

pour ouvrir tirer la baguette vers le haut

CITROËN

MANUEL DE RÉPARATIONS

AMI 8 (AM 3)

CARROSSERIE



N° 559 - 5

AVRIL 1969

CARROSSERIE

AMI 8 (AM 3)

N°
559
5

ERRATUM N° 1 AU MANUEL 559-5

(A joindre à la mise à jour N° 1 au Manuel 559-5)

N° Opération	N° page	N° paragraphe	ligne	au lieu de :	lire :
00-635	6	11 b	3 une longueur de 1 mm une longueur de 1 m
00-635	6	12 1er Cas	8 trop importante trop important
00-635	9	Titre	1	SOUDURE PAR POINT SOUDURE PAR POINTS
AM3: 821-7	7	11	1 (gabarit (gabarit MR. 630-82/12).
AM3. 851-0	1	1	2 $J = 8 \pm 32$ mm $J = 8 \pm 2$ mm.
MR. 630-82/10 (Outillage)		<i>Tableau Colonne Y.-.Y</i>	10	294,5	394,5

1500 RB
250 RB

ERRATUM N° 2 AU MANUEL 559-5
(à joindre à la mise à jour N° 2 du manuel 559-5)

N° Opération	N° Page	N° Paragraphe	Ligne	Au lieu de :	Lire :
AM3 - 660-1	3	Dessin E		2 $\phi = 10$	2 $\phi = 8$
AM3 - 721-3	1	a)	2 Op. 721-0) Op. AM3 . 721-0)
AM3 - 801-4	5	15	4 au brancard (8) de bas de caisse) au brancard de bas de caisse (8)
AM3 - 801-7	5	14	9		ajouter : en KLM (fig. 5)
AM3 - 802-4	3	12	4 des points de soudure « en bouchon » des points de soudure « bouchon »
AM3 - 811-1	5	11	2 de pied milieu sans longer les autres de pied milieu sans bouger les autres
AM3 - 812-1	3	10	2 à l'aide de pinces serr-toles à l'aide de pinces serre-tôles
AM3 - 812-4	3	2	3	Rabattre la tôle se sertissage	Rabattre la tôle de sertissage
AM3 - 813-1	3	REMARQUE	3	du Mastijoint aux rebords	du mastic aux rebords
AM3 - 813-1	5	8	1	Gratter le Mastijoint	Gratter le mastic
AM3 - 813-1	5	8	6	(genre Mastijoint)	(genre Plastijet)
AM3 - 821-7	9	15	2 des points de soudure en « bouchon » des points de soudure « bouchon »
AM3 - 841-0	1	4	3 pour obtenir un jeu entre la contreplaque (7) pour obtenir entre la contreplaque (7)
AM3 - 841-0	1	5	2 pour obtenir un jeu (J = pour obtenir un jeu (J =
AM3 - 961-4	1	11	2 l'embouti de la porte prévue à l'embouti de la porte prévu à
AM3 - 961-4	2	7	1 de la glace de custode en enfrappant de la glace de custode en frappant
AM3 - 961-7	1	8	3	les sangles inférieures de la lunette AR	les angles inférieurs de la lunette AR.
AM3 - 988-1	1	2	5 en la dégageant de dessus en la dégageant de dessous ...
AMB3 - 812-4	3	12	1 (MR - 630-82/19) (MR - 630-82/ 16)
AMB3 - 821-7	7	15	4 des points de soudure en « bouchon » des points de soudure « bouchon »
AMB3 - 821-7	7	16	2 des soudures en « bouchon » des soudures « bouchon »
AMB3 - 825-1	3	1	1	Dégrafer la pavillon :	Dégrafer le pavillon :
AMB3 - 982-2	1 et 2	Titre	2	Etanchéité et insonorisation	Etanchéité (<i>supprimer « et insonorisation»</i>)

CARROSSERIE

559-5

Mise à jour N°

1 et 2

.....

.....

.....

UTILISATION DU MANUEL

PRESENTATION.

Pour faciliter l'emploi du manuel, nous avons classé les gammes en cinq fascicules, moins lourds et moins encombrants qu'un volume unique et par conséquent d'une utilisation plus aisée.

- Le fascicule n° 1 comporte :
 - les renseignements généraux concernant l'ensemble de la voiture.
 - les gammes se rapportant à la réparation du moteur et de ses accessoires.
- Le fascicule n° 2 traite les gammes concernant les transmissions de mouvement.
 - embrayage,
 - boîte de vitesses,
 - transmission.
- Le fascicule n° 3 traite des gammes concernant les liaisons au sol.
 - essieux avant et arrière,
 - suspension,
 - direction,
 - freins.
- Le fascicule n° 4 traite des gammes concernant :
 - électricité,
 - chauffage.
- Le fascicule n° 5 traite des gammes concernant la carrosserie.
 - tolerie,
 - ferrage,
 - sellerie,
 - peinture.

Chacun de ces fascicules est vendu séparément ce qui permet d'avoir, pour chaque spécialité, un nombre d'exemplaires correspondant exactement aux besoins de l'atelier.

COMPOSITION.

Chaque fascicule (sauf le tome 5) comporte :

- la liste des opérations figurant dans le fascicule.
- la liste des opérations figurant dans les autres fascicules traitant de la partie mécanique du véhicule.
- les gammes d'opération (elles sont classées dans l'ordre numérique).
- en fin de volume, la liste des outils cités dans les gammes et les dessins d'exécution des outils spéciaux pouvant être fabriqués par le réparateur.

Le fascicule 5 ne comporte pas la liste des opérations mécaniques.

GAMMES.

L'ordre des démontages et montages a été étudié pour obtenir la meilleure qualité de travail dans le temps le plus court.

Les gammes concernant le véhicule AMI 8 sont numérotées :

- AM3 : indicatif du véhicule,
- un nombre de trois chiffres désignant l'organe ou l'élément d'organe
- un chiffre indiquant la nature de la réparation :
 - Le chiffre 0. indique les réglages et contrôles
 - Les chiffres 1.4.7 indiquent les remplacements d'organes (dépose et pose).
 - Les chiffres 2.5.8. indiquent les déshabillages et habillages.
 - Les chiffres 3.6.9. indiquent les remises en état (démontage et montage).

MISE A JOUR.

Nous vous ferons parvenir à mesure de leur parution les additifs et correctifs nécessaires à la mise à jour de ce manuel.

OUTILLAGE.

Nous recommandons l'emploi d'embouts s'adaptant aux poignées diverses plutôt que celui de clés plates et surtout de clés à molette.

L'outillage spécial est indiqué dans le texte par un numéro suivi de la lettre T (1).

L'outillage de complément que tout réparateur doit se constituer figure également dans le texte. Ces outils portent un numéro précédé de l'indice MR (2).

COUPLES DE SERRAGE.

Ces couples sont exprimés :

- en mètres kilogrammes (m.kg). La plupart des clés dynamométriques en service actuellement sont graduées en m.kg.
- en mètres Newton (mAN). C'est maintenant l'unité légale de mesure de couple.
 $1 \text{ m.kg} = 9,81 \text{ mAN}$ (que l'on peut également écrire mAN ou m.N)

Dans le manuel nous indiquons souvent les couples en utilisant les deux systèmes d'unités.

Dans ce cas les nombres correspondants aux couples sont « arrondis ».

$$\text{Ex. : } 2 \text{ mAN} = 0,2 \text{ m.kg}$$

$$60 \text{ mAN} = 6 \text{ m.kg}$$

REMARQUES IMPORTANTES.

Pour tous renseignements techniques concernant ces véhicules, veuillez vous adresser :
à notre Service Super Contrôle : 163, avenue G. Clemenceau à Nanterre (92)
Tél. : 204.40.00

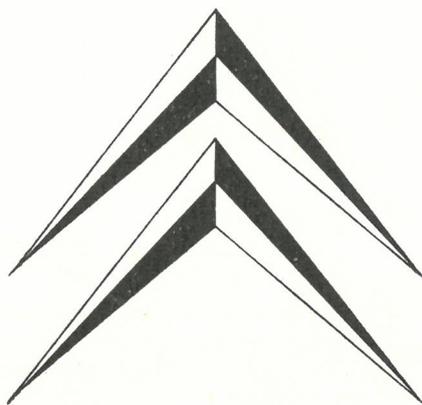
Pour les renseignements concernant des incidents de fonctionnement, demander les postes intérieurs 577 ou 578.

Pour les renseignements concernant les outils ou les gammes de réparation, demander le poste intérieur 575.

(1) Outils vendus par les Etablissements FENWICK 15, rue Fénélon PARIS 10^e

(2) Les plans d'exécution figurent à la fin du fascicule. Ils sont classés par ordre numérique.

N° 559-5



Numéro de l'Opération	Observations	DESIGNATION
AM3. 00-635 AM3. 00-980		<p>GENERALITES.</p> <p>Généralités soudure Liste des insonorisants, mastics et colles</p>
AM3. 660-1 AM3. 721-0 AM3. 721-3		<p>PLATE-FORME</p> <p>Montage d'un attelage de remorque Contrôle d'une plate-forme Redressage et renforcement des longerons de plate-forme</p>
AM3. 800-000 AM3. 800-00 AM3. 801-1 AM3. 801-4 AM3. 801-7		<p>CAISSE.</p> <p>Cotes d'habitabilité et d'encombrement Eléments constitutifs de la caisse Remplacement d'un ensemble unit avant et baie de pare-brise Remplacement d'un unit avant sans baie de pare-brise Travaux sur unit avant de caisse Remplacement d'un ensemble tablette d'auvent et plancher de pédales Remplacement d'un ensemble tablier supérieur et baie de pare-brise</p>
AM3. 802-4		<p>Travaux sur unit arrière de caisse Remplacement de la partie supérieure de l'unit arrière Remplacement de la partie inférieure de l'unit arrière</p>
AM3. 811-1		<p>Travaux sur brancard latéral de pavillon</p>
AM3. 811-4		<p>Remplacement d'un brancard latéral de pavillon et d'un pied-milieu</p>
AM3. 812-1		<p>Travaux sur brancard de bas de caisse Remplacement d'un brancard de bas de caisse et d'un plancher latéral</p>
AM3. 812-1		<p>Travaux sur pied-milieu Remplacement d'un pied-milieu</p>
AM3. 812-4		<p>Travaux sur pied arrière Remplacement d'un pied arrière</p>
AM3. 813-1		<p>Remplacement d'une baie de pare-brise</p>
AM3. 821-1		<p>Travaux sur panneau de cote Remplacement d'un panneau de côté</p>
AM3. 821-4		<p>Travaux sur custode Remplacement d'une tôle supérieure de custode Remplacement d'une tôle inférieure de custode</p>
AM3. 821-7		<p>Travaux sur passage de roue arrière Remplacement d'un passage de roue arrière assemblé</p>
AM3. 822-1		<p>Remplacement d'une tôle latérale d'auvent</p>
AM3. 822-4		<p>Travaux sur tôle d'auvent Remplacement d'un support de pivot supérieur de porte</p>
AM3. 823-1		<p>Remplacement d'un montant de coffre arrière</p>
AM3. 825-1		<p>Remplacement d'un pavillon</p>
AM3. 825-4		<p>Remplacement d'une tôle de baie de lunette arrière</p>
AM3. 831-1		<p>Remplacement d'un plancher de pédales</p>
AM3. 831-4		<p>Travaux sur plancher Remplacement d'un plancher latéral</p>
AM3. 831-7		<p>Remplacement d'une tôle de fermeture, formant support de cric (avant et arrière)</p>
AM3. 832-1		<p>Remplacement d'un soubassement arrière assemblé</p>

LISTE DES OPERATIONS FIGURANT AU FASCICULE N° 5 DU MANUEL 559

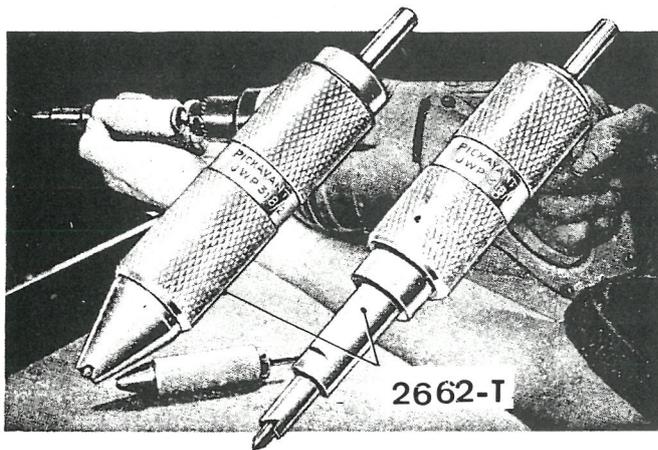
2

Berline « AMI 8 » (AM3)

Numéro de l'Opération	Observations	DESIGNATION
AM3. 832-4		Travaux sur soubassement arrière
		Remplacement d'un plancher à talon et de sa doublure
		Remplacement d'un plancher de coffre arrière
		Remplacement d'une traverse arrière
AM3. 841-0		Réglage d'une porte latérale avant
AM3. 841-1		Remplacement d'une porte latérale avant
AM3. 841-2		Déshabillage et habillage d'une porte latérale avant
AM3. 841-4		Remplacement d'un encadrement de glaces de porte
AM3. 842-0		Réglage d'une porte latérale arrière
AM3. 842-1		Remplacement d'une porte latérale arrière
AM3. 842-2		Déshabillage et habillage d'une porte latérale arrière
AM3. 844-0		Réglage d'une porte de coffre arrière
AM3. 844-1		Remplacement d'une porte de coffre arrière
AM3. 850-0		Réglage des éléments d'habillage (Cas du remplacement d'une caisse)
AM3. 851-0		Réglages des ailes avant et arrière
AM3. 851-1		Remplacement d'une aile avant
AM3. 851-4		Remplacement d'une aile arrière
AM3. 852 0		Réglage d'un capot
AM3. 852 1		Remplacement d'un capot
AM3. 853 0		Réglage d'une tôle d'habillage
AM3. 853 1		Remplacement d'une tôle d'habillage avant
AM3. 853 2		Déshabillage et habillage d'une tôle d'habillage avant
AM3. 853-4		Travaux sur pare-chocs Remplacement d'un pare chocs avant Remplacement d'un pare chocs arrière
AM3. 961-1		Remplacement d'une glace de pare-brise
AM3. 961-4		Travaux sur glaces latérales Remplacement des glaces de porte latérale avant ou arrière Remplacement d'une glace de custode Remplacement d'un bouton de manoeuvre Remplacement d'un bouton de blocage
AM3. 961-7		Remplacement d'une glace de lunette arrière
AM3. 982-2		Préparation d'une caisse (Etanchéité et insonorisation)
AM3. 988-1		Remplacement d'une garniture de pavillon

LISTE DES FASCICULES COMPOSANT
LE MANUEL 559

Fascicule	DESIGNATION
Fascicule N° 1	CARACTERISTIQUES ET MOTEUR
Fascicule N° 2	TRANSMISSION DU MOUVEMENT Embrayage Boîte de vitesses Transmissions.
Fascicule N° 3	LIAISON AU SOL Essieu avant Essieu arrière Suspension Direction Freins.
Fascicule N° 4	ELECTRICITE ET CHAUFFAGE



1. POUR DESSOUDER LES ELEMENTS.

Il est recommandé d'utiliser l'extracteur de points de soudure 2662-T qui enlève les points sans détérioration des panneaux.

NOTA : Il est également possible de percer les points de soudure à l'aide d'un forêt de $\varnothing = 6 \text{ mm}$ environ affuté à 150° en limitant le perçage à l'élément à déposer.

Séparer ensuite les deux tôles à l'aide du burin à dégrafer.

2. POUR ASSEMBLER LES ELEMENTS EN TOLE D'ACIER.

Il existe quatre modes d'assemblage couramment employés.

- La soudure électrique par points.
- La soudure autogène.
- La brasure.
- La soudure à l'arc électrique.

3. LA SOUDURE ELECTRIQUE PAR POINTS.

C'est une soudure sans métal d'apport obtenue par fusion localisée sous l'action d'un passage de courant électrique de très forte intensité pendant un temps très court.

Pour obtenir un point de soudure correct, le simple mouvement de la poignée de la pince commande trois opérations.

a) Mise en pression des éléments.

Dans la première partie du mouvement de la poignée les électrodes se rapprochent et viennent pincer fortement les éléments à souder. L'effort exercé sur les tôles dépend du réglage de la pince d'ou l'importance de ce réglage à effectuer avant de procéder au travail de soudure.

b) Passage du courant :

Dans la deuxième partie du mouvement de la poignée il y a passage du courant dont la durée est généralement réglée par un coffret de temporisation, donc indépendant de la rapidité de manoeuvre de la poignée de la pince.

c) Forgeage.

Dans la dernière phase du mouvement, la pression des électrodes sur les éléments est maintenue, le passage du courant étant interrompu. Il faut maintenir cette pression pendant un certain temps pour obtenir un «forgeage» du point de soudure, c'est à dire une interpénétration des molécules de métal maintenu à température convenable par les électrodes.

4. MATERIEL POUR SOUDURE PAR POINTS.

Pour pouvoir faire tous les travaux de carrosserie il faut :

- 1 pince
 - 1 soudeuse double points
 - 1 coffret de temporisation
 - 1 jeu de porte-électrodes
 - 1 jeu d'électrodes
- } de forme adaptée à différents travaux
(voir planche page 3)

REMARQUE : Il existe deux sortes de coffret de temporisation.

- a) le coffret de temporisation sans contrôle d'intensité.
Cet appareil ne permet que de régler le temps de passage du courant.
- b) le coffret de temporisation avec contrôle d'intensité.
Cet appareil contrôle l'intensité du courant en fonction de l'état des éléments à souder et le temps de passage de ce courant.
Il est préférable d'utiliser ce dernier appareil.

5. UTILISATION DES SOUDEUSES.

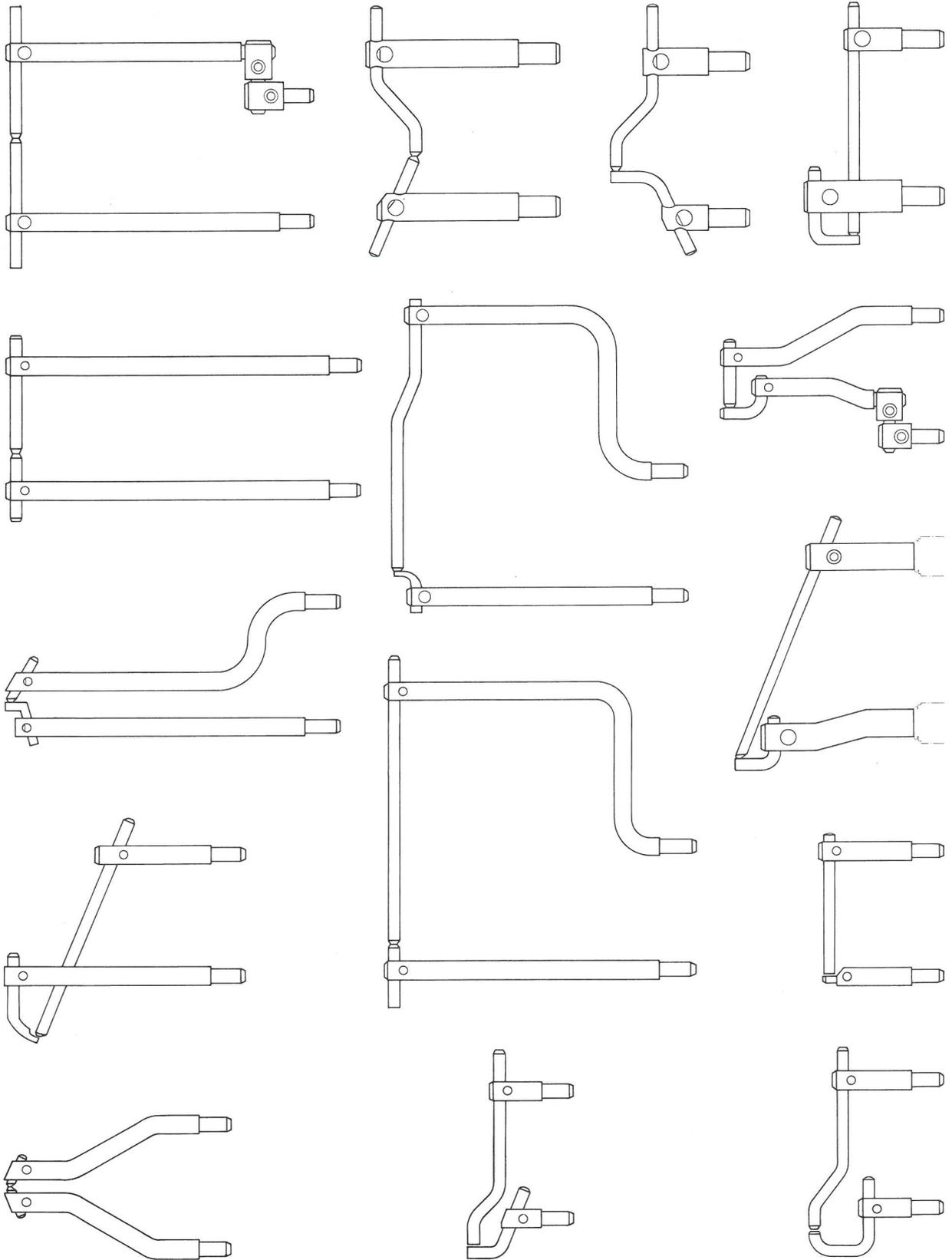
A chaque fois que cela est possible utiliser de préférence la pince plutôt que la soudeuse double-points.

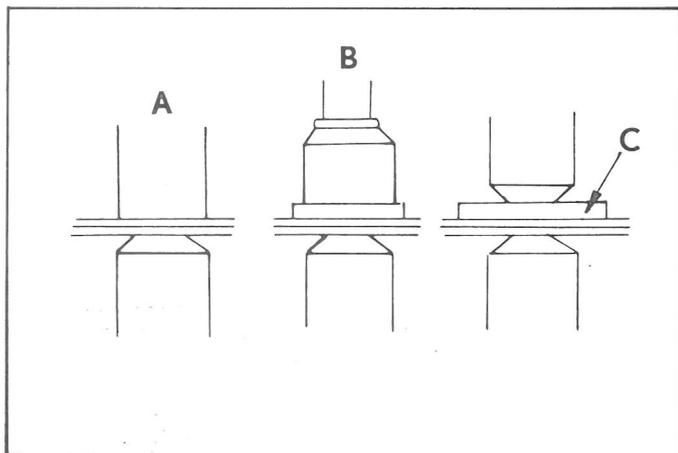
6. UTILISATION DE LA PINCE A SOUDER.**a) Porte-électrodes.**

Il faut choisir les porte-électrodes les plus courts possible afin :

- de ne pas diminuer la pression aux électrodes par flexion,
- de ne pas diminuer l'intensité effective de soudage par perte de charge, ou par mauvais contact dû au
- manque de pression.

Manuel 559-5





b) Electrodes.

Choisir les électrodes adaptées au travail à exécuter.

Pour obtenir des points de soudure invisibles après peinture, il est possible d'utiliser l'un des trois procédés suivants :

Soit appliquer sur la tôle intéressée,

- l'électrode à plein diamètre (A)

ou

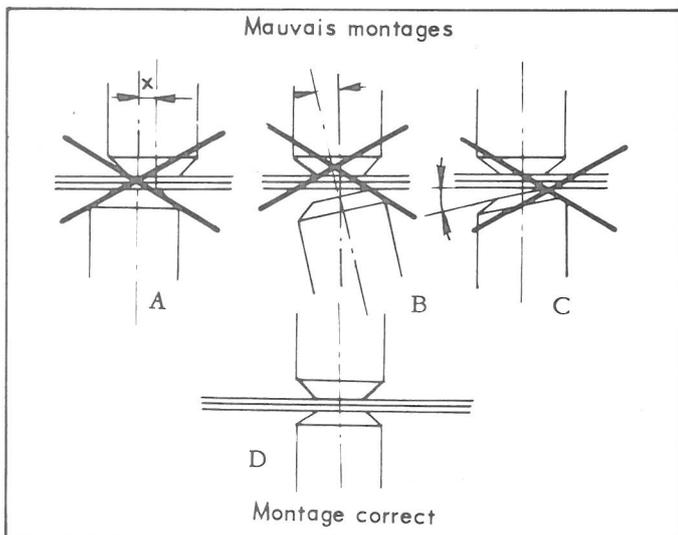
- l'électrode à rotule (B).

Soit interposer entre la tôle et l'électrode ordinaire une plaquette de cuivre rouge (C).

7. REGLAGE DE LA PINCE.

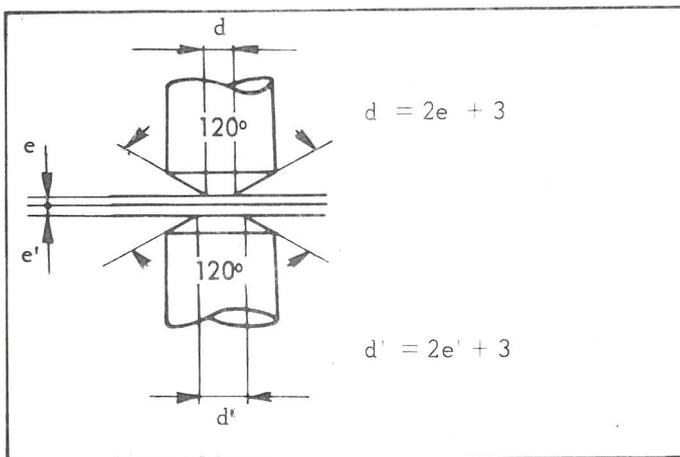
Pour obtenir des points de soudure de bonne qualité il faut que :

- les électrodes soient dans le prolongement l'une de l'autre et leurs extrémités parallèles compte tenu de l'épaisseur à souder,
- les porte-électrodes soient parallèles (électrodes au contact des tôles à souder),
- la pression aux électrodes soit réglée en fonction de l'épaisseur à souder.



REMARQUE : Pour le soudage de deux tôles d'épaisseurs inégales, régler la pression comme s'il s'agissait de deux épaisseurs égales à la plus faible.

Pour le soudage de trois épaisseurs, faire le même réglage que s'il s'agissait de deux épaisseurs seulement.



8. AFFUTAGE DES POINTES D'ELECTRODES.

Il faut affuter les pointes à 120° le diamètre de la partie portante étant fonction de l'épaisseur de la tôle au contact de l'électrode (voir figure).

9. QUELQUES CONSEILS.

Pour obtenir une bonne qualité des points de soudure et une cadence de travail acceptable, il faut :

- que les éléments à souder *soient propres*, exempt de rouille, de peinture ou de boue, sinon il faut augmenter le temps de passage du courant ou son intensité, ce qui entraîne un échauffement de la pince d'ou une baisse sensible de la cadence de travail,
- que les éléments à souder soient bien accostés pour éviter de « brûler » les points ou même de percer la tôle,
- que les électrodes soient en bon état : une électrode qui a chauffé (bleui) est à remplacer car il y a eu une évolution du métal qui offre trop de résistance au passage du courant,
- que le temps de passage du courant (temporisation) soit bien réglé,
- que la cadence de soudage soit respectée en fonction du travail à exécuter. Dès que les électrodes apparaissent légèrement mordorées, les refroidir en les trempant dans l'eau. Si le transformateur de la pince chauffe laisser reposer l'ensemble quelques minutes.

10. REGLAGE DU COFFRET DE TEMPORISATION.

Pour qu'un point de soudure soit correct il faut régler le temps de passage du courant (coffret sans réglage d'intensité) ou le temps de passage du courant et son intensité, ce dernier réglage se faisant automatiquement (coffret avec réglage d'intensité).

Le temps de passage du courant et l'intensité sont déterminés en fonction de l'épaisseur des tôles à souder et de leur état de surface. Suivre les indications du constructeur de l'appareil.

11. CADENCE DE SOUDAGE.

La cadence de soudage est limitée par tous les facteurs qui provoquent un échauffement des électrodes et du transformateur de la pince (voir §§ précédents). Elle est fonction :

a) du « pas » des points (distance entre deux points).

Nous conseillons un pas de 40 mm. Il est faux de penser qu'on augmente la solidité d'un assemblage en multipliant le nombre de points donc en diminuant le « pas ».

En effet les électrodes étant appliquées trop près d'un point déjà formé, une partie du courant passera par ce point et il y aura un manque d'intensité pour former un nouveau point.

b) le nombre de points à réaliser.

La cadence de soudage est inversement proportionnelle au nombre total de points à réaliser.

Par exemple s'il s'agit d'assembler deux tôles de 0,7 mm d'épaisseur sur une longueur de 1 m, il est possible de faire 24 points à la minute (tôle propre - pince bien réglée).

Cette cadence tombe à 15 points seulement s'il s'agit d'assembler les mêmes tôles sur deux mètres de longueur (en travail continu); s'il s'agit de faire 200 points en travail continu, soit 8 mètres, la cadence devient alors de 4 à 5 points par minute.

12. UTILISATION DE LA SOUDEUSE DOUBLE-POINTS.

Avec ce procédé, seule la tôle supérieure est en contact avec les électrodes. Plusieurs cas peuvent se présenter.

Soit (e) l'épaisseur de la tôle inférieure et (e') celle de la tôle supérieure.

1er Cas - (voir Fig. 1)

Recouvrement des deux tôles ($e' \leq e$).

La tôle inférieure peut être de forme ou d'épaisseur indifférentes (en U, en T ou en \square) si son épaisseur reste égale ou plus grande que celle de la tôle supérieure.

Dans le cas contraire le court-circuit dans la tôle supérieure serait trop importante et empêcherait la soudure.

2ème Cas - (voir Fig. 2)

Cas fréquent en tôlerie automobile $e > e' \times 1,2$.

La résistance mécanique et la rigidité de la tôle supérieure peut être plus grande que celle de la tôle inférieure. Pour éviter un court-circuit trop important la position de travail indiquée en (b) est à proscrire. La soudeuse doit travailler comme indiqué en (a).

Fig. 1

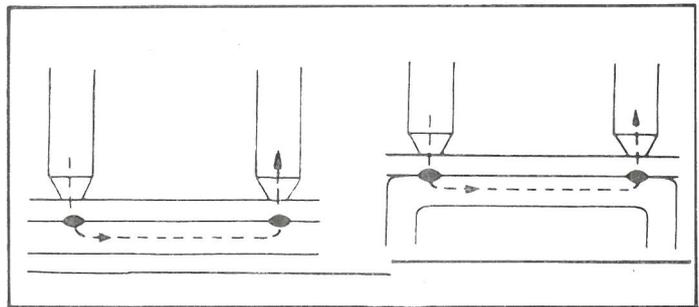
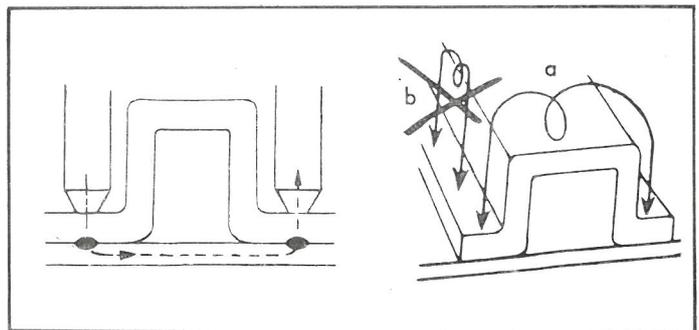


Fig. 2

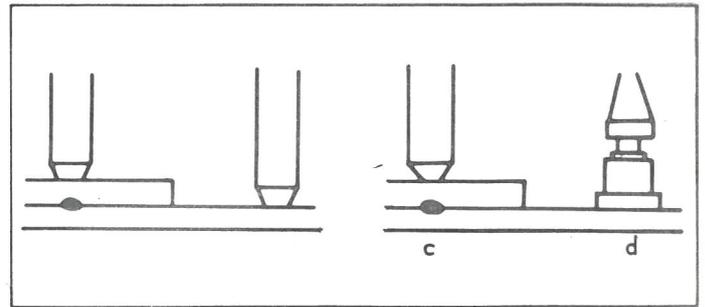


3ème Cas - (voir Fig. 3)

Soudure «à cheval» $e < 2$ mm et e/e' indifférent.

La tôle supérieure peut être indifféremment d'épaisseur supérieure ou inférieure à celle de la tôle inférieure. Le court-circuit provoqué dans la tôle supérieure est éliminé. Il est indispensable d'utiliser en (d) une électrode à rotule pour éviter une marque et assurer un maximum de courant en (c).

Fig. 3

**4ème Cas - (voir Fig. 4)**

Soudure «bord à bord» $e' \leq e$ et $e' \leq 2$ mm.

Assemblage de deux tôles sur une tôle inférieure, un profilé ou un couvre-joint. Mêmes avantages que dans le 3ème cas (court-circuit très faible).

Possibilité de réduire au minimum la distance entre électrodes.

REMARQUE : Les conseils donnés au § 9 sont applicables à la soudeuse double-points.

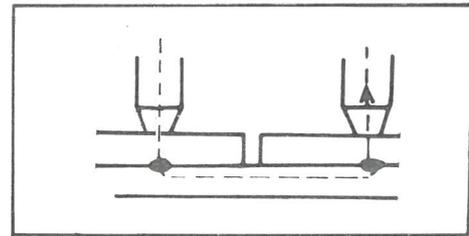


Fig. 4

13. SOUDURE AUTOGENE.

Utilisée plus spécialement dans le cas d'inaccessibilité à la pince à souder, ou pour le renforcement de la liaison de deux éléments soumis à des efforts importants.

Ci-dessous les dimensions des becs de chalumeau qui doivent être employés pour la soudure des tôles minces.

Epaisseur de la tôle	Calibrage du bec	Ø du fil d'apport
0,5 mm	40 l.	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 et de la peinture.

Il est nécessaire de déposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations, et éviter la détérioration de la peinture.

14. SOUDURE PAR BRASURE.

Utilisée pour le renforcement de jonctions d'éléments, ou pour réaliser des étanchéités d'intersections de tôles.

L'assemblage de tôles est aussi possible, il suffit de percer une série de trous $\emptyset = 6$ mm distants de 80 mm environ sur l'élément à fixer.

Assembler cet élément en remplissant les trous de brasure (soudure bouchon).

15. LA SOUDURE A L'ARC ELECTRIQUE.

C'est une soudure avec apport de métal. La chaleur nécessaire à la fusion du métal est obtenue par un arc électrique amorcé entre l'électrode et les éléments à souder.

Ce procédé d'assemblage est utilisé dans le cas où une résistance mécanique importante est nécessaire. Il a l'avantage de ne provoquer qu'un échauffement localisé et une déformation limitée des pièces.

Il existe des baguettes de soudure de différentes qualités appropriées à la nature des métaux à assembler.

Ci-dessous les diamètres de baguettes à employer suivant l'épaisseur des tôles à souder.

Epaisseur de la tôle la plus mince	Diamètre de l'électrode
jusqu'à 1,5 mm	2,4 mm
jusqu'à 5 mm	3,2 mm
jusqu'à 10 mm	5 mm
au-dessus de 10 mm	5 mm
	(procéder par passes successives)

16. FINITION.

Afin d'obtenir une surface parfaitement lisse après soudure autogène ou débosselage, il est quelquefois nécessaire de procéder à un remplissage en utilisant un mastic appliqué à froid (genre Sintofer).

Le mode d'emploi figure sur l'emballage.

ATTENTION : La plupart de ces produits ne résistent pas au passage au four pour cuisson de la laque.

17. INGREDIENTS.

Sur demande adressée au Service Super Contrôle (Méthodes Réparations) 163 Avenue Georges Clémenceau à NANTERRE - 92, vous pourrez recevoir la liste et les adresses des fournisseurs des mastics, colles, insonorisants et produits divers recommandés par l'Usine.

Ces listes existent maintenant dans plusieurs de nos manuels de réparations.

SOUDURE PAR POINT SUR ELEMENTS PROTEGES PAR ELECTROPHORESE

Tous les éléments de la voiture AMI 8 ont reçu une protection électrophorèse après assemblage.

Cette impression est obtenue par dépôt sur la tôle de particules de peinture spéciale sous l'action d'un champ électrique.

Elle présente de nombreux avantages mais *elle est isolante* et empêche le passage du courant électrique.

La soudure par points des éléments ainsi protégés nécessite des précautions spéciales.

REPARATION.

Tous les éléments vendus par le Service des pièces détachées sont protégés par électrophorèse.

Avant de les mettre en place, *il faut impérativement mettre la tôle à nue* sur les zones qui doivent être soudées et cela *sur les deux faces*.

Assemblage de deux tôles.

Décaper très soigneusement *les deux faces* de chaque tôle. Il faut que l'impression soit *totale*ment enlevée et la tôle mise à nu dans les zones à souder.

Il est possible d'employer un disque, mais il est souvent nécessaire de terminer l'opération à la toile émeri et même à la lime.

Assemblage de plusieurs tôles.

Il est souvent indiqué dans les gammes de tôlerie «Dégrafer seulement une des tôles», les autres restant soudées entre elles.

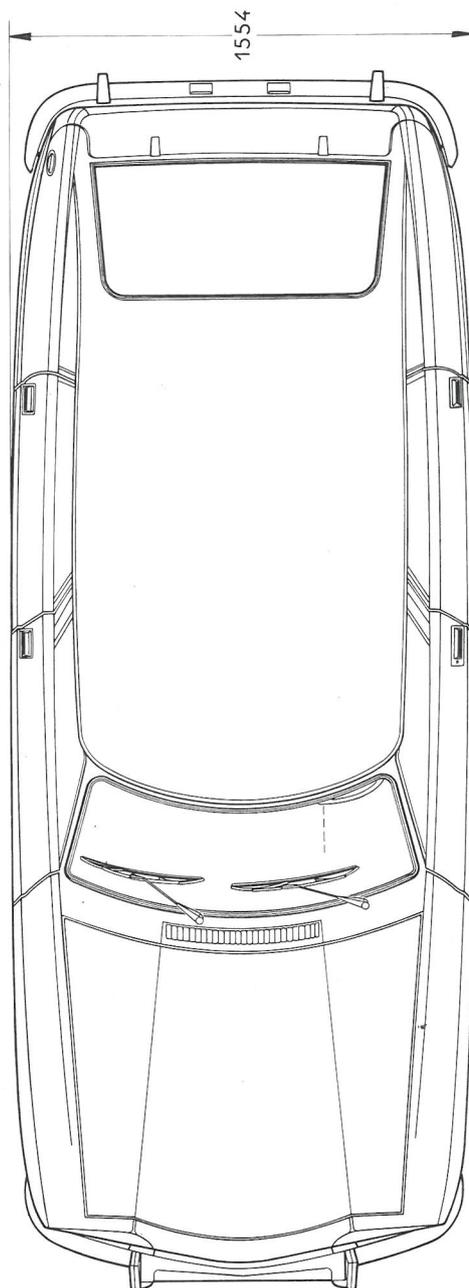
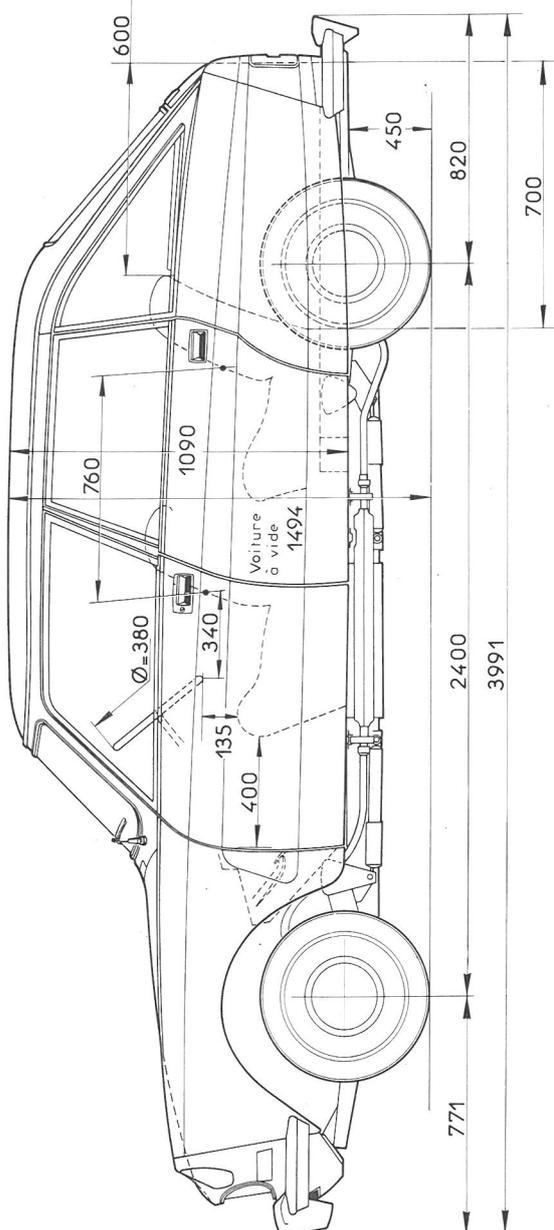
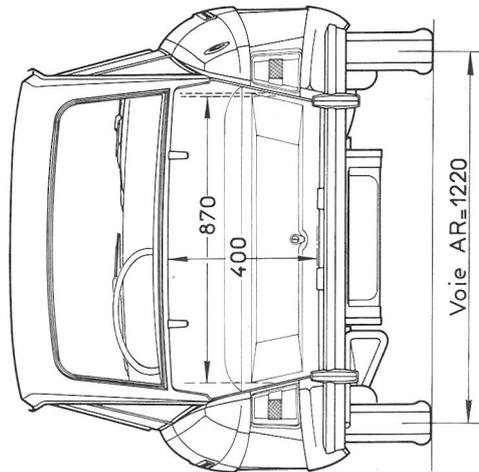
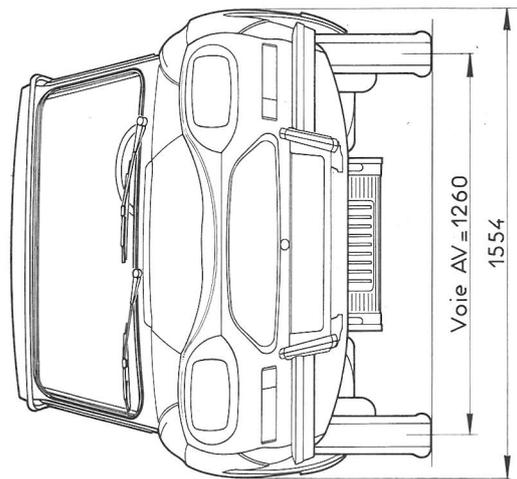
Dans ce cas, s'il est possible de décaper *totale*ment deux des faces des tôles qui restent assemblées, il est impossible d'enlever la couche d'électrophorèse *entre les tôles* qui ne sont pas séparées.

En rapportant la tôle neuve, même bien décapée, le courant ne passe pas ou passe insuffisamment pour réaliser un point correct.

Dans ce cas il faut :

- Réaliser le premier point par soudure «bouchon», c'est à dire percer à $\varnothing = 6$ mm environ toutes les tôles constituant l'assemblage sauf la dernière et souder le tout par brasure.
- Souder ensuite par points espacés de 40 mm environ. (le coffret de temporisation étant réglé sur la position «tôles sales»). Si la ligne de soudure dépasse 500 mm de longueur, faire à nouveau un point par soudure «bouchon».
- S'assurer au cours de la soudure que les points sont corrects et pas seulement collés ce qui indiquerait un mauvais réglage de la pince.
(pression insuffisante, mauvais état de surface des électrodes, mauvais réglage de l'intensité et du temps de soudure).

Manuel 559-5



INSONORISANTS.

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES.
REVETEMENT AUTOGARD MINNESOTA de FRANCE 135, Bd Sérurier 75 - PARIS 19ème Tél. 205-71-19 208.42.80	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides) - Appliquer à la spatule (stries normales de 2mm de profondeur) - Appliquer au pistolet. - Régler la pression d'air au pistolet de 5 à 6 bars - Régler la pression du pot de 2 à 4 bars environ. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement insonorisant et anti-corrosion. - Séchage complet en 48 h environ. - Couleur gris clair. - Peut se peindre quelques heures après son application. - Ne pas croiser les traits de pinceau afin d'éviter la création de bulles d'air. - Durée de conservation 6 mois environ.
BOSTIK 510 S.A. Bostik 5, rue de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964-64-12	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides) - Appliquer à la spatule (stries normales de 2mm de profondeur). - Appliquer au pistolet spécial « Stations Bostik 510 ». - Dans ce dernier cas diluer Bostik 510 avec le diluant spécial Thinner 510 à raison de 8 à 10 % environ. - Régler la pression d'air au pistolet de 6 à 7 bars (ne pas travailler à moins de 5 bars). - Régler la pression du pot à 3 bars environ (ne pas dépasser 4 bars). 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en une demi-heure environ. - Les mouvements du pinceau ou de la spatule doivent être faits toujours dans le même sens, afin d'éviter la formation de bulles d'air pouvant provoquer un cloquage. - Durée de conservation 1 an environ. - Ne jamais « revenir » avec le pinceau ou la spatule sur la couche déjà appliquée.
LCH - M 10 ANTISON REXSON 33, av. Gl Michel Bizot 75 - PARIS 12ème Tél. 307-79-56	<ul style="list-style-type: none"> - Possibilités d'application à la brosse ou à la spatule. - Appliquer de préférence au pistolet. - Régler la pression au pistolet de 5 à 6 bars. - Régler la pression à la pompe à 4 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant. - Sèche en quatre heures. - Prêt à l'emploi. - Couleur noire. Existe en beige (à pistoler). - Peut se peindre. - Convient comme anti-corrosion pour véhicules devant transporter des produits acides (bâtiments, mareyeurs) Il faut seulement protéger la couche anti-corrosion du plancher de la voiture par un caillebotis.

INSONORISANTS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>ASOPHONE</p> <p>Sté KELLER 21, quai de Boulogne 92-BOULOGNE s/ SEINE Tél. 408-13-60</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides) - Appliquer à la spatule (stries normales de 2mm de profondeur) - Appliquer au pistolet. - Régler la pression d'air au pistolet de 5 à 5,5 bars. - Régler la pression d'air à la pompe de 3 à 3,5 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Produit insonorisant et protecteur. - Sèche en quelques heures (3 à 4) - Couleur noire. - Peut se peindre après séchage de 48 heures minimum, - Prêt à l'emploi. En cas d'épaississement utiliser l'essence ordinaire. comme solvant. - Ne pas croiser les traits de pinceau afin d'éviter la création de bulles d'air. Pocher simplement le produit.
<p>O. U. T.</p> <p>Sté TEROSON 44 bis, av. Jean Jaurès 93 - PANTIN Tél. 845-73-82</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Possibilités d'application à la brosse ou à la spatule. - Appliquer de préférence au pistolet. - Régler la pression d'air au pistolet de 4 à 5 bars - Régler la pression d'air à la pompe de 2,5 à 3 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant. - Sèche en trois heure. - Couleur noire. Existe en gris. - Peut se peindre. - Prêt à l'emploi. En cas d'épaississement utiliser le diluant : TEROSON F.B. - Durée de conservation six mois.

MASTICS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES.
<p>MASTIC 275</p> <p>Sté REXSON</p> <p>33, av. Gl Michel Bizot</p> <p>75 - PARIS 12ème</p> <p>Tél. 307-79-56</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné applicable à la main 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste pâteux - Couleur grise - $\phi = 4,7$ mm - Peut se peindre - Livré en boîtes de 80 longueurs de 0,50m Poids 2 kg. - Durée de conservation 1 an
<p>2 300</p> <p>Sté REXSON</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en cartouche - Mastic au pistolet pneumatique ou à main. - Régler la pression d'air au pistolet de 3 à 5 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Séchage à l'air. Hors poussière en quatre heures. - Couleur noire. Existe en beige sous la référence 2400. - Peut se peindre - Peut être livrés en tubes munis des buses plastiques - Durée de conservation trois mois.
<p>TEROSTAT 9050</p> <p>Sté TEROSON</p> <p>44 bis, av. Jean Jaurès</p> <p>93 - PANTIN</p> <p>Tél. 845-73-82</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné applicable à la main. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste souple dans le temps - Cordons à partir de $\phi = 4$mm jusqu'à $\phi = 25$ mm - Couleur blanche - Peut se peindre - Durée de conservation un an
<p>MASSE 104</p> <p>Sté TEROSON</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en cartouche - Appliquer au pistolet pneumatique ou à main - Régler la pression d'air au pistolet de 1,5 à 1,8 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Séchage à l'air. Hors poussière en une à deux heures. - Couleur blanc ou noir. - Reste souple dans le temps - Peut se peindre. - Livrable en cartouche ou en boîte - Durée de conservation six à neuf mois.
<p>PRESTIK AE</p> <p>Sté BOSTIK</p> <p>5, rue de St Leu</p> <p>95 - MONTMAGNY</p> <p>Tél. 964-64-12</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné ou en ruban application à la main 	<ul style="list-style-type: none"> - Couleur crème - Section ronde de $\phi = 6$ mm à 30 mm - Section rectangulaire (ruban) allant de 3 à 10 mm d'épaisseur et 10 à 45 mm de large. - Peut se peindre. - Reste plastique dans le temps. - Plus particulièrement recommandé écrasé entre deux surfaces. - Durée de conservation dix ans.

MASTICS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
GUN - MASTIC 3041 Sté BOSTIK	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en cartouche plastique. - À extruder au pistolet pneumatique ou à main - Régler la pression d'air au pistolet de 3 à 5 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Polymérise superficiellement sous 8 à 48 heures ; l'âme du joint restant plastique. - Couleur beige. - Peut se peindre une fois sec. - Durée de conservation deux ans.
GLAZING-COMPOUND Sté BOSTIK	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en cartouche cellophane à extruder au pistolet. - Régler la pression d'air au pistolet de 2 à 5 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Couleur noir ou blanc. - Livrable en boîtes, tonnelets ou tubes de 200 g munis d'une clé. - Durée de conservation 3 mois.
ADERIT V Sté KELLER 21, quai de Boulogne 92-BOULOGNE s/ SEINE Tél. 408-13-60	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné $\phi = 5$ mm applicable à la main. 	<ul style="list-style-type: none"> - Couleur grise. - Très bonne adhérence - Peut se peindre. - Livrable en futs ou en bidons. - Durée de conservation indéfinie.
MASTIC 2185 MINNESOTA de FRANCE 135, bd Sérurier 75 - PARIS 19 ^{ème} Tél. 205-71-19 208-42-80	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en cartouche. - À extruder au pistolet pneumatique ou à main « 3 M » - Régler la pression d'air au pistolet à 7 bars maxi pour une extrusion mini (soit $\phi = 2$ mm) 	<ul style="list-style-type: none"> - Séchage à l'air. Hors poussières en vingt minutes. - Couleur grise. - Reste souple dans le temps. - Peut se peindre. - Durée de conservation six mois. - Existe en noir sous la référence 3585.
SCOTCHCALK MINNESOTA de FRANCE	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné applicable à la main. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste plastique dans le temps. - Couleur grise. - Diamètre standard : 6 mm - Livré en boîtes de 0,5 kg environ (60 cordons de 30 cm) - Peut se peindre. - Durée de conservation : un an.

REMARQUES :

- 1°) En principe, les produits préconisés pour le séchage à l'air ne doivent pas être utilisés sur des éléments destinés à passer en étuve pour peinture.
Toutefois, si un élément traité avec ces produits devait passer au four l'opération ne serait possible qu'après complète évaporation des solvants, soit en général 48 heures après l'application.
- 2°) Les durées de conservation des produits sont indiquées pour un stockage à l'abri de l'air dans un endroit tempéré.
- 3°) Le nettoyage des buses ou des pinceaux s'effectue à l'aide de diluant cellulosique ou de white spirit.

MODE D'EMPLOI ET CONDITIONS D'UTILISATION
DES COLLES LES PLUS COURANTES.

MODE D'EMPLOI :

Les temps de séchage avant mise en contact des pièces à assembler sont fonction de la température ambiante.
Ils sont la plupart du temps donnés pour une température de 18 à 20° C.

En général, il faut *LAISSER SECHER* la colle jusqu'à ce que, tout en demeurant collante (poisseuse) elle ne s'attache plus au doigt lorsqu'on la touche légèrement.

Pour la MINNESOTA « SPRAY ADHESIVE 77 » en bombe aérosol, laisser sécher 5 minutes environ.

Pour les grandes surfaces, il est préférable de coller immédiatement après application.

La colle BOSTIK « 1400 » doit être remplacée par la « 1600 » en cas de pose sur peinture cellulosique.

La colle MINNESOTA « EC 1099 » employée ou répandue sur peinture synthétique FRAICHE, risque de faire « friser » cette dernière.

FOURNISSEURS :

SCHULTZ..... 43, rue de la Mertzau - 68- MULHOUSE - Tél : 45-45-63
BOSTIK 5, rue de Saint Leu - 95 MONTMAGNY- Tél: 964-64-12
MINNESOTA de FRANCE 135, boulevard Sérurier - 75 PARIS 19ème - Tél. : 208-42-80
205-71-19

Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Référence réparation	A défaut
Bandes feutre asphalté Bandes de calage entre caisse et plate-forme	Toles peintes	Enduction du support Séchage Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	EC 1099	
Feutre-écru. Appuie- tête. Mousse de latex. Ouate grise. Tissu rhovylene. Tissu natté.	Carton feutre enduit. Carton appuie-tête. Armature carton de lunette AR.	Enduction au pinceau du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	EC 1099	
Accoudoir mousse de latex. Simili. Simili pour rideaux de capot.	Carton à accou- doir. Simili.	Enduction au pinceau du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1500	1600 ou 1400
			MINNESOTA	EC 1099	
Tissu coton granité.	Tôle peinte.	Enduction au pinceau sur tôle Séchage. Mise en place du tissu.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC 1099	
Feutre enduit de chlorure de vinyle perforé.	Tôle peinte	Enduction du feutre Séchage Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	Spray adhésive 77 (en bombe aérosol)	
Caoutchouc. Mousse de polyuréthane	Aluminium	Enduction au rouleau du support Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 180	
			MINNESOTA	Spray adhésive 77 (en bombe aérosol)	

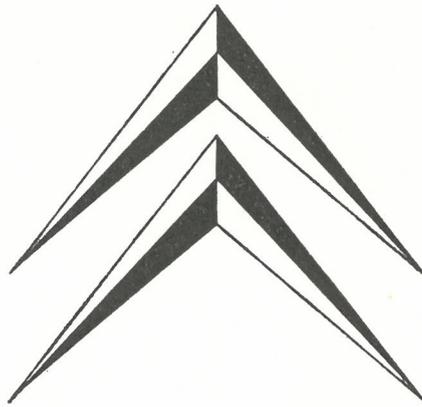
Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Référence réparation	A défaut
Ajours de porte en vinyle. Jonc de boîte à gants. Mousse polyuréthane planche de bord. Boudin de protection polyuréthane. Profil de brancard de pavillon.	Tôle peinte carton. Tube peint.	Enduction du support. Séchage. Enduction du matériau à coller. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 430	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC 1236	
Bande Klégécel.	Glace sécurité	Enduction. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC 711	
Simili rio de dossier de banquette AR. Similu alu de longeron.	Contreplaqué Tôle peinte.	Enduction au pinceau du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC 1236	
Feutre enduit PVC. Polyuréthane et feutre insonorisation de tableau. Rubéroïd gaufré de conduit d'aération.	Tôle peinte	Enduction au pinceau du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	
			MINNESOTA	Spray adhésive 77 (en bombe aérosol)	
Profilé mousse trappe de réservoir. Profilé en U pour étanchéité. Cales caoutchouc mousse sur glissières de glaces.	Tôle peinte. Tôle traitée	Enduction au pinceau du support et du matériau. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	EC 1236	EC 1099
Toile de coton. Glissière rilsan. Profilé d'étanchéité de porte de coffre.	Aluminium. Matelassure. Glace	Enduction du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	EC 711	

Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Référence réparation	A défaut
Simili reptile dossier AV. Profilé caoutchouc sur conduit d'aération et profilé de portière. Caoutchouc de pédale Polyuréthane conduit de prise d'air et d'aération.	Tôle peinte. Tôle phosphatée.	Enduction au pinceau du matériau et du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	EC 1099	
Mousse de polyuréthane et coton gratté sur pavillon alu.	Aluminium	Enduction au rouleau sur support (ou pulvérisation sur support). Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 180	
			MINNESOTA	Spray adhésive 77 (en bombe aérosol)	
Mousse de polyuréthane et coton gratté sur pavillon polyester.	Polyester	Enduction au rouleau sur support (ou pulvérisation sur support) Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 180	
			MINNESOTA	Spray adhésive 77 (en bombe aérosol)	
Simili	Tôle peinte.	Enduction des 2 faces. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC 1099	
Boudin de protection sur tube de dossier de siège.	Tôle peinte	Enduction des 2 faces. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			MINNESOTA	Spray adhésive 77 (en bombe aérosol)	

AM 3

BERLINE AMI 8
(AM 3)

Additif n° 1 au Manuel 559-5



OPÉRATIONS

♦ INSONORISANTS.

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>REVETEMENT AUTOGARD</p> <p>MINNESOTA de FRANCE 135, Bd Sérurier 75 - PARIS 19ème Tél. 202-80-80</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides) - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur) - Appliquer au pistolet. - Régler la pression d'air au pistolet de 5 à 6 bars. - Régler la pression du pot de 2 à 4 bars environ. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement insonorisant et anti-corrosion. - Séchage complet en 48 heures env. - Couleur gris clair. - Peut se peindre quelques heures après son application. - Ne pas croiser les traits de pinceau afin d'éviter la création de bulles d'air. - Durée de conservation 6 mois environ.
<p>BOSTIK 555</p> <p>S.A. BOSTIK 5, route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964.64.12</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Spécialement étudié pour application au pistolet sans air. - Peut également s'appliquer au pistolet conventionnel, à la brosse, ou à la spatule. - Epaisseur pouvant atteindre 2 mm sans couler. - Pression au pistolet 5 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant et anti-corrosion. - Hors-poussière en 30 mn. - Sec à coeur en 48 heures environ. - Les mouvements du pinceau doivent être faits toujours dans le même sens, afin d'éviter la formation de bulles d'air pouvant provoquer un cloquage. - Durée de conservation 1 an env. - Ne jamais « revenir » avec le pinceau ou la spatule sur la couche déjà appliquée avant séchage.
<p>LCH - M 10</p> <p>ANTISON REXSON 33, av. Gl Michel Bizot 75 - PARIS 12ème Tél. 344-48-31</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Possibilités d'application à la brosse ou à la spatule. - Appliquer de préférence au pistolet. - Régler la pression au pistolet de 5 à 6 bars. - Régler la pression à la pompe à 4 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 4 heures. - Prêt à l'emploi. - Couleur noire. Existe en beige (à pistoler) - Peut se peindre. - Convient comme anti-corrosion pour véhicules devant transporter des produits acides (bétaillères, mareyeurs). Il faut seulement protéger la couche anti-corrosion, du plancher du véhicule, par un caillebotis.

♦ INSONORISANTS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>ASOPHONE</p> <p>Sté KELLER</p> <p>21, quai Alphonse Le Gallo 92 - BOULOGNE s/ SEINE</p> <p>Tél. 603-15-02 603-35-77</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides). - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur). - Appliquer au pistolet. - Régler la pression d'air au pistolet de 5 à 5,5 bars. - Régler la pression d'air à la pompe de 3 à 3,5 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Produit insonorisant et protecteur. - Sèche en quelques heures (3 à 4) - Couleur noire. - Peut se peindre après séchage de 48 heures minimum. - Prêt à l'emploi. En cas d'épaississement utiliser l'essence ordinaire comme solvant. - Ne pas croiser les traits de pinceau afin d'éviter la création de bulles d'air. Pocher simplement le produit.
<p>TEROSON O.U.T.</p> <p>TEROSON S.A.</p> <p>175, av. Jean Jaurès 75 - PARIS (19^e)</p> <p>Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Application avec pompe TEROSON TA - Régler la pression d'air au pistolet de 4 à 5 bars. - Régler la pression d'air à la pompe de 2,5 à 3 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 3 heures. - Couleur noire. - Peut être peint. - Prêt à l'emploi. - En cas d'épaississement et pour le nettoyage, utiliser le diluant Teroson FB. - Durée de conservation : 6 mois - Existe en gris sous la référence TEROSON MAS. - Conditionné en 20 kg, 50 kg, 200 kg et cartouche plastique de 10 kg.
<p>TEROSON P.</p> <p>TEROSON S.A.</p> <p>175, av. Jean Jaurès 75 - PARIS (19^e)</p> <p>Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Application à la brosse ou à la spatule. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 3 heures. - Couleur noire uniquement. - Peut être peint. - Prêt à l'emploi. - Diluant : TEROSON FB. - Conservation : 6 mois. - Conditionné en 2 kg et 8 kg.
<p>BLACKSON - STATION</p> <p>Sté BLACKSON</p> <p>33, av. des Champs Elysées 75 - PARIS VIII^e</p> <p>Tél. 225-14-00</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides) - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur). - Application meilleure au pistolet avec un groupe supresseur. - Pression à la pompe 1 à 2 bars. - Pression au pistolet 4 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 3 ou 4 heures. - Couleur noire (existe en gris ou beige). - Peut se peindre. - Prêt à l'emploi. - Durée de conservation illimitée. - Diluant « BLACKSON »

♦ INSONORISANTS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
BLACKSON S.O.L. Sté BLACKSON 33, av. des Champs Elysées 75 - PARIS VIIIe Tél. 225.14.00	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides) - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur) - Application meilleure au pistolet avec un groupe surpresseur. - Pression à la pompe 1 à 2 bars - Pression au pistolet 4 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Seche en 3 ou 4 heures. - Couleur noire. - Peut se peindre. - Prêt à l'emploi. - Durée de conservation illimitée. - Diluant « BLACKSON ».
♦ INSONORISANTS EN PLAQUES		
BOSTIK I.F.F. Sté BOSTIK 5, Route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél 964 64 12	<ul style="list-style-type: none"> - Insonorisation de capot, de portes ou d auvent de caisse. - Plaques auto-collantes à appliquer après découpe, sur l'élément à insonoriser 	<ul style="list-style-type: none"> - Complexe auto-collant insonorisant et antivibratoire. - Livré en paquet de 5 cartons contenant 5 plaques de 200 mm × 450 mm - Couleur noire. - Intercalaire de protection à enlever avant la mise en place.
TERODEM SP ₁ TEROSON S.A. 175, av. Jean Jaurès 75 - PARIS XIXe Tél. 202-50-72	<ul style="list-style-type: none"> - Insonorisation de capot, de portes ou d auvent de caisse. - Plaques auto-collantes à appliquer après découpe, sur l'élément à insonoriser 	<ul style="list-style-type: none"> - Complexe auto-collant insonorisant - Livré en plaques de 500 mm × 500 mm (carton de 10) - Intercalaire de protection à enlever avant la mise en place. - Couleur noire. - Aspect gaufré.
BLACKSON A.C. Sté BLACKSON 33, av. des Champs Elysées 75 - PARIS VIIIe Tél. 225 14 00	Insonorisation de capot, de portes ou d auvent de caisse. Plaques auto-collantes à appliquer après découpe, sur l'élément à insonoriser.	<ul style="list-style-type: none"> - Carton antivibratoire auto-adhésif. - Pochettes de 4 ou 16 feuilles de 500 mm × 250 mm.
♦ MASTICS		
BLACKSON A.D. Sté BLACKSON 33, av. des Champs Elysées 75 - PARIS VIIIe Tél. 225 14 00	<ul style="list-style-type: none"> - Mastics préboudiné (≈ 6 mm applicable à la main. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste plastique dans le temps. - Couleur grise ou noire. - Peut se peindre. - Caissettes de 28 m ou 107 m - Durée de conservation : illimitée
BOSTIK 6050 Sté BOSTIK 5, Route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964 64 12	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en cartouche de 180 cm³ ou 350 cm³ - Appliquer au pistolet pneumatique ou à main. - Pression 3 à 5 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Séchage à l'air. - Hors poussière en 30 mm. - Couleur noire. - Existe en blanc sous la référence 6051 - Peut se peindre. - Durée de conservation : 1 an

♦ MASTICS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>MASTIC 275 Sté REXSON 33, av. G^l Michel Bizot 75 - PARIS 12^{ème} Tél. 344 48-31</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné applicable à la main 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste pâteux - Couleur grise. - $\phi = 4,7$ mm - Peut se peindre - Livré en boîtes de 80 longueurs de 0,50 m. Poids 2 kg - Durée de conservation 1 an
<p>MASTIC 2300 Sté REXSON 33, av. G^l Michel Bizot 75 - PARIS 12^{ème} Tél. 344-48-31</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en cartouche - Mastic au pistolet pneumatique ou à main - Régler la pression d air au pistolet de 3 à 5 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Séchage à l'air. Hors poussière en 4 heures. - Couleur noire. Existe en blanc sous la référence 2450 - Peut se peindre - Peut être livré en tubes munis de buses plastiques. - Durée de conservation 6 mois.
<p>TEROSTAT II TEROSON S.A. 175, av. Jean Jaurès 75 - PARIS XIX^e Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en bande préboudinée sur papier intercalaire - Applicable à la main 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste souple dans le temps - Couleur blanche - Peut se peindre - Section ronde ($\phi = 6$ mm et 8 mm) ou rectangulaire (10 mm \times 2 mm, 15 mm \times 2 mm, 20 mm \times 2 mm)
<p>TEROSTAT AC TEROSON S. A. 175, av. Jean Jaurès 75 - PARIS XIX^e Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic acrylique pour joints, en cartouche à buse plastique - Application au pistolet à main ou au pistolet pneumatique 	<ul style="list-style-type: none"> - Forme, en séchant, un joint élastique qui peut être peint - Excellent vieillissement - Couleurs: noire, grise et blanche - Livrable par 10 cartouches - Durée de conservation : 6 mois
<p>PRESTIK SS Sté BOSTIK 5, route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964-64-12</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné ou en ruban - Application à la main 	<ul style="list-style-type: none"> - Couleur gris clair - Section ronde de $\phi = 6$ mm à 30 mm - Section rectangulaire (ruban) allant de 3 à 10 mm d'épaisseur et 10 à 45 mm de large - Peut se peindre - Reste plastique dans le temps - Plus particulièrement recommandé, écrasé entre deux surfaces - Durée de conservation : 10 ans - On peut augmenter l'adhérence en période hivernale en enduisant la surface à mastiquer de fixatif BSF BOSTIK.

♦ MASTICS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
GUN - MASTIC 3041 Sté BOSTIK 5, route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964 64 12	- Mastic en cartouche plastique. - A extruder au pistolet pneumatique ou à main - Régler la pression d air au pistolet de 3 à 5 bars.	- Polymérise superficiellement sous 8 à 48 heures ; l âme du joint restant plastique. - Couleur beige - Peut se peindre une fois sec. - Durée de conservation 2 ans.
GLAZING COMPOUND Sté BOSTIK 5, route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964 64 12	- Mastic en tube à séchage à l air.	- Couleur noire. - Livrable en tubes de 200 g munis d une clé et d une buse d extrusion. - Durée de conservation 3 mois.
ADERIT V Sté KELLER 21, quai Alphonse Le Gallo 92 BOULOGNE s SEINE Tél. 603-15-02 603 35-77	- Mastic préboudiné $\phi = 5$ mm applicable à la main.	- Couleur grise. - Très bonne adhérence. - Peut se peindre. - Durée de conservation indéfinie.
MASTIC 2185 MINNESOTA de FRANCE 135, Bd Sérurier 75 - PARIS 19ème Tél. 202 80 80	Mastic en cartouche. - A extruder au pistolet pneumatique ou à main « 3 M » - Régler la pression d air au pistolet à 7 bars maxi pour une extrusion mini (soit $\phi = 2$ mm)	- Séchage à l air. Hors poussière en 20 minutes. - Couleur grise. - Reste souple dans le temps. - Peut se peindre. - Durée de conservation 6 mois. - Existe en noir sous la référence 3585.
SCOTCHCALK MINNESOTA de FRANCE 135, Bd Sérurier 75 - PARIS 19ème Tél. 202 80-80	- Mastic préboudiné applicable à la main.	- Reste plastique dans le temps. - Couleur grise. - Diamètre standard : 6 mm - Livré en boîtes de 0,5 kg environ (60 cordons de 30 cm) Peut se peindre. - Durée de conservation : 1 an.

REMARQUES :

- 1^o) En principe, les produits préconisés pour le séchage à l air ne doivent pas être utilisés sur des éléments destinés à passer en étuve pour peinture.
Toutefois, si un élément traité avec ces produits devait passer au four l opération ne serait possible qu après complète évaporation des solvants, soit en général 48 heures après l application.
- 2^o) Les durées de conservation des produits sont indiquées pour un stockage à l abri de l air dans un endroit tempéré.
- 3^o) Le nettoyage des buses ou des pinces se fait à l aide de diluant cellulosique ou de white spirit.

♦ **MODE D'EMPLOI ET CONDITIONS D'UTILISATION**
DES COLLES LES PLUS COURANTES.

MODE D'EMPLOI :

Les temps de séchage, avant mise en contact des pièces à assembler, sont fonction de la température ambiante.

Il sont la plupart du temps donnés pour une température de 18 à 20° C.

En général, il faut *LAISSER SECHER* la colle jusqu'à ce que, tout en demeurant collante (poisseuse) elle ne s'attache plus au doigt lorsqu'on la touche légèrement.

Pour la MINNESOTA « SPRAY PAVILLONS » en bombe aérosol, laisser sécher 5 minutes environ.

Pour les grandes surfaces, il est préférable de coller immédiatement après application.

La colle BOSTIK « 1400 » doit être remplacée par la « 1600 » en cas de pose sur peinture cellulosique.

La colle MINNESOTA « SUPER PLASTIQUE » employée ou répandue sur peinture synthétique FRAICHE, risque de faire « friser » cette dernière.

En cas de tachage accidentel par la colle BOSTIK 1400 ou autres colles au néoprène, nettoyer immédiatement à l'*ALCOOL*, ce qui évite la pénétration de la colle dans les tissus ou similis.

FOURNISSEURS :

SCHULTZ 43, rue de la Mertzau - 68 - MULHOUSE - Tél. 45-45-63
BOSTIK 5, route de Saint Leu - 95 - MONTMAGNY - Tél. 964-64-12
MINNESOTA de FRANCE 135, boulevard Sérurier - 75 - PARIS 19ème - Tél. 202-80-80

♦ COLLES

Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Référence réparation	A défaut
Bandes feutre asphalté Bandes de calage entre caisse et plate-forme.	Tôles peintes	Enduction du support Séchage Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	SUPER PLASTIQUE	
Feutre-écru . Appuie- tête. Mousse de latex. Ouate grise. Tissu rhovylene. Tissu natté.	Carton feutre enduit. Carton appuie-tête Armature carton de lunette arrière.	Enduction au pinceau du support Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	UNIVERSELLE	SPRAY PAVILLONS (bombe aérosol)
Accoudoir mousse de latex. Simili. Simili pour rideaux de capot.	Carton à accou- doir. Simili.	Enduction au pinceau du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1500	1600 ou 1400
Tissu coton granité.	Tôle peinte.	Enduction au pinceau sur tôle Séchage. Mise en place du tissu.	MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc	SPECIALE VINYLE
			SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	UNIVERSELLE	
Feutre enduit de chlorure de vinyle perforé.	Tôle peinte	Enduction du feutre Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	SPRAY PAVILLONS (en bombe aérosol)	Pour garnissage
Caoutchouc. Mousse de polyuréthane	Aluminium.	Enduction au rouleau du support Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 180	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc.	

♦ COLLES

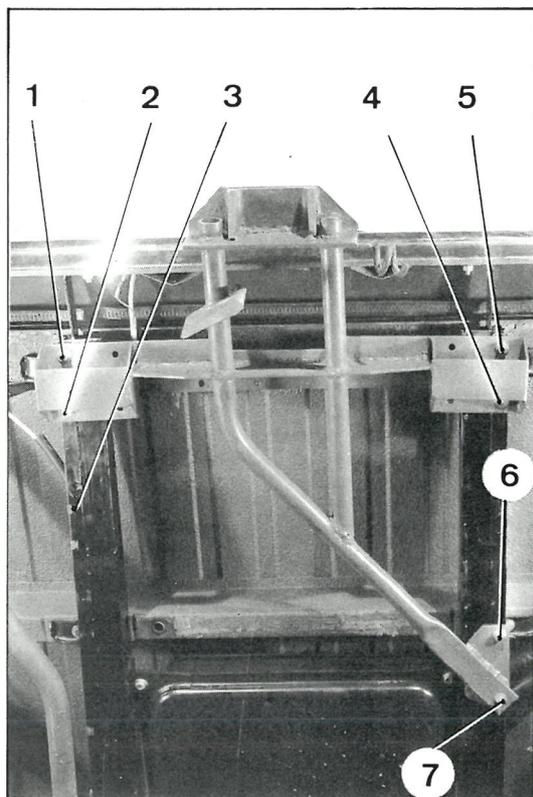
Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Référence réparation	A défaut
Ajours de porte en vinyle. Jonc de boîte à gants. Mousse polyuréthane planche de bord. Boudin de protection. polyuréthane. Profil de brancard de pavillon.	Tôle peinte carton. Tube peint.	Enduction du support. Séchage. Enduction du matériau à coller. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 430	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	Pour garnissage	SUPER PLASTIQUE
Bande Klégécel.	Glace sécurité	Enduction. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc.	
Simili rio de dossier de banquette arrière. Simili alu de longeron.	Contreplaqué Tôle peinte.	Enduction au pinceau du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	SUPER PLASTIQUE	
Feutre enduit PVC. Polyuréthane et feutre insonorisation de tableau. Rubéroïd gaufré de conduit d'aération.	Tôle peinte.	Enduction au pinceau du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	
			MINNESOTA	SPRAY PAVILLONS (en bombe aérosol)	UNI-VERSELLE
Profilé mousse trappe de réservoir. Profilé en U pour étanchéité. Cales caoutchouc. mousse sur glissières de glaces.	Tôle peinte Tôle traitée.	Enduction au pinceau du support et du matériau. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc	SUPER PLASTIQUE
Toile de coton. Glissière rilsan. Profilé d'étanchéité de porte de coffre.	Aluminium. Matelassure. Glace.	Enduction du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc.	

♦ COLLES

Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Référence réparation	A défaut
Simili reptile dossier AV. Profilé caoutchouc sur conduit d'aération et profilé de portière. Caoutchouc de pédale Polyuréthane conduit de prise d'air et d'aération.	Tôle peinte. Tôle phosphatée.	Enduction au pinceau du matériau et du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc	SUPER PLASTIQUE
Mousse de polyuréthane et coton gratté sur pavillon alu.	Aluminium	Enduction au rouleau sur support (ou pulvérisation sur support). Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 180	
			MINNESOTA	SPRAY PAVILLONS (en bombe aérosol)	Pour garnissage
Mousse de polyuréthane et coton gratté sur pavillon polyester.	Polyester	Enduction au rouleau sur support (ou pulvérisation sur support). Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 180	
			MINNESOTA	SPRAY PAVILLONS (en bombe aérosol)	
Simili	Tôle peinte.	Enduction des 2 faces. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	SPECIALE VINYLE (bombe aérosol)	Pour garnissage
Boudin de protection sur tube de dossier de siège.	Tôle peinte.	Enduction des 2 faces. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc	

MONTAGE D'UN ATTELAGE DE REMORQUE

♦ 5242



REMARQUE :

Cet attelage de remorque peut-être utilisé pour les véhicules A tous types sauf AW (2 CV 4 × 4) et AY Série CA (Méhari).

REALISATION D'UN ATTELAGE DE REMORQUE.

♦ 1. Préparer l'attelage:

- a) Exécuter les diverses pièces de détail (voir pages 2 et 3).
- b) Préparer un fer plat de 20 mm × 4 mm, longueur 550 mm devant servir à aligner les quatre trous destinés à recevoir les vis de fixation (4), (5), (6) et (7) des pièces repérées B et E.

Le percer de quatre trous de $\varnothing = 8$ mm :

- l'entr'axe des deux trous extrêmes sera de 490 mm,
- les deux autres trous seront respectivement à 90 mm et à 70 mm des trous extrêmes, (mêmes entr'axes que sur les pièces B et E).

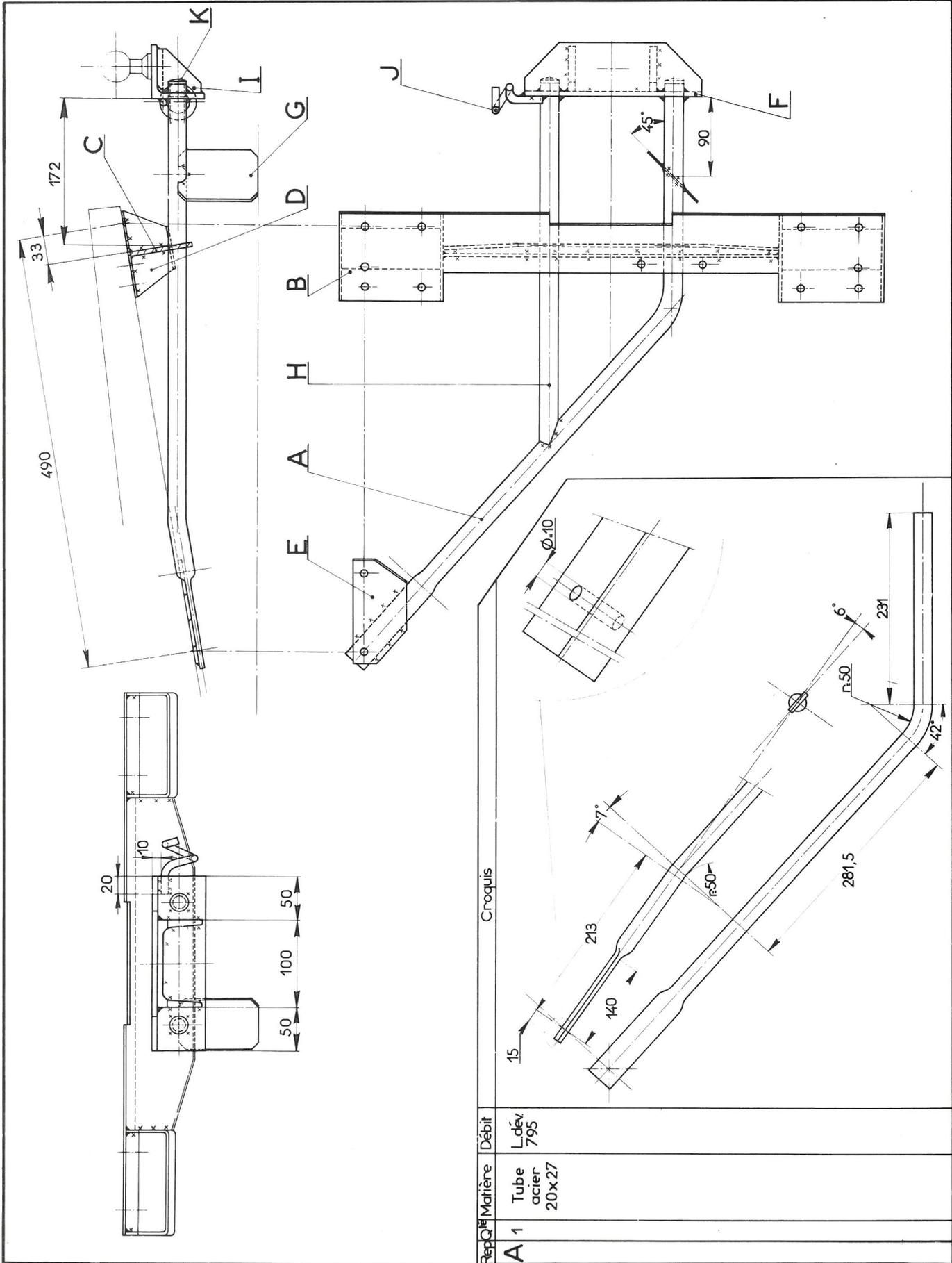
2. Assembler les éléments:

- Positionner, suivant le plan de la page 2, la pièce D et le renfort central C sur la plaque B puis les souder.
- Positionner et souder le fer repéré I sur l'équerre F.
- Engager le tube A dans le trou du renfort central C.
- A l'aide du fer plat réalisé en préparation, aligner les pièces B et E ainsi que l'extrémité du tube A (Les faces supérieures des pièces B et E sont sur un même plan).
- Positionner le tube H.
- Positionner l'ensemble IF sur les tubes A et H.
- Souder l'ensemble ainsi constitué.
- Positionner et souder le crochet J et la plaque G.
- Poser les bouchons K en bout des tubes A et H.

MONTAGE.

♦ 3. Fixer l'attelage de remorque:

- Déplacer vers l'avant l'agrafe de fixation (3) du fil d'alimentation des lanternes de plaque de police arrière sur le longeron.
- Présenter l'attelage de remorque et le fixer de chaque côté à l'aide des vis (1), (2), (4) et (5)
- Contre-percer le longeron d'après les trous de la plaque E' et monter les vis (6) et (7).

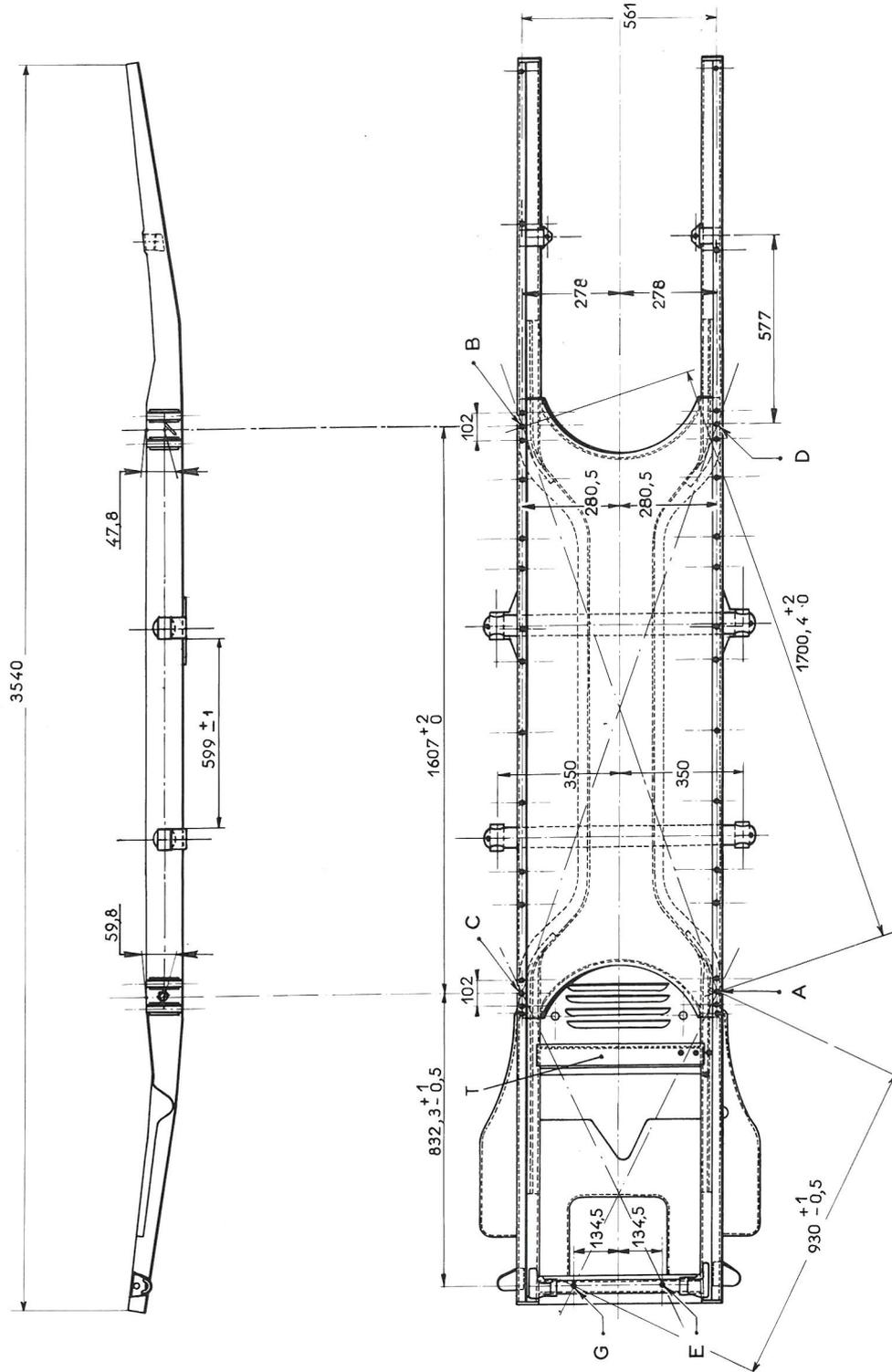


A 66-50 a

Rep	Q ^{te}	Matière	Débit	Croquis
B	1	Tôle épais Γ = 3	612 x 100	
C	1	Tôle épais Γ =4	380 x 70	
D	2	Tôle épais Γ =3	L. dév ^{ée} 196	
E	1	Tôle épais Γ =3	120 x 62	
F	1	Cornière 60 x 60	200	
G	1	Tôle épais Γ =1	90 x 80	
H	1	Tube acier 20 x 27	L=413	
I	1	Fer U 100 x 50	50	
J	1	Fil Ø = 8	L. dév ^{ée} 160	
K	2			<p>A 922-102-Embout de pied AR de banquette AR </p>

Additif N° 1 au Manuel 559-5

Correctif N° 1 au Manuel 559-5

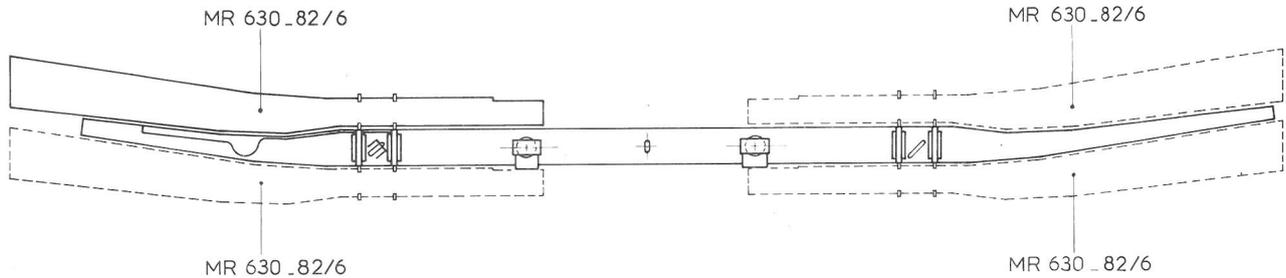


A. CONTROLE D'UNE PLATE-FORME NUE.

A-72-56

CONTROLE DU DESSUS DU LONGERON AV

CONTROLE DU DESSUS DU LONGERON AR



CONTROLE DU DESSOUS DU LONGERON AV

CONTROLE DU DESSOUS DU LONGERON AR

Manuel 559-5

NOTA :

Les cotes essentielles du châssis figurent sur la planche ci-contre.

1. Vérifier la planéité de la plate-forme.

Utiliser deux règles d'environ un mètre de long; placées transversalement sur la plate-forme à chaque extrémité.

Controler à vue que les deux règles sont dans un même plan.

2. Vérifier l'équerrage du châssis.

- a) Plate-forme : les diagonales AB et CD doivent être égales à 1,6 mm près et se couper en leur milieu.
- b) Longerons AV : les diagonales AG et CE doivent être égales et comprises entre 929,5 et 931 mm et se couper sur l'axe longitudinal de la plate-forme.

B. CONTROLE D'UNE PLATE-FORME SUR VOITURE.

Placer le gabarit MR 630-82/7 successivement sous les longerons à l'avant et à l'arrière du véhicule.

S'il y a un jeu supérieur à 10 mm entre le gabarit et l'extrémité des longerons, il faut redresser et renforcer les longerons (voir Op. correspondante).

S'il s'agit d'un accident plus sérieux, il faut faire un contrôle complet de la plate-forme (voir ci-dessus).

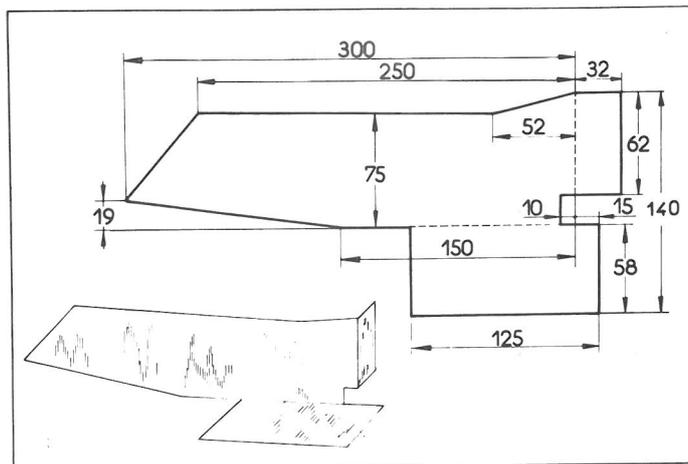


Fig. 1

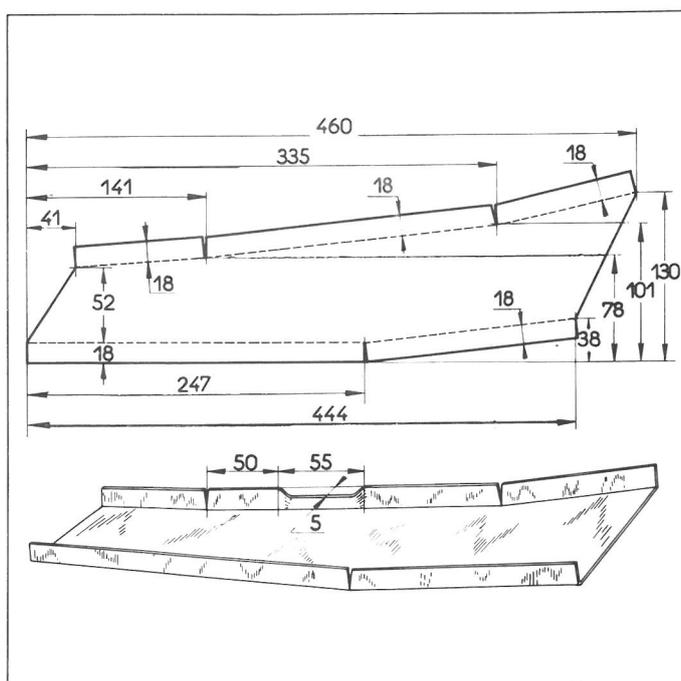


Fig. 2

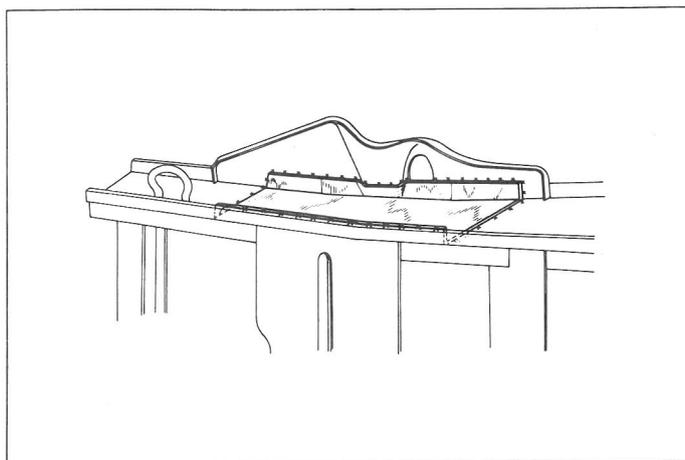


Fig. 3

REDRESSAGE ET RENFORCEMENT DES LONGERONS DE PLATE-FORME.

REMARQUES :

- Si la plate-forme est déformée à l'arrière de la traverse T (voir plan de la plate-forme Op. 721-0) il faut la remplacer.
- Si les longerons sont déformés avant cette traverse il est possible de les redresser et, dans ce cas, il faut les renforcer.

Pour poser le renfort intérieur, il faut déposer l'ensemble moteur-boîte de vitesses dans le cas où les autres organes du véhicule ne sont pas accidentés.

- Redresser les longerons. Vérifier leur position à l'aide du gabarit MR 630-82/6 si le châssis est nu ou le gabarit MR 630-82/7 s'il est habillé.
- Dans de la tôle de 0,8 mm d'épaisseur, réaliser deux renforts symétriques comme indiqué figure 1 et deux autres renforts symétriques comme indiqué figure 2.
- Dégager les canalisations de frein et d'essence, des longerons gauche et droit.
- Mettre en place les renforts extérieurs (voir fig. 3). Les fixer à l'âme du châssis par quelques points de brasure ou de soudure, puis les souder sur leur pourtour.
- Faire la même opération pour les renforts intérieurs (voir fig. 4).

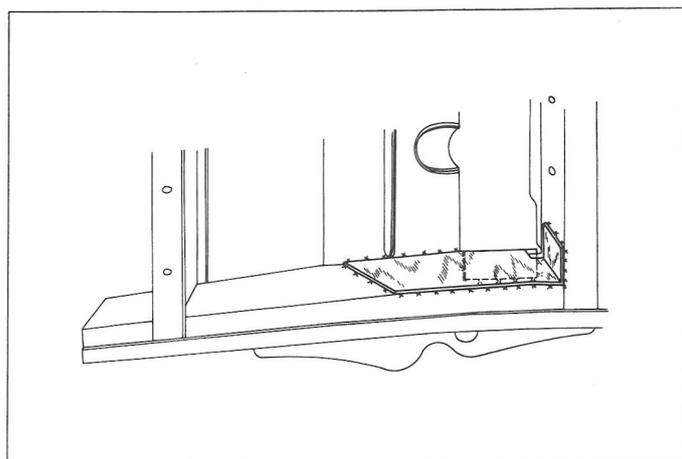
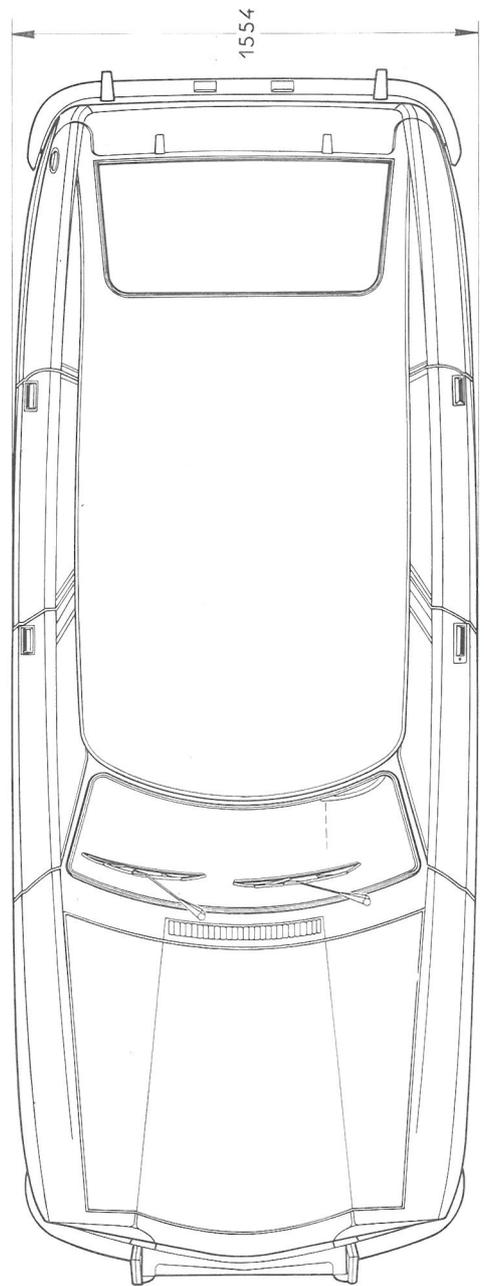
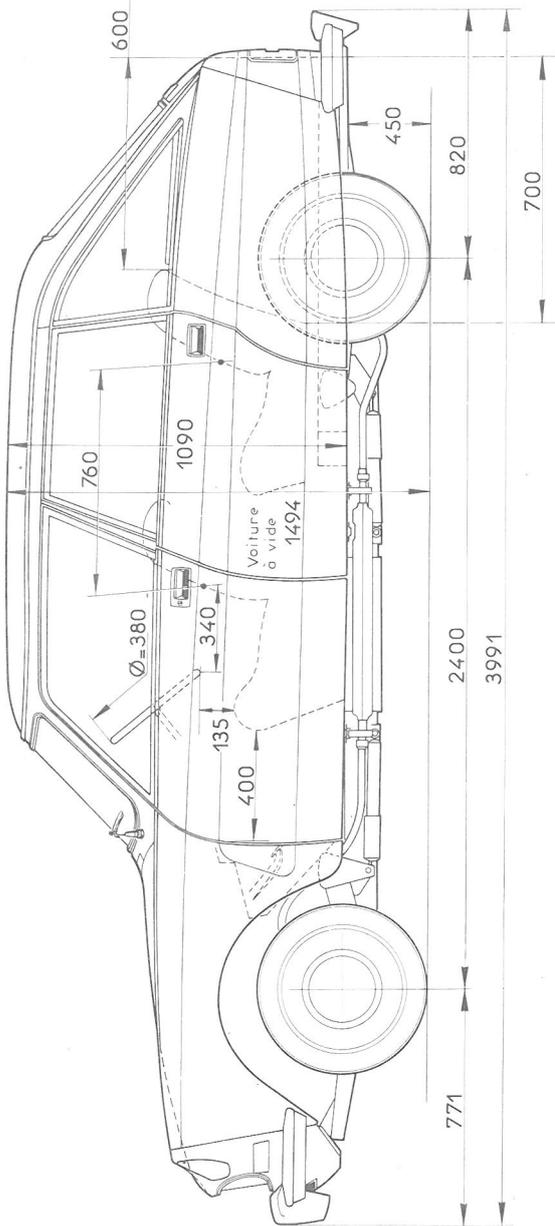
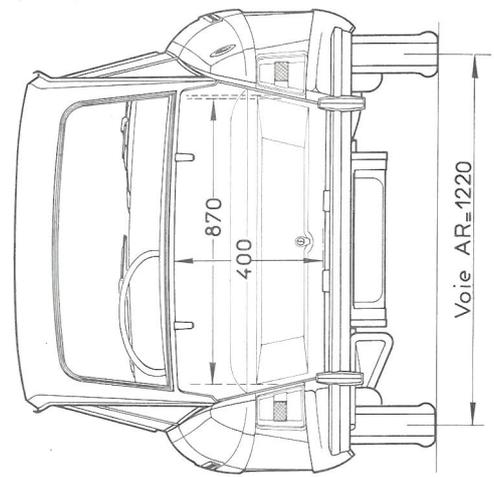
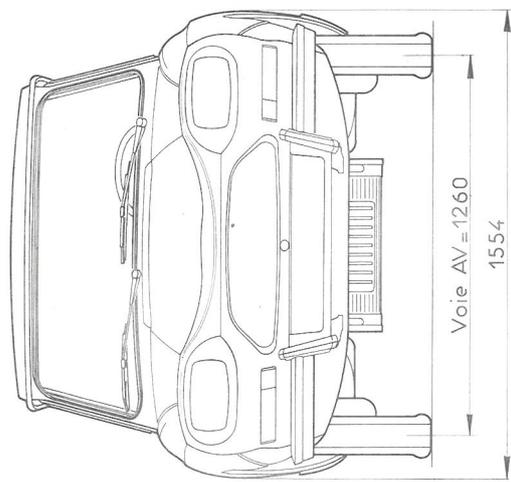


Fig. 4

Correctif N° 1 au Manuel 559-5

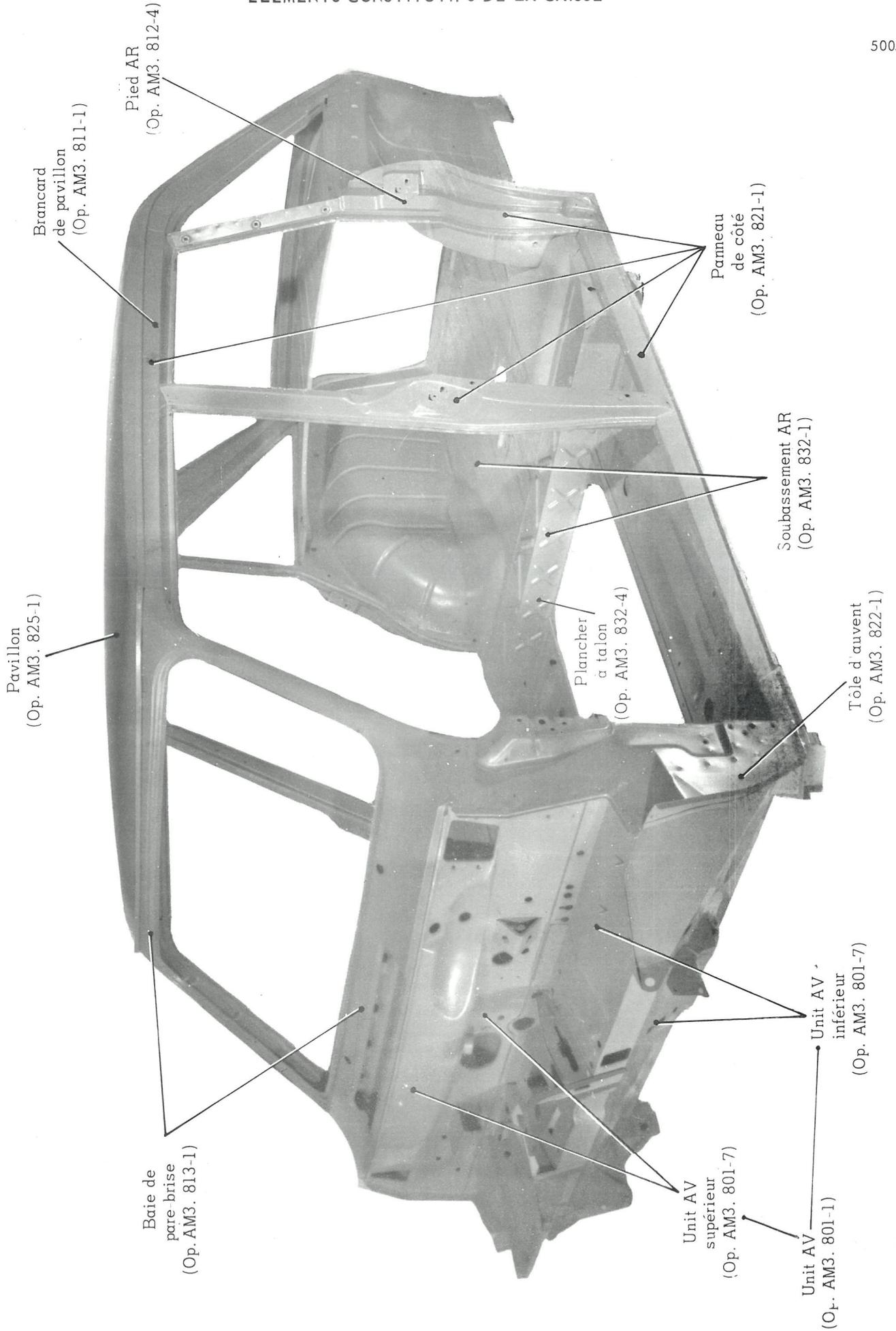


NOTA : Cette opération annule et remplace l'opération AM3.000-800 qui doit être retirée du Manuel.

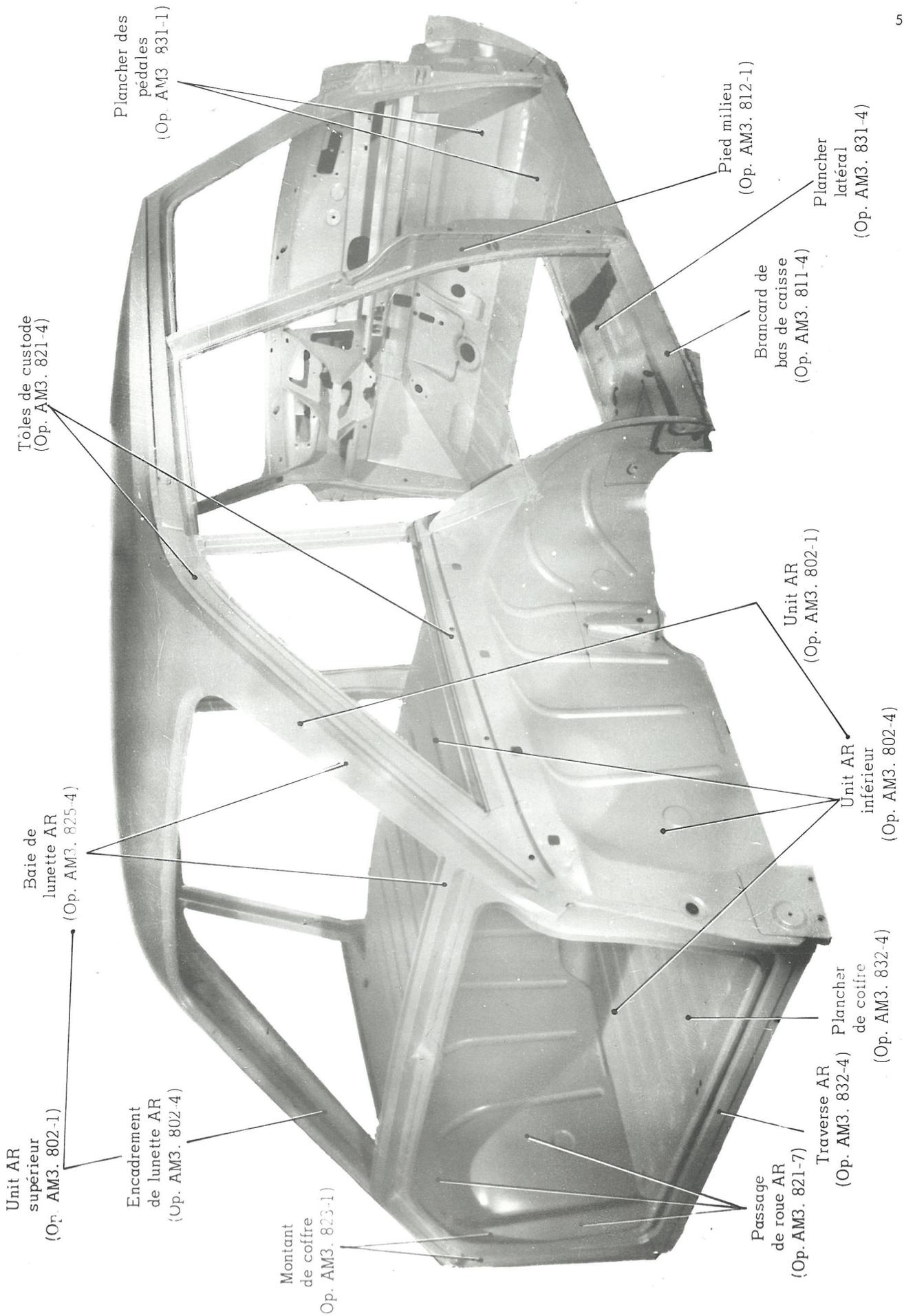
ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

5005

Manuel 559-5

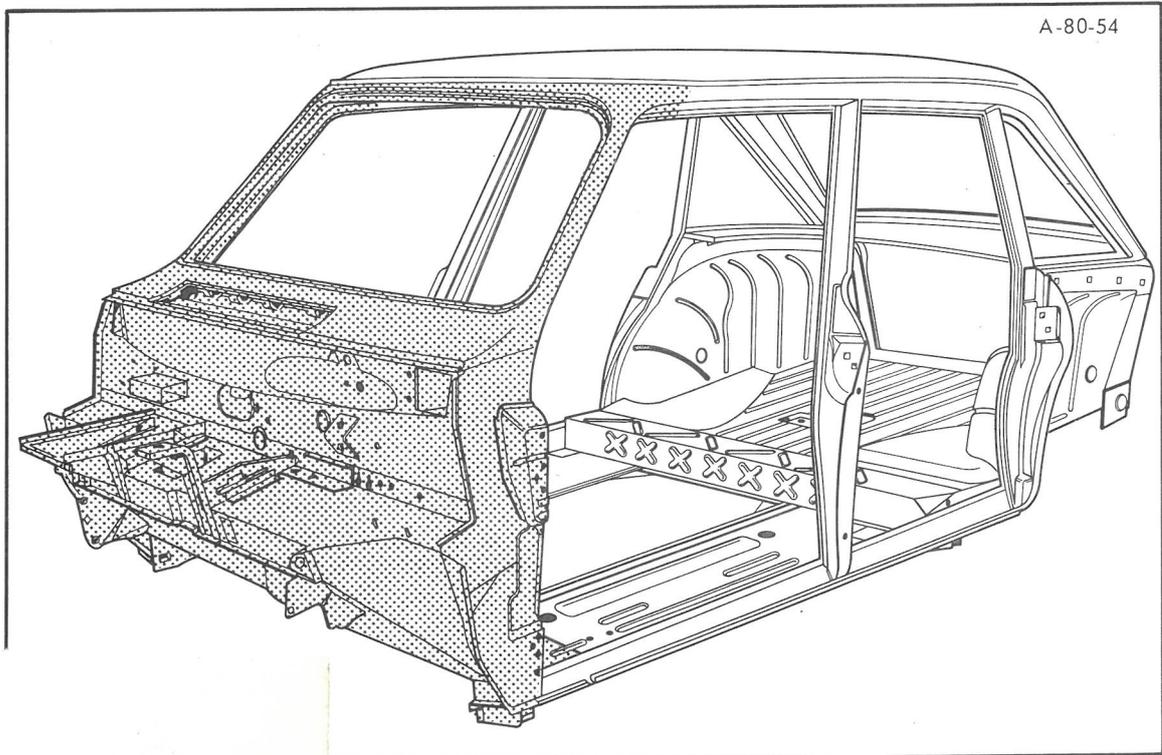


ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE



5003

REPLACEMENT D'UN ENSEMBLE UNIT AVANT ET BAIE DE PARE-BRISE



Cette opération nécessite le passage de la caisse
au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- Marbre : 2600-T
 - Supports : 3812-T
 - Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)
- } ou à défaut MR. 630-81/2

5015

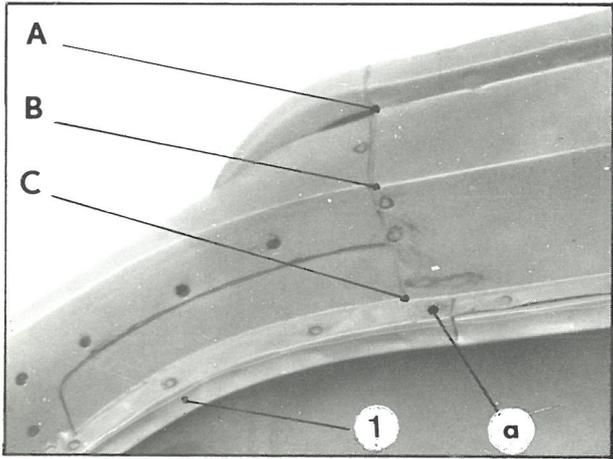


Fig. 1

5014

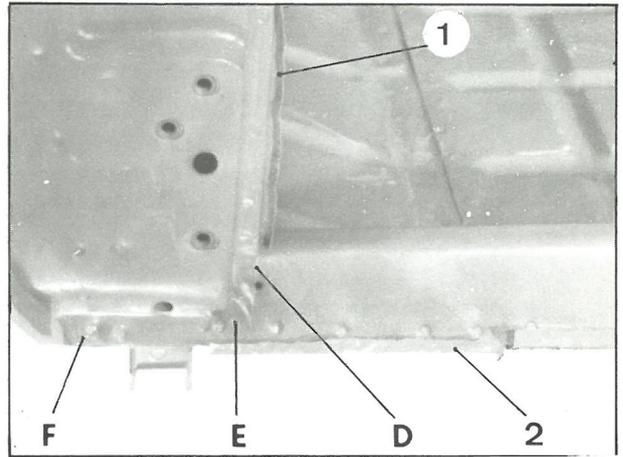


Fig. 2

5090

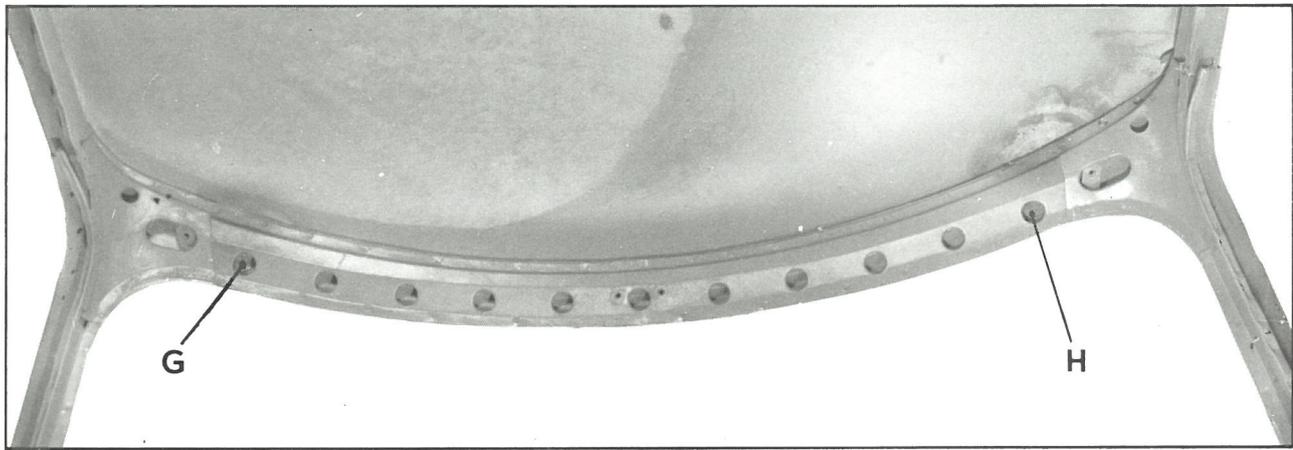


Fig. 3

5012

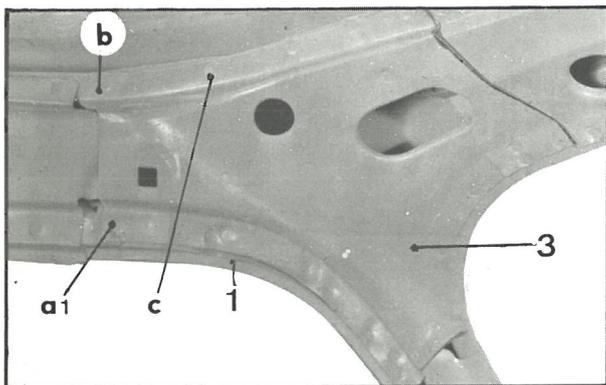


Fig. 4

5054

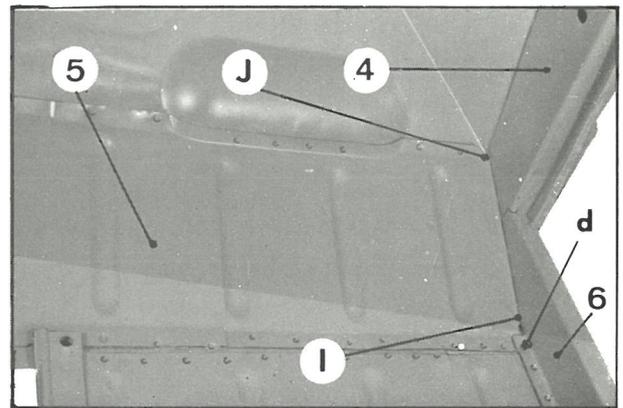


Fig. 5

5091

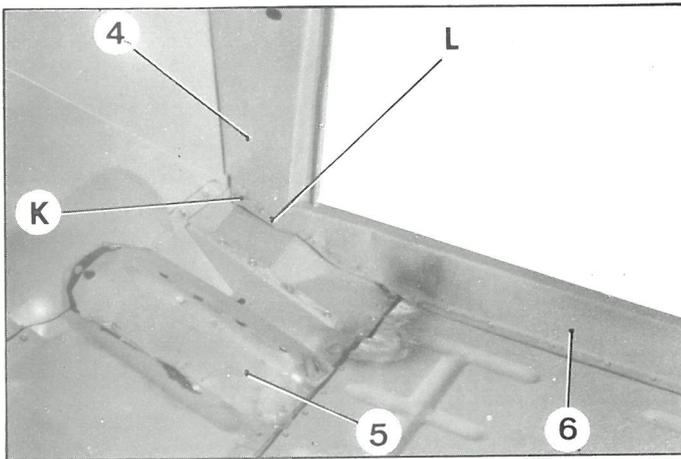


Fig. 6

5075

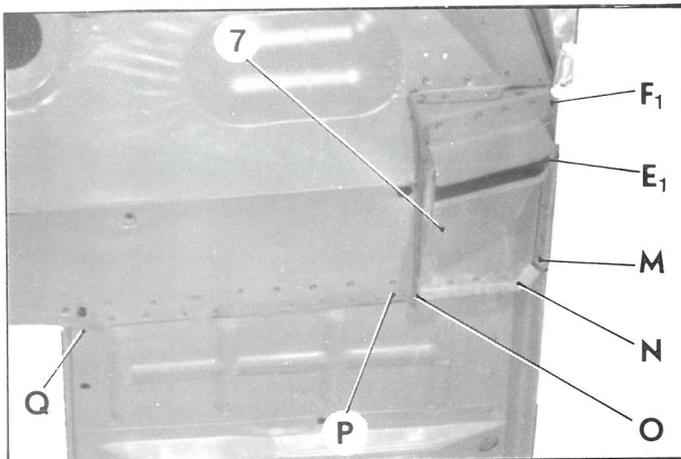


Fig. 7

5013

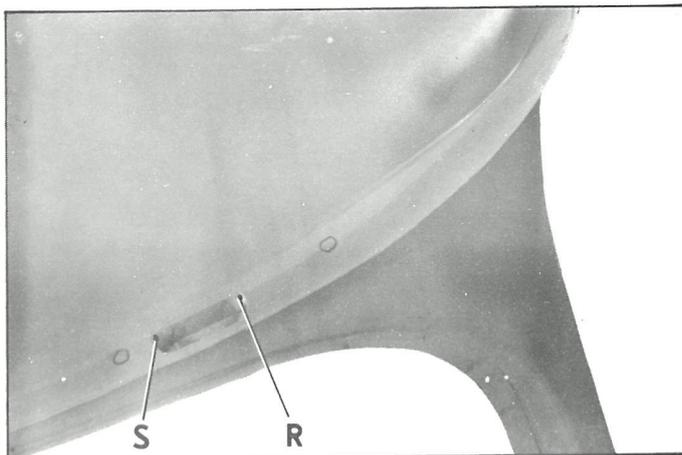


Fig. 8

DEPOSE.

1. Par l'extérieur de la caisse, et de chaque côté :

- Percer (une tôle seulement) et dégraffer
 - en AB (fig. 1)
 - en BC (fig. 1)
 - en DE (fig. 2)
 - en EF (fig. 2)
 - et en a (fig. 1)

2. Par l'intérieur de la caisse.

- Percer (une tôle seulement) et dégraffer (outil genre Pickavant) au travers de chacun des trous d'accès
 - de G en H (fig. 3)

les points de fixation du pavillon sur la traverse supérieure.

3. Par l'intérieur de la caisse, et de chaque côté :

- Percer
 - en b (fig. 4) (une tôle seulement)
 - en c (fig. 4) (une tôle seulement)
 - en a₁ (fig. 4) (deux tôles seulement)
 - en d (fig. 5)
 et dégraffer.
- Dégraffer (au burin)
 - en IJ (fig. 5)
- Dégraffer quelques points de fixation de la tôle (5), en soulever l'extrémité, et dégraffer
 - en KL (fig. 6) (une tôle seulement)

4. Par le dessous de la caisse, et de chaque côté :

- Percer
 - en F₁ E₁ (fig. 7) (une tôle seulement)
 - en E₁ M (fig. 7) (deux tôles seulement)
 - en MN (fig. 7)
 - en NO (fig. 7)
 - en PQ (fig. 7) (une tôle seulement)
 et dégraffer.

NOTA : la tôle de fermeture (7) se dépose avec l'unit.

5. De chaque côté :

- Eliminer la brasure
 - en RS (fig. 8)
 et aux points de jonction de tôles
 - en N (fig. 7)
 - en O (fig. 7)

6. Déposer l'ensemble unit AV et baie de pare-brise.

5015

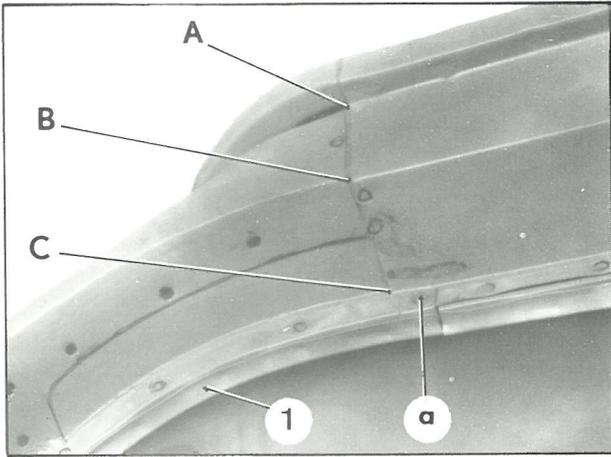


Fig. 1

5014

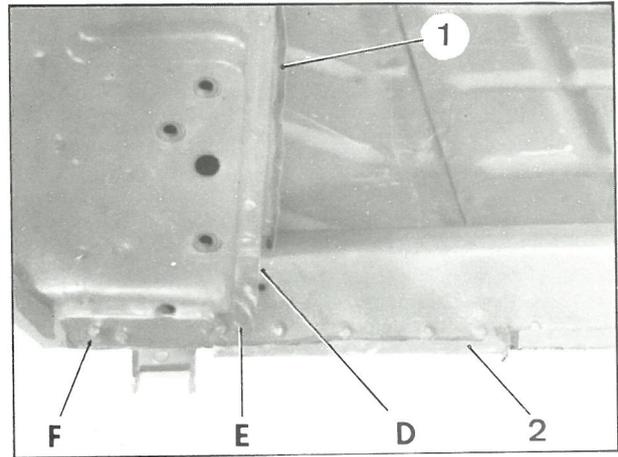


Fig. 2

5090

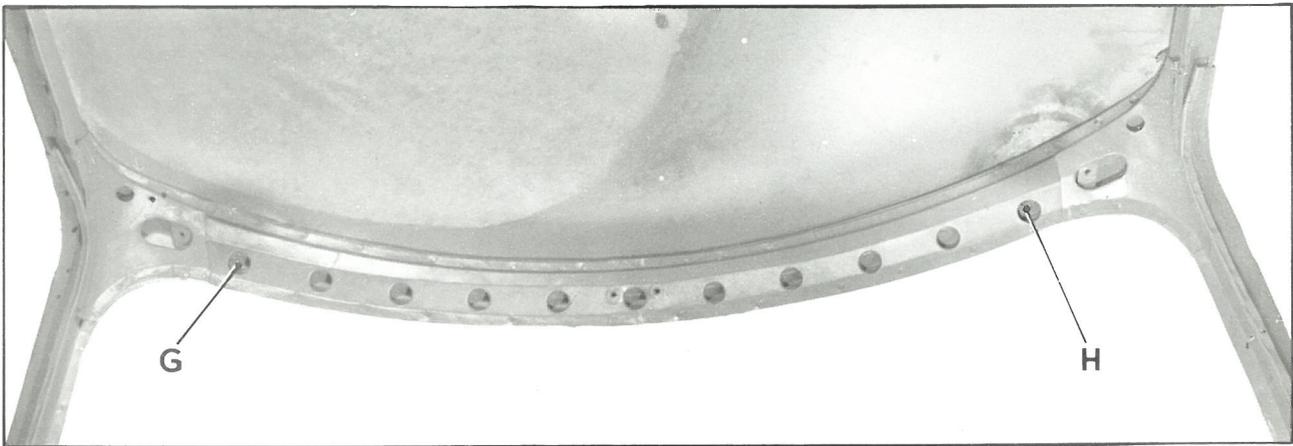


Fig. 3

5012

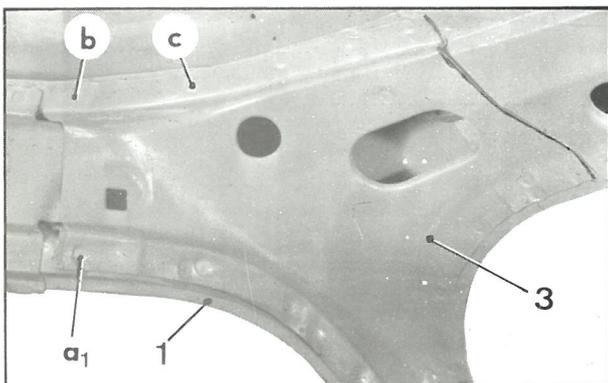


Fig. 4

5054

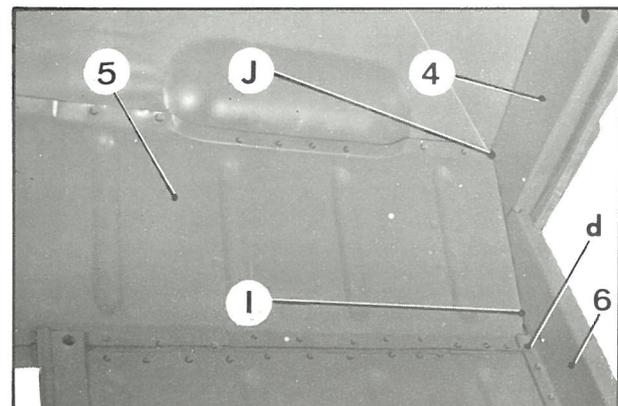


Fig. 5

5075

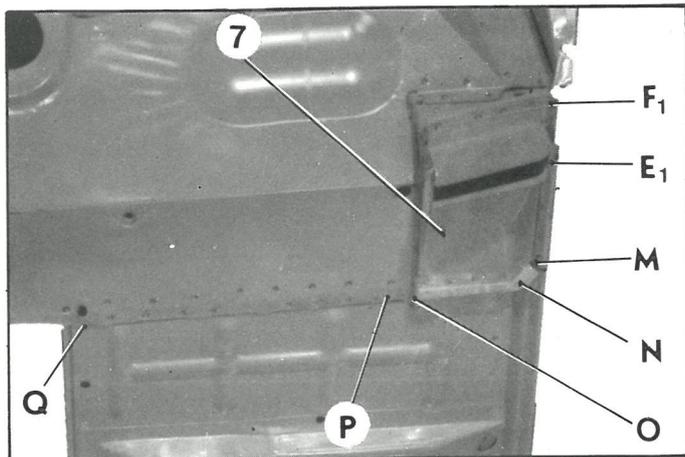


Fig. 7

PREPARATION.

- ♦ 7. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.
- ♦ 8. Enduire de mastic (genre Electroplastic) la traverse supérieure de baie de pare-brise.

POSE.

- 9. Mettre en place l'ensemble unit AV et baie de pare-brise sur la caisse. Le fixer sur le marbre à l'aide de serre-joints.

10. De chaque côté :

- Présenter le gabarit de porte AV (gabarit 3808-T, ou MR. 630-82/11).
- Modifier la position de l'unit, si nécessaire.

11. Par l'extérieur de la caisse, et de chaque côté :

- Souder par points :
en AB (fig. 1)
en BC (fig. 1)
en DE (fig. 2)

- 12. Souder par points le pavillon sur la traverse supérieure au travers de chacun des trous d'accès :
de G en H (fig. 3)

13. Par l'intérieur de la caisse, et de chaque côté :

- Mettre en place :
- le gousset (3) (fig. 4)
- la tôle de sertissage (1) (fig. 4)
- Les fixer par quelques points de soudure.

14. Par le dessous de la caisse, et de chaque côté :

- Souder par points :
en IJ (fig. 5)
- Souder ensemble les tôles (4) et (5) à la tôle du brancard (6).

5076

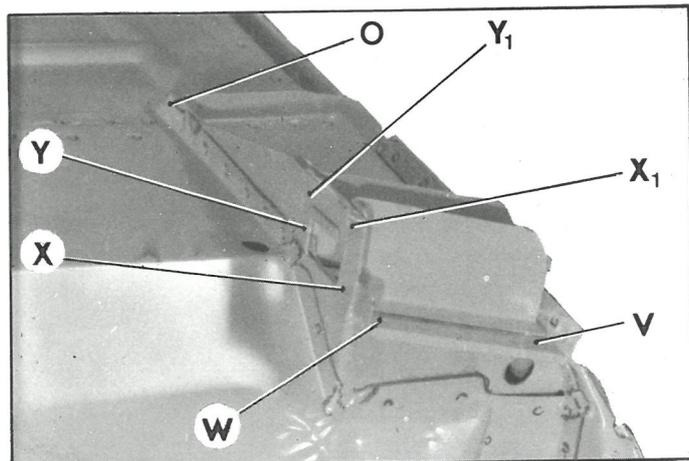


Fig. 10

♦ 15. De chaque côté :

- Mettre en place les tôles de fermeture (7) (fig. 9).
- Les souder par points :

- en F1 M (fig. 9)
- en OU (fig. 9)
- en VW (fig. 10)
- en XX1 (fig. 10)
- en YY1 (fig. 10)
- en PQ (fig. 7)
- en MN (fig. 7 et 9)
- en NO (fig. 7 et 9)

16. De chaque côté :

- Souder à l'autogène bord à bord :
en MN (fig. 7 et 9)
en NO (fig. 7 et 9)

5015

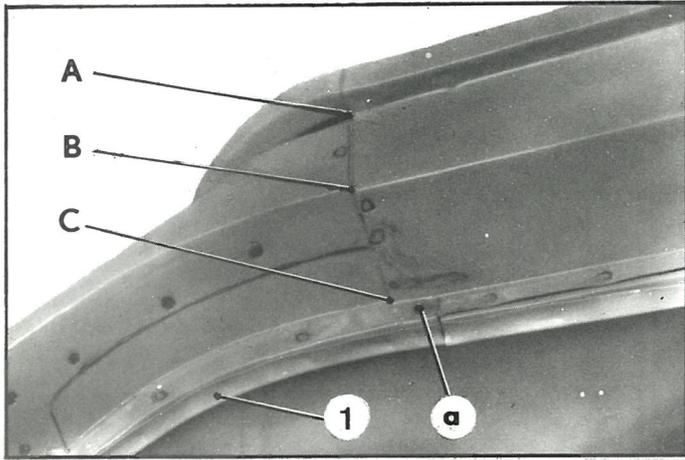


Fig. 1

17. Réaliser l'étanchéité par brasure:*De chaque côté, braser :*

- les jonctions de tôles :

en RS (fig. 8)

en AB (fig. 1)

en BC (fig. 1) (en bouchant les trous de dégrafage)

- les bords de tôles :

en OT (fig. 9)

en TU (fig. 9) (côté tôle de fermeture)

en F₁M (fig. 9)

en VW (fig. 10) (côté plancher)

- les points de jonction de tôles

en O (fig. 9 et 10)

en V et W (fig. 10)

18. Mettre en place la tôle de sertissage (2) (fig. 9) de chaque côté.

La fixer par quelques points de soudure.

5013

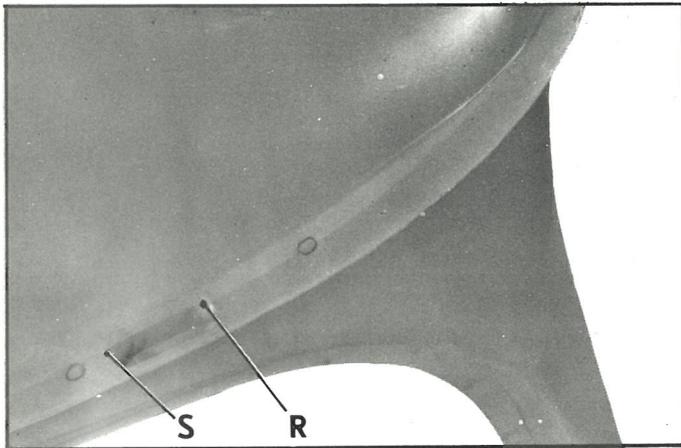


Fig. 8

19. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes).

