

# CITROËN

---

## DICTIONNAIRE

DE RÉPARATIONS

CARROSSERIE

HZ 850 kg ET H 1.200 kg

TRACTION AVANT



N° 451

ÉDITION 1951

**TEXTE**

250<sup>F</sup>

## UTILISATION DU DICTIONNAIRE

250<sup>F</sup>

### I. ORDRE DES OPÉRATIONS

#### 1<sup>o</sup> Tôlerie.

Le dictionnaire ne traite que le remplacement des éléments de carrosserie, vendus par notre Service des pièces détachées. C'est pourquoi il importe de respecter les lignes de coupe, de dégrafage et de soudure indiquées dans le dictionnaire.

Les travaux de débosselage sont des cas d'espèces, variables avec l'étendue et la profondeur de la déformation. Nous ne les avons pas traités. Nous ne décrivons que les outils nécessaires à ces travaux.

#### 2<sup>o</sup> Ferrage.

Seules sont décrites les opérations nécessitant des précautions spéciales. Par exemple : remplacement des poignées de portes, des glaces de pare-brise, etc...

#### 3<sup>o</sup> Sellerie.

Un sellier doit pouvoir exécuter tous les travaux sans instructions particulières.

#### 4<sup>o</sup> Peinture.

Les gammes de peinture de l'intérieur et de l'extérieur de la carrosserie figurent dans le dictionnaire.

### II. PRÉSENTATION DU DICTIONNAIRE

A chaque opération de tôlerie correspond une planche, sur laquelle figurent :

- une vue d'ensemble de la carrosserie ;
- une vue agrandie de l'élément à remplacer ;
- des sections, montrant les assemblages des tôles.

La vue d'ensemble situe l'élément intéressé, celui-ci est figuré en traits pleins.

La vue agrandie donne les détails de l'élément (représenté en traits pleins) et de sa fixation sur les éléments voisins (représentés en traits hachés). Les lignes de coupe et de soudure sont indiquées par des lettres.

- Les sections représentent :
- les éléments à déposer préalablement (coupe blanche) ;
  - l'élément à remplacer (coupe noire) ;
  - les éléments qui ne doivent pas être déposés (coupe hachurée).

Les flèches indiquent les lignes de coupe, dégrafage ou soudure.

### III. OUTILLAGE.

Les opérations de tôlerie ne peuvent être convenablement exécutées que sur un « marbre » de carrosserie. Bien qu'il ne s'agisse pas de mécanique, les tolérances de montage des caisses sont assez rigoureuses et seuls les gabarits du « marbre » assurent en réparation le respect des cotes d'origine.

Les planches 67, 68 et 69 reproduisent les outils : marteaux et tas indispensables pour les travaux de tôlerie (\*).

La planche 66 indique les vérins nécessaires au redressage des caisses sur le marbre.

Pour la manutention des caisses, nous préconisons un appareil de roulage décrit sur la planche 7. Cet appareil se place sous la poutre centrale.

Pour la mise en place de la caisse sur le marbre, utiliser le dispositif de levage figurant sur la planche 6.

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

Pour les « coupes », nous préconisons l'outil dit « ravageur » catalogué sous le n° 2670-T (\*). Il travaille mieux que les scies circulaires ou alternatives.

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

#### IV. REMORQUAGE

La planche 71 représente un dispositif permettant de lever et de remorquer la voiture.

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

---

(\*) Ces outils sont vendus par les Établissements FENWICK, 25, rue Fénelon, Paris-X<sup>e</sup>

## QUELQUES CONSEILS

---

### POUR DESSOUDER LES ÉLÉMENTS

Deux cas sont à envisager :

1<sup>er</sup> CAS. — La tôle de l'élément à déposer est plus épaisse que celle de l'élément restant :

Percer les points de soudure électrique à l'aide d'un foret de  $\phi = 6$  mm, affûté à 150°, en limitant le perçage à l'élément à déposer.

Séparer les 2 tôles à l'aide du burin à dessouder 2699-T.

2<sup>ème</sup> CAS. — La tôle de l'élément à déposer est moins épaisse que celle de l'élément restant :

Séparer les 2 tôles sans préparation préalable, utiliser le burin à dessouder 2699-T.

### POUR ASSEMBLER LES ÉLÉMENTS

1<sup>er</sup> CAS. — PAR SOUDURE :

Nous préconisons, quelle que soit l'épaisseur des tôles, l'utilisation de la soudure autogène exclusivement, en prenant toutefois les précautions suivantes :

#### Protection des tôles.

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

#### Utilisation des becs.

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

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

NOTA. — Nous déconseillons l'emploi de la soudure électrique par points. La pince à souder universelle ne peut être employée que dans un très petit nombre de cas sur cette voiture. De plus, les résultats obtenus avec cet outil ne sont généralement pas satisfaisants.

2<sup>ème</sup> CAS. — PAR BRASURE :

Dans quelques cas particuliers, signalés sur les gammes, il est préférable d'utiliser la brasure.

Opérer de la façon suivante :

Percer sur l'élément à fixer une série de trous de diamètre  $\phi = 6$  mm, distants de 80 mm environ. Fixer cet élément par brasure et remplissage des trous.

### POUR LA FINITION : APPLICATION D'ÉTAIN

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

Procéder comme suit :

1<sup>o</sup> Nettoyer et poncer à la pierre ou au disque abrasif la zone à garnir ;

2<sup>o</sup> Enduire les endroits à étamer d'une pâte décapante (genre « Hampton »). Etaler cette pâte à l'aide d'un chiffon suiffé ;

3<sup>o</sup> Étamer la tôle. Utiliser la soudure à 27 % d'étain (cette soudure fond à 231°C), l'étaler en frottant énergiquement à l'aide d'un chiffon.

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

Préparer 1 litre de décapant constitué par 250 g de chlorure de zinc,  
100 g de chlorure d'ammonium,  
200 cm<sup>3</sup> d'alcool dénaturé,  
eau Q. S.

Ajouter à ce mélange 400 g de poudre d'étain pur.

Appliquer au pinceau sur la tôle (préalablement poncée) une couche de cette pâte. Ce produit permet en même temps le décapage et l'étamage. Chauffer au chalumeau à gaz et frotter énergiquement la zone à étamer à l'aide d'un chiffon.

4° Faire l'apport d'étain. (Utiliser des baguettes d'un alliage de 18 % d'étain et 82 % de plomb. Cette soudure fond à 280°C.) Chauffer à l'aide d'un chalumeau équipé d'un bec de 75 l. Régler la flamme « blanche », c'est-à-dire avec un léger excès d'acétylène. Étaler l'étain à l'aide d'une spatule en bois dur suiffée (vendue sous le n° 2669-T).

5° Surfacier l'application d'étain à la lime d'une taille, genre « Silixa ». Terminer le polissage à la toile émeri. (L'usage du disque abrasif est à prohiber pour cette opération, les poussières d'étain dégagées étant extrêmement nocives.)

ORGANES	NUMÉRO des opérations	DÉSIGNATION	PAGES
<b>TOLERIE</b> .....	T 301	Manutention de la carrosserie.....	
	T 302	Contrôle et fixation de la carrosserie sur le marbre.....	
	T 303	Tirage, équerrage de l'avant de coque.....	
	T 304	Tirage, équerrage de l'avant de coque avec ouverture du jambonneau.....	
	T 305	Remplacement d'un flasque avant de coque.....	
	T 306	Redressage de la poutre centrale (parties supérieures).....	
	T 307	Redressage de la poutre centrale (parties inférieures).....	
	T 308	Remplacement d'un dôme d'auvent. Tôle de pare-brise.....	
	T 309	Remplacement d'une traverse supérieure de pare-brise.....	
	T 310	Remplacement d'une tôle latérale d'auvent.....	
	T 311	Remplacement d'un grillage d'auvent.....	
	T 312	Remplacement d'un pied avant d'entrée de porte.....	
	T 313	Remplacement d'une traverse supérieure d'entrée de porte.....	
	T 314	Remplacement d'un ensemble bas de marche et marchepied.....	
	T 315	Remplacement d'un marchepied.....	
	T 316	Remplacement d'une joue de passage de roue.....	
	T 317	Remplacement d'une joue d'aile.....	
	T 318	Remplacement d'un passage de roue avant.....	
	T 319	Remplacement d'un pavillon de cabine.....	
	T 320	Remplacement d'une cabine complète.....	
	T 321	Remplacement d'une charnière mâle de porte de cabine.....	
	T 322	Remplacement d'une tôle de fermeture extérieure de montant de poutre (côté gauche).....	
	T 323	Remplacement d'un panneau inférieur avant (côté gauche de caisse).....	
	T 324	Remplacement d'un panneau central de caisse (côté gauche).....	
	T 325	Remplacement d'un panneau d'aile arrière (côté gauche).....	
	T 326	Remplacement d'un montant avant de caisse.....	
	T 327	Remplacement d'un montant intermédiaire de caisse.....	
	T 328	Remplacement d'une doublure de montant de caisse.....	
	T 329	Remplacement d'un demi-pavillon de caisse (côté gauche).....	
	T 330	Remplacement d'un montant avant d'entrée de porte coulissante.....	
	T 331	Remplacement d'un montant arrière d'entrée de porte coulissante.....	
	T 332	Remplacement d'un panneau central de caisse (côté droit).....	
	T 333	Remplacement d'un panneau d'aile arrière (côté droit).....	
	T 334	Remplacement d'un rail de porte coulissante.....	
	T 335	Remplacement d'une glissière de porte coulissante.....	
	T 336	Remplacement d'un demi-pavillon de caisse (côté droit).....	
	T 337	Remplacement d'un montant de poutre centrale (côté gauche).....	
	T 338	Remplacement d'un montant de poutre centrale (côté droit).....	
	T 339	Remplacement d'une partie supérieure de poutre centrale.....	
	T 340	Remplacement d'une partie supérieure de poutre centrale.....	
	T 341	Remplacement d'un arceau de pavillon.....	
	T 342	Remplacement d'une partie supérieure de panneau arrière.....	
	T 343	Remplacement d'un panneau latéral arrière de caisse.....	
	T 344	Remplacement d'un passage de roue arrière (côté gauche).....	
	T 345	Remplacement d'un passage de roue arrière (côté droit).....	
	T 346	Remplacement d'un plancher latéral de caisse (côté gauche).....	

ORGANES	NUMERO des opérations	DÉSIGNATION	PAGES
<b>TOLERIE (suite)</b> .....	T 347	Remplacement d'un plancher latéral de caisse (côté droit) .....	314-315
	T 348	Réparation d'un plancher de caisse .....	
	T 349	Remplacement d'une traverse arrière de soubassement .....	
	T 350	Remplacement d'un support de poulain arrière.....	
	T 351	Remplacement d'une charnière mâle de porte inférieure arrière .....	
	T 352	Remplacement d'une charnière femelle de porte supérieure .....	
	T 353	Remplacement d'une rambarde inférieure de panneau arrière .....	
	T 354	Renforcement d'un avant de coque .....	
	T 355	Remise en état des panneaux de portes .....	
<b>FERRAGE</b> .....	F 356	Dépose et pose d'une poignée de portière avant .....	
	F 357	Remplacement d'un barillet de portière avant droite .....	
	F 358	Dépose et pose d'une serrure de portière avant .....	
	F 359	Dépose et pose des glaces de portière avant .....	
	F 360	Dépose et pose d'une commande de verrouillage de glace .....	
	F 361	Dépose et pose de la serrure de porte supérieure .....	
	F 362	Remplacement d'un barillet de porte supérieure .....	
	F 363	Dépose et pose de la serrure de porte inférieure droite .....	
	F 364	Dépose et pose des volets d'aération et du carter d'essuie-glace .....	
	F 365	Remplacement d'une glace de pare-brise ou de son caoutchouc d'étanchéité.....	
<b>PEINTURE</b> .....	P 366	Peinture d'une carrosserie (intérieur) .....	
	P 367	Peinture d'une carrosserie (extérieur) .....	

		OUTILLAGE	TEMPS
	<p>NOTA. — <i>Il est nécessaire, pour toutes les manœuvres de la carrosserie d'assurer un arrimage donnant toutes les garanties de sécurité et de qualité pendant la manutention.</i></p>		
1	Amener la carrosserie près du marbre .....		
2	Mettre en place l'appareil de levage (utiliser l'appareil MR-3320-50, voir Pl. 6) .....	Appareil MR-3320-50	
3	Présenter la carrosserie au-dessus du marbre (voir Op. T. 302 pour la mise en place et contrôle de la carrosserie au marbre).		
	<p>APRÈS RÉPARATION</p>		
4	Mettre en place l'appareil de levage (utiliser l'appareil MR 3320-50, voir Pl. 6) .....	Appareil MR-3320-50	
5	Soulever la carrosserie à l'aide d'un palan, la dégager du marbre .....		
6	Placer la carrosserie sur un chariot (utiliser l'appareil MR-3711, voir Pl. 7), les roues arrières étant en place .....	Appareil MR-3711	
7	Dégager l'appareil de levage .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	La carrosserie étant suspendue au palan comme indiqué à l'Op. T. 301.		
1	<b>Fixer la carrosserie sur les supports</b> (voir Pl. 11). a) Laisser descendre la carrosserie sur le marbre (utiliser le marbre 2600-T, voir Pl. 10) ..... b) Laisser reposer la traverse arrière sur les supports (126 et 127) et l'avant des longerons de caisse sur la traverse support (128).....	Marbre 2600-T	
2	Déposer l'appareil de levage MR-3320-50.....		
3	Présenter l'équerre avant (125 ou 130) en appui sur les faces avants de jambonneaux.....		
4	Engager les 4 broches mobiles de l'essieu avant dans les tubes de jambonneaux.....		
5	<b>Contrôler la position des jambonneaux</b> (voir Pl. 13). Ces 4 broches <i>doivent s'engager librement</i> dans les trous correspondants de l'équerre avant. Toutefois un déport des broches par rapport aux axes des trous de l'équerre <i>est admis</i> , à condition que les 4 broches présentent le même désaxage dans la même direction. S'en assurer à vue..		
6	<b>Contrôler l'inclinaison des appuis de l'essieu avant sur coque</b> (voir Pl. 12). L'équerre (125 ou 130) étant en appui sur les 2 faces avants des <i>tubes inférieurs</i> de jambonneaux, les 2 faces avant des tubes supérieurs doivent être à une distance maximum de 1 mm de l'équerre ..... REMARQUE. — Cette condition est indispensable pour obtenir ultérieurement une chasse correcte sur les roues avant de la voiture.		
7	<b>Contrôler la longueur des jambonneaux</b> (voir Pl. 11 et 12). L'équerre (125 ou 130), étant appuyée sur les faces avant des tubes inférieurs des jambonneaux, doit être en contact également à sa partie inférieure avec les butées de glissière (20 et 21), les cales (56) étant enlevées.....		
8	<b>Fixer la carrosserie sur l'équerre avant</b> (voir Pl. 10 et 11). Engager les 4 broches mobiles dans les trous correspondants de l'équerre avant. Placer les butées amovibles (56) sur le marbre. Amener l'équerre (125 ou 130) au contact des butées amovibles (56)..... Serrer l'équerre (125 ou 130) par ses 3 vis..... Mettre en place les 4 entretoises (11) sur les broches..... Mettre en place les 4 tubes entretoises (47) entre l'équerre et les écrous de serrage..... Serrer les 4 écrous (52) de fixation des broches..... NOTA. — <i>Deux écrous (52) ont les broches d'entraînement déportées afin que ces broches ne viennent pas accrocher celles des deux autres écrous pendant le serrage.</i>		
9	Après travaux, libérer l'équerre (125 ou 130), du marbre..... Contrôler à nouveau les points indiqués aux paragraphes 5-6-7.....		
10	Déposer la carrosserie, du marbre (utiliser l'appareil de levage MR-3320-50).....	Appareil MR-3320-50	

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Opération à effectuer sur le marbre:</i>		
	Un des jambonneaux a reculé de 15 mm au maximum (voir Pl. 11).		
1	Placer la caisse sur le marbre (voir Op. T. 301 et T. 302).....		
2	Mettre l'équerre avant (125 ou 130) sur le marbre et la fixer en position « travail » .....		
3	Engager les quatre broches mobiles dans les tubes de jambonneaux et les quatre tubes entretoises (47) entre l'équerre (125 ou 130) et les écrous de serrage (52).....		
4	Visser les écrous (52) sur les broches. Mettre les entretoises (11) sur les broches (côté non accidenté), serrer les écrous des deux broches de ce même côté.....		
5	Visser les écrous (52) sur les broches (côté accidenté) et exercer une traction sur celles-ci à l'aide de ces écrous. Les broches étant en tirage, planer les zones déformées, sur la tôle intérieure d'avant de coque (éviter de chauffer). Desserrer les écrous (52). Présenter les entretoises (11) sur les broches ; ces entretoises doivent entrer sans jeu longitudinal sur la broche inférieure et avec un jeu de 1 mm maxi sur la broche supérieure si le jambonneau a été ramené à sa position initiale. Au cas contraire, recommencer l'opération.....		
6	Déposer les écrous (52). S'assurer de la position des broches par rapport à l'équerre .....		
	Ces quatre broches <i>doivent coulisser librement</i> dans les trous correspondants de l'équerre avant. Toutefois un déport des broches par rapport aux axes des trous de l'équerre <i>est admis</i> à condition que les quatre broches présentent le même désaxage dans la même direction (voir Pl. 13).		
	S'en assurer à vue .....		
7	Libérer l'équerre avant (125 ou 130), du marbre et de la coque .....		
8	Contrôler la longueur des jambonneaux (voir Pl. 11 et 12).		
	L'équerre (125 ou 130) étant appuyée sur les faces avant des tubes inférieurs des jambonneaux, doit être en contact également à sa partie inférieure avec les butées de glissière (20 et 21), les cales (56) étant enlevées.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Opération à effectuer sur le marbre.</i>		
	Un des jambonneaux a reculé de plus de 15 mm, mais sans déformations importantes sur la poutre centrale (voir Pl. 11).		
1	Placer la caisse sur le marbre (voir Op. T. 301 et T. 302).....		
2	Déposer la tôle de fermeture extérieure de jambonneau (voir Pl. 14).....		
	Dessouder la tôle de fermeture,		
	— du passage de roue ( <i>en AB</i> ) .....		
	— du flasque avant de poutre ( <i>en BC</i> ) .....		
	— du renfort inférieur de jambonneau ( <i>en DC</i> ) .....		
	— de la face avant de jambonneau ( <i>en AD</i> ) .....		
	— du tube support de frein à main ( <i>en E</i> ) .....		
3	Ramener, au mieux, le jambonneau à l'aide de vérins accrochés à la patte de fixation (41).....		
	Pendant l'étirage du jambonneau, planer les tôles déformées.....		
4	Mettre l'équerre avant (125 ou 130) sur le marbre et la fixer en position « travail ».....		
5	Engager les quatre broches mobiles dans les tubes de jambonneaux et les quatre tubes entretoises (47) entre l'équerre (125 ou 130) et les écrous de serrage (52) .....		
6	Visser les quatre écrous (52) sur les broches. Exercer une traction sur celles-ci à l'aide de ces écrous. Les broches étant en tirage, planer les tôles déformées en chauffant au minimum. Desserrer les écrous (52). Présenter les entretoises (11) sur les broches, ces entretoises doivent entrer sans jeu longitudinal sur la broche inférieure et avec un jeu de 1 mm maxi sur la broche supérieure, si les jambonneaux ont été ramenés à leur position initiale .....		
	Au cas contraire, recommencer l'opération .....		
	Souder les cassures des tôles après ces travaux.....		
7	Déposer les écrous (52). S'assurer de la position des broches par rapport à l'équerre.....		
	Ces quatre broches <i>doivent coulisser librement</i> dans les trous correspondants de l'équerre avant. Toutefois un déport des broches par rapport aux axes des trous de l'équerre <i>est admis</i> , à condition que les quatre broches présentent le même désaxage dans la même direction (voir Pl. 13). S'en assurer à vue.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
8	<p><b>Contrôler la longueur des jambonneaux</b> (voir Pl. 11 et 12).</p> <p>L'équerre (125 ou 130) étant appuyée sur les faces avant des tubes inférieurs des jambonneaux, doit être en contact également à sa partie inférieure avec les butées de glissière (20 et 21), les cales (56) étant enlevées .....</p>		
9	<p>Mettre en place et souder la tôle de remplacement de fermeture extérie du jambonneau (voir Pl. 14),</p> <p>— à la face avant de coque (<i>en AD</i>) .....</p> <p>— au renfort inférieur de jambonneau (<i>en DC</i>) .....</p> <p>— au tube support de frein à main (<i>en E</i>) .....</p> <p>— au passage de roue (<i>en AB</i>) .....</p> <p>— au flasque avant de poutre (<i>en BC</i>) .....</p> <p>par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ ou par une série de points de brasure.</p>		
10	Planer et meuler les soudures .....		
11	Effectuer des raccords d'étain, si nécessaire .....		

	OUTILLAGE	TEMPS
<b>Opération à effectuer sur le marbre.</b>		
<i>Opérations préalables</i> : Déposer la cabine (voir Op. T. 320). Déposer les joues d'ailes avant (voir Op. T. 317).		
<b>DÉPOSE DES ÉLÉMENTS</b> (voir Pl. 15).		
<b>Déposer la tôle de fermeture supérieure de poutre.</b>		
1	Dessouder la tôle de fermeture supérieure de poutre, du flasque avant (en FF', voir section XX' en I).	
2	Dessouder les tôles inférieures de montants gauche et droit, du flasque avant (en BF et symétriquement B'F', voir section YY' en 2).....	
3	Dessouder la tôle de fermeture supérieure de poutre, du flasque arrière (en EE', voir section XX' en 3).....	
4	Dessouder les tôles inférieures de montants gauche et droit, du flasque arrière (en AE et symétriquement A'E', voir section YY' en 4).....	
5	Couper les tôles inférieures de montants gauche et droit (en AB et symétriquement A'B') à l'aide d'un outil ravageur.....	
6	Dessouder la tôle de fermeture supérieure et les tôles inférieures de montants, des cloisons intérieures de poutre (en CD, EF, GH et symétriquement C'D', E'F', G'H').....	
7	Dégager l'ensemble : tôle de fermeture de poutre et tôles inférieures de montants.....	
<b>Déposer les tôles de fermeture et renforts inférieurs de poutre.</b>		
8	Dessouder la cloison centrale de fermeture inférieure, — du flasque avant (en PP', voir section XX' en 5)..... — du flasque arrière (en OO', voir section XX' en 6)..... — des cloisons verticales intérieures (en OP et symétriquement O'P').....	
9	Dessouder les deux cloisons intermédiaires de fermeture inférieure, — du flasque avant (en NL et symétriquement N'L', voir section YY' en 7)..... — du flasque arrière (en MK et symétriquement M'K', voir section YY' en 8)..... — des cloisons verticales intérieures (en MN, KL et symétriquement M'N', K'L').....	

		OUTILLAGE	TEMPS
10	Dessouder les deux cloisons obliques de fermeture inférieure, — du flasque avant (en LJ et symétriquement L'J')..... — du flasque arrière (en KI et symétriquement K'I')..... — des cloisons verticales (en KL, JI et symétriquement K'L', J'I').....		
11	Dessouder les deux renforts inférieurs d'avant de coque, — des longerons de caisse..... — des cloisons verticales de poutre (en OP, MN et symétriquement O'P', M'N')..... — du flasque arrière (en OM et symétriquement O'M').....		
12	Dégager les cinq cloisons de fermeture et les deux renforts inférieurs. .... <b>Déposer le flasque avant de coque.</b>		
13	Couper, dessouder et déposer les parties inférieures de charnières de portes de cabine (en RS et symétriquement R'S').....		
14	Dessouder le tirant intérieur de montant gauche de poutre, du flasque inférieur (en « a »).....		
15	Couper les liaisons : flasque avant de coque et montants gauche et droit de poutre (en BR et symétriquement B'R') à l'aide d'un outil ravageur.....		
16	Dessouder le flasque avant de coque, — des cloisons verticales extérieures (en SJ et symétriquement S'J', voir section ZZ' en 9).. — des cloisons horizontales supérieures (en DS et symétriquement D'S')..... — des cloisons horizontales extérieures (en WJ et symétriquement W'J')..... — des cloisons horizontales intermédiaires extérieures (en VW et symétriquement V'W').. — des cloisons horizontales intermédiaires intérieures (en UV et symétriquement U'V')... — de la cloison horizontale centrale (en UU') ..... — des cloisons verticales intermédiaires extérieures (en WL et symétriquement W'L').... — des cloisons verticales intermédiaires intérieures (en FVN et symétriquement F'V'N')... — des cloisons verticales centrales (en HUP et symétriquement H'U'P').....		
17	Couper au chalumeau les quatre tubes de broches à l'intérieur de la poutre..... NOTA. — Dans ce cas particulier, il est plus commode et plus rapide de découper le flasque avant au chalumeau, au ras des cloisons intérieures précitées et de dessouder les bandes de tôles restant fixées sur les cloisons, après dépose du flasque avant. Cette opération remplace les travaux indiqués aux paragraphes 13 à 17.		

		OUTILLAGE	TEMPS
18	Dégager l'ensemble flasque avant de coque .....		
	<b>PRÉPARATION.</b>		
19	Faire sauter, au burin, les soudures de fixation des quatre tubes de broches sur les platines arrière. Déposer les quatre morceaux de tubes .....		
20	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées .....		
21	Planer les tôles inférieures de montants gauche et droit de poutre. (Ces pièces ne sont pas vendues. Si elles ne sont pas récupérables, il faut les découper dans des montants neufs ou les façonner).		
22	La tôle de fermeture supérieure de poutre doit être ajustée pour permettre sa mise en place sans difficulté. Pour cela couper à longueur convenable le renfort de cette tôle .....		
	<b>POSE DES ÉLÉMENTS DE REMPLACEMENT (voir Pl. 15).</b>		
	<i>NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les défor- mations des tôles.</i>		
23	Mettre en place le flasque avant de coque en engageant les tubes dans les platines de flasque arrière, le tenir à hauteur à l'aide de cales. ....		
24	Engager les quatre broches mobiles dans les tubes de broches .....		
25	Fixer l'équerre avant (125 ou 130) du marbre, en position « travail » (voir Pl. 11) .....		
26	Mettre les quatre cales fendues (11) entre l'équerre et les jambonneaux. Placer quatre tubes entretroisés (47) (voir Pl. 11) .....		
27	Serrer les quatre broches à l'aide des écrous (52) en vérifiant le positionnement de l'ensemble .... Fixer l'avant de coque sur la poutre à l'aide de serre-joints .....		
28	Souder les quatre tubes aux platines de flasque arrière, par l'intérieur de la poutre .....		
29	Souder le flasque avant aux cloisons verticales extérieures par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ ( <i>en RJ et symétriquement R'J', voir section ZZ' en 9</i> ). Libérer les serre-joints à mesure de l'avancement des soudures .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
30	Souder de même le flasque avant aux cloisons horizontales intérieures, à l'intérieur de la poutre, en engageant le chalumeau par l'ouverture supérieure : — à la cloison horizontale centrale (en UU') .....		
	— aux cloisons horizontales intermédiaires intérieures (en UV et symétriquement U'V') ..		
	— aux cloisons horizontales intermédiaires extérieures (en VW et symétriquement V'W') ..		
	— aux cloisons horizontales extérieures (en WJ et symétriquement W'J') .....		
31	Souder de même le flasque avant : — aux cloisons verticales centrales (en HU et symétriquement H'U') .....		
	— aux cloisons verticales intermédiaires intérieures (en FV et symétriquement F'V') .....		
32	Souder de même le flasque avant aux cloisons horizontales supérieures (en DS et symétriquement D'S') .....		
33	Libérer l'équerre, de l'avant de coque. Chasser les broches, soulever la carrosserie et la caler pour permettre les travaux suivants :		
34	Souder de même le flasque avant en engageant le chalumeau par l'ouverture inférieure de la poutre : — aux cloisons verticales centrales (en UP et symétriquement U'P') .....		
	— aux cloisons verticales intermédiaires intérieures (en VN et symétriquement V'N') .....		
	— aux cloisons verticales intermédiaires extérieures (en WL et symétriquement W'L') .....		
35	Planer les soudures .....		
36	Peindre l'intérieur de la poutre .....		
37	Mettre en place la cloison centrale de fermeture inférieure, la souder (en 00', voir section XX' en 6 et en PP', voir section XX' en 5) .....		
38	Mettre en place les deux cloisons intermédiaires de fermeture inférieure et les souder : — au flasque arrière (en KM et symétriquement M'K', voir section YY' en 8) .....		
	— au flasque avant (en NL et symétriquement N'L', voir section YY' en 7) .....		
39	Mettre en place les deux cloisons obliques de fermeture inférieure et les souder : — au flasque arrière (en KI et symétriquement K'I') .....		
	— au flasque avant (en LJ et symétriquement L'J') .....		
	— aux cloisons verticales extérieures (en IJ et symétriquement I'J') .....		
	— aux cloisons verticales intermédiaires extérieures (en KL et symétriquement K'L') .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
40	Mettre en place les deux renforts inférieurs d'avant de coque et les souder :		
	— aux longerons de caisse.....		
	— aux jambonneaux .....		
	— aux cloisons verticales de poutre (en OP, MN et symétriquement O'P', M'N').....		
	— au flasque arrière (en OM et symétriquement O'M').....		
	— au flasque avant (en PN et symétriquement P'N').....		
41	Baisser la carrosserie. Fixer à nouveau l'équerre avant.....		
42	Souder le flasque avant aux montants gauche et droit de poutre (en BR et symétriquement en B'R').....		
43	Souder le tirant de montant au flasque avant de coque (en « a »).....		
44	Mettre en place et souder les deux tôles de fermeture extérieure des jambonneaux (voir, Op. T. 304 § 9) .....		
45	Mettre en place et souder les joues de passage de roue (voir Op. T. 316). Planer, s'il y a lieu, la fixation sur le flasque avant.....		
46	Mettre en place les deux tôles inférieures de montants gauche et droit de poutre, les souder (en AB et symétriquement A'B').....		
47	Planer ces soudures.....		
48	Souder ces deux tôles au flasque arrière de poutre, par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ (en AE et symétriquement A'E', voir section YY' en 4).....		
49	Souder ces deux tôles au flasque avant (en BF et symétriquement B'F', voir section YY' en 2)....		
50	Souder ces deux tôles aux cloisons horizontales supérieures par quelques points (en CD et symétriquement C'D').....		
51	Souder également ces deux tôles sur les cloisons verticales intermédiaires (en EF et symétriquement E'F').....		
52	Mettre en place la tôle de fermeture supérieure de poutre, la souder au flasque arrière (en EE', voir section XX' en 3).....		
53	Souder la tôle de fermeture supérieure aux tôles inférieures des montants gauche et droit.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
54	Souder cette tôle au flasque avant ( <i>en FF', voir section XX' en I</i> ).....		
55	Souder cette tôle aux cloisons verticales intérieures par quelques points ( <i>en GH et symétriquement G'H'</i> ) ..... NOTA. — <i>Aux paragraphes 50, 51 et 55, on peut assurer la fixation par quelques points de brasure, en perçant au préalable la tôle de fermeture.</i>		
56	Couper une longueur de 175 mm dans une charnière, la raccorder à la charnière existante et la souder (voir Op. T. 321) .....		
57	Planer et meuler les soudures.....		
58	Effectuer des raccords d'étain, si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>Opération à effectuer sur le marbre.</b>			
<b>DÉPOSE DES ÉLÉMENTS</b> (voir Pl. 16).			
NOTA. — Cette opération ne peut être effectuée qu'après les travaux de l'Op. T. 302.			
1 <sup>er</sup> cas : Les flasques de poutre sont déformés entre les jambonneaux et à l'arrière des roues avant.			
1	Dessouder la tôle de fermeture supérieure de poutre, du flasque avant (en AA', voir section XX' en 1) .....		
2	Dessouder les tôles inférieures de montants gauche et droit, du flasque avant (en AB et symétriquement A'B', voir section YY' en 2) .....		
3	Dessouder la tôle de fermeture supérieure de poutre, du flasque arrière (en CC', voir section XX' en 3) .....		
4	Dessouder les tôles inférieures de montants gauche et droit, du flasque arrière (en CD et symétriquement C'D', voir section YY' en 4) .....		
5	Couper les tôles inférieures de montants gauche et droit à l'aide d'un outil ravageur (en BD et symétriquement B'D') .....		
NOTA. — Attention à ne pas couper les cloisons horizontales intérieures.			
6	Dessouder la tôle de fermeture supérieure et les tôles inférieures des montants gauche et droit, des cloisons verticales intérieures (en EF et GH et symétriquement E'F' et G'H') .....		
7	Dégager l'ensemble : tôle de fermeture de poutre et tôles inférieures des montants .....		
<b>PRÉPARATION.</b>			
8	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées .....		
9	Redresser et planer les zones déformées sur les flasques avant ou arrière de poutre .....		
10	Planer les tôles inférieures de montants gauche et droit de poutre (ces pièces ne sont pas vendues. Si elles ne sont pas récupérables, il faut les découper dans des montants neufs ou les façonner).		
11	La tôle de fermeture supérieure de poutre doit être ajustée, pour permettre sa mise en place sans difficulté. Pour cela couper à longueur convenable le renfort de cette tôle .....		
<b>POSE DES ÉLÉMENTS DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 16).			
NOTA. — Disposer de l'amiant mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.			
12	Mettre en place les tôles inférieures des montants gauche et droit. Les souder aux montants et aux cloisons horizontales intérieures (en BD et symétriquement B'D') .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
13	Planer ces soudures .....		
14	Souder ces deux tôles au flasque arrière de poutre (en CD et symétriquement C'D', voir section YY' en 4) par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ .....		
15	Souder de même ces deux tôles au flasque avant (en AB et symétriquement A'B', voir section YY' en 2) .....		
16	Souder ces deux tôles aux cloisons verticales intermédiaires par quelques points (en EF et symétriquement E'F') .....		
17	Mettre en place la tôle de fermeture supérieure de poutre. La souder au flasque arrière (en CC', voir section XX' en 3) par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ ..		
18	Souder cette tôle de fermeture aux tôles inférieures des montants gauche et droit (en AC et symétriquement A'C') .....		
19	Planer ces soudures .....		
20	Souder cette tôle au flasque avant (en AA', voir section XX' en 1) .....		
21	Souder cette tôle aux cloisons verticales intérieures par quelques points (en GH et symétriquement G'H') .....		
22	Planer et meuler les soudures .....		
23	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....		
	NOTA. — Aux paragraphes 16 et 21, on peut assurer la fixation par quelques points de brasure, en perçant au préalable les éléments de remplacement.		
	2 <sup>e</sup> cas : Les flasques de poutre sont déformés seulement entre les jambonneaux.		
	Effectuer les travaux indiqués aux §§ 1-3-6 à 9-11-17 à 23 .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Opération à effectuer sur le marbre.</i>		
	<b>DÉPOSE DES ÉLÉMENTS</b> (voir Pl. 17).		
	NOTA. — Cette opération ne peut être effectuée qu'après les travaux de l'Op. T-302.		
	1 <sup>er</sup> cas : Les flasques de poutre sont déformés entre les jambonneaux et à l'arrière des roues avant.		
1	Soulever la carrosserie et la caler pour permettre les travaux suivants .....		
2	Dessouder la cloison centrale de fermeture inférieure : — du flasque arrière (en AA', voir section YY' en 1) .....		
	— du flasque avant (en BB', voir section YY' en 2) .....		
	— des renforts inférieurs d'avant de coque (en AB et symétriquement A'B') .....		
3	Dégager la cloison centrale de fermeture inférieure .....		
4	Desouder les cloisons intermédiaires inférieures : — du flasque arrière (en CD et symétriquement C'D', voir section ZZ' en 3) .....		
	— du flasque avant (en EF et symétriquement E'F', voir section ZZ' en 4) .....		
	— des renforts inférieurs d'avant de coque (en EC et symétriquement E'C') .....		
	— des cloisons verticales intérieures (en FD et symétriquement F'D') .....		
5	Dégager les deux cloisons intermédiaires inférieures .....		
6	Dessouder les cloisons obliques inférieures : — du flasque arrière (en DG et symétriquement D'G', voir section XX' en 5) .....		
	— du flasque avant (en FH et symétriquement F'H', voir section XX' en 6) .....		
	— des cloisons verticales intérieures (en FD et symétriquement F'D') .....		
	— des cloisons verticales extérieures (en GH et symétriquement G'H') .....		
7	Dégager les deux cloisons obliques inférieures .....		
	<b>PRÉPARATION.</b>		
8	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées .....		
9	Redresser et planer les zones déformées sur les flasques avant ou arrière .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>POSE DES ÉLÉMENTS DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 17).		
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
10	Mettre en place la cloison centrale de fermeture inférieure. La fixer à l'aide de serre-joints . . . . .		
11	Souder la cloison centrale de fermeture : — au flasque arrière (en AA', voir section YY' en 1) . . . . . — au flasque avant (en BB', voir section YY' en 2) . . . . . — aux renforts inférieurs d'avant de coque (en AB et symétriquement A'B') . . . . . Libérer les serre-joints à mesure de l'avancement des soudures . . . . .		
12	Mettre en place les deux cloisons intermédiaires inférieures. Les fixer à l'aide de serre-joints . . . . .		
13	Souder les deux cloisons intermédiaires : — au flasque arrière (en CD et symétriquement C'D', voir section ZZ' en 3) . . . . . — au flasque avant (en EF et symétriquement E'F', voir section ZZ' en 4) . . . . . aux renforts inférieurs d'avant de coque (en EC et symétriquement E'C') . . . . . aux cloisons verticales intérieures (en DF et symétriquement D'F') . . . . . Libérer les serre-joints à mesure de l'avancement des soudures . . . . .		
14	Mettre en place les deux cloisons obliques inférieures. Les fixer à l'aide de serre-joints . . . . .		
15	Souder les deux cloisons obliques : — au flasque arrière (en DG et symétriquement D'G', voir section XX' en 5) . . . . . — au flasque avant (en FH et symétriquement F'H', voir section XX' en 6) . . . . . — aux cloisons verticales intérieures (en FD et symétriquement F'D') . . . . . — aux cloisons verticales extérieures (en GH et symétriquement G'H') . . . . .		
16	Planer et meuler les soudures . . . . .		
	2 <sup>e</sup> cas : <i>Les flasques de poutre sont déformés seulement entre les jambonneaux.</i>		
	Effectuer les travaux indiqués aux paragraphes 1 à 3, 8 à 11 et 16 . . . . .		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 18).		
1	Couper à l'aide de l'outil ravageur, les angles de jonction du dôme d'auvent avec les tôles latérales d'auvent (en AB et symétriquement A'B').....		
2	Couper la tôle dans les angles de l'auvent (en A et symétriquement A').....		
3	Dessouder le dôme d'auvent, du renfort de coffre (en CD et symétriquement CD') par perçage des points de soudure électrique.....		
4	Dégrafer les jets d'eau de pieds d'auvent (en BE et symétriquement B'E', voir section XX' en 1). (Cet assemblage n'est pas soudé).....		
5	Dégrafer le jet d'eau de pavillon (en EE', voir section YY' en 2). (Cet assemblage n'est pas soudé).		
6	Dégrafer les bords de la tôle de baie de pare-brise : — des pieds d'auvent (en FG et symétriquement F'G', voir section XX' en 3)..... — de la traverse supérieure de pare-brise (en HI et symétriquement H'I', voir section YY' en 4). (Cet assemblage n'est pas soudé).....		
7	Dessouder le bord arrière des jets d'eau, des pieds d'auvent (en BE et symétriquement B'E', voir section XX' en 5).....		
8	Dégager les jets d'eau.....		
9	Dessouder la tôle de pare-brise, des pieds d'auvent (en BE et symétriquement B'E', voir section XX' en 6).....		
10	Dessouder la tôle de pare-brise, des pieds d'auvent (en JK et symétriquement J'K', voir section XX' en 7).....		
11	Dessouder la tôle de pare-brise, de la traverse supérieure (en JJ', voir section YY' en 8 et HI et symétriquement H'I', voir section YY' en 9).....		
12	Dessouder la tôle de pare-brise, du pavillon de cabine (en EE', voir section YY' en 10).....		
13	Dessouder les goussets de tôle de pare-brise, de la planche de bord (en K, L et K').....		
14	Dégager l'ensemble dôme d'auvent, tôle de pare-brise et goussets de fermeture.....		
	<b>PRÉPARATION.</b>		
15	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
16	Couper les bords tombés (en AB et symétriquement A'B') sur l'élément de remplacement.....		
17	Perçer sur l'élément de remplacement entre chaque moulure, un trou de diamètre = 5 à 6 mm, (suivant les lignes CD et symétriquement CD').....		

