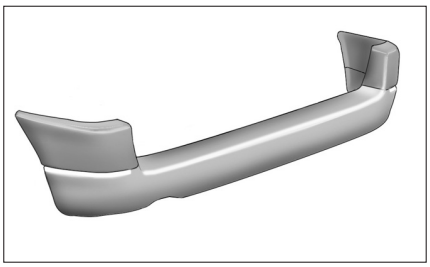
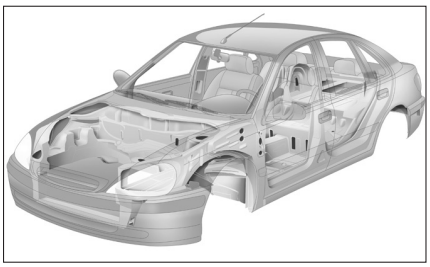
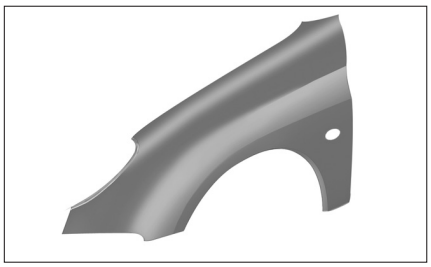






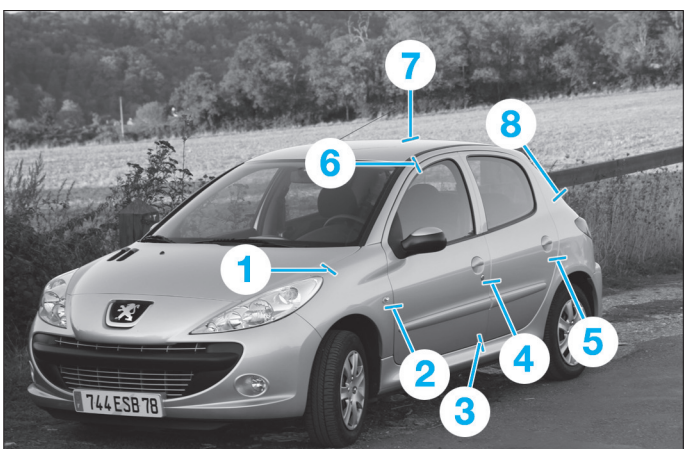
Carrosserie

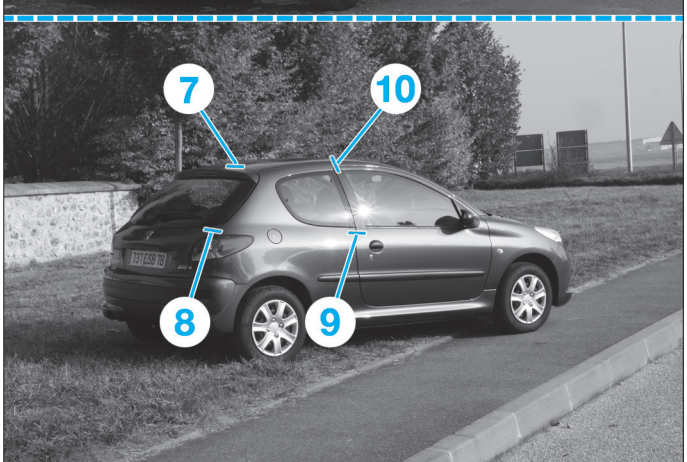
CARACTÉRISTIQUES

Jeux d'ouverture

VALEURS DE RÉGLAGE

Les jeux d'ouverture sont donnes en millimètre (mm).





1 = 3,4 ±1,5
2 = 5 ± 1,5
3 = 5,3 ± 2
4 = 3,7 ± 1,5
5 = 4 ± 1,5
6 = 5,3 ± 2
7 = 6 ± 1,5
8 = 4 ± 2
9 = 4 ± 1,5
10 = 5,2 ± 2.

Couples de serrage (en daN.m et en degré)

PARTIE AVANT
Mécanisme d'essuie vitre : 2,5
Bouclier avant : 0,8.

PARTIES LATÉRALES
Charnière de porte sur caisse : 2
Porte sur charnière : 1,4.

PARTIE ARRIÈRE
Articulation de charnière : 1,8
Charnière sur hayon : 0,9
Bouclier arrière : 0,8.

ELÉMENTS D'HABITACLE
Traverse support planche de bord : 2,5
Boîte à gants : 0,15
Enjoliveur d'écran multifonction : 0,15.

SELLERIE

Lors de l'intervention sur le système pyrotechnique, respecter impérativement les consignes de sécurité et de mise hors service du système. Se reporter au chapitre "Airbags et prétensionneurs".

Planche de bord

Dépose-repose de la console centrale de plancher

DÉPOSE
- Reculer les sièges avant au maximum.
- Déposer la vis Torx de 20 (1) **(Fig.1)**.

Fig. 1

- Basculer la partie arrière de console.
- Débrancher le connecteur (2) du bouton de centralisation **(Fig.2)**.

Fig. 2

- Déposer la partie arrière de console centrale de plancher.
- Dégrafer :
- le cache (3) en (a) **(Fig.3)**,
- l'enjoliveur du levier de vitesses (4) en (b),
- la platine de commande des lève-vitres (5) puis débrancher son connecteur pour la déposer.

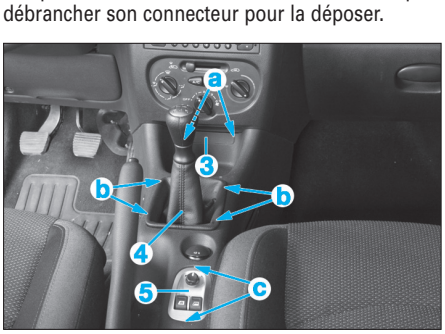


Fig. 3

- Déposer les vis Torx de 20 (6) et l'écrou hexagonal de 10 (7) **(Fig.4)**.

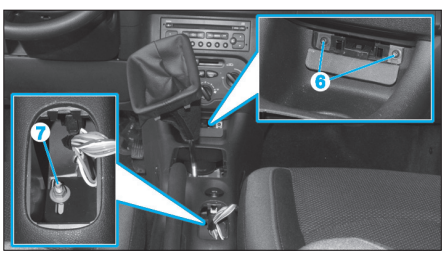


Fig. 4

- Dégager le frein de stationnement après avoir déposé les écrous hexagonaux de 13 (8) **(Fig.5)**.

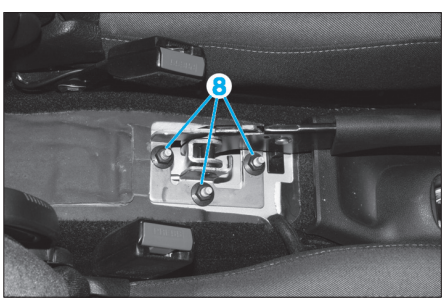


Fig. 5

- Basculer la console puis débrancher le connecteur de la prise 12 volts.

Prendre garde de ne pas abîmer le soufflet et l'encadrement du levier de vitesses lors du passage au travers de la console.

- Déposer la console centrale de plancher.

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose.

Dépose-repose de la boîte à gants

DÉPOSE
- Ouvrir le couvercle de la boîte à gants puis le dégrafer de ses charnières.
- Extraire les articulations (1) en les dégageant des ajourages (2) **(Fig.6)**.

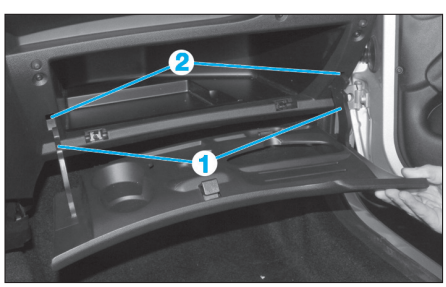
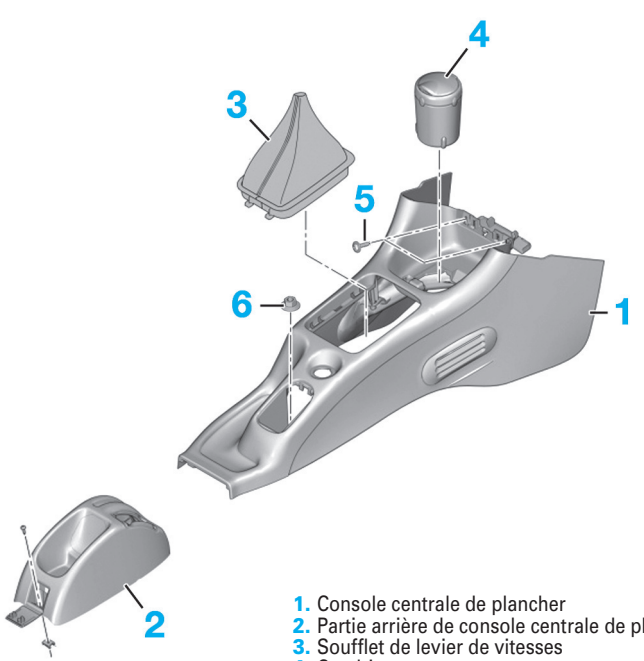


Fig. 6

CONSOLE CENTRALE DE PLANCHER



1. Console centrale de plancher
2. Partie arrière de console centrale de plancher
3. Soufflet de levier de vitesses
4. Cendrier
5. Vis de fixation avant de la console centrale
6. Ecrou de fixation arrière de la console centrale.

- Déposer :
- le couvercle de la boîte à gants,
- les vis Torx de 20 (3) puis les agrafes de charnière **(Fig.7)**.
- Pivoter le fond de la boîte à gants par le bas pour l'extraire de son logement et la déposer.

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose.

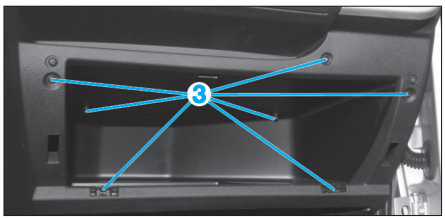
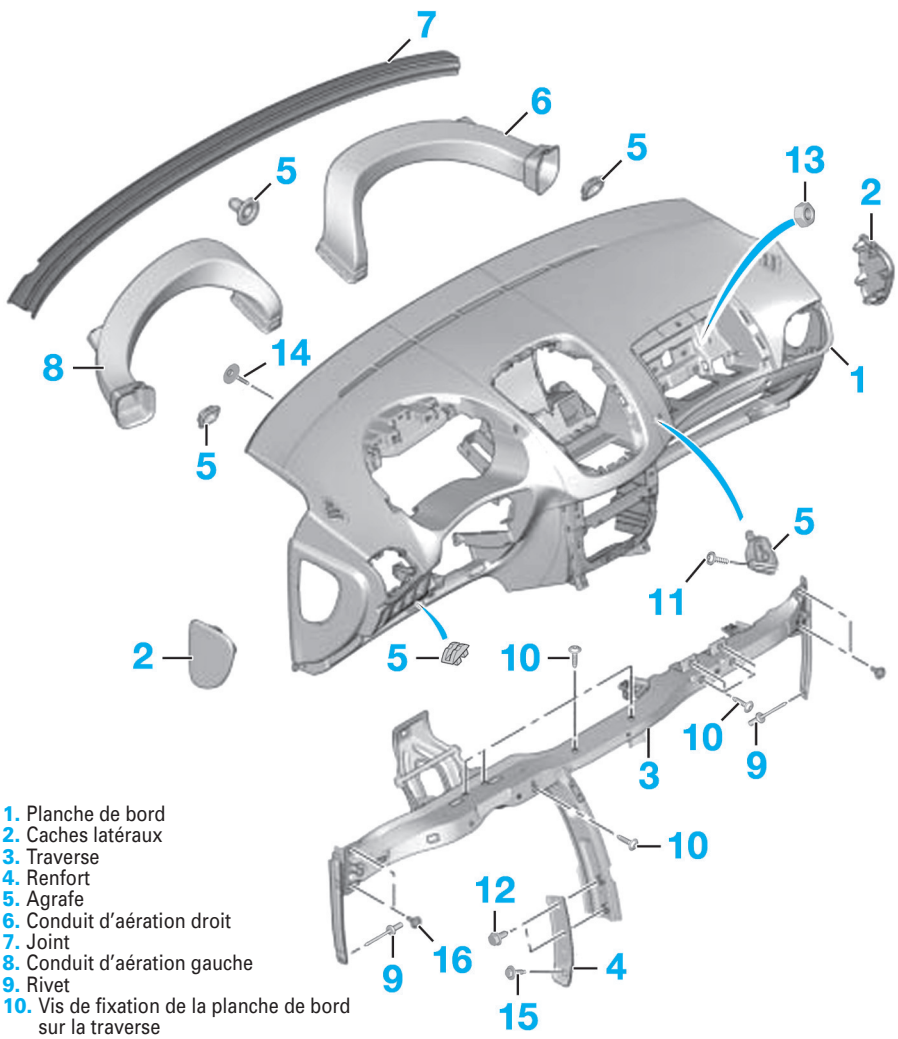


Fig. 7

PLANCHE DE BORD (traverse et conduits)



1. Planche de bord
2. Caches latéraux
3. Traverse
4. Renfort
5. Agrafe
6. Conduit d'aération droit
7. Joint
8. Conduit d'aération gauche
9. Rivet
10. Vis de fixation de la planche de bord sur la traverse
11. Vis de maintien d'agrafe
12. Vis de fixation du renfort : 2,5 daN.m
13. Ecrou de fixation de la traverse
14. Vis de fixation de la planche de bord sur la traverse
15. Vis de fixation du renfort
16. Vis de fixation de la traverse sur la caisse : 2,5 daN.m.

Dépose-repose du combiné d'instruments

DÉPOSE
- Dégrafer la visière du combiné en la tirant d'abord vers le haut puis vers soi.
- Déposer les vis Torx de 20 (1) et dégager légèrement le combiné de son logement en le tirant vers le haut **(Fig.8)**.
- Basculer le combiné d'instruments pour débrancher son connecteur.
- Déposer le combiné d'instrumentation.

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose.

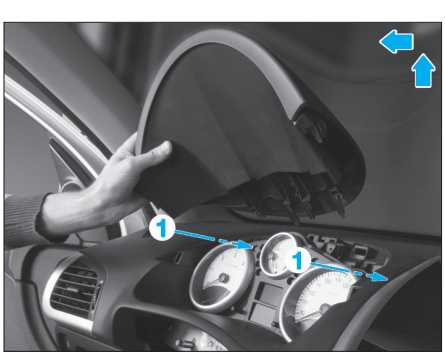


Fig. 8

Dépose-repose de l'afficheur central

DÉPOSE
- Dégrafer en (1) l'enjoliveur de la façade supérieure de planche de bord **(Fig.9)**.

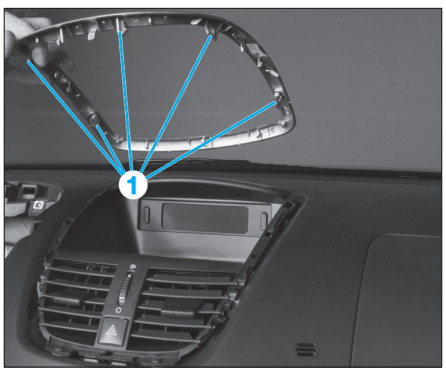


Fig. 9

- Déposer les vis Torx de 20 (2) puis dégrafer l'entourage de l'afficheur central **(Fig.10)**.

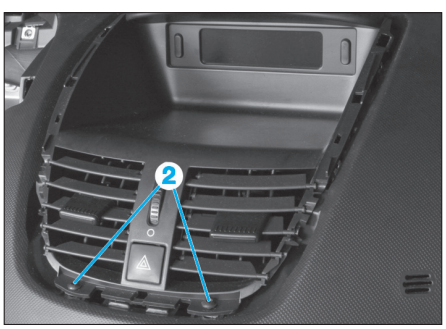


Fig. 10

- Débrancher le connecteur des feux de détresse et déposer l'entourage de l'afficheur central **(Fig.11)**.

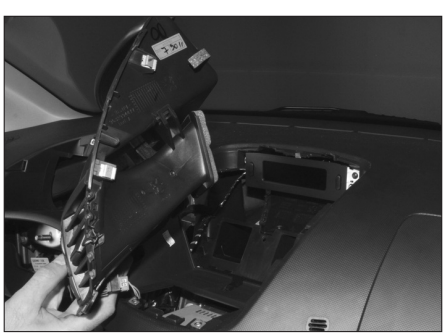


Fig. 11

- Déposer les vis Torx de 20 (3) de l'afficheur central **(Fig.12)**.

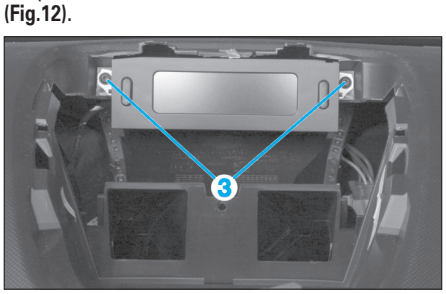
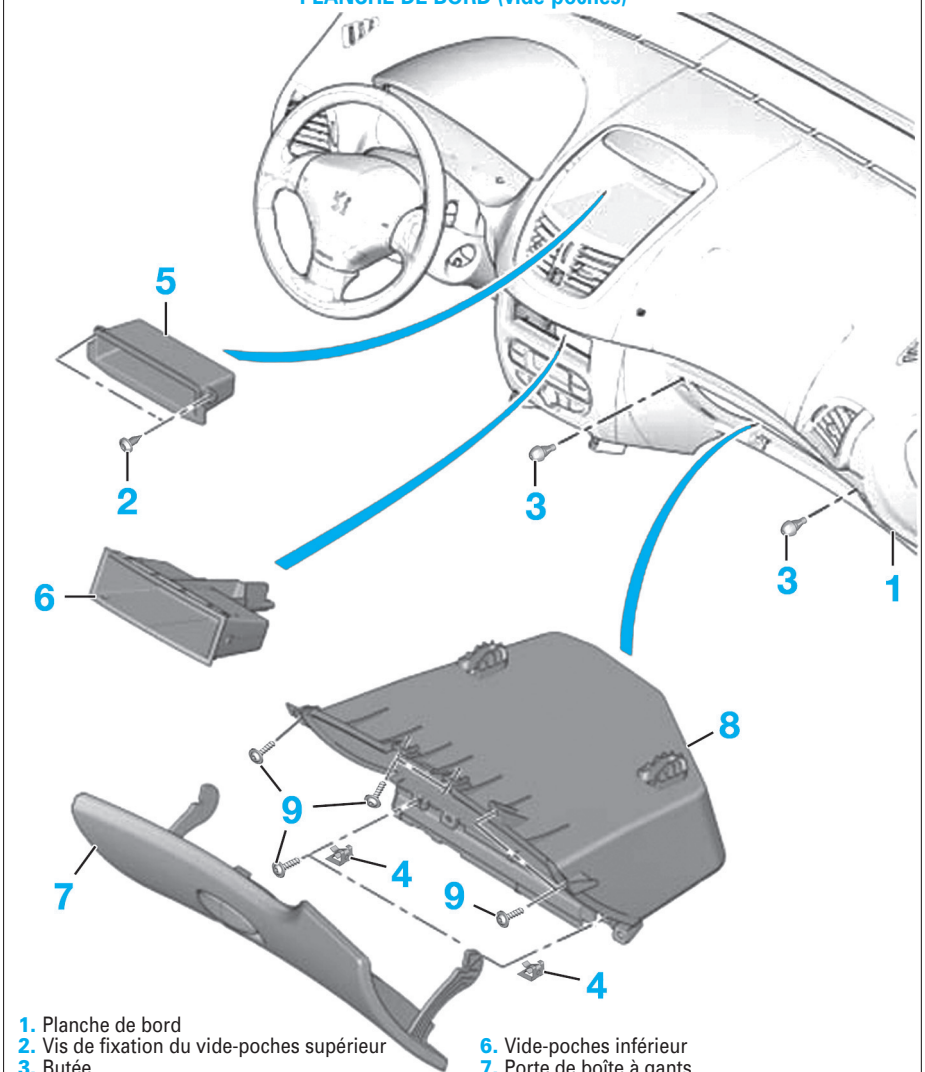


Fig. 12

- Débrancher le connecteur de l'afficheur.
- Déposer l'afficheur central.

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose.

PLANCHE DE BORD (vide-poches)



1. Planche de bord
2. Vis de fixation du vide-poches supérieur
3. Butée
4. Agrafe
5. Vide-poches supérieur
6. Vide-poches inférieur
7. Porte de boîte à gants
8. Boîte à gants
9. Vis de fixation de la boîte à gants : 0,15 daN.m.

Dépose-repose de l'autoradio

OUTILLAGE SPÉCIFIQUE

[1]. Epingles spécifiques pour la dépose de l'autoradio.

DÉPOSE

- Extraire l'autoradio de son logement à l'aide des épingles [1] **(Fig.13)**.

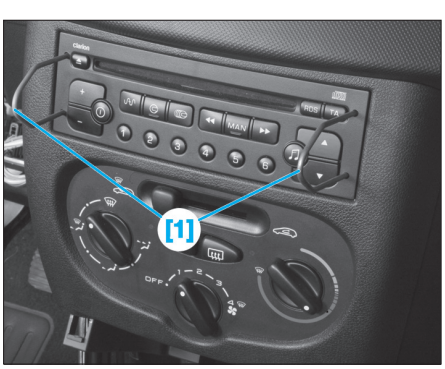


Fig. 13

- Débrancher les connecteurs ainsi que l'antenne avant de déposer l'autoradio.

REPOSE

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

Dépose-repose de la planche de bord

DÉPOSE

- Déposer (voir opérations concernées) :
- la colonne de direction,
- la console centrale de plancher,
- la boîte à gants,
- le combiné d'instrumentation,
- la commande de climatisation.
- Dégrafer et déposer les caches plastiques latéraux **(Fig.14)**.

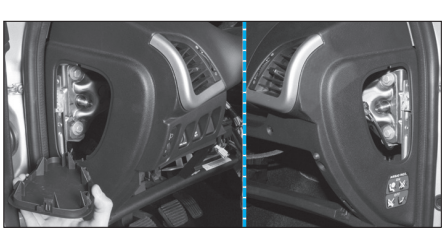


Fig. 14

- Dégrafer et débrancher la molette de réglage du site des feux (1) ainsi que les autres contacteurs (2) pour les déposer **(Fig.15)**.

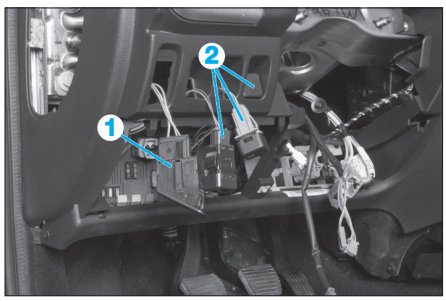


Fig. 15

- Débrancher les connecteurs de raccord (3) **(Fig.16)**.

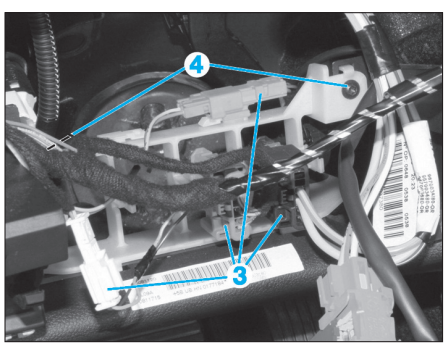


Fig.16

- Déposer :
- les vis Torx de 20 (4),
- la platine de jonction.
- Dégager le faisceau en déposant la vis hexagonale de 10 (5) et l'agrafe (6) **(Fig.17)**.

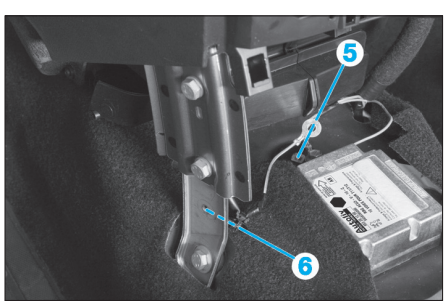


Fig.17

- Déposer les fixations hexagonales de 13 (7) et la vis Torx de 20 (8) **(Fig.18)**.
- A deux opérateurs, extraire la planche de bord en la tirant vers soi et prendre garde au passage des faisceaux.

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose, vérifier le bon fonctionnement de tous les équipements puis effectuer un essai routier.

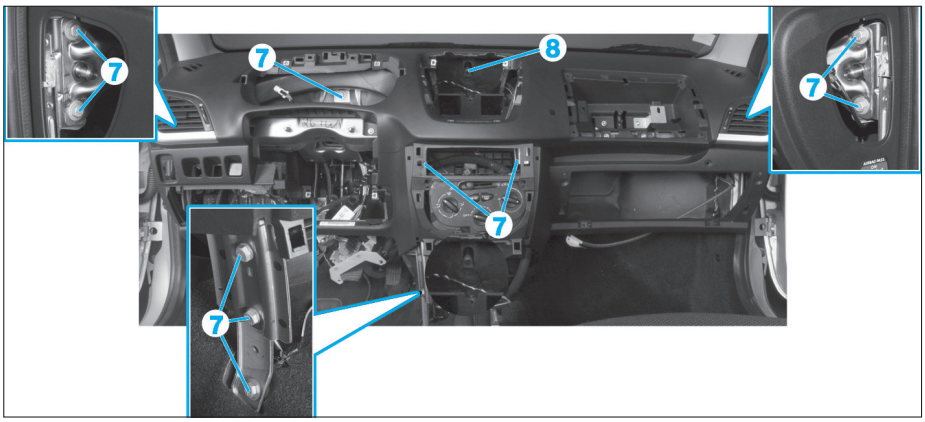
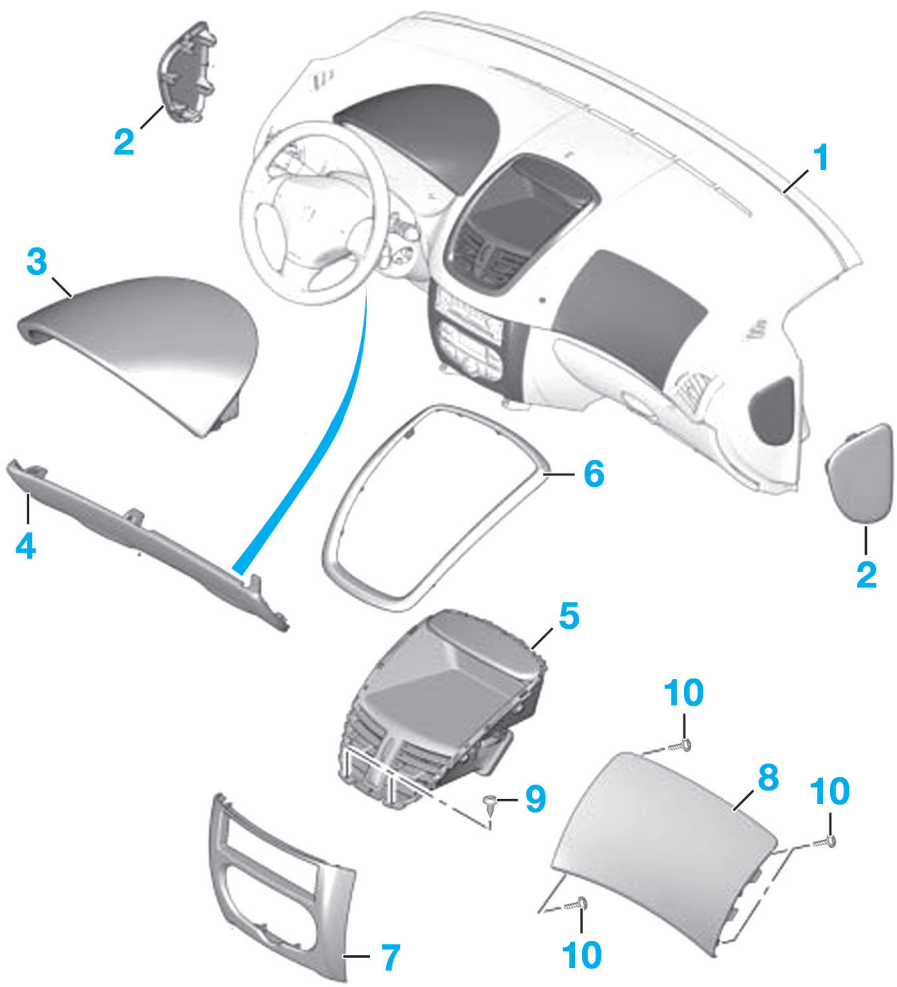


Fig.18

PLANCHE DE BORD (enjoliveur)



1. Planche de bord
2. Enjoliveur latéraux
3. Casquette du combiné d'instrument
4. Enjoliveur inférieur
5. Support de l'écran multifonction
6. Enjoliveur de l'écran multifonction
7. Enjoliveur central
8. Airbag passager
9. Vis de fixation du support de l'écran multifonction : 0,15 daN.m
10. Vis de fixation de l'airbag passager : 0,8 daN.m.

Garnitures

Dépose-repose d'une garniture de porte avant

DÉPOSE

- Déposer :
- la garniture (1) **(Fig.19)**,
- l'enjoliveur de poignée d'ouverture (2) **(Fig.20)**,
- la vis de fixation (3) **(Fig.21)**,
- Dégrafer la garniture.
- Lever puis déposer la garniture.

REPOSE

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

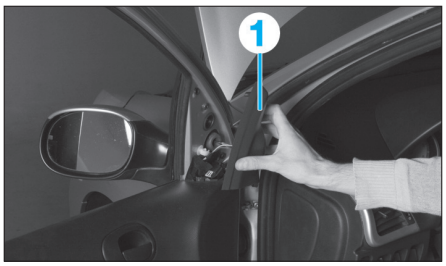


Fig. 19

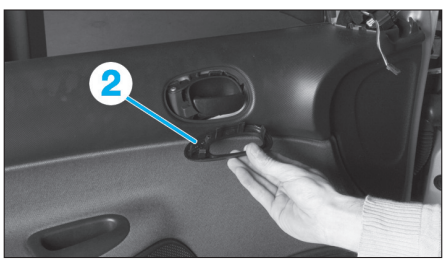


Fig. 20

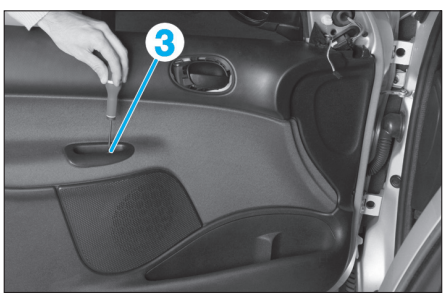


Fig. 21

Dépose-repose d'une garniture de porte arrière

DÉPOSE

- Déposer :
- la poignée d'ouverture de fenêtre (1) **(Fig.22)**,

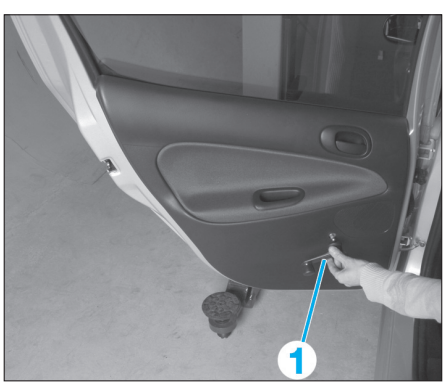


Fig. 22

- la vis (2) **(Fig.23)**,

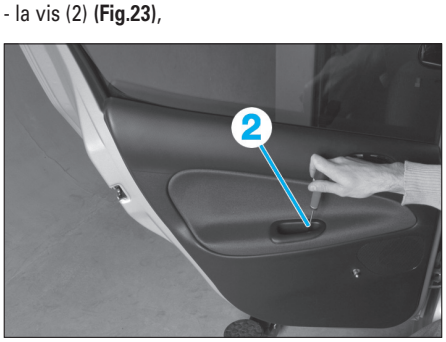


Fig. 23

- l'enjoliveur de poignée d'ouverture intérieur (3) **(Fig.24)**.

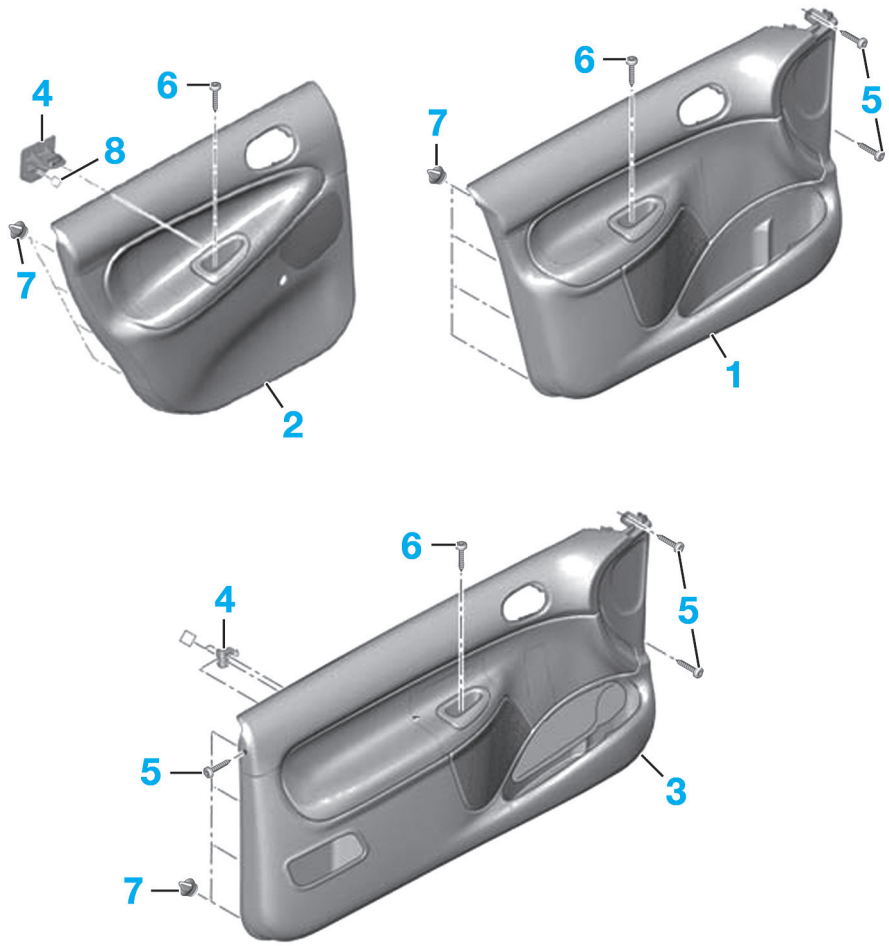
Fig. 24

- Dégrafer la garniture.
- Lever puis déposer la garniture.