20. Déposer la caisse du marbre.

5077

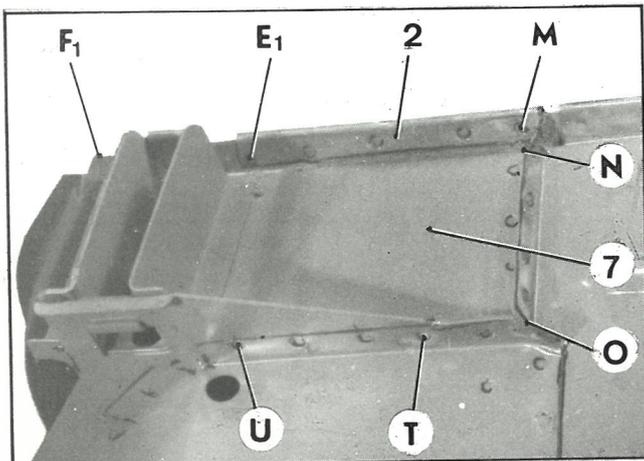


Fig. 9

5076

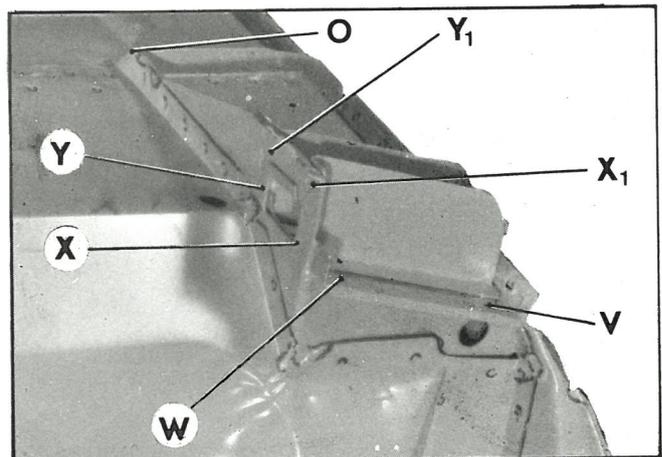
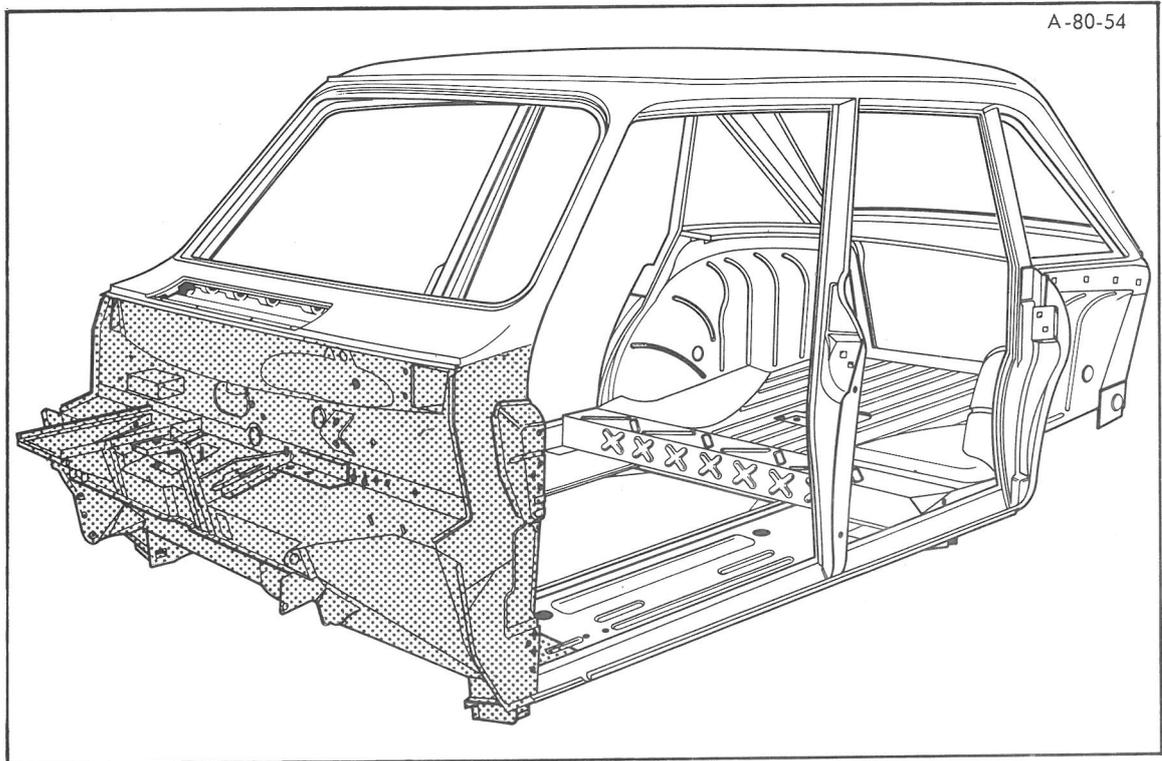


Fig. 10

REPLACEMENT D'UN UNIT AVANT SANS BAIE DE PARE-BRISÉ



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- Marbre : 2600-T
 - Supports : 3812-T
 - Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)
- } ou à défaut MR. 630-81/2

5016

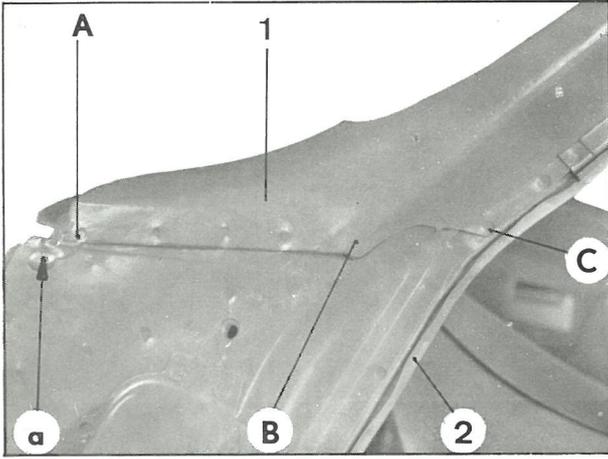


Fig. 1

5014

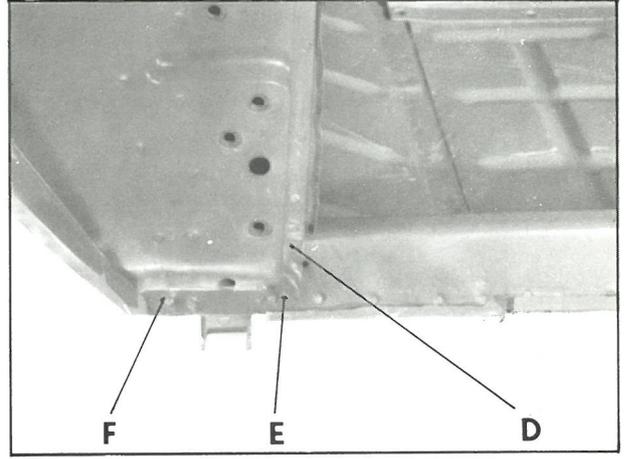


Fig. 2

5083

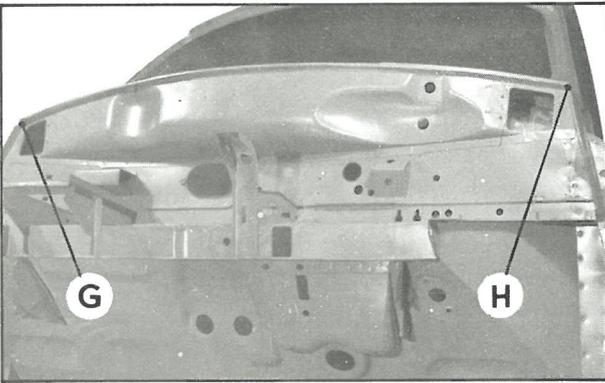


Fig. 3

5010

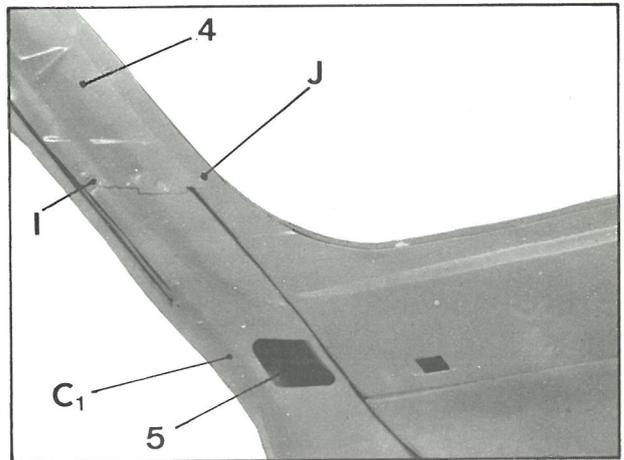


Fig. 4

5057

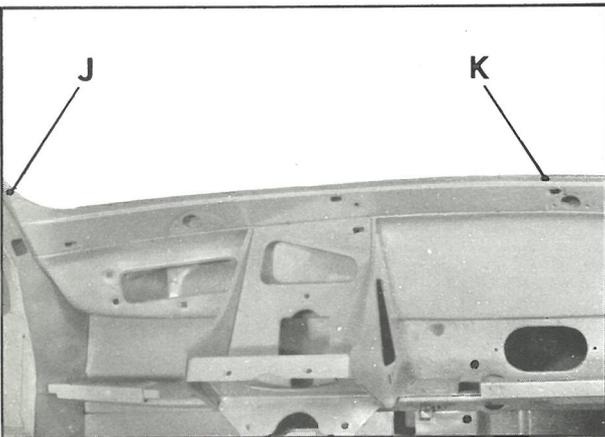


Fig. 5

5054

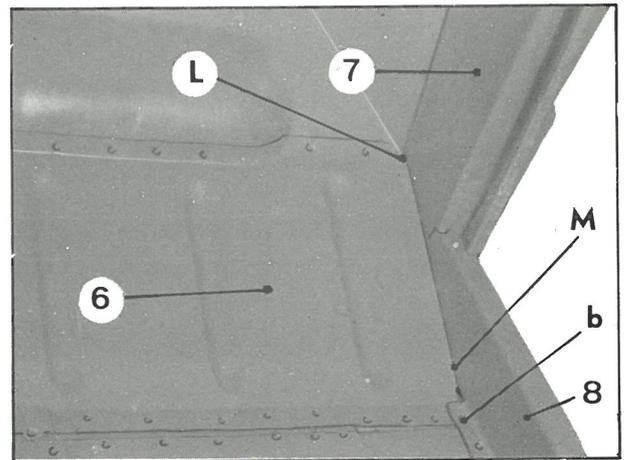


Fig. 6

5091

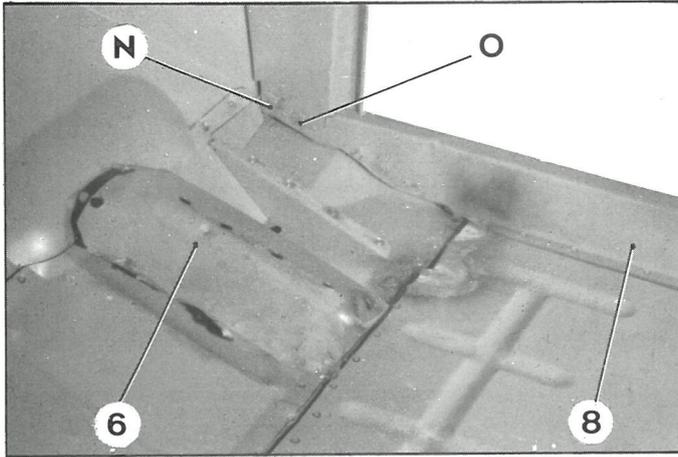


Fig. 7

5075

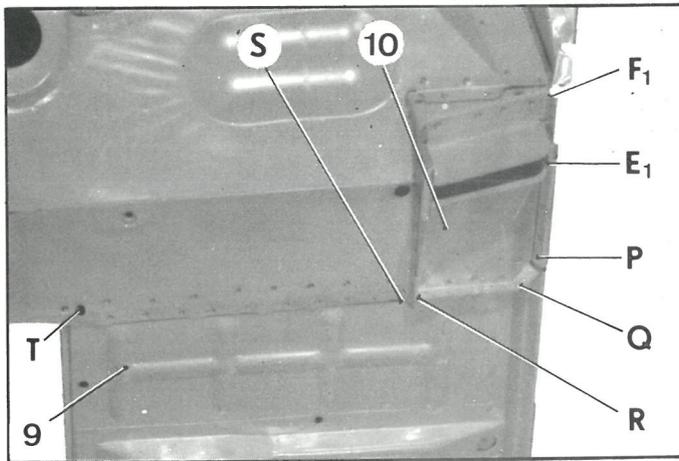


Fig. 8

5009

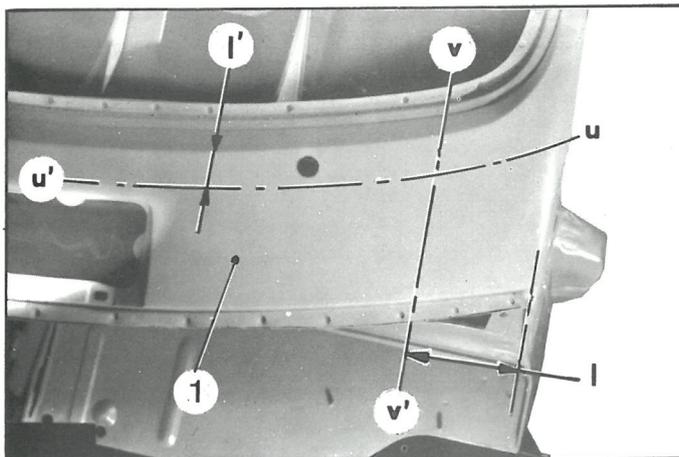


Fig. 9

DEPOSE.

1. De l'extérieur de la caisse et de chaque côté :

Percer (une tôle seulement) et dégraffer

- en AB (fig. 1)
- en BC (fig. 1)
- en DE (fig. 2)
- en EF (fig. 2)
- et en GH (fig. 3) (par le dessous)

2. De l'intérieur de la caisse et de chaque côté :

Percer

- en C₁ I (fig. 4) (une tôle seulement)
- en IJ (fig. 4) (deux tôles seulement)
- en JK (fig. 5) (une tôle seulement par l'intérieur)
- en b (fig. 6)

et dégraffer.

Dégraffer (au burin à dégraffer)

- en LM (fig. 6)
- en NO (fig. 7)

(après avoir soulevé l'extrémité de la tôle (6).

3. Par le dessous de la caisse et de chaque côté :

Percer

- en F₁ E₁ (fig. 8) (une tôle seulement)
- en E₁ P (fig. 8) (deux tôles seulement)
- en PQ (fig. 8)
- en QR (fig. 8)
- en ST (fig. 8) (une tôle seulement)

et dégraffer.

NOTA : La tôle de fermeture (10) est déposée avec l'unit.

4. De chaque côté :

Eliminer la brasure aux points de jonction

- en a (fig. 1)
- en Q et R (fig. 8)

5. De chaque côté, écarter légèrement :

- la tôle de baie (1), en C (fig. 1)
- la tôle de doublure (4), en IJ (fig. 4)

6. Déposer l'unit en le dégageant tout d'abord des brancards de bas de caisse, puis de la baie de pare-brise.

REMARQUE : La tôle de baie (1) (fig. 9) est collée à l'aide de Plastijet, sur les rebords des cloisons intérieures du tablier.

Pour faciliter la dépose, il est parfois nécessaire de chauffer la tôle suivant les lignes

uu', vv' et symétriquement (fig. 9)

(l = 110 mm et l' = 30 mm environ).

5093

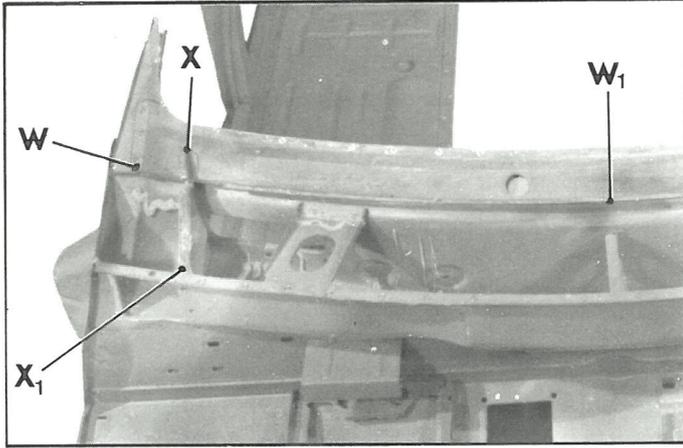


Fig. 10

♦ PREPARATION.

7. Enlever le mastic adhérent à la face interne de la tôle de baie de pare-brise. Décaper cette zone.
8. Préparer les lignes de dégrafage. Reforme les tôles, si nécessaire.
9. Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.
10. Déposer un épais cordon de Plastijet sur les rebords des cloisons du tablier.
en WW₁ et symétriquement (fig. 10)
en XX₁ et symétriquement (fig. 10).

5016

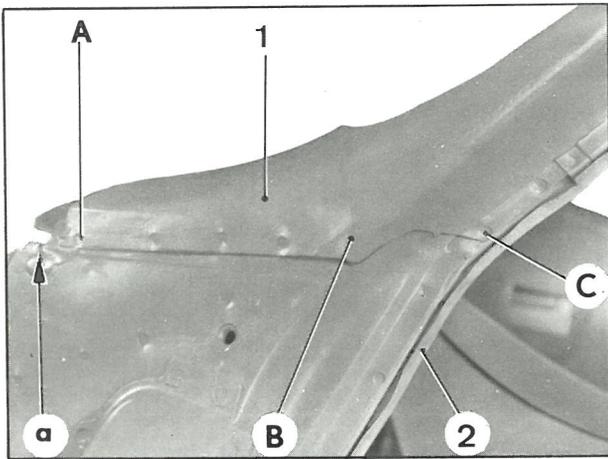


Fig. 1

5014

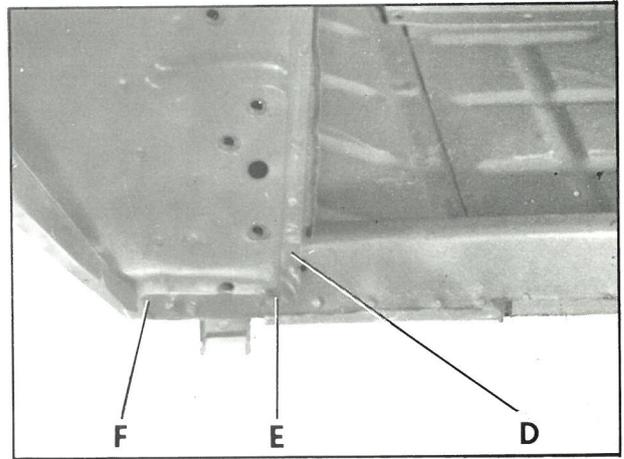


Fig. 2

5083

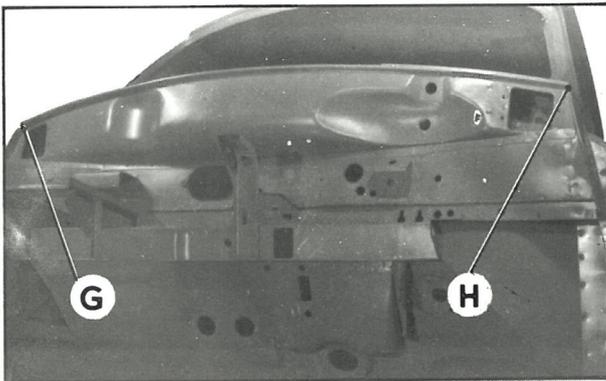


Fig. 3

5010

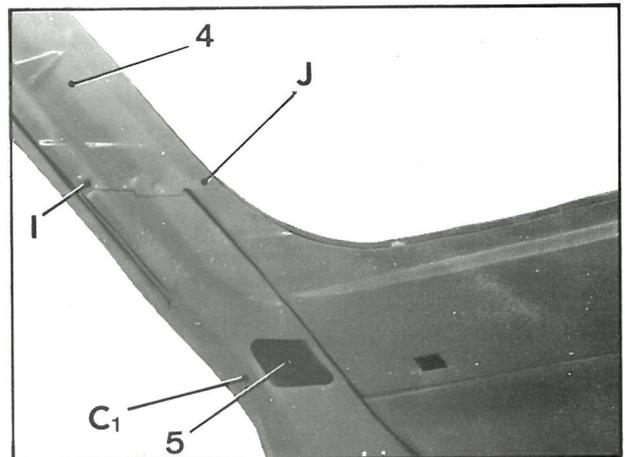


Fig. 4

5057

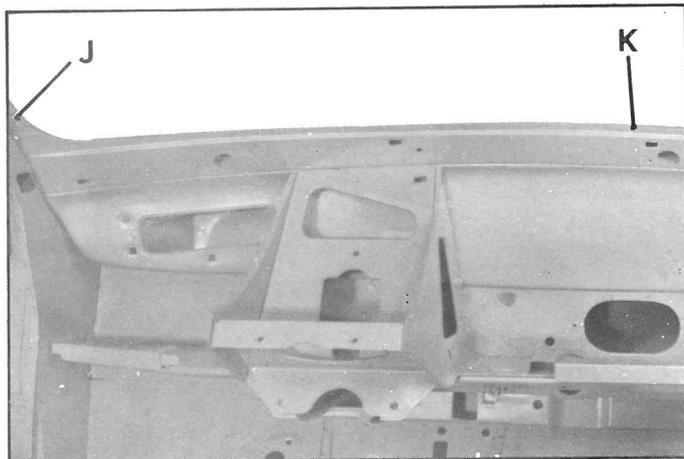


Fig. 5

POSE.

11. Présenter l'unit sur la caisse :

Engager la partie supérieure dans les montants de baie, puis la partie supérieure dans les montants de baie, puis la partie inférieure sur les brancards de bas de caisse.

Le fixer sur le marbre, et à l'aide de serre-joints. (Rabattre les tôles écartées au § 5).

12. De chaque côté :

Présenter le gabarit de porte AV (gabarit 3808-T, ou MR. 630-82/11).

Rectifier la position de l'unit, si nécessaire.

5054

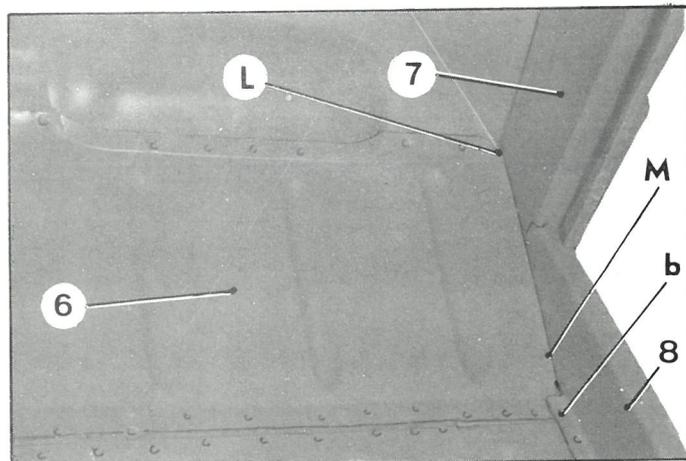


Fig. 6

13. De l'extérieur de la caisse et de chaque côté :

Souder par points,

- en AB (fig. 1)
- en BC (fig. 1) (au travers du trou d'accès (5), fig. 4)
- en DE (fig. 2)
- en EF (fig. 2)
- et en GH (fig. 3)

14. De l'intérieur de la caisse et de chaque côté :

Souder par points

- en C₁ I (fig. 4)
- en JK (fig. 5)

5075

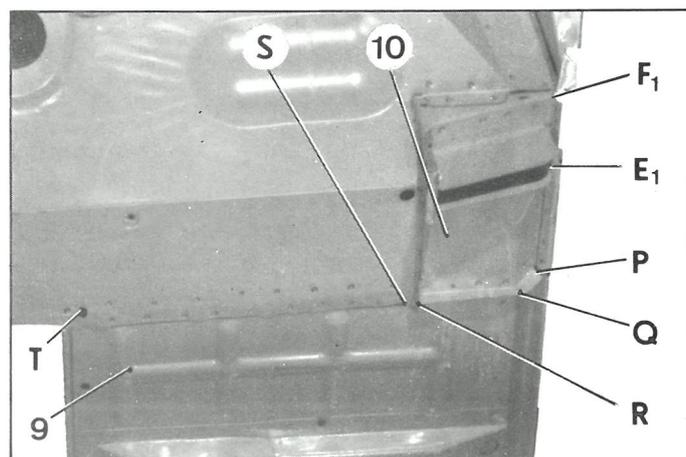


Fig. 8

15. Par le dessous de la caisse et de chaque côté :

Souder par points

- en LM (fig. 6) (en soudant ensemble les tôles (6) et (7) au brancard (8) de bas de caisse)
- en ST (fig. 8)

5077

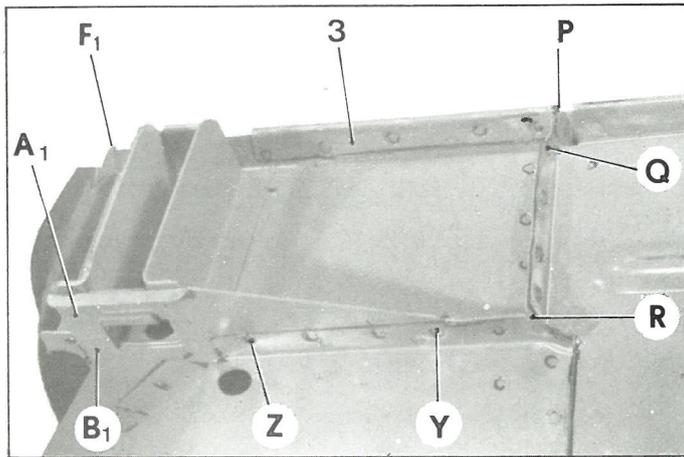


Fig. 11

5076

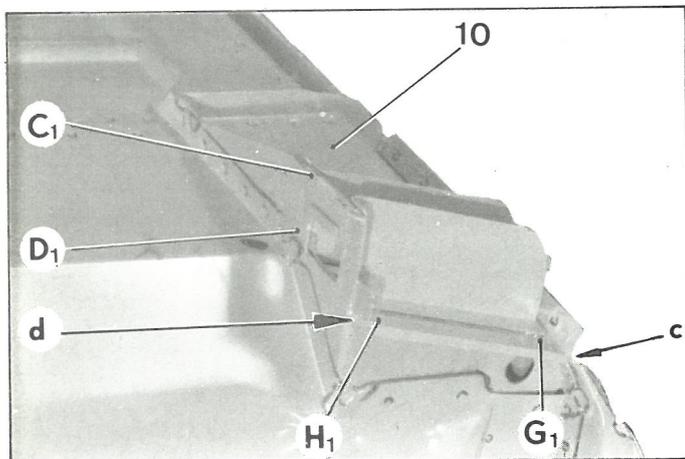


Fig. 12

5016

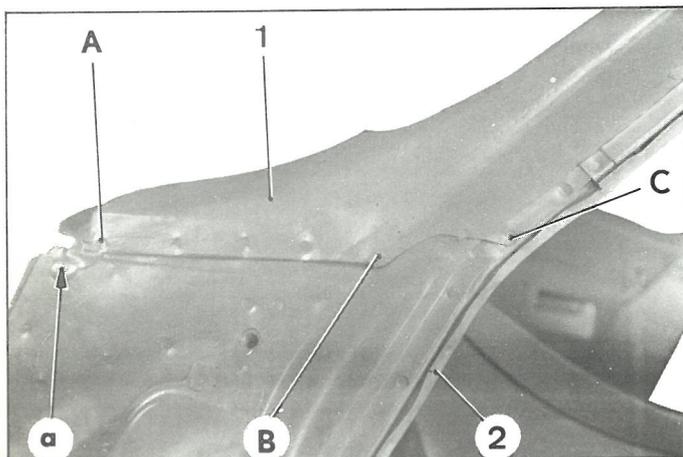


Fig. 1

5010

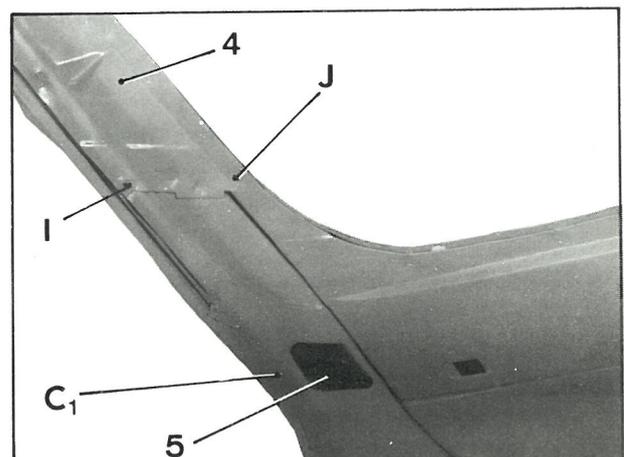


Fig. 4

16. De chaque côté.

Mettre en place les tôles de fermeture (10) (fig.12).
Les souder par points

- en F₁ P (fig. 11)
- en RZ (fig. 11)
- en A₁ B₁ (fig. 11)
- en C₁ D₁ (fig. 12)
- en G₁ H₁ (fig. 12)

17. Souder à l'autogène bord à bord, les tôles
en PQ et QR (fig. 11)**18. Réaliser l'étanchéité par brasure.**

De chaque côté, braser :

- les arêtes de tôles
 - en F₁ P (fig. 11)
 - en RY (fig. 11)
 - en YZ (fig. 11) (côté de fermeture)
 - en HI GI (fig. 12) (côté plancher)
- les points de jonction de tôles
 - en a (fig. 1)
 - en c et d (fig. 12)

19. De chaque côté :

Braser :

- en AB (fig. 1) (boucher les trous de dégrafage)
- en IJ (fig. 4)

20. De chaque côté :

Mettre en place les tôles de sertissage (2) (fig. 1) et (3) (fig. 11).

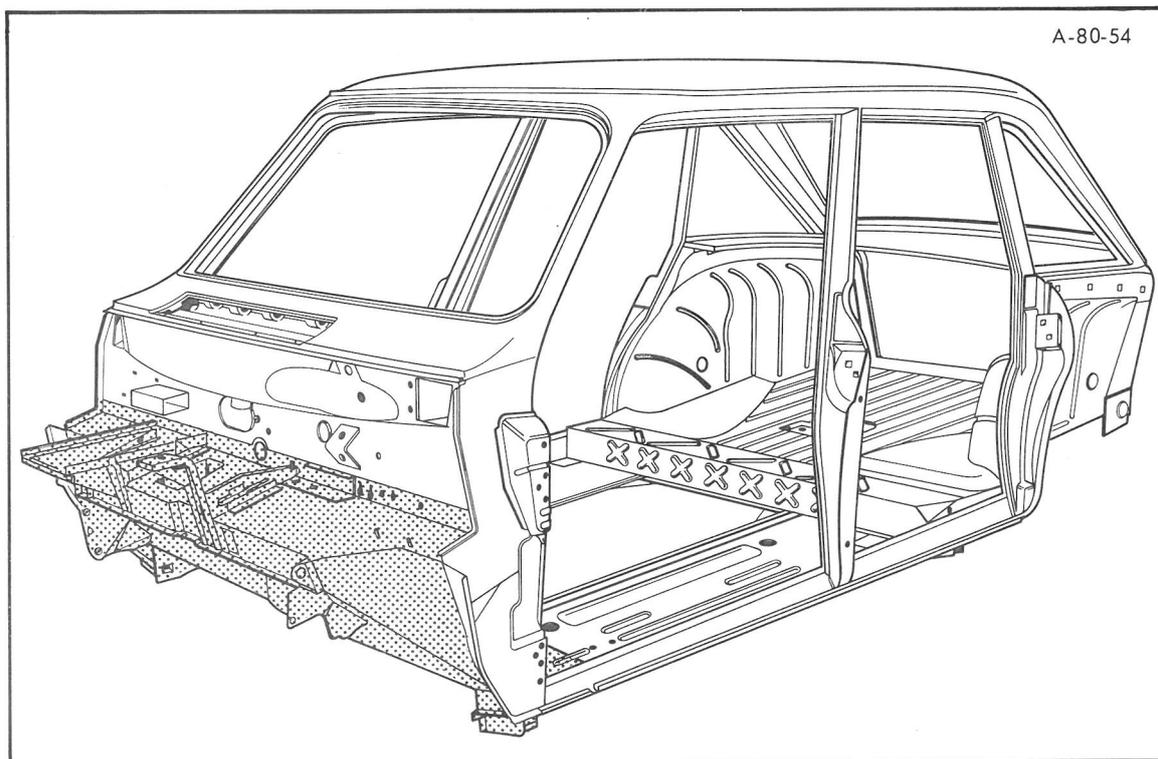
Les fixer par quelques points de soudure.

21. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(voir les opérations correspondantes).

22. Déposer la caisse du marbre.

REPLACEMENT D'UN ENSEMBLE TABLETTE D'AUVENT ET PLANCHER DES PEDALES



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- Marbre : 2600-T
 - Supports de caisse : 3812-T
 - Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)
- } ou à défaut
MR 630-81/2

5082

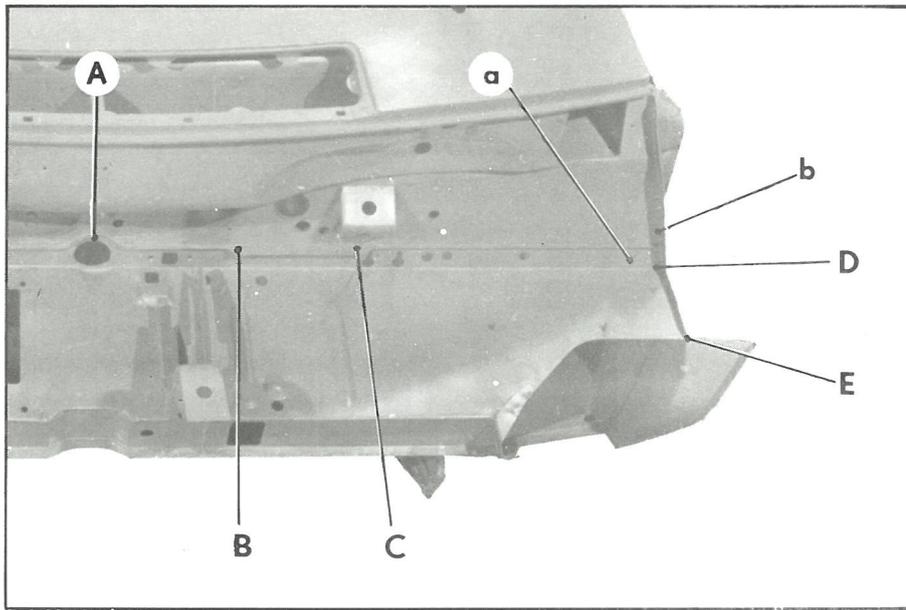


Fig. 1

5086

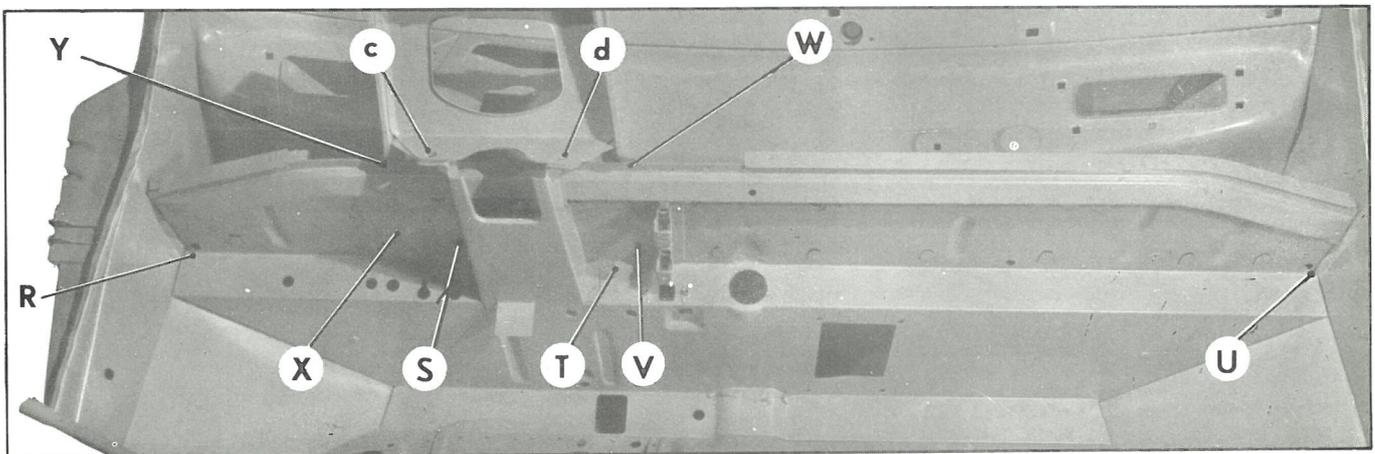


Fig. 2

5061

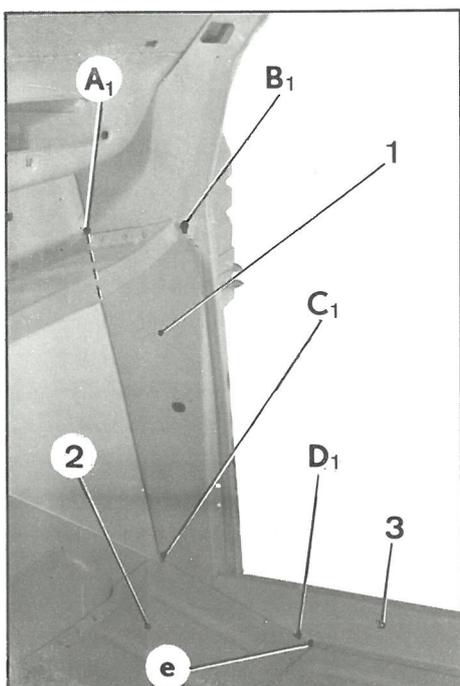


Fig. 3

5091

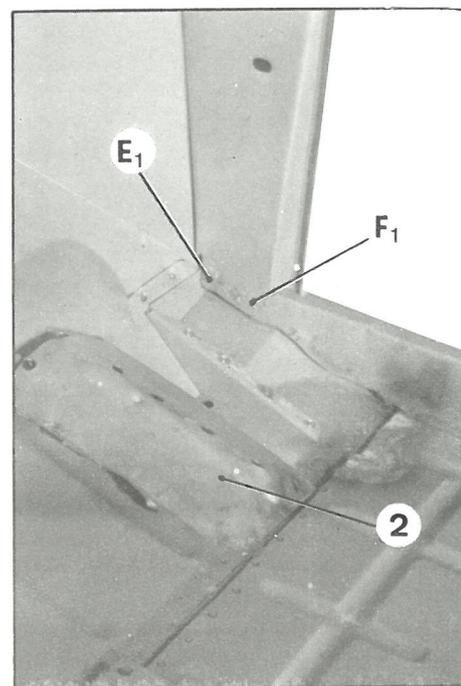


Fig. 4

DEPOSE.

1. A l'avant de la caisse et de chaque côté :

Percer et dégraffer

en BC (fig. 1) (une tôle seulement)

Percer (outil genre Pickavant)

en PQ (fig. 5) (une tôle seulement)

et en α (fig. 1) (une tôle seulement)

Couper la tôle (au ras du bord tombé)

en DE (fig. 1)

en FGH (fig. 5)

2. Par le dessous de la caisse et de chaque côté :

Percer et dégraffer

en IJ (fig. 5) (une tôle seulement)

en JK (fig. 5) (deux tôles seulement)

en KLM (fig. 5) (une tôle seulement)

(rabattre les bords IK et KM vers l'extérieur)

en NO (fig. 5) (une tôle seulement)

3. Par l'intérieur de la caisse :

Percer (une tôle seulement) et dégraffer (fig. 2)

en RS

en TU

en VW

en XY

et les points

en c et d (fig. 2) (par le dessous)

en e (fig. 3)

4. Par l'intérieur de la caisse et de chaque côté :

Couper la tôle (au ras du bord tombé)

en A₁ B₁ (fig. 3)

Dégraffer (au burin à dégraffer)

en C₁D₁ (fig. 3)en A₁C₁ (fig. 3) (correspond à la ligne PQ
fig. 5, percée au § 1),en E₁F₁ (fig. 4) (après avoir soulevé la tôle (2)).

5. De chaque côté :

Eliminer la brasure

en b et D (fig. 1)

en F, G, H, L et M (fig. 5)

6. Déposer l'ensemble tablette d'auvent et plancher des pédales.

PREPARATION.

7. Préparer la caisse :

Dégraffer la tôle restante

en DE (fig. 1)

en FGH (fig. 5)

8. Préparer l'élément neuf :

De chaque côté :

Percer six trous de $\phi = 5$ mm, également espacés sur la ligne,

en PQ (fig. 5).

9. Préparer les lignes de dégraffage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

5075

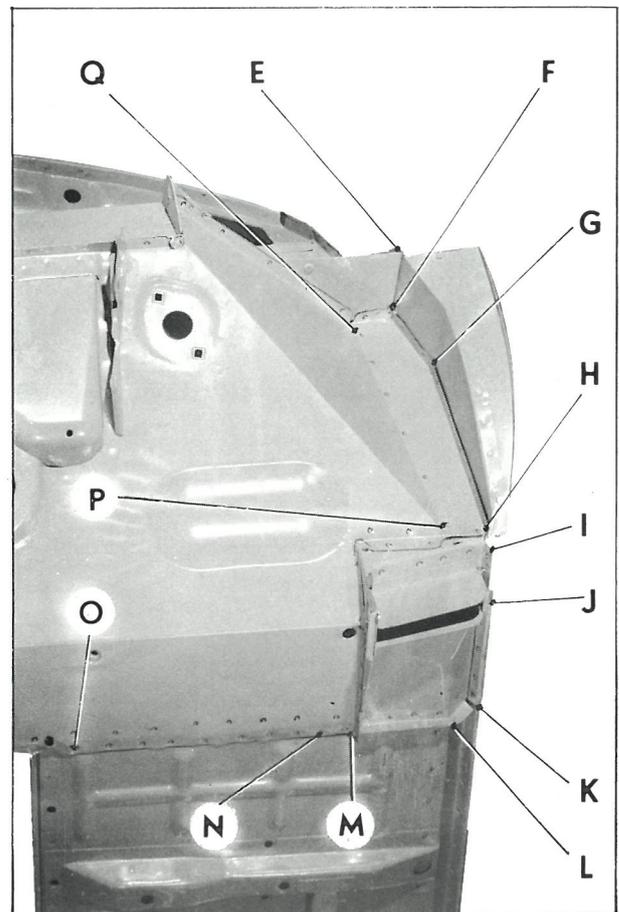


Fig. 5

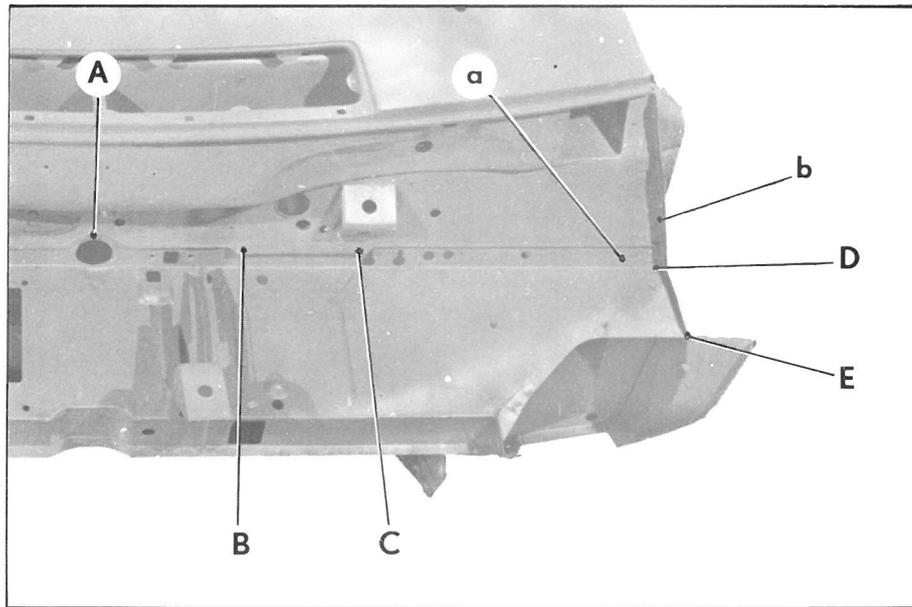


Fig. 1

5061

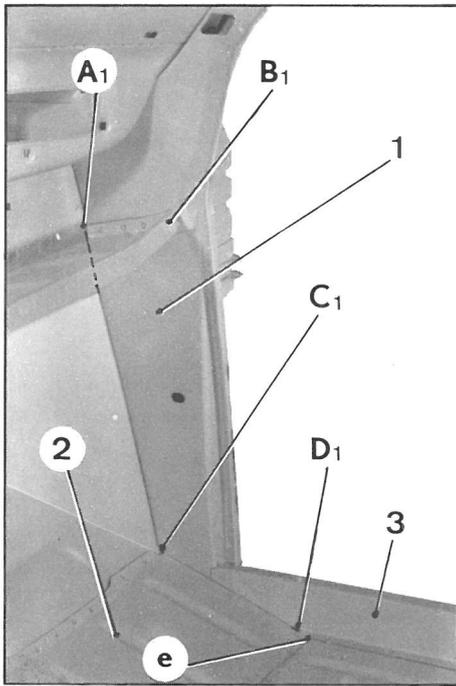


Fig. 3

5077

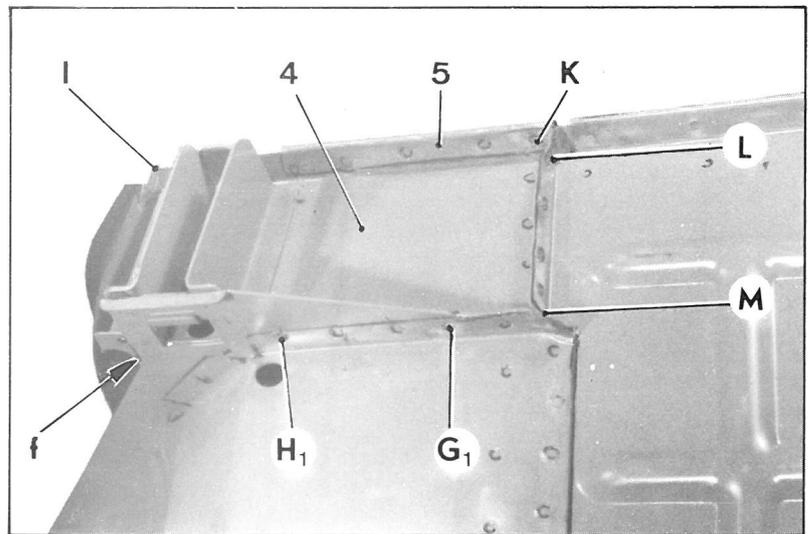


Fig. 6

5057

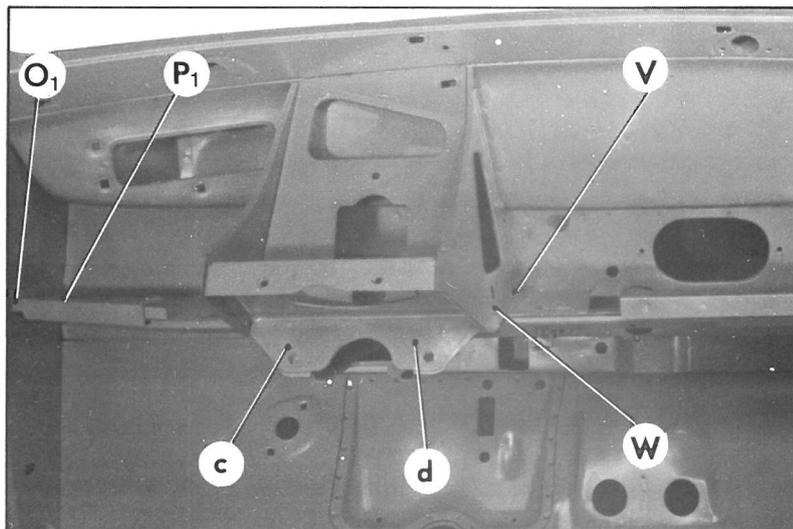


Fig. 7

5075

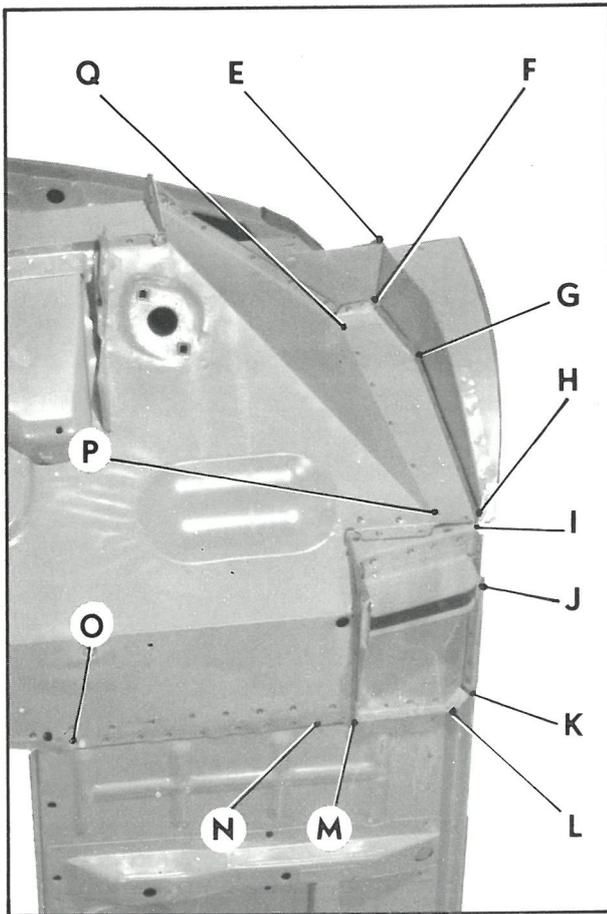


Fig. 5

5084

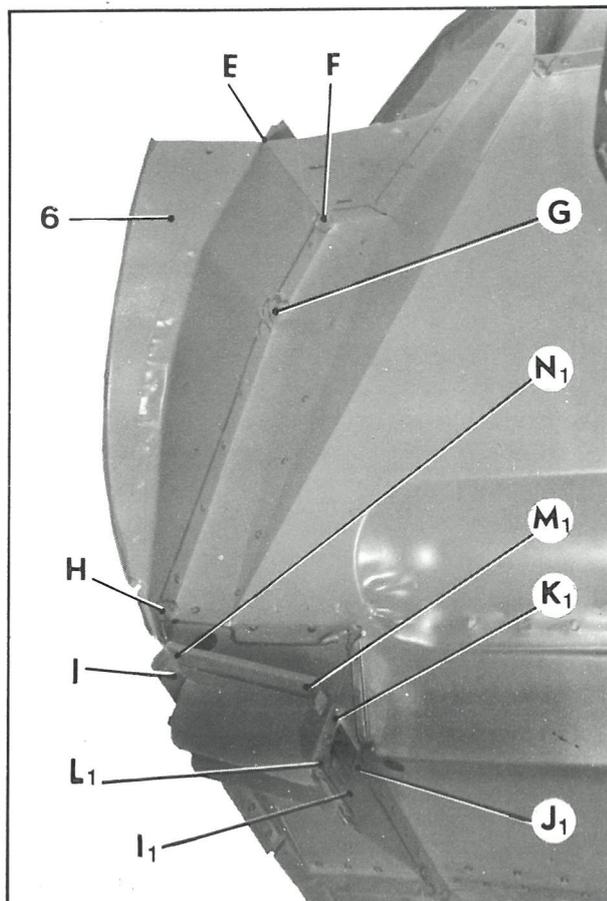
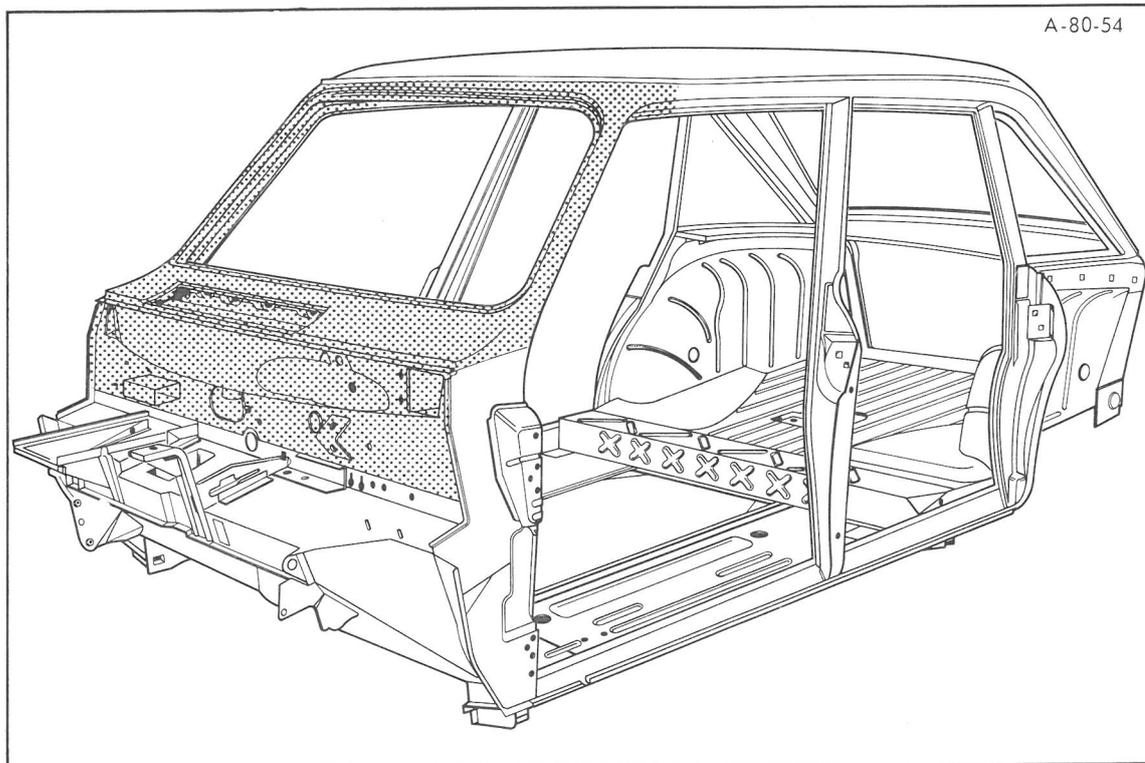


Fig. 8

POSE.

10. Mettre en place l'ensemble tablette d'avant et plancher des pédales sur la caisse.
Le fixer sur le marbre, à l'aide de serre-joints.
11. Présenter le gabarit de la porte AV (gabarit 3808-T (ou MR. 630-82/11)).
Rectifier la position des pièces, si nécessaire.
12. A l'avant de la caisse et de chaque côté :
Souder par points
en AD (fig. 1) (soudeuse à longs bras, ou double-point)
en DE (fig. 1)
en FGH (fig. 5)
13. Par le dessous de la caisse, et de chaque côté :
Souder par points
en C₁ D₁ (souder ensemble les tôles (1) et (2) au brancard (3) (fig. 3).
14. Mettre en place les tôles de fermeture (4) (fig. 6)
Les souder par points
en IK (fig. 5 et 6)
en MH₁ (fig. 6)
en I₁ J₁ (fig. 8)
en K₁ L₁ (fig. 8)
en M₁ N₁ (fig. 8)
et en NO (fig. 5)
15. A l'intérieur de la caisse :
Souder par points
en VW et en XY (fig. 7 et 2) (voir page 2)
en O₁ P₁ et symétriquement A₁ B₁ (Fig. 3 et 7)
(soudeuse double-point)
Faire deux points de soudure
en c et d (fig. 7)
16. De chaque côté :
Faire un cordon de soudure à l'autogène
en KL (fig. 5 et 6)
en LM (fig. 5 et 6)
Faire des points de soudure « bouchon »
en PQ (fig. 5)
17. Réaliser l'étanchéité par brasure.
Braser :
les jonctions de tôles :
en FG (fig. 8)
en GH (fig. 8)
les bords de tôles :
en IK (fig. 6)
en MG₁ (fig. 6)
en G₁ H₁ (fig. 6) (côté tôle de fermeture)
en M₁ N₁ (fig. 8)
et aux points de jonction de tôles :
en b et D (fig. 1)
en f et M (fig. 6)
18. De chaque côté :
Mettre en place
- la tôle de sertissage (5) (fig. 6)
- la tôle-support (6) (fig. 8)
les fixer par quelques points de soudure.
19. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.
(Voir les opérations correspondantes).
20. Déposer la caisse du marbre.

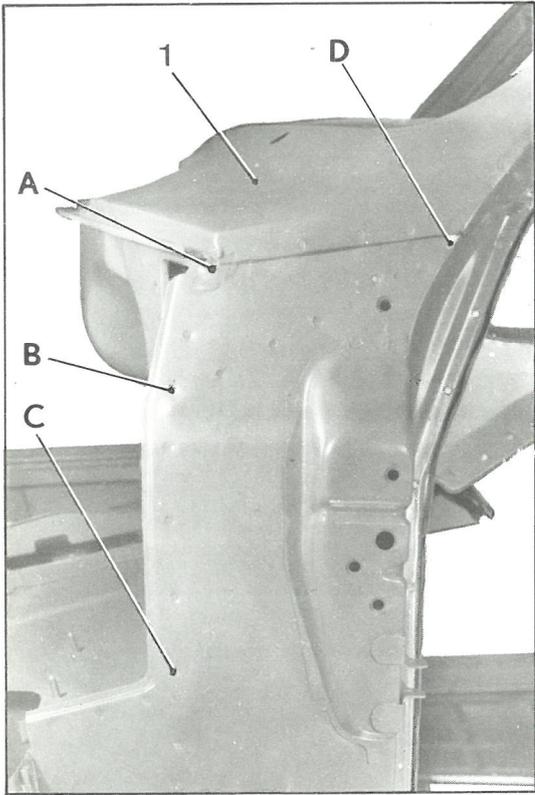
REPLACEMENT D'UN ENSEMBLE TABLIER SUPERIEUR ET BAIE DE PARE-BRISE



Manuel 559-5

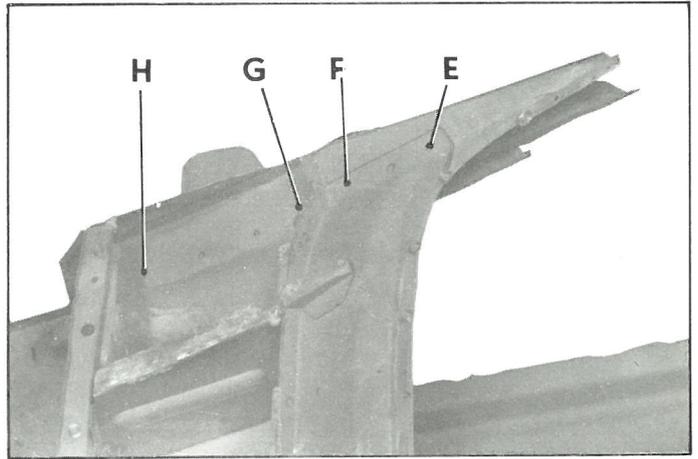
Outils spéciaux utilisés :

- Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)



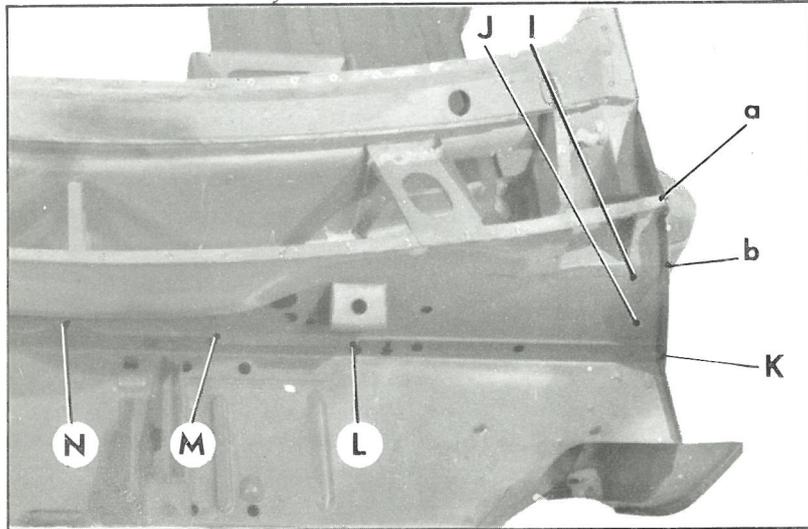
5014

Fig. 1



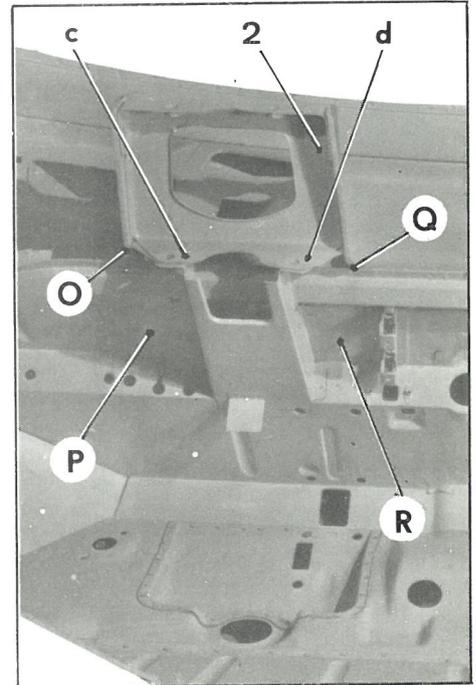
5094

Fig. 2



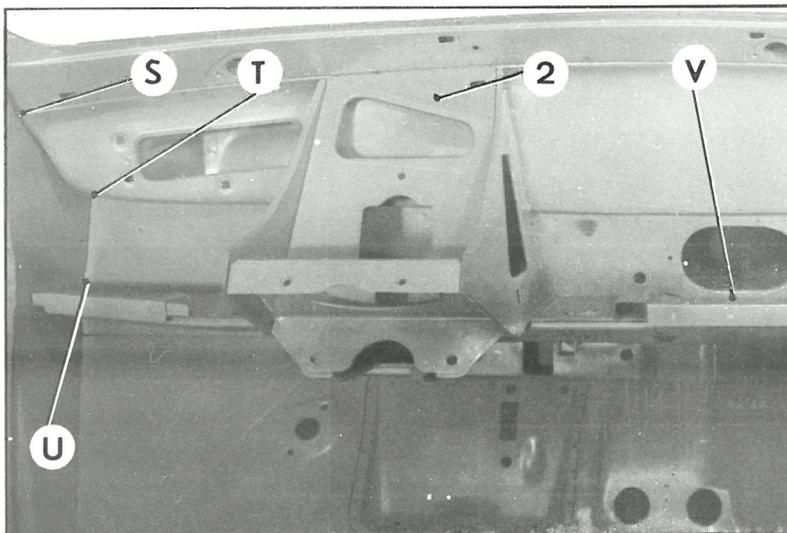
5093

Fig. 3



5086

Fig. 4



5087

Fig. 5

♦ INSONORISANTS.

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>REVETEMENT AUTOGARD</p> <p>MINNESOTA de FRANCE 135, Bd Sérurier 75 - PARIS 19ème Tél. 202-80-80</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides) - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur) - Appliquer au pistolet. - Régler la pression d'air au pistolet de 5 à 6 bars. - Régler la pression du pot de 2 à 4 bars environ. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement insonorisant et anti-corrosion. - Séchage complet en 48 heures env. - Couleur gris clair. - Peut se peindre quelques heures après son application. - Ne pas croiser les traits de pinceau afin d'éviter la création de bulles d'air. - Durée de conservation 6 mois environ.
<p>BOSTIK 555</p> <p>S.A. BOSTIK 5, route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964.64.12</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Spécialement étudié pour application au pistolet sans air. - Peut également s'appliquer au pistolet conventionnel, à la brosse, ou à la spatule. - Epaisseur pouvant atteindre 2 mm sans couler. - Pression au pistolet 5 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant et anti-corrosion. - Hors-poussière en 30 mn. - Sec à coeur en 48 heures environ. - Les mouvements du pinceau doivent être faits toujours dans le même sens, afin d'éviter la formation de bulles d'air pouvant provoquer un cloquage. - Durée de conservation 1 an env. - Ne jamais « revenir » avec le pinceau ou la spatule sur la couche déjà appliquée avant séchage.
<p>LCH - M 10</p> <p>ANTISON REXSON 33, av. Gl Michel Bizot 75 - PARIS 12ème Tél. 344-48-31</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Possibilités d'application à la brosse ou à la spatule. - Appliquer de préférence au pistolet. - Régler la pression au pistolet de 5 à 6 bars. - Régler la pression à la pompe à 4 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 4 heures. - Prêt à l'emploi. - Couleur noire. Existe en beige (à pistoler) - Peut se peindre. - Convient comme anti-corrosion pour véhicules devant transporter des produits acides (bétailières, mareyeurs). Il faut seulement protéger la couche anti-corrosion, du plancher du véhicule, par un caillebotis.

♦ INSONORISANTS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>ASOPHONE</p> <p>Sté KELLER</p> <p>21, quai Alphonse Le Gallo 92 - BOULOGNE s/SEINE</p> <p>Tél. 603-15-02 603-35-77</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides). - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur). - Appliquer au pistolet. - Régler la pression d'air au pistolet de 5 à 5,5 bars. - Régler la pression d'air à la pompe de 3 à 3,5 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Produit insonorisant et protecteur. - Sèche en quelques heures (3 à 4) - Couleur noire. - Peut se peindre après séchage de 48 heures minimum. - Prêt à l'emploi. En cas d'épaississement utiliser l'essence ordinaire comme solvant. - Ne pas croiser les traits de pinceau afin d'éviter la création de bulles d'air. Pocher simplement le produit.
<p>TEROSON O.U.T.</p> <p>TEROSON S.A.</p> <p>175, av. Jean Jaurès 75 - PARIS (19^e)</p> <p>Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Application avec pompe TEROSON TA - Régler la pression d'air au pistolet de 4 à 5 bars. - Régler la pression d'air à la pompe de 2,5 à 3 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 3 heures. - Couleur noire. - Peut être peint. - Prêt à l'emploi. - En cas d'épaississement et pour le nettoyage, utiliser le diluant Teroson FB. - Durée de conservation : 6 mois - Existe en gris sous la référence TEROSON MAS. - Conditionné en 20 kg, 50 kg, 200 kg et cartouche plastique de 10 kg.
<p>TEROSON P.</p> <p>TEROSON S.A.</p> <p>175, av. Jean Jaurès 75 - PARIS (19^e)</p> <p>Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Application à la brosse ou à la spatule. 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 3 heures. - Couleur noire uniquement. - Peut être peint. - Prêt à l'emploi. - Diluant : TEROSON FB. - Conservation : 6 mois. - Conditionné en 2 kg et 8 kg.
<p>BLACKSON - STATION</p> <p>Sté BLACKSON</p> <p>33, av. des Champs Elysées 75 - PARIS VIII^e</p> <p>Tél. 225-14-00</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides) - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur). - Application meilleure au pistolet avec un groupe supresseur. - Pression à la pompe 1 à 2 bars. - Pression au pistolet 4 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 3 ou 4 heures. - Couleur noire (existe en gris ou beige). - Peut se peindre. - Prêt à l'emploi. - Durée de conservation illimitée. - Diluant « BLACKSON »

♦ INSONORISANTS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
BLACKSON S.O.L. Sté BLACKSON 33, av. des Champs Elysées 75 - PARIS VIIIe Tél. 225.14.00	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer au pinceau (à poils courts et raides) - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur) - Application meilleure au pistolet avec un groupe surpresseur. - Pression à la pompe 1 à 2 bars - Pression au pistolet 4 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Revêtement protecteur insonorisant - Sèche en 3 ou 4 heures. - Couleur noire. - Peut se peindre. - Prêt à l'emploi. - Durée de conservation illimitée. - Diluant « BLACKSON ».
♦ INSONORISANTS EN PLAQUES		
BOSTIK I.F.F. Sté BOSTIK 5, Route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél 964 64 12	<ul style="list-style-type: none"> - Insonorisation de capot, de portes ou d auvent de caisse. - Plaques auto-collantes à appliquer après découpe, sur l élément à insonoriser 	<ul style="list-style-type: none"> - Complexe auto-collant insonorisant et antivibratoire. - Livré en paquet de 5 cartons contenant 5 plaques de 200 mm × 450 mm - Couleur noire. - Intercalaire de protection à enlever avant la mise en place.
TERODEM SP ₁ TEROSON S.A. 175, av. Jean Jaurès 75 - PARIS XIXe Tél. 202-50-72	<ul style="list-style-type: none"> - Insonorisation de capot, de portes ou d auvent de caisse. - Plaques auto-collantes à appliquer après découpe, sur l élément à insonoriser 	<ul style="list-style-type: none"> - Complexe auto-collant insonorisant - Livré en plaques de 500 mm × 500 mm (carton de 10) - Intercalaire de protection à enlever avant la mise en place. - Couleur noire. - Aspect gaufré.
BLACKSON A.C. Sté BLACKSON 33, av. des Champs Elysées 75 - PARIS VIIIe Tél. 225 14 00	<ul style="list-style-type: none"> - Insonorisation de capot, de portes ou d auvent de caisse. - Plaques auto-collantes à appliquer après découpe, sur l élément à insonoriser. 	<ul style="list-style-type: none"> - Carton antivibratoire auto-adhésif. - Pochettes de 4 ou 16 feuilles de 500 mm × 250 mm.
♦ MASTICS		
BLACKSON A.D. Sté BLACKSON 33, av. des Champs Elysées 75 - PARIS VIIIe Tél. 225 14 00	<ul style="list-style-type: none"> - Mastics préboudiné ϕ 6 mm applicable à la main. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste plastique dans le temps. - Couleur grise ou noire. - Peut se peindre. - Caissettes de 28 m ou 107 m - Durée de conservation : illimitée
BOSTIK 6050 Sté BOSTIK 5, Route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964 64 12	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en cartouche de 180 cm³ ou 350 cm³ - Appliquer au pistolet pneumatique ou à main. - Pression 3 à 5 bars. 	<ul style="list-style-type: none"> - Séchage à l'air. - Hors poussière en 30 mm. - Couleur noire. - Existe en blanc sous la référence 6051 - Peut se peindre. - Durée de conservation : 1 an

♦ MASTICS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
<p>MASTIC 275 Sté REXSON 33, av. G^l Michel Bizot 75 - PARIS 12^{ème} Tél. 344 48-31</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné applicable à la main 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste pâteux - Couleur grise. - $\phi = 4,7$ mm - Peut se peindre - Livré en boîtes de 80 longueurs de 0,50 m. Poids 2 kg - Durée de conservation 1 an
<p>MASTIC 2300 Sté REXSON 33, av. G^l Michel Bizot 75 - PARIS 12^{ème} Tél. 344-48-31</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en cartouche - Mastic au pistolet pneumatique ou à main - Régler la pression d air au pistolet de 3 à 5 bars 	<ul style="list-style-type: none"> - Séchage à l air. Hors poussière en 4 heures. - Couleur noire. Existe en blanc sous la référence 2450 - Peut se peindre - Peut être livré en tubes munis de buses plastiques. - Durée de conservation 6 mois.
<p>TEROSTAT II TEROSON S.A. 175, av. Jean Jaurès 75 - PARIS XIX^e Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic en bande préboudinée sur papier intercalaire - Applicable à la main 	<ul style="list-style-type: none"> - Reste souple dans le temps - Couleur blanche - Peut se peindre - Section ronde ($\phi = 6$ mm et 8 mm) ou rectangulaire (10 mm \times 2 mm, 15 mm \times 2 mm, 20 mm \times 2 mm)
<p>TEROSTAT AC TEROSON S. A. 175, av. Jean Jaurès 75 PARIS XIX^e Tél. 202-50-72</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic acrylique pour joints, en cartouche à buse plastique - Application au pistolet à main ou au pistolet pneumatique 	<ul style="list-style-type: none"> - Forme, en séchant un joint élastique qui peut être peint - Excellent vieillissement - Couleurs: noire, grise et blanche - Livrable par 10 cartouches - Durée de conservation : 6 mois
<p>PRESTIK SS Sté BOSTIK 5, route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964-64-12</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mastic préboudiné ou en ruban - Application à la main 	<ul style="list-style-type: none"> - Couleur gris clair - Section ronde de $\phi = 6$ mm à 30 mm - Section rectangulaire (ruban) allant de 3 à 10 mm d épaisseur et 10 à 45 mm de large - Peut se peindre - Reste plastique dans le temps - Plus particulièrement recommandé écrasé entre deux surfaces - Durée de conservation : 10 ans - On peut augmenter l'adhérence en période hivernale en enduisant la surface à mastiquer de fixatif BSF BOSTIK.

♦ MASTICS

PRODUIT	EMPLOI	PARTICULARITES
GUN - MASTIC 3041 Sté BOSTIK 5, route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964 64 12	- Mastic en cartouche plastique. - A extruder au pistolet pneumatique ou à main - Régler la pression d'air au pistolet de 3 à 5 bars.	- Polymérise superficiellement sous 8 à 48 heures ; l'âme du joint restant plastique. - Couleur beige - Peut se peindre une fois sec. - Durée de conservation 2 ans.
GLAZING COMPOUND Sté BOSTIK 5, route de St Leu 95 - MONTMAGNY Tél. 964 64 12	- Mastic en tube à séchage à l'air.	- Couleur noire. - Livrable en tubes de 200 g munis d'une clé et d'une buse d'extrusion. - Durée de conservation 3 mois.
ADERIT V Sté KELLER 21, quai Alphonse Le Gallo 92 BOULOGNE s SEINE Tél. 603-15-02 603 35-77	- Mastic préboudiné $\phi = 5$ mm applicable à la main.	- Couleur grise. - Très bonne adhérence. - Peut se peindre. - Durée de conservation indéfinie.
MASTIC 2185 MINNESOTA de FRANCE 135, Bd Sérurier 75 - PARIS 19ème Tél. 202-80-80	Mastic en cartouche. - A extruder au pistolet pneumatique ou à main « 3 M » - Régler la pression d'air au pistolet à 7 bars maxi pour une extrusion mini (soit $\phi = 2$ mm)	- Séchage à l'air. Hors poussière en 20 minutes. - Couleur grise. - Reste souple dans le temps. - Peut se peindre. - Durée de conservation 6 mois. - Existe en noir sous la référence 3585.
SCOTCHCALK MINNESOTA de FRANCE 135, Bd Sérurier 75 - PARIS 19ème Tél. 202 80-80	- Mastic préboudiné applicable à la main.	- Reste plastique dans le temps. - Couleur grise. - Diamètre standard : 6 mm - Livré en boîtes de 0,5 kg environ (60 cordons de 30 cm) - Peut se peindre. - Durée de conservation : 1 an.

REMARQUES :

- 1°) En principe, les produits préconisés pour le séchage à l'air ne doivent pas être utilisés sur des éléments destinés à passer en étuve pour peinture.
Toutefois, si un élément traité avec ces produits devait passer au four l'opération ne serait possible qu'après complète évaporation des solvants, soit en général 48 heures après l'application.
- 2°) Les durées de conservation des produits sont indiquées pour un stockage à l'abri de l'air dans un endroit tempéré.
- 3°) Le nettoyage des buses ou des pinceaux s'effectue à l'aide de diluant cellulosique ou de white spirit.

♦ **MODE D'EMPLOI ET CONDITIONS D'UTILISATION**
DES COLLES LES PLUS COURANTES.

MODE D'EMPLOI :

Les temps de séchage, avant mise en contact des pièces à assembler, sont fonction de la température ambiante.

Il sont la plupart du temps donnés pour une température de 18 à 20° C.

En général, il faut *LAISSER SECHER* la colle jusqu'à ce que, tout en demeurant collante (poisseuse) elle ne s'attache plus au doigt lorsqu'on la touche légèrement.

Pour la MINNESOTA « SPRAY PAVILLONS » en bombe aérosol, laisser sécher 5 minutes environ.

Pour les grandes surfaces, il est préférable de coller immédiatement après application.

La colle BOSTIK « 1400 » doit être remplacée par la « 1600 » en cas de pose sur peinture cellulosique.

La colle MINNESOTA « SUPER PLASTIQUE » employée ou répandue sur peinture synthétique FRAICHE, risque de faire « friser » cette dernière.

En cas de tachage accidentel par la colle BOSTIK 1400 ou autres colles au néoprène, nettoyer immédiatement à l'ALCOOL, ce qui évite la pénétration de la colle dans les tissus ou similis.

FOURNISSEURS :

SCHULTZ 43, rue de la Mertzau - 68 - MULHOUSE - Tél. 45-45-63
BOSTIK 5, route de Saint Leu - 95 - MONTMAGNY - Tél. 964-64-12
MINNESOTA de FRANCE 135, boulevard Sérurier - 75 - PARIS 19ème - Tél. 202-80-80

♦ COLLES

Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Référence réparation	A défaut
Bandes feutre asphalté Bandes de calage entre caisse et plate-forme.	Tôles peintes	Enduction du support Séchage Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	SUPER PLASTIQUE	
Feutre-écru . Appuie- tête. Mousse de latex. Ouate grise. Tissu rhovylene. Tissu natté.	Carton feutre enduit. Carton appuie-tête Armature carton de lunette arrière.	Enduction au pinceau du support Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	UNIVERSELLE	SPRAY PAVILLONS (bombe aérosol)
Accoudoir mousse de latex. Simili. Simili pour rideaux de capot.	Carton à accou- doir. Simili.	Enduction au pinceau du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1500	1600 ou 1400
Tissu coton granité.	Tôle peinte.	Enduction au pinceau sur tôle Séchage. Mise en place du tissu.	MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc	SPECIALE VINYLE
			SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	UNIVERSELLE	
Feutre enduit de chlorure de vinyle perforé.	Tôle peinte	Enduction du feutre Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	1400
			MINNESOTA	SPRAY PAVILLONS (en bombe aérosol)	Pour garnissage
Caoutchouc. Mousse de polyuréthane	Aluminium.	Enduction au rouleau du support Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 180	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc.	

♦ COLLES

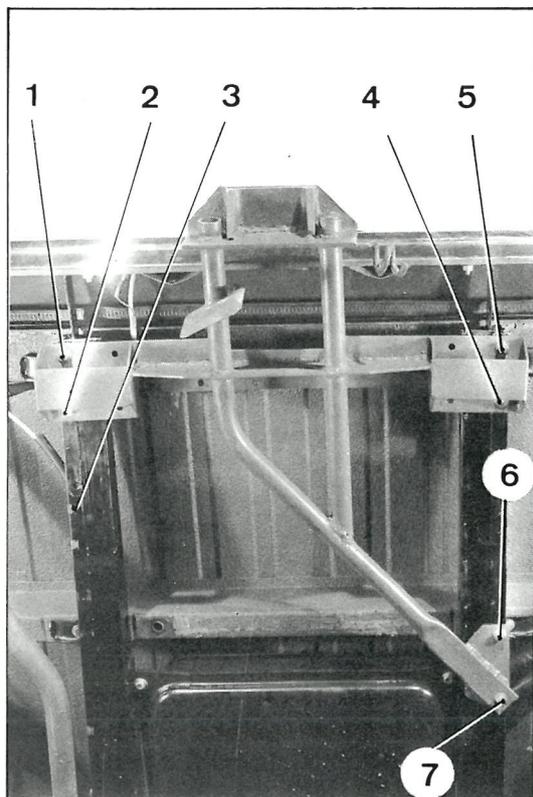
Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Référence réparation	A défaut
Ajours de porte en vinyle. Jonc de boîte à gants. Mousse polyuréthane planche de bord. Boudin de protection. polyuréthane. Profil de brancard de pavillon.	Tôle peinte carton. Tube peint.	Enduction du support. Séchage. Enduction du matériau à coller. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 430	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	Pour garnissage	SUPER PLASTIQUE
Bande Klégécel.	Glace sécurité	Enduction. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc.	
Simili rio de dossier de banquette arrière. Simili alu de longeron.	Contreplaqué Tôle peinte.	Enduction au pinceau du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	SUPER PLASTIQUE	
Feutre enduit PVC. Polyuréthane et feutre insonorisation de tableau. Rubéroïd gaufré de conduit d'aération.	Tôle peinte.	Enduction au pinceau du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 170	
			BOSTIK	1600	
			MINNESOTA	SPRAY PAVILLONS (en bombe aérosol)	UNI-VERSELLE
Profilé mousse trappe de réservoir. Profilé en U pour étanchéité. Cales caoutchouc. mousse sur glissières de glaces.	Tôle peinte Tôle traitée.	Enduction au pinceau du support et du matériau. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc	SUPER PLASTIQUE
Toile de coton. Glissière rilsan. Profilé d'étanchéité de porte de coffre.	Aluminium. Matelassure. Glace.	Enduction du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc.	

♦ COLLES

Matériaux à coller	Support de collage	Gamme de collage	Fournisseur réparation	Référence réparation	A défaut
Simili reptile dossier AV. Profilé caoutchouc sur conduit d'aération et profilé de portière. Caoutchouc de pédale Polyuréthane conduit de prise d'air et d'aération.	Tôle peinte. Tôle phosphatée.	Enduction au pinceau du matériau et du support. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc	SUPER PLASTIQUE
Mousse de polyuréthane et coton gratté sur pavillon alu.	Aluminium	Enduction au rouleau sur support (ou pulvérisation sur support). Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 180	
			MINNESOTA	SPRAY PAVILLONS (en bombe aérosol)	Pour garnissage
Mousse de polyuréthane et coton gratté sur pavillon polyester.	Polyester	Enduction au rouleau sur support (ou pulvérisation sur support). Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 180	
			MINNESOTA	SPRAY PAVILLONS (en bombe aérosol)	
Simili	Tôle peinte.	Enduction des 2 faces. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	SPECIALE VINYLE (bombe aérosol)	Pour garnissage
Boudin de protection sur tube de dossier de siège.	Tôle peinte.	Enduction des 2 faces. Séchage. Mise en place.	SCHULTZ	Colfix 550	
			MINNESOTA	Pour profilés caoutchouc	

MONTAGE D'UN ATTELAGE DE REMORQUE

♦ 5242



REMARQUE :

Cet attelage de remorque peut-être utilisé pour les véhicules A tous types sauf AW (2 CV 4 × 4) et AY Série CA (Méhari).

REALISATION D'UN ATTELAGE DE REMORQUE.

♦ 1. Préparer l'attelage:

- a) Exécuter les diverses pièces de détail (voir pages 2 et 3).
- b) Préparer un fer plat de 20 mm × 4 mm, longueur 550 mm devant servir à aligner les quatre trous destinés à recevoir les vis de fixation (4), (5), (6) et (7) des pièces repérées B et E.

Le percer de quatre trous de $\phi = 8$ mm :

- l'entr'axe des deux trous extrêmes sera de 490 mm,
- les deux autres trous seront respectivement à 90 mm et à 70 mm des trous extrêmes, (mêmes entr'axes que sur les pièces B et E).

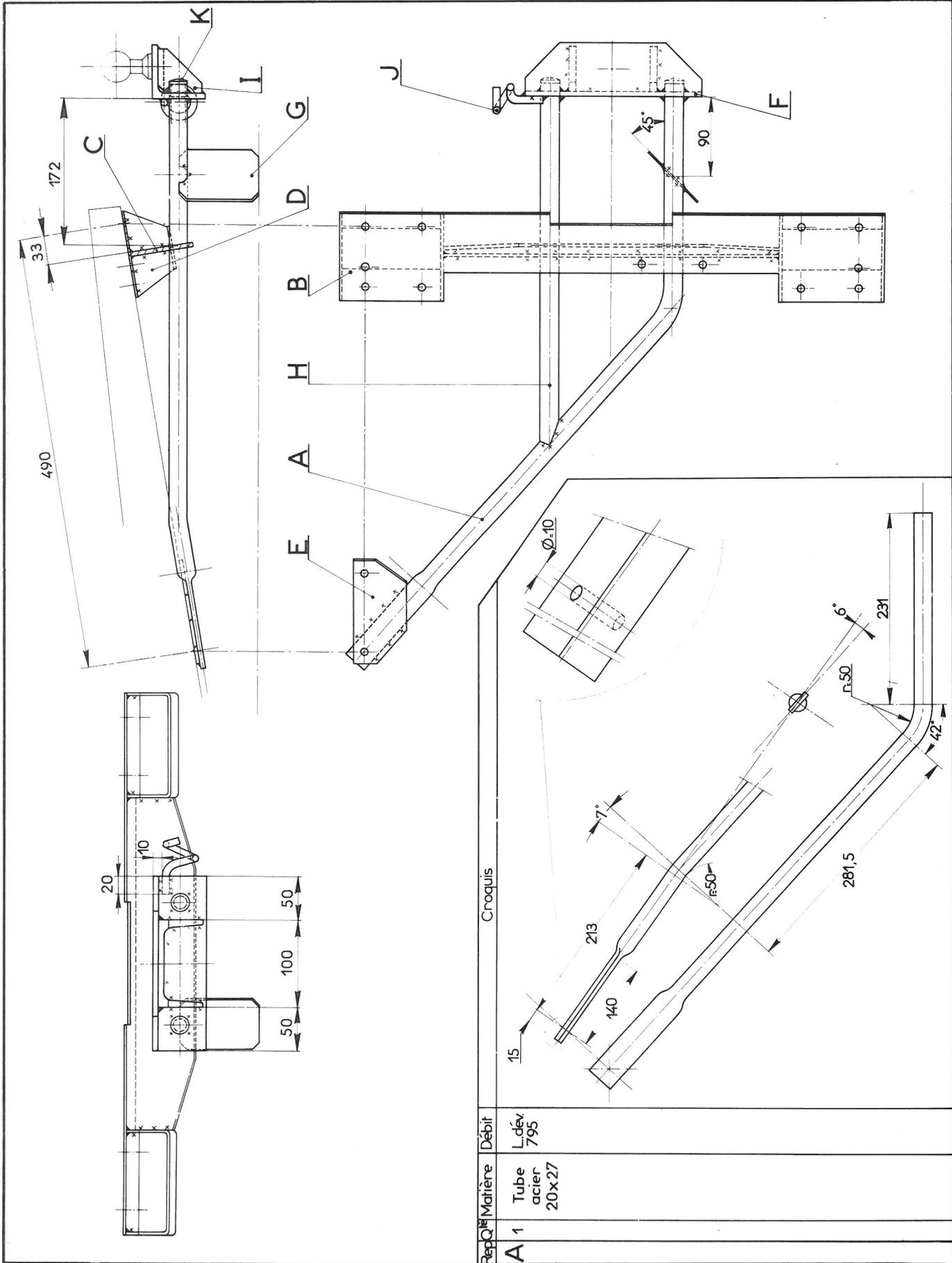
2. Assembler les éléments:

- Positionner, suivant le plan de la page 2, la pièce D et le renfort central C sur la plaque B puis les souder.
- Positionner et souder le fer repéré I sur l'équerre F.
- Engager le tube A dans le trou du renfort central C.
- A l'aide du fer plat réalisé en préparation, aligner les pièces B et E ainsi que l'extrémité du tube A (Les faces supérieures des pièces B et E sont sur un même plan).
- Positionner le tube H.
- Positionner l'ensemble IF sur les tubes A et H.
- Souder l'ensemble ainsi constitué.
- Positionner et souder le crochet J et la plaque G.
- Poser les bouchons K en bout des tubes A et H.

MONTAGE.

♦ 3. Fixer l'attelage de remorque:

- Déplacer vers l'avant l'agrafe de fixation (3) du fil d'alimentation des lanternes de plaque de police arrière sur le longeron.
- Présenter l'attelage de remorque et le fixer de chaque côté à l'aide des vis (1), (2), (4) et (5)
- Contre-percer le longeron d'après les trous de la plaque E' et monter les vis (6) et (7).

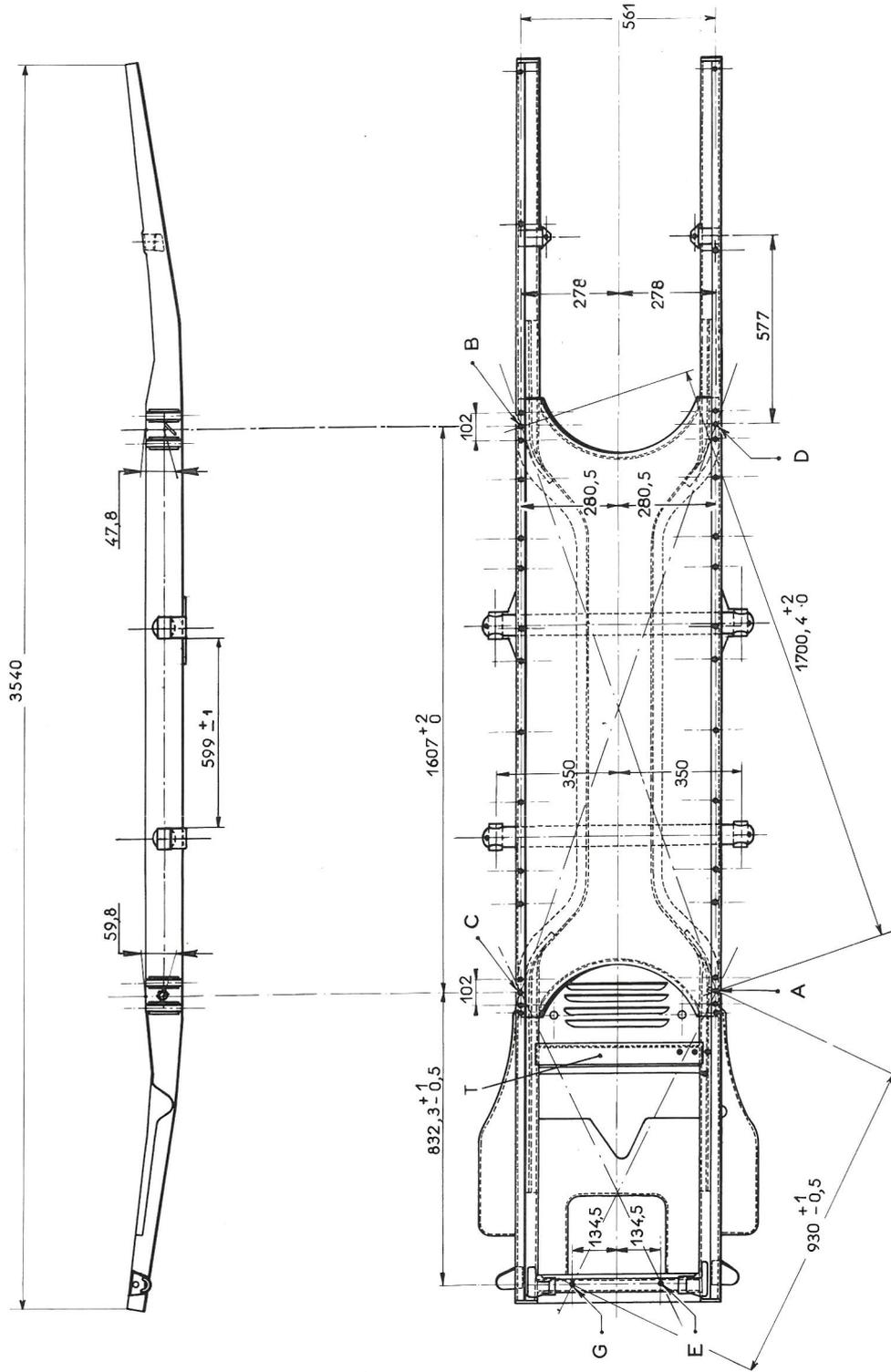


A 66-50 a

Rep	Q ^{te}	Matière	Débit	Croquis
B	1	Tôle épais Γ = 3	612 x 100	
C	1	Tôle épais Γ = 4	380 x 70	
D	2	Tôle épais Γ = 3	L. dév ^{ée} 196	
E	1	Tôle épais Γ = 3	120 x 62	
F	1	Comière 60 x 60	200	
G	1	Tôle épais Γ = 1	90 x 80	
H	1	Tube acier 20 x 27	L = 413	
I	1	Fer U 100 x 50	50	
J	1	Fil \varnothing = 8	L. dév ^{ée} 160	
K	2			<p>A 922-102-Embout de pied AR de banquette AR </p>

Additif N° 1 au Manuel 559-5

Correctif N° 1 au Manuel 559-5

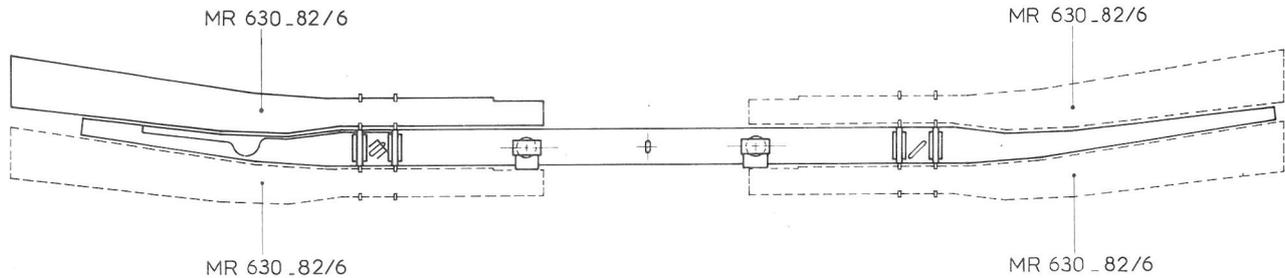


A. CONTROLE D'UNE PLATE-FORME NUE.

A-72-56

CONTROLE DU DESSUS DU LONGERON AV

CONTROLE DU DESSUS DU LONGERON AR



CONTROLE DU DESSOUS DU LONGERON AV

CONTROLE DU DESSOUS DU LONGERON AR

NOTA :

Les cotes essentielles du châssis figurent sur la planche ci-contre.

1. Vérifier la planéité de la plate-forme.

Utiliser deux règles d'environ un mètre de long; placées transversalement sur la plate-forme à chaque extrémité.

Controler à vue que les deux règles sont dans un même plan.

2. Vérifier l'équerrage du châssis.

- a) Plate-forme : les diagonales AB et CD doivent être égales à 1,6 mm près et se couper en leur milieu.
- b) Longerons AV : les diagonales AG et CE doivent être égales et comprises entre 929,5 et 931 mm et se couper sur l'axe longitudinal de la plate-forme.

B. CONTROLE D'UNE PLATE-FORME SUR VOITURE.

Placer le gabarit MR 630-82/7 successivement sous les longerons à l'avant et à l'arrière du véhicule.

S'il y a un jeu supérieur à 10 mm entre le gabarit et l'extrémité des longerons, il faut redresser et renforcer les longerons (voir Op. correspondante).

S'il s'agit d'un accident plus sérieux, il faut faire un contrôle complet de la plate-forme (voir ci-dessus).

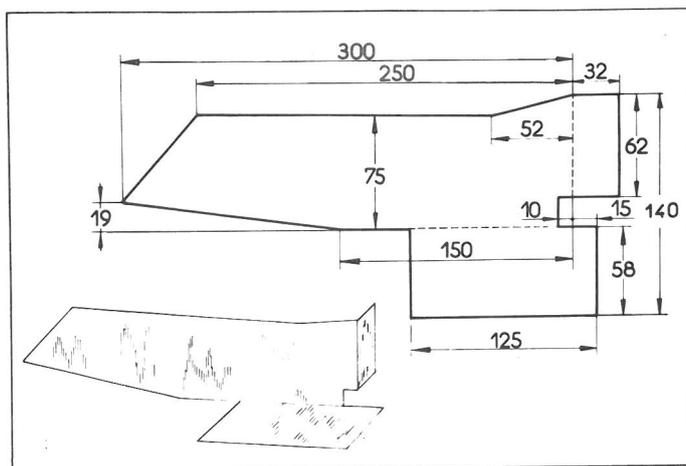


Fig. 1

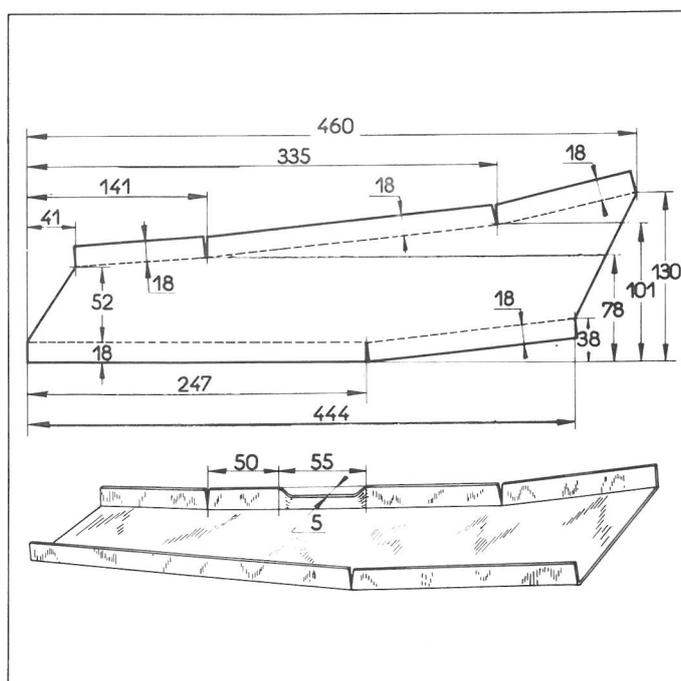


Fig. 2

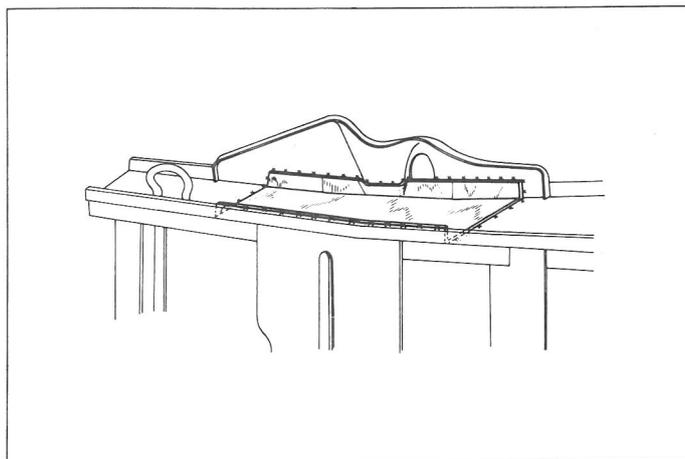


Fig. 3

REDRESSAGE ET RENFORCEMENT DES LONGERONS DE PLATE-FORME.

REMARQUES :

a) Si la plate-forme est déformée à l'arrière de la traverse T (voir plan de la plate-forme Op. 721-0) il faut la remplacer.

b) Si les longerons sont déformés avant cette traverse il est possible de les redresser et, dans ce cas, il faut les renforcer.

Pour poser le renfort intérieur, il faut déposer l'ensemble moteur-boîte de vitesses dans le cas où les autres organes du véhicule ne sont pas accidentés.

1. Redresser les longerons. Vérifier leur position à l'aide du gabarit MR 630-82/6 si le châssis est nu ou le gabarit MR 630-82/7 s'il est habillé.

2. Dans de la tôle de 0,8 mm d'épaisseur, réaliser deux renforts symétriques comme indiqué figure 1 et deux autres renforts symétriques comme indiqué figure 2.

3. Dégager les canalisations de frein et d'essence, des longerons gauche et droit.

4. Mettre en place les renforts extérieurs (voir fig. 3.). Les fixer à l'âme du châssis par quelques points de brasure ou de soudure, puis les souder sur leur pourtour.

5. Faire la même opération pour les renforts intérieurs (voir fig. 4).

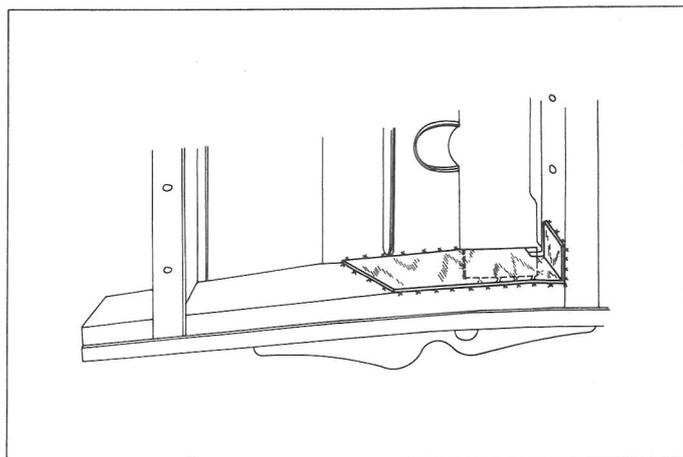
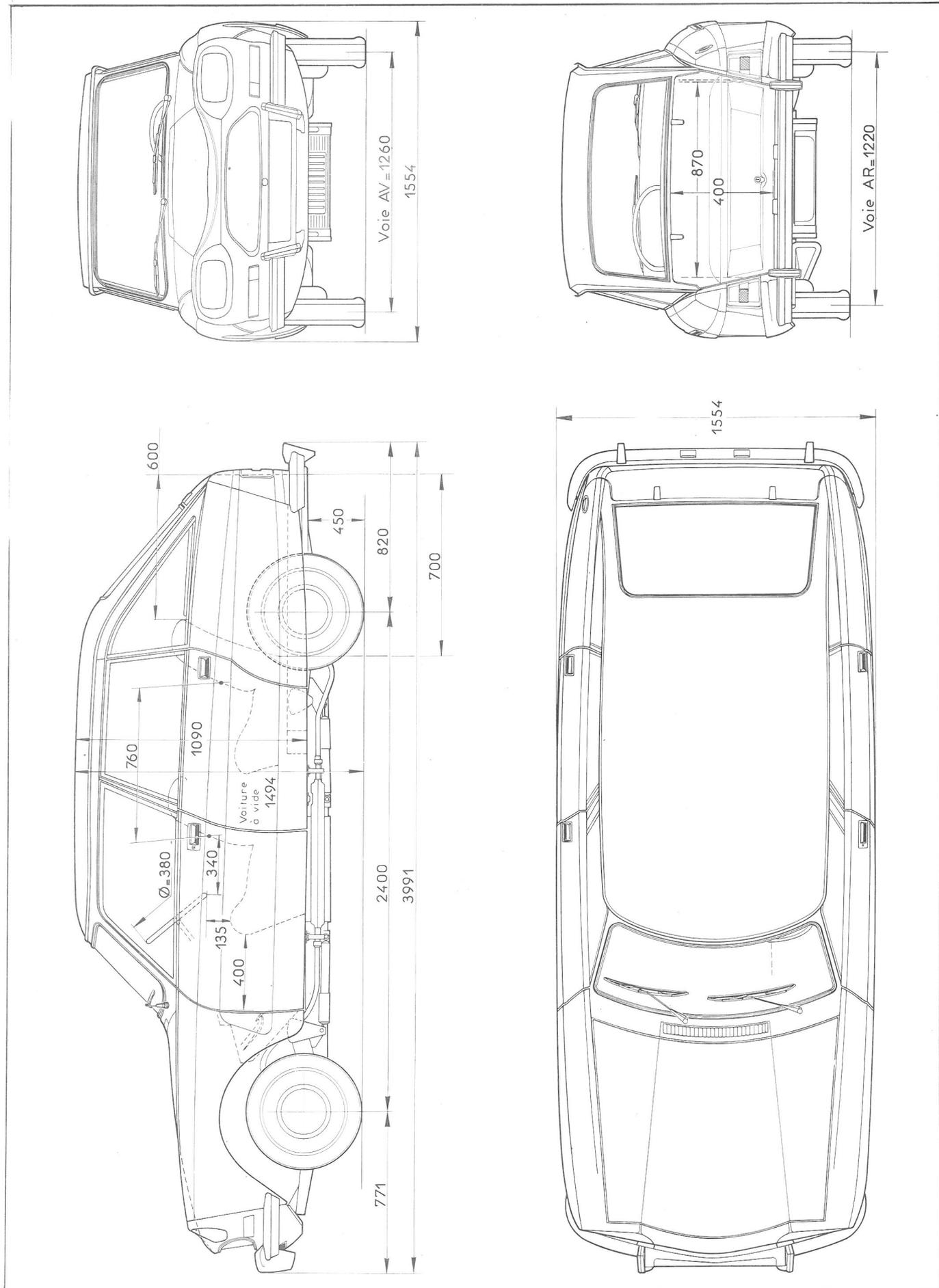


Fig. 4

Correctif N° 1 au Manuel 559-5



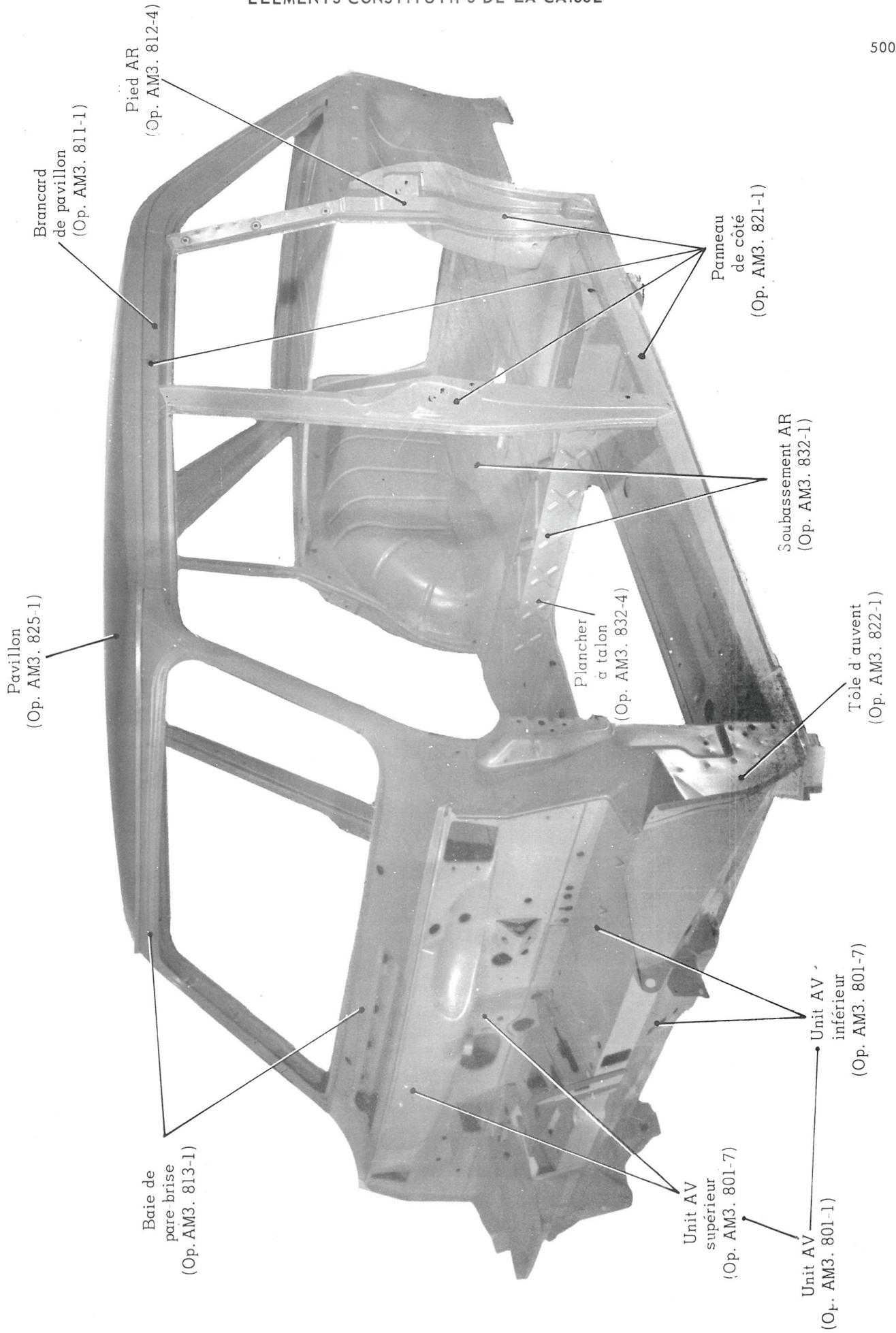
A.80-56

NOTA : Cette opération annule et remplace l'opération AM3. 000-800 qui doit être retirée du Manuel.

ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

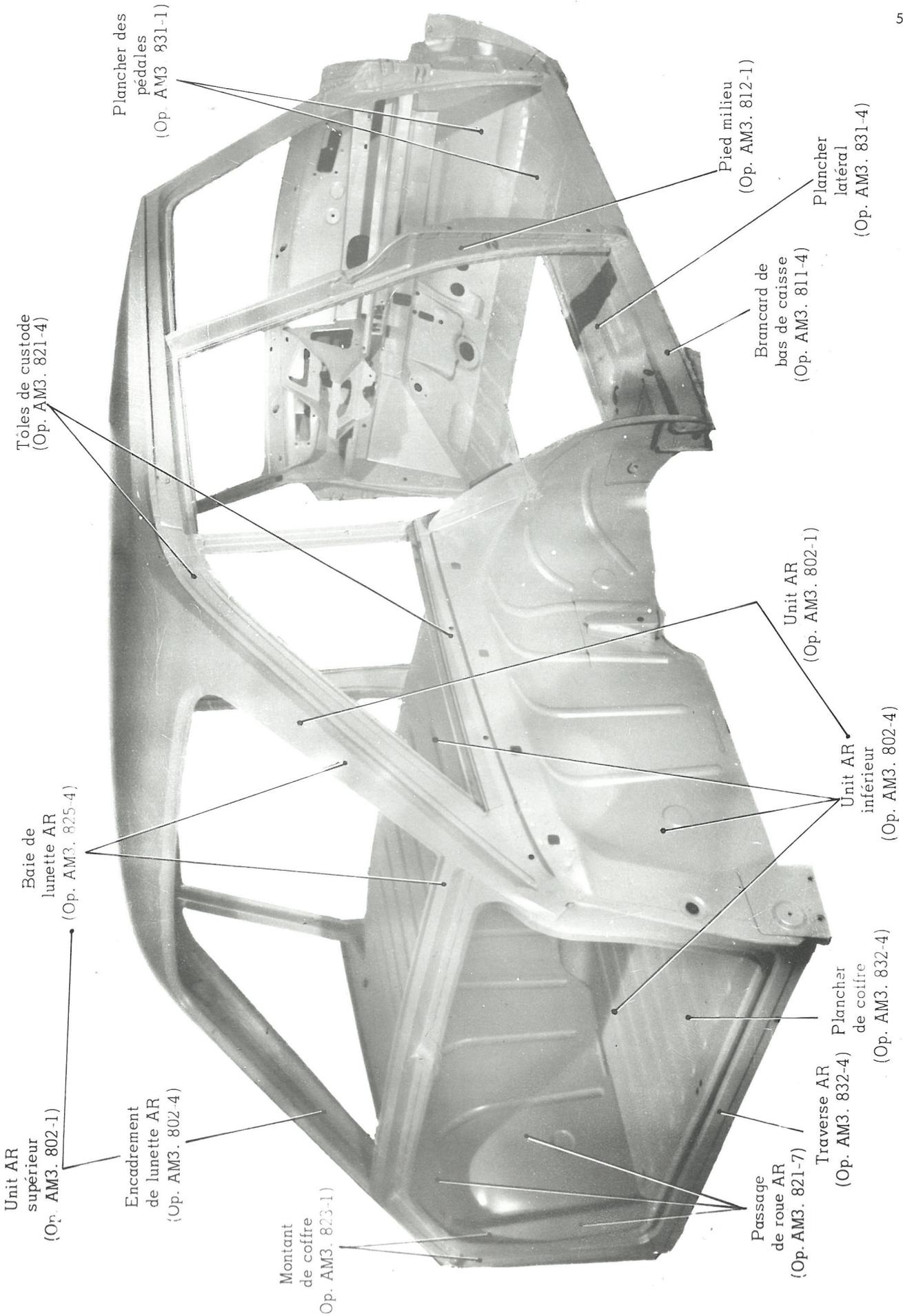
5005

Manuel 559-5

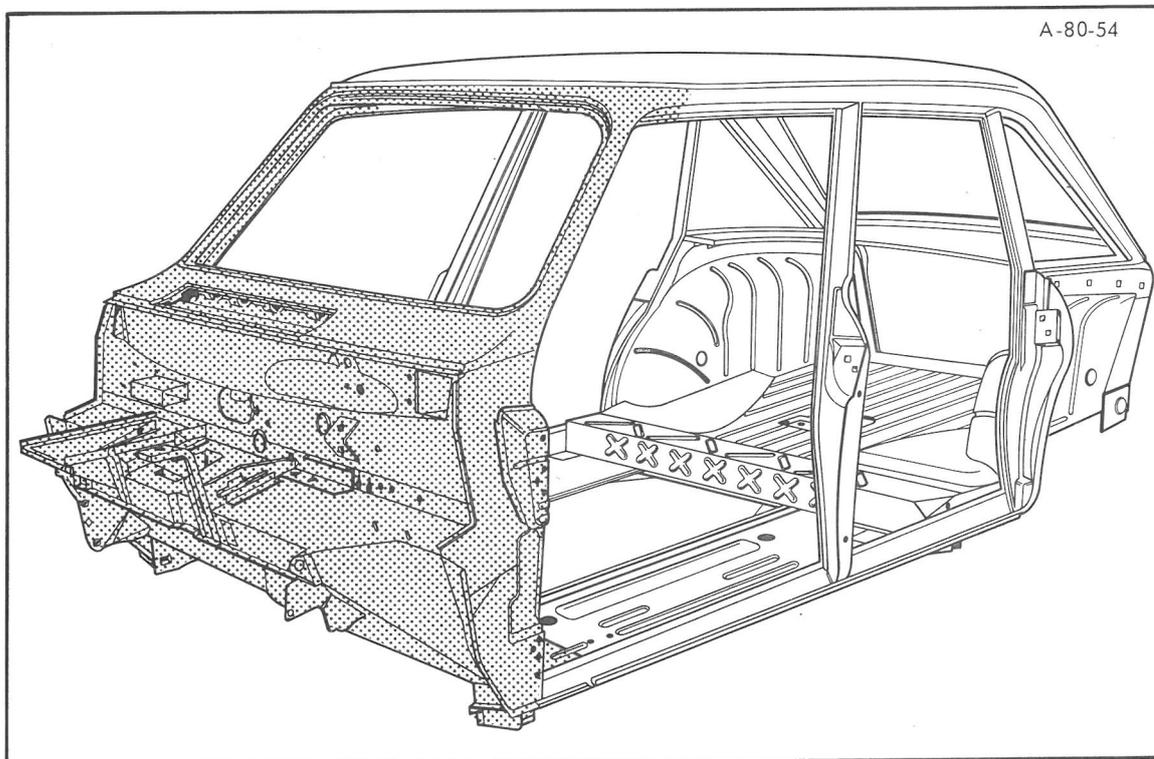


ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

5003



REPLACEMENT D'UN ENSEMBLE UNIT AVANT ET BAIE DE PARE-BRISE



Manuel | 559-5

Cette opération nécessite le passage de la caisse
au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- Marbre : 2600-T
- Supports : 3812-T } ou à défaut MR. 630-81/2
- Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)

5015

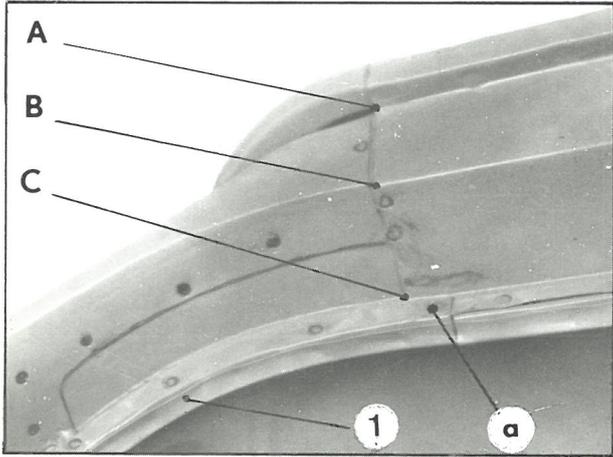


Fig. 1

5014

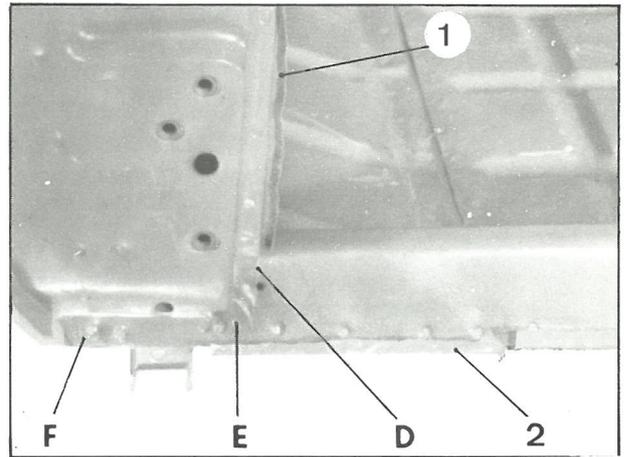


Fig. 2

5090

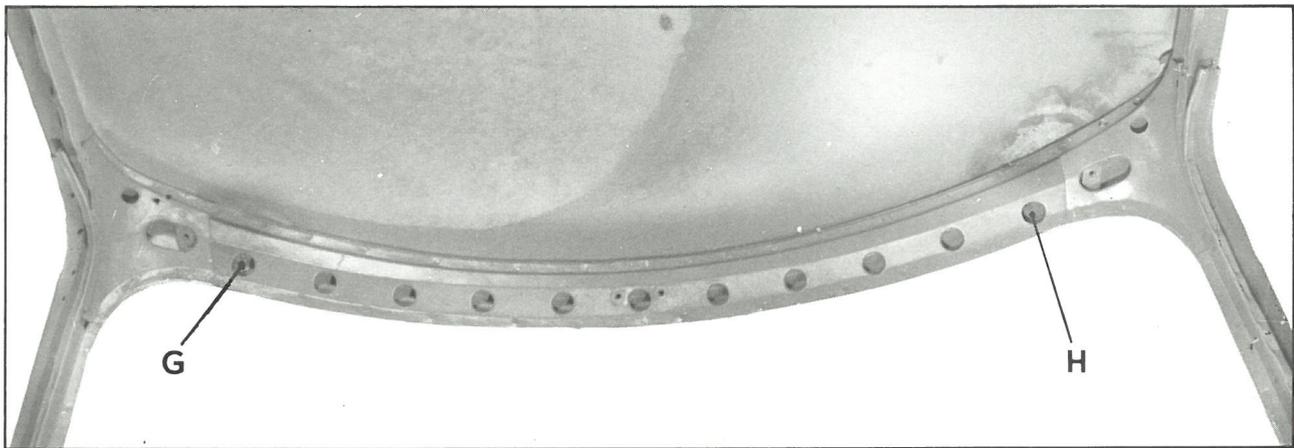


Fig. 3

5012

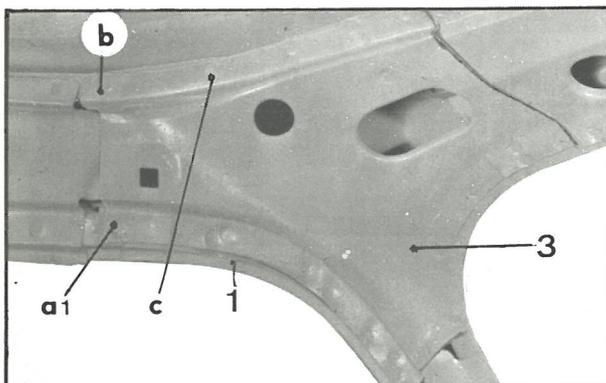


Fig. 4

5054

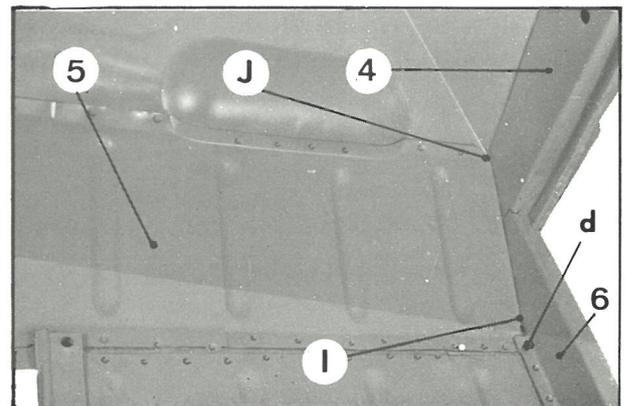


Fig. 5

5091

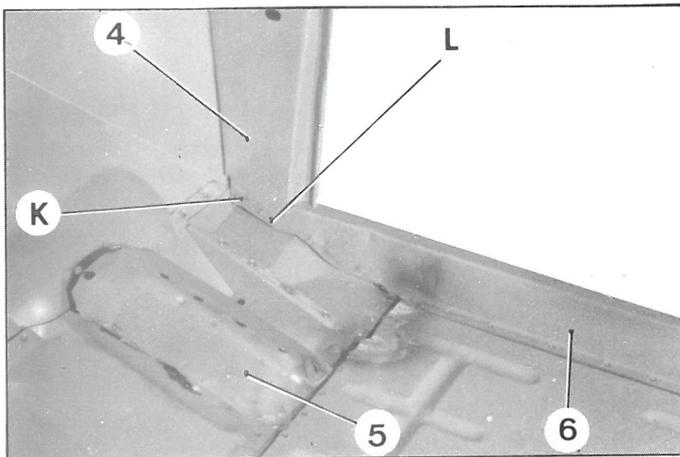


Fig. 6

5075

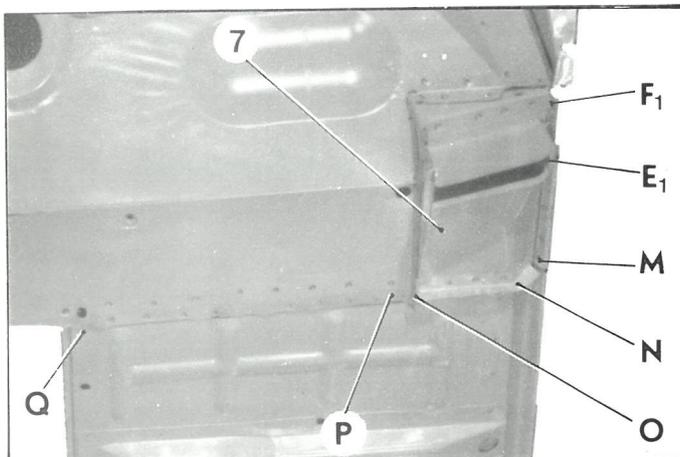


Fig. 7

5013

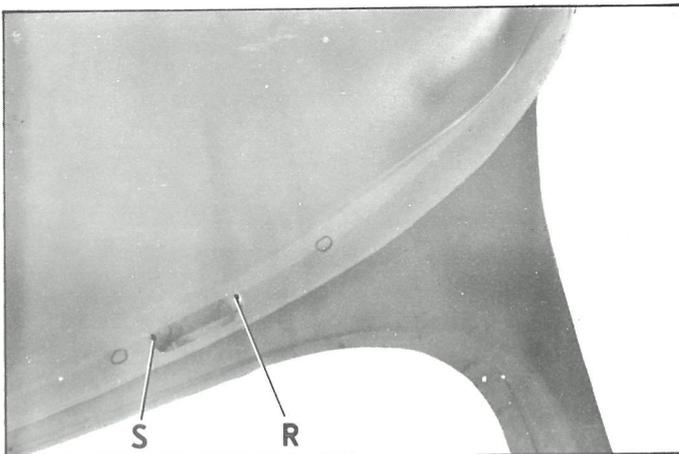


Fig. 8

DEPOSE.

1. Par l'extérieur de la caisse, et de chaque côté :

- Percer (une tôle seulement) et dégraffer
 - en AB (fig. 1)
 - en BC (fig. 1)
 - en DE (fig. 2)
 - en EF (fig. 2)
 - et en α (fig. 1)

2. Par l'intérieur de la caisse.

- Percer (une tôle seulement) et dégraffer (outil genre Pickavant) au travers de chacun des trous d'accès
 - de G en H (fig. 3)

les points de fixation du pavillon sur la traverse supérieure.

3. Par l'intérieur de la caisse, et de chaque côté :

- Percer
 - en b (fig. 4) (une tôle seulement)
 - en c (fig. 4) (une tôle seulement)
 - en α_1 (fig. 4) (deux tôles seulement)
 - en d (fig. 5)
 et dégraffer.
- Dégraffer (au burin)
 - en IJ (fig. 5)
- Dégraffer quelques points de fixation de la tôle (5), en soulever l'extrémité, et dégraffer
 - en KL (fig. 6) (une tôle seulement)

4. Par le dessous de la caisse, et de chaque côté :

- Percer
 - en F₁ E₁ (fig. 7) (une tôle seulement)
 - en E₁ M (fig. 7) (deux tôles seulement)
 - en MN (fig. 7)
 - en NO (fig. 7)
 - en PQ (fig. 7) (une tôle seulement)
 et dégraffer.

NOTA : la tôle de fermeture (7) se dépose avec l'unit.

5. De chaque côté :

- Eliminer la brasure
 - en RS (fig. 8)
 et aux points de jonction de tôles
 - en N (fig. 7)
 - en O (fig. 7)

6. Déposer l'ensemble unit AV et baie de pare-brise.

5015

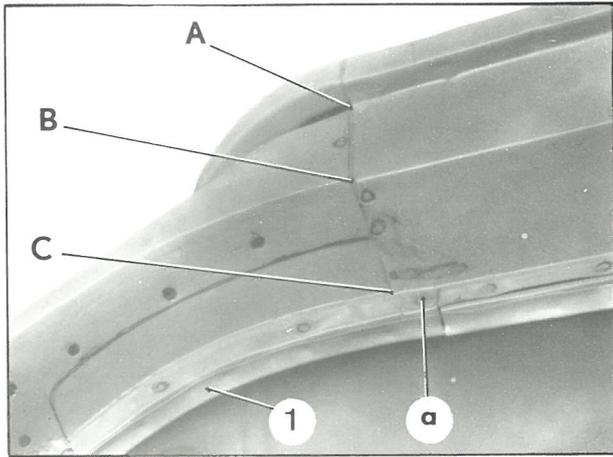


Fig. 1

5014

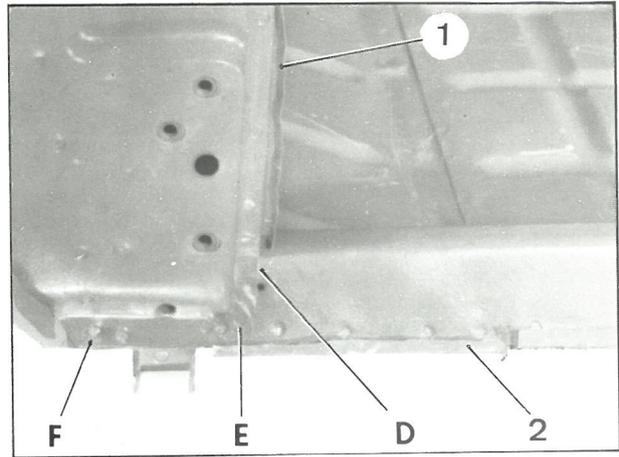


Fig. 2

5090

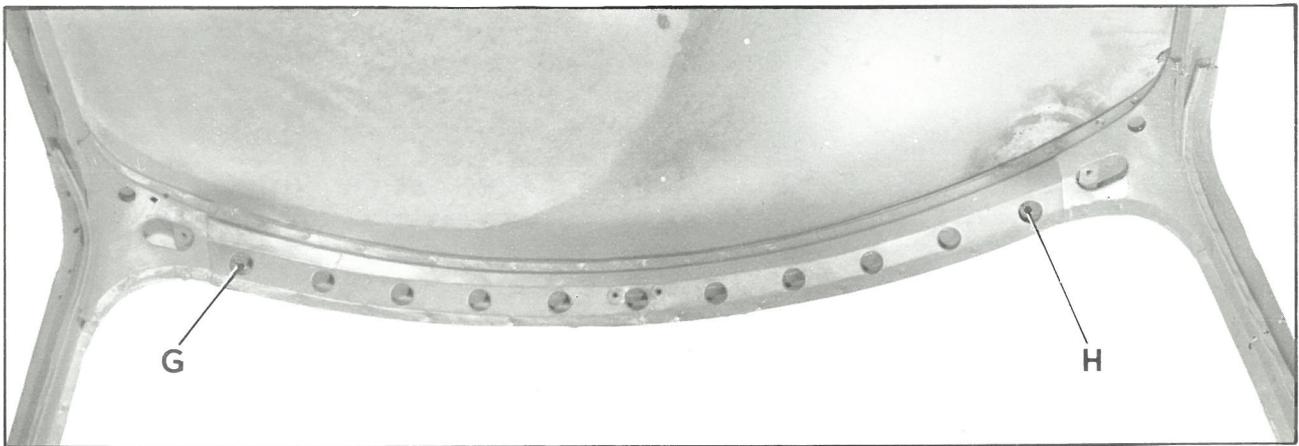


Fig. 3

5012

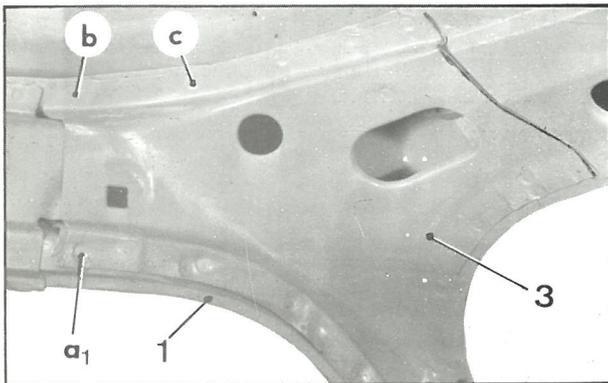


Fig. 4

5054

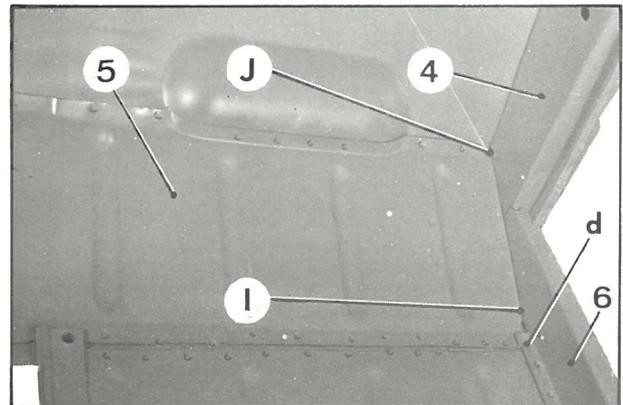


Fig. 5

5075

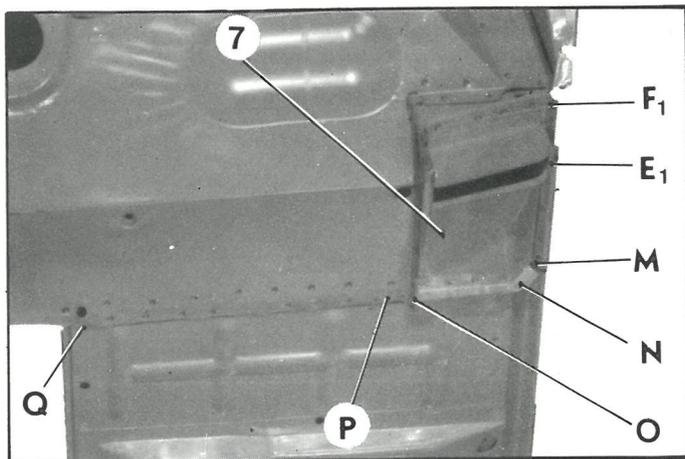


Fig. 7

PREPARATION.

- ♦ 7. Préparer les lignes de dégraissage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.
- ♦ 8. Enduire de mastic (genre Electoplastic) la traverse supérieure de baie de pare-brise.

POSE.

- 9. Mettre en place l'ensemble unit AV et baie de pare-brise sur la caisse. Le fixer sur le marbre à l'aide de serre-joints.
- 10. De chaque côté :
- Présenter le gabarit de porte AV (gabarit 3808-T, ou MR. 630-82/11).
Modifier la position de l'unit, si nécessaire.

5077

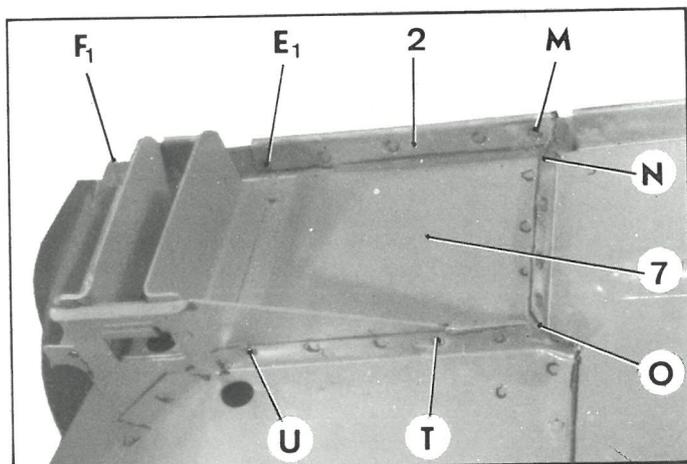


Fig. 9

- 11. Par l'extérieur de la caisse, et de chaque côté :
- Souder par points :
en AB (fig. 1)
en BC (fig. 1)
en DE (fig. 2)

- 12. Souder par points le pavillon sur la traverse supérieure au travers de chacun des trous d'accès :
de G en H (fig. 3)

- 13. Par l'intérieur de la caisse, et de chaque côté :
Mettre en place :
- le gousset (3) (fig. 4)
- la tôle de sertissage (1) (fig. 4)
Les fixer par quelques points de soudure.

- 14. Par le dessous de la caisse, et de chaque côté :
- Souder par points :
en IJ (fig. 5)
Souder ensemble les tôles (4) et (5) à la tôle du brancard (6).

5076

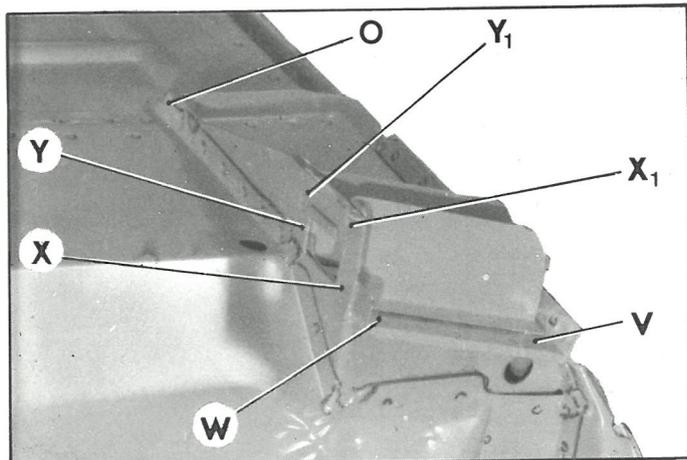


Fig. 10

- ♦ 15. De chaque côté :
Mettre en place les tôles de fermeture (7) (fig. 9).
Les souder par points :
en F1 M (fig. 9)
en OU (fig. 9)
en VW (fig. 10)
en XX1 (fig. 10)
en YY1 (fig. 10)
en PQ (fig. 7)
en MN (fig. 7 et 9)
en NO (fig. 7 et 9)

- 16. De chaque côté :

- Souder à l'autogène bord à bord :
en MN (fig. 7 et 9)
en NO (fig. 7 et 9)

5015

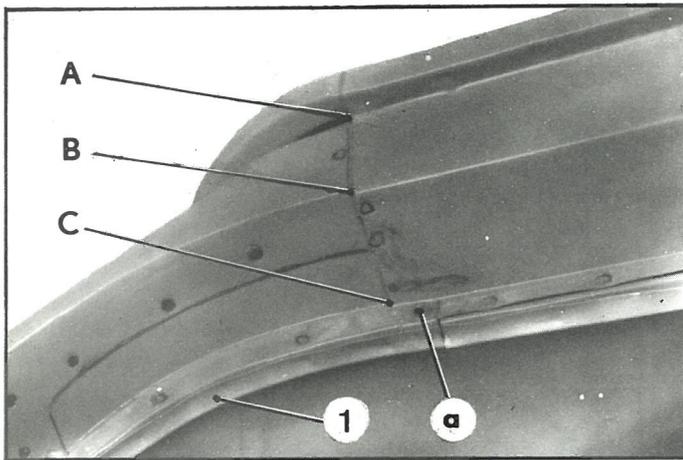


Fig. 1

17. Réaliser l'étanchéité par brasure:*De chaque côté, braser :*

- les jonctions de tôles :
 - en RS (fig. 8)
 - en AB (fig. 1)
 - en BC (fig. 1) (en bouchant les trous de dégrafage)
- les bords de tôles :
 - en OT (fig. 9)
 - en TU (fig. 9) (côté tôle de fermeture)
 - en F₁M (fig. 9)
 - en VW (fig. 10) (côté plancher)
- les points de jonction de tôles
 - en O (fig. 9 et 10)
 - en V et W (fig. 10)

18. Mettre en place la tôle de sertissage (2) (fig. 9) de chaque côté.

La fixer par quelques points de soudure.

5013

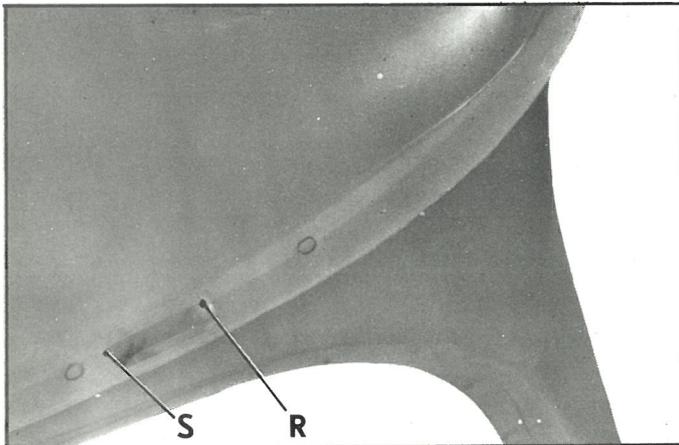


Fig. 8

19. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes).