		OUTILLAGE	TEMPS
18	Couper les jets d'eau de remplacement à longueurs convenables .....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 18).		
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
19	Mettre en place l'élément de remplacement, le fixer à l'aide de serre-joints .....		
20	Fixer le dôme d'auvent sur le renfort de coffre par brasure et remplissage des trous effectués à la préparation (voir § 17) (en CD et symétriquement CD') .....		
21	Souder le dôme d'auvent aux tôles latérales d'auvent (en AB et symétriquement A'B') .....		
22	Planer les soudures .....		
23	Souder la tôle de pare-brise aux pieds d'auvent (en BE et symétriquement B'E', voir section XX' en 6) par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ .....		
24	Souder la tôle de pare-brise au pavillon de cabine (en EE', voir section YY' en 11) .....		
	NOTA. — <i>Cette soudure doit être étanche pour éviter les pénétrations d'eau.</i>		
25	Souder la tôle de pare-brise à la traverse supérieure (en JJ', voir section YY' en 8), par quelques cordons de soudure de 40 mm de long, distants de 40 mm environ .....		
26	Agrafes les bords supérieurs de baie de pare-brise .....		
27	Fixer ces agrafages par quelques points de brasure distants de 80 mm environ : — sur la traverse supérieure (en HI et symétriquement H'I', voir section YY' en 4) .....		
	— sur les pieds d'auvent (en FG et symétriquement F'G', voir section XX' en 3) .....		
28	Fixer la tôle de pare-brise sur la planche de bord, par brasure (en K, L et K') .....		
29	Planer et meuler les soudures .....		
30	Poser les jets d'eau de remplacement : — sur les pieds d'auvent (en BE et symétriquement B'E') .....		
	— sur le pavillon de cabine (en EE') .....		
31	Fixer ces jets d'eau par quelques points de brasure distants de 80 mm environ : — aux pieds d'auvent (en BE et symétriquement B'E', voir section XX' en 12) .....		
	— sur le pavillon (en EE', voir section YY' en 13) .....		
32	Souder les angles d'auvent (en A et symétriquement A') .....		
33	Poser les 3 rivets de sécurité de charnière (en AA') .....		
34	Effectuer des raccords d'étain, si nécessaire (en particulier en B, E, B' et E') .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 19).		
1	Dégrafer les bords supérieurs des deux baies de pare-brise (en DE et symétriquement D'E', voir section XX' en 1). (Cet assemblage n'est pas soudé).....		
2	Percer les points de soudure électrique de fixation de la traverse sur la tôle de baie de pare-brise (en BB', voir section XX' en 2 et en DE et symétriquement D'E', voir section XX' en 1)....		
3	Dessouder les pattes de la traverse, des pieds avant d'entrée de porte (en A, B, C et symétriquement A', B', C').....		
4	Dessouder la traverse supérieure, de la tôle de baie de pare-brise : — (en BB', voir section XX' en 3) ..... — (en DE et symétriquement D'E', voir section XX' en 4).....		
5	Dégager la traverse supérieure de baie de pare-brise.....		
	<b>PRÉPARATION</b>		
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées.....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 19).		
	NOTA. — Disposer de l'amiant mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
7	Mettre en place la traverse de remplacement. La fixer à l'aide de serre-joints.		
8	Souder les pattes de la traverse supérieure aux pieds avant d'entrée de porte (en A, B, C et symétriquement A', B', C').....		
9	Souder la traverse supérieure à la tôle de baie de pare-brise par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ (en BB', voir section XX' en 3).....		
10	Agrafier la tôle de baie de pare-brise (en DE et symétriquement D'E').....		
11	Fixer cet agrafage sur la traverse supérieure par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en DE et symétriquement D'E', voir section XX' en 1).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
12.	Planer et meuler les soudures.....		
13	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		
<p>NOTA. — S'assurer, après remplacement de la traverse, que les bords supérieurs de baies sont bien dégauchis pour obtenir l'étanchéité du pare-brise.</p>			

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 20).		
1	Percer les points de soudure électrique de fixation du panneau sur le dessus de coffre ( <i>en CD</i> ) et sur le dessous de coffre ( <i>en EF</i> ).....		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
2	Couper, à l'aide de l'outil ravageur, l'arête de fixation du panneau sur dôme d'auvent ( <i>en AB</i> )..		
3	Faire sauter les rivets de sécurité : de charnière ( <i>en A</i> ) et de tôle de dessus de coffre ( <i>en C</i> ) .....		
4	Dégrafer le gousset inférieur de panneau, du gousset de pied d'auvent ( <i>en GH</i> ).....		
5	Dégrafer le jet d'eau ( <i>en BH</i> , voir section <i>XX'</i> en 1).....		
6	Dessouder ce jet d'eau, du pied d'auvent ( <i>en BH</i> , voir section <i>YY'</i> en 2).....		
7	Dégager le jet d'eau.....		
8	Dessouder le panneau d'auvent, du pied d'auvent ( <i>en BH</i> , voir section <i>ZZ'</i> en 3) .....		
9	Dessouder la tôle latérale d'auvent ( <i>en CD et EF</i> ) à l'aide du burin à dégrafer. La déposer.....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 20).		
10	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
11	Préparer une bande de tôle de 15 × 580 × 1 mm.....		
	NOTA. — 1° Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles. 2° Attention à l'orientation de la flamme du chalumeau qui peut facilement brûler le grillage.		
12	Fixer cette bande de tôle à la partie supérieure du panneau de remplacement, par quelques points de brasure ( <i>en AB</i> ).....		
13	Planer le panneau à la partie supérieure après brasure .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT (voir Pl. 20).</b>		
14	Présenter le panneau sur l'auvent, le positionner et le fixer à l'aide de serre-joints .....		
15	Souder « en angle extérieur » l'arête du panneau et du dôme d'auvent ( <i>en AB</i> ) .....		
	NOTA. — <i>Avoir soin d'effectuer, avant soudure, un pointage très serré pour éviter la déformation des tôles.</i>		
16	Souder le panneau d'auvent à la tôle de dessus de coffre ( <i>en CD</i> ) et à la tôle de fond de coffre ( <i>en EF</i> ). Réaliser quelques cordons de soudure en engageant le chalumeau par l'intérieur de l'auvent ..		
17	Souder le panneau d'auvent au pied d'auvent par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ ( <i>en BH, voir section ZZ' en 3</i> ) .....		
18	Planer les soudures .....		
19	Poser le jet d'eau de remplacement coupé à longueur, le fixer sur le pied d'auvent par quelques points de brasure distants de 80 mm environ ( <i>en BH, voir section XX' en 4</i> ) .....		
20	Présenter le capot calandre pour positionner la tôle latérale. Souder le gousset inférieur de panneau au gousset de pied d'auvent ( <i>en GH</i> ) .....		
	Souder la tôle latérale au dôme d'auvent ( <i>en A</i> ) et au-dessus de coffre ( <i>en C</i> ) .....		
21	Poser et fixer la gâche sur le panneau ( <i>en I</i> ) .....		
22	Poser les rivets de sécurité ( <i>en A et C</i> ) .....		
23	Planer et meuler les soudures .....		
24	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT (voir Pl. 21).</b>		
1	Dessouder le grillage de la tôle latérale d'auvent (en AB et EF, voir section XX' en 1).....		
2	Dessouder le grillage de la tôle latérale d'auvent (en CD et GH, voir section XX' en 2).....		
3	Couper le grillage (en AC et FH).....		
4	Dégager l'ensemble grillage et bande de maintien.....		
	<b>PRÉPARATION (voir Pl. 21).</b>		
5	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées.....		
6	Exécuter un cadre en tôle, suivant croquis (voir fig. 3).....		
7	Présenter ce cadre sur l'auvent. Repérer l'emplacement de fixation, sur les bords tombés de la tôle latérale d'auvent. Dégager le cadre.....		
8	Percer 12 trous de diamètre = 4,5 mm aux emplacements tracés ci-dessus (en AB, EF et en CD, GH).....		
	NOTA. — Pour faciliter le perçage du bord supérieur (en AB et EF) il est nécessaire de rabattre le bord vers l'extérieur de l'auvent.		
9	Coiffer le cadre avec le grillage de remplacement.....		
10	Fixer le grillage sur le cadre par quelques points de brasure.....		
11	Planer l'ensemble cadre-grillage.....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT (voir Pl. 21).</b>		
12	Engager par l'intérieur de l'auvent l'ensemble cadre-grillage.....		
13	Fixer le cadre sur les bords de la tôle latérale d'auvent par 12 vis T.F. de 4 × 10 avec écrous....		
14	Planer le grillage si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 22).		
1	Dégrafer le jet d'eau de pied avant ( <i>en AB, voir section WW' en 1</i> ). Cet assemblage n'est pas soudé .....		
2	Dessouder le jet d'eau, du pied avant d'entrée de porte ( <i>en AB, voir section WW' en 2</i> ) .....		
3	Dégager le jet d'eau .....		
4	Couper la soudure de liaison du marchepied, au pied avant d'entrée de porte ( <i>en JB</i> ) .....		
5	Percer les points de soudure électrique de fixation du bas de marche, sur le pied avant ( <i>en CJ, voir section WW' en 3</i> ) .....		
6	Dessouder le pied avant, du bas de marche : — de la tôle de bas de marche ( <i>en CJ</i> ) .....		
	— de la traverse supérieure ( <i>en D</i> ) et de l'équerre ( <i>en E</i> ) .....		
	— de la traverse inférieure ( <i>en F et G</i> ) .....		
7	Dessouder le pied avant, du gousset inférieur ( <i>en HI</i> ) .....		
8	Percer les points de soudure électrique de fixation de la planche de bord sur le pied avant ( <i>en KL, voir section YY' en 4</i> ) .....		
9	Dessouder la planche de bord, du pied avant ( <i>en KL</i> ) .....		
10	Dégrafer le bord de la baie de pare-brise ( <i>en MN, voir section XX' en 5</i> ). Cet assemblage n'est pas soudé .....		
11	Percer les points de soudure électrique de fixation du pied avant d'entrée de porte sur : — la tôle de baie de pare-brise ( <i>en RK, voir section XX' en 5</i> ) .....		
	( <i>en AO, voir section XX' en 6</i> ) .....		
	— la tôle latérale d'auvent ( <i>en OJ, voir section YY' en 7</i> ) .....		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
12	Dessouder le pied avant d'entrée de porte, de la tôle latérale d'auvent ( <i>en OB, voir section YY' en 8</i> ),		
13	Dessouder le pied avant d'entrée de porte, de la tôle de baie de pare-brise .....		
	— ( <i>en RK, voir section XX' en 9</i> ) .....		
	— ( <i>en AO, voir section XX' en 10</i> ) .....		
14	Couper le pied avant d'entrée de porte, de la traverse supérieure d'entrée de porte ( <i>en AP et QR</i> ).		
15	Dégager le pied avant d'entrée de porte .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 22).		
16	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
17	Couper la patte supérieure sur le pied avant de remplacement (en PQ).....		
18	Préparer une doublure de tôle de 1.000 × 60 × 1 mm.....		
19	Souder cette doublure sur la partie inférieure du pied avant de remplacement (en OB et KI, voir section YY' en 11 et 12).....		
20	Planer le pied avant doublure assemblée.....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 22).		
	NOTA. — Disposer de l'amiant mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
21	Mettre en place le pied avant d'entrée de porte de remplacement. Le fixer à l'aide de serre-joints.		
22	Souder le pied avant à la traverse supérieure d'entrée de porte (en AP et QR).....		
23	Souder le pied avant au gousset inférieur (en HI).....		
24	Souder le pied avant au marchepied (en JB).....		
25	Fixer la tôle de bas de marche, sur le pied avant par brasure et remplissage des trous effectués à la dépose (voir § 5) (en CJ, voir section WW' en 3).....		
26	Souder les pattes (D et E) de la traverse supérieure de bas de marche au pied avant.....		
27	Souder les pattes (F et G) de la traverse inférieure au pied avant.....		
28	Fixer la planche de bord sur le pied avant, par brasure et remplissage des trous effectués à la dépose (voir § 8) (en KL, voir section YY' en 4).....		
29	Souder les 3 pattes (Q) de la traverse supérieure de pare-brise au pied avant.....		
30	Souder la tôle latérale d'auvent au pied avant (en OB, voir section YY' en 8) par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ. Libérer les serre-joints.....		
31	Souder la tôle de baie de pare-brise au pied avant (en AO, voir section XX' en 10).....		
32	Agrafer la tôle de baie de pare-brise, sur le pied avant (en MN).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
33	Fixer cet agrafage sur le pied avant par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (voir section XX' en 5).....		
34	Fixer de même la tôle de baie de pare-brise sur le pied avant (en RM et NK).....		
35	Planer et meuler les soudures.....		
36	Mettre en place le jet d'eau de remplacement.....		
37	Fixer le jet d'eau au pied avant par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en AB, voir section YY' en 7).....		
38	Planer et meuler les brasures.....		
39	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 23).		
1	Dégrafer le bord du jet d'eau du pavillon ( <i>en AG, voir section XX' en 1</i> ). Cet assemblage n'est pas soudé.....		
2	Dessouder le jet d'eau, de la traverse ( <i>en AG, voir section XX' en 2</i> ).....		
3	Dégager le jet d'eau.....		
4	Percer les points de soudure électrique de fixation de la traverse sur le pavillon ( <i>en AG, voir section XX' en 4</i> ).....		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
5	Couper à l'outil ravageur l'angle avant de la traverse ( <i>en AB, BC et CD</i> ).....		
6	Dessouder les pattes de la traverse supérieure du gousset, sur le montant de poutre centrale ( <i>en E, F et H</i> ).....		
	NOTA. — Dans le but de faciliter la réparation, le gousset de la traverse fixé sur montant, ne sera pas déposé.		
7	Dessouder la traverse supérieure, du pavillon de cabine ( <i>en AG, voir section XX' en 3</i> ).....		
8	Dégager la traverse supérieure d'entrée de porte.....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 23).		
9	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
10	Couper les goussets de liaison à l'avant de la traverse de remplacement ( <i>en AB et DC</i> ).....		
11	Souder la doublure sur les ailes de l'extrémité avant de la traverse de remplacement.....		
	NOTA. — L'extrémité avant de la doublure n'est pas soudée sur la traverse sur une longueur de 100 mm environ, sur les éléments vendus par le Service des pièces détachées.		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 23).		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
12	Mettre en place la traverse de remplacement et la fixer à l'aide de serre-joints.....		
13	Souder l'avant de la traverse au pied d'auvent ( <i>en AB, BC et CD</i> ).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
14	Assurer la fixation de l'arrière de la traverse sur le montant de poutre en soudant le gousset de la traverse à l'ancien gousset resté fixé sur le montant de poutre (voir § 6).....		
15	Souder la traverse au pavillon de cabine (en AG, voir section XX' en 3)..... NOTA. — Cette soudure doit être étanche pour éviter les pénétrations d'eau.		
16	Planer, meuler les soudures.....		
17	Poser le jet d'eau de remplacement.....		
18	Fixer le jet d'eau par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en AG, voir section XX' en 4). Braser de même les raccords (en A) sur le jet d'eau à l'avant et (en G) au couvre-joint de cabine.....		
19	Planer et meuler les brasures.....		
20	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 24).			
1	Dessouder la tôle de bas de marche, du pied d'auvent ( <i>en AB</i> ) .....		
2	Dessouder la traverse supérieure de bas de marche, du pied d'auvent ( <i>en G, H et I</i> ) .....		
3	Couper la liaison : joue de passage de roue, bas de marche ( <i>en K</i> ). Dessouder la patte ( <i>J</i> ) .....		
4	Dessouder la traverse inférieure de bas de marche : — du pied d'auvent ( <i>en N et O</i> ) .....		
	— de la joue de passage de roue ( <i>en L et M</i> ) .....		
5	Couper les soudures de fixation du marchepied sur le pied d'auvent ( <i>en BE</i> ) .....		
6	Dessouder le bas de marche, de la joue de passage de roue ( <i>en DC</i> ) .....		
7	Dégager l'ensemble bas de marche et marchepied .....		
<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 24).			
NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>			
8	Dessouder le marchepied, du bas de marche ( <i>en BC, voir section XX' en I</i> ). Désaccoupler ces deux pièces .....		
9	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées .....		
10	Poser le marchepied sur le bas de marche de remplacement et le souder par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ ( <i>en BC, voir section XX' en I</i> ) .....		
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 24).			
11	Mettre en place l'ensemble bas de marche et marchepied ; sa position est déterminée par la porte de cabine ; il doit exister entre le bas du panneau intérieur de porte et la traverse supérieure de bas de marche, une garantie de 5 mm environ .....		
12	Souder le bas de marche, — au pied d'auvent ( <i>en G, H et I et en N et O</i> ) .....		
	— au profilé de passage de roue ( <i>en K et J et en L et M</i> ) .....		
13	Souder le bas de marche au pied d'auvent ( <i>en AB</i> ) et à la joue de passage de roues ( <i>en DC</i> ) par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ .....		
14	Souder le marchepied au pied d'auvent ( <i>en BE</i> ) .....		
15	Planer les soudures .....		
16	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 25).			
1	Percer les points de soudure électrique de fixation du marchepied sur la traverse inférieure de bas de marche (en AB, voir section XX' en 1).....		
2	Couper, au burin, la soudure de fixation du marchepied sur le pied avant d'entrée de porte (en AC).		
3	Dessouder le marchepied, du bas de marche (en AB, voir section XX' en 2).....		
4	Dégager le marchepied.....		
<b>PRÉPARATION.</b>			
5	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b>			
NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.			
6	Mettre en place le marchepied de remplacement.....		
7	Souder le marchepied au pied avant d'entrée de porte (en AC).....		
8	Souder le marchepied au bas de marche (en AB, voir section XX' en 2).....		
9	Planer les soudures.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 26).			
1	Percer les points de soudure électrique de fixation de la joue sur le passage de roue : — (en AGB, voir section XX' en 1) ..... — (en CD, voir section XX' en 2) .....	.....	.....
2	Percer les points de soudure électrique de fixation du bas de marche sur la joue de passage de roue (en BJ) .....	.....	.....
NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.			
REMARQUE I. — Sur les véhicules de 1 <sup>re</sup> série, le passage de roue est agrafé sur la joue. Il faut préalablement le dégrafer (en AGB).			
3	Dessouder la joue de passage de roue, du passage de roue : — (en AGB, voir section XX' en 3) ..... — (en CD, voir section XX' en 4) .....	.....	.....
4	Dessouder le bas de marche, de la joue de passage de roue (en BJ) .....	.....	.....
5	Dessouder le marchepied, de la joue de passage de roue (en J) .....	.....	.....
6	Dessouder la joue de passage de roue, du bas de marche (en K, L et en N) .....	.....	.....
7	Couper la liaison de la joue de passage de roue sur le bas de marche (en M) .....	.....	.....
8	Dessouder et déposer la butée d'arrêt de charnière (en E) .....	.....	.....
9	Dessouder entre pattes et gousset la joue de passage de roue, du flasque inférieur de poutre (en FE, EA et FC) .....	.....	.....
10	Déposer la joue de passage de roue .....	.....	.....
NOTA. — Dans le but de faciliter la réparation, le gousset de la joue de passage de roue fixé sur le flasque inférieur de poutre centrale ne sera pas déposé.			
<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 26).			
11	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées .....	.....	.....
12	Préparer une tôle de fermeture de 250 × 60 × 1 mm et la souder sur le profilé de joue de passage de roue de remplacement (en BJ et DI) .....	.....	.....
13	Couper la patte (M) de l'élément de remplacement .....	.....	.....

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 26).		
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
14	Mettre en place la joue de passage de roue de remplacement, la fixer à l'aide de serre-joints . . . . .		
15	Souder le gousset de la joue de passage de roue, sur l'ancien gousset resté fixé sur le flasque inférieur de poutre (voir § 10) ( <i>en FE, EA et FC</i> ) . . . . .		
16	Souder la joue au passage de roue par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ ( <i>en CD, voir section XX' en 4</i> ) . . . . .		
	REMARQUE II. — Sur les véhicules ayant un passage de roue agrafé, rabattre le bord d'agrafage ( <i>en AGB</i> ) . . . . .		
17	Souder la joue au passage de roue ( <i>en AGB, voir section XX' en 3</i> ) . . . . .		
	REMARQUE III. — Sur les véhicules ayant un passage de roue agrafé, fixer le bord du passage de roue, sur la joue, par remplissage et brasure des trous effectués à la dépose (voir remarques I et II) . . . . .		
18	Fixer par brasure, le bas de marche sur la joue de passage de roue ( <i>en BJ</i> ) . . . . .		
19	Souder la joue de passage de roue au marchepied ( <i>en J</i> ) . . . . .		
20	Souder la joue de passage de roue au bas de marche ( <i>en K, L, M et N</i> ) . . . . .		
21	Poser et souder la butée d'arrêt de charnière . . . . .		
22	Planer et meuler les soudures . . . . .		
23	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire . . . . .		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 27).		
1	Meuler l'agrafage de la joue d'aile sur le montant ( <i>en AB, voir section XX' en 1</i> ).....		
2	Dessouder la joue d'aile, de la poutre ( <i>en AB, voir section XX' en 2</i> ).....		
3	Dessouder la joue d'aile, du passage de roue ( <i>en AC, voir section YY' en 3</i> ).....		
4	Dégager la joue d'aile.....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 27).		
5	Dessouder le bord d'agrafage restant fixé sur la poutre centrale ( <i>en AB, voir section XX' en 4</i> )...		
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées.....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 27).		
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
7	Mettre en place la joue de remplacement, la fixer à l'aide de serre-joints. ....		
8	Souder la joue d'aile au passage de roue par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ ( <i>en AC, voir section YY' en 3</i> ).....		
9	Agrafer la joue d'aile sur la poutre centrale ( <i>en AB</i> ).....		
10	Fixer cet agrafage sur la poutre centrale par quelques points de brasure distants de 80 mm environ ( <i>en AB, voir section XX' en 5</i> ).....		
11	Planer et meuler les soudures.....		
12	Présenter l'aile, tracer la position des trous de fixation. Percer ces trous ( $\phi = 5$ mm) .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Cette opération doit se faire sur le marbre.</i>		
	<i>Opération préalable. — Déposer la joue de passage de roue (voir Op. T. 316).</i>		
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 28).		
1	Dessouder le passage de roue, de la joue d'aile ( <i>en JF, voir section XX' en 1</i> ).....		
2	Dessouder le bas de marche, du passage de roue ( <i>en 1</i> ).....		
3	Dessouder le passage de roue, du jambonneau : — ( <i>en AB, voir section YY' en 2</i> ). — ( <i>en CD, voir section YY' en 3</i> ). — ( <i>en BD</i> ).		
	NOTA. — <i>Pour le remplacement du passage de roue côté droit, il y a lieu avant travaux de dépose, de dégager la tôle du coffre de batterie (en AB).</i>		
4	Dessouder le passage de roue, du flasque avant de poutre ( <i>en ACE, voir section ZZ' en 4</i> ).....		
5	Dessouder le passage de roue, du flasque avant de poutre ( <i>en CEF, voir section ZZ' en 5</i> ).....		
6	Relever le bord du flasque avant de poutre, ( <i>en AC, voir section ZZ' en 4</i> ).....		
7	Dessouder le passage de roue, du flasque avant de poutre ( <i>en AC, voir section ZZ' en 6</i> ).....		
8	Dégager le passage de roue.....		
	<b>PRÉPARATION.</b>		
9	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées.....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 28).		
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
10	Mettre en place le passage de roue de remplacement, le positionner et le fixer à l'aide de serre-joints.		
11	Souder le passage de roue à la tôle intérieure du jambonneau par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ ( <i>en AB, voir section YY' en 2</i> ).....		
	NOTA. — <i>Pour réparer le côté droit, rabattre ensuite la tôle du coffre de batterie et la souder.</i>		

		OUTILLAGE	TEMPS
12	Planer cette soudure.....		
	NOTA. — Engager le tas à l'intérieur du jambonneau, pour cela relever le passage de roue.		
13	Souder le passage de roue au flasque avant de poutre par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ (en CEF, voir section ZZ' en 5).....		
14	Rabattre le bord du flasque avant de poutre (en AC).....		
	Souder le passage de roue au flasque avant de poutre (en ACE, voir section ZZ' en 4) par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ.....		
15	Souder de même le passage de roue à la tôle extérieure de jambonneau (en CD, voir section YY' en 3).....		
16	Souder le passage de roue à la face avant de jambonneau (en BD).....		
17	Souder la joue d'aile au passage de roue (en JF, voir section XX' en 1).....		
18	Souder le passage de roue au bas de marche (en 1).....		
19	Planer et meuler les soudures.....		
20	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 29).		
1	Meuler le couvre-joint de jonction du pavillon de cabine aux demi-pavillons de caisse (en AED, voir section XX' en 1).....		
2	Dégrafer le jet d'eau de pavillon : — (en AB et CD, voir section YY' en 2)..... — (en BC, voir section ZZ' en 3)..... (Ces assemblages ne sont pas soudés.)		
3	Dessouder le jet d'eau de pavillon, — des traverses supérieures d'entrées de porte (en AB et CD, voir section YY' en 4)..... — de la tôle de pare-brise (en BC, voir section ZZ' en 5).....		
4	Dégager le jet d'eau de pavillon (en AB, BC et CD).....		
5	Dessouder le pavillon de cabine, de la partie supérieure de poutre (en AED, voir section XX' en 6).		
6	Dessouder le pavillon de cabine, des traverses supérieures d'entrée de porte (en AB et CD, voir section YY' en 7).....		
7	Dessouder le pavillon de cabine, de la tôle de pare-brise (en BC, voir section ZZ' en 8).....		
8	Dégager le pavillon de cabine.....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 29).		
9	Dessouder l'aile de couvre-joint restant fixée (en AED).....		
10	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou soudures des arêtes dessoudées.....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b>		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
11	Mettre en place le pavillon de cabine de remplacement. Le fixer à l'aide de serre-joints.....		
12	Souder le pavillon de cabine aux demi-pavillons de caisse (en AED, voir section XX' en 1). Libérer les serre-joints.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
13	Souder le pavillon de cabine à la tôle de pare-brise (en BC, voir section ZZ' en 9).....		
14	Souder le pavillon de cabine aux traverses supérieures d'entrée de portes (en AB et CD, voir section YY' en 10).....		
15	Planer et meuler les soudures.....		
	NOTA. — Aux paragraphes 12-13-14, il est recommandé d'effectuer des soudures étanches pour éviter des pénétrations d'eau par ces arêtes.		
16	Mettre en place les jets d'eau de remplacement. Les fixer à l'aide de serre-joints.....		
17	Fixer le jet d'eau par quelques points de brasure distants de 80 mm environ : — sur les traverses supérieures d'entrée de portes (en AB et CD, voir section YY' en 11).... — sur la tôle de pare-brise (en BC, voir section ZZ' en 12).....		
	Libérer les serre-joints.....		
18	Mettre en place le couvre-joint de jonction de pavillon de remplacement. Le fixer à l'aide de serre-joints.....		
19	Fixer le couvre-joint par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en AED, voir section XX' en 13 et 14).....		
20	Planer et meuler les soudures.....		
21	Effectuer des raccords d'étain, si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Opération à effectuer sur le marbre.</i>		
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 30).		
1	Arrimer la cabine à un palan .....		
2	Meuler le couvre-joint de jonction de pavillon ( <i>en ACB, voir section XX' en 1</i> ) .....		
3	Dessouder le pavillon de cabine, des demi-pavillons de caisse ( <i>en ACB, voir section XX' en 2</i> ) ...		
4	Dessouder les traverses supérieures d'entrée de porte, des montants de poutre centrale, entre pattes et gousset ( <i>en DEF, voir section YY' en 3 et symétriquement</i> ) .....		
	NOTA. — <i>Pour faciliter le remplacement de la cabine, les goussets de la traverse resteront fixés sur les montants de poutre.</i>		
5	Dessouder les bas de marche, des joues de passage de roue ( <i>en GH et symétriquement</i> ) .....		
6	Dessouder les pattes de bas de marche, des joues de passage de roue ( <i>en I, J, K et L (voir fig. 4) et symétriquement</i> ) .....		
7	Dégager la cabine en utilisant le palan .....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 30).		
8	Dessouder l'aile du couvre-joint restant fixée sur les demi-pavillons de caisse ( <i>en ACB</i> ) .....		
9	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées .....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 30).		
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
10	Mettre en place la cabine de remplacement, en utilisant le palan. La fixer à l'aide de serre-joints ..		

		OUTILLAGE	TEMPS
11	<p>Contrôler le positionnement de la cabine :</p> <p>a) <i>Transversalement</i> :</p> <p>Faire correspondre l'arête ACB de la cabine avec l'arête ACB des demi-pavillons de caisse. Mesurer la distance entre l'extrémité inférieure du pied d'auvent côté gauche et l'extrémité avant du tube broche de jambonneau côté droit. Mesurer de même la distance entre le pied d'auvent côté droit et le jambonneau côté gauche. Ces deux diagonales doivent être égales à 5 mm près.....</p> <p>NOTA. — Respecter la distance de 1.180 mm entre les points de fixation de la cabine sur les tubes de liaison de l'essieu avant (voir Pl. 4).</p> <p>b) <i>Longitudinalement</i> :</p> <p>Ajuster les encadrements de portes en présentant les portes de cabines.....</p>		
12	<p>Souder le pavillon de cabine aux demi-pavillons de caisse (en ACB, voir section XX' en 1). Libérer les serre-joints.....</p> <p>NOTA. — Cette soudure doit être étanche pour éviter les pénétrations d'eau.</p>		
13	<p>Souder les bas de marche aux joues de passage de roue (en GH et symétriquement) par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ, ou par quelques points de brasure.</p>		
14	<p>Souder les pattes des bas de marche aux joues de passage de roue (en I, J, K et L (voir fig. 4) et symétriquement).....</p>		
15	<p>Souder les traverses supérieures d'entrées de porte aux montants de poutre. Souder les goussets sur les anciens goussets restés fixés sur les montants.....</p>		
16	<p>Planer et meuler les soudures.....</p>		
17	<p>Mettre en place le couvre-joint de jonction de pavillon de remplacement. Le fixer à l'aide de serre-joints.....</p>		
18	<p>Fixer le couvre-joint par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en ACB, voir section XX' en 4 et 5).....</p> <p>Libérer les serre-joints.....</p>		
19	<p>Planer et meuler les brasures.....</p>		
20	<p>Effectuer les raccords d'étain si nécessaire.....</p>		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 31).			
1	Dessouder et déposer la butée d'arrêt de charnière ( <i>en B</i> ).....		
2	Couper au burin ou à l'outil ravageur la charnière ( <i>en ABC, voir section XX' en 1</i> ).....		
3	Faire sauter les rivets de sécurité.....		
4	Dessouder la charnière, du montant de poutre ( <i>en ABC, voir section XX' en 2</i> ).....		
5	Dégager la charnière.....		
<b>PRÉPARATION.</b>			
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées.....		
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 31).			
7	Mettre en place la charnière ( <i>en ABC</i> ). La fixer à l'aide de serre-joints.....		
8	Percer une série de trous de $\phi = 3,25$ mm distants de 80 mm environ, sur le montant et la charnière ( <i>en ABC, voir section XX' en 3</i> ).....		
9	Poser des rivets fer TP 3 $\times$ 15 et les river.....		
10	Poser la butée d'arrêt ( <i>en B</i> ) et la fixer par rivet.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Opération préalable.</i> — Déposer la charnière mâle de porte (voir Op. T. 321).		
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 32).		
1	Dégrafer la tôle de fermeture, du montant ( <i>en AB, voir section YY' en 1</i> ).....		
2	Dessouder la tôle de fermeture, du montant ( <i>en AB, voir section YY' en 2</i> ).....		
3	Dessouder la tôle de fermeture du panneau de côté ( <i>en DC</i> ).....		
4	Couper à l'aide d'un outil ravageur la tôle de fermeture au ras du pavillon ( <i>en FA, voir section XX' en 3</i> ).....		
5	Meuler le couvre-joint de pavillon de cabine ( <i>en FE</i> ).....		
6	Dessouder la tôle de fermeture, du montant ( <i>en FE et ED, voir section YY' en 4</i> ).....		
7	Dégager la tôle de fermeture extérieure, du montant de poutre.....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 32).		
8	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
9	Couper la tôle de remplacement ( <i>en FA, voir section XX' en 5</i> ).....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 32).		
10	Mettre en place, la tôle de fermeture de remplacement, le bord supérieur s'appliquant <i>sur l'aile</i> de la rambarde de pavillon ( <i>en FA, voir section XX' en 5</i> ), le fixer à l'aide de serre-joints..		
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
11	Souder la tôle de fermeture au pavillon ( <i>en FA, voir section XX' en 5</i> ). Libérer les serre-joints..		
12	Planer cette soudure.....		
13	Souder la tôle de fermeture au panneau de côté ( <i>en DC</i> ).....		
14	Souder la tôle de fermeture :		
	— au montant de poutre ( <i>en ED, voir section YY' en 4</i> ).....		
	— au pavillon de cabine ( <i>en FE</i> ).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
15	Agrafer la tôle de fermeture sur le montant ( <i>en AB</i> ).....		
16	Fixer cet agrafage au montant par quelques points de brasure distants de 80 mm environ ( <i>en AB, voir section YY' en 1</i> ) .....		
17	Planer et meuler les soudures.....		
18	Effectuer des raccords d'étain, si nécessaire.....		

	OUTILLAGE	TEMPS
<i>Opération préalable.</i> — Déposer la charnière mâle de porte de cabine (voir Op. T. 321).		
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 33).		
1	Déposer la gâche de porte de roue de secours (en J). Faire sauter les rivets .....	.....
2	Dégrafer la joue d'aile (en KC, voir section XX' en 1) .....	.....
3	Meuler l'agrafage du panneau, sur le montant avant de caisse (en BD, voir section YY' en 2) ..	.....
4	Percer les points de soudure électrique de fixation du panneau sur, — le plancher latéral de caisse (en HI, voir section ZZ' en 3) .....	.....
	— la tôle de fermeture de caisson (en LM, voir section ZZ' en 4) .....	.....
	— la cloison oblique de poutre (en EL) .....	.....
NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
5	Couper, à l'aide d'un outil ravageur, le panneau (en AB, voir section WW' en 5) .....	.....
NOTA. — Attention à ne pas couper les montants de caisse et de poutre.		
6	Dessouder le panneau, de la poutre centrale (en AC, voir section XX' en 6) .....	.....
7	Dessouder le panneau, de la poutre centrale (en FH, voir section XX' en 7) .....	.....
8	Dessouder le panneau, du montant avant de caisse : — (en GI, voir section YY' en 8) .....	.....
	— (en BD, voir section YY' en 2) .....	.....
9	Dessouder le panneau, du plancher latéral de caisse (en HI, voir section ZZ' en 9) .....	.....
10	Dessouder le panneau, de la tôle de fermeture de caisson (en LM, voir section ZZ' en 10) et de la cloison oblique de poutre (en EL) .....	.....
11	Dégager le panneau inférieur avant de caisse .....	.....
<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 33).		
12	Dessouder le bord d'agrafage restant fixé sur le montant avant de caisse .....	.....
13	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées. ....	.....

		OUTILLAGE	TEMPS
14	Assurer la fixation totale de la rambarde inférieure sur le panneau de remplacement, par quelques points de brasure (en CI).....		
	NOTA. — <i>Le panneau inférieur avant de caisse, vendu par notre Service des pièces détachées, n'est pas soudé à cet endroit.</i>		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT (voir Pl. 33).</b>		
15	Mettre en place le panneau de remplacement, la partie supérieure sur l'aile de la rambarde de panneau central (en AB, voir section WW' en 11), le fixer à l'aide de serre-joints.....		
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
16	Souder le panneau à la poutre centrale en disposant les cordons entre chaque moulure (en FH, voir section XX' en 7).....		
17	Souder de même le panneau au montant avant de caisse (en GI, voir section YY' en 8).....		
18	Souder le panneau à la poutre centrale (en AC, voir section XX' en 6). Libérer les serre-joints.....		
19	Agraffer le bord arrière du panneau sur le montant avant de caisse (en BD). Libérer les serre-joints.....		
20	Fixer cet agrafage sur le montant, par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en BD, voir section YY' en 12).....		
21	Souder le panneau au panneau central par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ (en AB, voir section WW' en 11).....		
22	Souder le panneau au plancher latéral de caisse (en HI, voir section ZZ' en 9).....		
23	Souder le panneau à la tôle de fermeture de caisson (en LM, voir section ZZ' en 10) et la cloison oblique de poutre centrale (en EL).....		
24	Agraffer le bord de la joue d'aile et le fixer par quelques points de brasure (en KC, voir section XX' en 1).....		
25	Poser et river la gâche de porte de roue de secours, sur le panneau.....		
26	Planer et meuler les soudures.....		
27	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

	OUTILLAGE	TEMPS
<i>Opération préalable.</i> — Déposer la charnière mâle de porte (voir Op. T. 321)		
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 34).		
1	Meuler l'agrafage arrière du panneau ( <i>en BD, voir section XX' en 1</i> ) .....	
2	Percer les points de soudure électrique de fixation du panneau central sur, — le panneau inférieur avant ( <i>en CM, voir section YY' en 2</i> ) .....	
	— le passage de roue ( <i>en MN, voir section ZZ' en 3</i> ) .....	
	— le panneau d'aile arrière ( <i>en ND, voir section WW' en 4</i> ) .....	
	— le panneau inférieur avant ( <i>en KL, voir section YY' en 5</i> ) .....	
NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
3	Couper, à l'aide d'un outil ravageur, le panneau central de caisse ( <i>en OP, voir section WW' en 6</i> ) .....	
NOTA. — Attention à ne pas couper les montants de caisse.		
4	Dessouder le panneau central, du panneau inférieur avant : — ( <i>en CM, voir section YY' en 7</i> ) .....	
	— ( <i>en KL, voir section YY' en 8</i> ) .....	
5	Dessouder le panneau central, du passage de roue ( <i>en MN, voir section ZZ' en 9</i> ) .....	
6	Dessouder le panneau central, du panneau d'aile arrière ( <i>en ND, voir section WW' en 10</i> ) .....	
7	Dessouder le panneau central, du montant de poutre : — ( <i>en AC, voir section VV' en 11</i> ) .....	
	— ( <i>en EK, voir section VV' en 12</i> ) .....	
8	Dessouder le panneau central, — du montant avant ( <i>en FL et GM</i> ) .....	
	— du montant intermédiaire ( <i>en HN et IO</i> ) .....	
	— du montant arrière ( <i>en JP, voir section XX' en 13</i> ) .....	
	( <i>en BD, voir section XX' en 1</i> ) .....	

		OUTILLAGE	TEMPS
9	Dessouder et relever le bord inférieur des doublures :		
	— du montant de poutre (en AE).....		
	— du montant avant (en FG).....		
	— du montant intermédiaire (en HI) .....		
	— du montant arrière (en JB) .....		
10	Dégager le panneau central de caisse et ses deux rambardes.....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 34) :		
11	Dessouder le bord d'agrafage restant fixé sur le montant arrière (en BD).....		
12	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
13	Fixer complètement la rambarde inférieure du panneau de remplacement, par une série de cordons de soudure (en CD, voir section ZZ' en 14).....		
	NOTA. — Le panneau de caisse côté gauche vendu par notre Service des pièces détachées, n'est pas soudé à cet endroit.		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 34).		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
14	Mettre en place le panneau de remplacement en l'engageant sous les doublures des montants et en appliquant la partie inférieure sur le panneau d'aile arrière et sous le panneau inférieur avant .....		
	Vérifier sa position. Le fixer à l'aide de serre-joints .....		
15	Souder le panneau central au montant avant en disposant les cordons entre chaque moulure (en FL et GM).....		
16	Souder de même le panneau au montant intermédiaire (en HN et IO).....		
17	Souder le panneau au montant de poutre :		
	— (en EK, voir section VV' en 12).....		
	— (en AC, voir section VV' en 11).....		
	Libérer les serre-joints.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
18	Souder le panneau au montant arrière (en JP, voir section XX' en 13).....		
19	Agrafier le bord arrière du panneau (en BD).....		
20	Fixer cet agrafage au montant arrière par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en BD, voir section XX' en 15).....		
21	Souder le panneau inférieur avant au panneau central par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ (en CM, voir section YY' en 2).....		
22	Souder de même le panneau central au passage de roue (en MN, voir section ZZ' en 16).....		
23	Souder de même le panneau central au panneau d'aile arrière (en ND, voir section WW' en 10).....		
24	Rabattre et souder les extrémités inférieures des doublures : — de montant de poutre (en AE)..... — de montant avant (en FG)..... — de montant intermédiaire (en HI)..... — de montant arrière (en JB).....		
25	Planer et meuler les soudures.....		
26	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 35).		
1	Dessouder et déposer la gâche de porte de roue de secours. Faire sauter les rivets ( <i>en E</i> ) .....		
2	Meuler les agrafages du panneau d'aile arrière : — sur le montant intermédiaire ( <i>en AD, voir section XX' en 1</i> )..... — sur le montant arrière ( <i>en BC, voir section YY' en 2</i> ).....		
3	Couper, à l'aide d'un outil ravageur, le panneau au ras de la rambarde du panneau de caisse ( <i>en AB, voir section ZZ' en 3</i> ) .....		
	NOTA. — <i>Attention à ne pas couper les montants de caisse et le tirant arrière.</i>		
4	Percer les points de soudure électrique de fixation du panneau d'aile sur : — le montant intermédiaire ( <i>en GF, voir section XX' en 4</i> )..... — le montant arrière ( <i>en IH, voir section YY' en 5</i> )..... — le tirant arrière ( <i>en JK et LM</i> )..... — le coffre à outils ( <i>en NO</i> ) .....		
	NOTA. — <i>limiter le perçage à l'élément à déposer.</i>		
5	Dessouder le panneau d'aile : — du montant intermédiaire ( <i>en AD, voir section XX' en 1</i> ) ..... ( <i>en GF, voir section XX' en 6</i> ) ..... — du montant arrière ( <i>en BC, voir section YY' en 2</i> ) ..... ( <i>en IH, voir section YY' en 7</i> ) ..... — du tirant arrière ( <i>en JK et LM</i> ) ..... — du coffre à outils ( <i>en NO</i> ) .....		
6	Dégager le panneau d'aile arrière .....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 35).		
7	Dessouder les bords d'agrafage restant fixés ( <i>en AD et BC</i> ).....		
8	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		

	OUTILLAGE	TEMPS
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT (voir Pl. 35).</b>		
9	Mettre en place le panneau d'aile de remplacement, l'arête supérieure étant positionnée sur l'aile de la rambarde du panneau de caisse ( <i>en AB, voir section ZZ' en 8</i> ).....	
	Le fixer à l'aide de serre-joints .....	
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>	
10	Souder le panneau d'aile au panneau central par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ ( <i>en AB, voir section ZZ' en 8</i> ).....	
11	Souder le panneau d'aile au montant intermédiaire par quelques points disposés entre chaque moulure, en engageant le chalumeau sous le passage de roue ( <i>en GF, voir section XX' en 6</i> )..	
12	Souder de même le panneau au montant arrière ( <i>en IH, voir section YY' en 7</i> ).....	
13	Souder de même le panneau au tirant arrière ( <i>en LM et JK</i> ) et le coffre à outils ( <i>en NO</i> ).....	
14	Fixer le panneau d'aile extérieurement par brasure sur : — le montant intermédiaire .....	
	— le montant arrière .....	
	— le tirant arrière .....	
	— le coffre à outils .....	
	et aux endroits où il s'avère difficile d'effectuer la soudure par l'intérieur.	
15	Planer les soudures. Libérer les serre-joints.....	
16	Agraffer le bord du panneau sur : — le montant intermédiaire ( <i>en AD</i> ) .....	
	— et le montant arrière ( <i>en BC</i> ) .....	
17	Fixer les bords d'agrafages par quelques points de brasure distants de 80 mm environ sur : — le montant intermédiaire ( <i>en AD, voir section XX' en 9</i> ) .....	
	— le montant arrière ( <i>en BC, voir section YY' en 10</i> ).....	
18	Planer et meuler les soudures.....	
19	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....	

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Opération préalable.</i> — Déposer la doublure de montant (voir Op. T. 328).		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 36).		
1	Dessouder le couvre-joint de montant ( <i>en AB, voir section XX' en 1 et 2</i> ).....		
2	Dégager le couvre-joint.....		
3	Percer les points de soudure électrique de fixation du montant sur la fourrure intérieure ( <i>en AB, voir section XX' en 3</i> ).....		
4	Dessouder le montant, de la fourrure intérieure ( <i>en AB, voir section YY' en 4 et 5</i> ).....		
5	Percer les points de soudure électrique de fixation du montant sur le panneau central de caisse : — ( <i>en CE, voir section WW' en 6</i> )..... — ( <i>en DF, voir section WW' en 7</i> ).....		
6	Percer les points de soudure électrique de fixation du montant sur le panneau inférieur avant ( <i>en EG, voir section VV' en 8</i> ).....		
7	Percer les points de soudure électrique de fixation de la cloison avant de passage de roue sur montant ( <i>en EG, voir section VV' en 9</i> ).....		
8	Dessouder et déposer la gâche de porte de coffre ( <i>en I</i> ).....		
9	Dégrafer le panneau inférieur avant, du montant ( <i>en FH, voir section VV' en 16</i> ).....		
10	Dessouder le montant avant : — du panneau central de caisse ( <i>en CE, voir section WW' en 11</i> )..... ( <i>en DF, voir section WW' en 12</i> )..... — du panneau inférieur avant ( <i>en EG, voir section VV' en 13</i> )..... ( <i>en FH, voir section VV' en 10</i> )..... — de la cloison avant de passage de roue ( <i>en EG, voir section VV' en 14</i> ).....		
11	Dessouder le montant, de l'équerre de passage de roue ( <i>en EF</i> ).....		
12	Dégager le montant avant de caisse (le glisser vers le bas pour dégager la fourrure et l'incliner ensuite vers l'avant pour le déposer).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>PRÉPARATION (voir Pl. 36).</b>		
13	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées. ....		
14	Préparer le montant de remplacement, en effectuant une échancrure pour le dégagement de la gâche de porte de coffre (voir côtes sur la vue principale) .....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT (voir Pl. 36).</b>		
15	Mettre en place le montant avant de caisse de remplacement en l'engageant sur la fourrure d'arceau. Le fixer à l'aide de serre-joints .....		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
16	Souder le montant à l'arceau de pavillon (en AB, voir section XX' en 15) .....		
17	Souder le montant à la fourrure d'arceau (en AB, voir section YY' en 4 et 5). Libérer les serre-joints.		
18	Mettre en place le couvre-joint de montant (en AB) .....		
19	Souder ce couvre-joint à l'arceau et au montant (en AB, voir section XX' en 1 et 2) .....		
20	Fixer le montant sur le panneau inférieur avant par brasure et remplissage des trous effectués à la dépose (voir § 6) (en EG, voir section VV' en 8) .....		
21	Fixer de même le montant sur le panneau central de caisse : — (en CE, voir section WW' en 6) .....		
	— (en DF, voir section WW' en 7) .....		
22	Fixer de même le montant sur la cloison avant de passage de roue (en EG, voir section VV' en 9).		
23	Agrafer le bord arrière du panneau inférieur avant (en FH) .....		
24	Fixer le bord d'agrafage sur le montant, par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en FH, voir section VV' en 16) .....		
25	Souder l'équerre de passage de roue, sur le montant (en EF) .....		
26	Poser et souder la gâche de porte de coffre (en I) .....		
27	Planer et meuler les soudures .....		
28	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Opération préalable. — Déposer la doublure de montant (voir Op. T. 328).</i>		
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 37).		
1	Dessouder le couvre-joint de montant (en AB, voir section XX' en 1 et 2)		
2	Dégager le couvre-joint		
3	Percer les points de soudure électrique de fixation du montant sur la fourrure intérieure (en AB, voir section XX' en 3)		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
4	Dessouder le montant, de la fourrure intérieur (en AB, voir section YY' en 4 et 5)		
5	Percer les points de soudure électrique de fixation du montant sur le panneau central de caisse : — (en CE, voir section WW' en 6) — (en DF, voir section WW' en 7)		
6	Percer les points de soudure électrique, de fixation du montant sur le panneau d'aile (en FH, voir section VV' en 8)		
7	Percer les points de soudure électrique de fixation de la cloison de passage de roue sur le montant (en EG, voir section VV' en 9)		
8	Dessouder et déposer la gâche de porte de coffre (en I)		
9	Dégrafer le panneau d'aile arrière, du montant (en EG, voir section VV' en 16)		
10	Dessouder le montant intermédiaire : — du panneau central de caisse (en CE, voir section WW' en 11) (en DF, voir section WW' en 12) — du panneau d'aile arrière (en EG, voir section VV' en 10) (en FH, voir section VV' en 13) — de la cloison intermédiaire de passage de roue (en EG, voir section VV' en 14)		
11	Dessouder le montant de l'équerre de passage de roue (en EF)		
12	Dégager le montant intermédiaire de caisse (le glisser vers le bas pour dégager la fourrure et l'incliner ensuite vers l'avant pour le déposer)		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>PRÉPARATION (voir Pl. 37).</b>		
13	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées.....		
14	Préparer le montant de remplacement, en effectuant une échancrure pour le dégagement de la gâche de porte de coffre (voir côtes sur la vue principale).....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT (voir Pl. 37).</b>		
15	Mettre en place le montant intermédiaire de caisse de remplacement en l'engageant sur la fourrure d'arceau. Le fixer à l'aide de serre-joints.....		
	<i>NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
16	Souder le montant à l'arceau de pavillon (en AB, voir section XX' en 15).....		
17	Souder le montant à la fourrure d'arceau (en AB, voir section YY' en 4 et 5).....		
18	Mettre en place le couvre-joint de montant (en AB).....		
19	Souder ce couvre-joint à l'arceau et au montant (en AB, voir section XX' en 1 et 2).....		
20	Fixer le montant sur le panneau d'aile arrière par brasure et remplissage des trous effectués à la dépose (voir § 6) (en FH, voir section VV' en 8). Libérer les serre-joints.....		
21	Fixer de même le montant sur le panneau central de caisse : — (en CE, voir section WW' en 6)..... — (en DF, voir section WW' en 7) .....		
22	Fixer de même le montant sur la cloison de passage de roue (en EG, voir section VV' en 9).....		
23	Agrafer le bord avant du panneau d'aile arrière (en EG).....		
24	Fixer le bord d'agrafage sur le montant par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en EG, voir section VV' en 16).....		
25	Souder l'équerre de passage de roue au montant (en EF).....		
26	Poser et souder la gâche de porte de coffre (en I).....		
27	Planer et meuler les soudures.....		
28	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 38).		
1	Dégrafer la doublure, du montant de caisse :		
	— (en AC, voir section XX' en 1) .....		
	— (en BD, voir section XX' en 2) .....		
2	Dessouder la doublure, du montant de caisse :		
	— (en AC, voir section YY' en 3) .....		
	— (en BD, voir section YY' en 4) .....		
3	Dessouder la doublure, du pavillon (en AB) .....		
4	Dessouder la doublure, du panneau central de caisse (en CD) .....		
5	Dégager la doublure de montant .....		
	<b>PRÉPARATION.</b>		
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées.		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 38).		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
7	Mettre en place la doublure de remplacement ; la fixer à l'aide de serre-joints .....		
8	Souder la doublure au pavillon (en AB) .....		
9	Souder la doublure au panneau central de caisse (en CD). Libérer les serre-joints .....		
10	Agraffer le bord de la doublure sur le montant (en AC et BD) .....		
11	Fixer ces agrafages sur le montant, par quelques points de brasure distants de 80 mm environ :		
	— (en AC, voir section YY' en 5) .....		
	— (en BD, voir section YY' en 6) .....		
12	Planer et meuler les soudures .....		
13	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....		