REPOSE

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

GARNITURES DE PORTES



1. Garniture de porte avant
2. Garniture de porte arrière
3. Garniture de porte (version 3 portes)
4. Support
5. Vis de fixation latérale
6. Vis de fixation centrale
7. Agrafe
8. Rivet.

MÉCANISMES ET SIGNALISATION

Dépose-repose d'un bloc optique avant

DÉPOSE
- Déposer :
- le bouclier avant (voir opération concernée),
- les fixations (1) **(Fig.25)**,

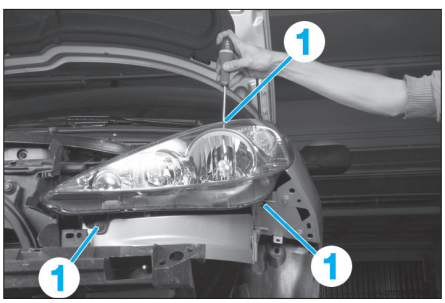


Fig. 25

- le bloc optique.

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose.

Dépose-repose du mécanisme d'essuie-vitre

OUTILLAGE NÉCESSAIRE
- [1]. Extracteur de bras d'essuie-vitre (réf : 1335) **(Fig.26)**.

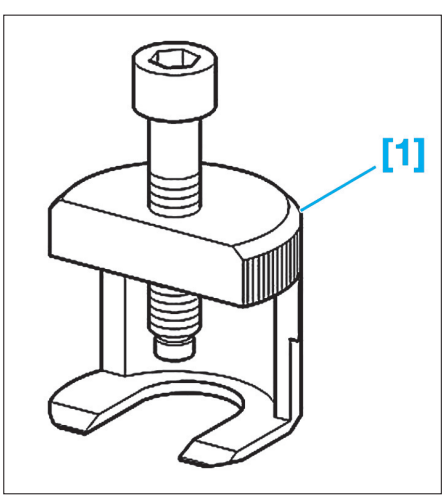
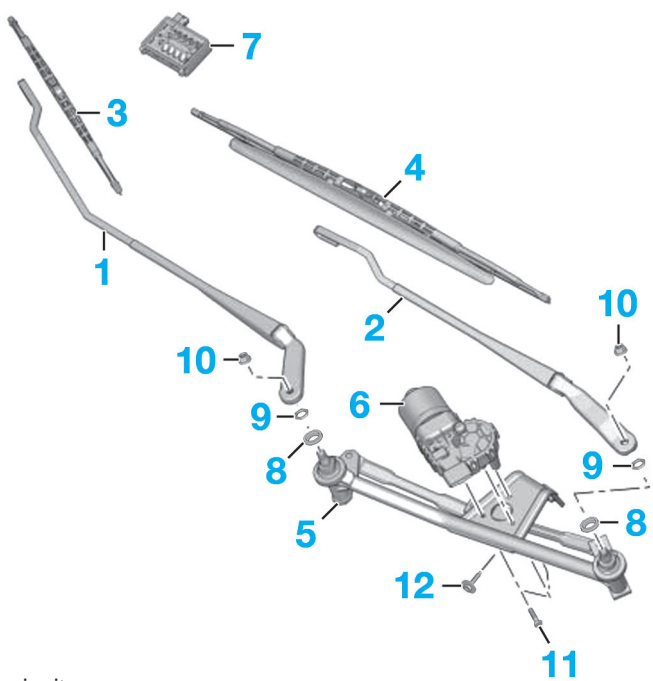


Fig. 26

DÉPOSE
- Mettre le contact et s'assurer que le moteur est en position arrêt.
- Couper le contact.
- Déposer les fixations (1) **(Fig.27)**.
- Extraire les bras d'essuie-vitre à l'aide de l'outil [1].
- Déposer :
- la grille d'écoulement d'eau (2),
- les fixations (3),
- la fixation (4),
- le conduit d'air (5).
- Débrancher le connecteur (6).
- Déposer le mécanisme d'essuie-vitre avant.

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose et respecter les points suivants :
- Avant le serrage des bras d'essuie-vitre, faire fonctionner le moteur puis le couper.
- Positionner les balais en regard des repères sur la vitre de pare-brise.
- Contrôler le fonctionnement.

MÉCANISME D'ESSUIE-VITRE



1. Bras d'essuie-vitre passager
2. Bras d'essuie-vitre conducteur
3. Balaie d'essuie-vitre passager
4. Balaie d'essuie-vitre conducteur
5. Mécanisme d'essuie-vitre
6. Moteur d'essuie-vitre
7. Capteur de pluie
8. Rondelle cuvette
9. Ecrou hexagonal
10. Ecrou de fixation du bras d'essuie-vitre sur le mécanisme
11. Vis de fixation du moteur sur le mécanisme
12. Fixation du mécanisme sur la caisse : 2,5 daN.m.

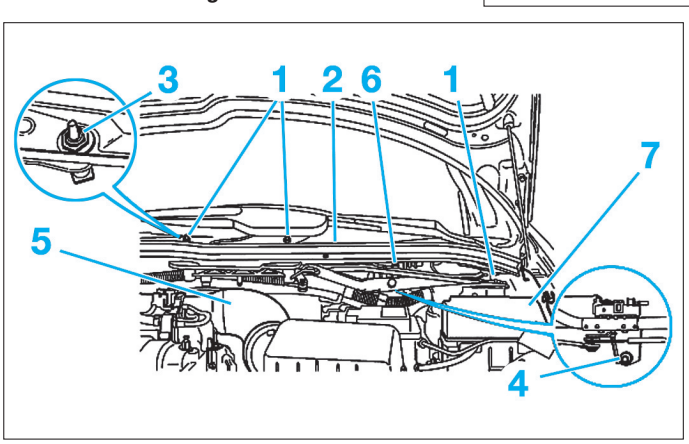


Fig. 27

Dépose-repose d'un rétroviseur extérieur

DÉPOSE
- Déposer la garniture (1) **(Fig.28)**.

Fig. 28

- Débrancher le connecteur (2) **(Fig.29)**.
- Déposer :
- les vis (3),
- le rétroviseur extérieur.

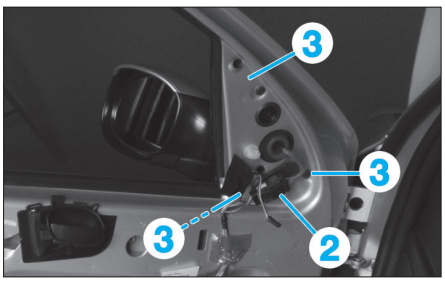


Fig. 29

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose.
- Vérifier le bon fonctionnement général du rétroviseur.

DÉPOSE-REPOSE D'UNE GLACE DE RÉTROVISEUR

DÉPOSE
- À l'aide d'un petit outil plat, dégrafer la glace du rétroviseur **(Fig.30)**.
- Débrancher les connexions électriques (suivant équipement).

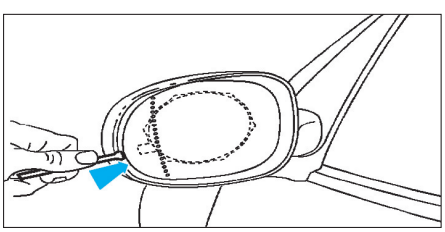


Fig. 30

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose.
- Vérifier le bon fonctionnement général du rétroviseur.

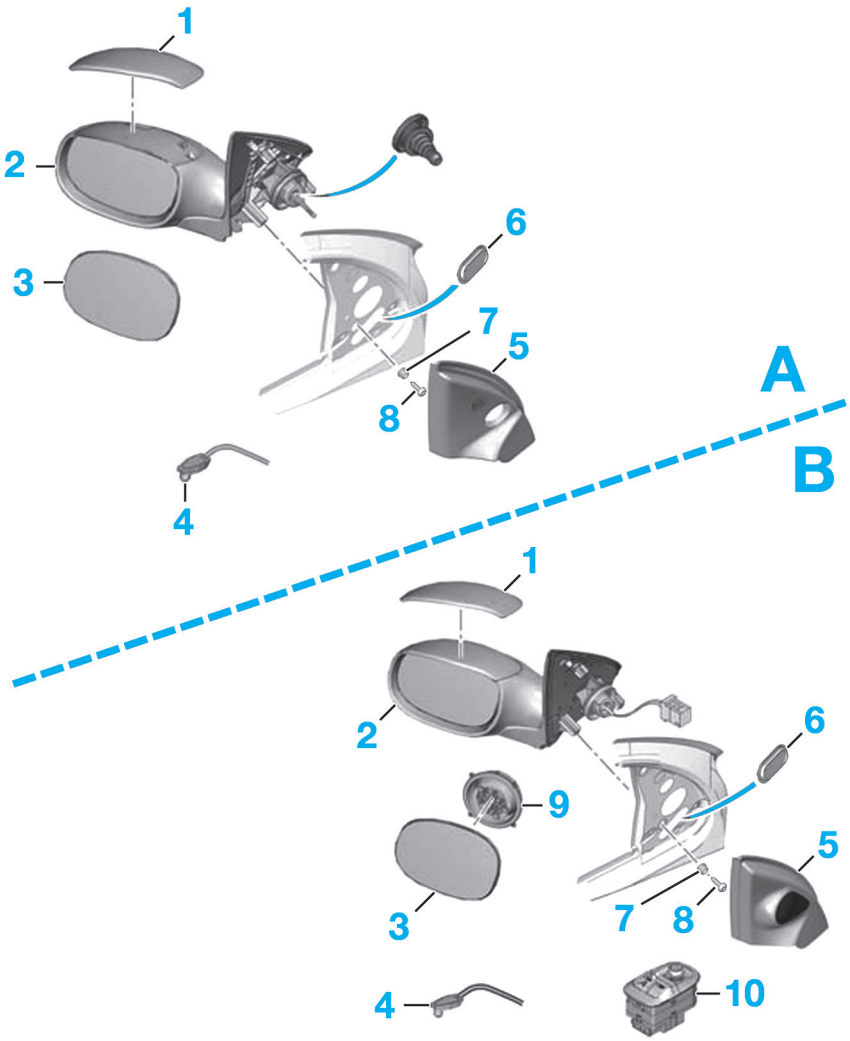
DÉPOSE-REPOSE DU MÉCANISME DE LÈVE-VITRE DE PORTE AVANT OU ARRIÈRE

DÉPOSE
- Descendre la vitre à environ 2/3 de sa course.
- Déposer la garniture de porte (voir opération concernée).
- Dégrafer les fixations de la vitre (voir "Dépose-repose d'une vitre coulissante de porte avant ou arrière") puis la maintenir en position haute à l'aide d'un ruban adhésif.
- À l'aide d'une perceuse équipée d'un foret Ø 6,4 mm, percer les rivets (1) **(Fig.31)** afin de libérer le mécanisme (2).

Prendre soin de ne pas percer le panneau de porte.

- Déconnecter le faisceau de lève-vitre électrique (pour les véhicules équipés de vitres électriques).
- Dégager le support de haut-parleur.
- Déposer le mécanisme de lève-vitre.
- Percer les corps de rivets restants sur le mécanisme de lève-vitre.

RÉTROVISEURS EXTÉRIEURS



A. Rétroviseur à réglage mécanique
B. Rétroviseur à réglage électrique

1. Enjoliveur supérieur
2. Rétroviseur
3. Glace de rétroviseur
4. Sonde de température extérieure
5. Enjoliveur intérieur
6. Obturateur
7. Agrafe
8. Vis de fixation du rétroviseur
9. Moteur de réglage électrique
10. Bouton de commande.

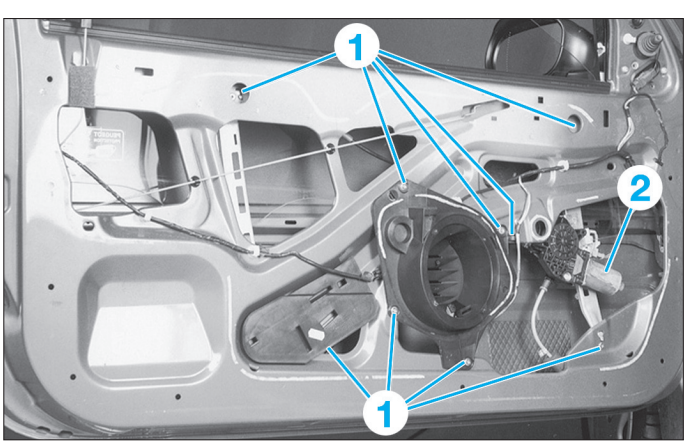


Fig. 31

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose puis vérifier le fonctionnement du mécanisme de lève-vitre.

Dépose-repose d'une vitre coulissante de porte avant ou arrière

DÉPOSE

- Descendre la vitre à environ 2/3 de sa course.
- Déposer :
- la garniture de porte (voir opération concernée),
- le joint lécheur de vitre,
- Dégager la vitre du mécanisme de lève-vitre en poussant en (A) **(Fig.32)** et **(Fig.33)** à l'aide d'un tournevis plat.

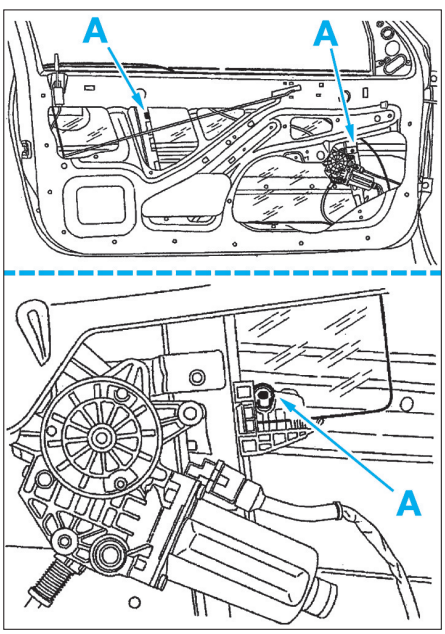


Fig. 32

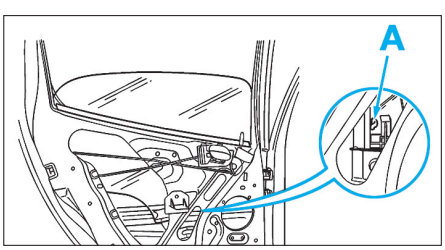


Fig. 33

- Tirer la vitre vers la haut et la dégager par l'extérieur de la porte.

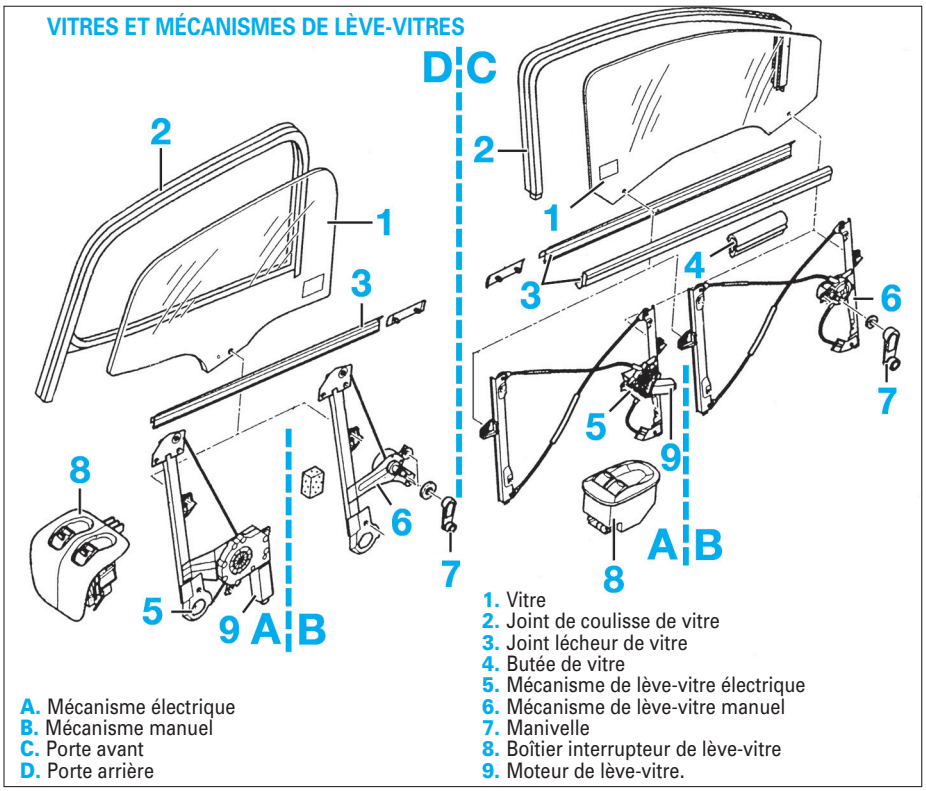
REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose puis vérifier le fonctionnement du mécanisme de lève-vitre.

Dépose-repose du mécanisme d'essuie-vitre arrière

DÉPOSE

- Lever le cache (1) **(Fig.34)**.
- Déposer :
- l'écrou (2),
- le bras (3),
- l'écrou (4),
- le cache (5),
- le joint (6).
- Dégrafer puis déposer la garniture de hayon.
- Déposer le connecteur (7) **(Fig.35)**.
- Percer les rivets (8) à l'aide d'un forêt Ø 7,5 mm.
- Déposer le moteur d'essuie-vitre.
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose et respecter les points suivants :



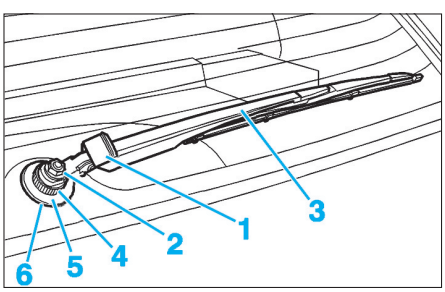


Fig. 34

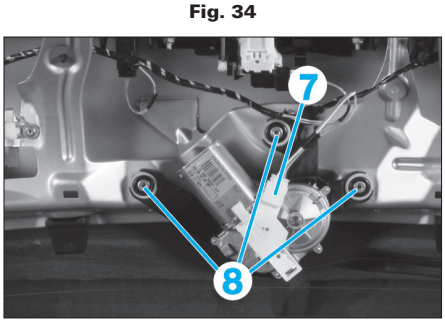


Fig. 35

- Avant le serrage du bras d'essuie-vitre, faire fonctionner le moteur puis le couper.
- Positionner correctement le balais.
- Contrôler le fonctionnement.

Dépose-repose d'un feu arrière

DÉPOSE

- Ecarter la garniture latérale de coffre.
- Déposer l'écrou (1) **(Fig.36)**.
- Tirer le feu vers l'arrière et l'écarter.
- Débrancher le connecteur.
- Déposer le feu arrière.

REPOSE

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

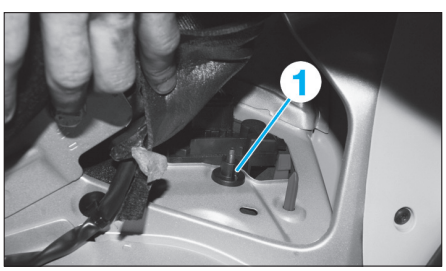


Fig. 36

Dépose-repose du 3e feu stop

DÉPOSE

- Ouvrir le hayon.
- Déposer les écrous (1) **(Fig.37)**.
- Refermer le hayon et sortir le 3e feu de stop.
- Débrancher le tuyau de lave glace (2) et le connecteur (3) **(Fig.38)**.

REPOSE

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

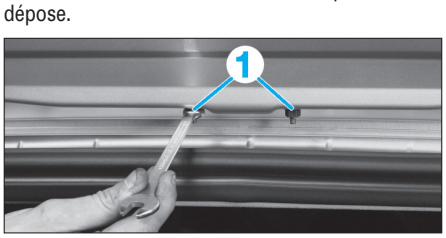


Fig. 37

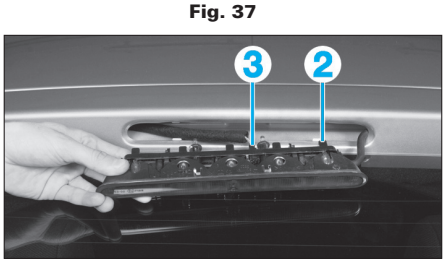


Fig. 38

ÉLÉMENTS AMOVIBLES

Lors du réglage des jeux d'ouverture, il est indispensable de respecter les points suivants :
Assurer une symétrie par rapport au côté opposé.
Assurer un jour et un affleurement régulier.
Contrôler le bon fonctionnement de l'ouvrant, son étanchéité à l'air et à l'eau.

Partie avant

DÉPOSE-REPOSE DU BOUCLIER AVANT

DÉPOSE
- Dégager partiellement les pare-boue avant.
- Déposer les vis (1) **(Fig.39)**.

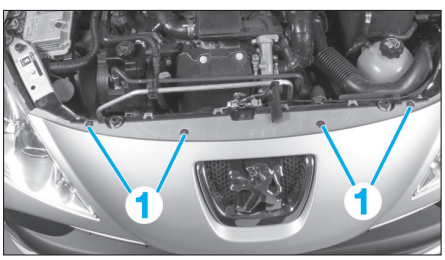


Fig. 39

- Déconnecter le connecteur du feu de brouillard avant (2) **(Fig.40)**.

Fig. 40

- Déposer :
- les vis (3) **(Fig.41)**,

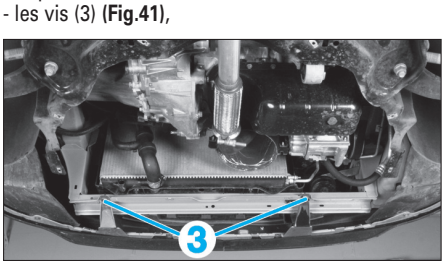


Fig. 41

- les vis (4) **(Fig.42)**,

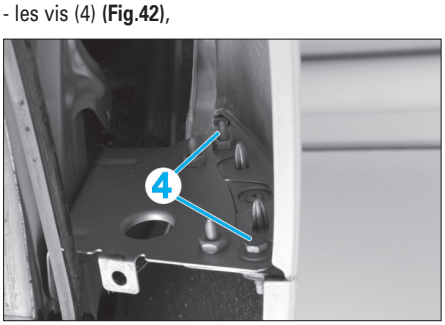
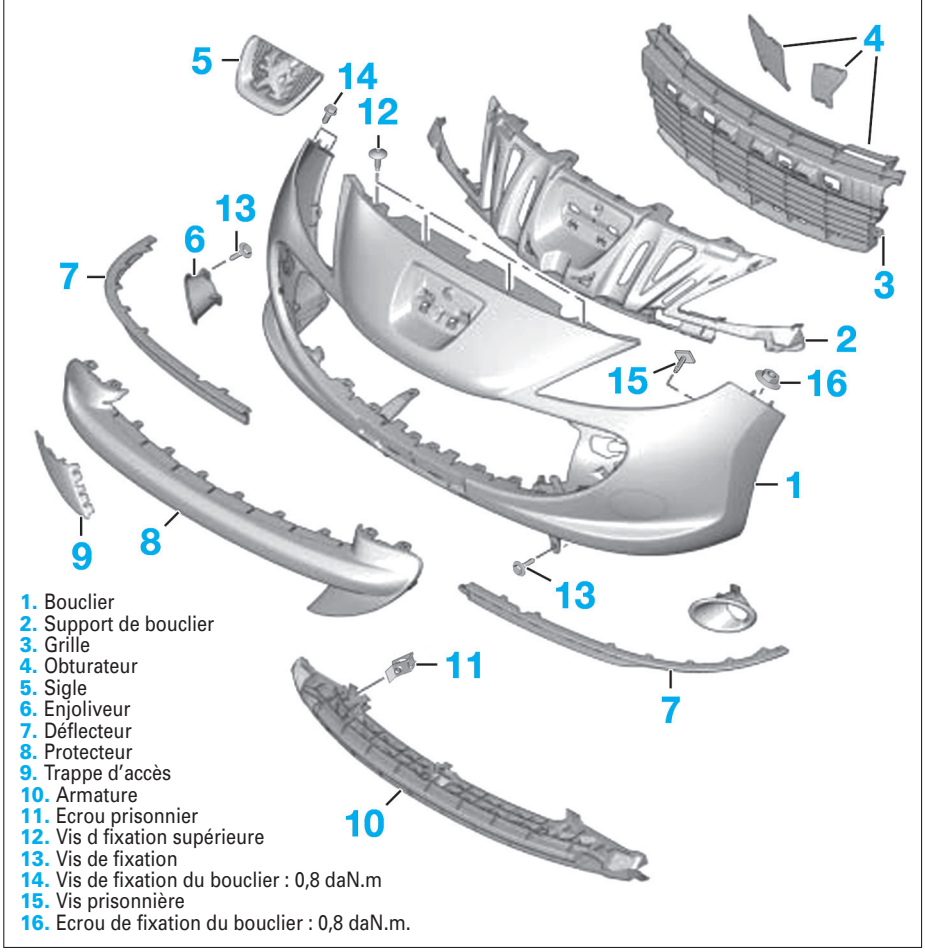


Fig. 42

- Tirer le bouclier vers l'avant pour le déposer.

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose.

BOUCLIER AVANT



1. Bouclier
2. Support de bouclier
3. Grille
4. Obturateur
5. Sigle
6. Enjoliveur
7. Déflecteur
8. Protecteur
9. Trappe d'accès
10. Armature
11. Ecrou prisonnier
12. Vis d fixation supérieure
13. Vis de fixation
14. Vis de fixation du bouclier : 0,8 daN.m
15. Vis prisonnière
16. Ecrou de fixation du bouclier : 0,8 daN.m.

DÉPOSE-REPOSE D'UNE AILE AVANT

DÉPOSE
- Déposer :
- le projecteur du côté concerné (voir opération concernée),
- les vis (1) **(Fig.43)**,

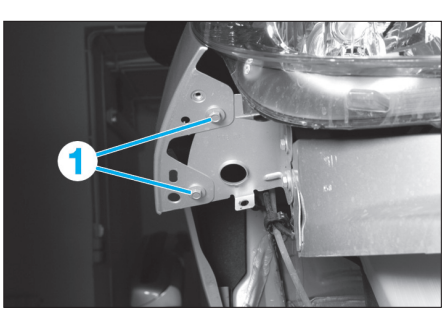


Fig. 43

- les vis (2) **(Fig.44)**,

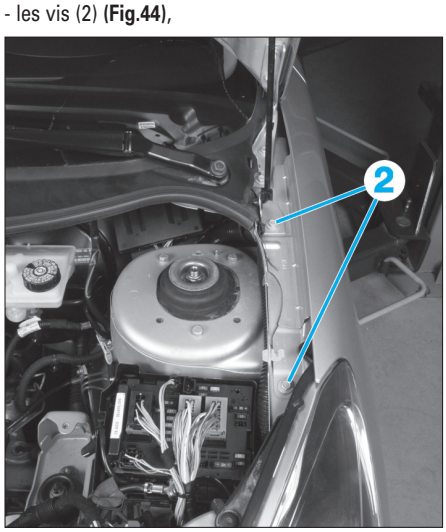
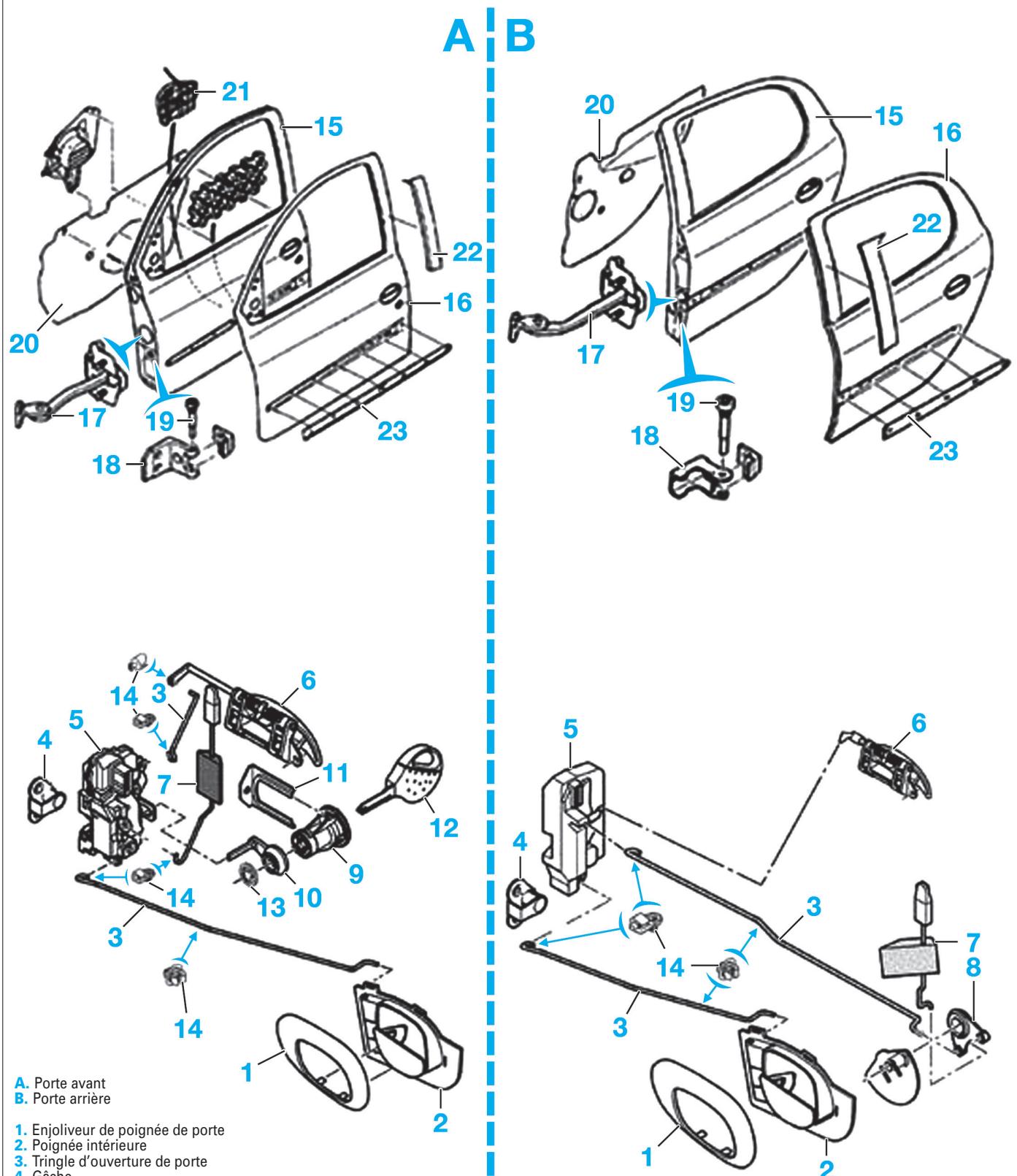


Fig. 44

PORTES (charnières et serrures)



A. Porte avant
B. Porte arrière

1. Enjoliveur de poignée de porte
2. Poignée intérieure
3. Tringle d'ouverture de porte
4. Gâche
5. Serrure avec actionneur de fermeture centralisée
6. Poignée extérieure
7. Tringle de loquet
8. Levier de renvoi
9. Barillet
10. Levier de verrouillage
11. Agrafe
12. Clé
13. Agrafe de barillet
14. Agrafe de tringlerie
15. Porte
16. Panneau de porte
17. Limiteur d'ouverture de porte
18. Charnière de porte : 2 daN.m
19. Axe de charnière : 1,4 daN.m
20. Feuille d'étanchéité
21. Absorbeur de choc
22. Enjoliveur de montant de porte
23. Baguette de porte.

- les vis (3) et (4) **(Fig.45)**,
- Débrancher le connecteur (5).

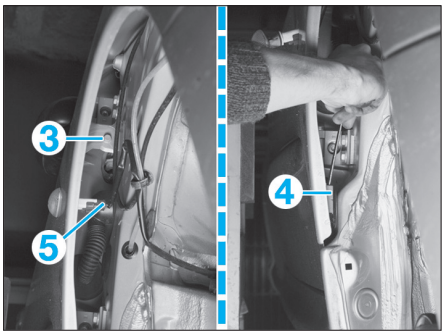


Fig. 45

- Déposer l'aile avant.

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose en respectant les jeux et affleurements.

Parties Latérales

Dépose-repose d'une porte avant ou arrière

DÉPOSE
- Déconnecter le faisceau électrique par une simple rotation du connecteur (1) **(Fig.46)**.
- Déposer :
- la vis de fixation du limiteur d'ouverture de porte (2),
- l'axe vissé (3) de la charnière supérieure et inférieure.

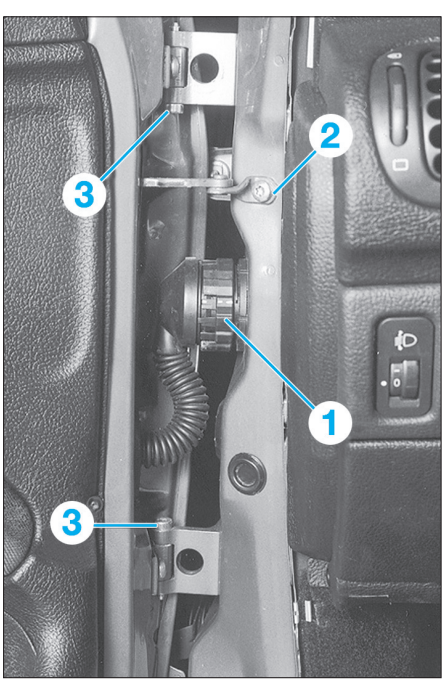


Fig. 46

- Soulever et déposer la porte.

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose en respectant les jeux et affleurements.

Partie arrière

Dépose-repose du hayon

DÉPOSE
- Dégrafer et déposer la garniture de hayon.
- Débrancher les différents connecteurs.
- Reculer le soufflet puis dégager le faisceau du hayon.
- Maintenir le hayon ouvert à l'aide d'un autre opérateur puis dégrafer les vérins de hayon.
- Déposer les vis de fixation du hayon puis déposer celui-ci **(Fig.47)**.