20. Déposer la caisse du marbre.

5077

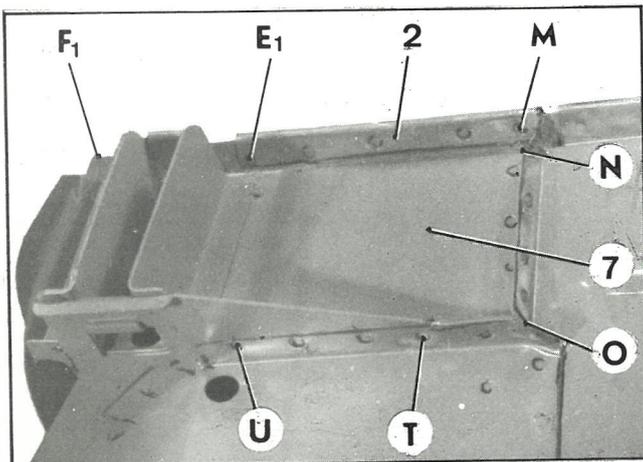


Fig. 9

5076

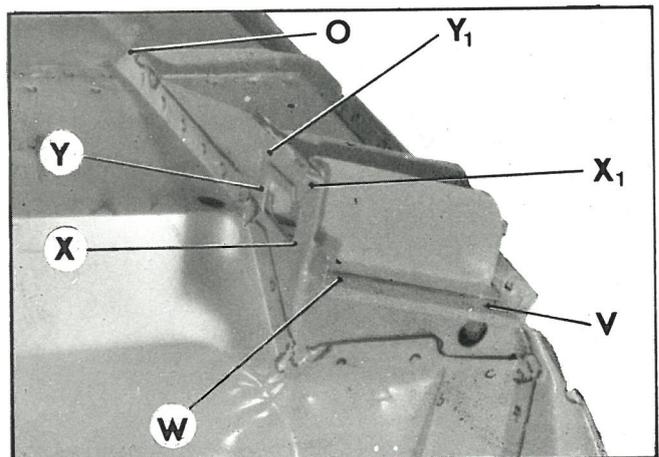
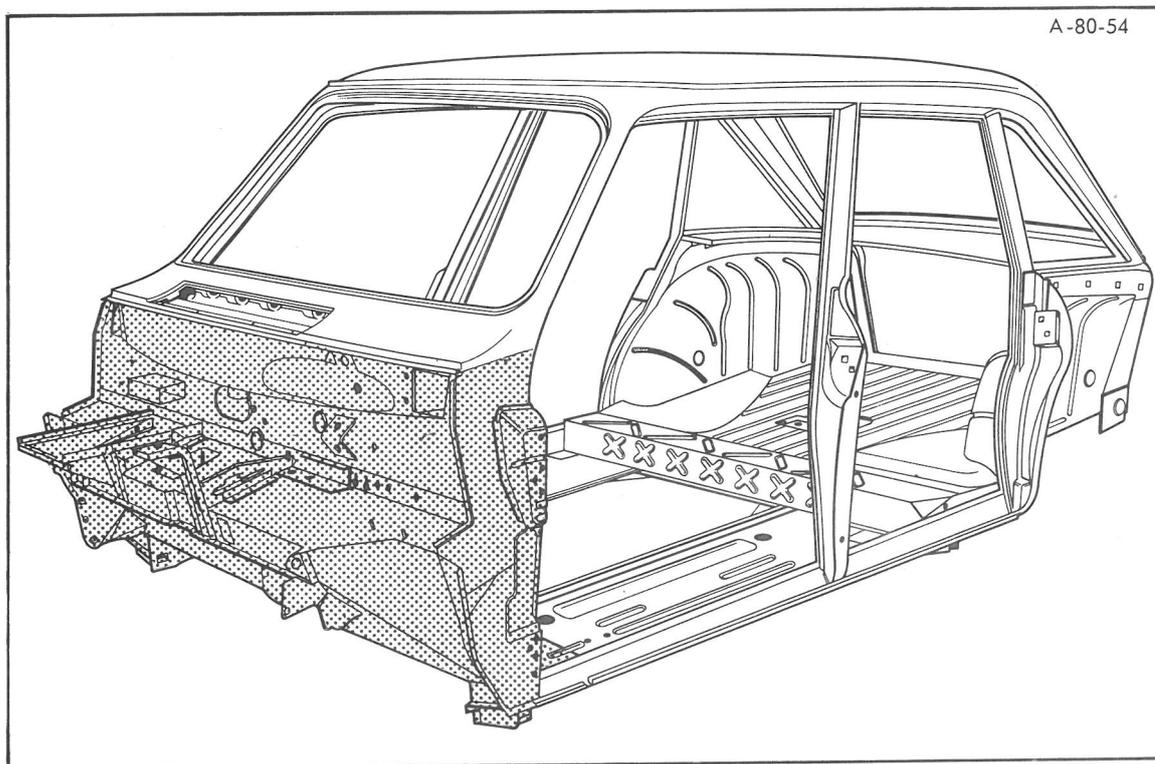


Fig. 10

REPLACEMENT D'UN UNIT AVANT SANS BAIE DE PARE-BRISE



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- Marbre : 2600-T
 - Supports : 3812-T
 - Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)
- } ou à défaut MR. 630-81/2

5016

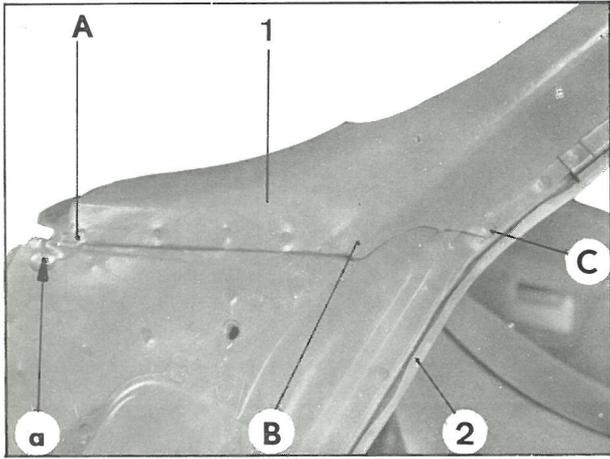


Fig. 1

5014

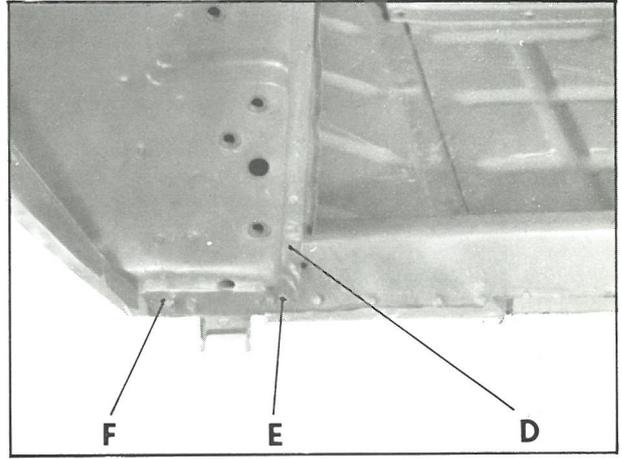


Fig. 2

5083

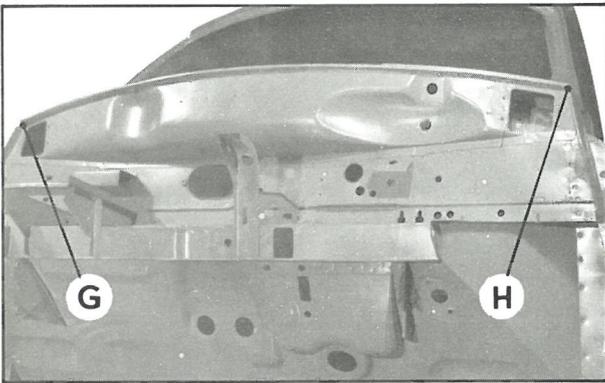


Fig. 3

5010

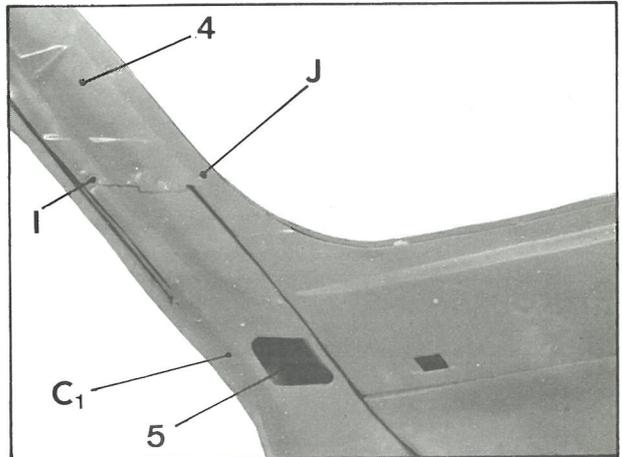


Fig. 4

5057

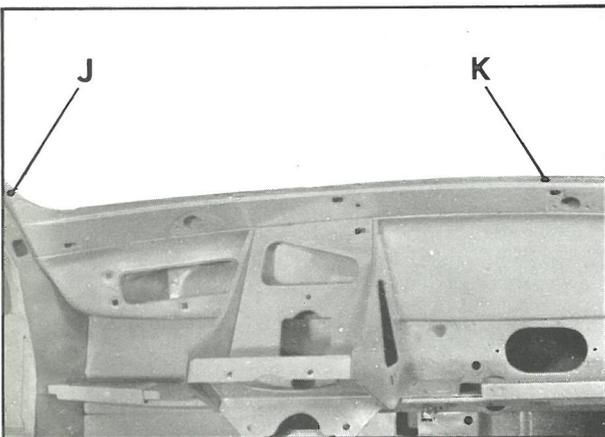


Fig. 5

5054

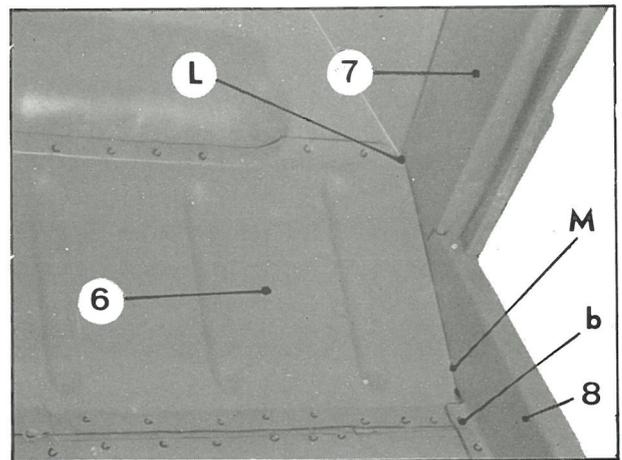


Fig. 6

5091

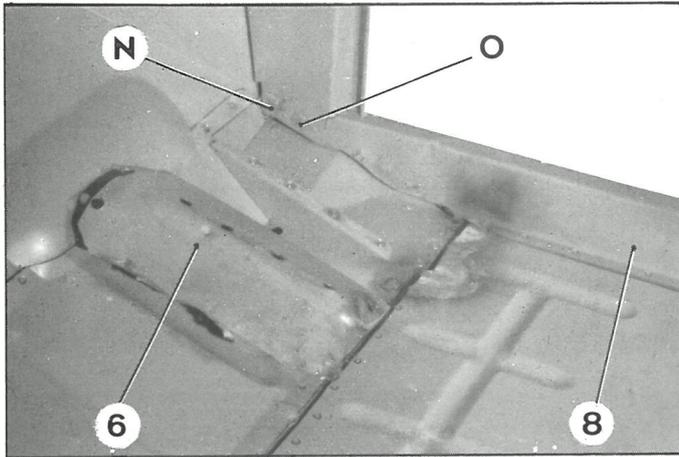


Fig. 7

5075

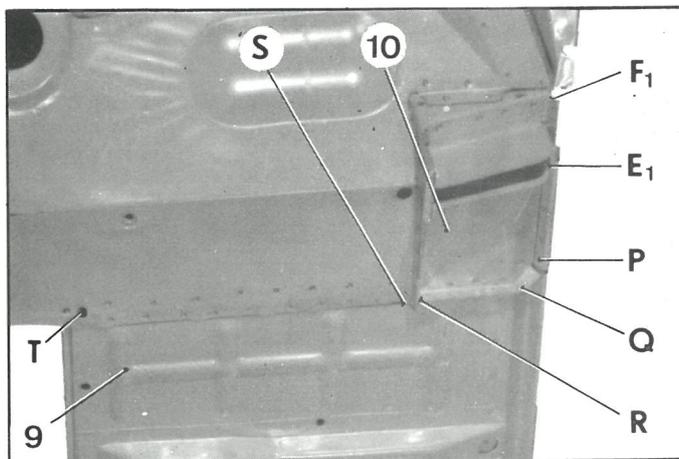


Fig. 8

5009

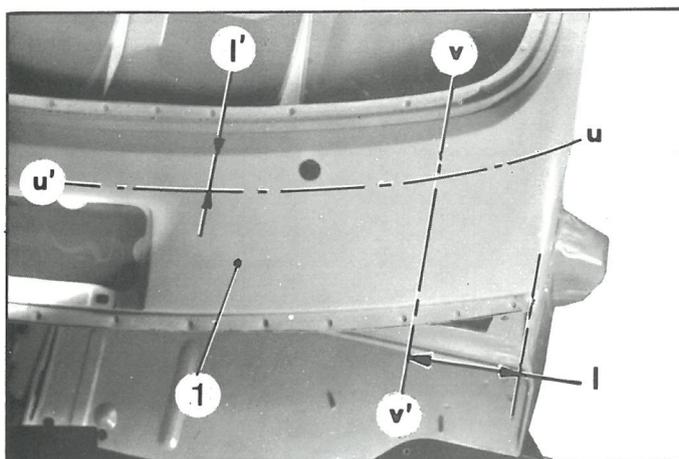


Fig. 9

DEPOSE.

1. De l'extérieur de la caisse et de chaque côté :

Percer (une tôle seulement) et dégraffer

- en AB (fig. 1)
- en BC (fig. 1)
- en DE (fig. 2)
- en EF (fig. 2)
- et en GH (fig. 3) (par le dessous)

2. De l'intérieur de la caisse et de chaque côté :

Percer

- en C₁ I (fig. 4) (une tôle seulement)
- en IJ (fig. 4) (deux tôles seulement)
- en JK (fig. 5) (une tôle seulement par l'intérieur)
- en b (fig. 6)

et dégraffer.

Dégraffer (au burin à dégraffer)

- en LM (fig. 6)
- en NO (fig. 7)

(après avoir soulevé l'extrémité de la tôle (6).

3. Par le dessous de la caisse et de chaque côté :

Percer

- en F₁ E₁ (fig. 8) (une tôle seulement)
- en E₁ P (fig. 8) (deux tôles seulement)
- en PQ (fig. 8)
- en QR (fig. 8)
- en ST (fig. 8) (une tôle seulement)

et dégraffer.

NOTA : La tôle de fermeture (10) est déposée avec l'unit.

4. De chaque côté :

Eliminer la brasure aux points de jonction

- en a (fig. 1)
- en Q et R (fig. 8)

5. De chaque côté, écarter légèrement :

- la tôle de baie (1), en C (fig. 1)
- la tôle de doublure (4), en IJ (fig. 4)

6. Déposer l'unit en le dégagant tout d'abord des brancards de bas de caisse, puis de la baie de pare-brise.

REMARQUE : La tôle de baie (1) (fig. 9) est collée à l'aide de Plastijet, sur les rebords des cloisons intérieures du tablier.

Pour faciliter la dépose, il est parfois nécessaire de chauffer la tôle suivant les lignes

uu', vv' et symétriquement (fig. 9)

(l = 110 mm et l' = 30 mm environ).

5093

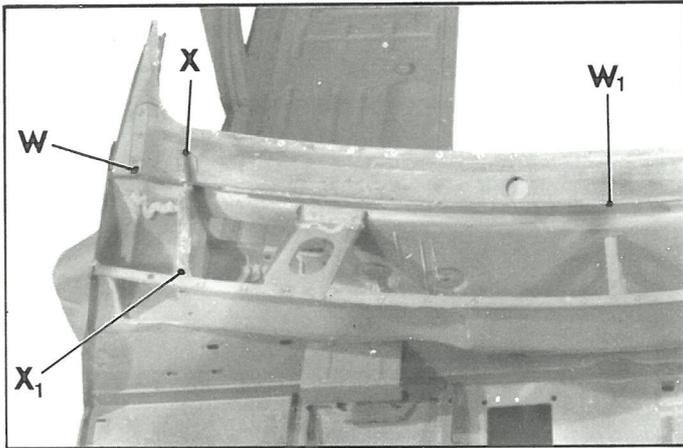


Fig. 10

♦ PREPARATION.

7. Enlever le mastic adhérent à la face interne de la tôle de baie de pare-brise. Décaper cette zone.
8. Préparer les lignes de dégrafage. Reforme les tôles, si nécessaire.
9. Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.
10. Déposer un épais cordon de Plastijet sur les rebords des cloisons du tablier.
 - en WW_1 et symétriquement (fig. 10)
 - en XX_1 et symétriquement (fig. 10).

5016

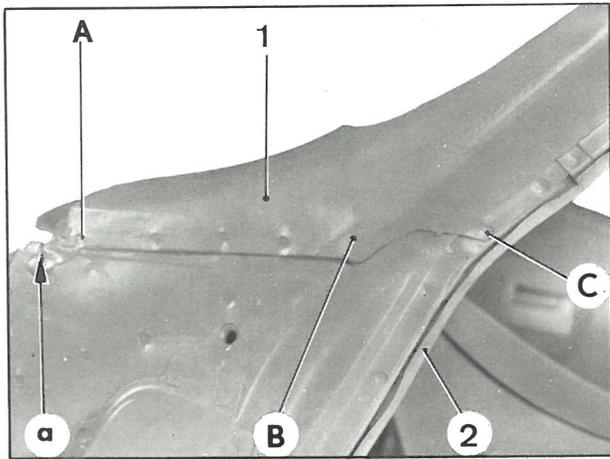


Fig. 1

5014

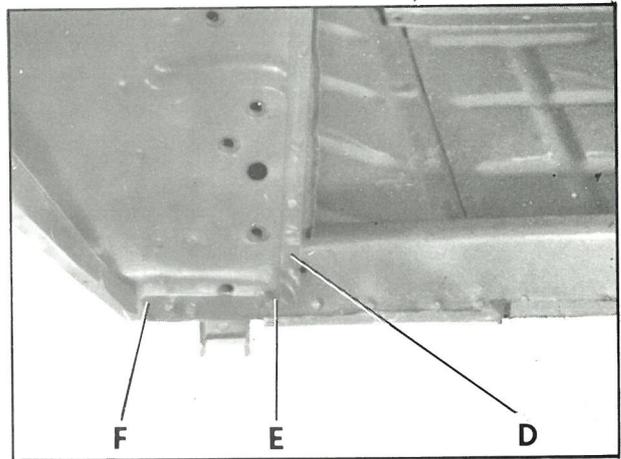


Fig. 2

5083

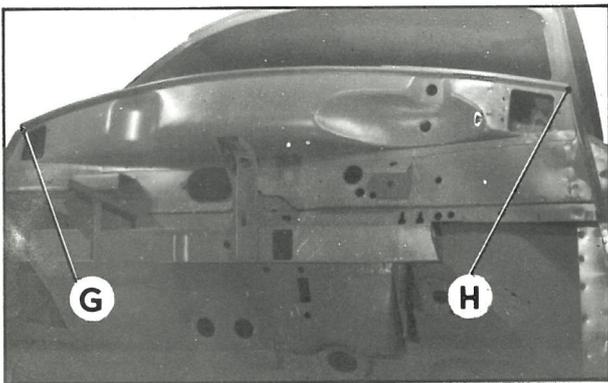


Fig. 3

5010

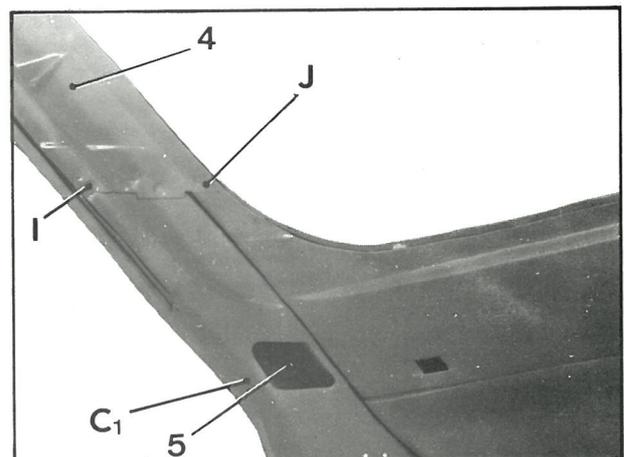


Fig. 4

5057

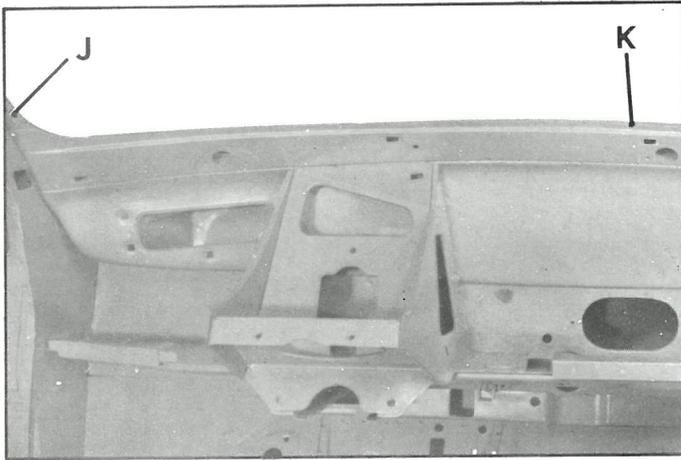


Fig. 5

POSE.

11. Présenter l'unit sur la caisse :

Engager la partie supérieure dans les montants de baie, puis la partie supérieure dans les montants de baie, puis la partie inférieure sur les brancards de bas de caisse.

Le fixer sur le marbre, et à l'aide de serre-joints. (Rabattre les tôles écartées au § 5).

12. De chaque côté :

Présenter le gabarit de porte AV (gabarit 3808-T, ou MR. 630-82/11).

Rectifier la position de l'unit, si nécessaire.

5054

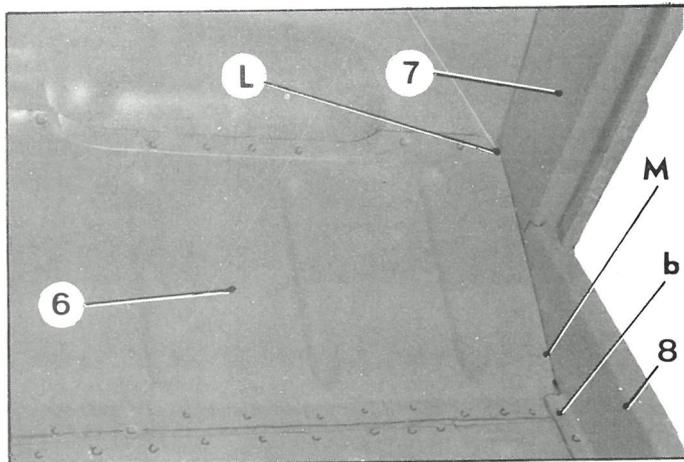


Fig. 6

13. De l'extérieur de la caisse et de chaque côté :

Souder par points,

- en AB (fig. 1)
- en BC (fig. 1) (au travers du trou d'accès (5), fig. 4)
- en DE (fig. 2)
- en EF (fig. 2)
- et en GH (fig. 3)

14. De l'intérieur de la caisse et de chaque côté :

Souder par points

- en C₁ I (fig. 4)
- en JK (fig. 5)

15. Par le dessous de la caisse et de chaque côté :

Souder par points

- en LM (fig. 6) (en soudant ensemble les tôles (6) et (7) au brancard (8) de bas de caisse)
- en ST (fig. 8)

5075

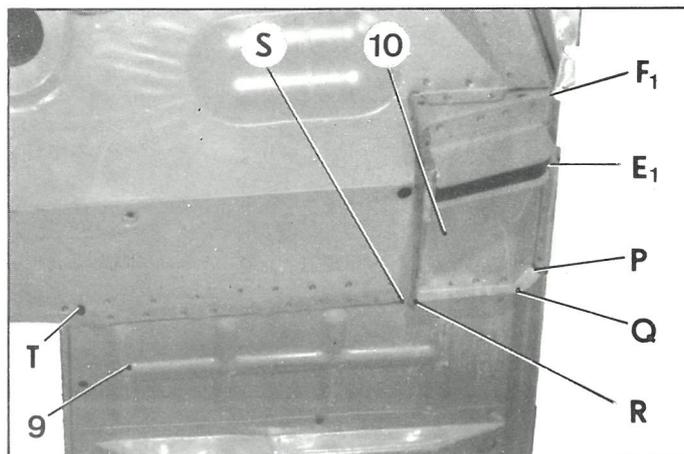


Fig. 8

5077

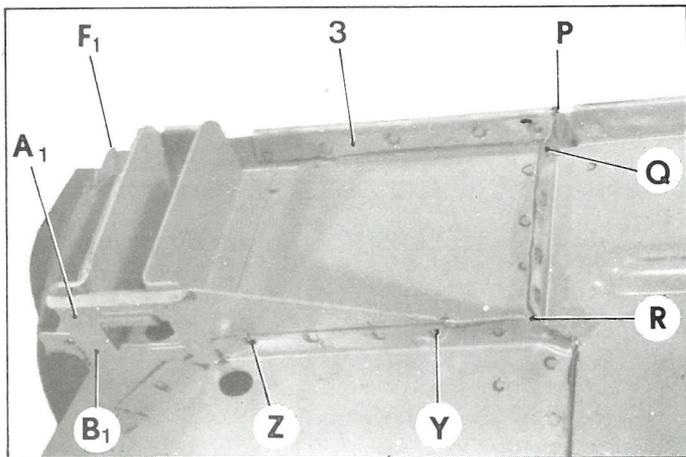


Fig. 11

16. De chaque côté.

Mettre en place les tôles de fermeture (10) (fig.12).
Les souder par points

- en F₁ P (fig. 11)
- en RZ (fig. 11)
- en A₁ B₁ (fig. 11)
- en C₁ D₁ (fig. 12)
- en G₁ H₁ (fig. 12)

17. Souder à l'autogène bord à bord, les tôles en PQ et QR (fig. 11)**18. Réaliser l'étanchéité par brasure.**

De chaque côté, braser :

- les arêtes de tôles
 - en F₁ P (fig. 11)
 - en RY (fig. 11)
 - en YZ (fig. 11) (côté de fermeture)
 - en HI GI (fig. 12) (côté plancher)

- les points de jonction de tôles

- en a (fig. 1)
- en c et d (fig. 12)

5076

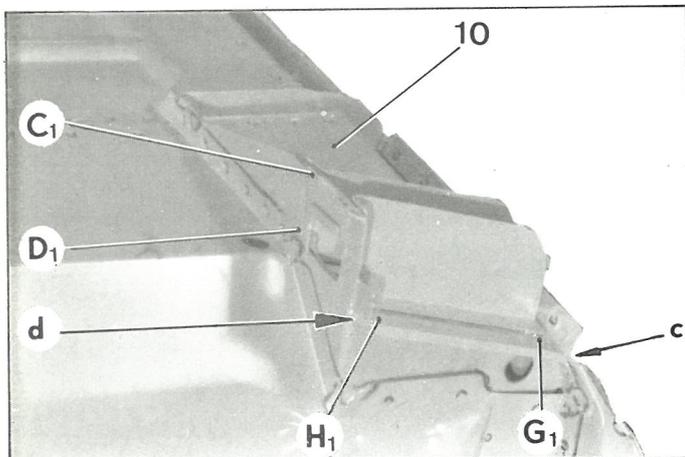


Fig. 12

19. De chaque côté :

Braser :

- en AB (fig. 1) (boucher les trous de dégrafage)
- en IJ (fig. 4)

20. De chaque côté :

Mettre en place les tôles de sertissage (2) (fig. 1) et (3) (fig. 11).

Les fixer par quelques points de soudure.

21. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(voir les opérations correspondantes).

22. Déposer la caisse du marbre.

5016

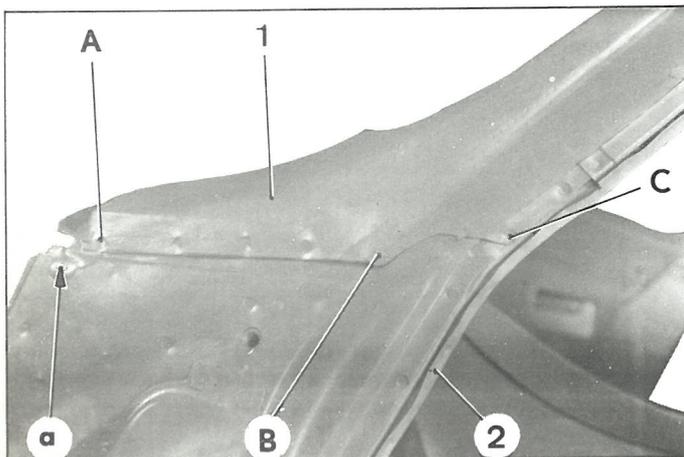


Fig. 1

5010

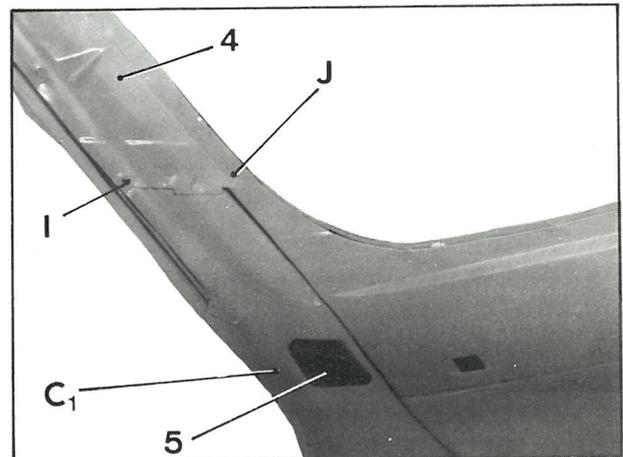
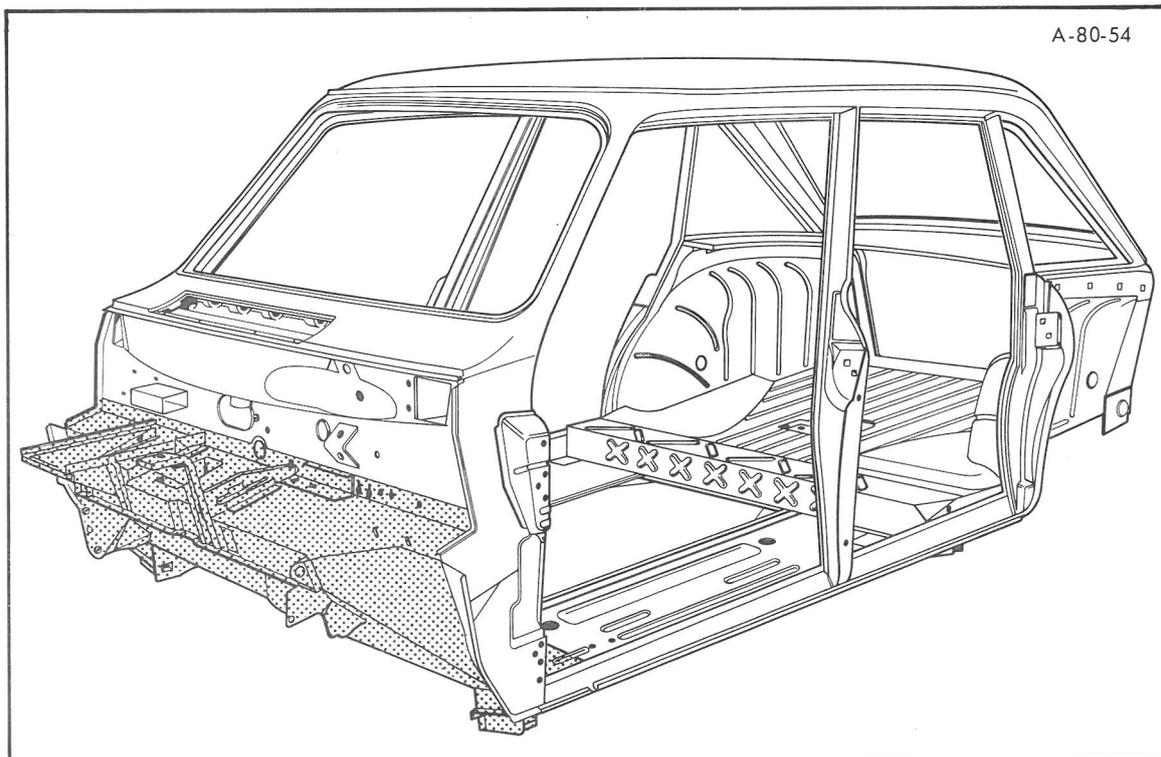


Fig. 4

REPLACEMENT D'UN ENSEMBLE TABLETTE D'AUVENT ET PLANCHER DES PEDALES



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- Marbre : 2600-T
 - Supports de caisse : 3812-T
 - Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)
- } ou à défaut MR 630-81/2

5082

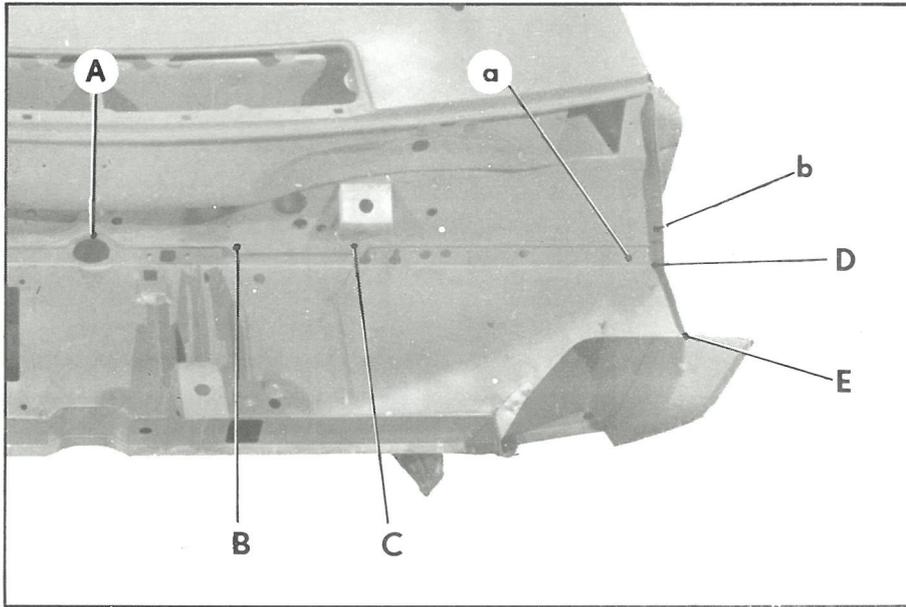


Fig. 1

5086

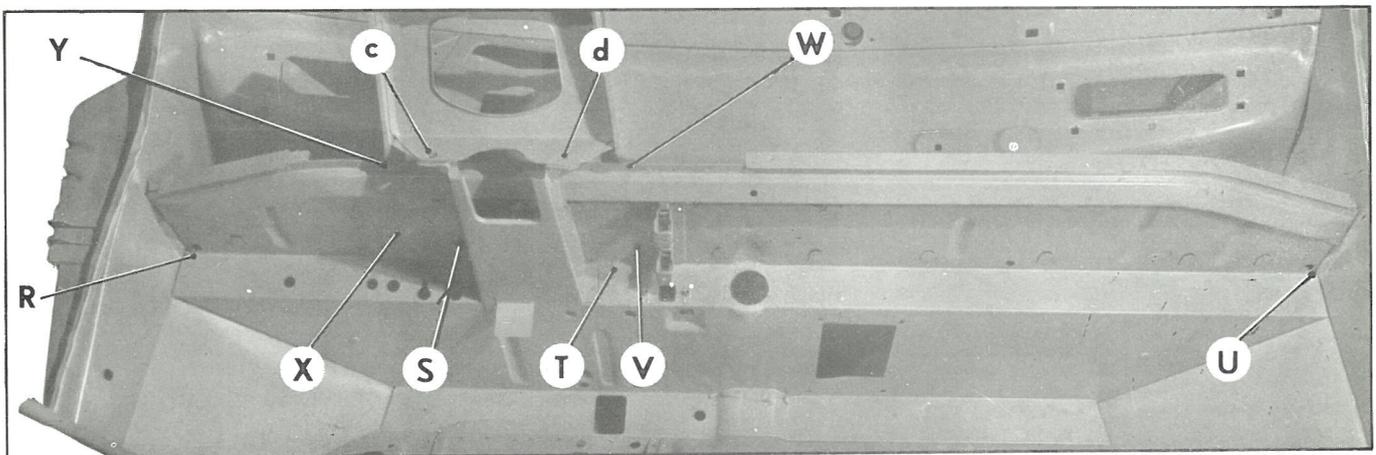


Fig. 2

5061

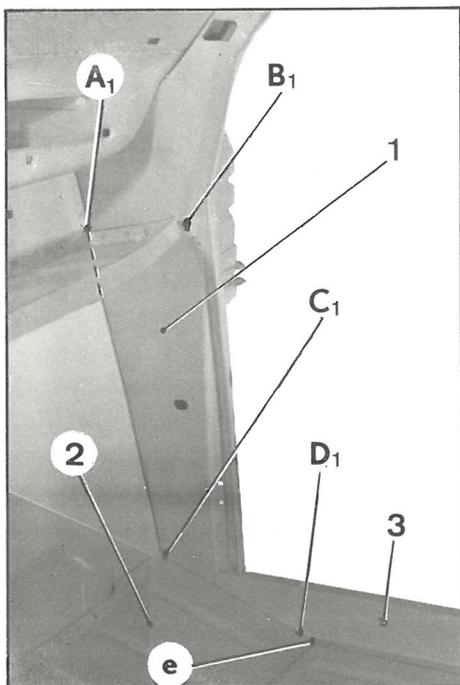


Fig. 3

5091

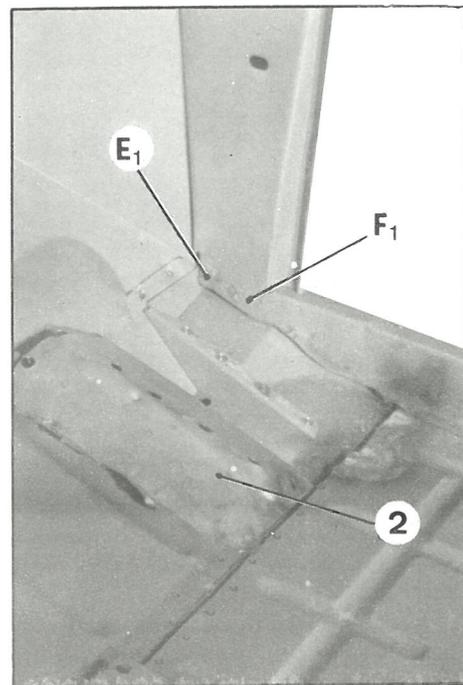


Fig. 4

DEPOSE.

1. A l'avant de la caisse et de chaque côté :

Percer et dégraffer

en BC (fig. 1) (une tôle seulement)

Percer (outil genre Pickavant)

en PQ (fig. 5) (une tôle seulement)

et en a (fig. 1) (une tôle seulement)

Couper la tôle (au ras du bord tombé)

en DE (fig. 1)

en FGH (fig. 5)

2. Par le dessous de la caisse et de chaque côté :

Percer et dégraffer

en IJ (fig. 5) (une tôle seulement)

en JK (fig. 5) (deux tôles seulement)

en KLM (fig. 5) (une tôle seulement)

(rabattre les bords IK et KM vers l'extérieur)

en NO (fig. 5) (une tôle seulement)

3. Par l'intérieur de la caisse :

Percer (une tôle seulement) et dégraffer (fig. 2)

en RS

en TU

en VW

en XY

et les points

en c et d (fig. 2) (par le dessous)

en e (fig. 3)

4. Par l'intérieur de la caisse et de chaque côté :

Couper la tôle (au ras du bord tombé)

en A₁ B₁ (fig. 3)

Dégraffer (au burin à dégraffer)

en C₁D₁ (fig. 3)en A₁C₁ (fig. 3) (correspond à la ligne PQ fig. 5, percée au 1),en E₁F₁ (fig. 4) (après avoir soulevé la tôle (2)).

5. De chaque côté :

Éliminer la brasure

en b et D (fig. 1)

en F, G, H, L et M (fig. 5)

6. Déposer l'ensemble tablette d'avant et plancher des pédales.

PREPARATION.

7. Préparer la caisse :

Dégraffer la tôle restante

en DE (fig. 1)

en FGH (fig. 5)

8. Préparer l'élément neuf :

De chaque côté :

Percer six trous de $\phi = 5$ mm, également espacés sur la ligne,

en PQ (fig. 5).

9. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

5075

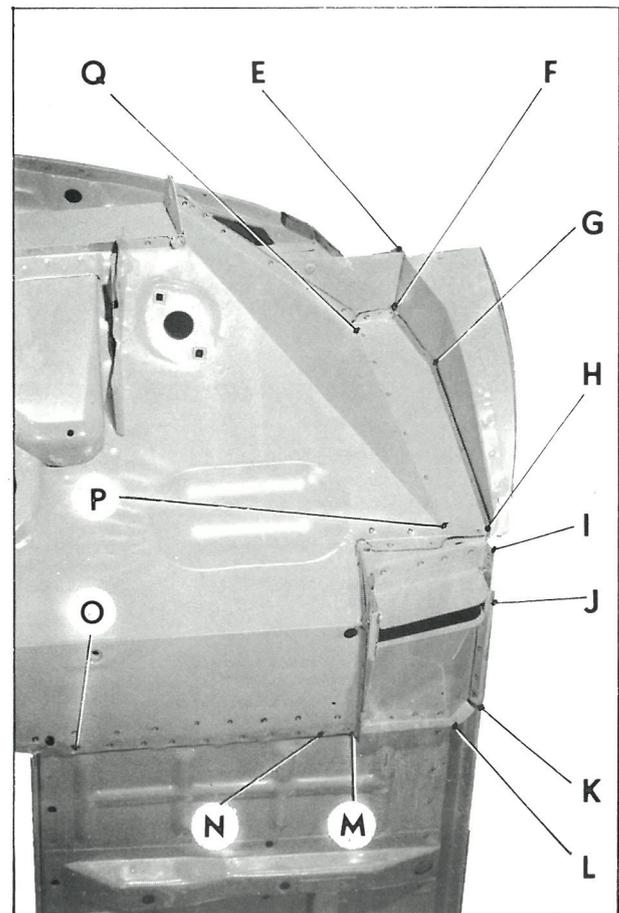


Fig. 5

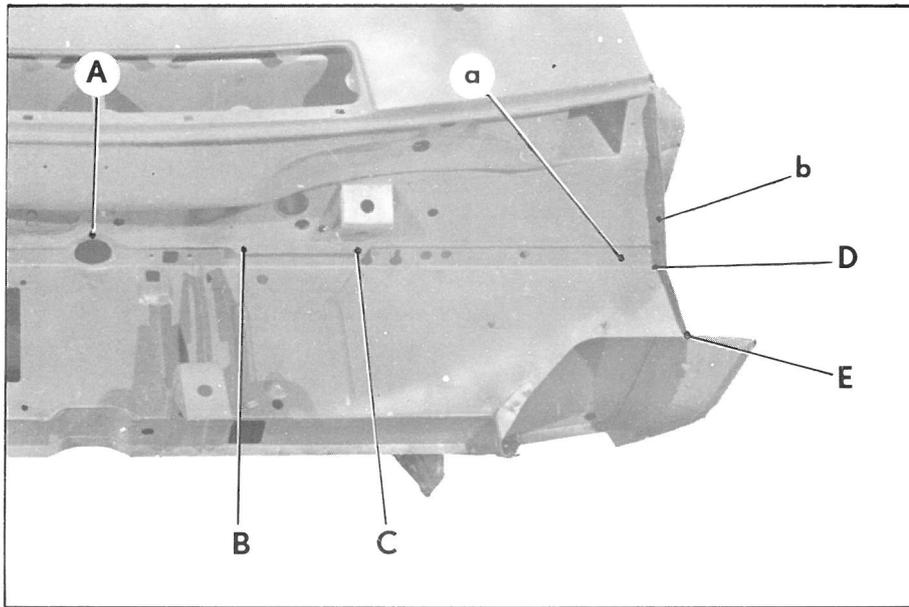


Fig. 1

5061

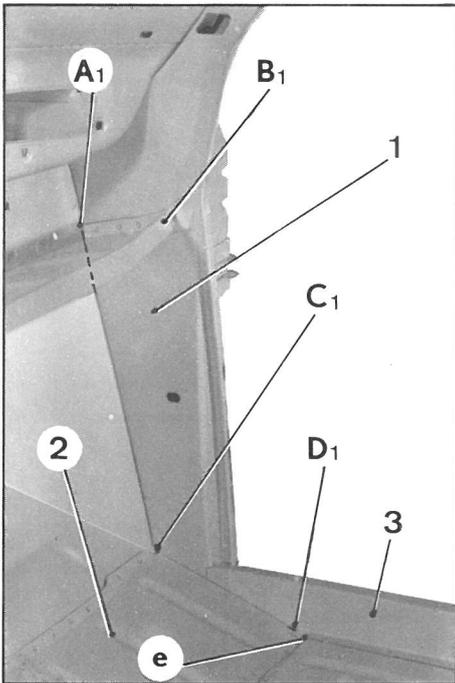


Fig. 3

5077

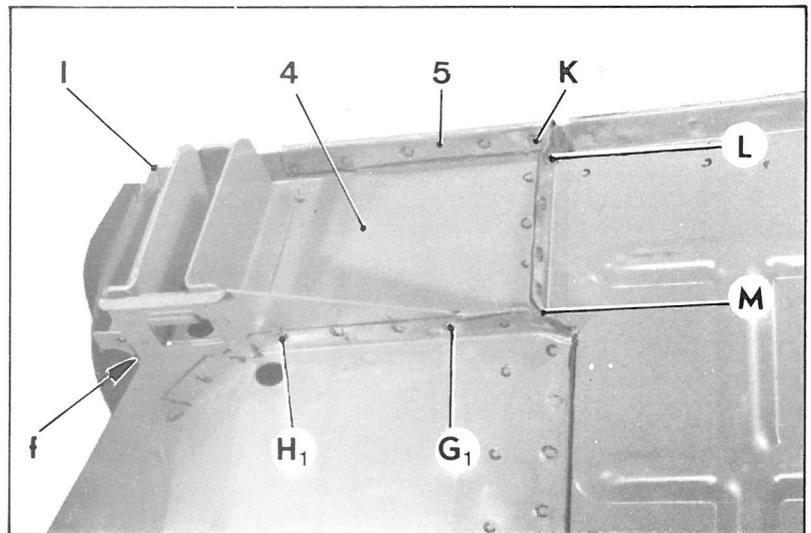


Fig. 6

5057

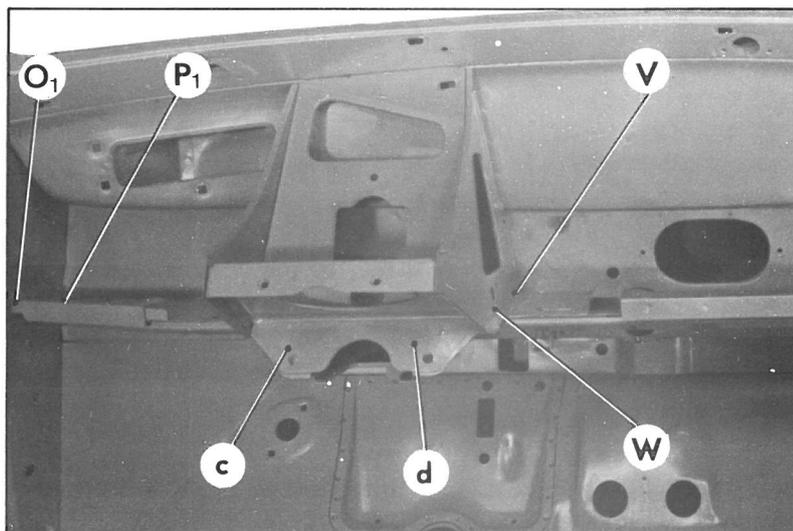


Fig. 7

5075

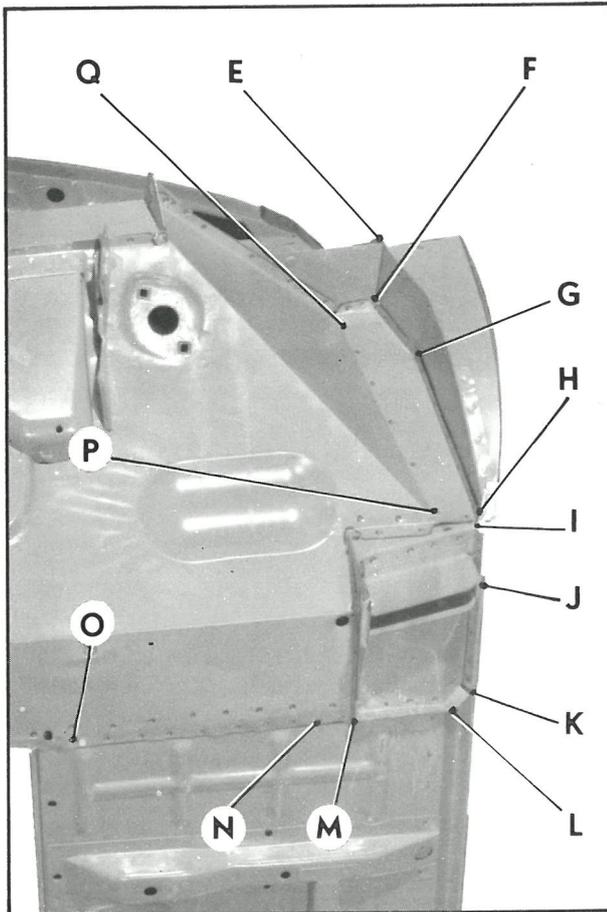


Fig. 5

5084

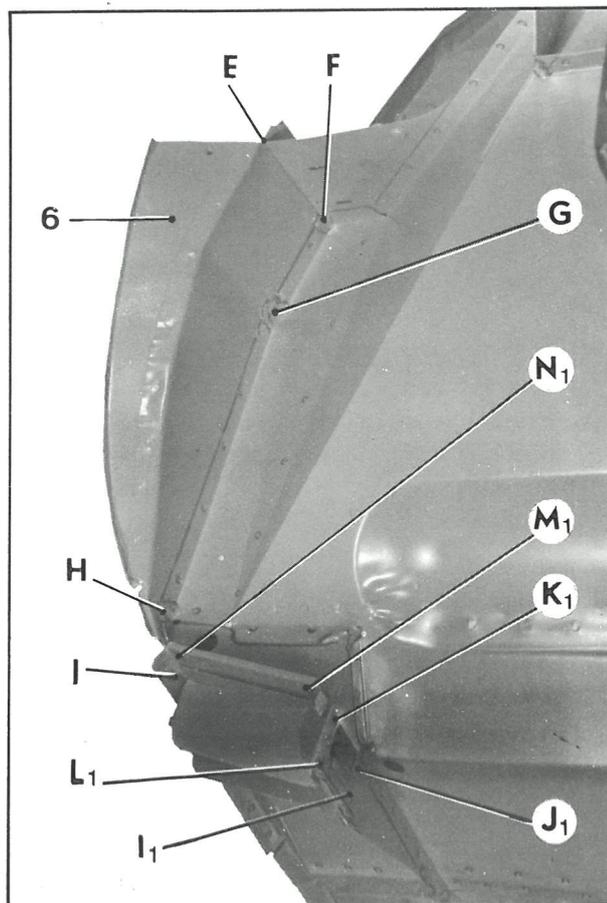
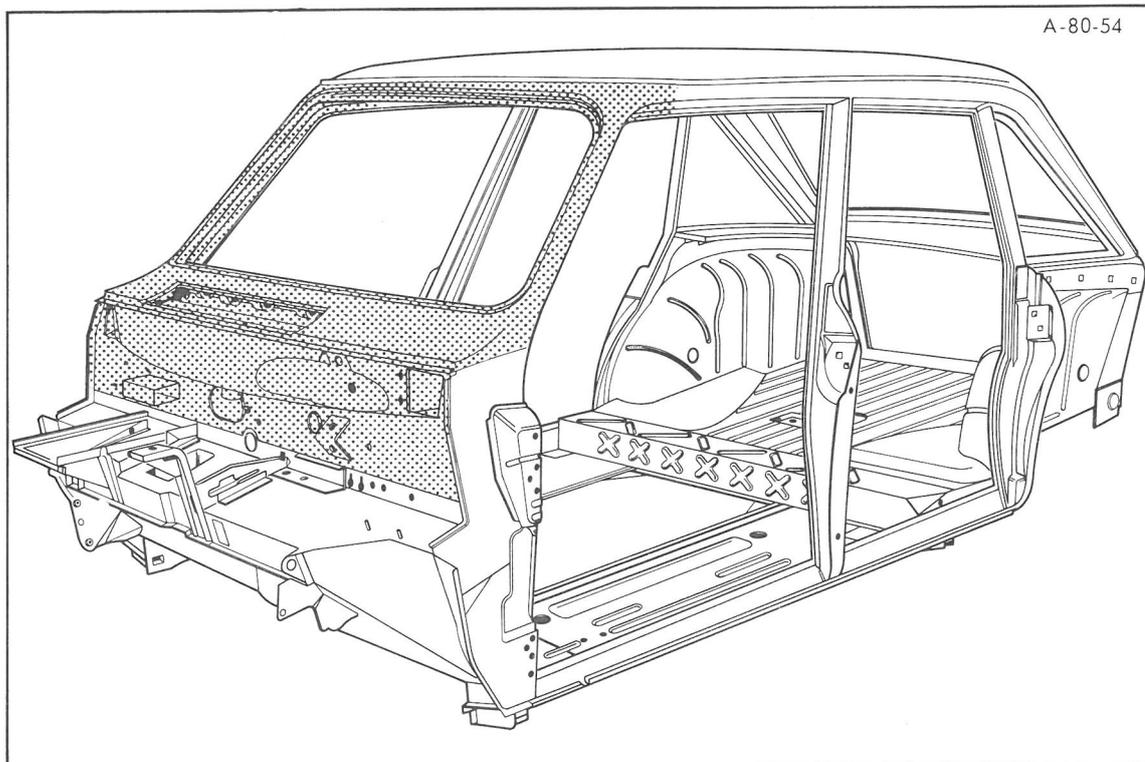


Fig. 8

POSE.

10. Mettre en place l'ensemble tablette d'avant et plancher des pédales sur la caisse.
Le fixer sur le marbre, à l'aide de serre-joints.
11. Présenter le gabarit de la porte AV (gabarit 3808-T (ou MR. 630-82/11)).
Rectifier la position des pièces, si nécessaire.
12. A l'avant de la caisse et de chaque côté :
Souder par points
en AD (fig. 1) (soudeuse à longs bras, ou double-point)
en DE (fig. 1)
en FGH (fig. 5)
13. Par le dessous de la caisse, et de chaque côté :
Souder par points
en C₁ D₁ (souder ensemble les tôles (1) et (2) au brancard (3) (fig. 3).
14. Mettre en place les tôles de fermeture (4) (fig. 6)
Les souder par points
en IK (fig. 5 et 6)
en MH₁ (fig. 6)
en I₁ J₁ (fig. 8)
en K₁ L₁ (fig. 8)
en M₁ N₁ (fig. 8)
et en NO (fig. 5)
15. A l'intérieur de la caisse :
Souder par points
en VW et en XY (fig. 7 et 2) (voir page 2)
en O₁ P₁ et symétriquement A₁ B₁ (Fig. 3 et 7)
(soudeuse double-point)
Faire deux points de soudure
en c et d (fig. 7)
16. De chaque côté :
Faire un cordon de soudure à l'autogène
en KL (fig. 5 et 6)
en LM (fig. 5 et 6)
Faire des points de soudure « bouchon »
en PQ (fig. 5)
17. Réaliser l'étanchéité par brasure.
Braser :
les jonctions de tôles :
en FG (fig. 8)
en GH (fig. 8)
les bords de tôles :
en IK (fig. 6)
en MG₁ (fig. 6)
en G₁ H₁ (fig. 6) (côté tôle de fermeture)
en M₁ N₁ (fig. 8)
et aux points de jonction de tôles :
en b et D (fig. 1)
en f et M (fig. 6)
18. De chaque côté :
Mettre en place
- la tôle de sertissage (5) (fig. 6)
- la tôle-support (6) (fig. 8)
les fixer par quelques points de soudure.
19. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.
(Voir les opérations correspondantes).
20. Déposer la caisse du marbre.

REPLACEMENT D'UN ENSEMBLE TABLIER SUPERIEUR ET BAIE DE PARE-BRISE



Manuel 559-5

Outils spéciaux utilisés :

- Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630 82/11)

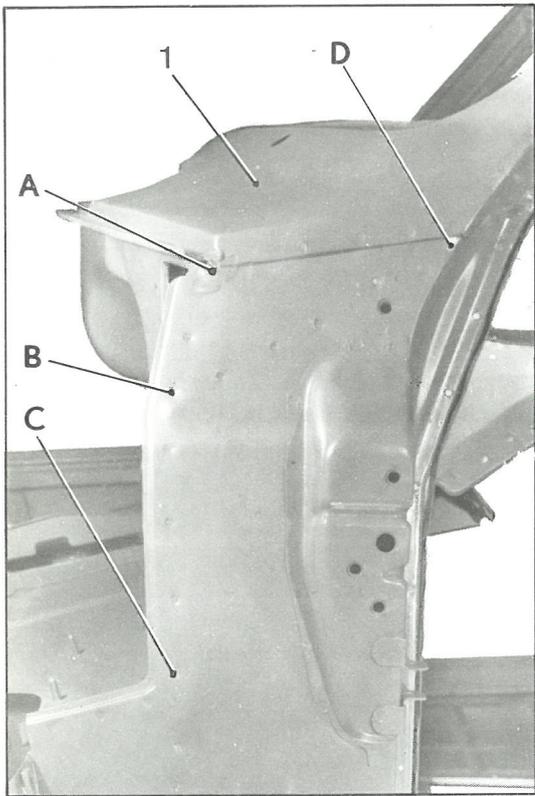


Fig.1

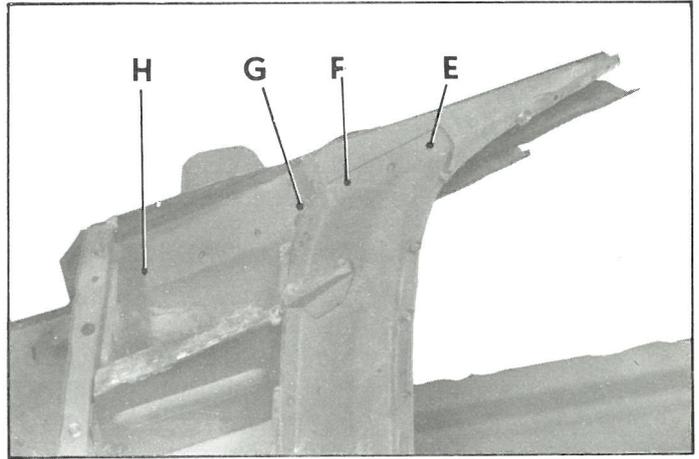


Fig. 2

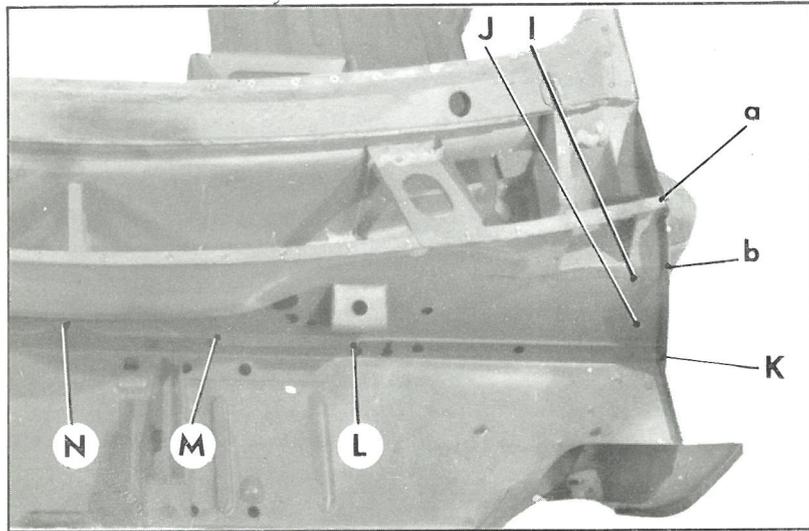


Fig. 3

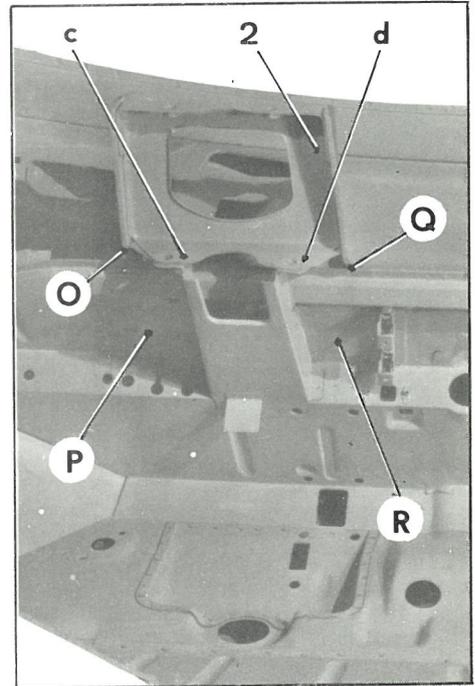


Fig. 4

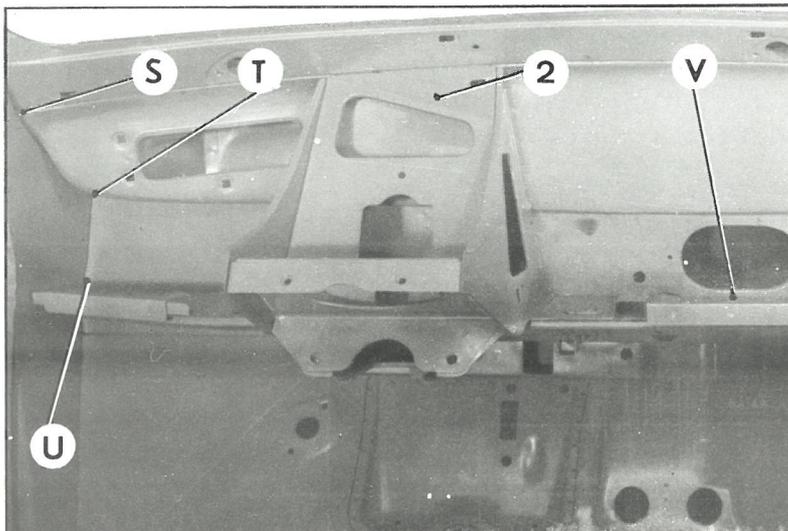


Fig. 5

DEPOSE.

21. Déposer la tôle (1) de baie de pare-brise (fig.1).
(Voir l'opération correspondante).

22. De chaque côté de la caisse :

Percer et dégrafer (fig. 1)

en BD (une tôle seulement, côté tôle d'auvent)

en ABC (une tôle seulement, côté tôle de
tablier)

23. A l'avant de la caisse et de chaque côté :

Percer

en GH (fig. 2) (une tôle seulement)

en IJ (fig. 3) (une tôle seulement)

en KL (fig. 3) (une tôle seulement)

en MN (fig. 3) (une tôle seulement)

Percer et dégrafer

en EF (fig. 2) (deux tôles seulement)

en LM (fig. 3) (une tôle seulement)

24. A l'intérieur de la caisse :

Percer et dégrafer (fig. 4)

en OP (une tôle seulement)

en QR (une tôle seulement)

en c et d (une tôle seulement)

25. A l'intérieur de la caisse et de chaque côté :

Dégrafer les lignes (déjà percées au § 3)

en ST (fig. 5) (correspondant à GH, fig. 2)

en TU (fig. 5) (correspondant à IJ, fig. 3)

en UV (fig. 5) (correspondant à KN, fig. 3)

NOTA : Le support (2) (fig. 5) de direction est dé-
posé avec le tablier supérieur.

26. Eliminer la brasure aux points de jonction
de tôles :

en a, b et K (fig. 3)

27. Déposer l'ensemble tablier supérieur et
support de direction.

PRÉPARATION.

28. Préparer l'élément neuf.

De chaque côté :

Percer quatre trous de $\emptyset = 5$ mm sur la ligne
IJ (fig. 3)

29. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments
à assembler.

POSE.

30. Mettre en place l'ensemble du tablier supérieur et
support de direction. Le fixer à l'aide de serre-
joints.

31. A l'avant de la caisse et de chaque côté :

Souder par points

en EF (fig. 2)

en GH (fig. 2)

en LM (fig. 3)

en MN (fig. 3)

en KL (fig. 3) (soudeuse à long bras)

32. De chaque côté :

Souder par points

en ABC (fig. 1)

en BD (fig. 1)

33. De l'intérieur de la caisse :

Souder par points

en OP (fig. 4)

en QR (fig. 4)

et faire deux points de soudure

en c et d (fig. 4)

NOTA : Le tablier supérieur est livré assemblé avec
le support (2) de direction.

34. De chaque côté :

Faire des points de soudure « bouchon » à l'auto-
gène

en IJ (fig. 3)

35. Poser la tôle (1) (fig. 1) de baie de pare-brise
et réaliser son étanchéité par brasure.
(Voir l'opération correspondante).

36. Réaliser l'étanchéité du tablier supérieur par
brasure.

Braser aux points de jonction de tôles

en a, b et K (fig. 3)

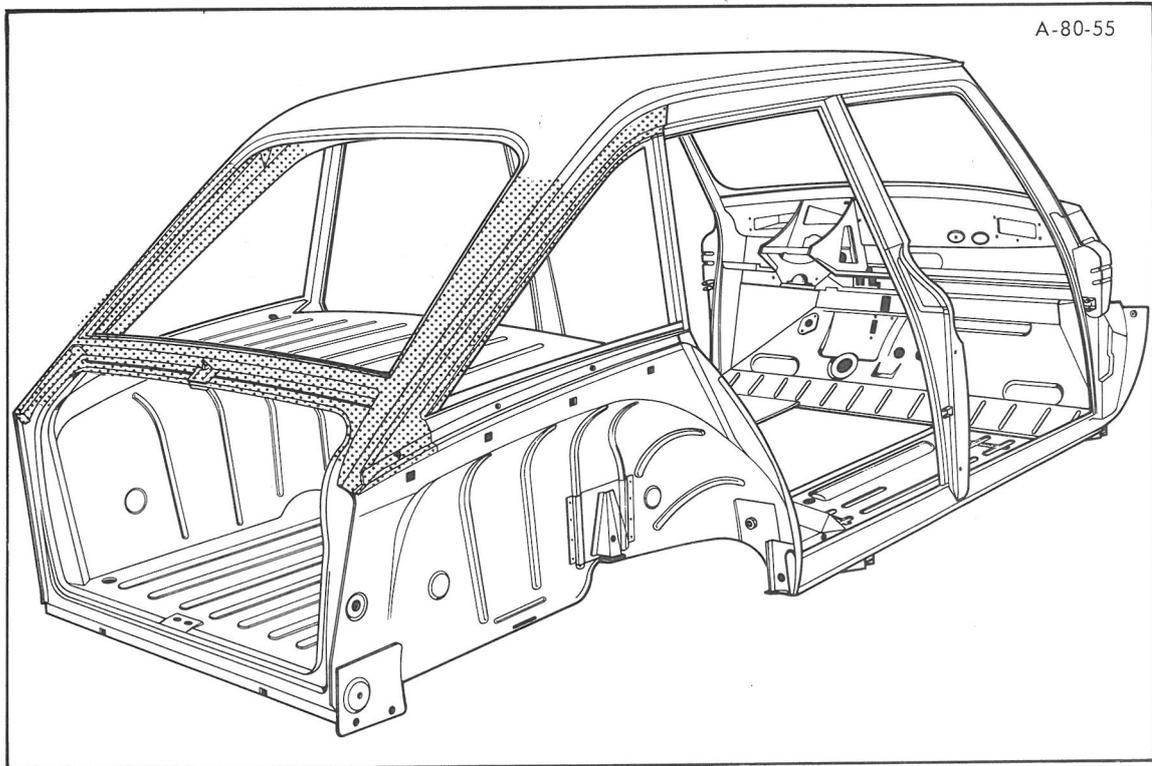
37. Boucher à la brasure, les trous de dégrafage,
en BD (fig. 1)

38. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insono-
risation.

(Voir les opérations correspondantes).

REPLACEMENT DE LA PARTIE SUPERIEURE DE L'UNIT ARRIERE

(Ensemble tôle de baie de lunette arrière et doublure d'encadrement)



Outils spéciaux utilisés :

- Gabarit de custode : MR. 630-82/12

5003

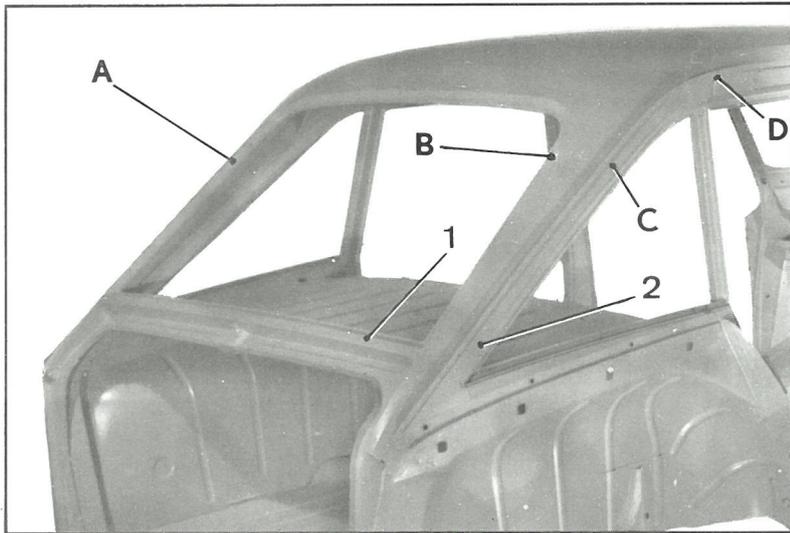


Fig. 1

5097

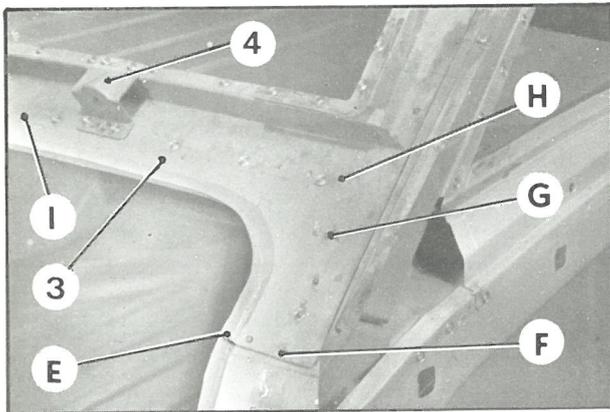


Fig. 2

5045

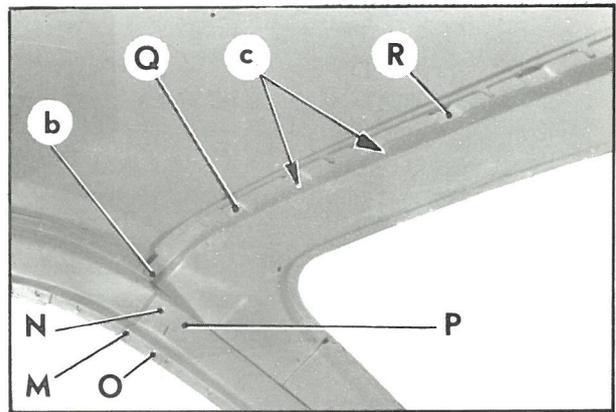


Fig. 4

5100

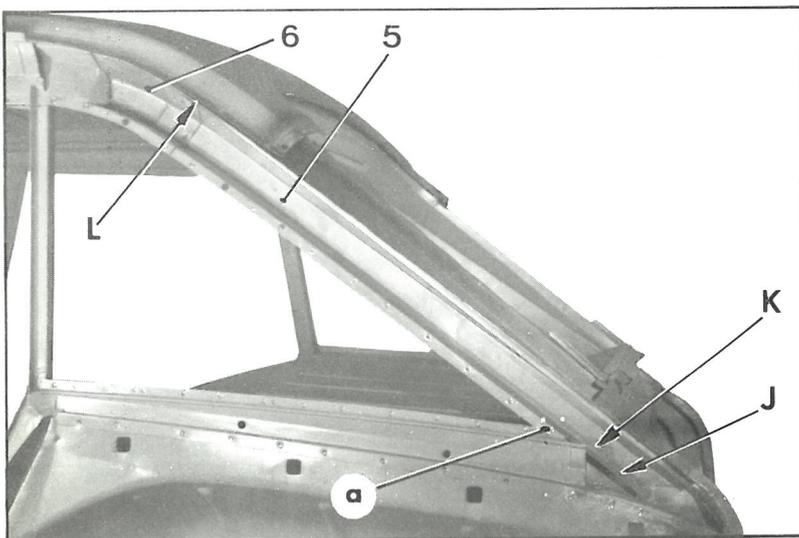


Fig. 3

5004

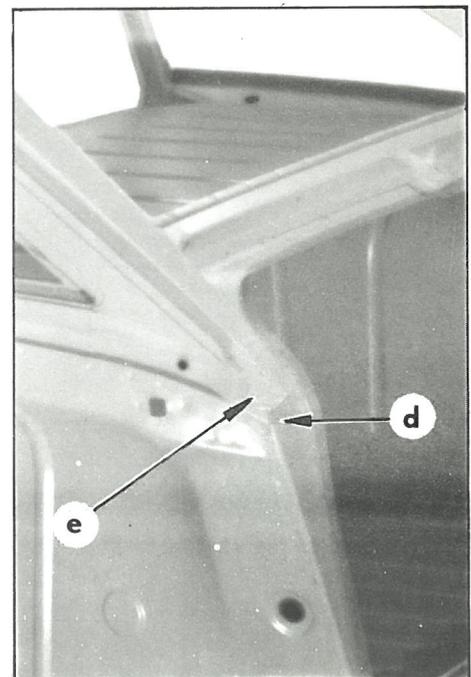


Fig. 5

DEPOSE.

1. **Déposer la tôle (1) de baie de lunette arrière** (fig. 1).
(Voir l'opération correspondante).
2. **Déposer les deux tôles supérieures (2) de custode** (fig. 1).
(Voir l'opération correspondante).
3. **Dégrafer la doublure inférieure (3), de l'encadrement de coffre** (fig. 2).
Déposer les renforts (4).
Percer (une tôle seulement) et dégrafer de chaque côté :

<i>en</i> EF	(fig. 2)
<i>en</i> FG	(fig. 2)
<i>en</i> HI	(fig. 2)
<i>en</i> J	(fig. 3) (deux points)
<i>en</i> K	(fig. 3) (deux points)
<i>en</i> a	(fig. 3)
4. **Dégrafer la doublure supérieure, des brancards de pavillon.**

De chaque côté, de l'extérieur de la caisse :
Percer (une tôle seulement) et dégrafer,

<i>en</i> L	(fig. 3) (trois points)
-------------	-------------------------

De l'intérieur de la caisse :

- Percer (une tôle seulement) et dégrafer
- | | |
|--------------|----------|
| <i>en</i> b | (fig. 4) |
| <i>en</i> MN | (fig. 4) |
| <i>en</i> OP | (fig. 4) |

5. Déposer l'ensemble des doublures d'encadrement de lunette arrière.

PREPARATION.

6. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.
7. Disposer du mastic (genre Plastijet) dans chacune des encoches (c) de la tôle de doublure supérieure :
en QR (fig. 4) *et symétriquement*

POSE.

8. Mettre en place l'ensemble des doublures d'encadrement de lunette arrière.
Le fixer à l'aide de serre-joints.
9. Présenter le gabarit de glace de custode (gabarit MR. 630-82/12).
Rectifier la position si nécessaire.
10. **Assembler les doublures aux brancards de pavillon.**
De chaque côté :
Souder par points

<i>en</i> b	(fig. 4)
<i>en</i> MN	(fig. 4)
<i>en</i> OP	(fig. 4)
11. **Assembler les doublures à l'encadrement de coffre.**
De chaque côté :
Souder par points

<i>en</i> a	(fig. 3)
<i>en</i> J	(fig. 3) (deux points)
<i>en</i> K	(fig. 3) (deux points)
<i>en</i> EF	(fig. 2)
<i>en</i> FG	(fig. 2)
<i>en</i> HI	(fig. 2)
12. *De chaque côté :*
Souder à l'autogène

<i>en</i> L	(fig. 3)
-------------	----------

 en faisant des points de soudure «en bouchon» dans les trous de dégrafage pour assembler les tôles de la doublure (5) et du brancard (6).
13. **Poser la tôle (1) de baie de lunette arrière** (fig. 1) (voir l'opération correspondante).

NOTA : Assembler seulement la tôle de baie à l'encadrement de lunette, et à la gouttière (3) de coffre (fig. 2).
14. **Poser les deux tôles supérieures (2) de custode** (voir l'opération correspondante).

NOTA : Faire seulement l'assemblage par points.
15. **Réaliser l'étanchéité par brasure.**
Boucher les trous de dégrafage de la tôle de pavillon

<i>en</i> AB	(fig. 1)
<i>en</i> CD	(fig. 1) <i>et symétriquement</i>

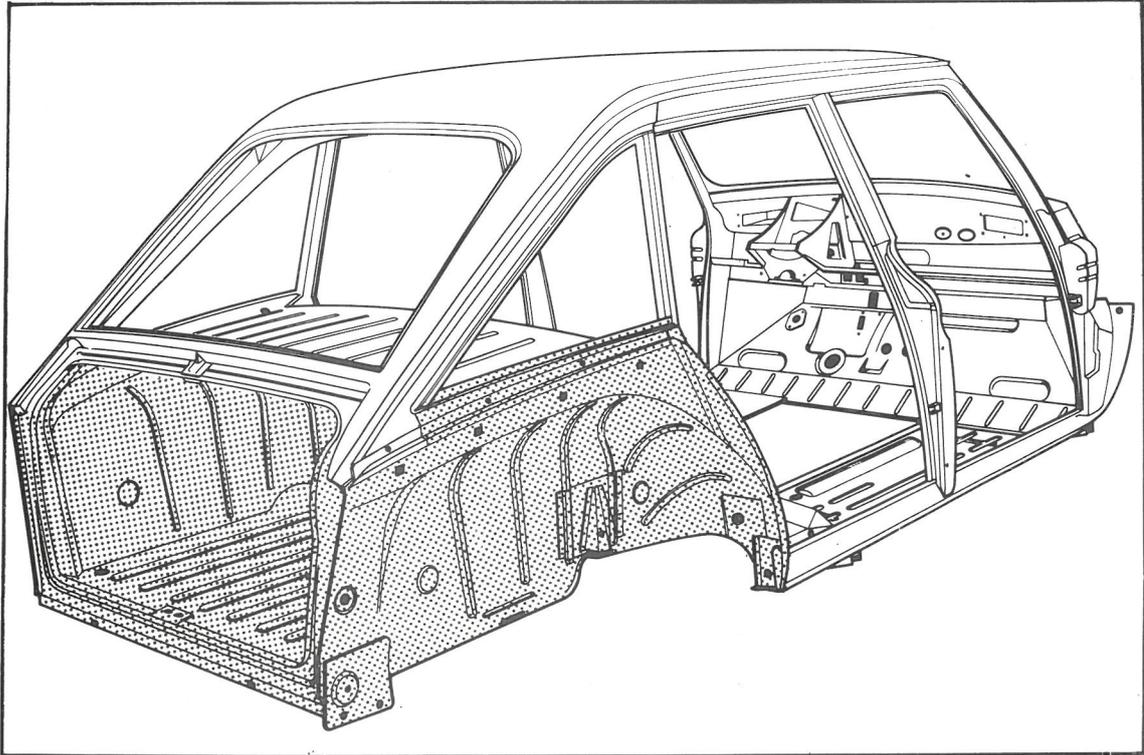
 Braser les jonctions de tôle de chaque côté

<i>en</i> e	(fig. 5)
<i>en</i> d	(fig. 5)
16. Etamer et surfacer de chaque côté

<i>en</i> BC	(fig. 1)
--------------	----------
17. **Réaliser l'étanchéité par masticage.**
(Voir l'opération correspondante).

REPLACEMENT DE LA PARTIE INFERIEURE DE L'UNIT ARRIERE

A. 80-55



Additif N° 2 au Manuel 559-5

- Outils spéciaux utilisés

- Gabarit de custode : MR. 630-82/12
- Gabarit de porte arrière : MR. 630-82/10
- Plate-forme de contrôle : MR. 630-81/2

5069

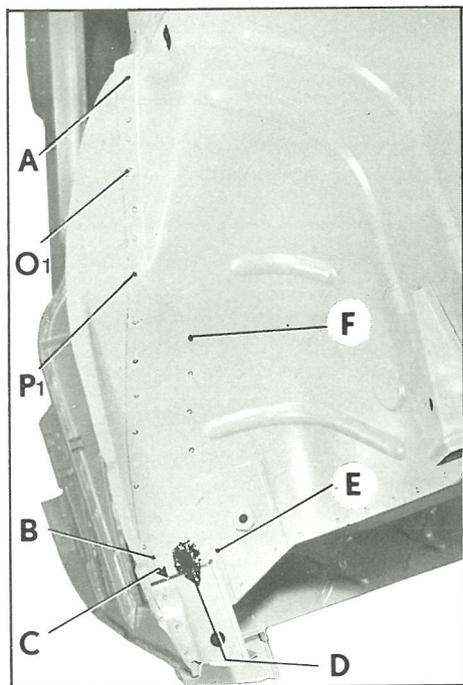


Fig. 1

5070

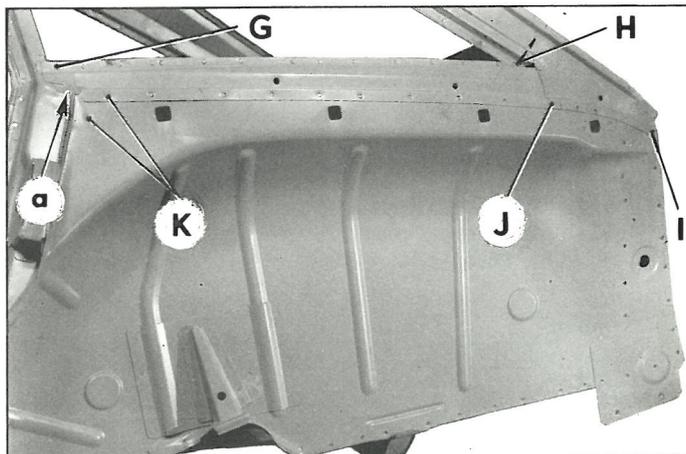


Fig. 2

5089

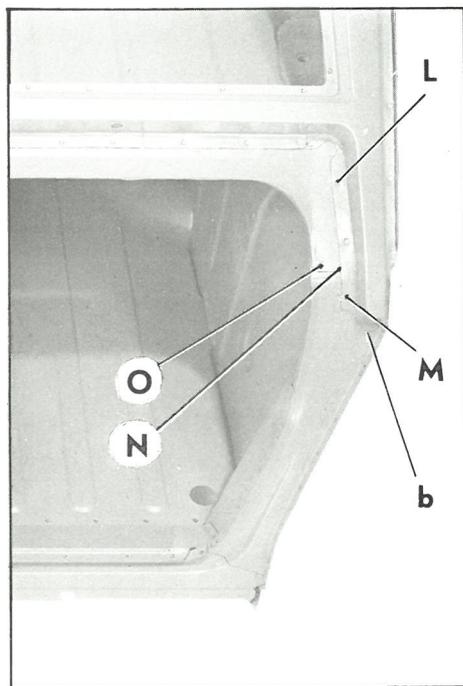


Fig. 3

5047

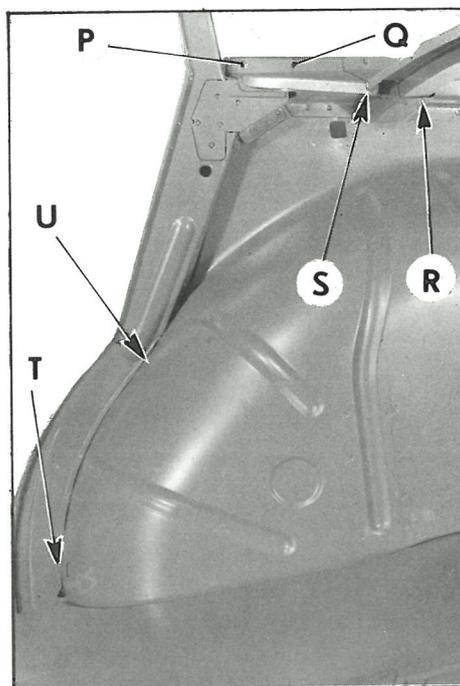


Fig. 4

Fig. 5

5078

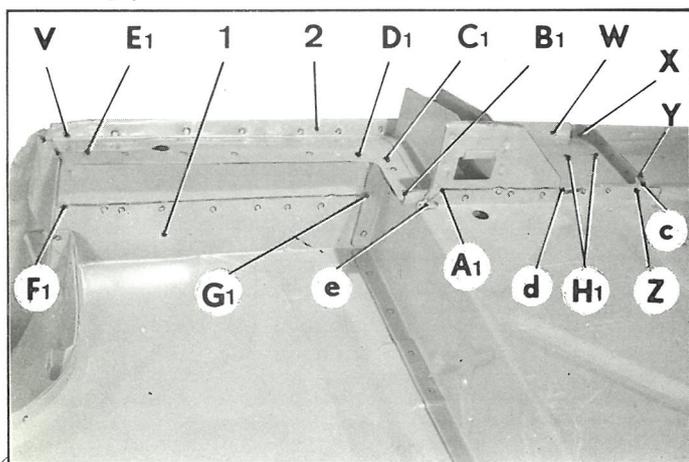
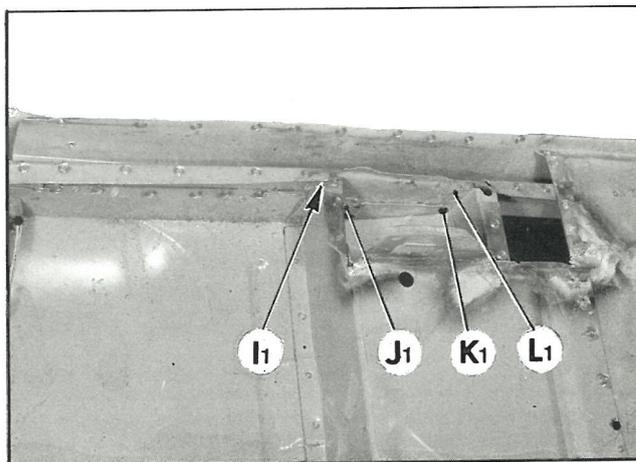


Fig. 6

5106



DEPOSE.

5074

18. Dégrafer le passage de roue, du pied arrière et de la tablette de lunette arrière :

Percer, de chaque côté :

- à l'extérieur

- en AB (fig. 1)
- en CD (fig. 1)
- en EF (fig. 1)
- en GH (fig. 2)
- en IJ (fig. 2)
- en K (fig. 2) (deux points)
- en LM (fig. 3)
- en N (fig. 3) (un point) (trois tôles)
- en O (fig. 3) (un point) (une tôle)

et dégrafer.

- à l'intérieur (fig. 4)

- en P (un point) (une tôle)
- en Q (un point) (une tôle)
- en R (deux points) (une tôle)
- en S (deux points) (une tôle)
- en TU (une tôle)

et dégrafer.

19. Dégrafer le soubassement, des brancards de bas de caisse et des planchers latéraux :

Percer, de chaque côté :

- par le dessous de la caisse :

- en VW (fig. 5)
- en XY (fig. 5)
- en ZA₁ (fig. 5)
- en B₁C₁ (fig. 5)
- en D₁E₁ (fig. 5)
- en F₁G₁ (fig. 5)
- en H₁ (fig. 5) (deux points)

et dégrafer.

Eliminer les brasures :

- en « c » (fig. 5)
- en « d » (fig. 5)
- en « e » (fig. 5)

Déposer les tôles de fermeture de brancard de bas de caisse (1) et la bordure de sertissage (2) (fig. 5)

Percer, de chaque côté :

- en I₁ (fig. 6) (une tôle) (un point)
- en J₁K₁ (fig. 6) (une tôle)
- en L₁ (fig. 6) (une tôle) (un point)
- en M₁N₁ (fig. 7)

et dégrafer.

Eliminer les brasures :

- en « a » (fig. 2) en « b » (fig. 3)

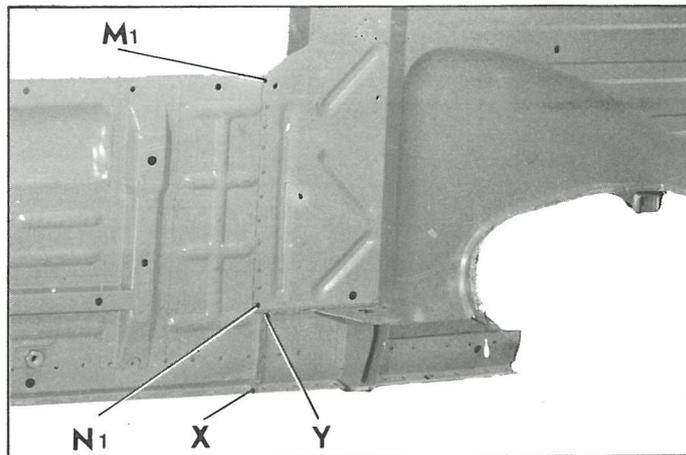


Fig. 7

20. Déposer la partie inférieure de l'unit arrière.

PREPARATION.

21. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les éléments à assembler dans les zones de soudure.

POSE.

22. Présenter la partie inférieure de l'unit arrière ; le positionner sur la caisse, le fixer sur la plate-forme de contrôle MR. 630-81/2.

Présenter le gabarit de custode (MR.630-82/12) et le gabarit de porte arrière (MR. 630-82/10).

Rectifier la position des divers éléments ; les fixer à l'aide de pinces serre-tôles.

23. Assembler l'unit arrière aux pieds arrière, aux planchers latéraux et aux brancards de bas de caisse :

Souder par points, de chaque côté ;

- en AO₁ (fig. 1)
- en P₁B (fig. 1)
- en CD (fig. 1)
- en EF (fig. 1)
- en I₁ (fig. 5) (un point)
- en J₁K₁ (fig. 6)
- en K₁L₁ (fig. 6)
- en G₁F₁ (fig.5)
- en M₁N₁ (fig. 7)
- en TU (fig. 4)

5069

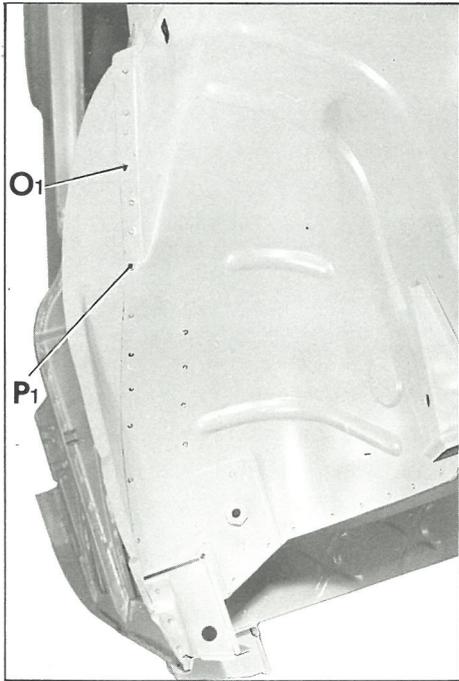


Fig. 1

5070

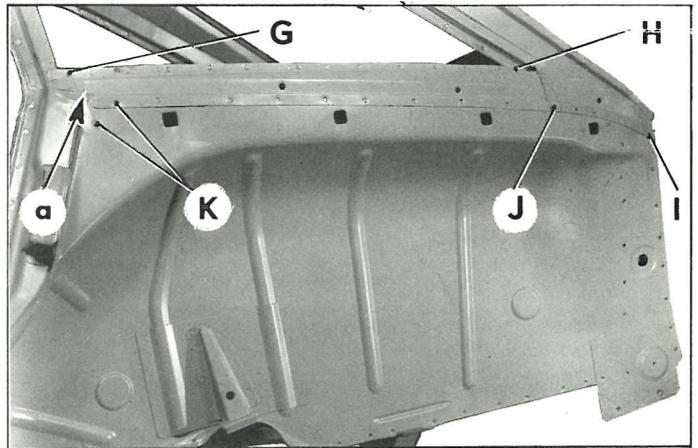


Fig. 2

5078

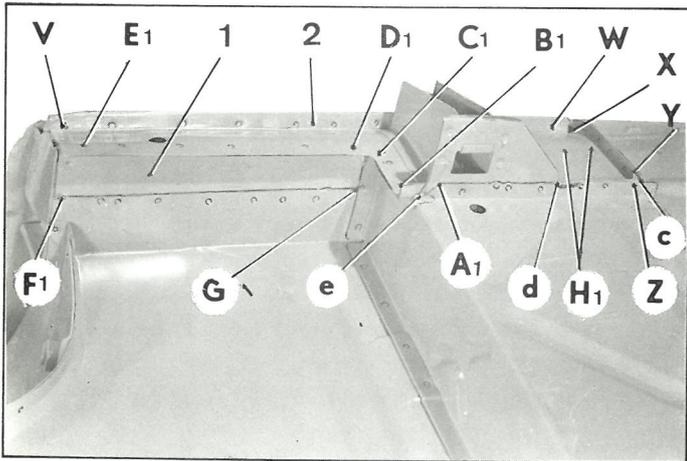


Fig. 5

5047

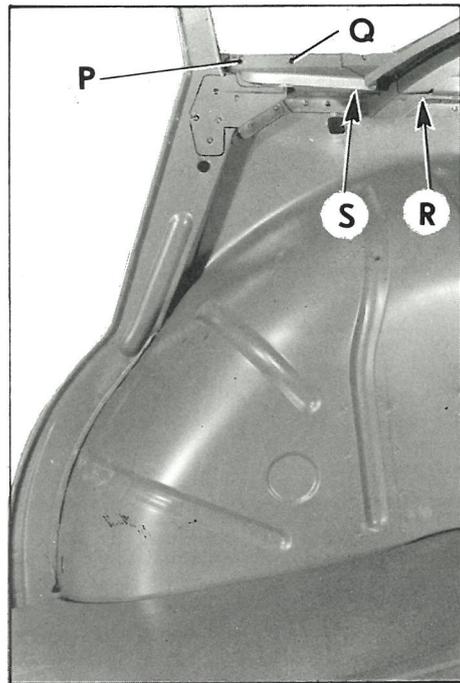


Fig. 4

5089

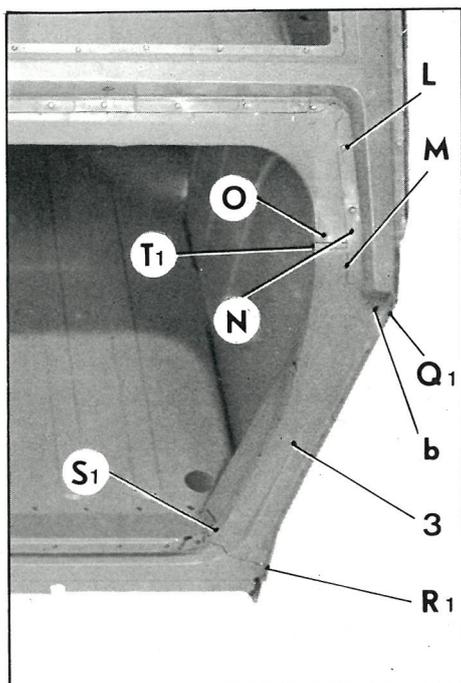
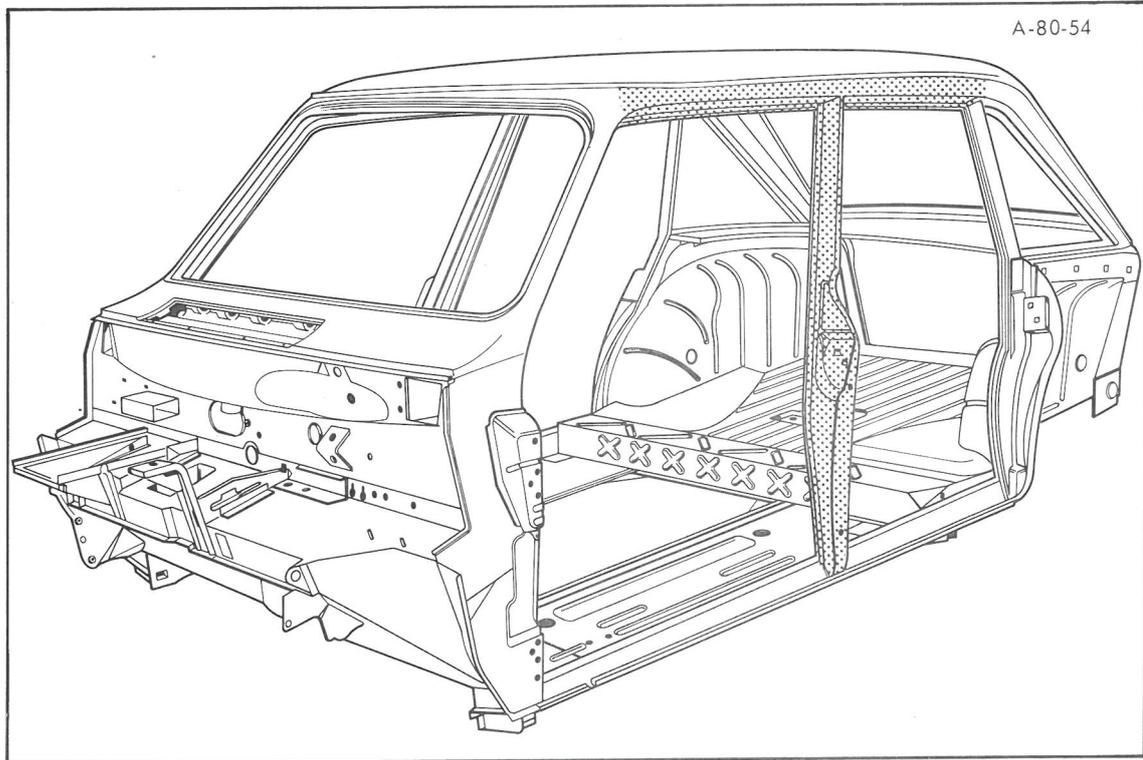


Fig. 8

Additif N° 2 au Manuel 559-5

24. Poser la tôle de fermeture de brancard de bas de caisse (1) et la bordure de sertissage (2) (fig. 5) :
Souder par points, de chaque côté :
- en VW (fig. 5)
 - en XY (fig. 5)
 - en ZA₁ (fig. 5)
 - en B₁C₁ (fig. 5)
 - en D₁E₁ (fig. 5)
 - en H₁ (fig. 5) (deux points)
25. Assembler l'unit arrière à la tablette de lunette arrière et à la traverse supérieure de coffre :
Souder par points, de chaque côté :
- en GH (fig. 2)
 - en IJ (fig. 2)
 - en K (fig. 2) (deux points)
 - en N (fig. 8) (un point)
 - en O (fig. 8) (un point)
26. Poser, de chaque côté, les gouttières de porte de coffre (3) (fig. 8) ;
Souder par points, de chaque côté :
- en Q₁R₁ (fig. 8)
 - en S₁T₁ (fig. 8)
27. Exécuter des soudures « bouchon » :
- en LM (fig. 8)
 - en P (fig. 4)
 - en Q (fig. 4)
 - en R (fig. 4) (deux points)
 - en S (fig. 4) (deux points)
28. Souder bord à bord à l'autogène :
- en XY (fig. 5) pour étanchéité.
29. Exécuter des brasures d'étanchéité :
- en « a » (fig. 2)
 - en « b » (fig. 8)
 - en « c » (fig. 5)
 - en « d » (fig. 5)
 - en « e » (fig. 5)
 - en O₁P₁ (fig. 1)
30. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.
(voir les opérations correspondantes).
31. Déposer la caisse de la plate-forme de contrôle.

REPLACEMENT D'UN BRANCARD LATÉRAL DE PAVILLON
ET D'UN PIED MILIEU



Outils spéciaux utilisés :

- Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)
- Gabarit de porte AR : MR. 630-82/10
- Gabarit de glace de custode : MR. 630-82/12

5068

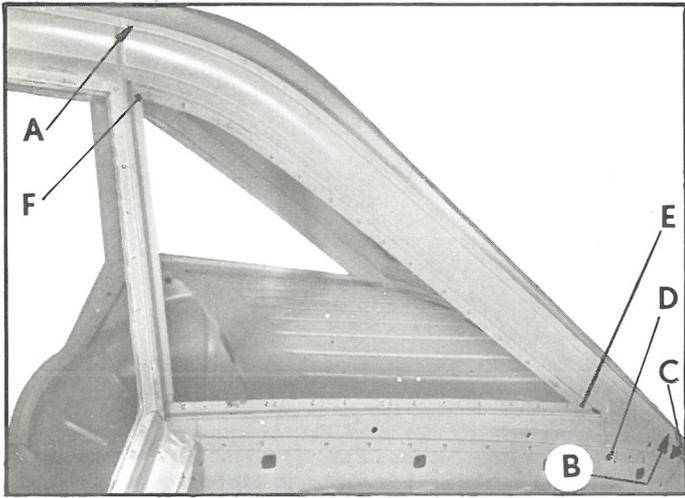


Fig. 1

5107

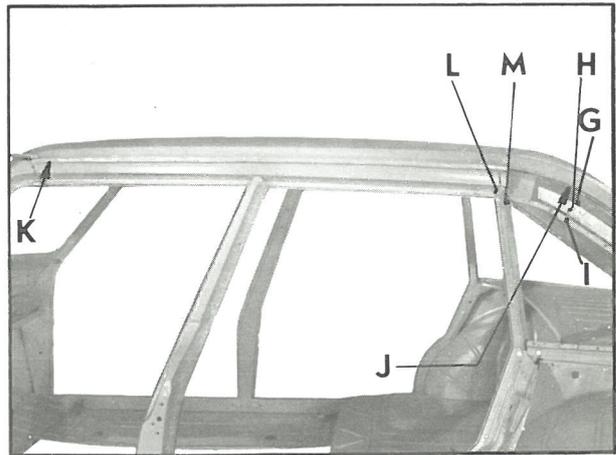


Fig. 2

5015

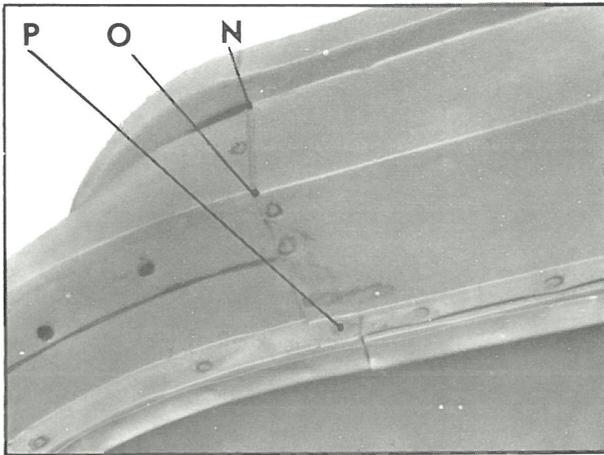


Fig. 3

5058

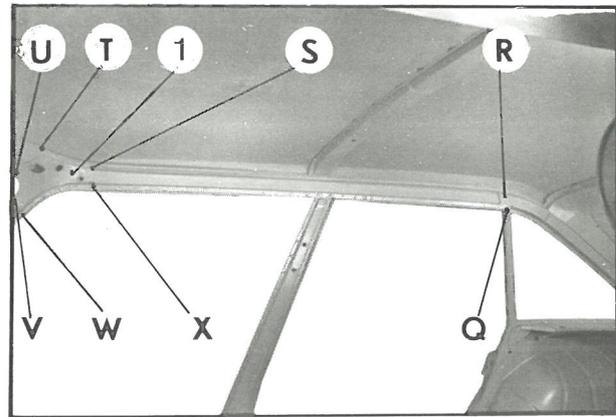


Fig. 4

5049

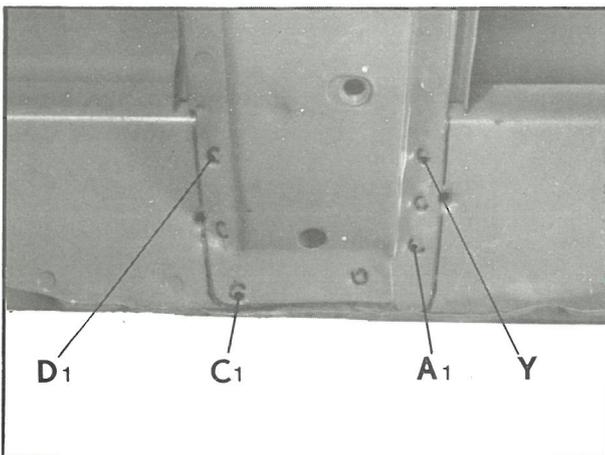


Fig. 5

5044

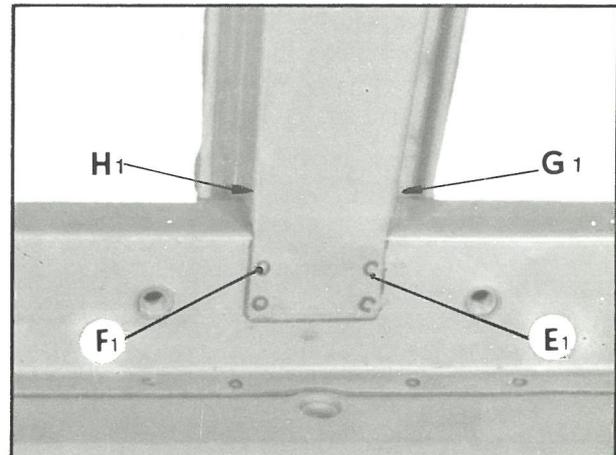


Fig. 6

DEPOSE.

1. Déposer la tôle supérieure de custode.

Percer (une tôle seulement)

- en* AB (fig. 1) (côté tôle de custode)
- en* CD (fig. 1)
- en* EF (fig. 1)

et dégraffer.

Eliminer la brasure

- en* C (fig. 1)

Déposer la tôle supérieure de custode.

2. Dégraffer le brancard de la doublure de custode et du pied arrière.

- Percer (deux tôles seulement)

- en* L (fig. 2) (deux points)
- en* M (fig. 2) (un point)

et dégraffer.

Percer (une tôle seulement)

- en* G (fig. 2) (trois points)
- en* H (fig. 2) (deux points)
- en* I (fig. 2) (un point)
- en* QR (fig. 4)

et dégraffer.

3. Dégraffer le brancard, de la tôle de pavillon.

Percer (deux tôles seulement)

- en* JK (fig. 2) (côté tôle de brancard)

et dégraffer.

4. Dégraffer le brancard, de la baie de pare-brise.

Percer (une tôle seulement)

- en* NO (fig. 3)
- en* OP (fig. 3)
- en* ST (fig. 4)
- en* UV (fig. 4)
- en* WX (fig. 4)

et dégraffer.

Déposer le gousset de liaison (1) (fig. 4).

5. Dégraffer le pied milieu, du brancard de bas de caisse.

Percer (une tôle seulement)

- en* YA₁ (fig. 5)
- en* A₁ C₁ (fig. 5)
- en* C₁ D₁ (fig. 5)
- en* E₁ et F₁ (fig. 6) (deux points)
- en* H₁ et G₁ (fig. 6) (deux points)

et dégraffer.

6. Déposer le brancard latéral de pavillon.

PREPARATION.

7. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

5015

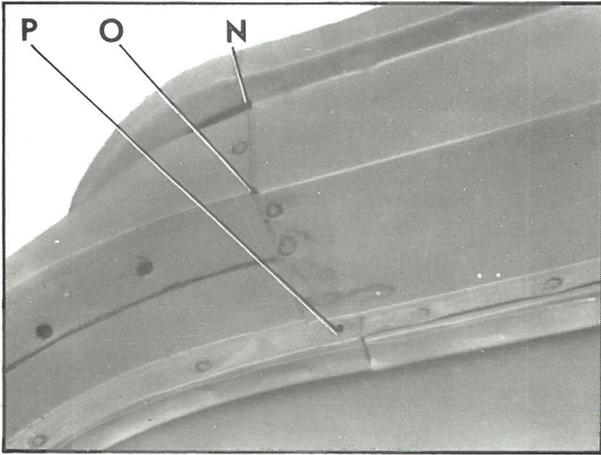


Fig. 3

5058

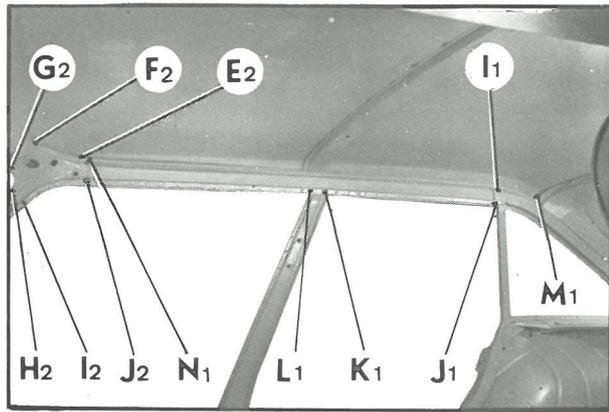


Fig. 7

5107

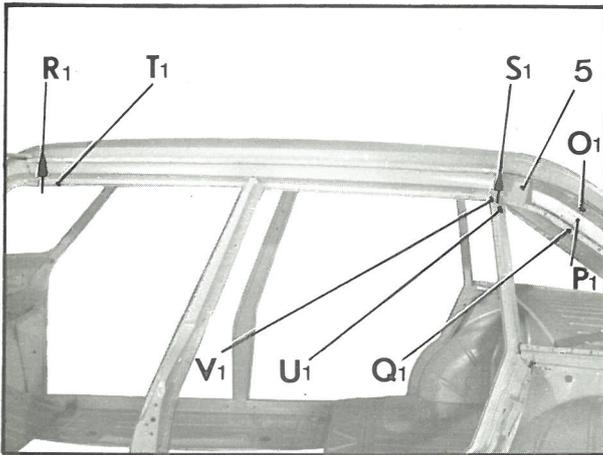


Fig. 8

5101

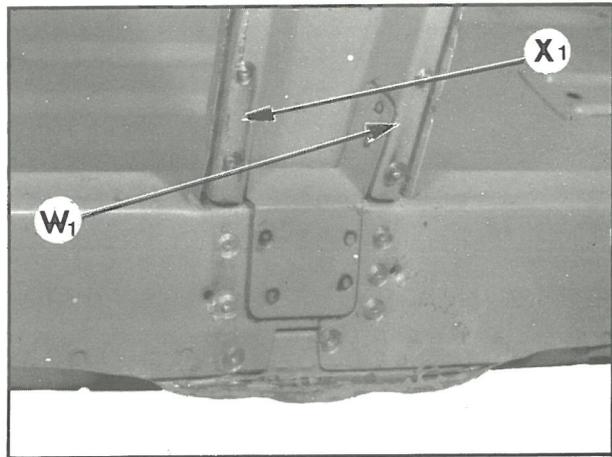


Fig. 9

5087

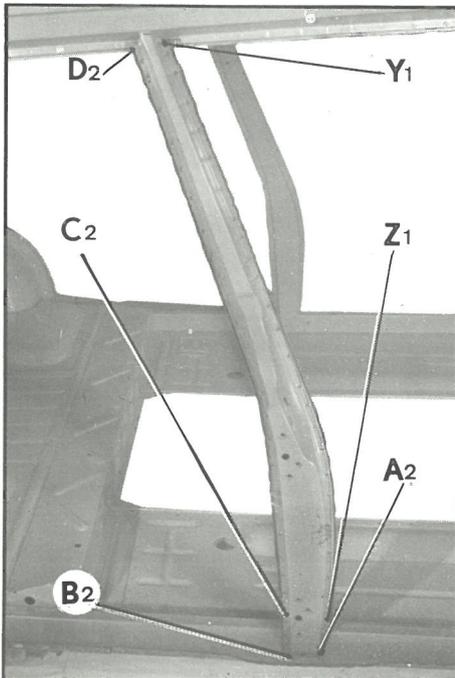


Fig. 10

5092

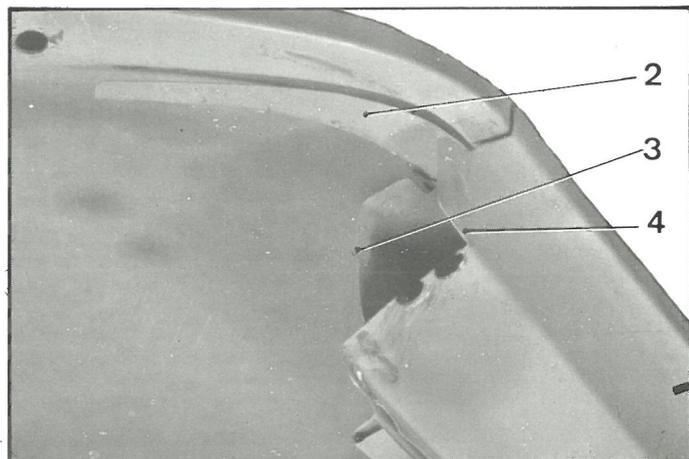


Fig. 11

♦ 5102

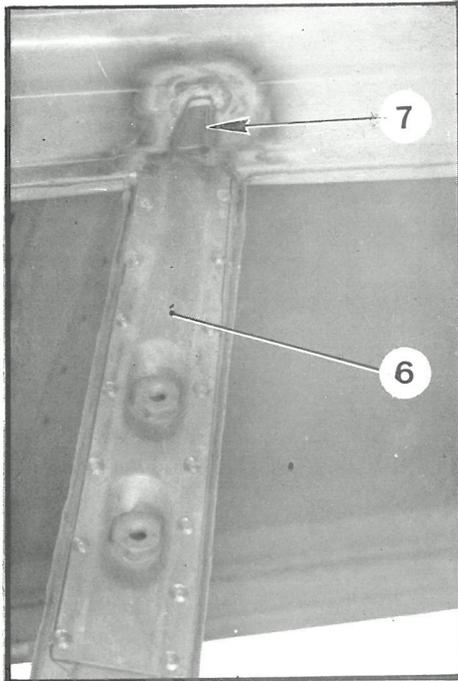


Fig. 12

POSE.

8. Présenter : le brancard latéral (2) (fig. 11), la doublure de rallonge de custode (3) (fig. 11), la rallonge de custode (4) (fig. 11), son renfort (5) (fig. 8), l'embout de pied AR, le renfort de pied milieu (6) (fig. 12), le pied milieu et sa doublure.

9. Présenter :

- le gabarit de porte AV (gabarit 3808-T ou MR. 630-82/11)
- le gabarit de porte AR (gabarit MR. 630-82/10)
- le gabarit de glace de custode (gabarit MR. 630-82/12)

Rectifier la position des divers éléments si nécessaire.

Déposer les gabarits.

10. Repérer sur la rallonge de custode, la position du renfort (6) (fig. 12) de pied milieu et du pied milieu.

11. Déposer le pied milieu, la rallonge de custode, le renfort de pied milieu sans longer les autres éléments.

12. Assembler la doublure de rallonge de custode.

Souder par points

- en* I₁ J₁ (fig. 7)
- en* K₁ (fig. 7) (un point)
- en* L₁ (fig. 7) (un point)
- en* M₁ N₁ (fig. 7)
- en* O₁ (fig. 8) (deux points)
- en* P₁ (fig. 8) (deux points)
- en* Q₁ (fig. 8) (un point)

13. Avant de la présenter à nouveau sur la caisse; souder par points sur la rallonge de custode, le renfort supérieur de pied milieu (6) (fig. 12) ainsi que le gousset de centrage de pied milieu (7) (fig. 12) d'après les repères tracés au § 10.

Présenter la rallonge de custode ainsi préparée sur la caisse.

La fixer à l'aide de pinces serre-tôles.

14. Assembler la rallonge de custode.

Souder par points

- en* N (fig. 3) (un point)
- en* O (fig. 3) (deux points)
- en* P (fig. 3) (un point)
- en* R₁ S₁ (fig. 8)
- en* T₁ U₁ (fig. 8)
- en* V₁ (fig. 8) (un point)

15. Assembler la doublure de pied milieu sur le gousset inférieur.

Souder par points

- en* W₁ (fig. 9) (deux points)
- en* X₁ (fig. 9) (deux points)

16. Présenter le pied milieu sur la doublure, le positionner, le fixer à l'aide de pinces serre-tôles.

17. Assembler le pied milieu.

Souder par points

- en* Y₁ Z₁ (fig. 10)
- en* C₂ D₂ (fig. 10)
- en* A₂ B₂ (fig. 10)

18. Positionner et assembler le gousset de baie de pare-brise.

- en* E₂ F₂ (fig. 7)
- en* G₂ H₂ (fig. 7)
- en* I₂ J₂ (fig. 7)

5068

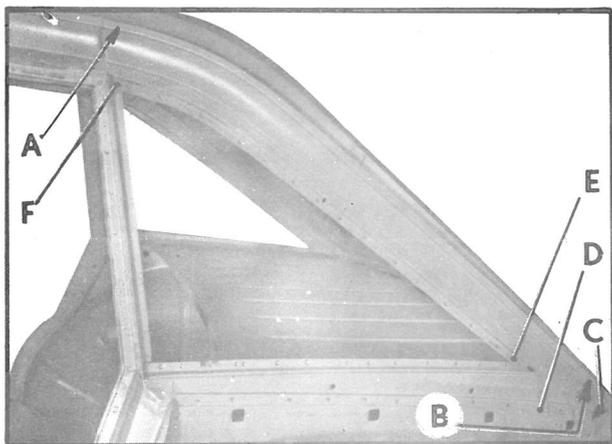


Fig. 1

5049

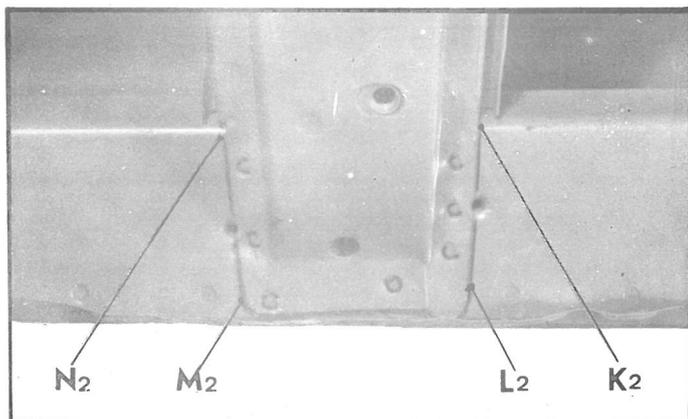


Fig. 13

5044

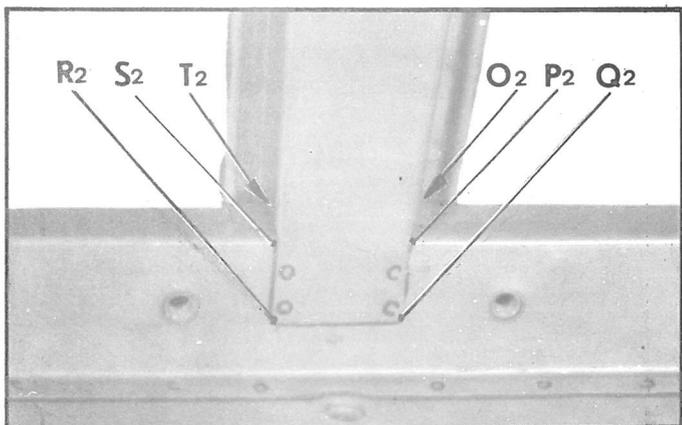


Fig. 14

5018

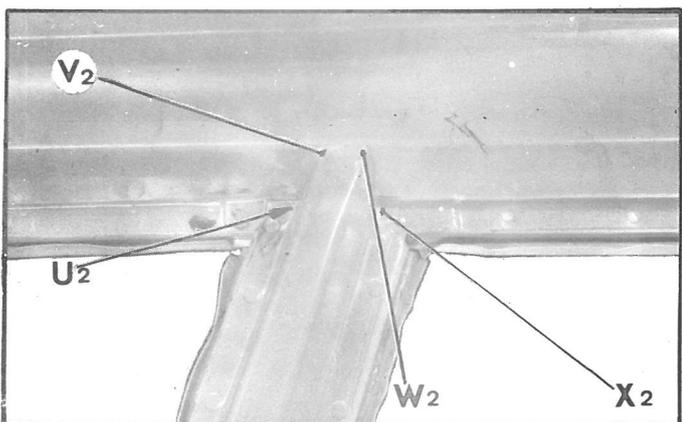


Fig. 15

19. Présenter et positionner la tôle de custode supérieure.

Présenter le gabarit de glaces de custode (gabarit MR. 630-82/12).

Rectifier la position de la tôle de custode si nécessaire.

Déposer le gabarit.

20. Assembler la tôle de custode partie supérieure.

Souder par points

- en AB (fig. 1)
- en CD (fig. 1)
- en EF (fig. 1)

Braser

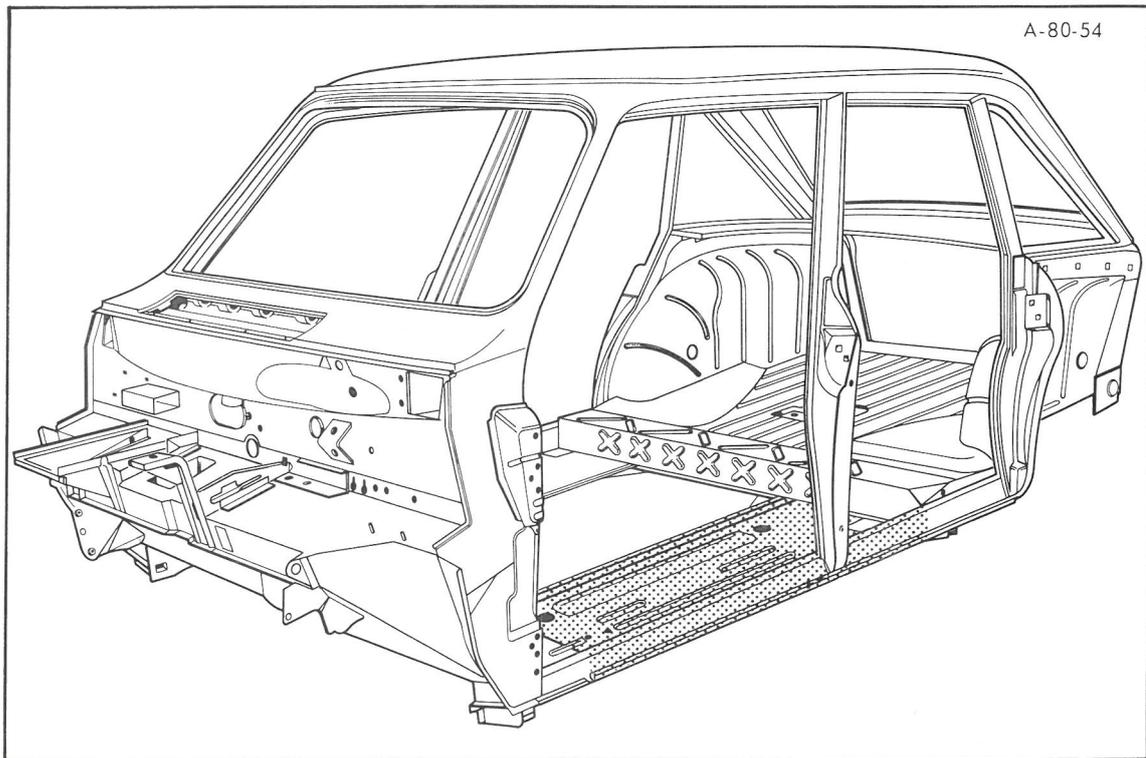
- en C (fig. 1)

21. Réaliser l'étanchéité par brasure.

- en K₂ L₂ (fig. 13)
- en L₂ M₂ (fig. 13)
- en M₂ N₂ (fig. 13)
- en O₂ P₂ (fig. 14)
- en P₂ Q₂ (fig. 14)
- en Q₂ R₂ (fig. 14)
- en R₂ S₂ (fig. 14)
- en S₂ T₂ (fig. 14)
- en U₂ V₂ (fig. 15)
- en V₂ W₂ (fig. 15)
- en W₂ X₂ (fig. 15)

22. Réaliser l'étanchéité et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes).

REPLACEMENT D'UN BRANCARD DE BAS DE CAISSE
ET D'UN PLANCHER LATÉRAL

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- Marbre : 2600-T
- Supports : 3812-T (ou à défaut MR. 630-81/2)
- Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)
- Gabarit de porte AR : MR. 630-82/10

5071

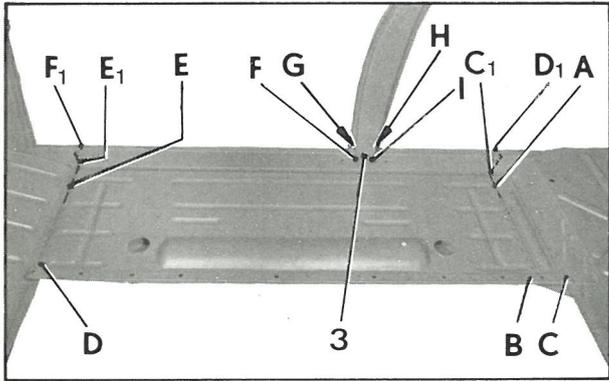


Fig. 1

5079

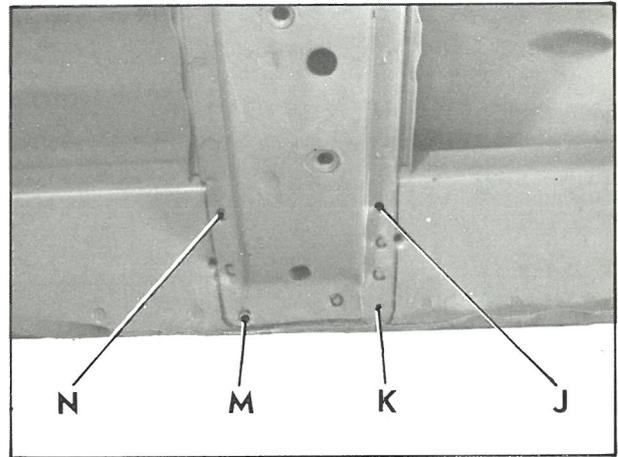


Fig. 2

A-81-53

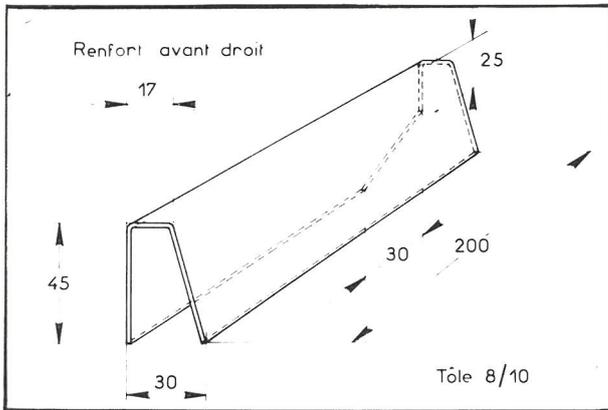


Fig. 3

A-81-54

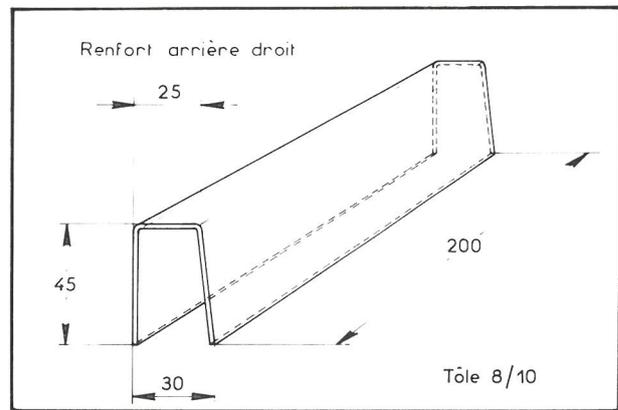


Fig. 4

DEPOSE.

NOTA : Si les parties avant et arrière du brancard de bas de caisse n'ont pas été détériorées, il est préférable de scier ce brancard au droit des lignes de soudure du plancher latéral et de déposer en même temps ce plancher.

1. Dégrafer le plancher latéral.

Percer (une tôle seulement)

en AB (fig. 1)
en BC (fig. 1)
en DE (fig. 1)

et dégrafer.

2. Dégrafer le brancard de bas de caisse, du pied milieu.

Percer (une tôle seulement)

en F et I (fig. 1) (deux points)
en G et H (fig. 1) (deux points)
en JK (fig. 2)
en KM (fig. 2)
en MN (fig. 2)

et dégager.

3. Scier le brancard de bas de caisse et le plancher latéral :

- au droit du plancher des pédales

en E E₁ F₁ (fig. 1)

- au droit du plancher à talon

en A C₁ D₁ (fig. 1)

4. Déposer l'ensemble plancher latéral et brancard de bas de caisse.

PREPARATION.

5. Préparer deux manchons de renfort (tôle de 0,8 mm d'épaisseur) suivant les cotes des figures 3 et 4. (Les dessins représentent les pièces côté droit, les pièces gauches sont symétriques).

6. Sur le brancard de bas de caisse neuf, scier les deux bouts

- à 175 mm de l'extrémité avant
- à 290 mm de l'extrémité arrière

7. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

8. Percer dans les parties AV et AR du brancard de bas de caisse restées sur le véhicule quelques trous de $\varnothing = 5$ mm.

Décaper les bords ainsi que l'intérieur des brancards.

POSE.

9. Mettre en place le brancard ainsi préparé en introduisant les manchons de renfort dans les parties de l'ancien brancard restées en place. Le fixer à l'aide de pinces serre-tôles..

Présenter les gabarits de porte AV (gabarit 3808-T ou MR. 630-82/11) et de porte AR (gabarit MR. 630-82/10).

Rectifier la position du pied milieu sur le brancard, si nécessaire.

10. Soulever la languette (3) (fig. 1) de la doublure de pied milieu et repérer sur le brancard de bas de caisse la position intérieure du pied milieu.

11. Déposer les gabarits et le brancard de bas de caisse.

12. Positionner, d'après le tracé précédent le gousset inférieur de pied milieu et le souder par quelques points.

13. Positionner et souder par quelques points le renfort intérieur de brancard de bas de caisse au droit du pied milieu.

5049

5071

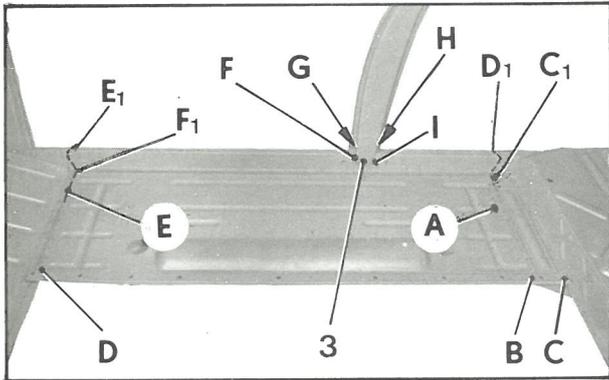


Fig. 1

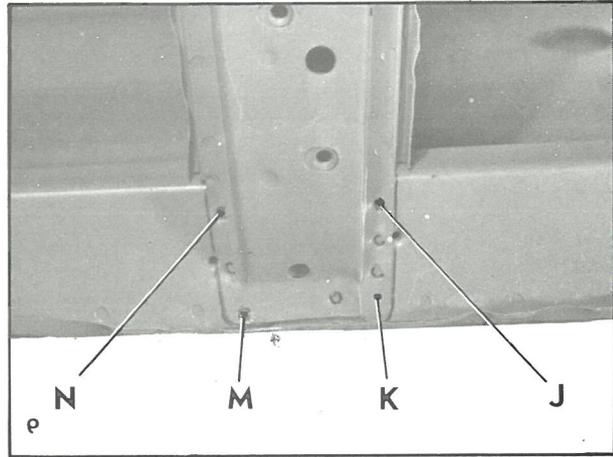


Fig. 2

5073

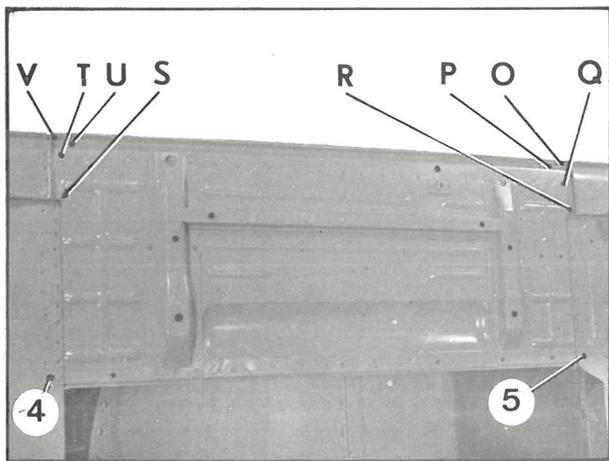


Fig. 5

5071

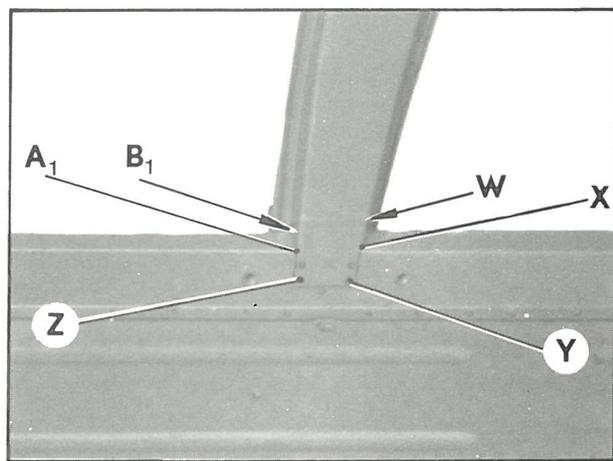


Fig. 6

14. Présenter le brancard de bas de caisse.

Engager les renforts AV et AR dans les extrémités de brancards restés sur la caisse (100 mm environ à l'intérieur).

15. Assembler le brancard aux planchers et au pied milieu.

Souder par points

<i>en</i> JK	(fig. 2)
<i>en</i> KM	(fig. 2)
<i>en</i> MN	(fig. 2)
<i>en</i> I	(fig. 1) (deux points)
<i>en</i> F	(fig. 1) (deux points)

16. Mettre en place le plancher latéral.

Le positionner par les deux trous (4) et (5) (fig. 5)

Le fixer à l'aide de pinces serre-tôles.

17. Assembler le plancher latéral.

Le souder par points.

- Sur la planche à talon

<i>en</i> AB	(fig. 1)
<i>en</i> BC	(fig. 1)

- Sur le plancher de pédale

<i>en</i> DE	(fig. 1)
--------------	----------

- Sur le brancard de bas de caisse

<i>en</i> VO	(fig. 5)
<i>en</i> TQ	(fig. 5)

- Sur les tôles de fermeture de brancard de bas de caisse AV et AR

<i>en</i> SU	(fig. 5)
<i>en</i> PR	(fig. 5)

18. Souder à l'autogène.

- Souder bord à bord, sans apport de métal, les tôles du brancard

<i>en</i> E ₁ F ₁	(fig. 1)
<i>en</i> C ₁ D ₁	(fig. 1)

- Exécuter des points de soudure « bouchon » dans les trous percés sur les extrémités de l'ancien brancard resté en place à l'avant et à l'arrière.