		OUTILLAGE	TEMPS
13	Fixer complètement la rambarde sur le pavillon de remplacement par soudure (en CD, voir section VV' en 8).....		
	NOTA. — <i>Le demi-pavillon de caisse côté gauche vendu par notre Service des pièces détachées n'est pas soudé à cet endroit.</i>		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 39).		
14	Mettre en place le demi-pavillon de remplacement. Le fixer à l'aide de serre-joints.....		
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
15	Souder les deux demi-pavillons (en AB, voir section XX' en 1). Libérer les serre-joints.....		
16	Souder le demi-pavillon au pavillon de cabine (en AC, voir section YY' en 2). Libérer les serre-joints.....		
	NOTA. — <i>Ces soudures doivent être étanches pour éviter les entrées d'eau.</i>		
17	Souder le pavillon à l'arceau supérieur de poutre en disposant les cordons entre chaque moulure (en EF, voir section YY' en 4).....		
18	Souder de même le pavillon à : — l'arceau avant (en GH, voir section WW' en 5)..... (en IJ, voir section WW' en 6)..... — l'arceau intermédiaire (en KL)..... (en MN)..... — l'arceau arrière (en OP, voir section ZZ' en 7).....		
19	Agraffer le bord arrière du pavillon sur l'arceau arrière (en BD). Libérer les serre-joints.....		
20	Fixer le bord d'agrafage sur l'arceau arrière par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en BD, voir section ZZ' en 10).....		
	NOTA. — <i>Ne pas souder le pavillon dans les arrondis non moulurés.</i>		
21	Rabattre les extrémités supérieures des doublures de montants (en HJ, LN et PD).....		
22	Souder ces extrémités de doublures à la rambarde de pavillon (en HJ, LN et PD).....		
23	Souder la tôle de fermeture du montant gauche de poutre à la rambarde de pavillon (en CF, voir section VV' en 8).....		
24	Planer et meuler les soudures.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
25	Poser les couvre-joints de remplacement :		
	— de la jonction pavillons caisse (en AB).....		
	— de la jonction caisse cabine (en AC).....		
26	Fixer ces couvre-joints par quelques points de brasure distants de 80 mm environ :		
	— (en AB, voir section XX' en 11 et 12).....		
	— (en AC, voir section YY' en 13 et 14).....		
27	Planer les couvre-joints.....		
28	Effectuer des raccords d'étain, si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<i>Opération préalable.</i> — Déposer la charnière mâle de porte de cabine (voir Op. T. 321).			
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 40).			
1	Meuler le couvre-joint de jonction du montant avant d'entrée de porte au rail supérieur (en CD et DE).....		
2	Dessouder le montant avant d'entrée de porte, du rail supérieur (en AC, CD et DE).....		
3	Dessouder le montant avant d'entrée de porte, du montant de poutre (en AH, voir section XX' en 1 et en HB, voir section YY' en 2).....		
4	Dégrafer la joue d'aile, du montant (en FG, voir section YY' en 3).....		
5	Dessouder le montant avant d'entrée de porte, du montant de poutre (en EF, voir section XX' en 4, et FG, voir section YY' en 5).....		
6	Dessouder le gousset inférieur du montant, de la poutre centrale (en BG).....		
7	Percer les points de soudure électrique de fixation de la cloison supérieure de montant, sur le montant de poutre (en LI, IJ et JK).....		
	<i>NOTA.</i> — Percer les trous d'un diamètre suffisamment grand pour permettre le libre désaccouplement de ces éléments.		
8	Dégager le montant avant d'entrée de porte coulissante.....		
<b>PRÉPARATION.</b>			
9	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 40).			
10	Mettre en place le montant avant de remplacement en l'engageant sous l'extrémité avant du rail de coulissement. Le tenir en position à l'aide d'un cric poussant à la partie inférieure. Le fixer à l'aide de serre-joints.....		
	<i>NOTA.</i> — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		

		OUTILLAGE	TEMPS
11	Souder le montant avant au montant de poutre (en AH, voir section XX' en 1 et en HB, voir section YY' en 2).....		
12	Souder le montant avant au montant de poutre (en EF, voir section XX' en 4 et FG, voir section YY' en 5).....		
13	Souder le montant avant au rail supérieur (en AC, CD et DE).....		
14	Souder également le gousset inférieur de montant à la poutre centrale (en BG).....		
15	Planer et meuler les soudures.....		
16	Fixer la cloison supérieure sur le montant de poutre par brasure et remplissage des trous percés sur le montant de poutre à la dépose (voir § 7).....		
17	Agrafer le bord de la joue d'aile (en FG).....		
18	Fixer le bord d'agrafage par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en FG, voir section YY' en 3).....		
19	Planer, meuler l'ensemble des soudures.....		
20	Effectuer des raccords d'étain, si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DES ÉLÉMENTS (voir Pl. 41).</b>		
	<b>Tôle de protection d'entrée de porte coulissante.</b>		
1	Dessouder la tôle de protection, du montant arrière d'entrée de porte latérale et du montant avant de caisse (en H et I).....		
2	Dégager la tôle de protection d'entrée de porte.....		
	<b>Montant arrière d'entrée de porte coulissante.</b>		
3	Percer les points de soudure électrique de fixation du montant d'entrée de porte sur le panneau central de caisse (en DE, voir section YY' en 7).....		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
4	Dessouder le montant arrière d'entrée de porte, du montant avant de caisse : — (en BK, voir section XX' en 1) ..... — (en KL, voir section YY' en 2) ..... — (en LJ, voir section ZZ' en 3) ..... — (en AC, voir section XX' en 4) ..... — (en CF, voir section YY' en 5) ..... — (en FG, voir section ZZ' en 6) .....		
5	Dégager le montant arrière d'entrée de porte coulissante.....		
	<b>PRÉPARATION (voir Pl. 41).</b>		
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées.....		
7	Percer sur le montant de remplacement une série de trous de $\phi = 6$ mm distants de 80 mm environ (en DE, voir section YY' en 7).....		
	<b>POSE DES ÉLÉMENTS DE REMPLACEMENT (voir Pl. 41).</b>		
	<b>Montant arrière d'entrée de porte coulissante.</b>		
8	Mettre en place le montant de remplacement en l'engageant sous les rambardes de panneau. Le fixer à l'aide de serre-joints.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
9	Souder le montant au montant de caisse : — (en BK, voir section XX' en 1) ..... — (en KL, voir section YY' en 2) ..... — (en LJ, voir section ZZ' en 3) .....		
10	Souder le montant au montant de caisse : — (en AC, voir section XX' en 4) ..... — (en FG, voir section ZZ' en 6) .....		
11	Fixer le montant sur le panneau de côté de caisse par brasure et remplissage des trous effectués à la préparation (voir § 7).....		
12	Planer et meuler les soudures.....		
<b>Tôle de protection d'entrée de porte coulissante.</b>			
13	Mettre en place la tôle de protection, la souder (en H et I).....		
14	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 42).		
1	Couper à l'aide d'un outil ravageur, le montant arrière d'entrée de porte coulissante (en BK et DL).		
2	Dessouder la tôle de protection d'entrée de porte (en M et N) et le montant arrière d'entrée de porte coulissante, du panneau central de caisse (en KL, voir section XX' en 1 et en BD, voir section XX' en 2).....		
3	Dégager le montant arrière d'entrée de porte latérale.....		
4	Meuler l'agrafage arrière du panneau (en AC, voir section YY' en 3).....		
5	Percer les points de soudure électrique de fixation du panneau central : — sur le panneau d'aile arrière (en CJ, voir section ZZ' en 4)..... — sur le passage de roue arrière (en JD, voir section WW' en 5).....		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
6	Couper, à l'aide d'ou outil ravageur, le panneau central (en FH, voir section ZZ' en 6)..... NOTA. — Attention à ne pas couper les montants de caisse.		
7	Dessouder le panneau central, du panneau d'aile arrière (en CJ, voir section ZZ' en 7).....		
8	Dessouder le panneau central, du passage de roue (en JD, voir section WW' en 8).....		
9	Dessouder le panneau central : — du montant avant (en KL, voir section XX' en 1)..... (en BD, voir section XX' en 9)..... — du montant intermédiaire (en I <sup>1</sup> J, voir section VV' en 10)..... (en GH, voir section VV' en 11)..... — du montant arrière (en EF, voir section YY' en 12)..... (en AC, voir section YY' en 3).....		
10	Dessouder et relever les extrémités inférieures des doublures : — de montant intermédiaire (en GI)..... — de montant arrière (en AE).....		
11	Dégager le panneau central de caisse avec ses deux rambardes.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 42).		
12	Dessouder le bord d'agrafage restant fixé sur le montant arrière (en AC).....		
13	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
14	Fixer complètement la rambarde inférieure du panneau de remplacement, par une série de cordons de soudure (en CL, voir section WW' en 13).....		
	NOTA. — Le panneau central de caisse, vendu par notre Service des pièces détachées n'est pas soudé, à cet endroit.		
15	Couper le montant arrière d'entrée de porte coulissante de remplacement (en BK et DL) et percer une série de trous de $\phi = 6$ mm distants de 80 mm environ (en BD, voir section XX' en 15)...		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 42).		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
16	Mettre en place le panneau de remplacement, en l'engageant sous les doublures des montants et en appliquant la partie inférieure sur le panneau d'aile arrière. Contrôler le positionnement. Fixer le panneau à l'aide de serre-joints.....		
17	Souder le panneau central au montant intermédiaire par quelques cordons disposés entre chaque moulure : — (en I J, voir section VV' en 10) ..... — (en GH, voir section VV' en 11) .....		
18	Souder de même le panneau central au montant arrière (en EF, voir section YY' en 12).....		
19	Souder de même le panneau central au montant avant (en BD, voir section XX' en 9).....		
20	Souder le panneau central au panneau d'aile arrière par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ (en CJ, voir section ZZ' en 7).....		
21	Souder le panneau central au passage de roue (en JD, voir section WW' en 13).....		
22	Agrafer le bord arrière du panneau central (en AC).....		
23	Fixer cet agrafage sur le montant arrière par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en AC, voir section YY' en 14).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
24	Rabattre et souder les extrémités inférieures des doublures de montant intermédiaire (en GI), de montant arrière (en AE).....		
25	Mettre en place le montant arrière d'entrée de porte coulissante. Le fixer à l'aide de serre-joints ..		
26	Souder le montant et le panneau central au montant avant de caisse (en KL, voir section XX' en 1).		
27	Fixer le montant arrière d'entrée de porte au panneau central, par brasure et remplissage des trous effectués à la préparation (voir § 15).....		
28	Souder le montant arrière d'entrée de porte (en BK et DL).....		
29	Planer et meuler les soudures.....		
30	Mettre en place la tôle de protection d'entrée de porte et la souder aux montants (en M et N) ..		
31	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 43).		
1	Dessouder les équerres de fixation de panneau de coffre, du panneau d'aile et les rabattre vers l'intérieur (en B et D).....		
2	Meuler l'agrafage du panneau d'aile arrière : — sur le montant intermédiaire (en BD, voir section XX' en 1)..... — sur le montant arrière (en AC, voir section YY' en 2).....		
3	Couper le panneau à l'outil ravageur, au ras de la rambarde du panneau de caisse (en AB, voir section ZZ' en 3)..... NOTA. — <i>Attention à ne pas couper les montants de caisse et le tirant arrière.</i>		
4	Percer les points de soudure électrique de fixation du panneau d'aile sur : — le montant intermédiaire (en HI, voir section XX' en 4)..... — le montant arrière (en FG, voir section YY' en 5)..... — le tirant arrière (en JK et LM)..... NOTA. — <i>Limiter le perçage à l'élément à déposer.</i>		
5	Dessouder le panneau d'aile, — du montant intermédiaire (en BD, voir section XX' en 1)..... (en HI, voir section XX' en 6)..... — du montant arrière (en AC, voir section YY' en 2)..... (en FG, voir section YY' en 7)..... — du tirant arrière (en JK et LM).....		
6	Dessouder le panneau d'aile de la glissière inférieure (en ND et IE).....		
7	Écarter la glissière inférieure et dessouder le panneau d'aile, du montant intermédiaire (en NI et DE).....		
8	Dégager le panneau d'aile arrière.....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 43).		
9	Dessouder les bords d'agrafage restés fixés (en AC et BD).....		
10	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 43).			
11	Mettre en place le panneau d'aile de remplacement, l'arête supérieure étant positionnée sur le bord du panneau de caisse et l'extrémité avant sous la glissière inférieure. Le fixer à l'aide de serre-joints .....		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
12	Souder le panneau d'aile à la rambarde de panneau central par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ (en AB, voir section ZZ' en 8) .....		
13	Souder le panneau d'aile sur le montant intermédiaire par quelques points disposés entre chaque moulure, en engageant le chalumeau sous le panneau (en HI, voir section XX' en 6) .....		
14	Souder de même le panneau d'aile sur le montant arrière (en FG, voir section YY' en 7) .....		
15	Souder de même le panneau d'aile sur le tirant arrière (en LM et JK) .....		
16	Fixer le panneau d'aile extérieurement par brasure sur : — le montant intermédiaire .....		
	— le montant arrière .....		
	— le tirant arrière .....		
	aux endroits où il s'avère difficile d'effectuer la soudure par l'intérieur.		
17	Planer les soudures. Libérer les serre-joints .....		
18	Agrafer le bord du panneau sur le montant intermédiaire (en BD) et sur le montant arrière (en AC).		
19	Fixer les bords d'agrafage par quelques points de brasure distants de 80 mm environ : — au montant intermédiaire (en BD, voir section XX' en 9) .....		
	— au montant arrière (en AC, voir section YY' en 10) .....		
20	Souder la glissière inférieure au panneau d'aile (en ND et IE) .....		
21	Ramener en place les équerres de fixation du panneau de coffre et les souder (en B et D) .....		
22	Planer et meuler les soudures .....		
23	Effectuer des raccords d'étain, si nécessaire .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 44).		
1	Relever le bord roulé du pavillon ( <i>en AB, voir section XX' en 1</i> ).....		
2	Meuler le couvre-joint de montant avant d'entrée de porte ( <i>en EF et FG, voir section YY' en 2</i> ).		
3	Dessouder le rail, du montant avant d'entrée de porte ( <i>en HE, EF et FG, voir section YY' en 2</i> ).		
4	Percer les points de soudure électrique de fixation du rail sur le pavillon ( <i>en AB, voir section XX' en 3</i> ) .....		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
5	Dessouder le rail, du pavillon ( <i>en AB, voir section XX' en 4</i> ).....		
6	Dessouder le rail, de la rambarde de pavillon ( <i>en CD, voir section XX' en 5</i> ).....		
7	Dégager le rail de porte coulissante.....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 44).		
8	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées.....		
9	Percer sur le rail de remplacement une série de trous de $\phi = 6$ mm distants de 100 mm environ ( <i>en CD, voir section XX' en 6</i> ).....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 44).		
10	Mettre en place le rail de remplacement. Le fixer à l'aide de serre-joints.....		
11	Souder le rail au pavillon par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ ( <i>en AB, voir section XX' en 4</i> ).....		
12	Souder de même le rail sur la rambarde de pavillon ( <i>en CD, voir section XX' en 5</i> ).....		
13	Fixer le rail sur la rambarde de pavillon par brasure et remplissage des trous effectués à la préparation (voir § 9) ( <i>en CD, voir section XX' en 6</i> ).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
14	Souder le rail au montant avant d'entrée de porte coulissante (en HE, EF et FG, voir section YY' en 2) .....		
15	Planer et meuler les soudures .....		
16	Rabattre le bord roulé du pavillon (en AB) .....		
17	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....		

	OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 45).		
1	Dessouder la glissière, du panneau d'aile arrière :	
	— (en AB, voir section XX' en 1) .....	
	— (en HI, voir section XX' en 2) .....	
2	Dessouder la glissière, des équerres de coffre latéral (en BC et DE) .....	
3	Dessouder la glissière, du montant avant de caisse et du montant arrière d'entrée de porte coulissante (en EJ et FK) .....	
4	Relever le bord tombé du plancher latéral de caisse (en FG, voir section YY' en 3) .....	
5	Dessouder la glissière, de la tôle de fermeture de caisson (en KL, voir section YY' en 4) .....	
6	Dégager la glissière de porte coulissante .....	
<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 45).		
7	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées. ....	
8	Rabattre le bord tombé du plancher latéral (en FG) .....	
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 45).		
NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
9	Mettre en place la glissière de remplacement en l'engageant entre le montant avant de caisse et le montant arrière d'entrée de porte. La fixer à l'aide de serre-joints .....	
10	Souder la glissière à la tôle de fermeture de caisson (en KL, voir section YY' en 4) .....	
	Libérer les serre-joints .....	
11	Souder la glissière au panneau d'aile arrière :	
	— (en HI, voir section XX' en 2) .....	
	— (en AB, voir section XX' en 1) .....	
	Libérer les serre-joints .....	

		OUTILLAGE	TEMPS
12	Souder le plancher latéral à la glissière (en FG, voir section YY' en 3).....		
13	Souder la glissière au montant avant de caisse et au montant arrière d'entrée de porte coulissante (en EJ, JK et F).....		
14	Souder les goussets de coffre latéral sur la glissière (en BC et DE).....		
15	Planer et meuler les soudures.....		
16	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 46).		
1	Meuler :		
	— le couvre-joint de jonction des demi-pavillons de caisse (en AB, voir section XX' en 1) ..		
	— le couvre-joint de jonction des pavillons de caisse avec le pavillon de cabine (en BD, voir section YY' en 2) .....		
	— l'agrafage arrière de pavillon (en AC, voir section ZZ' en 3) .....		
	— le couvre-joint de jonction du montant avant d'entrée de porte coulissante (en QR et RD, voir section VV' en 5) .....		
2	Dessouder l'assemblage des deux demi-pavillons de caisse (en AB, voir section XX' en 1) .....		
3	Dessouder le demi-pavillon de caisse, du pavillon de cabine (en BD, voir section YY' en 2) .....		
4	Dessouder le demi-pavillon de caisse, de l'arceau de poutre centrale (en EF, voir section YY' en 4).		
5	Dessouder le demi-pavillon :		
	— de l'arceau avant (en GH, voir section WW' en 6) .....		
	(en IJ, voir section WW' en 7) .....		
	— de l'arceau intermédiaire (en KL) .....		
	(en MN) .....		
	— de l'arceau arrière (en OP, voir section ZZ' en 8) .....		
	(en AC, voir section ZZ' en 3) .....		
6	Dessouder et rabattre extérieurement les bords supérieurs des doublures de montants (en CP et NL) .....		
7	Dessouder le rail supérieur, du montant avant d'entrée de porte coulissante (en QR et RD, voir section VV' en 5) .....		
8	Dégager l'ensemble : demi-pavillon de caisse et rail de porte coulissante .....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 46).		
9	Dessouder les bords d'agrafage restant fixés (en AB, AC et BD) .....		
10	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées .....		
11	Couper le couvre-joint de remplacement de jonction caisse-cabine à longueur convenable .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
12	Fixer complètement la rambarde sur le pavillon de remplacement par soudure (en CQ)..... NOTA. — Le demi-pavillon de caisse côté droit vendu par notre Service des pièces détachées, n'est pas soudé à cet endroit.		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir P. 46).		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
13	Mettre en place le demi-pavillon de remplacement, le fixer à l'aide de serre-joints .....		
14	Souder les deux demi-pavillons (en AB, voir section XX' en 1). Libérer les serre-joints .....		
15	Souder le demi-pavillon de cabine (en BD, voir section YY' en 2). Libérer les serre-joints..... NOTA. — Ces soudures doivent être étanches pour éviter les entrées d'eau.		
16	Souder le demi-pavillon à l'arceau supérieur de poutre en disposant les cordons entre chaque moulure (en EF, voir section YY' en 4).....		
17	Souder de même le demi-pavillon à : — l'arceau avant (en GH, voir section WW' en 6) ..... (en IJ, voir section WW' en 7) ..... — l'arceau intermédiaire (en KL) ..... (en MN)..... — l'arceau arrière (en OP, voir section ZZ' en 8) .....		
18	Agraffer le bord arrière du pavillon sur l'arceau arrière (en AC). Libérer les serre-joints.....		
19	Fixer les bords d'agrafage sur l'arceau arrière par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en AC, voir section ZZ' en 9)..... NOTA. — Ne pas souder le pavillon dans les arrondis non moulurés.		
20	Rabattre les extrémités supérieures des doublures de montants (en CP et NL).....		
21	Souder ces extrémités de doublures à la rambarde de pavillon (en CP et NL).....		
22	Souder le rail au montant avant d'entrée de porte coulissante (en QR et RD, voir section VV' en 5).		
23	Planer et meuler les soudures.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
24	Poser les couvre-joints de remplacement :		
	— de jonction des pavillons de caisse (en AB) .....		
	— de jonction caisse cabine (en BD) .....		
25	Fixer ces couvre-joints par quelques points de brasure distants de 80 mm environ :		
	— (en AB, voir section XX' en 10 et 11) .....		
	— (en BD, voir section YY' en 12 et 13) .....		
26	Planer les couvre-joints .....		
27	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Opérations préalables :</i>		
	Déposer la charnière mâle de porte de cabine (voir Op. T. 321).....		
	Déposer la tôle de fermeture extérieure de montant gauche de poutre (voir Op. T. 322).		
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 47).		
1	Percer les points de soudure électrique de fixation du montant de poutre sur :		
	— la cloison verticale (en AB).....		
	— la cloison horizontale (en CD).....		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
2	Couper à l'aide d'un outil ravageur les contreplaques de fixation du montant sur :		
	— le flasque inférieur arrière (en PF).....		
	— le flasque inférieur avant (en OE).....		
3	Couper de même le tirant intérieur du montant (en OE).....		
4	Dessouder le montant de la tôle de fermeture de poutre (en QR).....		
5	Dessouder le montant :		
	— du flasque inférieur arrière (en FD, DB et BR, voir section XX' en 1).....		
	— du flasque inférieur avant (en EC, CA et AQ, voir section XX' en 2).....		
6	Dessouder le montant :		
	— de la cloison verticale (en AB).....		
	— de la cloison horizontale (en CD).....		
7	Dessouder le montant, du panneau central de caisse :		
	— (en NP, voir section YY' en 3).....		
	— (en MO, voir section YY' en 4).....		
8	Dessouder le montant, de la partie supérieure de poutre :		
	— (en JH, HG et GI, voir section ZZ' en 5).....		
9	Dessouder le montant, de la rambarde de pavillon (en J).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
10	Dessouder le montant, du pavillon de cabine (en IL).....		
11	Dessouder le montant, de la traverse supérieure d'entrée de porte (en LK, voir section WW' en 6) (entre gousset et montant).....		
12	Dégager le montant de poutre centrale côté gauche.....		
<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 47).			
13	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
14	Couper les contreplaques sur le montant de remplacement (en PF et OE).....		
15	Percer sur le montant de remplacement, quelques trous de $\phi = 6$ mm (en AB et CD).....		
16	Dessouder et déposer le morceau de tirant restant fixé sur le flasque inférieur avant (en S).....		
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 47).			
17	Mettre en place le montant de poutre. Contrôler son positionnement : — <i>longitudinalement</i> : il doit être perpendiculaire au plancher de caisse. — <i>transversalement</i> : il doit être aligné avec l'arrière de caisse. — <i>verticalement</i> : il doit y avoir une distance de 1610 à 1615 mm du plancher à la partie supérieure du montant. Le fixer à l'aide de serre-joints.....		
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
18	Souder le montant à la tôle de fermeture de poutre (en QR).....		
19	Planer cette soudure.....		
20	Fixer le montant par brasure et remplissage des trous effectués à la préparation (voir § 15) : — sur la cloison verticale (en AB)..... — sur la cloison horizontale (en CD).....		
21	Souder le montant au flasque arrière de poutre (en FD, DB et BR, voir section XX' en 1) par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
22	Souder le montant au flasque avant (en EC, CA et AQ, voir section XX' en 2) .....		
23	Souder le montant au flasque arrière (en PF) .....		
24	Souder le montant au flasque avant (en OE) .....		
25	Planer et meuler l'ensemble des soudures .....		
	NOTA. — Attention à ne pas laisser choir d'outils à l'intérieur de la poutre.		
26	Souder le montant à la partie supérieure de poutre (en JH, HG et GI, voir section ZZ' en 5) ....		
27	Souder le montant au pavillon de cabine (en IL) .....		
28	Souder le montant à la traverse supérieure d'entrée de porte (en KL, voir section WW' en 6) ....		
29	Souder le montant à la rambarde de pavillon (en J) .....		
30	Souder le montant au panneau central de caisse (en MO, voir section YY' en 4) .....		
31	Souder le montant au panneau central de caisse en disposant les cordons entre chaque moulure (en NP, voir section YY' en 3) .....		
32	Planer et meuler les soudures .....		
33	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<i>Opérations préalables :</i>			
	Déposer la charnière mâle de porte de cabine (voir Op. T. 321).....		
	Déposer le montant avant d'entrée de porte coulissante (voir Op. T. 330).....		
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 48).			
1	Percer les points de soudure électrique de fixation du montant de poutre sur : — la cloison verticale (en AB) ..... — la cloison horizontale (en CD) .....		
NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.			
2	Couper à l'aide d'un outil ravageur les contreplaques de fixation du montant de poutre sur : — le flasque inférieur arrière (en FP)..... — le flasque inférieur avant (en EO).....		
3	Dessouder le montant, de la tôle de fermeture de poutre (en QR).....		
4	Dessouder le montant : — du flasque inférieur arrière (en RB, BD et DF, voir section XX' en 1)..... — du flasque inférieur avant (en QA, AC et CE, voir section XX' en 2).....		
5	Dessouder le montant : — de la cloison verticale (en AB) ..... — de la cloison horizontale (en CD) .....		
6	Dessouder le montant de la partie supérieure de poutre (en IH, HG et GJ, voir section YY' en 3).		
7	Dessouder le montant, de la rambarde de pavillon (en I).....		
8	Dessouder le montant, du pavillon de cabine (en JL).....		
9	Dessouder le montant, de la traverse supérieure d'entrée de porte (entre gousset et montant) (en KL, voir section ZZ' en 4).....		
10	Dégager le montant de poutre.		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 48).		
11	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
12	Couper les contreplaques sur le montant de remplacement ( <i>en FP et EO</i> ).....		
13	Percer sur le montant de remplacement, quelques trous de $\phi = 6$ mm ( <i>en AB et CD</i> ) (tous les 80 mm environ).....		
14	Percer sur le montant de remplacement quelques trous de $\phi = 6$ mm ( <i>en LK, KM et MN</i> ) à 90 mm du bord supérieur.....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 48).		
15	Mettre en place le montant de poutre. Contrôler son positionnement : <ul style="list-style-type: none"> <li>— <i>longitudinalement</i> : ce montant doit être perpendiculaire au plancher de caisse.</li> <li>— <i>transversalement</i> : à l'aide du montant avant d'entrée de porte coulissante de remplacement.</li> <li>— <i>verticalement</i> : respecter la distance de 1610 à 1615 mm entre le plancher et la partie supérieure du montant</li> </ul> Le fixer à l'aide de serre-joints.....		
	NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
16	Souder le montant à la tôle de fermeture de poutre ( <i>en QR</i> ).....		
17	Planer cette soudure.....		
18	Fixer le montant : <ul style="list-style-type: none"> <li>— sur la cloison verticale (<i>en AB</i>).....</li> <li>— sur la cloison horizontale (<i>en CD</i>).....</li> </ul> par brasure et remplissage des trous effectués à la préparation (voir § 13).....		
19	Souder le montant au flasque arrière de poutre ( <i>en RB, BD et DF, voir section XX' en 1</i> ) par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ.....		
20	Souder le montant au flasque avant de poutre ( <i>en QA, AC et CE, voir section XX' en 2</i> ).....		
21	Souder le montant au flasque arrière de poutre ( <i>en FP</i> ).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
22	Souder le montant au flasque avant (en EO). Libérer les serre-joints .....		
23	Planer et meuler les soudures .....		
	NOTA. — Attention à ne pas laisser choir d'outil à l'intérieur de la poutre.		
24	Souder le montant à la partie supérieure de poutre (en IH, HG et GJ, voir section YY' en 3) .....		
25	Souder le montant de poutre au pavillon de cabine (en JL) .....		
26	Souder le montant à la traverse supérieure d'entrée de porte (en KL, voir section ZZ' en 4) .....		
27	Souder le montant à la rambarde de pavillon (en I) .....		
28	Planer et meuler les soudures .....		
29	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>1<sup>er</sup> cas : avec dépose des demi-pavillons de caisse.</b>		
	<i>Opération préalable.</i> — Déposer les demi-pavillons de caisse (voir Op. T. 329 et T. 336) .....		
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 49).		
1	Dessouder la partie supérieure de poutre du pavillon de cabine ( <i>en DH, voir section XX' en 1</i> ) ..		
2	Dessouder la partie supérieure de poutre : — du montant gauche ( <i>en AB, BC et CD, voir section YY' en 2</i> )..... — du montant droit ( <i>en GI, IJ et JH, voir section ZZ' en 3</i> ).....		
3	Dessouder le gousset gauche de la partie supérieure, de la tôle de fermeture de montant gauche ( <i>en FE, voir section YY' en 4</i> ).....		
4	Dessouder le gousset droit de la partie supérieure, du montant avant d'entrée de porte coulissante ( <i>en GK, voir section ZZ' en 5</i> ).....		
5	Dégager la partie supérieure de poutre avec les deux goussets de fermeture.....		
	<b>PRÉPARATION.</b>		
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées.....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 49).		
	<i>NOTA.</i> — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
7	Mettre en place la partie supérieure de poutre de remplacement sur les deux demi-pavillons de caisse assemblés ; la fixer à l'aide de serre-joints.....		
8	Souder la partie supérieure de poutre sur les demi-pavillons de caisse par quelques cordons distants de 80 mm environ ( <i>en DH, voir section XX' en 1</i> ). Libérer les serre-joints.....		
9	Fixer la partie supérieure de poutre sur les demi-pavillons de caisse par quelques points de brasure disposés entre chaque moulure ( <i>en AL, voir section XX' en 6</i> ).....		
10	Fixer le gousset droit de la partie supérieure de poutre sur les pavillons de caisse, par quelques points de brasure ( <i>en LH, voir section ZZ' en 7</i> ).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
11	Souder le gousset gauche de la partie supérieure de poutre au pavillon de caisse ( <i>en FE, voir section YY' en 4 et en AD, voir section YY' en 8</i> ).....		
12	Planer et meuler les soudures.....		
13	Mettre en place l'ensemble : partie supérieure de poutre et demi-pavillons de caisse, sur la caisse, <i>en engageant l'avant de la rambarde gauche de pavillon sous la tôle de fermeture du montant gauche</i> .....		
14	Souder la partie supérieure de poutre au pavillon de cabine ( <i>en DH, voir section XX' en 1</i> ).... NOTA. — <i>Cette soudure doit être étanche pour éviter les entrées d'eau.</i>		
15	Souder la partie supérieure de poutre : — au montant gauche ( <i>en AB, BC et CD, voir section YY' en 2</i> ) .....		
	— au montant droit ( <i>en GI, IJ et JH, voir section ZZ' en 3</i> ) .....		
16	Souder la tôle de fermeture du montant gauche, au pavillon de caisse ( <i>en FE, voir section YY' en 9</i> ).....		
17	Souder le pavillon de caisse au montant avant d'entrée de porte ( <i>en GK, voir section ZZ' en 5</i> ).		
18	Mettre en place le couvre-joint de jonction des pavillons caisse-cabine. Le fixer à l'aide de serre-joints .....		
19	Fixer ce couvre-joint par quelques points de brasure distants de 80 mm environ ( <i>en DH, voir section XX' en 10 et 11</i> ).....		
20	Fixer les demi-pavillons (voir Op. T. 329 et T. 336).....		
21	Planer et meuler les soudures.....		
22	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>2<sup>e</sup> cas : avec dépose du pavillon de cabine.</b>		
	<i>Opération préalable.</i> — Déposer le pavillon de cabine (voir Op. T. 319). . . . .		
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 50).		
1	Percer les points de soudure électrique de fixation de la partie supérieure de poutre sur les pavillons de caisse ( <i>en AG, voir section XX' en 1</i> ) . . . . .		
	<i>NOTA.</i> — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
2	Dessouder la partie supérieure de poutre, des pavillons de caisse ( <i>en AG, voir section XX' en 2</i> ).		
3	Dessouder la partie supérieure de poutre, des pavillons de caisse ( <i>en DH, voir section XX' en 3</i> ).		
4	Dessouder la partie supérieure de poutre : — du montant gauche ( <i>en AB, BC et CD, voir section YY' en 4</i> ) . . . . . — du montant droit ( <i>en GI, IJ et JH, voir section ZZ' en 5</i> ) . . . . .		
	<i>NOTA.</i> — Les goussets gauche et droit de fermeture de la partie supérieure de poutre resteront fixés sur les montants gauche et droit de poutre.		
5	Dégager la partie supérieure de poutre vers l'avant . . . . .		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 50).		
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées . . . . .		
7	Couper, sur l'élément de remplacement, les goussets de fermeture au ras des bords tombés : — du côté gauche ( <i>en AB, BC et CD, voir section YY' en 7</i> ) . . . . . — du côté droit ( <i>en GI, IJ et JH, voir section ZZ' en 6</i> ) . . . . .		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT.</b>		
	<i>NOTA.</i> — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
8	Mettre en place la partie supérieure de poutre de remplacement, vérifier le positionnement. La fixer à l'aide de serre-joints . . . . .		

		OUTILLAGE	TEMPS
9	Souder la partie supérieure de poutre : — au montant gauche (en AB, BC et CD, voir section YY' en 4)..... — au montant droit (en GI, IJ et JH, voir section ZZ' en 5).....		
10	Souder la partie supérieure de poutre, aux pavillons de caisse, par quelques cordons disposés entre chaque moulure (en AG, voir section XX' en 2).....		
11	Souder la partie supérieure de poutre aux pavillons de caisse (en DH, voir section XX' en 3)....		
12	Poser le pavillon de cabine (voir Op. T. 319).....		
13	Planer et meuler les soudures.....		
14	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Opération préalable.</i> — Déposer les demi-pavillons de caisse (voir Op. T. 329 et T. 336) .....		
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 51).		
1	Dégrafer les doublures de montants : — (en A et E, voir section XX' en 1 et 2) .....		
	— (et symétriquement en A' et E') .....		
2	Dessouder les doublures de montants, de l'arceau et des montants (sur une longueur de 200 mm environ) (en A et E, voir section XX' en 3 et 4 et symétriquement en A' et E') .....		
3	Rabattre extérieurement vers le bas, les doublures de montants pour dégager le liaison arceau-montant .....		
4	Dessouder les couvre-joints de montants (en A, B, C, D et E, voir section YY' en 5 et 6 et symétriquement A', B', C', D' et E') .....		
5	Déposer ces couvre-joints .....		
6	Percer les points de soudure électrique de fixation des fourrures d'arceau sur les montants : — (en B, C et D, voir section YY' en 7) .....		
	— (et symétriquement en B', C' et D') .....		
7	Dessouder les fourrures d'arceau, des montants (en B et D, voir section XX' en 8 et 9 et symétriquement B' et D') .....		
8	Dégager l'arceau de pavillon vers le haut .....		
	<b>PRÉPARATION.</b>		
9	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées .....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 51).		
10	Mettre en place l'arceau de pavillon de remplacement en engageant les fourrures dans les montants .....		
	Contrôler le positionnement : respecter la distance de 1.820 mm de l'arceau au plancher (dans l'axe de symétrie de la caisse) .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
11	Souder la jonction : arceau et montants : — (en A, B, C, D et E, voir section YY' en 10)..... — (et symétriquement en A', B', C', D' et E').....		
12	Fixer les fourrures d'arceau sur les montants par brasure et remplissage des trous effectués à la dépose (voir § 6) (voir section YY' en 7).....		
13	Planer et meuler les soudures.....		
14	Mettre en place les couvre-joints de montants.....		
15	Souder ces couvre-joints sur l'arceau et sur les montants : — (en A, B, C, D et E, voir section YY' en 5 et 6)..... — (et symétriquement en A', B', C', D' et E').....		
16	Agrafer les bords des doublures des montants et les fixer par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (voir section XX' en 1 et 2).....		
17	Planer et meuler les soudures.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 52).			
1	Dégrafer les doublures, des montants arrière :		
	— côté droit (en CA et DB, voir section XX' en 1 et 2) .....		
	— côté gauche (en MK et NL).....		
2	Dessouder les doublures de montants :		
	— (en CA et DB, voir section XX' en 3 et 4).....		
	— (en MK et NL).....		
3	Dessouder les doublures de montants, des rambardes de pavillon (en CD et MN).....		
4	Rabattre ces doublures vers le bas.....		
5	Couper l'arceau arrière et les fourrures intérieures, au ras des rambardes de pavillons (en CD et MN).		
6	Dégrafer les demi-pavillons de caisse (en ND, voir section YY' en 5).....		
7	Percer les points de soudure électrique de fixation de l'arceau arrière sur les pavillons de caisse :		
	— (en ND, voir section ZZ' en 6) .....		
	— (en CE, FP et OM, voir section ZZ' en 7) .....		
8	Percer les points de soudure électrique de fixation de la partie supérieure de panneau arrière sur les panneaux latéraux :		
	— côté droit (en DG) .....		
	— côté gauche (en NQ, voir section YY' en 8).....		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
9	Dessouder l'arceau arrière des pavillons de caisse :		
	— (en ND, voir section ZZ' en 9) .....		
	— (en CE, FP et OM, voir section ZZ' en 10) .....		
10	Dessouder la partie supérieure de panneau arrière, des panneaux latéraux :		
	— côté droit (en GD) .....		
	— côté gauche (en NQ, voir section YY' en 11).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
11	Dessouder la partie supérieure de panneau arrière, des pieds de caisse :		
	— côté droit (en GH et JI) .....		
	— côté gauche (en QR et US).....		
12	Dégager la partie supérieure de panneau arrière vers l'arrière .....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 52).		
13	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
14	Couper sur l'élément de remplacement, les extrémités de l'arceau (en CD et MN).....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 52).		
	<i>NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
15	Mettre en place la partie supérieure de panneau arrière. La fixer à l'aide de serre-joints .....		
16	Souder l'arceau arrière aux pavillons de caisse, en disposant les cordons entre chaque moulure (en FP, voir section ZZ' en 10).....		
17	Souder l'arceau arrière aux brancards de pavillons (en CE et OM).....		
18	Souder l'arceau arrière aux montants de caisse par l'intérieur de l'arceau (en CD et MN, voir section XX' en 12).....		
	<i>NOTA. — La soudure doit intéresser d'une part : arceau et montants, et d'autre part : fourrures.</i>		
19	Agrafier l'arrière des demi-pavillons (en ND).....		
20	Fixer cet agrafage sur l'arceau arrière par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en ND, voir section YY' en 5).....		
21	Souder la partie supérieure de panneau arrière aux panneaux latéraux :		
	— côté droit (en GD) .....		
	— côté gauche (en NQ, voir section YY' en 11).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
22	Souder la partie supérieure de panneau arrière aux pieds de caisse, par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ :		
	— côté droit (en GH et JI) .....		
	— côté gauche (en QR et US).....		
23	Planer et meuler les soudures .....		
24	Remettre en place les doublures de montants gauche et droit.....		
25	Agrafer les bords des doublures de montants :		
	— côté droit (en CA et DB).....		
	— côté gauche (en MK et NL).....		
26	Fixer ces agrafages sur les montants par quelques points de brasure distants de 80 mm environ :		
	— côté droit (en CA et DB, voir section XX' en 1 et 2) .....		
	— côté gauche (en MK et NL).....		
27	Souder les tôles de fermetures aux rambardes de pavillons (en CD et MN) .....		
28	Planer et meuler les soudures.....		
29	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

	OUTILLAGE	TEMPS
<i>Opérations préalables :</i>		
Déposer la doublure supérieure de montant arrière (voir Op. T. 328).		
Déposer la rambarde inférieure (voir Op. T. 353).		
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 53).		
1	Percer les points de soudure électrique de fixation du pied arrière sur le panneau supérieur (en AB et CD).....	
2	Dessouder le pied arrière, du panneau supérieur (en AB et CD).....	
3	Dessouder le panneau latéral, du panneau supérieur (en DE).....	
4	Dessouder le couvre-joint, des montants et arceau arrière (en F).....	
5	Dégager ces couvre-joints.....	
6	Percer les points de soudure électrique de fixation de la fourrure intérieure sur le montant arrière (en F, voir section XX' en 1, 2 et 3).....	
7	Dessouder la fourrure intérieure, du montant arrière (en F, voir section XX' en 4 et 5).....	
8	Percer les points de soudure électrique de fixation du panneau central de caisse sur le montant arrière : — (en GH, voir section YY' en 6)..... — (en LM, voir section YY' en 7).....	
9	Percer les points de soudure électrique de fixation du panneau d'aile arrière sur le montant arrière (en HO et MN).....	
NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
10	Dégrafer du panneau latéral arrière, — le panneau central de caisse (en LM, voir section YY' en 7)..... — le panneau d'aile arrière (en MN).....	
11	Dessouder le panneau central de caisse, du panneau latéral arrière : — (en GH, voir section YY' en 8)..... — (en LM, voir section YY' en 9).....	
12	Dessouder le panneau d'aile arrière, du panneau latéral (en HO et MN).....	

		OUTILLAGE	TEMPS
13	Dessouder le panneau latéral arrière, du passage de roue (en IP).....		
14	Dessouder les deux équerres, — du montant arrière (en PH) ..... — du pied arrière (en I) .....		
15	Couper, à l'aide d'un outil ravageur, la cloison arrière de passage de roue (en JK, voir section ZZ' en 10).....		
16	Dessouder le panneau latéral arrière, de la traverse de soubassement (en QK, QR et RS).....		
17	Dégager le panneau latéral arrière.....		
	<b>PRÉPARATION.</b>		
18	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
19	Préparer une bande de tôle de 520 × 50 × 1 mm.....		
20	Souder cette tôle sur le passage de roue à l'arrière, en remplacement de la cloison, coupée à la dépose (voir § 14).....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 53).		
21	Mettre en place le panneau latéral de remplacement.....		
	Contrôler le positionnement : le pied arrière doit être perpendiculaire au plancher de caisse....		
	Vérifier également sa position en présentant la porte supérieure.....		
	Fixer le panneau à l'aide de serre-joints.....		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
22	Souder le panneau latéral au panneau supérieur (en DE).....		
23	Souder le panneau latéral à la traverse de soubassement (en QK, QR et RS).....		
24	Souder la cloison arrière de passage de roue au pied arrière par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ (en JK, voir section ZZ' en 11).....		
25	Souder la cloison arrière de passage de roue au pied arrière par quelques points (en JK, voir section ZZ' en 10).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
26	Souder le passage de roue au panneau latéral arrière par quelques points ( <i>en IP</i> ), en engageant le chalumeau sous le passage de roue.....		
27	Souder les 2 équerres : — au montant arrière ( <i>en PH</i> ) ..... — au pied arrière ( <i>en I</i> ).....		
28	Souder le pied arrière au panneau supérieur par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ ( <i>en AB et CD</i> ).....		
29	Souder la fourrure intérieure d'arceau au montant arrière ( <i>en F, voir section XX' en 4 et 5</i> )....		
30	Souder la jonction arceau et montant.....		
31	Mettre en place le couvre-joint et le souder à l'arceau et au montant.....		
32	Fixer le panneau central de caisse sur le montant arrière par brasure et remplissage des trous effectués à la dépose ( <i>voir § 8 en GH, voir section YY' en 6</i> ).....		
33	Fixer le panneau d'aile arrière sur le montant arrière ( <i>en HO</i> ).....		
34	Agrafer les bords arrières du panneau central et du panneau d'aile arrière ( <i>en LM et MN</i> ).....		
35	Fixer ces agrafages sur le montant arrière par quelques points de brasure distants de 80 mm environ ( <i>en LM et MN, voir section YY' en 7</i> ).....		
36	Planer et meuler les soudures.....		
37	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Opérations préalables :</i>		
	Déposer le panneau d'aile arrière gauche (voir Op. T. 325).		
	Déposer le tirant arrière.		
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 54).		
1	Dessouder le passage de roue, du panneau central de caisse :		
	— (en BC, voir section xx' en 1) .....		
	— (en DE, voir section yy' en 2) .....		
2	Dessouder le passage de roue, du panneau latéral arrière (en GF) .....		
3	Dessouder les quatre équerres,		
	— du montant avant (en AB) .....		
	— du montant intermédiaire (en CD).....		
	— du montant arrière (en EF).....		
	— du pied arrière (en G).....		
4	Couper à l'aide de l'outil ravageur :		
	— la cloison avant de passage de roue (en AL, voir section zz' en 3).....		
	— la cloison intermédiaire de passage de roue (en CM, voir section ww' en 4).....		
	— la cloison arrière de passage de roue (en HI, voir section vv' en 5).....		
5	Dessouder la cloison de coffre à outils, du montant intermédiaire (en W) .....		
6	Dessouder les deux butées de roue de secours, du passage de roue (en N et O) .....		
7	Déposer ces deux butées de roue de secours .....		
8	Meuler le couvre-joint de passage de roue et de plancher de caisse (en JI, voir section uu' en 6)..		
9	Dessouder le passage de roue, du plancher de caisse :		
	— (en KJ, voir section tt' en 7) .....		
	— (en JI, voir section uu' en 8) .....		
10	Dessouder la cloison avant de passage de roue, de la tôle de fermeture de caisson (en QV, même section que XX' en 1, voir Pl. 56) .....		
11	Dessouder la cloison avant de passage de roue, du gousset avant de longeron (en KP, PR et RQ).		