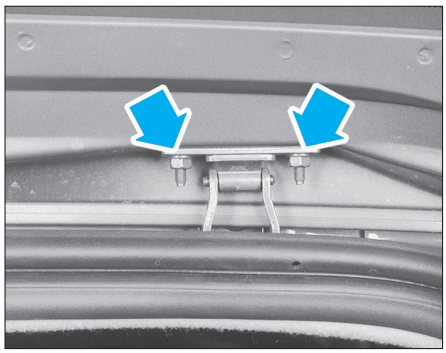
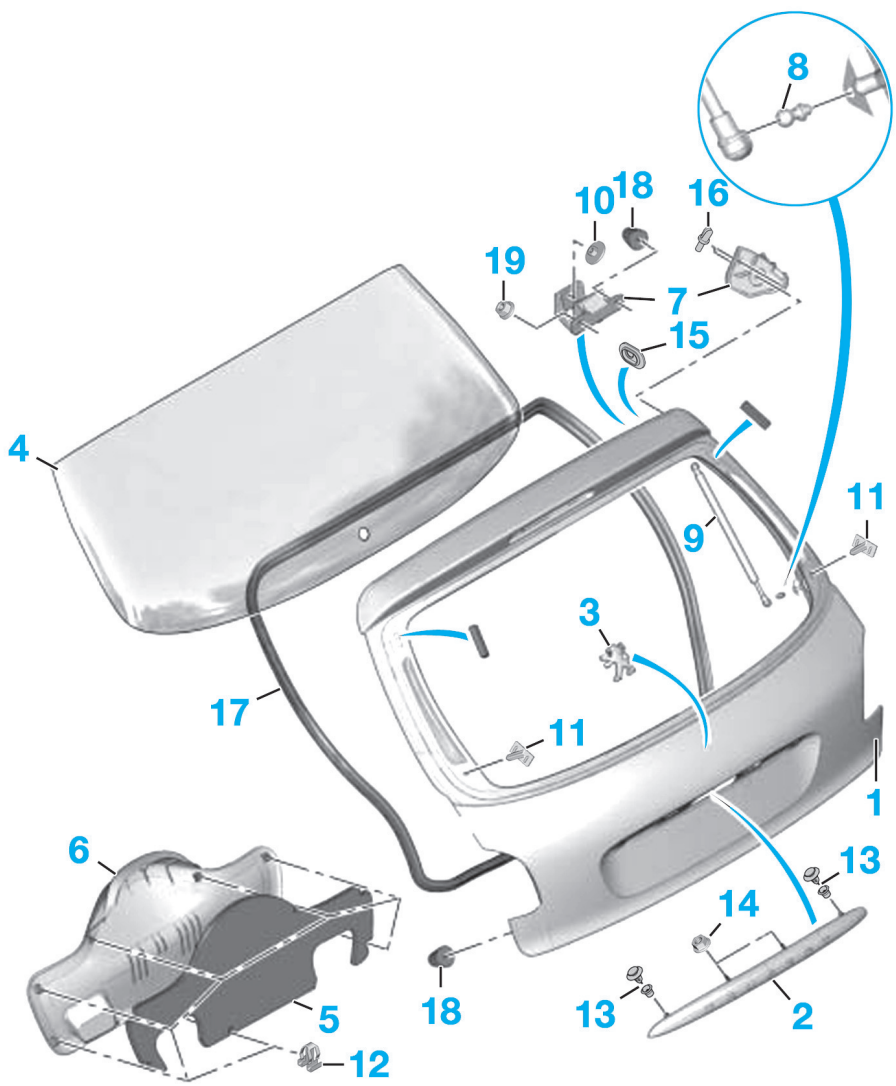


Fig. 47

REPOSE
- Procéder dans l'ordre inverse aux opérations de dépose en respectant les jeux et affleurements.

HAYON



1. Hayon
2. Enjoliveur
3. Sigle
4. Lunette arrière
5. Feuille d'étanchéité
6. Garniture de hayon
7. Charnière
8. Rotule
9. Vérin
10. Ecrou de fixation de charnière sur la caisse
11. Cale
12. Agrafe de maintien de la garniture de hayon
13. Agrafe de maintien de l'enjoliveur de hayon
14. Ecrou de fixation de l'enjoliveur de hayon
15. Obturateur
16. Agrafe
17. Joint d'étanchéité
18. Butée
19. Ecrou de fixation de charnière sur le hayon : 0,9 daN.m.

DÉPOSE-REPOSE DU BOUCLIER ARRIÈRE

DÉPOSE

- Dévisser sans les déposer, les écrous (1) **(Fig.48)**.
- Déposer les agrafes (2).
- Débrancher le connecteur (3) **(Fig.49)**.
- Déposer les écrous (4).
- Dégrafer le bouclier **(Fig.50)**.

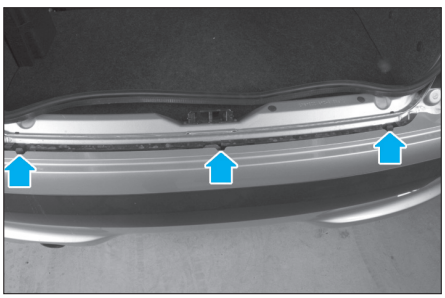


Fig. 50

- Déposer le bouclier.

REPOSE

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

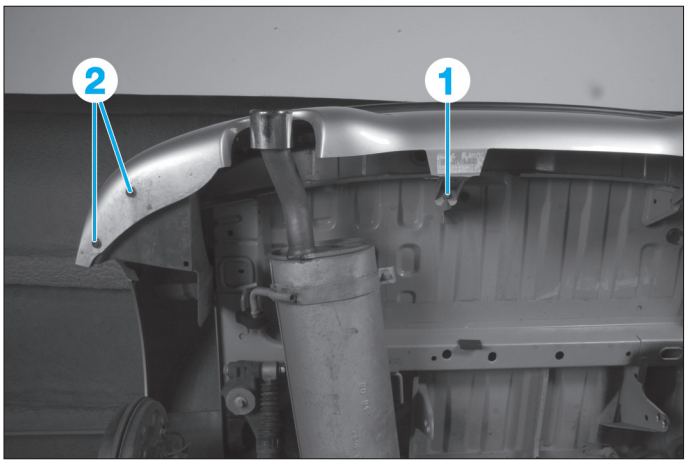


Fig. 48

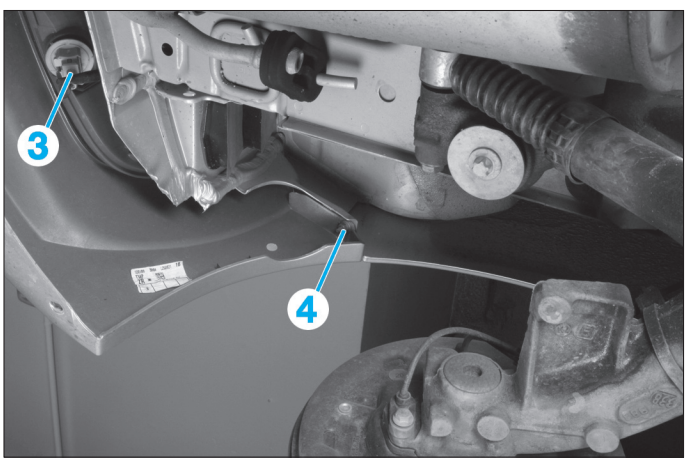
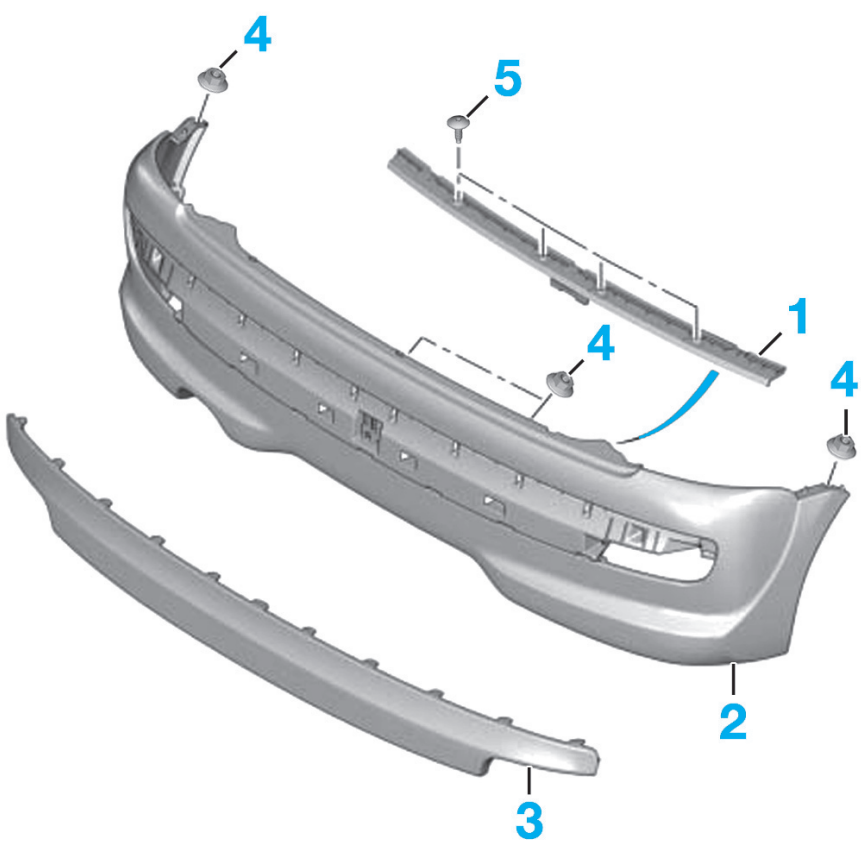


Fig. 49

BOUCLIER ARRIÈRE



1. Support
2. Bouclier
3. Protecteur
4. Ecrou de fixation du bouclier : 0,8 daN.m
5. Vis de fixation du support bouclier sur la caisse : 0,8.

Vitrages collés

Remplacement du pare-brise

DÉPOSE

• Ouvrir le capot.
• Déposer :
- le joint de capot (1) **(Fig.1)**,
- les ensembles bras-balais (2),
- la grille d'auvent (3),

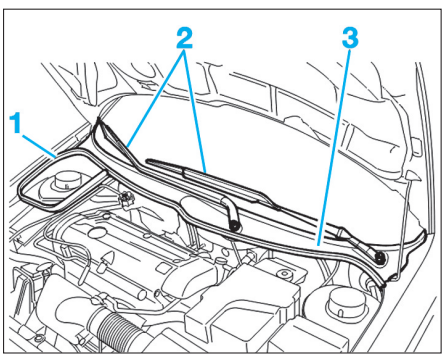


FIG. 1

- le joint d'entourage du pare-brise,
- le rétroviseur intérieur,
- le capteur de pluie (suivant équipement),
- la console de pavillon,
- les pare-soleil,
- les crochets pare-soleil,
- la garniture supérieure de baie,
- les garnitures de montant de baie,
- les poignées de maintien avant ou obturateurs.

• Dégrafer partiellement les joints d'encadrement de porte.
• Écarter, à l'aide d'une cale, la garniture de pavillon, en partie avant.
• Déposer :
- l'agrafe (4) **(Fig.2)**,
- l'enjoliveur (5) de pavillon,
- le profilé (6).

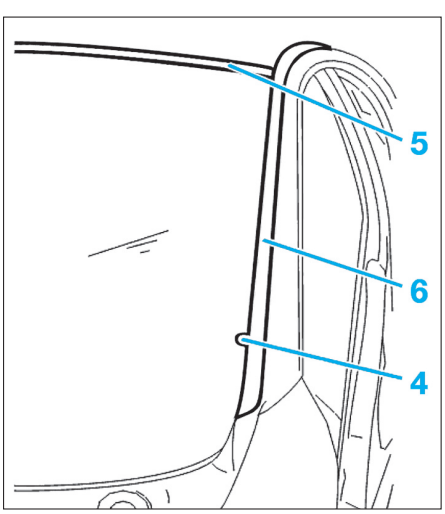


FIG. 2

• Recouvrir la pointe de l'alêne avec de l'eau savonneuse.
• Faire passer l'alêne (7) **(Fig.3)** au travers du cordon de colle, dans l'angle inférieur gauche, de l'intérieur vers l'extérieur Enfiler le fil de découpe dans l'alêne et le faire passer vers l'intérieur (50 cm environ).
• Par l'extérieur, faire passer le fil de découpe autour de la lunette, suivant les flèches.
• Fixer fermement l'extrémité du fil de découpe sur la fixation (8) du capot.

Caler le fil d'alimentation du capteur de pluie à l'aide d'un ruban adhésif sur la traverse supérieure, afin de ne pas le détériorer.

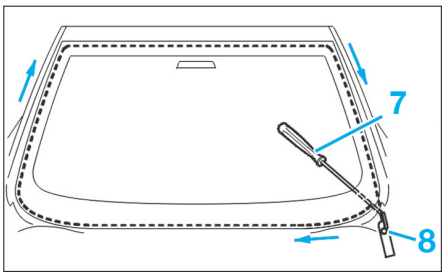


FIG. 3

• Par l'intérieur, fixer l'extrémité du fil de découpe sur le dispositif de bobinage (9) **(Fig.4)**.

Lors de la tension du fil de découpe, s'assurer de la bonne mise en place du fil sous la lunette.

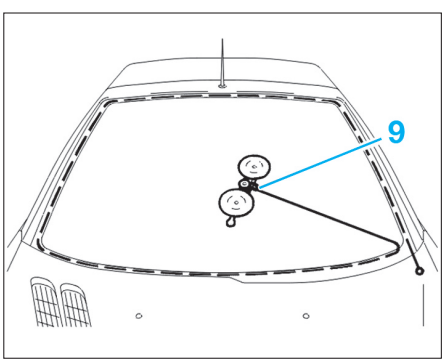


FIG. 4

• Découper le cordon de colle.
• Déposer le pare-brise.

PRÉPARATION

• Araser les cordons de colle sur la vitre et la feuillure avec le couteau électrique ; ne pas éliminer totalement les résidus.

Les résidus améliorent l'adhérence des produits de collage et d'étanchéité

• Fixer des cales de maintien (10) **(Fig.5)** pour soutenir et positionner le pare-brise lors de la repose.
• Poser la vitre sur la baie de pare-brise.
• Poser des adhésifs (11) en (témoins pour le positionnement définitif de la vitre).
• Couper les adhésifs.

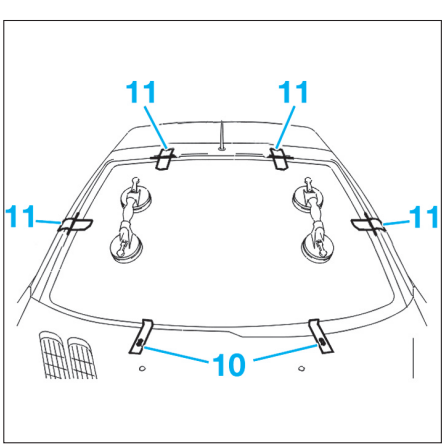


FIG. 5

REPOSE

• Découper l'embout de la buse au Ø 8,0 mm sur une hauteur de 12 mm **(Fig.6)**.

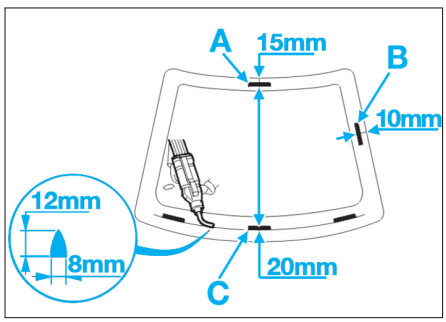


FIG. 6

• Appliquer le cordon de colle sur les zones:
- (A) à 15 mm du bord,
- (B) à 10 mm du bord,
- (C) à 20 mm du bord.

• Remettre le joint d'entourage du pare-brise.
• Positionner les cales d'épaisseur aux endroits indiqués sur la feuillure inférieure.

Le temps entre la pose du mastic sur la vitre et le positionnement de celle-ci sur le véhicule ne doit pas dépasser 8 min (pour les mastics de collage à prise rapide).

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

Remplacement de la lunette arrière

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

[1]. Cales inférieures *2 **(Fig.7)**.

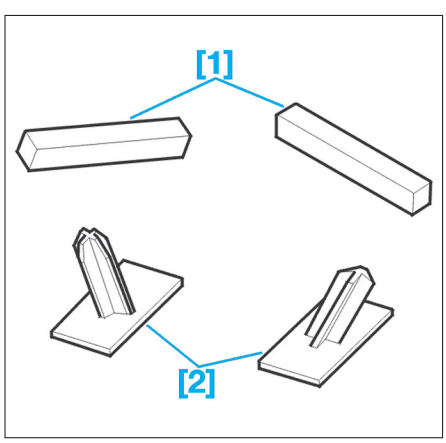


FIG. 7

DÉPOSE

• Protéger les quatre angles et la partie inférieure de baie (1) **(Fig.8)** avec du ruban adhésif.

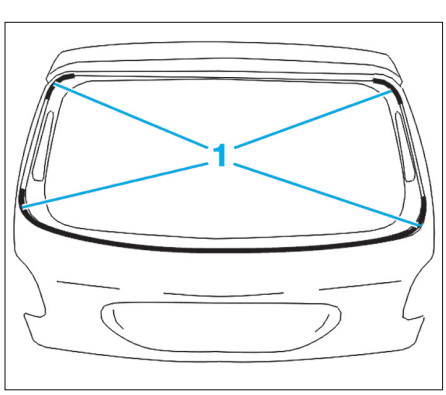


FIG. 8

• Déposer le bras-balai d'essuie-vitre.
• Protéger le siège arrière, la tablette arrière et le coffre.
• Déposer :
- la garniture de volet arrière.
- le moteur essuie-vitre AR.
- l'écrou de l'axe d'essuie-vitre.
- les butées de la tablette arrière.
- les connexions du dégivrage; plaquer les languettes contre la lunette.
• Couper le cordon de colle.
• Déposer la lunette.

PRÉPARATION
• Poser les cales [1] **(Fig.9)** zone (A) sur le volet,
• Poser les cales [2] zone (B) sur le volet ; maintenir les cales avec une boulette de mastic.

Attention au sens de montage des cales [2].

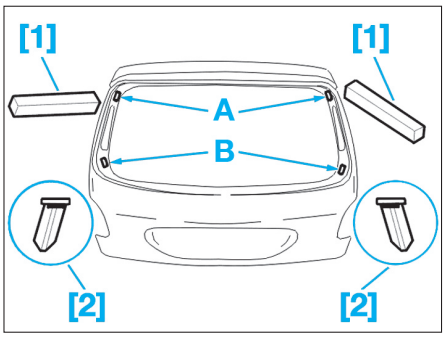


FIG. 9

REPOSE
• Découper l'embout de la buse au → 8 mm sur une hauteur de 12 mm **(Fig.10)**.
• Appliquer un cordon de colle sur les zones :
- (C) à 10 mm du bord,
- (D) à 50 mm du bord,
- (E) à 20 mm du bord.
• Laisser sécher en fonction du kit de collage.

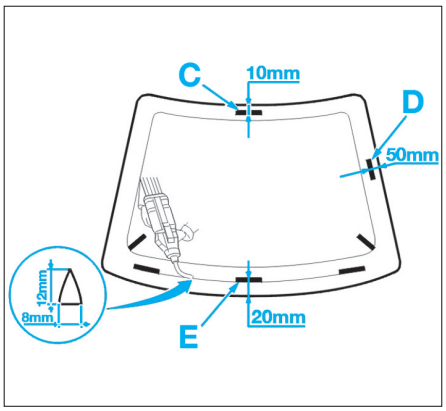


FIG. 10

• Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
• Vérifier :
- Le fonctionnement de l'essuie-vitre.
- Le fonctionnement de la lunette chauffante.

ÉLÉMENTS SOUDÉS

Généralités

Précautions

Avant les travaux de soudage, déconnecter systématiquement les deux cosses de la batterie et recouvrir les bornes de la batterie.
Avant de déconnecter la batterie, s'assurer que l'on dispose du code de l'autoradio.
Il est également nécessaire de vidanger le circuit frigorifique lorsqu'il faut réaliser un soudage électrique proximité des flexibles de fluide frigorigène.
Le soudage électrique libre en effet des rayons ultraviolets qui pénètrent les flexibles de fluide frigorigène et décomposent le fluide.
Sur ce véhicule, divers corps creux de la carrosserie sont dotés de pièces moules en mousse. Les pièces moules en mousse réduisent la pénétration des bruits de roulement dans l'habitacle. Le positionnement des pièces moulées en mousse est représenté dans les méthodes de réparations concernées.

Opérations à effectuer après avoir rebranché la batterie

LÈVE-VITRE À COMMANDE SÉQUENTIELLE

La réinitialisation de la fonction séquentielle et antipincement des lève-vitres peut être nécessaire.

• Remonter la vitre conducteur en position haute.
• Maintenir la commande dans cette position pendant quelques secondes.
• Vérifier que la fonction séquentielle est de nouveau opérationnelle.

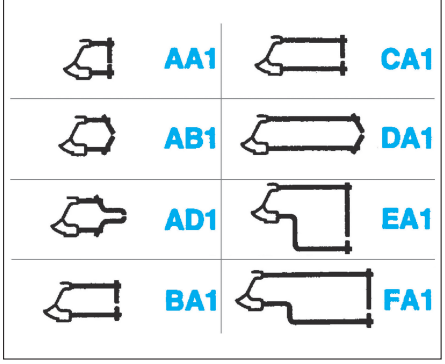
TÉLÉCOMMANDE

Après le changement de la pile de la télécommande, il peut être nécessaire d'effectuer une réinitialisation :
- couper le contact,
- remettre le contact,
- appuyer aussitôt sur le bouton "ouverture" pendant quelques secondes,
- couper le contact et retirer la clé. La télécommande est de nouveau opérationnelle.

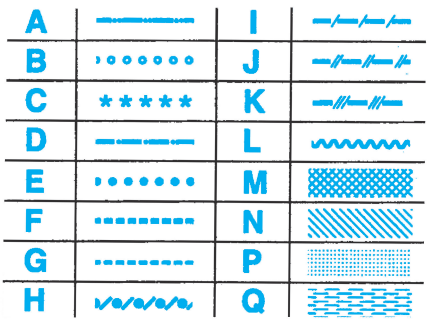
Si la télécommande est manipulée hors de portée ou hors de la vue du véhicule, il est possible qu'elle devienne inopérante. Il serait alors nécessaire de procéder à une nouvelle réinitialisation.

Identification des symboles

IDENTIFICATION DES SYMBOLES DES MATÉRIELS DE SOUDAGE PAR RÉSISTANCE



IDENTIFICATION DES SYMBOLES UTILISÉS DANS LES MÉTHODES CARROSSERIE



A. Découpage
B. Perçage
C. Fraisage
D. Dégrafage
E. Soudage par points bouchons au MIG ou par résistance
F. Soudage par cordons
G. Mastic de finition
H. Mastic a lisser au pinceau
I. Mastic de bourrage : Ø13 mm
J. Mastic de bourrage : Ø 6 mm
K. Mastic en bande : 2 x 20 mm
L. Colle de calage structurale
M. Finition étain
N. Protection des corps creux (cire fluide)
P. Antigravillonnage
Q. Mousse expansive

Caractéristiques des matériels de soudage par résistance

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

Partie avant

Remplacement de la demi-façade avant assemblée

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

[1]. Gabarit de montage pour côté gauche (réf : 1117-B) **(Fig.1)**.
[2]. Gabarit de montage pour côté droit (réf : 1117-C).

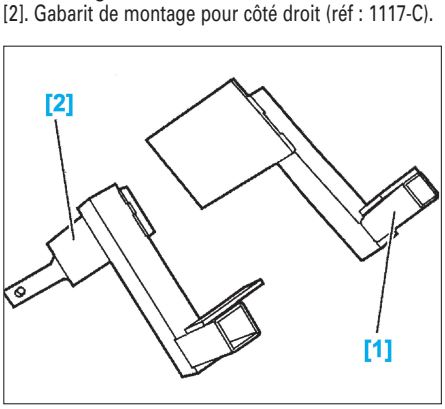


FIG. 1

DÉPOSE DE LA DEMI-FAÇADE AVANT ASSEMBLÉE

• Découper :
- par fraisage des points **(Fig.2)** et **(Fig.3)**,

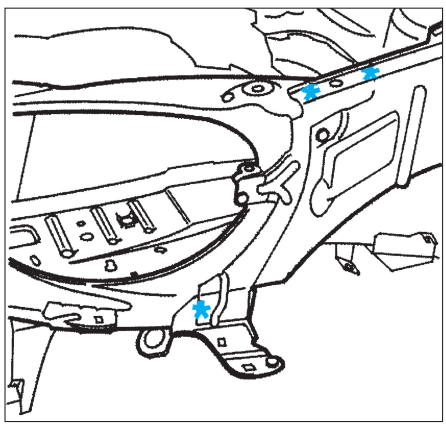


FIG. 2

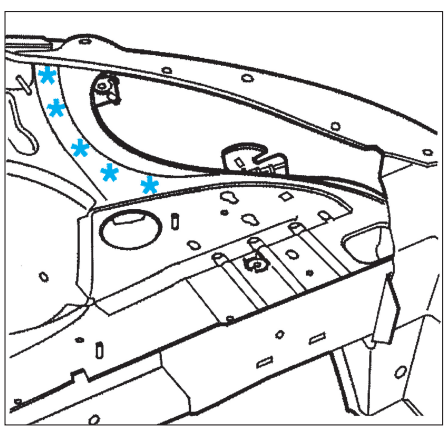


FIG. 3

- par fraisage des points (suivant A) **(Fig.4)**,

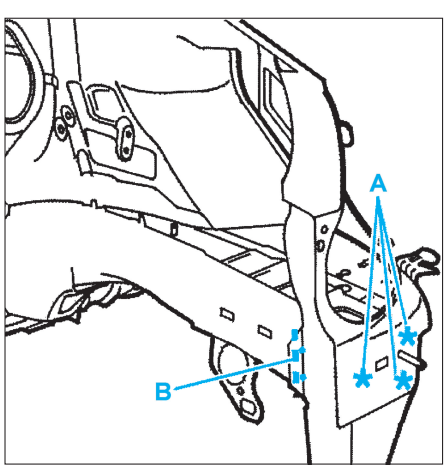


FIG.

- par meulage des points à l'aide d'une meule épaisseur 6 mm (suivant B).
• Déposer l'élément.

PRÉPARATION DE LA DEMI-FAÇADE AVANT ASSEMBLÉE

• Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

SOUDAGE DE LA DEMI-FAÇADE AVANT ASSEMBLÉE

• Poser :
- la demi-façade avant assemblée,
- l'aile avant.
• Positionner la demi-façade avant assemblée à l'aide de l'outil [1] ou [2] (suivant le côté).
• Fermer le capot moteur.
• Contrôler les jeux.
• Ouvrir le capot.
• Contrôler la distance **(Fig.5)**.

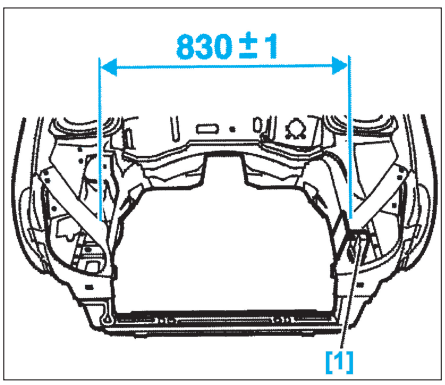


FIG. 5

• Souder par points électriques (avec l'équipement AB1) **(Fig.6)**.

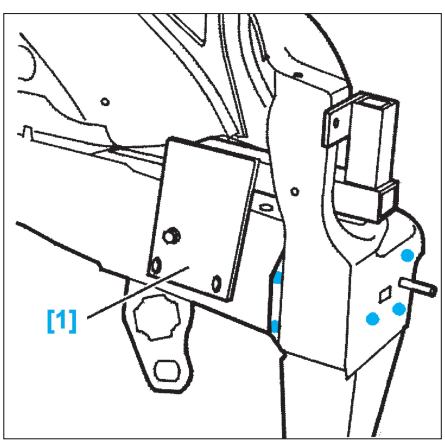


FIG. 6

• Déposer l'outil [1] ou [2].
• Souder par points électriques (suivant C) (avec l'équipement AB1) **(Fig.7)**.

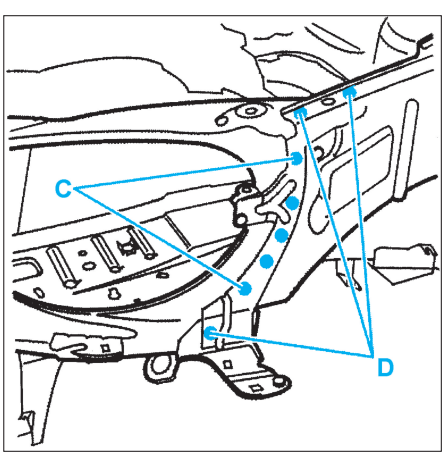


FIG. 7

• Souder par points bouchons au MIG (suivant D).
• Meuler les points bouchons.
• Pulvériser de la cire fluide **(Fig.8)**.

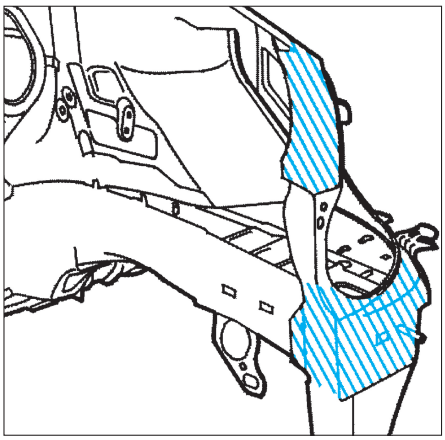


FIG. 8

REMPLACEMENT DE LA PARTIE AVANT DE LONGERON AVANT

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

DÉPOSE DE LA PARTIE AVANT DE LONGERON AVANT

• Déposer la demi-façade avant assemblée (voir opération concernée).
• Tracer puis découper la semelle centrale de brancard à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) **(Fig.9)**.

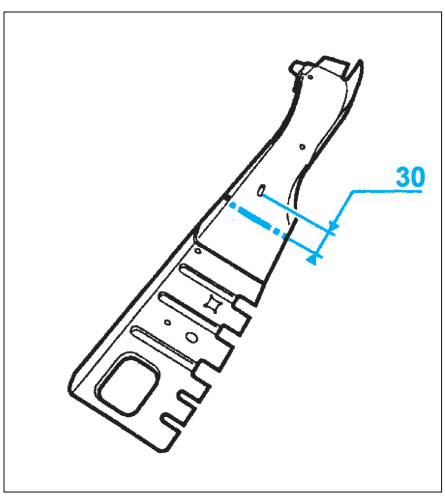


FIG. 9

• Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) **(Fig.10)**.

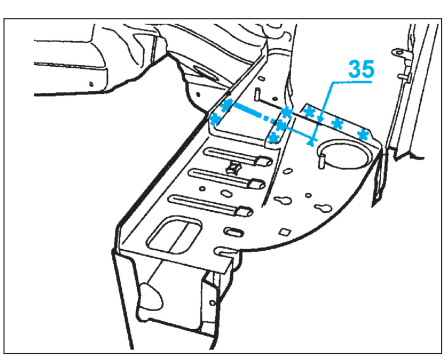


FIG. 10

• Découper par fraisage des points **(Fig.11)** et **(Fig.12)**.
• Déposer l'élément.

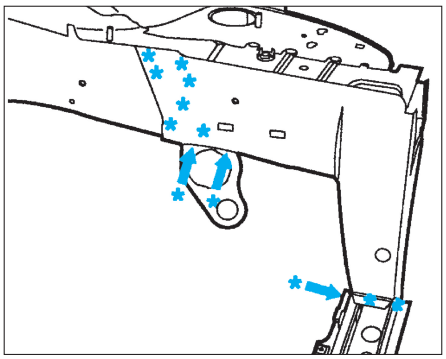


FIG. 11

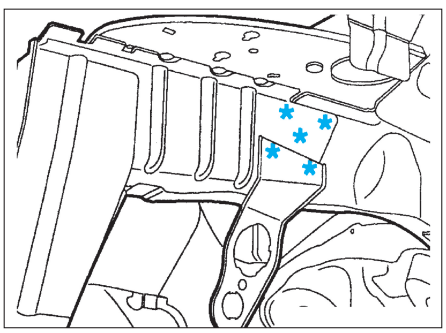


FIG. 12

PRÉPARATION DE LA PARTIE AVANT DE LONGERON AVANT

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

SOUDAGE DE LA PARTIE AVANT DE LONGERON AVANT

• Poser :
- le brancard avant assemblé,
- la semelle centrale brancard partielle,
- le gousset passage de roue avant,
- la demi-façade avant assemblée,
- l'aile avant,
- le capot,
- la façade avant,
- le bouclier avant avec l'armature.
• Contrôler les jeux.
• Ouvrir le capot.
• Contrôler la distance **(Fig.5)**.
• Déposer :
- le bouclier avec l'armature,
- la façade,
- l'aile,
- la demi-façade assemblée,
- le gousset passage de roue.
• Tracer la coupe.
• Déposer la semelle centrale de brancard partielle.
• Souder par points électriques (avec l'équipement AB1) **(Fig.13)**.

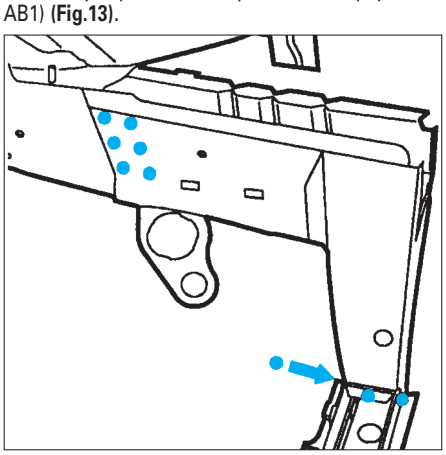


FIG. 13

• Souder par points électriques (suivant A) (avec l'équipement AB1) **(Fig.14)**.

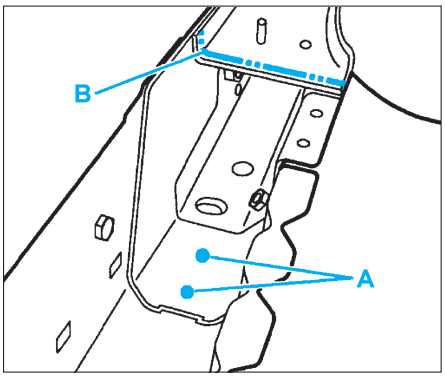


FIG. 14

• Retoucher la coupe (suivant B).
• Souder par points électriques (avec l'équipement AB1) **(Fig.15)**.

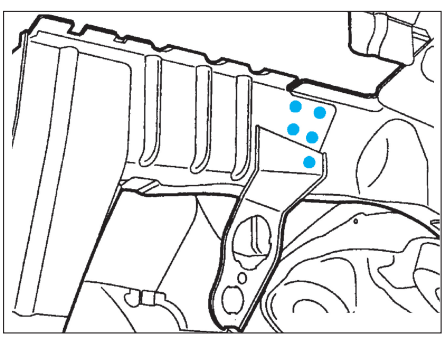


FIG. 15

• Poser la semelle centrale de brancard partielle (suivant C) (avec l'équipement AB1) **(Fig.16)**.

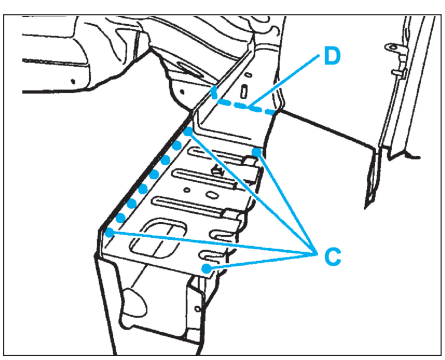


FIG. 16

• Souder par cordons successifs au MIG (suivant D) et meuler les cordons.
• Poser le gousset passage de roue avant.
• Souder par points électriques (avec l'équipement AB1) **(Fig.17)**.