19. Réaliser l'étanchéité par brasure.

Braser :

- les bords de tôles

<i>en</i> SU	(fig. 5)
<i>en</i> PR	(fig. 5)

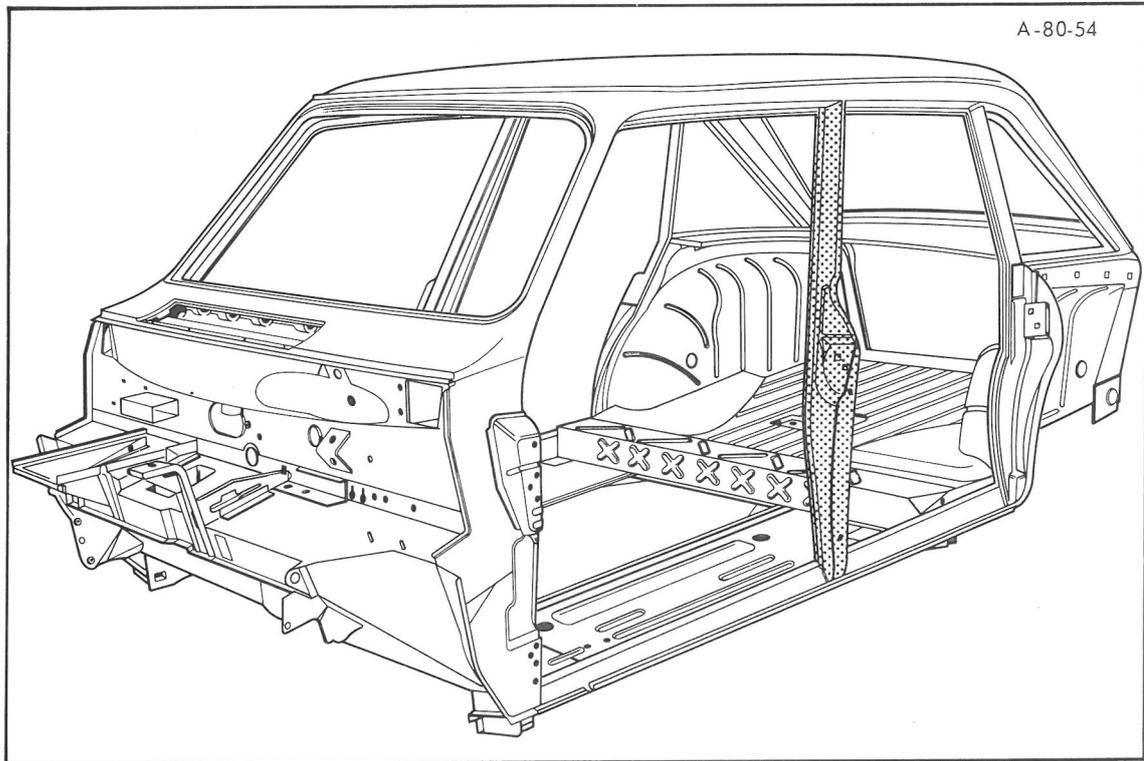
- les jonctions de tôles

<i>en</i> JK	(fig. 2)
<i>en</i> KM	(fig. 2)
<i>en</i> MN	(fig. 2)
<i>en</i> WX	(fig. 6)
<i>en</i> XY	(fig. 6)
<i>en</i> YZ	(fig. 6)
<i>en</i> Z A ₁	(fig. 6)
<i>en</i> A ₁ B ₁	(fig. 6)

20. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes).

REPLACEMENT D'UN PIED MILIEU



Manuel 559-5

Outils spéciaux utilisés :

- Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)
- Gabarit de porte AR : MR. 630-82/10

5087

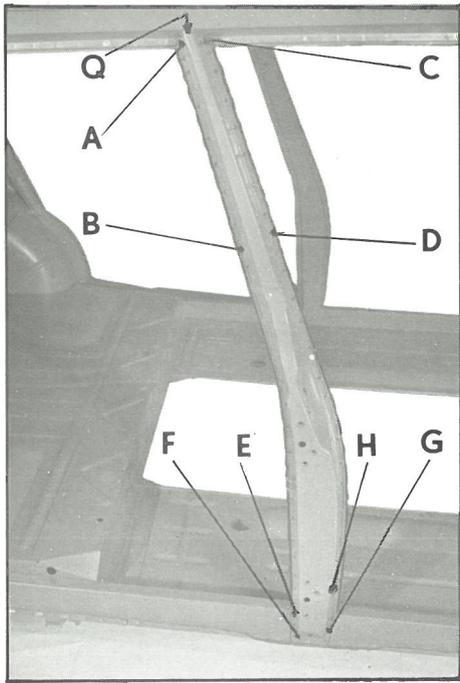


Fig. 1

5059

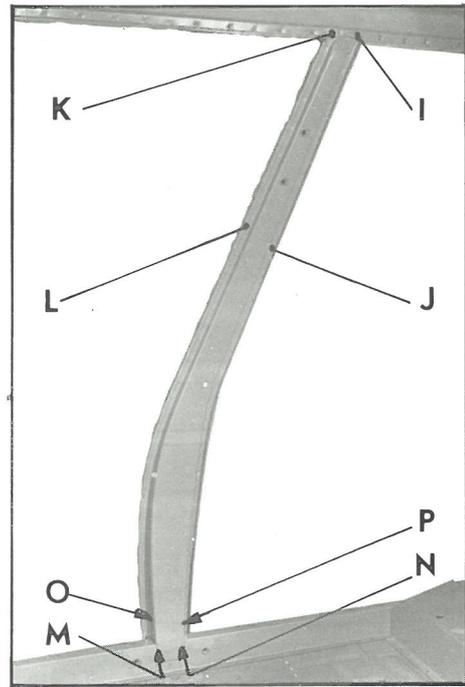


Fig. 2

5102

5101

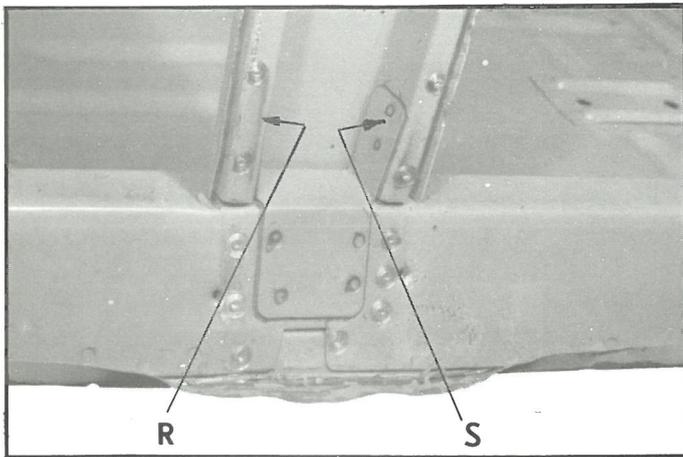


Fig. 3

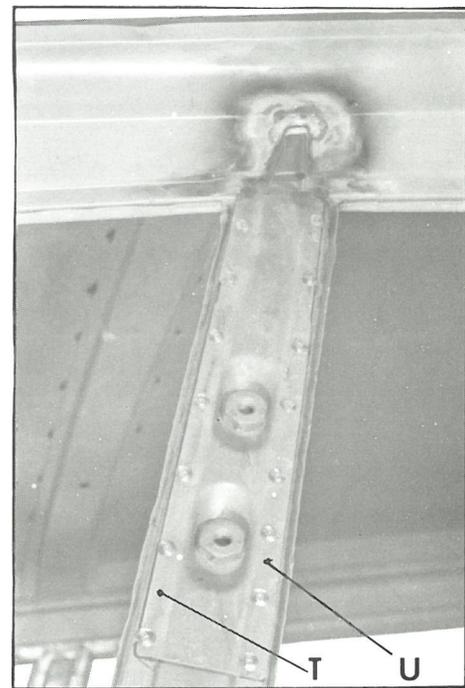


Fig. 4

5018

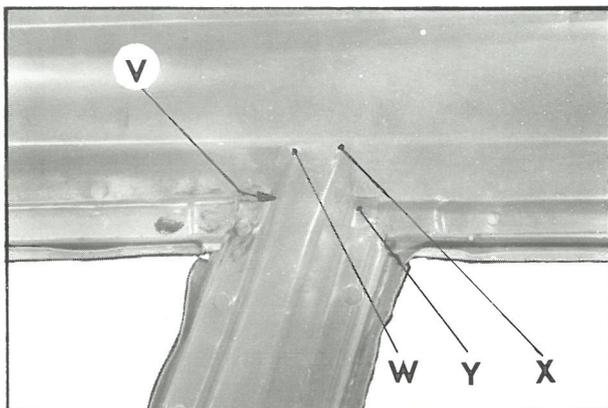


Fig. 5

5071

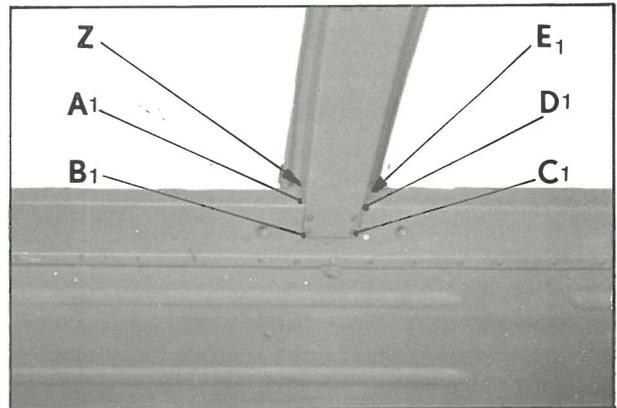


Fig. 6

DEPOSE.

1. Dégrafer le pied milieu et sa doublure, du renfort supérieur de fixation de ceinture de sécurité.

Percer (une tôle seulement et dix à douze points)

en AB (fig. 1)*en* CD (fig. 1)*en* IJ (fig. 2)*en* KL (fig. 2)

et dégrafer.

2. Dégrafer le pied milieu et sa doublure du brancard de bas de caisse et du gousset inférieur.

Percer (une tôle seulement)

en EF (fig. 1)*en* GH (fig. 1)*en* M et N (fig. 2) (deux points)*en* O et P (fig. 2) (deux points)

et dégrafer.

3. Eliminer la brasure*en* Q (fig. 1)**4. Scier le pied milieu et sa doublure en dessous de la ligne de dégrafage***en* BD (fig. 1)**5. Déposer le pied milieu et sa doublure.**

PREPARATION.

6. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

POSE.

7. Présenter le pied milieu et sa doublure, les fixer à l'aide de pinces serre-tôles.

Présenter successivement les gabarits de porte AV (gabarit N° 3808-T ou MR. 630-82/11) et de porte AR (gabarit MR. 630-82/10).

Rectifier la position des éléments si nécessaire.

Déposer les gabarits.

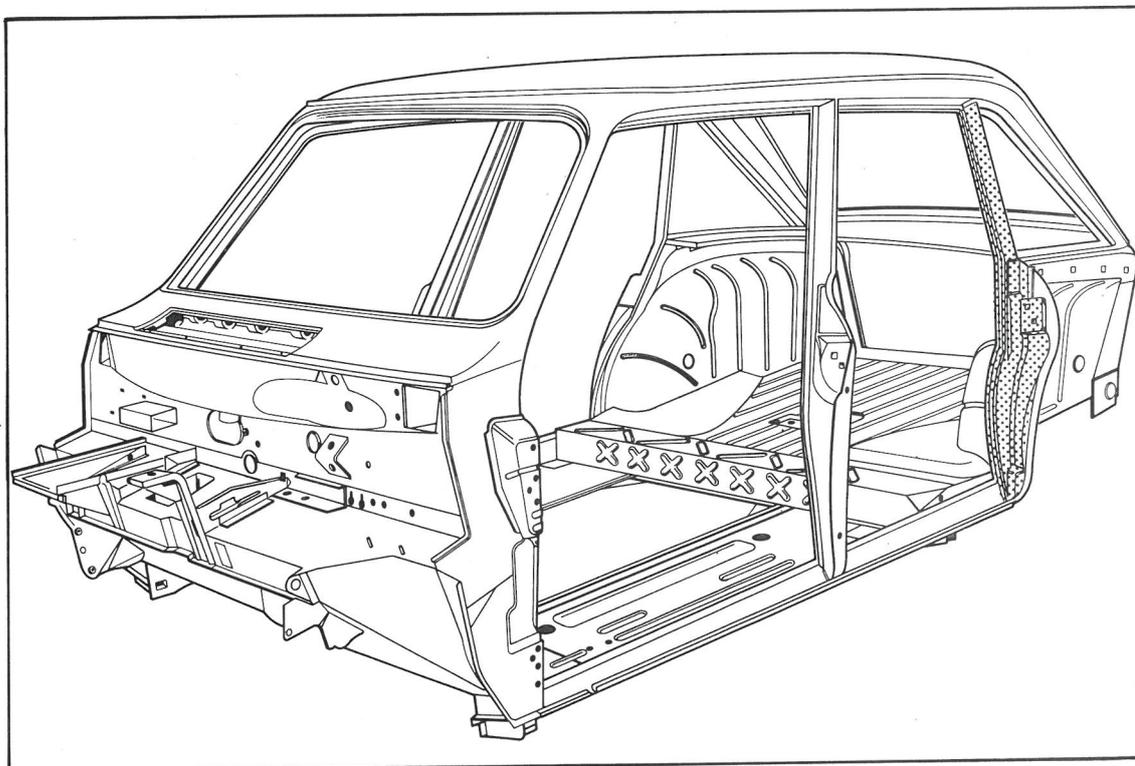
8. Sans bouger la doublure de pied milieu, déposer le pied milieu.**9. Assembler la doublure de pied milieu aux brancards,***en* R (fig. 3) (deux points)*en* S (fig. 3) (deux points)*en* T (fig. 4) (un point)*en* U (fig. 4) (un point)**10. Poser le pied milieu sur la doublure, le positionner, le fixer à l'aide de pinces serr-tôles.****11. Assembler le pied milieu à sa doublure,***en* AE (fig. 1)*en* CH (fig. 1)**12. Souder à l'autogène :***en* EF (fig. 1)*en* FG (fig. 1)*en* GH (fig. 1)**13. Réaliser l'étanchéité par brasure.**

Braser :

en VW (fig. 5)*en* WX (fig. 5)*en* XY (fig. 5)*en* Z A₁ (fig. 6)*en* A₁ B₁ (fig. 6)*en* B₁ C₁ (fig. 6)*en* D₁ E₁ (fig. 6)

REPLACEMENT D'UN PIED ARRIERE

A-80-54



Correctif N° 1 au Manuel 559-5

Outils spéciaux utilisés :

- Gabarit de porte AR : MR. 630-82/10
- Gabarit de glace de custode : MR. 630-82/12

◆ 5067

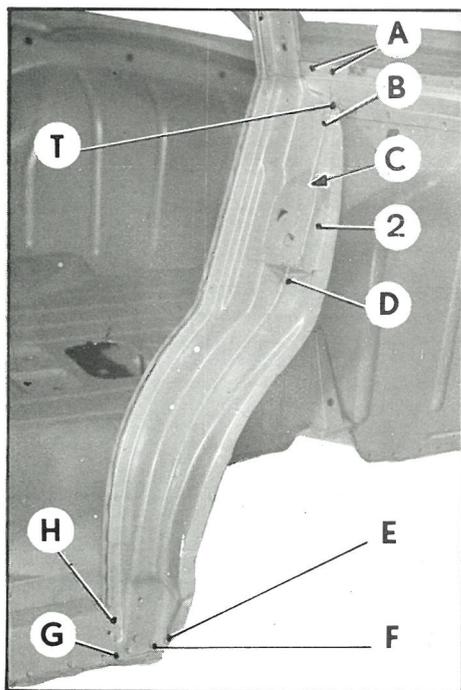


Fig: 1

5069

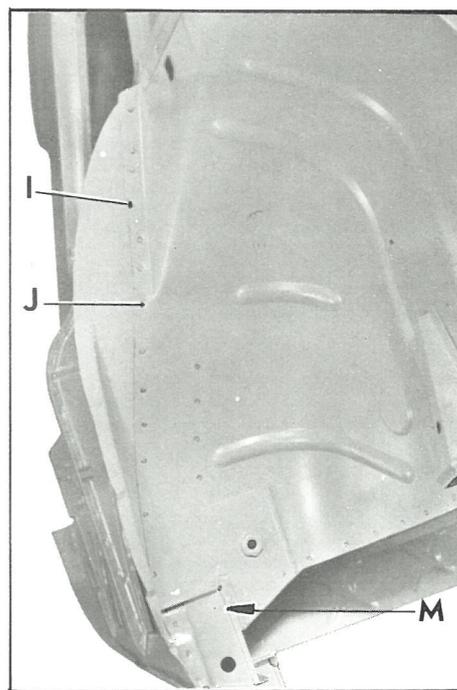


Fig: 2

5060

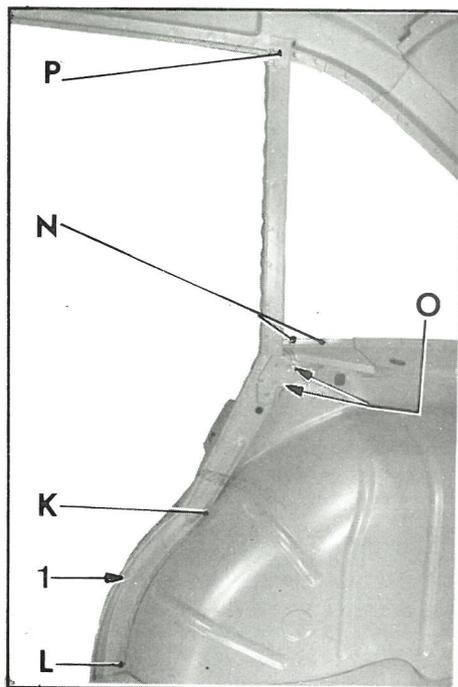


Fig: 3

5068

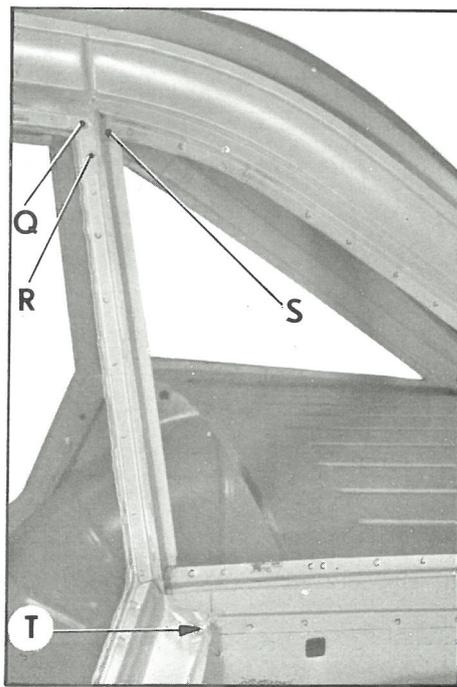


Fig: 4

DEPOSE.

1. Dégraffer le pied AR.

- de la tôle de custode inférieure (outil 2662-T genre Pickavant).

De l'extérieur de la caisse :

Percer (une tôle seulement)

en A (fig. 1) (deux points)
et dégraffer.

- du passage de roue ;

Percer (une tôle seulement)

en BC (fig. 1)
en DE
en FG
en GH
et dégraffer.

Percer (une tôle seulement)

en IJ (fig. 2) (trois points)
et dégraffer.

- de son embout;

A l'extérieur de la caisse :

Percer (un point seulement)

en Q (fig. 4) (deux tôles)
en R (une tôle seulement)
en J (trois tôles)
et dégraffer.

2. Dégraffer la doublure de pied AR.

- du passage de roue;

Rabattre la tôle de sertissage (1) (fig. 3) des caoutchoucs d'étanchéité vers l'extérieur afin d'avoir accès à la ligne de soudure.

A l'intérieur côté doublure :

Percer (une tôle seulement)

en KL (fig. 3)
et dégraffer.

Côté passage de roue :

Percer

en M (fig. 2) (un point deux tôles)
et dégraffer.

De l'intérieur de la caisse :

Percer (une tôle seulement)

en N (fig. 3) (deux points)
en O (deux points)

- de la doublure de rallonge de custode;

De l'intérieur de la caisse :

Percer (une tôle seulement)

en P (fig. 3)
et dégraffer.

3. Eliminer la brasure

en T (fig. 1 et 4)

4. Déposer le pied AR et sa doublure.

PREPARATION.

5. Préparer les lignes de dégrafage.

Redresser les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

6. Sur la doublure de pied AR neuf; déposer le gousset de renfort de doublure de rallonge de custode.

7. Assembler par deux points de soudure le pied AR et sa doublure sur le gousset de liaison pied AR custode et sur sa doublure (face extérieure).

POSE.

8. Poser le pied AR et sa doublure.

L'engager sur son embout, le positionner sur le brancard. Introduire le gousset de pied entre la custode inférieure et sa doublure.

Fixer le pied AR à l'aide de pince serre-tôles.

9. Présenter le gabarit de porte AR (MR. 630-82/10) et le gabarit de glaces de custode (MR. 630-82/12). Rectifier la position du pied AR si nécessaire. Déposer les gabarits.

10. Assembler le pied AR.

Souder par points :

- sur le passage de roue

en BE (fig. 1)
en FG

REMARQUE : Le support de gache (2) (fig. 1) est livré séparément.

5060

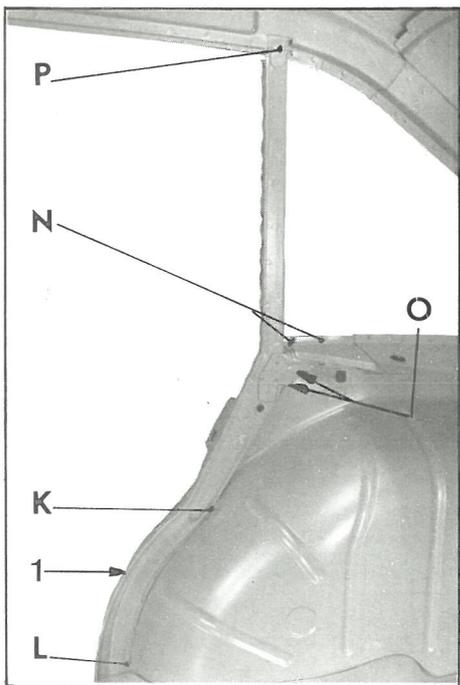


Fig. 3

5068

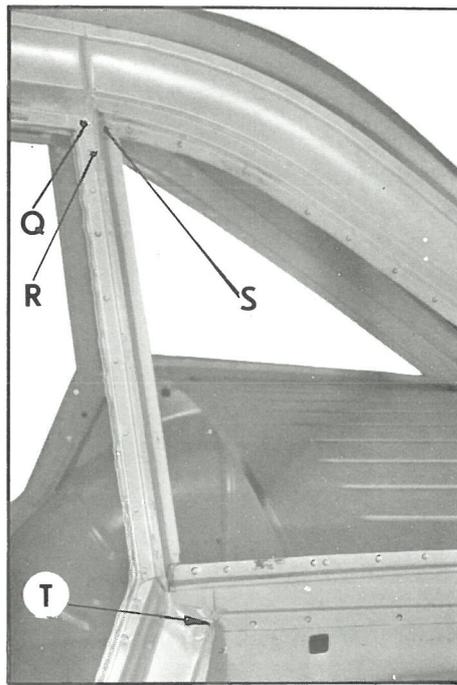


Fig. 4

5064

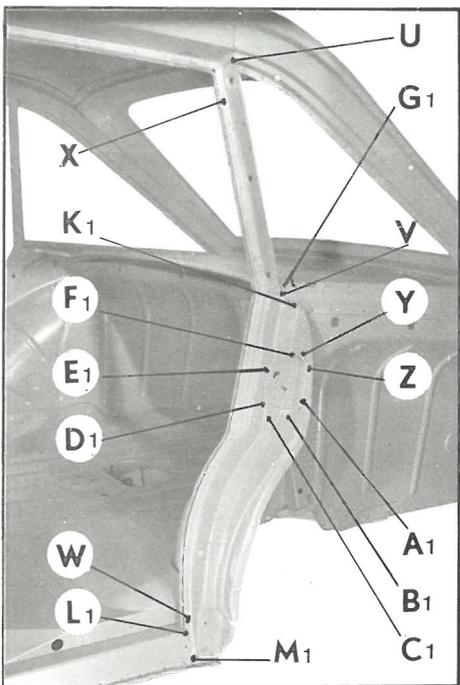


Fig. 5

5069

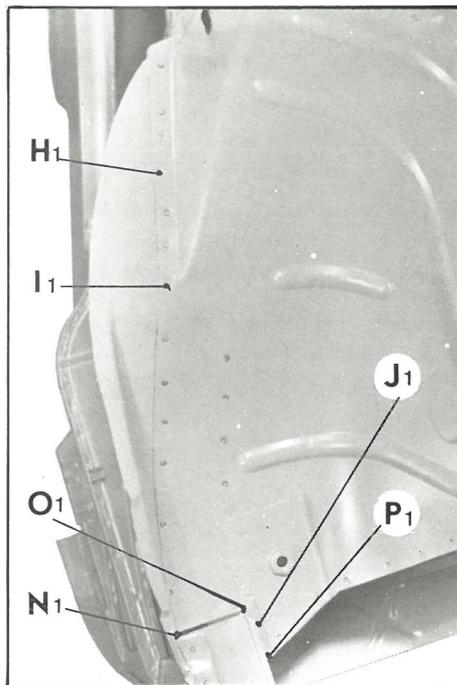


Fig. 6

Assembler le pied AR.
 Sur la doublure de pied AR,
en UW (fig. 5)
en WX

11. Assembler la doublure de pied AR.

Sur le passage de roue
en KL (fig. 3)
en O (deux points)
en N (deux points)
en J₁ (fig. 6) (un point)

12. Monter le support de gauche sur le pied AR.

Le souder par points
en Y (fig. 5) (deux points)
en Z A₁
en B₁ (deux points)
 et à la soudeuse double point
en C₁ (un point)
en F₁ (un point)
en E₁ D₁

13. Assembler le pied AR.

Souder à l'autogène (soudure « bouchon »)
 - sur la custode inférieure
en G₁ (fig. 5) (deux points)
 - sur la doublure de custode
en N (fig. 3) (deux points)
 - sur l'embout de pied AR
en R (fig. 4)
 - sur la rallonge de custode et l'embout de pied AR
en Q (fig. 4)
 - sur la custode partie supérieure, son gousset de renfort
en S (fig. 4)
 - sur la doublure de rallonge de custode
en P (fig. 3)
 - sur le passage de roue
en H₁ I₁ (fig. 6)

14. Assembler le pied AR.

Par brasure
 - sur la custode partie inférieure
en K₁ (fig. 5)
 - sur le brancard de bas de caisse
en L₁ M₁ (fig. 5)

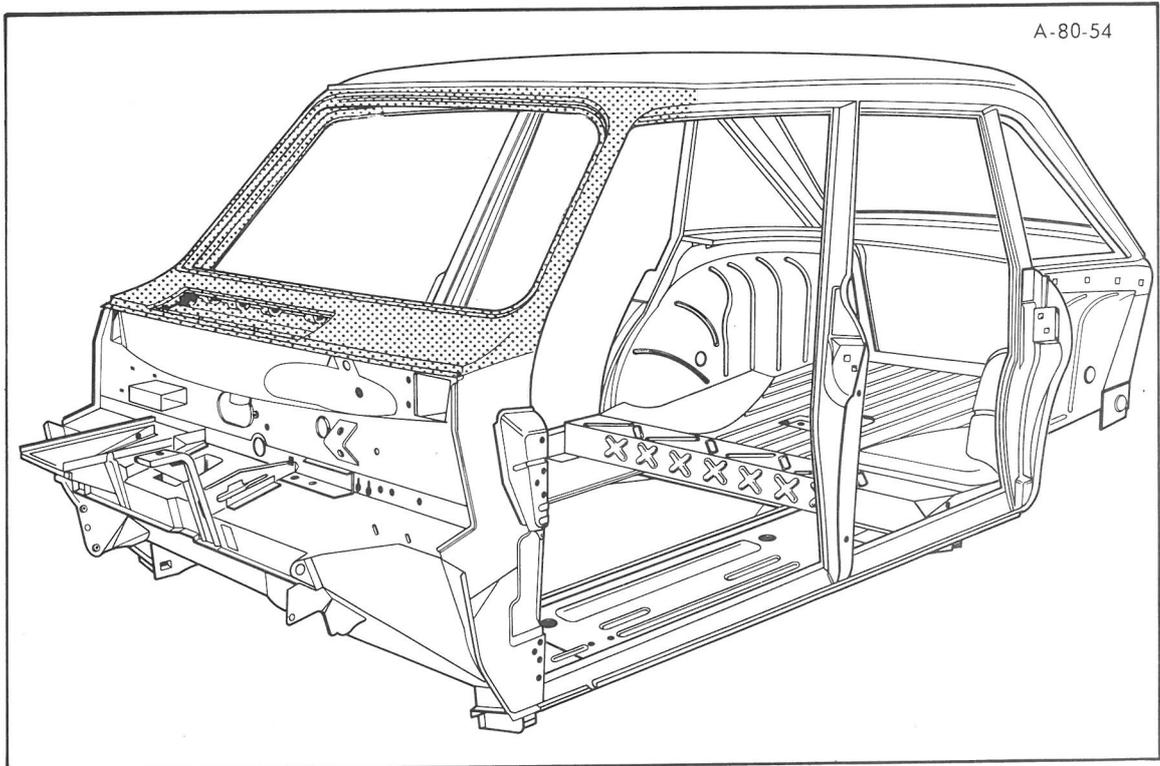
15. Réaliser l'étanchéité par brasure.

Braser à l'intérieur du passage de roue
en N₁ O₁ (fig. 6)
en O₁ P₁ (fig. 6)

16. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes).

REPLACEMENT D'UNE BAIE DE PARE-BRISE



Manuel 559-5

Outils spéciaux utilisés :

- Gabarit de porte AV :#3808-T (ou MR. 630-82/ 11)

5090

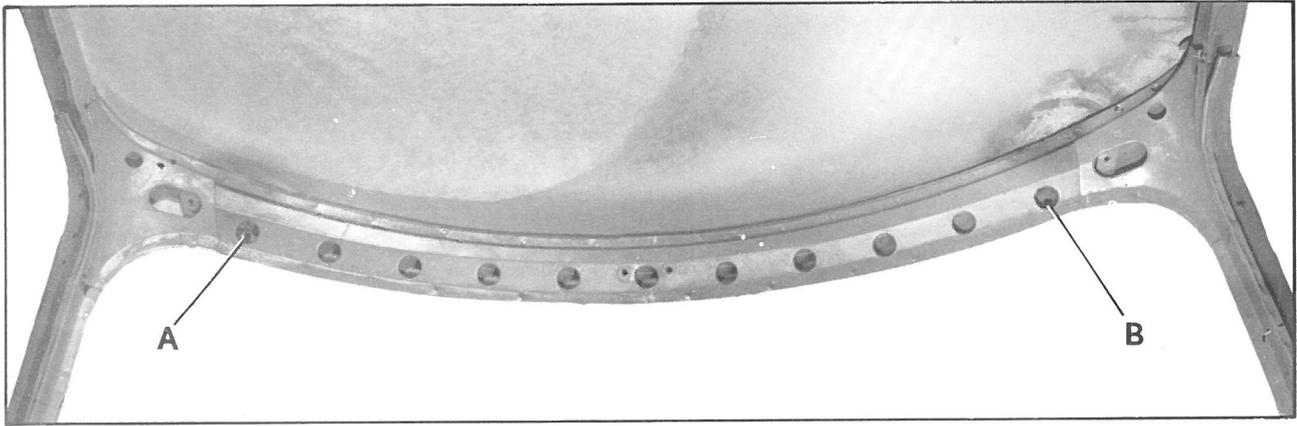


Fig. 1

5012

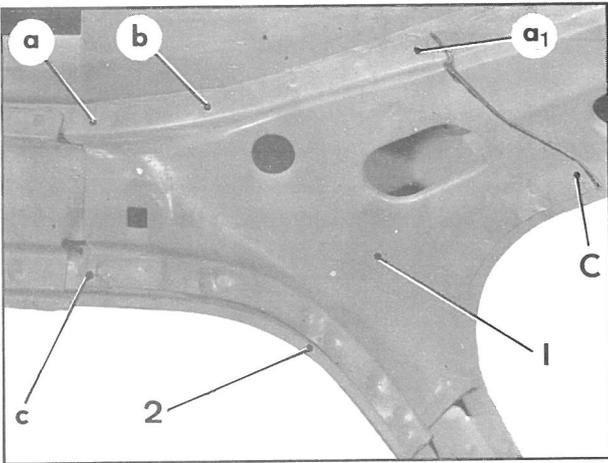


Fig. 2

5010

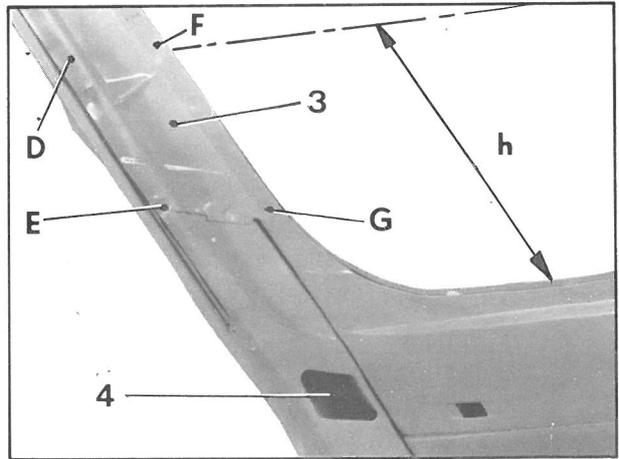


Fig. 3

5015

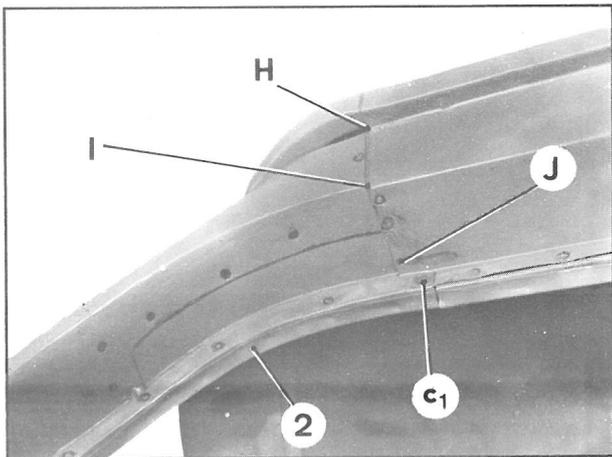


Fig. 4

5066

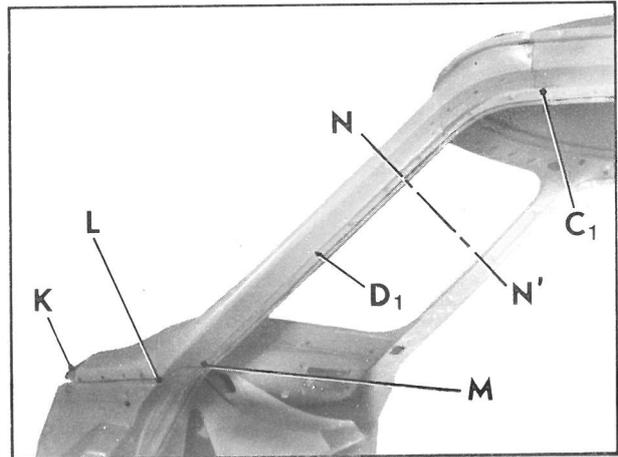


Fig. 5

5082

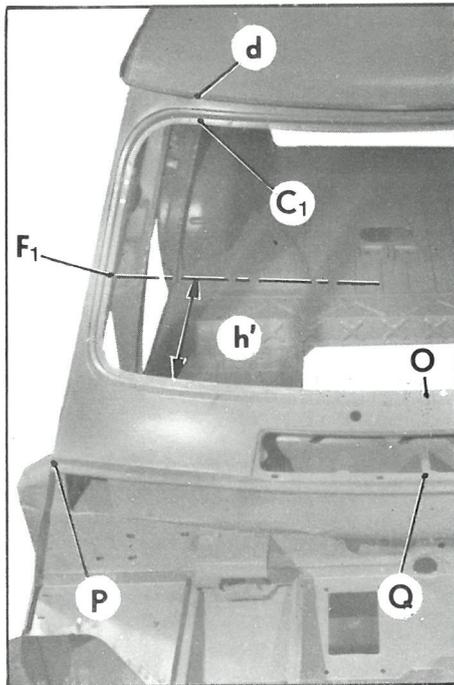


Fig. 6

5099

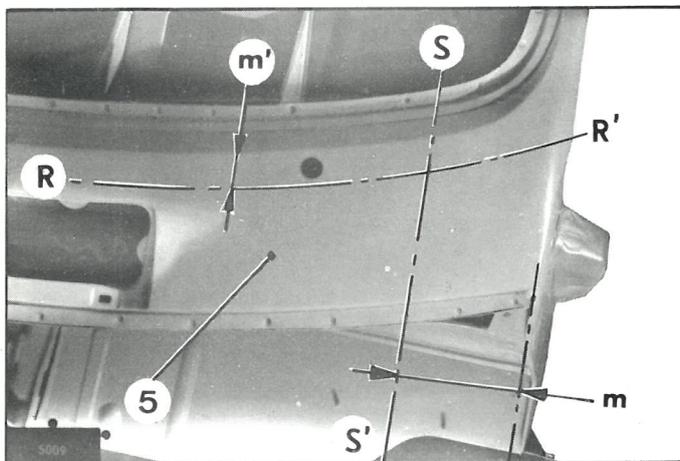


Fig. 7

5093

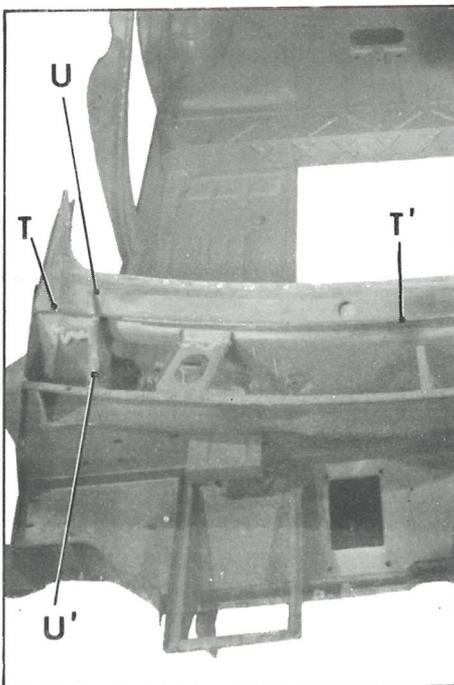


Fig. 8

DEPOSE.

1. Par l'intérieur de la caisse et au travers de chacun des trous d'accès :

Percer (outil genre Pickavant) et dégraffer de A en B (fig. 1) (une tôle seulement) les points de fixation du pavillon sur la traverse supérieure.

2. Par l'intérieur de la caisse et de chaque côté :

Percer et dégraffer les points
 en a (fig. 2) (une tôle seulement)
 en b (fig. 2) (une tôle seulement)
 en c (fig. 2) (deux tôles seulement)
 et les lignes
 en DE (fig. 3) (une tôle seulement)
 en FG (fig. 3) (une tôle seulement)
 en EG (fig. 3) (une tôle seulement)
 (de telle sorte que $h = 120$ à 130 mm)

3. Par l'extérieur de la caisse et de chaque côté :

Percer et dégraffer
 en HI (fig. 4) (une tôle seulement)
 en IJ (fig. 4) (une tôle seulement)
 en KL (fig. 5) (une tôle seulement)
 en LM (fig. 5) (une tôle seulement)
 en MD₁ (fig. 5) (deux tôles seulement)
 (MD₁ = 130 à 140 mm)
 en F₁O (fig. 6) (une tôle seulement)
 ($h' = 150$ à 170 mm)
 en PQ (fig. 6) (une tôle seulement)
 et le point
 en c₁ (fig. 4) (une tôle seulement)

4. De chaque côté :

Eliminer la brasure
 en P (fig. 6)
 en d (fig. 6)

5. Scier les deux montants de baie selon :

NN' (fig. 5) (MN = 250 mm environ)

6. Déposer séparément les deux parties de la baie de pare-brise.

REMARQUE : Il est parfois difficile d'arracher la partie inférieure (5) (fig. 7), qui est collée par du Mastijoint aux rebords des cloisons intérieures du tablier (fig. 8).

Pour faciliter l'opération, chauffer la tôle de baie suivant les lignes :

RR' et symétriquement (fig. 7)
 SS' et symétriquement (fig. 7)

($m = 110$ mm et $m' = 30$ mm environ)

5090

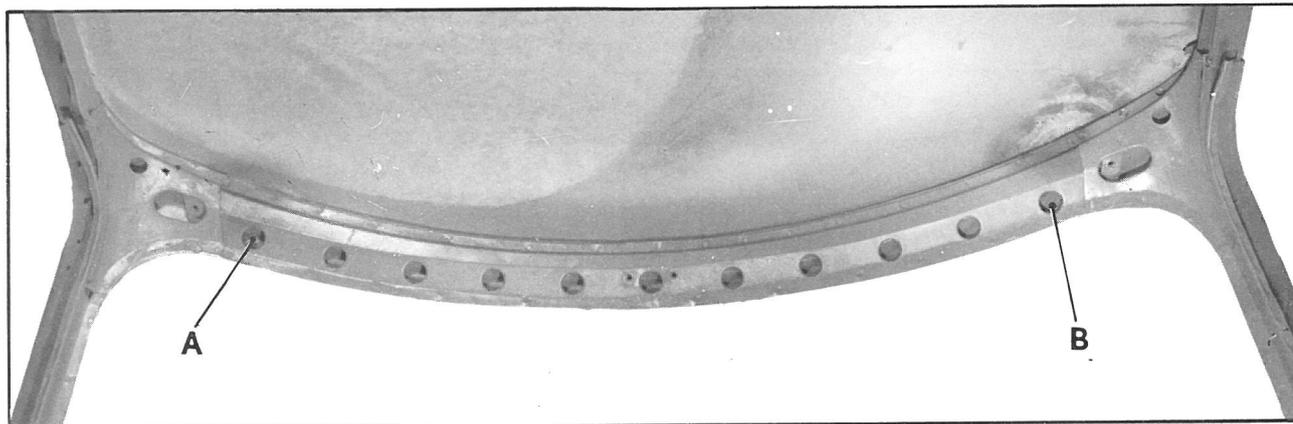


Fig. 1

5012

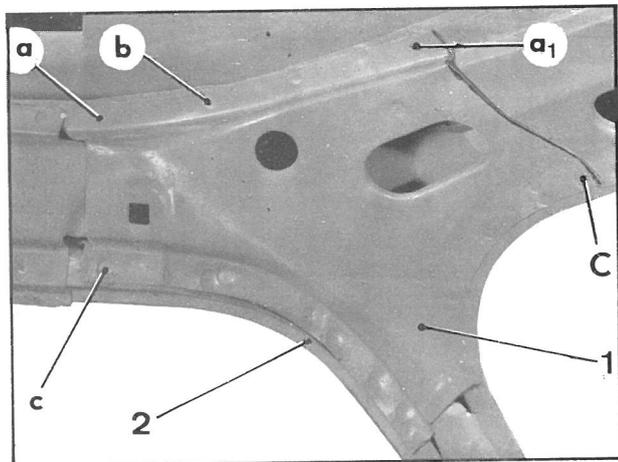


Fig. 2

5010

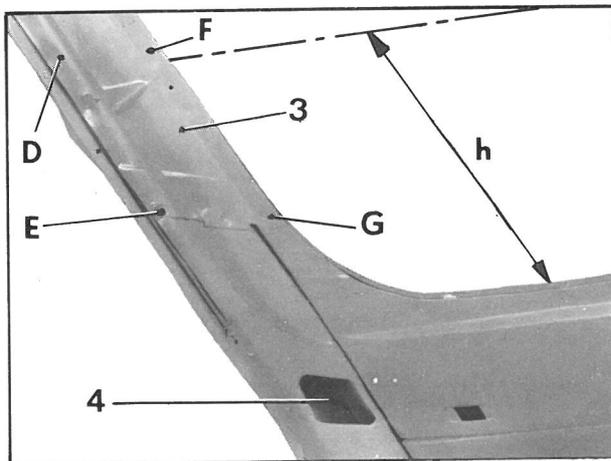


Fig. 3

5015

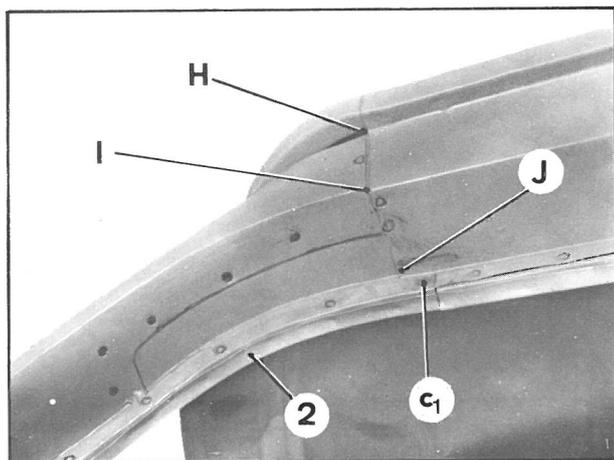


Fig. 4

5066

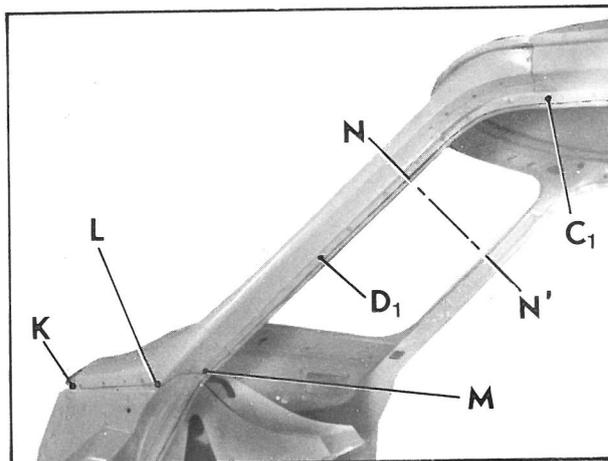


Fig. 5

5082

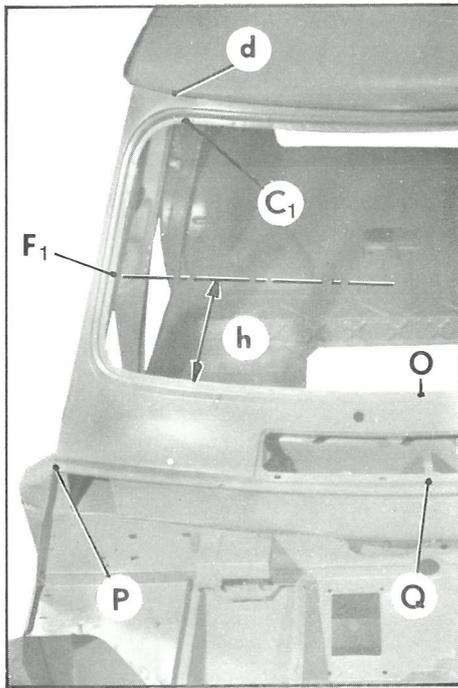


Fig. 6

5009

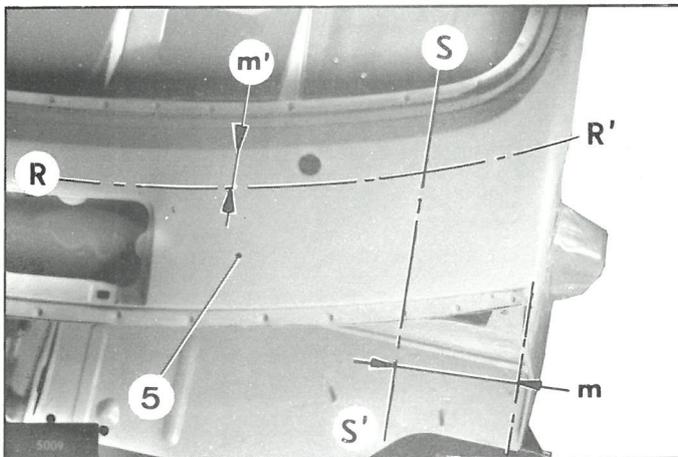


Fig. 7

5093

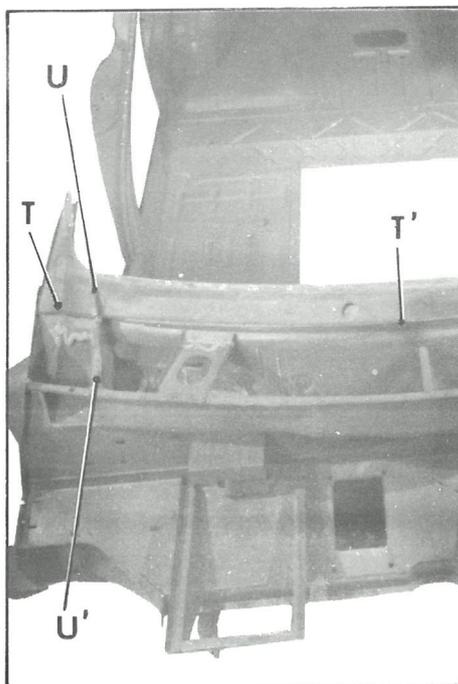


Fig. 8

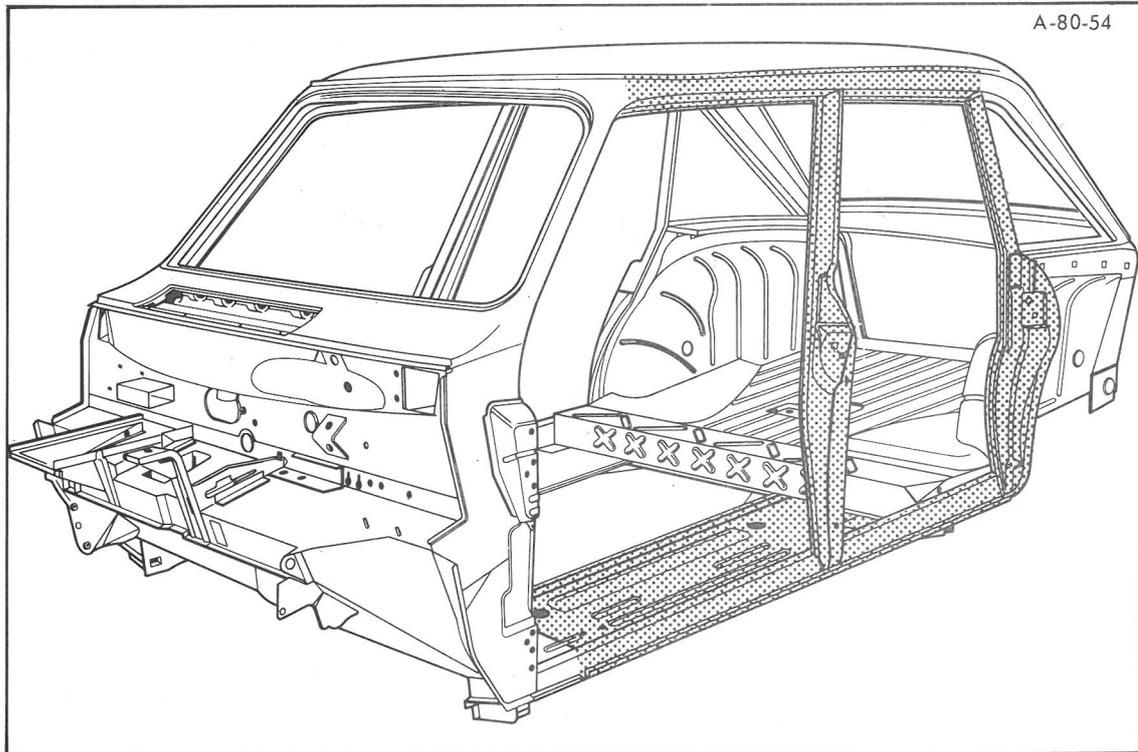
PREPARATION.

7. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à assembler, ainsi que la face interne de la partie inférieure (5) (fig. 7) de la baie de pare-brise.
8. Gratter le Mastijoint adhérent aux rebords des cloisons du tablier, suivant :
TT' et symétriquement (fig. 8)
UU' et symétriquement (fig. 8)
Le remplacer par un épais cordon de mastic neuf (genre Mastijoint).

POSE.

9. Mettre en place la baie de pare-brise sur la caisse. La fixer à l'aide de serre-joints.
10. Présenter le gabarit de porte AV (gabarit 3808-T (ou MR 630-82/11) de chaque côté.
Rectifier la position de la baie si nécessaire.
11. Souder le pavillon par points sur la traverse supérieure, au travers de chacun des trous d'accès :
de A en B (fig. 1)
12. De chaque côté :
Souder par points
en PQ (fig. 6)
en KL (fig. 5)
en LM (fig. 5) (au travers du trou d'accès (4), fig. 3)
en HI (fig. 4)
en IJ (fig. 4)
13. De chaque côté, mettre en place :
la tôle de doublure (3) (fig. 3)
le gousset (1) (fig. 2)
la tôle de sertissage (2) (fig. 4)
14. De chaque côté :
Souder par points :
en MC1 (fig. 5)
en C1 F1. (fig. 6)
en F1 O (fig. 6)
en a a1 (fig. 2)
15. De chaque côté :
Braser les jonctions de tôles :
en HI (fig. 4)
en IJ (fig. 4) (en bouchant les trous de dégrafage)
et aux points de jonction de tôles
en d (fig. 6)
en P (fig. 6)
16. Réaliser l'étanchéité par masticage.
(Voir l'opération correspondante).

REPLACEMENT D'UN PANNEAU DE COTE
 (Ensemble brancards de pavillon et de bas de caisse,
 pied milieu et arrière)



Correctif N° 1 au Manuel 559-5

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- Marbre : 2600-T
 - Supports : 3804-T
 - Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)
 - Gabarit de glace de custode : MR. 630-82/12
- } ou à défaut MR. 630-81/2

5068

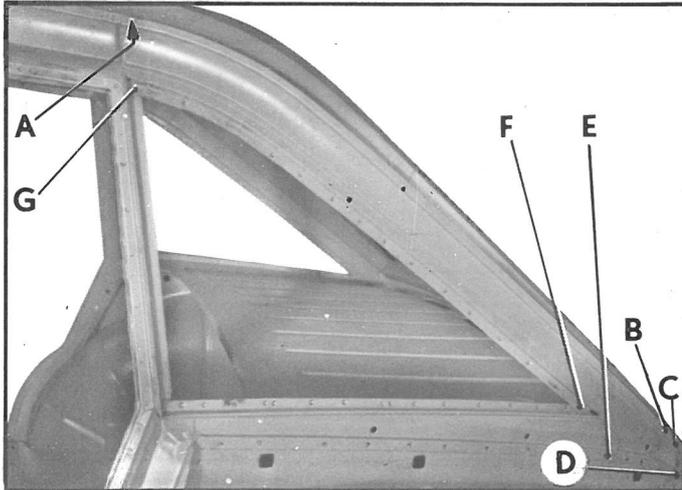


Fig. 1

◆ 5100

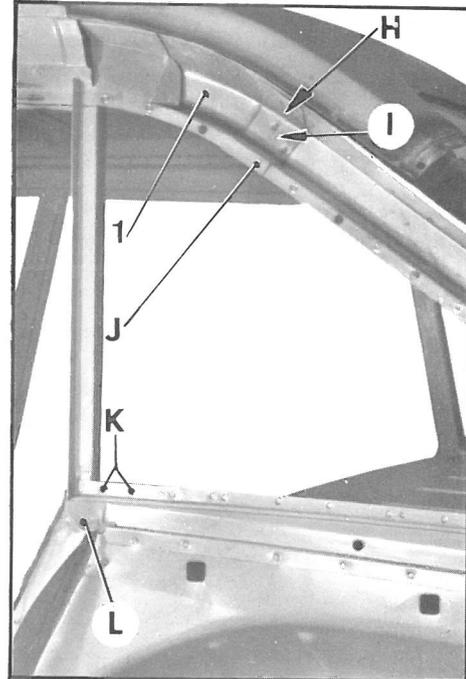


Fig. 2

5047

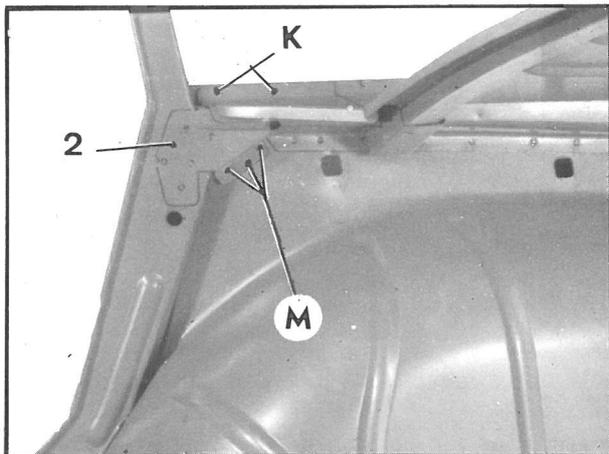


Fig. 3

5069

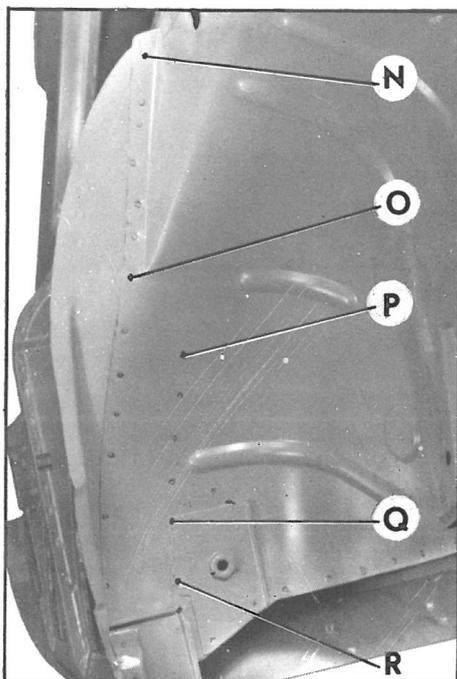


Fig. 4

◆ 5067

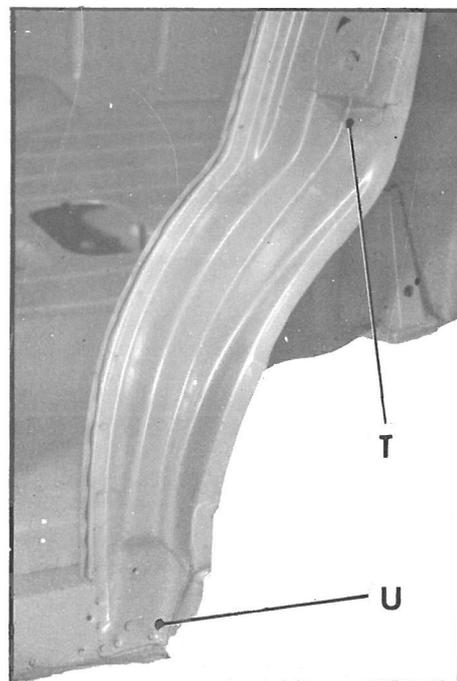


Fig. 5

DEPOSE.

1. Dégrafer le panneau de custode.

De l'extérieur percer (une tôle seulement) (fig. 1).

en AB (côté custode)

en DE

en FG

et dégrafer.

Eliminer la brasure

en C (fig. 1)

Déposer le panneau de custode.

2. Dégrafer la doublure (1) de rallonge de custode de la doublure de custode (fig. 2)

Percer (une tôle seulement) (fig. 2)

en H (trois points)

en I (deux points)

en J (un point)

et dégrafer.

3. Dégrafer le pied AR du passage de roue.

De l'intérieur, percer (une tôle seulement)

en K (fig. 3) (deux points)

en M (fig. 3) (trois points)

De l'extérieur, percer

en K (fig. 2) (une tôle seulement)

en NO (fig. 4) (une tôle seulement)

en PQ (fig. 4) (une tôle seulement)

en QR (fig. 4) (deux tôles seulement)

en TU (fig. 5) (une tôle seulement)

dégrafer.

4. Dégrafer les tôles de fermeture de brancard de bas de caisse.

Percer (fig. 6)

en V W (deux tôles)

en X Y (deux tôles)

en Z A₁ (une tôle)

en B₁ C₁ (une tôle)

en D₁ E₁ (une tôle seulement)

en F₁ G₁ (une tôle seulement)

en G₁ V (une tôle seulement)

en Q₁ J₁ (une tôle seulement)

en K₁ L₁ (une tôle seulement)

en L₁ H₁ (une tôle seulement)

en M₁ (deux points et une tôle seulement)

en N₁ (deux points et une tôle seulement)

et dégrafer.

5. Eliminer les brasures

en L (fig. 2)

en A₁ (fig. 6)

en C₁ (fig. 6)

en O₁ (fig. 6)

Déposer les tôles de fermeture de brancard de bas de caisse.

6. Dégrafer le brancard de bas de caisse de la planche à talons.

Percer (une tôle seulement)

en P₁ Q₁ (fig. 6)

en P₁ R₁ (fig. 6)

et dégrafer.

5027

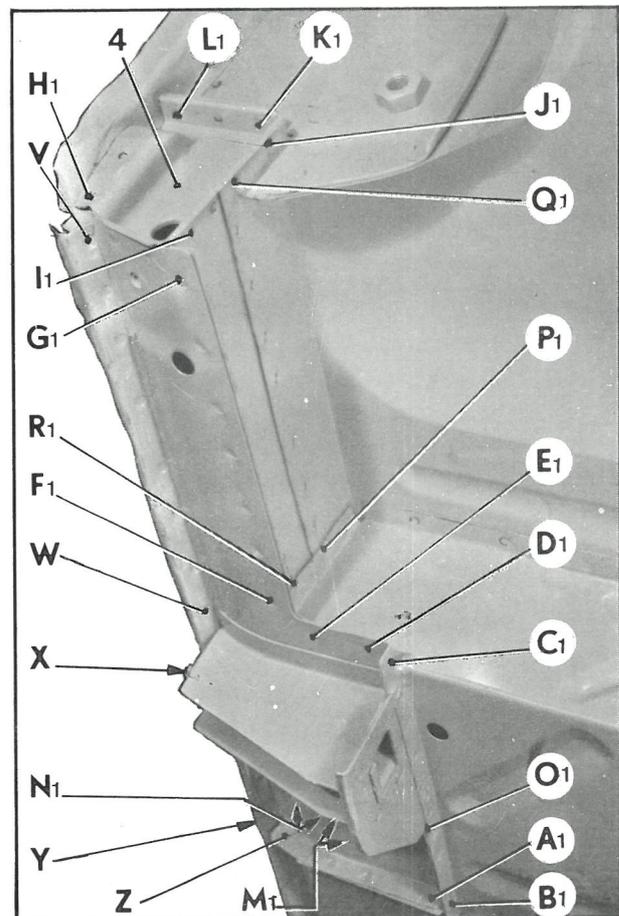


Fig. 6

5106

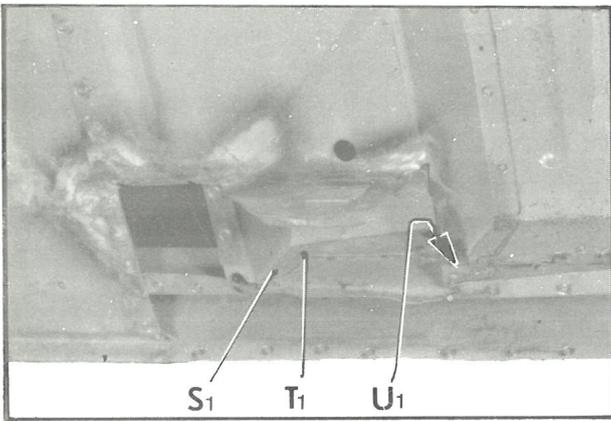


Fig. 7

5077

5071

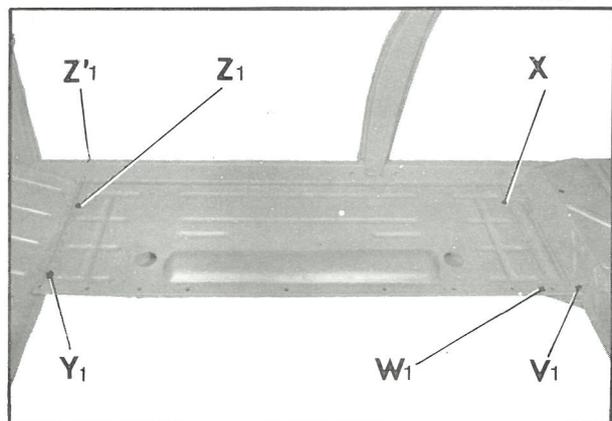


Fig. 8

5107

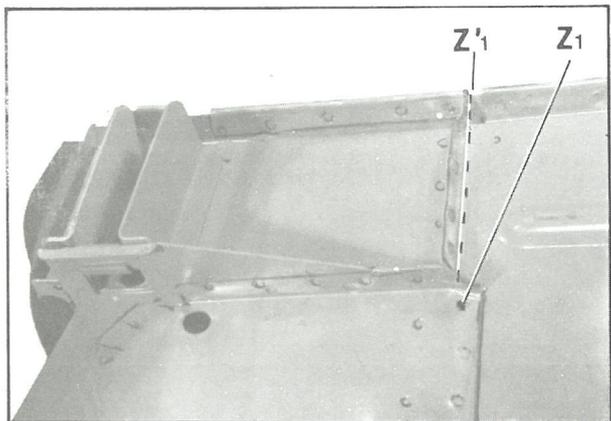


Fig. 9

5085

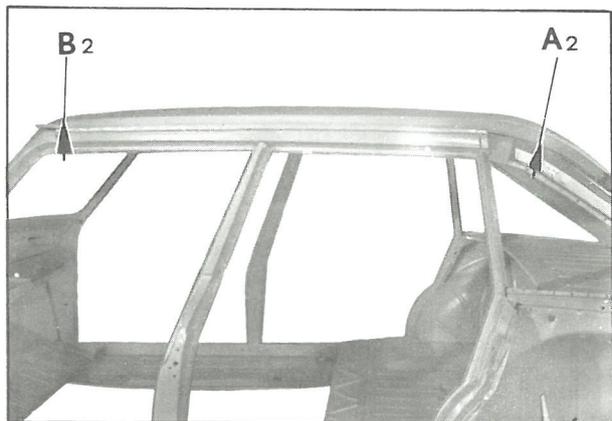


Fig. 10

5012

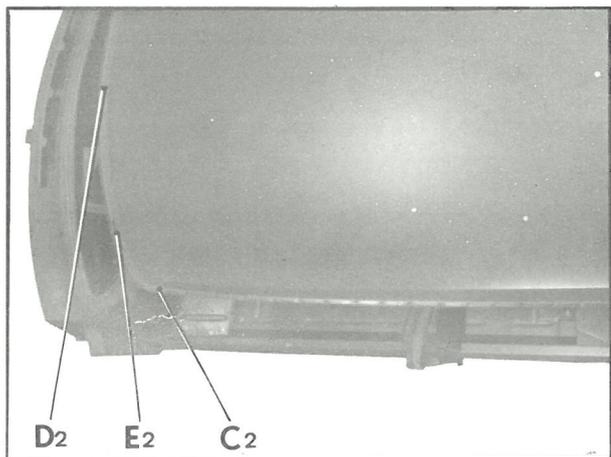


Fig. 11

5015

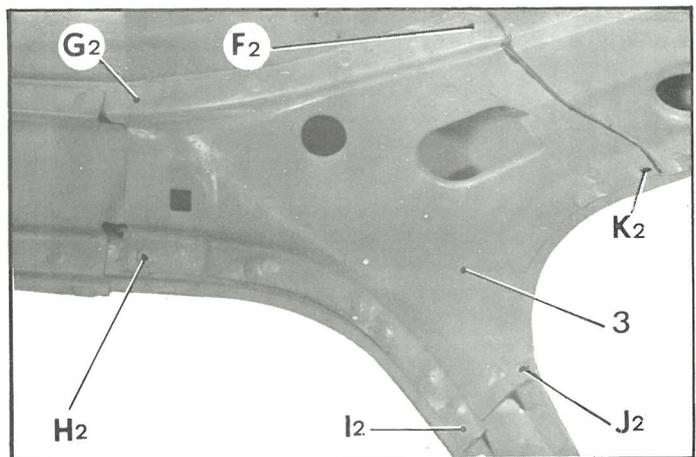


Fig. 12

A-81-53

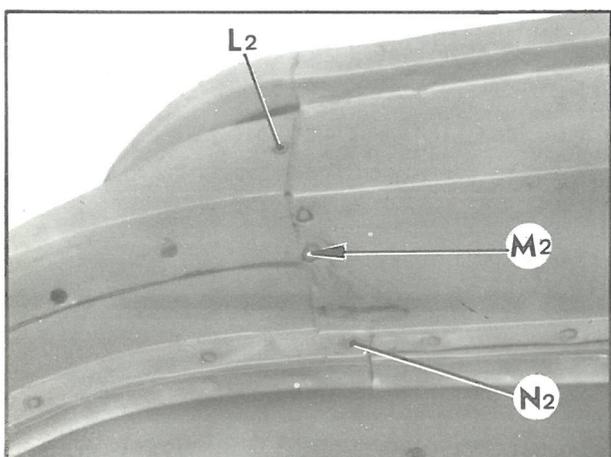


Fig. 13

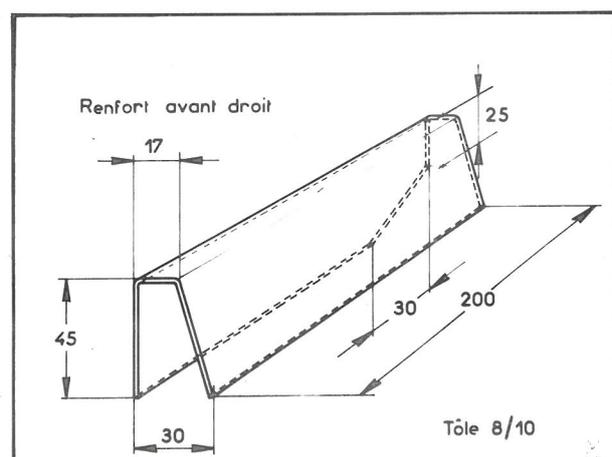


Fig. 14

Percer (une tôle seulement)

en S₁ T₁ (fig. 7)

en T₁ U₁ (fig. 7)

et dégraffer.

7. Dégraffer le plancher latéral du plancher à talon et du plancher des pédales.

Percer (une tôle seulement)

en V₁ W₁ (fig. 8)

en W₁ X₁ (fig. 8)

en Y₁ Z₁ (fig. 8)

et dégraffer.

8. Scier le brancard de bas de caisse au droit de la tôle de fermeture avant de brancard de bas de caisse et le long du bord relevé.

en Z₁ Z'₁ (fig. 8 et 9)

9. Dégraffer le brancard de pavillon, de la tôle de pavillon.

Percer

en A₂ B₂ (fig. 10) (deux tôles seulement, côté tôle de brancard)

en C₂ D₂ (fig. 11) (une tôle seulement)

et dégraffer.

10. Eliminer la brasure

en E₂ (fig. 11)

11. Dégraffer le brancard de pavillon, de la baie de pare-brise.

A l'intérieur, percer (fig. 12)

en F₂ G₂ (deux tôles)

en H₂ I₂ (une tôle seulement)

en J₂ K₂ (une tôle seulement)

et dégraffer.

Déposer le gousset.

A l'extérieur, percer (une tôle seulement)

en L₂ (fig. 13) (un point)

en M₂ (fig. 13) (trois points)

en N₂ (fig. 13) (un point)

12. Déposer le panneau de côté.

PREPARATION.

13. Sur le panneau de côté neuf, couper l'extrémité avant du brancard de bas de caisse sur une longueur de 175 mm.

14. Préparer un manchon (tôle de 0,8 mm d'épaisseur) suivant les cotes indiquées sur la figure 14 (seule la pièce droite est représentée, la gauche étant symétrique).

Introduire ce manchon dans le brancard de bas de caisse neuf, sur une longueur de 100 mm.

Le souder par points.

15. Percer trois trous de $\varnothing = 5$ mm

en I₃ (fig. 18) (voir page 6)

16. Percer quelques trous de $\varnothing = 5$ mm dans la partie du brancard de bas de caisse restant sur l'unit AV. Dégager les bords, ainsi que l'intérieur du brancard.

17. Enduire de mastic, genre Electro-plastic, les zones de soudure du pavillon sur la baie de pare-brise et sur le brancard de pavillon.

18. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

POSE.

19. Mettre le panneau de côté neuf en place.

Présenter le manchon de renfort dans le brancard de bas de caisse partie avant.

Présenter ensuite le gousset de pied AR entre la tôle de custode inférieure et sa doublure.

Vérifier la mise en place des divers points de fixation. (Baie de pare-brise, custode, passage de roue).

Fixer le panneau de côté à l'aide de pinces serre-tôles.

20. Présenter le gabarit de porte AV (3808-T ou gabarit MR. 630-82/11).

Présenter le gabarit de glace de custode (gabarit MR. 630-82/12).

Rectifier la position des éléments, si nécessaire.

Déposer les gabarits.

5047

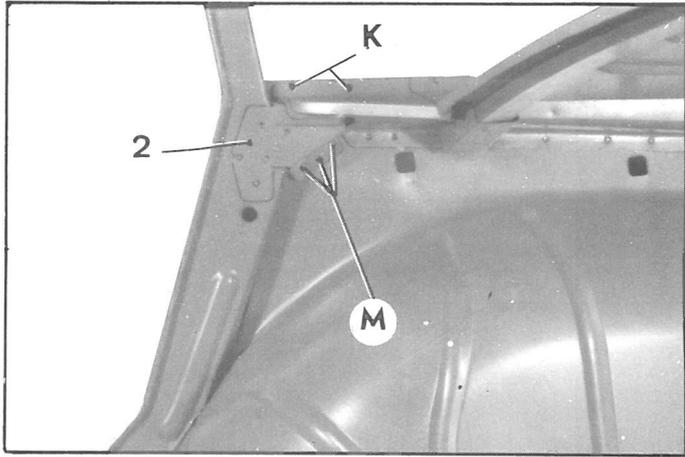


Fig. 3

5106

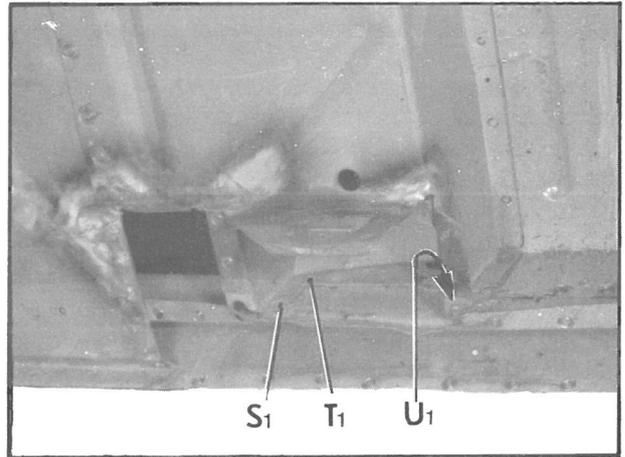


Fig. 7

5015

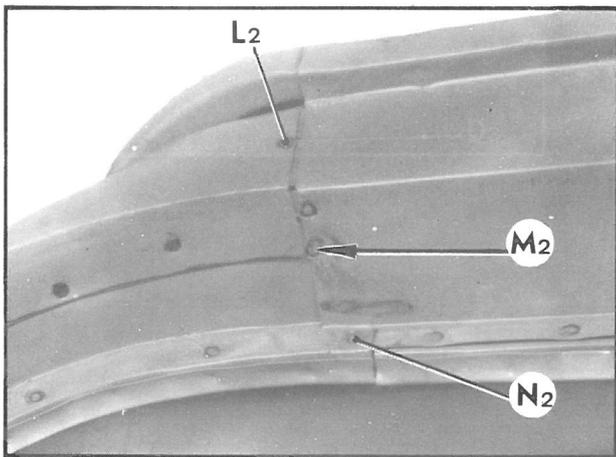


Fig. 13

5073

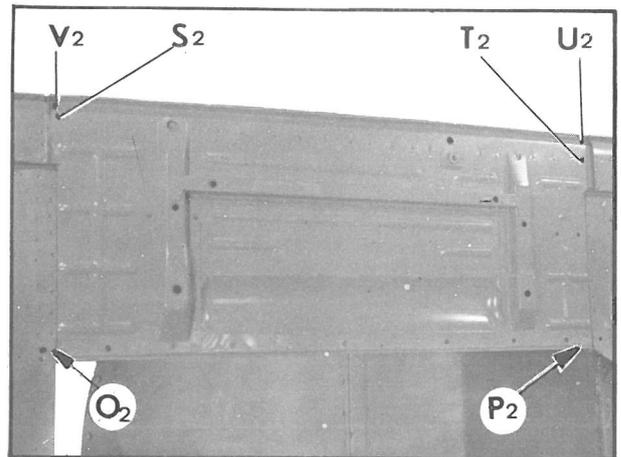


Fig. 15

5069

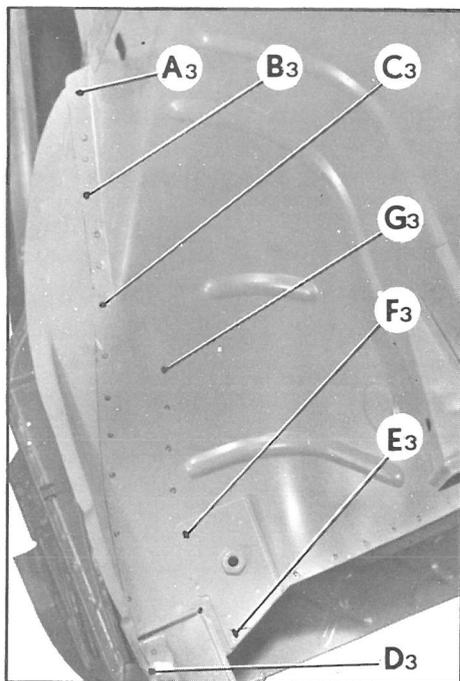


Fig. 17

5107

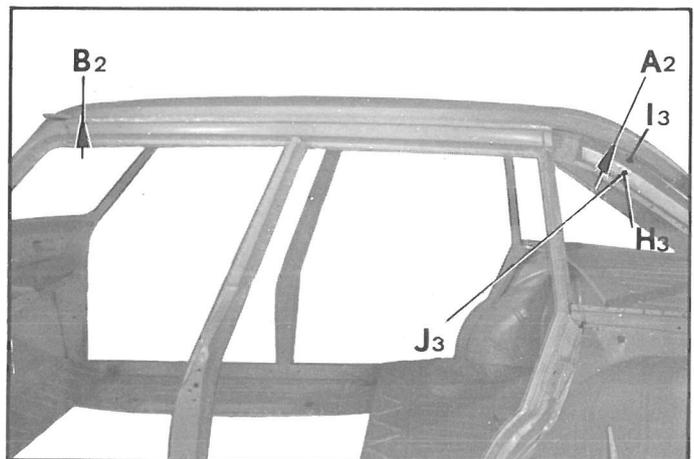


Fig. 18

5012

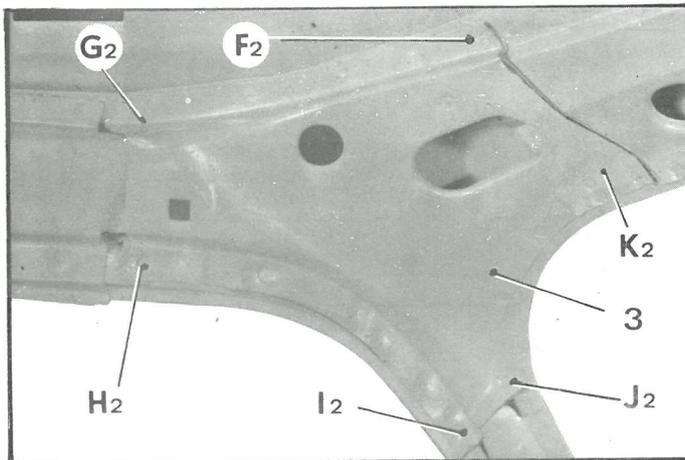


Fig. 12

21. Mettre en place le plancher latéral, en le positionnant à l'aide des trous,

en O₂ et P₂ (fig. 15 ou 16)

Le fixer à l'aide de pinces serre-tôles.

22. Assembler le brancard de pavillon, à la baie de pare-brise, au pavillon et à la doublure de custode.

Souder par points :

- en L₂ (fig. 13) (un point)
- en M₂ (fig. 13) (trois points)
- en N₂ (fig. 13) (un point)
- en H₃ (fig. 18) (trois points)
- en J₃ (fig. 18) (un point)
- en A₂ B₂ (fig. 18)

Mettre en place le gousset (3) (fig. 12).

Le souder par points,

- en F₂ G₂ (fig. 12)
- en H₂ I₂ (fig. 12)
- en J₂ K₂ (fig. 12)

5071

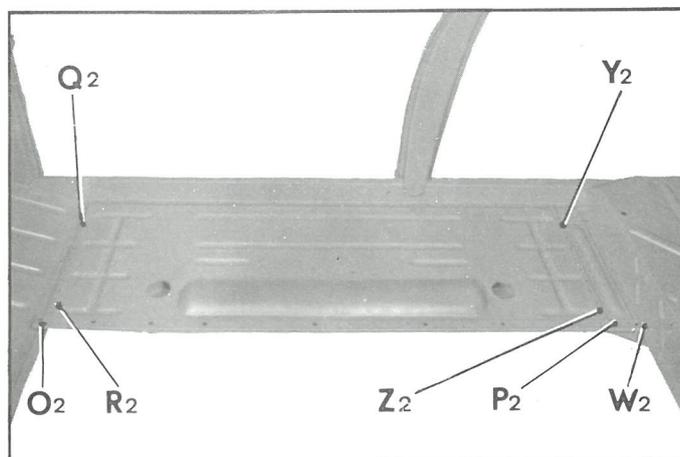


Fig. 16

23. Assembler le brancard de bas de caisse, aux planchers.

Souder par points,

- en S₁ T₁ (fig. 7)
- en T₁ U₁ (fig. 7)
- en U₂ V₂ (fig. 15)
- en S₂ T₂ (fig. 15)
- en Q₂ R₂ (fig. 16)
- en O₂ (fig. 16)
- en Y₂ Z₂ (fig. 16)
- en W₂ P₂ (fig. 16)

5068

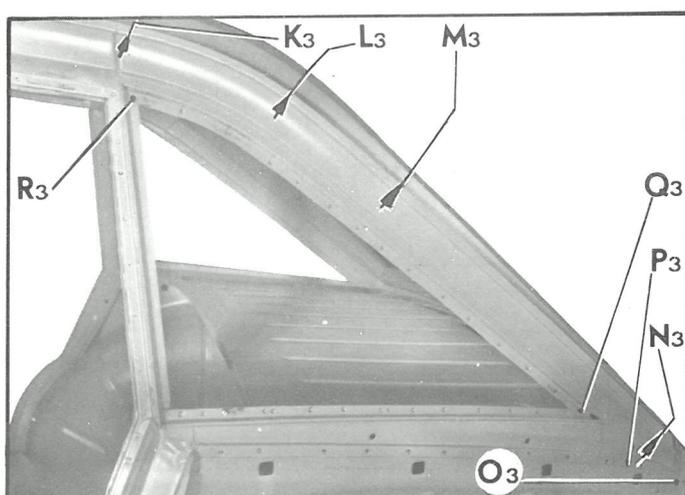


Fig. 19

24. Assembler le pied arrière, au passage de roue.

Souder par points

- en M (fig. 3) (trois points)
- en K (fig. 3) (deux points)
- en A₃ B₃ (fig. 17)
- en C₃ D₃ (fig. 17)
- en E₃ F₃ (fig. 17)
- en F₃ G₃ (fig. 17)

25. Assembler la tôle supérieure de custode.

La mettre en place en la fixant à l'aide de pinces serre-tôles.

Vérifier sa position à l'aide du gabarit de glace de custode (MR. 630-82/12).

Souder par points

- en K₃ N₃ (fig. 19)
- en O₃ P₃ (fig. 19)
- en Q₃ R₃ (fig. 19)

5069

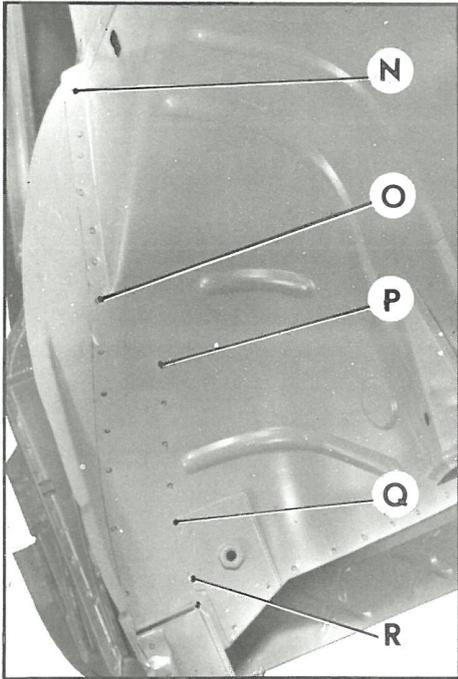


Fig. 4

5027

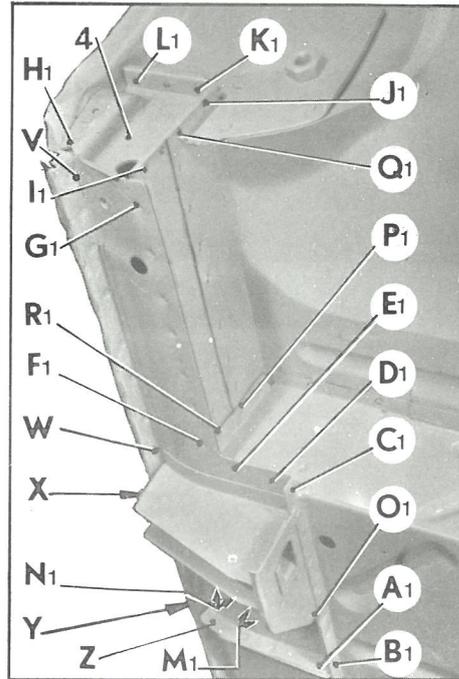


Fig. 6

5085

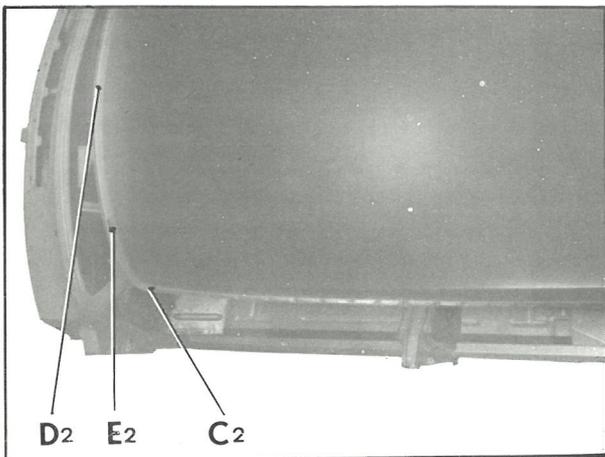


Fig. 11

5078

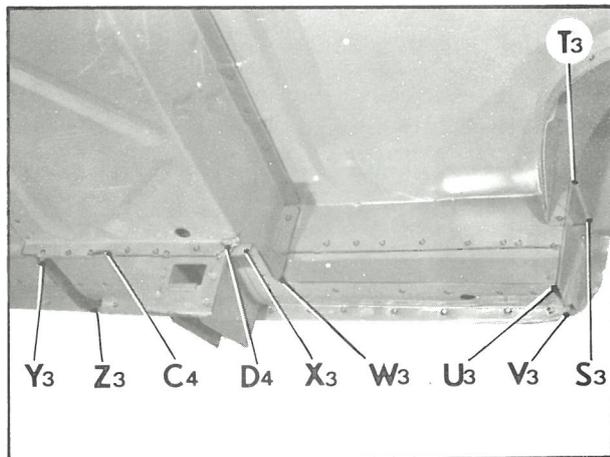


Fig. 20

5077

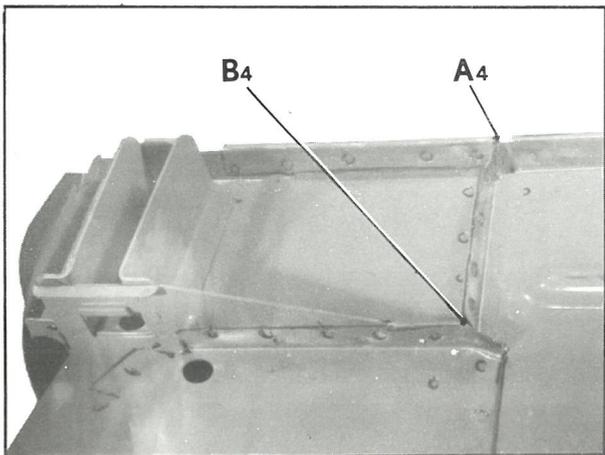


Fig. 21

5068



Fig. 22

26. Assembler la tôle de fermeture, au brancard de bas de caisse.

Mettre en place la tôle de fermeture et la souder par points (fig. 6).

- en* P₁ Q₁
- en* P₁ R₁
- en* V W
- en* X Y
- en* Z A₁
- en* B₁ C₁
- en* D₁ E₁
- en* F₁ G₁
- en* G₁ V
- en* M₁ (deux points)
- en* N₁ (deux points)

Mettre en place la tôle de fermeture (4) (fig. 6).
La souder par points sur son pourtour.

Souder à l'autogène.

- A l'avant souder bord à bord (sans apport de métal) les deux éléments du brancard bas de caisse.
- Exécuter des points de soudure « bouchon » dans les trous percés dans la partie restante du brancard sur l'unit avant.
- Exécuter des points de soudure « bouchon » dans les trous percés,
 - en* I₃ (fig. 18) (voir page 6)

28. Réaliser l'étanchéité par brasure.

Braser :

- les bords de tôles
 - en* T₃ U₃ (fig. 20)
 - en* U₃ V₃ (fig. 20)
 - en* W₃ X₃ (fig. 20)
 - en* Y₃ Z₃ (fig. 20)
 - en* Y₃ C₄ (fig. 20)
 - en* D₄ (fig. 20)
 - en* A₄ B₄ (fig. 21)
- les jonctions de tôles
 - en* E₂ (fig. 11)
 - en* E₄ et F₄ (fig. 22)
- en bouchant les trous de dégrafage
 - en* NO (fig. 4)
 - en* PR (fig. 4)
 - en* C₂ D₂ (fig. 11)
 - en* G₄ (fig. 22)

29. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes).

REPLACEMENT D'UNE TOLE SUPERIEURE DE CUSTODE

5068

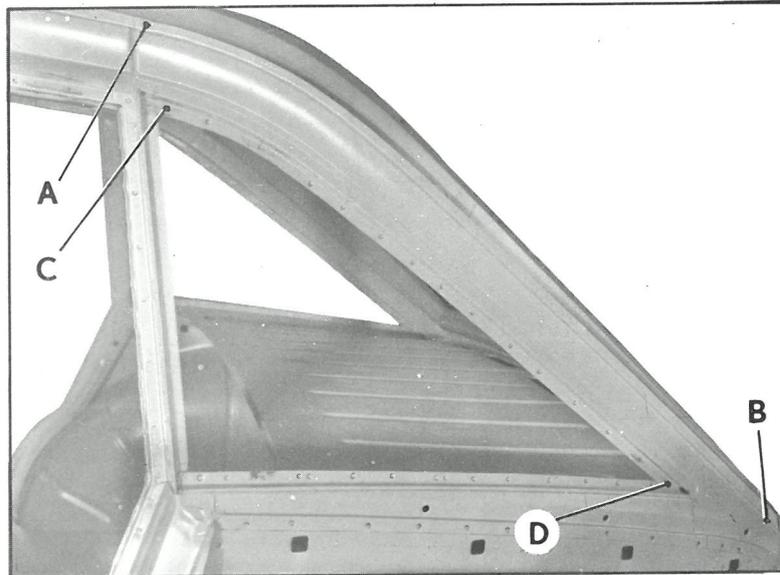


Fig. 1

5024

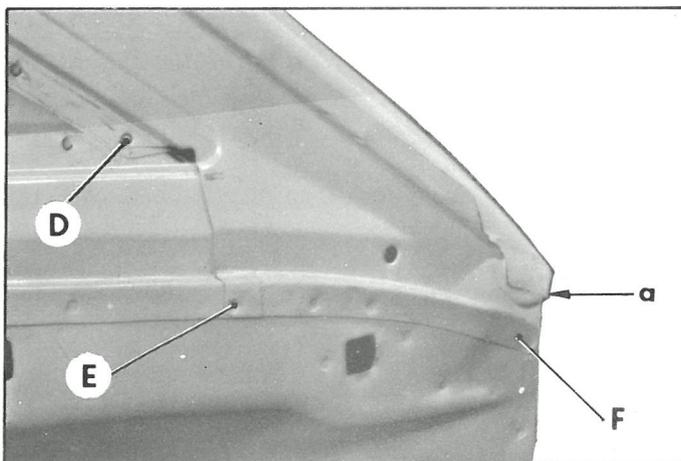


Fig. 2

DEPOSE.

1. Percer (une tôle seulement) et dégraffer :
en AB (fig. 1) (côté tôle de custode)
en CD (fig. 1)
en EF (fig. 2)
2. Eliminer la brasure :
en a (fig. 2)
3. Déposer la tôle de custode.

PREPARATION.

4. Préparer les lignes de dégrafage.
 Reforme les tôles, si nécessaire.
 Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

POSE.

5. Mettre en place la tôle de custode.
 La maintenir à l'aide de serre-joints.
6. Souder par points :
en AB (fig. 1)
en CD (fig. 1)
en EF (fig. 2)
7. Réaliser l'étanchéité par brasure.
 Braser les jonctions de tôle
en a (fig. 2)
8. Réaliser l'étanchéité par masticage.
 (Voir l'opération correspondante)

REPLACEMENT D'UNE TOLE INFERIEURE DE CUSTODE

5068

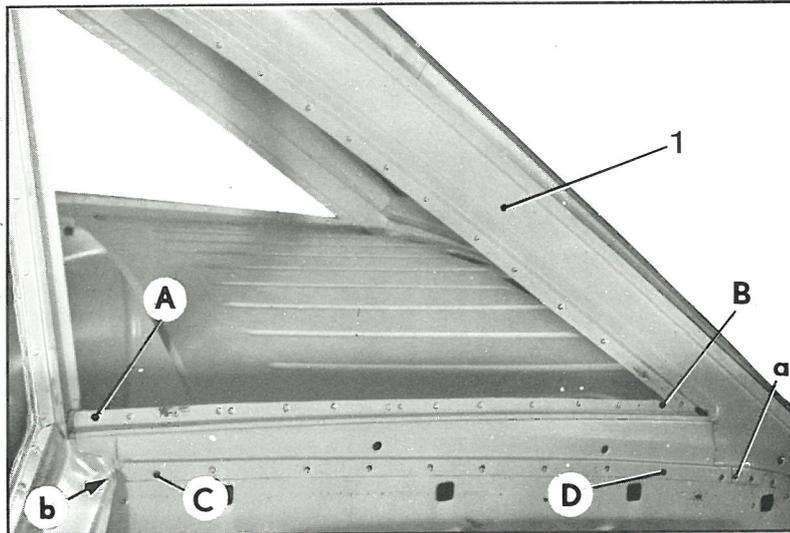


Fig. 1

DEPOSE.

1. Percer :

- en* AB (fig. 1) (une tôle seulement)
 - en* CD (fig. 1) (une tôle seulement)
 - en* a (fig. 1) (deux tôles seulement)
 - en* c (fig. 2) (une tôle seulement)
- et dégraffer.

5046

2. Eliminer la brasure :

- en* b (fig. 1)

3. Dégager la tôle en la tirant vers l'avant de la caisse.

PREPARATION.

4. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure de l'élément à remplacer.

POSE.

5. Mettre en place la tôle inférieure de custode, en la glissant sous la tôle supérieure (1) de custode. La fixer à l'aide de serre-joints.

6. Souder par points :

- en* AB (fig. 1)
- en* c (fig. 2)
- en* CD (fig. 1)
- en* a (fig. 1)

7. Réaliser l'étanchéité par brasure.

Braser les tôles

- en* b (fig. 1)

8. Réaliser l'étanchéité par masticage.

(Voir l'opération correspondante)

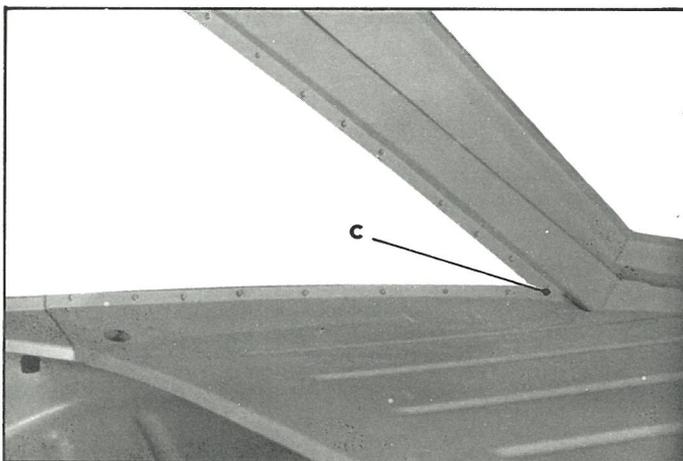
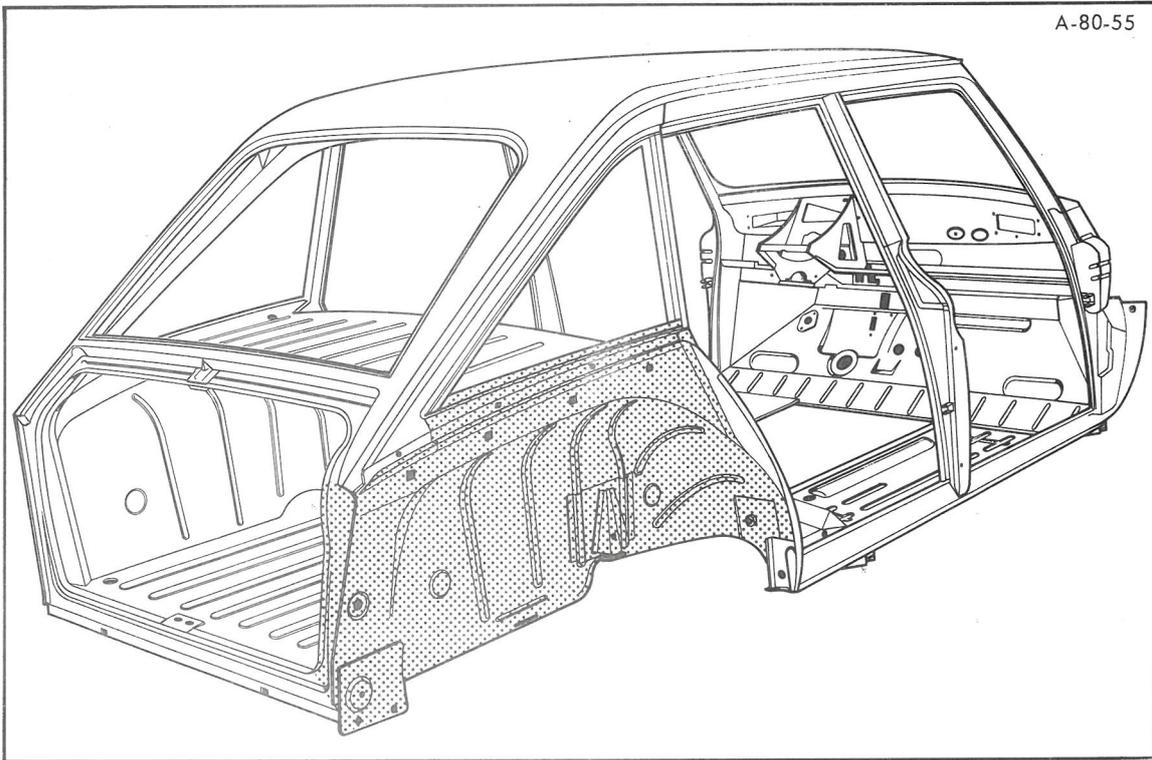


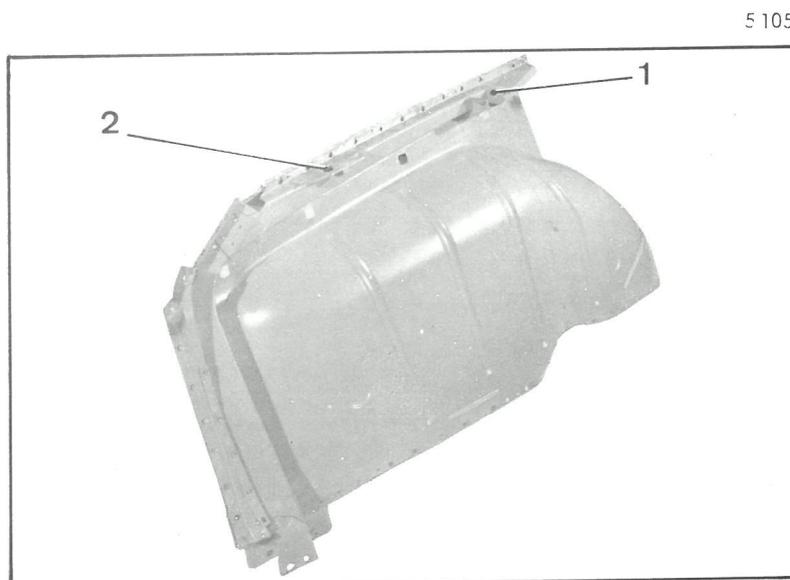
Fig. 2

REPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE ARRIERE ASSEMBLE

(Ensemble passage de roue, brancard inférieur de custode et montant latéral de coffre)



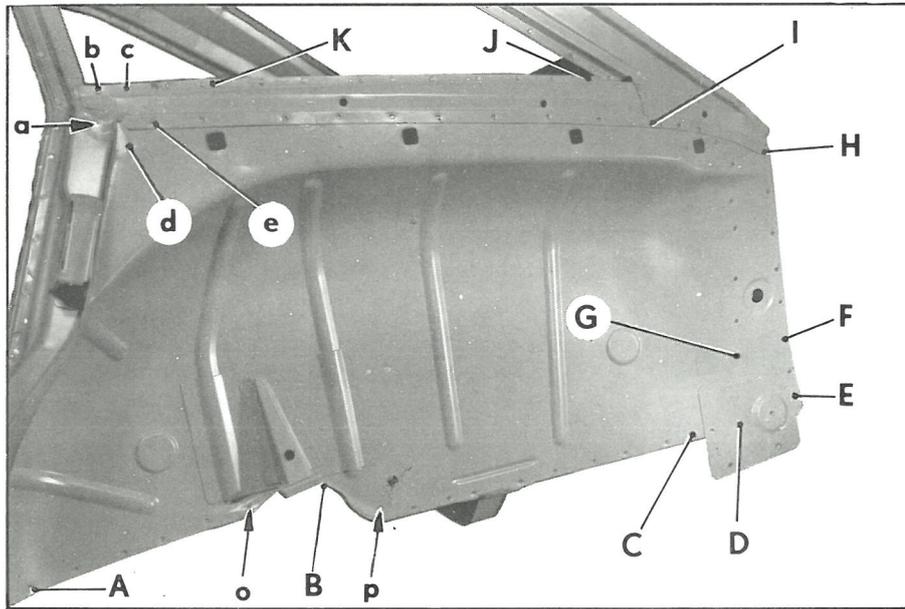
Manuel 559-5



Outils spéciaux utilisés :

Gabarit de custode : 630-82/12

5070



5069

Fig. 2

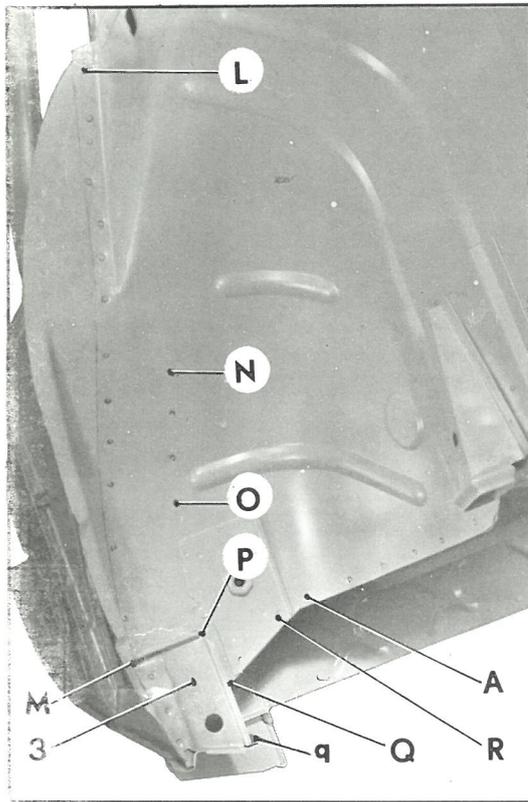
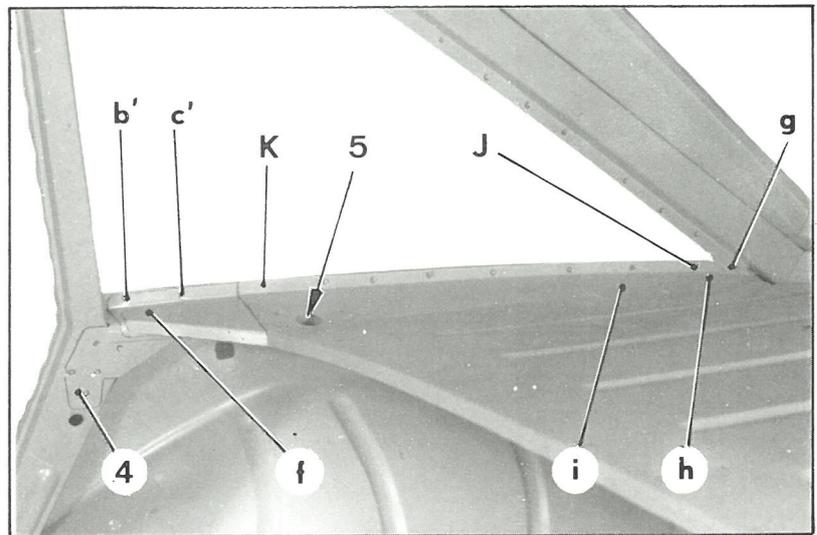
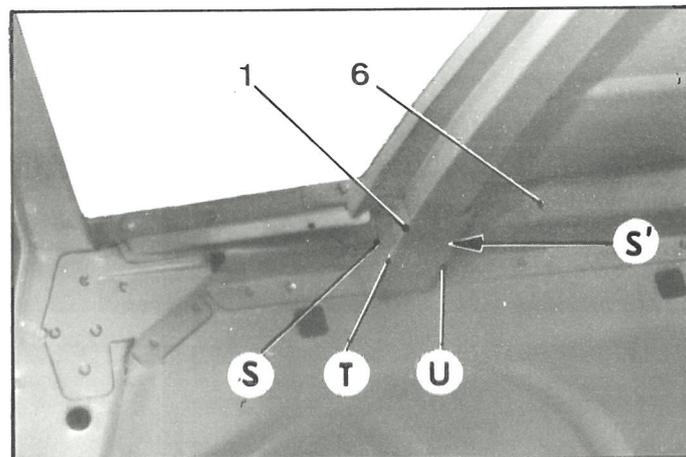


Fig. 3



5046

Fig. 4



5053

Fig. 5

5031

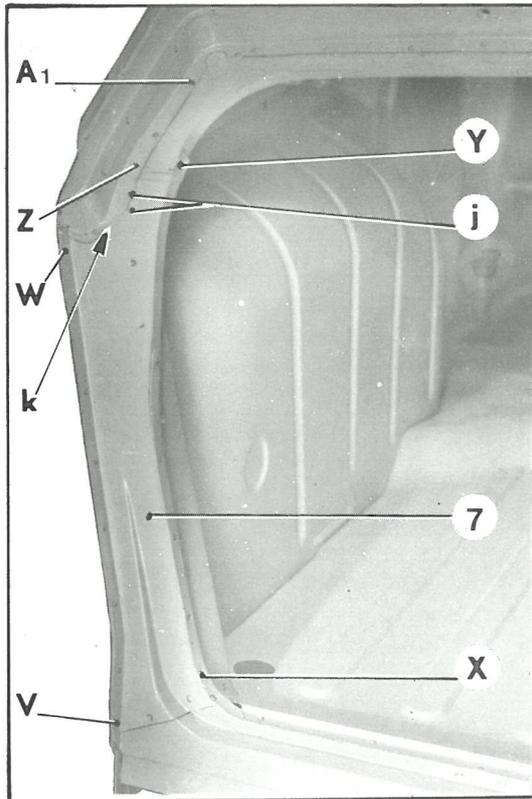


Fig. 6

DEPOSE.

1. Dégraffer le passage de roue, du soubassement.

Percer (fig. 2) :

- en AB (une tôle seulement)
- en BC (une tôle seulement)
- en CD (deux tôles seulement)
- en EF (une tôle seulement)
- en DG (trois tôles seulement)
- (en EF et DG, percer deux ou trois points seulement)

et dégraffer.

2. Dégraffer le passage de roue, du pied arrière.

Percer (fig. 3) :

- en LM (une tôle seulement)
- en NO (une tôle seulement)
- en OP (deux tôles seulement)
- en QR (deux tôles seulement)
- en MP (une tôle seulement, côté passage de roue)
- en PQ (une tôle seulement, côté passage de roue)
- en b et c (une tôle seulement) (fig. 2)
- en d et e (une tôle seulement) (fig. 2)

et dégraffer

Eliminer la brasure :

- en a (fig. 2)

3. Dégraffer le brancard inférieur de custode, de la tablette de lunette arrière.

A l'extérieur, percer (fig. 2) :

- en JK (deux tôles seulement)
- en HI (deux tôles seulement)

et dégraffer.

A l'intérieur, percer (fig. 4) :

- en b' et c' (une tôle seulement)
- en f (une tôle seulement)
- en g (deux tôles seulement)
- en i et h (une tôle seulement)

et dégraffer.

NOTA : En b' et c', éviter de percer la tôle intermédiaire du gousset (4) (fig. 4).

Scier la tôle du gousset (1), au droit de la doublure (6) (fig. 5) :

- en ST (fig. 5)
- en TU (fig. 5)
- en US' (fig. 5)

NOTA : Le gousset (1) et le renfort (2) (fig. 1) (voir page 1) sont fixés sur le passage de roue assemblé, livré par le service des Pièces Détachées.

4. Dégraffer le montant de coffre, de l'encadrement de lunette arrière :

Percer (une tôle seulement) et dégraffer :

- en Y (fig. 6)
- en j (fig. 6) (un ou deux points)
- en YZ (fig. 7)
- en Z A₁ (fig. 7)

5048

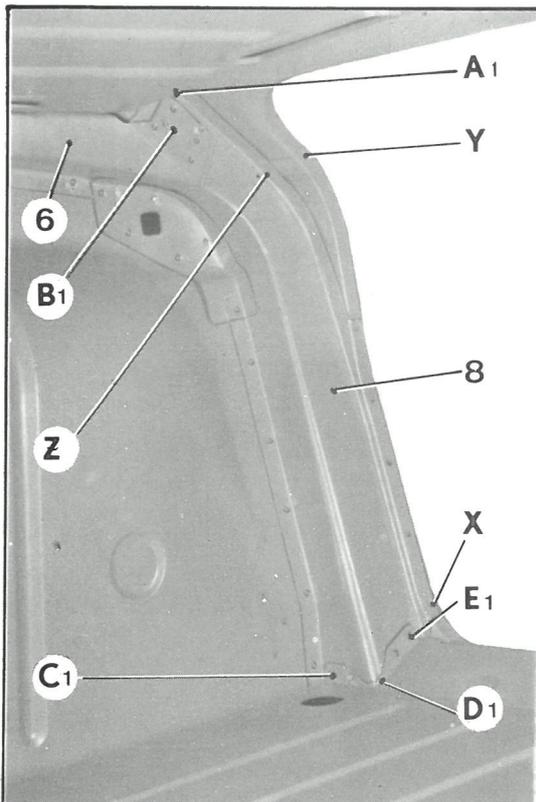


Fig. 7

5053

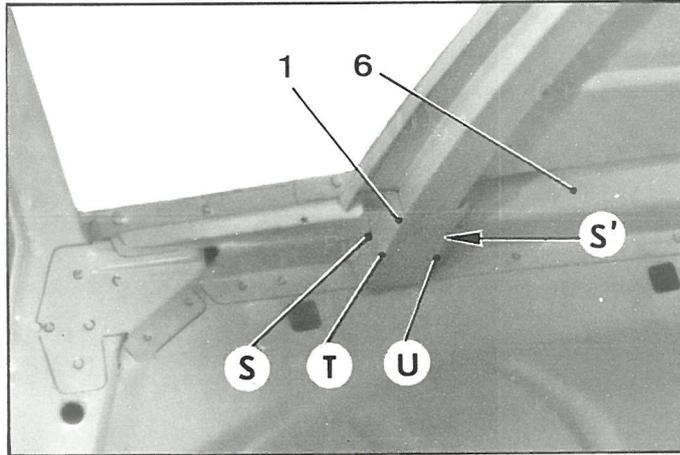


Fig. 5

5031

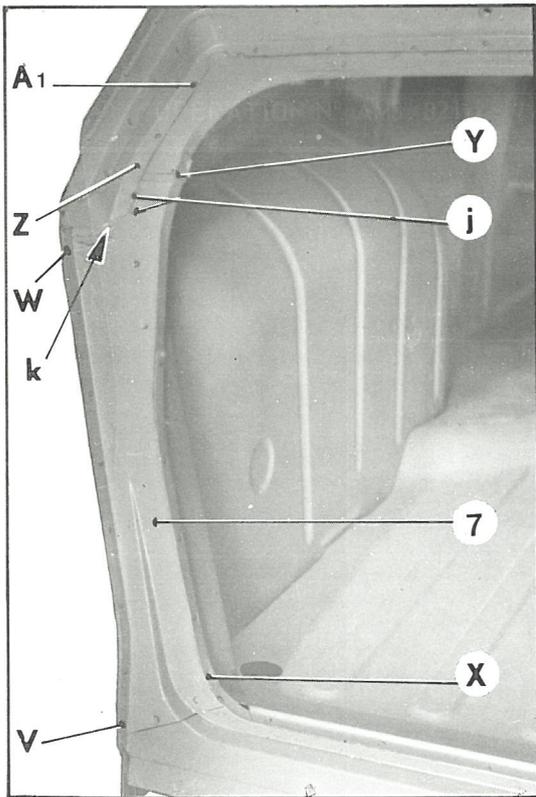


Fig. 6

5048

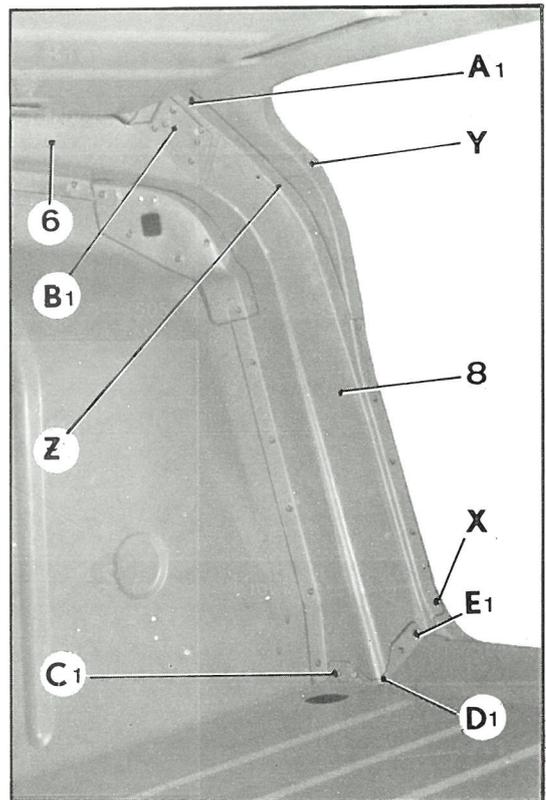


Fig. 7

5079

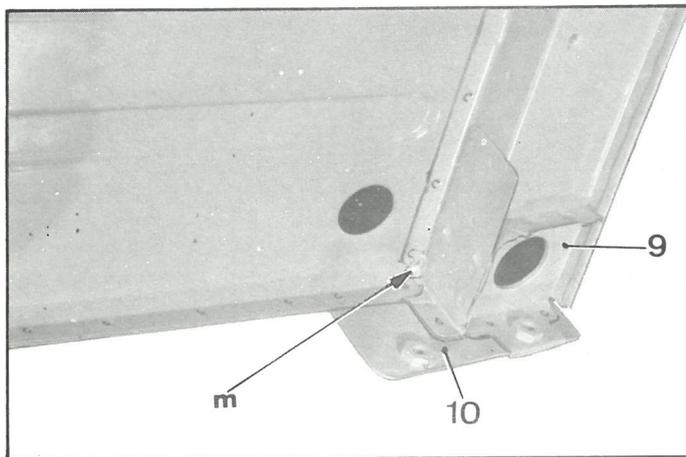


Fig. 8

Percer (deux tôles seulement) et dégraffer les points de la zone B₁ (fig. 7).

Soulever l'extrémité de la tôle de la doublure (6) (fig. 7), et dégraffer les points restant de la fixation de la doublure du montant (8) sur l'encadrement de lunette.

Eliminer la brasure :

en k (fig. 6)

5. Dégraffer le montant de coffre, du soubassement.

Percer (une tôle seulement) et dégraffer :

en VX (fig. 6)

en C₁ D₁ (fig. 7)

en D₁ E₁ (fig. 7)

Percer (une tôle seulement) et dégraffer quelques points :

en VW (fig. 6)

en XY (fig. 6)

pour pouvoir soulever l'extrémité inférieure de la tôle de gouttière (7) (fig. 6).

Par le dessous du coffre :

Déposer la tôle de fermeture (9) (fig. 8) en découpant les bords tombés.

Soulever le renfort (10) (fig. 8).

Percer (une tôle seulement) et dégraffer (fig. 9) :

en F₁ (quatre points)

en G₁ (deux points)

en n

Eliminer la brasure :

en m (fig. 8)

6. Déposer le passage de roue assemblé.

5103

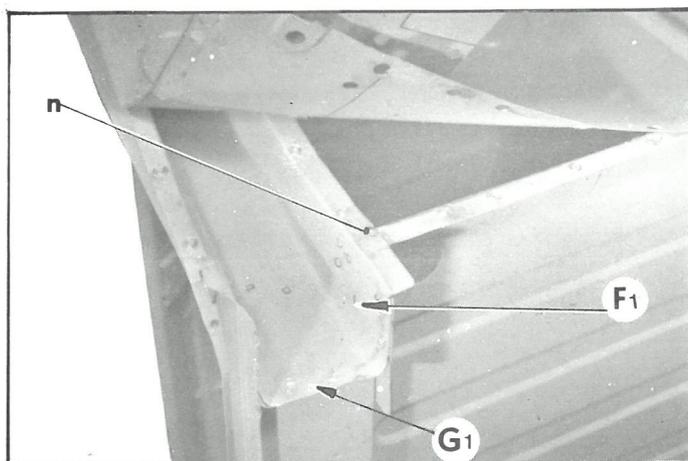


Fig. 9

PREPARATION.

7. Dégraffer les découpes de tôle
- de la tôle de fermeture (9) (fig. 8)
- du gousset (1) (fig. 5)
restant sur les éléments non déposés.

8. Sur l'élément neuf : faire quatre à cinq trous de $\varnothing = 5$ mm dans la zone B₁ (fig. 7) de la doublure de custode.

9. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

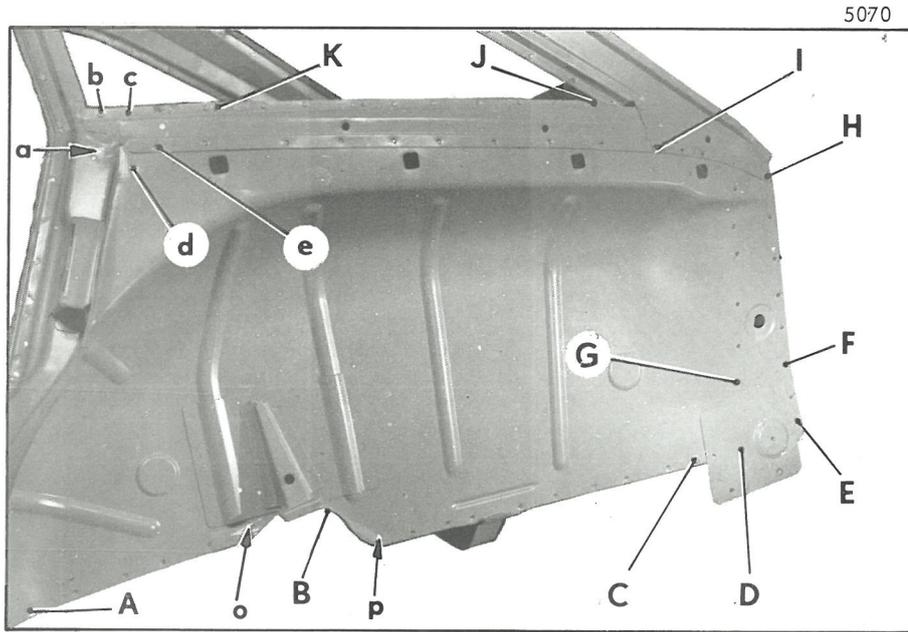


Fig. 2

5046

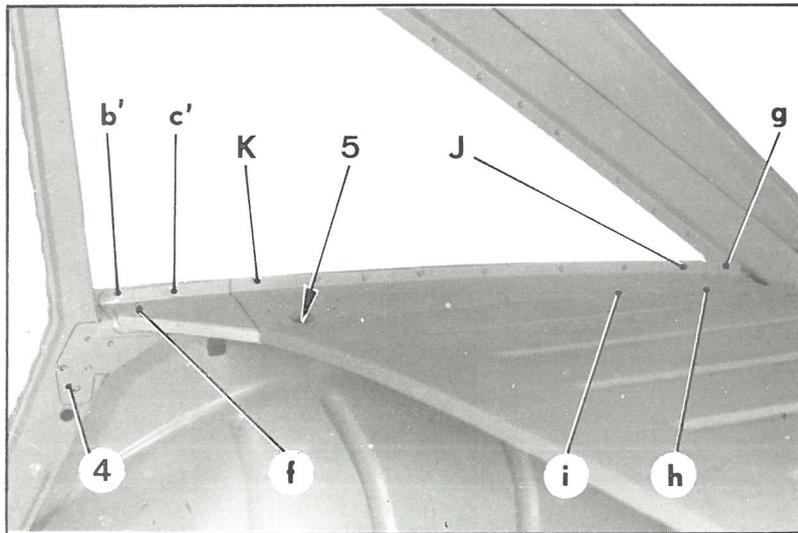


Fig. 4

5031

5048

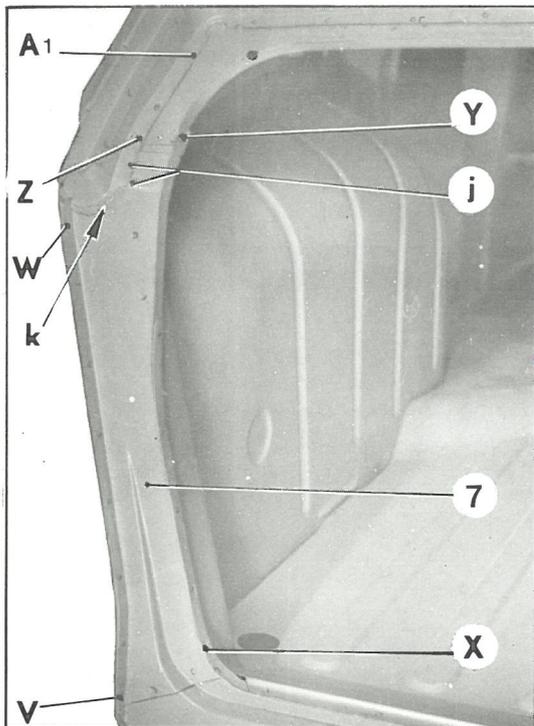


Fig. 6

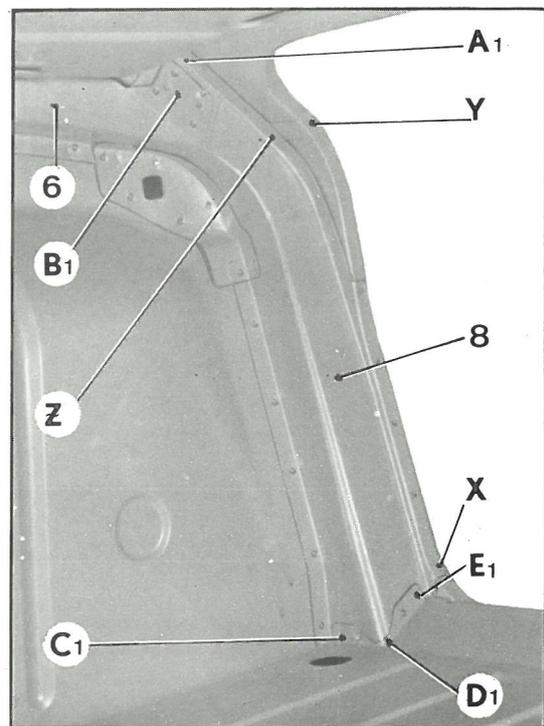


Fig. 7

5053

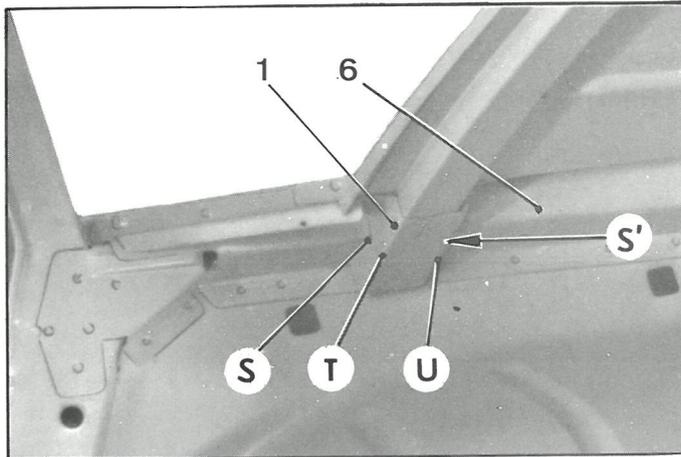


Fig. 5

POSE.

10. Mettre en place le passage de roue assemblé.
Le fixer à l'aide de serre-joints.
11. Présenter le gabarit de glace de custode (gabarit
Rectifier la position si nécessaire.
12. Assembler le passage de roue au soubassement
et à l'encadrement de lunette arrière.

5079

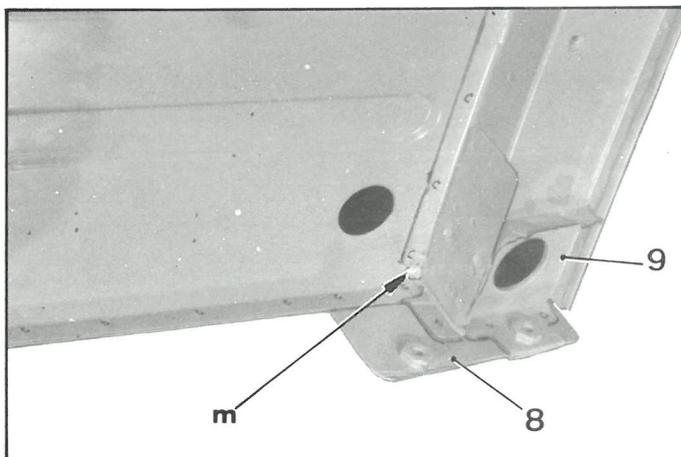


Fig. 8

Souder par points (fig. 9) :

- en F₁ (quatre points)
- en G₁ (deux points)

Mettre en place la tôle de gouttière (7) (fig. 6)

Souder par points :

- en VW (fig. 6)
- en XY (fig. 6)
- en VX (fig. 6)
- en j (fig. 6)
- en YZ (fig. 6 et 7)
- en Z A₁ (fig. 6 et 7)
- en AB (fig. 2)
- en BC (fig. 2)
- en CD (fig. 2)

Mettre en place la tôle de fermeture (9) (fig. 8).
La souder par points sur son pourtour.

5103

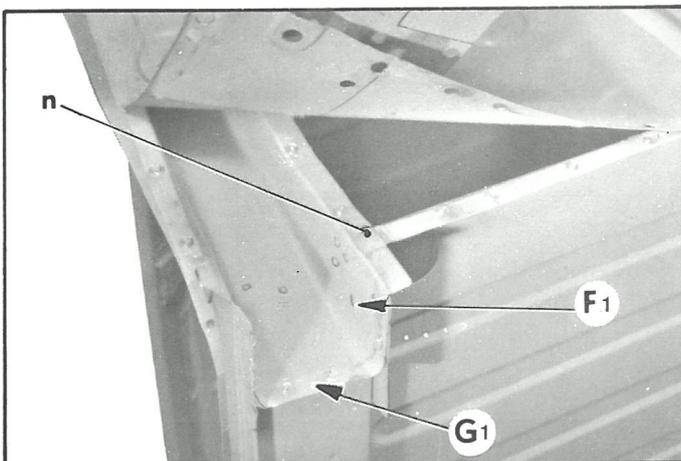


Fig. 9

13. Assembler le passage de roue à la tablette de
lunette arrière, et à la tôle de custode.

A l'extérieur, souder par points :

- en JK (fig. 2)
- en HI (fig. 2)

A l'extérieur, souder par points :

- en g (fig. 4)
- en i et h (fig. 4)
- en TU (fig. 5) (faire un point au travers
du trou d'accès (5), fig. 4).

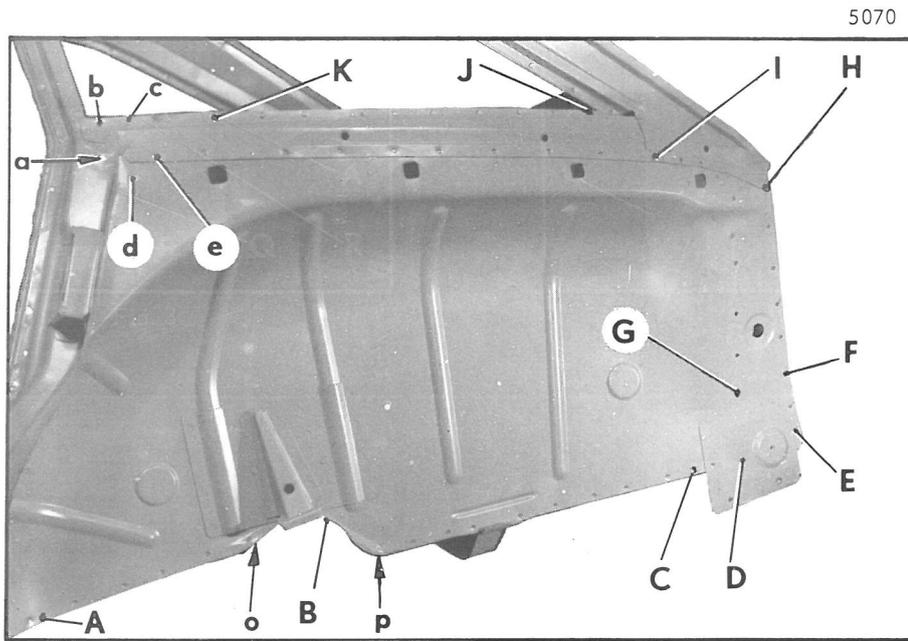


Fig. 2

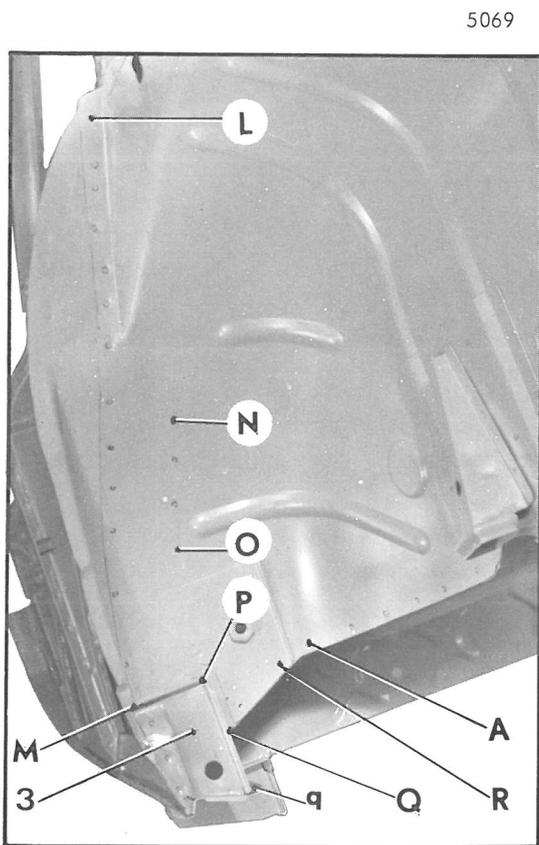


Fig. 3

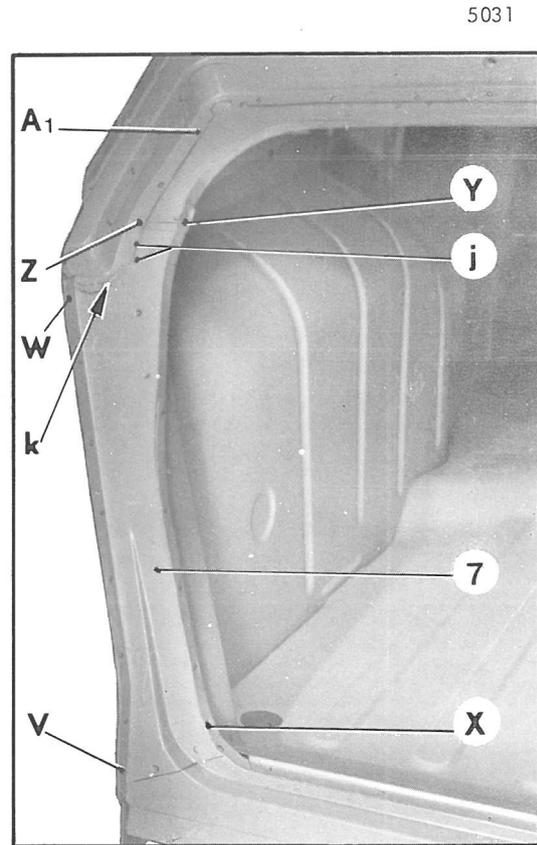


Fig. 6

5048

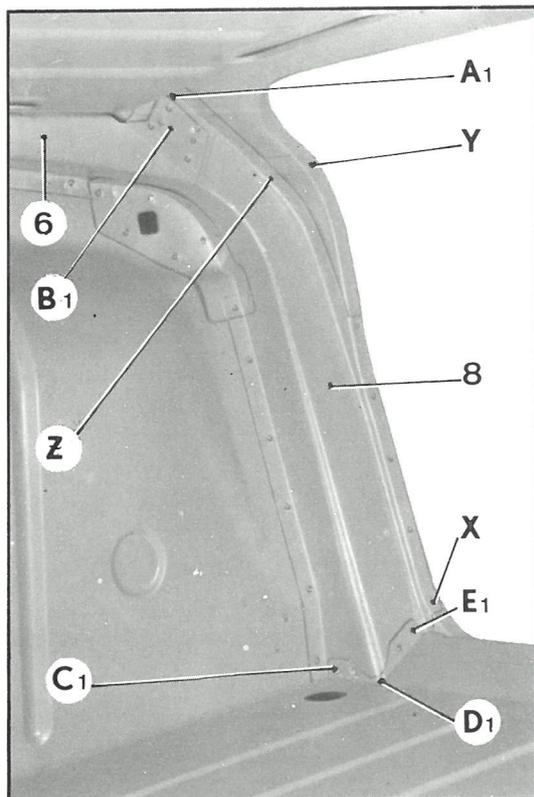


Fig. 7

14. Assembler le passage de roue au pied arrière.

Souder par points :

<i>en b et c</i>	(fig. 2)
<i>en d et e</i>	(fig. 2)
<i>en LM</i>	(fig. 3)
<i>en PN</i>	(fig. 3)
<i>en QR</i>	(fig. 3)
<i>en MP</i>	(fig. 3)
<i>en PQ</i>	(fig. 3)

15. Souder à l'autogène :

Faire des points de soudure en « bouchon » dans les trous percés dans la zone B₁ (fig. 7).