		OUTILLAGE	TEMPS
12	Dessouder la cloison intermédiaire de passage de roue, du gousset arrière de longeron (en JS, SU et UT).....		
13	Dessouder la contrefiche de cloison intermédiaire, du montant intermédiaire (en M).....		
14	Percer les points de soudure électrique de fixation de la cloison avant de passage de roue sur le plancher latéral de caisse (en KL) (même section que XX' en 5 et 6, voir Pl. 56).....		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
15	Dessouder la cloison avant de passage de roue, du plancher latéral de caisse (en KL) (même section que XX' en 7, voir Pl. 56).....		
16	Dégager le passage de roue.....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 54).		
17	Dessouder les bandes de cloisons avant, intermédiaire et arrière de passage de roue, restant fixées sur les montants correspondants (en AL, CM et HI).....		
18	Dessouder et déposer la bande de couvre-joint de plancher restant fixée (en JI).....		
19	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
20	Souder, sur le passage de roue de remplacement, la cloison de coffre à outils à la cloison intermédiaire (en WX).....		
	NOTA. — Le passage de roue, côté gauche vendu par notre Service des pièces détachées n'est pas soudé à cet endroit.		
21	Percer sur le passage de roue de remplacement deux séries de trous de $\phi = 6$ mm (en KL) aux mêmes emplacements que ceux effectués à la dépose (voir § 14).....		
22	Préparer le couvre-joint de passage de roue et plancher de caisse, en le coupant à longueur convenable.....		
	NOTA. — Utiliser le couvre-joint de jonction des demi-pavillons de caisse.		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 54).		
23	Mettre en place le passage de roue de remplacement : contrôler son positionnement, le fixer à l'aide de serre-joints.....		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		

		OUTILLAGE	TEMPS
24	Souder le passage de roue au panneau central de caisse :		
	— (en BC, voir section xx' en 9).....		
	— (en DE, voir section yy' en 10).....		
	Libérer les serre-joints.....		
25	Souder le passage de roue au plancher de caisse (en KJ et JI, voir section uu' en 6).....		
	Libérer les serre-joints.....		
26	Souder le passage de roue au panneau latéral arrière (en GF), engager le chalumeau sous le passage de roue.....		
27	Souder les quatre équerres :		
	— au montant avant (en AB).....		
	— au montant intermédiaire (en CD).....		
	— au montant arrière (en EF).....		
	— au pied arrière (en G).....		
28	Souder en quelques points, la cloison arrière de passage de roue au pied arrière (en HI, voir section vv' en 5).....		
29	Souder la cloison arrière de passage de roue au pied arrière par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ (en HI, voir section vv' en 11).....		
30	Souder la cloison avant de passage de roue au montant avant (en AL, voir section zz' en 12)...		
31	Souder la cloison intermédiaire au montant intermédiaire (en CM, voir section ww' en 13).....		
32	Fixer la cloison avant de passage de roue au plancher latéral de caisse, par brasure et remplissage des trous effectués à la préparation (voir § 21) (en KL).....		
33	Souder le gousset avant de longeron à la cloison avant de passage de roue (en KP, PR et RQ) ..		
34	Souder la cloison avant de passage de roue à la tôle de fermeture de caisson (en VQ).....		
35	Souder le gousset arrière de longeron à la cloison intermédiaire de passage de roue (en JS, SU et UT).....		
36	Mettre en place et souder les deux butées de roue de secours sur le passage de roue (en N et O).		

		OUTILLAGE	TEMPS
37	Planer et meuler les soudures.....		
38	Mettre en place le couvre-joint de passage de roue et plancher et le fixer par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en JI, voir section uu' en 14 et 15).....		
39	Relever le couvre-joint (en JI).....		
40	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		
<p>NOTA. — La tôle de fermeture de caisson n'a pas été déposée. S'il y a lieu de planer la cloison avant de passage de roue à sa jonction avec le plancher latéral de caisse, il faudra effectuer cette dépose.</p>			

		OUTILLAGE	TEMPS
<i>Opérations préalables :</i>			
	Déposer le panneau d'aile arrière droit (voir Op. T. 333) .....		
	Déposer le tirant arrière .....		
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT (Voir Pl. 55).</b>			
1	Dessouder le passage de roue, du panneau central de caisse :		
	— (en BC, voir section xx' en 1) .....		
	— (en DE, voir section yy' en 2) .....		
2	Dessouder le passage de roue, du panneau latéral arrière (en AG).		
3	Dessouder les quatre équerres,		
	— du montant avant (en EF) .....		
	— du montant intermédiaire (en CD) .....		
	— du montant arrière (en AB) .....		
	— du pied arrière (en G) .....		
4	Dessouder et déposer les deux équerres supérieures de fixation du réservoir (en D et E) .....		
5	Couper à l'aide d'un outil ravageur :		
	— la cloison arrière de passage de roue (en HI, voir section zz' en 3) .....		
	— la cloison intermédiaire de passage de roue (en DM, voir section ww' en 4) .....		
	— la cloison avant de passage de roue (en FL, voir section vv' en 5) .....		
6	Meuler le couvre-joint de passage de roue et plancher de caisse (en IJ, voir section uu' en 6) .....		
7	Dessouder le passage de roue, du plancher de caisse :		
	— (en IJ, voir section uu' en 7) .....		
	— (en JK, voir section tt' en 8) .....		
8	Dessouder le support inférieur de réservoir, de la cloison avant de passage de roue (en W) .....		
9	Dessouder le support inférieur de réservoir, de la cloison intermédiaire de passage de roue (en V).		
10	Dégager le support inférieur de réservoir .....		
11	Dessouder la cloison avant de passage de roue, de la tôle de fermeture de caisson (en RT) (même section que YY' en 2, voir Pl. 57) .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
12	Dessouder la cloison avant de passage de roue, du gousset avant de longeron (en KQ, QS et SR).		
13	Dessouder la cloison intermédiaire, du gousset arrière de longeron (en JN, NP et PO).....		
14	Dessouder la contrefiche de cloison intermédiaire, du montant intermédiaire (en M).....		
15	Percer les points de soudure électrique de fixation de la cloison avant de passage de roue sur le plancher latéral de caisse (en KL) (même section que YY' en 7 et 8, voir Pl. 57).....		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
16	Dessouder la cloison avant de passage de roue, du plancher latéral de caisse (en KL) (même section que YY' en 9, voir Pl. 57).....		
17	Dégager le passage de roue côté droit.....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 55).		
18	Dessouder les bandes de cloisons avant, intermédiaire et arrière de passage de roue, restant fixées sur les montants correspondants (en FL, DM et HI).....		
19	Dessouder et déposer la bande de couvre-joint de plancher restant fixée (en IJ).....		
20	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
21	Percer sur le passage de roue de remplacement deux séries de trous de $\phi = 6$ mm (en KL), aux mêmes emplacements que ceux effectués à la dépose (voir § 15).....		
22	Préparer le couvre-joint de passage de roue et plancher de caisse, en le coupant à longueur convenable.....		
	NOTA. — Utiliser le couvre-joint de jonction des demi-pavillons de caisse.		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 55).		
23	Mettre en place le passage de roue de remplacement, contrôler le positionnement, le fixer à l'aide de serre-joints.....		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		

		OUTILLAGE	TEMPS
24	Souder le passage de roue au panneau central de caisse :		
	— (en BC, voir section xx' en 9) .....		
	— (en DE, voir section yy' en 10) .....		
	Libérer les serre-joints .....		
25	Souder le passage de roue au plancher de caisse (en IJ et JK, voir section uu' en 6) .....		
	Libérer les serre-joints .....		
26	Souder le passage de roue au panneau latéral arrière (en AG), en engageant le chalumeau sous le passage de roue .....		
27	Souder les quatre équerres :		
	— au montant avant (en EF) .....		
	— au montant intermédiaire (en CD) .....		
	— au montant arrière (en AB) .....		
	— au pied arrière (en G) .....		
28	Souder en quelques points la cloison arrière de passage de roue au pied arrière (en HI, voir section zz' en 3) .....		
29	Souder la cloison arrière de passage de roue au pied arrière par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ (en HI, voir section zz' en 11) .....		
30	Souder de même la cloison avant de passage de roue au montant avant (en FL, voir section vv' en 12) .....		
31	Souder de même la cloison intermédiaire au montant intermédiaire (en DM, voir section ww' en 13) .....		
32	Fixer la cloison avant de passage de roue au plancher latéral de caisse par brasure et remplissage des trous effectués à la préparation (voir § 21) (en KL) .....		
33	Souder le gousset avant de longeron à la cloison avant de passage de roue (en KQ, QS et SR) ..		
34	Souder la cloison avant de passage de roue à la tôle de fermeture de caisson (en RT) .....		
35	Souder le gousset arrière de longeron sur la cloison intermédiaire de passage de roue (en JN, NP et PO) .....		
36	Mettre en place et souder les deux équerres supérieures de fixation du panneau de coffre (en D et E) .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
37	Mettre en place le support inférieur de réservoir. Respecter les cotes de position d'entr'axe par rapport au support supérieur qui sont : $XY = XZ = 561,5$ mm et transversalement la cote de 110 mm de la face extérieure du support inférieur au longeron de caisse (en Y et Z) ..		
38	Souder le support inférieur de réservoir : — à la cloison avant (en W) .. — à la cloison intermédiaire (en V) ..		
39	Planer et meuler les soudures ..		
40	Mettre en place le couvre-joint de passage de roue et plancher et le fixer par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en IJ, voir section uu' en 14 et 15) ..		
41	Relever le couvre-joint (en IJ) ..		
42	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire ..		
	NOTA. — La tôle de fermeture de caisson n'est pas déposée. S'il y a lieu de planer la cloison avant de passage de roue à sa jonction avec le plancher latéral de caisse, il faudra effectuer cette dépose.		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<i>Opération préalable.</i> — Déposer le panneau inférieur avant gauche de caisse (voir Op.T. 323) ..		
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 56).		
1	Dessouder la tôle de fermeture du caisson, — de la cloison avant de passage de roue ( <i>voir section XX' en I</i> ) .....		
	— du flasque arrière de poutre ( <i>voir section YY' en 2</i> ) .....		
2	Rabattre la tôle de fermeture de caisson autour de sa fixation sur le longeron de soubassement.		
3	Percer les points de soudure électrique de fixation du plancher latéral sur le plancher central ( <i>en AB, voir section ZZ' en 3</i> ) .....		
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
4	Dessouder le plancher latéral, du plancher central ( <i>en AB, voir section ZZ' en 4</i> ) .....		
5	Percer les points de soudure électrique de fixation de la cloison avant de passage de roue sur le plancher latéral ( <i>en AC, voir section XX' en 5 et 6</i> ) .....		
6	Dessouder le plancher latéral, de la cloison avant de passage de roue ( <i>en AC, voir section XX' en 7</i> ) .....		
7	Couper, à l'aide d'un outil ravageur, le plancher latéral ( <i>en BD, voir section YY' en 8</i> ) .....		
8	Couper de même, l'équerre du plancher ( <i>en BD, voir section YY' en 9</i> ) .....		
9	Dégager le plancher latéral de caisse .....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 56).		
10	Dessouder le morceau du plancher restant fixé sur le flasque arrière de poutre ( <i>en BD</i> ) .....		
11	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées .....		
12	Couper une bande de 10 mm de largeur sur le plancher de remplacement ( <i>en AB</i> ) .....		
13	Percer sur le plancher de remplacement, une série de trous de $\phi = 6$ mm distants de 80 mm environ, à 5 mm du bord AB après coupe ( <i>voir § 12</i> ) .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT (voir Pl. 56).</b>		
	<i>NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
14	Mettre en place le plancher latéral de remplacement.....		
15	Fixer le plancher latéral au plancher central par brasure et remplissage des trous effectués à la préparation (voir § 13) (en AB, voir section ZZ' en 3).....		
16	Fixer le plancher latéral à la cloison avant de passage de roue par brasure et remplissage des trous effectués à la dépose (voir § 5) (en AC, voir section XX' en 5 et 6).....		
17	Souder le plancher latéral au flasque arrière de poutre en disposant les cordons entre chaque nervure de renfort (en BD, voir section YY' en 10).....		
18	Souder le plancher latéral au flasque arrière de poutre par une série de cordons de 40 mm de long distants de 40 mm environ (en BD, voir section YY' en 11).....		
19	Planer et meuler les soudures.....		
20	Mettre en place et fixer le panneau inférieur avant gauche de caisse (voir Op. T. 323) .....		
21	Souder le plancher latéral au panneau inférieur avant gauche (en CD, voir section WW' en 12) ..		
22	Relever la tôle de fermeture de caisson.....		
23	Souder la tôle de fermeture de caisson : — au panneau inférieur avant (en CD, voir section WW' en 13)..... — à la cloison avant de passage de roue (voir section XX' en I)..... — au flasque arrière de poutre (voir section YY' en 2).....		
24	Planer et meuler les soudures.....		
25	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		
	<i>NOTA. — La tôle de fermeture de caisson n'est pas vendue par notre Service des pièces détachées. Si elle est détériorée, et qu'il faille la remplacer, façonner la pièce.</i>		
	Longueur .....	725 mm	
	Largeur .....	330 mm	
	Épaisseur .....	0,7 mm	
	Bord tombé sur les quatre côtés.....	15 mm	

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 57).			
1	Dessouder la tôle de fermeture du caisson, — de la glissière inférieure (voir section XX' en 1)..... — de la cloison avant de passage de roue (voir section YY' en 2)..... — du flasque arrière de poutre (voir section ZZ' en 3).....		
2	Rabattre la tôle de fermeture de caisson autour de sa fixation sur le longeron de soubassement ..		
3	Meuler l'agrafage du plancher latéral sur la glissière inférieure (en AB, voir section XX' en 4) ..		
4	Percer les points de soudure électrique de fixation du plancher latéral sur le plancher central (en CD, voir section WW' en 5)..... NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.		
5	Dessouder le plancher latéral, du plancher central (en CD, voir section WW' en 6).....		
6	Percer les points de soudure électrique de fixation de la cloison avant de passage de roue sur le plancher latéral (en AC, voir section YY' en 7 et 8).....		
7	Dessouder le plancher latéral, de la cloison avant de passage de roue (en AC, voir section YY' en 9).....		
8	Couper, à l'aide d'un outil ravageur, le plancher latéral (en BD, voir section ZZ' en 10).....		
9	Couper de même l'équerre du plancher (en BD, voir section ZZ' en 11).....		
10	Dégager le plancher latéral de caisse.....		
<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 57).			
11	Dessouder le bord du plancher restant fixé sur la glissière (en AB).....		
12	Dessouder le morceau de plancher restant fixé sur le flasque arrière de poutre (en BD).....		
13	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées.....		
14	Couper une bande de 10 mm de largeur sur le plancher de remplacement (en CD).....		
15	Percer sur le plancher de remplacement, une série de trous de $\phi = 6$ mm distants de 80 mm environ, à 5 mm du bord CD après coupe (voir § 14).....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 57).			
<i>NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>			
16	Mettre en place le plancher latéral de remplacement.....		
17	Fixer le plancher latéral sur le plancher central, par brasure et remplissage des trous effectués à la préparation (voir § 15) (en CD, voir section WW' en 5).....		
18	Fixer le plancher latéral sur la cloison avant de passage de roue par brasure et remplissage des trous effectués à la dépose (voir § 6) (en AC, voir section YY' en 7 et 8).....		
19	Souder le plancher latéral au flasque arrière de poutre en disposant les cordons entre chaque nervure de renfort (en BD, voir section ZZ' en 12).....		
20	Souder le plancher latéral au flasque arrière de poutre par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ (en BD, voir section ZZ' en 13).....		
21	Fixer le plancher latéral sur la glissière inférieure, par quelques points de brasure distants de 80 mm environ (en AB, voir section XX' en 14).....		
22	Planer et meuler les soudures.....		
23	Relever la tôle de fermeture de caisson.....		
24	Souder la tôle de fermeture de caisson : — à la glissière inférieure (voir section XX' en 1)..... — à la cloison avant de passage de roue (voir section YY' en 2)..... — au flasque arrière de poutre (voir section ZZ' en 3).....		
25	Planer et meuler les soudures.....		
26	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		
<i>NOTA. — La tôle de fermeture de caisson n'est pas vendue par notre Service des pièces détachées. Si elle est détériorée et qu'il faille la remplacer, façonner la pièce :</i>			
	Longueur .....	725 mm	
	Largeur .....	330 mm	
	Épaisseur .....	0,7 mm	
	Bord tombé sur les 4 côtés.....	15 mm	

	OUTILLAGE	TEMPS
<i>Opération préalable.</i> — Déposer les 2 rambardes de panneaux AR (voir Op. T. 353).		
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 59)		
1		
	Dessouder les deux tôles de fermeture d'extrémité de traverse arrière,	
	— des longerons gauche et droit ( <i>en AB et symétriquement A'B', voir section XX' en 1).</i>	
	— de la traverse arrière ( <i>en AC et symétriquement A'C', voir section YY' en 2).</i>	
	<i>(en CD et symétriquement C'D', voir section XX' en 3).</i>	
	<i>(en BD et symétriquement B'D', voir section YY' en 4).</i>	
2		
	Dégager ces deux tôles de fermeture .....	
3		
	Couper, à l'aide d'un outil ravageur, le plancher de caisse ( <i>en EE', voir section ZZ' en 5)</i> .....	
4		
	Dessouder l'équerre arrière de plancher, de la traverse arrière ( <i>en FF', voir section ZZ' en 6)</i> ...	
5		
	Dessouder les longerons gauche et droit, de la traverse arrière ( <i>en FC et symétriquement F'C')</i> ..	
6		
	Dessouder les longerons gauche et droit, de la traverse arrière ( <i>en EA et symétriquement E'A')</i> .	
7		
	Dessouder les longerons gauche et droit, de la traverse arrière ( <i>en AC et symétriquement A'C', voir section YY' en 7)</i> .....	
8		
	Couper, à l'aide d'un outil ravageur, le plancher de caisse ( <i>en EG et symétriquement E'G', voir section XX' en 8 et 9)</i> .....	
9		
	Dessouder ( <i>en EG et symétriquement E'G')</i> les bandes de plancher, des longerons gauche et droit. Les dégager .....	
10		
	Dessouder la traverse arrière, des longerons et panneaux latéraux gauche et droit :	
	— ( <i>en GH et symétriquement G'H')</i> .....	
	— ( <i>en BI et symétriquement B'I')</i> .....	
11		
	Dégager la traverse arrière de soubassement .....	
<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 59).		
<i>NOTA.</i> — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
12		
	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudees ou coupées .....	

	OUTILLAGE	TEMPS
<i>Opération préalable.</i> — Déposer les 2 rambardes de panneaux AR (voir Op. T. 353).		
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 59)		
1		
	Dessouder les deux tôles de fermeture d'extrémité de traverse arrière,	
	— des longerons gauche et droit ( <i>en AB et symétriquement A'B', voir section XX' en 1</i> ).	
	— de la traverse arrière ( <i>en AC et symétriquement A'C', voir section YY' en 2</i> ).	
	( <i>en CD et symétriquement C'D', voir section XX' en 3</i> ).	
	( <i>en BD et symétriquement B'D', voir section YY' en 4</i> ).	
2		
	Dégager ces deux tôles de fermeture .....	
3		
	Couper, à l'aide d'un outil ravageur, le plancher de caisse ( <i>en EE', voir section ZZ' en 5</i> ) .....	
4		
	Dessouder l'équerre arrière de plancher, de la traverse arrière ( <i>en FF', voir section ZZ' en 6</i> ) ...	
5		
	Dessouder les longerons gauche et droit, de la traverse arrière ( <i>en FC et symétriquement F'C'</i> ) ..	
6		
	Dessouder les longerons gauche et droit, de la traverse arrière ( <i>en EA et symétriquement E'A'</i> ).	
7		
	Dessouder les longerons gauche et droit, de la traverse arrière ( <i>en AC et symétriquement A'C', voir section YY' en 7</i> ) .....	
8		
	Couper, à l'aide d'un outil ravageur, le plancher de caisse ( <i>en EG et symétriquement E'G', voir section XX' en 8 et 9</i> ) .....	
9		
	Dessouder ( <i>en EG et symétriquement E'G'</i> ) les bandes de plancher, des longerons gauche et droit. Les dégager .....	
10		
	Dessouder la traverse arrière, des longerons et panneaux latéraux gauche et droit :	
	— ( <i>en GH et symétriquement G'H'</i> ) .....	
	— ( <i>en BI et symétriquement B'I'</i> ) .....	
11		
	Dégager la traverse arrière de soubassement .....	
<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 59).		
NOTA. — <i>Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.</i>		
12		
	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées .....	

		OUTILLAGE	TEMPS
13	Préparer une bande de tôle de remplacement d'arrière de plancher :		
	Longueur ..... 1 320 mm		
	Largeur... ..... 110 mm		
	Épaisseur ..... 1 mm		
	Bord tombé à l'arrière..... 15 mm		
14	Percer sur la traverse arrière de remplacement deux séries de trous de $\phi = 6$ mm équidistants de 200 mm, en quinconce, à 20 mm des bords ( <i>en EE' et GG'</i> ).....		
15	Fixer la bande arrière de plancher sur la traverse arrière de remplacement (préparée au § 13) par brasure et remplissage des trous effectués au § 14).....		
16	Souder le bord arrière de plancher à la traverse arrière par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ, ( <i>en GG', voir section ZZ' en 10</i> ).....		
17	Planer l'ensemble traverse arrière et arrière de plancher.....		
18	Mettre en place les deux supports de poulain : respecter la cote de dépassement de $60 \pm 2$ mm entre la face arrière de traverse et l'intérieur du support.....		
19	Souder les supports de poulain aux faces avant et arrière de la traverse.....		
20	Couper les supports de cric de remplacement à longueur convenable.....		
	NOTA. — <i>Les supports de cric vendus par notre Service des pièces détachées s'adaptent sans modification pour l'avant du véhicule mais nécessitent une mise à longueur pour l'arrière.</i>		
21	Souder les supports de cric aux faces avant et arrière de la traverse.....		
22	Préparer les deux tôles de fermeture centrale de traverse :		
	Longueur ..... 483 mm		
	Largeur... ..... 140 mm		
	Épaisseur ..... 0,7 mm		
	Bord tombé à chaque extrémité ..... 15 mm		
23	Préparer les deux tôles de fermeture d'extrémités :		
	Longueur ..... 150 mm plus bord tombé de 15 mm à chaque extrémité.		
	Largeur ..... 110 mm plus bord tombé de 15 mm à une extrémité.		
	NOTA. — <i>Pour supports de poulain, supports de cric, tôles de fermeture centrale, tôle de fermeture d'extrémité, il est possible de récupérer les anciennes pièces.</i>		

	OUTILLAGE	TEMPS
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT (voir Pl. 59).</b>		
24	Mettre en place la traverse arrière de remplacement, la fixer à l'aide de serre-joints .....	
25	Souder l'arrière de plancher au plancher central de caisse (en EE', voir section ZZ' en 5) .....	
26	Souder la traverse arrière à l'équerre de plancher par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ (en FF', voir section ZZ' en 6) .....	
27	Souder la partie arrière du plancher aux passages de roues gauche et droit (en EG et symétriquement E'G', voir section XX' en 8) .....	
28	Souder la traverse arrière aux longerons gauche et droit (en EG et symétriquement E'G', voir section XX' en 11) .....	
29	Souder la traverse arrière aux longerons gauche et droit (en EA et symétriquement E'A') .....	
30	Souder la traverse arrière aux longerons gauche et droit (en FC et symétriquement F'C') .....	
31	Souder la traverse arrière aux longerons et panneaux latéraux gauche et droit : — (en HG et symétriquement H'G') .....	
	— (en IB et symétriquement I'B') .....	
	Libérer les serre-joints .....	
32	Mettre en place les deux tôles de fermeture d'extrémités gauche et droit .....	
33	Souder ces deux tôles : — aux longerons (en AB et symétriquement A'B', voir section XX' en 1) .....	
	— à la traverse arrière (en AC et symétriquement A'C', voir section YY' en 2) : — (en CD et symétriquement C'D', voir section XX' en 3) .....	
	— (en BD et symétriquement B'D', voir section YY' en 4) .....	
34	Mettre en place les deux tôles de fermeture centrale gauche et droit.	
35	Souder ces deux tôles : — à la traverse (en CJ et symétriquement C'J, voir section ZZ' en 12) .....	
	(en DK et symétriquement D'K, voir section ZZ' en 13) .....	
	(en CD et symétriquement C'D', voir section XX' en 14) .....	
	(en JK) .....	
36	Poser et souder la gâche de portillon .....	
37	Planer et meuler les soudures .....	
38	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....	

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 60).			
1	Faire sauter, à l'aide d'un burin, les soudures de fixation du support de poulain sur :		
	— la face arrière de traverse (en A et B, voir section XX' en 1).....		
	— la face avant de traverse (en C et D, voir section XX' en 2).....		
2	Dégager le support de poulain.....		
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 60).			
3	Engager le support de poulain de remplacement, respecter, la cote de 60 mm entre la face arrière de traverse et l'intérieur du support.....		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
4	Souder le support de poulain à la face arrière de traverse (en A et B, voir section XX' en 1).....		
5	Souder le support de poulain à la face avant de traverse (en C et D, voir section XX' en 2).....		
6	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 61).		
1	Meuler le couvre-joint de charnière ( <i>en AB, voir section XX' en 1</i> ) .....		
2	Faire sauter les rivets de sécurité de fixation de la charnière .....		
3	Dessouder la charnière du panneau latéral arrière ( <i>en AB, voir section XX' en 1</i> ) .....		
4	Dégager la charnière mâle .....		
	<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 61).		
5	Dessouder la bande de couvre-joint restant fixée sur le pied arrière ( <i>en AB</i> ) .....		
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées .....		
7	Préparer le couvre-joint de remplacement en le coupant à longueur convenable .....		
	NOTA. — Utiliser le couvre-joint d'assemblage des demi-pavillons de caisse.		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 61).		
8	Mettre en place la charnière mâle de remplacement. La fixer à l'aide de serre-joints .....		
9	Perceur sur la charnière et le pied arrière 5 trous de $\phi = 3,25$ mm ( <i>en AB, voir section XX' en 2</i> ) .....		
10	Poser des rivets fer $3 \times 15$ et les river .....		
	NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.		
11	Souder la charnière au panneau latéral arrière par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ ( <i>en AB, voir section XX' en 1</i> ) .....		
12	Planer et meuler les soudures .....		
13	Mettre en place le couvre-joint de remplacement .....		
14	Fixer ce couvre-joint sur le panneau latéral arrière et sur le pied arrière par quelques points de brasure distants de 80 mm environ ( <i>en AB, voir section XX' en 2 et 3</i> ) .....		
15	Planer et meuler les soudures .....		
16	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT (voir Pl. 62).</b>		
1	Dessouder la charnière femelle, de la rambarde supérieure (en AB, voir section XX' en 1) .....		
2	Déposer la charnière femelle .....		
	<b>PRÉPARATION.</b>		
3	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées .....		
	<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT.</b>		
4	Mettre en place la charnière de remplacement. Positionner la charnière. Pour cela poser et fermer la porte, la fente de la charnière doit se trouver en face de l'équerre de butée (en C). La fixer à l'aide de serre-joints.....		
5	Souder la charnière à la rambarde supérieure par une série de cordons de 40 mm de long, distants de 40 mm environ (en AB, voir section XX' en 2) .....		
6	Souder la charnière à la rambarde supérieure par quelques points (en AB, voir section XX' en 1).		
7	Planer et meuler les soudures .....		
8	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire .....		

	OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE DE L'ÉLÉMENT</b> (voir Pl. 63).		
1	Percer les points de soudure électrique de fixation de la rambarde sur le panneau latéral arrière : — (en AB, voir section XX' en 1)..... — (en CD, voir section XX' en 2).....	
	NOTA. — Limiter le perçage à l'élément à déposer.	
2	Dessouder la rambarde, du panneau latéral : — (en AB, voir section YY' en 3)..... — (en CD, voir section YY' en 4).....	
3	Dégager la rambarde inférieure.....	
<b>PRÉPARATION.</b>		
4	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées.....	
<b>POSE DE L'ÉLÉMENT DE REMPLACEMENT</b> (voir Pl. 63).		
5	Mettre en place la rambarde de remplacement ; la fixer à l'aide de serre-joints..... NOTA. — Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations des tôles.	
6	Souder la rambarde au panneau latéral (en AB, voir section YY' en 3). Libérer les serre-joints...	
7	Souder la rambarde au panneau latéral (en CD, voir section YY' en 4).....	
8	Planer et meuler les soudures.....	
9	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....	

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>PRÉPARATION</b> (voir Pl. 64).			
1	Préparer deux renforts symétriques en tôle de 1,8 à 2 mm d'épaisseur, comme indiqué sur la figure.		
2	Souder la cassure de l'avant de coque s'il y a lieu.....		
3	Rabattre le bord tombé du trou central ( <i>en G</i> ) pour que le renfort puisse s'appliquer correctement sur le renfort d'avant de coque.....		
<b>POSE DU RENFORT</b> (voir Pl. 64).			
4	Mettre en place le renfort.....		
5	Souder le renfort au renfort d'avant de coque ( <i>en EC, DF, CD et EF</i> ).....		
6	Planer les soudures.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
	(Voir Pl. 65).		
1	Pratiquer, à l'aide d'un outil ravageur, une ou plusieurs ouvertures sur le champ de la porte, le plus rapproché de la partie à redresser.....		
2	Redresser et planer les panneaux extérieur et intérieur des portes à l'aide de tas à moulures (utiliser les tas 2694-T et 2695 T, voir Pl. 69) en les engageant par les ouvertures effectuées au § 1.....	Tas à moulures 2.694-T et 2.695-T	
3	Refermer les ouvertures pratiquées sur les champs de la porte et les souder.....		
4	Effectuer des raccords d'étain si nécessaire.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE</b>			
1	Comprimer le ressort de poignée intérieure avec la cuvette tôle pour découvrir la goupille de poignée .....		
	Chasser cette goupille .....		
2	Déposer la poignée intérieure, la cuvette tôle et le ressort .....		
3	Déposer les deux vis de fixation de la poignée extérieure .....		
4	Maintenir, à la main, le pêne en position « ouvert » et tirer sur la poignée extérieure pour la déposer .....		
<b>POSE</b>			
<i>NOTA. — Pour faciliter l'engagement de la broche de la poignée dans la serrure, il est recommandé d'effectuer un chanfrein d'entrée sur l'extrémité de la broche.</i>			
5	Maintenir à la main le pêne en position « ouvert » .....		
6	S'assurer que les carrés d'entraînement de la serrure sont bien en face l'un de l'autre ; les positionner à l'aide d'un tournevis, si nécessaire .....		
7	Le pêne étant à la position « ouvert » engager la broche de la poignée extérieure dans les carrés d'entraînement de la serrure et l'appuyer à fond contre la portière .....		
8	Serrer les deux vis de fixation de la poignée extérieure .....		
9	Mettre en place le ressort, la cuvette tôle et la poignée intérieure .....		
10	Comprimer l'ensemble cuvette et ressort, de façon à découvrir le trou sur la poignée et sur la broche .....		
	Engager la goupille d'arrêt ; laisser revenir en place la cuvette et le ressort .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE</b>			
1	Déposer les poignées intérieures et extérieures de portière (voir Op. F. 356) .....		
2	Enlever la goupille d'arrêt de cuvette de centrage du ressort. Dégager la cuvette, le ressort, la rondelle et l'embase de la broche, de la poignée extérieure .....		
3	Dégager l'ensemble barillet et broche, de la poignée .....		
4	Dégager le jonc d'arrêt, de la broche et dégager le barillet .....		
<b>POSE</b>			
5	Engager le barillet, légèrement huilé, dans l'alésage de la broche ; s'assurer que l'ergot du barillet est bien en place dans l'encoche de l'alésage. Mettre en place le jonc d'arrêt du barillet ..		
6	Engager l'ensemble broche et barillet dans la poignée .....		
	Placer l'embase sur la poignée, mettre en place la rondelle d'appui du ressort, placer le ressort, la cuvette et mettre en place la goupille d'arrêt .....		
7	Poser les poignées de portière (voir Op. F. 356) .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE</b>			
1	Déposer les poignées intérieure et extérieure de portière (voir Op. F. 356).....		
2	Déposer les 3 vis de fixation de la serrure sur le boîtier.....		
3	Déposer la serrure en la dégageant par l'arrière du boîtier.....		
<b>POSE</b>			
4	Mettre la serrure en place, dans le boîtier, en l'engageant par l'arrière.....		
5	Poser les 3 vis de fixation et les serrer en commençant par celles de l'avant.....		
6	Poser les poignées de portière (voir Op. F. 356) .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE</b>			
1	Déposer l'encadrement intérieur de porte.....		
2	Mettre la commande de verrouillage de glaces, en position « ouvert ».....		
3	Déposer l'ensemble coulisseau et glaces.....		
4	Dégager les glaces, des rainures du coulisseau.....		
<b>POSE</b>			
<p>NOTA. — <i>La glace avant se trouve à l'extérieur de porte.</i>  <i>La glace arrière se trouve à l'intérieur.</i>  <i>En cas de remplacement du coulisseau, le percer à l'emplacement du passage des doigts de verrouillage, cette opération n'est pas faite sur les coulisseaux vendus par notre Service des pièces détachées.</i> .....</p>			
5	Poser les glaces, dans les rainures de coulisseau.....		
6	La commande de verrouillage étant en position « ouvert », mettre en place l'ensemble coulisseau et glaces.....		
7	Pousser à fond le coulisseau, en mettant la commande de verrouillage en position « fermé » ..		
8	Poser et fixer l'encadrement intérieur de porte.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE</b>			
1	Déposer le coulisseau et les glaces (voir Op. F. 359) .....		
2	Mettre la commande de verrouillage en position « fermé » .....		
3	Tenir les doigts de verrouillage, en position « fermé », à l'aide d'une pince (ceci afin d'éviter la dispersion des pièces à l'intérieur de la porte, lors de la dépose de la commande). Déposer les deux vis de fixation de la commande .....		
4	Déposer la commande de verrouillage .....		
5	Déposer les doigts de commande et le ressort en libérant la pince .....		
6	Déposer le guide, de la porte .....		
<b>POSE</b>			
7	Mettre la commande en position « ouvert » .....		
8	Mettre en place et fixer le guide .....		
9	Engager le ressort, les doigts de verrouillage. Tenir les doigts de verrouillage en position « fermé », à l'aide d'une pince .....		
10	Engager la commande de verrouillage (le bord plat se trouve à la partie supérieure), et la fixer par les deux vis. Libérer la pince .....		
11	Vérifier le fonctionnement de la commande de verrouillage .....		
12	Poser le coulisseau et les glaces (voir Op. F. 359) .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE</b>			
1	Déposer la tôle de protection.....		
2	Déposer la goupille de la broche de poignée, les 3 vis de fixation de poignée et dégager la poignée extérieure de porte supérieure.....		
3	Dégager la poignée intérieure des biellettes de commande en amenant les trous des biellettes en face des axes de la poignée intérieure. Déposer la poignée intérieure.....		
4	Déposer les pènes, en les dévissant des contre-écrous et des tirettes des pènes. Déposer les ressorts de pènes.....		
5	Dégager les biellettes de commande et les désaccoupler des tirettes de pènes. Déposer les caoutchoucs d'insonorisation.....		
<b>POSE</b>			
6	Mettre en place les caoutchoucs d'insonorisation.....		
7	Accoupler les tirettes de pènes aux biellettes de commande et engager les biellettes.....		
8	Mettre en place les ressorts de pènes et les pènes en les vissant dans les contre-écrous et dans les tirettes de pènes.....		
9	Poser la poignée extérieure et la fixer.....		
10	Poser la poignée intérieure sur la broche de poignée extérieure. Accoupler les biellettes de commande à la poignée intérieure. Goupiller.....		
11	Régler les dépassements des pènes à 20 mm des montants de la porte. Bloquer les contre-écrous..		
12	Vérifier le fonctionnement de la serrure. Poser la tôle de protection.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE</b>			
1	Déposer la poignée de porte (voir Op. F. 361) .....		
2	Déposer le jonc d'arrêt et l'embase de la poignée .....		
3	Déposer la vis pointeau d'arrêt de barillet .....		
4	Dégager le barillet et le verrou .....		
<b>POSE</b>			
5	Engager le verrou, le cran déporté vers le haut .....		
6	Engager le barillet légèrement huilé, dans l'alésage de la poignée ; s'assurer que l'ergot du barillet est bien en place dans l'encoche de l'alésage .....		
	Mettre en place la vis pointeau d'arrêt de barillet .....		
7	Placer l'embase sur la poignée et le jonc d'arrêt .....		
8	Poser la poignée de porte (voir Op. F. 361) .....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE</b>			
1	Déposer la vis de maintien de la poignée de commande.....		
2	Déposer les 2 vis inférieures de fixation de la plaquette de serrure et la vis de fixation de la serrure sur le panneau intérieur de porte.....		
3	Déposer la serrure en la dégageant vers le bas. Déposer la poignée de commande.....		
<b>POSE</b>			
4	Engager par le bas, la serrure dans la porte, la tringle de commande s'engageant dans la poignée..		
5	Fixer la serrure par les 2 vis inférieures et par une troisième vis sur le panneau intérieur de porte..		
6	Fixer la poignée de commande sur la tringle.....		
<p>NOTA. — Avant la pose de la poignée de commande, s'assurer que les 2 butées caoutchouc d'insonorisation de la poignée sont bien montées sur le panneau intérieur de porte.</p>			

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>DÉPOSE</b>			
1	Déposer les balais d'essuie-glace, les écrous et les bagues caoutchouc d'étanchéité.....		
2	Déposer les goupilles fendues de fixation des poignées de commande de volets. Déposer les poignées en les dévissant.....		
3	Déposer les 3 vis de fixation du carter d'essuie-glace sur la tôle de pare-brise.....		
4	Déposer l'ensemble carter d'essuie-glace et volets d'aération.....		
5	Déposer les volets d'aération du carter d'essuie-glace.....		
6	Déposer les volets d'étanchéité du carter d'essuie-glace.....		
<b>POSE</b>			
7	Poser et fixer les volets d'étanchéité sur le carter d'essuie-glace.....		
8	Poser et fixer les volets d'aération sur le carter d'essuie-glace.....		
9	Mettre en place l'ensemble carter d'essuie-glace et volets d'aération. Le fixer par les 3 vis sur la tôle de pare-brise.....		
10	Engager les poignées de commande de volets en les vissant dans les écrous. Mettre en place les goupilles fendues.....		
11	Poser les bagues caoutchouc d'étanchéité, les écrous et les balais d'essuie-glace.....		

	OUTILLAGE	TEMPS
<p><i>Opération préalable.</i> — Déposer les balais d'essuie-glace (voir Op. F. 364).</p>		
<p><b>DÉPOSE</b> (voir Pl. 69).</p>		
1		
<p>Rabattre la lèvre (A) (voir fig. 3) du caoutchouc d'étanchéité à la main ou à l'aide d'un tournevis, dans un angle de la baie de pare-brise.</p> <p>Pousser, à cet endroit, la glace vers l'extérieur, pour dégager le caoutchouc de cet angle de la baie.</p> <p>Poursuivre progressivement l'opération, pour dégager totalement le caoutchouc et la glace, de la baie.</p>		
<p><b>PRÉPARATION.</b></p>		
2		
<p>Déposer le caoutchouc d'étanchéité de la glace.</p> <p>NOTA. — <i>Les glaces et les caoutchoucs d'étanchéité gauche et droite sont identiques.</i></p>		
3		
<p>Mettre en place le caoutchouc d'étanchéité sur la glace (le point de jonction des extrémités du caoutchouc devant se trouver à la partie supérieure de la glace) .....</p> <p>Pour cela :</p> <p>a) Graisser au suif ou à l'eau glycinée, les bords de la glace .....</p> <p>b) Engager successivement les coins de la glace dans leur logement, dans le caoutchouc .....</p> <p>c) Mettre en place le caoutchouc sur toute la périphérie de la glace .....</p>		
4		
<p>Engager dans le logement arrière du caoutchouc (en B) (voir fig. 1) une cordelette suiffée de <math>\phi = 2</math> à 3 mm, d'une longueur de 3,6 m environ, disposée comme indiqué sur la fig. 2 .....</p>		
5		
<p>S'assurer que le bord de la baie est plan et ne présente pas d'aspérités susceptibles de déchirer le caoutchouc .....</p>		
6		
<p>Graisser au suif ou à l'eau glycinée le bord de la baie, ainsi que la surface du caoutchouc d'étanchéité devant s'appliquer sur la baie .....</p>		
<p><b>POSE</b></p>		
7		
<p>Présenter sur la baie et par l'extérieur, la glace préparée .....</p> <p>Passer les extrémités de la cordelette dans l'intérieur de la cabine. Faire maintenir la glace sur la baie par un aide .....</p> <p>De l'intérieur de la cabine tirer énergiquement sur une extrémité ou l'autre de la cordelette. Faire appuyer par l'aide sur la glace à l'endroit où la cordelette relève la lèvre du caoutchouc .....</p> <p>Terminer la mise en place du caoutchouc d'étanchéité .....</p>		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>PEINTURE INTÉRIEURE</b>			
1	Décaper partiellement la caisse à l'aide d'un grattoir.....		
2	Poncer les parties grattées et dérouiller les parties oxydées, jusqu'à la tôle, à la main et à sec, à l'aide de papier n° 80.....		
3	Dégraissier à l'essence non grasse.....		
4	Appliquer au pistolet une couche de primer cellulosique (dilué à 100/100 environ) sur les parties ayant été décapées jusqu'à la tôle.....		
5	Appliquer au pistolet une couche d'apprêt cellulosique (dilué à 100/100 environ) sur les parties enduites au primer.....		
6	Mastiquer au mastic cellulosique à la cale et au couteau. Laisser sècher 2 heures.....		
7	Poncer les mastics et apprêts au papier n° 180 mouillé à l'eau.....		
8	Rincer à l'eau, souffler de l'air comprimé, essuyer au chiffon propre.....		
9	Masquer les glaces et les chromes. Pour gagner du temps, utiliser des plaques de tôle découpées suivant la forme des différentes ouvertures. A défaut, utiliser des feuilles de papier collées avec des bandes adhésives.....		
10	Dans l'intérieur de la caisse, appliquer au pistolet une couche de peinture nytro-synthétique AC - 110 à l'air, dilué à 100/25 environ suivant le produit.....		
	Dans l'intérieur de la cabine, utiliser le gris AC 109 à l'air, dilué à 75/100 environ.....		
11	Laisser sécher 3 heures à l'air, à une température de 20°C.....		
12	Nettoyer les glaces, les chromes et les intérieurs.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
<b>PEINTURE EXTÉRIEURE</b>			
1	Décaper partiellement la caisse à l'aide d'un grattoir.....		
2	Poncer les parties grattées et dérouiller les parties oxydées, jusqu'à la tôle, à la main et à sec, à l'aide de papier n° 80.....		
3	Dégraisser à l'essence non grasse.....		
4	Appliquer au pistolet une couche de primer cellulosique (dilué à 100/100 environ) sur les parties ayant été décapées jusqu'à la tôle.....		
5	Appliquer au pistolet deux couches d'apprêt cellulosique (dilué à 100/100 environ) sur les parties enduites au primer.....		
6	Mastiquer au mastic cellulosique à la cale et au couteau. Laisser sécher. Mastiquer à nouveau. Laisser sécher 2 heures.....		
7	Appliquer au pistolet une 3 <sup>e</sup> couche d'apprêt cellulosique (dilué à 100/100 environ).....		
8	Poncer les mastics et apprêts au papier n° 180 mouillé à l'eau.....		
9	Rincer à l'eau, souffler de l'air comprimé, essuyer au chiffon propre.....		
10	Masquer les glaces et les chromes. Pour gagner du temps, utiliser des plaques de tôles découpées suivant la forme des différentes ouvertures. A défaut, utiliser des feuilles de papier collées avec des bandes adhésives.....		
11	Appliquer au pistolet une couche de peinture nitro-synthétique AC-109 à l'air (diluée à 75/100 environ suivant le produit).....		
12	Retoucher (au mastic cellulosique) les mastics à l'aide d'une cale ou d'un couteau.....		
13	Poncer les mastics au papier n° 280 mouillé à l'eau.....		
14	Sécher la voiture en soufflant de l'air comprimé et essuyer au chiffon propre.....		
15	Retoucher les défauts sur les mastics ou laques à l'aide d'une couche de peinture nitro-synthétique AC 109 à l'air (diluée à 100/25 environ) appliquée seulement sur les défauts.....		
16	Appliquer deux couches de peinture nitro-synthétique AC-109 (diluée à 100/25 environ suivant le produit) au pistolet, avec un intervalle d'une heure entre chaque application, sur toute la carrosserie.....		
17	Laisser sécher 3 heures à l'air, à une température de 20°C.....		
18	Démonter les roues, les nettoyer et les peindre.....		

		OUTILLAGE	TEMPS
19	Après nettoyage, peindre les dessous de coque, de soubassement, de passages de roues AV et AR et les coffres. Employer la peinture noire AC-21 .....		
20	Monter les roues .....		
21	Nettoyer les glaces, les chromes et les intérieurs .....		
22	Retoucher au pinceau .....		
23	Monter les poignées de portières AV et de portes AR .....		

10. Dans un autre cas, pendant les heures de travail, le personnel de l'usine a vu un homme se diriger vers la zone de stockage des déchets et se cacher dans les poubelles.

11. Pendant les heures de travail, les équipes de la zone de stockage des déchets ont vu un homme se diriger vers la zone de stockage des déchets et se cacher dans les poubelles.

12. Pendant les heures de travail, les équipes de la zone de stockage des déchets ont vu un homme se diriger vers la zone de stockage des déchets et se cacher dans les poubelles.

13. Pendant les heures de travail, les équipes de la zone de stockage des déchets ont vu un homme se diriger vers la zone de stockage des déchets et se cacher dans les poubelles.