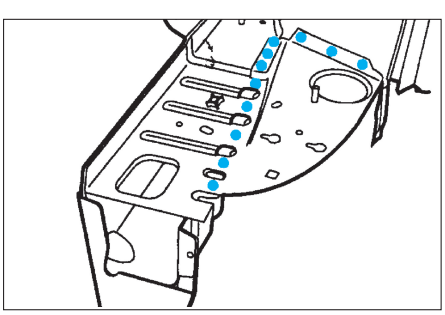


FIG. 17

• Reposer la demi-façade avant assemblée.
• Pour la protection, pulvériser de la cire fluide.

REMPLACEMENT DU LONGERON AVANT (SECTION DEVANT LE TABLIER)

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

Cette opération nécessite un passage de la caisse au banc.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

[1]. Gabarit de coupe du longeron (réf : 1117-A).

DÉPOSE DU LONGERON AVANT (section devant le tablier)

• Déposer la demi-façade avant assemblée (voir opération concernée).
• Tracer à l'aide de l'outil [1] **(Fig.18)**.

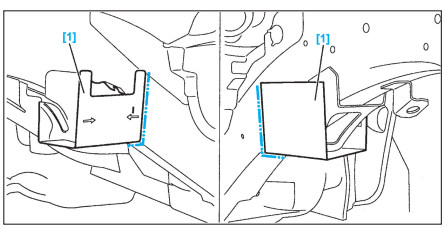


FIG. 18

• Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive).
• Découper par fraisage des points, **(Fig.19)**, **(Fig.20)**, **(Fig.21)** et **(Fig.22)**.
• Déposer l'élément.

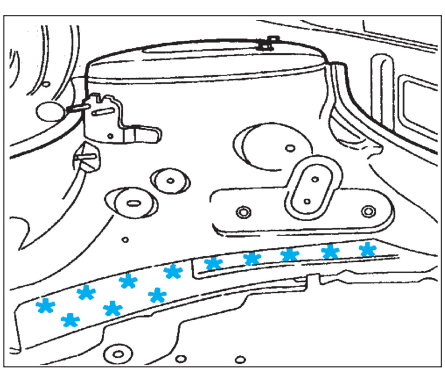


FIG. 19

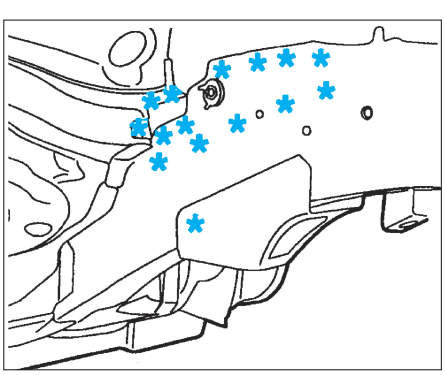


FIG. 20

PRÉPARATION DU LONGERON AVANT (section devant le tablier)

• Percer sur le longeron neuf, des trous de Ø 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.
• Préparer les bords d'accostage.
• Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

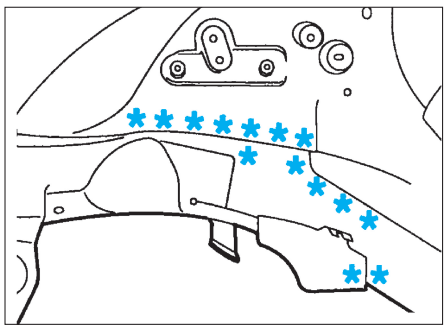


FIG. 21

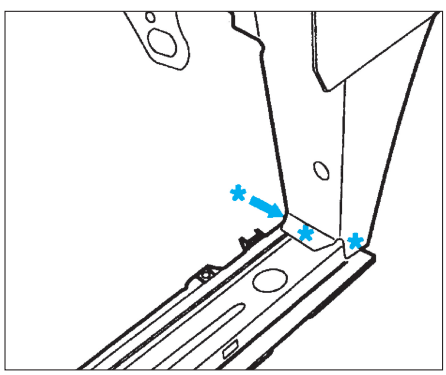


FIG. 22

SOUDAGE DU LONGERON AVANT (section devant le tablier)

• Poser le longeron.
• Souder par points électriques (avec l'équipement AB1) **(Fig.23)** et **(Fig.24)**.

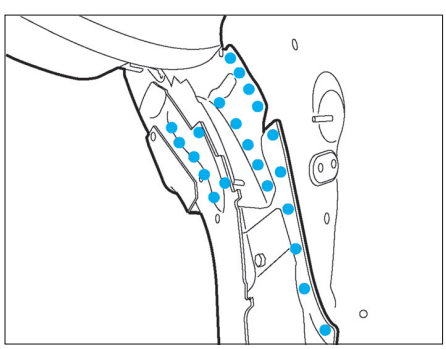


FIG. 23

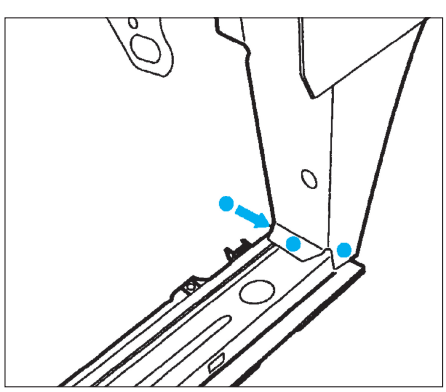


FIG. 24

• Souder par cordons successifs au MIG (suivant A) **(Fig.25)**.

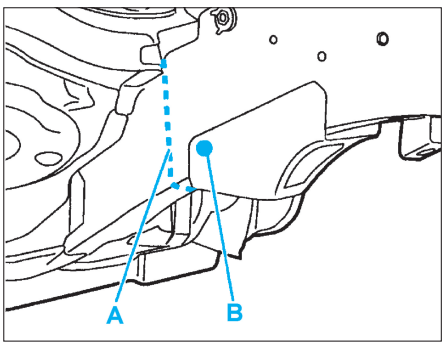


FIG. 25

• Souder par points bouchons au MIG (suivant B).
• Meuler les cordons et les points bouchons.
• Souder par points bouchons au MIG (suivant C) **(Fig.26)**.

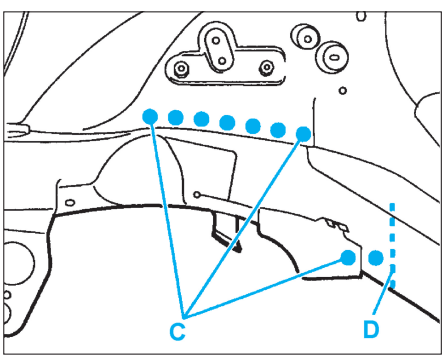


FIG. 26

• Souder par cordons successifs au MIG (suivant D).
• Meuler les cordons et les points bouchons.
• Poser la semelle centrale de brancard **(Fig.27)**.

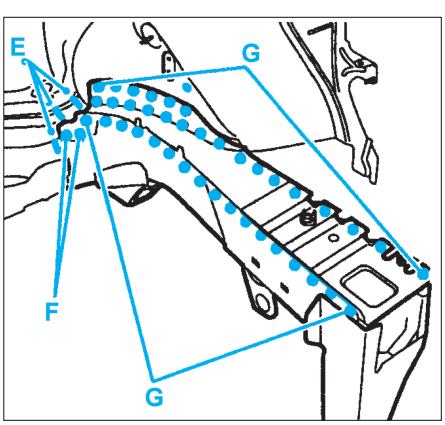


FIG. 27

• Souder par cordons successifs au MIG (suivant E).
• Souder par points bouchons au MIG (suivant F).
• Meuler les cordons et les points bouchons.
• Souder par points électriques (suivant G) (avec l'équipement AB1).
• Reposer la demi-façade avant assemblée.
• Pour la protection, appliquer une couche d'anti-gravillonnage et pulvériser de la cire fluide.
• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau.

REMPLACEMENT DU PASSAGE DE ROUE AVANT ASSEMBLÉ

Cette opération nécessite les déposes de la planche et du pare brise.

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

Cette opération nécessite un passage de la caisse au banc.

DÉPOSE DU PASSAGE DE ROUE AVANT ASSEMBLÉ

• Déposer le longeron avant (section devant le tablier) (voir opération concernée).
• Tracer puis découper la doublure d'aile à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) **(Fig.28)**.

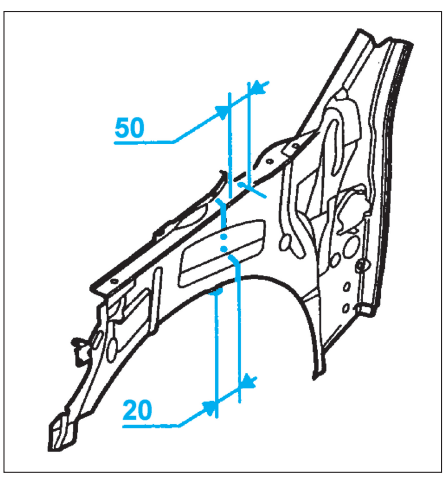


FIG. 28

• Percer, sur le passage de roue et le renfort avant côté habitacle, des trous de Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.
• Découper par fraisage des points **(Fig.29)**, **(Fig.30)** et **(Fig.31)**.

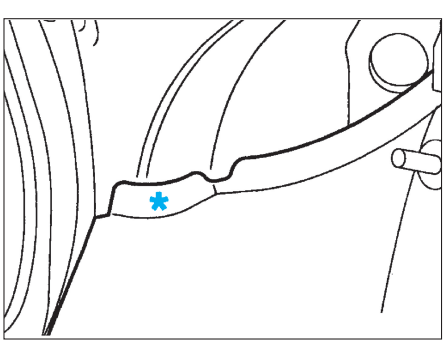


FIG. 29

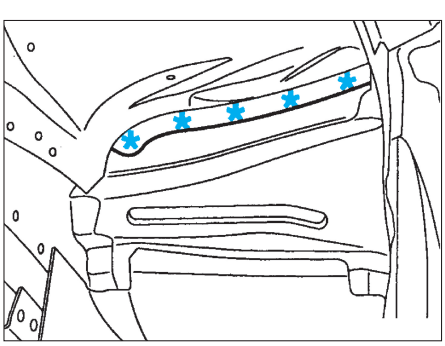


FIG. 30

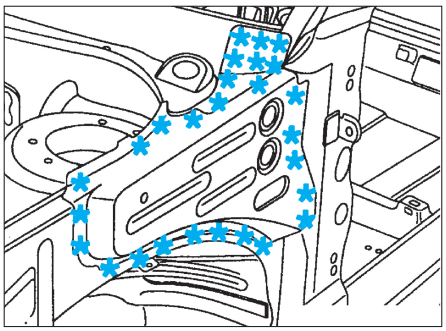


FIG. 31

• Déposer l'élément.
• Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) suivant (A) **(Fig.32)**.
• Découper par fraisage des points suivant (B).
• Déposer l'élément.

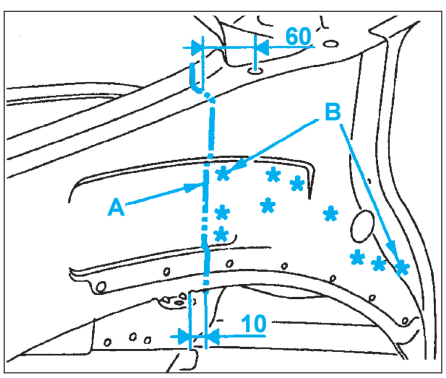


FIG. 32

PRÉPARATION DU PASSAGE DE ROUE AVANT ASSEMBLÉ

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

SOUDAGE DU PASSAGE DE ROUE AVANT ASSEMBLÉ

• Poser :
- le passage de roue assemblé,
- la doublure d'aile avant partielle,
- l'aile avant,
- le capot.
• Contrôler les jeux.
• Déposer le capot et l'aile avant.
• Tracer la coupe de doublure d'aile.
• Déposer la doublure d'aile avant partielle.
• Retoucher la coupe (coupe définitive).
• Souder par points bouchons au MIG et meule **(Fig.33)** et **(Fig.34)**.

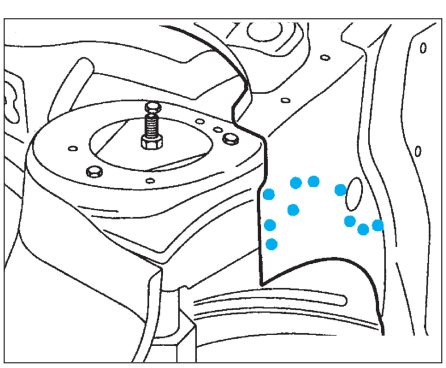


FIG. 33

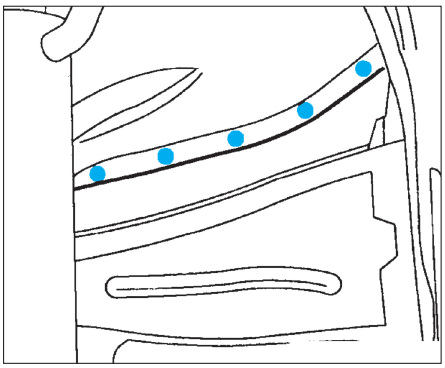


FIG. 34

• Souder par cordons successifs au MIG **(Fig.35)**.

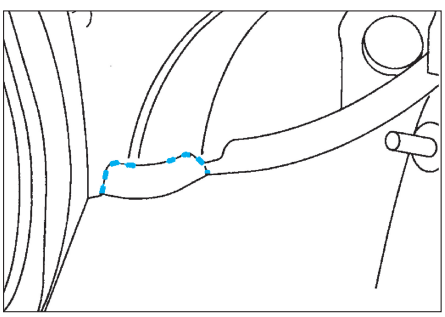


FIG. 35

• Poser la doublure d'aile avant partielle.
• Souder par points électriques suivant (C) (avec l'équipement AB1) **(Fig.36)**.

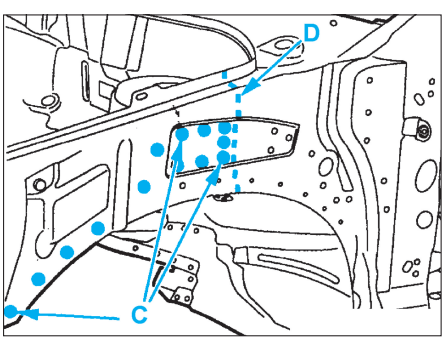


FIG. 36

• Souder par cordons successifs au MIG suivant (D) et meuler.
• Poser le renfort avant côté d'habitacle.
• Souder par points électriques suivant (E) (avec l'équipement AB1) **(Fig.37)**.

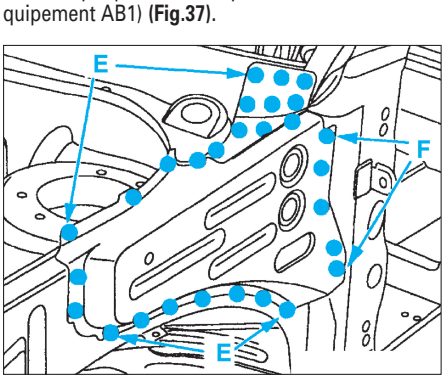


FIG. 37

• Souder par points bouchons au MIG suivant (F) et meuler les points bouchons.
• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau autour du renfort avant côté d'habitacle et un mastic d'étanchéité autour du support de suspension avant.
• Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.
• Reposer le longeron avant (section devant le tablier) (voir opération concernée).

Parties latérales

Remplacement du montant A (Pied avant)

DÉPOSE DU MONTANT

• Percer suivant la figure des trous Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons **(Fig.38)**.

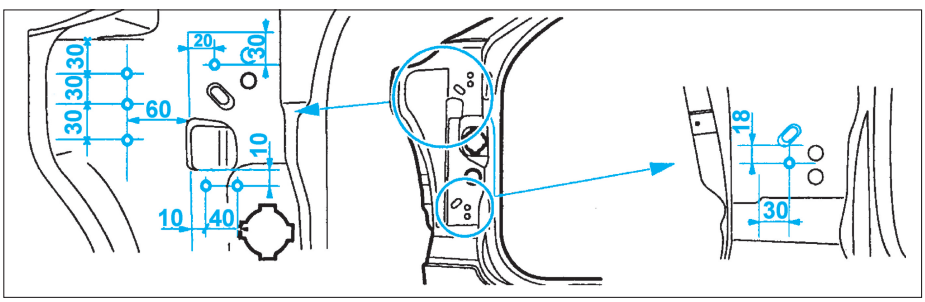


FIG. 38

• Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) **(Fig.39)**.

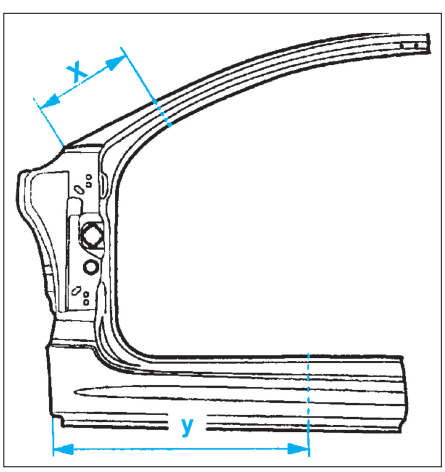


FIG. 39

• Percer suivant la figure des trous Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchon **(Fig.40)** et **(Fig.41)**.

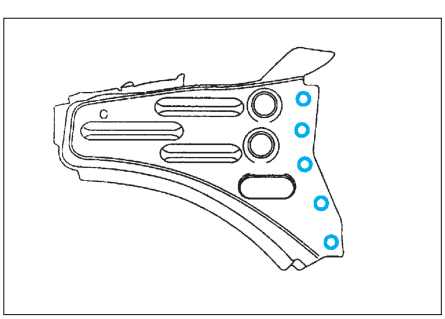


FIG. 40

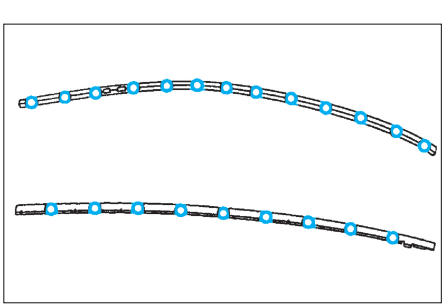


FIG. 41

• Découper par fraisage des points **(Fig.42)**, **(Fig.43)**, **(Fig.44)**, **(Fig.45)**.

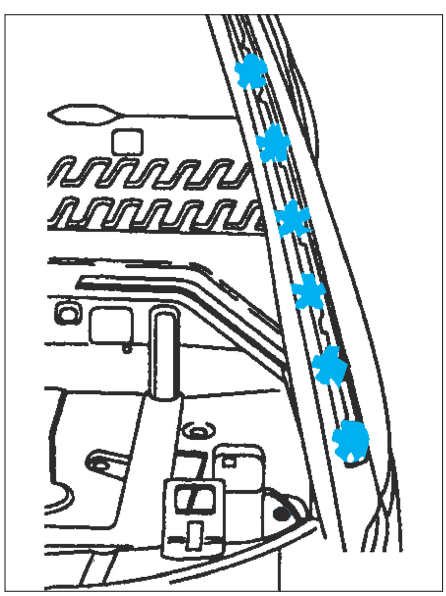


FIG. 42

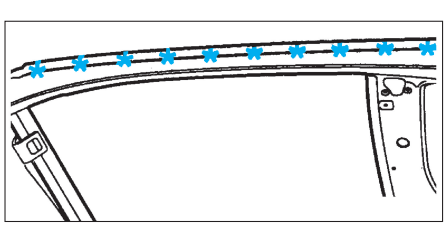


FIG. 43

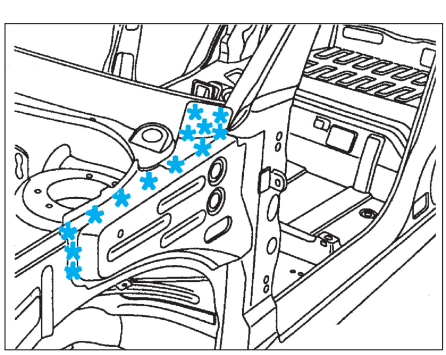


FIG. 44

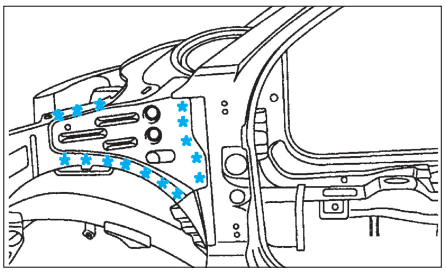


FIG. 45

• Déposer l'élément.
• Découper par fraisage des points **(Fig.46)**, **(Fig.47)**.

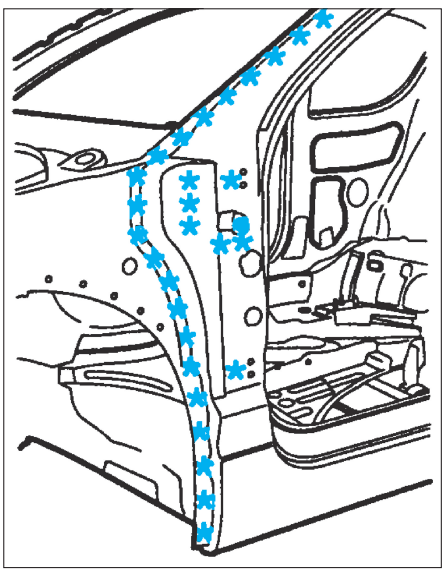


FIG. 46

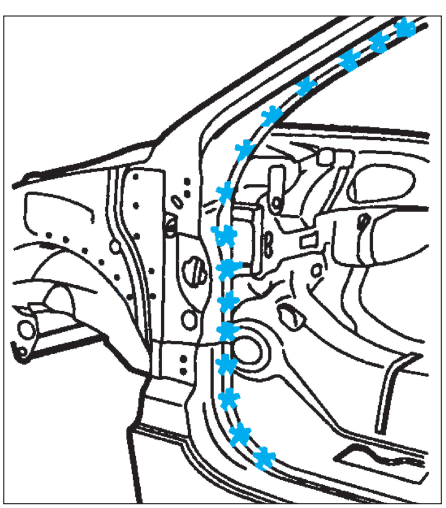


FIG. 47

• Tracer puis découper en A à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) **(Fig.48)**.

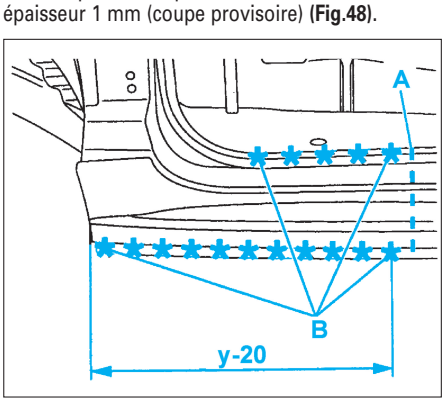


FIG. 48

• Découper par fraisage des points (B).
• Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) **(Fig.49)**.

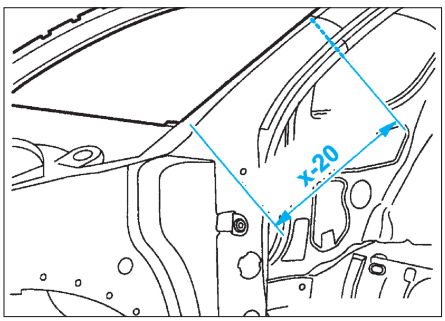


FIG. 49

• Déposer l'élément.
• Découper par fraisage des points **(Fig.50)**.
• Déposer l'élément.

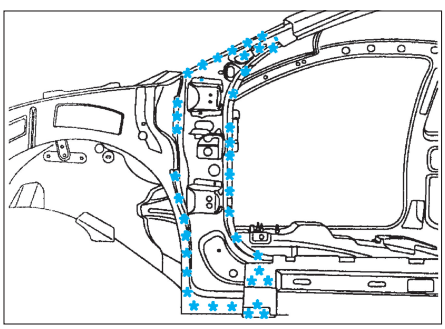


FIG. 50

PRÉPARATION DU MONTANT

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

SOUDAGE DU MONTANT

• Reposer :
- le renfort de pied avant,
- le coté d'habitacle avant,
- le renfort avant,
- le support joint de jet d'eau,
- l'aile avant,
- la porte avant,
- le capot.
• Contrôler les jeux : X = 1395 ± 1 mm **(Fig.51)**.

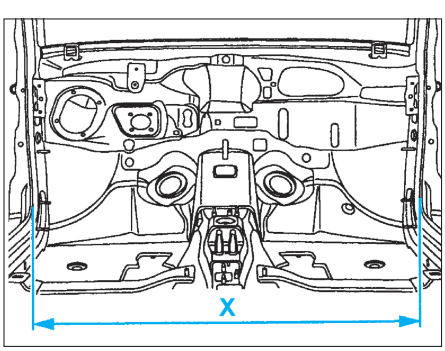


FIG. 51

• Déposer :
- l'aile avant,
- le capot,
- la porte avant.
• Tracer les coupes et retoucher (coupe définitive).
• Souder :
- par points bouchons au MIG suivant (A) **(Fig.52)**,
- par points électriques suivant (B) (avec l'équipement AB1),
- par points bouchons au MIG suivant (C) et meuler **(Fig.53)**,

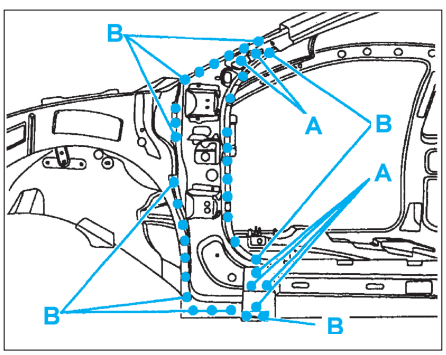


FIG. 52

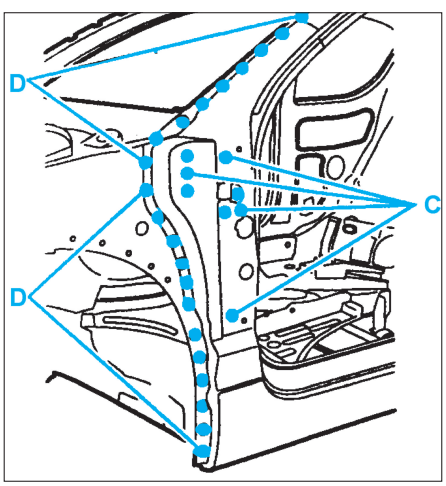


FIG. 53

• Souder par points électriques suivant (D) (avec l'équipement AB1),
• Souder par points électriques (avec l'équipement AB1) **(Fig.54)**,

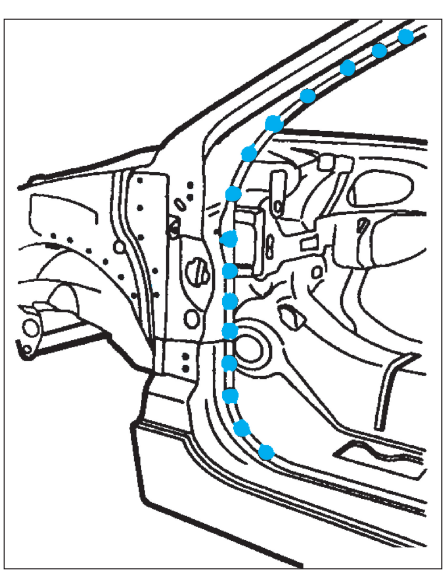


FIG. 54

• Souder :
- par cordons successifs en E au MIG et meuler **(Fig.55)**.

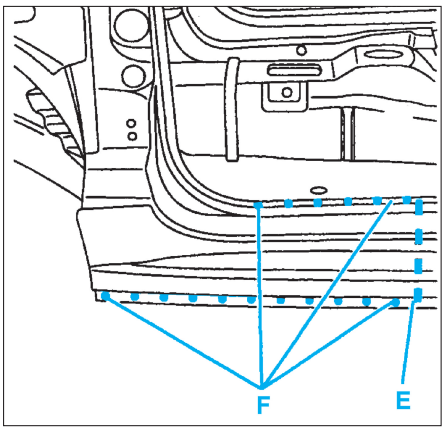


FIG. 55

- par points électriques suivant (F) (avec l'équipement AB1) et meuler,
- par points bouchons au MIG suivant (G) et meuler **(Fig.56)**,

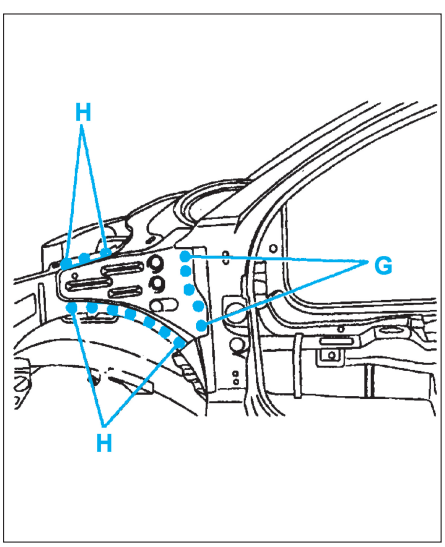


FIG. 56

- par points électriques (suivant H) (avec l'équipement AB1),
- par points électriques (avec l'équipement AB1) **(Fig.57)**.

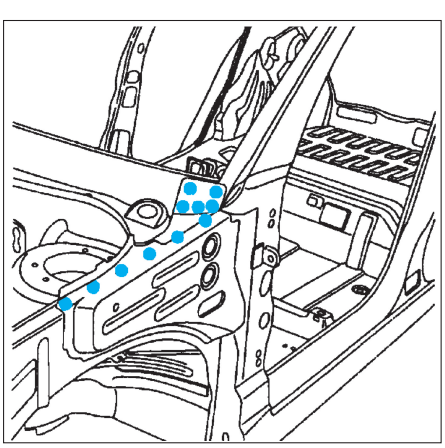


FIG. 57

• Poser le support latéral d'enjoliveur de pare-brise et vérifier la cot **(Fig.58)** et **(Fig.59)**.

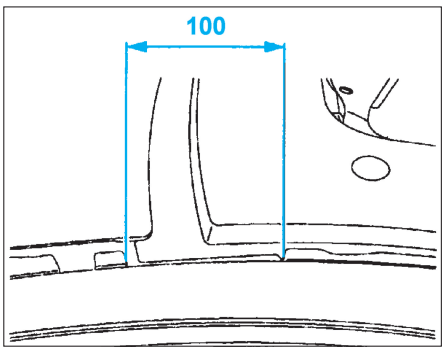


FIG. 58

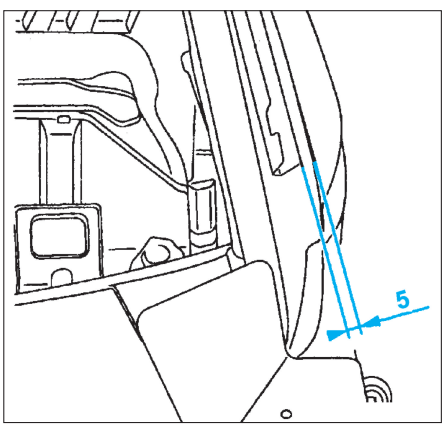


FIG. 59

• Souder par points bouchons au MIG et meuler.
• Poser le support joint jet d'eau et vérifier la cote **(Fig.60)**.

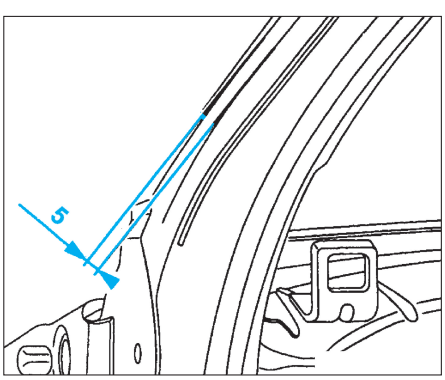


FIG. 60

• Centrer les trous ronds par rapport aux trous rectangulaires pour bien positionner la gouttière **(Fig.61)**.

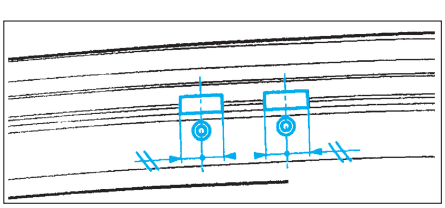


FIG. 61

• Souder par points bouchons au MIG et meuler.
• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau autour du renfort avant côté d'habitacle et un mastic d'étanchéité autour du support de suspension avant.
• Pour la protection, appliquer une couche d'anti-gravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Remplacement du montant B (Pied de milieu) (3 portes)

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

DÉPOSE DU MONTANT (3 portes)

• Déposer l'aile arrière (voir opération concernée).
• Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) **(Fig.62)**.

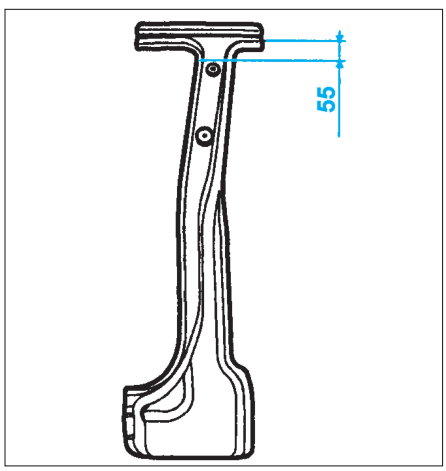


FIG. 62

• Tracer puis découper en (A) à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) **(Fig.63)**.

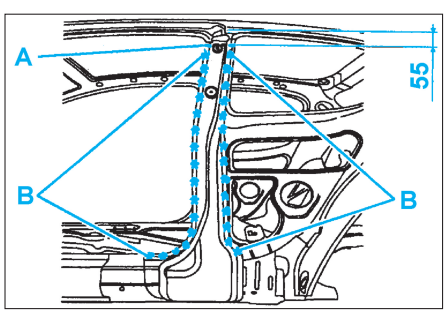


FIG. 63

• Découper par fraisage des points suivant (B).
• Déposer le montant.

PRÉPARATION DU MONTANT (3 portes)

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

SOUDAGE DU MONTANT (3 portes)

• Reposer :
- le renfort de pied central,
- l'aile arrière,
- la porte.
• Contrôler les jeux.
• Déposer :
- la porte,
- l'aile arrière.
• Contrôler le jeu X = 1360 ± 1 mm **(Fig.64)**.