Souder :

<i>en C₁ D₁</i>	(fig. 7)
<i>en D₁ E₁</i>	(fig. 7)

16. Réaliser l'étanchéité par brasure.

Braser les points de jonction de tôles :

<i>en a</i>	(fig. 2)
<i>en k</i>	(fig. 6)
<i>en m</i>	(fig. 8)

les bords de tôles :

<i>en op</i>	(fig. 2)
<i>en MP</i>	(fig. 3)
<i>en Pq</i>	(fig. 3)

Boucher les trous de dégrafage :

<i>en HI</i>	(fig. 2)
--------------	----------

17. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes).

5079

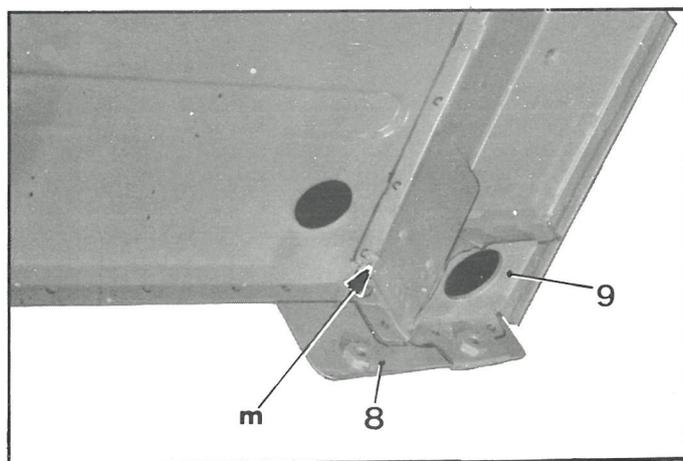
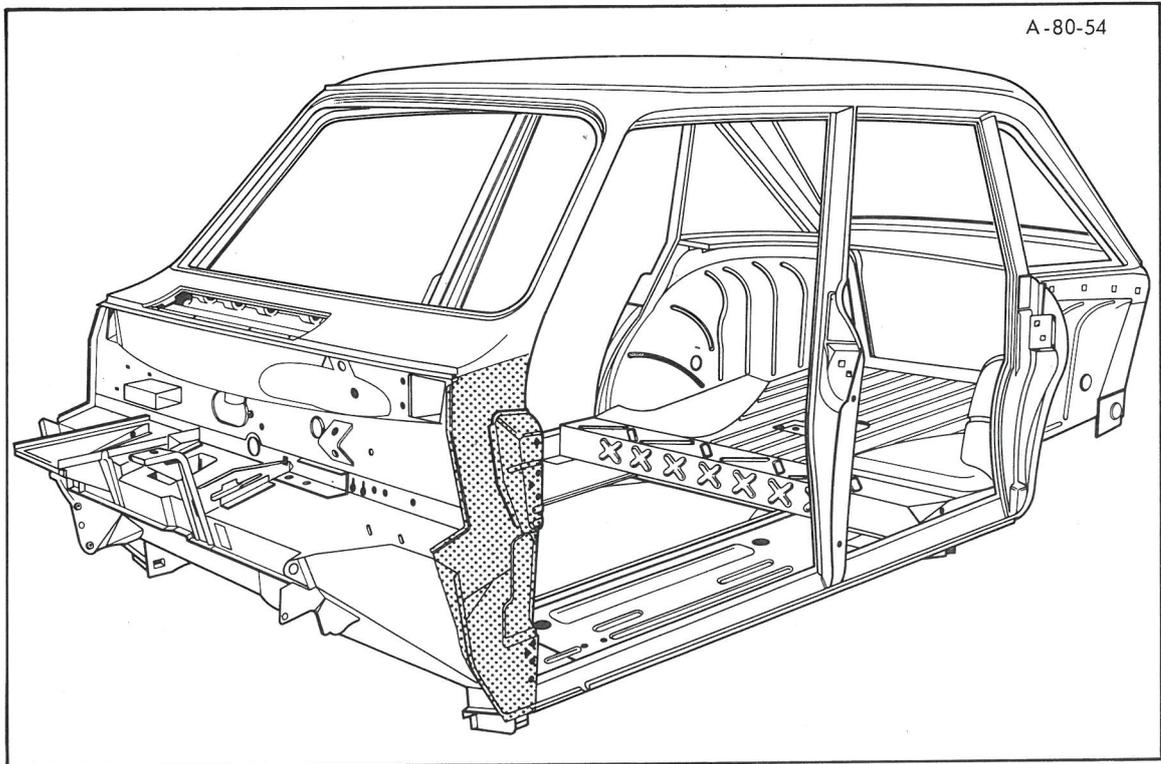


Fig. 8

REPLACEMENT D'UNE TOLE LATERALE D'AUVENT



Manuel | 559-5

Outils spéciaux utilisés :

- Gabarit de porte AV : 3808-T (ou MR. 630-82/11)

5014

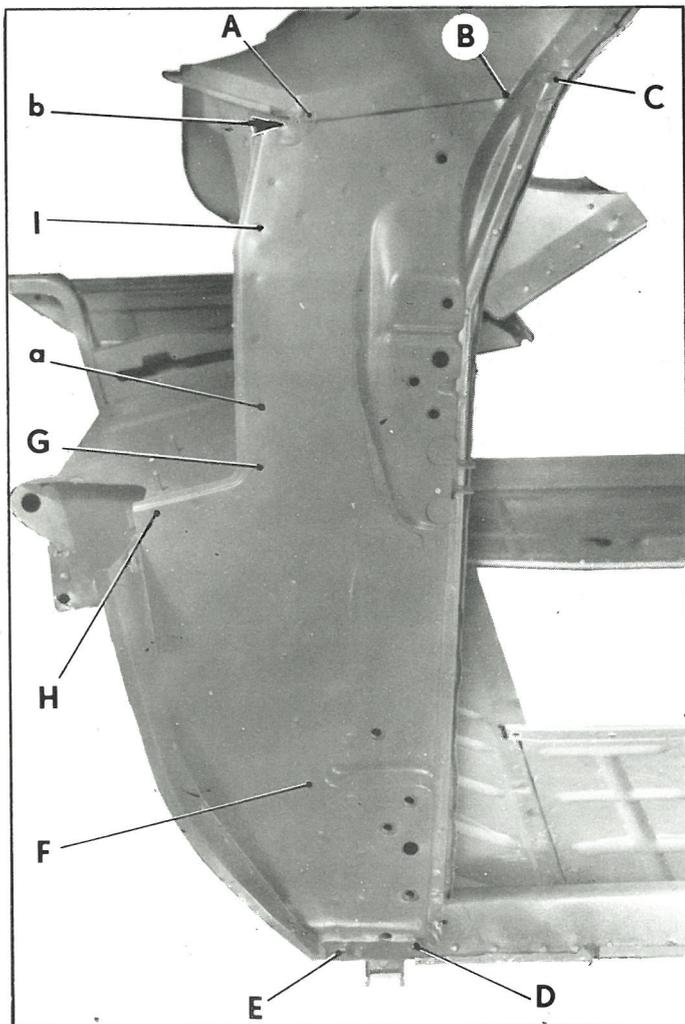


Fig. 1

DEPOSE.

1. Percer et dégraffer (fig. 1) :

- en* AB (deux tôles seulement)
- en* BC (deux tôles seulement)
- en* CD (une tôle seulement)
- en* DE (une tôle seulement)
- en* EF (deux tôles seulement)
- en* FG (une tôle seulement)
- en* GH (une tôle seulement)
- en* GI (une tôle seulement, sauf en point b, deux tôles seulement)
- en* IA (une tôle seulement)
- en* IB (une tôle seulement)

2. Eliminer la brasure aux points de jonction :

- en* b, c et d (fig. 2)
- en* e, f et g (fig. 3)

PREPARATION.

4. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

5081

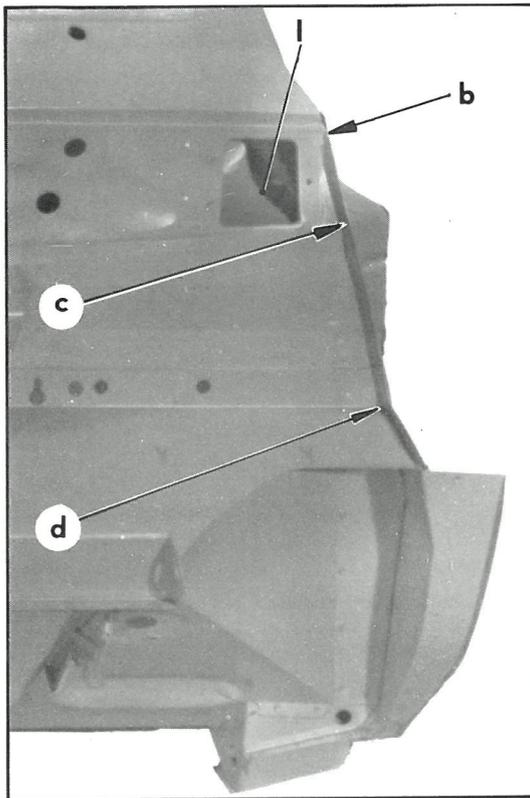


Fig. 2

5084

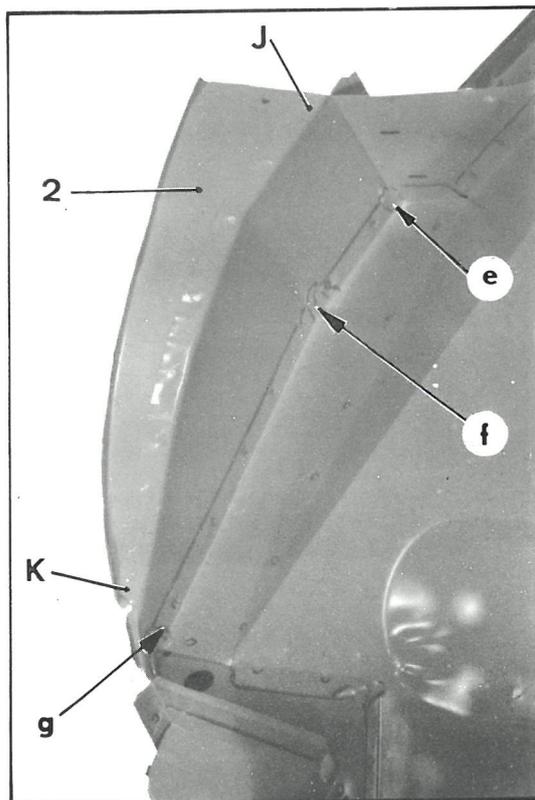


Fig. 3

POSE.

5. Mettre en place la tôle latérale d'auvent.

La fixer à l'aide de serre-joints.

6. Présenter le gabarit de porte avant (gabarit 3808-T ou MR. 630-82/11).

Rectifier la position de la tôle, si nécessaire.

7. Souder par points (fig. 1)

en BC*en* CD*en* DE*en* EG*en* GH*en* GA*en* AB*en* IB

(au travers du trou d'accès (1), fig. 2).

8. Réaliser l'étanchéité par brasure.

Braser aux points de jonction des tôles

en b, c et d (fig. 2)*en* e, f et g (fig. 3)

Braser (en bouchant les trous de dégrafage) (fig. 1)

en AB*en* BC

Mettre en place la tôle (fig. 3).

La souder par points

en JK (fig. 3)

9. Réaliser l'étanchéité par masticage.

(Voir l'opération correspondante).

REPLACEMENT D'UN SUPPORT DE PIVOT SUPERIEUR

5066

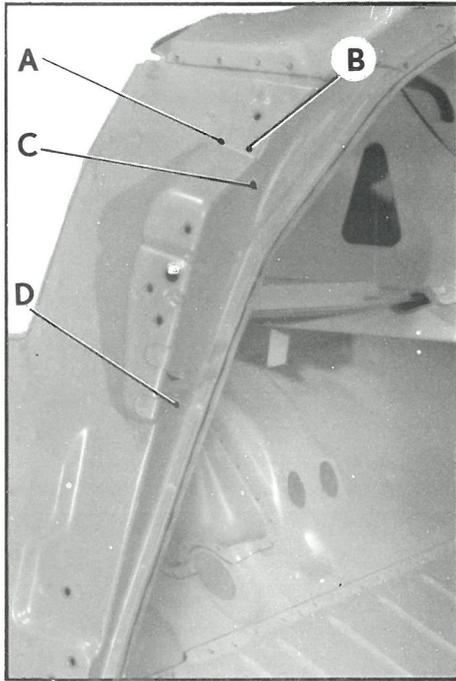


Fig. 1

DEPOSE.

1. Percer (une tôle seulement

en AB (fig. 1)*en* CD (fig. 1)*en* α (fig. 2)*en* EF (fig. 2)

et dégraffer.

2. Déposer le support.

PREPARATION.

3. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

5014

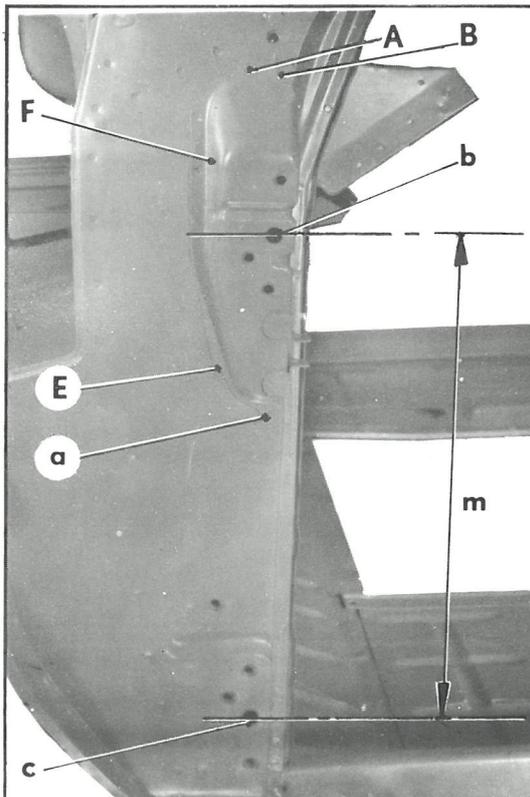


Fig. 2

POSE.

4. Mettre le support en place.

La distance entre les deux trous pilotes b et c doit être de :

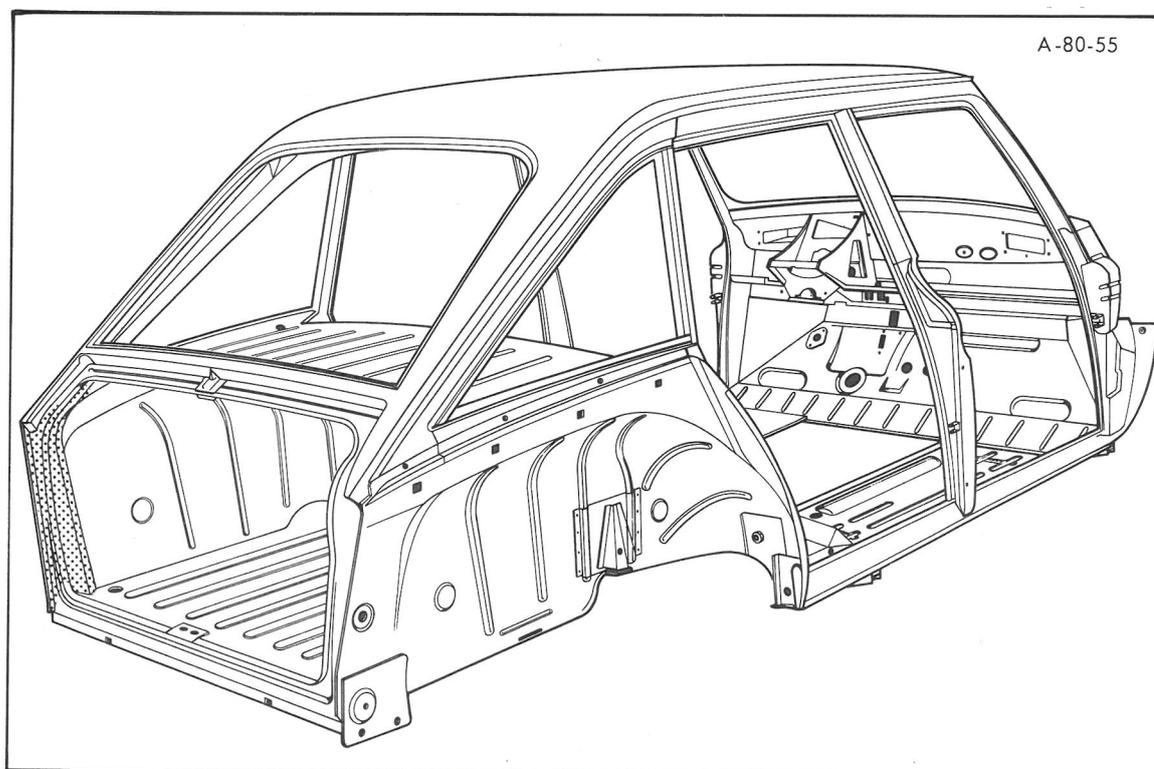
$$m = 345 \text{ mm}$$

5. Souder par points :

en AB (fig. 1)*en* CD (fig. 1)*en* α (fig. 2)*en* EF (fig. 2)

REPLACEMENT D'UN MONTANT DE COFFRE ARRIERE

(Ensemble de la tôle de gouttière de coffre et de sa doublure)



5048

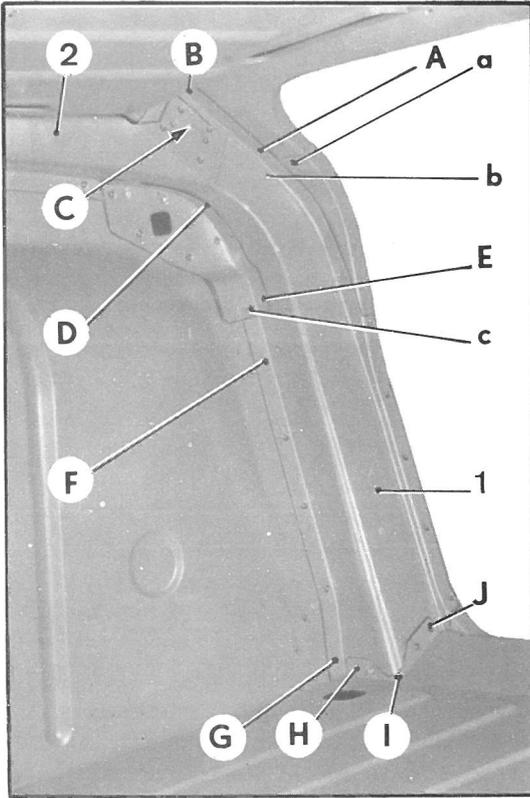


Fig. 1

5031

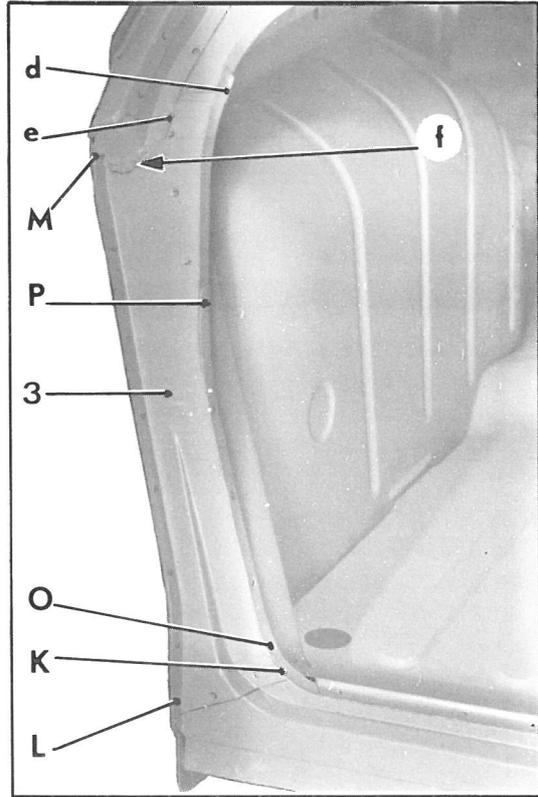


Fig. 2

5079

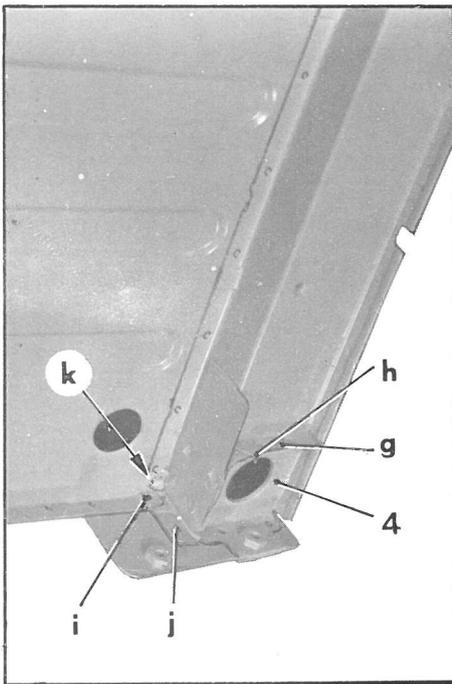


Fig. 3

5103

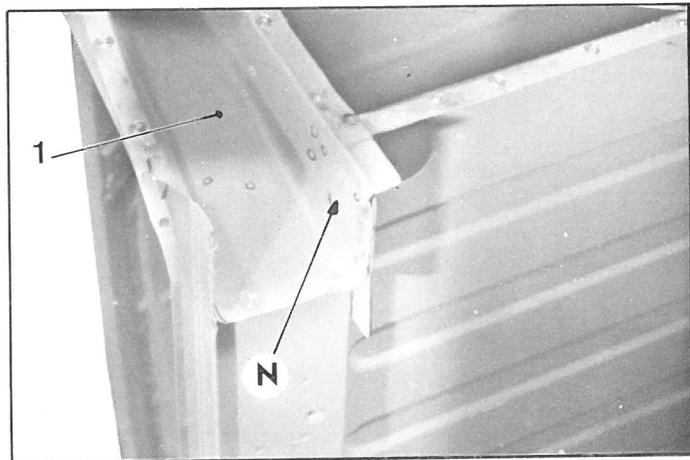


Fig. 4

DEPOSE.

1. Dégrafer le montant, de l'encadrement de lunette arrière.

Percer :

- en a* (fig. 1) (une tôle seulement)
- en b* (fig. 1) (deux tôles seulement)
- en AB* (fig. 1) (une tôle seulement)
- en d et e* (fig. 2) (une tôle seulement)

et dégrafer.

Percer (une tôle seulement) et dégrafer tous les points

de la zone C (fig. 1)

Soulever l'extrémité de la doublure inférieure de custode (2) (fig. 1).

Percer (une tôle seulement) et dégrafer le reste des points de fixation de la doublure (1) sur la doublure supérieure de custode (fig. 1).

2. Dégrafer le montant, du passage de roue.

Percer :

- en DE* (fig. 1) (une tôle seulement)
- en c* (fig. 1) (deux tôles seulement)
- en FG* (fig. 1) (une tôle seulement)
- en LM* (fig. 2) (une tôle seulement)

et dégrafer.

3. Dégrafer le montant, du plancher de coffre et de la traverse arrière.

Percer (une tôle seulement) et dégrafer :

- en HI* (fig. 1)
- en IJ* (fig. 1)
- en KL* (fig. 2)

Soulever l'extrémité de la gouttière (3) (fig. 2).

Par le dessous du coffre, déposer la tôle de fermeture (4) (fig. 3) en coupant les bords tombés.

Percer (fig. 3)

- en g et h* (une tôle seulement)
- en i* (deux tôles seulement)
- en j* (une tôle seulement)

et dégrafer.

Dégrafer :

dans la zone N (fig. 4)

les points de fixation de la doublure (1) sur la traverse arrière.

4. Eliminer la brasure :

- en f* (fig. 2)
- en k* (fig. 3)

5. Déposer le montant, en le dégageant vers le bas.

PREPARATION.

6. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les tôles de soudure des éléments à assembler.

POSE.

7. Mettre en place la doublure (1) (fig. 1), en l'engageant par le dessous du coffre.**8. Mettre en place la tôle de gouttière (3) (fig. 2) en la glissant sous l'encadrement de lunette arrière. Fixer les pièces à l'aide de serre-joints.****9. Assembler le montant à l'encadrement de lunette arrière.**

Souder par points :

- dans la zone C* (fig. 1) (quatre points à la soudeuse double-point)
- en a et b* (fig. 1)
- en AB* (fig. 1)
- en d et e* (fig. 2)

10. Assembler le montant au passage de roue.

Souder par points :

- en DE* (fig. 1)
- en c* (fig. 1)
- en FG* (fig. 1)
- en LM* (fig. 2)

11. Assembler le montant au plancher de coffre et à la traverse arrière.

Souder par points :

- en LK* (fig. 2)
- en OP* (fig. 2)
- en i et j* (fig. 3)
- dans la zone N* (fig. 4) (quatre points)

12. Mettre en place la tôle de fermeture (4) (fig. 3) et la souder par points sur son pourtour.**13. Souder à l'autogène :**

- en HI* (fig. 1)
- en IJ* (fig. 1)

14. Réaliser l'étanchéité par brasure.

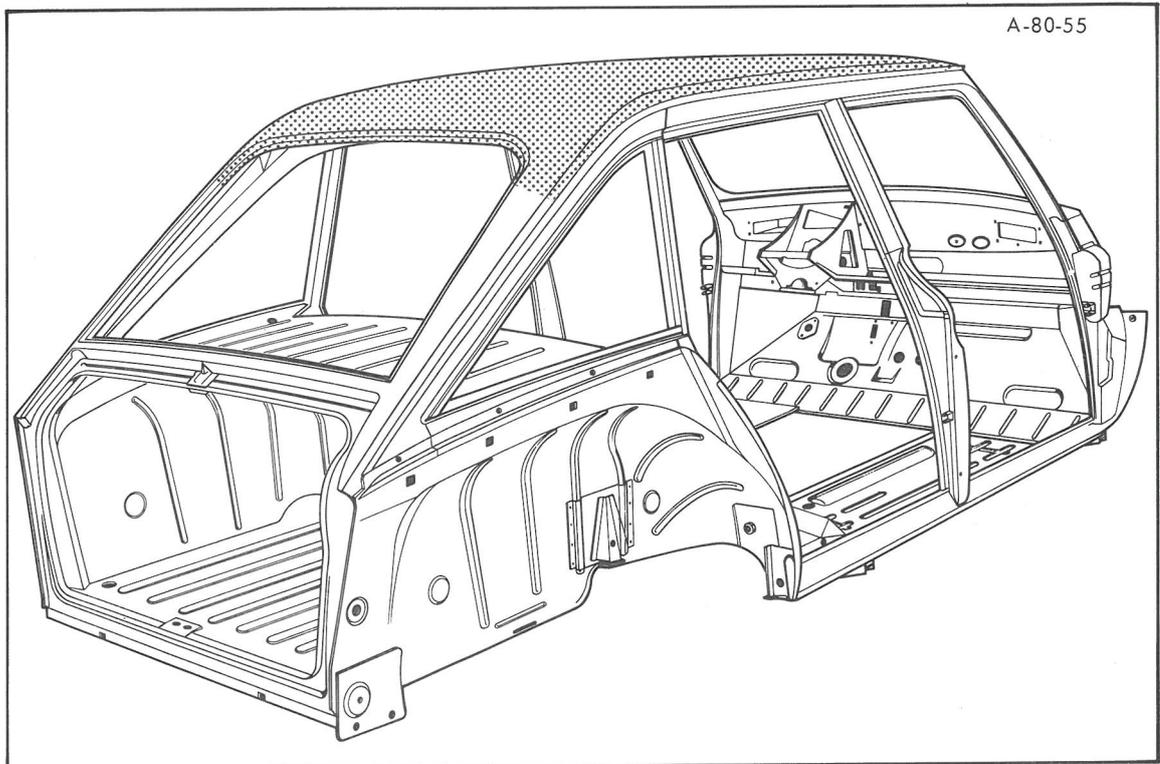
Braser :

- en f* (fig. 2)
- en k* (fig. 3)

15. Réaliser l'étanchéité par masticage.

(Voir l'opération correspondante).

REPLACEMENT D'UN PAVILLON



5037

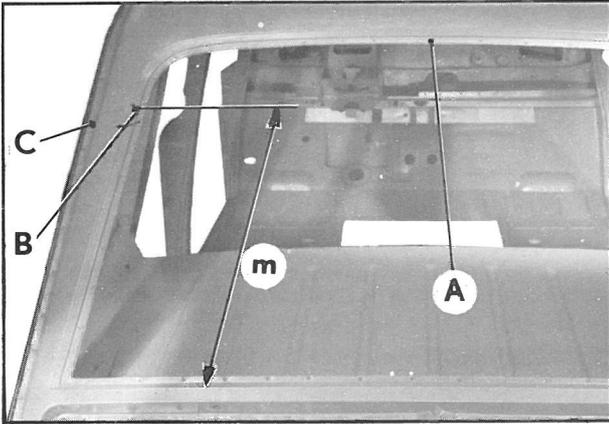


Fig. 1

5090

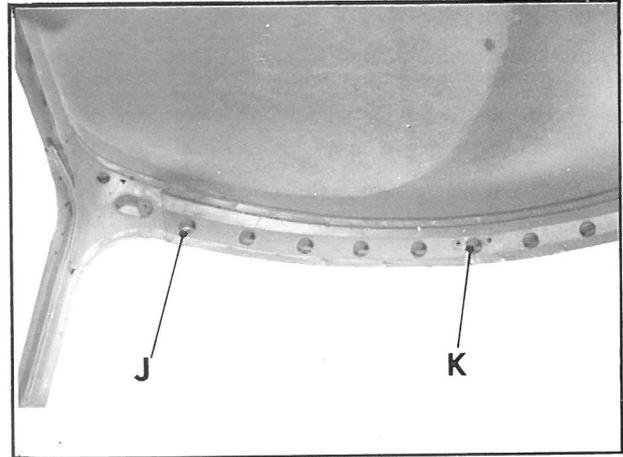


Fig. 4

5085

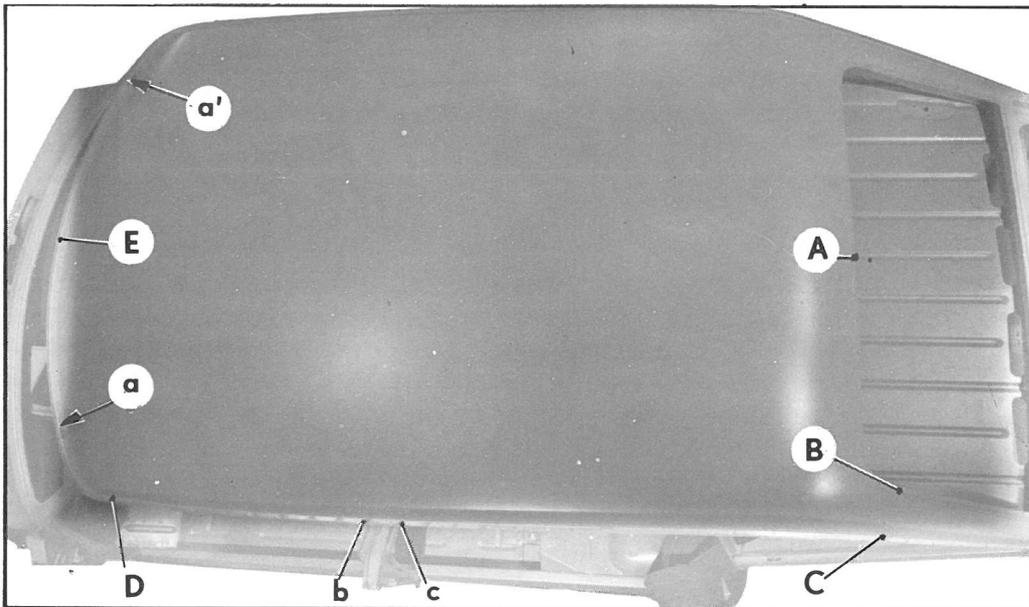


Fig. 2

5080

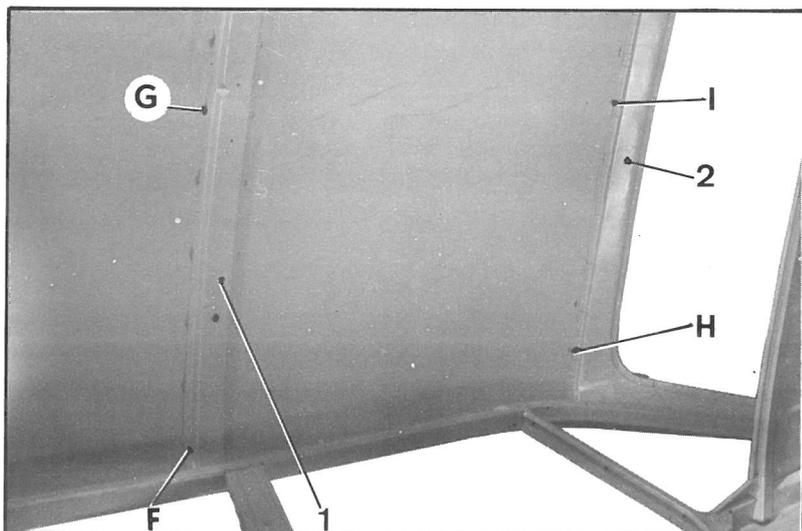


Fig. 3

DEPOSE.

1. *De chaque côté :*
Eliminer l'étain
en BC (fig. 1) (tel que $m = 450$ mm)
2. Eliminer la brasure :
en a et a' (fig. 2)
3. **Dégrafer le pavillon sur son pourtour.**
De chaque côté :
Percer (une tôle seulement)
en AB (fig. 2)
en BC (fig. 2)
en CD (fig. 2)
en DE (fig. 2)
et dégrafer.
4. *A l'intérieur de la caisse.*
Décoller à l'aide d'une lame tranchante) le mastic interposé entre les tôles :
en FG (fig. 3)
en HI (fig. 3)
5. Déposer la tôle de pavillon.
6. Déposer, si nécessaire la traverse centrale (1) (fig. 3) en la dégrafant des brancards latéraux.

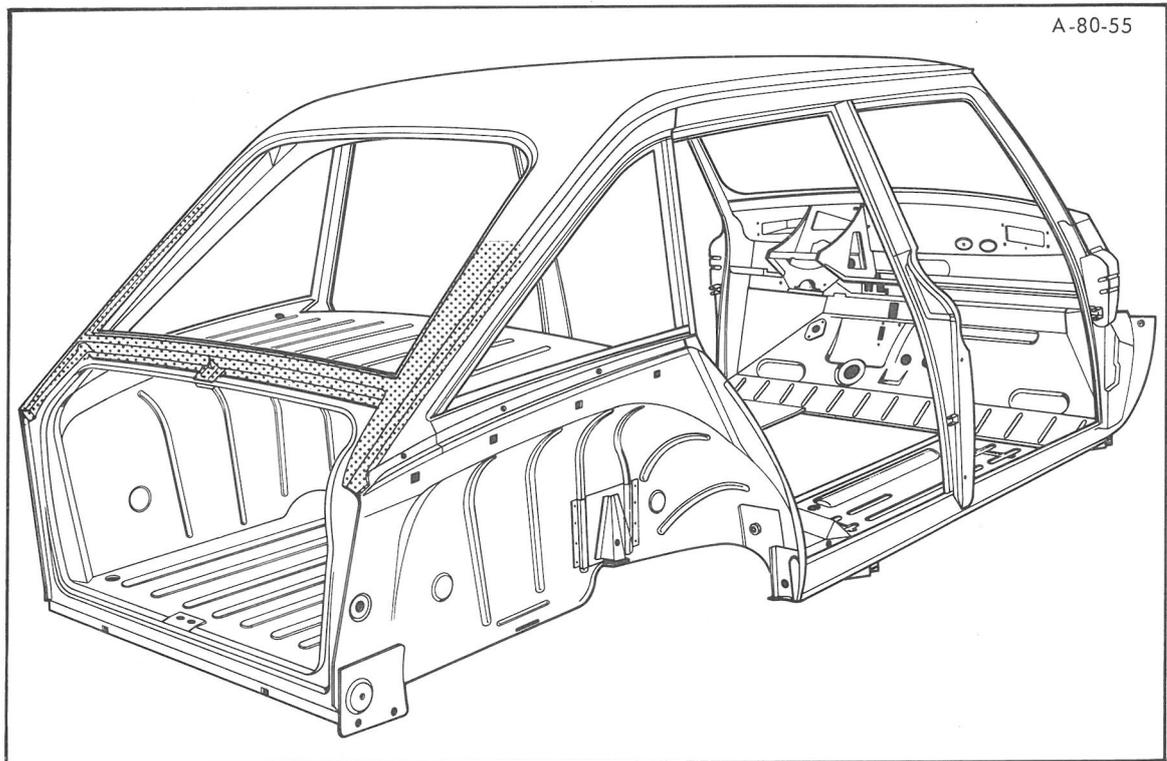
PREPARATION.

7. Enduire d'un épais cordon de mastic (genre Plastijet) les faces d'appui de la traverse centrale (1) et de la traverse supérieure (2) de lunette, sur la tôle de pavillon (fig. 3) :
en FG (fig. 3) *et symétriquement*
en HI (fig. 3) *et symétriquement*
8. Dans le cas du remplacement de la traverse centrale (1) (fig. 3), l'assembler au pavillon avant montage de celui-ci.
Placer les deux extrémités dans les empreintes formées sur le bord de tôle,
en bc (fig. 2) *et symétriquement*
Faire un point de soudure à chaque extrémité.
9. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.
10. Enduire de mastic, genre Electro-plastic, la zone d'appui du pavillon :
en CD (fig. 2) *et symétriquement*
en DE (fig. 2) *et symétriquement*

POSE.

11. Mettre le pavillon en place.
Le fixer à l'aide de serre-joints.
12. **Assembler le pavillon à la traverse supérieure de pare-brise.**
Souder par points de chaque côté, au travers de chacun des trous d'accès
en JK (fig. 4)
13. **Assembler le pavillon, aux brancards latéraux et à l'encadrement de lunette arrière.**
De chaque côté :
Souder par points
en AB (fig. 2)
en BC (fig. 2)
en CD (fig. 2)
14. *De chaque côté :*
Etamer et surfacer
en BC (fig. 1)
15. **Réaliser l'étanchéité par brasure.**
Braser
en a et a' (fig. 2)
16. **Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.**
(Voir les opérations correspondantes).

REPLACEMENT D'UNE TÔLE DE BAIE DE LUNETTE ARRIERE



5030

5037

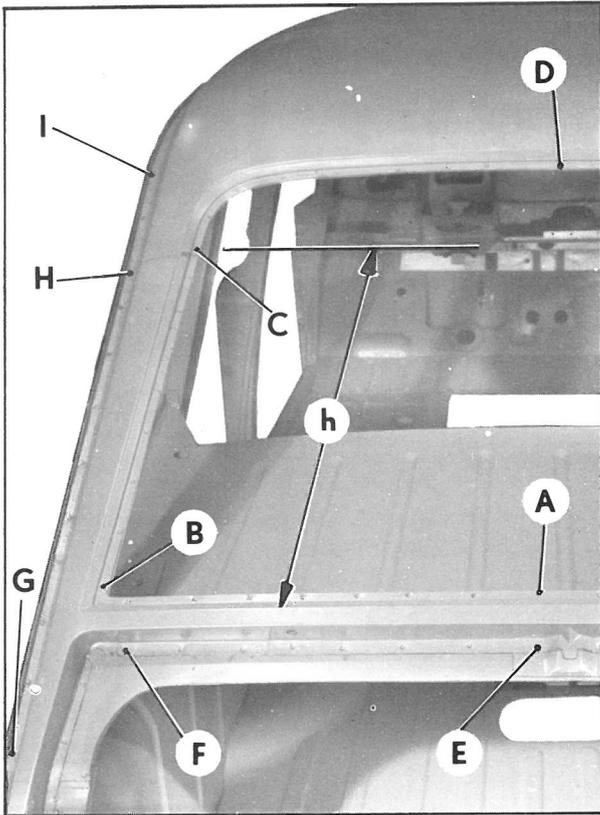


Fig. 1

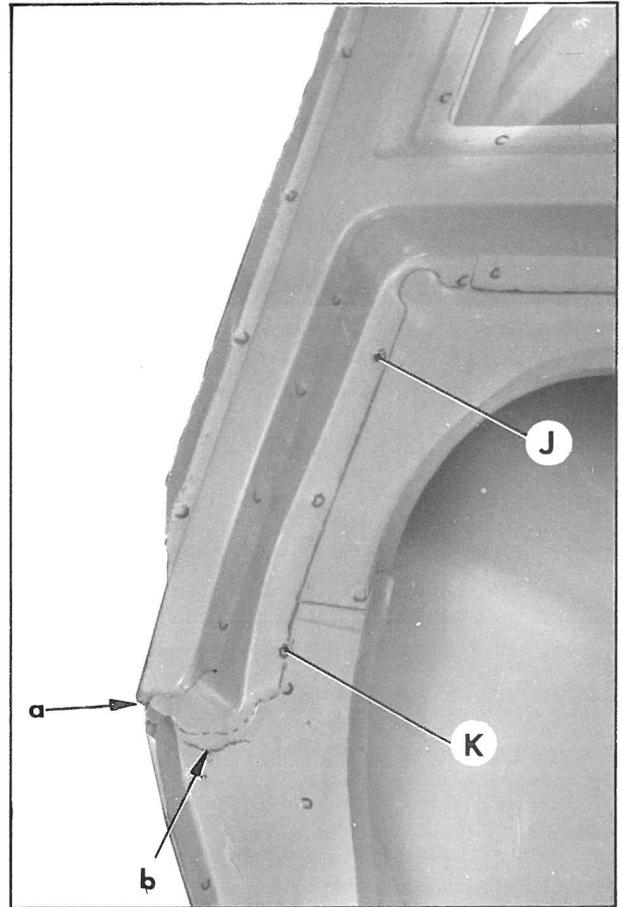


Fig. 2

5045

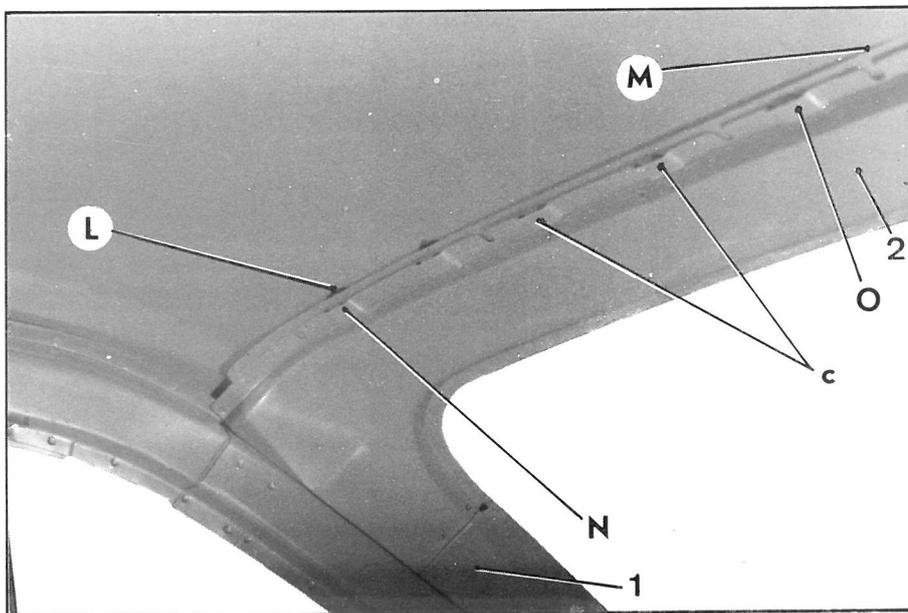


Fig. 3

DEPOSE.

1. *De chaque côté :*
Eliminer l'étain
en CH (tel que h = 450 mm)
2. **Dégrafer la tôle de baie, de l'encadrement de lunette :**
De chaque côté, percer (fig. 1)
en AB (une tôle seulement)
en BC (une tôle seulement)
en CD (deux tôles seulement)
et dégrafer.
3. **Dégrafer la tôle de baie de la gouttière de coffre arrière :**
De chaque côté, percer
en EF (fig. 1) (une tôle seulement)
en JK (fig. 2) (une tôle seulement)
et dégrafer.
4. **Dégrafer la tôle de baie de gouttière latérale.**
De chaque côté :
Percer
en GH (fig. 1) (une tôle seulement)
en HI (fig. 1) (deux tôles seulement)
(HI = 160 mm)
en HC (fig. 1) (une tôle seulement)
et dégrafer.
5. *De chaque côté :*
Eliminer la brasure
en a (fig. 2) (côté tôle de custode)
en b (fig. 2)
6. *A l'intérieur de la caisse :*
Passer une lame tranchante (pour décoller le mastic) :
- entre la tôle (1) de baie de lunette et la tôle de pavillon
en LM et symétriquement (fig. 3)
- entre la tôle (1) de baie de lunette et la tôle (2) de doublure
en NO et symétriquement (fig. 3)
7. Dégager la tôle de baie de lunette en la tirant vers le bas, et en soulevant légèrement la tôle du pavillon (*en CD, fig. 1*).

PREPARATION.

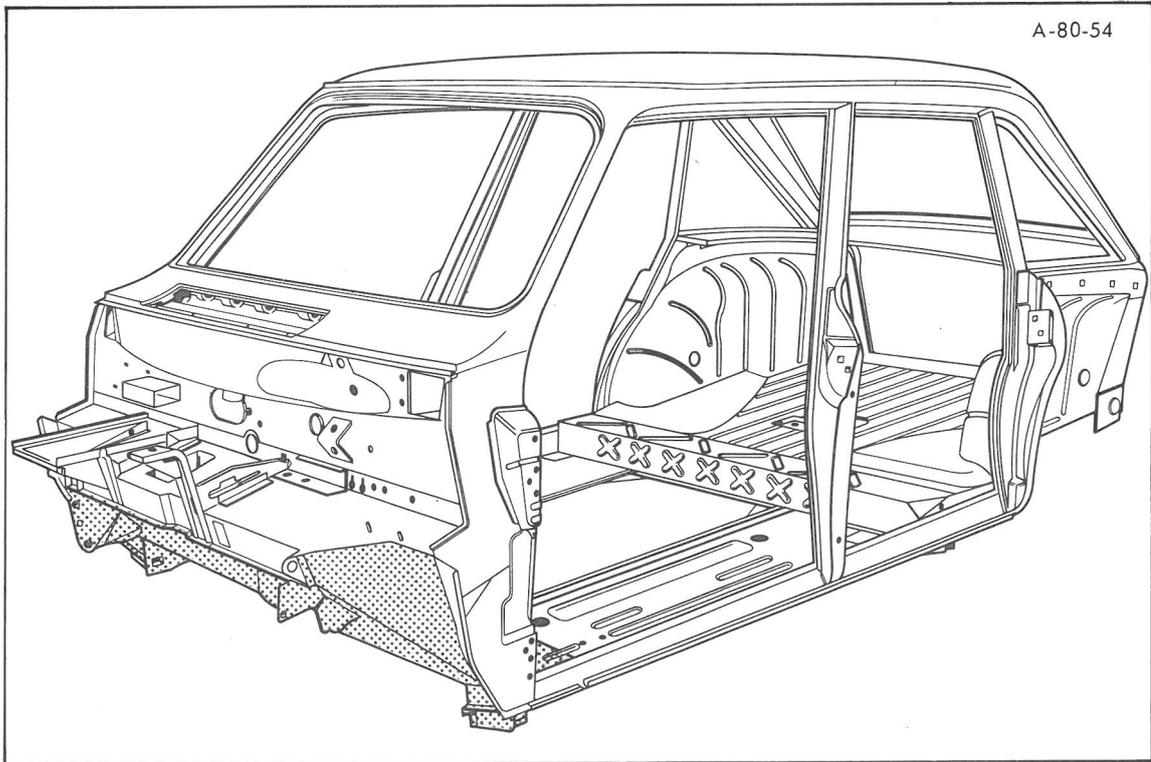
8. Préparer les lignes de dégrafage.
Redresser les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à remplacer.
9. Disposer un épais cordon de mastic (genre Plastijet) sur l'extrémité de la tôle (1) de baie de lunette
en LM et symétriquement (fig. 3)
Disposer du mastic (genre Plastijet) dans chacune des encoches (c) de la tôle (2) de doublure (fig.3).

POSE.

10. Mettre en place, la tôle de baie de lunette, en l'engageant sous la tôle du pavillon.
La fixer à l'aide de serre-joints.
11. **Assembler la tôle de baie à l'encadrement de lunette.**
De chaque côté :
Souder par points
en AB (fig. 1)
en BC (fig. 1)
en CD (fig. 1)
12. **Assembler la tôle de baie à la gouttière de coffre arrière.**
De chaque côté :
Souder par points
en EF (fig. 1)
en JK (fig. 2)
13. **Assembler la tôle de baie à la gouttière latérale.**
De chaque côté :
Souder par points
en GH (fig. 1)
en HI (fig. 1)
en CH (fig. 1) (soudeuse double-point)
14. **Réaliser l'étanchéité par brasure.**
De chaque côté :
Braser les jonctions de tôles
en a (fig. 2)
en b (fig. 2)

De chaque côté :
Boucher, à la brasure les trous de dégrafage du pavillon
en CD (fig. 1)
en HI (fig. 1)
15. *De chaque côté :*
Etamer et surfacer
en CH
16. **Réaliser l'étanchéité par masticage.**
(Voir l'opération correspondante)

REPLACEMENT D'UN PLANCHER DES PEDALES



5075

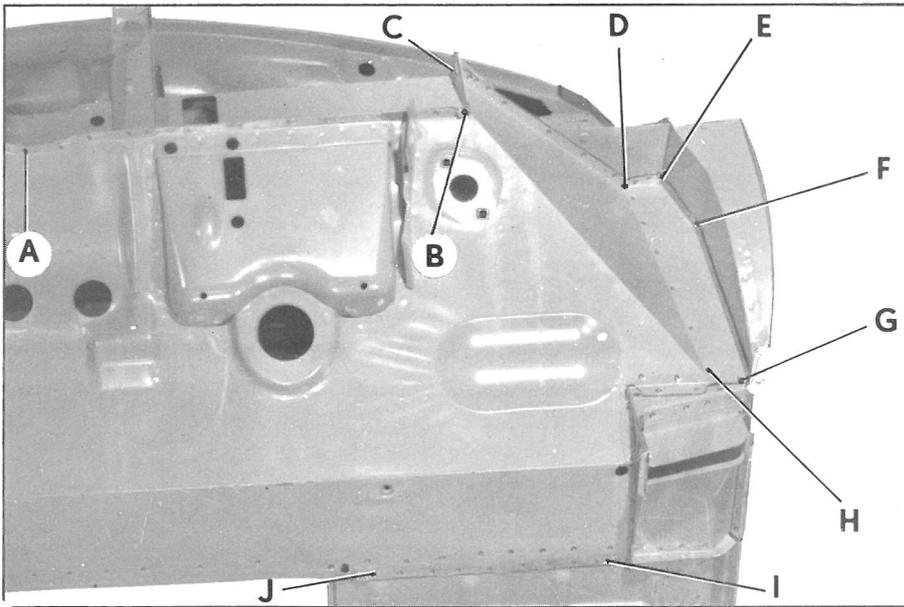


Fig. 1

5061

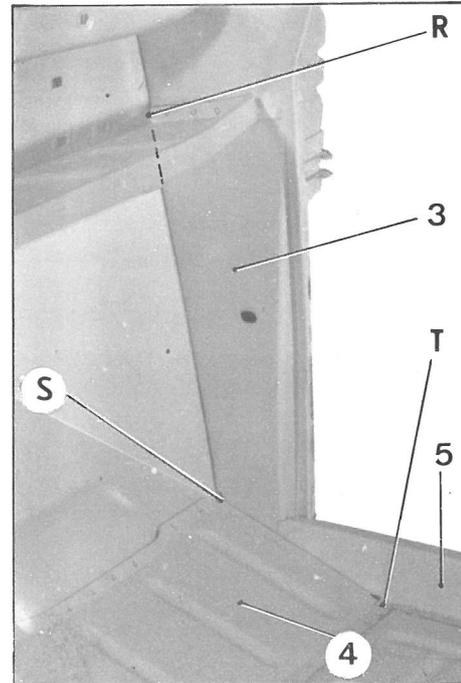


Fig. 3

5077

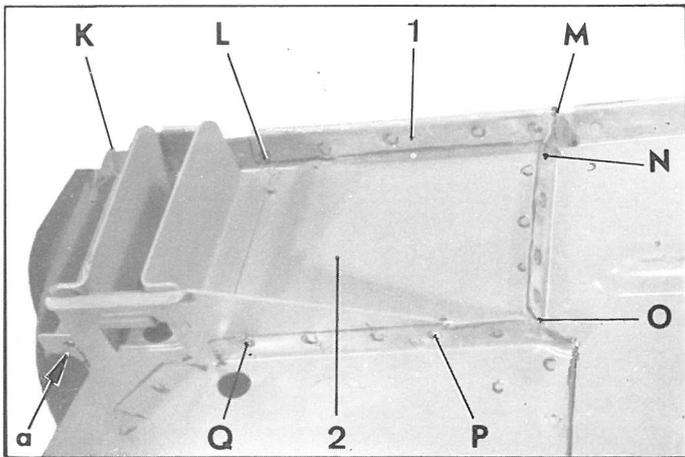


Fig. 2

5091

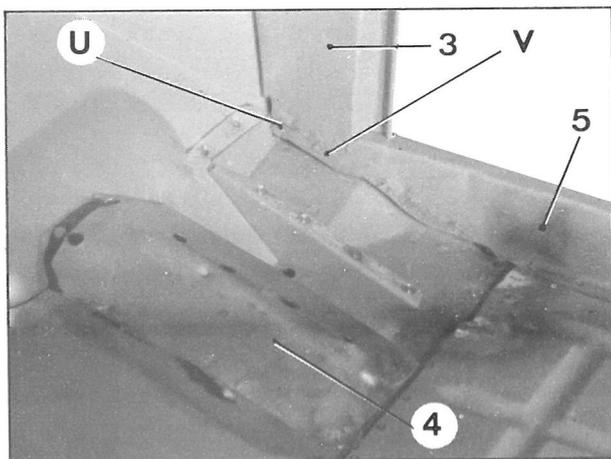


Fig. 4

5084

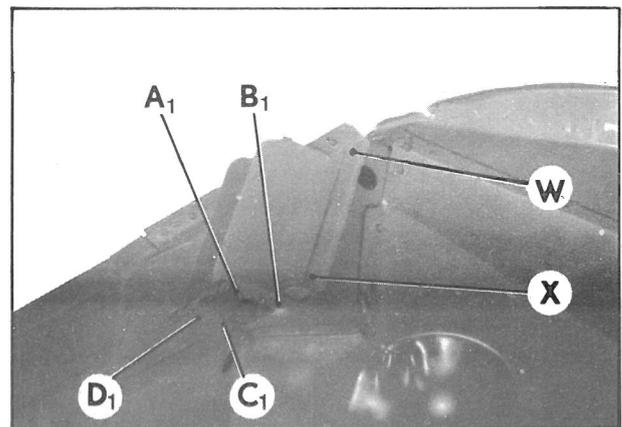


Fig. 5

DEPOSE.

1. *A l'avant de la caisse et de chaque côté :*
Percer (une tôle seulement) et dégrafer (fig. 1)
en AB
en BC
en CD
en DE
Percer (une tôle seulement)
en DH (fig. 1)
Couper la tôle (au ras du bord tombé)
en EFG (fig. 1)
2. *Par le dessous de la caisse et de chaque côté :*
Percer et dégrafer (fig. 2)
en KL (une tôle seulement)
en LM (deux tôles seulement)
en MNO (une tôle seulement)

(Rabattre les bords KM et MO, vers l'extérieur),
et en IJ (fig. 1) (une tôle seulement)
3. *Par l'intérieur de la caisse et de chaque côté :*
Dégrafer (au burin à dégrafer)
en RS (fig. 3) (correspondant à la ligne DH,
fig. 1, percée au § 1),
en ST (fig. 3)
en UV (fig. 4) (après avoir soulevé la tôle (4)).
4. Eliminer la brasure aux points de jonction de tôles,
en B, E, F, et G (fig. 1)
en N et O (fig. 2).
5. Déposer le plancher des pédales.

PREPARATION

- ◆ 6. *De chaque côté :*
Dégrafer la tôle restante,
en EFG (fig. 1)
7. *De chaque côté :*
Préparer l'élément neuf.
Percer six trous de $\phi = 5$ mm également espacés
sur la ligne,
en DH (fig. 1)
8. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

POSE.

9. Mettre en place le plancher des pédales.
Le fixer à l'aide de serre-joints.
10. *A l'avant de la caisse et de chaque côté :*
Souder par points (fig. 1)
en AB
en BC
en CD
en DE
en EFG
11. *Par le dessous de la caisse et de chaque côté :*
Souder par points
en ST (fig. 3) (souder ensemble les tôles (3)
et (4) sur le brancard (5) (fig. 3 et 4)
en IJ (fig. 1)
12. *De chaque côté :*
Mettre en place les tôles de fermeture (2) (fig. 2)
Souder par points
en KM (fig. 2)
en OPQ (fig. 2)
en WX (fig. 5)
en A₁B₁ (fig. 5)
en C₁D₁ (fig. 5)
◆ en MNO (fig. 2)
13. *De chaque côté :*
Faire un cordon de soudure autogène
en MN (fig. 2)
en NO (fig. 2)
des points de soudure « bouchon »
en DH (fig. 1)
14. Réaliser l'étanchéité par brasure.
Braser :
aux jonctions de tôles
en EF (fig. 1)
en FG (fig. 1)
aux points de jonction de tôles
en B et G (fig. 1)
en a et O (fig. 2)
Les bords de tôle (fig. 2)
en KM
en OP
en PQ (côté tôle de fermeture (2)).
15. *De chaque côté :*
Mettre en place la tôle de sertissage (1) (fig. 2).
La fixer par quelques points de soudure.
16. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.
(voir les opérations correspondantes).

REPLACEMENT D'UN PLANCHER LATERAL

5071

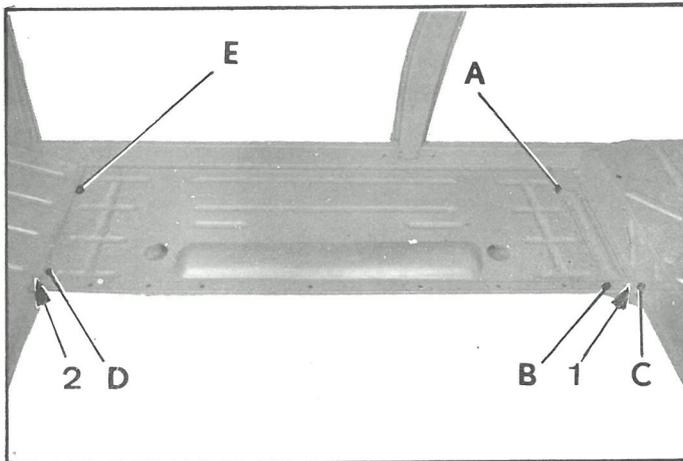


Fig. 1

5073

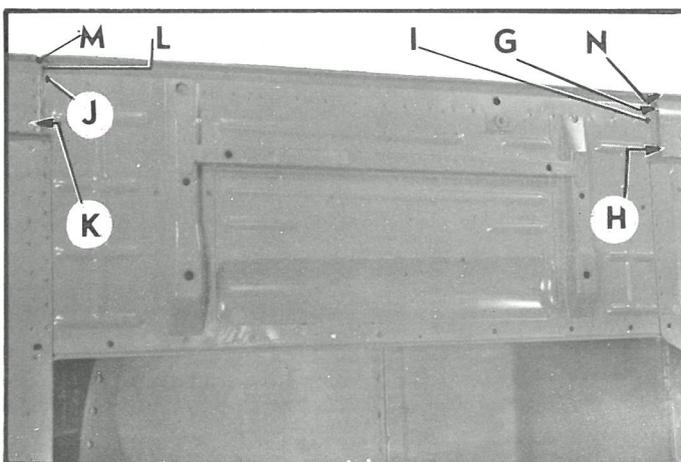


Fig. 2

DEPOSE.

1. Dégraffer le plancher latéral, du plancher à talon.

A l'intérieur de la caisse, percer (une tôle seulement)

en AB (fig. 1)

en BC (fig. 1)

et dégraffer.

Par le dessous de la caisse, percer (une tôle seulement)

en GH (fig. 2)

et dégraffer.

2. Dégraffer le plancher latéral du plancher de pédales

A l'intérieur de la caisse, percer (une tôle seulement)

en DE (fig. 1)

Par le dessous de la caisse, percer (une tôle seulement)

en KL (fig. 2)

et dégraffer.

3. Dégraffer le plancher latéral du brancard de bas de caisse.

Sur le dessous de la caisse, percer (une tôle seulement)

en IJ (fig. 2)

en MN (fig. 2)

et dégraffer.

4. Eliminer la brasure

en G et H (fig. 2)

en K et L (fig. 2)

5. Déposer le plancher latéral.

PREPARATION.

6. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

5071

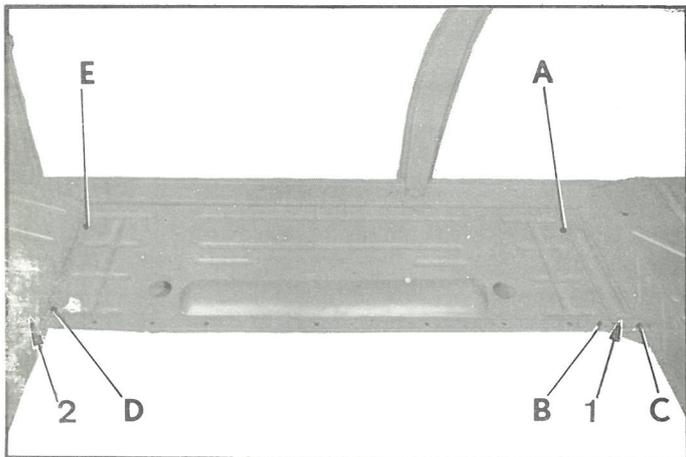


Fig. 1

5073

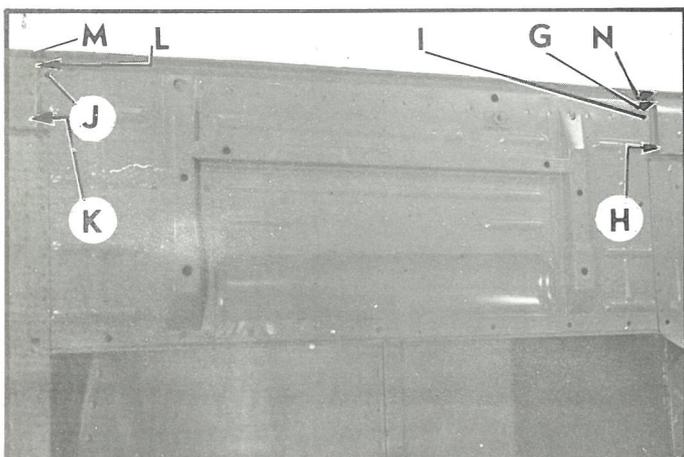


Fig. 2

POSE.

7. Présenter le plancher latéral.

Le positionner à l'aide des trous pilotes
(1) et (2) (fig. 1)

Le fixer à l'aide de pinces serre-tôles.

8. Assembler le plancher latéral au plancher à talon.

Souder par points

- en* AB (fig. 1)
- en* BC (fig. 1)
- en* NG (fig. 2)
- en* GH (fig. 2)

9. Assembler le plancher latéral au plancher des pédales.

Souder par points

- en* DE (fig. 1)
- en* ML (fig. 2)
- en* LK (fig. 2)

10. Assembler le plancher latéral au brancard de bas de caisse.

Souder par points

- en* IJ (fig. 2)
- en* MN (fig. 2)

11. Réaliser l'étanchéité par brasure.

- en* MK (fig. 2)
- en* NH (fig. 2)

12. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes)

REPLACEMENT D'UNE TOLE DE FERMETURE FORMANT SUPPORT DE CRIC AVANT

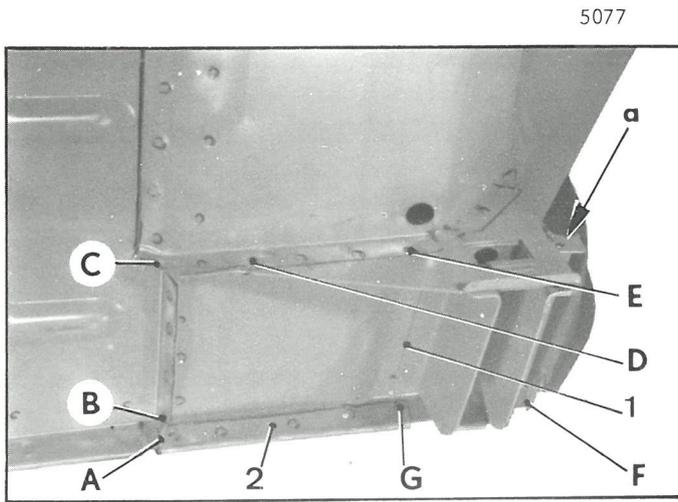


Fig. 1

DEPOSE.

1. Couper le bord tombé du plancher des pédales,
 - en AB (fig. 1)
 - en BC (fig. 1)
2. Dégraffer la tôle de fermeture (1) du brancard et du plancher des pédales.
Rabattre légèrement le rebord AF vers l'extérieur.
Percer :
 - en F (fig. 1 et 2) (une tôle seulement)
 - en AG (fig. 1) (deux tôles seulement)
 et dégraffer.
Percer (une tôle seulement, côté tôle (1) de fermeture) (fig. 1)
 - en CE (fig. 1)
 - en HI (fig. 2)
 - en JK (fig. 2)
 - en LM (fig. 2)
3. Eliminer la brasure :
 - en B (fig. 1)
 - en C (fig. 1)
 - en CD (fig. 1)
 - en a (fig. 1 et 2)
4. Déposer la tôle de fermeture.

PREPARATION.

5. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

POSE.

6. Mettre en place la tôle de fermeture.
La fixer à l'aide de serre-joints.
7. Souder par points :
 - en CE (fig. 1)
 - en F (fig. 1 et 2) (deux points)
 - en AG (fig. 1) (en interposant la tôle de sertissage 2)
 - en HI (fig. 2)
 - en JK (fig. 2)
 - en LM (fig. 2)
8. Souder à l'autogène :
 - en AB (fig. 1)
 - en BC (fig. 1)
9. Réaliser l'étanchéité par brasure.
Braser aux points de jonction de tôles :
 - en C (fig. 1)
 - en a (fig. 1 et 2)
 - en b (fig. 2)
 Braser le bord de tôles
 - en CD (fig. 1)
 - en DE (fig. 1) (côté tôle de fermeture)
 - en HI (fig. 2) (côté plancher)

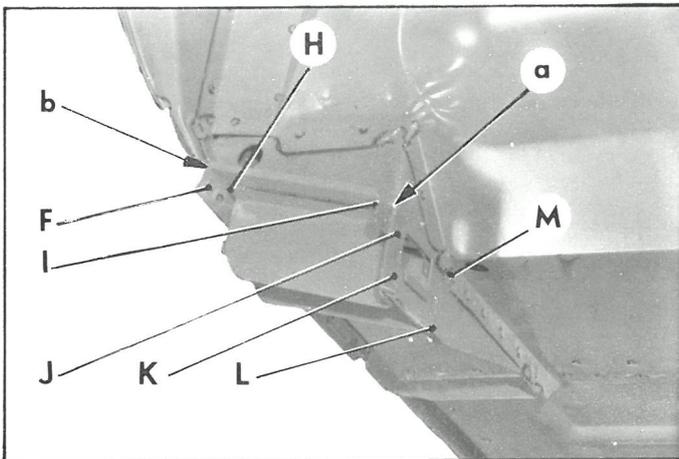


Fig. 2

REPLACEMENT D'UNE TOLE DE FERMETURE FORMANT SUPPORT DE CRIC ARRIERE

5074

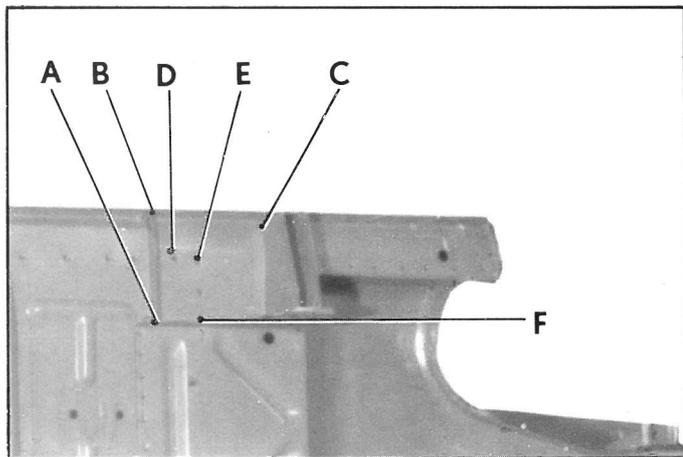


Fig. 1

5078

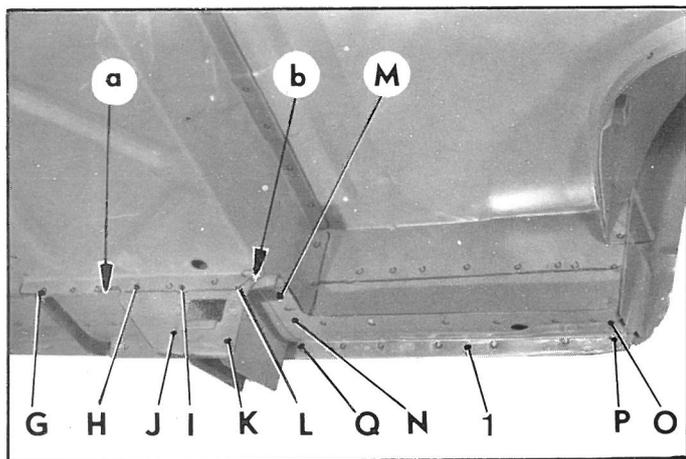


Fig. 2

Braser les bords de tôles

- en GH (fig. 2)
- en HI (fig. 2) (côté tôle de fermeture)
- en MN (fig. 2)
- en NO (fig. 2)
- en OP (fig. 2)

DEPOSE.

1. Couper le bord tombé du plancher latéral
en AB (fig. 1)
2. Dégraffer la tôle de fermeture, du brancard et du plancher à talon.
Rabattre légèrement le rebord de brancard vers l'extérieur.
Percer (deux tôles seulement),
en BC (fig. 1)
en PQ (fig. 2)
et dégraffer.
Percer (une tôle seulement)
en DE (fig. 1)
en EF (fig. 1)
en GI (fig. 2) (côté tôle de fermeture)
en IJ (fig. 2)
en KL (fig. 2)
en MN (fig. 2)
en NO (fig. 2)
en OP (fig. 2)
et dégraffer.

3. Eliminer la brasure :

- en A (fig. 1)
- en a (fig. 2)
- en b (fig. 2)

4. Déposer la tôle de fermeture.

PREPARATION.

5. Préparer les lignes de dégraffage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

POSE.

6. Mettre en place la tôle de fermeture. La fixer à l'aide de serre-joints.
7. Souder par points :
en GI (fig. 2)
en IJ (fig. 2)
en KL (fig. 2)
en MN (fig. 2)
en NO (fig. 2)
en OP (fig. 2)
en DE (fig. 1)
en EF (fig. 1)

Mettre en place la tôle de sertissage (1) (fig. 2) et souder par points :

- en BC (fig. 1)
- en PQ (fig. 2)

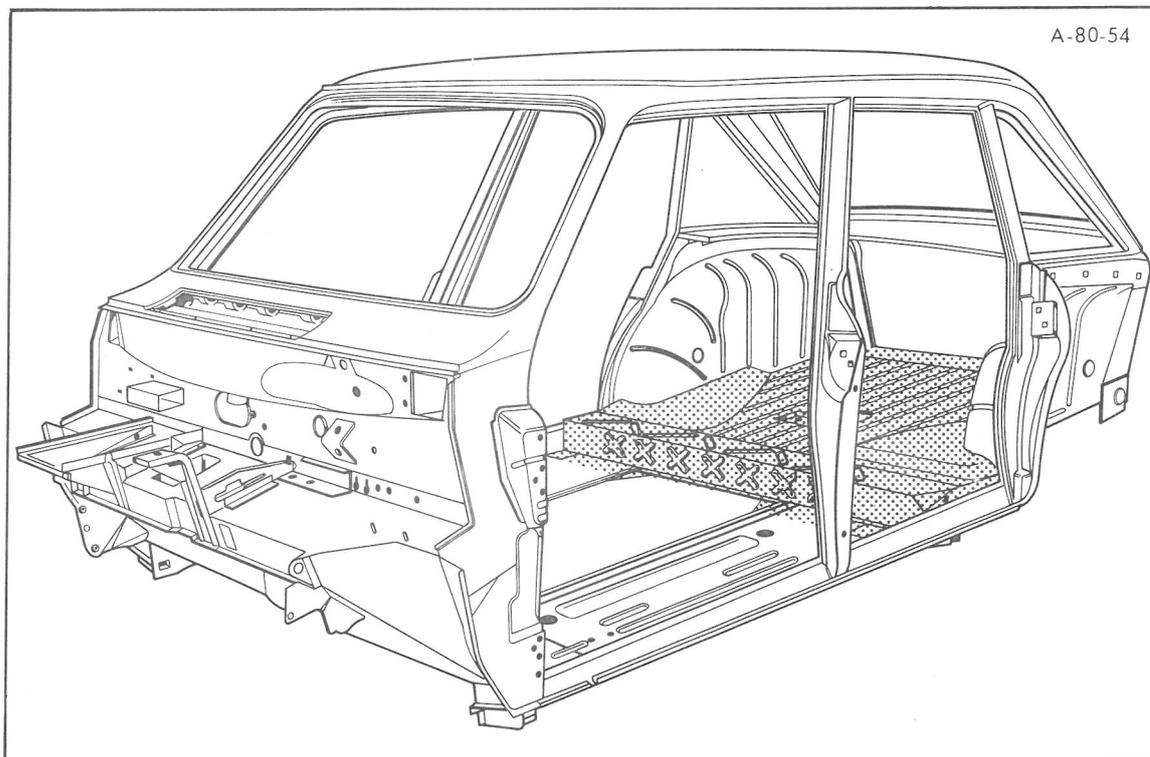
8. Souder à l'autogène

- en AB (fig. 1)

9. Réaliser l'étanchéité par brasure :

- Braser les points de jonction de tôles
- en A (fig. 1)
- en b (fig. 2)

REPLACEMENT D'UN SOUBASSEMENT ARRIERE ASSEMBLE
(Ensemble plancher à talon, plancher de coffre et traverse)



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- Marbre : 2600-T
 - Support 3812-T
- } ou à défaut MR. 630-81/2

5074

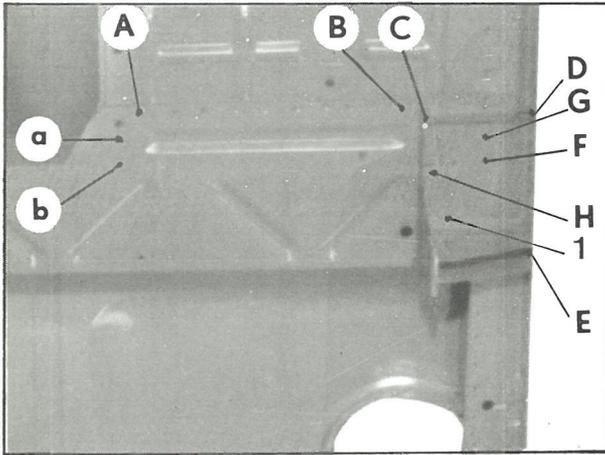


Fig. 1

5050

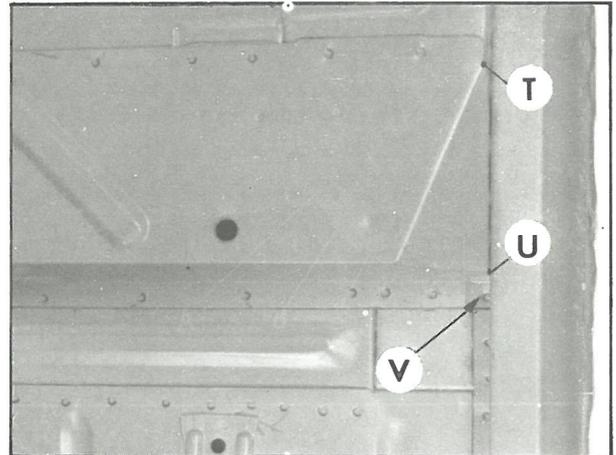


Fig. 3

5027

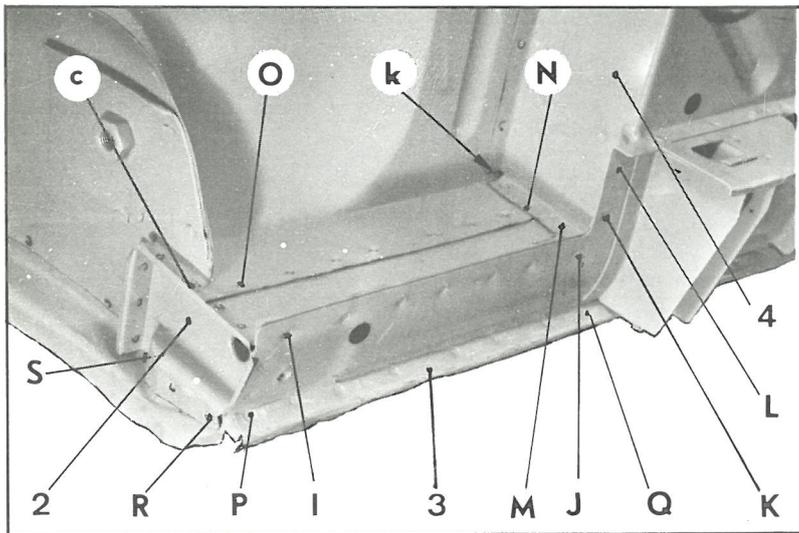


Fig. 2

5071

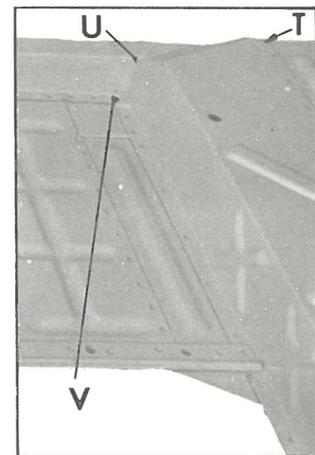


Fig. 4

5072

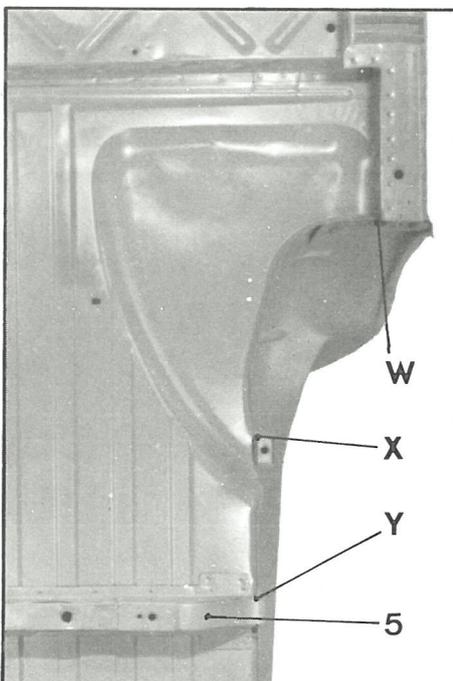


Fig. 5

5079

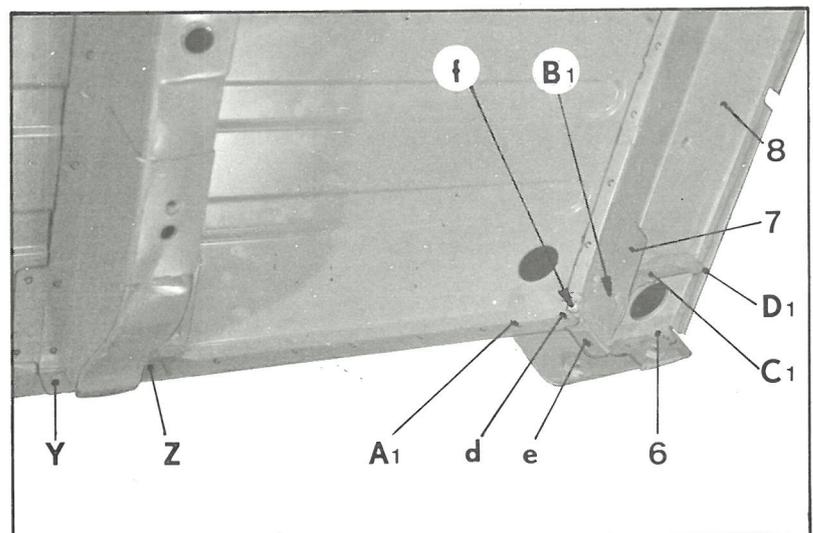


Fig. 6

5032

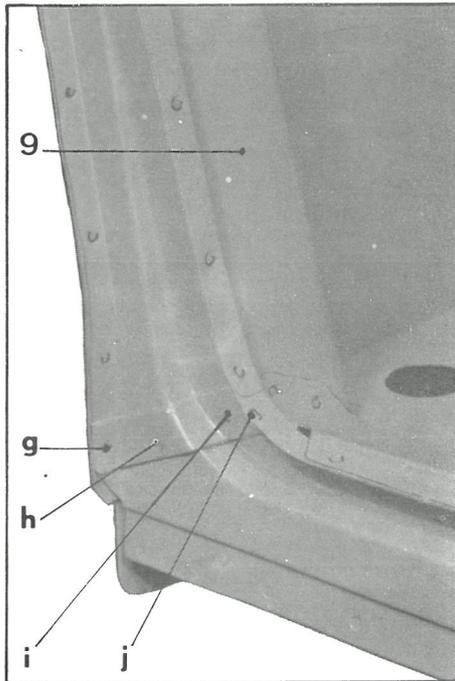


Fig. 7

5048

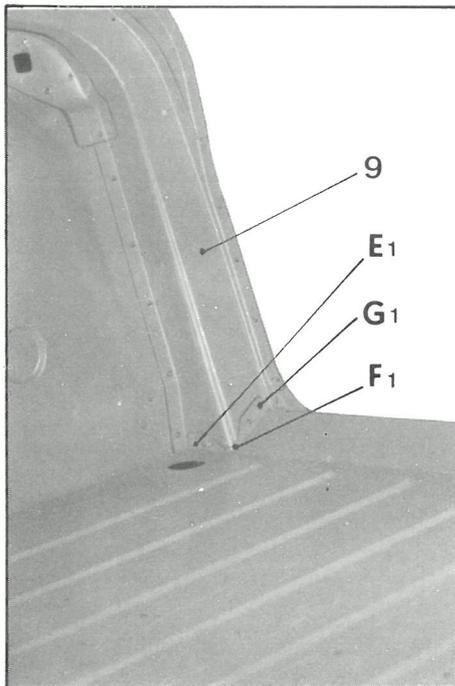


Fig. 8

DEPOSE.

1. Dégraffer le plancher à talon, des brancards et des planchers latéraux.

Par le dessous de la caisse et de chaque côté.

Percer (fig. 1) :

en a et b	(une tôle seulement)
en AB	(une tôle seulement)
en CD	(une tôle seulement)
en DE	(deux tôles seulement, en rabattant les bords CD et DE)
en FG	(une tôle seulement)
en FH	(une tôle seulement)

et dégraffer.

Par le dessous de la caisse et de chaque côté :

Percer (fig. 2) :

en IJ	(une tôle seulement)
en KL	(une tôle seulement)
en MN	(une tôle seulement)
en NO	(une tôle seulement)
en PQ	(deux tôles seulement)
en RS	(une tôle seulement)
en c	(deux tôles seulement)

et dégraffer.

Dégraffer au burin, de chaque côté (fig. 2) :

en J (côté plancher)

la tôle de la doublure (4), du brancard.

Découper les bords tombés et déposer la tôle de fermeture (2) (fig. 2).

Ecarter la tôle de fermeture (1) (fig. 1) vers le bas.

A l'intérieur de la caisse et de chaque côté :

dégraffer au burin

en TU (fig. 3)

en UV (fig. 3 et 4)

2. Dégraffer le plancher de coffre, de chacun des passages de roue.

Percer (une tôle seulement) et dégraffer :

en WX	(fig. 5)
en XY	(fig. 5)
en Z A ₁	(fig. 6)
en C ₁ D ₁	(fig. 6) (côté traverse) (8)
en e	(fig. 6)
et en d	(fig. 6) (deux tôles seulement)

Découper les bords tombés, et déposer la tôle de fermeture (6) (fig. 6).

3. Dégraffer la traverse arrière (8) de chacun des montants (9) de coffre (fig. 7)

Percer (une tôle seulement) et dégraffer :

dans la zone B₁ (fig. 6)

uniquement les points de fixation du montant de coffre sur la plaque de renfort (7) (fig. 6).

NOTA : La plaque de renfort (7) est déposée avec le soubassement assemblé.

Percer :

en g	(fig. 7) (deux tôles seulement)
en h et i	(fig. 7) (une tôle seulement)
en j	(fig. 7) (une tôle seulement)
en E ₁ F ₁	(fig. 8) (une tôle seulement)
en F ₁ G ₁	(fig. 8) (une tôle seulement)

et dégraffer.

4. Eliminer la brasure :

en C (fig. 1)

en f (fig. 6)

5. Déposer le soubassement assemblé.

5074

5050

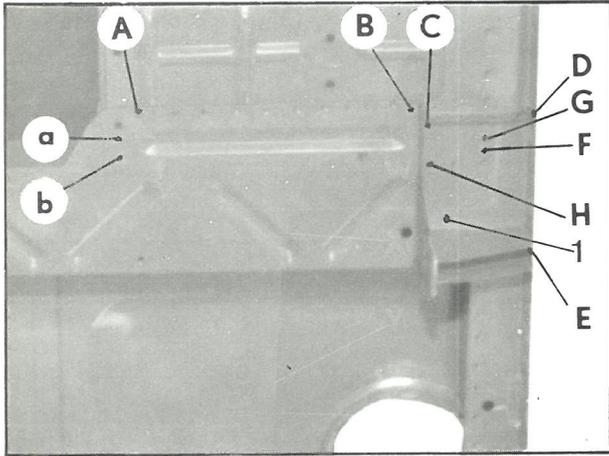


Fig. 1

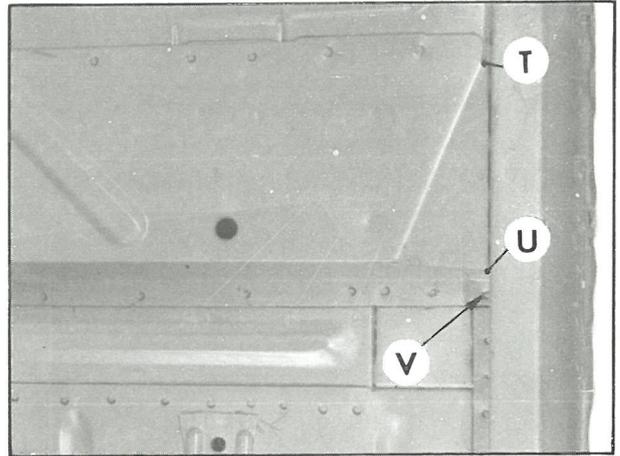


Fig. 3

5027

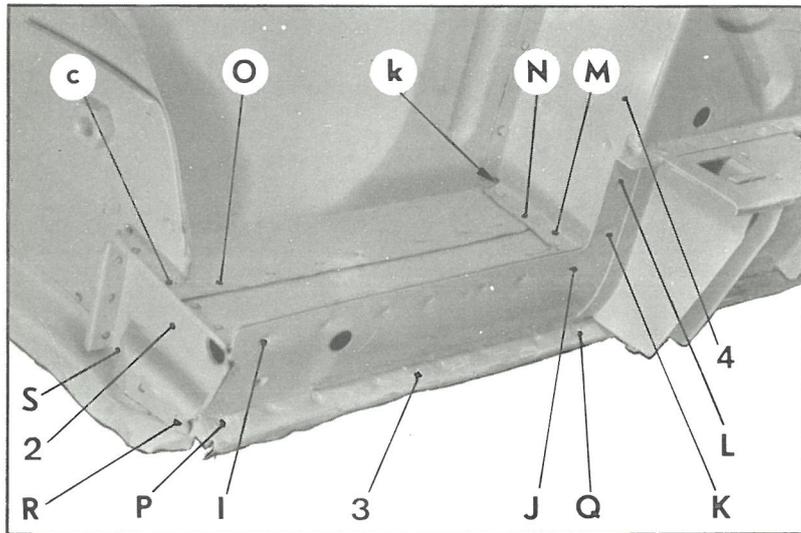


Fig. 2

5071

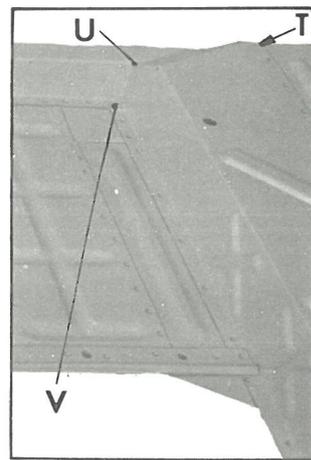


Fig. 4

5072

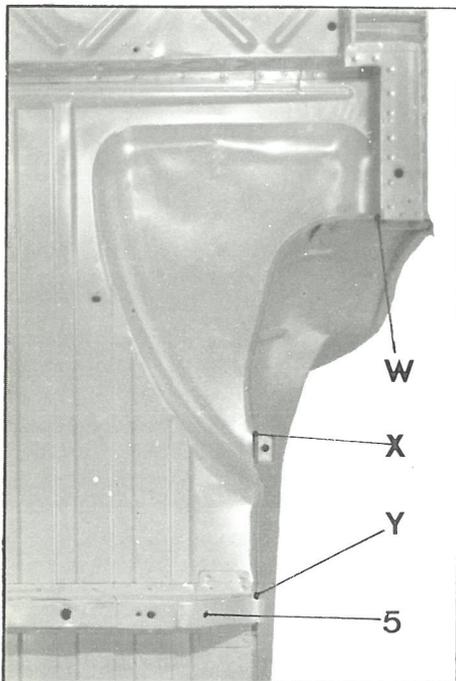


Fig. 5

5079

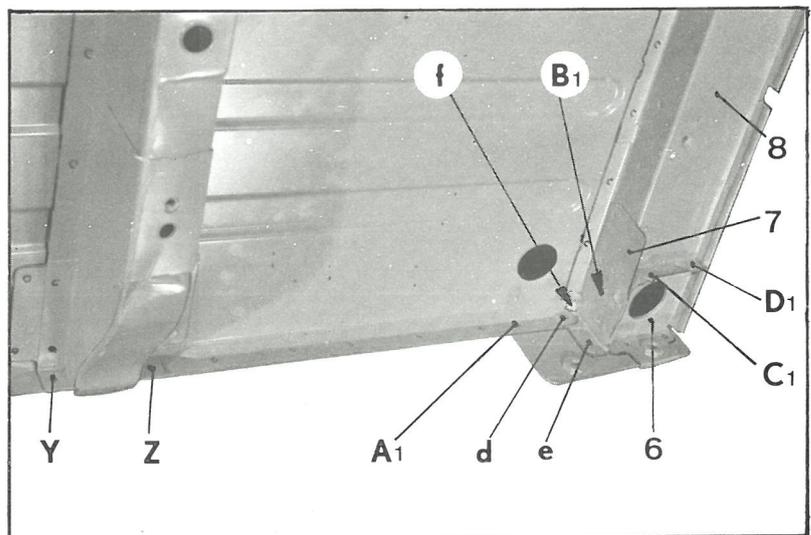


Fig. 6

PREPARATION.

6. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

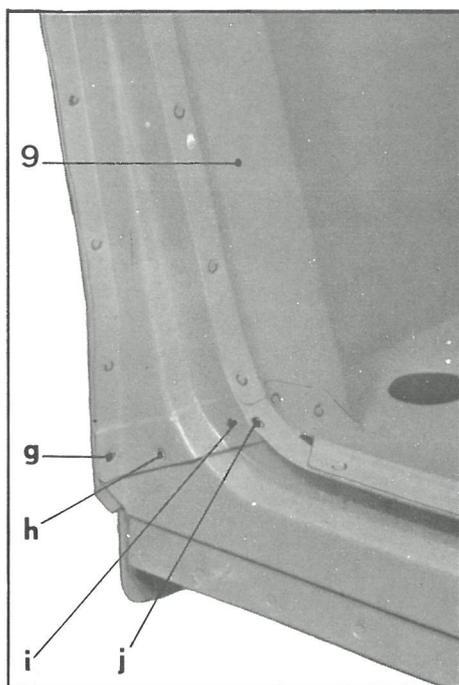


Fig. 7

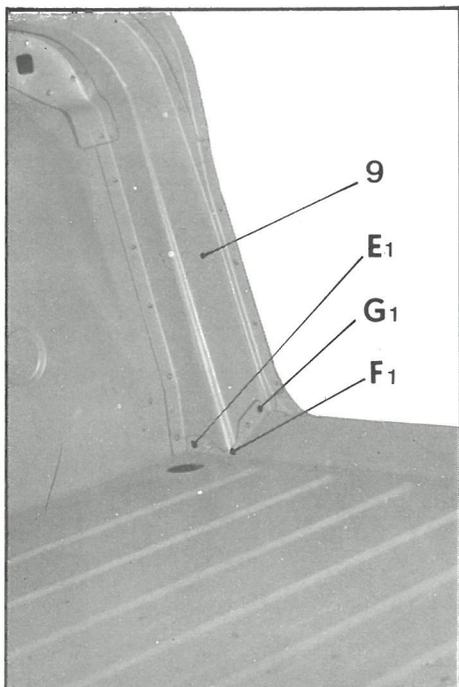


Fig. 8

POSE.

7. Mettre en place le soubassement assemblé.
Le fixer sur le marbre, et sur la caisse à l'aide de serre-joints.
8. **Assembler le plancher à talon, au brancard et au plancher latéral** (de chaque côté).
- Souder par points :
- en* α et b (fig. 1)
 - en* AB (fig. 1)
- Par le dessous de la caisse, souder par points :
- en* TU (fig. 3)
 - en* UV (fig. 4)
- Mettre en place la tôle de fermeture (1) (fig. 1).
- Souder par points :
- en* CD (fig. 1)
 - en* DE (fig. 1) (interposer la tôle de sertissage)
 - en* FG (fig. 1)
 - en* FH (fig. 1)
 - en* IJ (fig. 2)
 - en* KL (fig. 2)
 - en* MN (fig. 2)
 - en* NO (fig. 2)
 - en* PQ (fig. 2) (interposer la tôle de sertissage (3))
- Terminer la fixation de la tôle de fermeture (1) (fig. 1).
- Mettre en place la tôle de fermeture (2) (fig. 2).
La souder par points sur son pourtour.

9. **Assembler le plancher de coffre à chacun des passages de roue.**

- Souder par points :
- en* WX (fig. 5)
 - en* XY (fig. 5)
 - en* Z A₁ (fig. 6)
 - en* e et d (fig. 6)

10. **Assembler la traverse arrière à chacun des montants de coffre.**

- Souder par quatre points :
- dans la zone* B₁ (fig. 6)
- le montant de coffre à la plaque de renfort (7).
- Mettre en place la tôle de fermeture (6) (fig. 6).
La fixer par points sur son pourtour.
- Souder par points :
- en* j (fig. 7)
 - en* E₁ F₁ (fig. 8)
 - en* F₁ G₁ (fig. 8)

11. Souder à l'autogène.

- Faire des points de soudure « bouchon »
- en* g, h et i (fig. 7)

12. **Réaliser l'étanchéité par brasure.**

- Braser :
- Aux points de jonction de tôles :
 - en* c (fig. 1)
 - en* k (fig. 2)
 - en* f (fig. 6)

- Sur les bords de tôles :
- en* CH (fig. 1)
 - en* CD (fig. 1)

5027

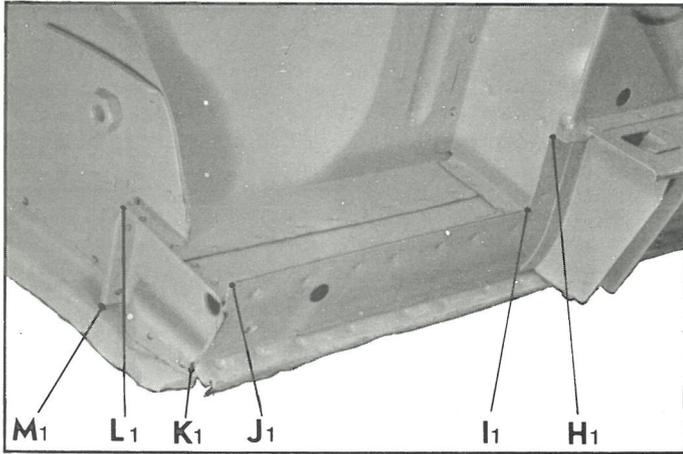


Fig. 9

Braser les bords de tôles (fig. 9)

en H₁ I₁

en I₁ J₁

en J₁ K₁

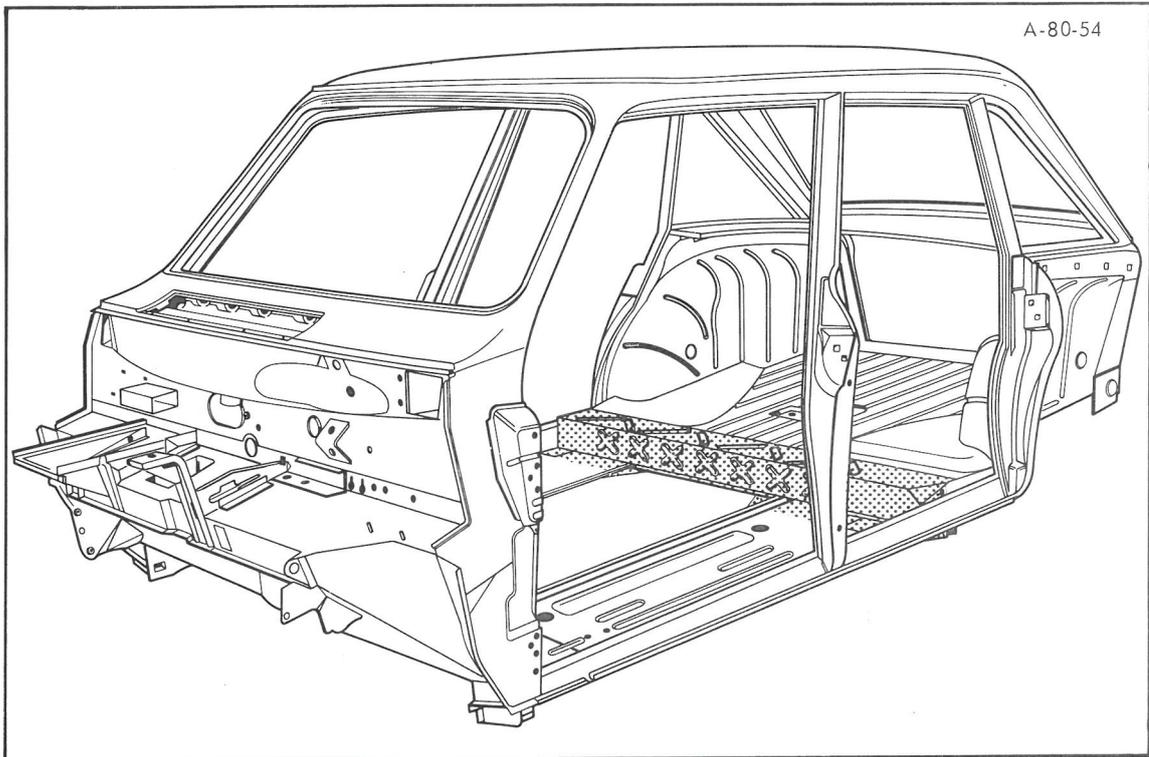
en J₁ L₁

en L₁ M₁

13. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes).

REPLACEMENT D'UN PLANCHER A TALON
ET DE SA DOUBLURE



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- Marbre : 2600-T
 - Support 3812-T
- } ou à défaut MR. 630-81/2

5051

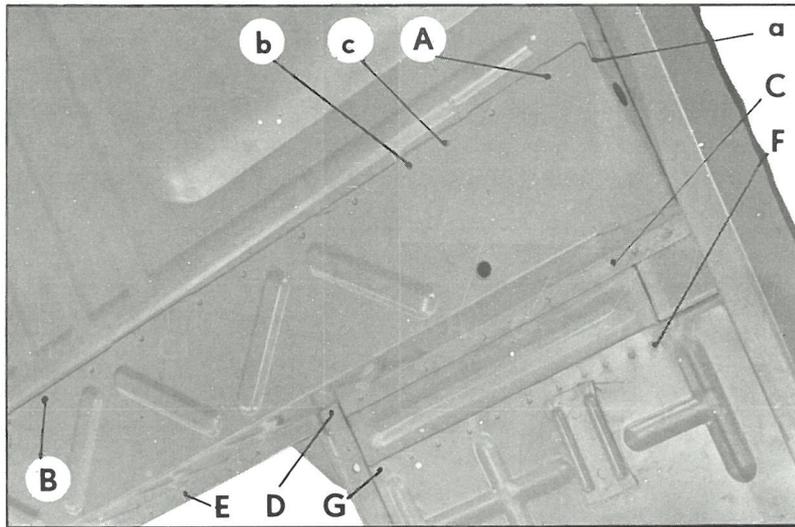


Fig. 1

5073

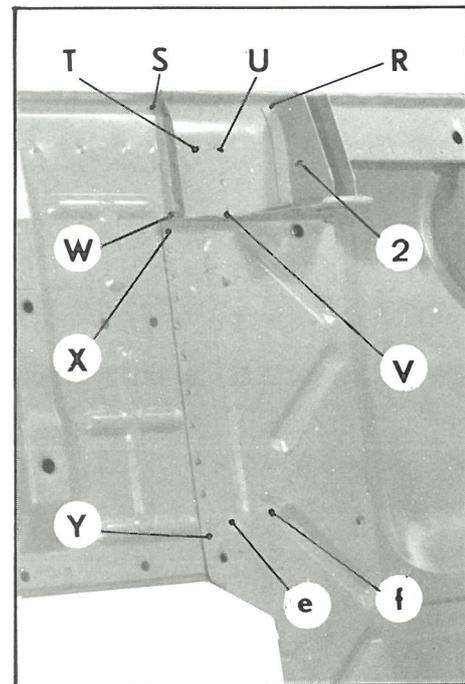


Fig. 3

5078

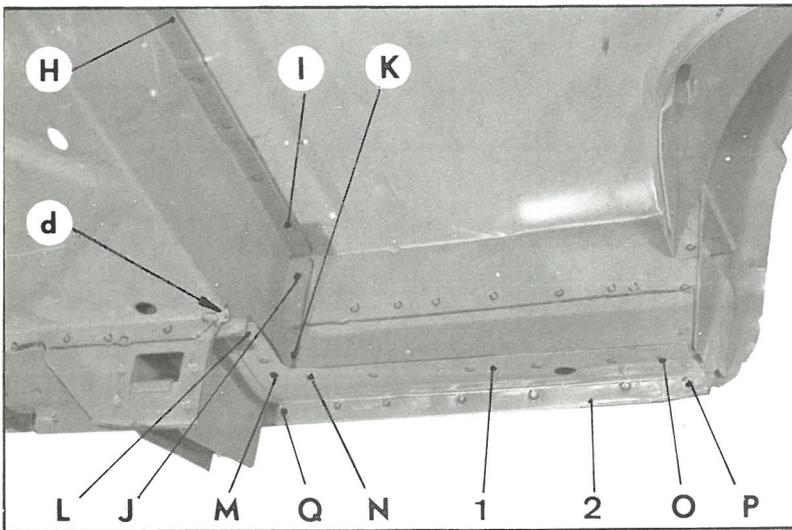


Fig. 2

5078

5106

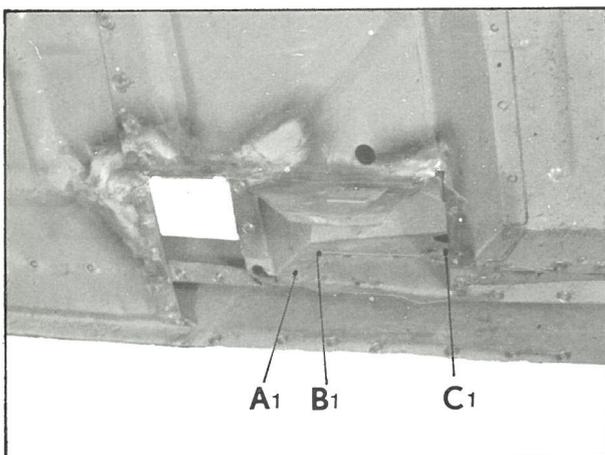


Fig. 4

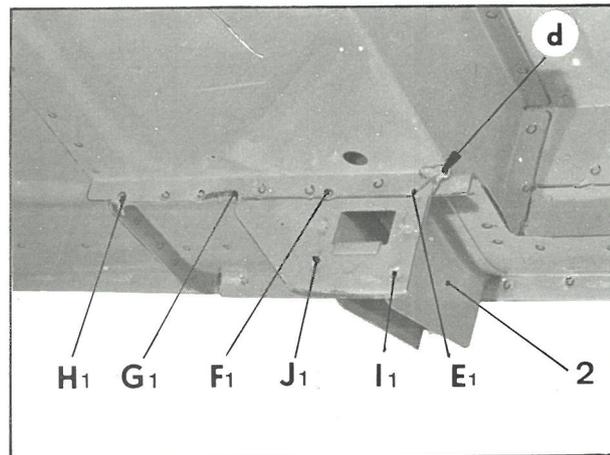


Fig. 5

DEPOSE.

1. Dégraffer le plancher à talon.

De chaque côté :

Percer (fig. 1) :

- en* AB (une tôle seulement)
- en* b et c (deux tôles seulement)
- en* a (une tôle seulement)

et dégraffer.

2. Dégraffer la doublure de plancher à talon.

De chaque côté :

Percer (fig. 2)

- en* HI (une tôle seulement)
- en* JK (une tôle seulement)

et dégraffer..

Dégraffer (au burin) la tôle de doublure

- en* M (fig. 2) (côté plancher)

 de la tôle de brancard.

3. Dégraffer les tôles (1) de fermeture de brancard (fig. 2).

De chaque côté :

Percer

- en* JK (fig. 2) (une tôle seulement)
- en* LM (fig. 2) (une tôle seulement)
- en* NO (fig. 2) (une tôle seulement)
- en* PQ (fig. 2) (deux tôles seulement)
- en* RS (fig. 3) (deux tôles seulement)
- en* TU (fig. 3) (une tôle seulement)
- en* UV (fig. 3) (une tôle seulement)
- en* SW (fig. 3) (une tôle seulement, côté tôle de fermeture (2))
- en* XY (fig. 3) (une tôle seulement)
- en* e et f (fig. 3) (une tôle seulement)

et dégraffer.

4. Ecarter la tôle de fermeture (vers le bas), et dégraffer de chaque côté :

- en* A₁ B₁ (fig. 4)
- en* B₁ C₁ (fig. 4)

5. Eliminer la brasure :

- en* d (fig. 2)
- en* W (fig. 3)
- en* G₁ H₁ (fig. 5)

6. Déposer le plancher à talon et sa doublure.

PREPARATION.

7. Couper, de chaque côté, le bord tombé du plancher latéral,

- en* SW (fig. 3)

8. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

POSE.

9. Mettre en place la doublure du plancher à talon..
La fixer sur le marbre.
La fixer sur la caisse par quelques points de soudure.10. Mettre en place le plancher à talon.
Le fixer à l'aide de serre-joints.

11. Assembler le plancher à talon et sa doublure, aux planchers et aux brancards.

De chaque côté :

Souder par points

- en* AB (fig. 1)
- en* CE (fig. 1)
- en* FG (fig. 1)
- en* DG (fig. 1)
- en* JK (fig. 2)
- en* A₁ B₁ (fig. 4)
- en* B₁ C₁ (fig. 4) (*par le dessous de la caisse*)

12. Assembler les tôles (2) de fermeture de brancard (fig. 2).

De chaque côté :

Souder par points

- en* LM (fig. 2)
- en* NO (fig. 2)
- en* OP (fig. 2)
- en* PQ (fig. 2)
- en* RS (fig. 3)
- en* TU (fig. 3)
- en* UV (fig. 3)
- en* E₁ H₁ (fig. 5)
- en* E₁ I₁ (fig. 5)
- en* F₁ J₁ (fig. 5)

13. Mettre en place, de chaque côté, les tôles de sertissage (2) (fig. 2). Les fixer par quelques points de soudure.

14. Faire un cordon à l'autogène
en SW (fig. 3)

15. Réaliser l'étanchéité par brasure.

Braser :

les points de jonction de tôles :

- en* d (fig. 2)
- en* W (fig. 3)

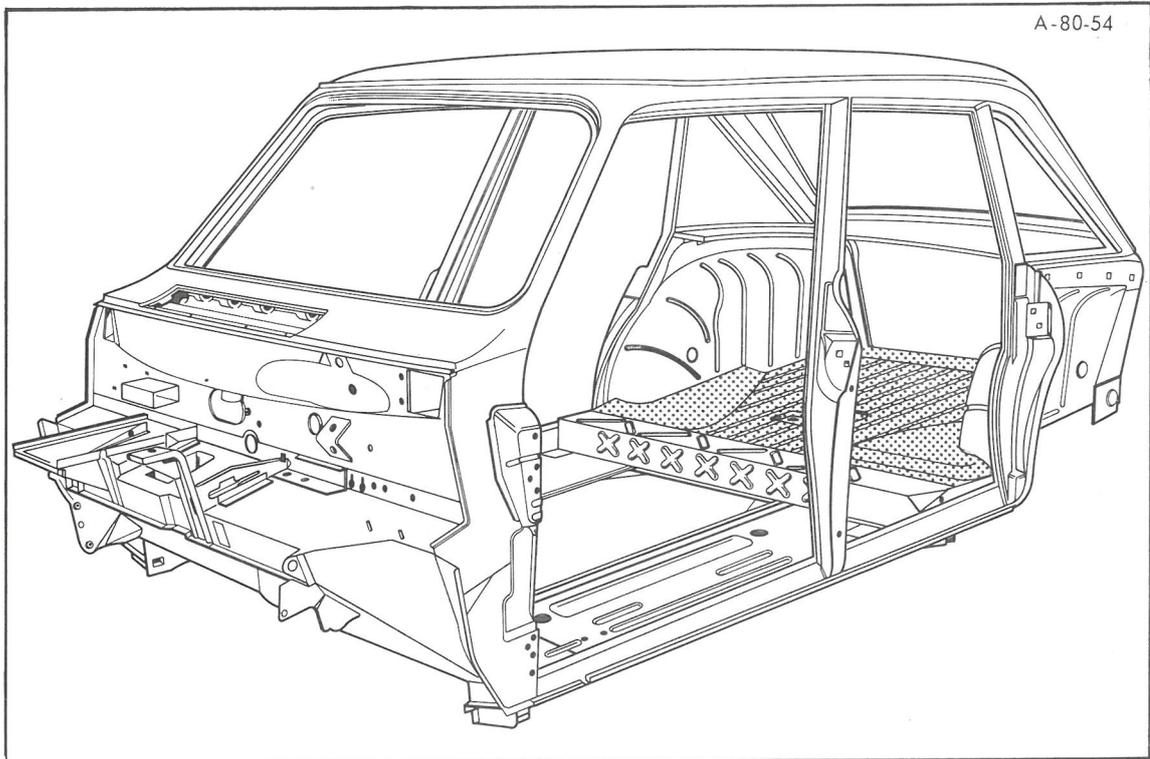
les bords de tôles :

- en* LM (fig. 2)
- en* NO (fig. 2)
- en* OP (fig. 2)
- en* G₁ H₁ (fig. 5)

16. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes).

REPLACEMENT D'UN PLANCHER DE COFFRE ARRIERE



5050

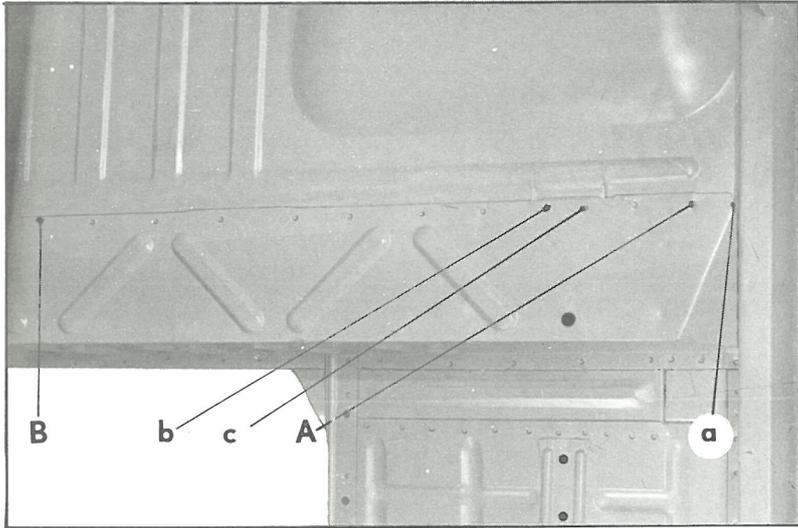


Fig. 1

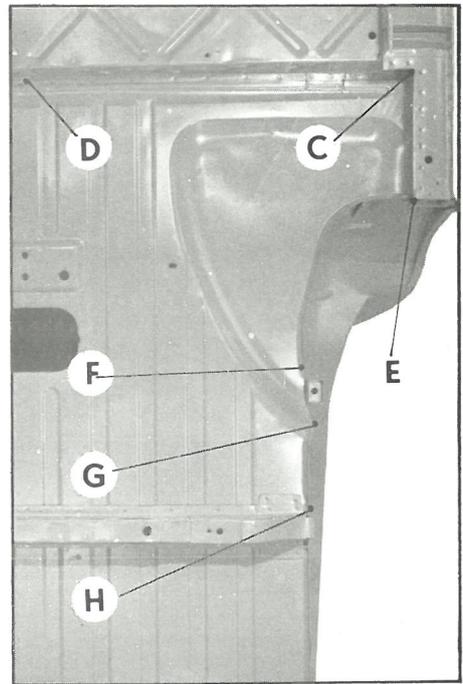


Fig. 2

5078

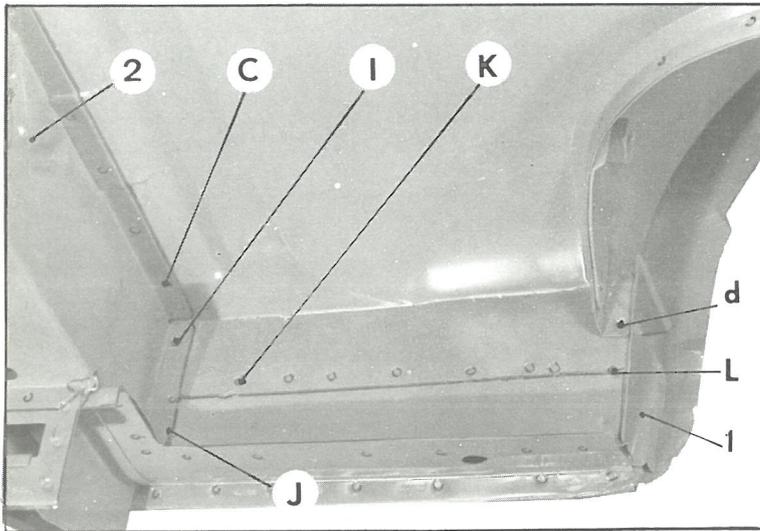


Fig. 3

5089

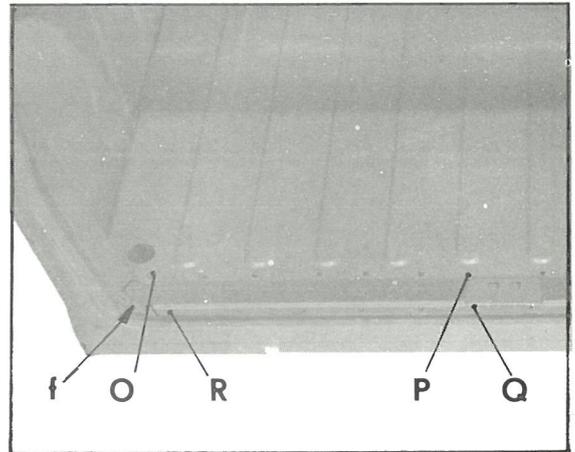


Fig. 5

5048

5079

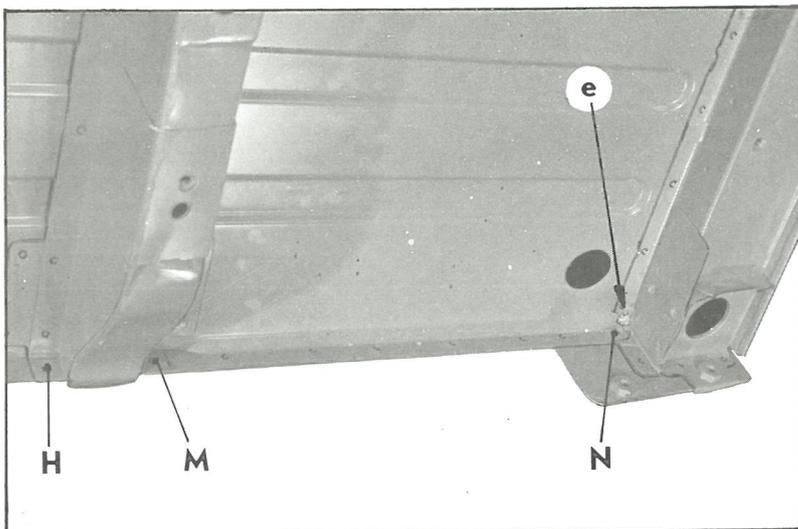
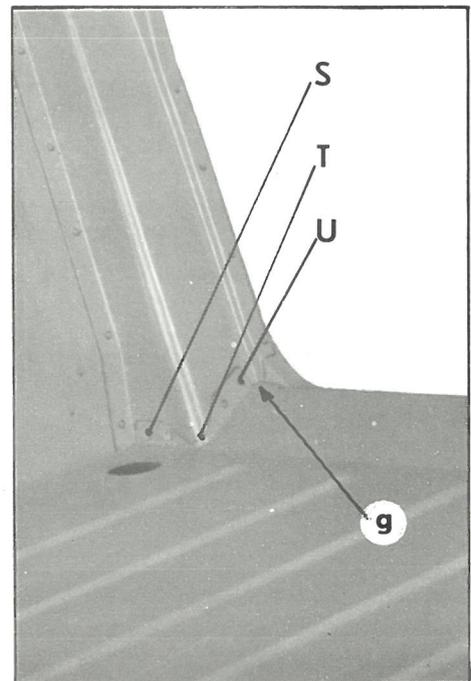


Fig. 4



DEPOSE.

1. Dégraffer le plancher de coffré, du plancher à talon:*De chaque côté :*

Percer (fig. 1)

- en AB* (une tôle seulement)
- en b et c* (deux tôles seulement)
- en a* (une tôle seulement)

et dégraffer.

2. Dégraffer le plancher de coffré, de la doublure du plancher à talon et des brancards:*De chaque côté :*

Percer

- en CD* (fig. 2) (une tôle seulement)
- en IJ* (fig. 3) (une tôle seulement)
- en KL* (fig. 3) (une tôle seulement)
- en d* (fig. 3) (deux tôles seulement)

et dégraffer.

3. Couper les bords tombés de la tôle (1) (fig. 3) de fermeture arrière et la déposer.**4. Dégraffer le plancher de coffré, des passages de roue arrière:***De chaque côté :*

Percer (une tôle seulement) et dégraffer

- en EF* (fig. 2)
- en GH* (fig. 2)
- en MN* (fig. 4)

5. Dégraffer le plancher de coffré, de la traverse arrière:*De chaque côté :*

Percer (une tôle seulement) et dégraffer

- en OP* (fig. 5)
- en QR* (fig. 5)
- en f* (fig. 5)
- en ST* (fig. 6)
- en TU* (fig. 6)

6. De chaque côté :

Eliminer la brasure

- en e* (fig. 4)

7. Rabattre complètement les bords tombés sur la doublure (2) (fig. 3) :

- en CD* (fig. 2) (deux trous)
- en IJ* (fig. 3) (deux trous)

8. Déposer le plancher de coffré, en le dégageant par le dessous de la caisse.

PREPARATION.

9. Sur le plancher neuf : Percer à $\phi = 5$ mm*de chaque côté :*

- en ST* (fig. 6) (deux trous)
- en TU* (fig. 6) (deux trous)

10. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer la tôle, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

POSE.

11. Présenter le plancher de coffré par le dessous de la caisse.

Engager tout d'abord l'extrémité arrière sur la traverse arrière. Terminer la mise en place par l'avant.

Le fixer à l'aide de serre-joints.

12. Rabattre les bords tombés de la doublure (2) du plancher à talon (fig. 3)

- en CD* (fig. 2) *et symétriquement*
- en IJ* (fig. 3) *et symétriquement*

13. Assembler le plancher de coffré au plancher à talon et aux brancards:*De chaque côté :*

Souder par points

- en AB* (fig. 1)
- en IJ* (fig. 3)
- en KL* (fig. 3)

Mettre en place la tôle (1) (fig. 3) de fermeture arrière et la fixer par points sur son pourtour.

14. Assembler le plancher de coffré aux passages de roue et à la traverse arrière:*De chaque côté :*

Souder par points

- en EF* (fig. 2)
- en GH* (fig. 2)
- en MN* (fig. 4)
- en OP* (fig. 5)
- en QR* (fig. 5)

15. Souder à l'autogène (soudure « bouchon »)

- en ST* (fig. 6)
- en TU* (fig. 6)
- en f* (fig. 5)

16. Réaliser l'étanchéité par brasure:*De chaque côté, braser:*

- les bords de tôle et les trous de dégrafage :
 - en CD* (fig. 2)
 - en IJ* (fig. 3)
- les points de jonction de tôles :
 - en e* (fig. 4)
- les bords de tôle :
 - en FG* (fig. 2)

17. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes).

REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE ARRIERE

5048

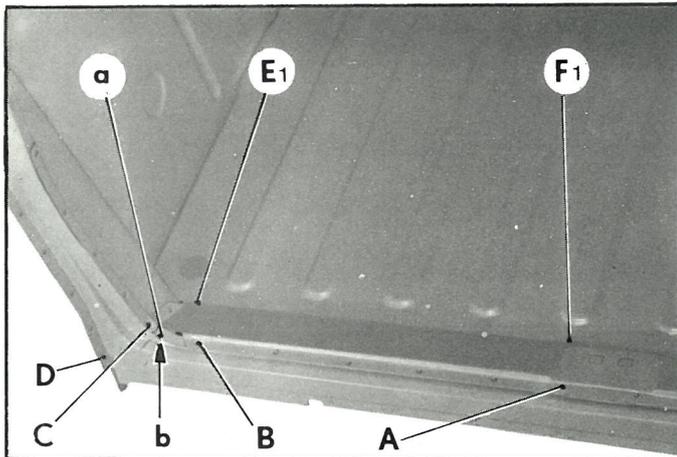


Fig. 1

5079

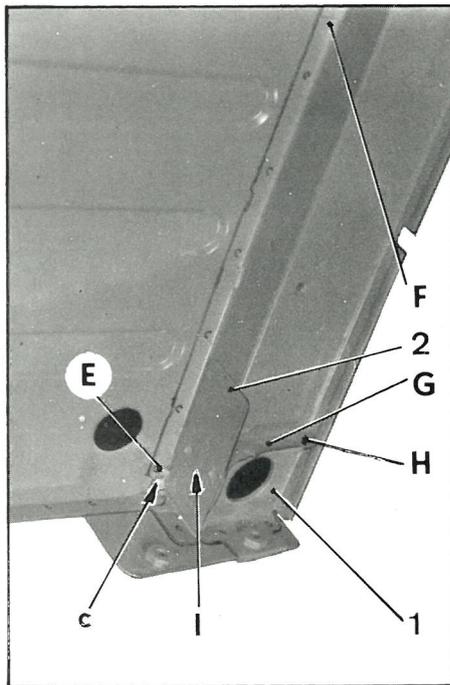


Fig. 2

5103

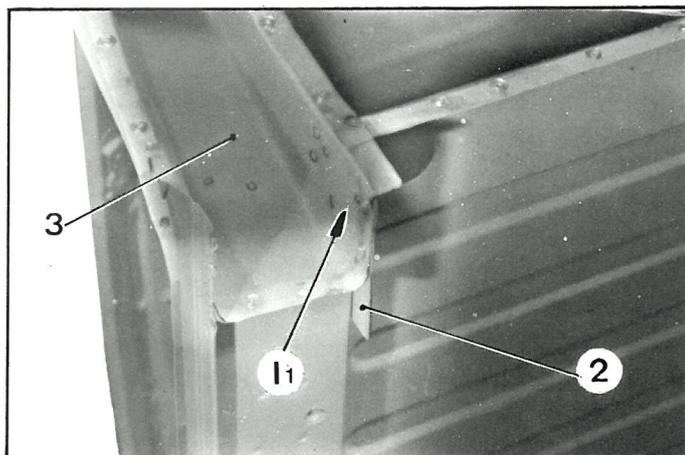


Fig. 3

DEPOSE.

1. Dégrafer la traverse, du plancher et de la gouttière de coffre.

Percer (une tôle seulement) et dégrafer de chaque côté :

- en AB* (fig. 1) (côté tôle de traverse, en rabattant le rebord des tôles)
- en CD* (fig. 1)
- en a* (fig. 1)
- en b* (fig. 1)
- en EF* (fig. 2)

2. Dégrafer la traverse, de la doublure de montant de coffre.

Percer (une tôle seulement) et dégrafer de chaque côté :

- en GH* (fig. 2)

Couper les bords tombés de la tôle de fermeture (1) (fig. 2) et la déposer.

Percer (deux tôles seulement) et dégrafer de chaque côté :

- dans la zone I* (fig. 2)

uniquement les points de fixation visibles

- en I₁* (fig. 3)

des tôles de la traverse et du renfort (2) sur la doublure (3) (fig. 3).

NOTA : Les tôles de renfort (2) sont déposées avec la traverse arrière.

3. Eliminer la brasure.

De chaque côté

- en c* (fig. 2)

4. Déposer la traverse arrière, en la dégageant vers le bas.

PREPARATION.

5. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

6. Avant la pose de la traverse neuve, vérifier que la plaquette de fixation de gâche de la porte de coffre est en place.

5041

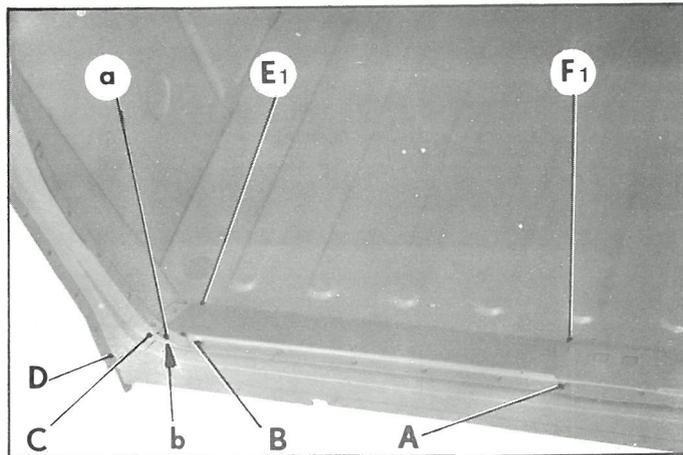


Fig. 1

5079

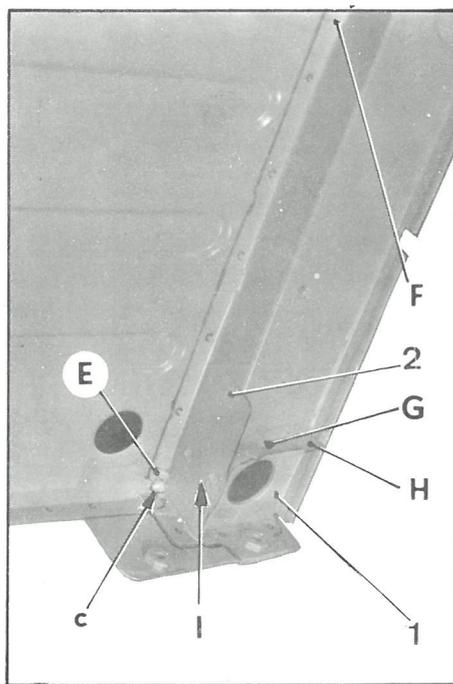


Fig. 2

5103

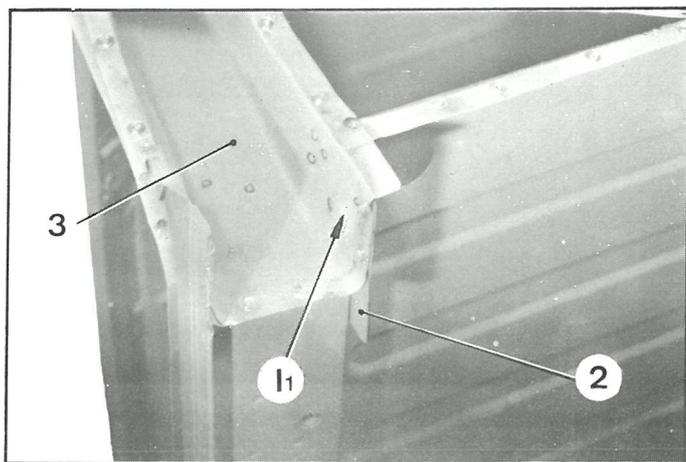


Fig. 3

POSE.

7. Mettre en place la traverse, en l'engageant par le dessous du coffre.
La fixer à l'aide de serre-joints.

8. Assembler la traverse à la doublure de montant de coffre.

De chaque côté :

Faire quatre points de soudure
en I (fig. 2)

9. Assembler la traverse au plancher et à la gouttière de coffre.

De chaque côté :

Souder par points

en AB (fig. 1)

en a (fig. 1)

en E₁ F₁ (fig. 1)

en D (fig. 1) (un point)

10. Mettre en place de chaque côté, les tôles de fermeture (1) (fig. 2). Les fixer par points sur leur pourtour.

11. De chaque côté :

Faire des points de soudure autogène « bouchon » de chaque côté, dans les trous de dégrafage :

en CD (fig. 1)

Souder

en d (fig. 4)

12. Réaliser l'étanchéité par brasure.

De chaque côté :

Braser

en c (fig. 2)

13. Réaliser l'étanchéité par masticage.

(Voir l'opération correspondante)

5048

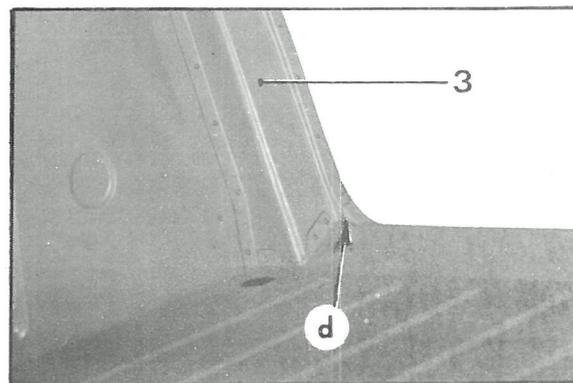
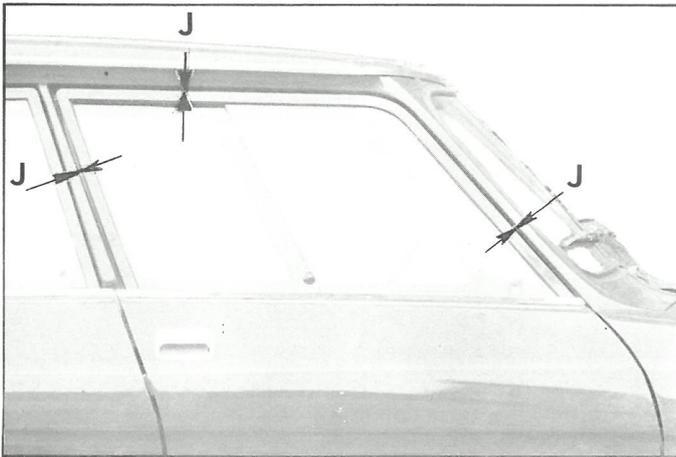


Fig. 4

REGLAGE D'UNE PORTE LATÉRALE AVANT.

5238



1. Desserrer les vis de fixation de la gâche (1).

2. Monter les supports (2) de vis de pivot.

Interposer entre la tôle latérale d'auvent et les pivots une cale de réglage (3) de 2 mm d'épaisseur.

Poser les vis de fixation (4) (5) et (6) *sans les serrer* (rondelles plates sous tête).

3. Mettre la porte en place sur les pivots préalablement graissés.

4. Régler la porte longitudinalement.

Déplacer, d'avant en arrière les supports de pivot pour obtenir un jeu entre la contreplaqué (7) de gâche et la plaque de boîtier de serrure (8) un jeu de 2 mm en « a ». Tout en conservant un jeu ($J = 8 \pm 2$ mm) constant entre l'encadrement et la porte. Si nécessaire placer des cales de réglage sous la gâche. (1).

Serrer les vis de fixation (4) (5) et (6).

5. Régler la hauteur de la porte.

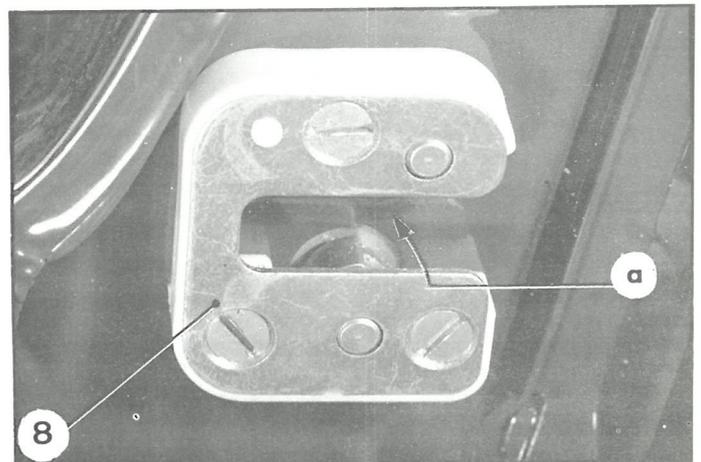
Agir sur les vis de pivot pour obtenir un jeu ($J = 8 \pm 2$ mm) entre le haut de porte et la rallonge de custode.

6. Régler la porte latéralement,

Si au montage de l'aile AV la porte se trouve en retrait, il est possible d'interposer entre la tôle latérale d'auvent et les supports (2) de vis de pivot des cales de réglage (3) supplémentaires.