# PLANCHES

## LISTE DES PLANCHES FIGURANT AU DICTIONNAIRE

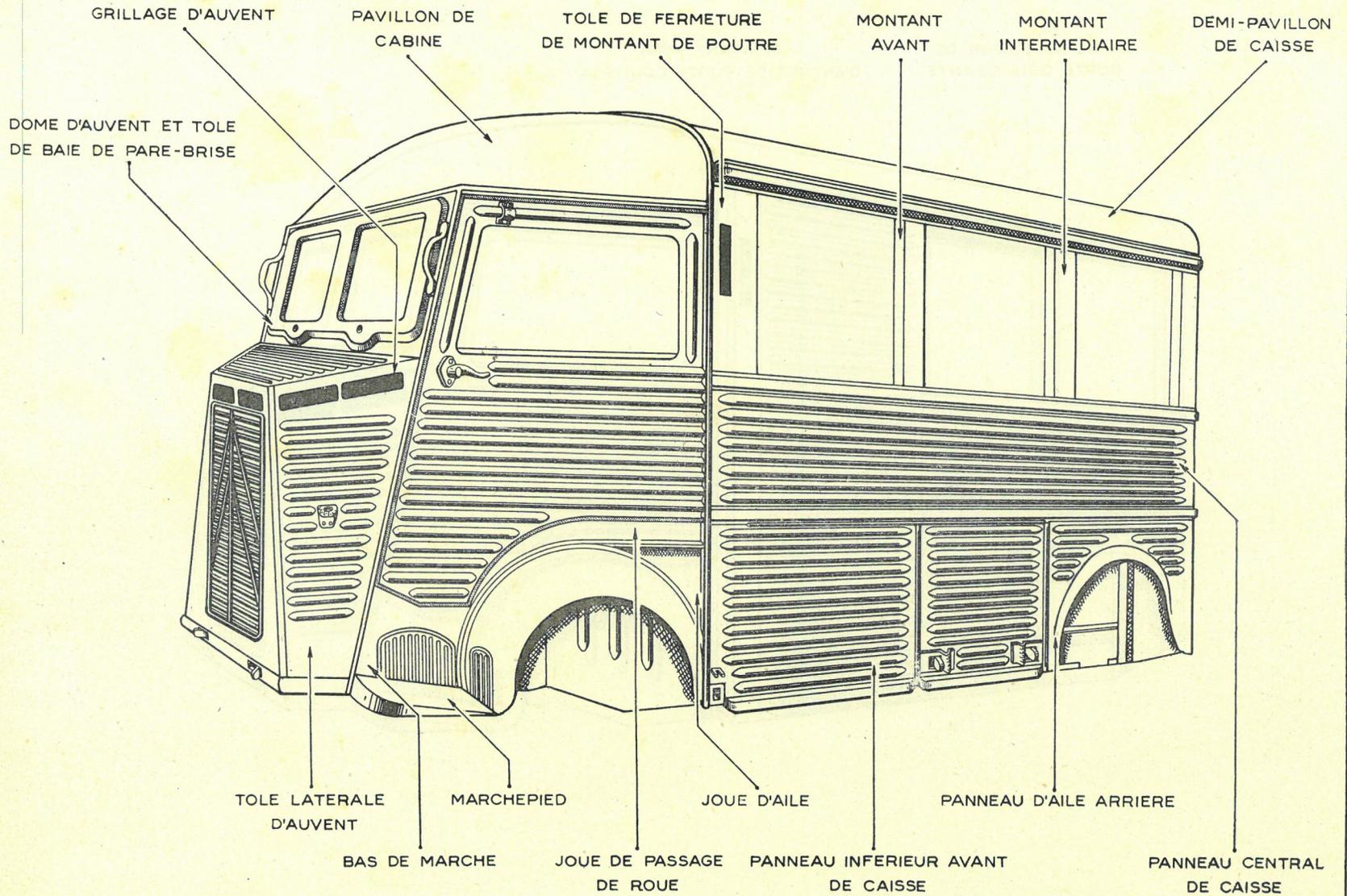
I

ORGANES	NUMÉRO de planches	DÉSIGNATION
CARROSSERIE .....	1	Vue de la caisse côté gauche.
	2	Vue de la caisse côté droit.
	3	Cotes principales de la caisse.
	4	Cotes principales de la caisse.
	5	Cotes principales de la caisse.
MARBRE .....	6	Levage de la carrosserie.
	7	Remorquage de la carrosserie.
	8	Implantation du marbre.
	9	Perçage du marbre.
	10	Utilisation du marbre.
	11	Marbre — Position des supports.
	12	Contrôle de l'avant de coque.
	13	Contrôle de l'avant de coque.
	TOLERIE .....	14
15		Remplacement d'un flasque avant de coque.
16		Redressage de la poutre centrale — parties supérieures.
17		Redressage de la poutre centrale — parties inférieures.
18		Remplacement d'un dôme d'auvent, et tôle de pare-brise.
19		Remplacement d'une traverse supérieure de pare-brise.
20		Remplacement d'une tôle latérale d'auvent.
21		Remplacement d'un grillage d'auvent.
22		Remplacement d'un pied avant d'entrée de porte.
23		Remplacement d'une traverse supérieure d'entrée de porte.
24		Remplacement d'un ensemble bas de marche et marchepied.
25		Remplacement d'un marchepied.
26		Remplacement d'une joue de passage de roue.
27		Remplacement d'une joue d'aile.
28		Remplacement d'un passage de roue avant.
29		Remplacement d'un pavillon de cabine.
30		Remplacement d'une cabine.
31		Remplacement d'une charnière mâle de porte de cabine.
32		Remplacement d'une tôle de fermeture du montant gauche.
33		Remplacement d'un panneau inférieur avant côté gauche de caisse.
34		Remplacement d'un panneau central de caisse côté gauche.
35		Remplacement d'un panneau d'aile arrière côté gauche.
36		Remplacement d'un montant avant de caisse.
37		Remplacement d'un montant intermédiaire de caisse.
38		Remplacement d'une doublure de montant de caisse.
39		Remplacement d'un demi-pavillon de caisse côté gauche.
40		Remplacement d'un montant avant d'entrée de porte coulissante.
41		Remplacement d'un montant arrière d'entrée de porte coulissante.
42		Remplacement d'un panneau central de caisse côté droit.
43		Remplacement d'un panneau d'aile arrière côté droit.
44		Remplacement d'un rail supérieur de porte coulissante.
45		Remplacement d'une glissière inférieure de porte coulissante.

3005

ORGANES	NUMÉRO de planches	DÉSIGNATION
<b>TOLERIE (suite)</b> . . . . .	46	Remplacement d'un demi-pavillon de caisse côté droit.
	47	Remplacement d'un montant de poutre côté gauche.
	48	Remplacement d'un montant de poutre côté droit.
	49	Remplacement d'une partie supérieure de poutre.
	50	Remplacement d'une partie supérieure de poutre.
	51	Remplacement d'un arceau de pavillon.
	52	Remplacement d'un panneau supérieur arrière.
	53	Remplacement d'un panneau latéral arrière.
	54	Remplacement d'un passage de roue côté arrière gauche.
	55	Remplacement d'un passage de roue côté arrière droit.
	56	Remplacement d'un plancher latéral côté gauche de caisse.
	57	Remplacement d'un plancher latéral côté droit de caisse.
	58	Réparation sur le plancher central de caisse.
	59	Remplacement d'une traverse arrière de plancher.
	60	Remplacement d'un support de poulain arrière.
	61	Remplacement d'une charnière mâle de porte inférieure arrière.
	62	Remplacement d'une charnière femelle de porte supérieure.
	63	Remplacement d'une rambarde inférieure de panneau arrière.
	64	Renforcement d'un avant de coque.
	65	Remise en état des panneaux de portes.
	66	Composition d'un verin.
	67	Outils divers.
	68	Outils divers.
	69	Outils divers.
	70	Dépose et pose d'une glace de pare-brise.
	71	Remorquage et levage du véhicule.

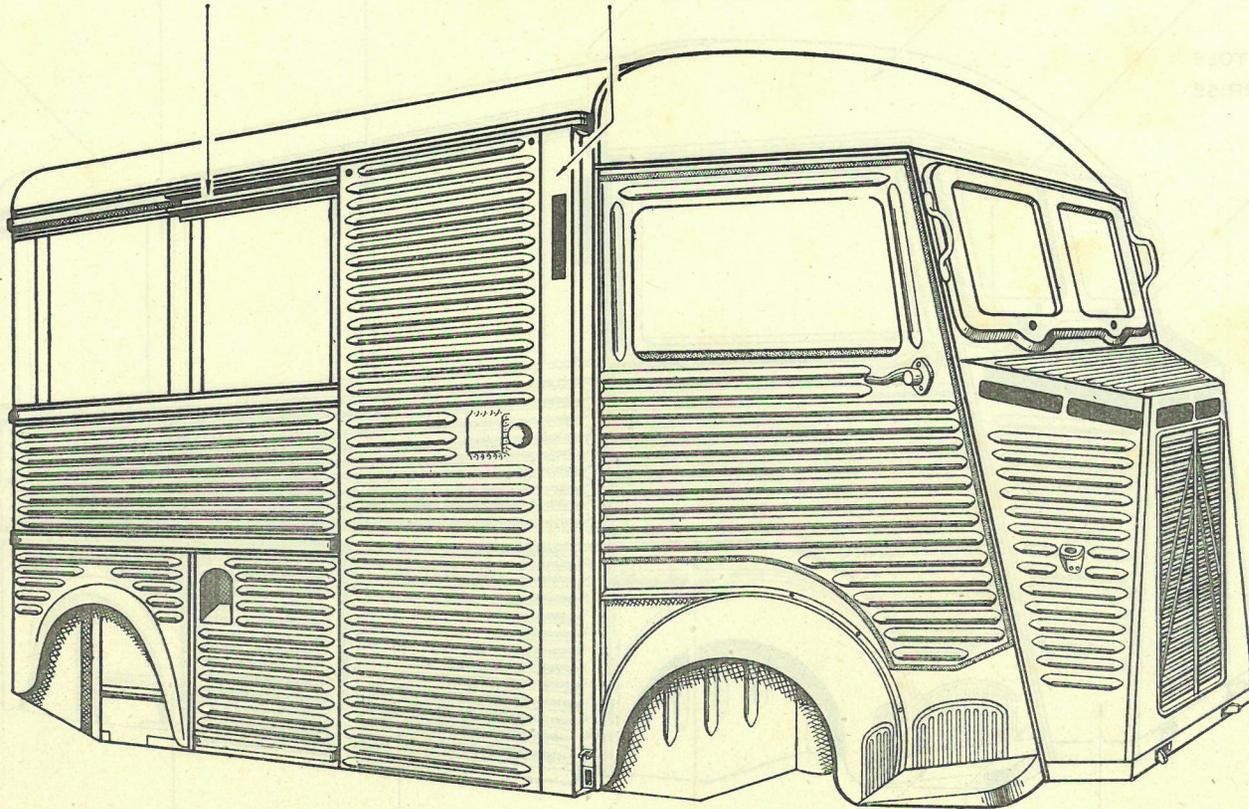
VUE DE LA CAISSE - COTE GAUCHE



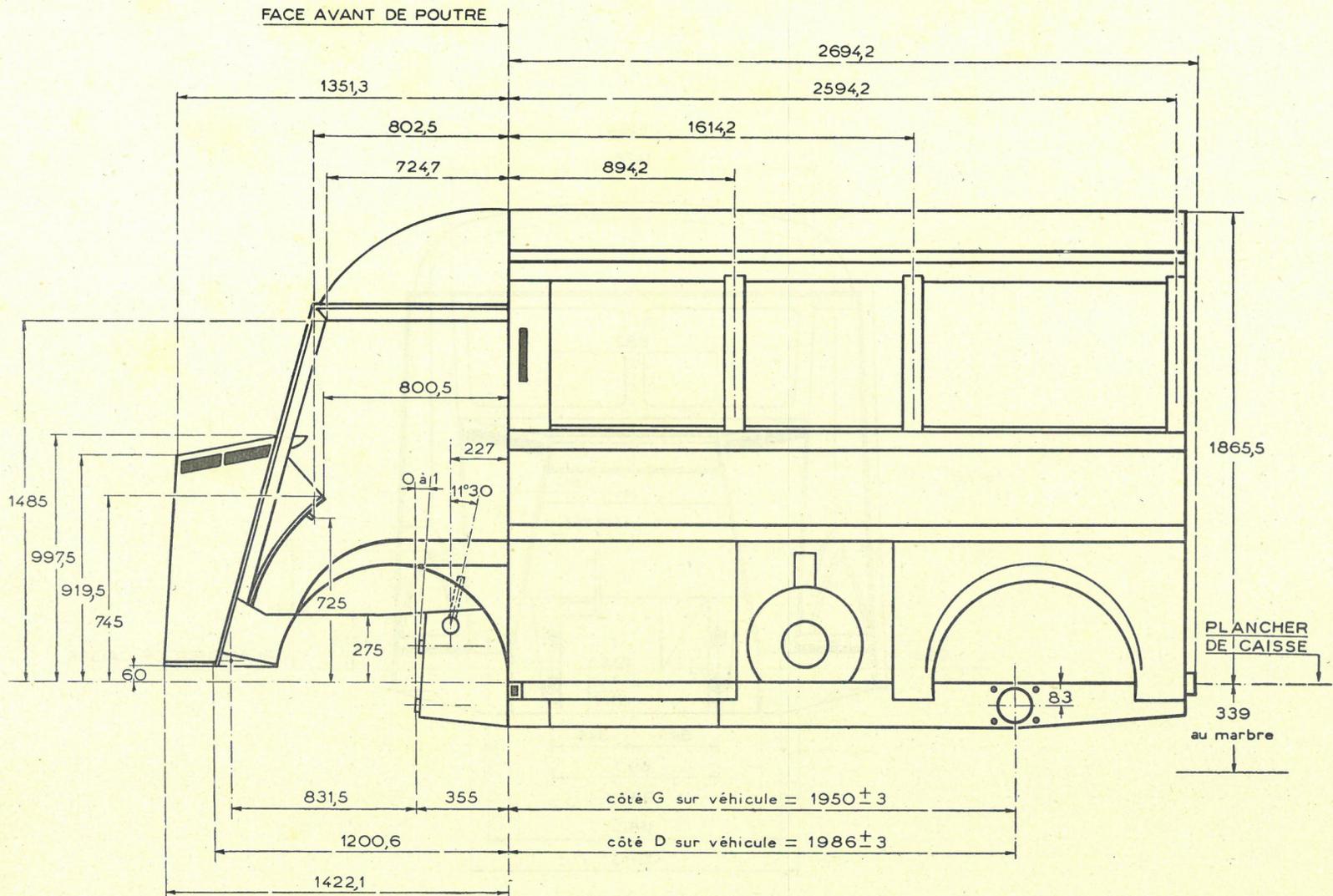
VUE DE LA CAISSE \_COTE DROIT

RAIL SUPERIEUR DE  
PORTE COULISSANTE

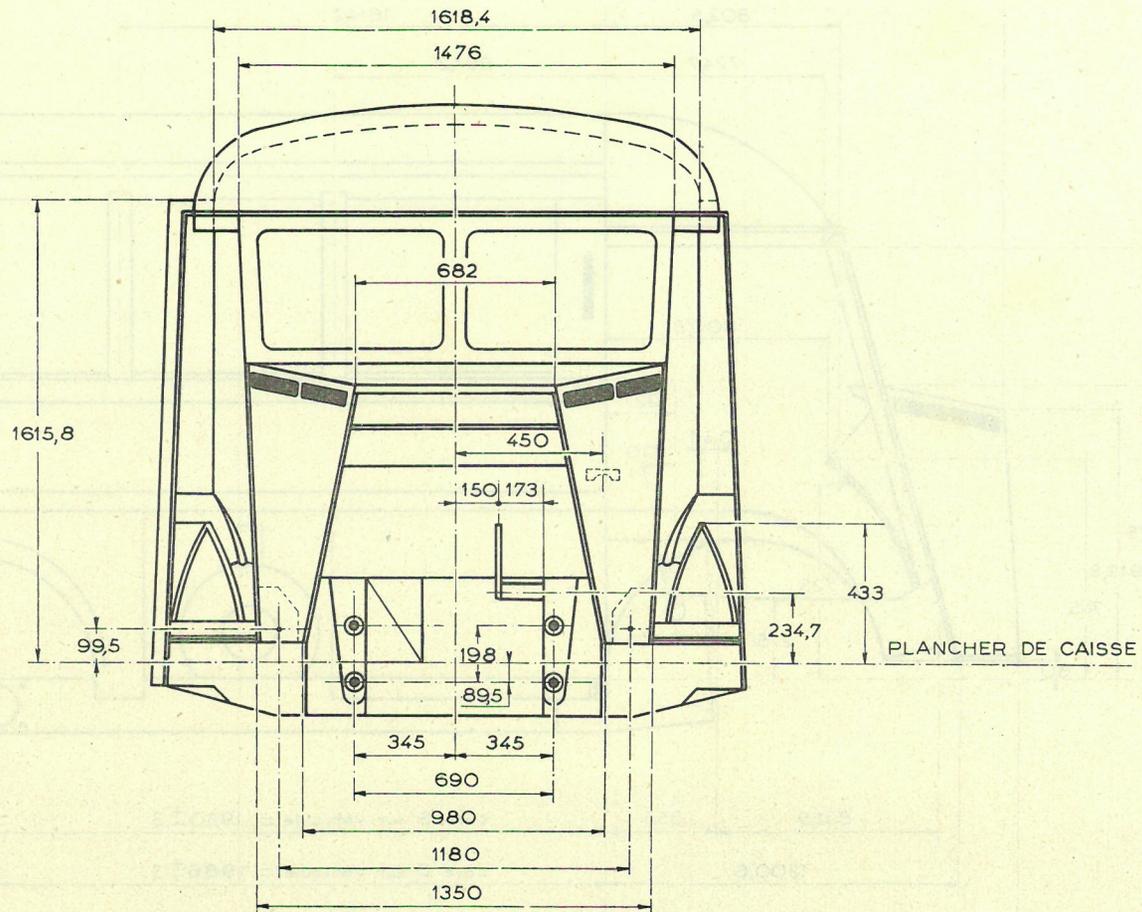
MONTANT AVANT  
D'ENTREE DE PORTE COULISSANTE



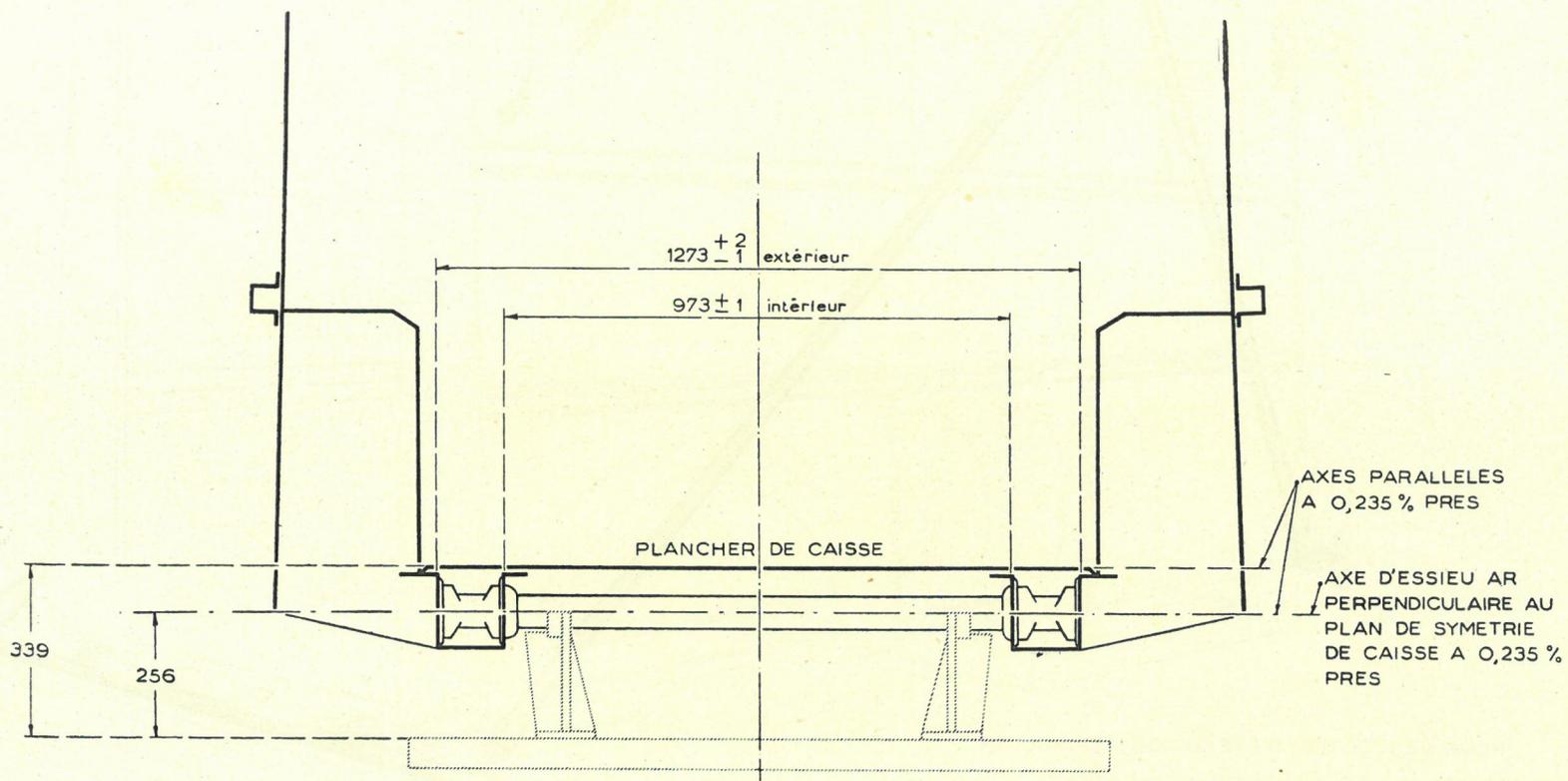
COTES PRINCIPALES DE LA CAISSE



COTES PRINCIPALES DE LA CAISSE



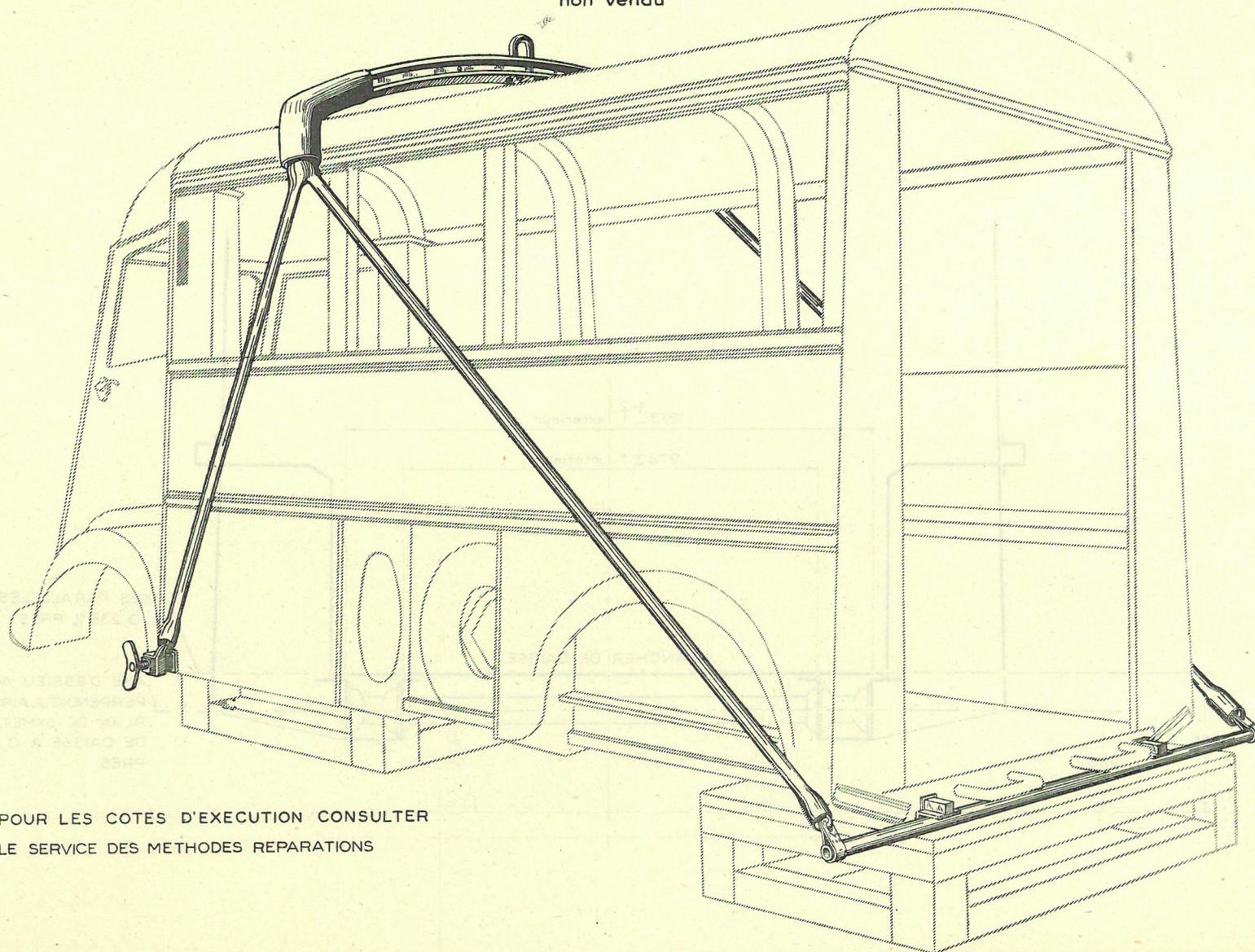
COTES PRINCIPALES DE LA CAISSE



LEVAGE DE LA CARROSSERIE

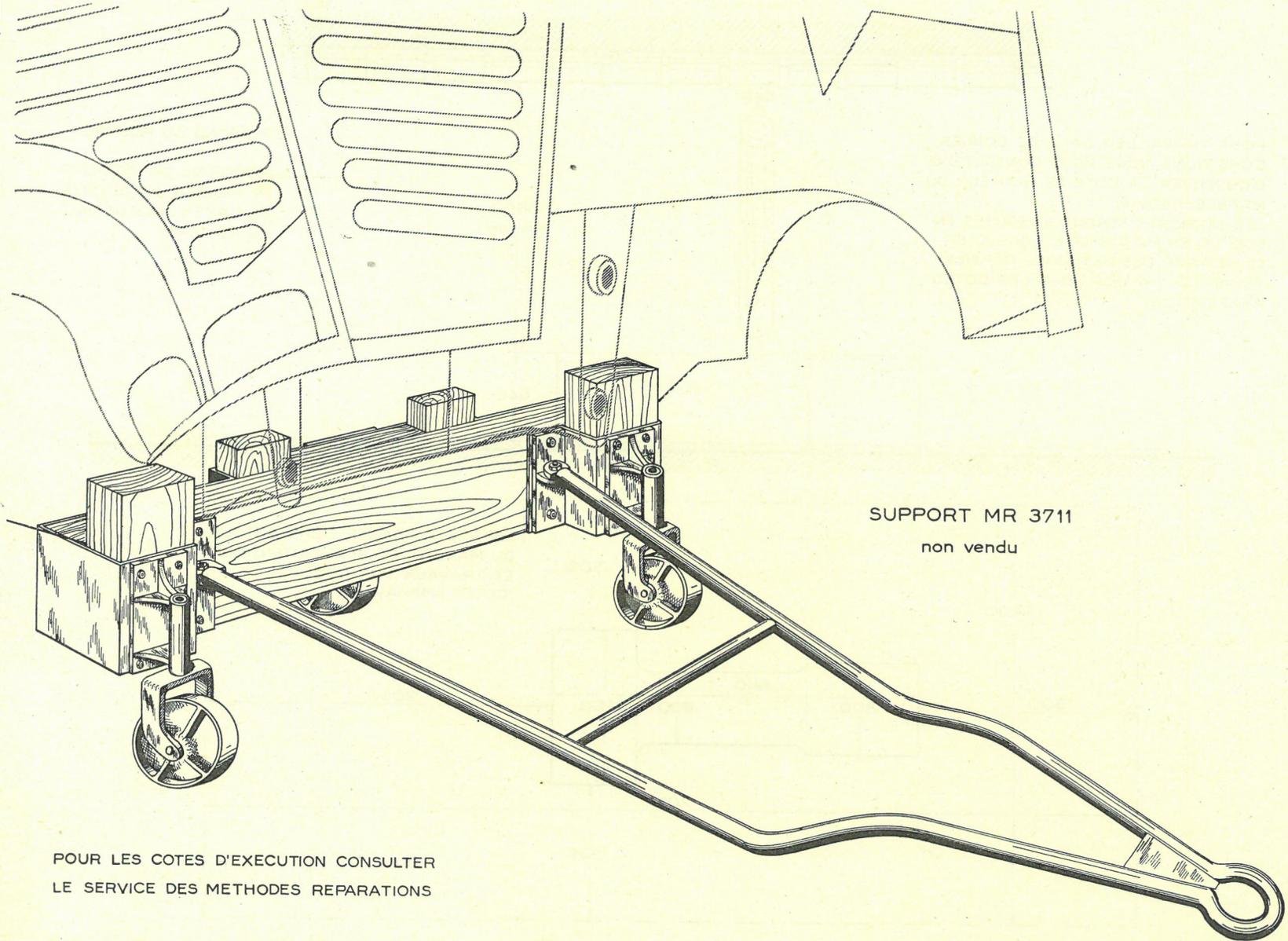
APPAREIL DE LEVAGE MR 3320-50

non vendu



POUR LES COTES D'EXECUTION CONSULTER  
LE SERVICE DES METHODES REPARATIONS

REMORQUAGE DE LA CARROSSERIE

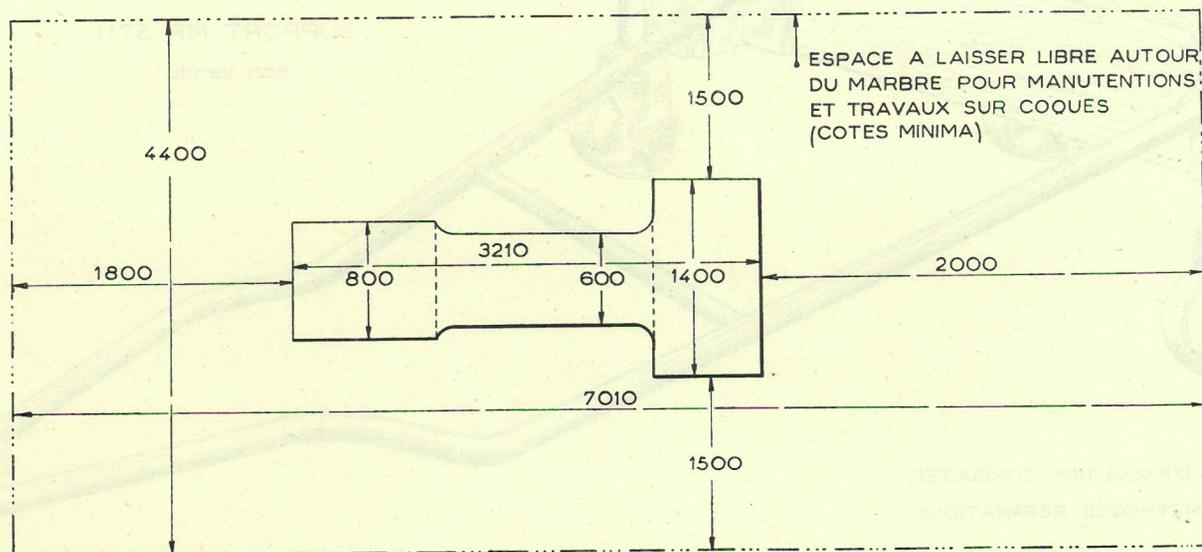
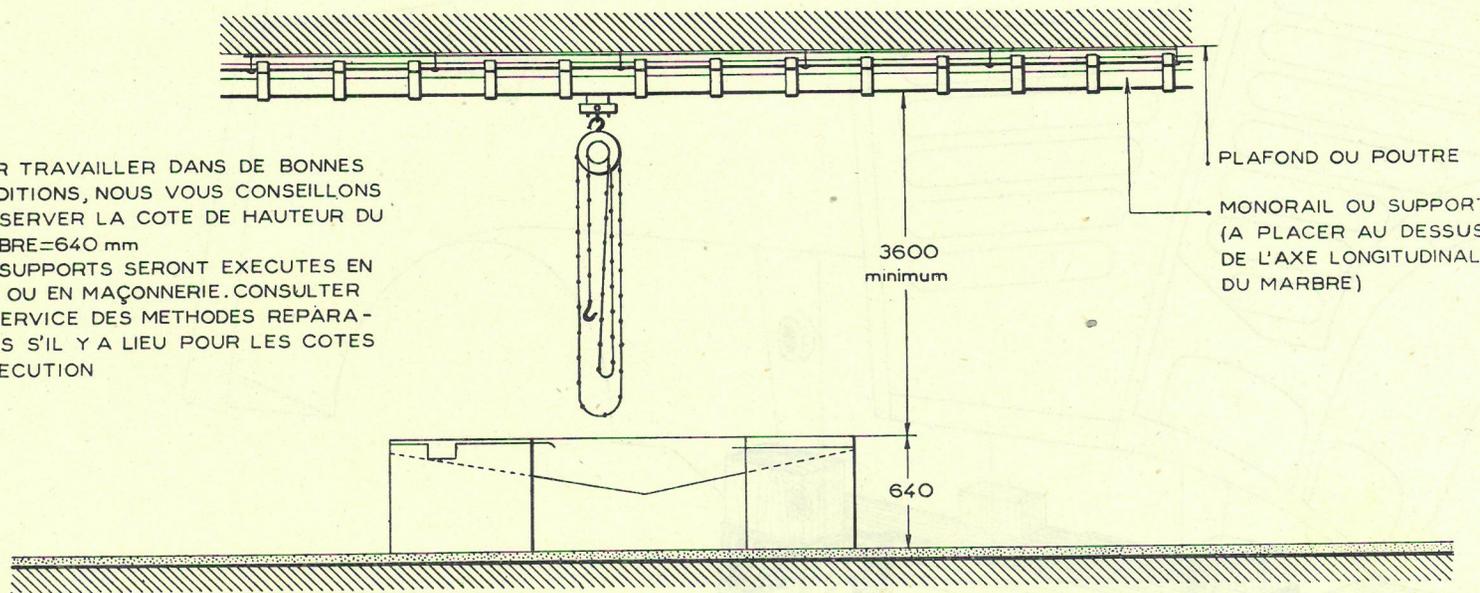


SUPPORT MR 3711  
non vendu

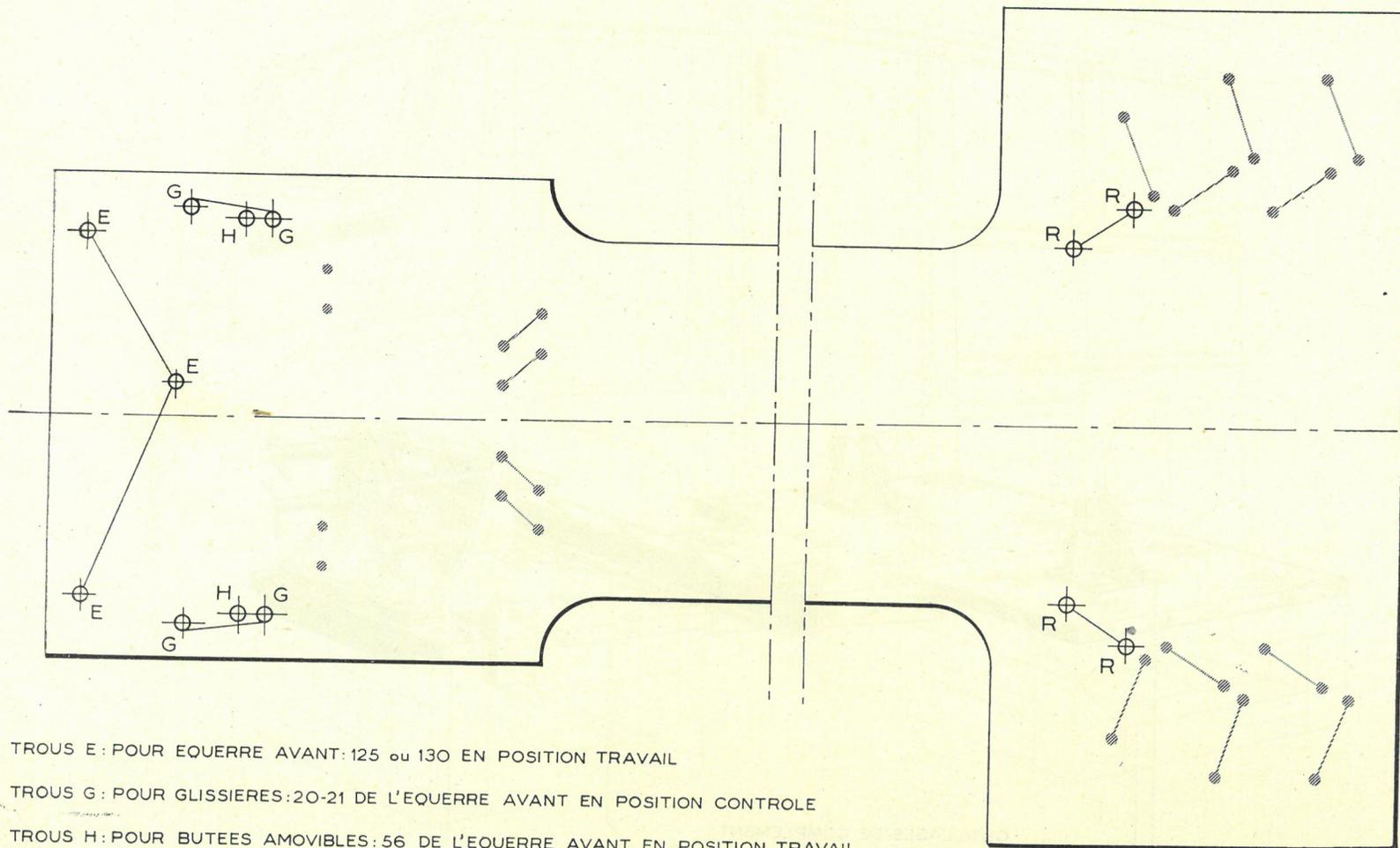
POUR LES COTES D'EXECUTION CONSULTER  
LE SERVICE DES METHODES REPARATIONS

IMPLANTATION DU MARBRE

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



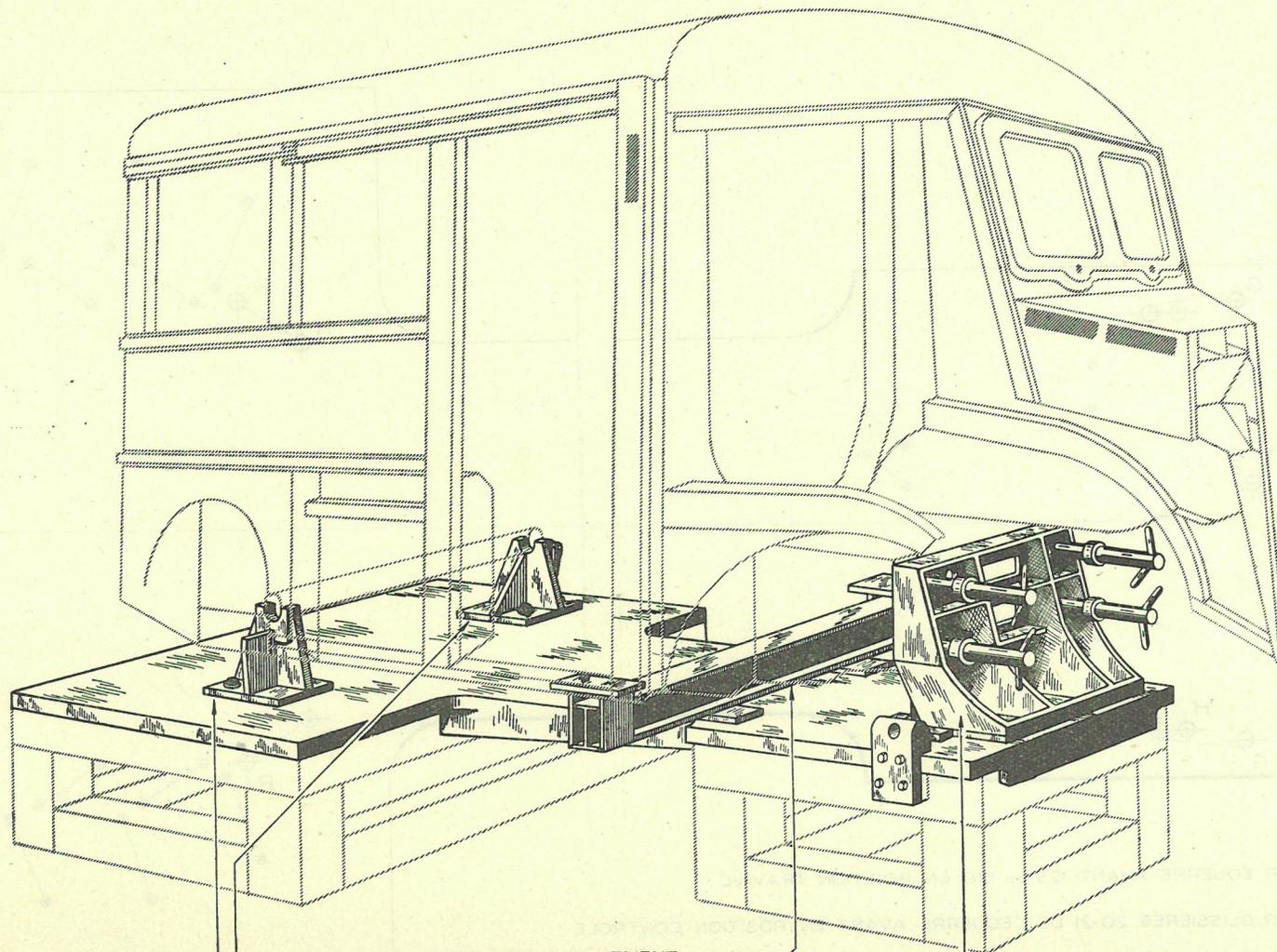
PERÇAGE DU MARBRE



- TROUS E : POUR EQUERRE AVANT: 125 ou 130 EN POSITION TRAVAIL
- TROUS G : POUR GLISSIERES: 20-21 DE L'EQUERRE AVANT EN POSITION CONTROLE
- TROUS H : POUR BUTEES AMOVIBLES: 56 DE L'EQUERRE AVANT EN POSITION TRAVAIL
- TROUS R : POUR SUPPORTS: 126-127 (ESSIEU ARRIERE NON DEPOSE)

UTILISATION DU MARBRE

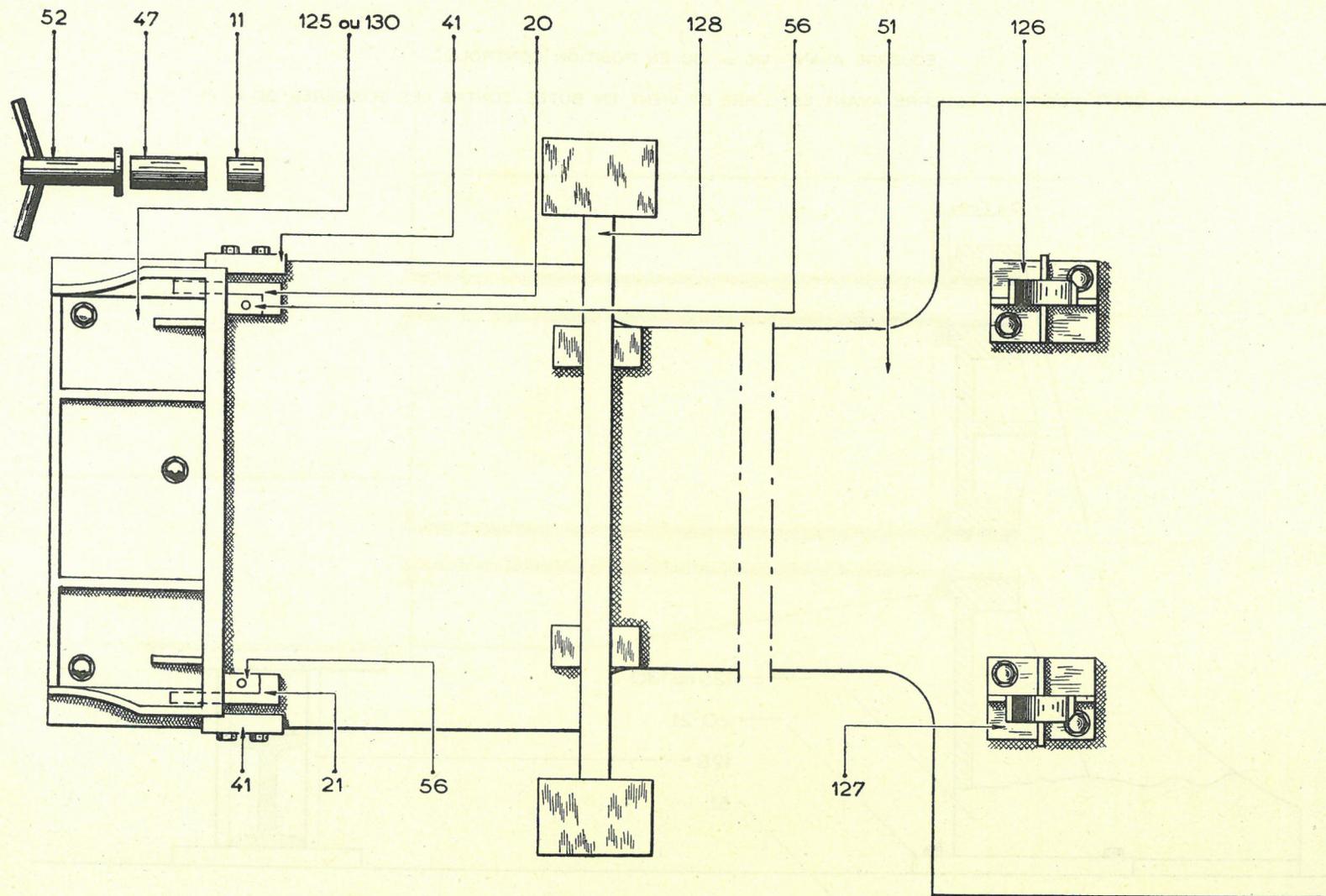
MARBRE COMPLET AVEC SES ACCESSOIRES vendu sous le n° 2600-T



OUTILLAGES DE COMPLEMENT  
POUR LES MARBRES ANTERIEURS A 1950

- SUPPORT AVANT vendu sous le n° 2623-T
- SUPPORT ARRIERE G vendu sous le n° 2622-T
- SUPPORT ARRIERE D vendu sous le n° 2621-T
- EQUERRE AVANT DE CONTROLE vendue sous le n° 2620-T