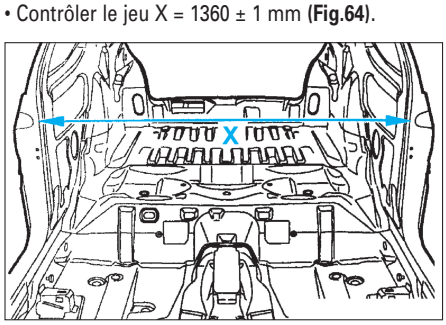


FIG. 64

• Tracer la coupe et déposer le pied central.
• Retoucher la coupe définitive.
• Reposer le pied central.
• Souder :
- par cordons successifs en A au MIG **(Fig.65)**,

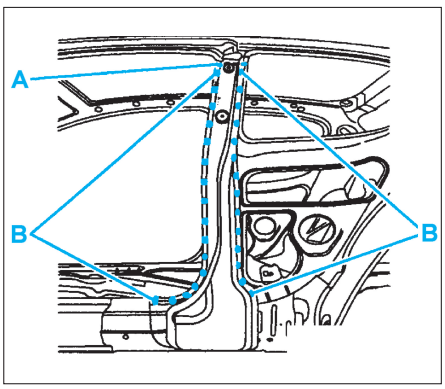


FIG. 65

- par points électriques (suivant B) (avec l'équipement AB1) et meuler.
• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau autour du renfort avant côté d'habitacle et un mastic d'étanchéité autour du support de suspension avant.
• Pour la protection, appliquer une couche d'anti-gravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Remplacement du montant B (Pied de milieu) (5 portes)

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

DÉPOSE DU MONTANT (5 portes)

• Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) suivant (A) **(Fig.66)**.

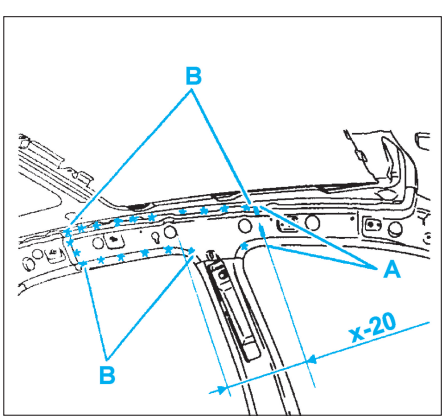


FIG. 66

• Découper :
- par fraisage des points (suivant B)
- par fraisage des points **(Fig.67)**.

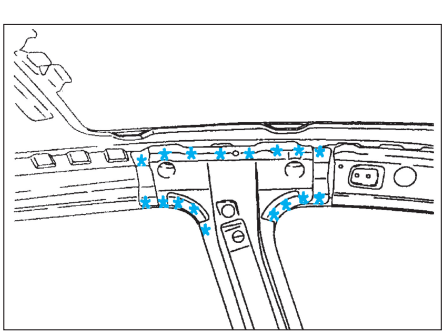


FIG. 67

• Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) **(Fig.68)**.

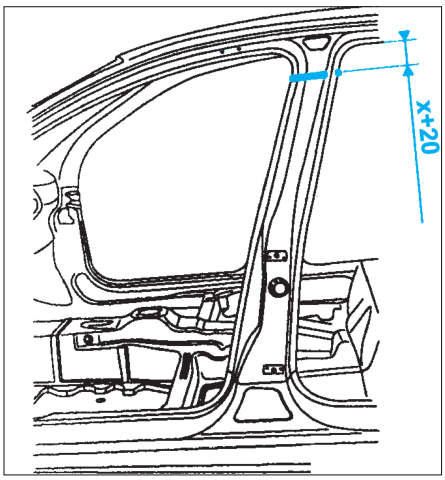


FIG. 68

• Découper par fraisage des points en (A) **(Fig.69)**.

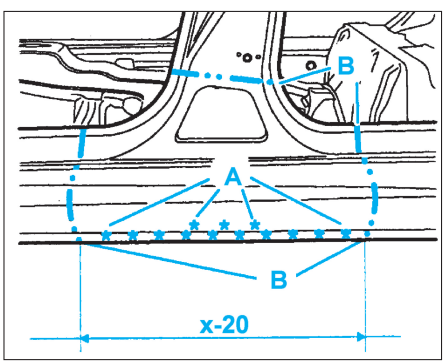


FIG. 69

• Tracer puis découper en (B) à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm.
• Découper :
- par fraisage des points **(Fig.70)**,

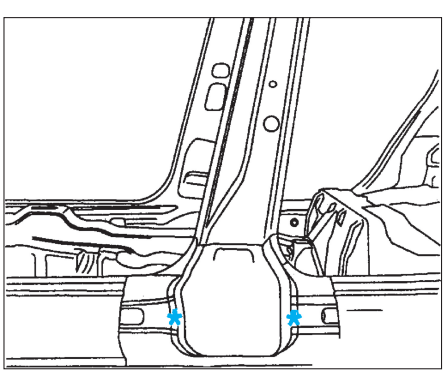


FIG. 70

- à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm et déposer l'élément **(Fig.71)**,

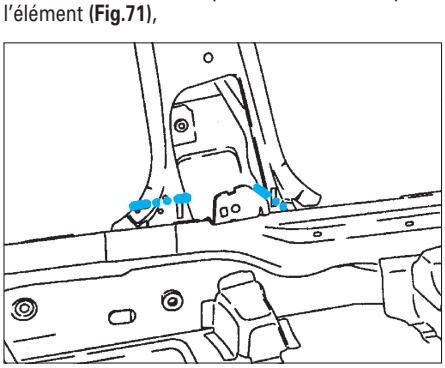


FIG. 71

- par fraisage des points et déposer l'élément **(Fig.72)**.

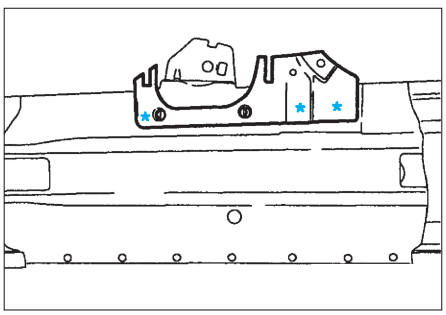


FIG. 72

PRÉPARATION DU MONTANT (5 portes)
Pièces neuves

• Tracer :
- puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) **(Fig.73)**,

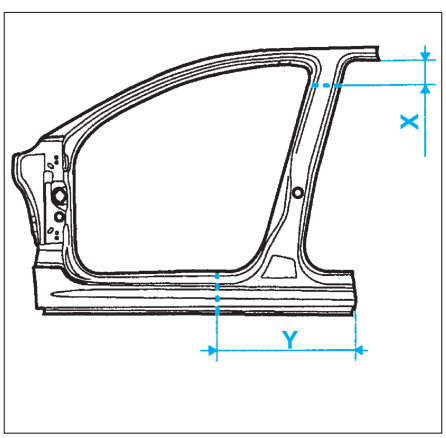


FIG. 73

• Percer des trous de Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons **(Fig.74)**,

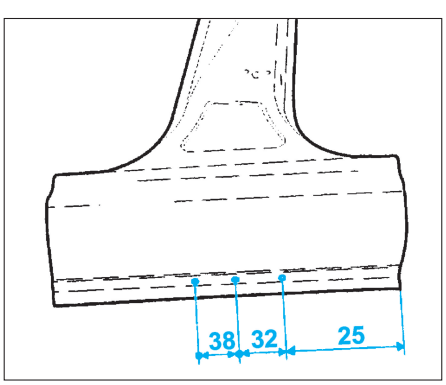


FIG. 74

• Découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) et percer des trous de Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons **(Fig.75)**.

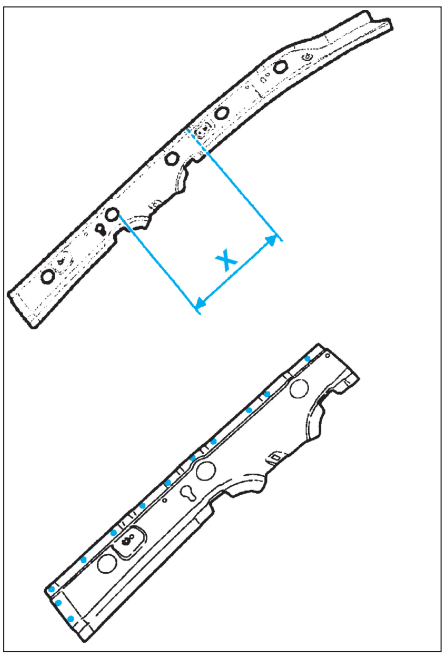


FIG. 75

• Percer des trous de Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons **(Fig.76)**.
• Préparer les bords d'accostage.

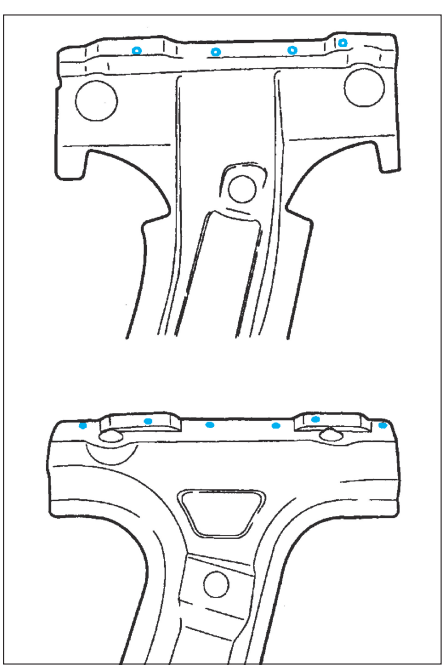


FIG. 76

Sur le véhicule
• Préparer les bords d'accostage.
• Protéger les bords par un apprêt soudable.

SOUDAGE DU MONTANT (5 portes)
• Reposer :
- la doublure de pied central,
- le renfort de pied central,
- le côté habitacle partie avant (partiel),
- la doublure d'arc de pavillon,
- la porte avant et arrière.
• Contrôler les jeux.
• Déposer la porte avant et arrière.
• Contrôler le jeu X = 1360 ± 1 mm **(Fig.77)**.

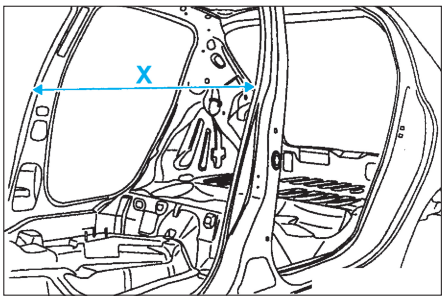


FIG. 77

• Tracer les coupes **(Fig.78)**.

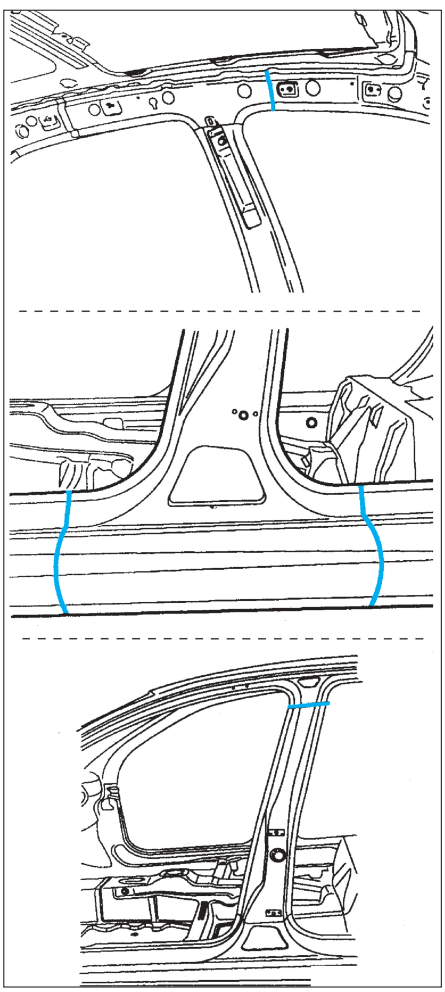


FIG. 78

• Déposer :
- la doublure d'arc de pavillon,
- le côté habitacle partie avant (partiel),
- le renfort de pied central,
- la doublure de pied central,
• Retoucher les coupes définitives **(Fig.79)**.
• Reposer la doublure de pied central.
• Souder par cordons successifs MIG (avec l'équipement AB1).
• Reposer le renfort de pied central **(Fig.80)**.

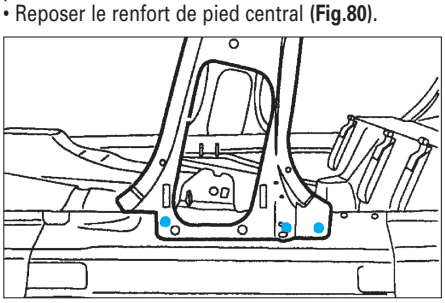


FIG. 80

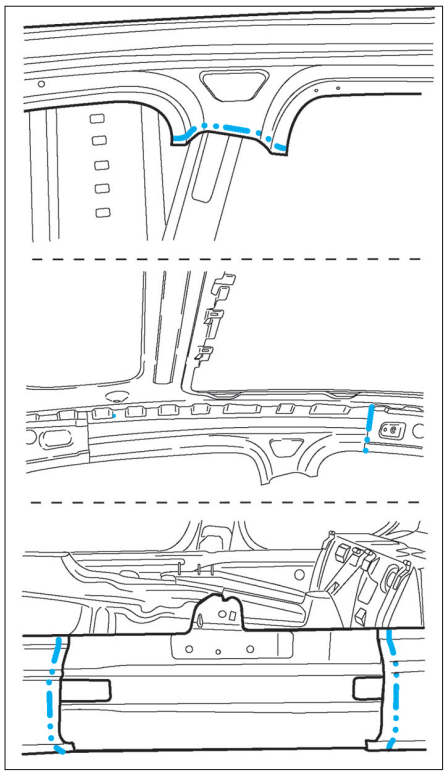


FIG. 79

• Souder par :
- cordons successifs au MIG,
- points bouchons au MIG et meuler les bouchons **(Fig.81)**,

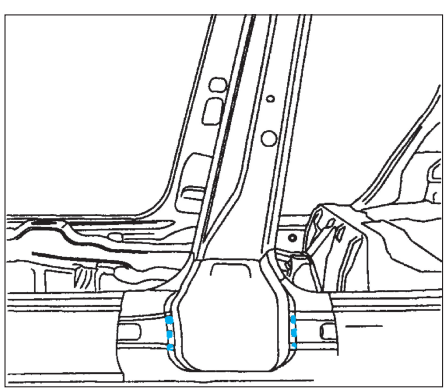


FIG. 81

- points électriques (avec l'équipement AB1),
- points bouchons au MIG suivant (A) et (B) et meuler les bouchons **(Fig.82)**,

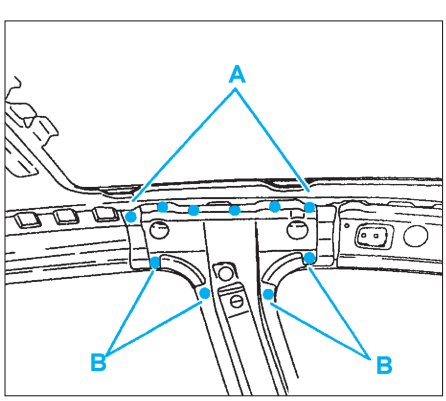


FIG. 82

- points électriques suivant (D) (avec l'équipement AB1) **(Fig.83)**,

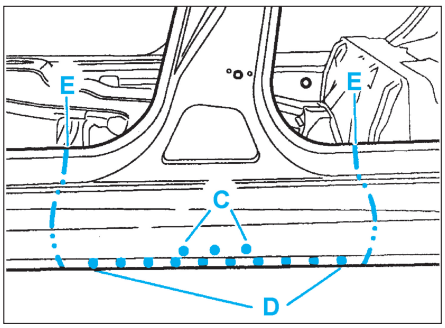


FIG. 83

- cordons successifs au MIG (avec l'équipement AB1) et meuler les cordons suivant (E).
- points bouchons au MIG suivant (C) et meuler les bouchons,
- points bouchons au MIG suivant (F) et meuler les bouchons **(Fig.84)**,

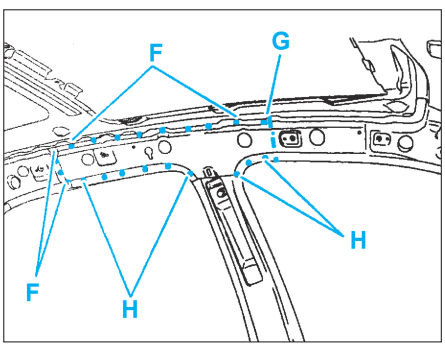


FIG. 84

- cordons successifs au MIG suivant (G) et meuler les cordons,
- points électriques suivant (H) (avec l'équipement AB1),
- points électriques (avec l'équipement AB1).

• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau autour du renfort avant côté d'habitacle et un mastic d'étanchéité autour du support de suspension avant.
• Pour la protection, appliquer une couche d'anti-gravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Remplacement du bas de caisse (3 portes)

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

DÉPOSE DU BAS DE CAISSE (3 portes)

• Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) **(Fig.85)**.

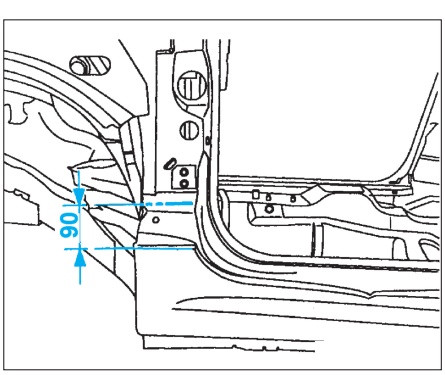


FIG. 85

• Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm suivant (A) (coupe provisoire) **(Fig.86)**.

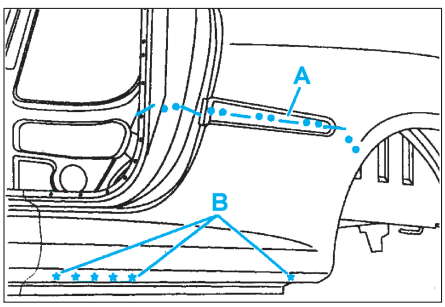


FIG. 86

• Découper par fraisage des points suivant (B).
• Découper par fraisage des points **(Fig.87)** et **(Fig.88)**.

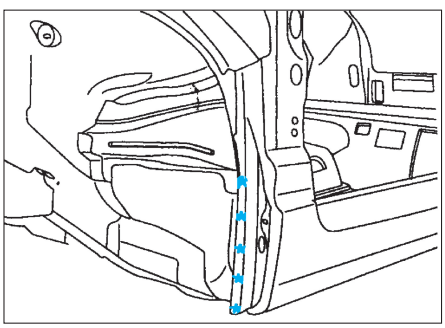


FIG. 87

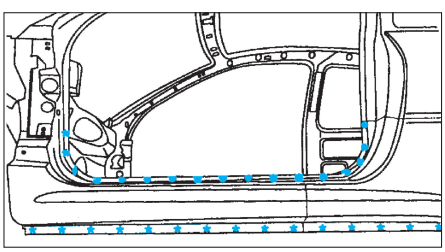


FIG. 88

PRÉPARATION DU BAS DE CAISSE (3 portes)

Pièces neuves
• Percer suivant figure des trous Ø 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons **(Fig.89)**.

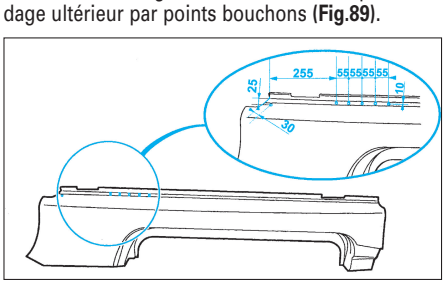


FIG. 89

• Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) **(Fig.90)**.
• Préparer les bords d'accostage.

Sur le véhicule
• Préparer les bords d'accostage.
• Protéger les bords par un apprêt soudable.

SOUDAGE DU BAS DE CAISSE (3 portes)

• Reposer :
- l'aile avant,
- la porte avant,
- le bas de caisse extérieur.

• Contrôler les jeux.
• Déposer :
- l'aile avant,
- la porte avant.

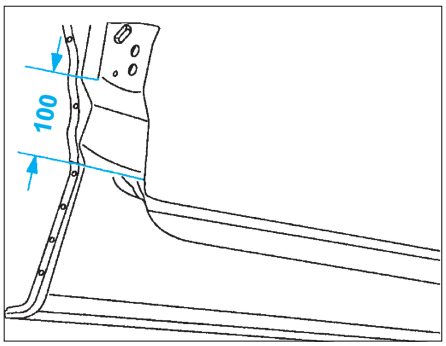


FIG. 90

• Tracer les coupes.
• Déposer le bas de caisse extérieur.
• Retoucher les coupes (coupes définitives).
• Appliquer une colle de calage structurale **(Fig.91)**.

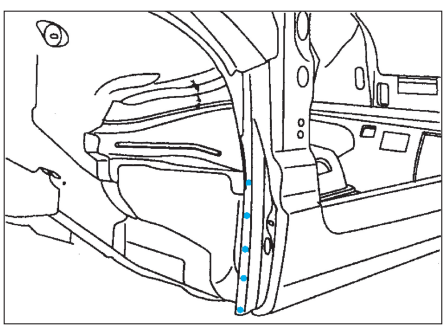


FIG. 91

• Souder :
- les coupes par cordons successifs au MIG suivant (C) et meuler **(Fig.92)** et,

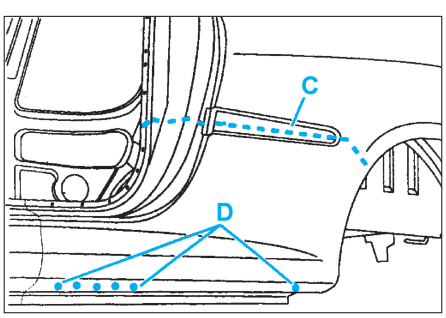


FIG. 92

- par points bouchons au MIG suivant (D) et meuler **(Fig.93)**,

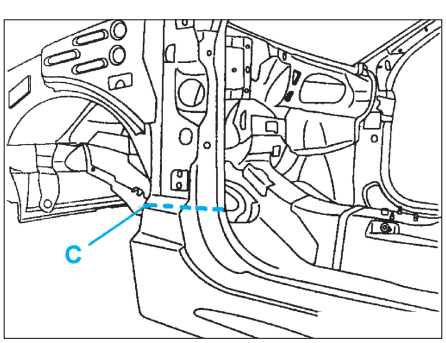


FIG. 93

- par points électriques (avec l'équipement AB1) **(Fig.94)** et **(Fig.95)**.

• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau à la jonction avec le plancher.
• Pour la protection, appliquer une couche d'anti-gravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

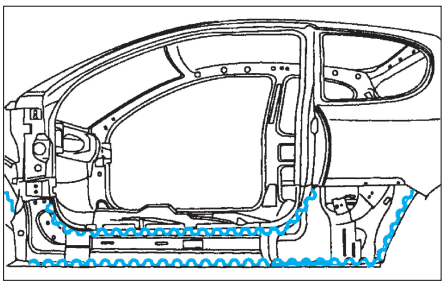


FIG. 94

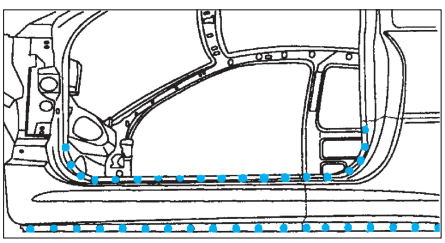


FIG. 95

Remplacement du bas de caisse (5 portes)

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

DÉPOSE DU BAS DE CAISSE (5 portes)

• Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire), **(Fig.96)** et **(Fig.97)**.

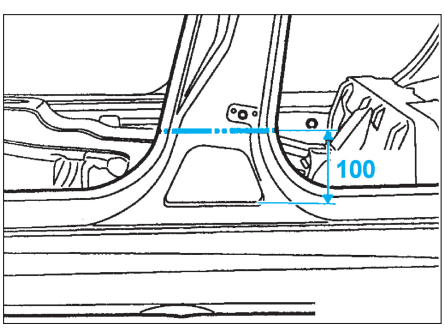


FIG. 96

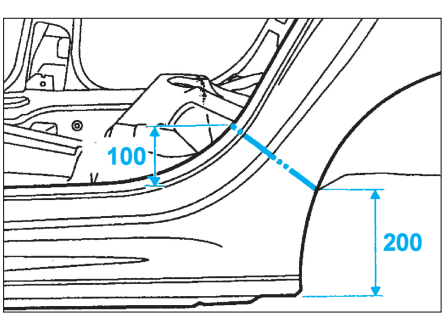


FIG. 97

• Découper par fraisage les points **(Fig.98)**.
• Déposer l'élément.

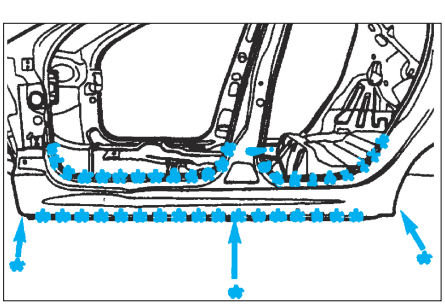


FIG. 98

PRÉPARATION DU BAS DE CAISSE (5 portes)

Pièce neuve
• Tracer puis percer suivant la figure des trous Ø 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons **(Fig.99)**.
• Préparer les bords d'accostage.

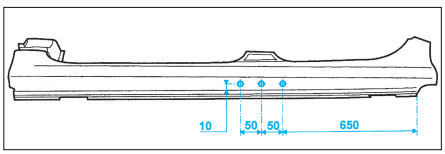


FIG. 99

Sur le véhicule
• Préparer les bords d'accostage.
• Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

SOUDAGE DU BAS DE CAISSE (5 portes)

• Reposer :
- le bas de caisse,
- la porte avant,
- la porte arrière,
- l'aile avant.
• Contrôler les jeux.
• Déposer :
- l'aile avant,
- la porte avant,
- la porte arrière.
• Tracer les coupes.
• Déposer le bas de caisse extérieur.
• Retoucher les coupes (coupes définitives).
• Poser le bas de caisse extérieur.
• Souder :
- les coupes par cordons successifs au MIG et meuler,
- par points bouchons au MIG (suivant les perçages) et meuler **(Fig.99)**,
- par points électriques (avec l'équipement AB1) **(Fig.100)**.

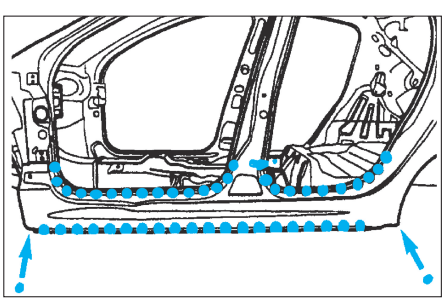


FIG. 100

• Effectuer une finition des cordons à l'étain.
• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau à la jonction avec le plancher.
• Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Pavillon

Remplacement du Pavillon

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

DÉPOSE DU PAVILLON

• Découper par fraisage des points (pourtour de pavillon) **(Fig.101)**, **(Fig.102)** et **(Fig.103)**.
• Découper les cordons de colle (traverse arrière et avant de pavillon).
• Déposer le pavillon.

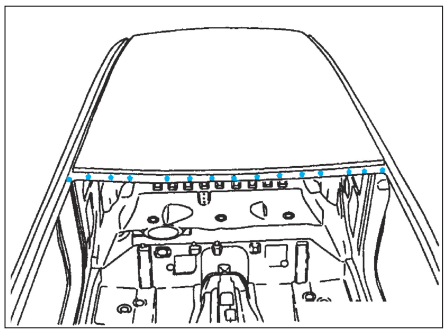


FIG. 101

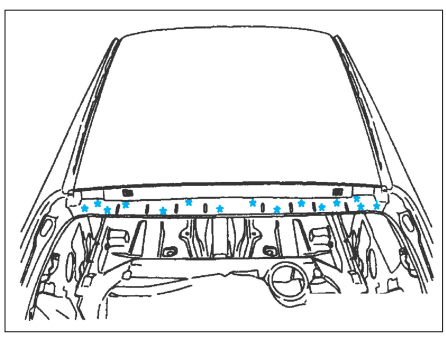


FIG. 102

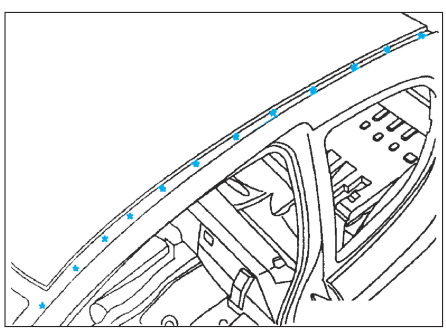


FIG. 103

ALIGNEMENT ET AFFLEUREMENT DU PAVILLON

• Procéder aux contrôles des jeux et affleurements.

COLLAGE DU PAVILLON

• Appliquer une colle de calage structurale (traverse arrière et avant de pavillon **(Fig.104)** et **(Fig.105)**.

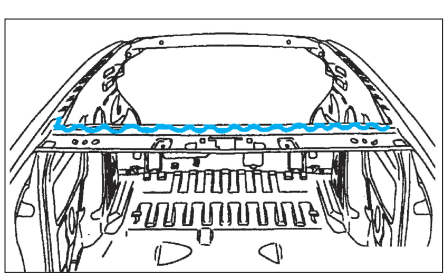


FIG. 104

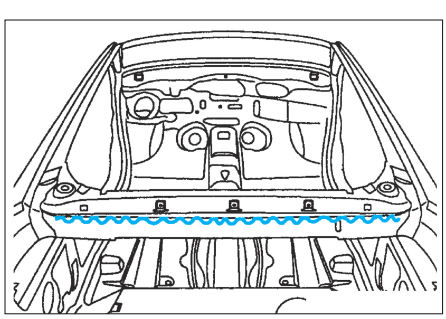


FIG. 105

SOUDAGE DU PAVILLON
• Poser le pavillon.
• Souder par points électriques (avec l'équipement AB1) (pourtour de pavillon).
• Appliquer un mastic d'étanchéité au niveau des jonctions latérales.

Partie arrière

Remplacement de l'aile arrière en section (3 portes)

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

DÉPOSE DE L'AILE ARRIÈRE EN SECTION (3 portes)
• Tracer puis découper l'aile à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) **(Fig.106)**.

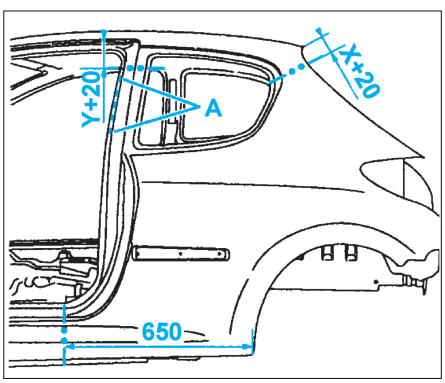


FIG. 106

• Découper par fraisage des points suivant (A).
• Découper par fraisage des points **(Fig.107)** et **(Fig.108)**.

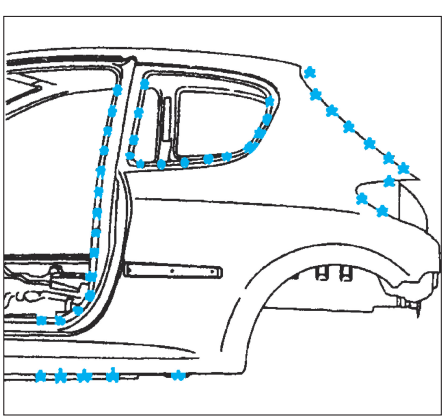


FIG. 107

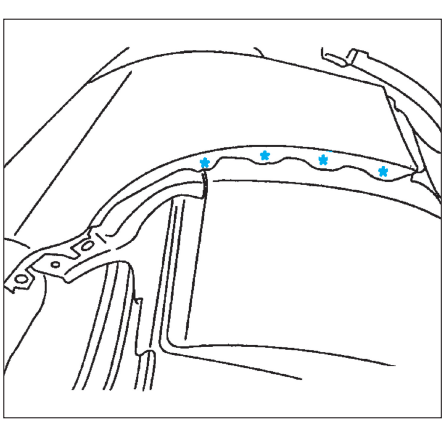


FIG. 108

PRÉPARATION DE L'AILE ARRIÈRE EN SECTION (3 portes)

Pièce neuve
• Tracer puis découper l'aile à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) **(Fig.109)**.

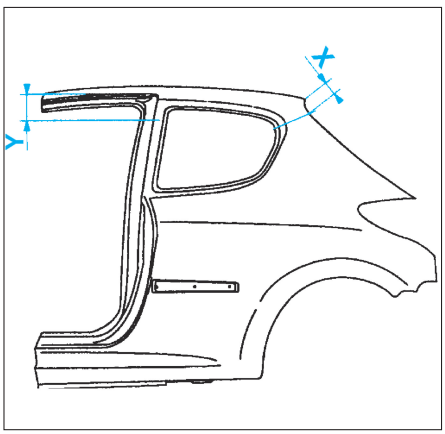


FIG. 109

• Percer sur le pourtour de l'aile, des trous de Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons **(Fig.110)**.
• Préparer les bords d'accostage.

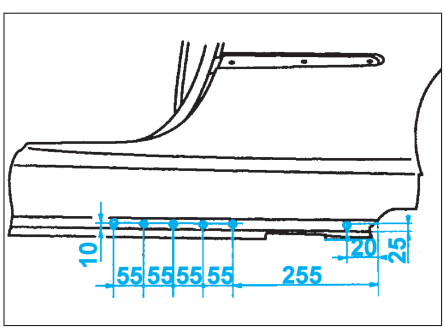


FIG. 110

Sur le véhicule
• Préparer les bords d'accostage.
• Protéger les bords par un apprêt soudable.

SOUDAGE DE L'AILE ARRIÈRE EN SECTION (3 portes)
• Poser :
- l'aile arrière
- le coffre
• Fermer la porte et contrôler les jeux.
• Ouvrir la porte.
• Tracer les coupes de l'aile.
• Déposer le coffre et l'aile arrière.
• Retoucher les coupes suivant (A) (coupe définitive) **(Fig.111)**.

