer les parties grattées et dérouiller les parties oxydées jusqu'à la tôle, à la main et à sec, à l'aide de papier n° 80.....
32	Dégraissier à l'essence non grasse
33	Polir au papier n° 280 mouillé à l'eau et au savon ordinaire
34	Appliquer au pistolet une couche de « primer » cellulosique (dilué à 100/100 environ) sur les parties ayant été décapées jusqu'à la tôle
35	Appliquer au pistolet deux couches d'apprêt cellulosique (dilué à 100/100 environ) sur les parties enduites de « primer »
36	Mastiquer au mastic cellulosique à la cale et au couteau. Laisser sécher 30 mn à une température de 18 à 20°C
37	Appliquer au pistolet une troisième couche d'apprêt cellulosique (dilué à 100/100).....
38	Poncer les mastics et apprêts au papier n° 180 ou 220 mouillé à l'eau
39	Rincer à l'eau, souffler de l'air comprimé, essuyer au chiffon propre
40	Appliquer au pistolet une couche de laque cellulosique (diluée à 100/100 suivant le produit).....
41	Retoucher (mastic cellulosique) les mastics à l'aide d'une cale ou d'un couteau
42	Poncer les mastics au papier n° 280 mouillé à l'eau
43	Sécher l'élément en soufflant de l'air comprimé. Essuyer au chiffon propre.....
44	Retoucher les défauts sur les mastics ou laques, à l'aide d'une couche de laque cellulosique appliquée seulement sur les défauts.....

OUTILLAGE

- | | | OUTILLAGE |
|----|---|-----------|
| 45 | Appliquer trois couches de laque (diluée à 100/100 environ suivant le produit) au pistolet, avec un intervalle de 5 mn entre chaque application sur l'élément | |
| 46 | Laisser sécher 5 heures à une température de 20°C | |
| 47 | Contrôler les surfaces peintes..... | |
| 48 | Polir les laques au papier n° 320 mouillé à l'eau et au savon ordinaire (savon de Marseille). Ne pas employer le savon noir qui est caustique..... | |
| 49 | Rincer à l'eau propre l'élément. Souffler de l'air comprimé. Essuyer à l'aide d'un chiffon propre ... | |
| 50 | Retoucher à la laque, si nécessaire, les parties dénudées au polissage | |
| 51 | Appliquer un voile de diluant teinté (faire un mélange dans la proportion de 30/70 de laque concentré et de diluant) | |
| 52 | Laisser sécher pendant 5 heures à une température de 18 à 20°C..... | |
| 53 | Lustrer à l'aide de pâte à lustrer et au coton à lustrer | |
| 54 | Dégraisser à l'eau à lustrer et au coton à lustrer | |
| 55 | Faire un essuyage final au coton à lustrer | |
| 56 | Si nécessaire faire les raccords au pinceau | |
| 57 | Habiller les éléments | |
| 58 | Monter les éléments sur voiture | |

NOTA. — 1° Cette gamme s'applique aux éléments déjà peints en laque cellulosique (par exemple les pavillons en plastique).

Si les éléments de la voiture sont peints en peinture synthétique il y a lieu, de poncer très soigneusement avant travaux.

2° Pour se procurer les tableaux généraux des peintures ID et DS 19 comportant les références et le nom des fournisseurs, consulter le Service des Méthodes-Réparations 11 bis, rue de la Source PARIS (16°) et demander les notes MR-3943-240 et MR-3943-250.

OUTILLAGE

Différents éléments (signalés dans les gammes) sont enduits d'un produit destiné à insonoriser l'ensemble de la caisse.

Ces enduits, à base de bitume et d'amiante, ont une consistance pâteuse et s'emploient tels qu'ils sont livrés. Toutefois ils peuvent être dilués à l'eau au cas où ils s'épaissiraient.

Ces enduits peuvent être appliqués au couteau ou au pinceau sous une épaisseur variant de 1 à 3 mm. Le séchage à l'air s'effectue en 10 à 12 heures.

Ces produits brûlent au contact d'une flamme, mais la combustion s'arrête dès que la flamme est éloignée.

Ces enduits en plus de leurs qualités insonorisantes améliorent également l'étanchéité.

La planche 84 du dictionnaire vous indique les zones insonorisées sur les différents éléments.

Nous utilisons dans nos ateliers, l'Asophone et l'Insonastic.