MARBRE POSITION DES SUPPORTS

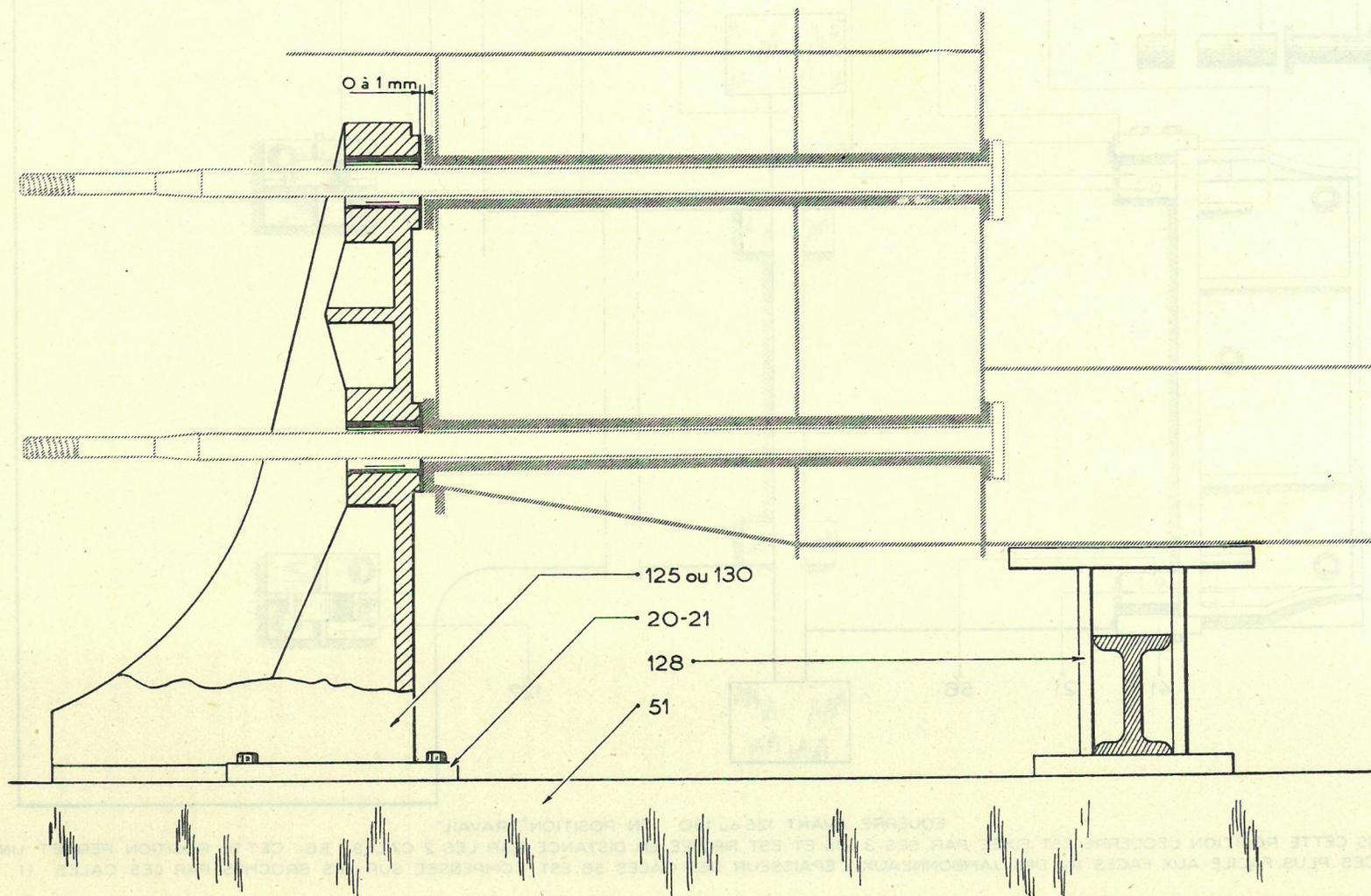


EQUERRE AVANT 125 ou 130 EN POSITION "TRAVAIL"  
 DANS CETTE POSITION L'EQUERRE EST FIXEE PAR SES 3 VIS ET EST REGLEE EN DISTANCE PAR LES 2 CALES 56. CETTE POSITION PERMET UN  
 ACCES PLUS FACILE AUX FACES AV DES JAMBONNEAUX. L'EPaisseur DES CALES 56 EST COMPENSEE SUR LES BROCHES PAR LES CALES 11

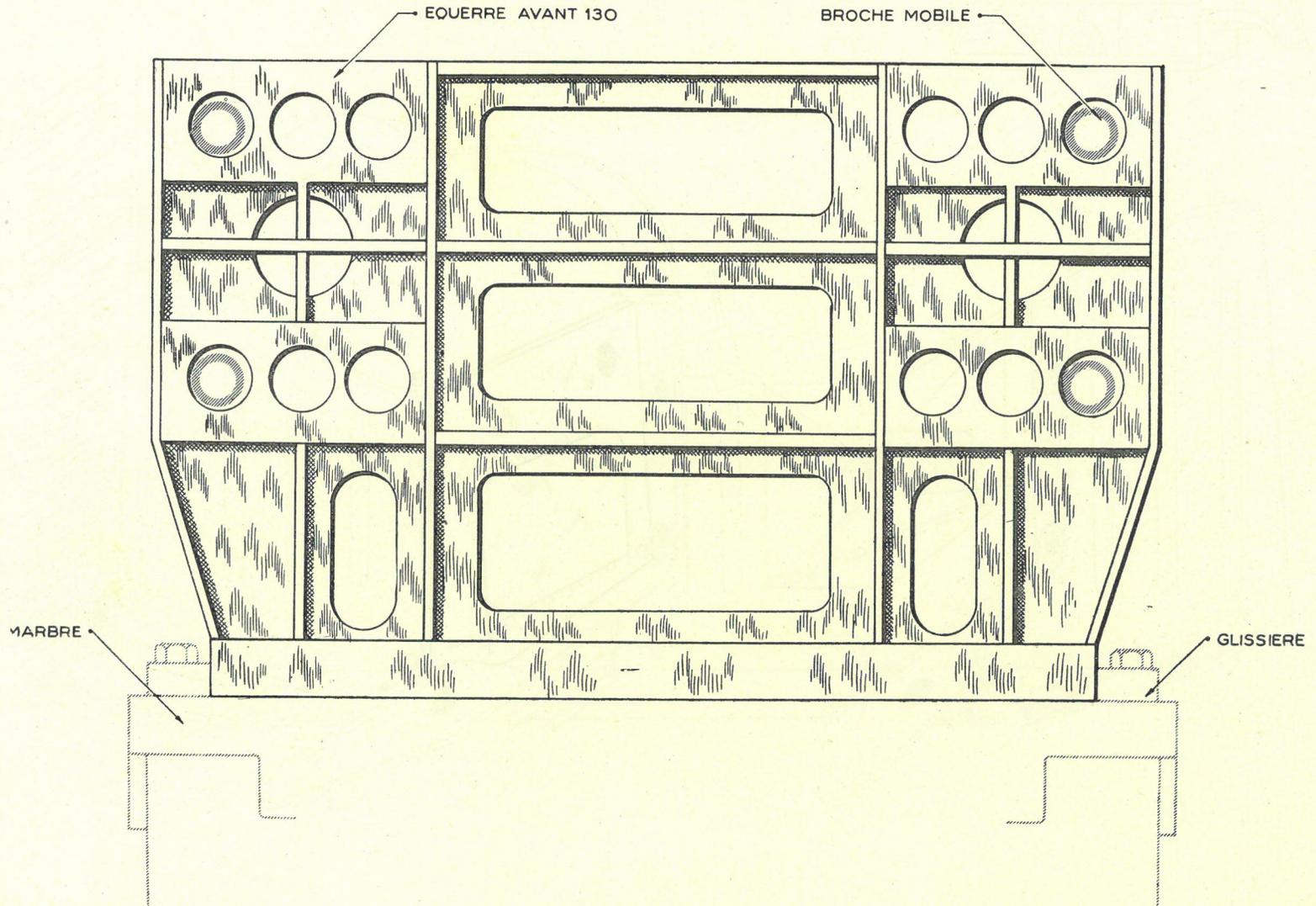
CONTROLE DE L'AVANT DE COQUE

EQUERRE AVANT 125 ou 130 EN POSITION "CONTROLE"

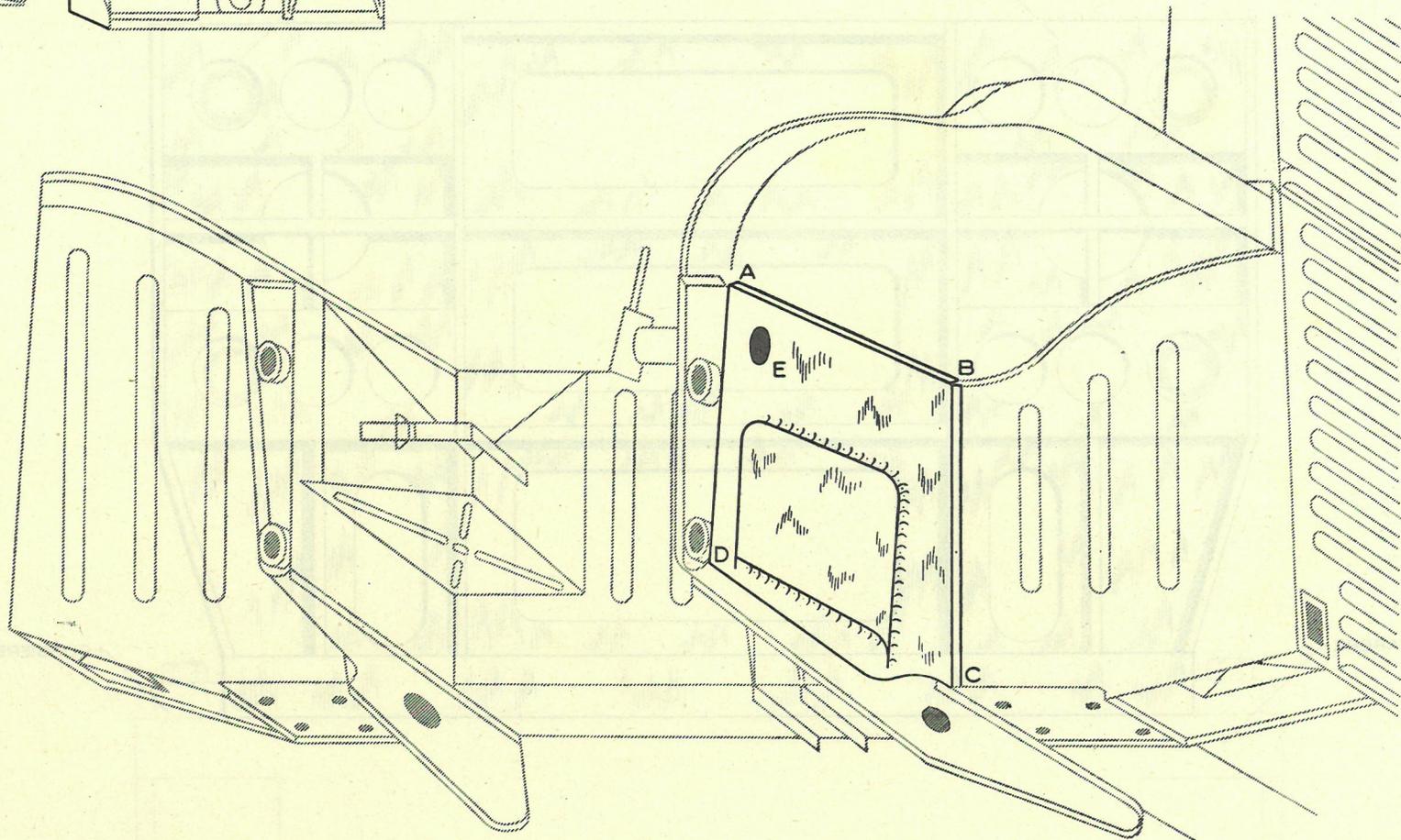
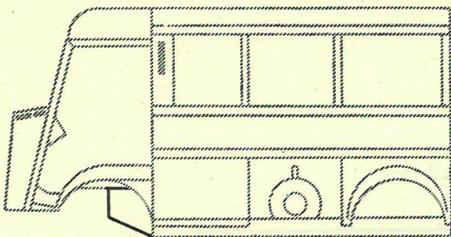
DANS CETTE POSITION L'EQUERRE AVANT EST LIBRE ET VIEN EN BUTEE CONTRE LES GLISSIERES 20 et 21



CONTROLE DE L'AVANT DE COQUE

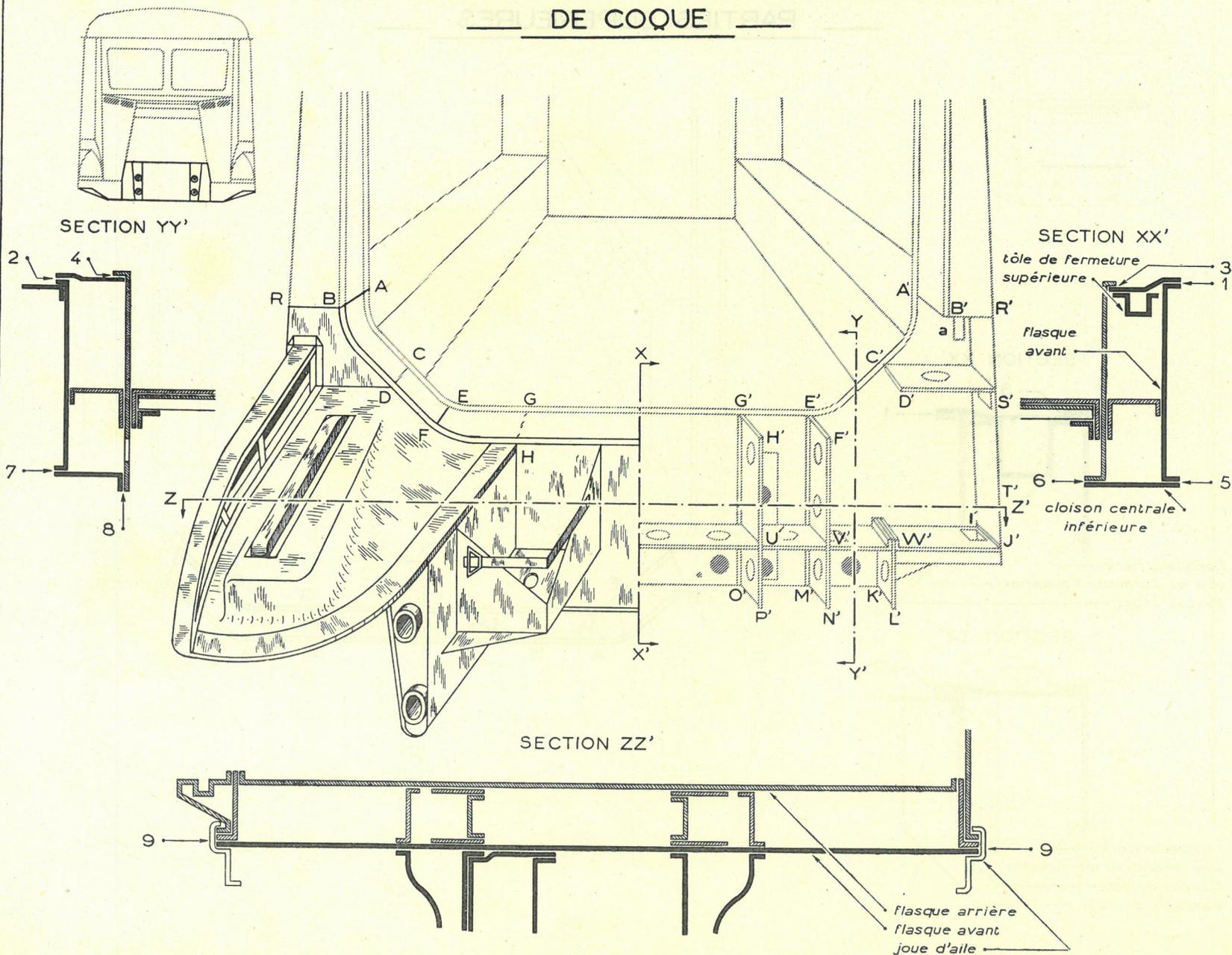


EQUERRAGE DE L'AVANT DE COQUE



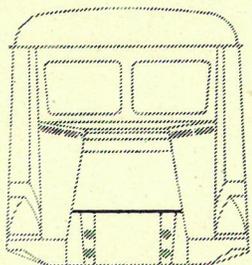
REPLACEMENT D'UN FLASQUE AVANT

DE COQUE

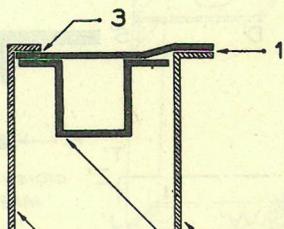


REDRESSAGE DE LA POUTRE CENTRALE

PARTIES SUPERIEURES

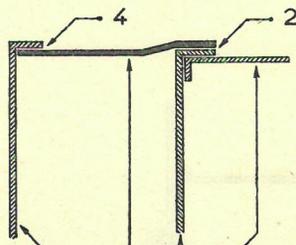


SECTION XX'

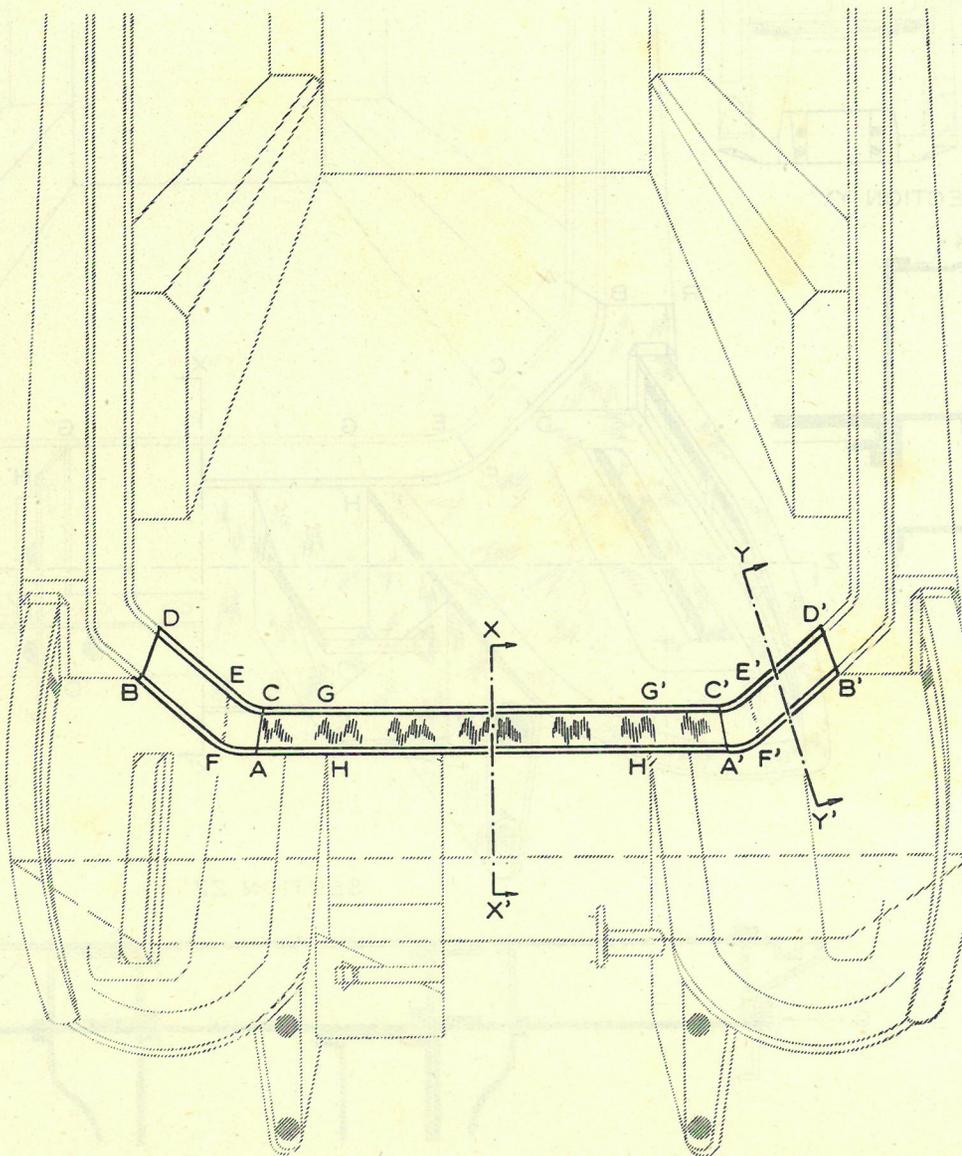


flasque arrière  
tôle de fermeture supérieure  
flasque avant

SECTION YY'

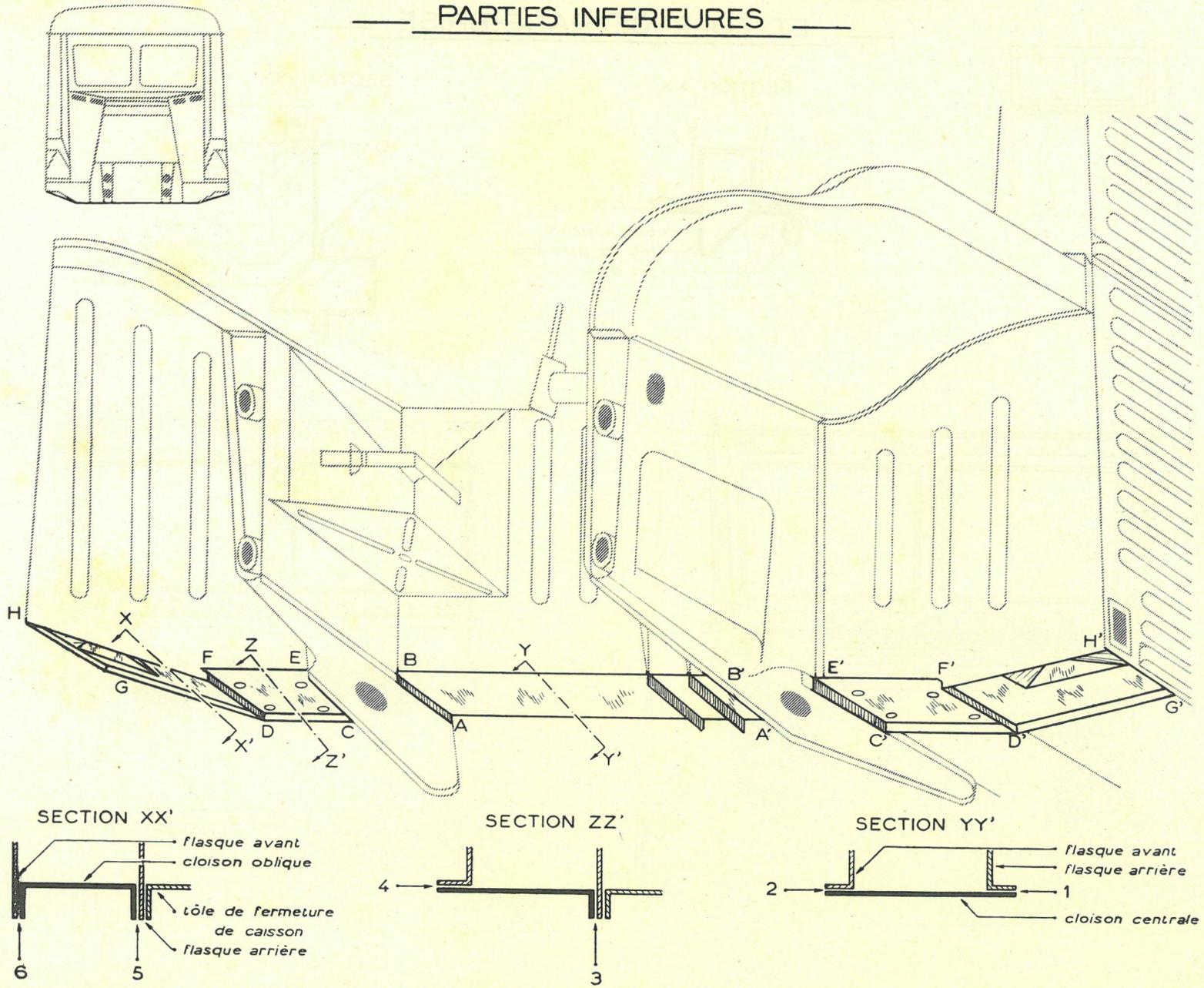


flasque arrière  
tôle inférieure de montant  
flasque avant  
passage de roue

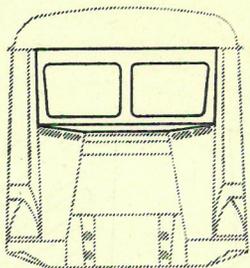


REDRESSAGE DE LA POUTRE CENTRALE

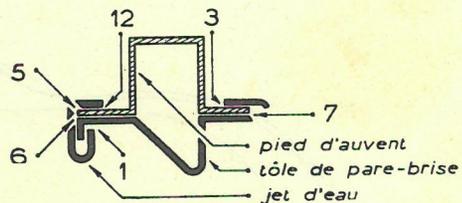
PARTIES INFERIEURES



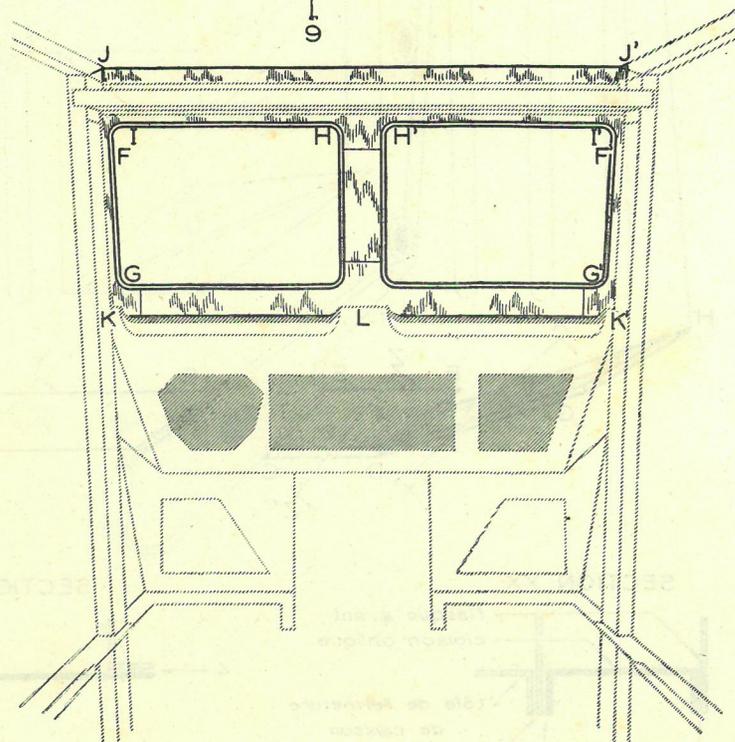
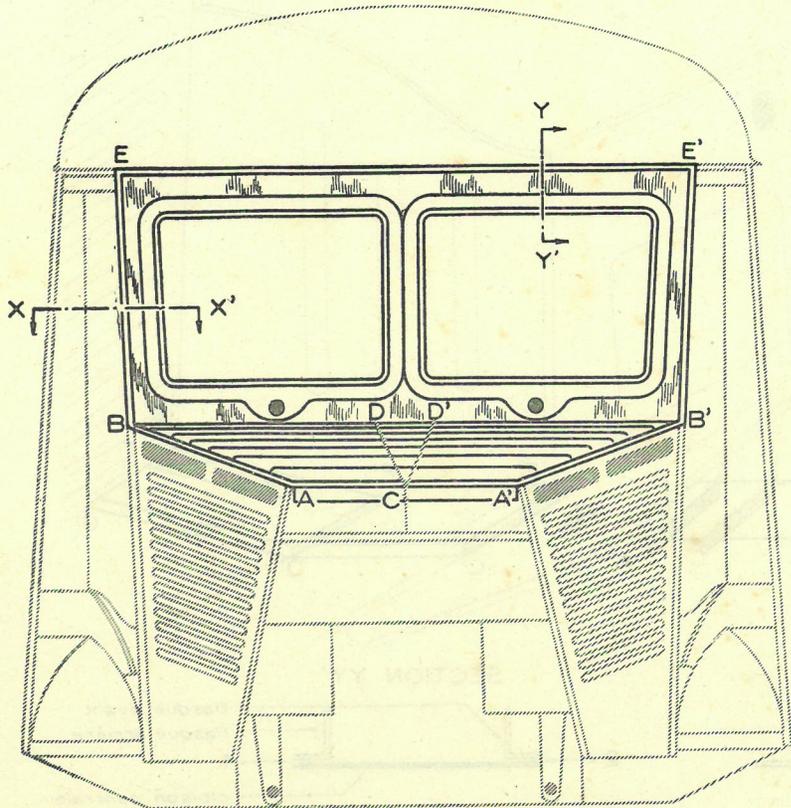
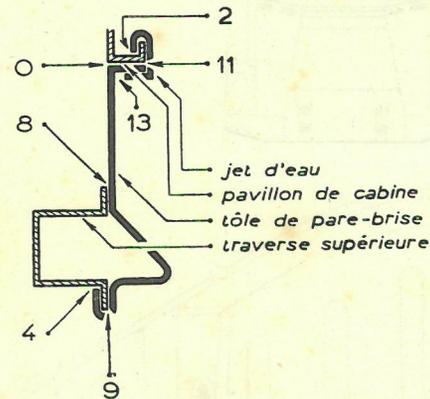
REEMPLACEMENT D'UN DOME D'AUVENT  
ET TOLE DE PARE-BRISE



SECTION XX'

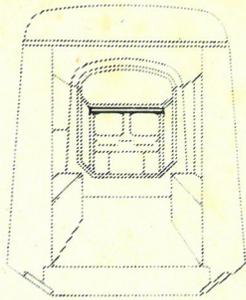


SECTION YY'

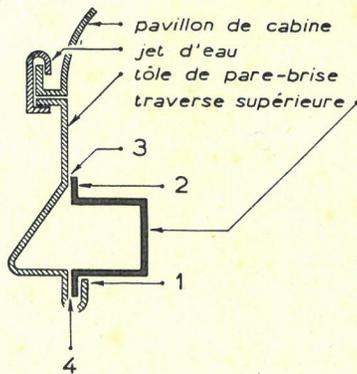


REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE

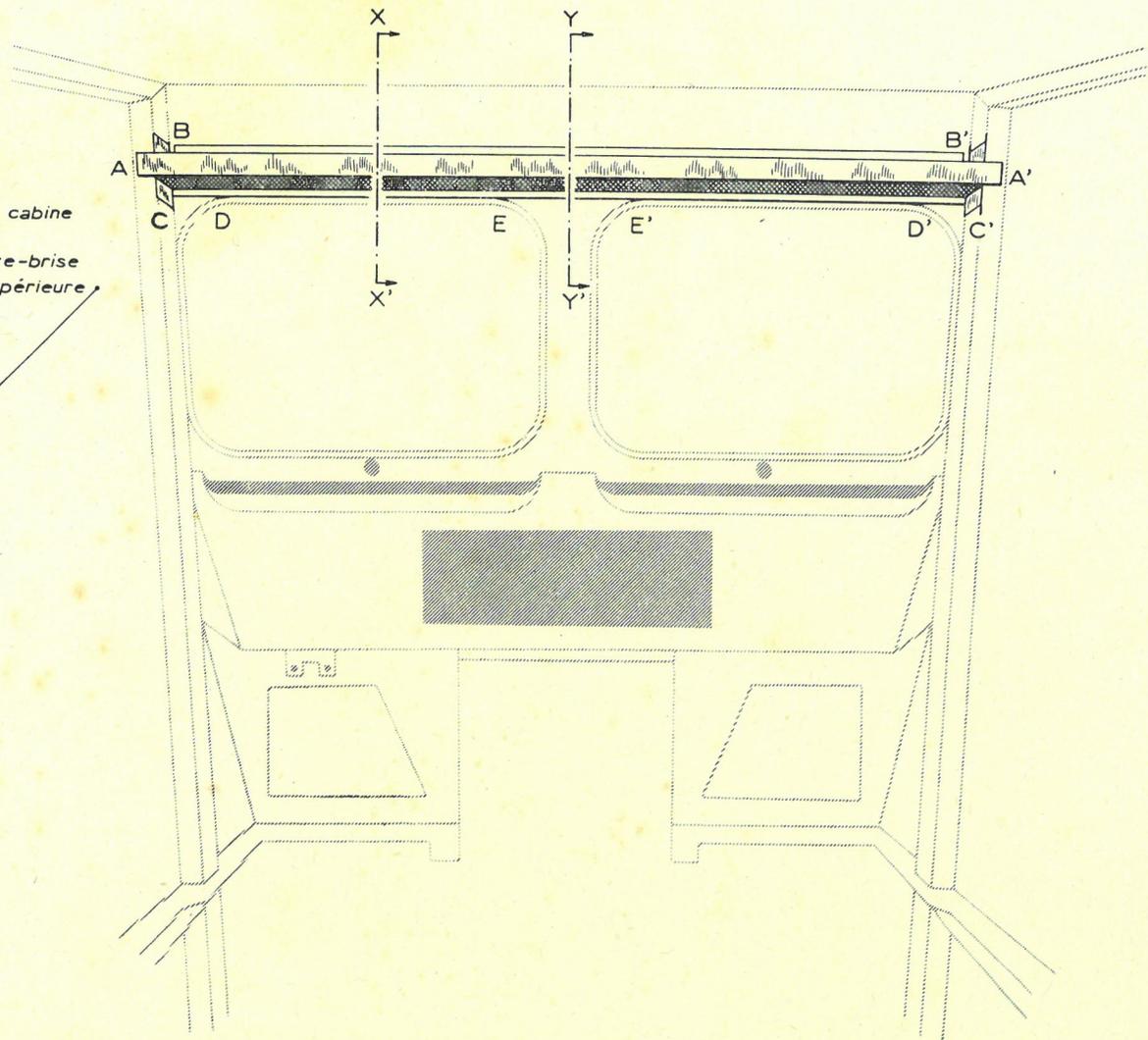
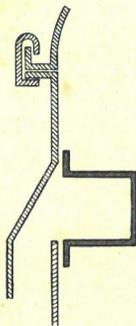
SUPERIEURE DE PARE-BRISE



SECTION XX'



SECTION YY'

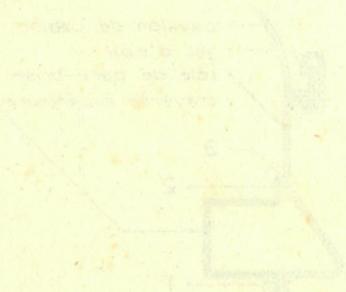


REMPLACEMENT D'UNE TRAVERSE

SUPERIEURE DE PAPIER-BRISÉ



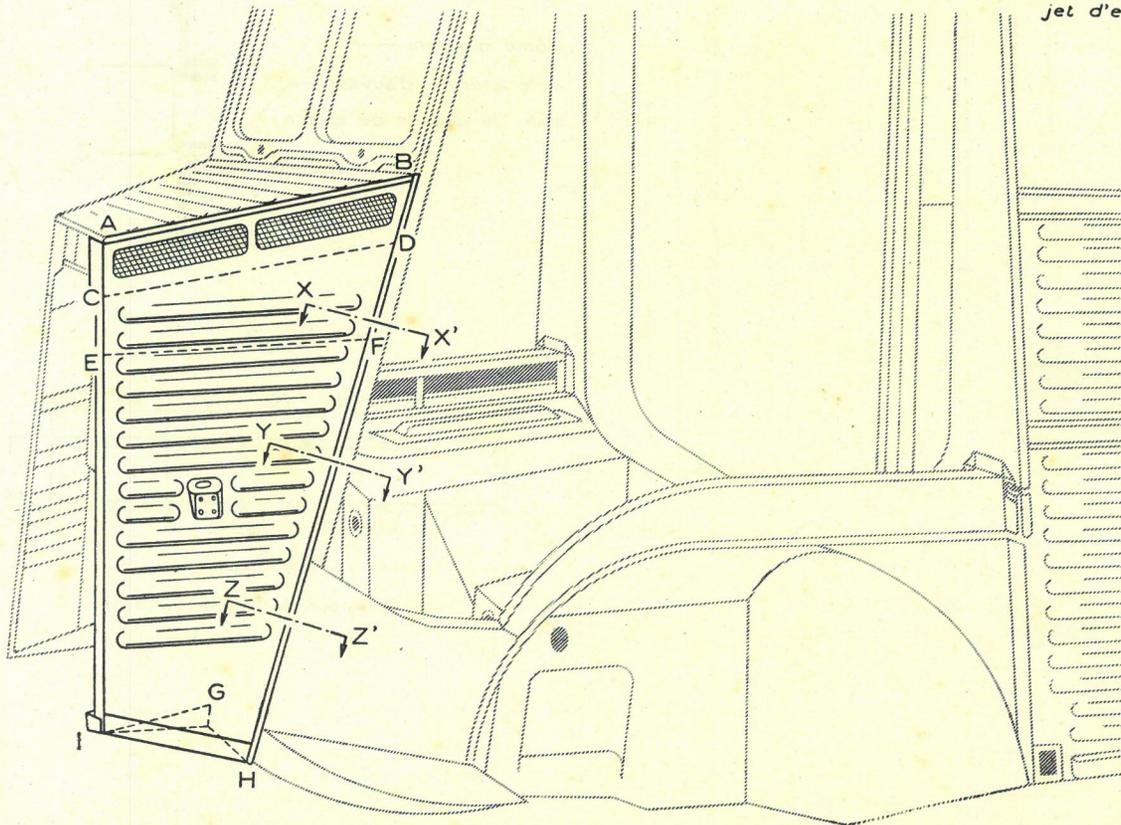
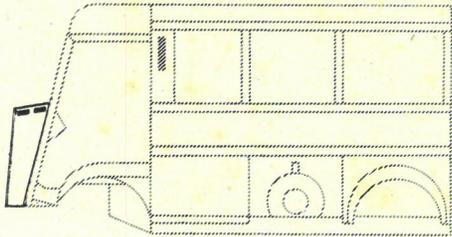
SECTION XX



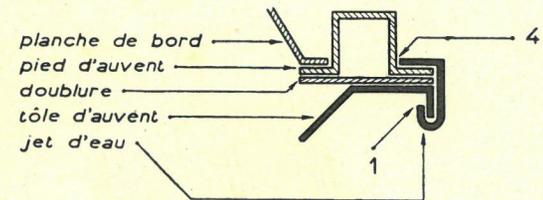
SECTION YY



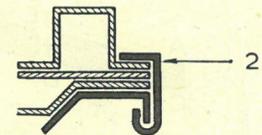
REEMPLACEMENT D'UNE TOLE  
LATERALE D'AUVENT



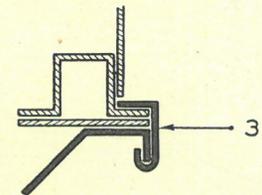
SECTION X X'



SECTION Y Y'

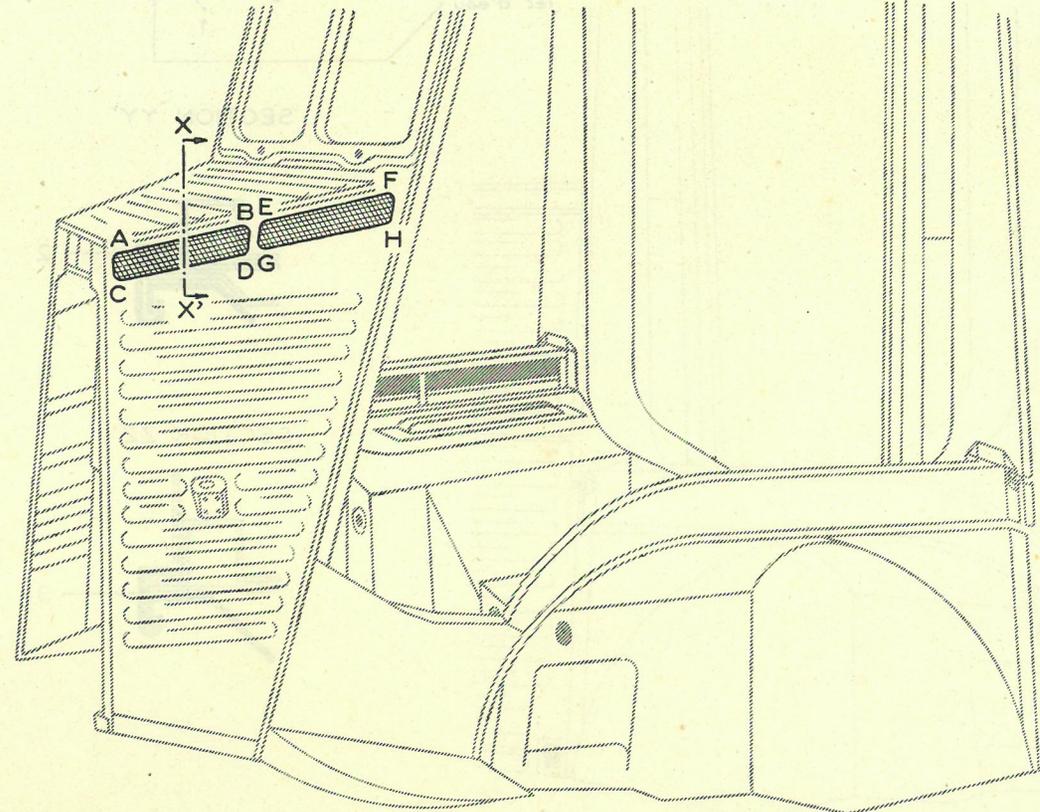
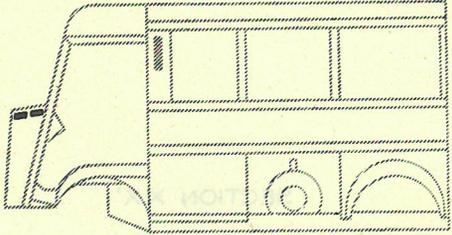


SECTION Z Z'



AT-510051-038  
OS PL

REPLACEMENT D'UN GRILLAGE D'AUVENT



SECTION XX'

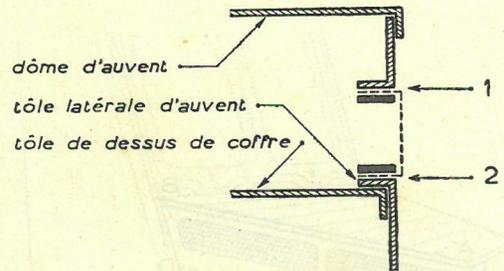
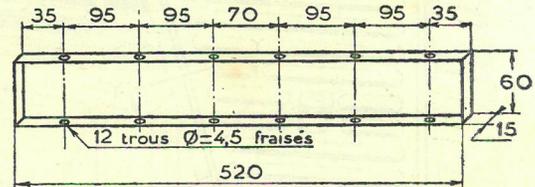


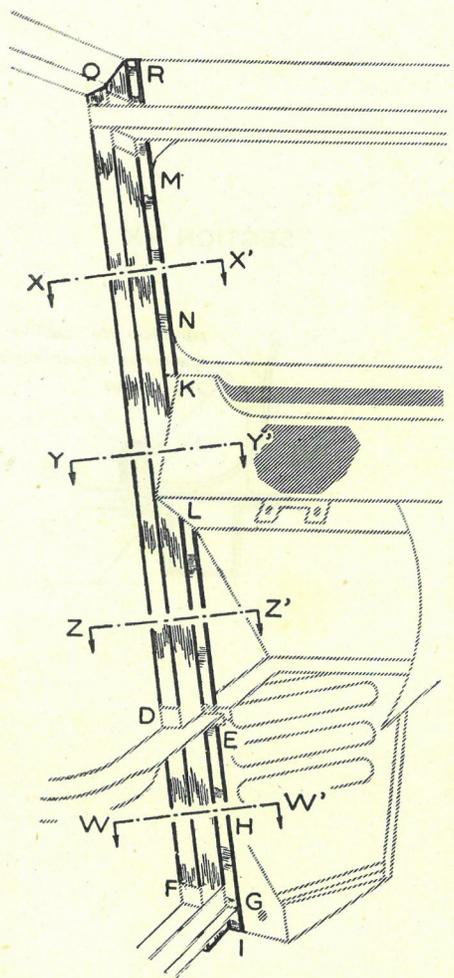
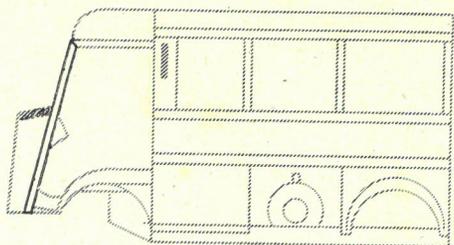
Fig.3



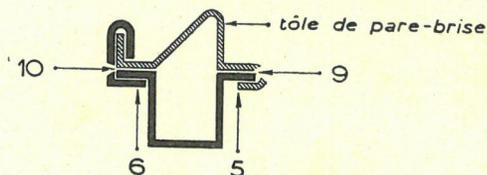
épaisseur de la tôle: 1 à 1,5 mm

REEMPLACEMENT D'UN PIED AVANT

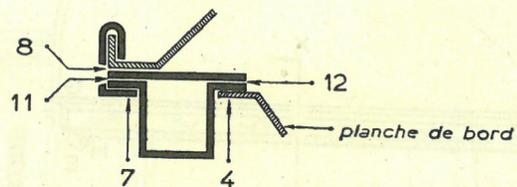
D'ENTREE DE PORTE



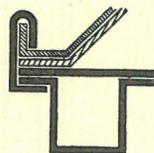
SECTION XX'



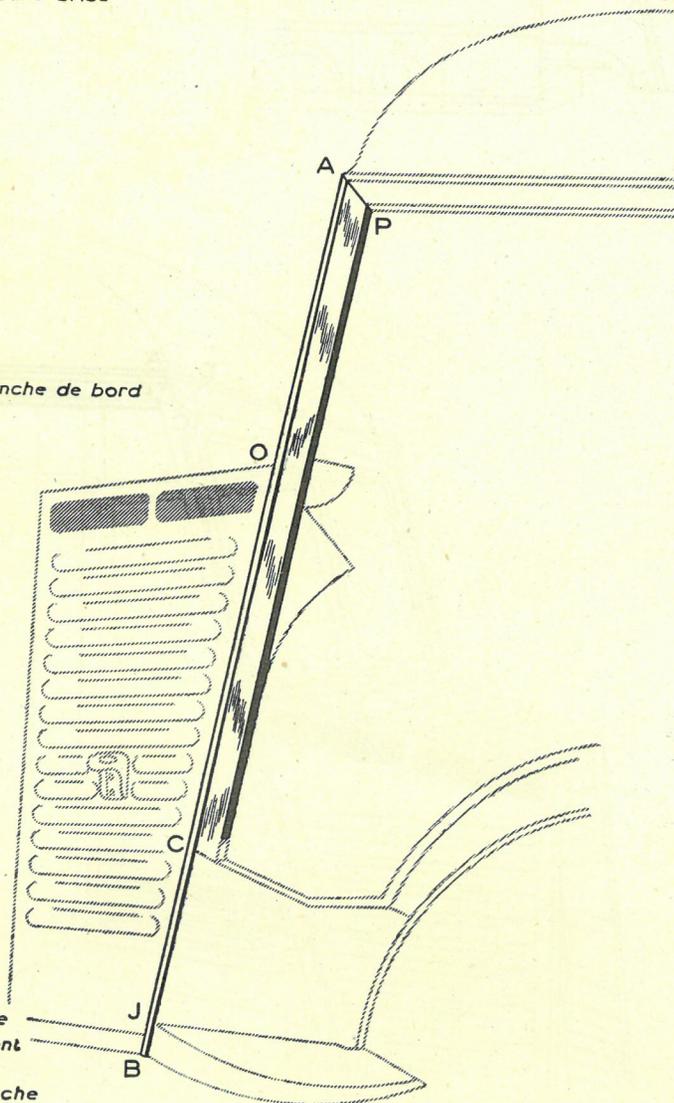
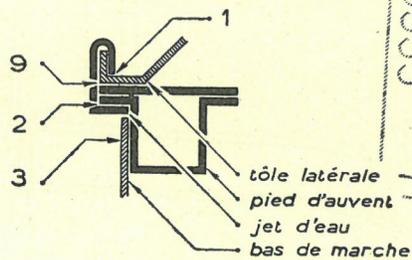
SECTION YY'