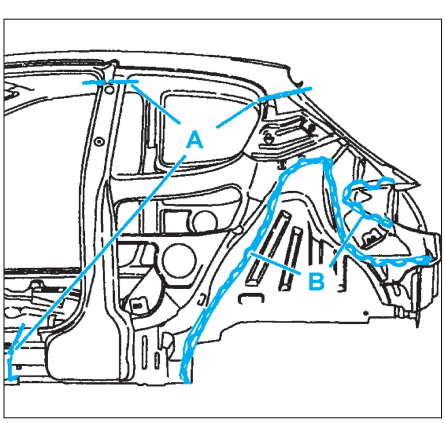


FIG. 111

• Appliquer une colle de calage structurale suivant (B).
• Poser l'aile.
• Souder :
- les coupes par cordons successifs au MIG et meuler les cordons,
- par points bouchons au MIG suivant (A) et meuler **(Fig.106)**,
- l'aile à l'entourage de vitre de custode et au pied arrière par points électriques (avec l'équipement AB1),
- par points bouchons au MIG (suivant D) et meuler **(Fig.112)**,

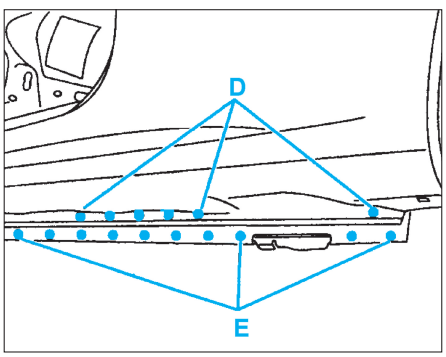


FIG. 112

- par points électriques suivant (E) (avec l'équipement AB1),
- par points bouchons au MIG et meuler **(Fig.113)**,

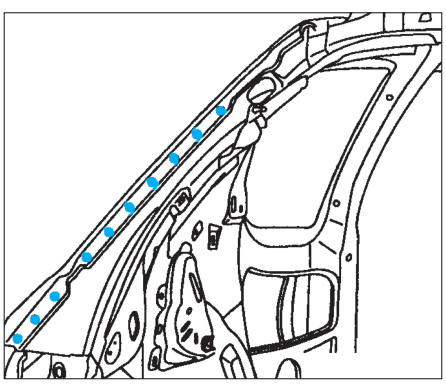


FIG. 113

- par points électriques suivant (F) (avec l'équipement AB1) **(Fig.114)**,

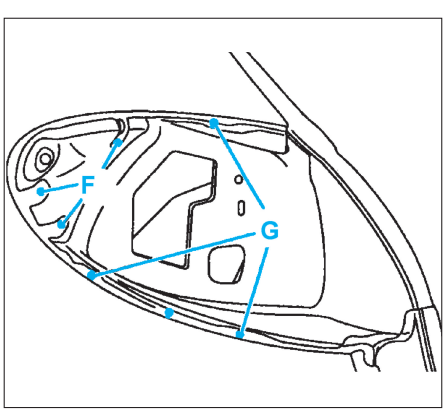


FIG. 114

- par points bouchons au MIG suivant (G) et meuler.
• Effectuer une finition à l'étain au niveau des cordons de soudure.
• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour de l'aile et un mastic à lisser au pinceau au niveau du bas de caisse.
• Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

REMPLACEMENT DE L'AILE ARRIÈRE EN SECTION (5 PORTES)

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

DÉPOSE DE L'AILE ARRIÈRE EN SECTION (5 portes)

• Découper le support arrière de joint de jet d'eau par fraisage des points en (A) **(Fig.115)** et **(Fig.116)**.

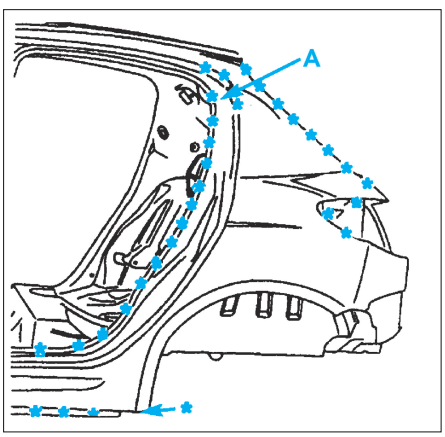


FIG. 115

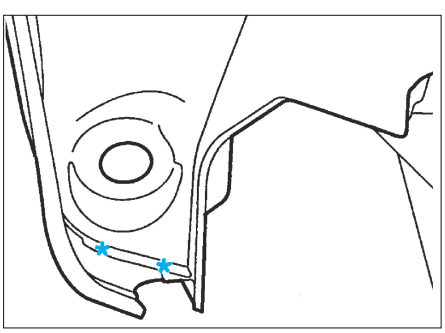


FIG. 116

• Tracer puis découper l'aile à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) **(Fig.117)**.
• Découper par fraisage des points **(Fig.115)**.
• Déposer l'élément.

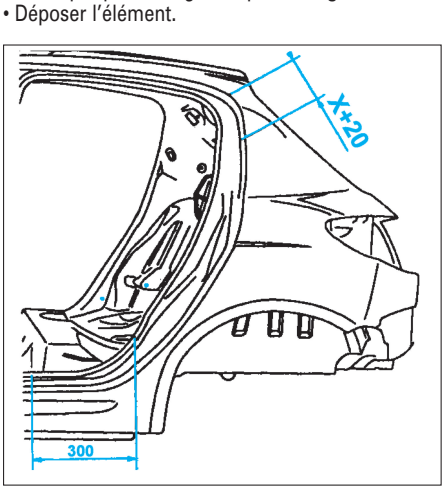


FIG. 117

PRÉPARATION DE L'AILE ARRIÈRE EN SECTION (5 portes)

Pièces neuves

• Percer sur le pourtour de l'aile et le jet d'eau des trous de Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons **(Fig.118)**.
• Effectuer la coupe **(Fig.119)** (coupe provisoire).

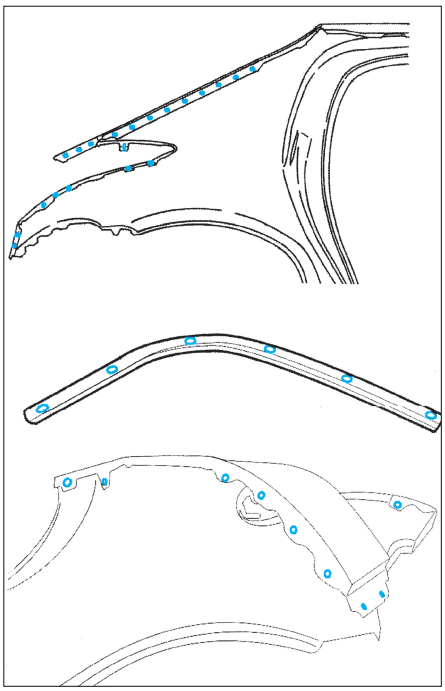


FIG. 118

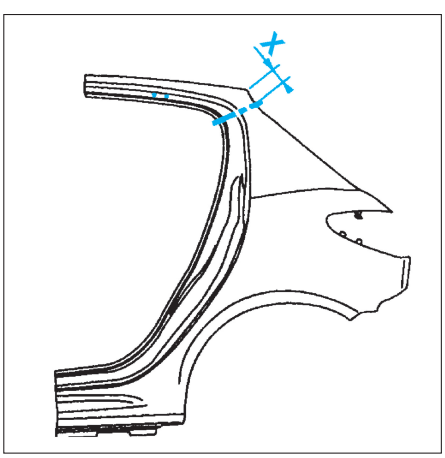


FIG. 119

• Percer le support arrière de joint de jet d'eau de trous de Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.
• Préparer les bords d'accostage.

Sur le véhicule

• Préparer les bords d'accostage.
• Protéger les bords par un apprêt soudable.

SOUDAGE DE L'AILE ARRIÈRE EN SECTION (5 portes)

• Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.
• Tracer les coupes.
• Retoucher les coupes (coupe définitive).
• Appliquer une colle de calage structurale **(Fig.120)**.

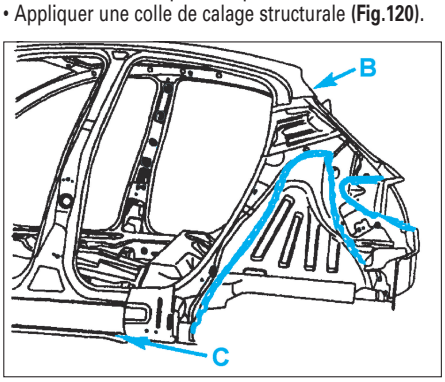


FIG. 120

• Souder :
- les coupes par cordons successifs au MIG et meuler,
- par points électriques (avec l'équipement AB1) **(Fig.121)**,

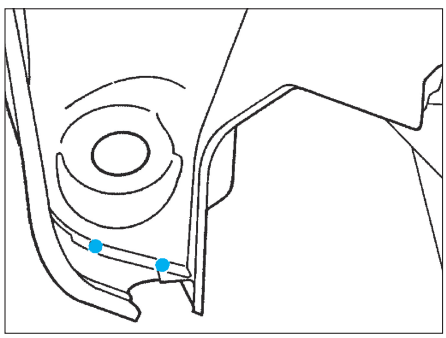


FIG. 121

- par points bouchons au MIG et meuler **(Fig.122)**,

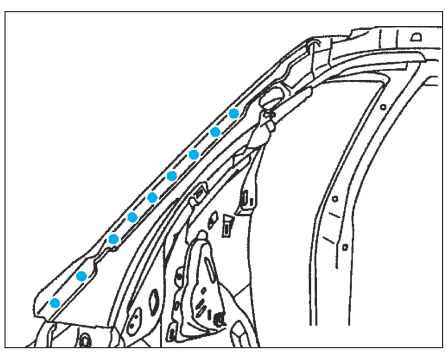


FIG. 122

- par points électriques suivant (A) (avec l'équipement AB1) **(Fig.123)**,

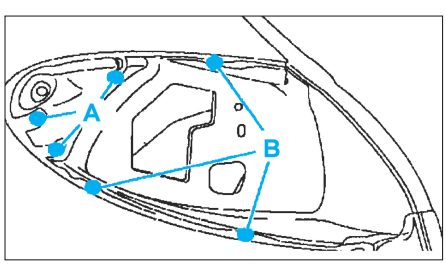


FIG. 123

- par points bouchons au MIG suivant (B) et meuler,
- par points bouchons au MIG et meuler **(Fig.124)**.

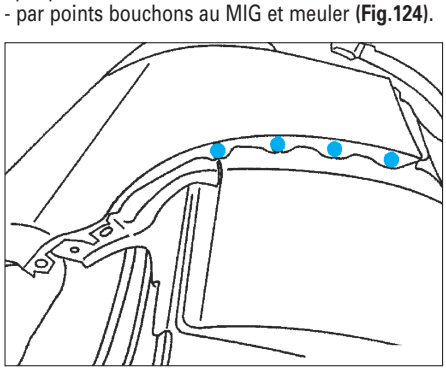


FIG. 124

• Poser le support arrière de joint de jet d'eau **(Fig.125)**.
• Souder par points bouchons et meuler.
• Effectuer une finition à l'étain au niveau des cordons de soudure.
• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour de l'aile et un mastic à lisser au pinceau au niveau du bas de caisse.
• Pour la protection, appliquer une couche d'anti-gravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

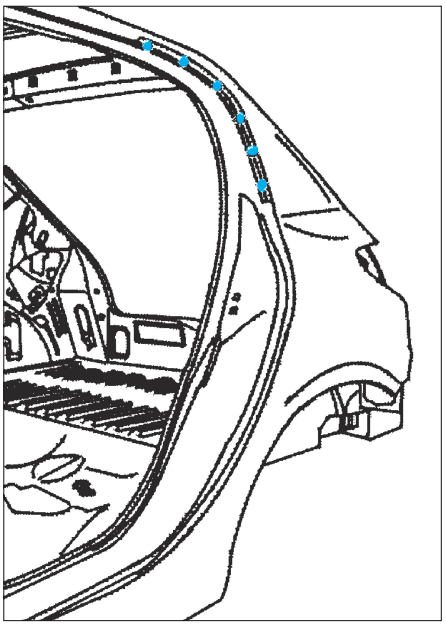


FIG. 125

Remplacement du passage de roue arrière (3 portes)

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

DÉPOSE DU PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE (3 portes)

• Déposer l'aile arrière et le pied arrière (voir opération concernée).
• Découper par fraisage des points **(Fig.126)**, **(Fig.127)**, **(Fig.128)** et **(Fig.129)**.
• Déposer l'élément.

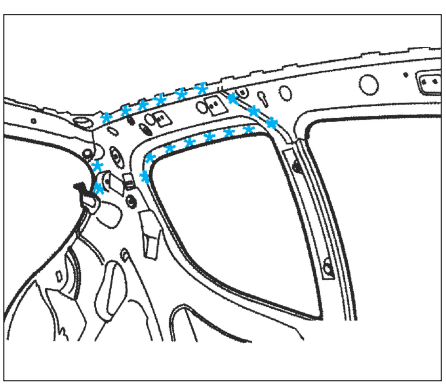


FIG. 126

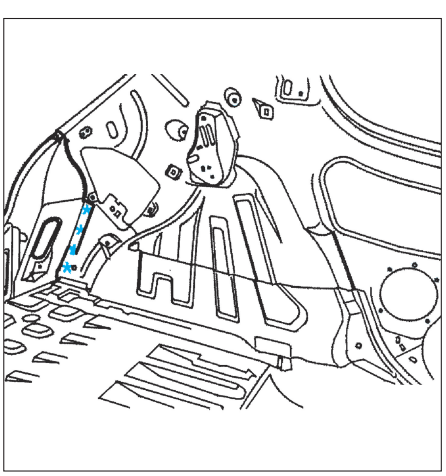


FIG. 127

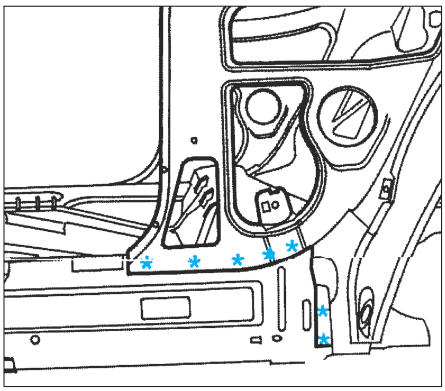


FIG. 128

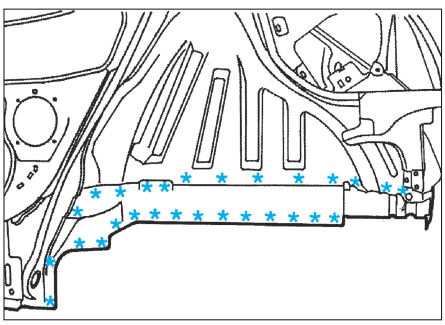


FIG. 129

PRÉPARATION DU PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE (3 portes)

Pièce neuve
• Percer des trous de Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons **(Fig.130)**.
• Préparer les bords d'accostage.

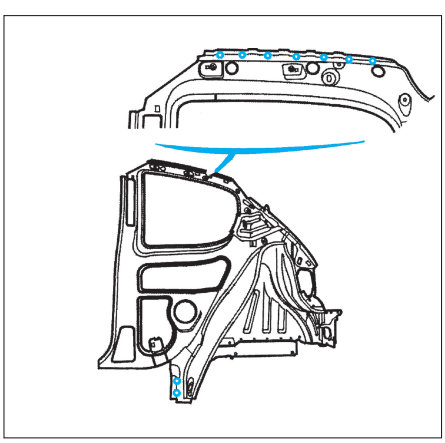


FIG. 130

Sur le véhicule
• Préparer les bords d'accostage.
• Protéger les bords par un apprêt soudable.

SOUDAGE DU PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE (3 portes)

• Reposer :
- le passage de roue,
- l'aile arrière,
- la porte,
- le panneau arrière.
• Contrôler les jeux.

• Déposer :
- l'aile arrière,
- la porte,
- le panneau arrière.
• Souder :
- par points électriques suivant (A) (avec l'équipement AB1) **(Fig.131)**, **(Fig.132)**, **(Fig.133)** et **(Fig.134)**.

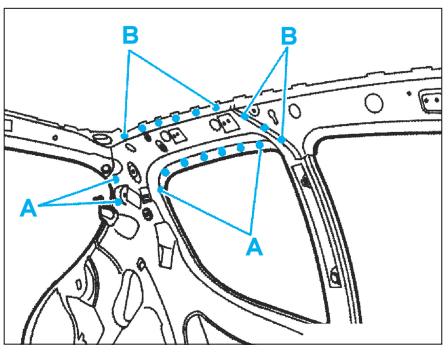


FIG. 131

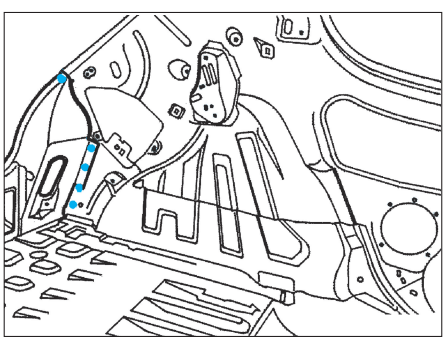


FIG. 132

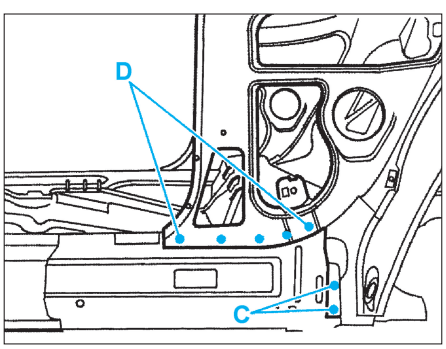


FIG. 133

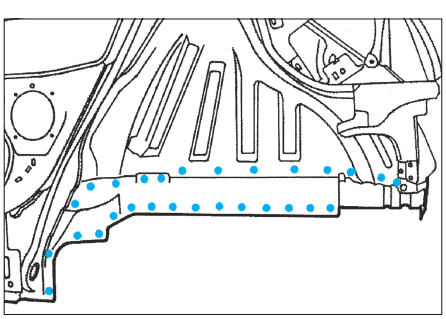


FIG. 134

- par points bouchons au MIG suivant (B) et meuler,
- par points bouchons au MIG suivant (C),
- par points électriques suivant (D) (avec l'équipement AB1).
• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour de l'aile et un mastic à lisser au pinceau au niveau du bas de caisse.
• Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Remplacement du passage de roue arrière (5 portes)

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

DÉPOSE DU PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE (5 portes)

- Déposer l'aile arrière (voir opération concernée).
- Découper par fraisage des points **(Fig.135)**, **(Fig.136)**, **(Fig.137)** et **(Fig.138)**.
- Déposer l'élément.

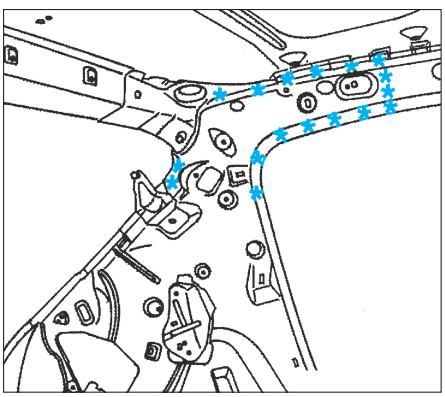


FIG. 135

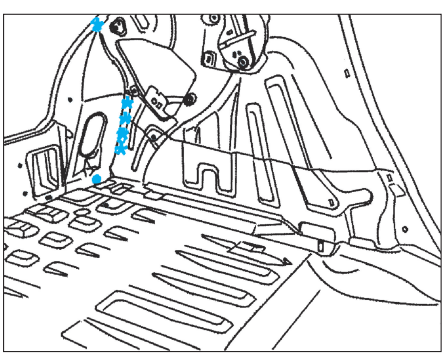


FIG. 136

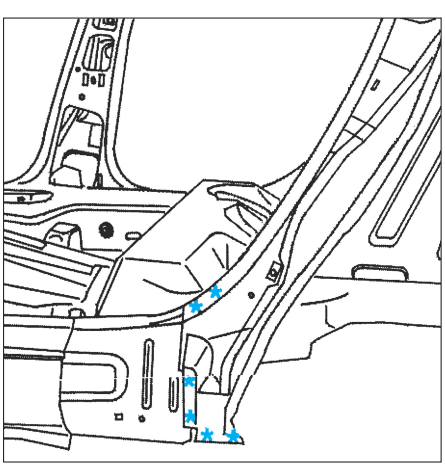


FIG. 137

PRÉPARATION DU PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE (5 portes)

Pièce neuve

- Percer des trous de Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons **(Fig.139)**.
- Préparer les bords d'accostage.

Sur le véhicule

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords par un apprêt soudable.

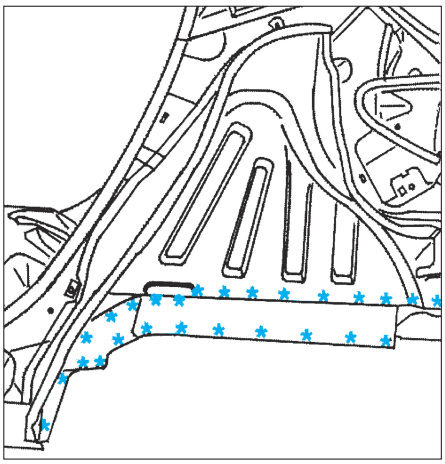


FIG. 138

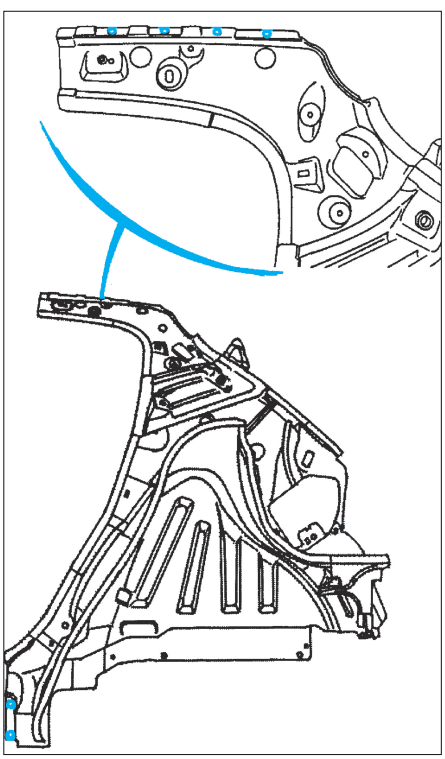


FIG. 139

SOUDAGE DU PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE (5 portes)

- Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.
- Souder :

- par points électriques suivant (A) (avec l'équipement AB1) **(Fig.140)**, **(Fig.141)**, **(Fig.142)** et **(Fig.143)**,

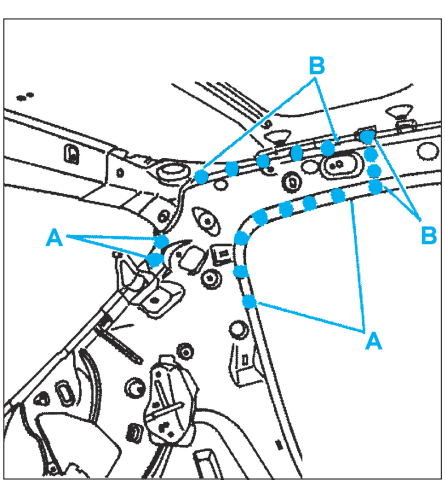


FIG. 140

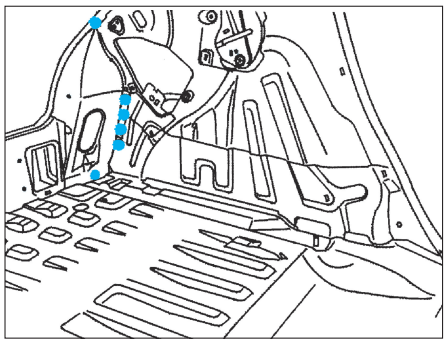


FIG. 141

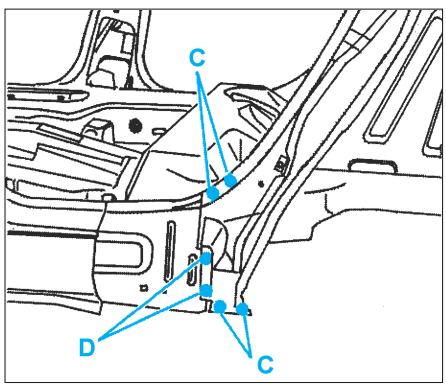


FIG. 142

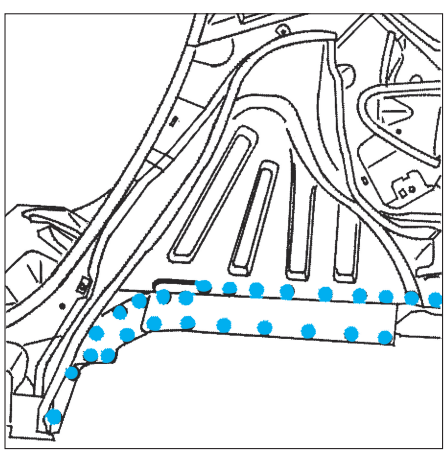


FIG. 143

- par points bouchons au MIG suivant (B) et meuler,
- par points bouchons au MIG suivant (D),
- par points électriques suivant (C) (avec l'équipement AB1).

- Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour de l'aile et un mastic à lisser au pinceau au niveau du bas de caisse.
- Pour la protection, appliquer une couche d'anti-gravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Remplacement de la jupe arrière assemblée

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

DÉPOSE DE LA JUPE ARRIÈRE ASSEMBLÉE

• Découper le panneau arrière par fraisage des points **(Fig.144)** et **(Fig.145)**.
• Déposer l'élément.

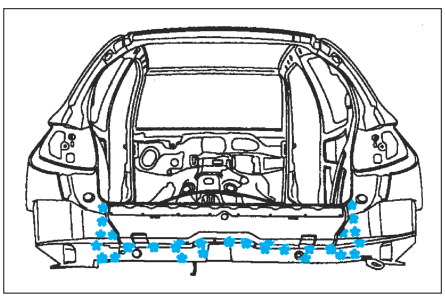


FIG. 144

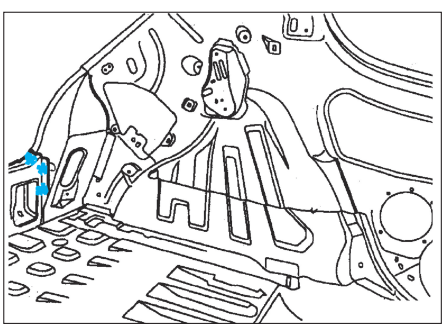


FIG. 145

PRÉPARATION DE LA JUPE ARRIÈRE ASSEMBLÉE

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

SOUDAGE DE LA JUPE ARRIÈRE ASSEMBLÉE

• Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.
• Souder par points électriques (avec l'équipement BA1) **(Fig.146)**,

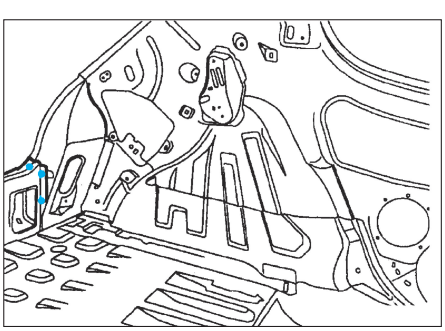


FIG. 146

• Souder :
- par points électriques suivant (A) (avec l'équipement BA1) **(Fig.147)**,
- par points bouchons au MIG suivant (B), meuler les points bouchons.
• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour du panneau arrière et un mastic à lisser au pinceau à la jonction panneau arrière/dessous de plancher.
• Pour la protection, pulvériser de la cire fluide.

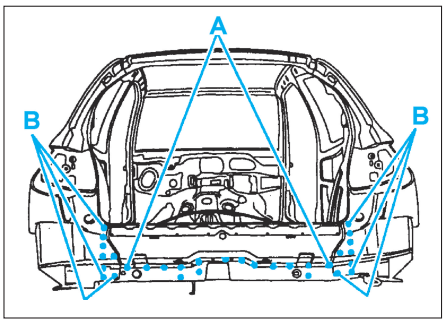


FIG. 147

Remplacement de la partie arrière de plancher de coffre

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

DÉPOSE DE LA PARTIE ARRIÈRE DE PLANCHER DE COFFRE

• Déposer la jupe arrière (voir opération concernée).
• Découper par fraisage des points **(Fig.148)**.

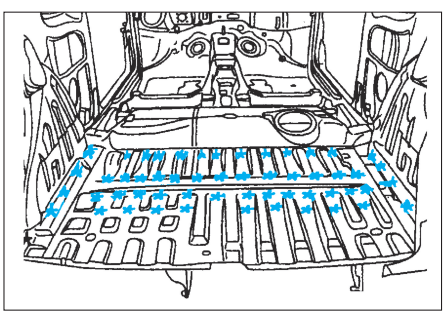


FIG. 148

• Tracer puis découper le plancher à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) **(Fig.149)**.
• Déposer l'élément.

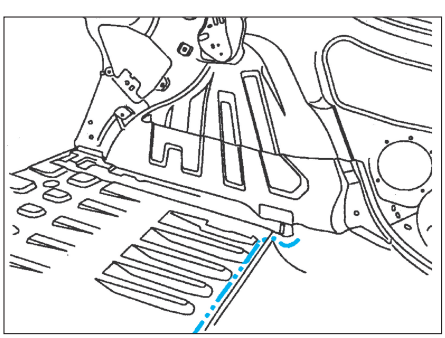


FIG. 149

PRÉPARATION DE LA PARTIE ARRIÈRE DE PLANCHER DE COFFRE

Pièce neuve

• Tracer puis percer à Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons **(Fig.150)**, **(Fig.151)**, **(Fig.152)** et **(Fig.153)**.
• Préparer les bords d'accostage.
• Tracer puis découper le plancher à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) **(Fig.154)**.
• Percer les bords droit et gauche de trous Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.
• Préparer les bords d'accostage.
• Protéger les bords par un apprêt soudable.

Sur le véhicule

• Préparer les bords d'accostage.
• Protéger les bords par un apprêt soudable.

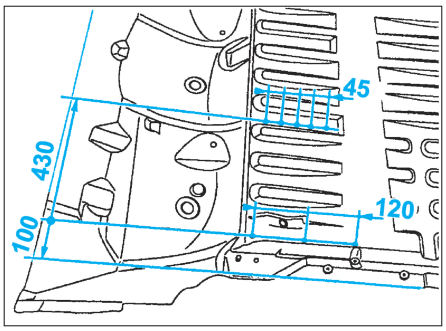


FIG. 150

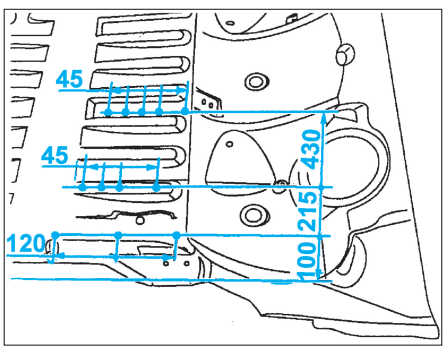


FIG. 151

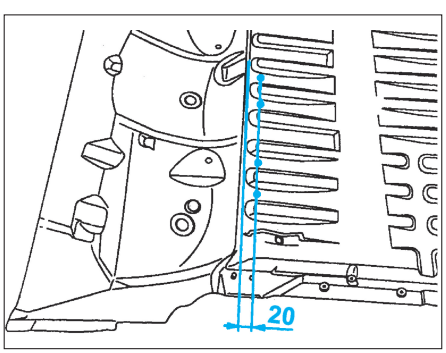


FIG. 152

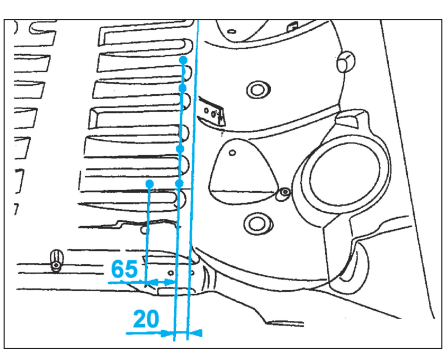


FIG. 153

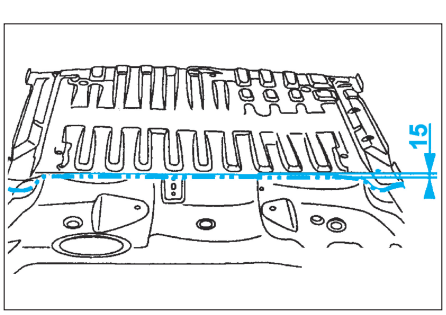


FIG. 154

SOUDAGE DE LA PARTIE ARRIÈRE DE PLANCHER DE COFFRE

• Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.
• Souder par points bouchons au MIG et meuler **(Fig.155)**,
• Souder par points électriques (avec l'équipement FA1) **(Fig.156)**,
• Souder par points bouchons au MIG suivant (C) et meuler **(Fig.157)**,
• Souder :
- par points électriques suivant (D) (avec l'équipement FA1),
- la coupe par cordon au MIG **(Fig.158)**.
• Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau sur le pourtour du plancher.
• Pour la protection, appliquer une couche d'anti-gravillonnage sous la partie avant du plancher, et pulvériser de la cire fluide.