7. Serrer les vis de fixation de la gâche (1) après s'être assuré du bon fonctionnement de la serrure.

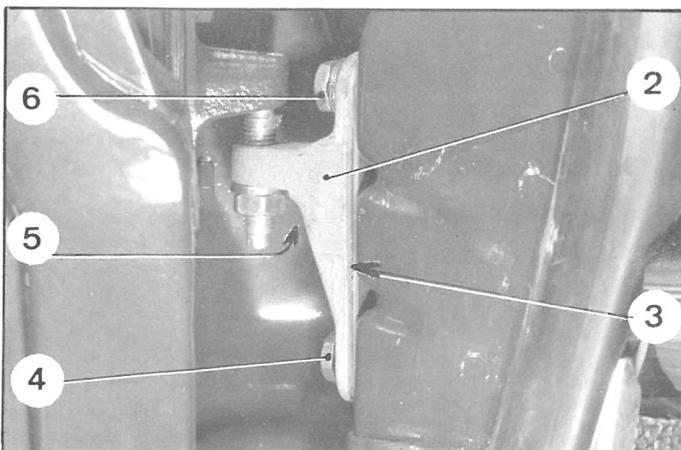
5161



5163



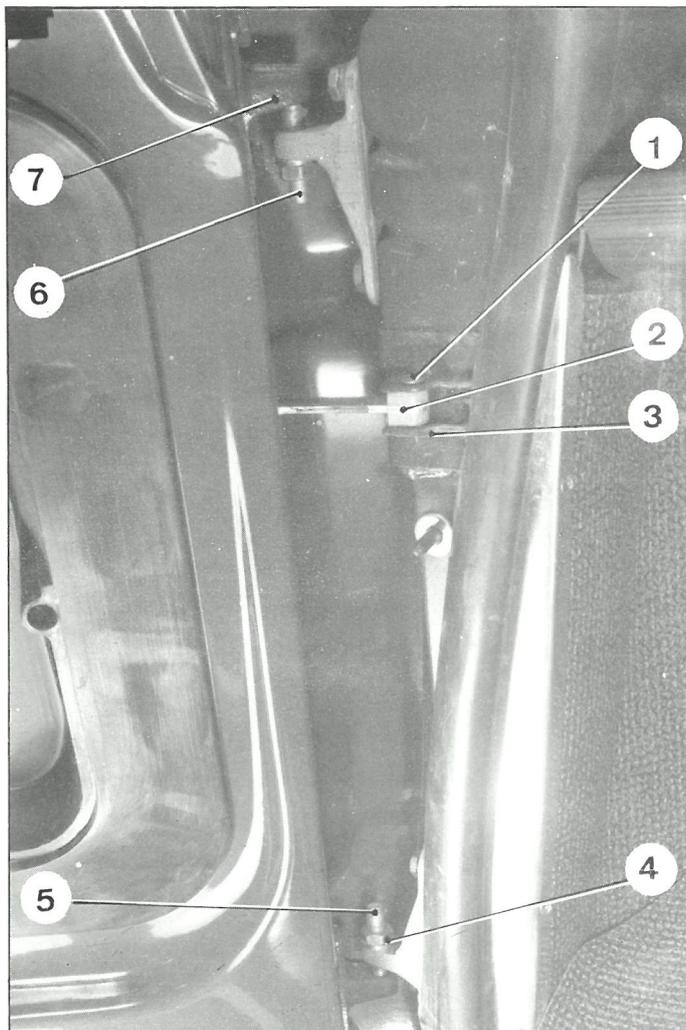
5164



REMPACEMENT DES PORTES LATÉRALES AVANT

5164

DEPOSE.



1. Déposer l'axe (1) du tirant de porte (2). Dégager le tirant de porte de la chape (3).

2. Desserrer l'écrou (4) du pivot inférieur.

3. Desserrer la vis (5) de façon à la dégager du pivot inférieur.

4. Déposer la porte en la faisant basculer du bas et en la soulevant.

ATTENTION : Protéger la peinture de l'aile avant à l'aide d'un chiffon.

POSE.

5. Engager le pivot supérieur (7) de la porte sur la vis (6).

6. Serrer la vis (5) de façon à supprimer le jeu de la porte.

7. Serrer l'écrou (4).

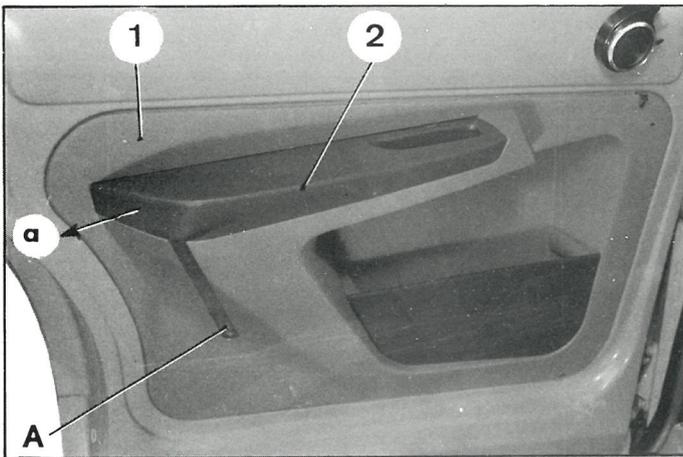
8. Engager le tirant (2) dans la chape (3).

9. Monter l'axe (1).

10. Régler la porte (voir Opération correspondante).

DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UNE PORTE LATÉRALE AVANT

7113



DESHABILLAGE.

1. Déposer la porte (voir opération correspondante)

2. Déposer le panneau intérieur (1) :

a) Déposer l'accoudoir (2) afin d'avoir accès aux vis de fixation du panneau.

Pour cela :

Introduire, entre l'accoudoir (2) et le panneau (1) *perpendiculairement à celui-ci*, un régle (A), derrière le téton (3), et l'engager jusqu'à venir buter sur le panneau (1).

Le faire glisser vers l'arrière de 30 mm environ *tout en le maintenant perpendiculaire au panneau* de façon à dégager la languette d'arrêt (5) de son logement (b).

Laisser le régle (A) dans cette position.

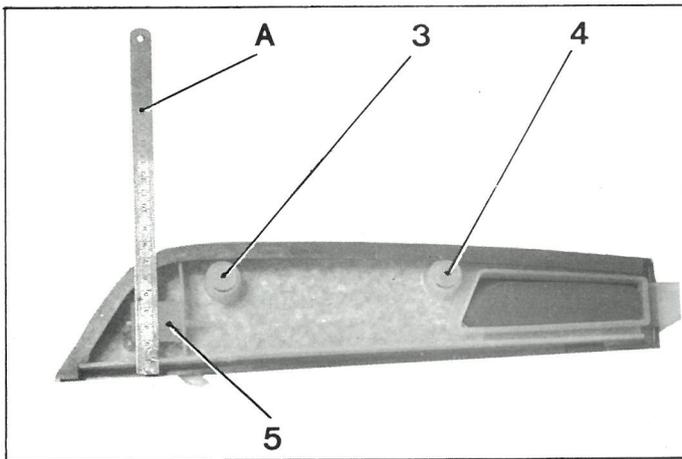
Tirer l'accoudoir (2) vers l'arrière suivant la flèche (a) de façon à dégager les deux tétons (3) et (4) de leurs logements (c) et (d), Soulever l'accoudoir pour le déposer.

b) Déposer les deux vis (6) et (7).

Redresser les pattes (8) et (9) de fixation du panneau (1).

Dégrafer le panneau (1) en faisant levier avec une spatule en os pour ne pas détériorer la peinture. Déposer le panneau intérieur (1).

7115



3. Déposer les bouchons d'étanchéité d'agrafes de fixation de panneau.

Décoller les deux feuilles d'étanchéité extérieure de porte.

Décoller la feuille d'étanchéité intérieure de porte.

4. Déposer les glaces de porte :

Faire coulisser les deux glaces vers l'avant de la porte.

Déposer la coulisse verticale arrière à l'aide d'un petit tournevis.

Soulever à l'arrière la coulisse inférieure (10).

Tirer vers l'arrière la cale plastique (11) et la déposer.

Remettre la coulisse inférieure (10) dans son logement sur la porte.

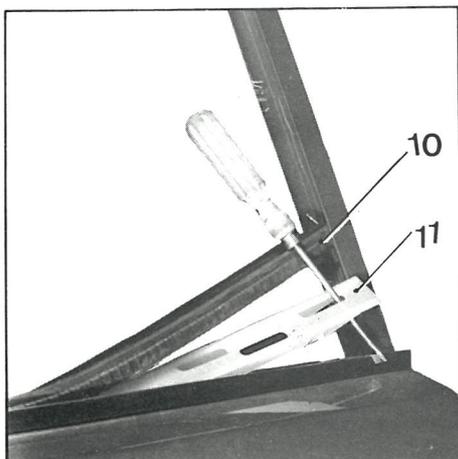
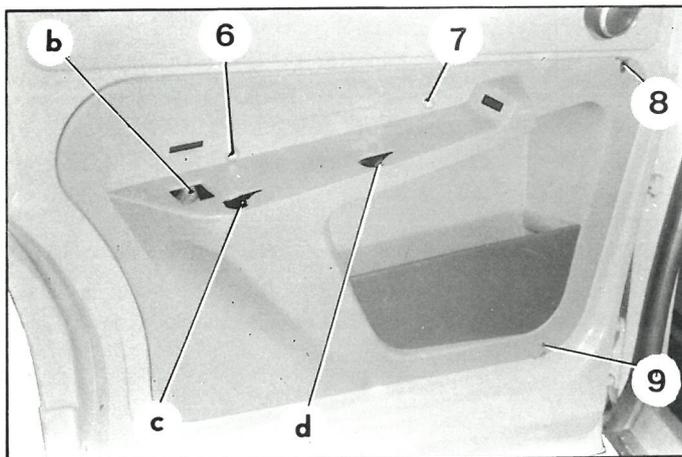
Positionner les glaces latérales dans le milieu de la coulisse inférieure. Dégager la glace avant en l'appuyant sur la coulisse inférieure (10) pour qu'elle échappe de la coulisse supérieure.

Déposer ensuite la glace arrière en procédant de la même façon.

5. Déposer la coulisse inférieure (10), la coulisse supérieure et la coulisse verticale avant.

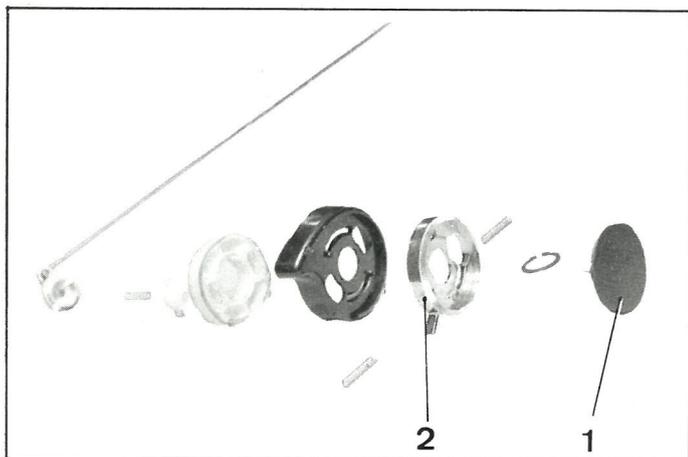
Correctif N° 2 au Manuel 559-5

5982



5210

5197



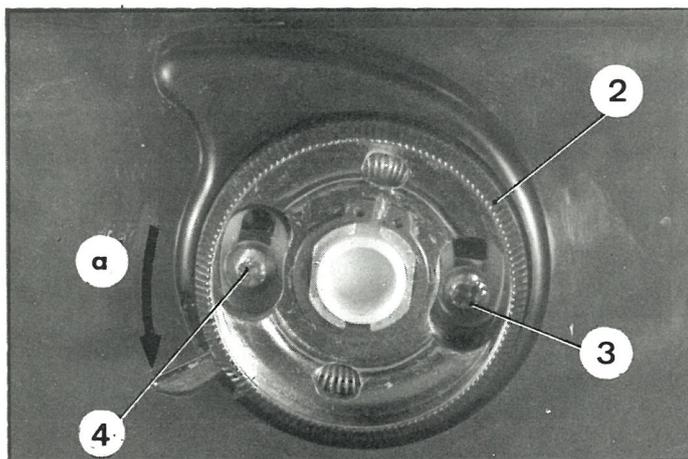
6. Déposer les jons d'enjolivement d'encadrement inférieur de glace :

Redresser les pattes à chaque bout.

Déposer le jonc extérieur en le tirant vers le haut

Déposer le jonc intérieur en perçant les cinq rivets à $\phi = 3$ mm.

5158



7. Déposer la commande intérieure de serrure :

a) Déposer le bouton (1) de commande de déverrouillage ; pour cela :

Tourner à fond le bouton (2) de commande de verrouillage dans le sens de la flèche (a).

Appuyer sur le bord du bouton (1) tout en maintenant le bouton de commande de verrouillage.

Le faire basculer, et introduire un réglet sous le bouton de déverrouillage du côté opposé à l'appui.

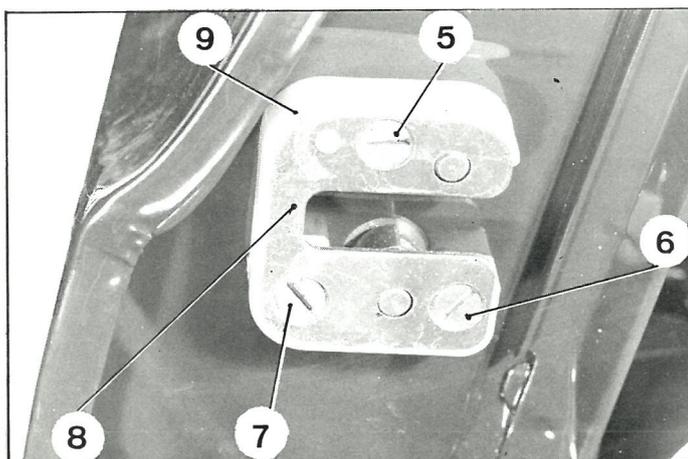
Faire levier et déposer le bouton (1).

b) Déposer les vis (3) et (4) et leurs rondelles plates. Désaccoupler la commande intérieure de serrure, de la tige de commande.

Déposer la commande intérieure de serrure.

Déposer la feuille d'étanchéité à l'intérieur.

5161



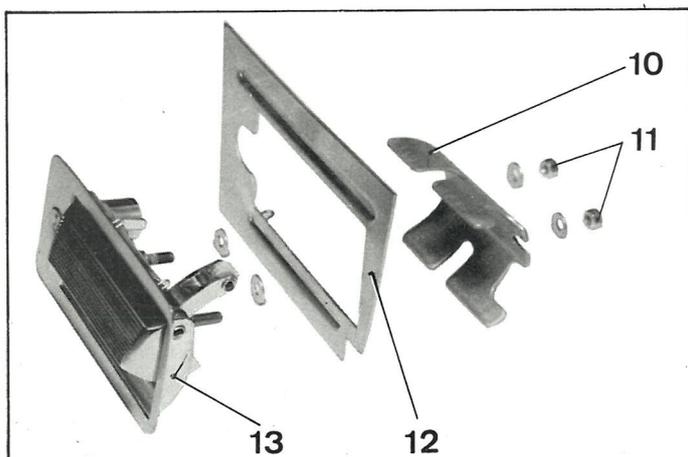
8. Déposer la serrure :

Déposer les vis (5), (6) et (7) de fixation de la serrure.

Déposer le boîtier extérieur (9) et la plaque extérieure (8) de boîtier.

Déposer la serrure et la tige de commande.

5987



9. Déposer la commande extérieure de serrure (13)

Déposer les écrous (11) et leurs rondelles plates. Déposer l'étrier (10) de fixation de commande extérieure de serrure.

Déposer la plaque de renfort intérieur (12) de panneau extérieur de porte.

Déposer la commande extérieure de serrure (13).

10. Déposer le pivot supérieur et le pivot inférieur de porte.

Déposer les vis de fixation des pivots.

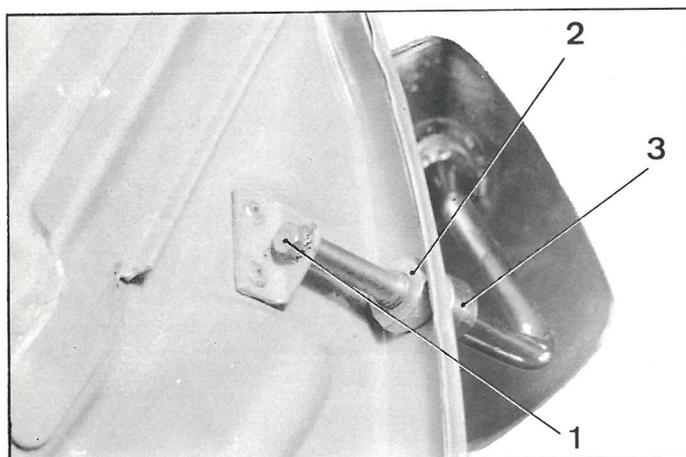
Ne pas égarer les cales de réglage.

11. Déposer le tirant de porte.

Déposer les deux écrous de fixation de tirant de porte et leurs rondelles plates.

Déposer le tirant de porte.

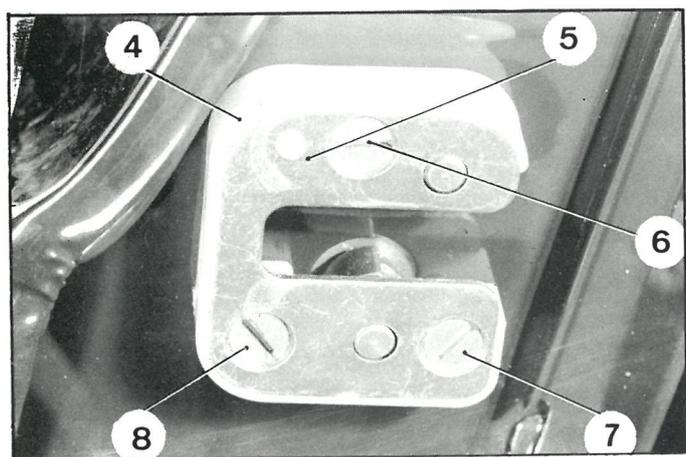
7080



12. Déposer, sur la porte avant gauche le rétroviseur extérieur :
- Déposer la vis (1) et sa rondelle éventail.
 - Déposer l'écrou (2).
 - Déposer le rétroviseur extérieur.

HABILLAGE.

5161



13. Poser le tirant de porte.
Poser et serrer les deux écrous de fixation.
(rondelle plate).
14. Poser le pivot supérieur et le pivot inférieur.
Poser et serrer les vis de fixation (ne pas oublier de remettre les cales de réglage).

15. Poser la serrure et sa tige de commande :

- Mettre la serrure en place.
Poser le boîtier extérieur (4) et la plaque de boîtier (5).
Poser et serrer les vis (6), (7) et (8).

16. Poser la commande extérieure de serrure :

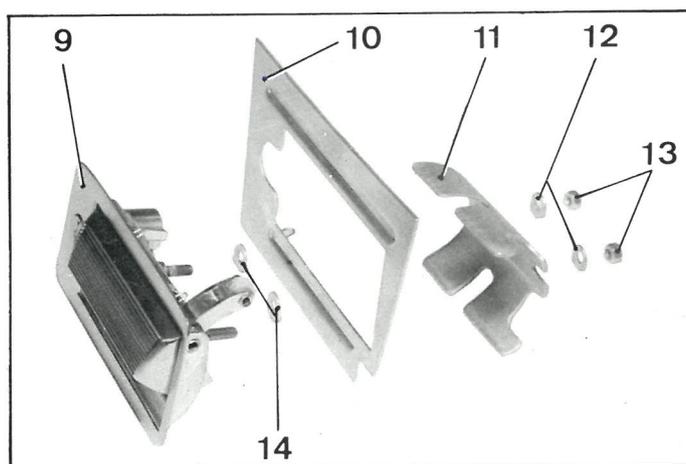
- Mettre en place la commande extérieure de serrure (9).
Poser le renfort intérieur (10), les rondelles (14) si elles existent, et l'étrier (11).
Poser les rondelles « contact » (12) et les écrous (13). Positionner la commande extérieure de serrure (9) et serrer les écrous (13).

17. Poser la commande intérieure de serrure :

- Coller, à l'intérieur de la porte, sur le panneau intérieur de porte, et au dessus du trou de passage de la commande intérieure de serrure, un carré de plastique de 100 mm de côté pour l'étanchéité.
Accoupler la commande intérieure à la tige de commande.
Mettre la commande en place sur la porte et la fixer à l'aide des deux vis (15) et (16) (rondelle plate).
Positionner la commande pour obtenir un verrouillage et un déverrouillage corrects de la porte; s'il y a lieu, déplacer les vis de fixation (15) et (16) dans les boutonnières (a) et (b).
Bloquer les vis quand le réglage est obtenu.
Poser le bouton de commande de déverrouillage (il suffit de l'enfoncer dans son logement).

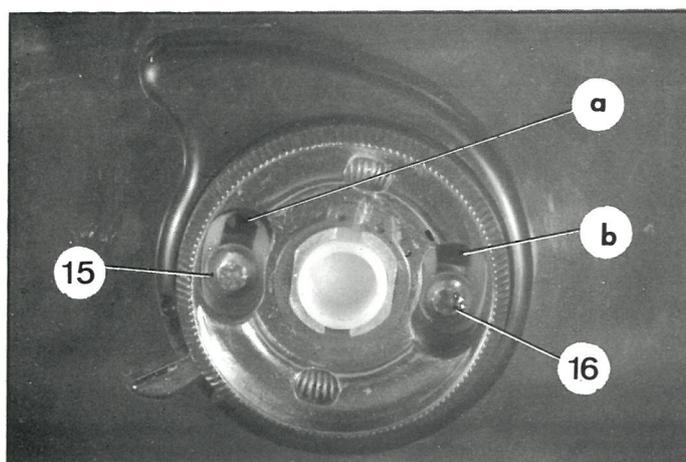
Correctif N° 2 au Manuel 559-5

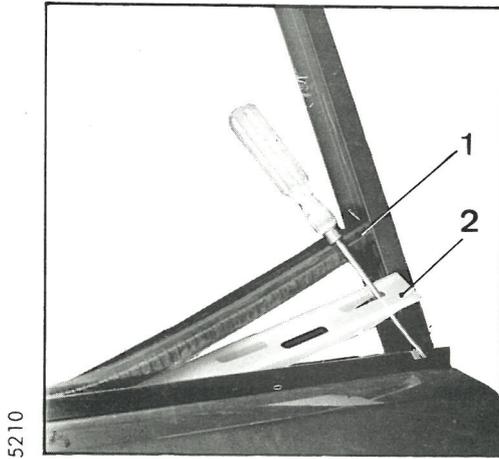
5987



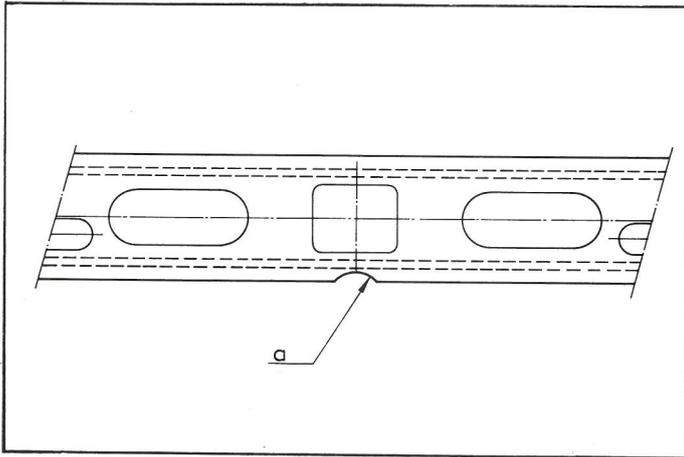
18. Sur la porte avant gauche, poser le rétroviseur extérieur :
- Présenter le rétroviseur extérieur sur la porte.
Poser et serrer l'écrou (2) en maintenant le contre-écrou (3). Poser et serrer la vis (1) (rondelle éventail)

5158

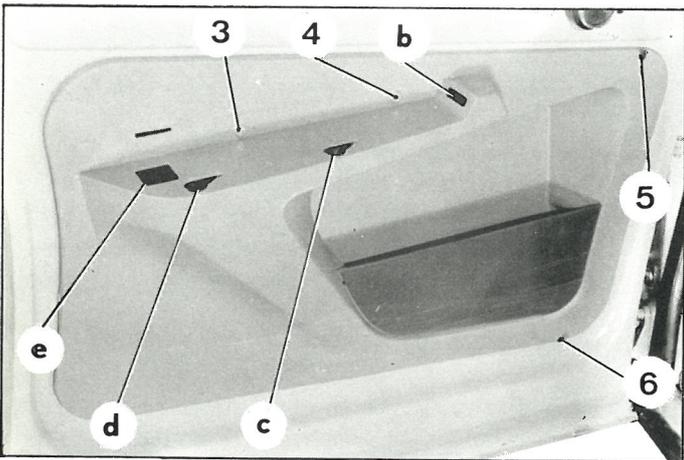




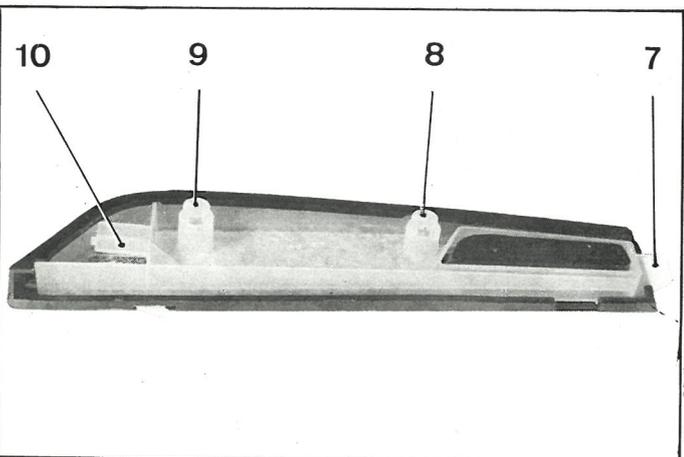
5210



A. 96-50



5982



5224

19. Poser les jons d'enjolivement d'encadrement inférieur de glace :

Percer, à l'intérieur de la porte, les cinq trous $\phi = 3$ mm de fixation du jonc d'enjolivement intérieur.

Poser le jonc d'enjolivement intérieur et le fixer par cinq rivets aluminium de $\phi = 3$ mm ; rabattre ensuite les extrémités du jonc

Agrafer le jonc extérieur puis rabattre les extrémités du jonc.

20. Poser dans l'encadrement :

- la coulisse verticale avant,
- la coulisse supérieure,
- la coulisse inférieure.

21. Poser les glaces de porte :

Placer, au milieu de la coulisse inférieure, la glace avant, puis en appuyant l'engager dans la coulisse supérieure.

Engager ensuite la glace arrière en procédant de la même façon.

Faire glisser les deux glaces vers l'avant.

Présenter obliquement la cale plastique (2) sous la coulisse inférieure (1), l'encoche centrale (a) dirigée vers l'extérieur.

Pousser la cale (2) vers l'avant jusqu'à ce qu'elle se mette en place dans l'embout prévu à cet effet.

S'assurer du coulisement correct, des glaces.

Monter la coulisse verticale arrière.

22. Poser le panneau intérieur :

a) Poser, à l'intérieur de la porte, une feuille de plastique pour assurer l'étanchéité de la porte, la coller en haut sur le panneau intérieur de la porte et en bas sur le panneau extérieur.

Coller les feuilles d'obturation des découpes sur le panneau de porte.

Poser les bouchons d'étanchéité d'agrafes de fixation de panneau.

Poser à l'aide d'un rivet POP de $\phi = 3,25$ mm les pattes (5) et (6) de fixation de panneau.

Agrafer le panneau intérieur.

Poser et serrer les deux vis (3) et (4) de fixation de panneau (rondelle plate) et rabattre les pattes (5) et (6).

b) Poser l'accoudoir :

Engager la languette (7) à l'avant de l'accoudoir dans son logement (b) sur le panneau.

Engager les deux tétons (8) et (9) dans leurs logements (c) et (d) sur le panneau.

Pousser l'accoudoir vers l'avant pour le verrouiller. (languette (10) dans son logement (e) sur le panneau).

23. Poser la porte sur le véhicule (voir Op. Correspondante).

24. Régler la porte (voir Op. Correspondante).

REPLACEMENT D'UN ENCADREMENT DE GLACES DE PORTE

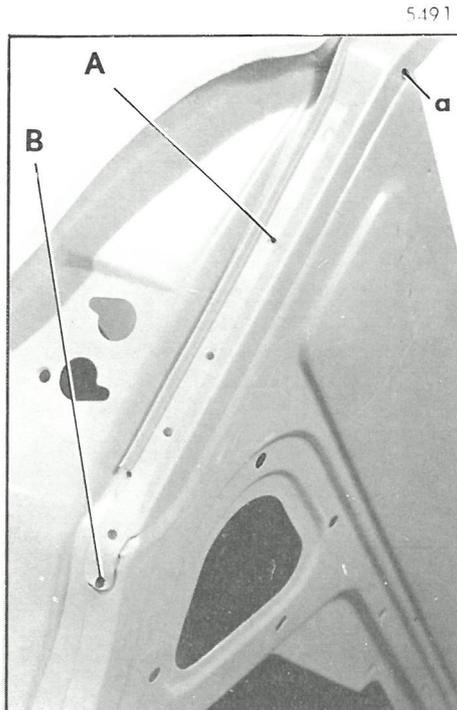


Fig. 1

5492

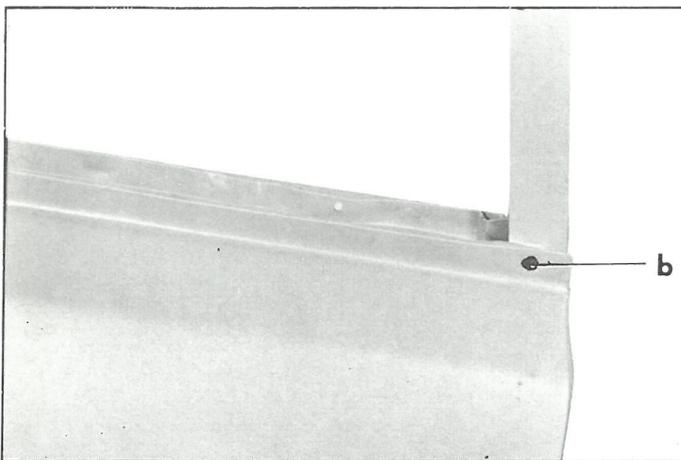


Fig. 2

5953

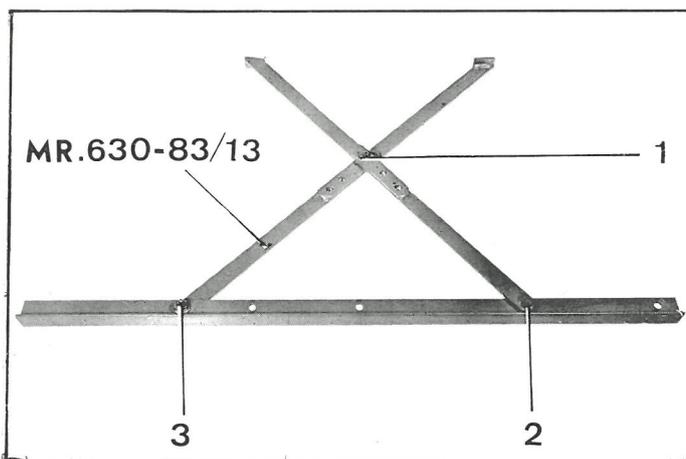


Fig. 3

DEPOSE.

1. Déposer l'encadrement de glaces de porte.

Percer à l'avant et à l'arrière de la porte :

- en AB (fig. 1) (une tôle seulement)
 - en a (fig. 1) (une tôle seulement)
 - en b (fig. 2) (deux tôles seulement)
- et dégrafer.

POSE.

2. Placer les bras mobiles de l'outil MR. 630-83/13 dans la position correspondante à la porte, en déplaçant les axes (1), (2), (3) (fig. 3).

Présenter et centrer l'outil dans l'embouti AR de la partie supérieure de la porte, le téton de centrage dans la découpe AR de l'embouti.

3. Présenter l'encadrement de glaces neuf sur l'outil, faire plaquer l'encadrement sur les patins de l'outil.

Fixer l'encadrement sur la porte à l'aide de pinces serre-tôles.

5956

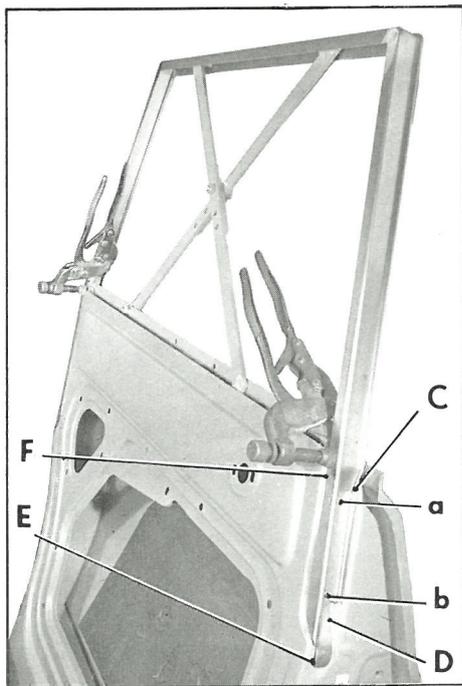


Fig. 4

5492

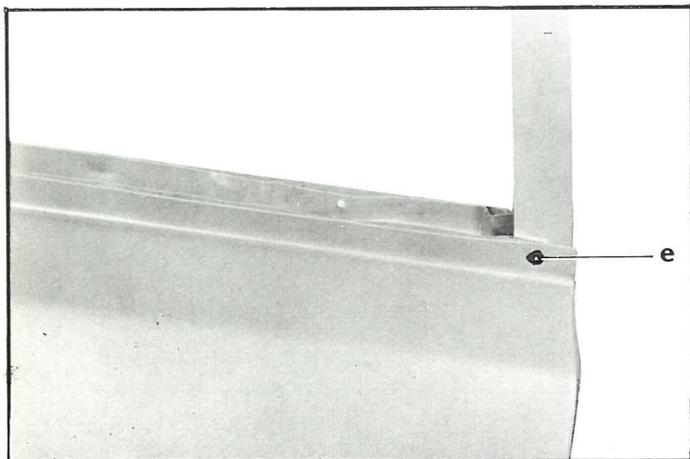


Fig. 5

4. Poser l'encadrement de glaces.

Percer deux trous $\emptyset = 3,25$ mm de chaque côté :

en a et b (fig. 4)

Poser des rivets «POP» $\emptyset = 3,2$ mm.

Déposer l'outil MR. 630-83/13 et les pinces serrées.

5. Braser les bords de tôle de l'encadrement de glaces sur la porte, de chaque côté :

en CD (fig. 4)

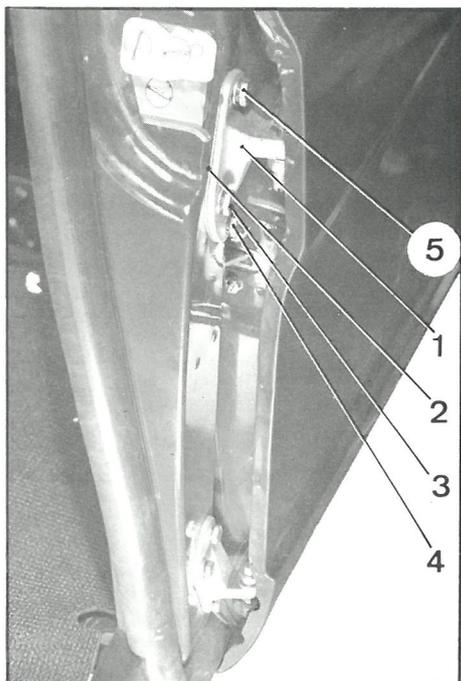
en EF (fig. 4)

Braser en « bouchon » de chaque côté :

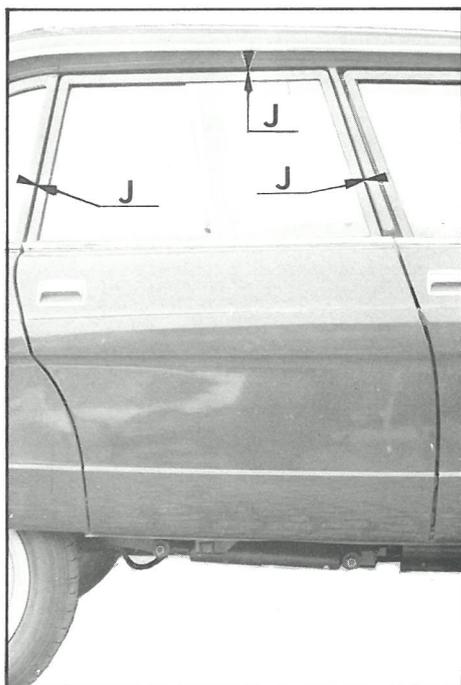
en e (fig. 5)

REGLAGE D'UNE PORTE LATÉRALE AR.

5163



5238



1. Desserrer les vis de fixation de la gâche.

2. Monter les supports (1) de vis de pivot :

Interposer entre le pied milieu et les supports de pivot une cale de réglage (2) de 2 mm d'épaisseur.

Poser les vis de fixation (3) (4) et (5) *sans les serrer* (rondelles plates sous tête).

3. Mettre la porte en place sur les pivots préalablement graissés.

4. Régler la porte longitudinalement.

Déplacer d'avant en arrière les supports de pivot pour obtenir entre la contreplaque de la gâche et la plaque de boîtier de serrure un jeu de 2 mm tout en conservant un jeu ($J = 8 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm}$) constant entre l'encadrement et la porte. Si nécessaire placer des cales de réglage sous la gâche.

Le bord avant de la porte AR doit être parallèle à celui de la porte AV à 2 mm près sinon déplacer l'un des supports de pivot.

Serrer les vis de fixation (3) (4) et (5).

5. Régler la hauteur.

Agir sur les vis de pivot pour obtenir un jeu ($J = 8 \pm 2 \text{ mm}$) entre le bord supérieur de la porte et la rallonge de custode.

Le bord supérieur de la porte et la ligne de lumière doivent être alignés sur ceux de la porte avant à 1 mm près.

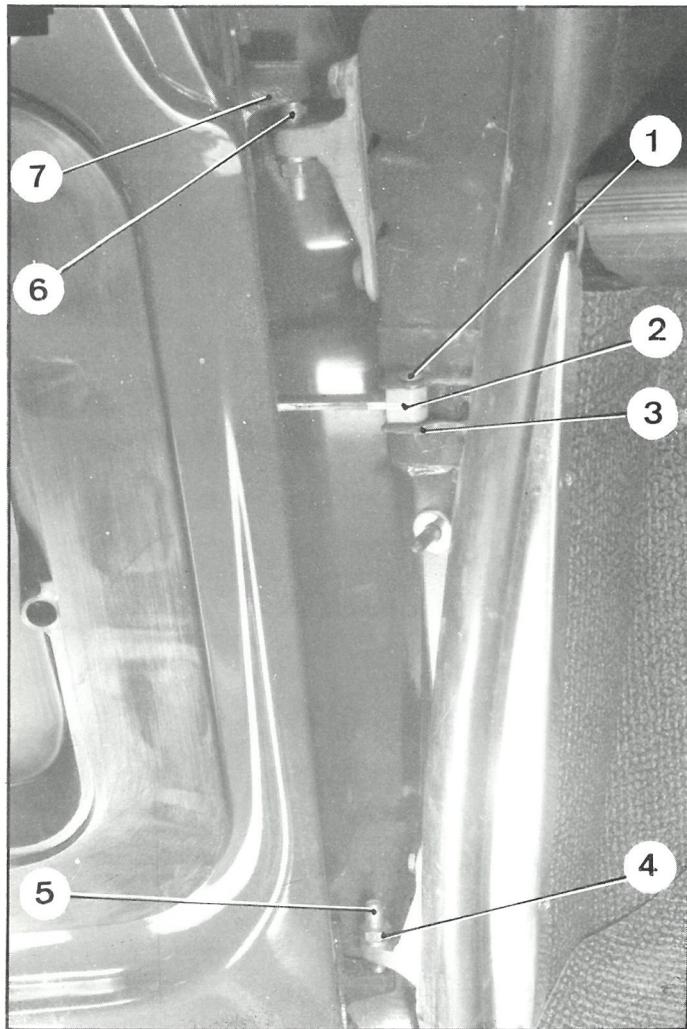
6. Régler la porte latéralement.

La porte AR doit être dans le même plan que la porte AV ou en retrait de 1 mm maxi. Si nécessaire interposer des cales de réglage (2) entre le pied milieu et les supports de pivot.

7. Serrer les vis de fixation de la gâche après s'être assuré du bon fonctionnement de la serrure.

REPLACEMENT D'UNE PORTE LATÉRALE ARRIÈRE

5164



DEPOSE.

1. Déposer l'axe (1) du tirant de porte (2).
Dégager le tirant de porte de la chape (3).
2. Desserrer l'écrou (4) du pivot inférieur.
3. Desserrer la vis (5) de façon à la dégager du pivot inférieur.
4. Déposer la porte AR en la faisant basculer et en la soulevant.

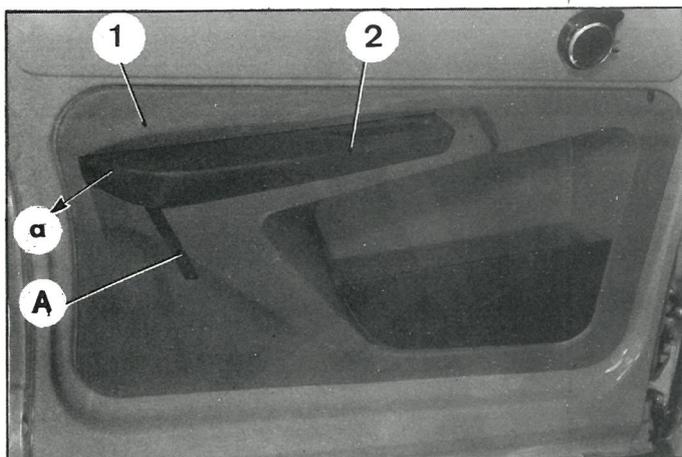
ATTENTION : Pour ne pas détériorer la peinture, protéger la porte avec un chiffon.

POSE.

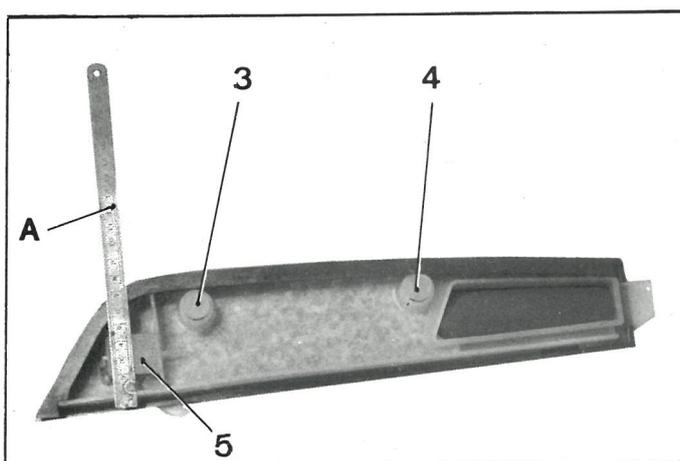
5. Engager le pivot supérieur (7) de la porte sur la vis (6).
6. Serrer la vis (5) de façon à supprimer le jeu de la porte.
7. Serrer l'écrou (4).
8. Engager le tirant (2) dans la chape (3) et monter l'axe (1).
9. Régler la porte (voir Opération correspondante).

DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UNE PORTE LATÉRALE ARRIÈRE

7114

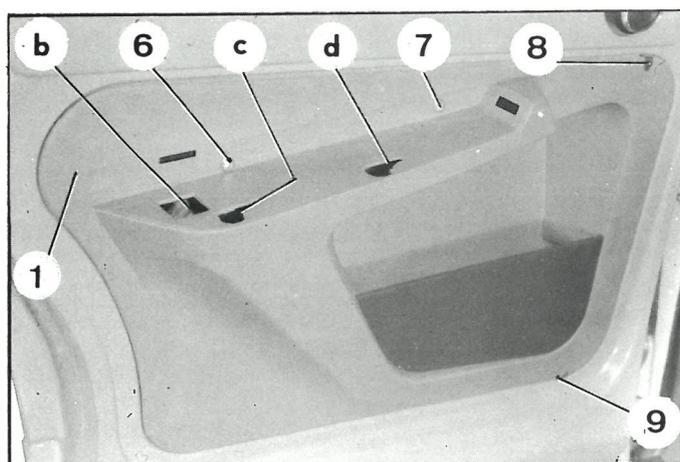


7115

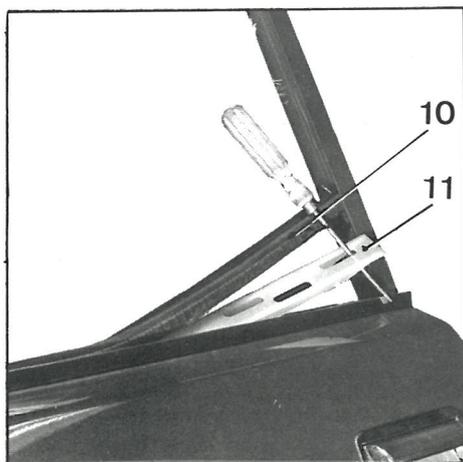


Correctif N° 2 au Manuel 559-5

5983



5210



DESHABILLAGE

1. Déposer la porte (voir Opération correspondante).

2. Déposer le panneau intérieur (1) :

a) Déposer l'accoudoir (2) afin d'avoir accès aux vis de fixation du panneau.

Pour cela :

Introduire entre l'accoudoir (2) et le panneau (1) *perpendiculairement à celui-ci*, un réalet « A » derrière le fêton (3) et l'engager jusqu'à venir buter sur le panneau (1).

Le faire glisser vers l'arrière de 30 mm environ *tout en le maintenant perpendiculaire au panneau* de façon à dégager la languette d'arrêt (5) de son logement « b ».

Laisser le réalet « A » dans cette position. Tirer l'accoudoir (2) vers l'arrière suivant la flèche « a » de façon à dégager les deux têtons (3) et (4) de leurs logements « C » et « d ».

Soulever l'accoudoir pour le déposer.

b) Déposer les deux vis (6) et (7).

Redresser les pattes (8) et (9) de fixation du panneau (1).

Dégraffer le panneau (1) en faisant levier avec une spatule en os pour ne pas détériorer la peinture.

Déposer le panneau intérieur (1).

3. Déposer les bouchons d'étanchéité d'agrafes de fixation de panneau.

Décoller les deux feuilles d'étanchéité extérieures de porte.

Décoller la feuille d'étanchéité intérieure de porte.

4. Déposer les glaces de porte :

Faire coulisser les deux glaces vers l'avant de la porte.

Déposer la coulisse verticale arrière à l'aide d'un petit tournevis.

Soulever à l'arrière la coulisse inférieure (10).

Tirer vers l'arrière la cale plastique (1) et la déposer.

Remettre la coulisse inférieure (10) dans son logement sur la porte.

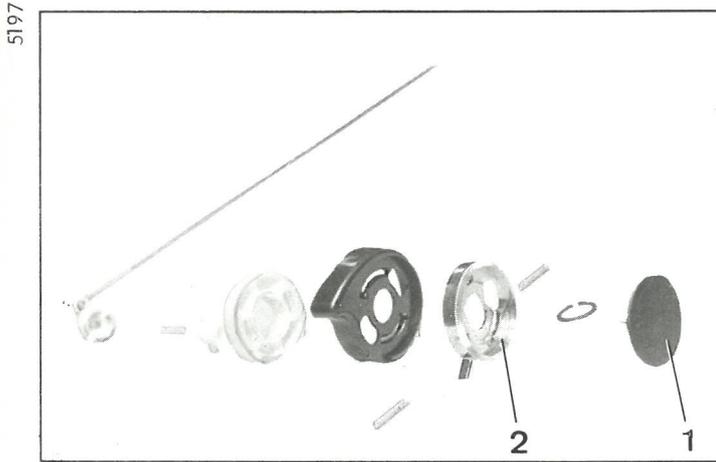
Positionner les glaces dans le milieu de la coulisse inférieure (10).

Dégager la glace arrière en l'appuyant sur la coulisse inférieure (10) pour qu'elle échappe de la coulisse supérieure.

Déposer ensuite la glace avant en procédant de la même façon.

5. Déposer :

- la coulisse inférieure (10),
- la coulisse supérieure,
- la coulisse verticale avant.



6. Déposer les jons d'enlèvement d'encadrement inférieur de glace:

Redresser les pattes à chaque bout.
Déposer le jonc extérieur en le tirant vers le haut.
Déposer le jonc intérieur en perçant les cinq rivets à $\phi = 3$ mm.

7. Déposer la commande intérieure de serrure :

a) Déposer le bouton (1) de commande de déverrouillage.

Pour cela :

Tourner à fond le bouton (2) de commande de verrouillage dans le sens de la flèche «a».
Appuyer sur le bord du bouton (1) tout en maintenant le bouton de commande de verrouillage.

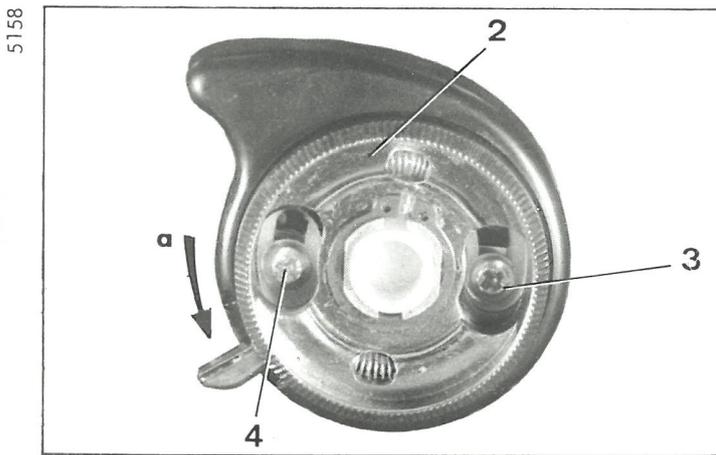
Faire basculer le bouton (1) et introduire un réglé sous le bouton de déverrouillage (1) du côté opposé à l'appui. Faire levier, et déposer le bouton (1).

b) Déposer les vis (3) et (4) et leurs rondelles plates.

Désaccoupler la commande intérieure de serrure, de la tige de commande.

Déposer la commande intérieure de serrure.

Déposer la feuille d'étanchéité à l'intérieur.

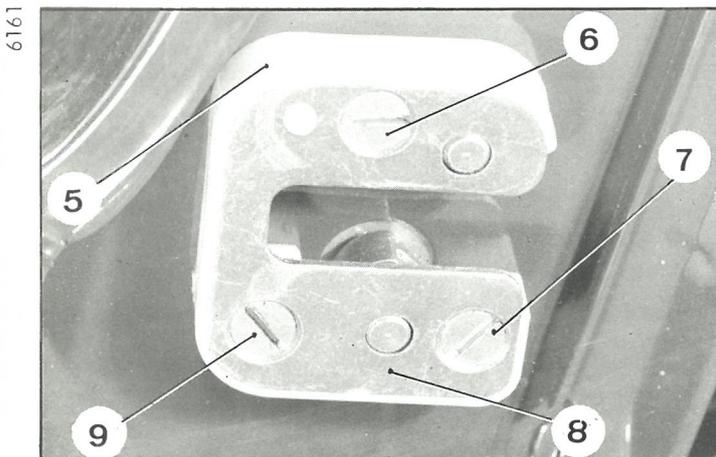


8. Déposer la serrure et sa tige de commande :

Déposer les vis (6), (7) et (9) de fixation de la serrure.

Déposer le boîtier extérieur (5) et la plaque extérieure (8) de boîtier.

Déposer la serrure et la tige de commande.



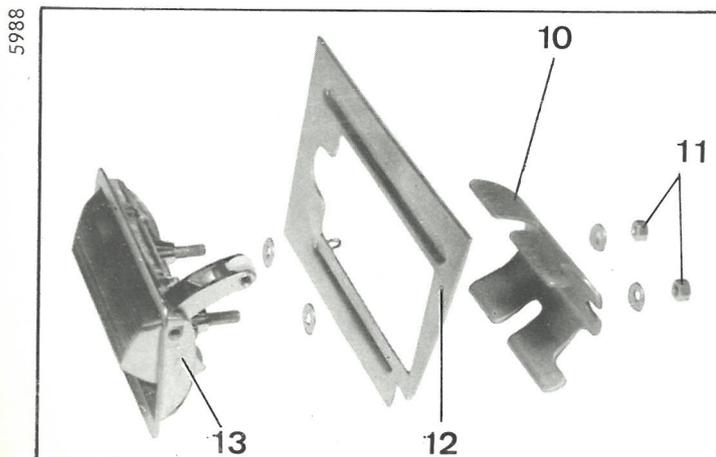
9. Déposer la commande extérieure de serrure (13) :

Déposer les écrous (11) et leurs rondelles plates.

Déposer l'étrier (10) de fixation de commande extérieure de serrure.

Déposer la plaque de renfort intérieur (12) de panneau extérieur de porte.

Déposer la commande extérieure de serrure (13).



10. Déposer le pivot supérieur et le pivot inférieur de porte.

Déposer les vis de fixation des pivots.

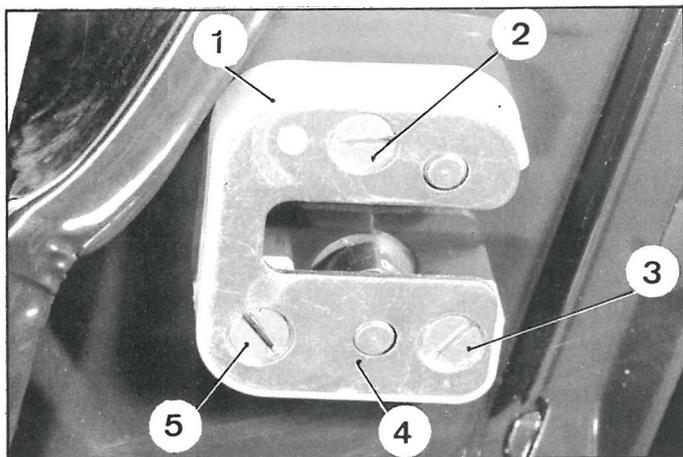
Ne pas égarer les cales de réglage.

11. Déposer le tirant de porte.

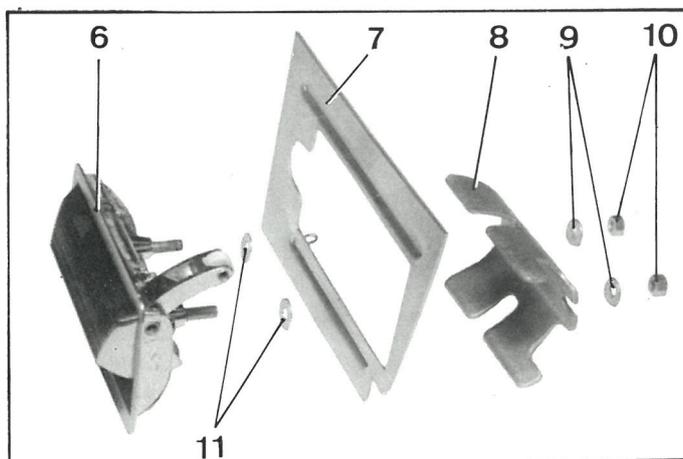
Déposer les deux écrous de fixation de tirant de porte et leurs rondelles plates.

Déposer le tirant de porte.

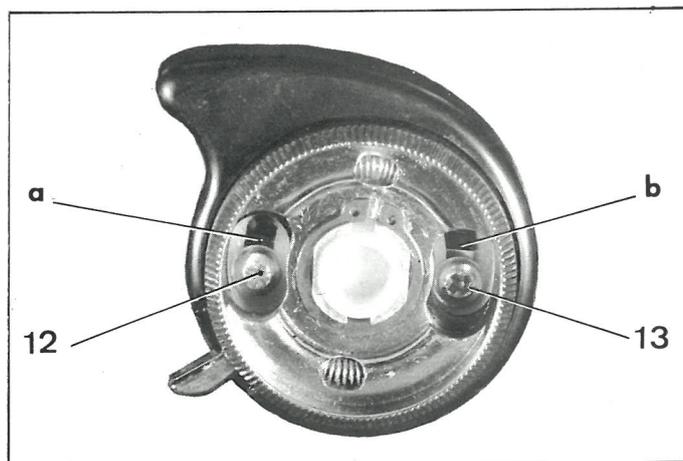
5161



5988



5158

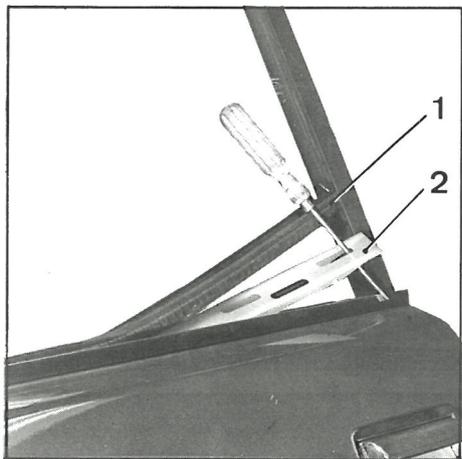


HABILLAGE.

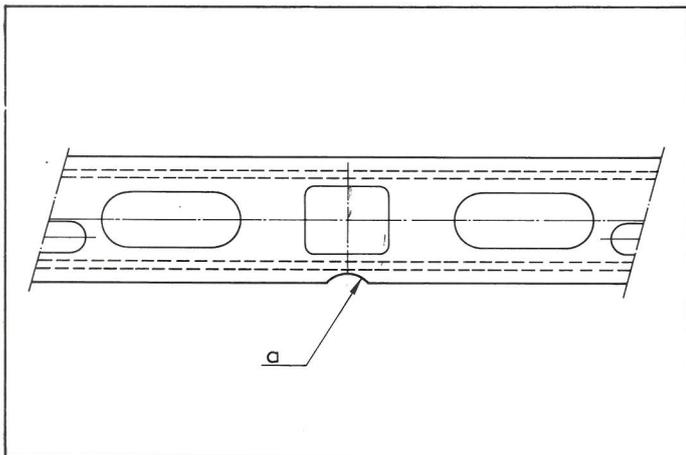
12. Poser le tirant de porte.
Poser et serrer les deux écrous de fixation (rondelle plate).
13. Poser le pivot supérieur et le pivot inférieur.
Poser et serrer les vis de fixation. (Ne pas oublier de remettre les cales de réglage).
14. Poser la serrure et sa tige de commande :
Mettre la serrure en place.
Poser le boîtier extérieur (1) et la plaque de boîtier (4).
Poser et serrer les vis (2), (3) et (5).
15. Poser la commande extérieure de serrure :
Mettre en place la commande extérieure de serrure (6).
Poser le renfort intérieur (7), les rondelles (11) si elles existent, et l'étrier (8).
Poser les rondelles « contact » (9) et les écrous (10). Positionner la commande extérieure de serrure (6) et serrer les écrous (10).
16. Poser la commande intérieure de serrure :
Coller, à l'intérieur de la porte, sur le panneau intérieur de porte, et au-dessus du trou de passage de la commande intérieure de serrure, un carré de plastique de 100 mm de côté pour l'étanchéité.
Accoupler la commande intérieure à la tige de commande.
Mettre la commande en place sur la porte et la fixer à l'aide des deux vis (12) et (13).
Positionner la commande pour obtenir un verrouillage et un déverrouillage corrects de la porte. S'il y'a lieu, déplacer les vis de fixation (12) et (13).

Bloquer les vis quand le réglage est obtenu.
Poser le bouton de commande de déverrouillage (il suffit de l'enfoncer dans son logement).
17. Poser les joncs d'enjolivement d'encadrement inférieur de glace
Percer, à l'intérieur de la porte, les cinq trous $\phi = 3$ mm de fixation du jonc d'enjolivement intérieur.
Poser le jonc d'enjolivement intérieur et le fixer par cinq rivets aluminium de $\phi = 3$ mm.
Rabâtrer ensuite les extrémités du jonc.
Ajouter le jonc extérieur puis rabâtrer ensuite les extrémités du jonc.
18. Poser dans l'encadrement :
- la coulisse verticale avant,
 - la coulisse supérieure,
 - la coulisse inférieure.

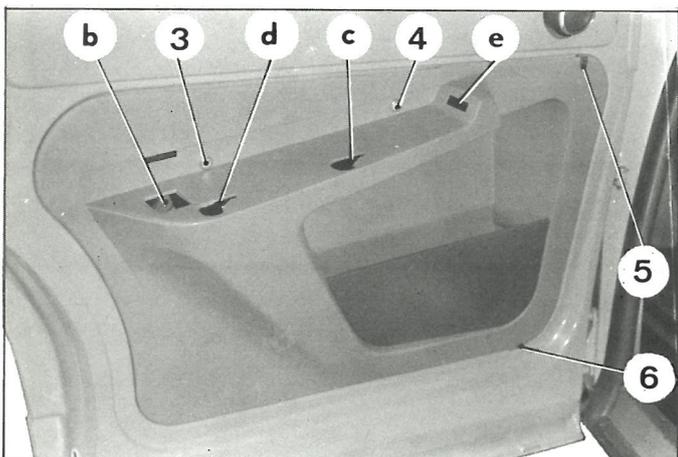
5210



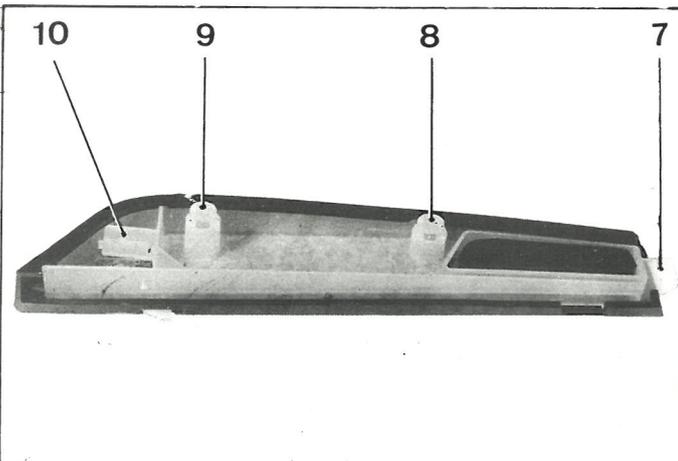
A 96-50



5983



5224



19. Poser les glaces de porte :

Placer, au milieu de la coulisse inférieure, la glace avant, puis en l'appuyant, l'engager dans la coulisse supérieure.

Engager ensuite la glace arrière en procédant de la même façon.

Faire coulisser les deux glaces vers l'avant.

Présenter obliquement la cale plastique (2) sous la coulisse inférieure (1), l'encoche centrale « a » dirigée vers l'extérieur.

Pousser la cale (2) vers l'avant jusqu'à ce qu'elle se mette en place dans l'embouti prévu à cet effet.

S'assurer du coulisement correct des glaces.

Monter la coulisse verticale arrière.

20. Poser le panneau intérieur :

a) Poser, à l'intérieur de la porte, une feuille plastique pour assurer l'étanchéité de la porte. La coller, en haut sur le panneau intérieur de la porte, et en bas sur le panneau extérieur.

Coller les feuilles d'obturation des découpes sur le panneau de porte.

Poser à l'aide d'un rivet POP de $\phi = 3,25$ mm les deux pattes (5) et (6) de fixation de panneau.

Poser les bouchons d'étanchéité d'agrafes de fixation de panneau.

Agrafer le panneau intérieur.

Poser et serrer les deux vis (3) et (4) de fixation de panneau (rondelle plate) et rabattre les pattes (5) et (6).

b) Poser l'accoudoir :

Engager la languette (7) à l'avant de l'accoudoir dans son logement « e » sur le panneau.

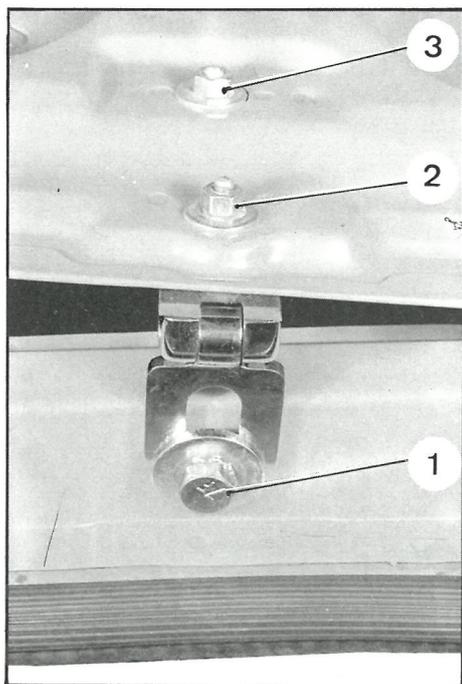
Engager les deux têtons (8) et (9) dans leurs logements « C » et « d » sur le panneau.

Pousser l'accoudoir vers l'avant pour le verrouiller (languette (10) dans son logement « b » sur le panneau).

21. Poser et régler la porte. (Voir Opérations correspondantes).

REGLAGE DE LA PORTE DE COFFRE ARRIERE

5002

**1. Régler la porte de coffre en hauteur.**

Débloquer de chaque côté la vis (1) de fixation de charnière sur la caisse.

Le pointeau extérieur de la porte de coffre doit se trouver dans le prolongement de la baie de lunette arrière.

Serrer la vis (1) de fixation de charnière.

2. Régler la porte de coffre latéralement.

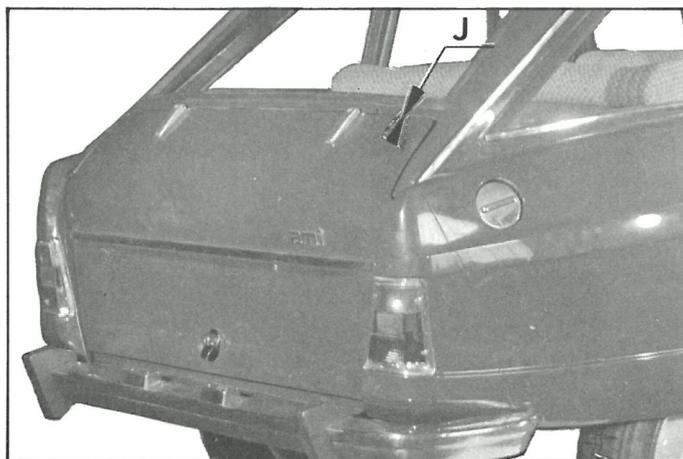
Débloquer de chaque côté les écrous (2) et (3) de fixations de charnière sur la porte.

Répartir les jeux entre ailes et porte de coffre.

Tout en conservant un jeu ($J = 8 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm}$) sur toute la longueur de la porte.

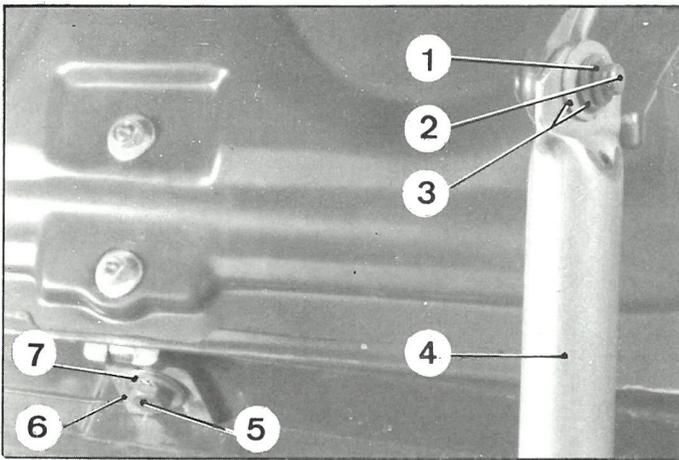
Serrer les écrous (2) et (3).

5233

**3. Régler l'engâchage de la serrure de porte de coffre en déplaçant la serrure ou la gâche dans leurs boutonnières.**

REPLACEMENT D'UNE PORTE DE COFFRE ARRIERE

5168



DEPOSE.

1. Dégager le circlips (1) et les deux rondelles plates (3) de l'axe d'articulation (2).
2. Dégager la béquille (4) de porte de coffre de son axe (2).
3. Desserrer de chaque côté, la vis (5) de fixation des charnières (6) sur la caisse.
4. Déposer la porte de coffre en la soulevant.

POSE.

5. Présenter la porte de coffre, engager les charnières (6) sur la vis (5) et sous la rondelle (7) de chaque côté.
6. Serrer les vis (5).
7. Monter la béquille (4) de porte de coffre, les deux rondelles plates (3), le circlips (1) sur l'axe (2).
8. Régler la porte de coffre. (voir Opération correspondante).

REGLAGES DES ELEMENTS

(Cas du remplacement de la caisse)

Après le remplacement de la caisse, il est conseillé de procéder à la pose et au réglage des éléments

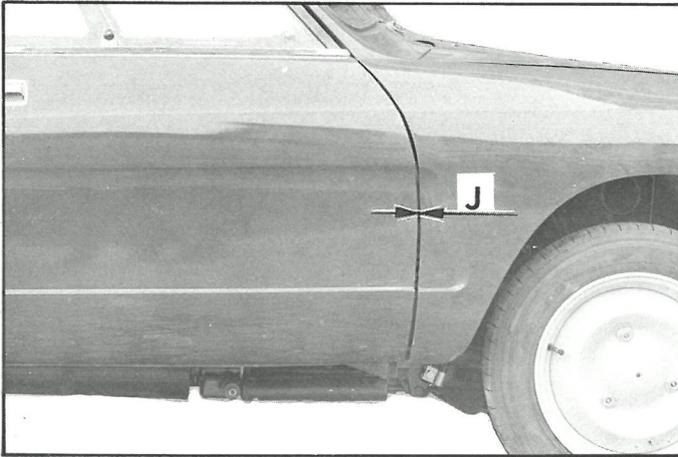
dans l'ordre suivant :

- Régler les portes latérales avant
- Régler les portes latérales arrière
- Régler les ailes arrière
- Régler la porte arrière de coffre (ou la porte de hayon, dans le cas d'un break)
- Régler les ailes avant et les passages de roue
- Régler la tôle d'habillage
- Régler le capot

REGLAGE DES AILES AV et AR.

REGLAGE D'UNE AILE AV.

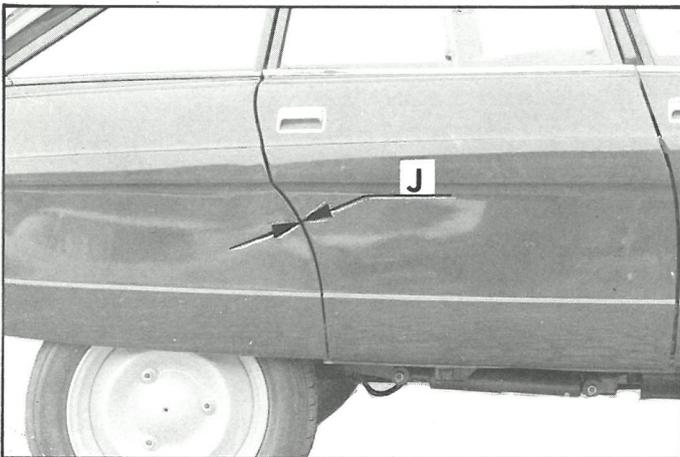
5238



1. Le jeu entre ailes et portes AV doit être régulier sur toute la hauteur et mesurer $J = 8 \pm 32$ mm.
2. La ligne de lumière doit se trouver à 1 mm près à la même hauteur que celle de la porte avant.
3. S'assurer que la porte AV est en retrait de 1 mm par rapport aux ailes AV.
4. Ces divers réglages sont obtenus en utilisant les boutonnières de fixation de l'aile. Toutefois on peut être amené à modifier le retrait de la porte avant en modifiant le calage sous les supports de vis de pivot. (voir Op. AM3. 841-0)
5. Bloquer les vis de fixation de l'aile après réglage.

REGLAGE D'UNE AILE AR.

5238



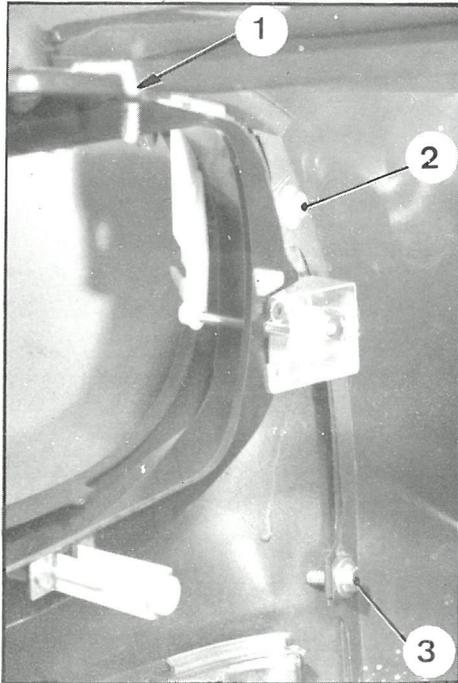
6. Régler la hauteur à l'avant de l'aile AR :
Le bord supérieur de l'aile AR doit se trouver à 1 mm près dans le prolongement du bord supérieur de la porte AR ou à la rigueur légèrement en retrait.
 7. Régler le jeu ($J = 8 \pm 2$ mm) sur toute la hauteur de l'aile AR.
- Le retrait de l'aile AR par rapport à la porte AR ne doit pas excéder 2 mm.

Ces divers réglages sont obtenus en utilisant les boutonnières de fixation de l'aile.

8. Bloquer les vis de fixation de l'aile après réglage.

REPLACEMENT D'UNE AILE AVANT

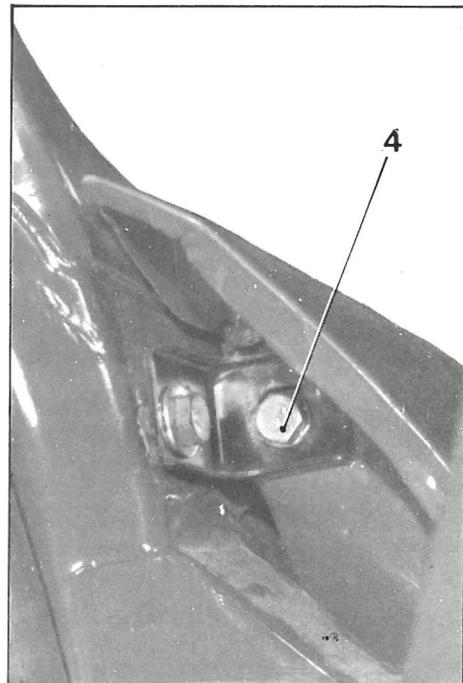
5141



DEPOSE.

1. Désaccoupler l'aile AV de la tôle d'habillage
Déposer les vis (1) sur le dessus,
(2) et (3) à l'intérieur.
2. Désaccoupler l'aile AV de l'unit AV.
Ouvrir la porte AV pour avoir accès aux deux vis
de fixation sur l'unit AV.
Déposer la vis (4) en haut,
et la vis (5) en bas.
3. Déposer l'aile AV.

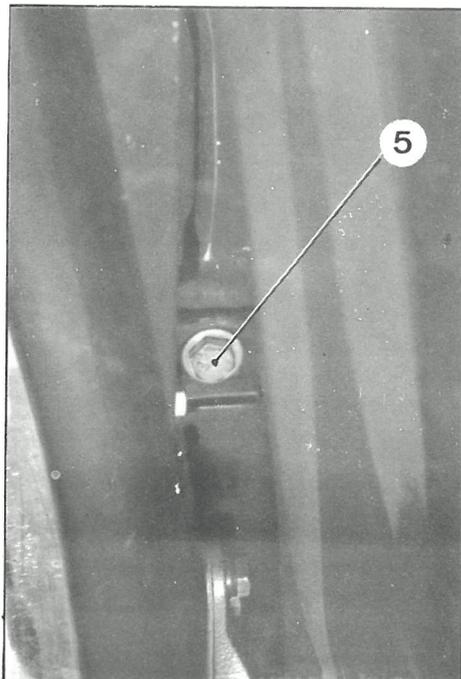
5182



POSE.

4. Présenter l'aile AV, porte AV ouverte.
Prendre soin de ne pas abimer la peinture sur la
tôle d'habillage et sur la porte AV.
5. Accoupler l'aile AV sur l'unit AV
Poser et serrer les deux vis (4) et (5)
(rondelle plate large sous tête).

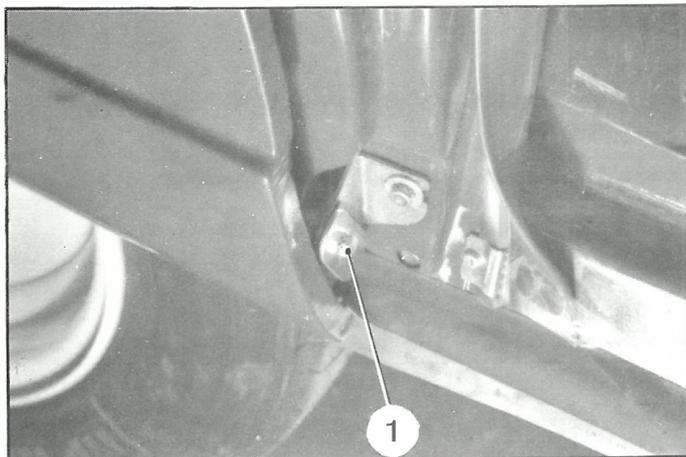
5181



6. Accoupler l'aile AV sur la tôle d'habillage.
Poser et serrer :
- la vis (1) sur le dessus,
- les vis (2) et (3) à l'intérieur.
7. Régler la position de l'aile (voir opération corres-
pondante).

REPLACEMENT D'UNE AILE ARRIERE

5172



DEPOSE.

1. Désaccoupler l'aile arrière

- du pied arrière.
Déposer la vis (1)
- du passage de roue.

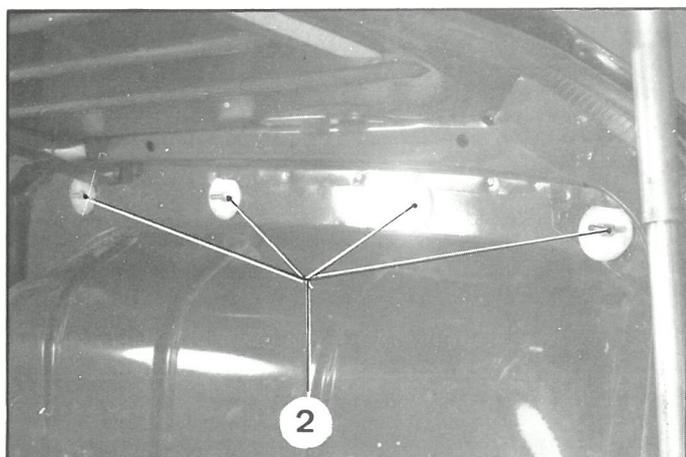
A l'intérieur du coffre :

Déposer les écrous et les rondelles (2).

En dessous :

Déposer la vis (3) et sa rondelle,
l'écrou (4) et sa rondelle.**2. Sur l'aile droite seulement :**Désaccoupler la tubulure de remplissage d'essence,
pour cela :Déposer le bouchon, de la tubulure afin d'avoir
accès aux vis de fixation sur l'aile AR.

5169



Déposer les trois vis et leurs rondelles plates.

3. Déposer le feu arrière.Déposer les quatre vis de fixation du couvercle de
feu arrière.

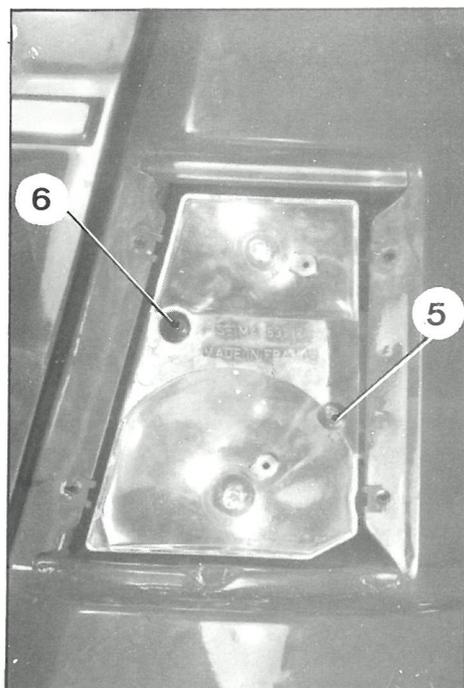
Déposer le couvercle de feu arrière et son joint.

Déposer les vis (5) et (6) de la platine de feu AR.

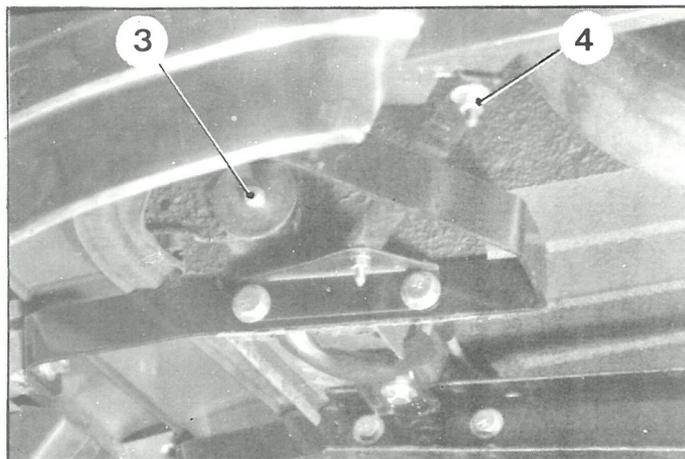
Déconnecter les trois fils d'alimentation, du feu AR.
Déposer la platine de feu AR.**4. Déposer l'aile AR.****ATTENTION :** Protéger la peinture de l'aile AR en
interposant un chiffon entre l'angle du pare-chocs
et l'aile AR.

Manuel 559-5

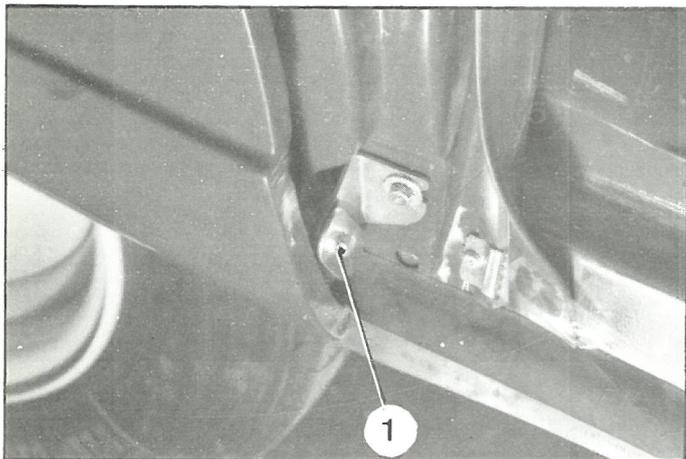
5171



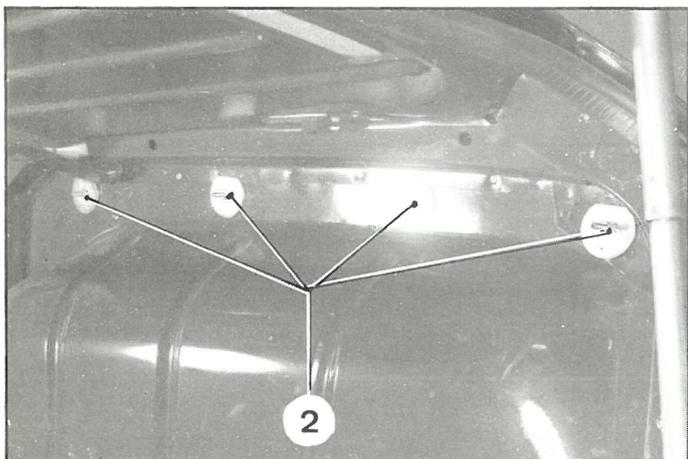
5170



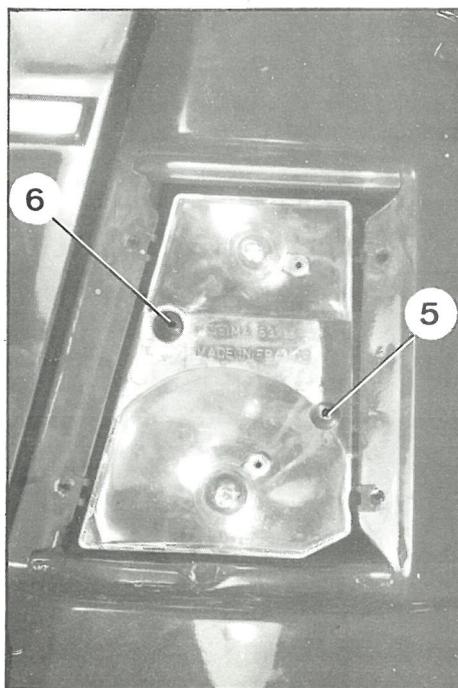
5172



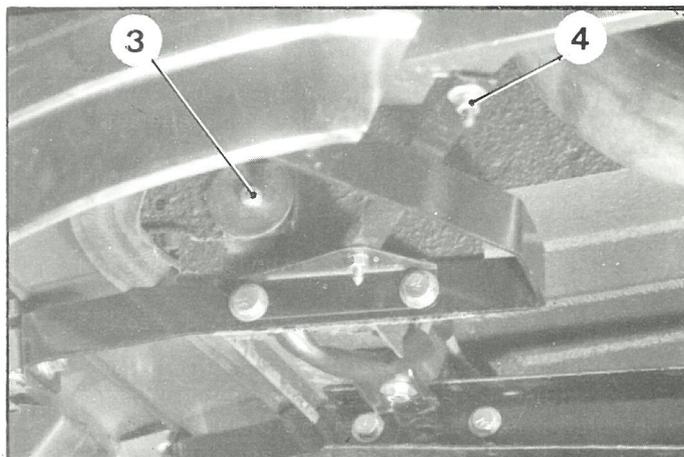
5169



5171



5170



POSE.

5. Présenter l'aile AR.

Engager le faisceau du feu arrière dans le trou de l'aile.

Poser et serrer à l'intérieur les écrous (2) (rondelles plates larges sous tête).

Poser et serrer en dessous la vis (3) et l'écrou (4) (rondelles plates).

6. Sur l'aile AR droite : Accoupler la tubulure de remplissage d'essence.

Poser et serrer les trois vis de fixation (rondelle plate sous tête).

Poser le bouchon de remplissage.

7. Poser le feu AR.

Connecter les fils du faisceau sur la platine.

Fixer la platine à l'aide des vis (5) et (6).

Poser le couvercle de feu AR. Le fixer à l'aide de ses quatre vis.

8. Régler l'aile AR (voir Opération correspondante).

REGLAGE D'UN CAPOT.

5125

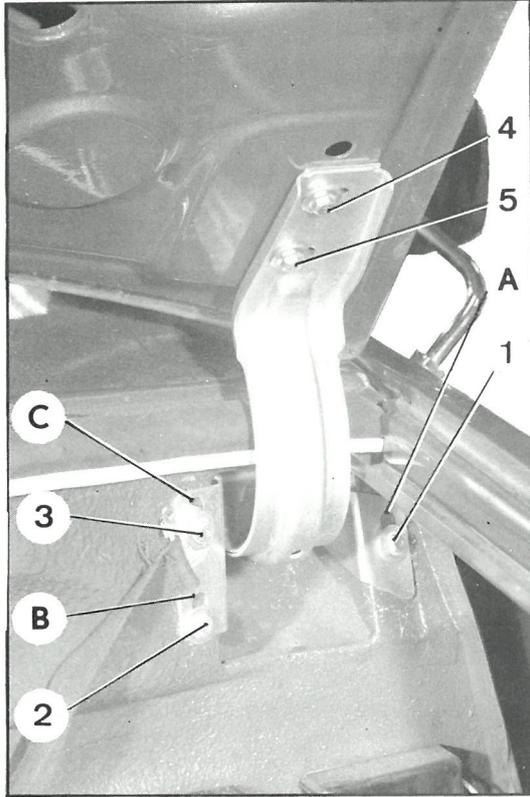


Fig. 1

1. Desserrer les vis de fixation (1),(2) et (3) du support de charnière et régler la hauteur du capot, par rapport au bord supérieur de l'aile AV, en utilisant les boutonnières (A),(B) et (C) (fig. 1).

2. Bloquer les vis de fixation (1),(2),(3) (fig.1).

3. Régler l'autre côté du capot.

4. Desserrer les vis (4) et (5) de la charnière, des deux côtés du capot (fig. 1).

Régler le capot pour obtenir un jeu régulier et sensiblement égal entre (J1) et (J2) d'une part, et (J3) et (J4) d'autre part (fig. 2), en utilisant les boutonnières du capot pour (J1) et (J2) et les boutonnières de la charnière pour (J3) et (J4) (fig. 2).

5. Bloquer les vis de fixation (4) et (5) (fig. 1)

4923

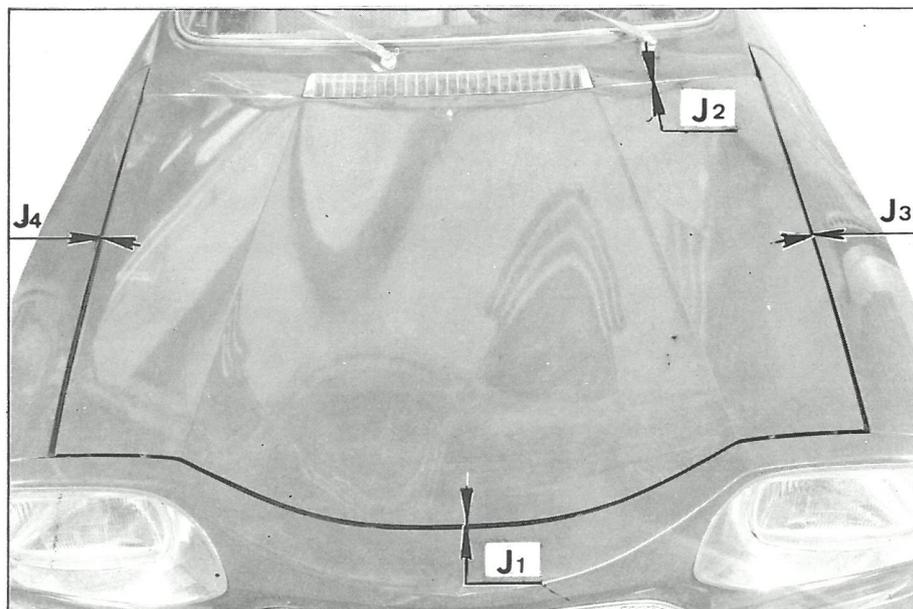
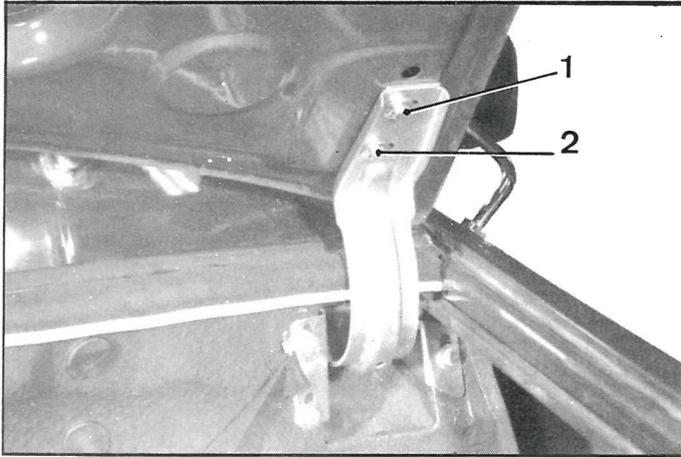


Fig. 2

REPLACEMENT D'UN CAPOT

5125



DEPOSE.

1. Déposer, de chaque côté, les vis (1) et (2) de fixation du capot sur les charnières.

Débrancher la durite du lave-glace.

2. Déposer le capot après avoir dégagé la béquille.

POSE.

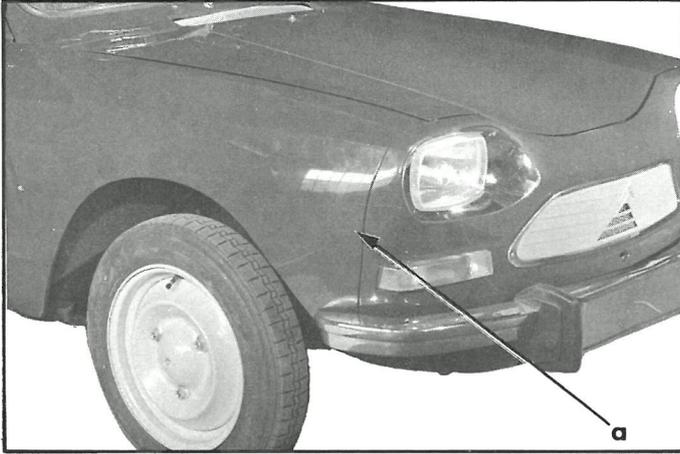
3. Présenter le capot sur les charnières et sur sa béquille.

Poser et serrer de chaque côté les vis (1) et (2).
Monter la durite du lave-glace.

4. Régler le capot (voir Opération correspondante).

REGLAGE D'UNE TOLE D'HABILLAGE

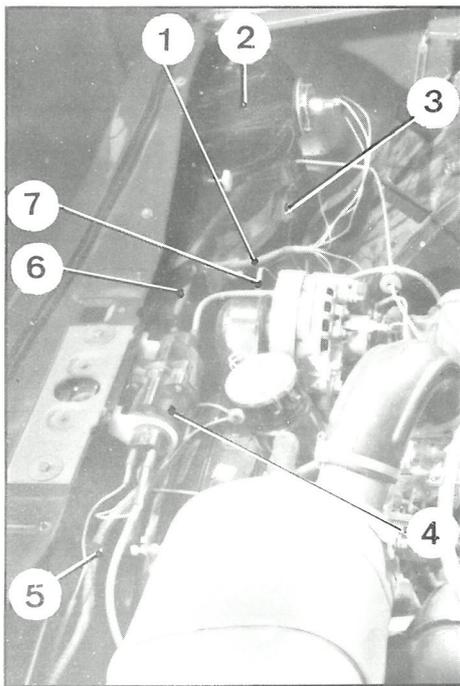
5232



Le réglage de la tôle d'habillage ne présente pas de difficulté, il suffit en effet que le bord « a » extérieur de la tôle d'habillage coïncide de chaque côté avec le bord de l'aile.

REEMPLACEMENT D'UNE TOLE D'HABILLAGE

5131



DEPOSE.

1. Maintenir le capot ouvert à l'aide d'une cordelette en évitant de venir buter sur l'avent supérieur de caisse.
2. Déposer la béquille de capot.
3. Déconnecter le câble de masse de la borne négative de la batterie.
4. Déconnecter le faisceau électrique (1),
 - des phares (2)
 - de la bobine (4)
 - de l'avertisseur (7)
 - des lanternes et clignotants (3).

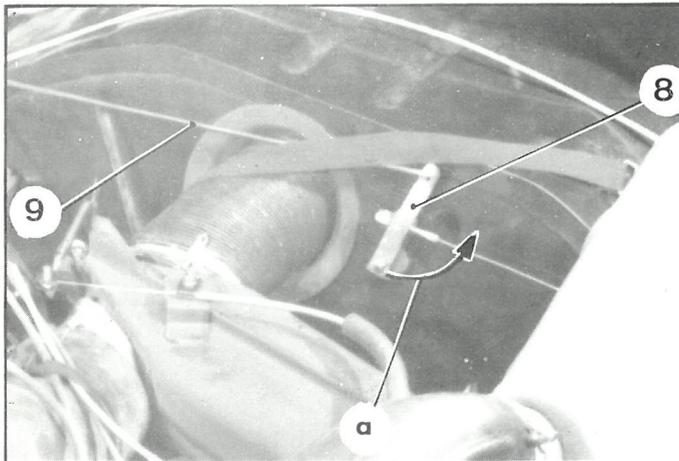
Déconnecter le fil de masse sur le demi-carter de ventilation.

Détacher les colliers plastique (5) et (6) de fixation du faisceau sur la tôle de recyclage.

Déconnecter le fil de masse des lanternes et clignotants.

Poser le faisceau sur le passage de roue gauche.

5130



5. Déconnecter de la bobine (4),
 - les fils de bougies,
 - le fil de l'allumeur.

6. Désaccoupler les commandes,

- a) d'ouverture de capot.

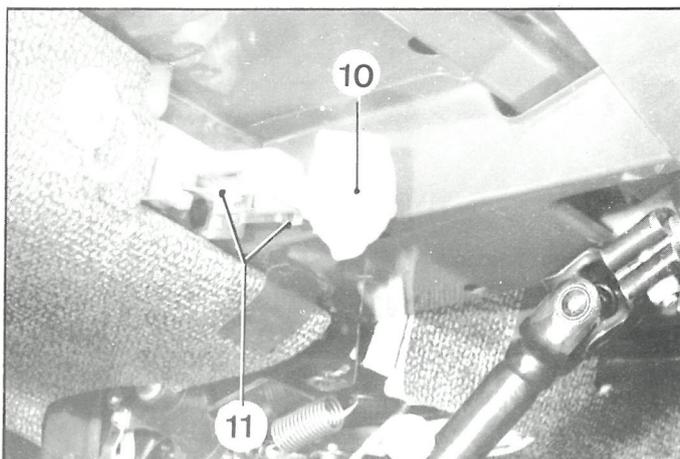
Retirer l'épingle de l'axe d'articulation de la biellette (8).

Dégager la biellette de son axe, la faire pivoter autour de la tige de commande (9) dans le sens de la flèche (a) de façon à amener la fente de la biellette en face du cran de la tige de commande (9).

Dégager la biellette (8) de la tige de commande (9).

Dégager le câble de la patte d'arrêt sur le passage de roue et le rabattre sur la tôle d'habillage.

5143

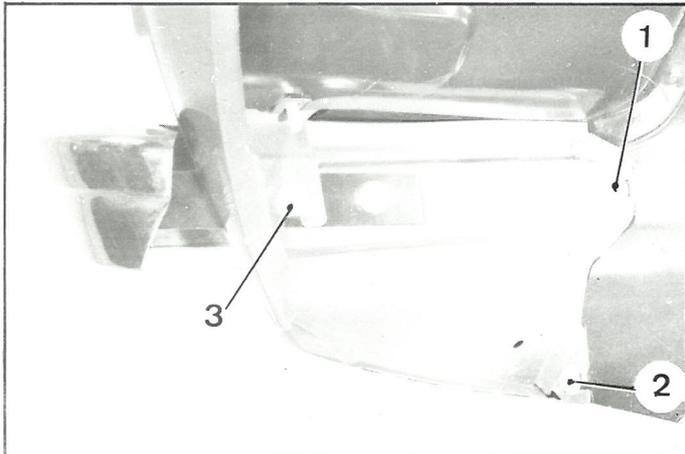


- b) de réglage des phares.

A l'intérieur du véhicule sous la tablette d'avant desserrer le bouton de commande (10) de façon à dégager les câbles de commande (11).

Dégager le câble de commande de la tôle d'avant et les rabattre sur la tôle d'habillage.

5118



7. Déposer la tôle d'habillage.

A l'extérieur et à l'intérieur du passage de roue, desserrer de chaque côté les deux vis (1) et (2) et déposer la vis (3) de liaison passage de roue-tôle d'habillage.

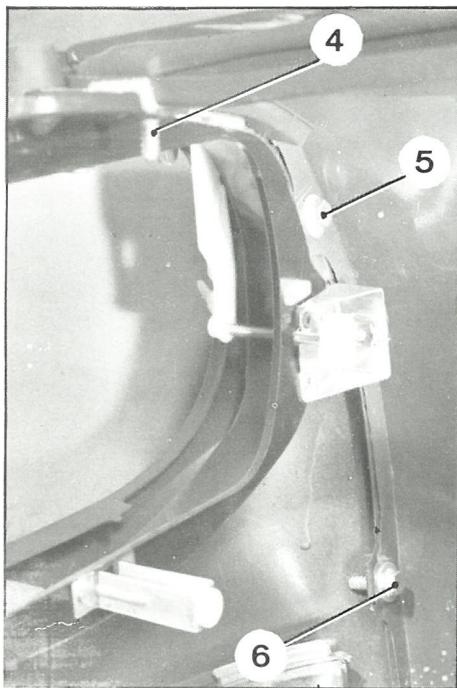
A l'intérieur, et de chaque côté, déposer les vis (5) et (6) de liaison tôle d'habillage-aile AV ainsi que la vis (7) sur le support de tôle d'habillage.

Desserrer la vis (8) sur le support de la tôle d'habillage.

Sur le dessus de l'aile, déposer la vis (4) de liaison tôle d'habillage-aile AV.

Déposer la tôle d'habillage.

5141



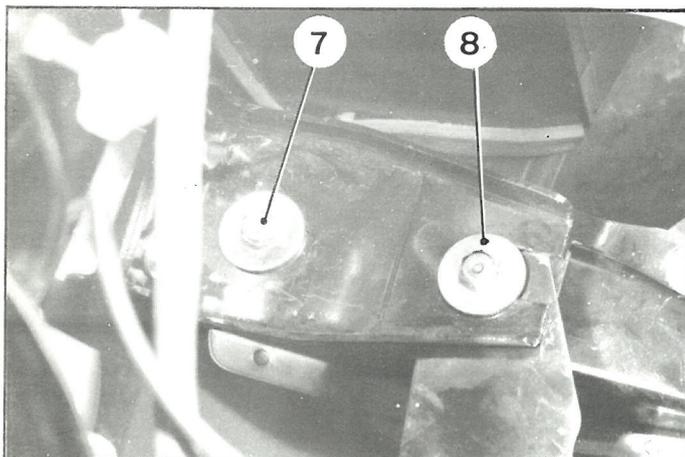
POSE.

8. Poser la tôle d'habillage.

Engager la tôle sous les rondelles des vis (8) de fixation sur les supports.

S'assurer du bon positionnement des boutonnières de la tôle d'habillage sur les passages de roue AV (rondelle sous tête de vis).

5140

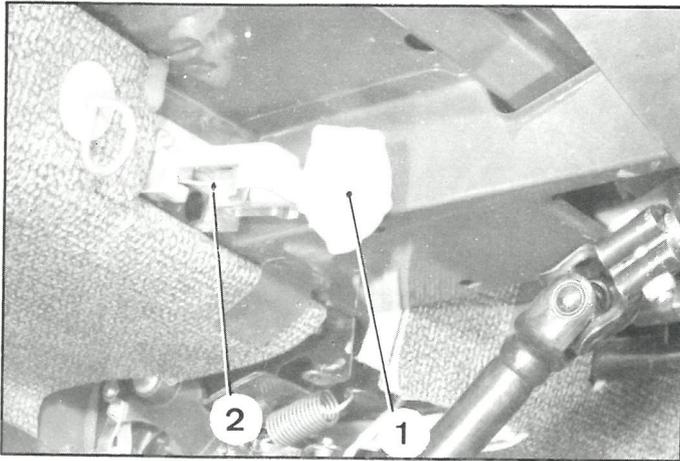


Régler la position des ailes. Elles doivent affleurer les bords de la tôle d'habillage.

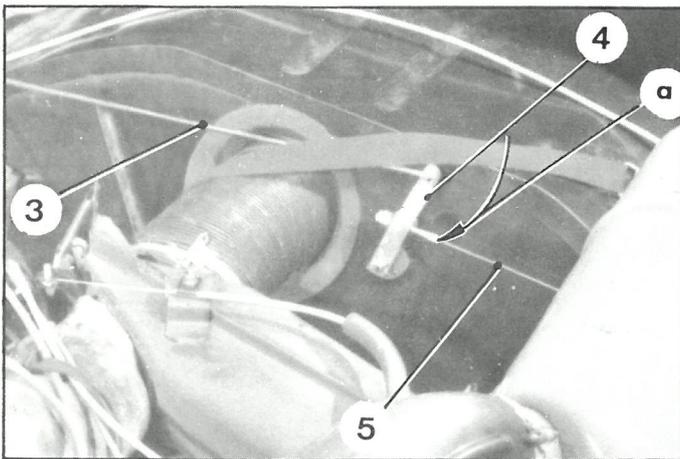
Serrer les vis (8) de fixation sur les supports, les vis (1) et (2) de fixation sur le passage de roue.

Poser et serrer les vis (3) de fixation sur le passage de roue, les vis (4) (5) et (6) de fixation sur les ailes, les vis (7) de fixation sur les supports.

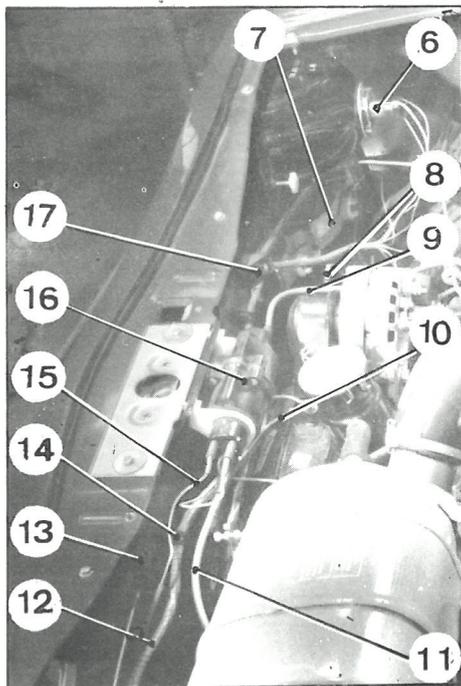
5143



5130



5131

**9. Monter les commandes.**

a) de phares : Engager les câbles de commandes (2) par les trous pratiqués dans l'auvent, les accoupler au bouton de manoeuvre (1). Tendre les câbles. Faire glisser sur la caisse les caoutchoucs d'étanchéité et les mettre en place dans les trous de l'auvent.

b) d'ouverture de capot : Monter la biellette (4) sur la tige de commande (3), la faire pivoter dans le sens de la flèche (a). Engager le câble d'ouverture (5) du capot sur la patte d'arrêt de gaine prévue sur le passage de roue. Monter la biellette sur son axe. Poser l'épingle d'arrêt de biellette.

10. Connecter le faisceau électrique.

Fixer le faisceau (12) sur la tôle de recyclage (13) à l'aide des deux colliers (14) et (17). Connecter les fils sur les phares (6), les lanternes et clignotants (7) l'avertisseur (8) la bobine (16).

Connecter le fil de masse (10) sur la tôle de recyclage (13) et le fil de masse sur les lanternes et clignotants.

11. Connecter sur la bobine,

- les fils de bougies (14) et (9),
- le fil de l'allumeur (15).

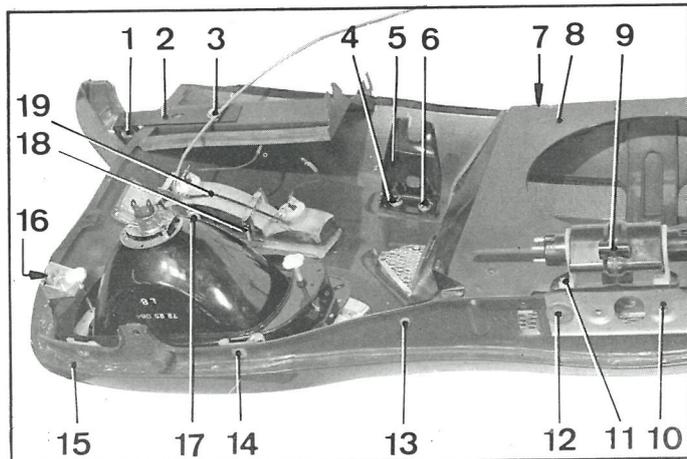
12. Poser la béquille de capot.

13. Connecter le câble à la borne de la batterie.

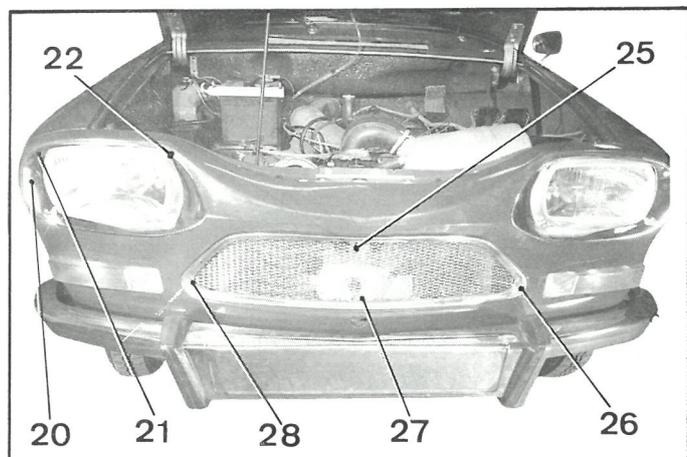
14. Régler le capot et sa fermeture (voir Opération correspondante).

DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UNE TOLE D'HABILLAGE.

5177



5112

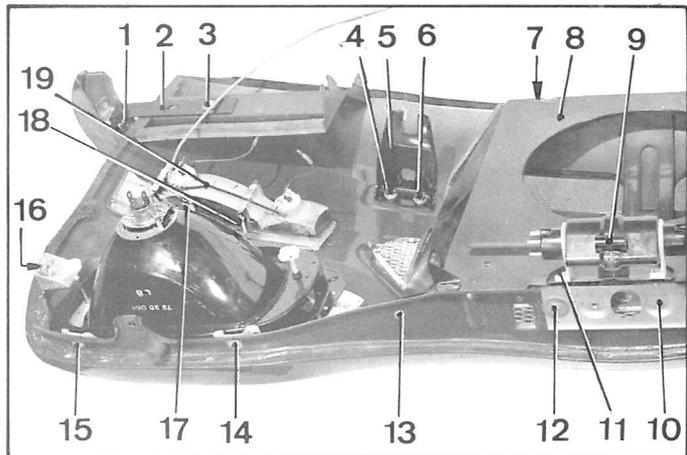


5124

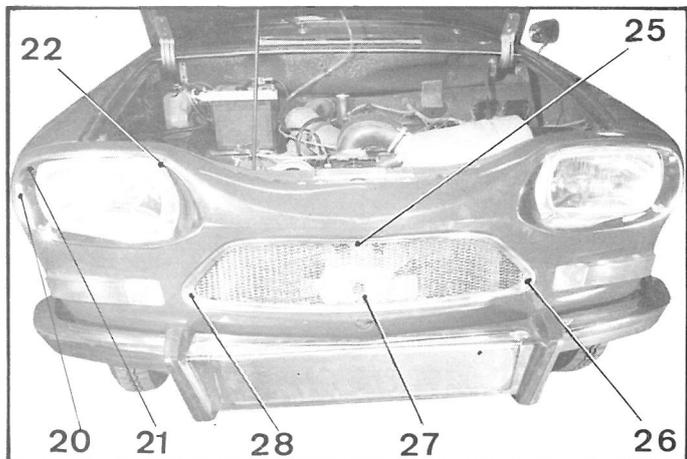
**DESHABILLAGE.**

1. Déposer la tôle d'habillage (voir opération correspondante).
2. Déposer les vis de fixation (1) sur les supports extrêmes (2) de pare-chocs avant.
Déposer les écrous de fixation (4) et (6) sur les supports avant (5).
Déposer le pare-chocs et les deux supports avant (5).
3. Déposer les vis de fixation (3) des supports extrêmes sur la tôle d'habillage.
Déposer les supports extrêmes (2).
4. Dégager les ressorts (17) (18) et déposer les feux indicateurs de direction (19).
5. Déposer les vis de fixation (11) des supports de bobine d'allumage (9) sur la tôle d'habillage.
Déposer la bobine d'allumage et ses supports.
6. Déposer la commande d'ouverture de capot (10)
Déposer les vis de fixation (12) sur la tôle d'habillage.
7. Déposer les vis de fixation (13) de la tôle de recyclage (8) sur la tôle d'habillage.
Desserrer sans les déposer les vis de fixation (7) sur la tôle d'habillage (partie inférieure).
Déposer la tôle de recyclage (8).
8. Déposer les porte de phares (20).
Déposer les vis de fixation (21) et (22) de la porte de phare sur la tôle d'habillage.
9. Déposer les vis de fixation (14) et (15) (16) (23) et (24) du support de phares sur la tôle d'habillage
Déposer les supports de phares et les phares.
10. Dégager le cache calandre plastique en le tirant.
Déposer les vis Parker de fixation (25) (26) (27) et (28) de la grille de calandre sur la tôle d'habillage
Déposer la grille de calandre.
11. Déposer le caoutchouc d'étanchéité, du support inférieur.

5177



5112



5124



HABILLAGE.

12. Poser la tôle de recyclage (8).

Engager les vis de fixation (7) dans leurs boutonnières (rondelle éventail) serrer les vis.

Poser et serrer les vis de fixation (13).

13. Poser la bobine d'allumage (9) et ses supports.

Poser le support droit, poser ensuite la bobine dans le support droit, monter enfin le support gauche. Serrer les vis de fixation (11) des supports.

14. Poser la commande d'ouverture du capot (10).

Poser sans les serrer les vis de fixation (12) de la commande d'ouverture de capot.

15. Poser les feux indicateurs de direction (19).

Présenter les feux par l'intérieur fixer les ressorts (17) et (18) dans leur trou d'accrochage.

16. Poser les phares et leurs supports.

Présenter les phares et leurs supports.

Poser et serrer les vis de fixation (14) (15) (16) (23) et (24).

17. Poser de chaque côté les portes de phares (20)

Poser et serrer les vis de fixation (21) (22)

18. Poser les supports extrêmes de fixation de pare-chocs avant (2).

Poser la vis de fixation (3) sans la serrer.

19. Poser le pare-chocs avant.

Présenter le pare-chocs, poser les supports avant (5).

Poser et serrer les écrous (4) et (6) (rondelles plates sous écrous).

Poser les vis de fixation (1) sur les supports extrêmes (2) de pare-chocs.

Serrer les vis de fixation (1) et (3).

20. Coller le caoutchouc d'étanchéité sur le support inférieur.

21. Poser la tôle d'habillage (voir opération correspondante).

22. Effectuer les réglages, de fermeture du capot, et des phares (voir opérations correspondantes)

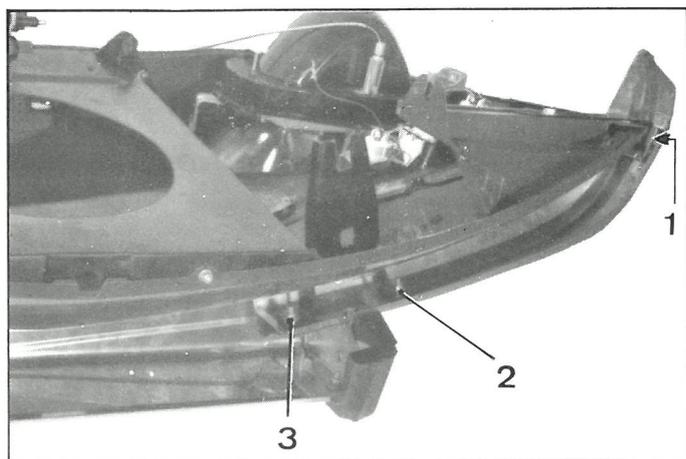
23. Poser la grille de calandre.

Engager la grille de calandre dans son logement.

Poser les vis Parker de fixation (25) (26) (27) et (28) et les serrer. Poser le cache calandre.

REPLACEMENT D'UN PARE-CHOC AV.

5178



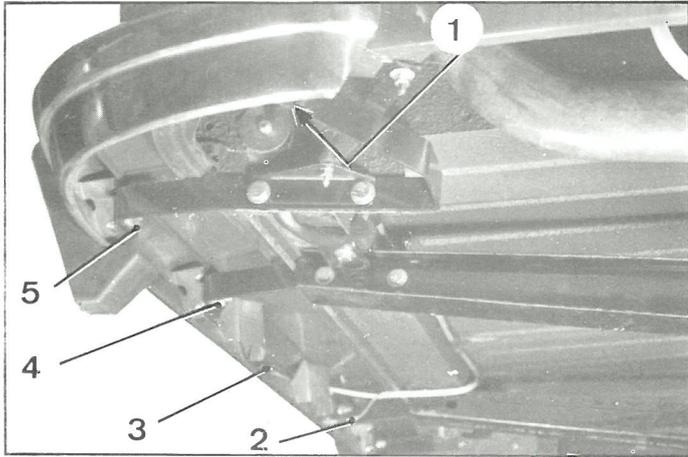
DEPOSE.

1. Déposer, de chaque côté la vis (1) de fixation de pare-chocs sur les supports extrêmes.
2. Déposer, de chaque côté les écrous (2) et (3) de fixation sur les contre-lames de pare-chocs.
3. Déposer l'ensemble pare-chocs AV.

POSE.

4. Présenter et positionner le pare-chocs AV.
5. Poser et serrer, de chaque côté, les écrous (2) et (3) de fixation sur les contre-lames de pare-chocs (rondelles plates sous les écrous).
6. Poser et serrer, de chaque côté, les vis (1) de fixation du pare-chocs sur les supports extrêmes (rondelles plates sous tête).

5170



REPLACEMENT D'UN PARE-CHOC AR.

DEPOSE.

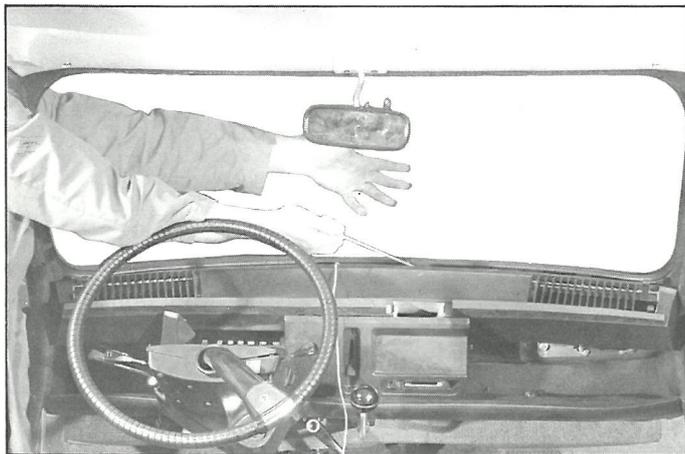
1. Déconnecter les fils d'alimentation (2) et (3) des feux éclairateurs de plaque de police.
2. Déposer, de chaque côté les écrous (4) et (5) et leurs rondelles plates.
3. Déposer, de chaque côté, les vis (1) de fixation sur les supports extrêmes.
4. Déposer le pare-chocs AR et la tôle de finition de pare-chocs AR.

POSE.

5. Présenter et positionner le pare-chocs AR et la tôle de finition de pare-chocs AR.
6. Poser et serrer, de chaque côté les vis (1) de fixation sur les supports extrêmes.
7. Poser et serrer, de chaque côté les écrous (4) et (5) de fixation sur les supports AR (rondelles plates sous tête).
8. Connecter les fils (2 et 3) sur les feux éclairateurs de plaque de police.

REPLACEMENT D'UNE GLACE DE PARE-BRISE

5186



DEPOSE.

1. Déposer les balais d'essuie-glaces.
2. Dégager, à l'aide d'un tournevis l'extrémité du jonc d'enjolivement. Tirer sur le jonc pour le déposer.

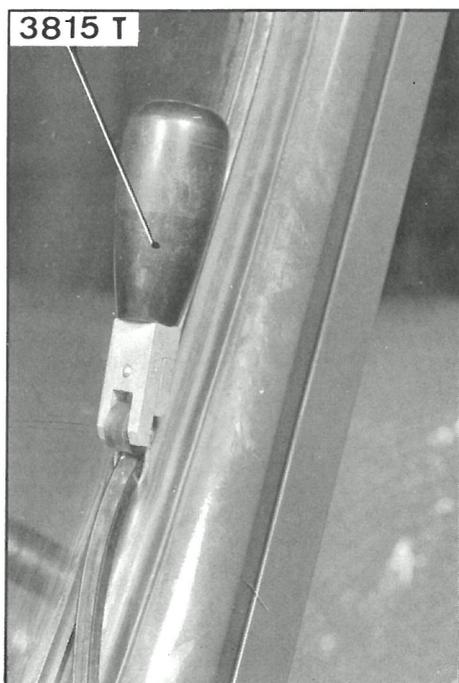
3. Déposer la glace de pare-brise.

Couper la lèvre intérieure du caoutchouc de scellement avec un tranchet.

Déposer la glace de pare-brise en la poussant vers l'extérieur.

POSE.

5187



4. Monter sur le caoutchouc de scellement une cordelette $\phi = 4$ mm dans la gorge devant se monter sur la baie de pare-brise.

5. Monter sur le pare-brise le caoutchouc de scellement les bouts de la cordelette devant se croiser sur le bas du pare-brise.

6. Présenter le pare-brise muni de son scellement sur la baie de pare-brise par l'extérieur faire ressortir les cordelettes à l'intérieur.

7. Appuyer de l'extérieur sur le pare-brise tout en tirant à l'intérieur la cordelette.

NOTA : Pour éviter de déchirer la lèvre du caoutchouc de scellement, tirer la cordelette le plus près possible de la glace et parallèlement à celle-ci.

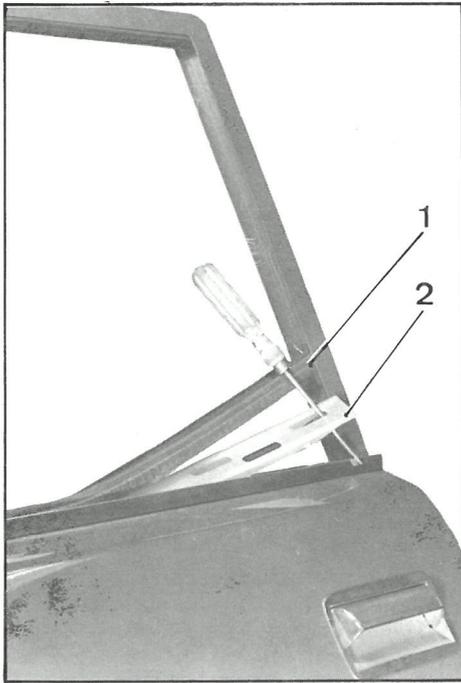
8. Finir la mise en place de la glace du pare-brise en frappant sur celle-ci de l'extérieur à l'aide d'un maillet en caoutchouc.

9. Poser le jonc d'enjolivement à l'aide de l'outil 3815-T la jonction s'effectue en haut et au milieu de la glace de pare-brise.

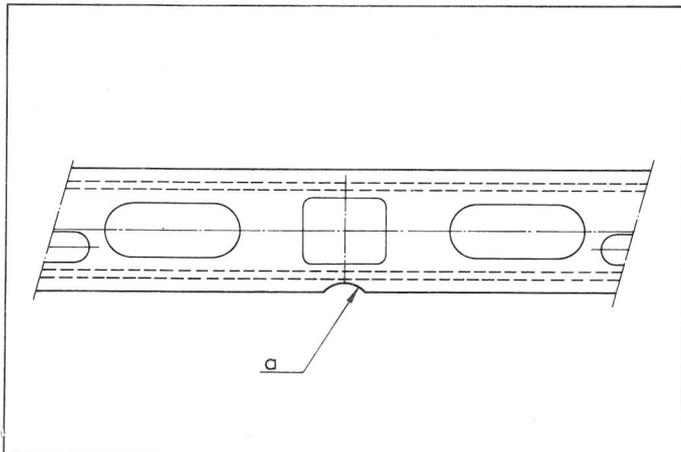
10. Poser les balais d'essuie-glace.

REEMPLACEMENT DES GLACES DE PORTE LATÉRALE AV et AR.

5210



A 96-50



DEPOSE.

1. Glisser les deux glaces vers l'avant de la porte.
2. Déposer la coulisse verticale AR à l'aide d'un petit tournevis (les coulisses sont maintenues dans l'encadrement de glaces par des agrafes).
3. Soulever à l'arrière la coulisse inférieure (1).
4. Déposer la cale plastique (2) en la tirant vers l'arrière.
5. Remettre la coulisse inférieure (1) à sa place dans l'encadrement.

6. Déposer les glaces.

- de la porte latérale AV :

Positionner les deux glaces au milieu de la coulisse inférieure (1).

Dégager la glace AV en l'appuyant sur la coulisse inférieure (1) pour échapper de la coulisse supérieure.

Déposer ensuite la glace AR en procédant de la même façon.

- de la porte AR.

Procéder de la même façon mais en commençant par la glace AR.

7. Déposer la coulisse inférieure (1)
la coulisse supérieure
la coulisse verticale avant.

POSE.

8. Poser la coulisse verticale avant
la coulisse supérieure
la coulisse inférieure (1)

9. Poser les glaces.

Pour la porte AV : Placer la glace AR au milieu de la coulisse inférieure et l'engager dans la coulisse supérieure.

Engager ensuite la glace AV.

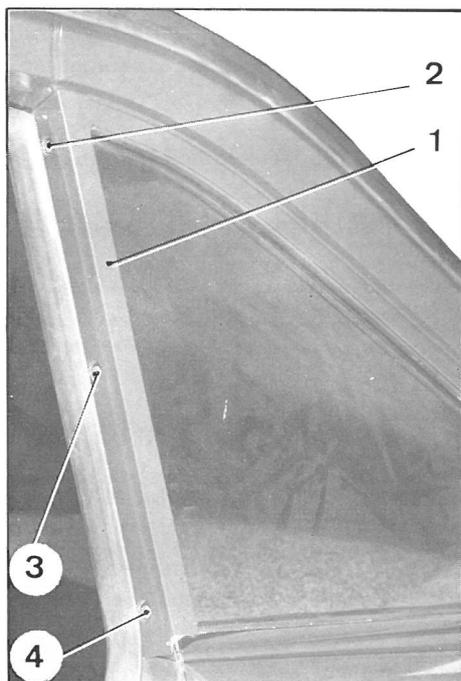
Pour la porte AR : procéder de la même façon en commençant par la glace AV.

Faire glisser les deux glaces vers l'avant.

10. Présenter de biais la cale plastique (2) sous la coulisse inférieure (1) l'encoche centrale (a) dirigée vers l'extérieur.
11. Pousser la cale sous la coulisse, elle se logera dans l'embouti de la porte prévue à cet effet.
12. S'assurer du coulissement correct de la glace.
13. Monter la coulisse verticale AR.

REPLACEMENT D'UNE GLACE DE CUSTODE.

5209



DEPOSE.

1. Déposer le profilé d'enjolivement avant de glace de custode (1); pour cela déposer :

- les vis (2), (3) et (4)

2. Déposer la glace de custode.

Exercer une pression sur la glace de l'intérieur du véhicule et à l'avant.

Dégager le caoutchouc de scellement vers le haut.

Déposer la glace de custode en la tirant vers l'avant.

POSE.

ATTENTION : La pose de la glace de custode s'effectue avec les joncs d'enjolivements supérieur et inférieur montés sur le caoutchouc de scellement.

3. Introduire une cordelette $\phi = 4$ mm dans la gorge du caoutchouc de scellement.

4. Présenter la glace de custode.

Engager la pointe (a) du scellement sur la baie, la cordelette à l'intérieur du véhicule.

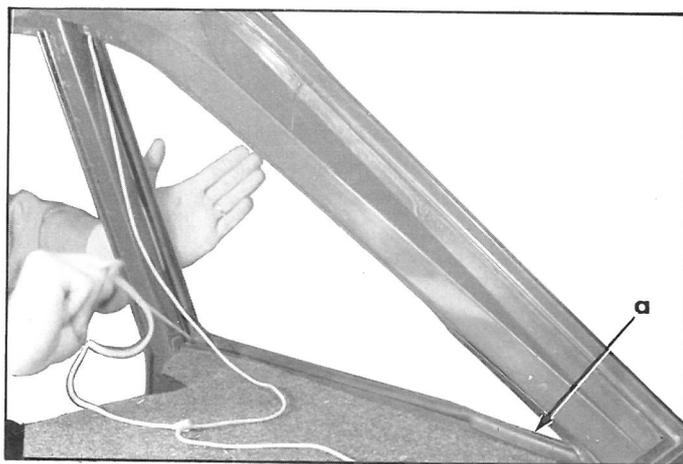
5. Exercer une poussée, sur la glace de l'extérieur et à l'arrière.

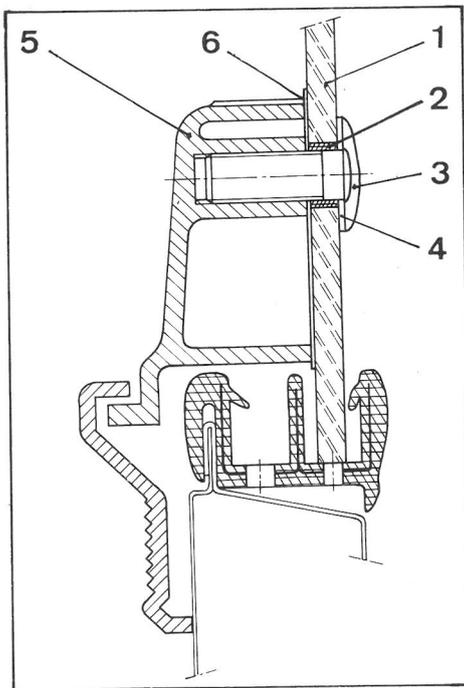
6. Mettre le scellement en place en tirant sur la cordelette du bas puis sur la cordelette du haut.

7. Finir la mise en place de la glace de custode en frappant au maillet caoutchouc.

8. Poser le profilé d'enjolivement avant (1).
Serrer les vis (2) (3) et (4).

5185



**REPLACEMENT D'UN BOUTON DE MANOEUVRE.**

DEPOSE :

- 1° Déposer la vis (3), la rondelle (4), la bague d'étanchéité (2), le bouton de manoeuvre (5) et la cale caoutchouc (6).

POSE :

- 2° Présenter sur la glace AV (1) :
 - la bague d'étanchéité (2),
 - la cale caoutchouc (6),
 - le bouton de manoeuvre (5),
 - la vis (3) munie de sa rondelle (4)

- 3° Serrer la vis (3) à environ 5 mAN (0,5 m.kg).

REPLACEMENT D'UN BOUTON DE BLOCAGE.

DEPOSE :

- 1° Déposer l'écrou (11) à l'aide de l'outil MR. 630-84/19.

ATTENTION : l'écrou (11) possède un pas à gauche.

- 2° Déposer la douille de manoeuvre (12).

- 3° Déposer l'écrou (13) à l'aide d'une clé à ergots.

- 4° Déposer la patte de guidage (10), le bouton de blocage (8) et la rondelle antidérapante (9).

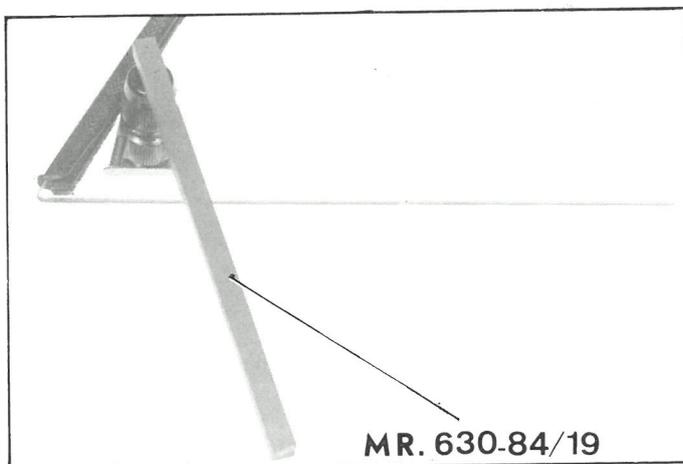
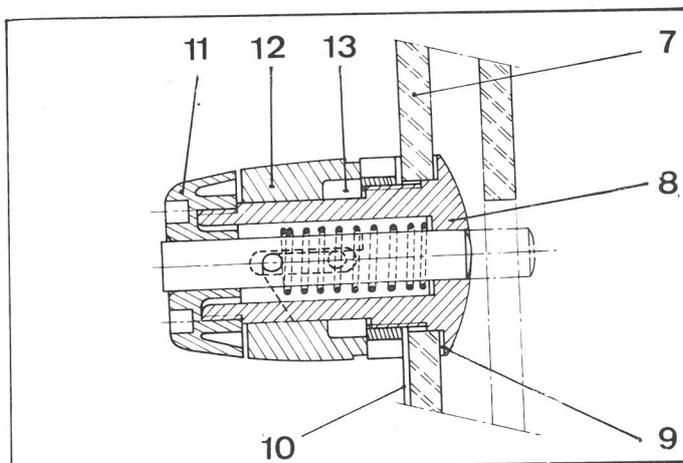
POSE :

- 5° Présenter sur la glace arrière (7) la patte de guidage (10), le bouton de blocage (8) muni de sa rondelle antidérapante (9) et l'écrou (13).

- 6° Serrer l'écrou (13) à 7 mAN (0,7 m.kg)

- 7° Présenter sur le bouton de blocage (8), la douille de manoeuvre (12).

- 8° Serrer l'écrou (11) à 1,5 mAN (0,15 m.kg).



REPLACEMENT D'UN MECANISME LEVE-GLACE ET D'UNE GLACE DESCENDANTE

DEPOSE

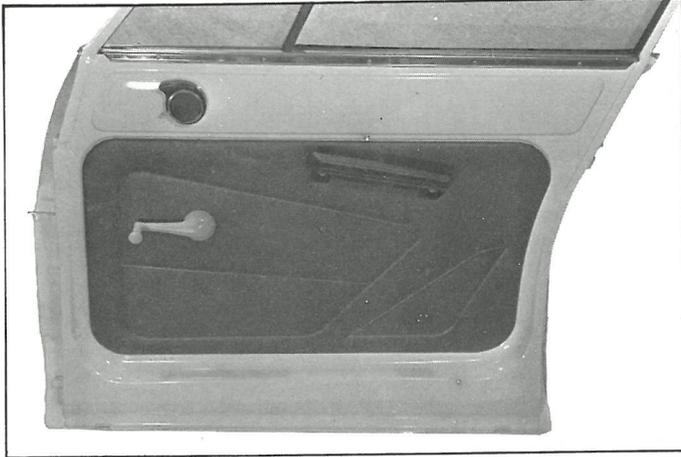
1. Déposer :
 - La manivelle lève-glace et son embase (appuyer sur l'embase pour chasser la goupille)
 - L'accoudoir
2. Dégrafer le panneau de garniture de porte.
Déposer les feuilles vinyle d'étanchéité (2) et (3)
Déposer le ressort (1)
3. Déposer les vis (4) de fixation du mécanisme lève-glace (5)
Pousser le mécanisme vers l'arrière de la porte pour dégager ses galets des supports (6) et (7) de la glace.
Dégager le mécanisme lève-glace de la porte.
4. **Déposer la glace descendante :**
Faire basculer la glace vers l'avant, la faire échapper de la coulisse du montant supérieur (9) et la dégager par l'extérieur de la porte (voir photo)

POSE

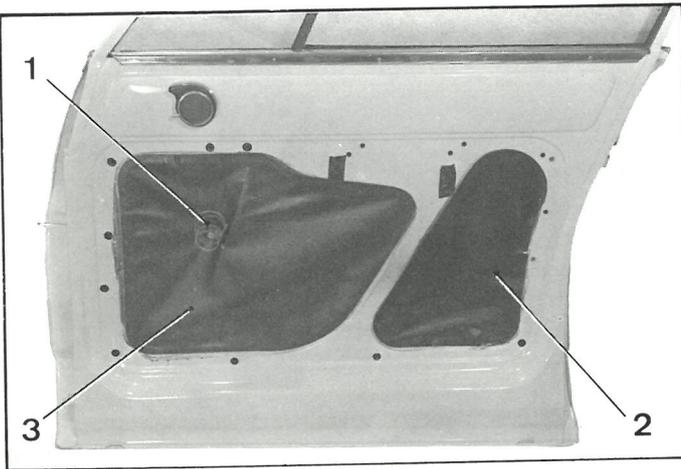
5. Engager la glace descendante dans la porte en procédant de façon inverse qu'à la dépose (s'assurer que la glace est bien engagée dans les coulisses, en la faisant fonctionner à la main).
6. Engager le mécanisme lève-glace (5) dans la porte.
Engager les galets du mécanisme dans les supports de glace (6) et (7)
Fixer provisoirement le mécanisme sur son support par les vis (4) (rondelles contact)
7. **Régler le lève-glace :**
Positionner le mécanisme lève-glace (5) et le montant inférieur (8) dans les boutonnières de fixation pour obtenir un guidage correct et un fonctionnement doux en manoeuvrant la glace.
Serrer les vis et les écrous.
8. Coller les feuilles vinyle d'étanchéité (2) et (3) (prévoir le passage du ressort (1))
Monter des bouchons d'étanchéité neufs dans les trous d'agrafage du panneau.