SECTION ZZ'

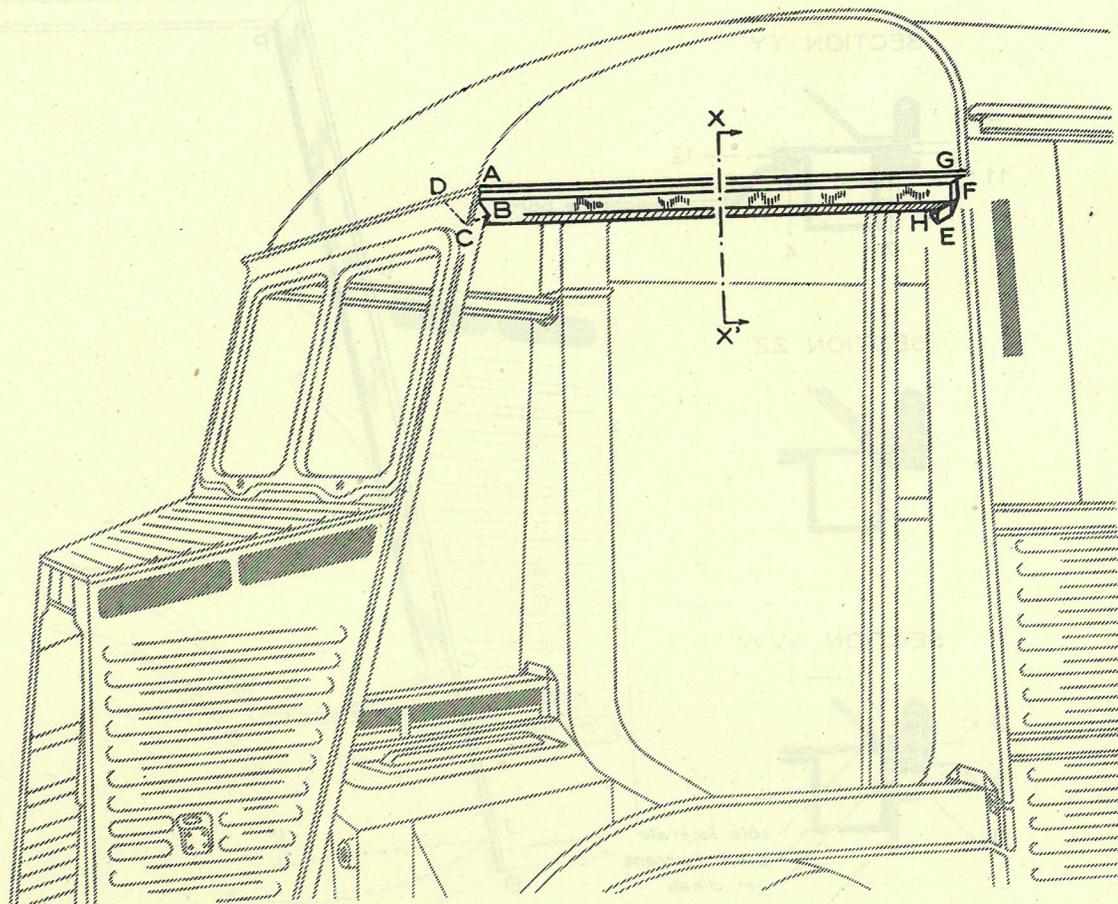
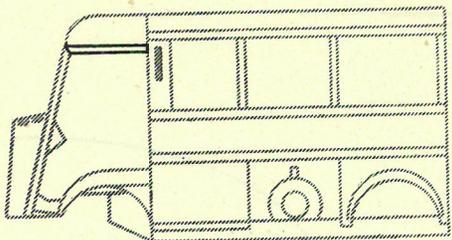


SECTION WW'

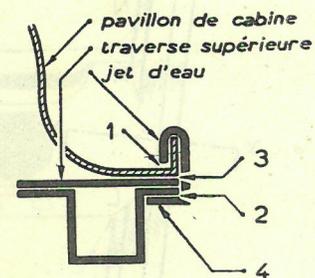


REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE SUPERIEURE

D'ENTREE DE PORTE

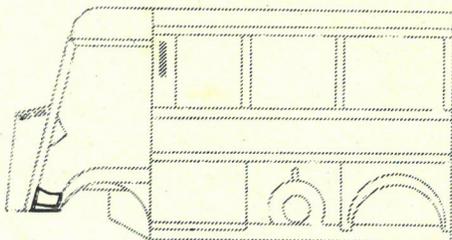


SECTION XX'



REPLACEMENT D'UN ENSEMBLE BAS DE MARCHE

ET MARCHEPIED



SECTION XX'

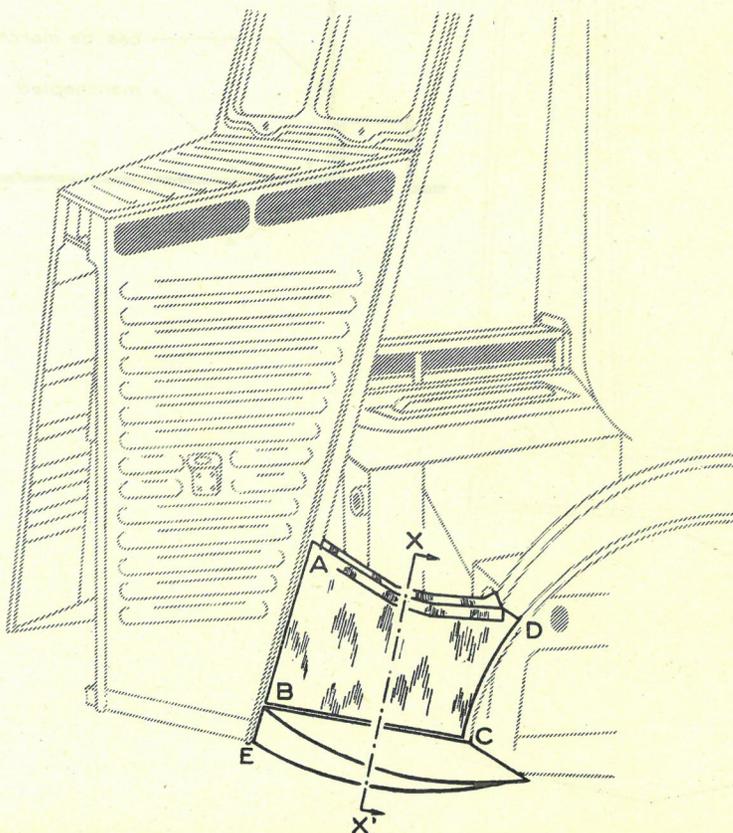
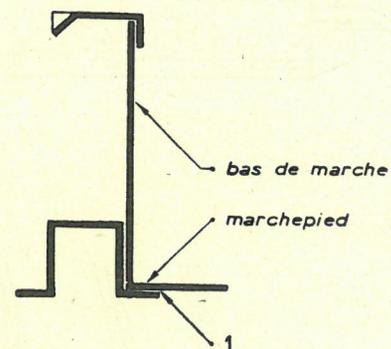
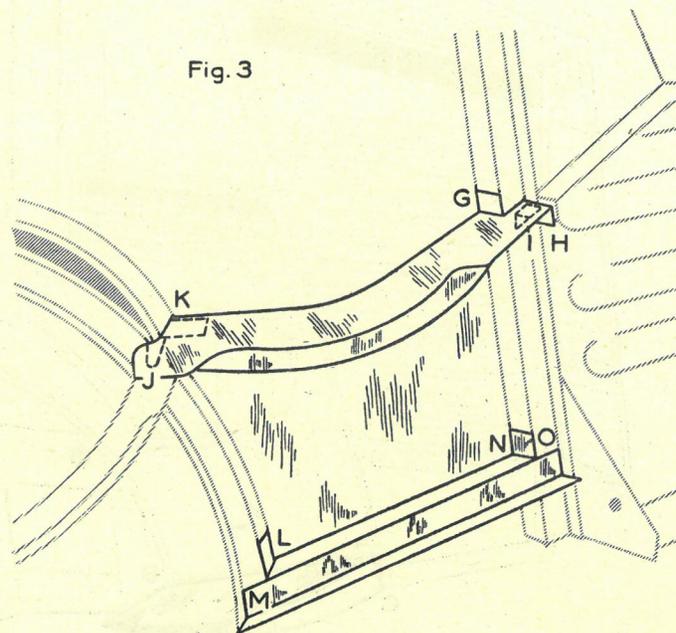
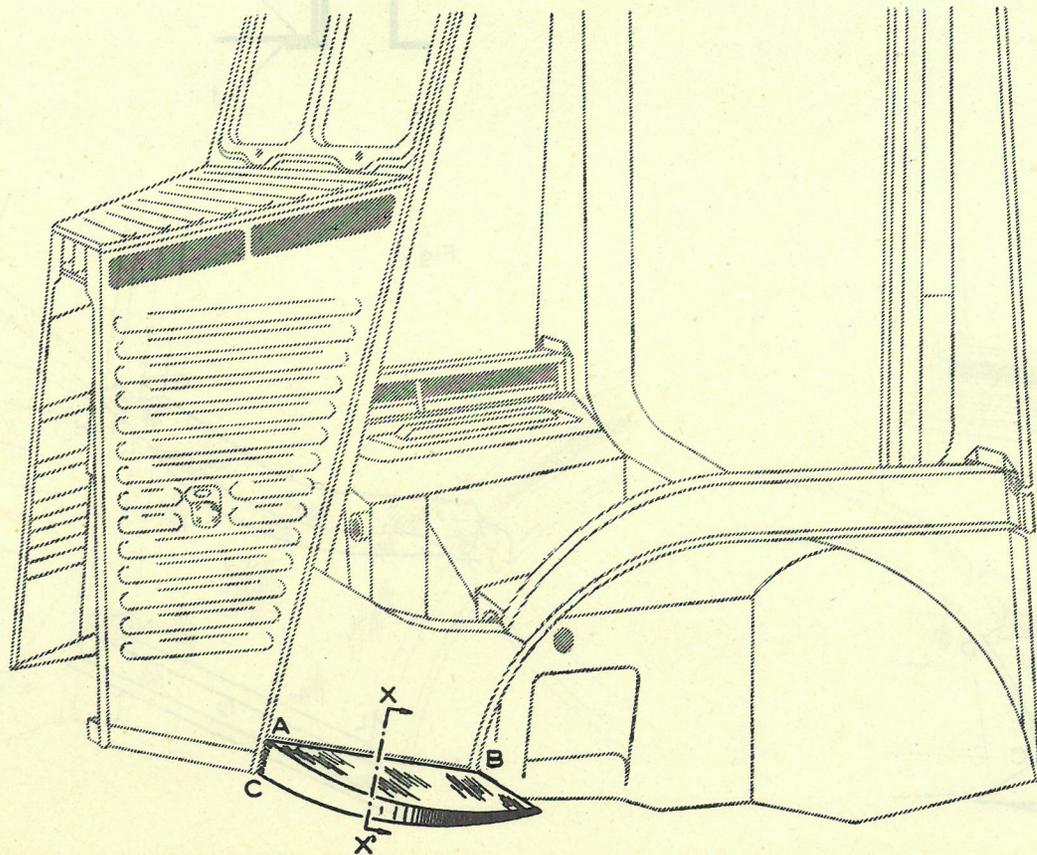
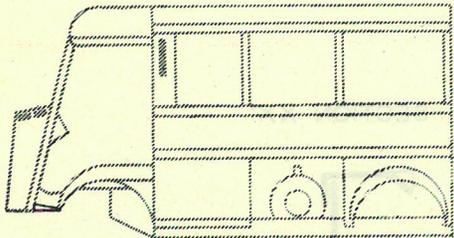


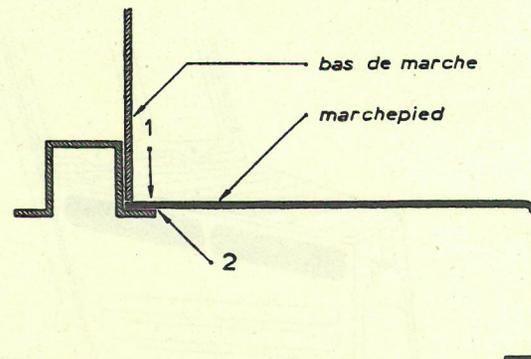
Fig. 3



REPLACEMENT D'UN MARCHEPIED

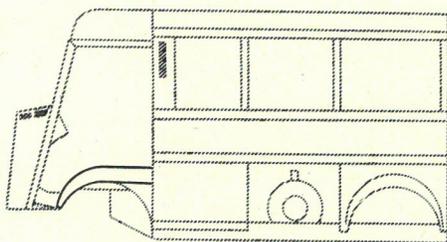


SECTION XX'

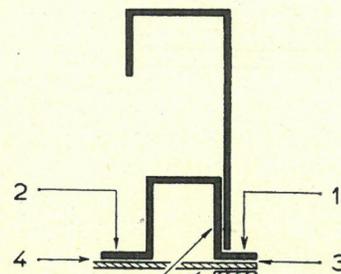


REEMPLACEMENT D'UNE JOUE

DE PASSAGE DE ROUE



SECTION XX'



joue de passage de roue  
passage de roue  
joue d'aile

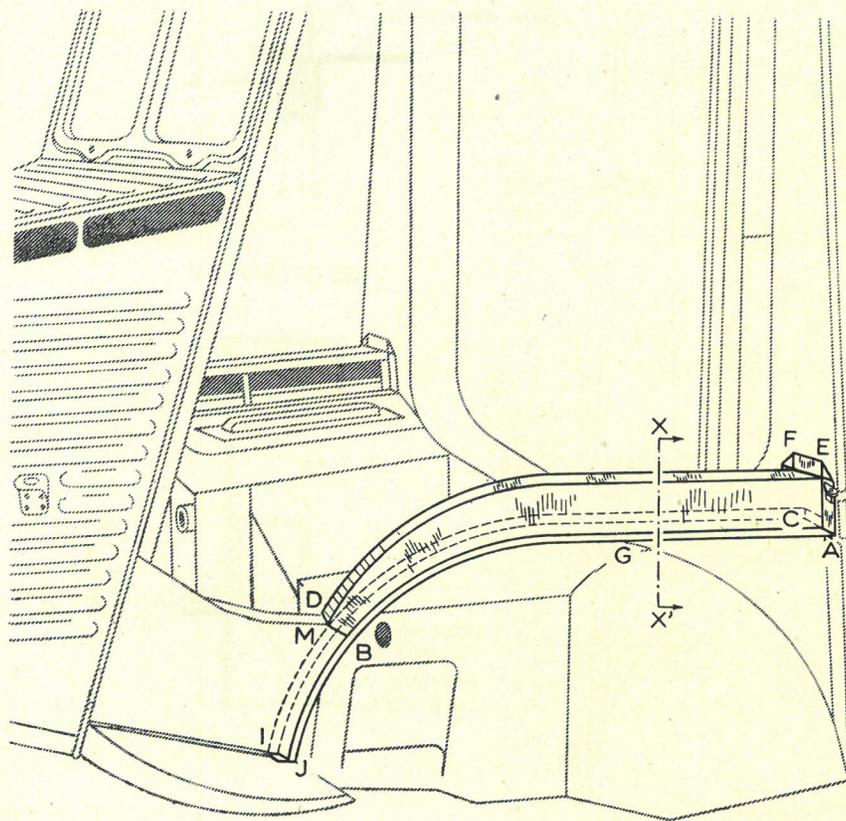
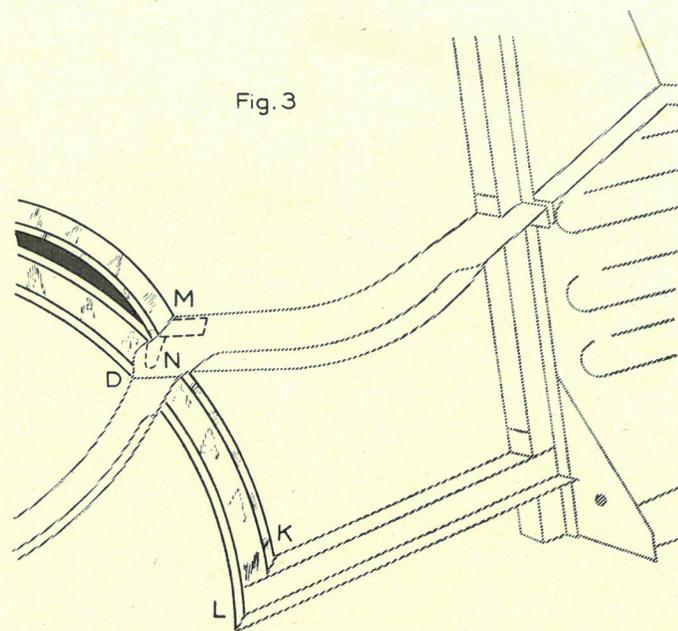
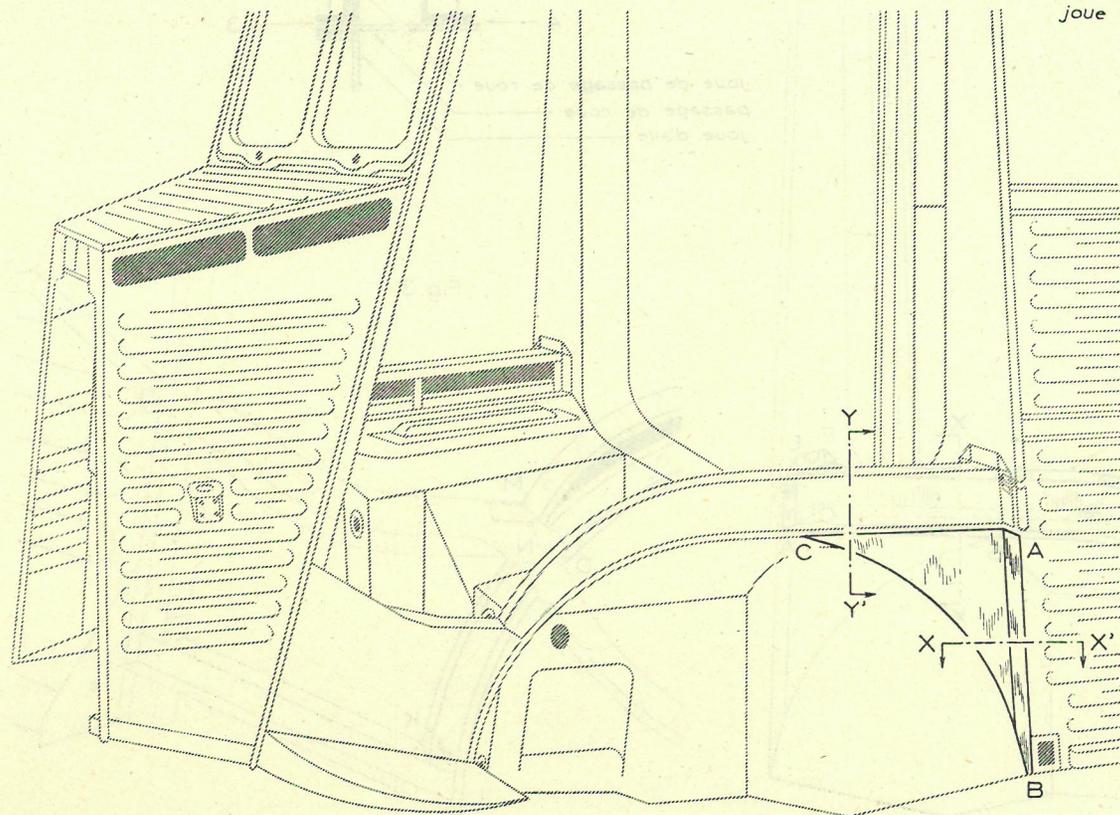
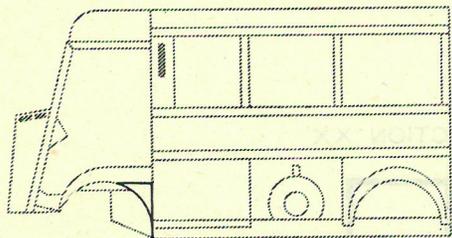


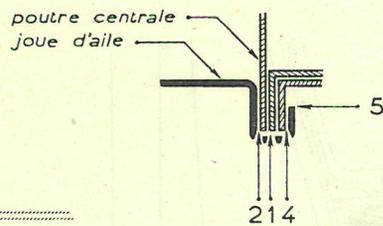
Fig. 3



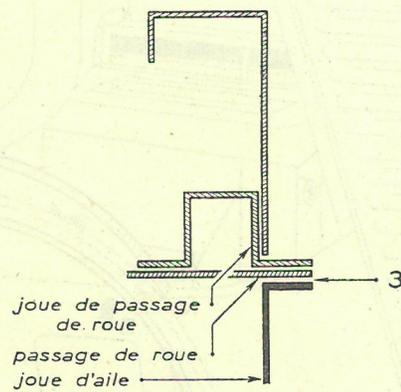
REPLACEMENT D'UNE JOUE D'AILE



SECTION XX'

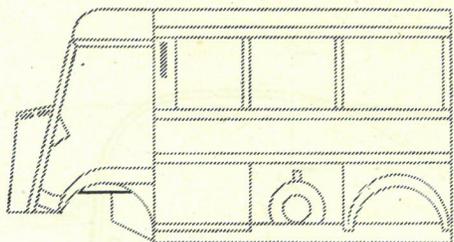


SECTION YY'

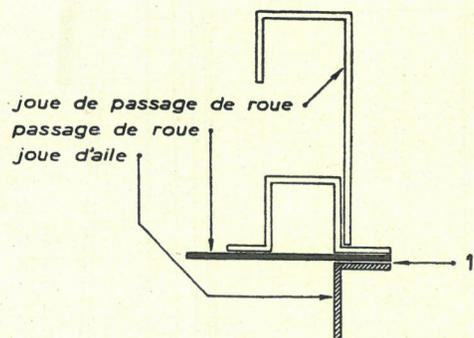


REEMPLACEMENT D'UN PASSAGE

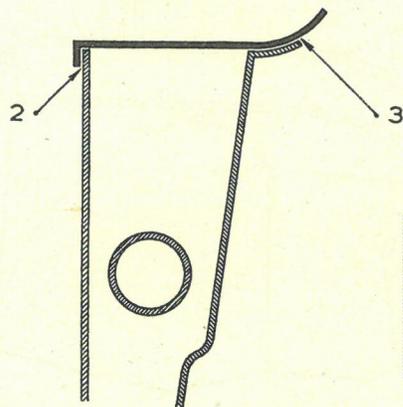
DE ROUE AVANT



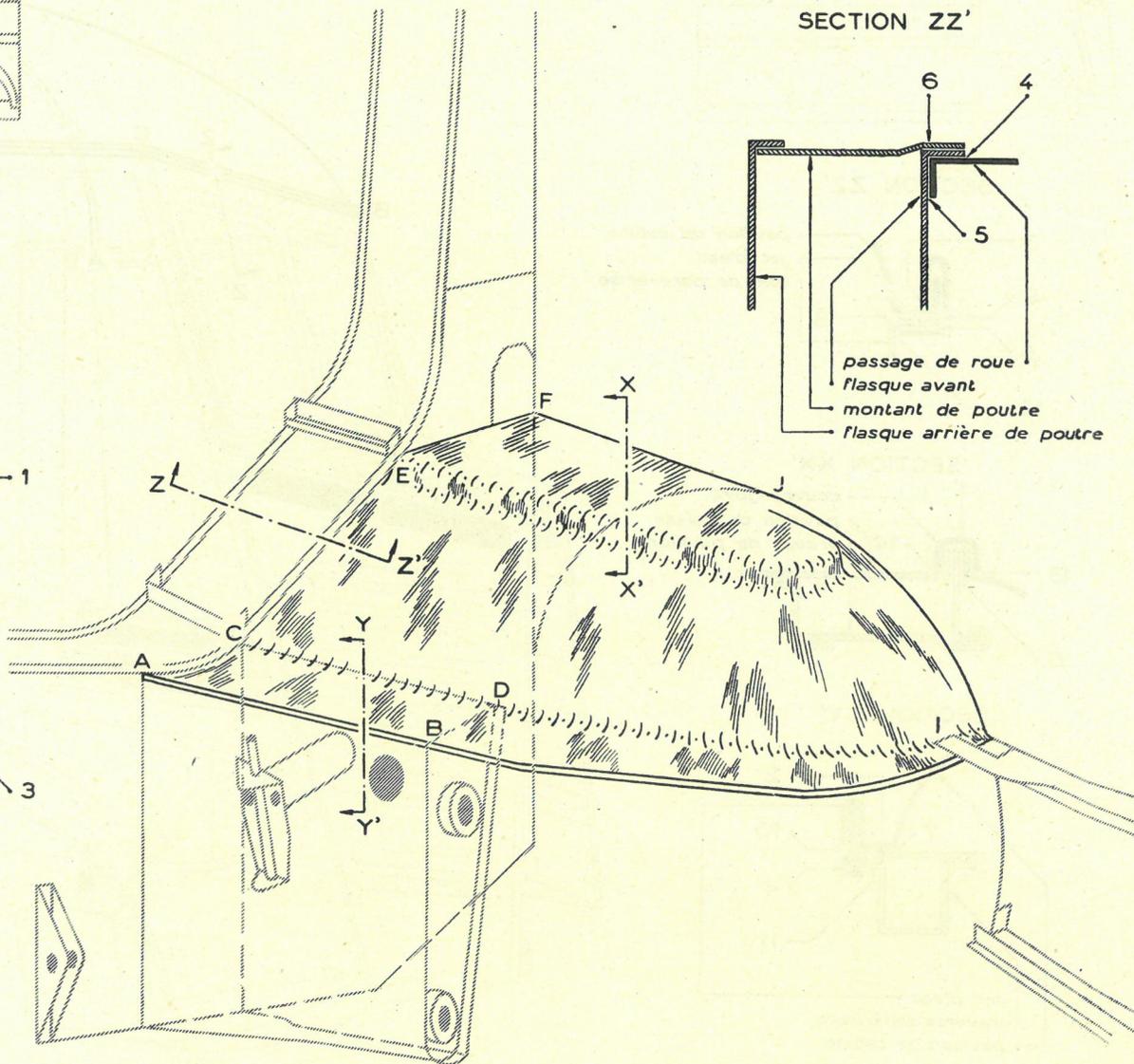
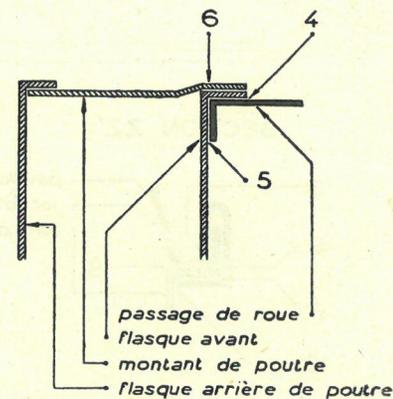
SECTION XX'



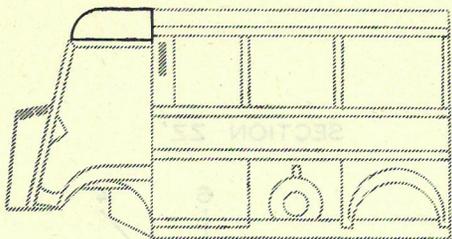
SECTION YY'



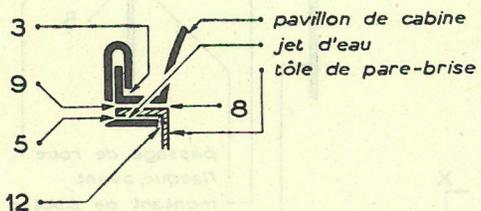
SECTION ZZ'



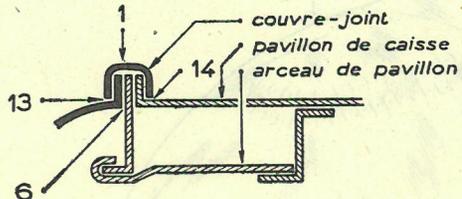
REPLACEMENT D'UN PAVILLON DE CABINE



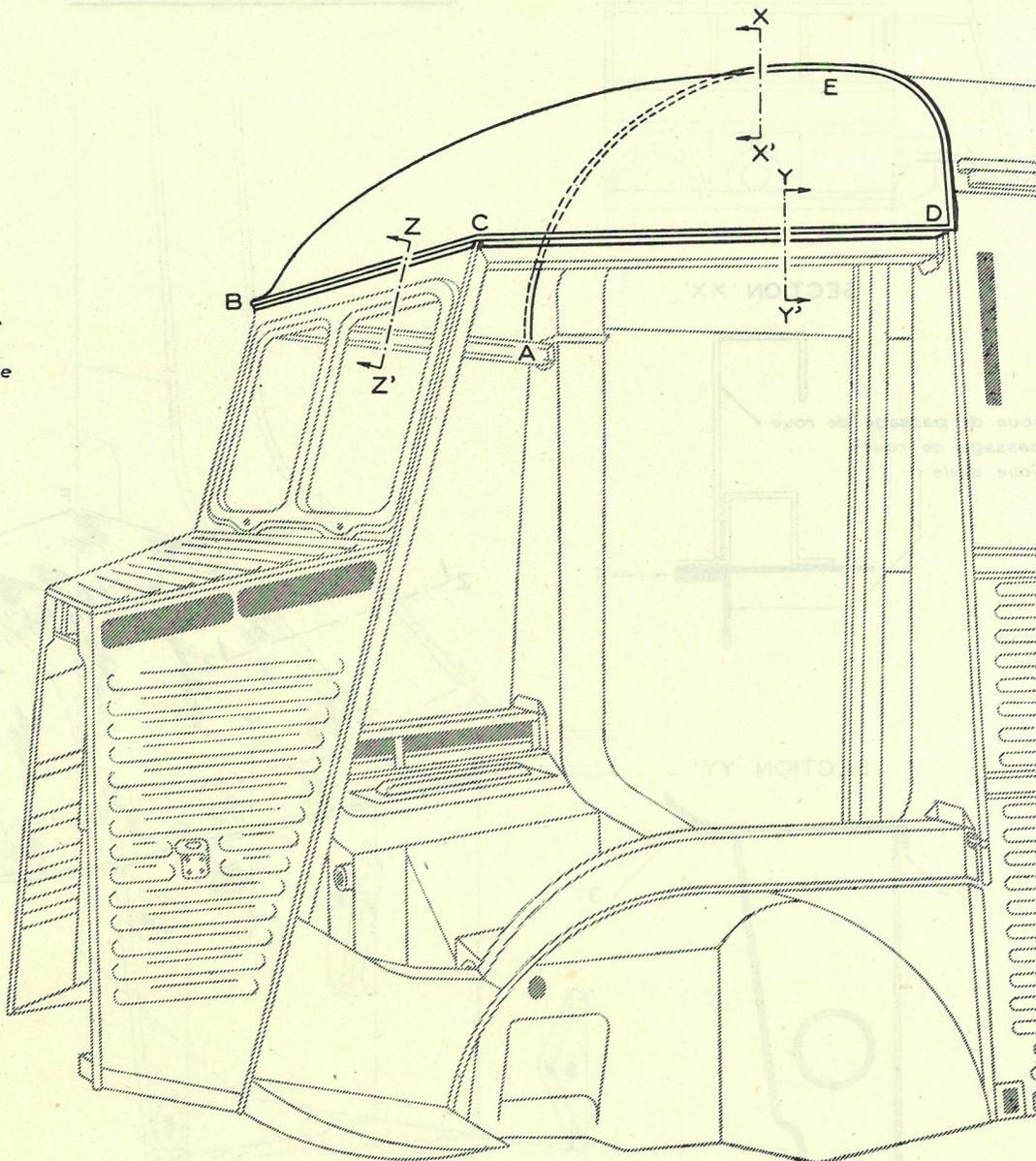
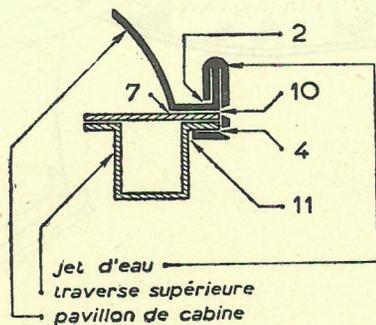
SECTION ZZ'



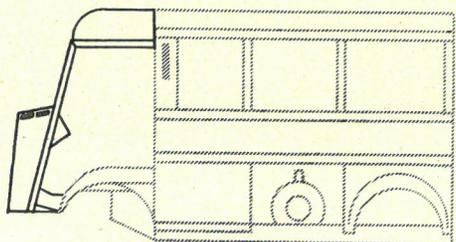
SECTION XX'



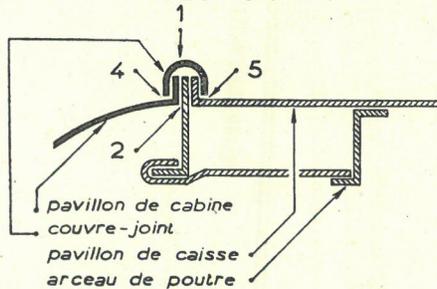
SECTION YY'



REPLACEMENT D'UNE CABINE



SECTION XX'



SECTION YY'

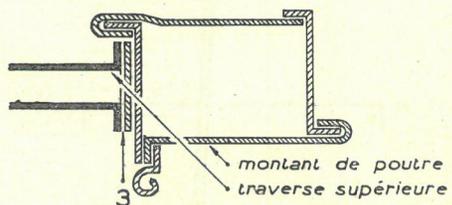
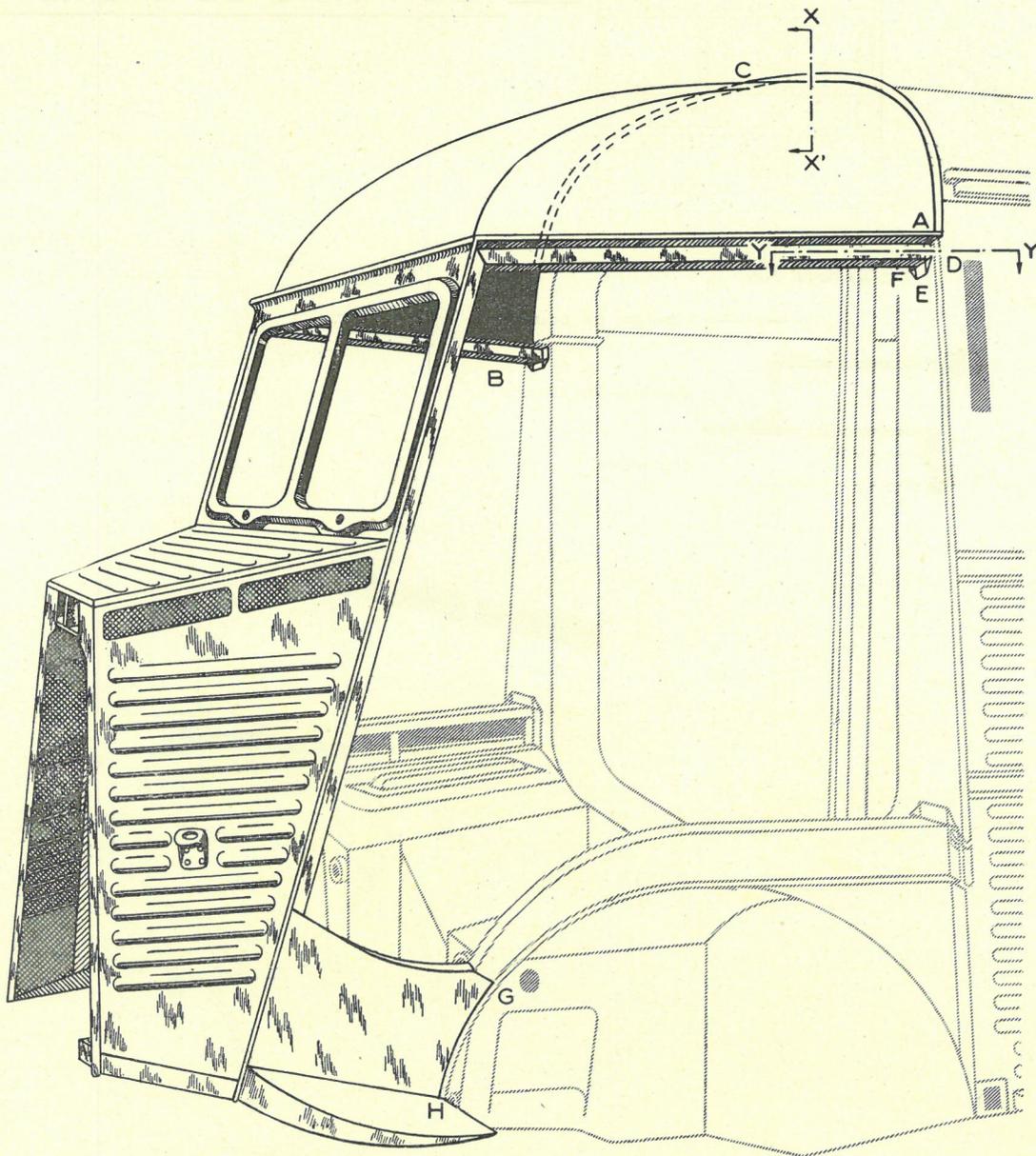
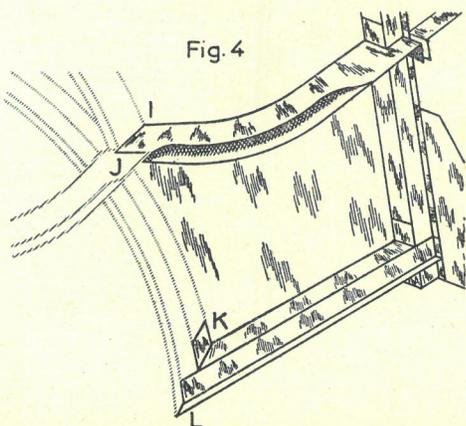
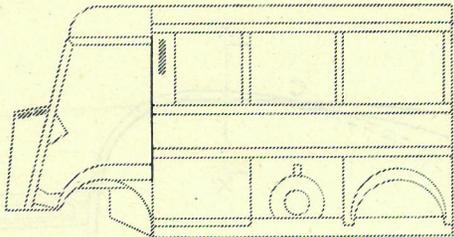


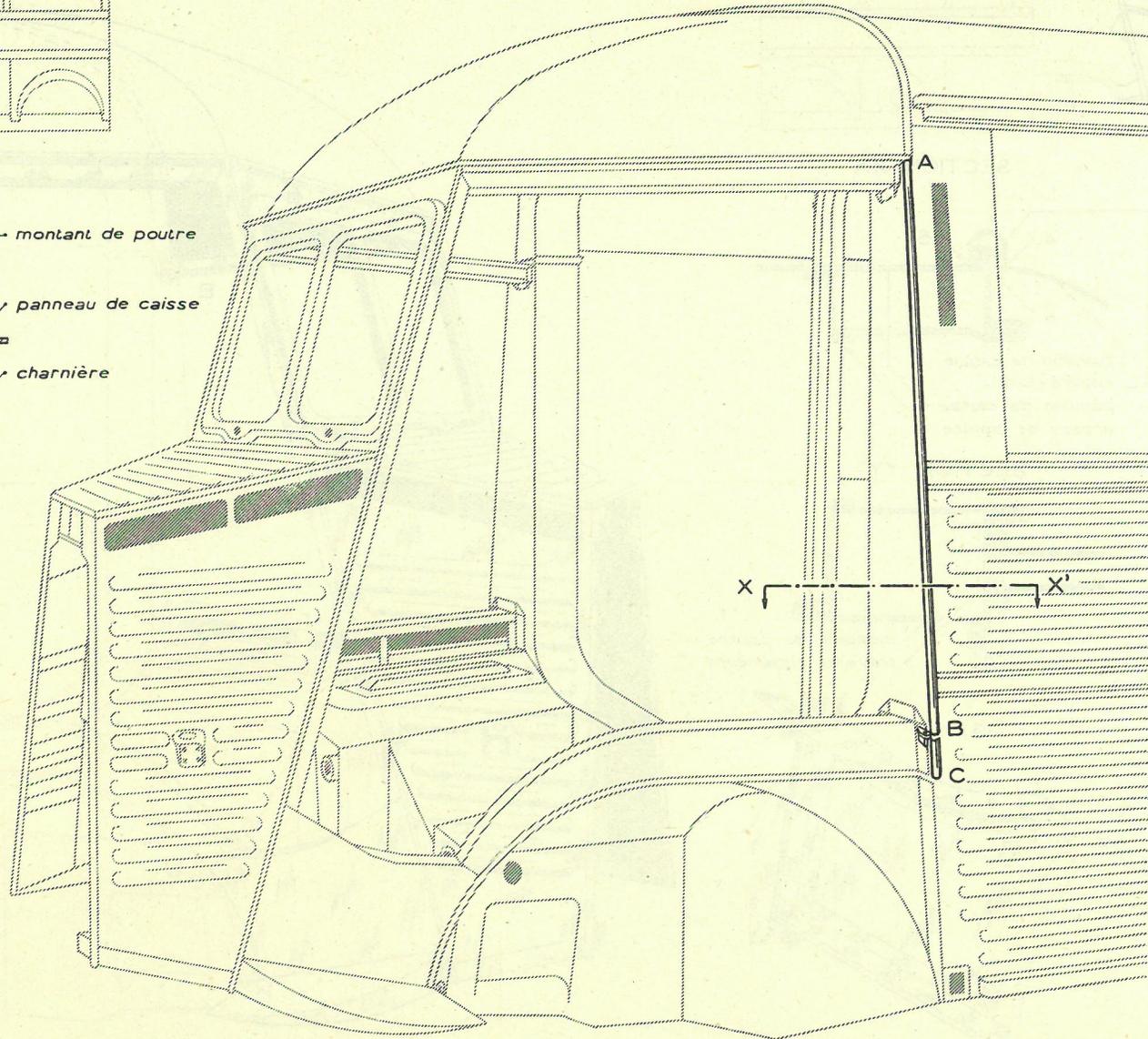
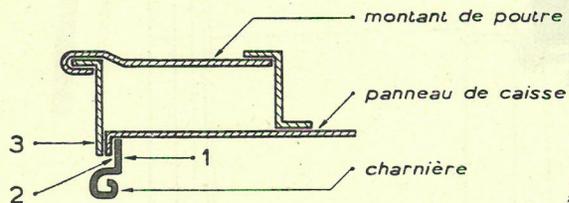
Fig. 4



REPLACEMENT D'UNE CHARNIERE MALE  
DE PORTE DE CABINE

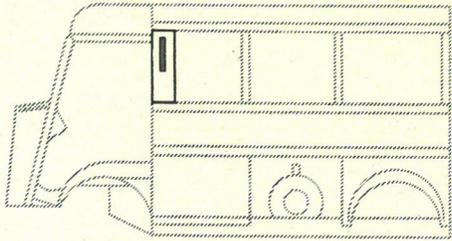


SECTION XX'

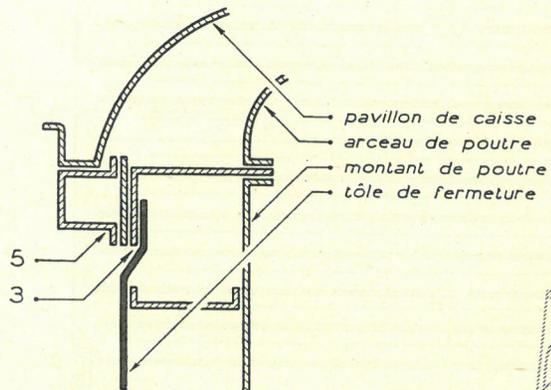


REEMPLACEMENT D'UNE TOILE DE FERMETURE

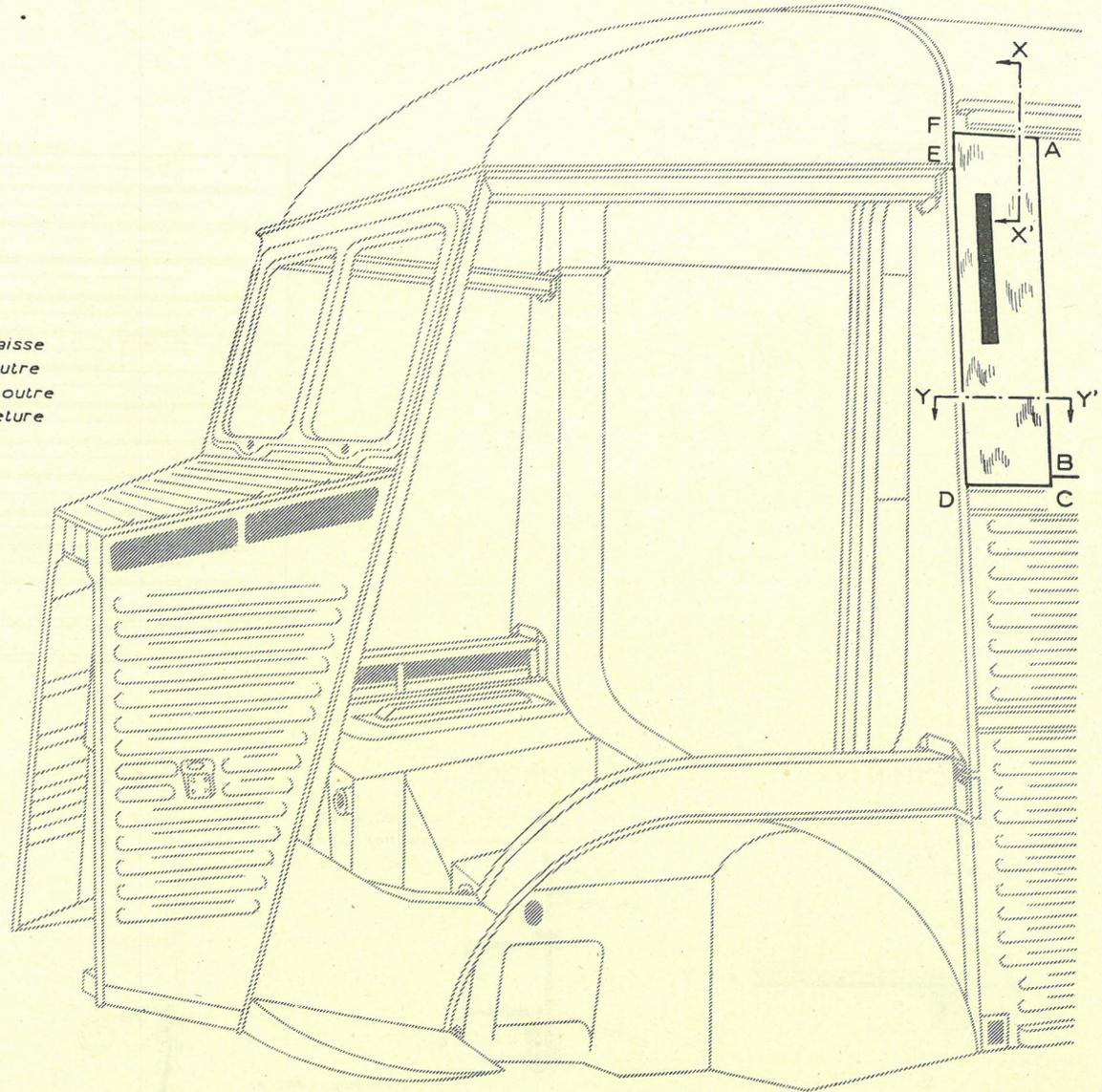
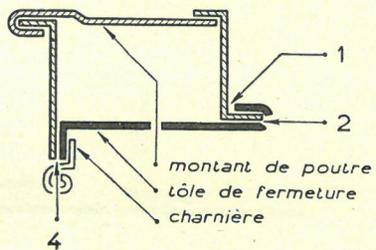
DU MONTANT GAUCHE