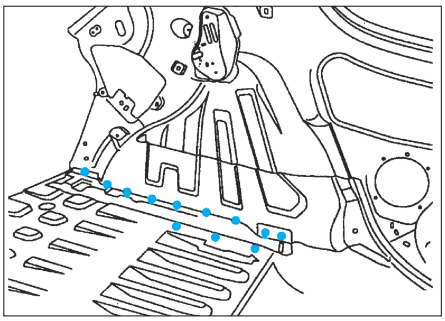


FIG. 155

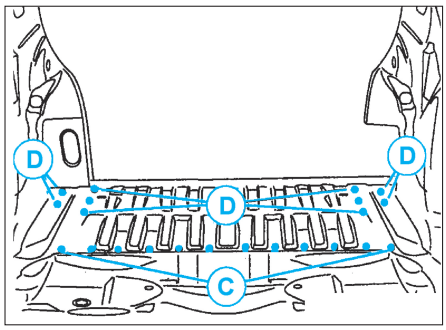


FIG. 157

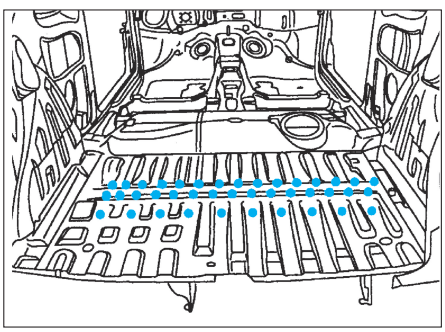


FIG. 156

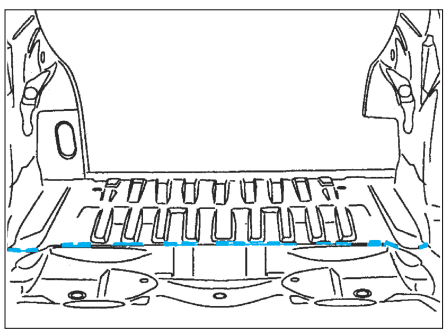


FIG. 158

CONTRÔLE DE LA CARROSSERIE

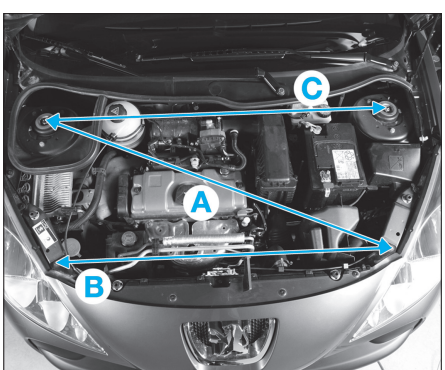
Trois types de contrôle peuvent être pris en considération avant de passer un véhicule au marbre :
** Le contrôle des jeux d'ouverture et d'affleurement qui peut aider à déterminer l'importance des déformations ainsi que leurs localisations. Ce contrôle sert aussi de base de référence lors d'une dépose-pose ou d'un remplacement d'éléments amovibles.*
** Le contrôle à la pige en se référant au plan de soubassement, aux cotes de structure ou par symétrie.*
** Le contrôle du train avant est aussi un excellent moyen de vérifier si le soubassement a ou n'a pas été affecté. Toutefois, il ne faut pas négliger le contrôle des éléments de train roulant qui pourrait également avoir subi des déformations et faussé le diagnostic.*

Contrôle à la pige

Partie avant

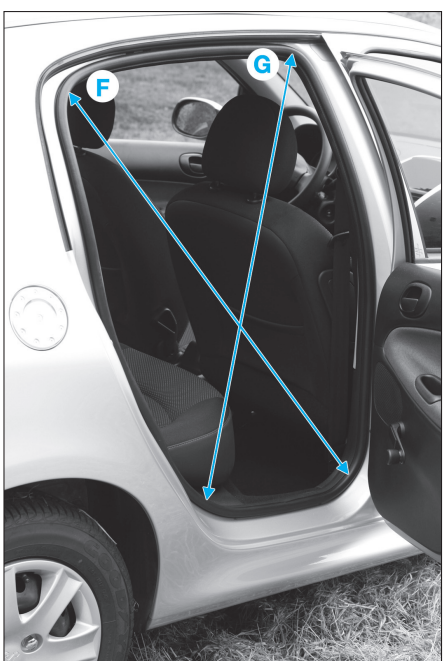
Les cotes sont uniquement indiquées à titre de contrôle.
Les mesures ont étaient prises à l'aide d'une règle de contrôle de commercialisation courante sur un véhicule neuf.
Ce contrôle pour être efficace exige la précision d'une règle rigide et graduée. Nous avons retenue pour cela l'outil MC light de Car-o-liner pour l'exactitude (au mm) de sa lecture directe, sa facilité de mise en œuvre et l'ergonomie de son utilisation.

TOUS TYPES

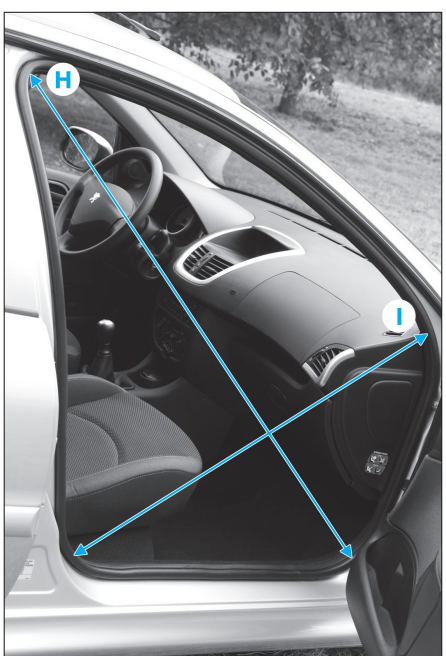


COMPARTIMENT MOTEUR
A = 1 183 mm
B = 1 000 mm
C = 1 160 mm.

5 PORTES



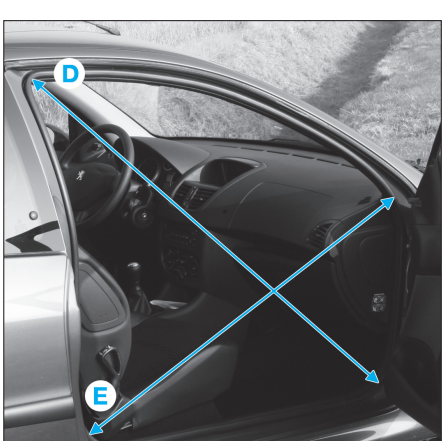
PORTE ARRIÈRE
F = 1 100 mm
G = 928 mm.



PORTE AVANT
H = 1 320 mm
I = 888 mm.

Parties latérales

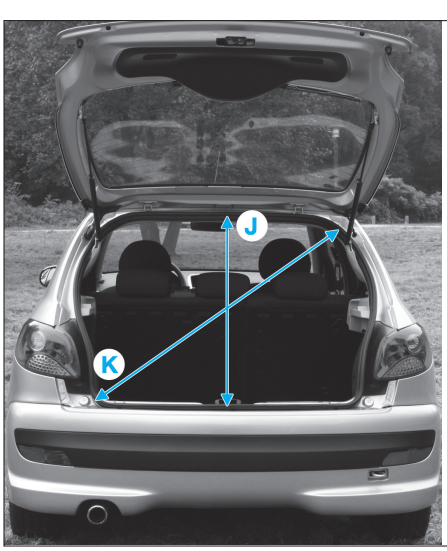
3 PORTES



PORTE
D= 1 430 mm
E = 1 160 mm.

Partie arrière

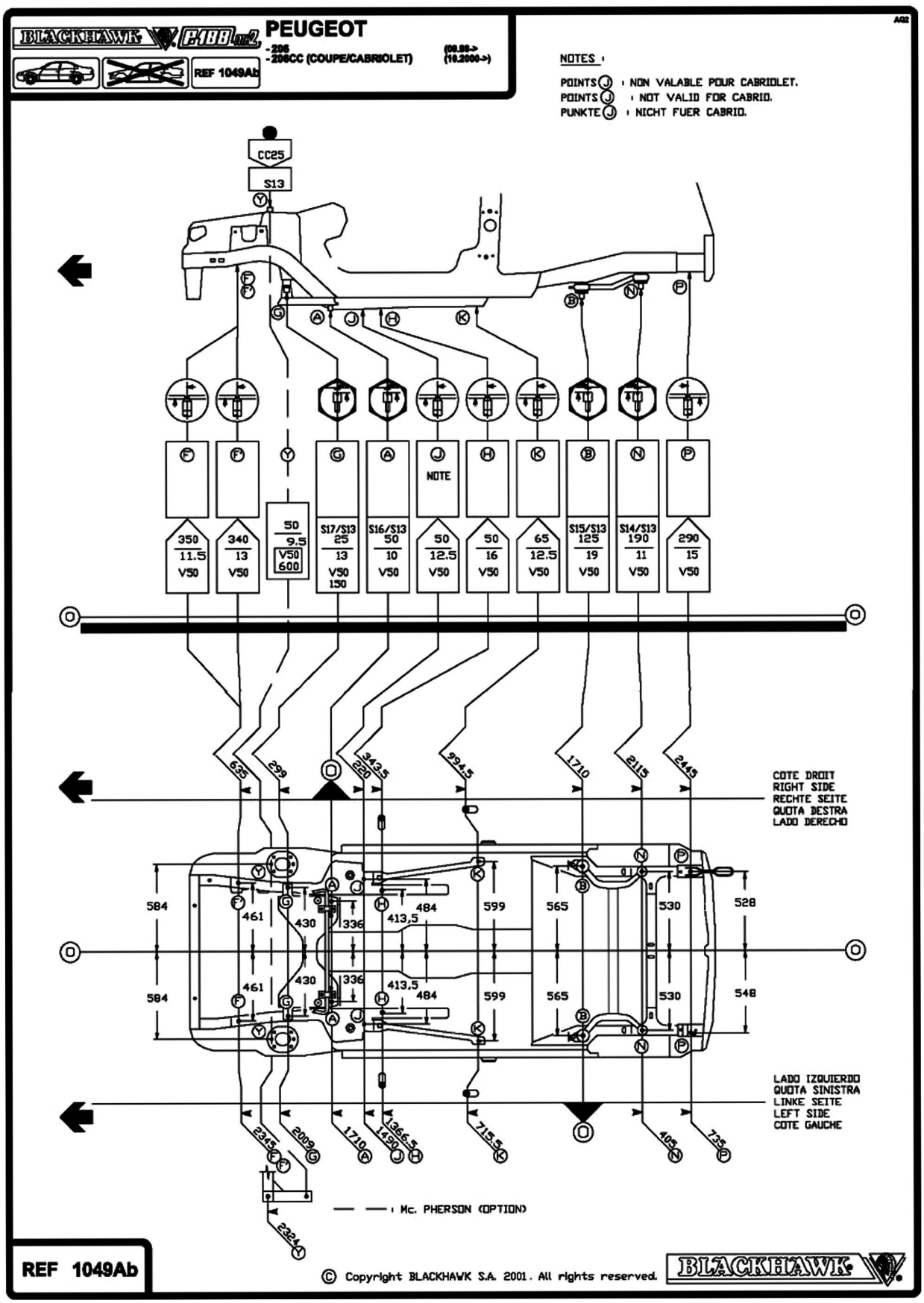
TOUS TYPES

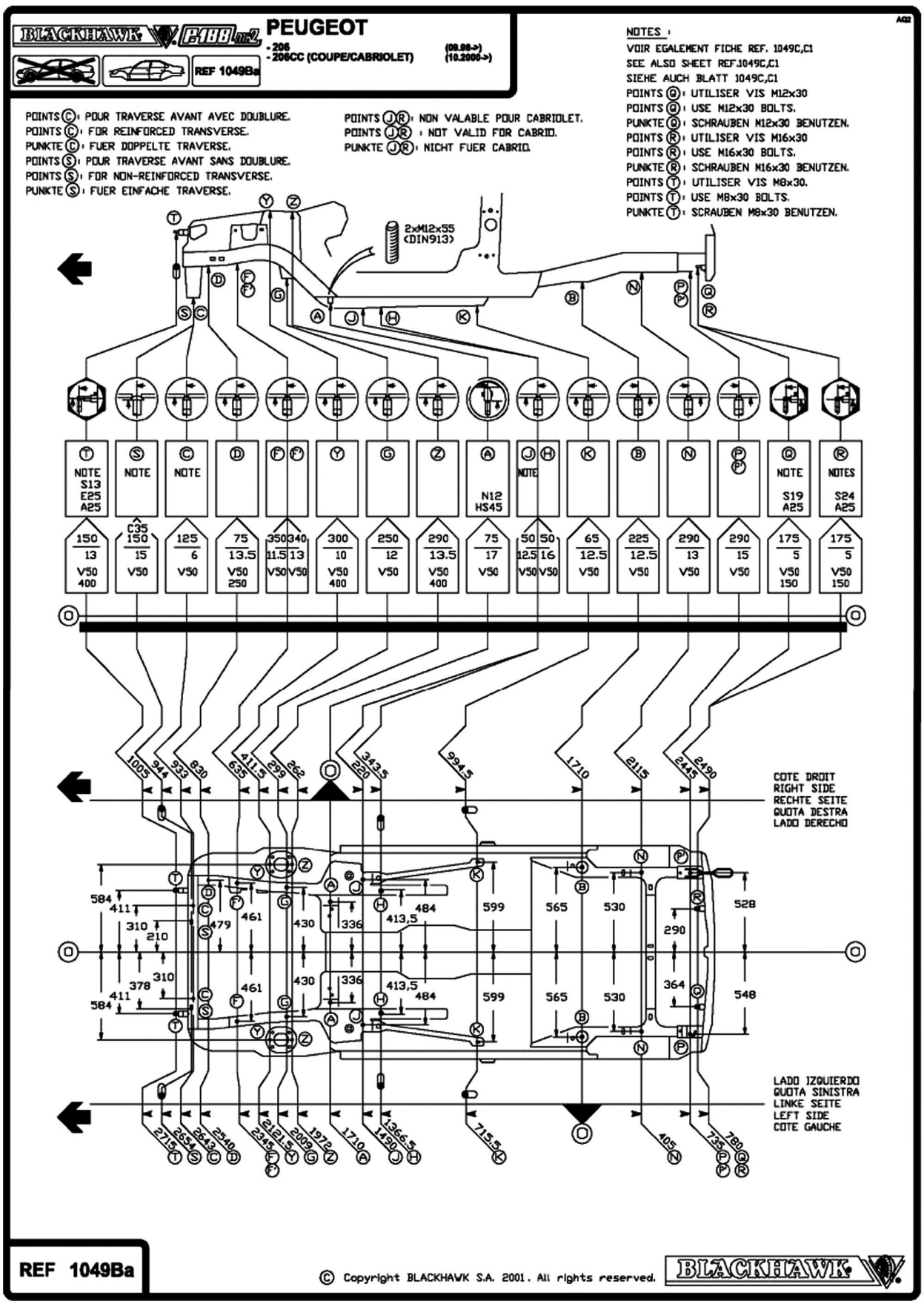


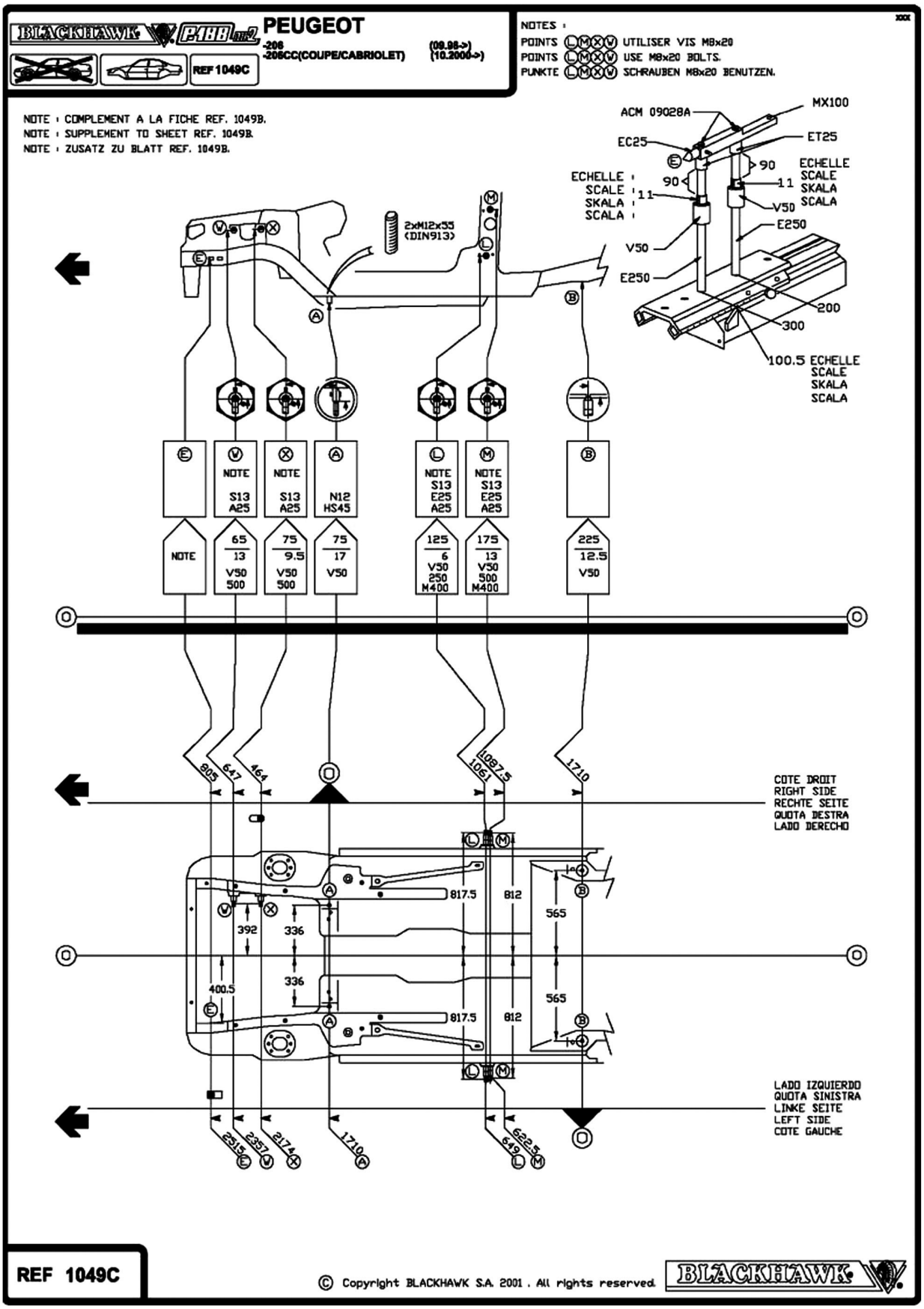
COFFRE
J = 858 mm
K = 1 222 mm.

Contrôle de la caisse au marbre

Blackhawk




BLACKHAWK
PEUGEOT
- 206
- 206CC (COUPE/CABRIOLET)
(09.98->)
(10.2000->)
REF 1049Ba
NOTES :
VOIR EGALEMENT FICHE REF. 1049C,C1
SEE ALSO SHEET REF.1049C,C1
SIEHE AUCH BLATT 1049C,C1
POINTS Ⓒ : POUR TRAVERSE AVANT AVEC DOUBLURE.
POINTS Ⓒ : FOR REINFORCED TRANSVERSE.
PUNKTE Ⓒ : FUER DOPPELTE TRAVERSE.
POINTS Ⓢ : POUR TRAVERSE AVANT SANS DOUBLURE.
POINTS Ⓢ : FOR NON-REINFORCED TRANSVERSE.
PUNKTE Ⓢ : FUER EINFACHE TRAVERSE.
POINTS ⒿⓇ : NON VALABLE POUR CABRIOLET.
POINTS ⒿⓇ : NOT VALID FOR CABRIO.
PUNKTE ⒿⓇ : NICHT FUER CABRIO.
POINTS Ⓠ : UTILISER VIS M12x30
POINTS Ⓠ : USE M12x30 BOLTS.
PUNKTE Ⓠ : SCHRAUBEN M12x30 BENUTZEN.
POINTS Ⓡ : UTILISER VIS M16x30
POINTS Ⓡ : USE M16x30 BOLTS.
PUNKTE Ⓡ : SCHRAUBEN M16x30 BENUTZEN.
POINTS Ⓣ : UTILISER VIS M8x30.
POINTS Ⓣ : USE M8x30 BOLTS.
PUNKTE Ⓣ : SCRAUBEN M8x30 BENUTZEN.
2xM12x55 (DIN913)
COTE DROIT
RIGHT SIDE
RECHTE SEITE
QUOTA DESTRA
LADO DERECHO
LADO IZQUIERDO
QUOTA SINISTRA
LINKE SEITE
LEFT SIDE
COTE GAUCHE
REF 1049Ba
© Copyright BLACKHAWK S.A. 2001. All rights reserved.
BLACKHAWK


BLACKHAWK
P188
PEUGEOT
-206
-206CC(COUPE/CABRIOLET)
(09.98->)
(10.2000->)
REF 1049C
NOTES :
POINTS L M X V UTILISER VIS M8x20
POINTS L M X V USE M8x20 BOLTS.
PUNKTE L M X V SCHRAUBEN M8x20 BENUTZEN.
NOTE : COMPLEMENT A LA FICHE REF. 1049B.
NOTE : SUPPLEMENT TO SHEET REF. 1049B.
NOTE : ZUSATZ ZU BLATT REF. 1049B.
ACM 09028A
MX100
EC25
ET25
ECHELLE SCALE SKALA SCALA
90
11
V50
E250
200
300
100.5
2xM12x55 (DIN913)
NOTE S13 A25
NOTE S13 A25
N12 HS45
NOTE S13 E25 A25
NOTE S13 E25 A25
NOTE
65 13 V50 500
75 9.5 V50 500
75 17 V50
125 6 V50 250 M400
175 13 V50 500 M400
225 12.5 V50
805
647
464
1087.5
1061
1710
COTE DROIT
RIGHT SIDE
RECHTE SEITE
QUOTA DESTRA
LADO DERECHO
817.5
812
565
392
336
400.5
2515
2357
2174
622.5
649
LADO IZQUIERDO
QUOTA SINISTRA
LINKE SEITE
LEFT SIDE
COTE GAUCHE
REF 1049C
© Copyright BLACKHAWK S.A. 2001 . All rights reserved.
BLACKHAWK

Celette

FONCTION DES PIÈCES
TV400 MZ140 1-2 : Traverse de brancard
MZ260 3-5 : Pilotage de brancard avant et central gauche
MZ141 4-V.75 : Pilotage de brancard avant et central droit
MZ601 6-V.20 : Support moteur droit
MZ601 MZ602 7-8-9-V.32 : Fixation des amortisseurs avant
MZ260 10-11-13 : Fixation avant du berceau moteur - Mécanique déposée
MZ080 10-11-12-13 : Fixation avant du berceau moteur - Mécanique en place
MZ140 14-15 : Fixation arrière du berceau moteur - Mécanique déposée
MZ080 14-15 : Fixation arrière du berceau moteur - Mécanique en place
MZ080 16-17-V.60 : Pilotage liaison / longeron et brancard arrière
MZ140 18-19 : Pilotage brancard extérieur
TV400 MZ601 MZ602 20 : Contrôle du montant central (5 portes)
MZ200 32-33-23 : Fixation avant du train arrière
MZ200 24-25 : Fixation arrière du train arrière
MZ141 MZ142 26-27 : Pilotage longeron arrière
28-29 : Contrôle du panneau arrière
30 : Coffret rangement visserie

SANS DÉPOSE DE LA MÉCANIQUE AVANT - 423 D 18 E / 423 D 18F
Déposer les roues.
Sous le véhicule, déposer les carters de protection.
Sur le marbre, mettre en place la **TV400**, les tours **MZ140** équipées des pièces **1-2**, la tour **MZ141** équipée de la pièce **4-V75**, la tour **MZ260** équipée de la pièce **3** et les tours **MZ080** équipées des pièces **10-11-12-13-14-15-16-17-V60**.
Pour le verrouillage des pièces **3-4-14-15** dans les tours **MZ** correspondantes, voir **Fig. 1-2-7**.
Poser le véhicule, qui se centrera sur les pièces **10-11-12-14-15** par l'intermédiaire des têtes de vis et sur les pièces **1-2-3-4-16-17** à l'aide des trous pilote.

Il est possible de fixer le véhicule sur les pièces 14-15 en utilisant les vis HM 12x130 livrées.

SANS DÉPOSE DE LA MÉCANIQUE ARRIÈRE - 423 D 18 E / 423 D 18 F
Déposer les roues.
Sur le marbre, mettre en place les tours **MZ140** équipées des pièces **18-19**, les tours **MZ200** équipées des pièces **32-33-23-24-25**, et les tours **MZ141/142** équipées des pièces **26-27**.
Pour le verrouillage et l'utilisation des pièces **32-33-24-25** dans les tours **MZ200**, voir **Fig. 8-9**.
Pour le verrouillage des pièces **18-19**, voir **Fig. 4**.
Poser le véhicule, qui se centrera sur les pièces **18-19-26-27** par l'intermédiaire des trous pilote, ainsi que sur les pièces **32-33-24-25** par l'intermédiaire des têtes de vis.

Il est possible de fixer le véhicule sur les pièces 32-33-24-25 en utilisant les vis HM 12.150x140 livrées (Fig. 9), après dépose des rondelles du véhicule.

SANS MÉCANIQUE - 423 D 18 D / 423 D 18 F

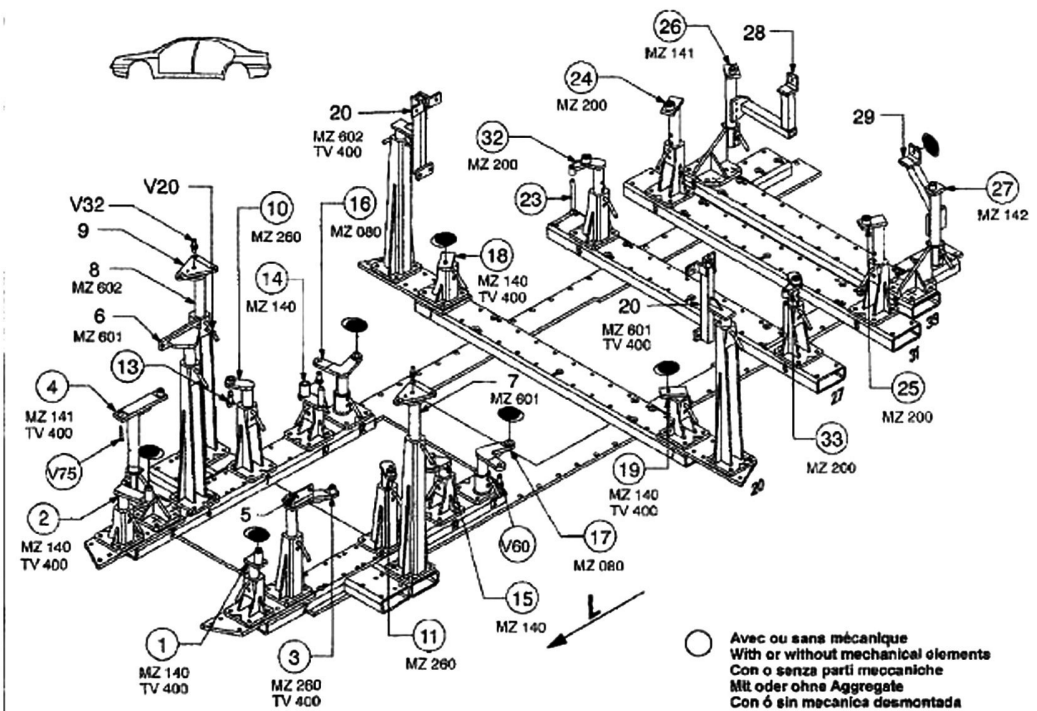
A l'avant :
Procéder de la même façon que sans dépose mécanique.
Pour le verrouillage des pièces **3-4-14-15** dans les tours **MZ** correspondantes, se reporter aux **Fig. 1-2-3**.
Pour le contrôle ou la réparation des amortisseurs, voir **Fig. 6**

A l'arrière :
Procéder de la même façon que sans dépose mécanique.
Pour le verrouillage des pièces **18-19-32-33-24-25** dans les tours **MZ** correspondantes, se reporter aux **Fig. 4-5**.

Utilisation de la visserie
Vis HM 8x20 9 sur le véhicule.
Vis HM 8x25 9 sur **7-8**.
Boulon **HM 8x25 6** sur le véhicule.
Vis HM 10x16 + rondelle M10 28 sur le véhicule.
Vis HM 12x25 28 sur **26** et **29** sur **27**.
Vis HM 12x30 5 sur **3**.
Vis HM 12x80 14-15 sur le véhicule - Sans mécanique.
Vis HM 12x130 14-15 sur le véhicule - Avec mécanique.
Vis HM 12.150x80 32-33-24-25 sur le véhicule - Sans mécanique.
Vis HM 12.150x150 32-33-24-25 sur le véhicule - Avec mécanique.
Vis CHC 8x20 20 sur le véhicule.
V32 + Rondelle M12 9 sur **7-8**.

Selon la réparation à effectuer, il peut être nécessaire d'utiliser 1 MZ602 - 2 MZ601 - 1 MZ141 - 2 MZ140 - 1 TV400 complémentaires

CELETTE® PEUGEOT 206



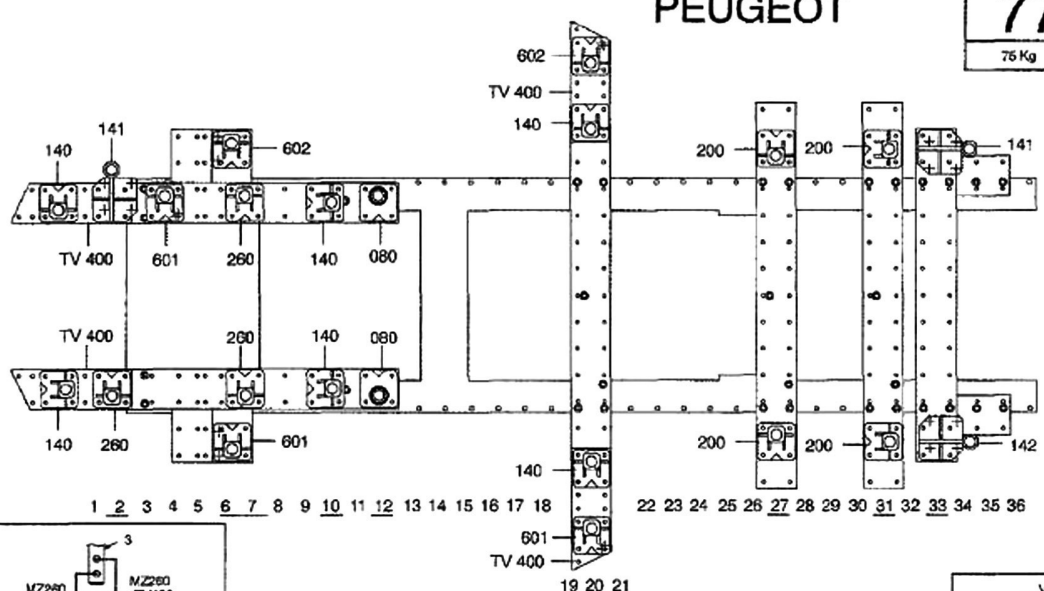
REF.	REFERENCE	PDS	NB	MZ
1	776.7001	2,0	1	140
2	776.7002	2,6	1	140
3	776.7003	3,9	1	260
4	776.7004	3,2	1	141
5	776.7005	1,1	1	
6	776.7006	3,2	1	601
7	776.7007	1,8	1	601
8	776.7008	1,8	1	602
9	776.7009	1,3	2	
10	776.7010	1,9	1	260/080
11	776.7011	1,9	1	260/080
12	776.7012	0,9	2	
13	776.7013	0,1	2	
14	776.7014	2,9	1	140/080
15	776.7015	2,9	1	140/080
16	776.7016	2,7	1	080
17	776.7017	2,7	1	080
18	776.7018	2,5	1	140
19	776.7019	2,5	1	140
20	776.7020	3,3	1	601/602
23	776.7023	0,3	2	
24	776.7024	3,0	1	200
25	776.7025	3,0	1	200
26	776.7026	3,4	1	141
27	776.7027	3,3	1	142
28	776.7028	2,5	1	
29	776.7029	2,1	1	
30	776.7030	1,0	1	
32	776.7032	2,6	1	200
33	776.7033	2,6	1	200
	V.20	0,05	1	
	V.32	0,1	2	
	V.60	0,1	2	
	V.75	0,1	1	
	M 8-20		6	
	M 8-25		3	
	M 10-15		1	
	M 12-25		2	
	M 12-30		2	
	M 12-80		2	
	M 12-130		2	
	M 12x150-50		4	
	M 12x150-150		4	
	CHc 8-20		2	
	M 8		1	
	M 10		1	
	M 12		2	

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

PEUGEOT

776.310

75 Kg	07.10.98	423-D-180



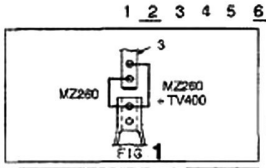


FIG 1

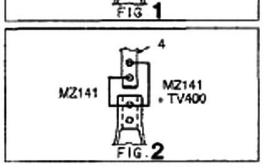


FIG. 2

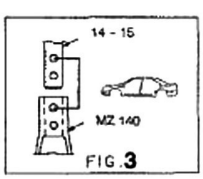


FIG. 3

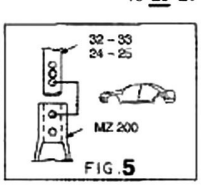


FIG. 5

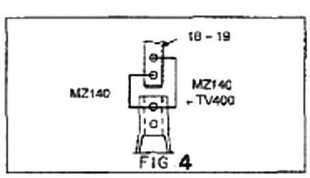


FIG 4

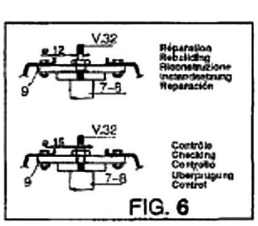
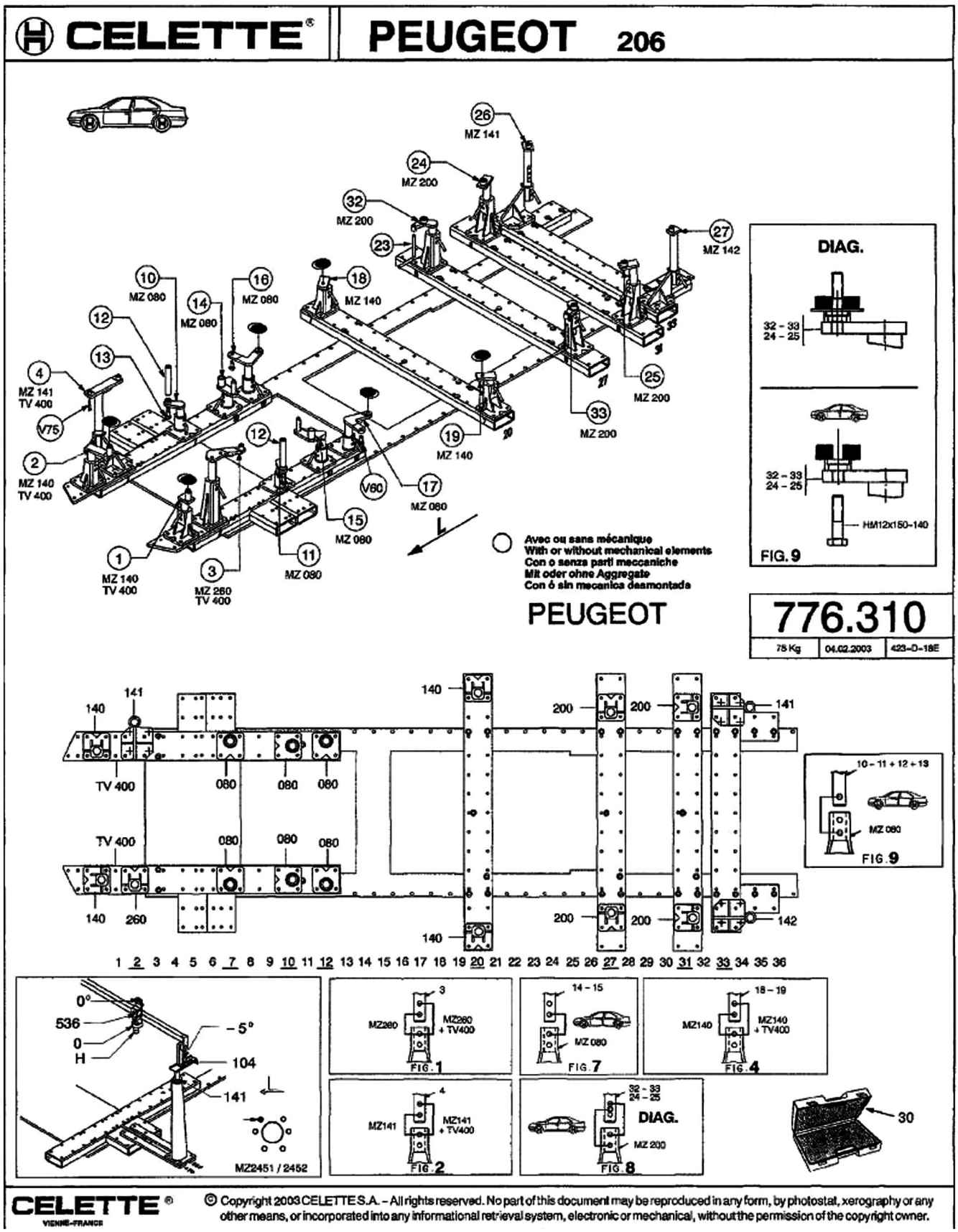


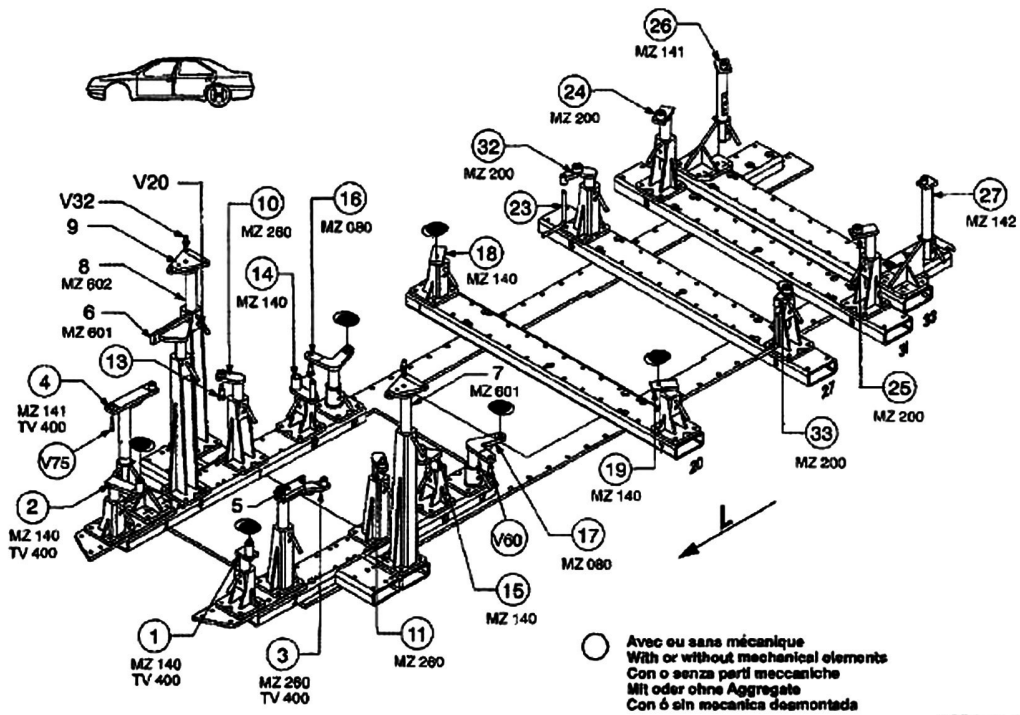
FIG. 6

CELETTE®
VIENNE-FRANCE

© Copyright 1998 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.