Monter le panneau de garniture de la porte.
Monter l'accoudoir.
Monter l'embase de manivelle, la manivelle et sa goupille.

8629

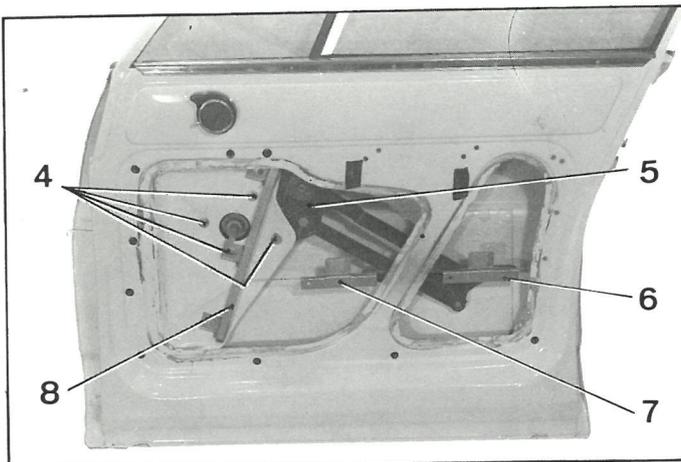


8630

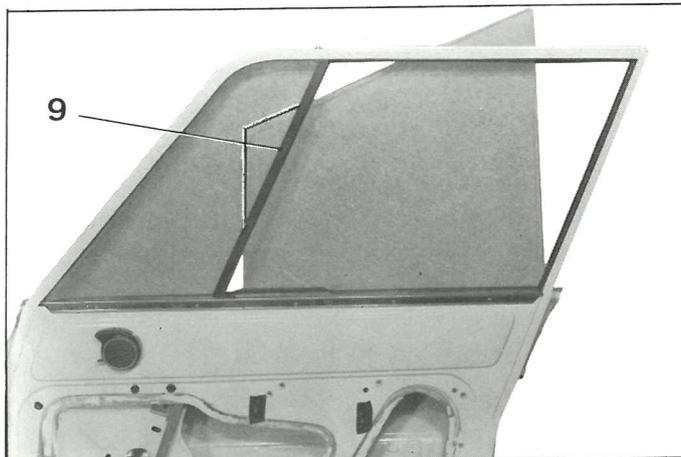


Additif N° 3 au Manuel 559-5

8631

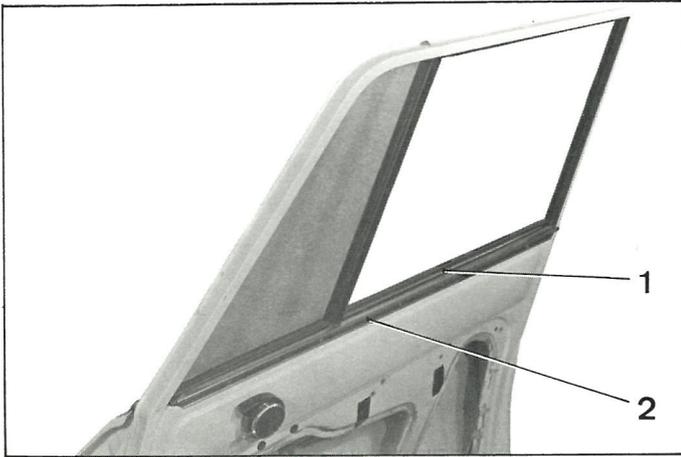


8637



REPLACEMENT D'UN DEFLECTEUR FIXE

8661

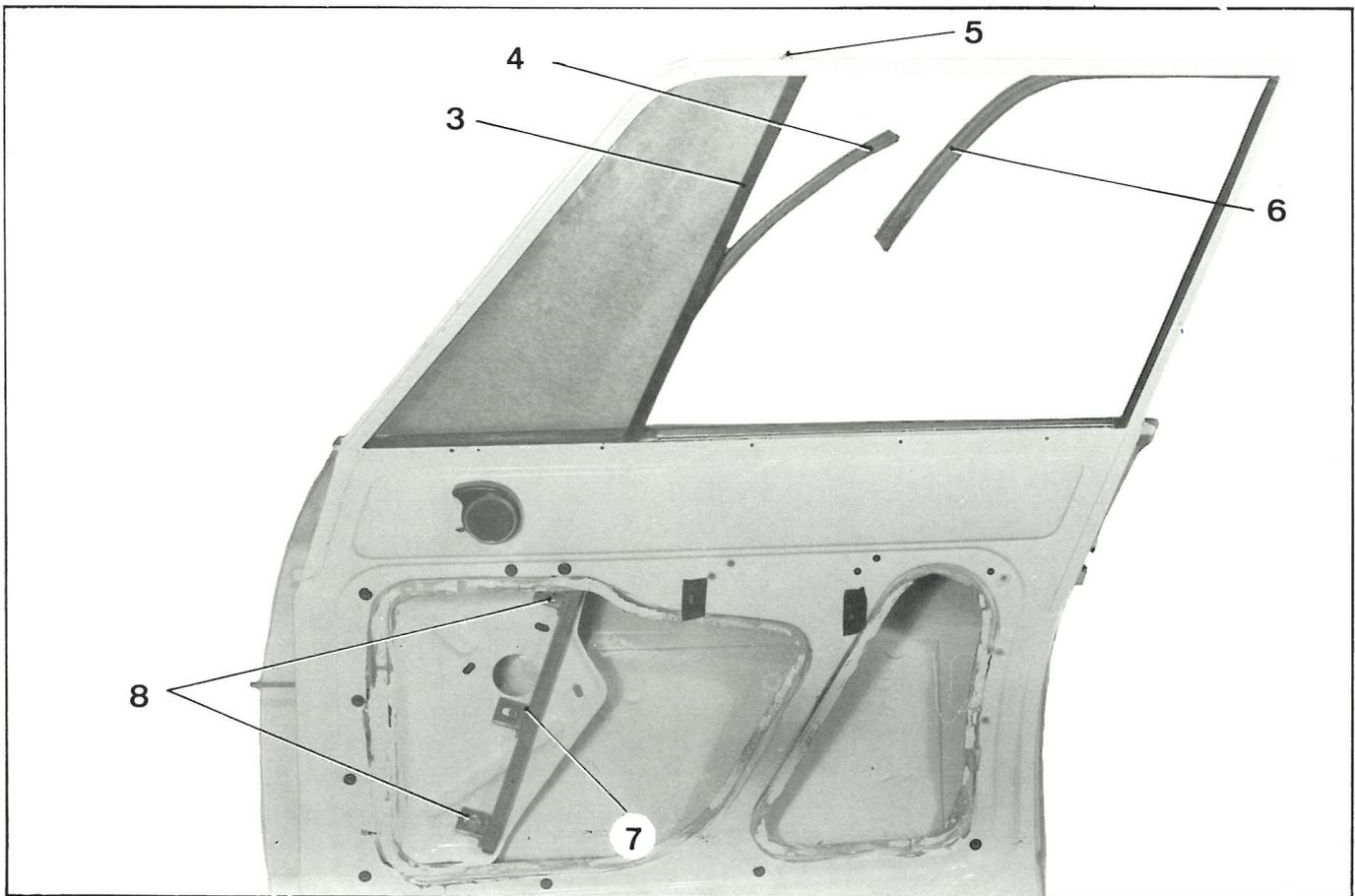


NOTA : Pour déposer le déflecteur fixe il faut déposer le mécanisme lève-glace et la glace descendante
DEPOSE

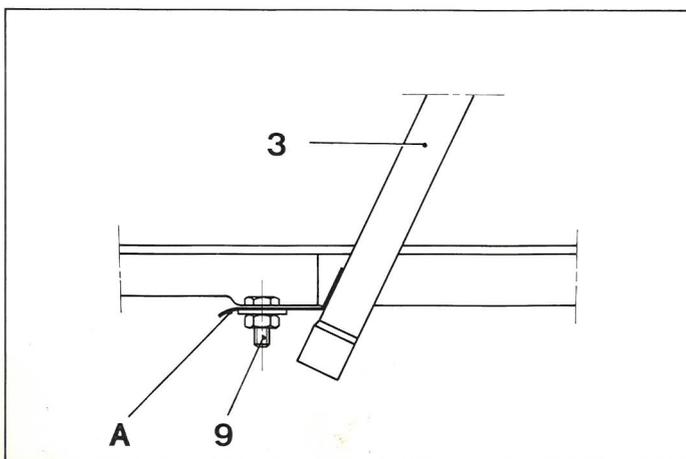
- 9 . Déposer le mécanisme lève-glace et la glace descendante (voir même opération § 1 à 4)
 10. Déposer l'enjoliveur intérieur (2) et la brosse de glace (1) (percer les rivets Pop de fixation à l'aide d'un forêt ($\phi = 3,25$ mm).
 11. Déposer la coulisse (6) de l'encadrement supérieur. Dégager la coulisse (4) du montant supérieur (3),
- ATTENTION : Ne pas tenter de déposer la coulisse qui est également engagée dans le montant inférieur (7).
12. Déposer les vis (8) de fixation du montant inférieur.

Dégager par le bas de la porte, le montant inférieur (7) muni de la coulisse (4) en le faisant pivoter d'un quart de tour vers la droite,

8654



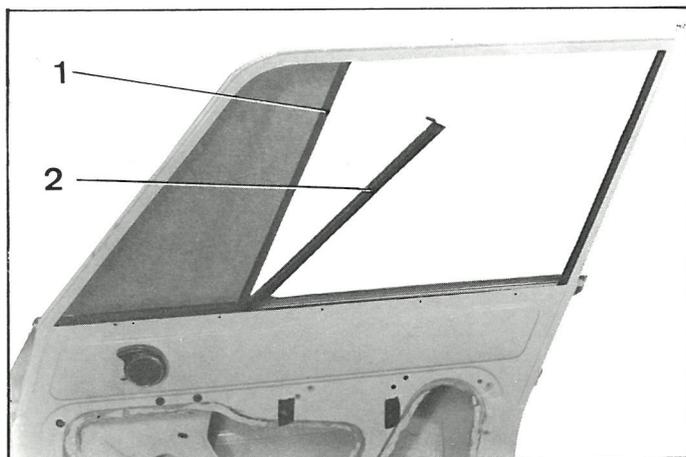
N. 7657



afin de faire échapper le support élastique de la tringle de commande de serrure. Ce support élastique est fixé sur le montant (7).

- 13 Par l'intérieur de la porte, desserrer, (sans le déposer) l'écrou de la vis (9) de fixation de la patte inférieure A du montant (3). Déposer la vis (5) de fixation supérieure du montant (3). Dégager le montant (3) de la porte.
14. Dégager le déflecteur fixe de ses caoutchoucs de scellement en le tirant vers l'arrière.

8653



POSE

15 Monter le déflecteur fixe :

Engager le déflecteur fixe (muni de son caoutchouc de scellement arrière (1)) dans les caoutchoucs de scellement d'encadrement (talquer ou mouiller à l'eau savonneuse les bords du déflecteur et les gorges des caoutchoucs de scellement pour faciliter l'opération).

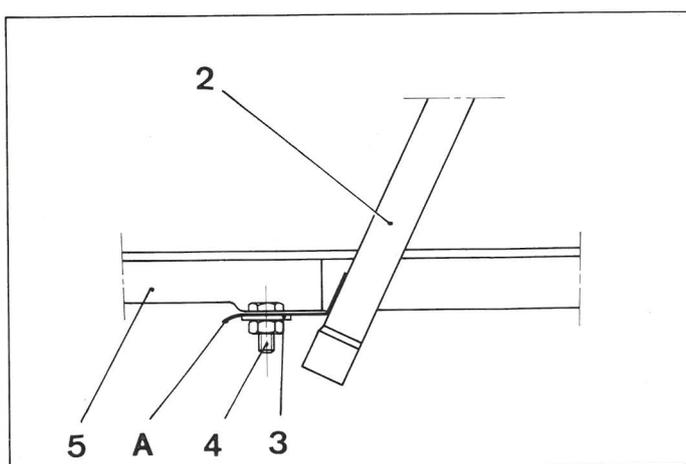
16 Mettre en place le montant supérieur (2) en commençant par engager la patte inférieure A à boutonnière ouverte dans la vis de fixation (4). Veiller à ce que la patte A soit bien engagée entre l'encadrement inférieur (5) et la rondelle d'appui (3) de la vis (1).

Poser la vis (7) de fixation supérieure du montant (2) (rondelle contact)
Serrer par l'intérieur de la porte l'écrou de la vis (4) de fixation inférieure

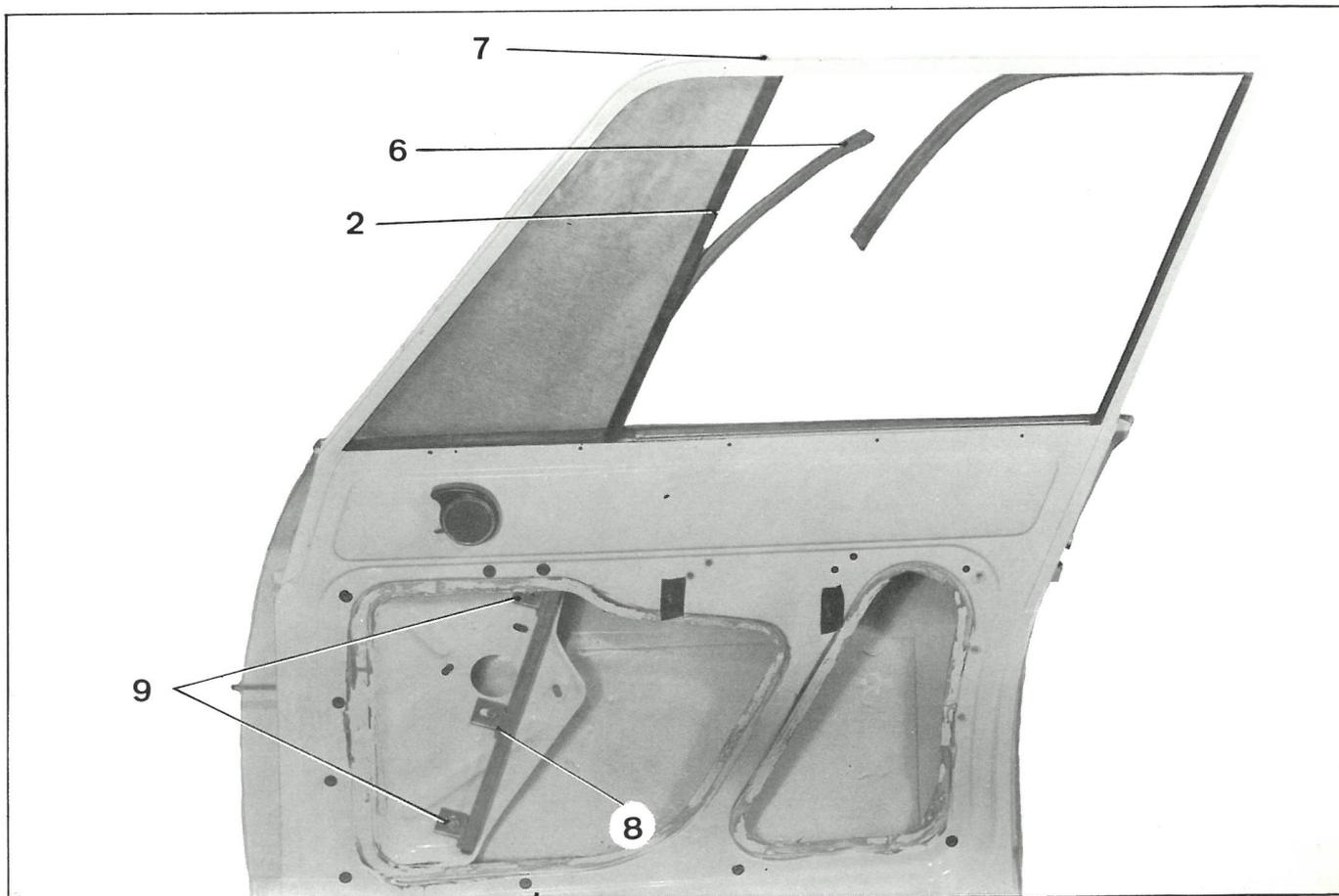
17 Mettre en place le montant inférieur (8) muni de la coulisse (6) en l'engageant par le bas de la porte (s'assurer que support élastique est bien engagé dans la tringle de commande de la serrure)

Poser les vis (9), les serrer provisoirement (rondelles contact).

A. 96-2

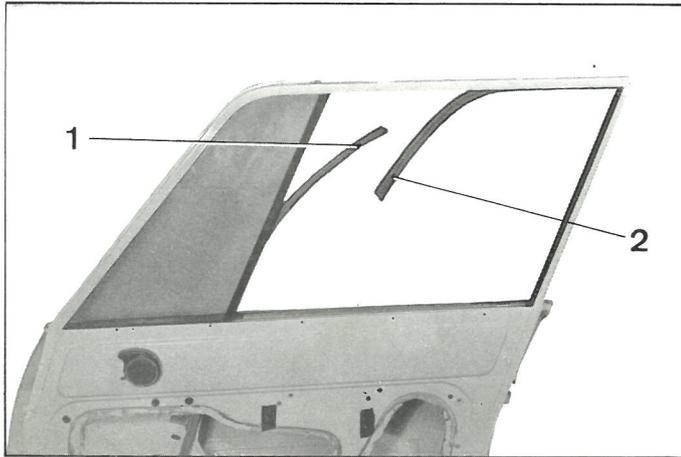


Additif N° 3 au Manuel 559-5



8654

8654

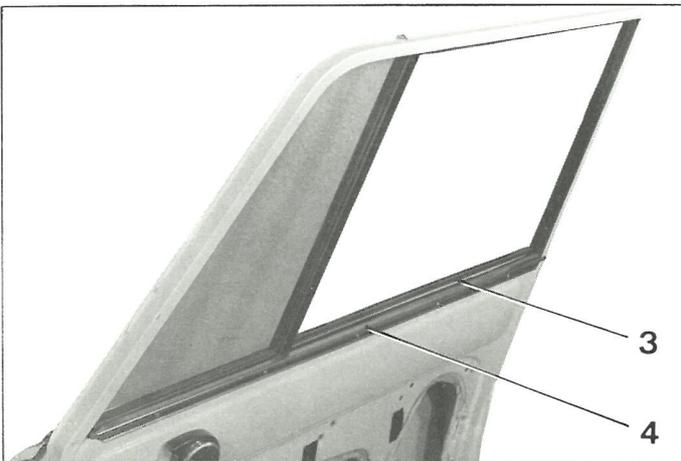


18. Mettre en place les coulisses (1) et (2)

19. Fixer l'enjoliveur intérieur (4) et la brosse (3) de glace à l'aide de rivets Pop (ϕ 3 mm).

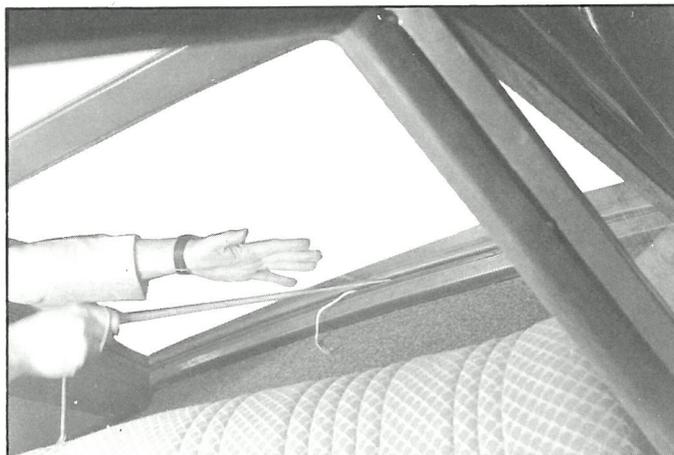
20. Monter le mécanisme lève-glace et la glace descendante (voir même opération § 5 à 8).

8661



REPLACEMENT D'UNE GLACE DE LUNETTE AR.

5189



DEPOSE.

1. Dégager à l'aide d'un tournevis l'extrémité du jonc d'enjolivement (dans les angles inférieurs)

NOTA : Le jonc d'enjolivement est en deux morceaux.
Tirer sur le jonc pour le déposer.

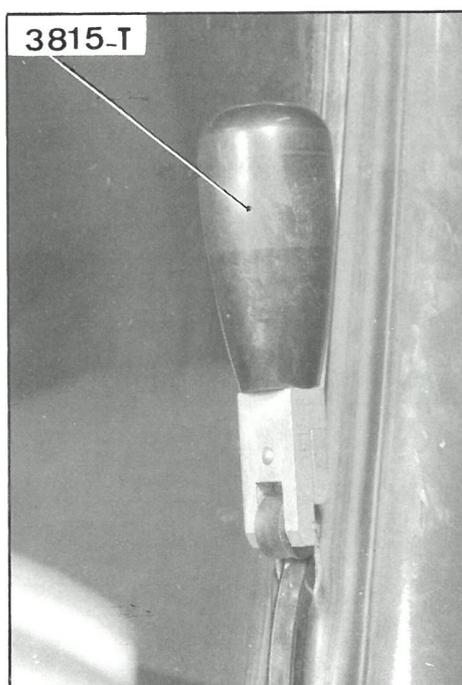
2. Déposer la glace de lunette AR.

Couper la lèvre intérieure du caoutchouc de scellement avec un tranchet.

Déposer la glace de lunette AR en la poussant vers l'extérieur.

POSE.

5187



3. Monter sur le caoutchouc de scellement une cordelette $\phi = 4$ mm dans la gorge devant se monter sur la baie de lunette AR. les brins de la cordelette devront se croiser à la partie basse de la lunette AR.

4. Monter sur la glace de lunette AR le caoutchouc de scellement.

5. Présenter la glace de lunette AR sur la baie par l'extérieur.

Faire ressortir les cordelettes à l'intérieur.

6. Appuyer sur la glace de lunette AR de l'extérieur tout en tirant sur la cordelette.

NOTA : Pour éviter de déchirer la lèvre du caoutchouc de scellement, tirer la cordelette le plus près possible de la glace et parallèlement à celle-ci.

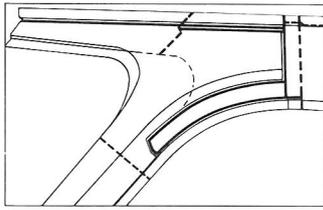
7. Finir la mise en place de la lunette AR en frappant sur celle-ci de l'extérieur, à l'aide d'un maillet en caoutchouc.

8. Poser les joncs d'enjolivement à l'aide de l'outil 3815-T la jonction des deux brins d'effectue dans les sangles inférieures de la lunette AR.

a) Appliquer du mastic (voir tableau des produits préconisés Op. AM3. 00-980) aux points suivants (voir repère sur la figure).

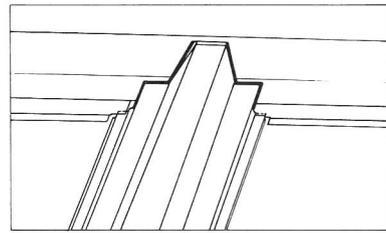
1. Liaison montant de pare-brise - brancard de pavillon
2. Liaison tôle latérale d'auvent-entrées de portes
3. Liaison auvent-tôles latérales d'auvent
4. Liaison pavillon-brancard de pavillon
5. Liaison tôle de fermeture extérieure et intérieure de pied milieu
6. Liaison tôle de fermeture extérieure et intérieure de pied supérieur AV (montant pare-brise)
7. Liaison tablier d'auvent-dôme d'auvent
8. Liaison supérieure du tablier d'auvent
9. Liaison pied milieu (partie supérieure)-brancard de pavillon
10. Liaison pavillon-brancard de pavillon (partie AV)
11. Liaison brancard de bas de caisse - plancher de caisse
12. Liaison partie inférieure de montant de custode
13. Liaison montant de custode et lunette AR
14. Liaison brancard de pavillon et panneau de custode
15. Liaison passage de roue et fond de coffre
16. Liaison brancard de bas de caisse-planche à talon
17. Liaison partie inférieure de pied AR - passage de roue
18. Liaison encadrement inférieur de coffre
19. Liaison traverse inférieure de lunette AR

Détail a



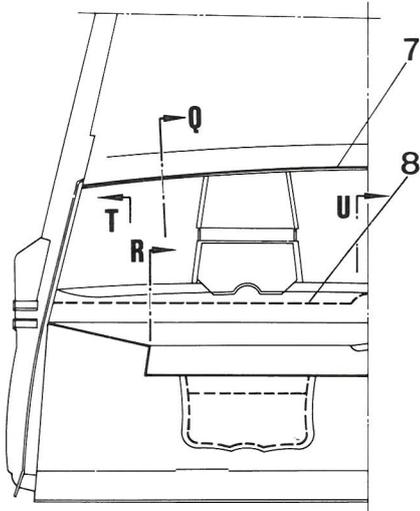
1

Détail b

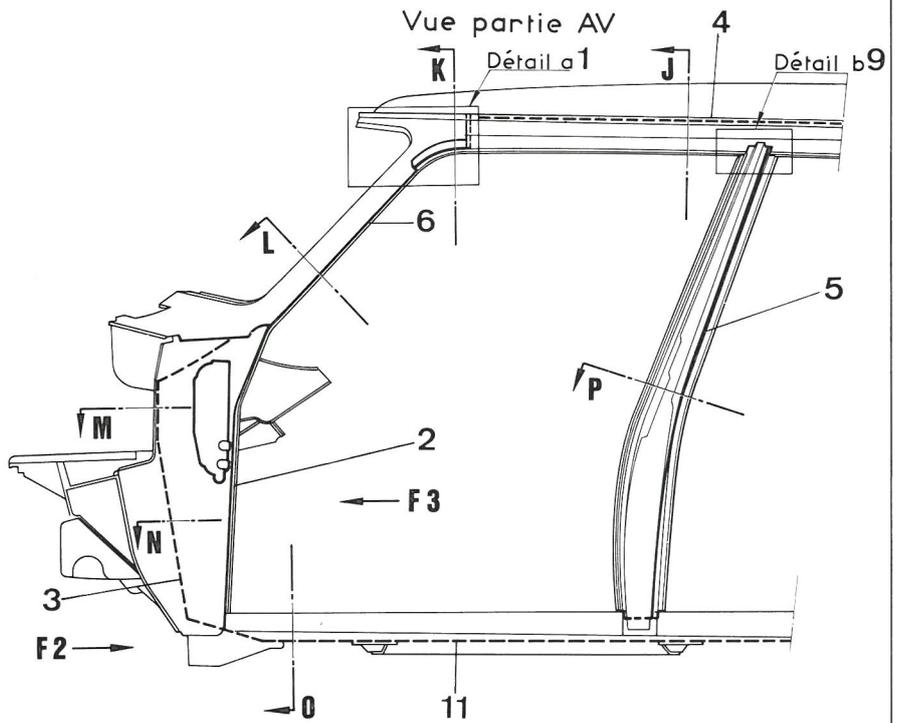


9

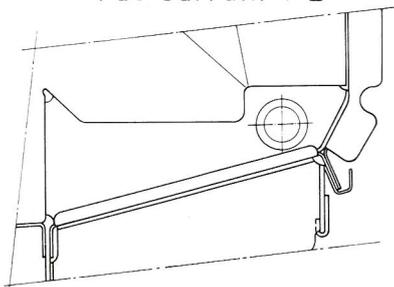
Vue suivant F3



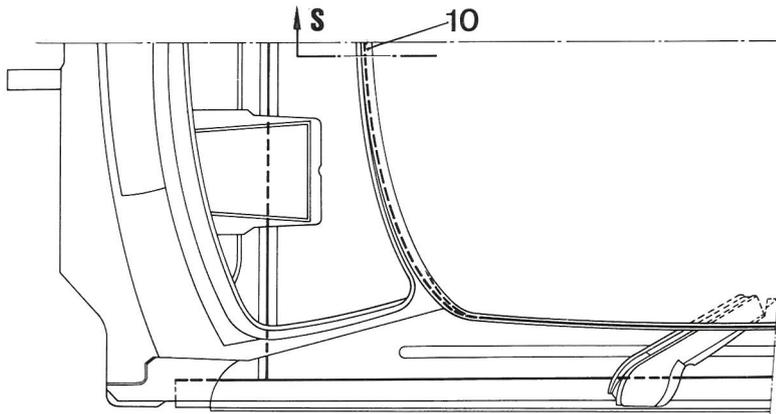
Vue partie AV



Vue suivant F2

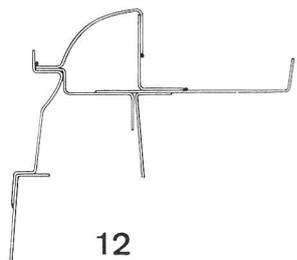


S



10

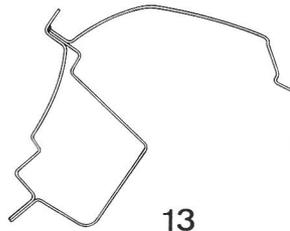
Section G



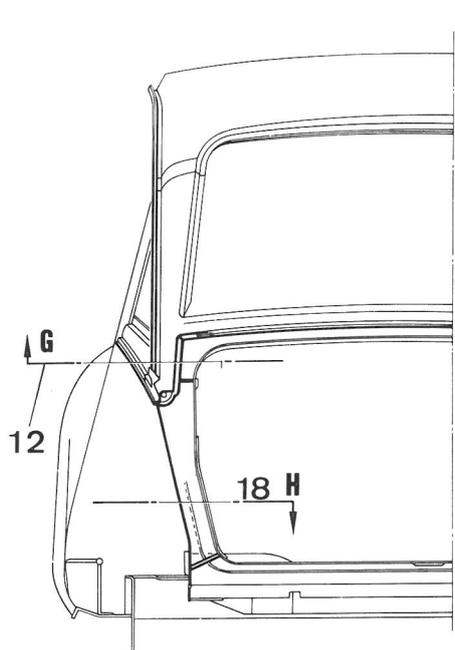
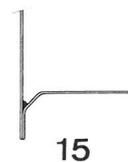
Section A



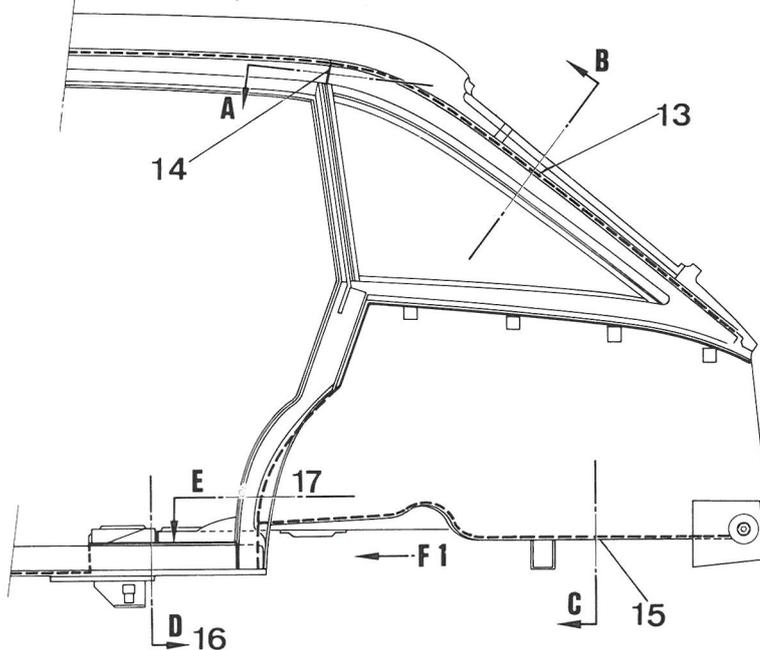
Section B



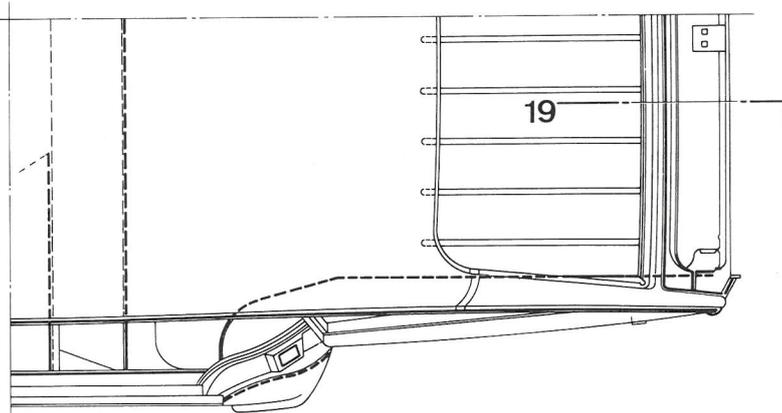
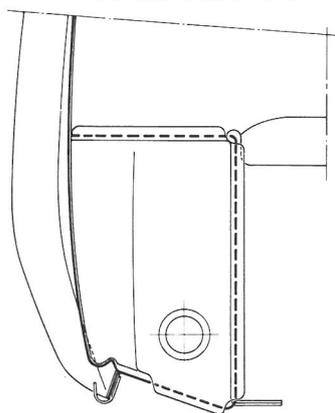
Section C



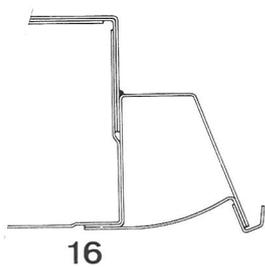
Vue partie AR



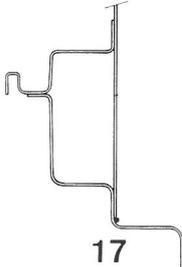
Vue suivant F1



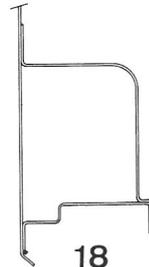
Section D



Section E



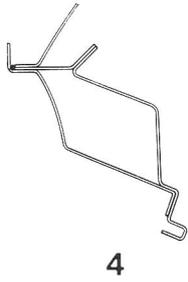
Section H



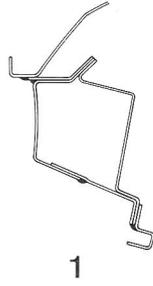
Section I



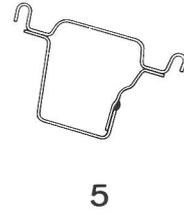
Section J



Section K



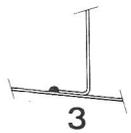
Section P



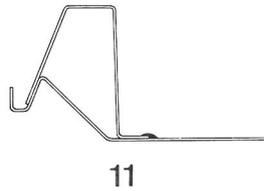
Section M



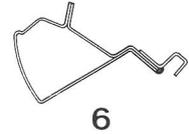
Section N



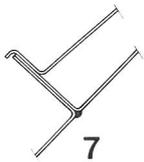
Section O



Section L



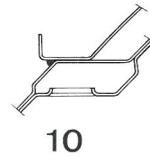
Section Q



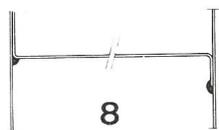
Section R



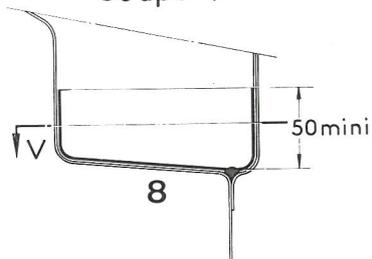
Section S



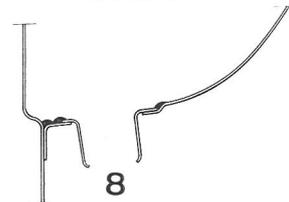
Section V



Coupe T



Section U



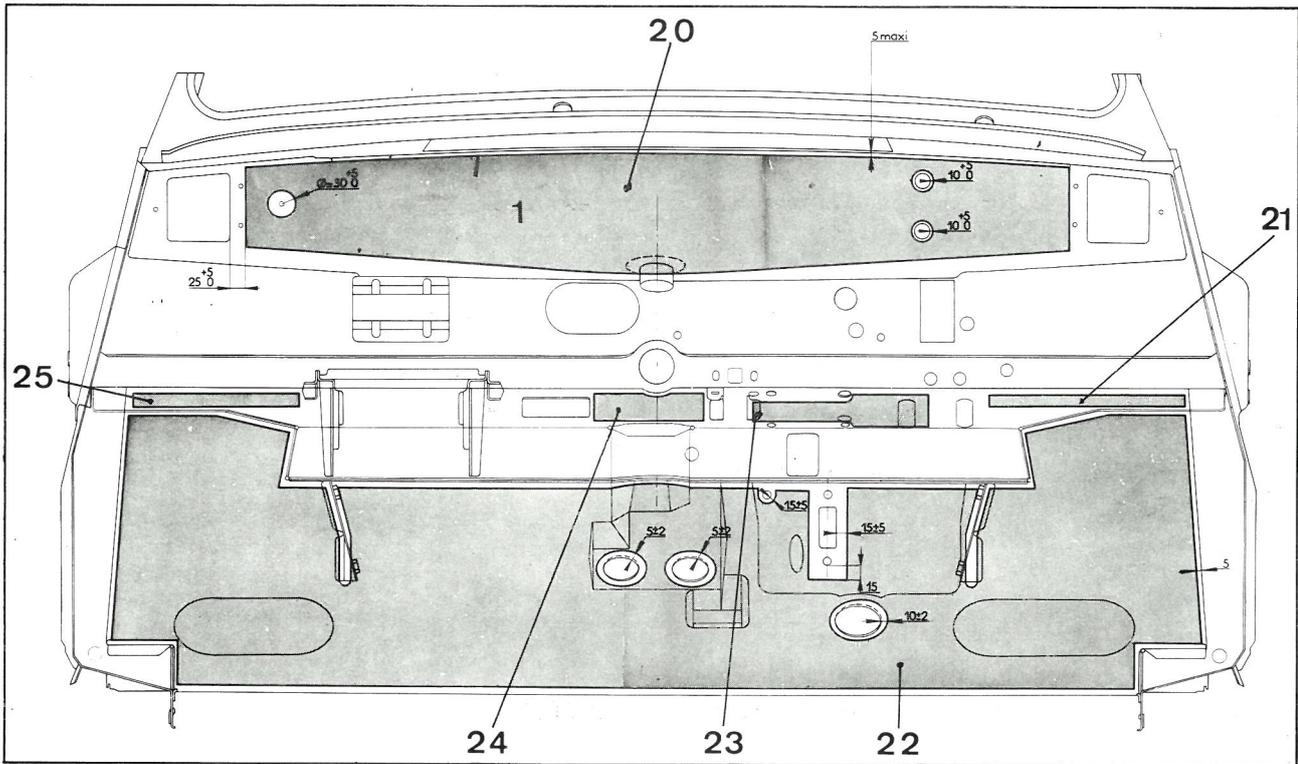
b) Appliquer un produit de protection insonorisant (voir tableau des produits préconisés)

- 20 - sur la partie extérieure du collecteur d'air
- 22 - sur la partie extérieure de la tôle d'auvent et du plancher de pédales
- 28 - sur la partie intérieure du collecteur d'air
- 32 - sur la partie extérieure du passage de roue
- 33 - sur la partie extérieure du fond de caisse.

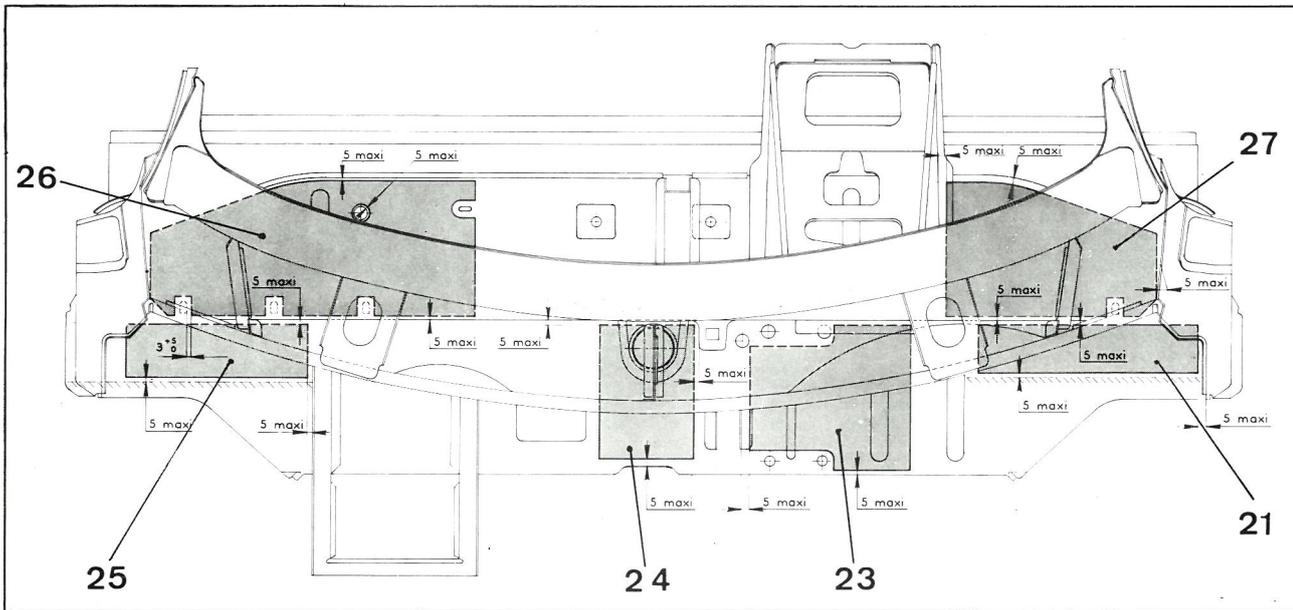
c) Appliquer des plaques auto-adhésives d'insonorisant genre **TERODAEM** *

- 21 - sur la tablette d'auvent partie gauche (côté moteur)
- 23 - sur la tablette d'auvent partie centrale gauche (côté moteur)
- 24 - sur la tablette d'auvent partie centrale droite (côté moteur)
- 25 - sur la tablette d'auvent partie droite (côté moteur).
- 26 - sur la tablette d'auvent partie droite (côté habitacle)
- 27 - sur la tablette d'auvent partie gauche (côté habitacle)
- 29 - sur les planchers latéraux arrière gauche et droit (intérieur)
- 30 - sur les planchers latéraux avant gauche et droit (intérieur)
- 31 - sur le plancher central avant.

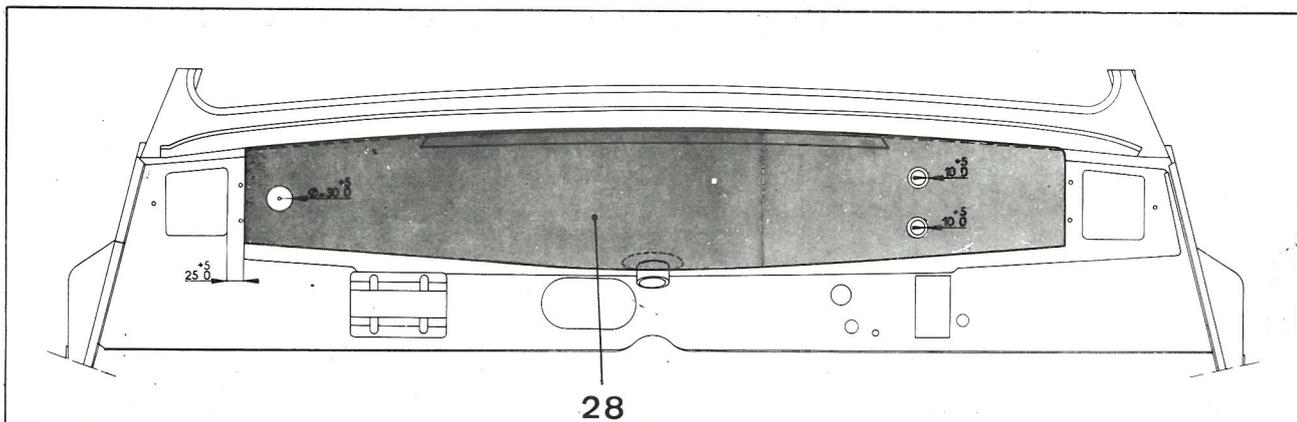
* TERODAEM vendu par la Sté TEROSON 175, avenue Jean Jaurès - 75 PARIS 19° - Tél. 202-50-72

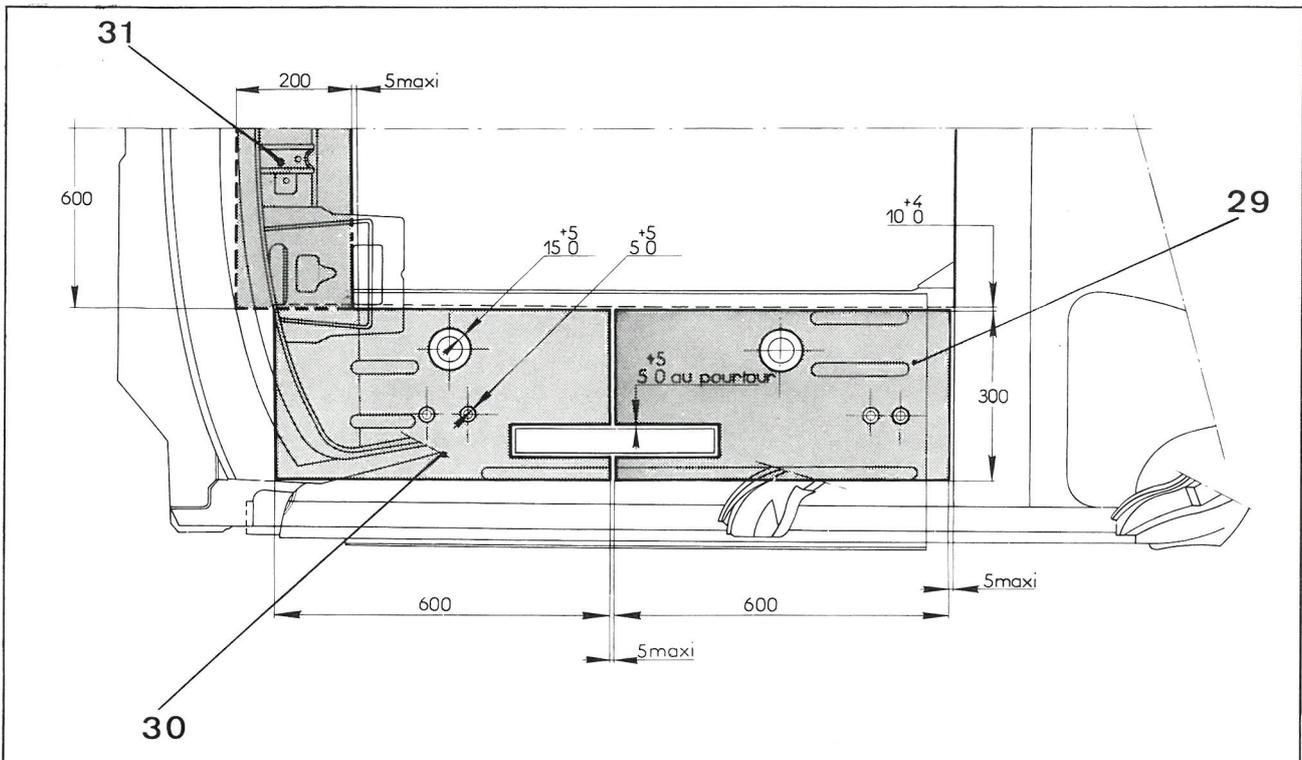


A. 98-60

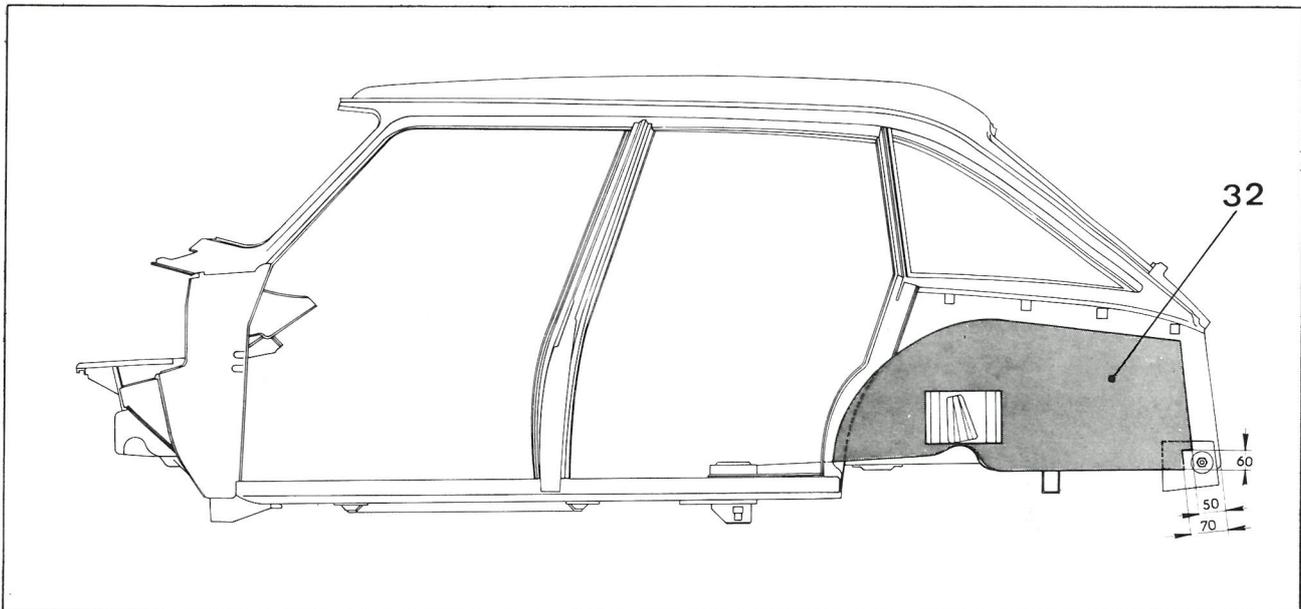


A. 98-58

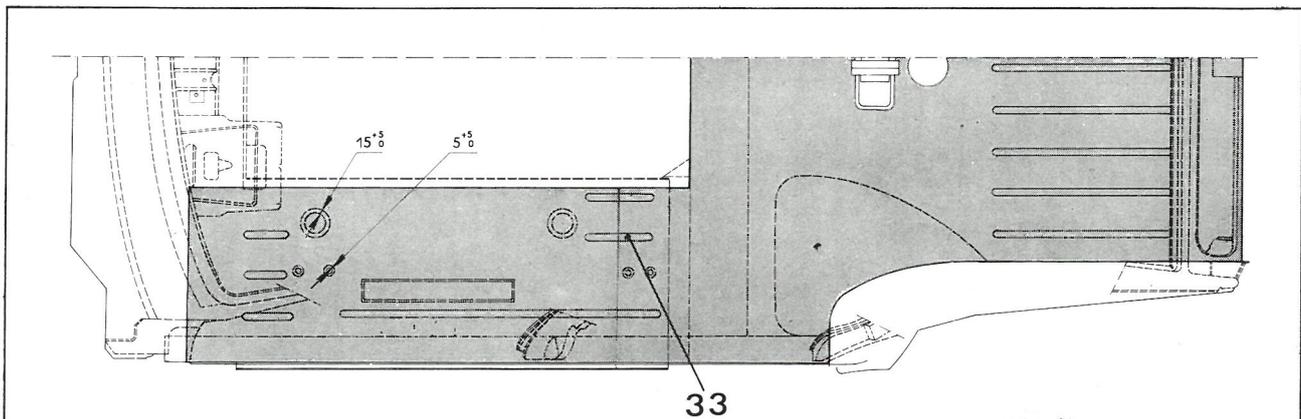




A. 98-57

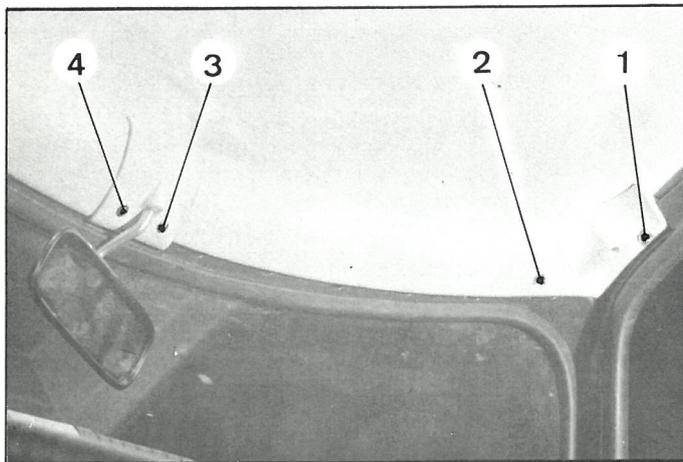


A. 98-59

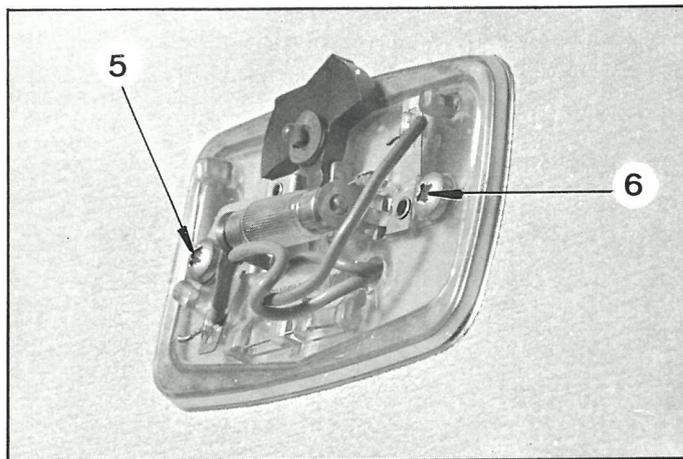


REPLACEMENT D'UNE GARNITURE DE PAVILLON

4876



4877



DEPOSE.

1. Déposer les sièges AV et AR.

REMARQUE :

La matelassure de garniture de pavillon étant de la laine de verre comprimée, il est conseillé :

a) de protéger les garnitures feutre à l'intérieur du véhicule et de procéder en fin de travail à un nettoyage soigné de ces garnitures.

b) de se protéger les mains lors de la manipulation de la garniture (port de gants).

2. Déposer le bandeau supérieur de baie de pare-brise et le rétroviseur intérieur.

Déposer les vis (1) et (2) de fixation des demi-bandeaux.

Déposer le demi-bandeau en le dégageant de dessus le support de rétroviseur.

Répéter cette opération de l'autre côté pour déposer l'autre demi-bandeau.

Déposer les vis (3) et (4) de fixation du rétroviseur sur la doublure de baie de pare-brise.

3. Déposer le plafonnier.

Déposer la glace de plafonnier.

Déconnecter les fils d'alimentation en les dégageant de leurs pinces.

Déposer les vis de fixation (5) et (6) du plafonnier sur la traverse de pavillon.

Déposer le plafonnier.

4. Déposer la garniture de pavillon.

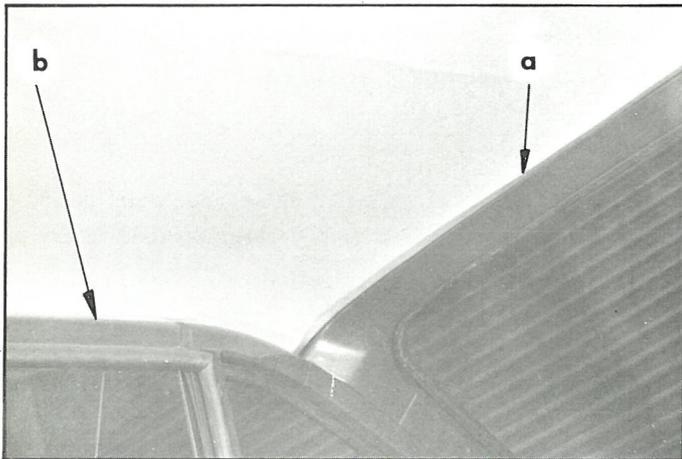
Dégager la partie avant de la garniture de pavillon en glissant un réglelet entré l'extrémité de la garniture et la doublure de baie de pare-brise.

Faire bailler la garniture au milieu de la baie de pare-brise. De l'extérieur de la voiture, exercer à cet endroit, une traction vers le bas sur la garniture pour la faire tomber.

Sortir la garniture par la porte AR.

NOTA : En raison des fissures qui se créent dans la matelassure de garniture de pavillon il est préférable de changer la garniture à chaque dépose.

4878



POSE.

5. Présenter la garniture de pavillon.

S'assurer que le bord AR de la garniture s'applique sur toute sa longueur sur la doublure de lunette AR en (a).

Engager ensuite un bord latéral de la garniture sur la doublure de brancard latéral de pavillon en (b).

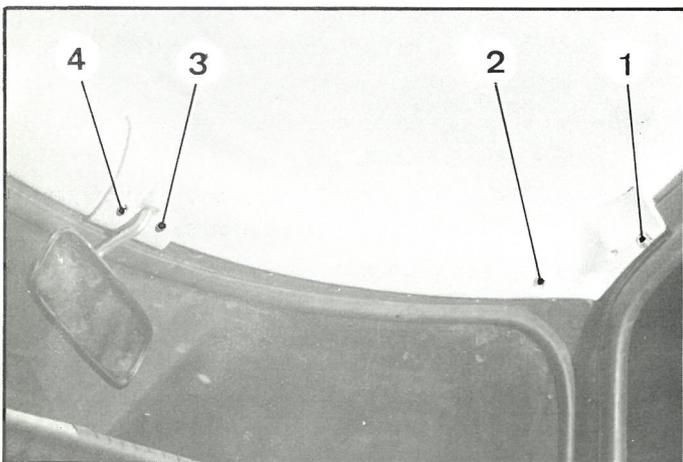
Appuyer sur la garniture de l'autre côté pour faire monter la garniture sur le brancard latéral de pavillon.

6. Poser le bandeau supérieur et le rétroviseur intérieur.

Poser les deux demi-bandeaux et les fixer à l'aide des vis (1) et (2) (Rondelles plates sous têtes).

Poser le rétroviseur et le fixer à l'aide des vis (3) et (4).

4876



7. Poser le plafonnier.

Faire sortir les deux fils d'alimentation par le trou percé dans la garniture de pavillon.

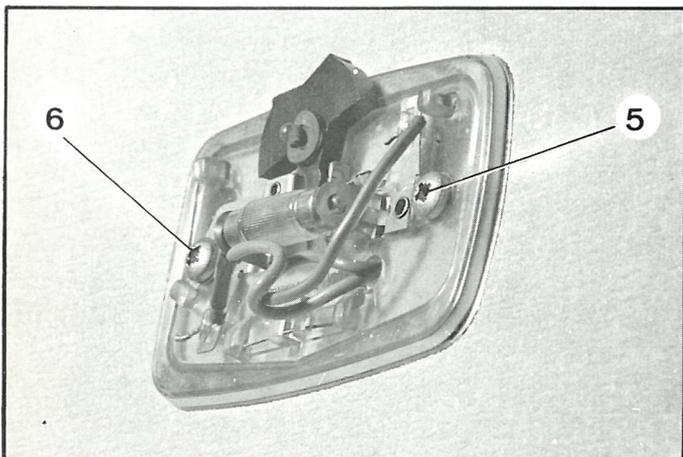
Fixer la platine du plafonnier à l'aide des deux vis (5) et (6).

Connecter les fils d'alimentation à leurs bornes.

Poser la glace de plafonnier.

8. Poser les sièges AR et AV.

4877



BREAK AMI 8
(AMF 3 - AMC 3 - AMU3)

Additif n° 1 au Manuel 559-5



**LISTE DES OPERATIONS FIGURANT
AU FASCICULE N° 5 DU MANUEL 559**

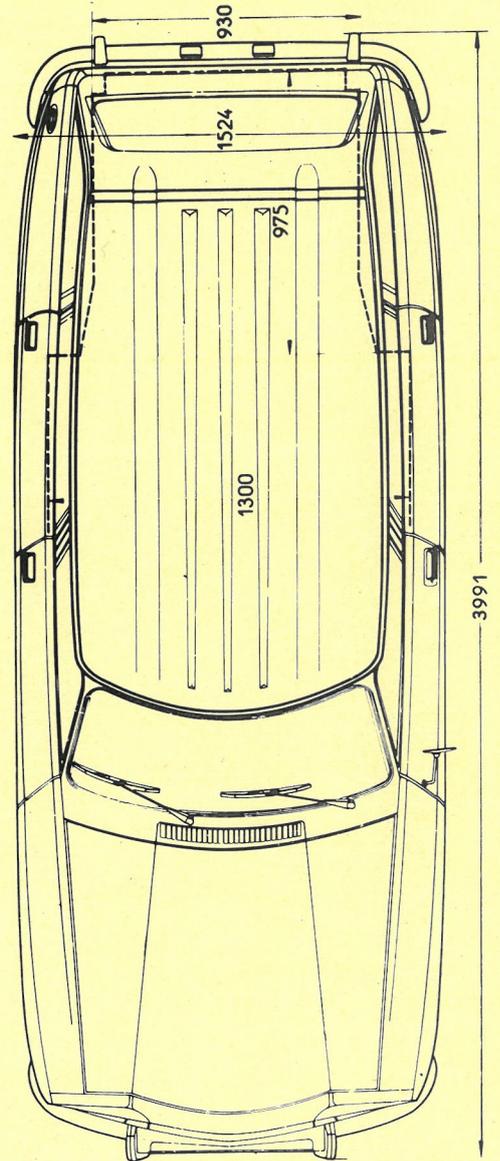
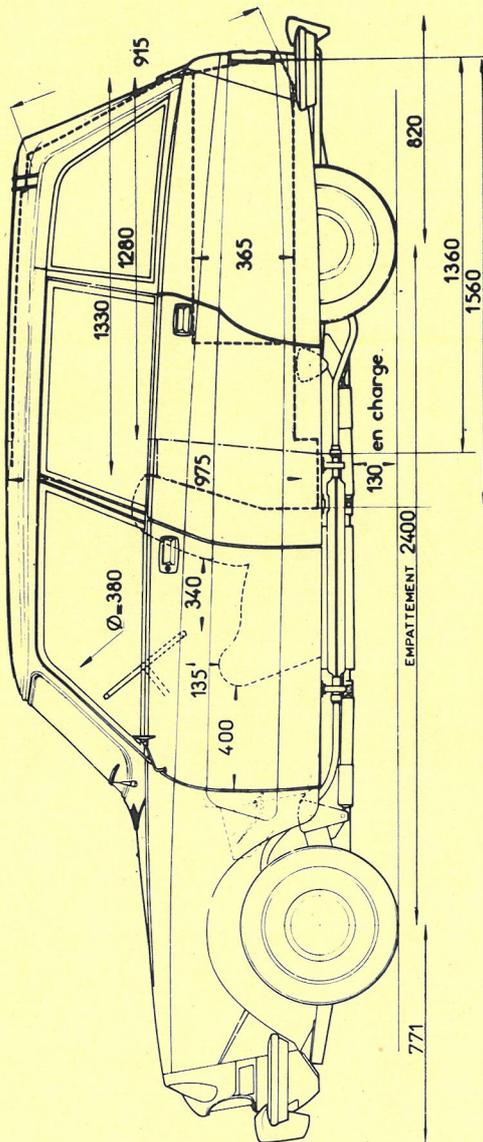
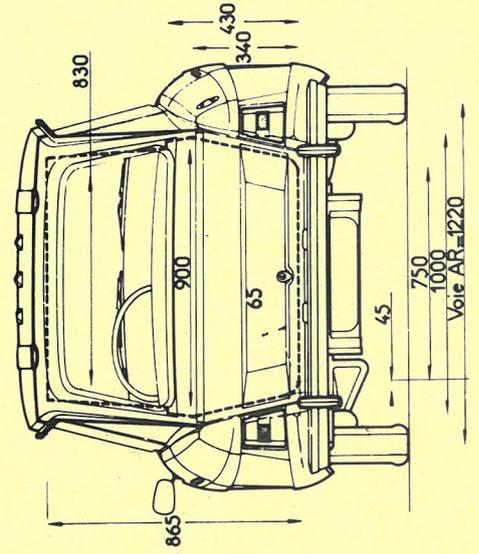
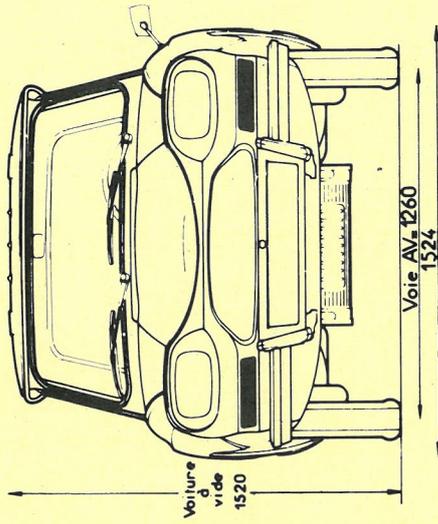
BREAK « AMI 8 » (AMF3 - AMC3)

Seules les opérations particulières aux véhicules AMF3 et AMC3 ont été traitées et font l'objet de la liste ci-dessous.
Pour les autres opérations, se référer aux opérations AM3 de numéros correspondants.

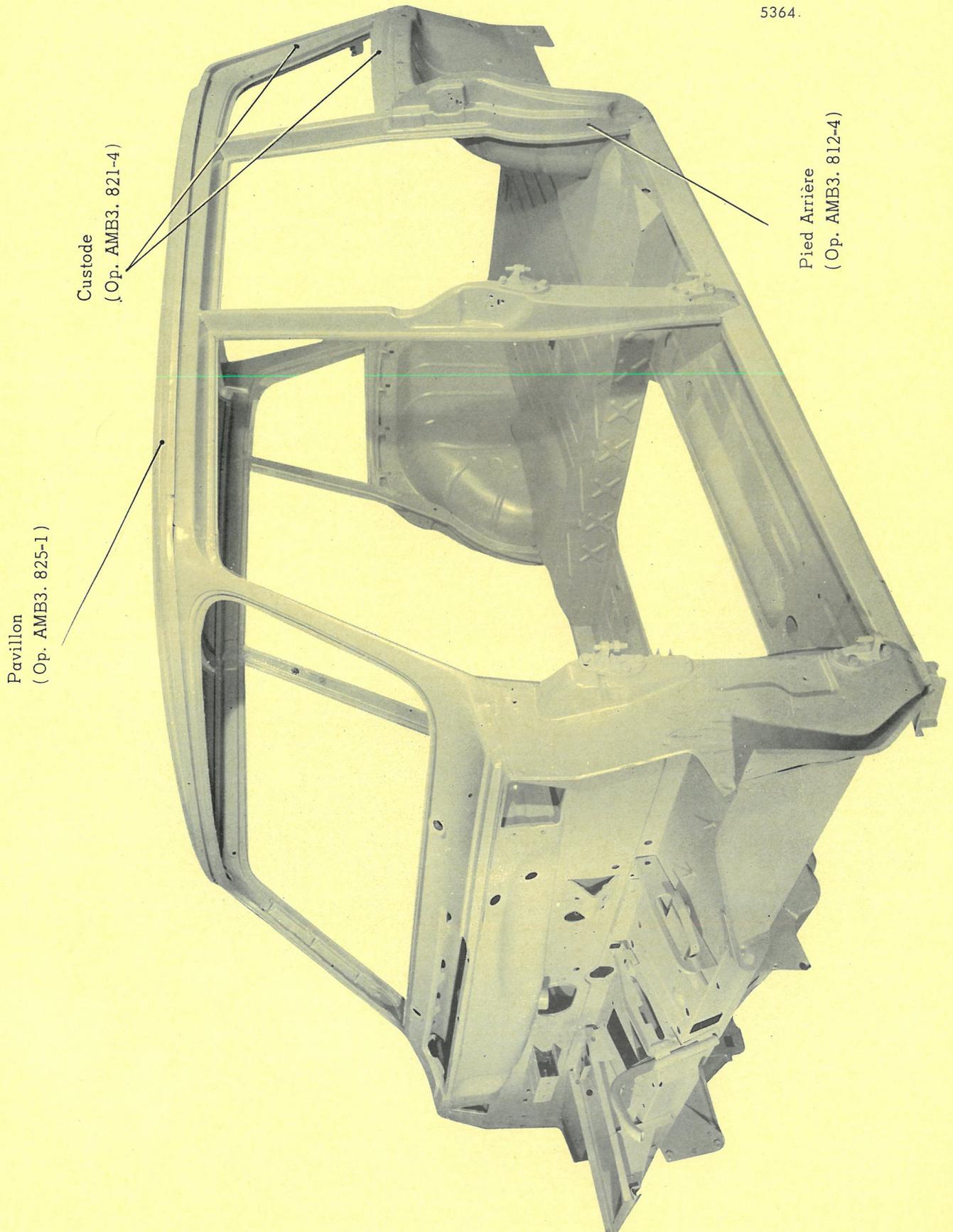
Numéro de l'Opération	Observations	DESIGNATION
AMB3. 800-000		CAISSE : Cotes d'habitabilité et d'encombrement.
AMB3. 800-00		Eléments constitutifs de la caisse.
AMB3. 802-4		Travaux sur unit arrière de caisse.
		Remplacement de la partie supérieure de l'unit arrière.
AMB3. 811-1		Travaux sur brancard latéral de pavillon.
		Remplacement d'un brancard latéral de pavillon et d'un pied
		milieu.
AMB3. 812-4		Travaux sur pied arrière.
		Remplacement d'un pied arrière.
AMB3. 821-4		Travaux sur custode.
		Remplacement d'une tôle supérieure de custode.
		Remplacement d'une tôle inférieure de custode.
AMB3. 821-7		Travaux sur passage de roue arrière.
		Remplacement d'un passage de roue arrière assemblé
AMB3. 825-1		Remplacement d'un pavillon.
AMB3. 844-0		Réglage d'une porte de hayon arrière.
AMB3. 844-1		Remplacement d'une porte de hayon arrière.
AMB3. 961-4		Travaux sur glaces latérales.
		Remplacement des glaces de porte latérale avant et arrière.
		Remplacement d'une glace de custode.
AMB3. 961-7		Remplacement d'une glace de porte de hayon arrière.
AMB3. 982-2		Préparation d'une caisse
		Etanchéité
AMB3. 988-1	Voir Op. AM3. 982-2	Insonorisation
		Remplacement d'une garniture de pavillon

◆ A. 80-58 α

Correctif N° 2 au Manuel 559-5



ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE



Additif N° 1 au Manuel 559-5

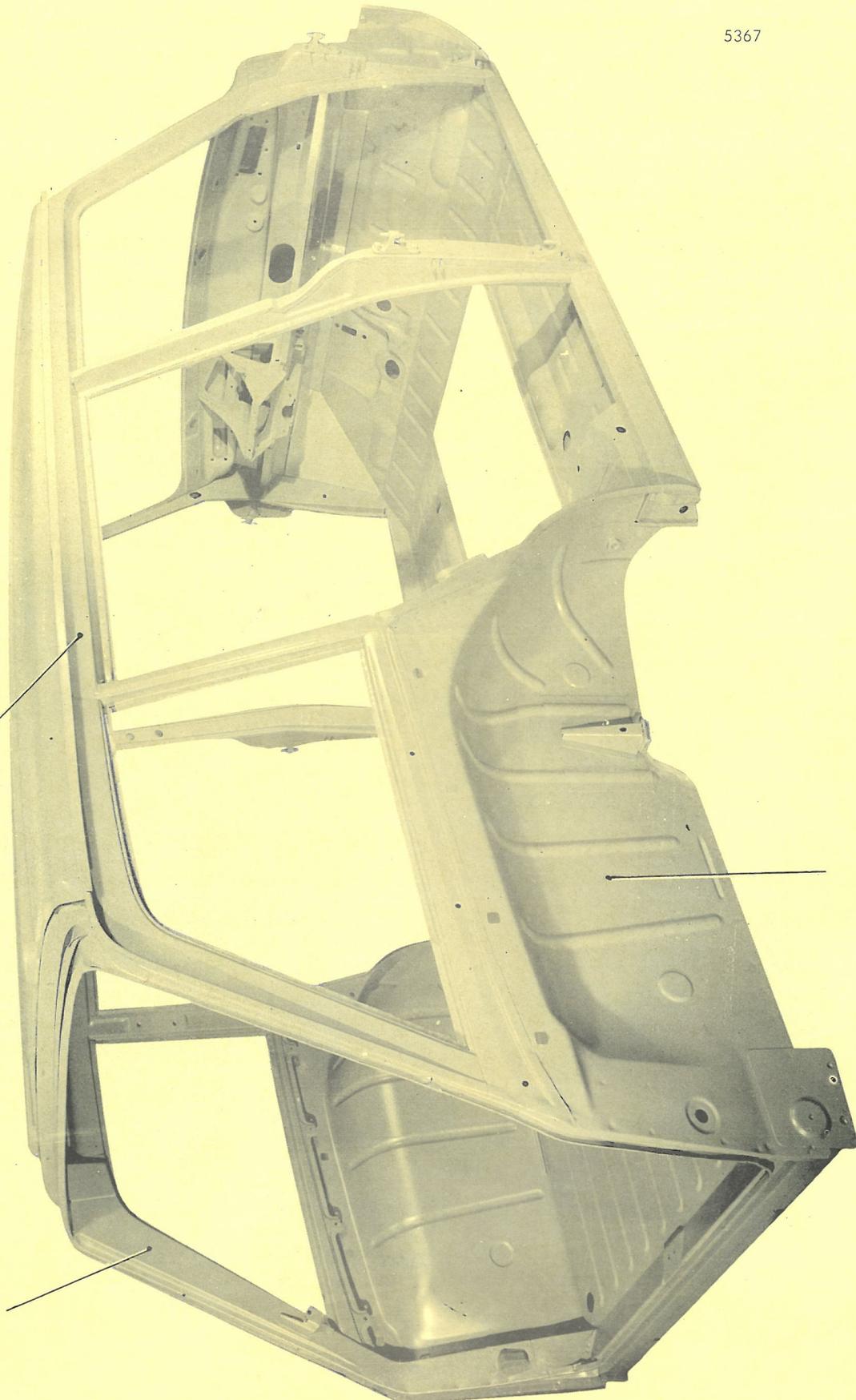
ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

5367

Brancard de pavillon
(Op. AMB3. 811-1)

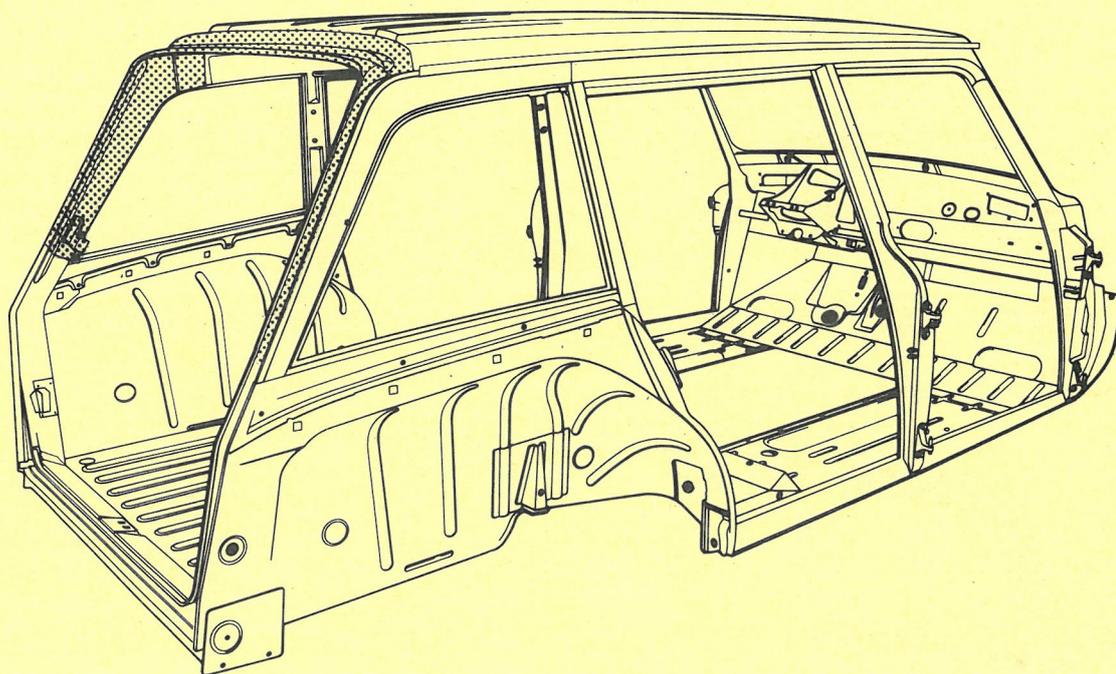
Unit arrière supérieur
(Op. AMB3. 802-1)

Passage de roue arrière
(Op. AMB3. 821-7)



REPLACEMENT DE LA PARTIE SUPERIEURE DE L'UNIT ARRIERE

A. 80-57



Additif n° 1 au Manuel 559-5

Outils spéciaux utilisés :

Gabarit de custode : MR. 630-82/15

5516

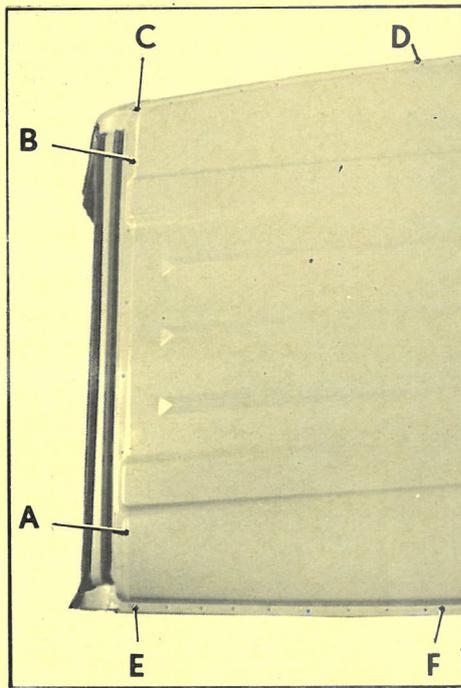


Fig. 1

5367

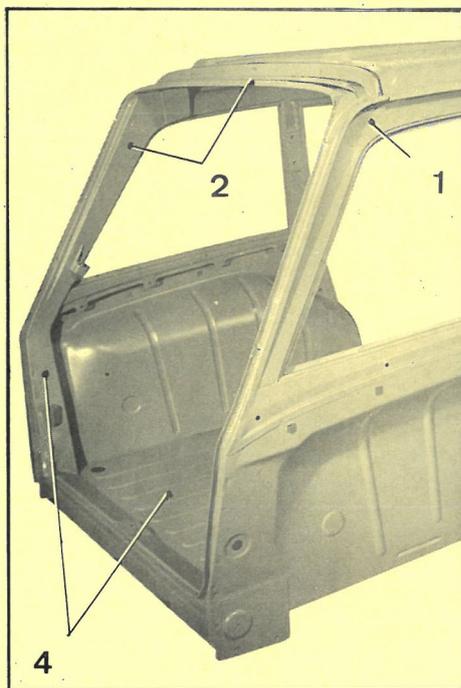


Fig. 2

5565

DEPOSE.

1. Déposer les deux tôles supérieures (1) de custode.
(fig. 2)
(voir l'opération correspondante).

2. Dégrafer l'arrière du pavillon : (fig. 1)

Percer les rivets «Pop»
en AB,

Percer et dégrafer sur une longueur de 300 mm environ
en CD
en EF

Décoller, à l'aide d'un tranchet, le mastic interposé
entre le pavillon et la traverse arrière.

3. Dégrafer l'unit supérieur (2) du brancard de pavillon (3) (fig. 3) :

De chaque côté percer et dégrafer

- Par le dessous
en GH (fig. 3) (une tôle seulement)

- A l'intérieur
en a (fig. 4) (deux tôles seulement)

4. Dégrafer l'unit supérieur de la doublure de rallonge de custode :

De chaque côté, percer (une tôle seulement) et dégrafer
en IJ (fig. 4).

5. Dégrafer l'unit supérieur (2) de l'unit inférieur (4)
(fig. 2) :

De chaque côté, percer (une tôle seulement) et dégrafer
en b (fig. 5)
en KL (fig. 6)

Eliminer la brasure
en c (fig. 5)

6. Déposer l'unit supérieur arrière de caisse.

PREPARATION.

7. Reforme les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

8. Eliminer le mastic resté collé à l'arrière du pavillon.

9. Enduire d'un épais cordon de mastic (genre Plastijet) la face d'appui de la traverse arrière sur le pavillon.

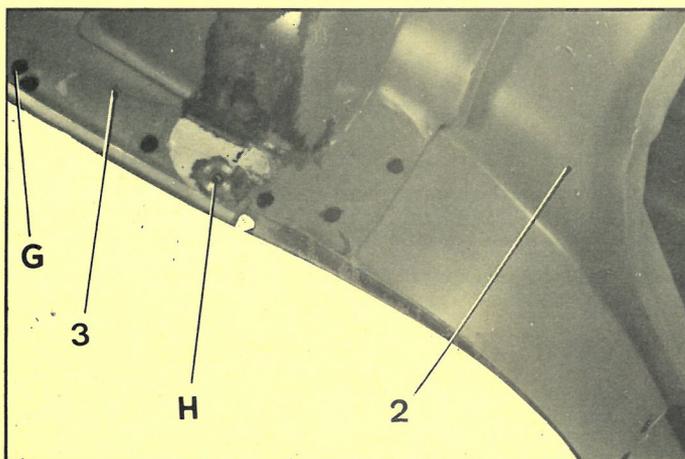


Fig. 3

5569

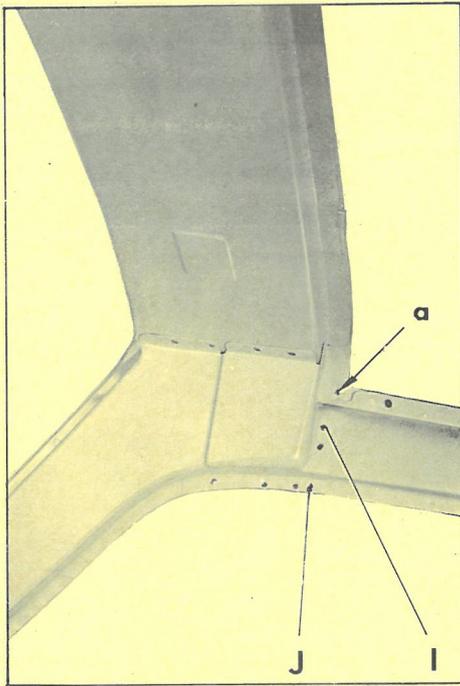


Fig. 4

5571

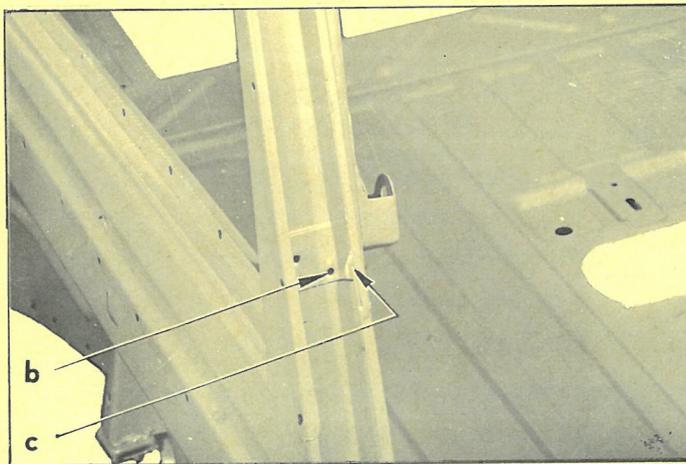


Fig. 5

5568

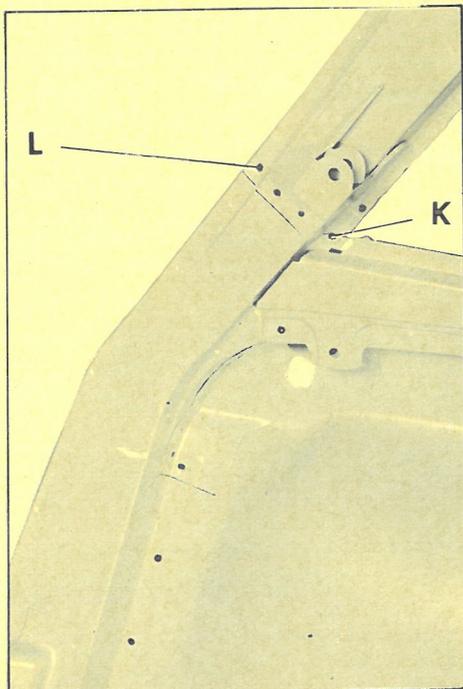


Fig. 6

POSE.

10. Mettre en place l'unit supérieure arrière sur la caisse. L'emboîter dans le brancard de pavillon, puis dans les montants de l'unit inférieur.

Le fixer à l'aide de serre-joints.

11. Présenter le gabarit de baie de glace de custode (gabarit MR. 630-32/15).

Rectifier la position si nécessaire.

12. Assembler l'unit supérieur à l'unit inférieur :

De chaque côté :

Souder par points

en KL (fig. 6)

en b (fig. 5) (deux points).

13. Assembler l'unit supérieur à la doublure de rallonge de custode :

De chaque côté :

Souder par points (fig. 4)

en IJ

14. Assembler l'unit supérieur et le pavillon au brancard de pavillon :

Souder par points

en CD (fig. 1)

en EF (fig. 1)

Braser la jonction des tôles

en a (fig. 4)

15. Assembler l'unit supérieur au pavillon :

Poser les rivets «Pop»

en AB (fig. 1)

16. Poser les deux tôles supérieures de custode : (voir l'opération correspondante).

NOTA : Faire seulement l'assemblage par points.

17. Réaliser l'étanchéité par brasure :

Braser en « bouchons » les points de dégrafage

en CD (fig. 1)

en EF (fig. 1)

Braser la jonction des tôles

en c (fig. 5)

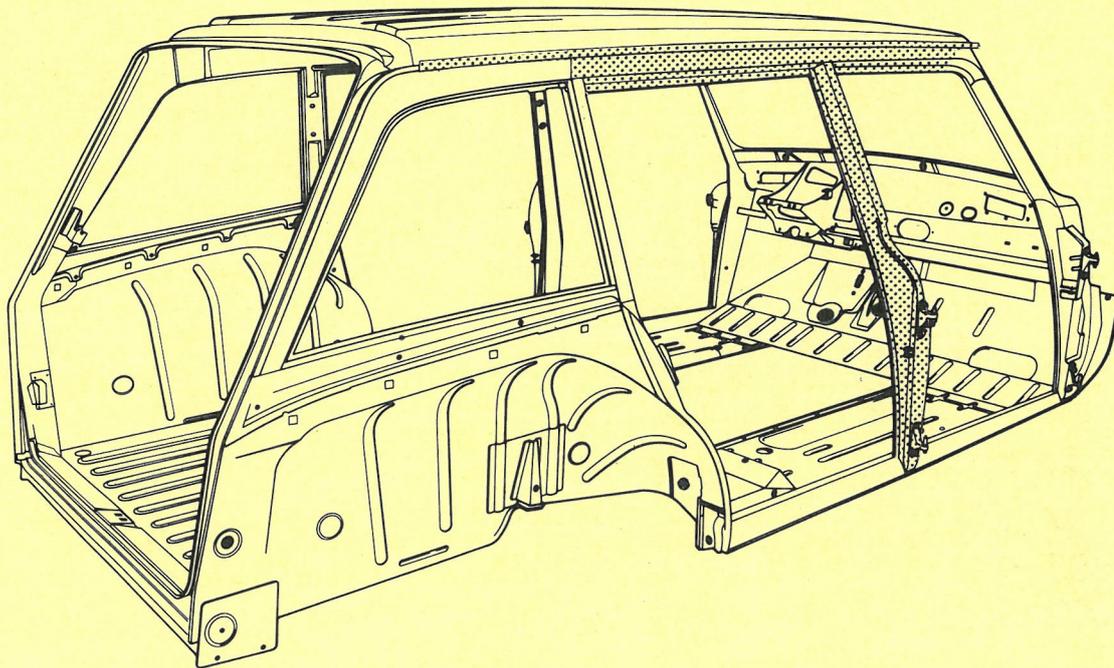
en b (fig. 5)

18. Réaliser l'étanchéité par masticage.

(voir l'opération correspondante).

REPLACEMENT D'UN BRANCARD LATÉRAL DE PAVILLON
ET D'UN PIED MILIEU

A. 80-57



Additif N° 1 au Manuel 559-5

Outils spéciaux utilisés :

- Gabarit de porte AV = MR. 630-82/ 11
- Gabarit de porte AR = MR. 630-82/ 16
- Gabarit de custode = MR. 630-82/ 15

5518

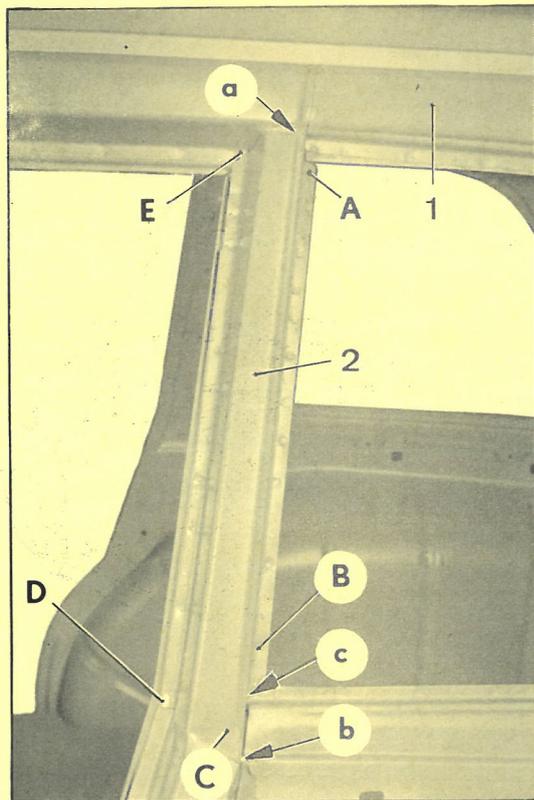


Fig. 1

DEPOSE.

1. Déposer la tôle supérieure de custode (1) (fig. 1)
(voir opération correspondante)

2. Déposer la partie supérieure (2) du pied arrière
(fig. 1)

Perçer (une tôle seulement) (fig. 1) :

en AB

en CD

en DE

Eliminer la brasure (fig. 1) :

en a

en b

Perçer (deux tôles seulement) (fig. 1) :

en c

Dégrafer les points de soudure, puis dégager la tôle
en la pliant comme indiqué (fig. 2).

Perçer (une tôle seulement) (fig. 3).

en d (deux points)

et dégrafer.

Dégrafer au burin le point de soudure situé
en e (fig. 3).

Déposer la partie supérieure du pied arrière.

5673

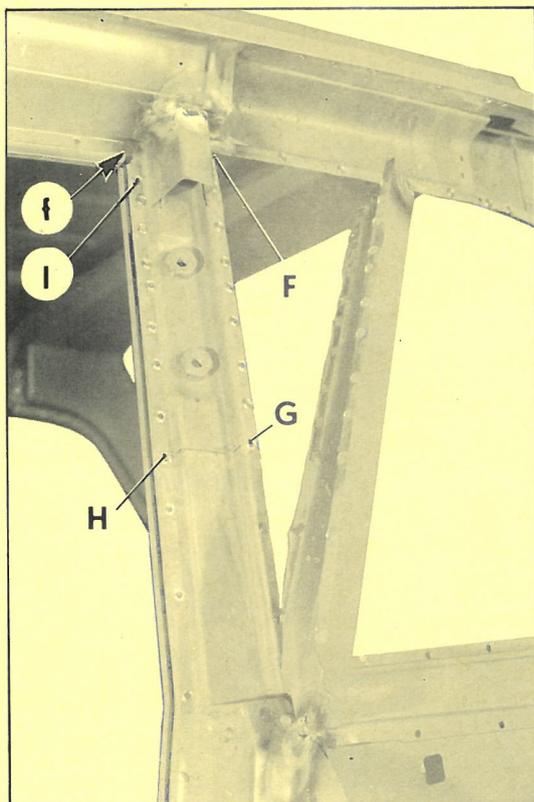


Fig. 2

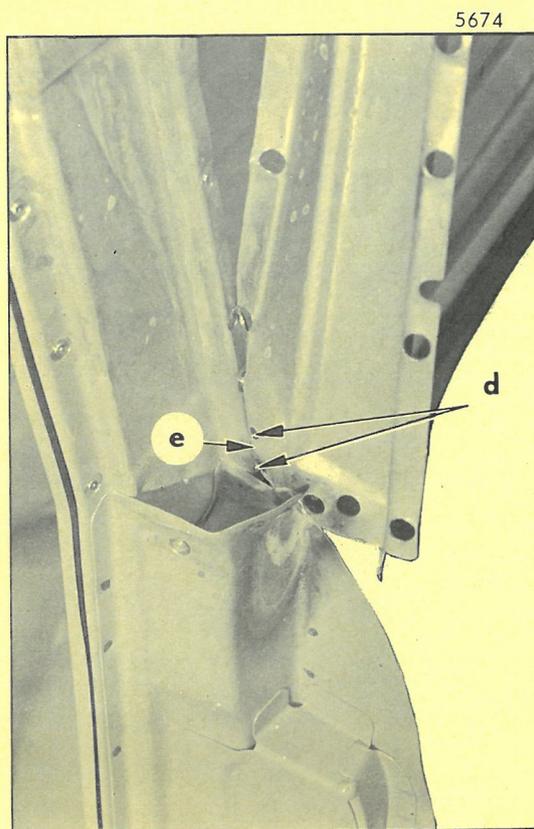


Fig. 3

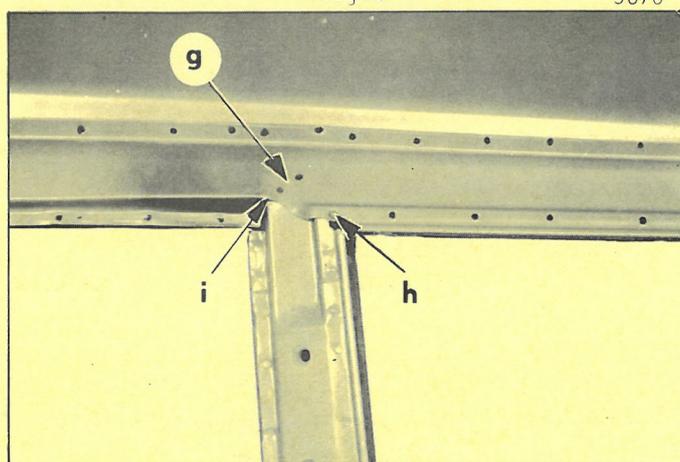


Fig. 4

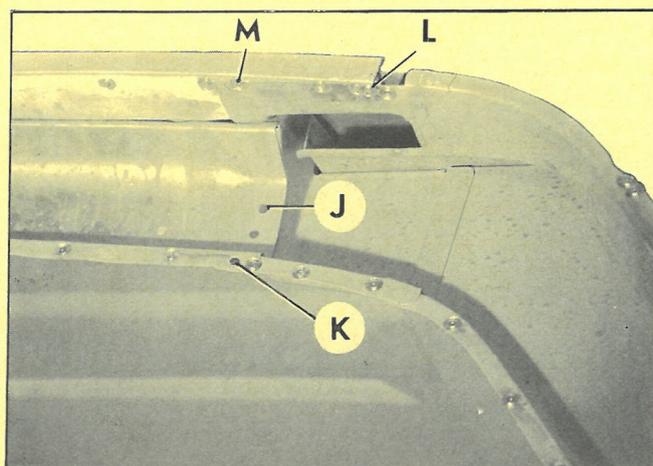


Fig. 5

3. Dégraffer la doublure de pied arrière du brancard de pavillon.

A l'extérieur :

Percer (une tôle seulement) (fig. 2) :

- en FG*
- en HI*
- en f (un point)*

A l'intérieur :

Percer (une tôle seulement) (fig. 4) :

- en g (deux points)*
- en h (un point)*

Eliminer la brasure :

- en i (fig. 4).*

Dégraffer les points de soudure.

4. Dégraffer le brancard de pavillon de l'unit arrière.

Percer (fig. 5) :

- en JK (une tôle seulement)*
- en LM (deux tôles seulement)*
- et dégraffer.

A l'intérieur :

Percer (deux tôles seulement)

- en j (fig. 6)*

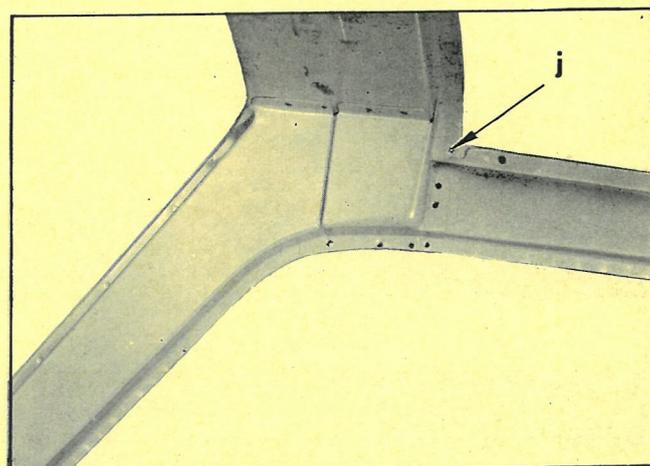


Fig. 6

5516

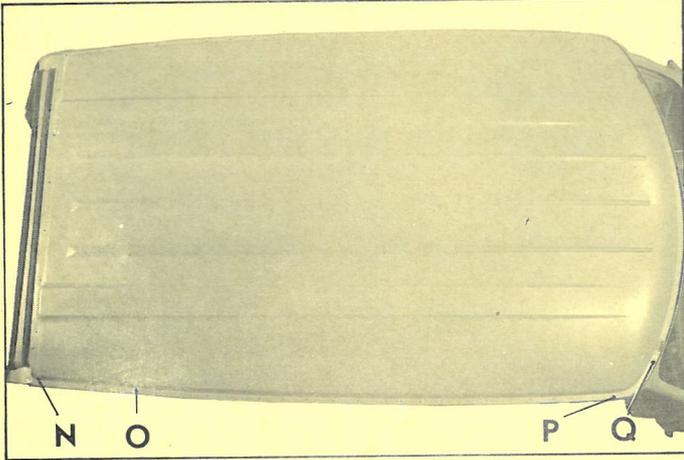


Fig. 7

5682

5. Dégraffer le brancard de pavillon du pavillon.

Percer et dégraffer (fig. 7) :

Par le dessous :

en NO (une tôle seulement)

en OP (deux tôles seulement).

Par le dessus :

en PQ (deux tôles seulement)

6. Dégraffer le brancard de pavillon de la baie de pare-brise.

Scier le brancard de pavillon :
suitant k (fig. 8).

Percer et dégraffer (une tôle seulement) :

en RS (fig. 8)

en l et m (fig. 9)

Éliminer la brasure :

en n (fig. 8)

Déposer la partie avant du brancard en coupant à la cisaille l'embout du brancard latéral resté fixe sous le brancard avant du pavillon.

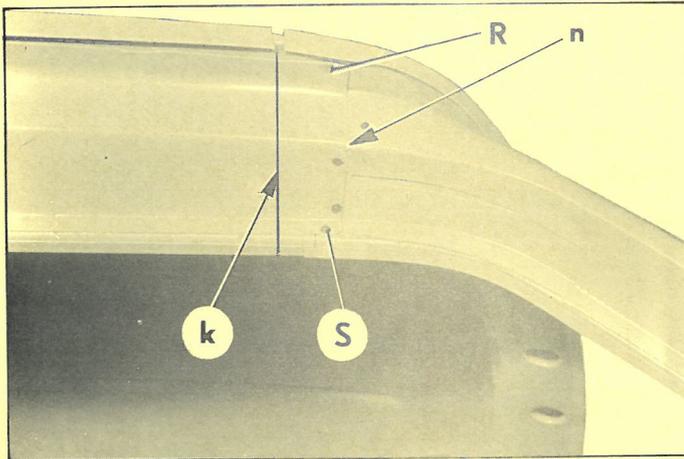


Fig. 8

5676

7. Déposer le brancard latéral de pavillon.

Scier le pied milieu au ras du brancard de bas de caisse :

en p (fig. 10)

Dégraffer le pied milieu vers l'extérieur, et déposer le brancard latéral vers le bas.

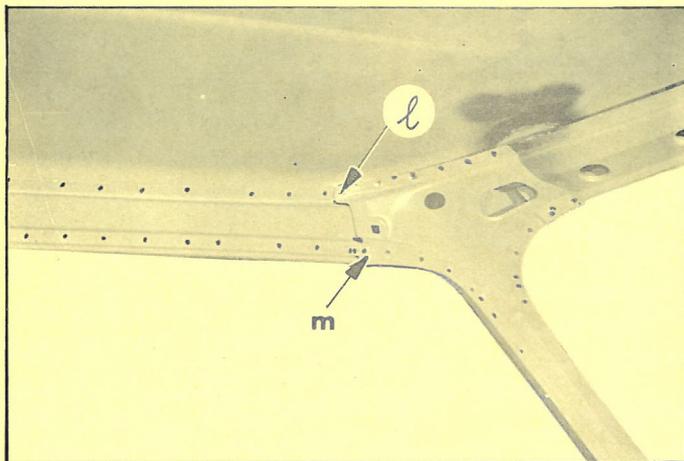


Fig. 9

5675

PREPARATION

8. Dégraffer l'embout du pied milieu (3) sur le bas de caisse (fig. 10)

9. Reforme les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

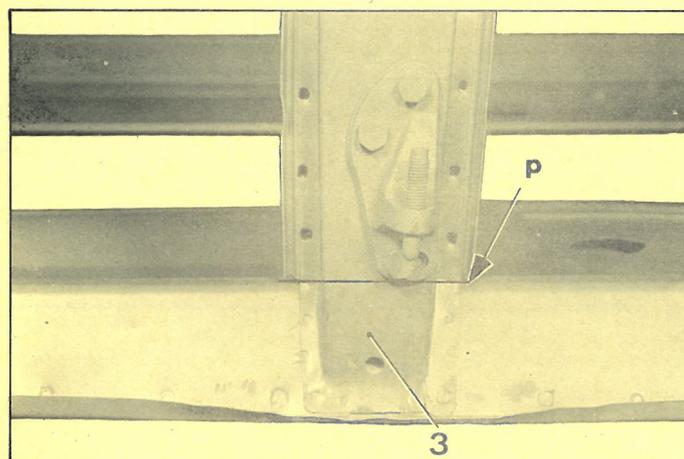


Fig. 10

5676

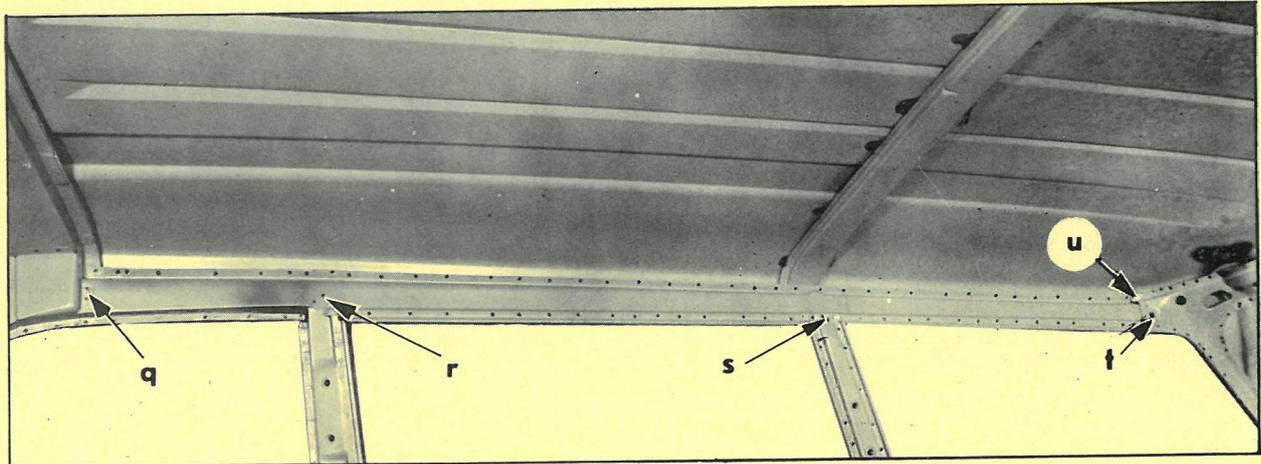


Fig. 11

POSE.

5102

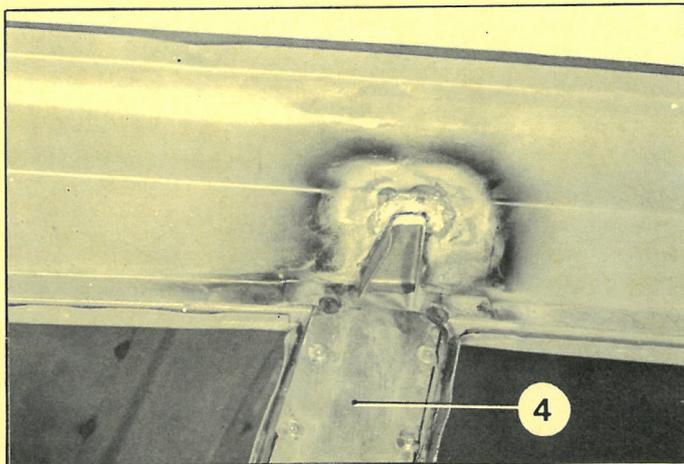


Fig. 12

10. Présenter : la doublure de rallonge de custode, le brancard latéral, le renfort de fixation de ceinture de sécurité AR, le gousset de centrage du pied milieu, la doublure de pied milieu, le renfort inférieur de pied milieu, le pied milieu.

11. Présenter :

- le gabarit de porte AV (gabarit MR. 630-82/11)
- le gabarit de porte AR (gabarit MR. 630-82/16)
- le gabarit de baie de glace de custode (gabarit MR. 630-82/15).

Rectifier la position des éléments, si nécessaire.
Déposer les gabarits.

12. Repérer sur la rallonge de custode, la position du pied milieu et de son renfort (4) (fig. 12).

13. Déposer le pied milieu et son renfort, la rallonge de custode, sans déplacer les autres éléments.

14. Assembler la doublure de rallonge de custode.

Souder par points : (fig. 11)

- en q (trois points)
- en r (deux points)
- en s (trois points)
- en t et u (un point)

Braser des points de soudure « bouchon » dans les trous de dégrafage (fig. 11) :

- en r
- en t et u

15. Assembler le renfort de fixation de ceinture de sécurité AR.

Souder par points : (fig. 13)

- en v et w (un point)
- dans la zone x (trois ou quatre points)

5673

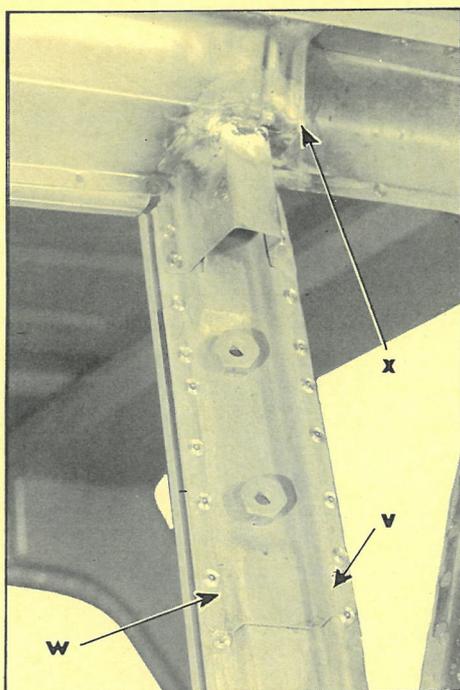


Fig. 13

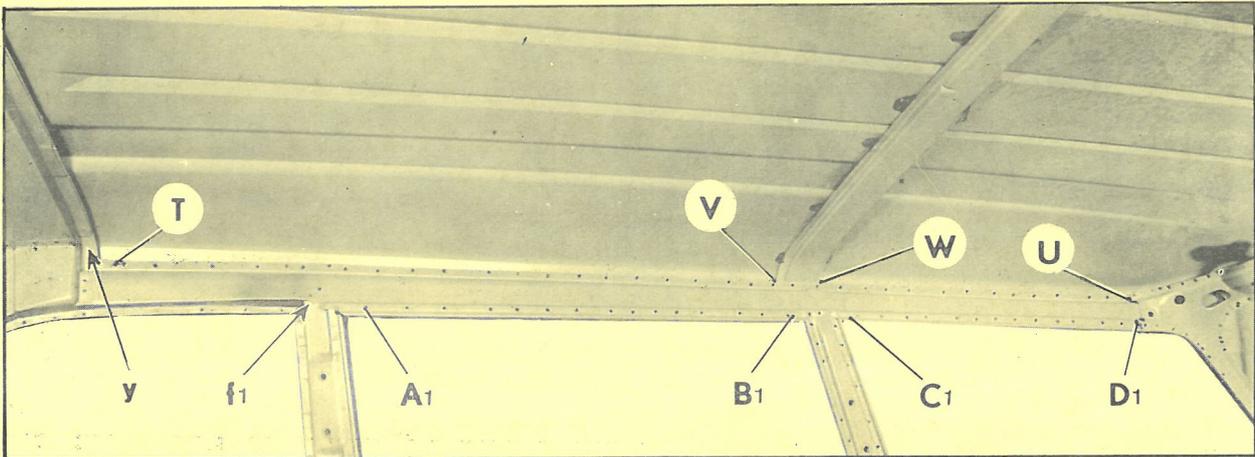


Fig. 14

16. Assembler sur la rallonge de custode le renfort supérieur et le gousset de centrage.

Présenter la rallonge de custode ainsi préparée.

Mettre en place le brancard latéral en engageant l'embout en forme de languette sous le brancard avant de pavillon.

5516

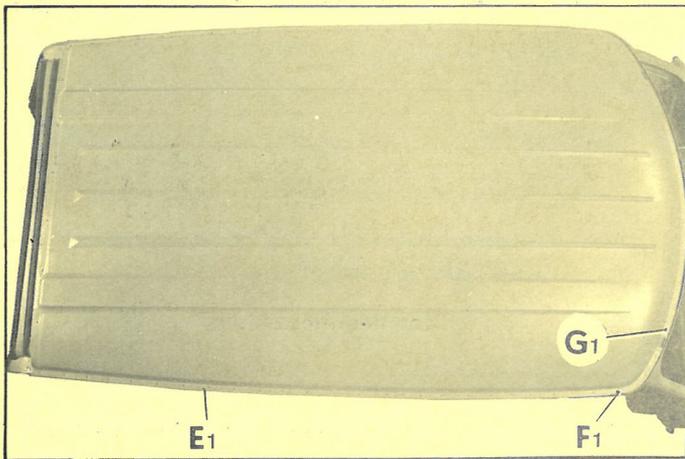


Fig. 15

17. Assembler le brancard latéral à la doublure de rallonge de custode.

Souder par points (fig. 14) :
en TU

Braser (fig. 14)
en y (un point de soudure « bouchon »)
en VW (le bord des tôles).

18. Assembler la rallonge de custode.

A sa doublure :

Souder par points (fig. 14) :
en A1 B1
en C1 D1

Sur le brancard latéral :

Souder par points (fig. 15)
en E1 F1

Souder à l'autogène en « bouchon » les points de dégrafage :
en F1 G1 (fig. 15)

5101

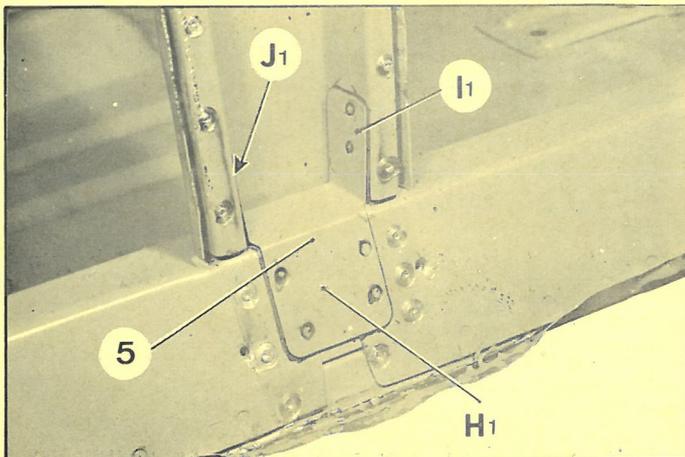


Fig. 16

19. Assembler la doublure de pied milieu et son gousset (5) sur le bas de caisse (fig. 16)

Souder par points (fig. 16)
en H1 (quatre points)
en I1 (deux points)
en J1 (deux points)

Braser le bord des tôles du gousset (5) sur le bas de caisse. (fig. 16)

5677

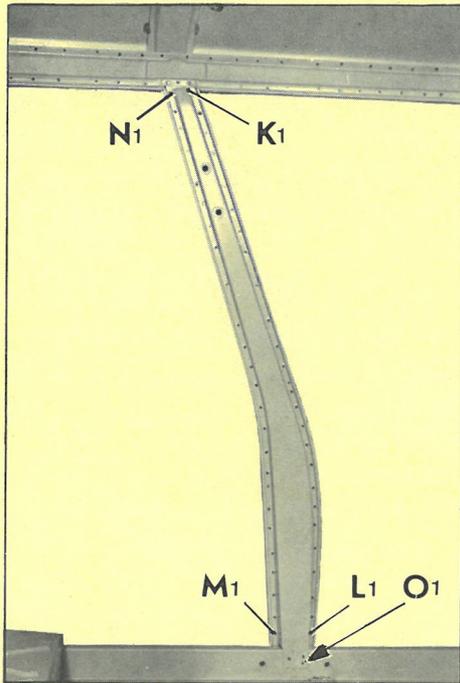


Fig. 17 5518

20. Assembler le pied milieu.

Souder par points (fig. 17)
 en K1 L1
 en M1 N1
 en O1 (trois ou quatre points)

21. Assembler la partie supérieure de pied AR.

Souder par points (fig. 18)
 en P1 Q1
 en R1 S1

23. Assembler la tôle supérieure de custode.

Présenter et positionner la tôle de custode avec le gabarit de baie de glace de custode (gabarit MR. 630-82/15)

Souder par points (fig. 19) :
 en T1 U1
 en V1 W1
 en X1 Y1

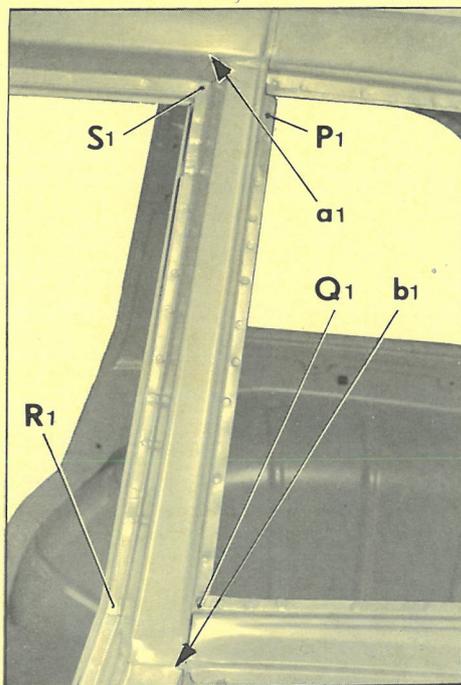


Fig. 18 5517

23. Réaliser l'étanchéité par brasure.

Braser les bords de tôles :
 en a1 (fig. 18)
 en b1 (fig. 18)
 en c1 (fig. 20)
 en d1 (fig. 20)
 en e1 (fig. 20)
 en f1 (fig. 14)

24. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(voir les opérations correspondantes).

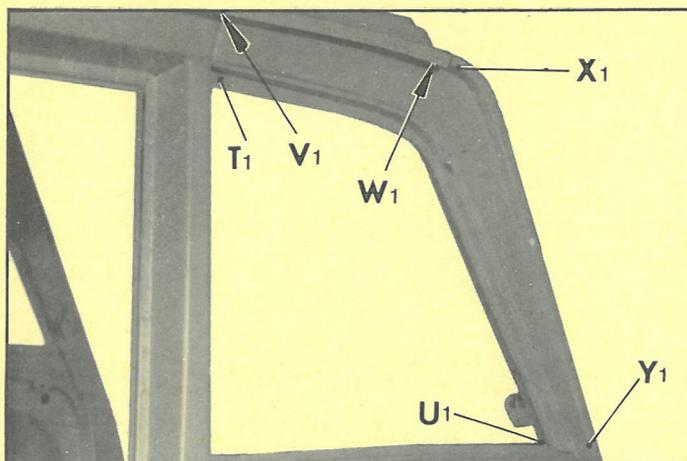


Fig. 19

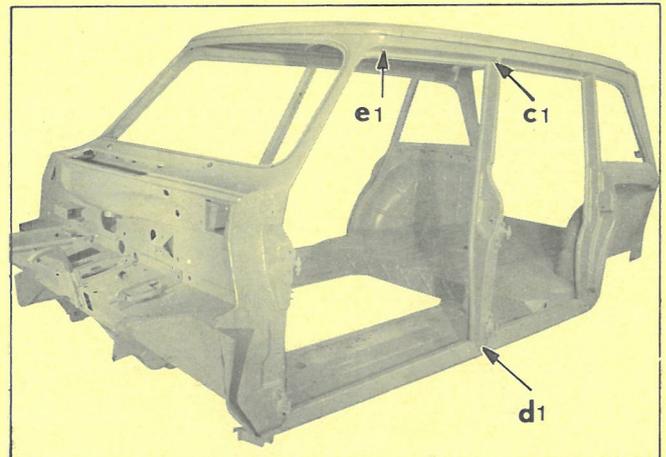
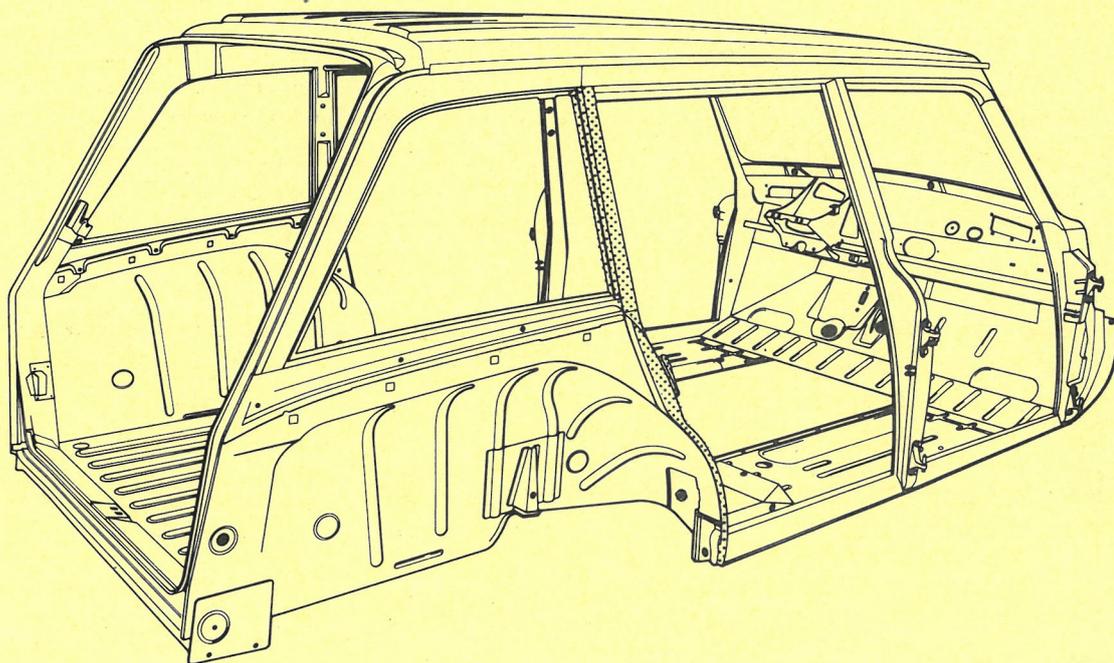


Fig. 20

5364

REPLACEMENT D'UN PIED ARRIERE

A. 80-57



Additif n° 1 au Manuel 559-5

Outils spéciaux utilisés :

Gabarit de custode : MR 630-82/15

Gabarit de porte AR : MR 630-82/16

5517

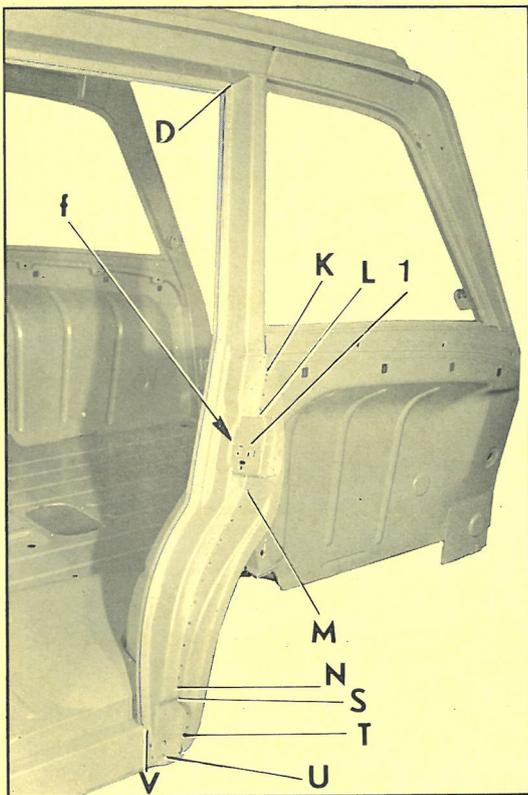


Fig. 1

5518

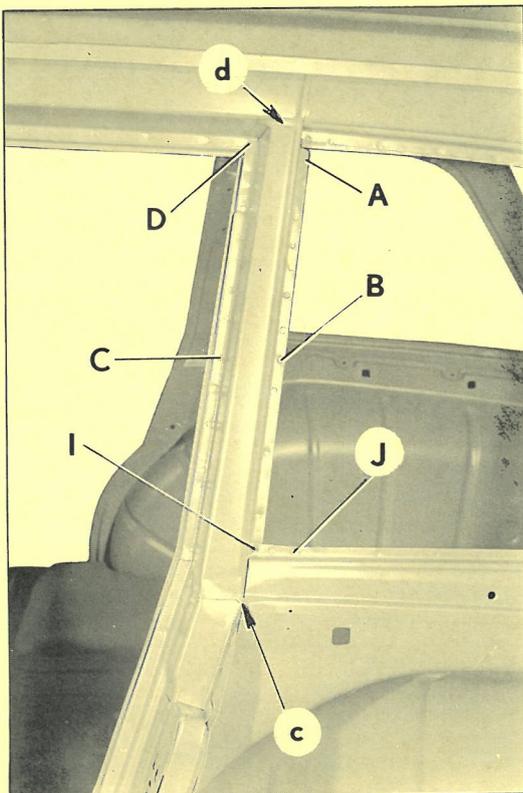


Fig. 2

DEPOSE.

1. **Dégrafer le pied arrière et sa doublure, du renfort supérieur de fixation de ceinture de sécurité :**

Percer (une tôle seulement et dix à douze points) :

- en AB (fig. 2)
 - en CD (fig. 2)
 - en EF (fig. 3)
 - en GH (fig. 3)
 - en a (fig. 3) (deux points)
- et dégrafer.

2. **Dégrafer le pied arrière et sa doublure, de la tôle inférieure de custode :**

Percer (une tôle seulement) :

- en IJ (fig. 2) (trois points)
 - en b (fig. 3) (deux points)
- et dégrafer.

3. **Dégrafer le pied arrière et sa doublure, du passage de roue :**

Percer (une tôle seulement) :

- en KL (fig. 1)
 - en MN (fig. 1)
 - en OP (fig. 3)
 - en QR (fig. 4) (trois points)
- et dégrafer.

4. **Dégrafer le pied arrière et sa doublure, du brancard de bas de caisse :**

Percer (une tôle seulement) :

- en ST (fig. 1)
- en UV (fig. 1)
- en XY (fig. 4) (deux ou trois points)

5. **Scier le pied arrière et sa doublure en dessous des derniers points dégrafés :**
en BC (fig. 2)

6. **Eliminer la brasure :**

- en c (fig. 2)
- en d (fig. 2)
- en e (fig. 3)

7. **Déposer le pied arrière et sa doublure.**

PREPARATION.

8. **Reformer les tôles si nécessaire.**

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

5570

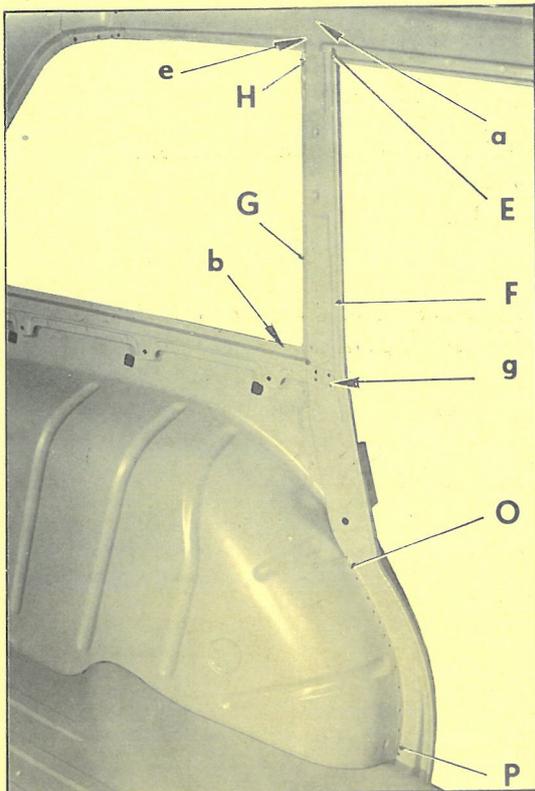


Fig. 3

5561

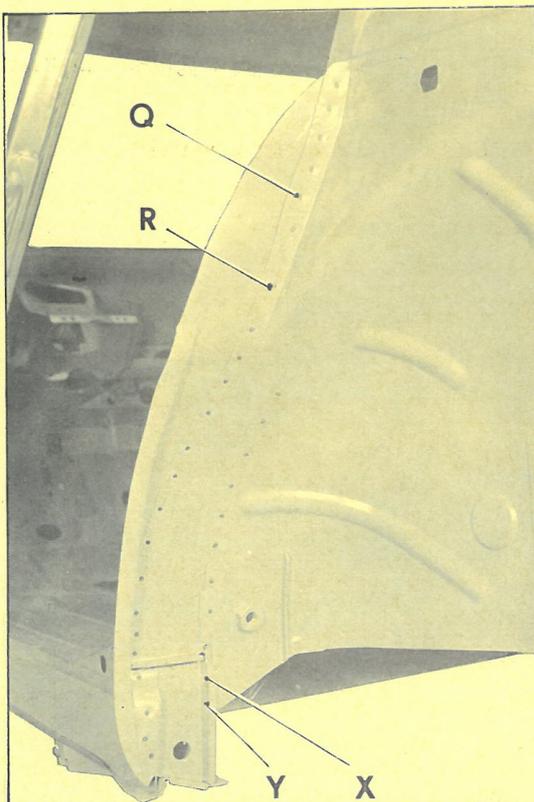


Fig. 4

9. Assembler le support de gâche (1) au pied arrière (fig. 1) :

Positionner le support de gâche dans l'empreinte (f) du pied arrière (fig. 1) ; le souder par points sur son pourtour.

10. Assembler les goussets de liaison pied arrière à panneaux de custode inférieure :

Positionner la doublure de pied arrière et son gousset de liaison sur la caisse.

Souder par quatre points en g (fig. 3)

Déposer la doublure de pied arrière

Assembler le pied arrière à sa doublure en soudant par deux points les goussets de liaison.

POSE.

11. Mettre en place le pied arrière, en engageant la partie supérieure dans le brancard de pavillon, puis en centrant les goussets de liaison entre panneau de custode et doublure

12. Présenter les gabarits de porte AR (MR. 630-82/19) et de baie de glace de custode (MR. 630-82/15).

Rectifier la position du pied arrière si nécessaire, le fixer à l'aide de serre-joints.

Déposer les gabarits.

13. Assembler le pied arrière à sa doublure :

Souder par points :
en DV (fig. 1)
en AI (fig. 2)

14. Assembler le pied arrière et sa doublure au passage de roue :

Souder par points :
en KL (fig. 1)
en MN (fig. 1)
en OP (fig. 3)

Souder à l'autogène (soudure « bouchon »)
en RQ (fig. 4)

15. Assembler le pied arrière et sa doublure à la custode inférieure :

Souder par points :
en IJ (fig. 2)

Braser (en « bouchon ») les points de dégrafage sur le panneau inférieur de custode et sa doublure :

en IJ (fig. 2)
en b (fig. 3)

Braser la jonction des tôles :
en c (fig. 2)

5519

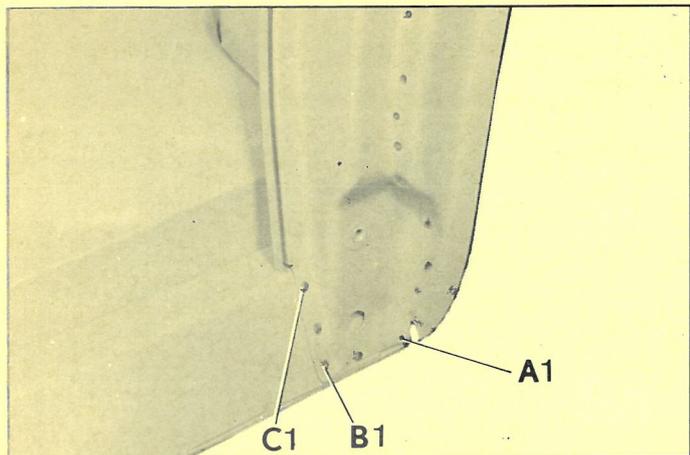


Fig. 5

5563

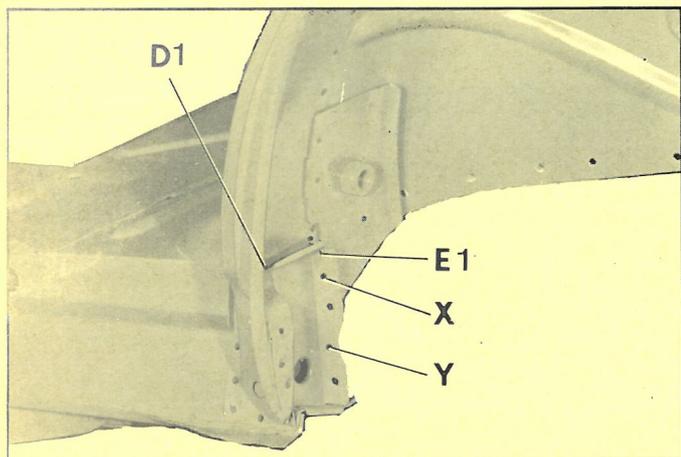


Fig. 6

5570

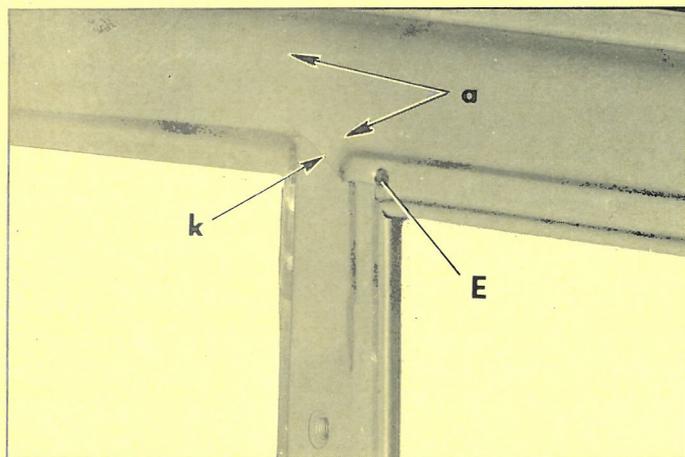


Fig. 7

5562

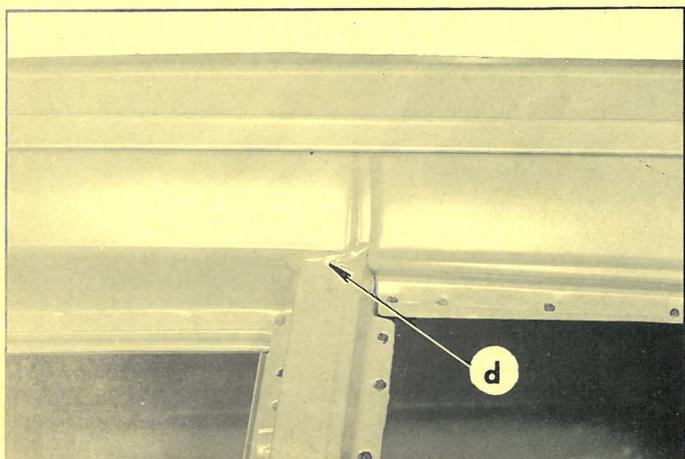


Fig. 8

16. Assembler le pied arrière et sa doublure au brancard de bas de caisse :

Souder par points :

en XY (fig. 6)

en A1 B1 (fig. 5)

Braser la jonction des tôles (fig. 5) :

en A1 B1

en B1 C1

17. Assembler le pied arrière et sa doublure au brancard de pavillon :

A l'intérieur :

Souder à l'autogène (soudure « bouchon »)

en E (fig. 7)

en a (deux points) (fig. 7)

les points de dégrafage.

Braser la jonction des tôles :

en k (fig. 7)

A l'extérieur :

Braser la jonction des tôles :

en d (fig. 8)

18. Réaliser l'étanchéité par brasuré :

Braser la jonction des tôles (fig. 6).

en D1 E1

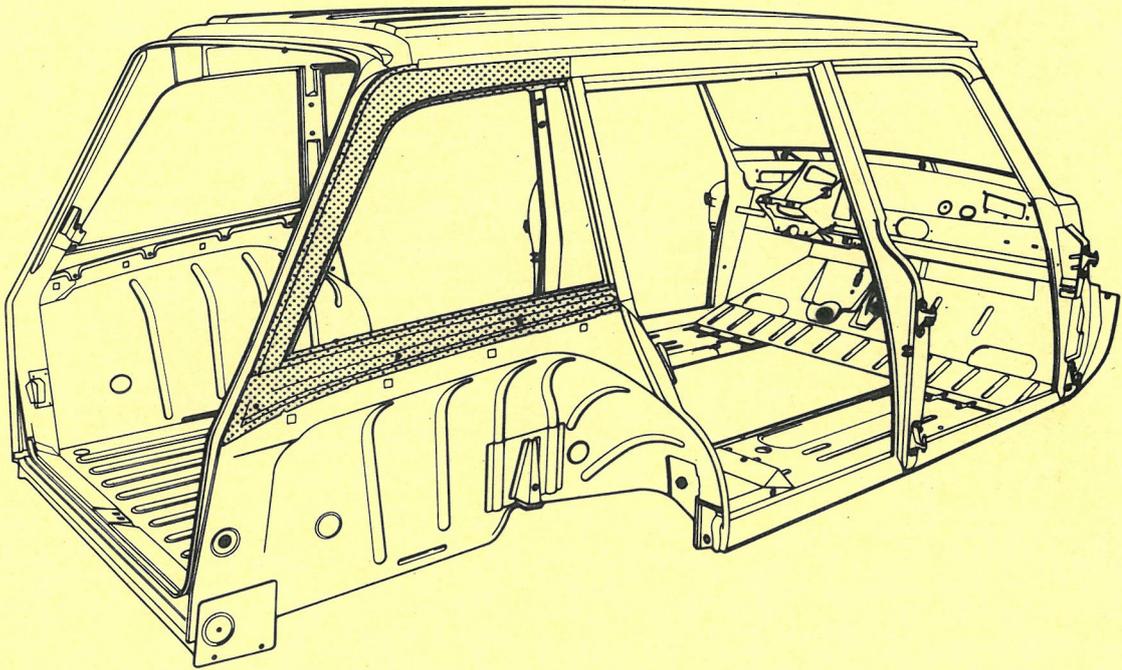
en E1 Y

19. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(voir l'opération correspondante).

REPLACEMENT DES TOLES DE CUSTODE

A. 80-57



Additif n° 1 au Manuel 559-5

Outils spéciaux utilisés :

Gabarit de custode : MR. 630-82/15

REPLACEMENT D'UNE TOLE SUPERIEURE DE CUSTODE

5562

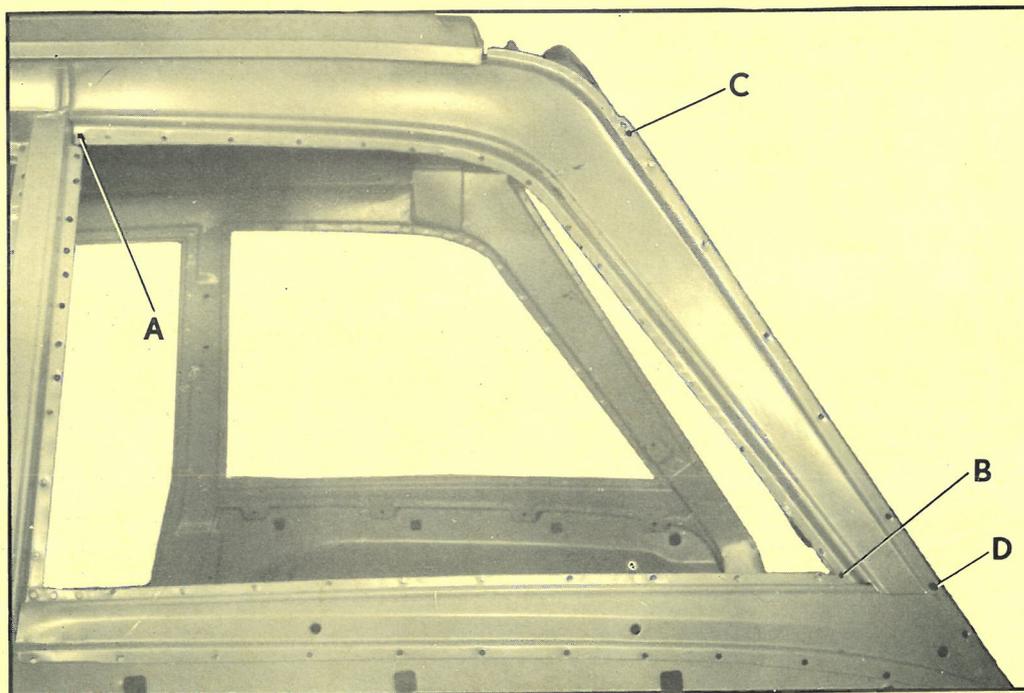


Fig. 1

DEPOSE.

1. Percer (une tôle seulement) et dégraffer :
en AB (fig. 1)
en CD (fig. 1)
en EF (fig. 2)

5564

2. Déposer la tôle de custode.

PREPARATION.

3. Reformer les tôles, si nécessaire.
 Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

POSE.

4. Mettre en place la tôle supérieure de custode. La maintenir à l'aide de serre-joints.

5. Présenter le gabarit de baie de glace de custode (MR. 630-82/15).
 Rectifier la position si nécessaire.

6. Souder par points :
en AB (fig. 1)
en CD (fig. 1)
en EF (fig. 2)

7. Réaliser l'étanchéité par masticage.
 (voir l'opération correspondante).

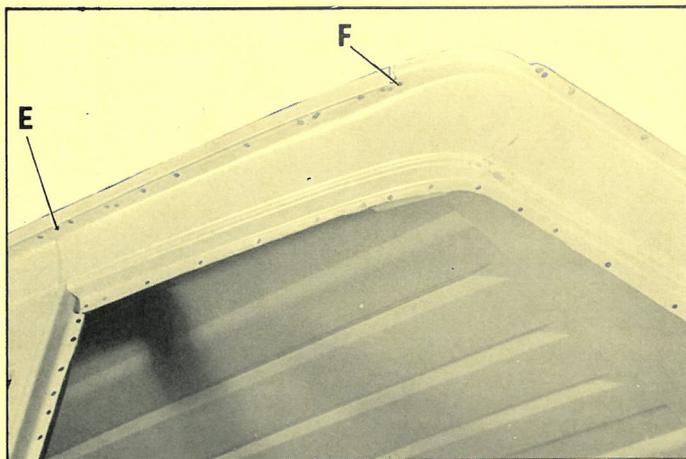


Fig. 2

REPLACEMENT D'UNE TOLE INFERIEURE DE CUSTODE

5562

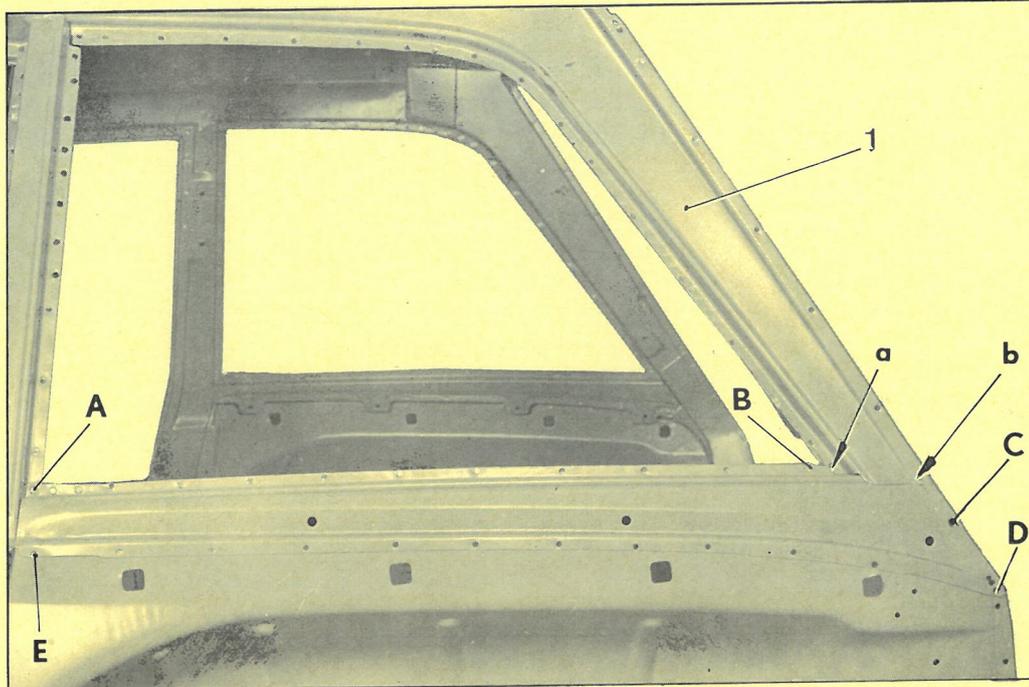


Fig. 1

DEPOSE.

1. Percer (une tôle seulement) :
en AB (fig. 1)
en CD (fig. 1)
en DE (fig. 1)
 Percer (deux tôles seulement) :
en a et b (fig. 1)

2. Eliminer la brasure d'étanchéité :
en c (fig. 2)

3. Déposer la tôle en la tirant vers l'avant de caisse.

PREPARATION.

4. Reforme les tôles, si nécessaire
 Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

POSE.

5. Mettre en place le panneau inférieur de custode, en le glissant sous le panneau supérieur (1) (fig. 1).
 Le fixer à l'aide de serre-joints.
 Présenter le gabarit de custode (MR. 630-82/15).

6. Souder par points (fig. 1) :
en AB
en a et b
en CD
en DE

7. Réaliser une soudure « bouchon ».
en a et b (fig. 1)

8. Réaliser l'étanchéité par brasure :
 Braser la jonction des tôles
en c (fig. 2).

9. Réaliser l'étanchéité par masticage :
 (voir l'opération correspondante).

5518

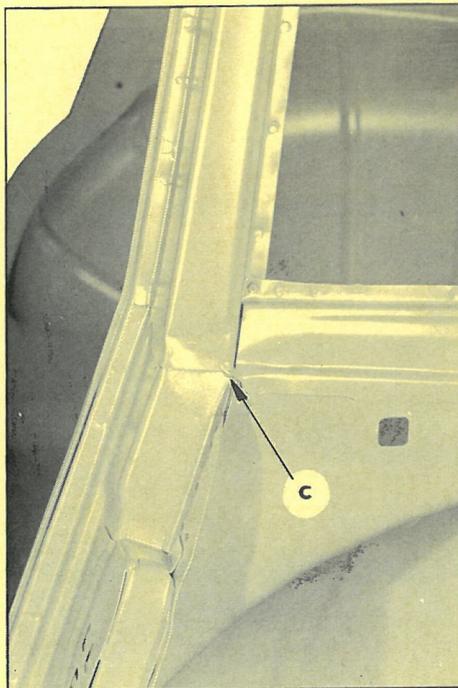
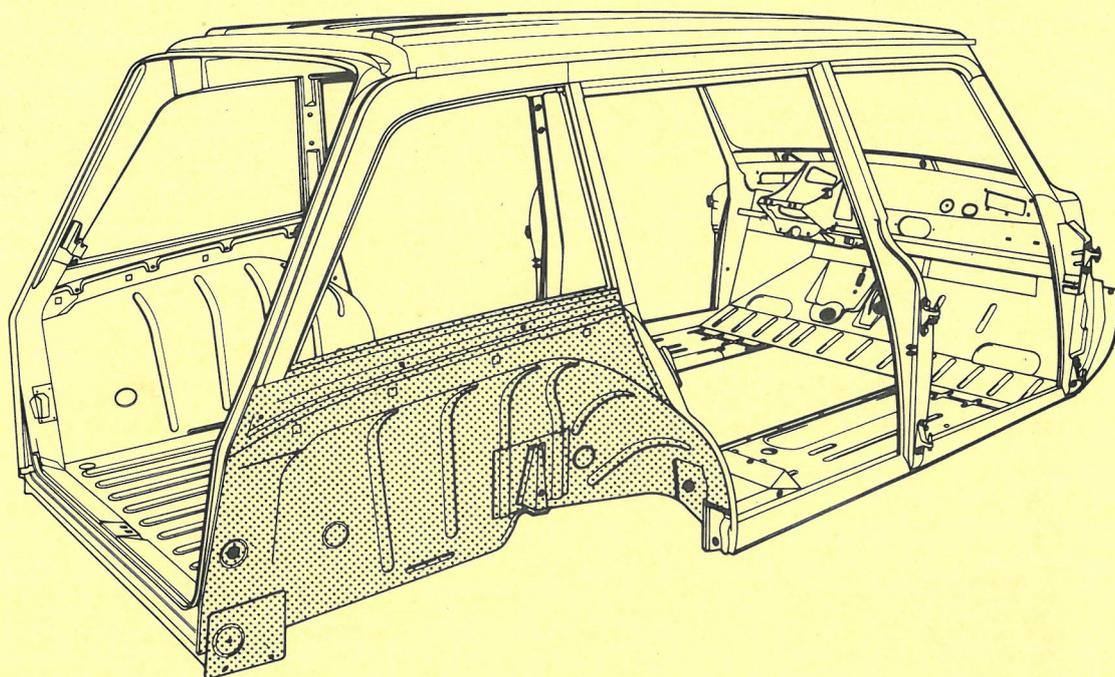


Fig. 2

REPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE ARRIERE ASSEMBLE.
(Ensemble passage de roue, brancard inférieur de custode et montant latéral de coffre).

A.80-57

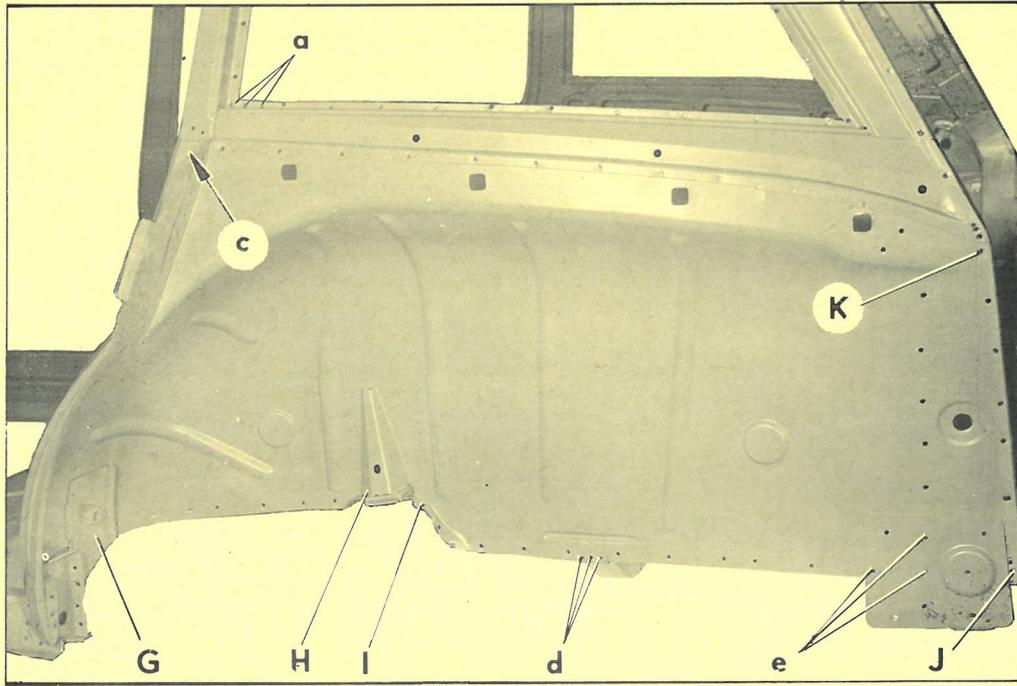


Additif N° 1 au Manuel 559-5

Outils spéciaux utilisés :

Gabarit de custode : MR. 630-82/15

5563



5561

Fig. 1

5570

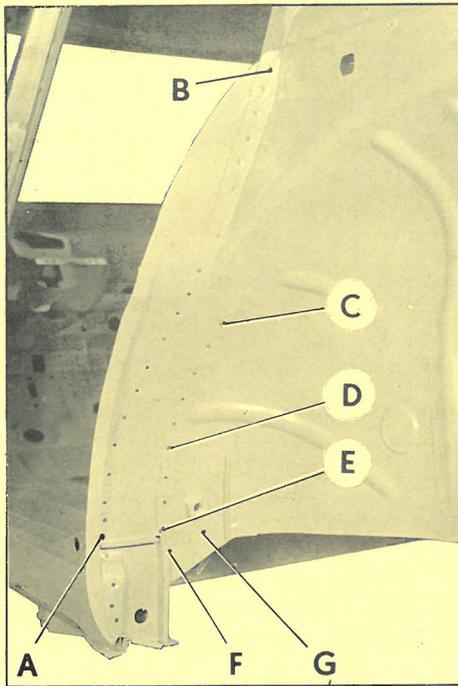
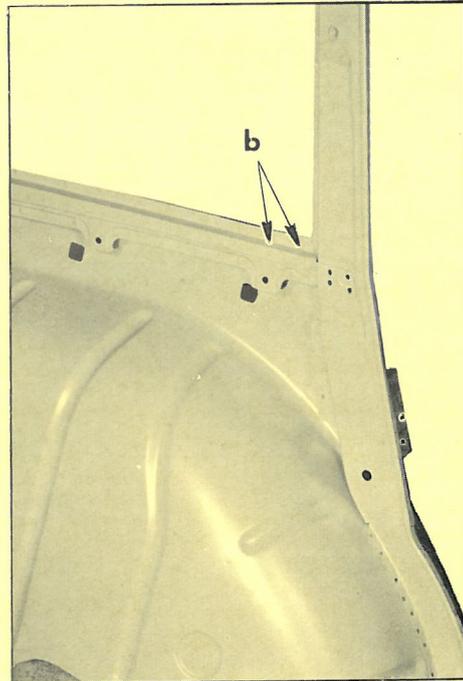
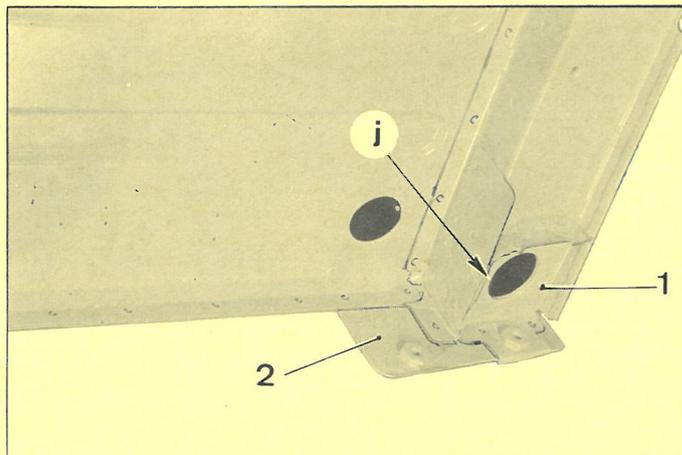


Fig. 2



5079 Fig. 3



5103

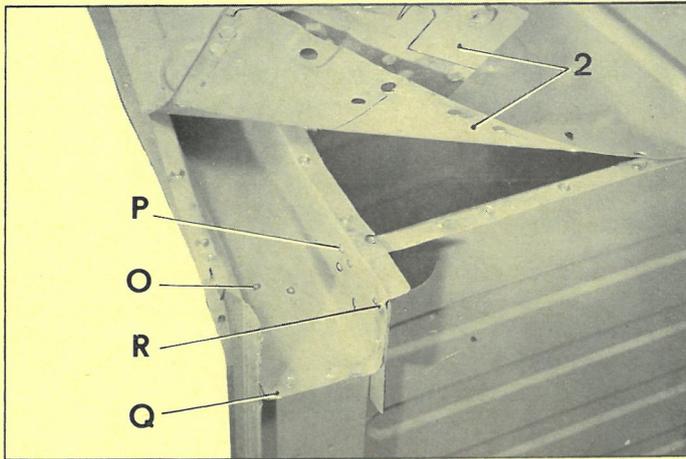


Fig. 5

DEPOSE.

1. Dégrafer le passage de roue, du pied arrière :

Percer (fig. 2) :

- en AB (une tôle seulement)
- en CD (une tôle seulement)
- en DE (deux tôles seulement)
- en AE (une tôle seulement)

Percer (fig. 1) :

- en a (trois points, une tôle seulement)

Percer (fig. 3) :

- en b (deux points, une tôle seulement)

et dégrafer.

Eliminer la brasure :

- en c (fig. 1).

2. Dégrafer le passage de roue, du soubassement :

Percer :

- en FG (fig. 2) (deux tôles seulement)
 - en GH (fig. 1) (une tôle seulement)
 - en IJ (fig. 1) (une tôle seulement)
 - en d (fig. 1) (trois points, trois tôles seulement)
 - en e (fig. 1) (trois points, trois tôles seulement)
 - en JK (fig. 1) (quelques points).
- et dégrafer.

3. Dégrafer le montant de coffre, du soubassement :

Par le dessous de caisse :

Déposer la tôle de fermeture (1) (fig. 4) en découpant les bords tombés.

Soulever le renfort et la tôle de passage de roue (2) (fig. 4 et 5).

Percer (une tôle seulement) (fig. 5) :

- en OP
- en QR

et dégrafer.

Eliminer la brasure :

- en j (fig. 4).

4. Dégrafer la tôle de fermeture, du montant de coffre :

Percer (fig. 6) :

- en JK (une tôle seulement)
 - en g (deux tôles seulement)
 - en h (deux points, une tôle seulement)
 - en LM (une tôle seulement)
 - en i (deux points, deux tôles seulement)
 - en JN (une tôle seulement)
- et dégrafer.

Déposer la tôle de fermeture (3) formant gouttière (fig. 6).

5567

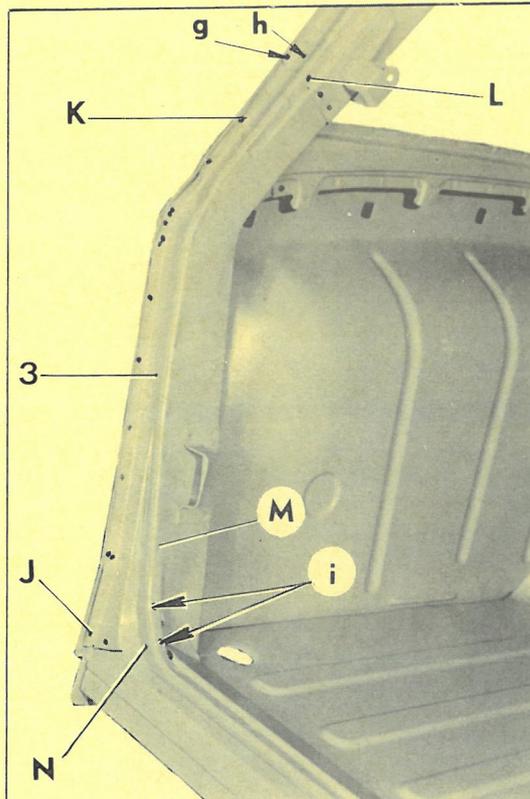


Fig. 6

5568

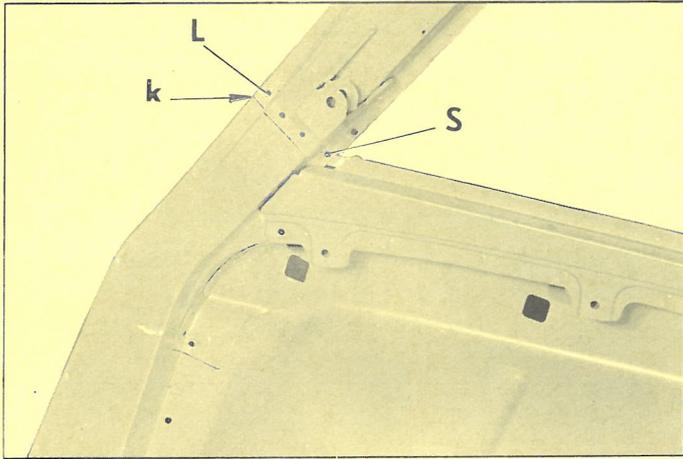


Fig. 7

5. Dégraffer le montant de coffre, de l'unit arrière supérieur :

A l'intérieur :

Percer : (fig. 7) :

en LS (une tôle seulement)
et dégraffer.

A l'extérieur :

Percer (fig. 1) :

en l (une tôle seulement)
et dégraffer.

Eliminer la brasure :

en k (fig. 7).

6. Déposer le passage de roue assemblé.

PREPARATION.

7. Dégraffer les découpes de la tôle de fermeture (1) (fig. 4) restant sur la tôle (4) (fig. 4).

8. Reformier les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

5563

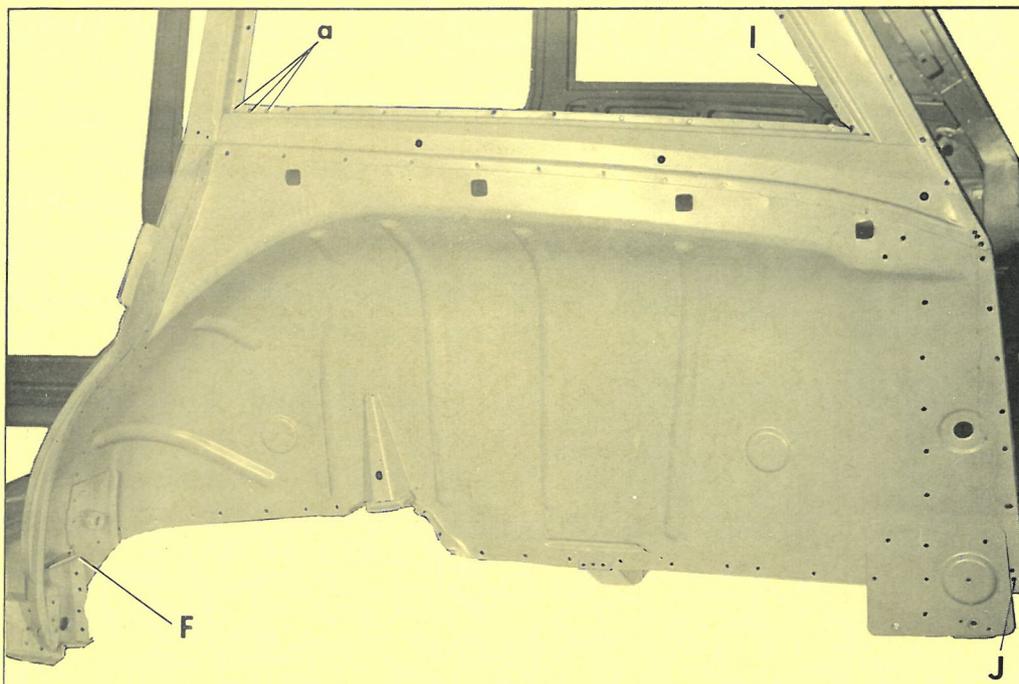


Fig. 1

5079

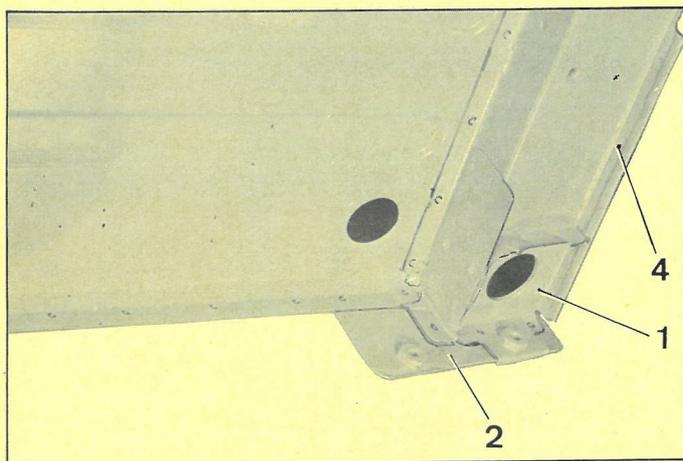


Fig. 4

POSE.

9. Mettre en place le passage de roue assemblé.

Le fixer à l'aide de serre-joints.

10. Présenter le gabarit de baie de glace de custode (gabarit : MR. 630-82/15)

Rectifier la position, si nécessaire.

11. Assembler le passage de roue au pied arrière.

Souder par points (fig. 2) :

en AB

en CD

en AD

Souder trois points :

en a (fig. 1)

12. Assembler le passage de roue au soubassement.

Souder par points (fig. 5)

en OP (cinq points)

en QR (six points)

Mettre en place la tôle de fermeture (3) formant gouttière. (fig. 5).

Souder par points (fig. 1)

en FJ

13. Assembler les tôles de custodes.

Souder par points (fig. 1)

en l.

5561

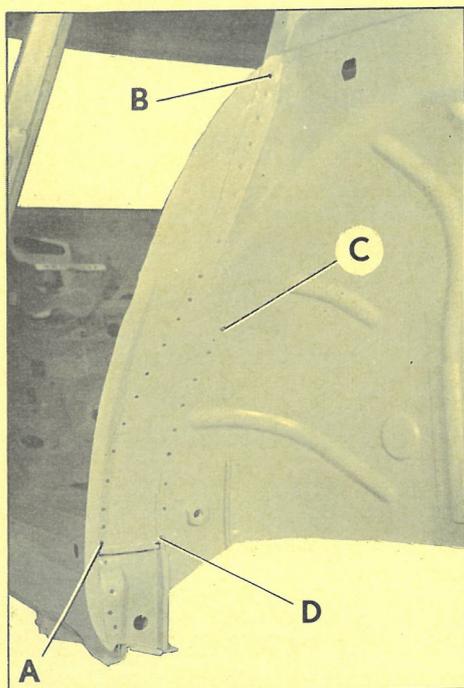


Fig. 2

5103

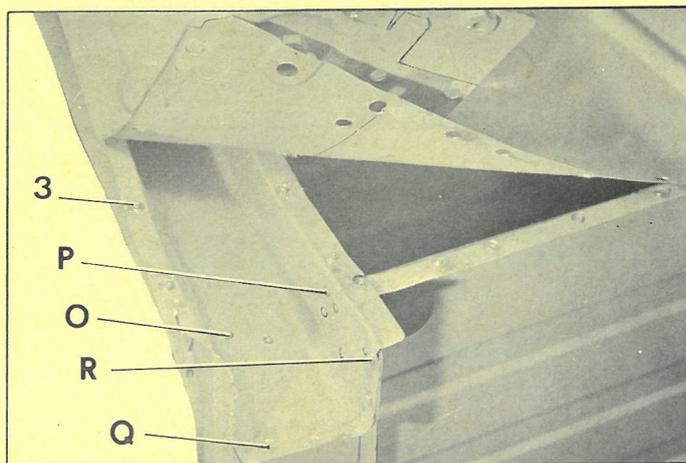


Fig. 5

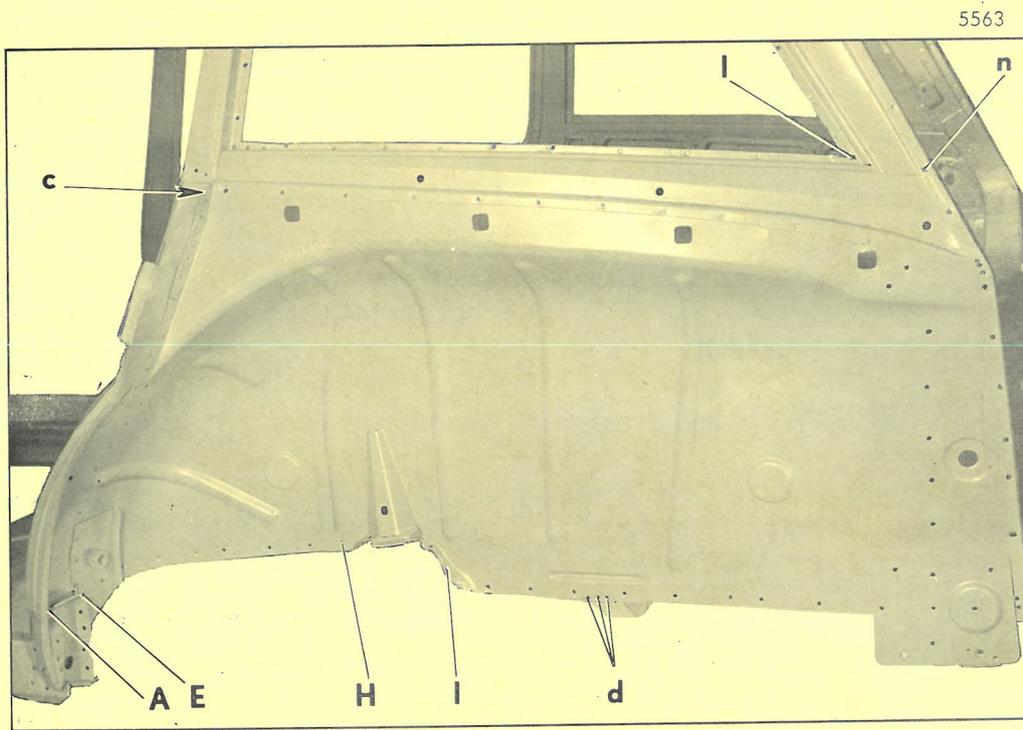


Fig. 1

5079

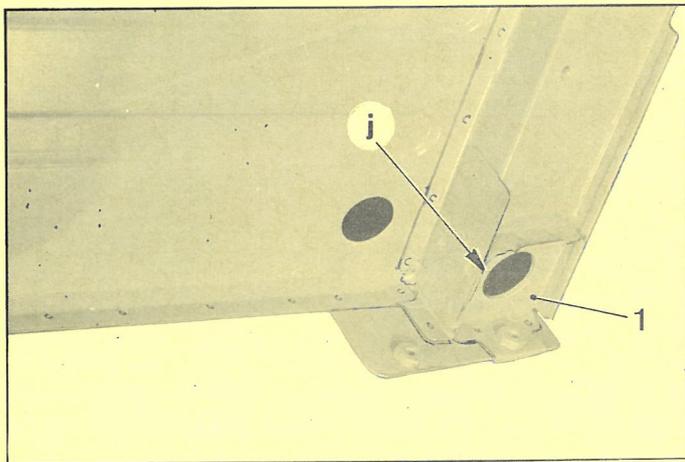


Fig. 4

5566

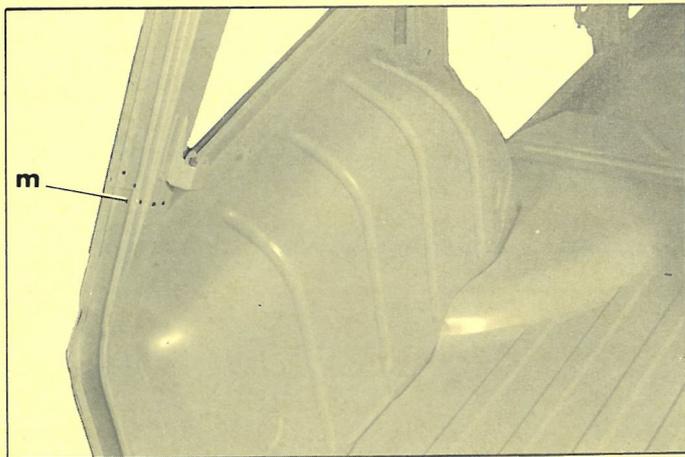


Fig. 8

5567

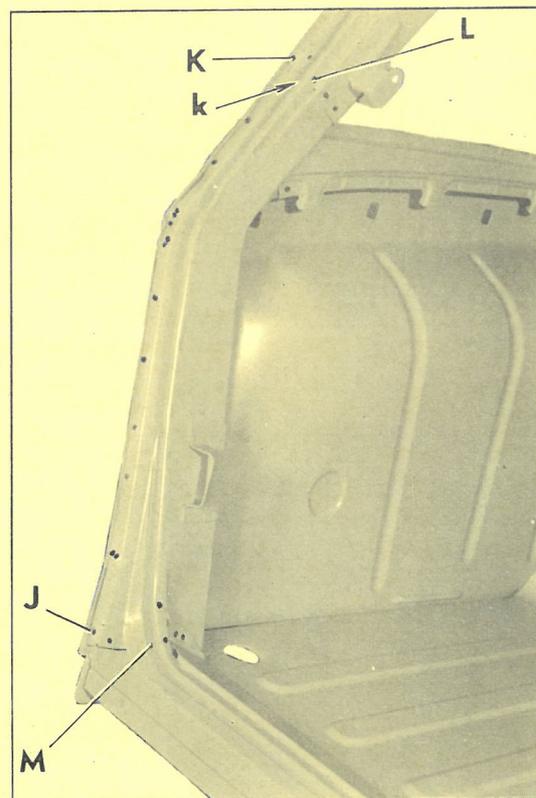


Fig. 6

14. Assembler la tôle de fermeture au passage de roue :

Souder par points (fig. 6)

en JK

en LM

en JM

15. Assembler le montant de coffre à l'unit supérieur arrière :

Souder à l'autogène :

Faire des points de soudure en « bouchon » dans les trous percés dans la zone m (fig. 8).

16. Souder à l'autogène :

Faire des soudures en « bouchon » dans les trous percés :

en d (fig. 1)

en l (fig. 1)

en n (fig. 1)

en M (fig. 6)

17. Mettre en place la tôle de fermeture (1) (fig. 4).

La souder par points sur son pourtour.

18. Réaliser l'étanchéité par brasure :

Braser les jonctions de tôles :

en c (fig. 1)

en HI (fig. 1)

en AE (fig. 1)

en k (fig. 6)

en j (fig. 4)

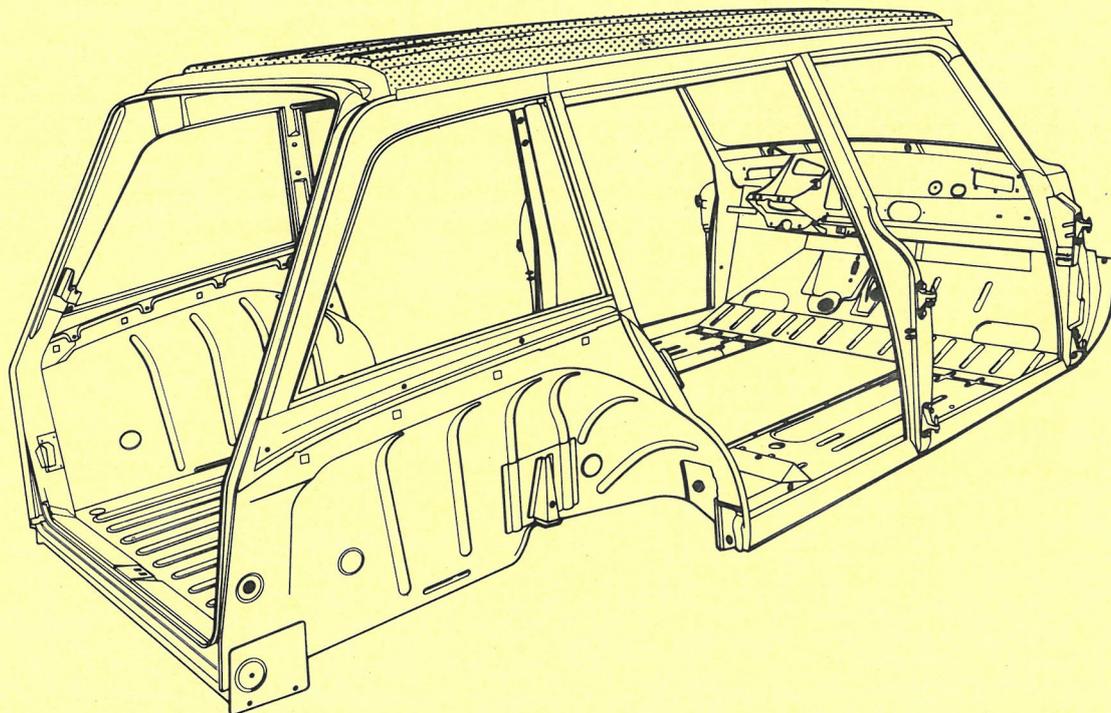
en l (fig. 1)

19. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation.

(Voir les opérations correspondantes).

REPLACEMENT D'UN PAVILLON

A. 80-57



Additif N° 1 au Manuel 559-5

5516

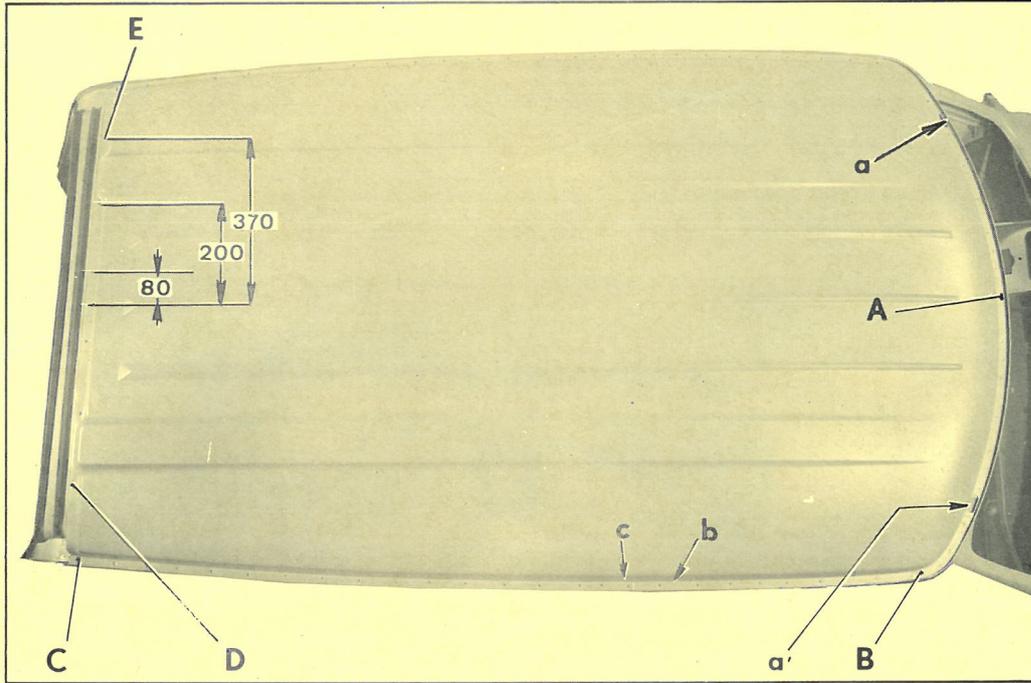


Fig. 1

5564

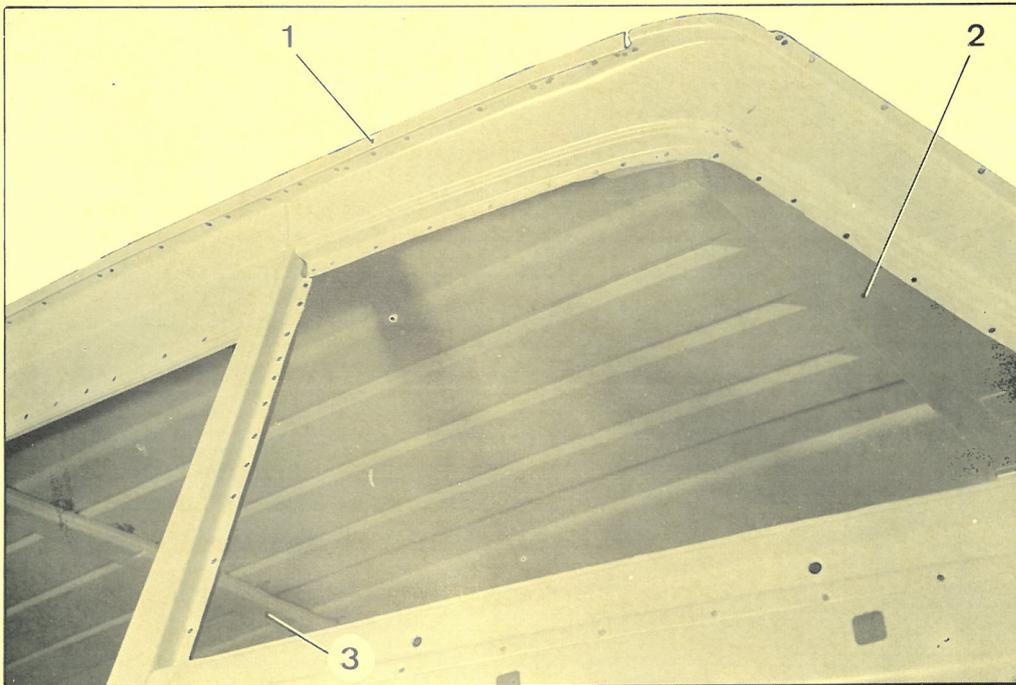


Fig. 2

5604

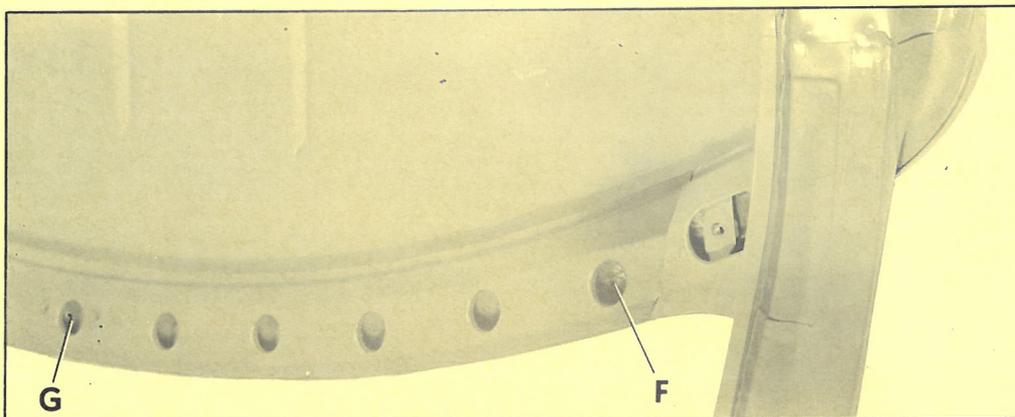


Fig. 3

DEPOSE.

1. Dégrafer la pavillon :

Percer (une tôle seulement)
en AB (fig. 1)
en BC (fig. 1)
et symétriquement

A l'arrière :

Percer les rivets «Pop»
en DE (fig. 1)

2. Eliminer la brasure :

en a et a' (fig. 1)

3. Déposer la tôle de pavillon :

A l'intérieur :

Décoller, à l'aide d'un tranchet, le mastic interposé entre pavillon et traverses centrale (3) et arrière (2) (fig. 2).

De chaque côté :

Rabattre légèrement la doublure de brancard de pavillon (1) (fig. 2), afin de permettre la dépose de la tôle de pavillon.

4. Déposer, si nécessaire, la traverse centrale (3) (fig. 2) en la dégrafant des brancards latéraux.

PREPARATION.

5. Enduire d'un épais cordon de mastic (genre Plasti-jet) les faces d'appui des traverses arrière (2) et centrale (3) (fig. 2), sur la tôle de pavillon.**6. Dans le cas de remplacement de la traverse centrale (3) (fig. 2), l'assembler au pavillon avant montage de celui-ci.**

Placer les deux extrémités dans les empreintes formées sur le bord du pavillon.

en bc (fig. 1) *et symétriquement*

Faire un point de soudure à chaque extrémité.

7. Reforme les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure des éléments à assembler.

8. Enduire de mastic, genre Electro-plastic, la zone d'appui du pavillon,

en AB (fig. 1) *et symétriquement*
en BC (fig. 1) *et symétriquement*

POSE.

9. Mettre le pavillon en place.
Le fixer à l'aide de serre-joints.**10. Assembler le pavillon à la traverse supérieure de pare-brise:**

Souder par points, de chaque côté, au travers des trous d'accès,

en FG (fig. 3)

11. Assembler le pavillon aux brancards latéraux:

Souder par points

en BC (fig. 1)
et symétriquement

12. Assembler le pavillon à la traverse supérieure arrière:

Percer six trous $\phi = 3,25$ mm

suivant DE (fig. 1)

en respectant les cotes de la fig. 1 pour éviter de retomber dans les trous existants.

Poser les rivets «Pop».

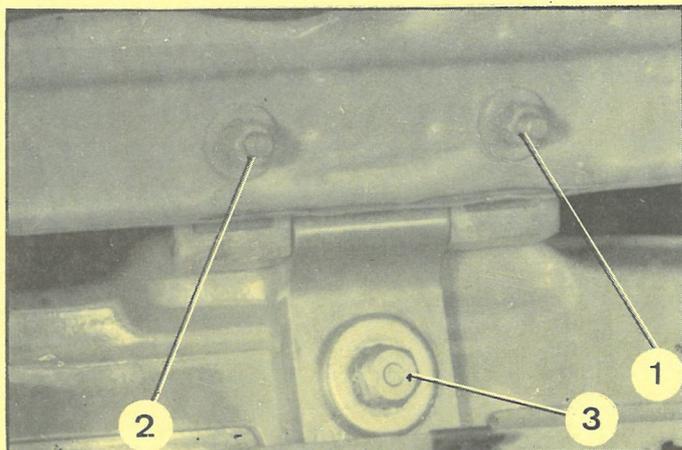
13. Redresser et mettre en forme les bords du brancard de pavillon (1) (fig. 2).**14. Réaliser l'étanchéité par brasure :**

Braser
en a et a' (fig. 1)

15. Réaliser l'étanchéité par masticage et l'insonorisation :

(voir l'opération correspondante).

REGLAGE D'UNE PORTE DE HAYON ARRIERE



5460

ALIGNEMENT.

1. Débloquer:

- les écrous (1) et (2) (fig. 1)
- les vis (3) (fig. 1)

Fig. 1

5444

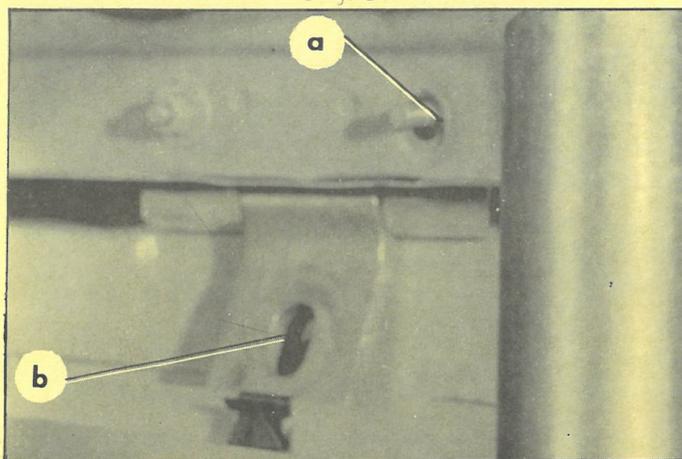


Fig. 2

5456

2. Manœuvrer plusieurs fois la porte de hayon AR, afin d'aligner les deux charnières pour éviter un coincement.

Agir sur les lumières (a) et (b) (fig. 2).

Serrer les écrous (1) et (2) (fig. 1)

3. Agir sur les lumières (b) (fig. 2) pour aligner en hauteur, la porte de hayon AR avec le pavillon.

Serrer les vis (3) (fig. 1).

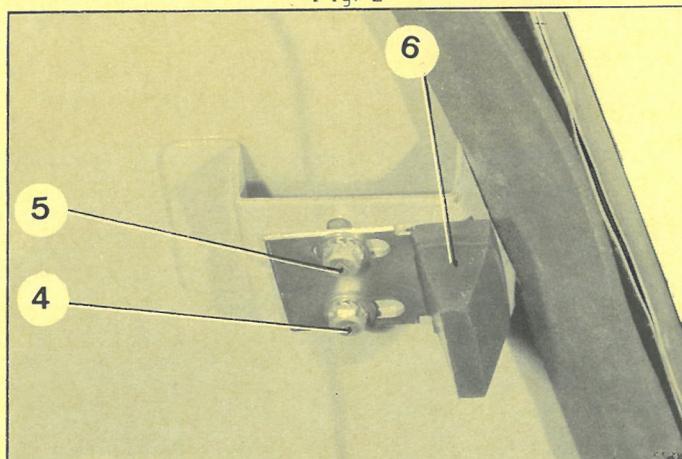


Fig. 3

5455

4. Desserrer les vis (4) et (5) (fig. 3)

Déplacer les butées caoutchouc (6) (fig. 3) vers l'extérieur afin de mettre en légère contrainte la porte de hayon AR sur les butées fixes (7) (fig. 4) des montants de coffre.

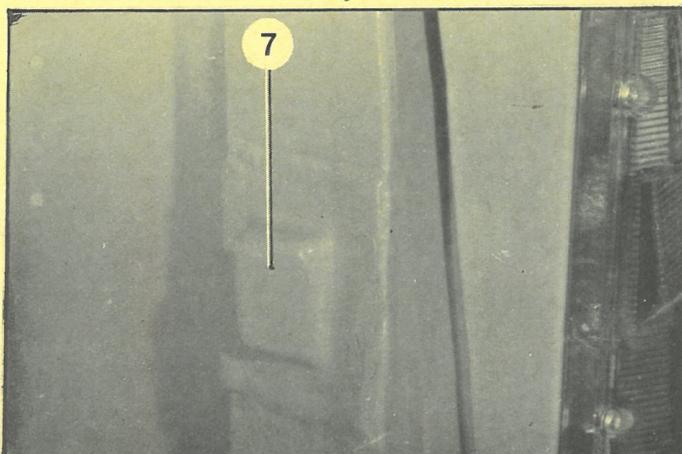


Fig. 4

5461

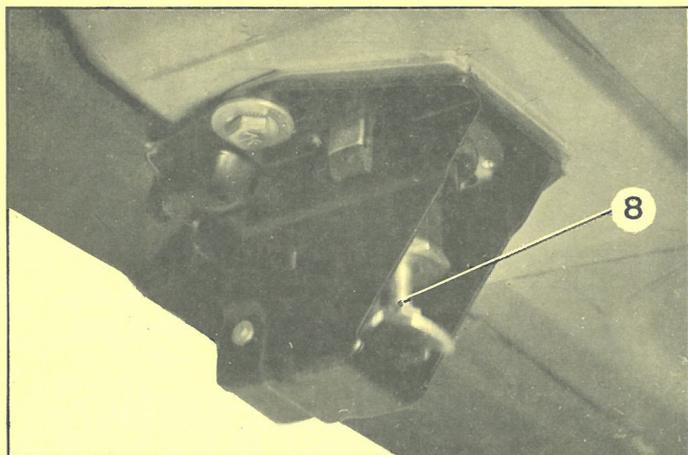


Fig. 5

5459

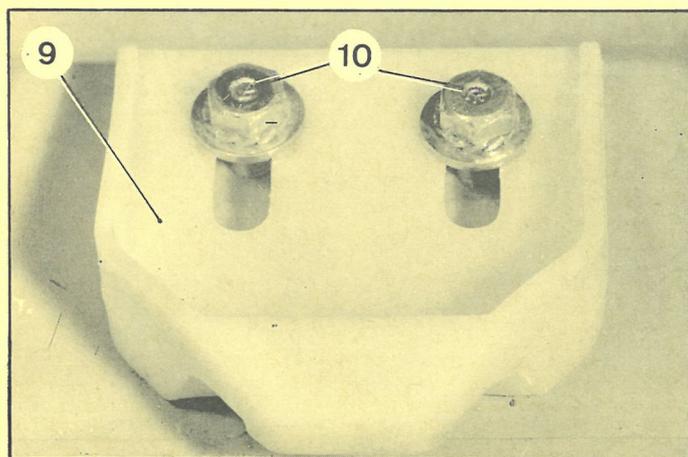


Fig. 6

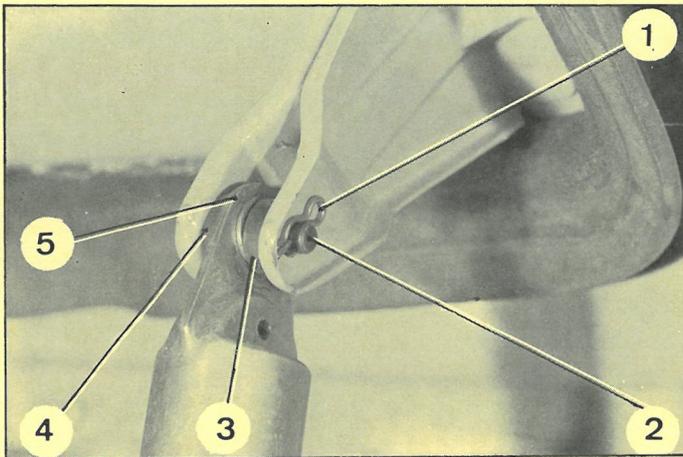
VERROUILLAGE.

5. Agir sur la vis de réglage (8) (fig. 5) du bouton-poussoir pour régler le débattement du pène en serrant ou desserrant celle-ci.
6. Régler la gâche (9) en agissant sur les vis (10) pour obtenir un accrochage correct (fig. 6).

NOTA : Le verrouillage est normal si, en levant la porte d'environ 150 à 200 mm, puis en laissant retomber celle-ci, elle s'enclenche parfaitement.

REPLACEMENT D'UNE PORTE DE HAYON ARRIERE

5457



DEPOSE.

1. Déposer :

- les agrafes (1)
- les axes (2)
- les rondelles caoutchouc (3) et (4)

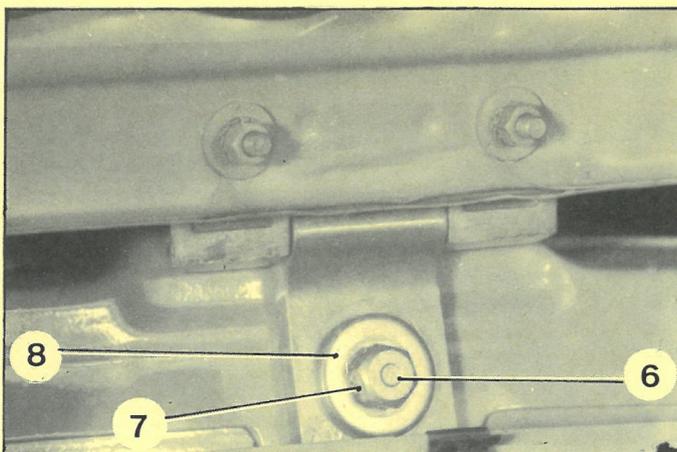
2. Dégager les extrémités supérieures des ressorts compensateurs (5).

3. Déposer :

- les vis de fixation (6)
- les rondelles éventail (7)
- les rondelles « contact » (8)

4. Déposer la porte de hayon AR

5460



POSE.

5. Présenter la porte de hayon AR et poser les vis (6) munies des rondelles éventail et « contact ».

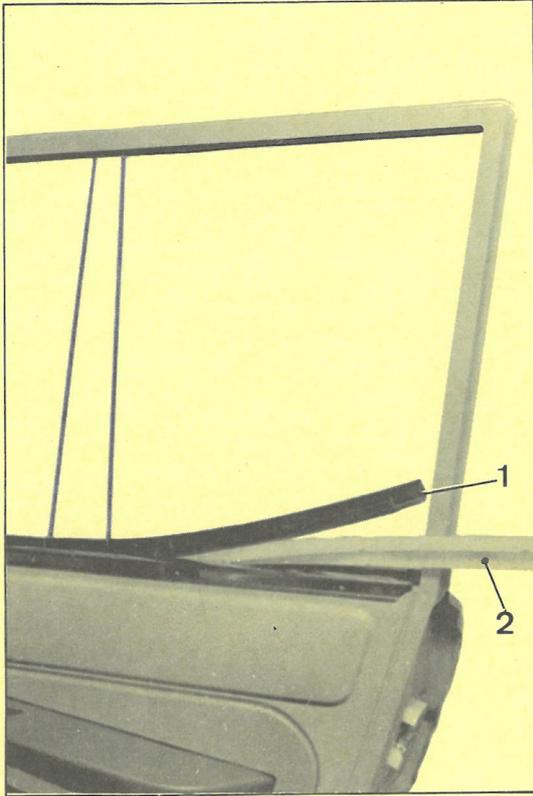
6. Engager les extrémités des ressorts compensateurs dans la chape de fixation.

Poser les rondelles caoutchouc (3) et (4), les axes d'articulation (2) et leur agrafe (1).

7. Régler la porte de hayon AR.

(voir l'opération correspondante).

5447



DEPOSE.

1. Pousser les deux glaces vers l'avant de la porte.
2. Déposer la coulisse verticale AR à l'aide d'un petit tournevis (les coulisses sont maintenues dans l'encadrement de glaces par des agrafes).
3. Soulever à l'arrière la coulisse inférieure (1).
4. Déposer la cale plastique (2) en la tirant vers l'arrière.
5. Remettre la coulisse inférieure en place dans l'encadrement de porte.
6. Déposer les glaces.

a) *Porte latérale AV :*

Positionner les deux glaces au milieu de la coulisse inférieure (1).

Dégager la glace AV de la coulisse supérieure en l'appuyant sur la coulisse inférieure.

Déposer ensuite la glace AR en procédant de la même façon.

b) *Porte latérale AR :*

Procéder de la même façon, mais en commençant par la glace AR.

7. Déposer :
 - la coulisse inférieure
 - la coulisse supérieure,
 - la coulisse verticale avant.

POSE.

8. Poser :
 - la coulisse verticale avant,
 - la coulisse supérieure,
 - la coulisse inférieure.

9. Monter les glaces :

a) *Porte AV :*

Placer la glace AR au milieu de la coulisse inférieure. Appuyer pour l'engager dans la coulisse supérieure.

Monter la glace AV, en procédant de la même façon.

Faire glisser les deux glaces vers l'avant de la porte.

b) *Porte AR :*

Procéder de la même façon, mais en commençant par la glace AV.

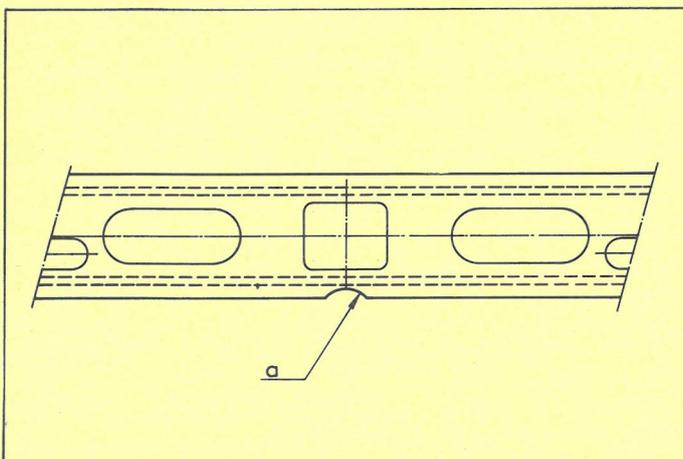
10. Présenter de biais la cale plastique (2) sous la coulisse inférieure (1), l'encoche centrale (a) dirigée vers l'extérieur.

11. Pousser la cale sous la coulisse : elle se logera dans l'embouti de la porte prévu à cet effet.

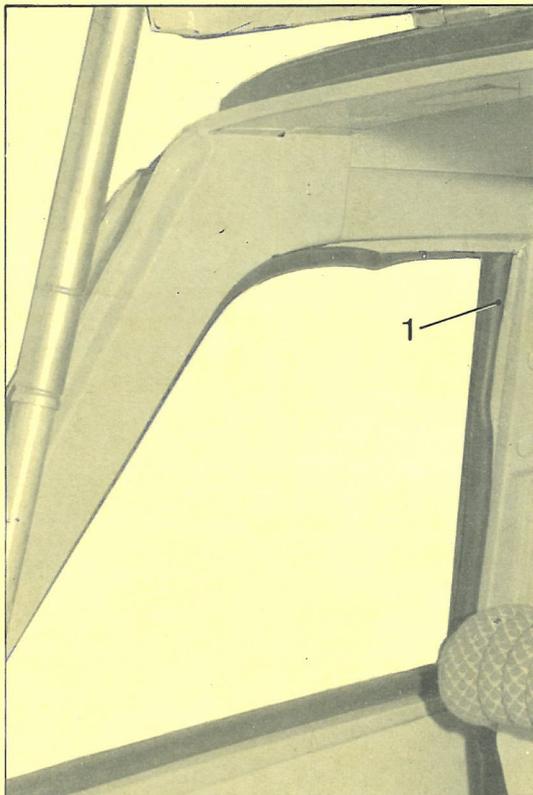
12. S'assurer du coulissement correct des glaces.

13. Poser la coulisse verticale AR.

A. 96-50



5438



REPLACEMENT D'UNE GLACE DE CUSTODE

DEPOSE.

14. Dégager vers l'extérieur du véhicule la lèvres intérieure (1) du caoutchouc de scellement de la glace de custode, en commençant par le coin supérieur AV.
15. Déposer la glace de custode en la poussant vers l'extérieur.

POSE.

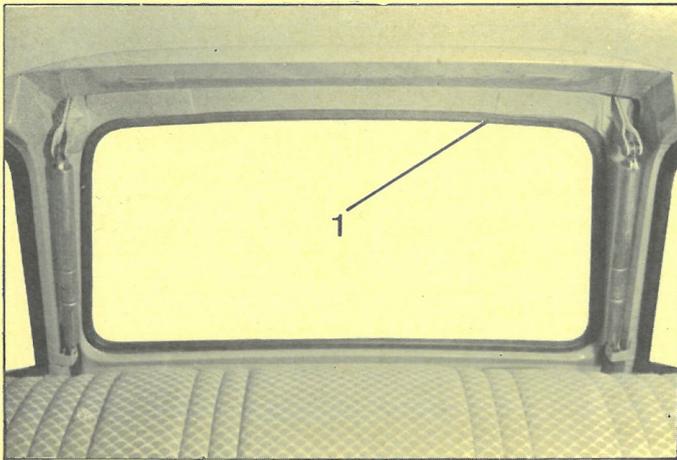
16. Monter le caoutchouc de scellement sur la glace de custode.
17. Monter sur le caoutchouc de scellement une cordelette $\varnothing = 4$ mm, dans la gorge devant se monter sur la baie de glace de custode.
18. Présenter l'ensemble sur la baie de glace de custode, par l'extérieur en passant les extrémités de la cordelette à l'intérieur.
19. Appuyer de l'extérieur et tirer la cordelette le plus près possible de la glace et parallèlement à celle-ci.
20. Finir la mise en place en frappant sur la glace, de l'extérieur, à l'aide d'un maillet.

5439



REPLACEMENT D'UNE GLACE DE PORTE DE HAYON ARRIERE

5443



DEPOSE.

1. Dégager vers l'extérieur du véhicule la lèvre intérieure (1) du caoutchouc de scellement de la glace.
2. Déposer la glace de porte de hayon AR, en la poussant vers l'extérieur du véhicule.

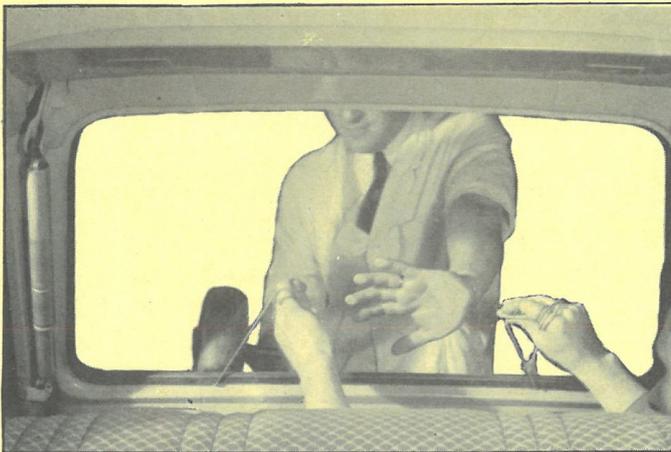
POSE.

3. Monter le caoutchouc de scellement sur la glace de porte de hayon AR.
4. Monter sur le caoutchouc de scellement, une cordelette $\varnothing = 4$ mm, dans la gorge devant se monter sur la baie de la porte de hayon AR. Les extrémités de la cordelette devront se croiser à la partie inférieure de la glace.
5. Présenter l'ensemble sur la baie de porte par l'extérieur.
Faire ressortir les cordelettes à l'intérieur.
6. Appuyer sur la glace de l'extérieur et tirer sur la cordelette.

NOTA : Pour éviter de déchirer la lèvre du caoutchouc de scellement, tirer la cordelette le plus près possible de la glace et parallèlement à celle-ci.

7. Finir la mise en place de la glace de porte de hayon AR en frappant sur celle-ci, de l'extérieur, à l'aide d'un maillet.

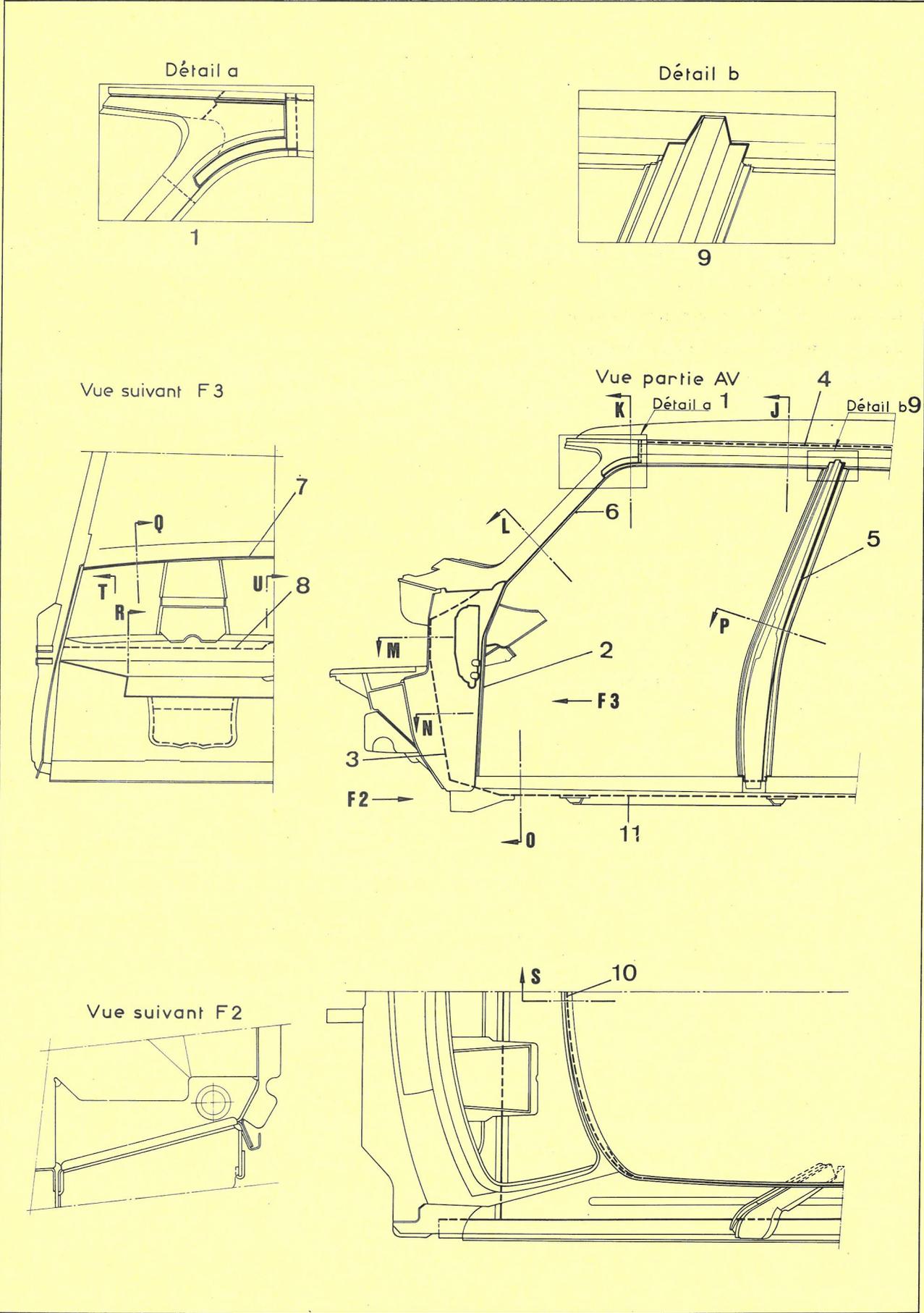
5442



ETANCHEITE

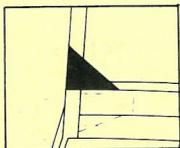
Appliquer du mastic (voir tableau des produits préconisés Op. AM3. 00-980) aux points suivants (voir repère sur la figure).

1. Liaison montant de pare-brise, brancard de pavillon
2. Liaison tôle latérale d'auvent, entrées de portes.
3. Liaison auvent, tôles latérales d'auvent.
4. Liaison pavillon, brancard de pavillon.
5. Liaison tôle de fermeture extérieure et intérieure de pied milieu.
6. Liaison tôle de fermeture extérieure et intérieure de pied supérieur AV (montant de pare-brise).
7. Liaison tablier d'auvent, dôme d'auvent.
8. Liaison supérieure du tablier d'auvent.
9. Liaison pied milieu (partie supérieure), brancard de pavillon.
10. Liaison pavillon, brancard de pavillon (partie AV).
11. Liaison brancard de bas de caisse, plancher de caisse
12. Liaison brancard de pavillon, rallonge de custode
13. Liaison traverse supérieure AR, panneau supérieur de custode.
14. Liaison montant de coffre, tôle de fermeture.
15. Liaison tôle supérieure et inférieure de traverse supérieure AR
16. Liaison rallonge de custode, panneau supérieur de custode.
17. Liaison pied AR, panneau supérieur et inférieur de custode.
18. Liaison montant de coffre, panneau inférieur de custode.

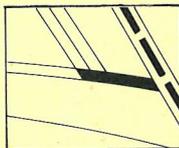


♦ A, 98-66

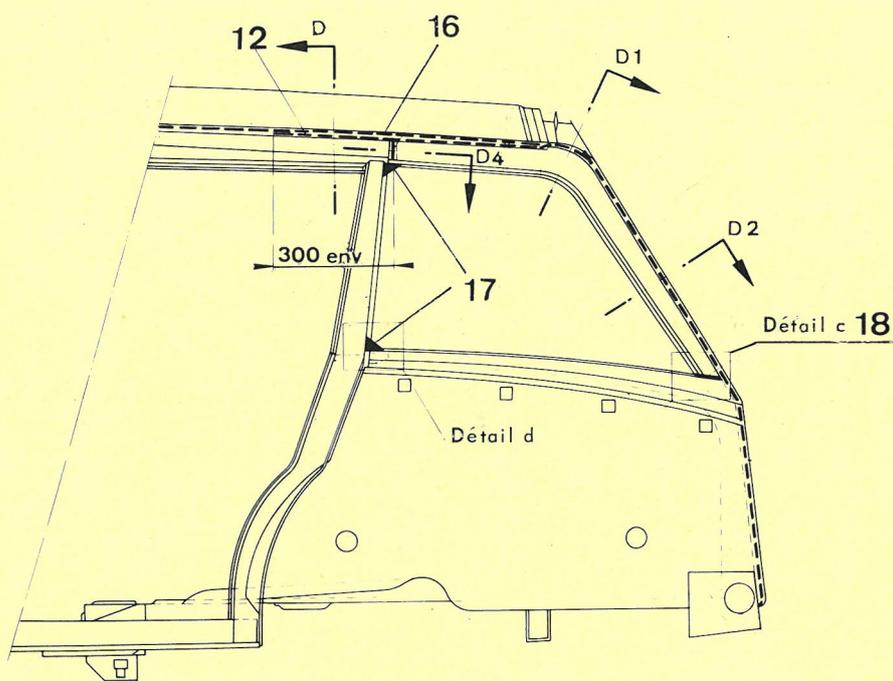
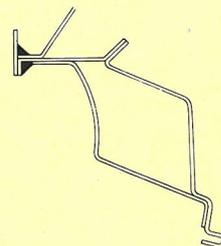
Détail d 17



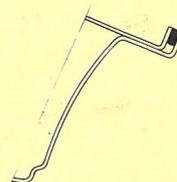
Détail c 18



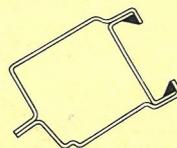
Section D 4-12



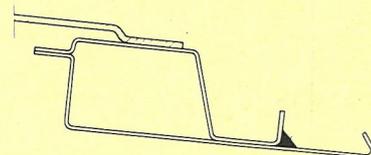
Section D1 13



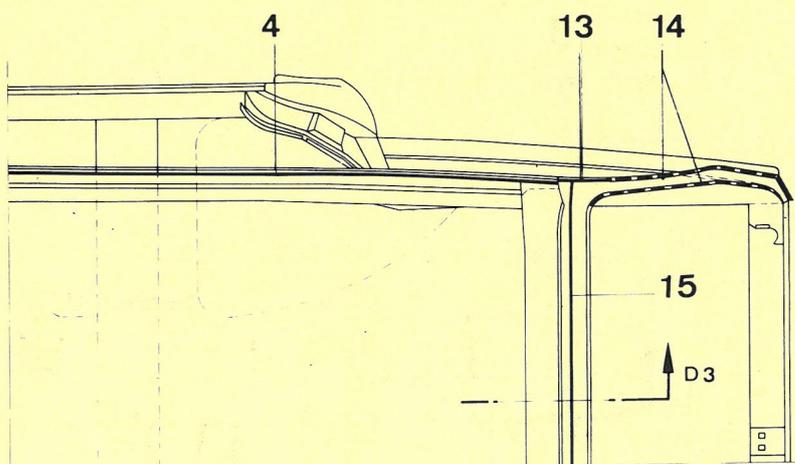
Section D2 14



Section D3 15

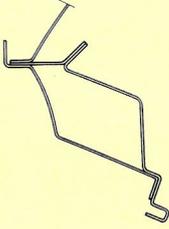


Section D4 16



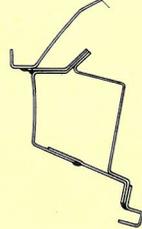
Correctif N° 2 au Manuel 559-5

Section J



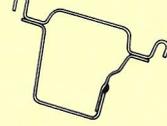
4

Section K



1

Section P



5

Section M



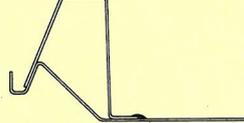
3

Section N



3

Section O



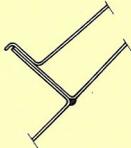
11

Section L



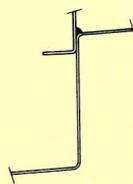
6

Section Q



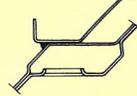
7

Section R



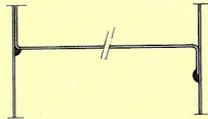
8

Section S



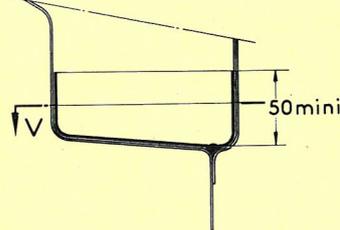
10

Section V



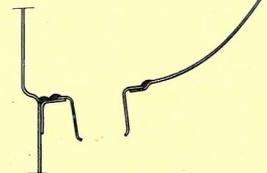
8

Coupe T



8

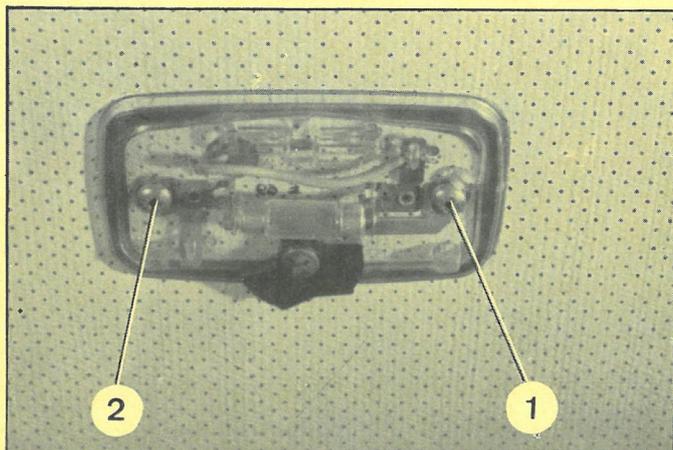
Section U



8

REPLACEMENT D'UNE GARNITURE DE PAVILLON

5458



DEPOSE.

1. Déposer les sièges AV et AR.

3. Déposer le plafonnier :

Déposer la glace de plafonnier

Déconnecter le fil d'alimentation en le dégageant de sa pince.

Déposer les vis de fixation (1) et (2) du plafonnier (fig. 1).

Déposer le plafonnier.

3. Déposer le bandeau supérieur de baie de pare-brise et le rétroviseur intérieur :

Déposer les vis de fixation (3) et (4) du demi-bandeau dégrafer celui-ci du support de rétroviseur (fig. 2).

Déposer l'autre demi-bandeau.

Déposer les vis (5) et (6) et le support de rétroviseur (fig. 2).

4876

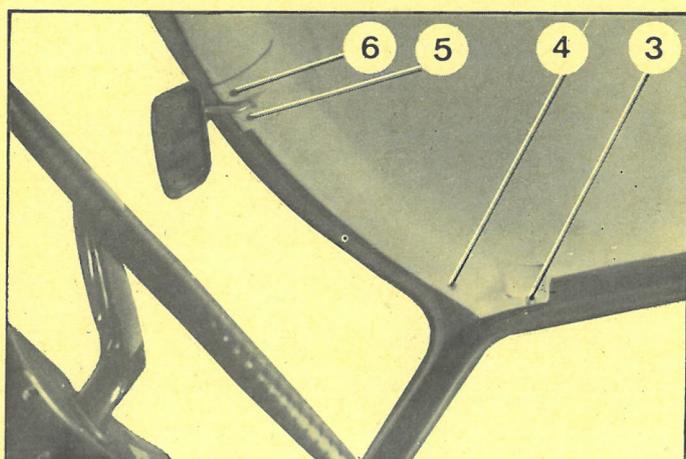


Fig. 2

4. Déposer la garniture de pavillon :

Glisser entre la traverse supérieure AR et la garniture une lame fine et courbe, pour tirer vers le bas la garniture, et la cintrer en sens inverse.

Dégager un des coins de la garniture du brancard de pavillon et déposer la partie AR (7) (fig. 3).

Déposer le raidisseur (8) (fig. 3).

Tirer vers l'arrière, la partie centrale (9) et la cintrer en sens inverse pour la déposer (fig. 3).

Déposer le raidisseur AV (10) et la partie AV (11) de la garniture de pavillon (fig. 3).

5446

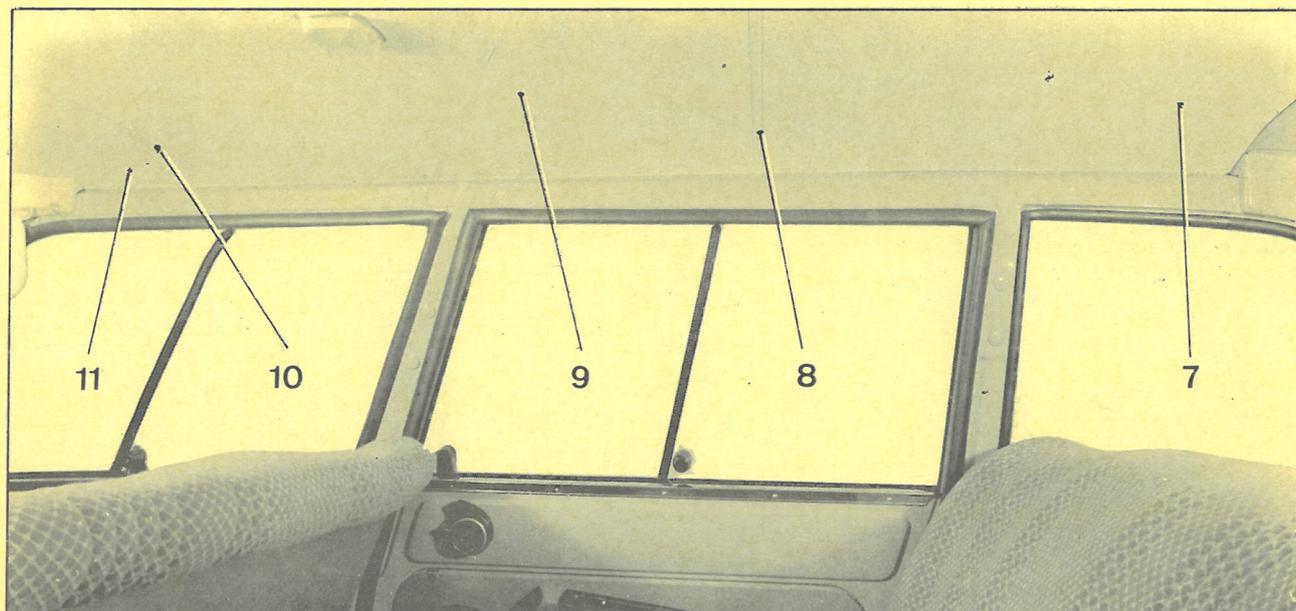
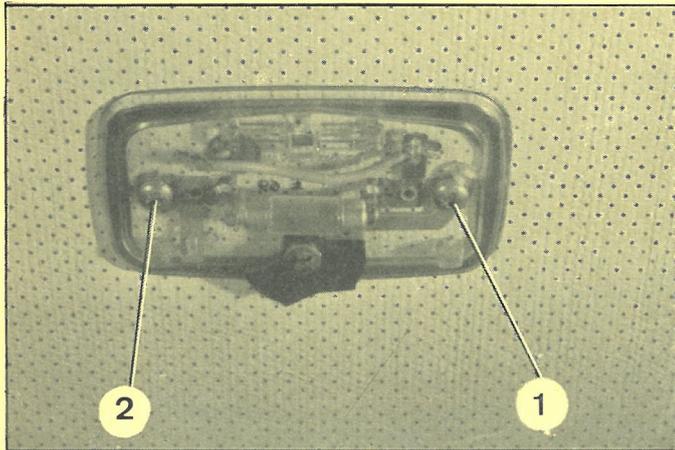


Fig. 3

5458



4876

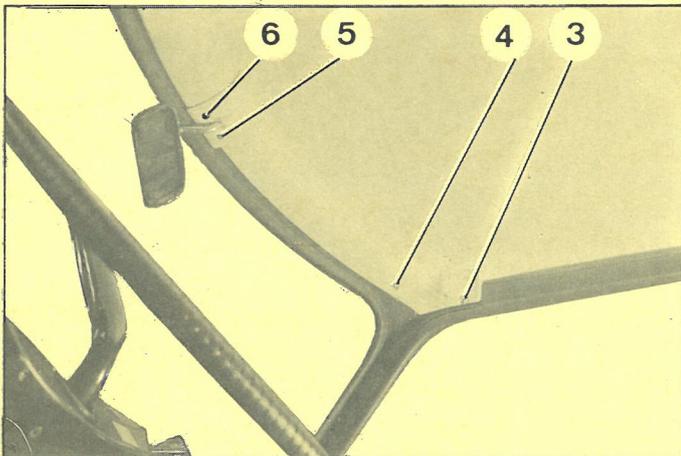


Fig. 2

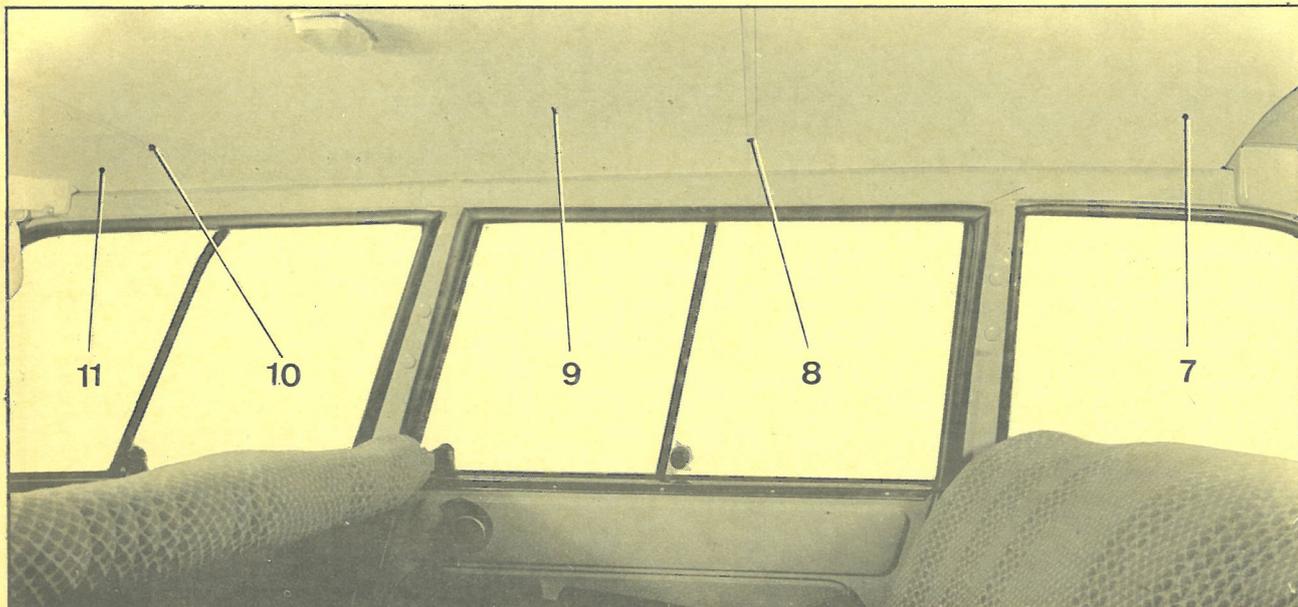


Fig. 3

POSE.

5. Poser la garniture de pavillon:

Poser la garniture AV (11) et le raidisseur AV (10) (fig. 3). Placer entre le pavillon et le raidisseur les tampons mousse, pliés en deux.

Cintrer vers le bas la garniture centrale (9) et la placer sur les brancards latéraux de pavillon. Pousser au centre, vers le haut pour redonner la courbure, puis engager la garniture dans le raidisseur AV, en poussant vers l'avant et en guidant avec un réglét.

NOTA : Passer le fil d'alimentation du plafonnier.
Poser le raidisseur central (8) (fig. 3) et les tampons mousse.

Poser de la même manière que précédemment la garniture AR (7) (fig. 3).

6. Poser le bandeau supérieur de baie de pare-brise et le rétroviseur intérieur :

Poser le support de rétroviseur et les vis (5) et (6) sans les serrer (fig. 2)

Engager le demi-bandeau sous le support de rétroviseur et poser les vis de fixation (3) et (4) (fig. 2).

Poser l'autre demi-bandeau.

Serrer les vis (5) et (6) (fig. 2).

7. Poser le plafonnier :

Poser le plafonnier et les vis de fixation (1) et (2) (fig. 1)

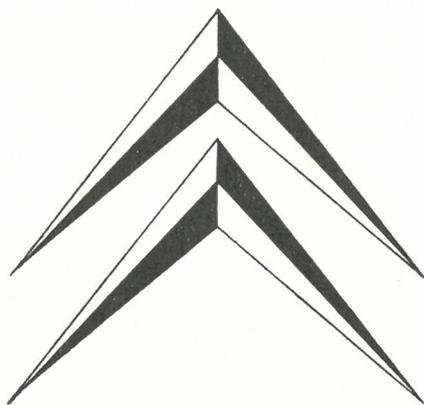
Connecter le fil d'alimentation

Poser la glace de plafonnier.

8. Poser les sièges AV et AR.

5446

N° 559-5



**LISTE DES OUTILS SPECIAUX FIGURANT
AU FASCICULE N° 5 DU MANUEL 559**

DESIGNATION	NUMERO Méthodes Réparation		REFERENCE de l'outil vendu
	Nouveau	Ancien	
Marbre			2600-T
Supports de caisse (pour 2600-T)			3812-T
Plateforme de contrôle	MR. 630.81/2		
Calibre de contrôle de longeron	MR. 630.82/6	MR. 3747-1 α	
Calibre de contrôle de longeron (sur voiture)	MR. 630.82/7	MR. 3747-3 α	
Gabarit de porte avant	MR. 630.82/11		3808-T
Gabarit de porte arrière	MR. 630.82/10		
Gabarit de custode	MR. 630.82/12		
Outil pour mise en place des joues d'enjolivement			3815-T
Pince pour sertissage des joints d'étanchéité			3806-T

**LISTE DES OUTILS SPECIAUX FIGURANT
AU FASCICULE N° 5 DU MANUEL 559**

Berline « AMI 8 » (AM3) et Break « AMI 8 » (AMB3)

DESIGNATION	NUMERO		REFERENCE de l'outil vendu
	Méthodes Nouveau	Réparation Ancien	
Marbre			2600-T
Supports de caisse (pour 2600-T)			3812-T
Plateforme de contrôle	MR. 630-81/2		
Calibre de contrôle de longeron	MR. 630-82/6	MR. 3747-1 α	
Calibre de contrôle de longeron (sur voiture)	MR. 630-82/7	MR. 3747-3 α	
Gabarit de porte avant	MR. 630-82/11		3808-T
Gabarit de porte arrière (AM3 seulement)	MR. 630-82/10		
Gabarit de custode (AM3 seulement)	MR. 630-82/12		
Gabarit de porte arrière (AMB 3 seulement)	MR. 630-82/15		
Gabarit de custode (AMB3 seulement)	MR. 630-82/16		
Outil pour mise en place des joncs d'enjolivement			3815-T
Pince pour sertissage des joints d'étanchéité			3806-T
Appareil à dégraffer les soudures par points			2662-T
Pince pour pose des rivets			3802-T

**LISTE DES OUTILS SPECIAUX FIGURANT
AU FASCICULE N° 5 DU MANUEL 559**

Berline « AMI 8 » (AM3) et Break « AMI 8 » (AMF3 - AMC3)

DESIGNATION	NUMERO		REFERENCE de l'outil vendu
	Méthodes Nouveau	Réparation Ancien	
Plate-forme de contrôle	MR. 630-81/2		
Calibre de contrôle de longeron	MR. 630-82/6	MR. 3747-1 α	
Calibre de contrôle de longeron (sur véhicule)	MR. 630-82/7	MR. 3747-3 α	
Gabarit de porte avant	MR. 630-82/11		3808-T
Gabarit de porte arrière (<i>Berline seulement</i>)	MR. 630-82/10		
Gabarit de custode (<i>Berline seulement</i>)	MR. 630-82/12		
♦ Gabarit de porte arrière (<i>Break seulement</i>)	MR. 630-82/16		
♦ Gabarit de custode (<i>Break seulement</i>)	MR. 630-82/15		
Outil pour mise en place des joncs d'enjolivement			3815-T
Pince pour sertissage des joints d'étanchéité			3806-T
Appareil à dégraffer les soudures par points			2662-T
Pince pour pose des rivets			3802-T
♦ Gabarit pour remplacement des encadrements de glaces de portes latérales	MR. 630-83/13		

Cette plateforme de contrôle est utilisable pour le contrôle des carrosseries des véhicules AZ tous types et AZU - AY - AK - AM - AMB - AMU - AM3 -

Ce montage peut-être utilisé pour le contrôle et l'assemblage des éléments mais ne peut en aucun cas servir pour des opérations de vérinage en poussée ou en tirage.

Réalisation de la plateforme -

- Couper l'avant de la plateforme (AY. 721-1 ou 721-1a) comme indiqué Pl. 2/3 -
- Percer les trous supplémentaires (voir Pl. 2/3) -
- Monter la plateforme sur pieds (voir Pl. 1/3) : pieds A renforts E et traverse AR - D - (voir Pl. 3/3).
- Réaliser les supports latéraux comme indiqué Pl. 2/3 - section S - Les fixer à la plateforme (voir Pl. 2/3).
- Réaliser les supports J - K - G - H -

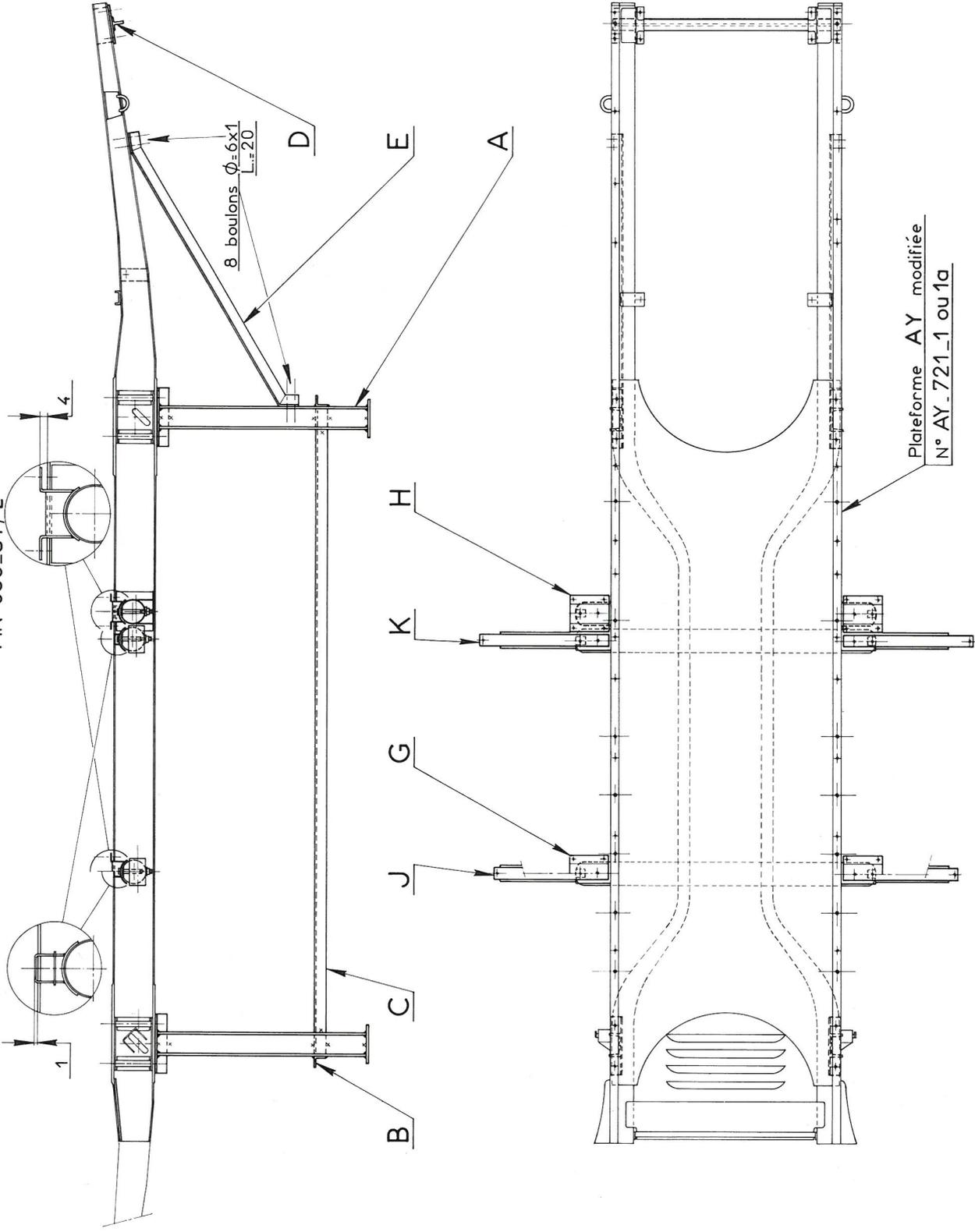
Utilisation de la plateforme -

Pour véhicules AM3 et AY : utiliser la plateforme sans les supports (J - K - G - H).

Pour les véhicules AZ et AZU : monter les supports J et K.

Pour les véhicules AK - AM - AMB : monter les supports G et H.

MR 630-81/2



MR 630_81/2

Croquis

Rep	Q	Mat.	Debit	
A	1	a cornière 30x30	L.150	
		b Fer.L	L.532	
		c Tôle ép. 5	100 100	
B	2	cornière 30x30	580	
C	2	cornière 30x30	1667	
D	1	a Tôle ép. 1,5	85x90	
		b Fer.T	L.581	
E	1+1	cornière 30x30	L.850	
G	2	a Tôle ép. 1,5	65x100	
		b Tôle ép. 1,5	33x46	
		c Tôle ép. 1,5	60x100	
H	2	a Tôle ép. 1,5	65x100	
		b Tôle ép. 1,5	28x46	
		c Tôle ép. 1,5	55x100	
J	2	a Tôle ép. 1,5	65x90	
		b Tôle ép. 1,5	81x304	
		c Tôle ép. 1,5	35x170	
K	2	a Tôle ép. 1,5	65x90	
		b Tôle ép. 1,5	71x340	
		c Tôle ép. 1,5	35x210	

MR. 630_82/7
ex: MR. 3747-3a

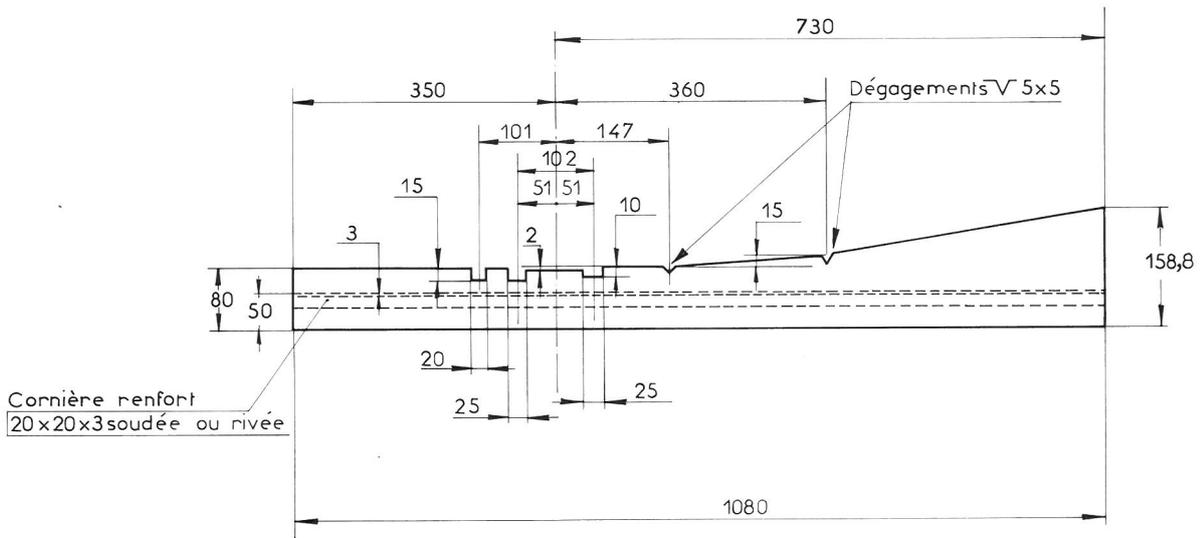
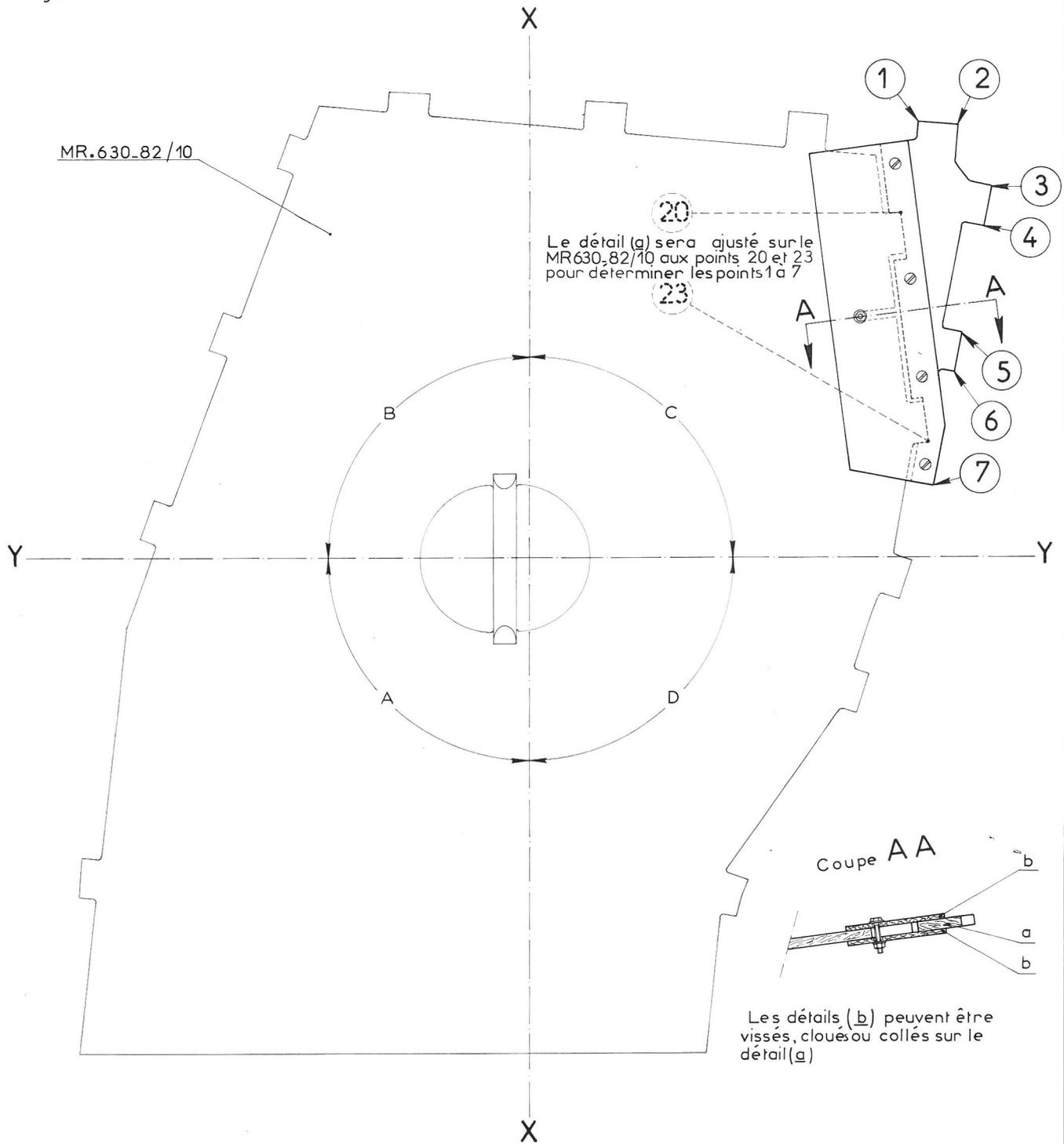


Figure 1



Cotes relatives des points par rapport aux axes : X X et Y Y

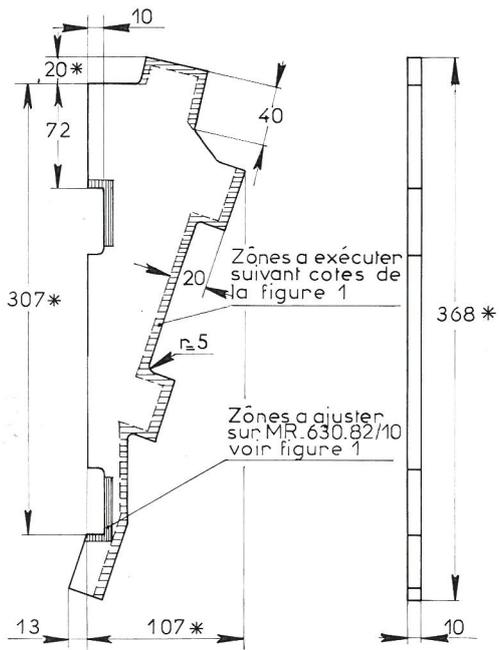
Repère	X...X	Y...Y	Position												
1	390	440	C	2	431	437	C	3	464	375	C	4	457	335	C
5	435	225	C	6	418	185	C	7	406	73	C				

MR.630.82/16

Figure 2

Repère : a

Les cotes repérées * ne sont données qu'à titre indicatif

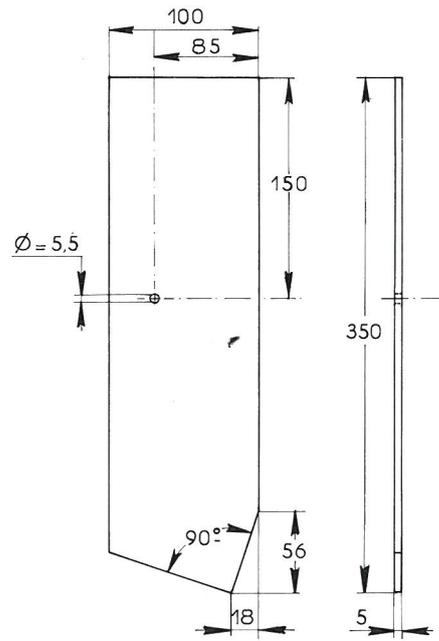


MATIERE : Contreplaqué marine 375 x 125 ép. 10
1 Pièce

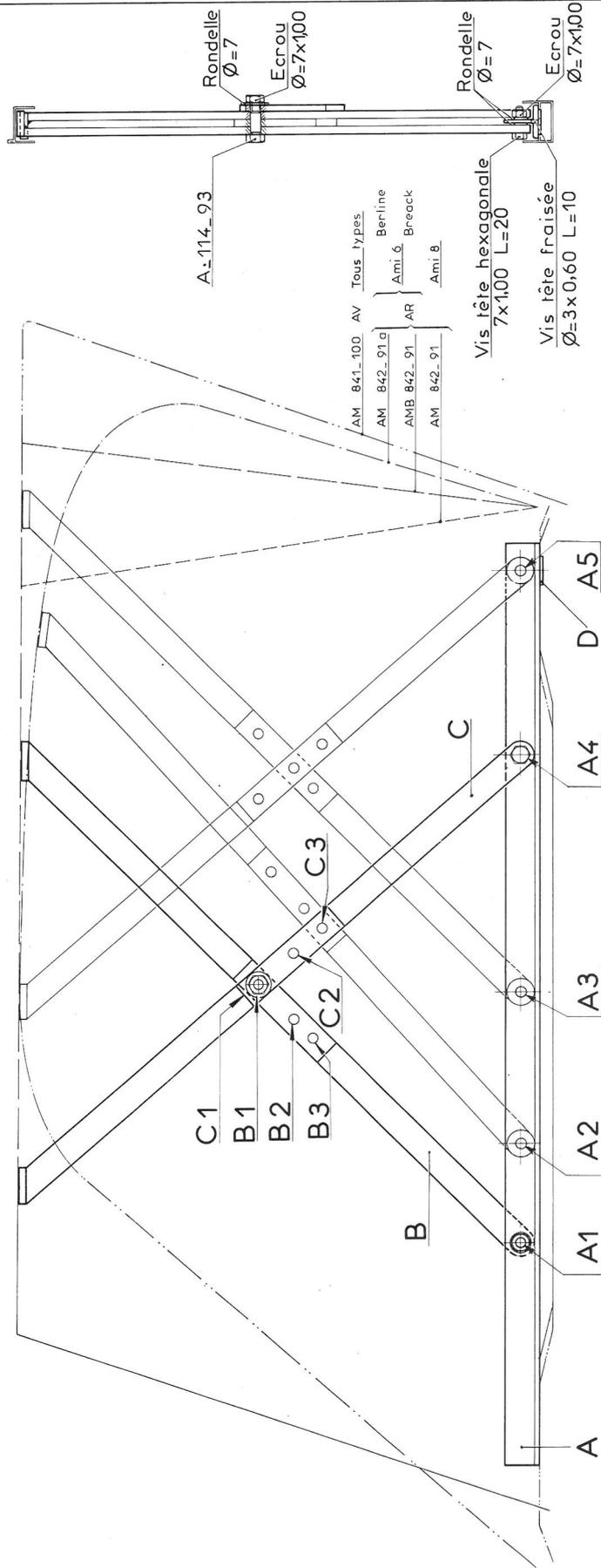
MR.630.82/16

Figure 3

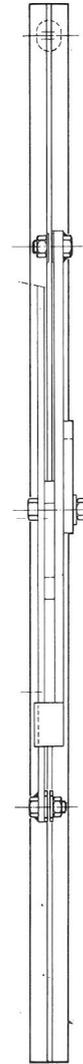
Repère : b



MATIERE: Contreplaqué marine 360 x 105 ép. 5
2 Pièces



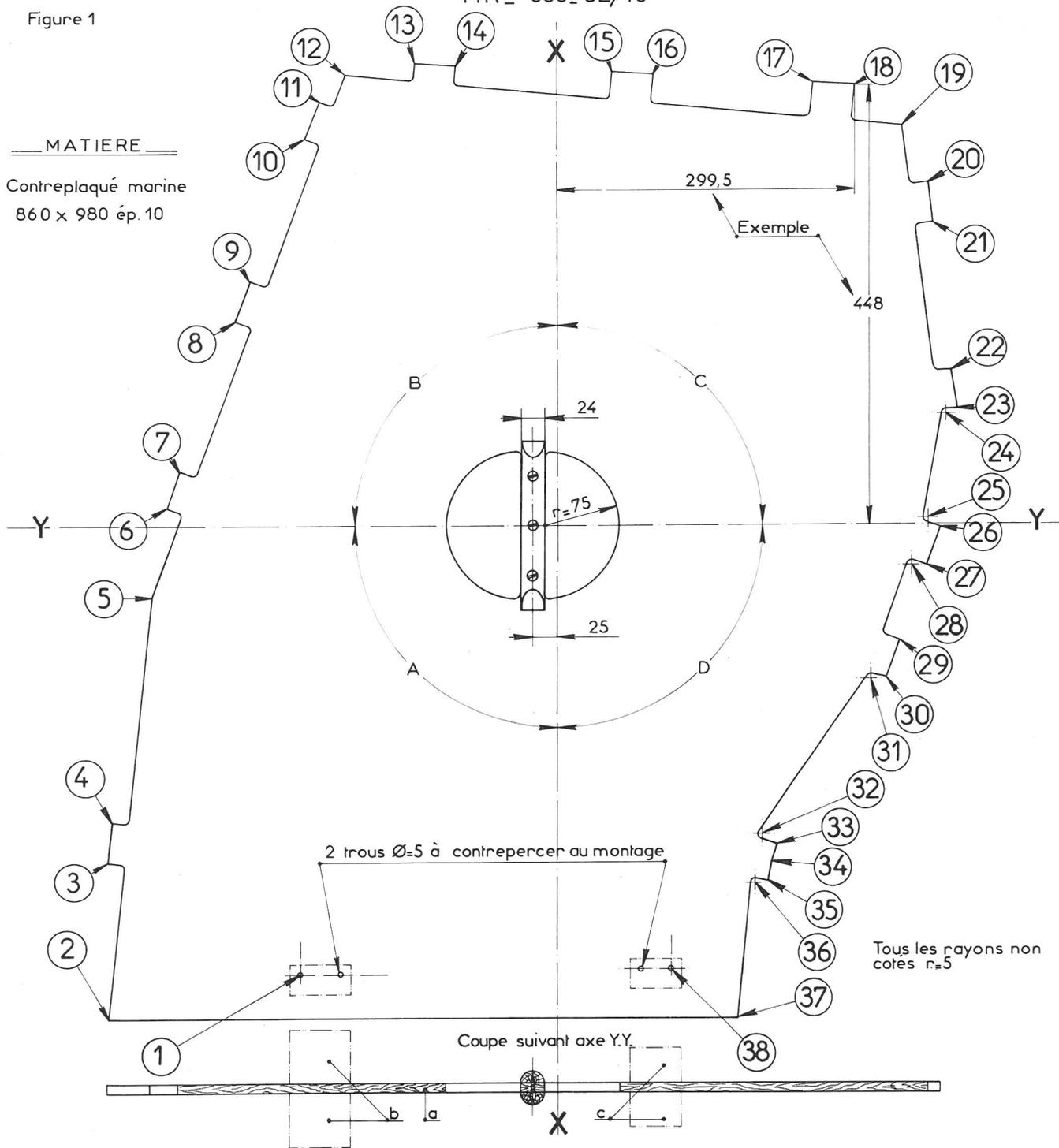
UTILISATION				
Pièce à positionner	Montage des bras		Brochage des bras	
	B	C	B	C
AM 841-100	A 3	A 5	B 2	C 2
AM 842-91a	A 2	A 4	B 3	C 3
AMB 842-91	A 3	A 5	B 2	C 2
AM 842-91	A 1	A 4	B 1	C 1



Rep	Q	Mat. $\frac{1}{2}$	Co	Débit	Croquis
A	1	Fer T		L=700	<p>5 $\varnothing = 7^{+0,1}_0$ 10 Lamage $\varnothing = 20$</p> <p>Coupe A</p> <p>2 $\varnothing = 3$ S.I.</p>
B	1	a	Fer plat	L=536	<p>3 $\varnothing = 7,5$ H7 $+0,015_0$</p> <p>$\varnothing = 7$ pas 1,00</p>
	1	b	Fer plat	30	
	1	c	Fer plat	90	
C	1	Fer plat	L=505,5		<p>3 $\varnothing = 7,5$ H7 $+0,015_0$</p> <p>$\varnothing = 7$ pas 1,00</p>
	1	Fer plat	30		
		Fer plat	90		
D	1	Tôle		21x18	<p>2 $\varnothing = 3$</p> <p>R=9</p> <p>90°</p>

Figure 1

MATIERE
 Contreplaqué marine
 860 x 980 ép. 10



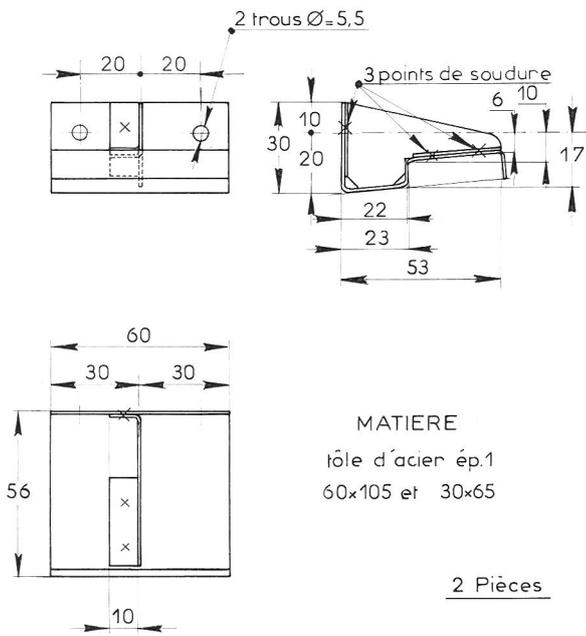
Cotes relatives des points par rapport aux axes : XX et YY

Repère	X...X	Y...Y	Position												
1	260	455	A	1 1	239	432	B	2 1	379	307	C	3 1	314	157	D
2	451	500	A	1 2	211	458	B	2 2	395	157	C	3 2	203,5	314	D
3	452,5	340	A	1 3	141	471	B	2 3	402	117	C	3 3	218	324	D
4	448,5	300	A	1 4	101	469	B	2 4	390	111,5	C	3 4	213	341	D
5	407	72	A	1 5	57,5	462,5	C	2 5	372	6	C	3 5	209	361	D
6	391,5	19	B	1 6	97,5	460	C	2 6	384,5	3,5	D	3 6	196	363	D
7	378,5	57	B	1 7	259,5	451	C	2 7	371,5	41,5	D	3 7	177,5	500	D
8	323,5	209,5	B	1 8	299,5	448	C	2 8	356	41	D	3 8	260	455	D
9	308,5	248,5	B	1 9	348	406	C	2 9	342,5	117	D				
1 0	253	294,5	B	2 0	374	347	C	3 0	329	155	D				

MR_630.82/10

Figure 2

Repère b



MR_630.82/10

Figure 3

Repère c

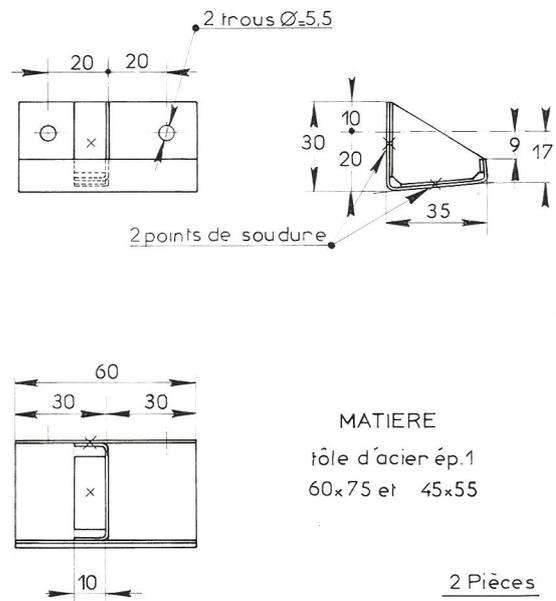
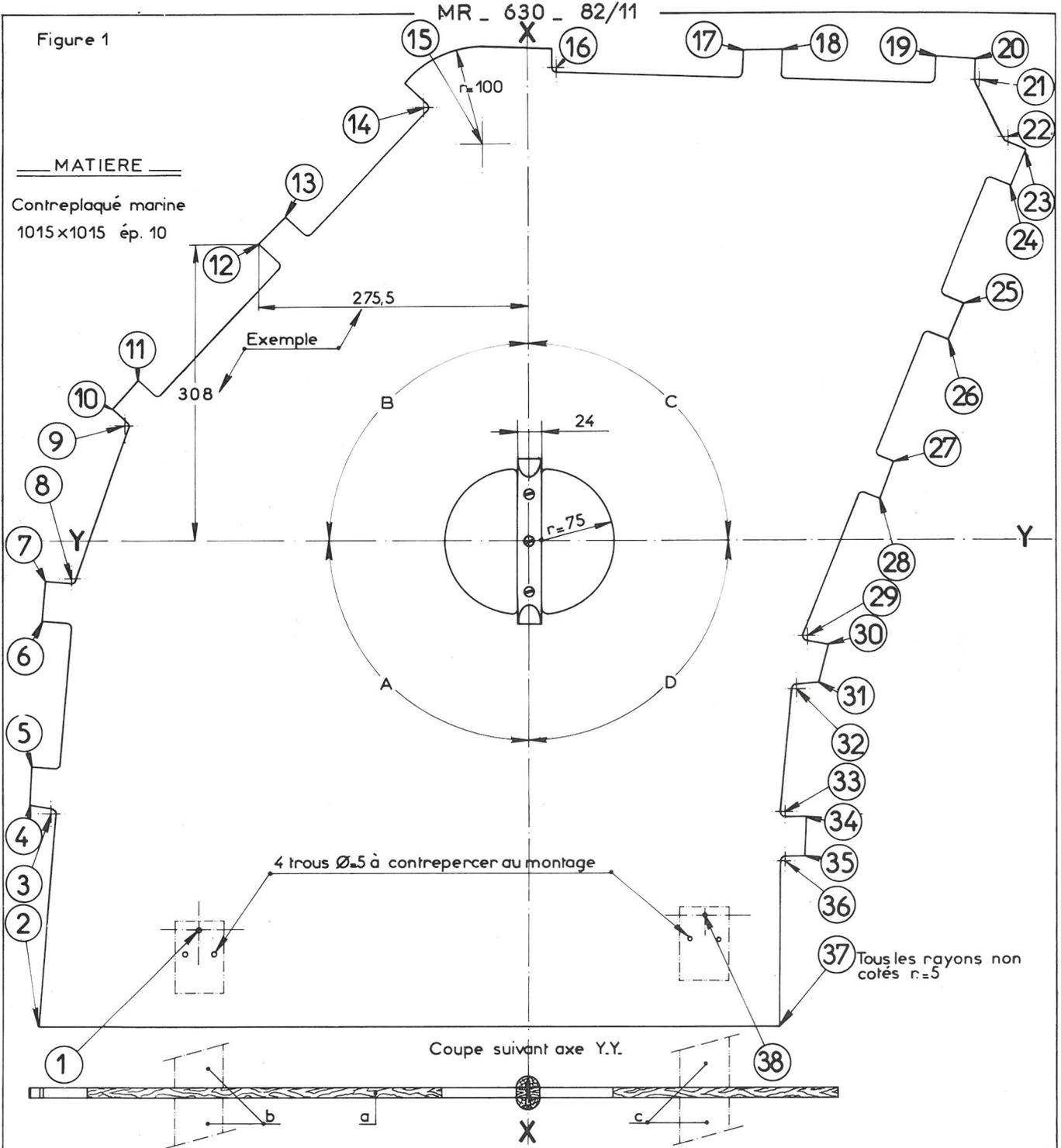


Figure 1

MATIERE
 Contreplaqué marine
 1015x1015 ép. 10



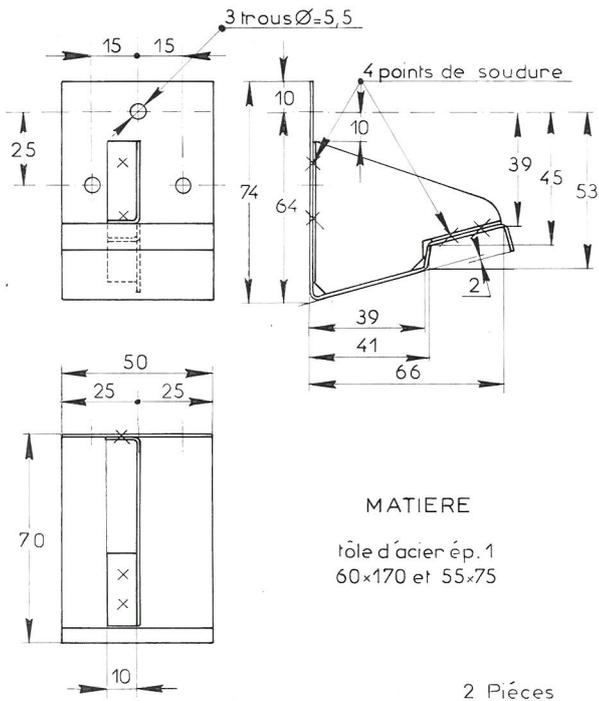
Cotes relatives des points par rapport aux axes : XX et YY

Repère	X...X	Y...Y	Position												
1	340	400	A	1 1	401	167,5	B	2 1	464	476	C	3 1	298	145,5	D
2	501	500	A	1 2	275,5	308	B	2 2	493	416	C	3 2	274	152	D
3	489,5	279,5	A	1 3	247,5	337	B	2 3	510,5	403	C	3 3	262,5	279	D
4	512	272,5	A	1 4	106	449	B	2 4	495,5	366	C	3 4	284	284	D
5	509,5	232,5	A	1 5	46	410,5	B	2 5	446	244,5	C	3 5	283	324	D
6	498,5	81	A	1 6	30	490	C	2 6	430,5	207,5	C	3 6	262,5	329	D
7	496	41	A	1 7	222	507,5	C	2 7	374	81	C	3 7	257	500	D
8	470	37,5	A	1 8	262	505,5	C	2 8	360	43,5	C	3 8	180	385	D
9	415	120	B	1 9	420	500	C	2 9	285	97	D				
1 0	427,5	137,5	B	2 0	460	498	C	3 0	307	106,5	D				

MR_630_82/11

Figure 2

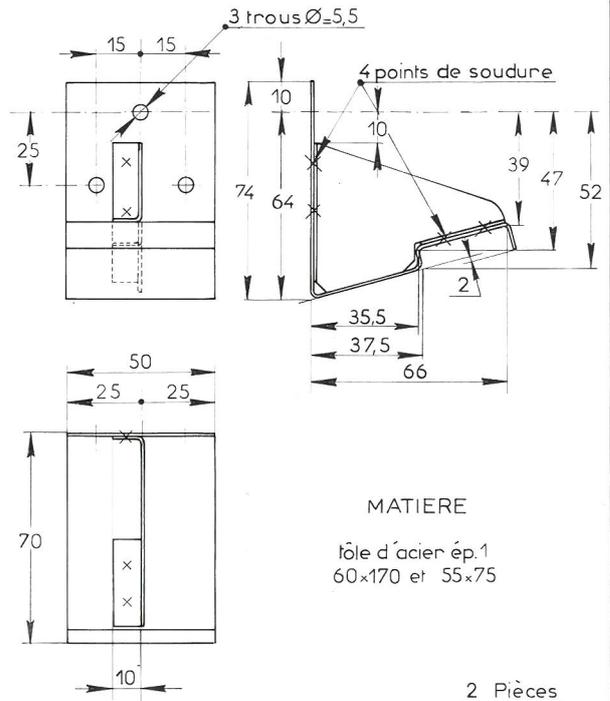
Repère b



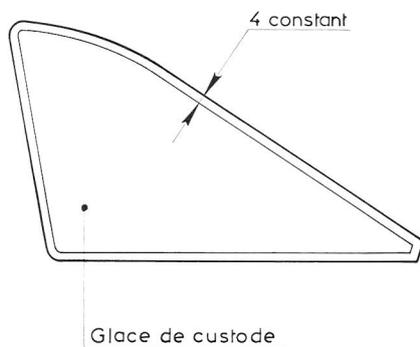
MR_630_82/11

Figure 3

Repère c

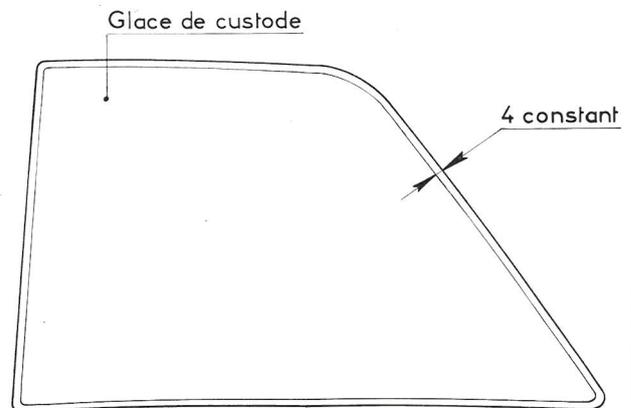


MR 630.82/12

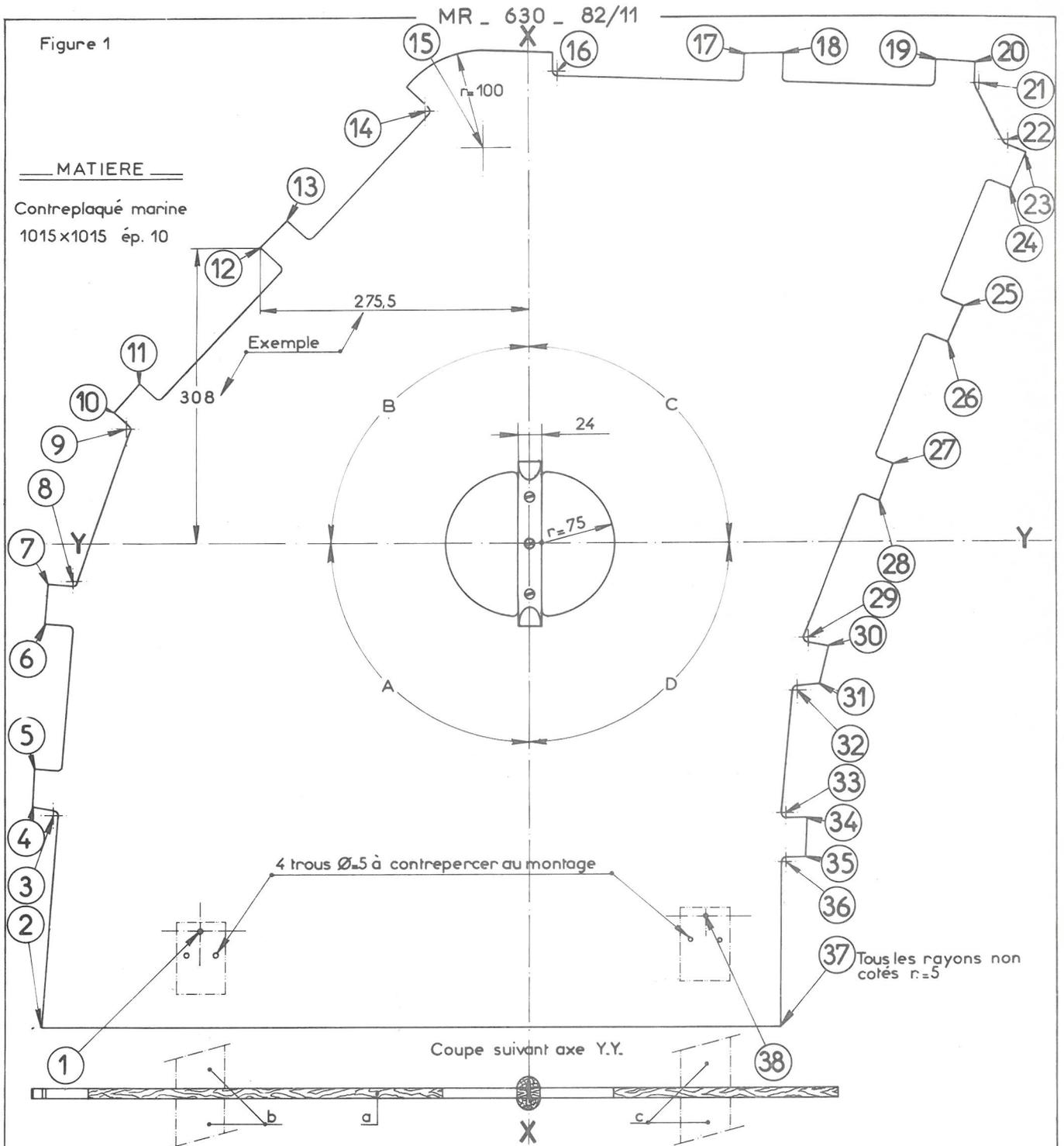


MATERIE: Contreplaqué ép. 5

MR 630-82 / 15



MATERIE: Contreplaqué ép. 5



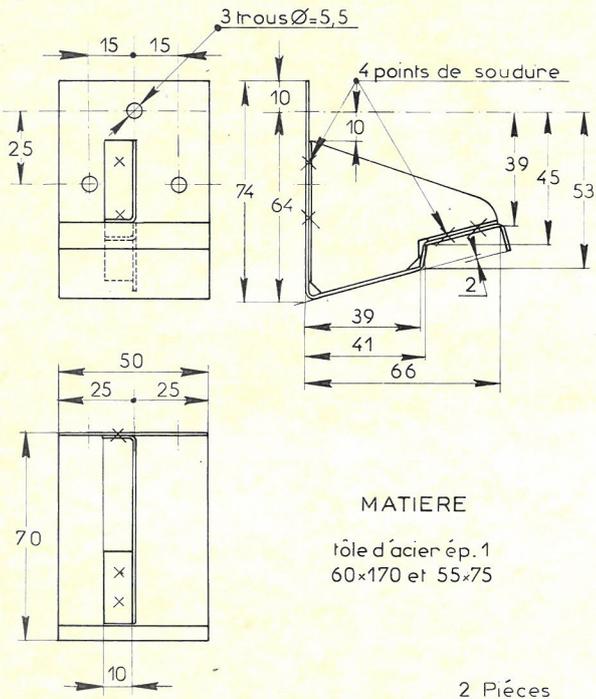
Cotes relatives des points par rapport aux axes : XX et YY

Repère	X...X	Y...Y	Position												
1	340	400	A	1 1	401	167,5	B	2 1	464	476	C	3 1	298	145,5	D
2	501	500	A	1 2	275,5	308	B	2 2	493	416	C	3 2	274	152	D
3	489,5	279,5	A	1 3	247,5	337	B	2 3	510,5	403	C	3 3	262,5	279	D
4	512	272,5	A	1 4	106	449	B	2 4	495,5	366	C	3 4	284	284	D
5	509,5	232,5	A	1 5	46	410,5	B	2 5	446	244,5	C	3 5	283	324	D
6	498,5	81	A	1 6	30	490	C	2 6	430,5	207,5	C	3 6	262,5	329	D
7	496	41	A	1 7	222	507,5	C	2 7	374	81	C	3 7	257	500	D
8	470	37,5	A	1 8	262	505,5	C	2 8	360	43,5	C	3 8	180	385	D
9	415	120	B	1 9	420	500	C	2 9	285	97	D				
1 0	427,5	137,5	B	2 0	460	498	C	3 0	307	106,5	D				

MR_630_82/11

Figure 2

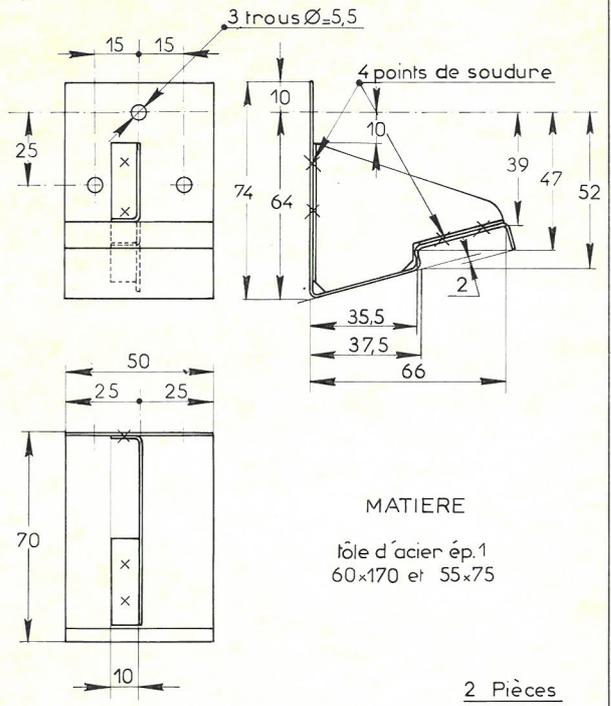
Repère b



MR_630_82/11

Figure 3

Repère c



MR 630.82/12