CELETTE
PEUGEOT 206
26 MZ 141
24 MZ 200
32 MZ 200
23
27 MZ 142
10 MZ 080
16 MZ 080
14 MZ 080
18 MZ 140
12
13
4 MZ 141 TV 400
V75
2 MZ 140 TV 400
12
19 MZ 140
25 MZ 200
33 MZ 200
V60
17 MZ 080
15 MZ 080
1 MZ 140 TV 400
3 MZ 260 TV 400
11 MZ 080
Avec ou sans mécanique
With or without mechanical elements
Con o senza parti meccaniche
Mit oder ohne Aggregate
Con ó sin mecanica desmontada
PEUGEOT
776.310
75 Kg
04.02.2003
423-D-18E
DIAG.
32 - 33
24 - 25
HM12x150-140
FIG. 9
141
140
TV 400
080
200
142
10 - 11 + 12 + 13
MZ 080
FIG. 9
260
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36
0°
536
0
H
- 5°
104
141
MZ2451 / 2452
3
MZ260
MZ260 + TV400
FIG. 1
14 - 15
MZ 080
FIG. 7
18 - 19
MZ140
MZ140 + TV400
FIG. 4
4
MZ141
MZ141 + TV400
FIG. 2
32 - 33
24 - 25
DIAG.
MZ 200
FIG. 8
30
CELETTE
VIENNE-FRANCE
© Copyright 2003 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.

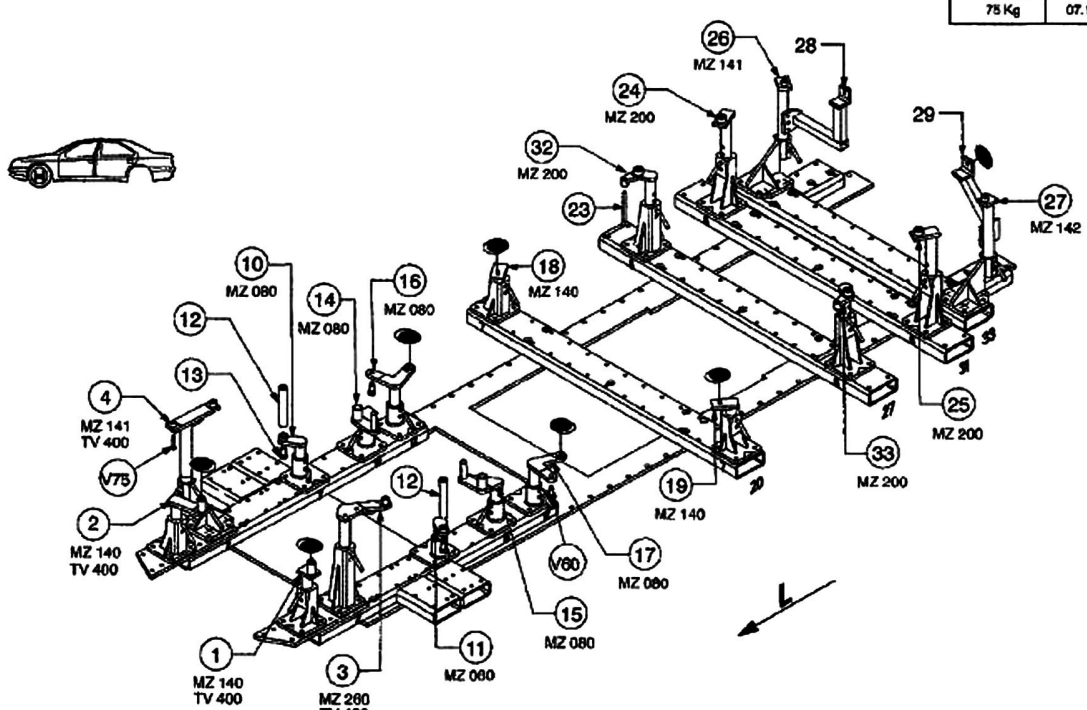
CELETTE® PEUGEOT 206



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

PEUGEOT

776.310		
75 Kg	07.10.98	423-D-18F

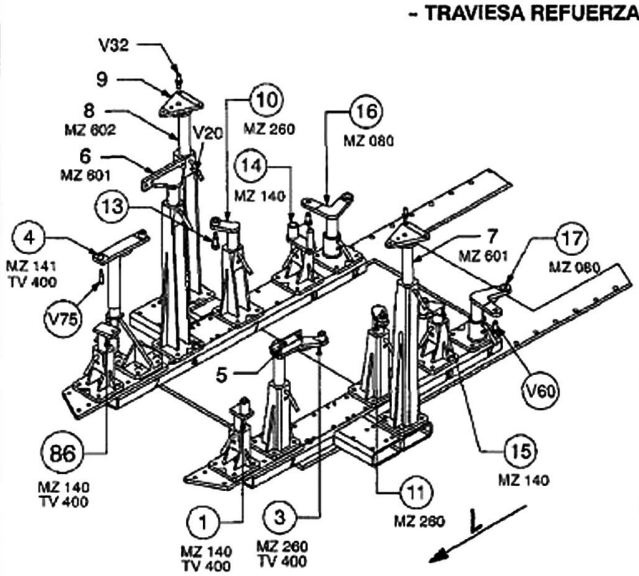


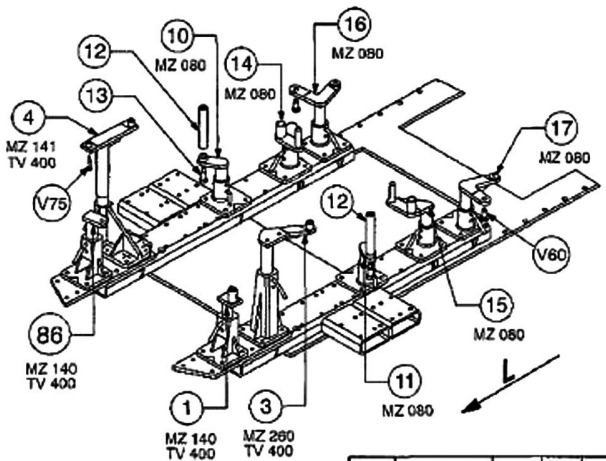
CELETTE® VIENNE-FRANCE

© Copyright 1998 CELETTE S.A. – All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.

CELETTE® PEUGEOT 206

- TRAVERSE RENFORCEE
- REINFORCED CROSSMEMBER
- VERSTARKTE TRAVERSE
- TRAVERSA RINFORZATA
- TRAVIESA REFUERZADA





REP.	REFERENCE	PDS	NB	MZ
86	776.7086	1,8	1	140
M 8-25			1	

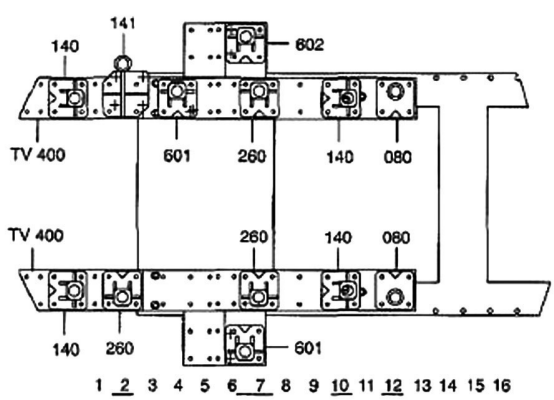
complément au / complementary set to / complemento al / zusätz zu **776.310**

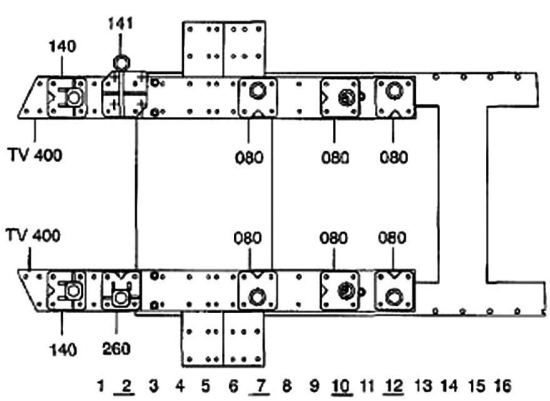
Avec ou sans mécanique
With or without mechanical elements
Con o senza parti meccaniche
Mit oder ohne Aggregate
Con ó sin mecanica desmontada

PEUGEOT

776.307

2 Kg	09.09.2005	423-D-16K





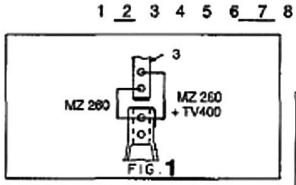


FIG. 1

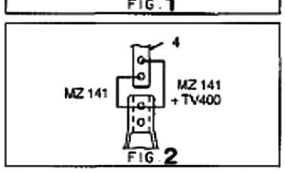


FIG 2

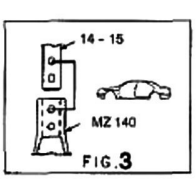


FIG.3

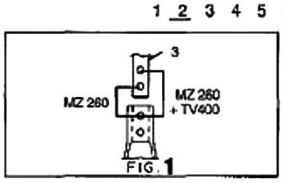


FIG. 1

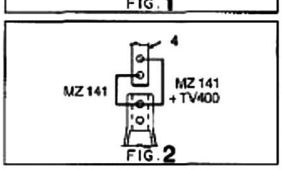


FIG. 2

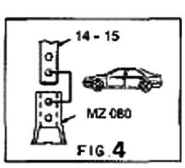


FIG. 4

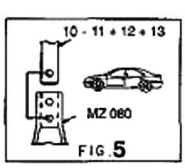
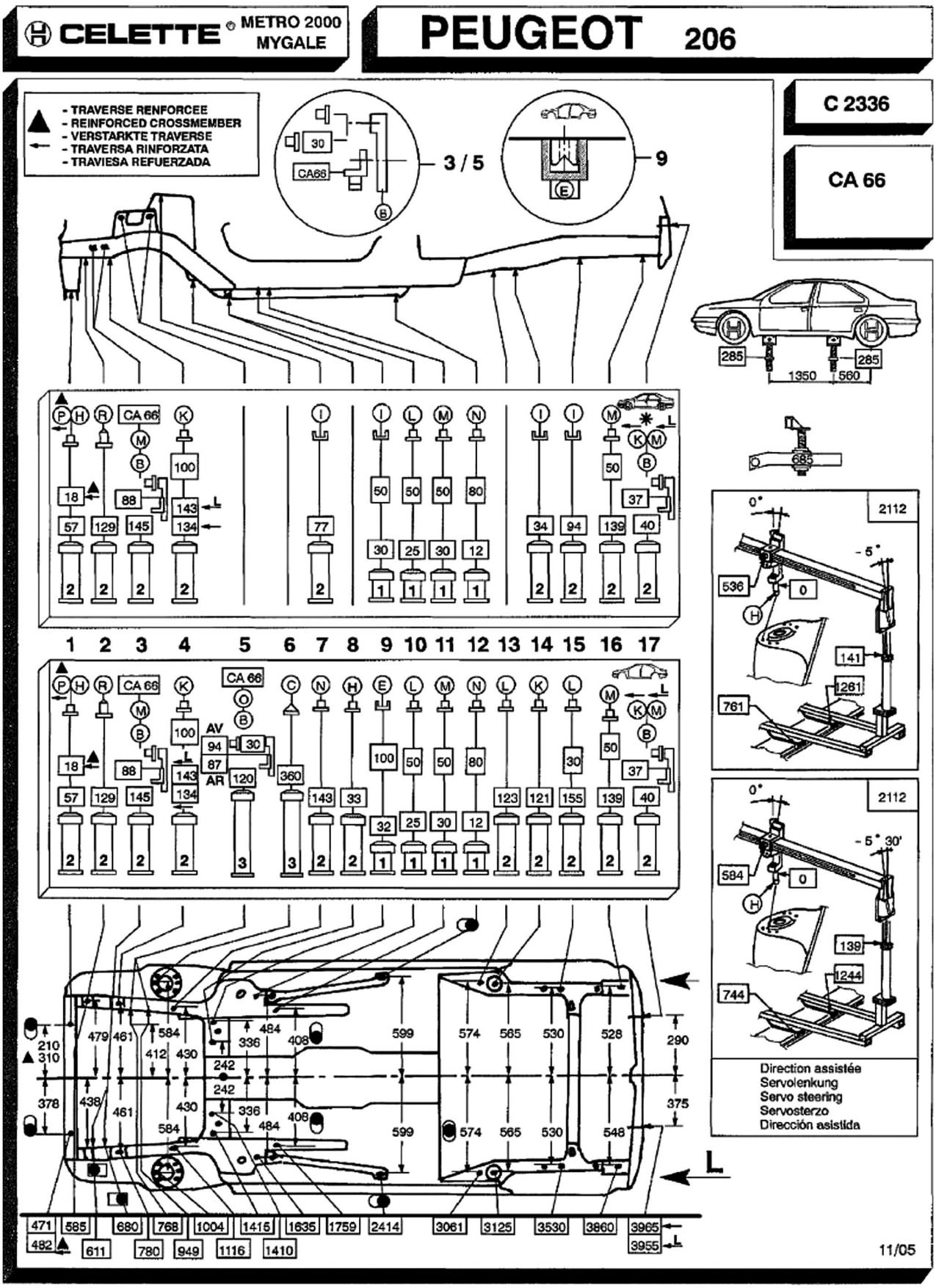


FIG. 5

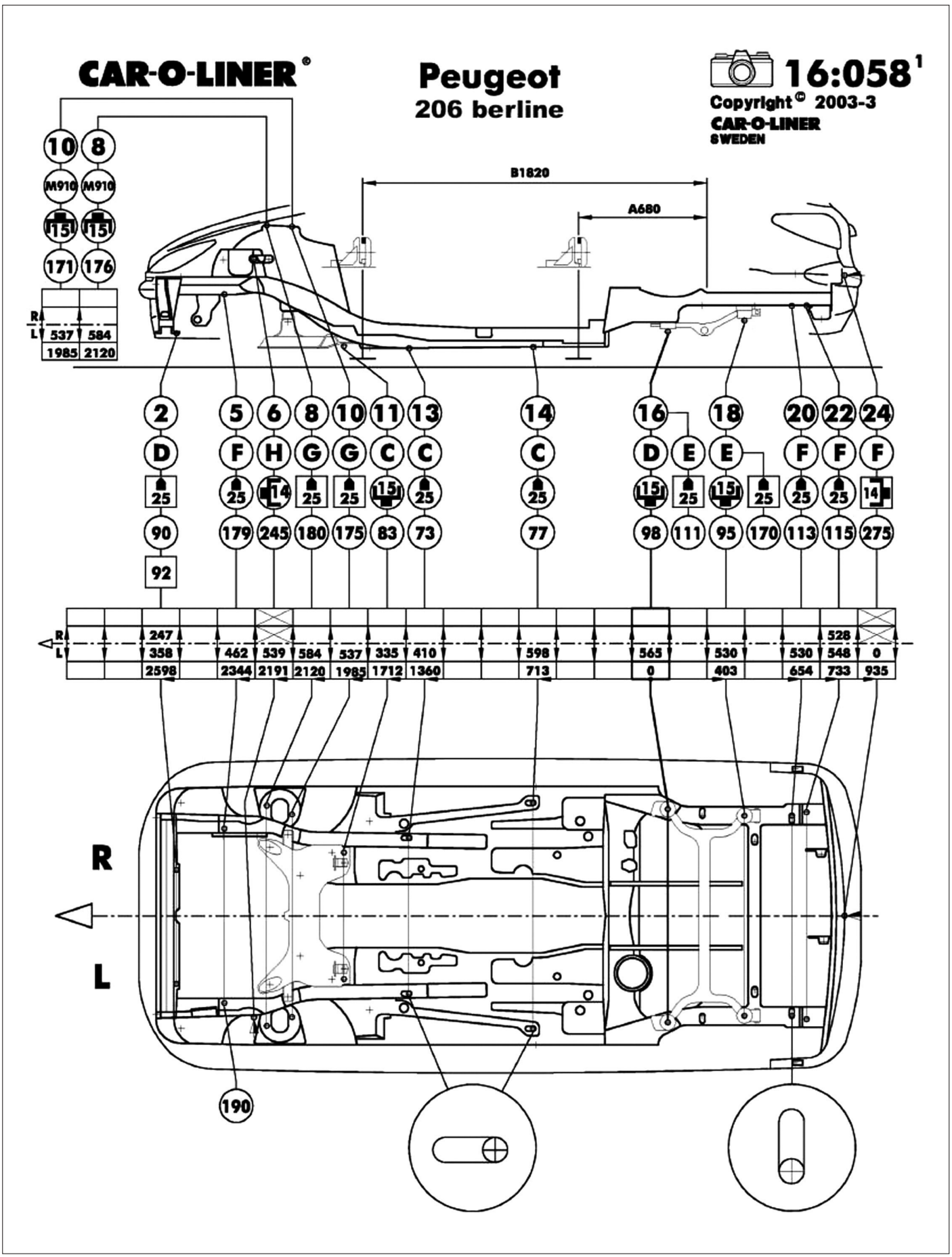
776.307-RA3-1 | 00

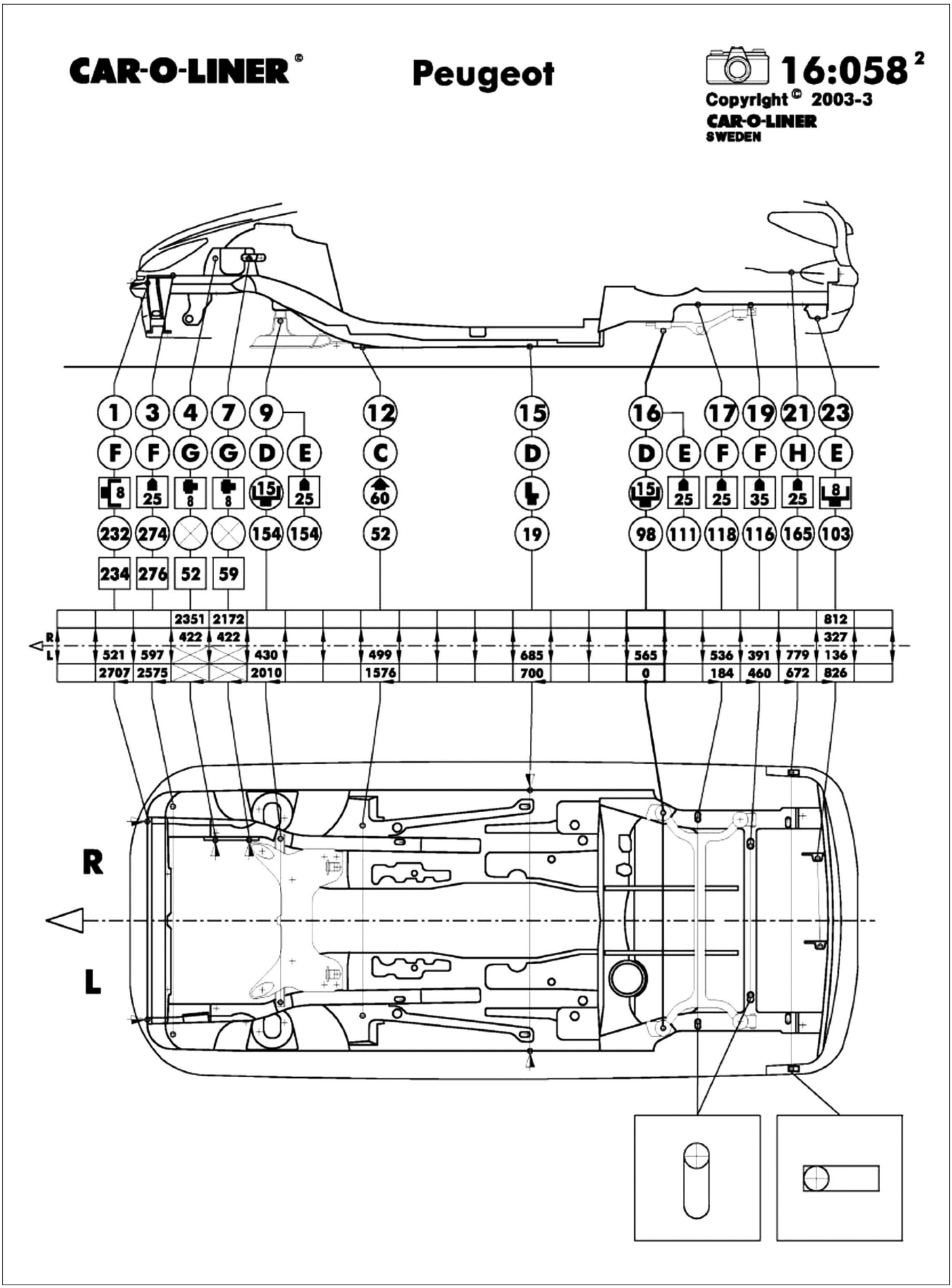
CELETTE® VIENNE-FRANCE © Copyright 2005 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.

Celette Metro 2000 Mygale



CAR-O-LINER


CAR-O-LINER®
Peugeot
206 berline
16:058¹
Copyright© 2003-3
CAR-O-LINER
SWEDEN
B1820
A680
10 8
M910 M910
151 151
171 176
R
L
537 584
1985 2120
2 5 6 8 10 11 13 14 16 18 20 22 24
D F H G G C C C D E E F F F
25 25 14 25 25 15 25 25 15 25 15 25 25 25 14
90 179 245 180 175 83 73 77 98 111 95 170 113 115 275
92
247
358
2598
462 539 584 537 335 410
2344 2191 2120 1985 1712 1360
598
713
565
0
530
403
530 528
654 548 0
733
935
R
L
190


CAR-O-LINER®
Peugeot
16:058 2
Copyright © 2003-3
CAR-O-LINER
SWEDEN
1 3 4 7 9 12 15 16 17 19 21 23
F F G G D E C D D E F F H E
8 25 8 8 15 25 60 15 25 25 35 25 8
232 274 154 154 52 19 98 111 118 116 165 103
234 276 52 59
2351 2172 812
R 422 422 327
L 521 597 430 499 685 565 536 391 779 136
2707 2575 2010 1576 700 0 184 460 672 826
R
L

DATALINER

Copyright Dataliner AB, Sweden (2006) All right reserved

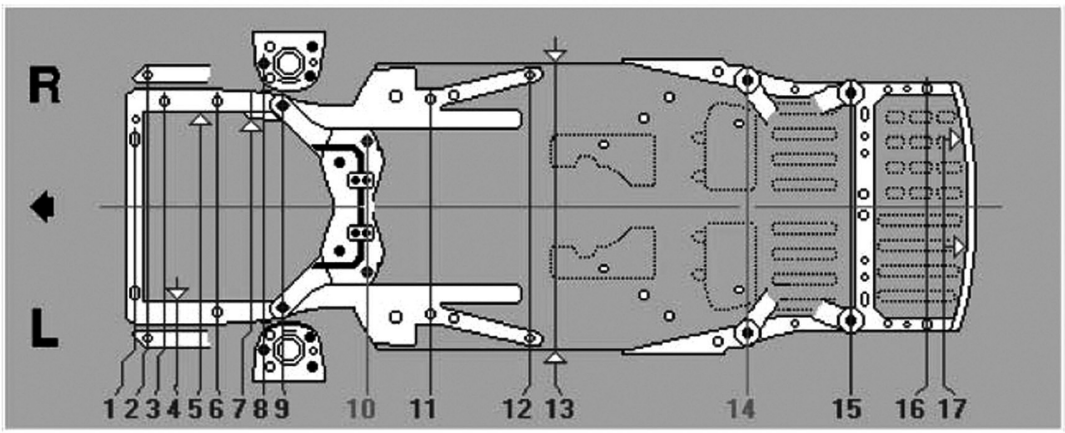
Dataliner®

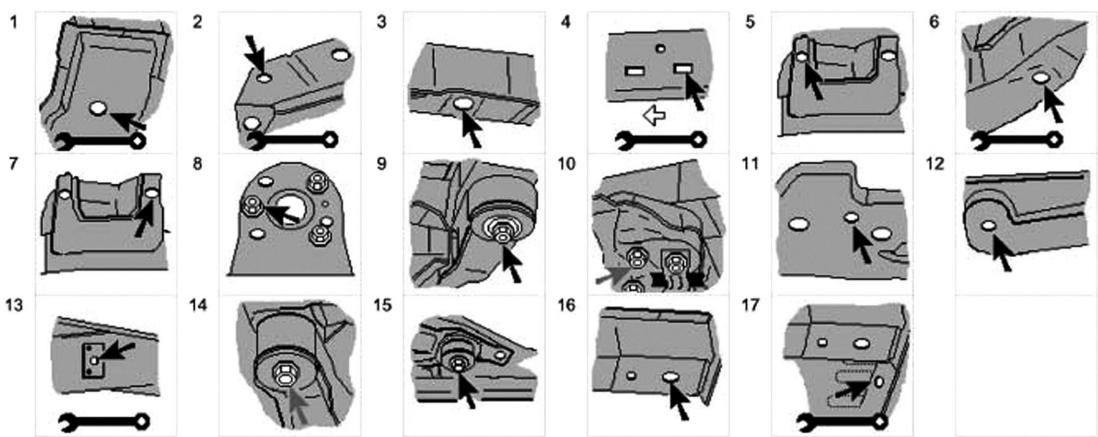
Peugeot 206 berline

Avec trous (1) oblongs

4564MIX

Model Year, see Index





B = ▮
H = ∅
S-G = ⊙

Point to point

62	52 ---	--- 30	161 ---	8	173 ---	54	106	298	342	653	101	612	407	329	94 84		R L

	1	2	3	4	5	6	7	S 8s	S 9s	S B10s	11	12	13	S B14s	S 15s	16	17	
	22x26	S-G	H6 ---	--- 12x16	H8 ---	H16	8x12 ---	S-G	B24	B24	H17	10X16	H12	B26	B26	H12	16x16 12x16	R L
	1	1	1 ---	--- 1	2 ---	1	2 ---	1	1	1	1	1	3H	1	1	1	1	R L
	100	500	300 ---	--- 300	500 ---	300	500 ---	600	100	---	---	---	600	100	200	200	200	R L
	210	241	178 ---	--- 235	222 ---	186 193	225 ---	249	246	216	186	189	237	171	129	201	232	R L
	2652	2590	2538 ---	--- 2508	2347 ---	2339	2166 ---	2112	2006	1708	1366	713	612	0	407	736	830 820	R L
	944	882	830 ---	--- 800	639 ---	631	458 ---	404	298	0	342	995	1096	1708	2115	2444	2538 2528	R L
	584	830	0	0	0	922	0	1168	860	672	820	1198	1592	1130	1060	1076	665	T
	208 376	415	479 ---	--- 428	422 ---	461	422 ---	584	430	336	410	599	796	565	530	528 548	290 375	R L

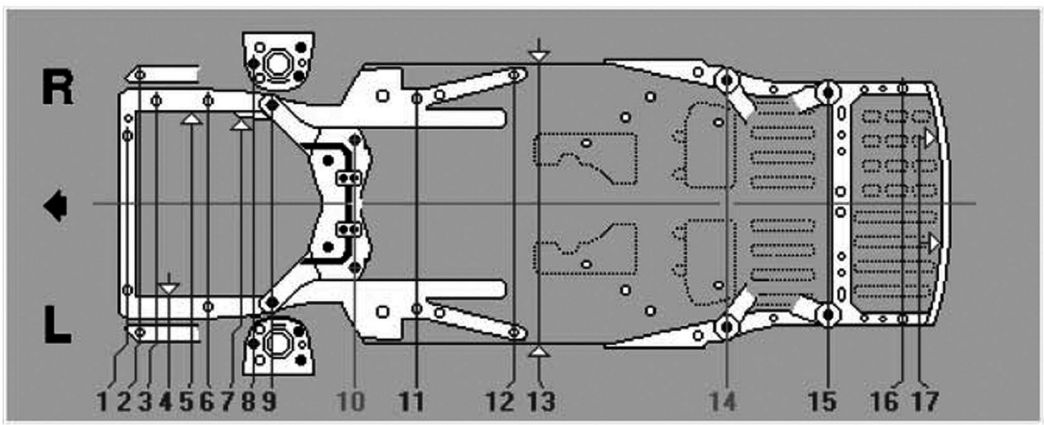
Copyright Dataliner AB, Sweden (2006) All right reserved

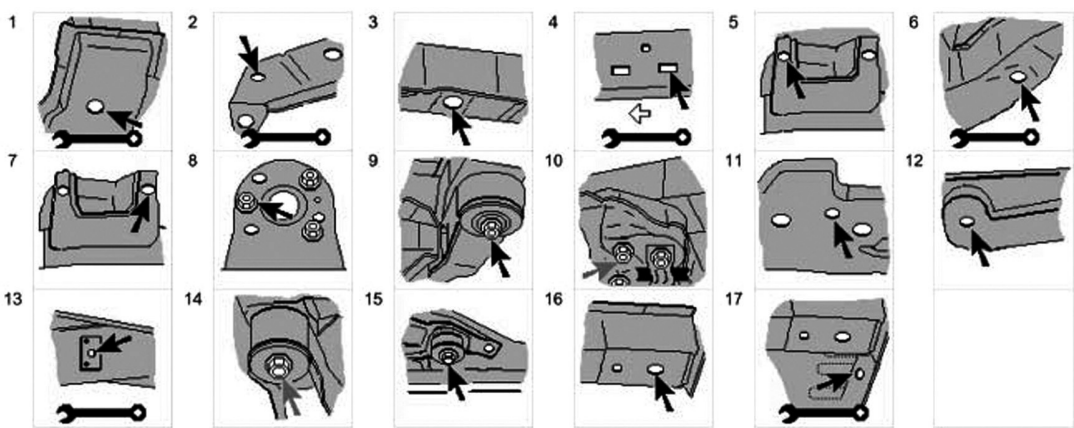
Dataliner®

Peugeot 206 berline
Avec trous (1) ronds

Model Year, see Index

4565MIX





B = ⊥
H = ∅
S-G = ⊙

Point to point

51	52 ---	--- 30	161 ---	8	173 ---	54	106	298	342	653	101	612	407	329	94 84		R L

	1	2	3	4	5	6	7	8s	9s	B10s	11	12	13	B14s	15s	16	17	
	H8	S-G	H6 ---	--- 12x16	H8 ---	H16	8x12 ---	S-G	B24	B24	H17	10X16	H12	B26	B26	H12	16x16 12x16	R L
	1 ○	1 ○	1 ---	--- 1	2 ---	1 ○	2 ---	1 ○	1 ○	1 ○	1 ○	1 ○	3H ○	1 ○	1 ○	1 ○	1 ○	R L
	100	500	300 ---	--- 300	500 ---	300	500 ---	600	100	---	---	---	600	100	200	200	200	R L
	249	241	178 ---	--- 235	222 ---	186 193	225 ---	249	246	216	186	189	237	171	129	201	232	R L
	2641	2590	2538 ---	--- 2508	2347 ---	2339	2166 ---	2112	2006	1708	1366	713	612	0	407	736	830 820	R L
	933	882	830 ---	--- 800	639 ---	631	458 ---	404	298	0	342	995	1096	1708	2115	2444	2538 2528	R L
	620	830	0	0	0	922	0	1168	860	672	820	1198	1592	1130	1060	1076	665	T
	310	415	479 ---	--- 428	422 ---	461	422 ---	584	430	336	410	599	796	565	530	528 548	290 375	R L