SECTION XX'

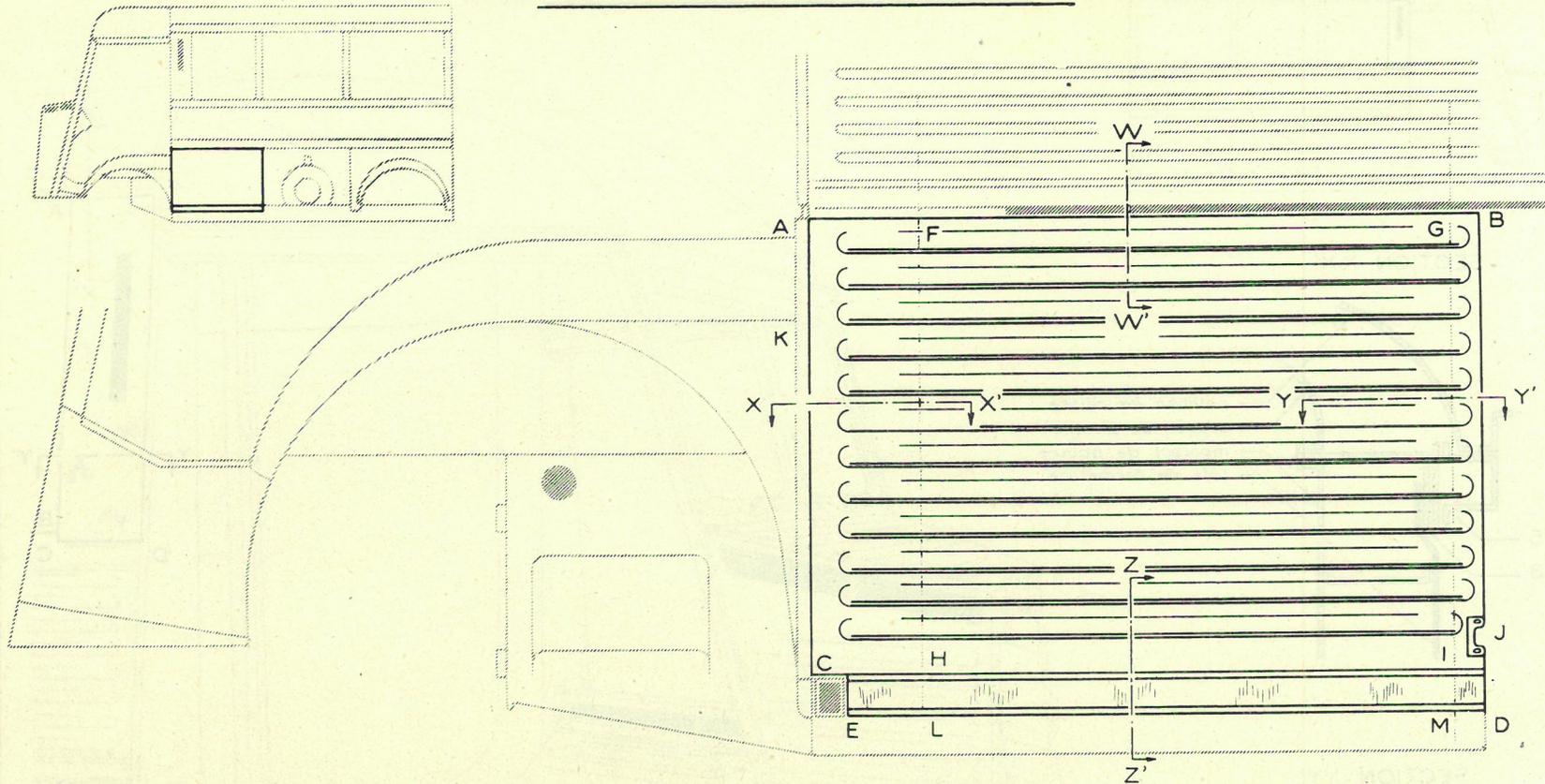


SECTION YY'

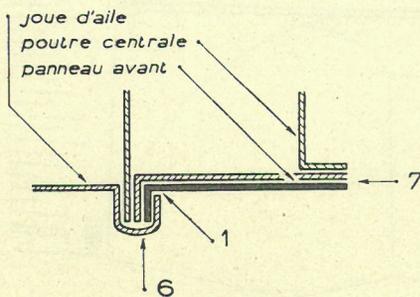


REEMPLACEMENT D'UN PANNEAU INFERIEUR AVANT

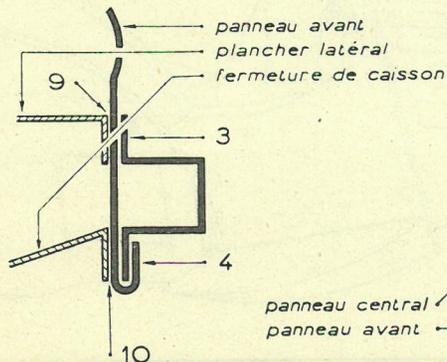
COTE GAUCHE DE CAISSE



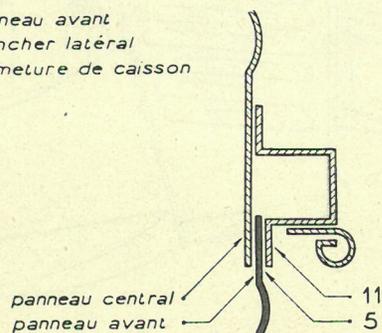
SECTION XX'



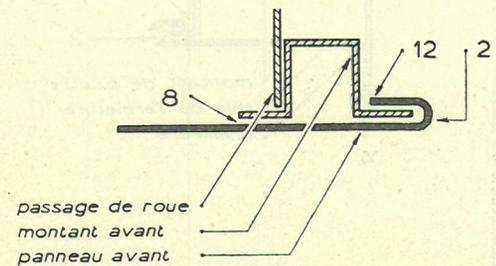
SECTION ZZ'



SECTION WW'

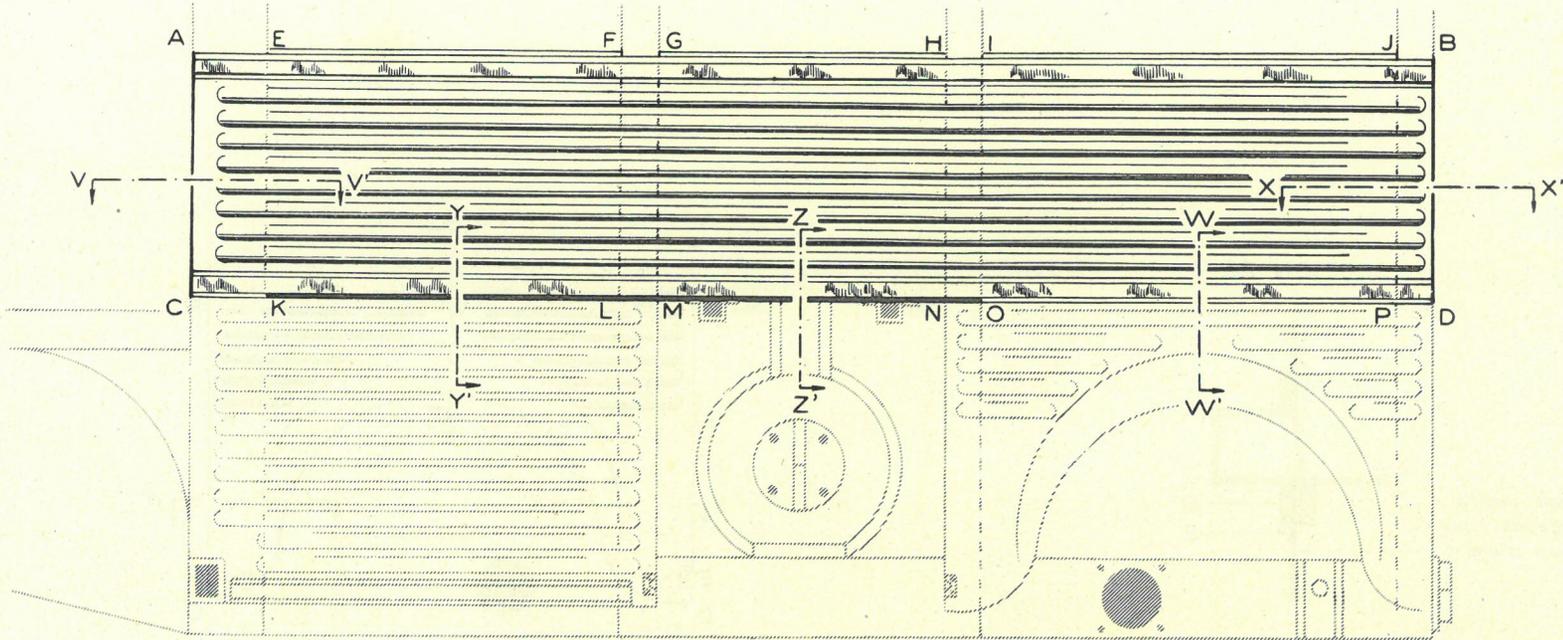
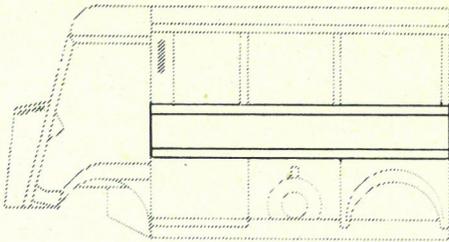


SECTION YY'

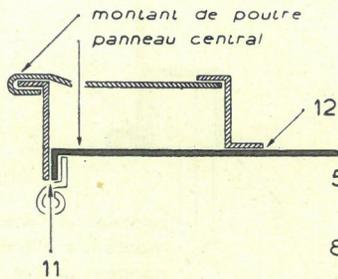


REPLACEMENT D'UN PANNEAU CENTRAL DE CAISSE

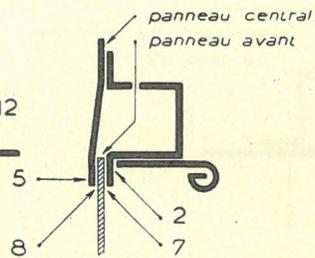
COTE GAUCHE



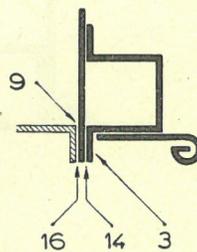
SECTION VV'



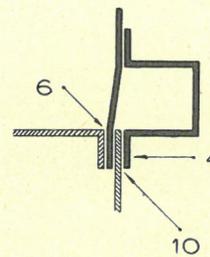
SECTION YY'



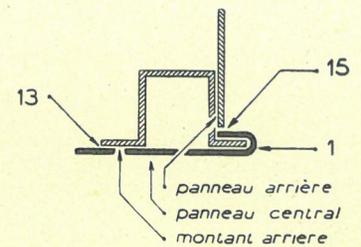
SECTION ZZ'



SECTION WW'

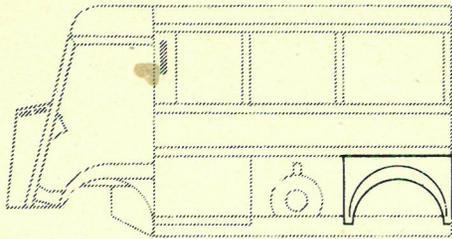


SECTION XX'

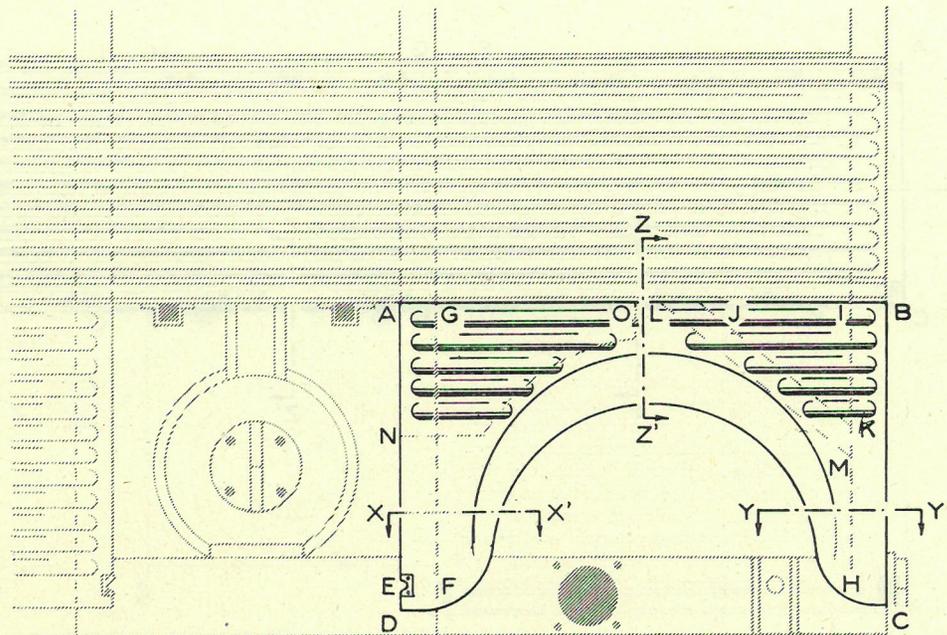
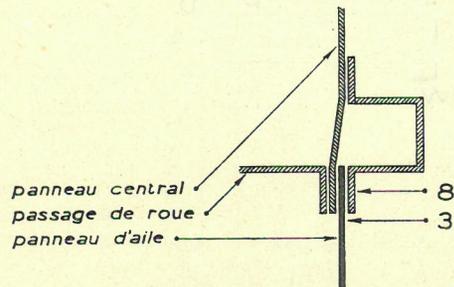


REPLACEMENT D'UN PANNEAU D'AILE ARRIERE

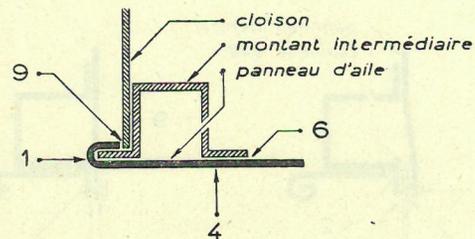
COTE GAUCHE



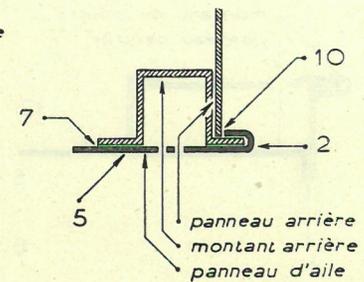
SECTION ZZ'



SECTION XX'

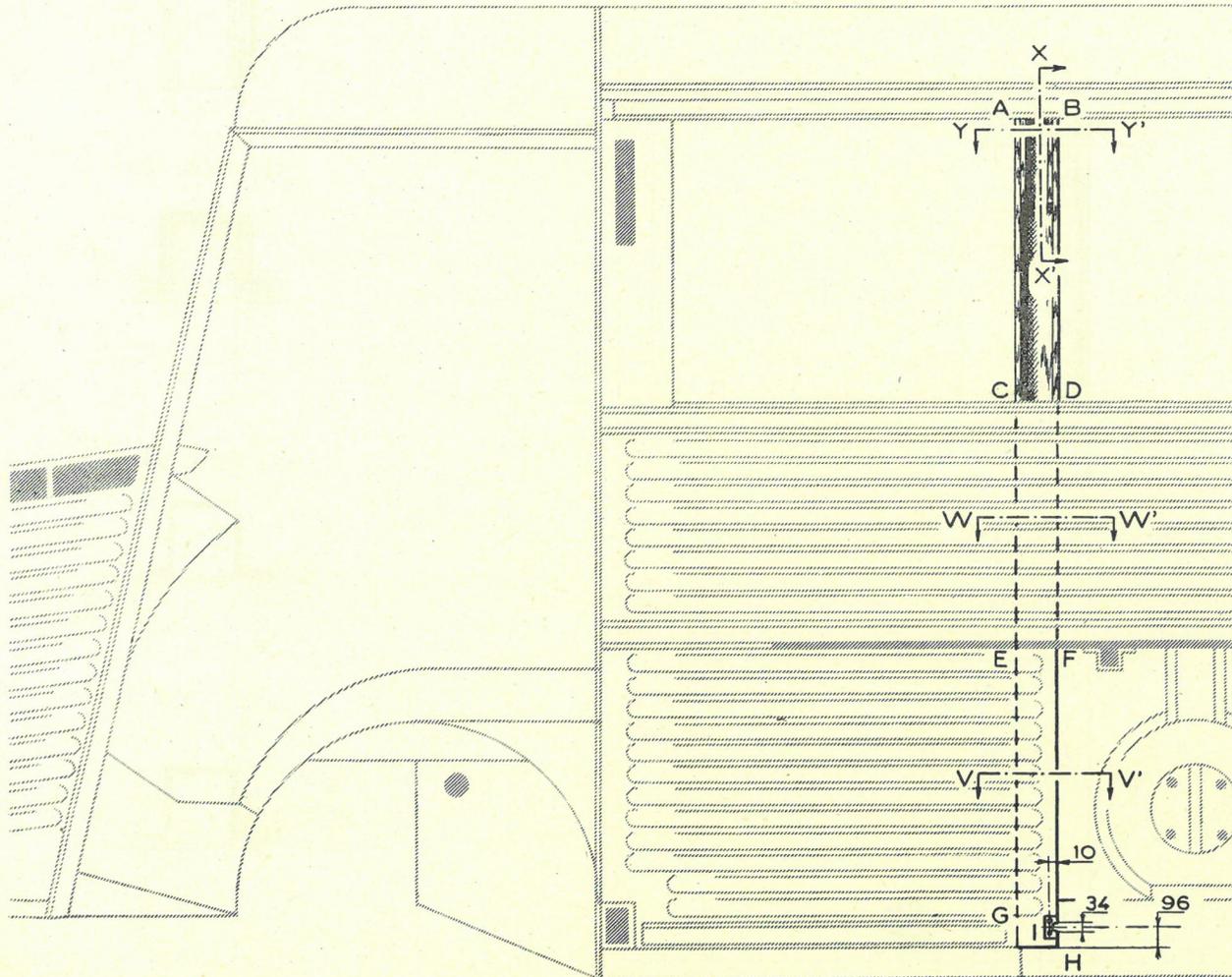
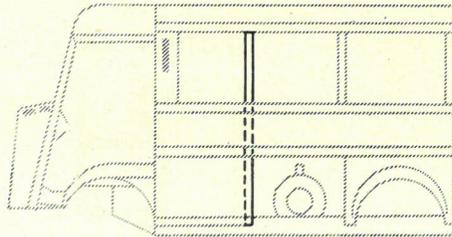


SECTION YY'

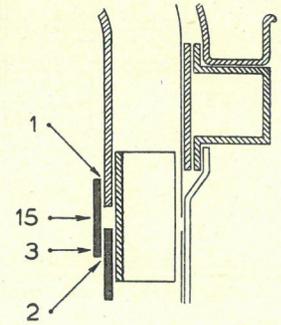


REEMPLACEMENT D'UN MONTANT AVANT

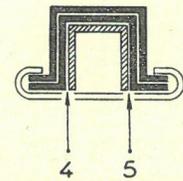
DE CAISSE



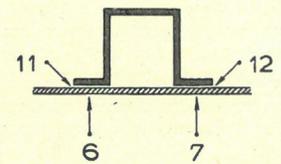
SECTION XX'



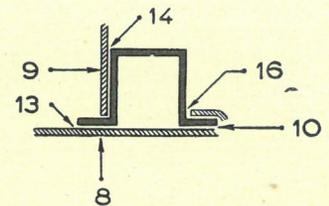
SECTION YY'



SECTION WW'

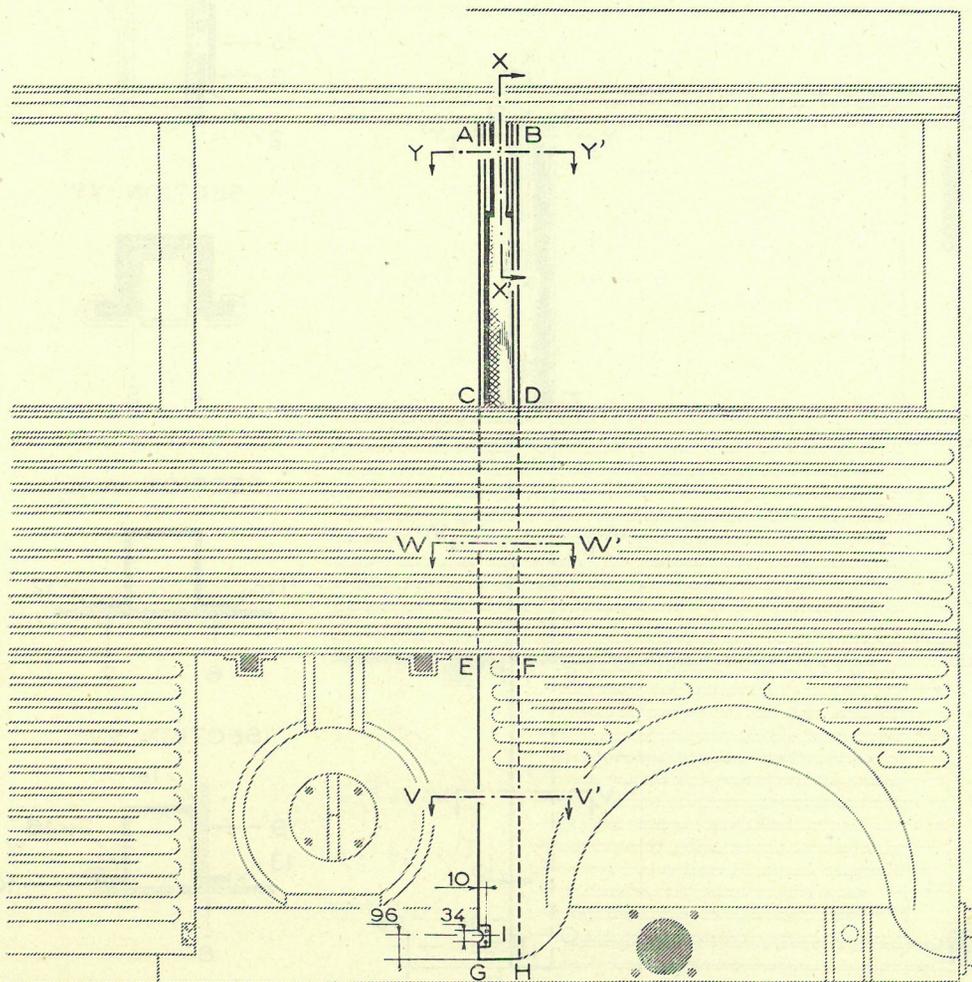
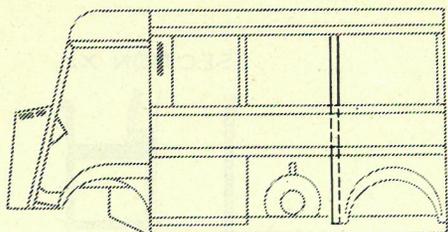


SECTION VV'

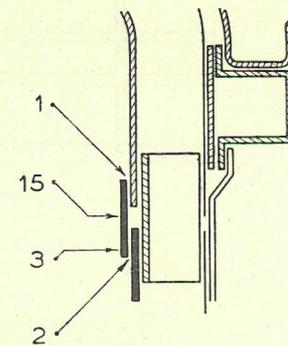


REPLACEMENT D'UN MONTANT INTERMEDIAIRE

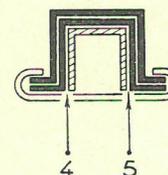
DE CAISSE



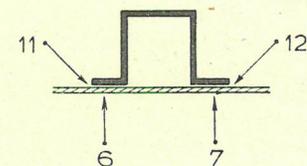
SECTION XX'



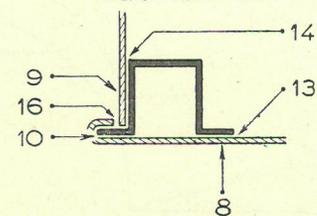
SECTION YY'



SECTION WW'

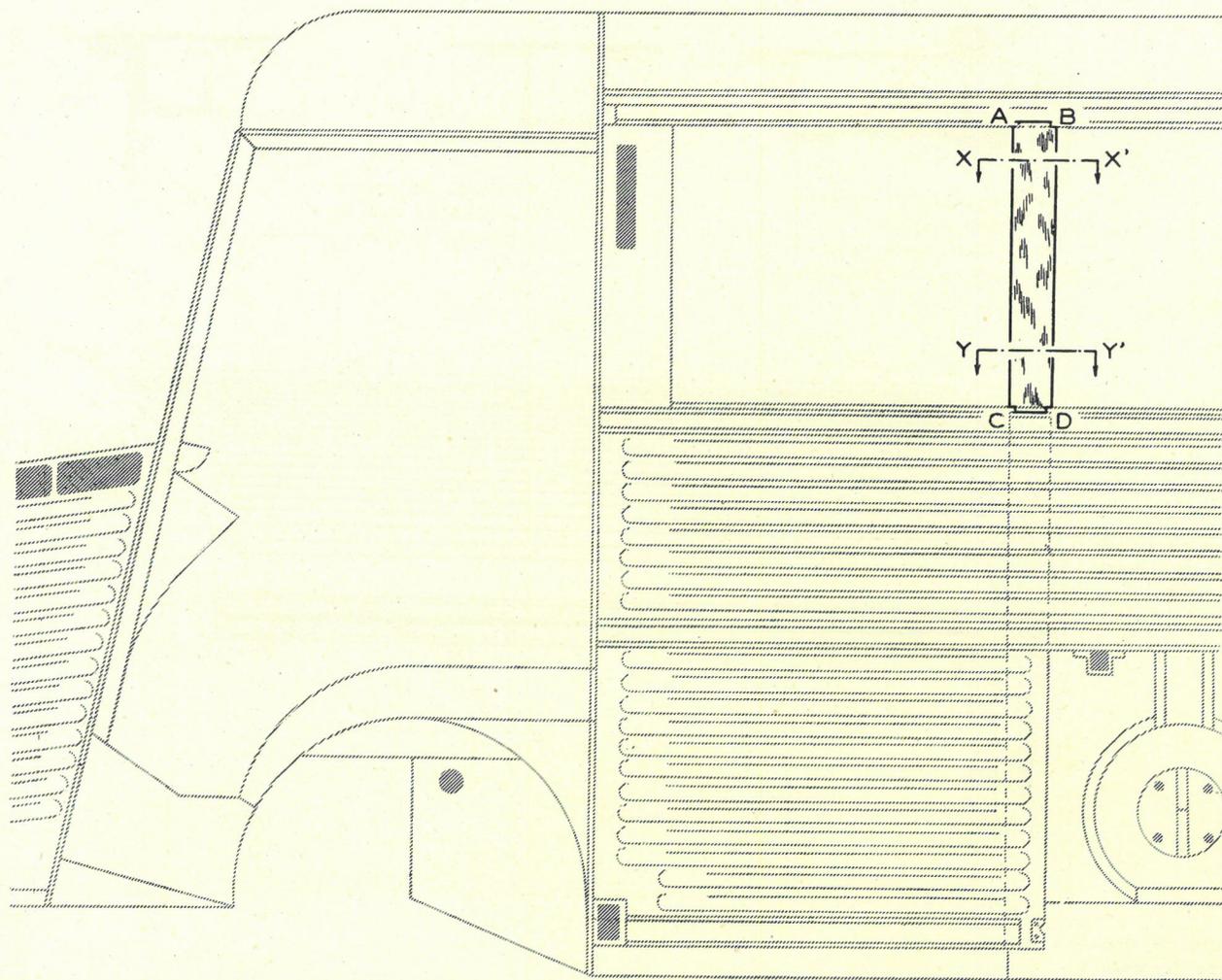
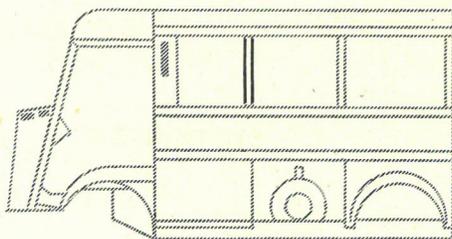


SECTION VV'

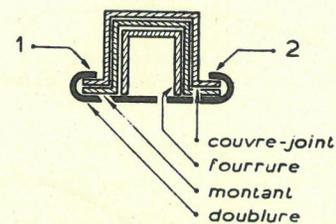


REEMPLACEMENT D'UNE DOUBLURE

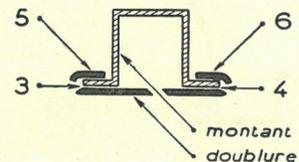
DE MONTANT DE CAISSE



SECTION XX'

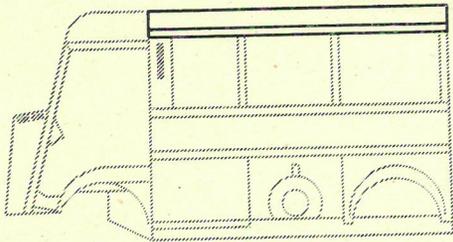


SECTION YY'

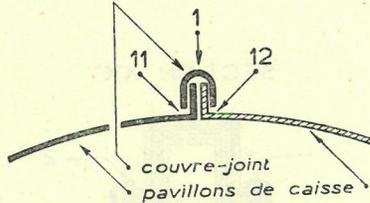


REEMPLACEMENT D'UN DEMI-PAVILLON DE CAISSE

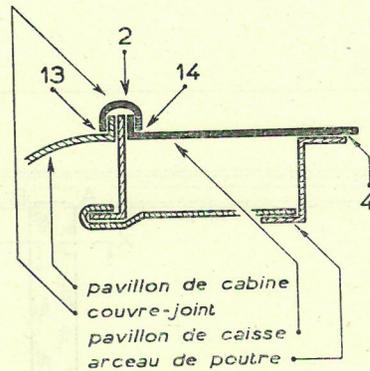
COTE GAUCHE



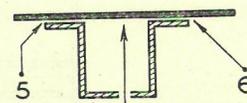
SECTION XX'



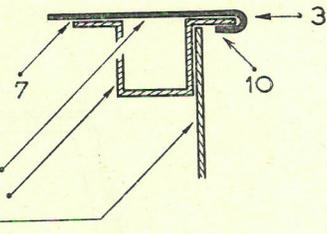
SECTION YY'



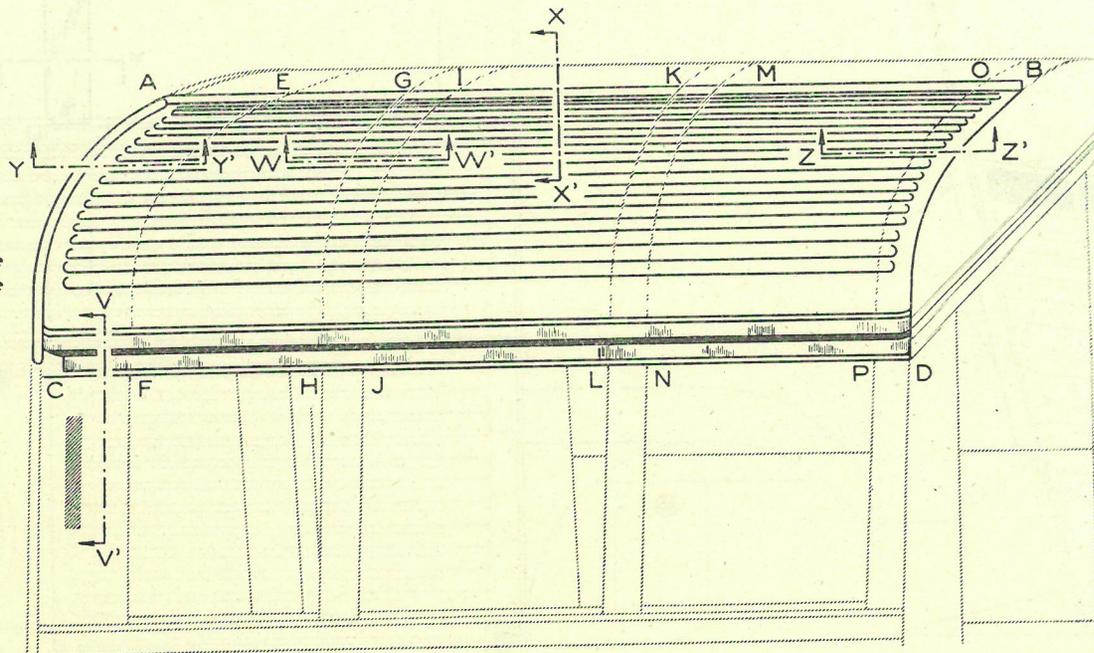
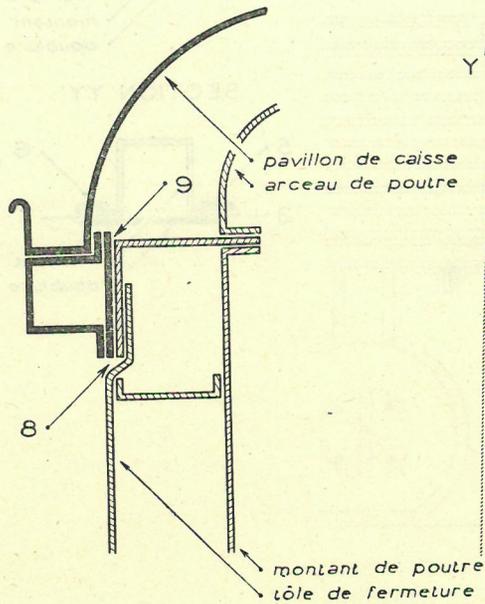
SECTION WW'



SECTION ZZ'

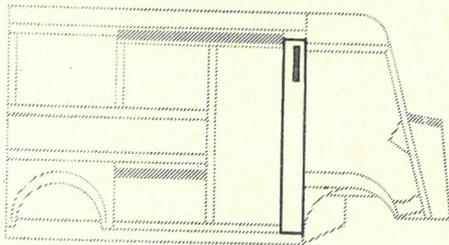


SECTION VV'

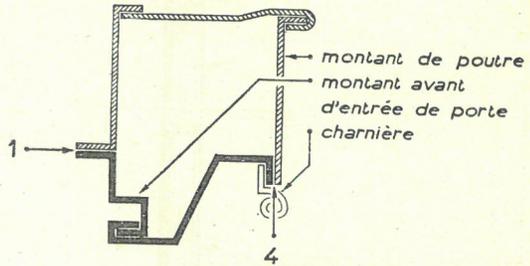


REEMPLACEMENT D'UN MONTANT AVANT D'ENTREE

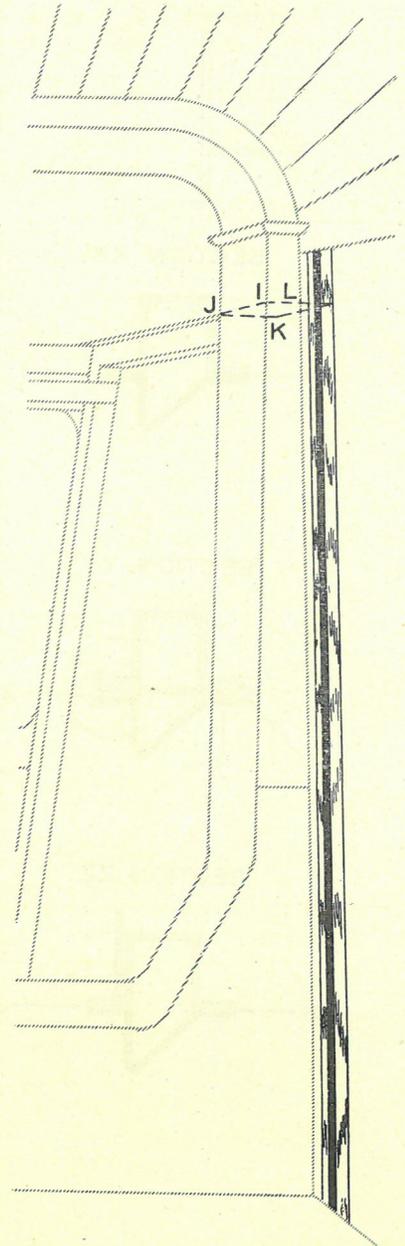
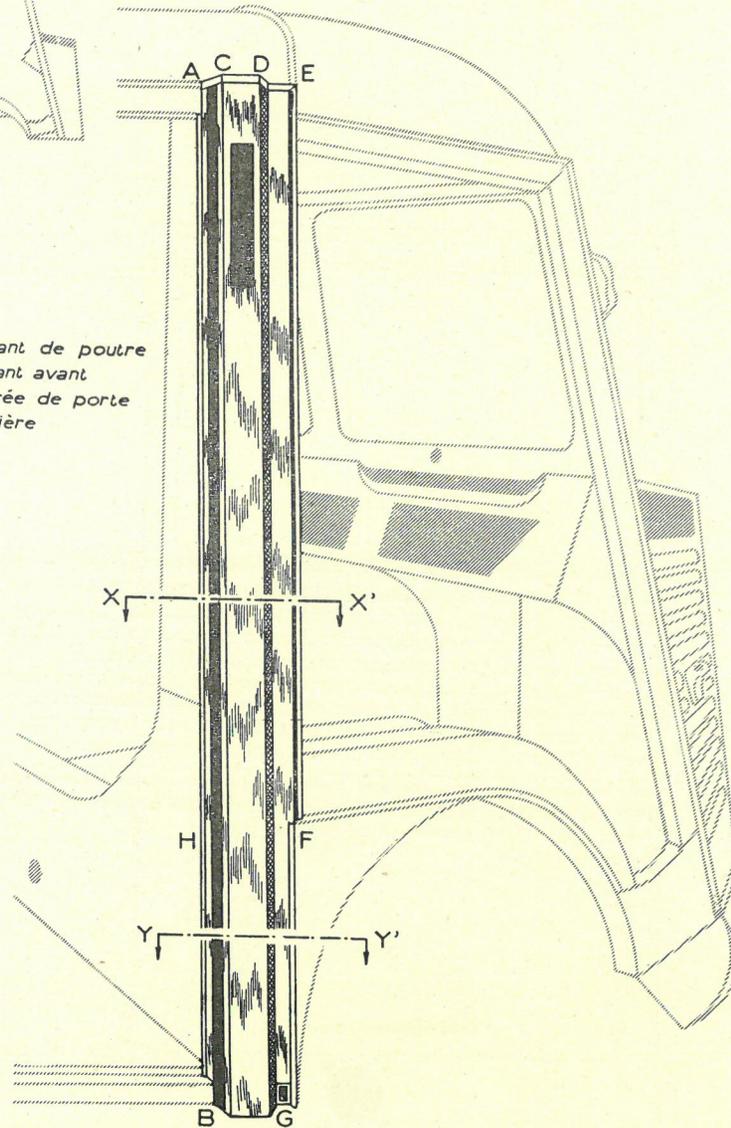
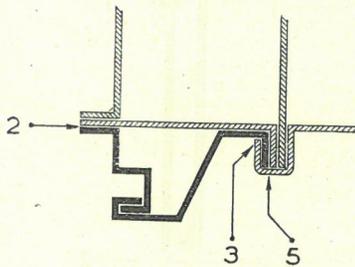
DE PORTE COULISSANTE



SECTION XX'

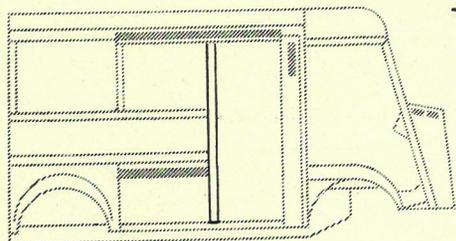


SECTION YY'

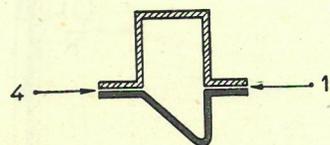


REPLACEMENT D'UN MONTANT ARRIERE D'ENTREE

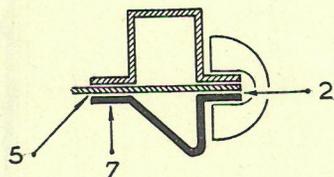
DE PORTE COULISSANTE



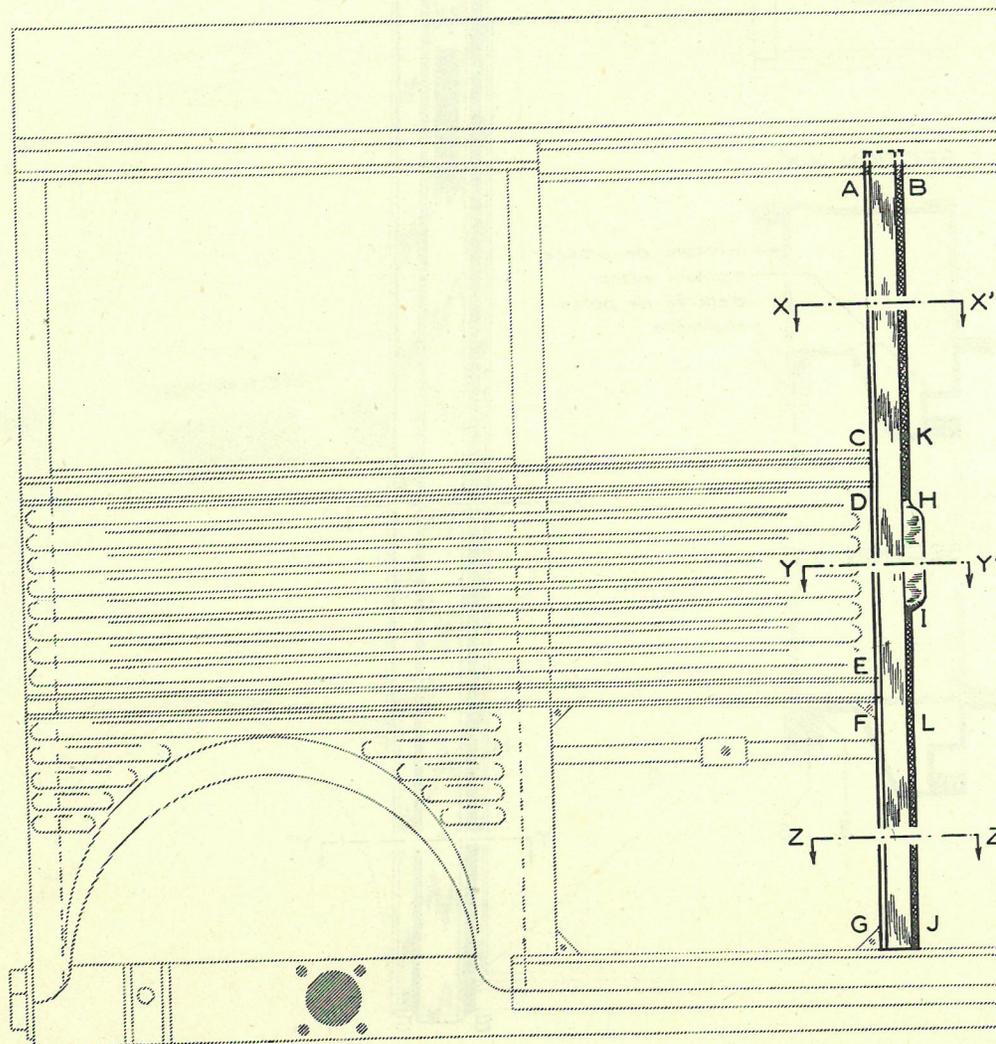
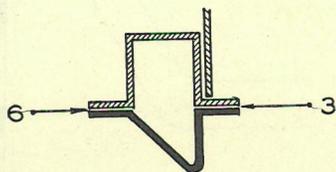
SECTION XX'



SECTION YY'

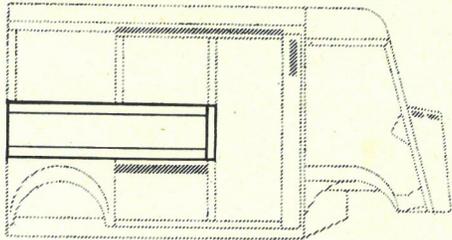


SECTION ZZ'

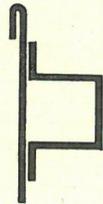


REEMPLACEMENT D'UN PANNEAU CENTRAL DE CAISSE

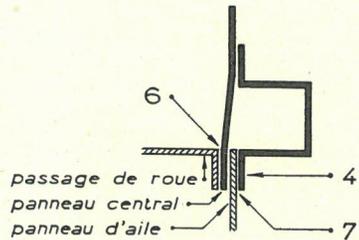
COTE DROIT



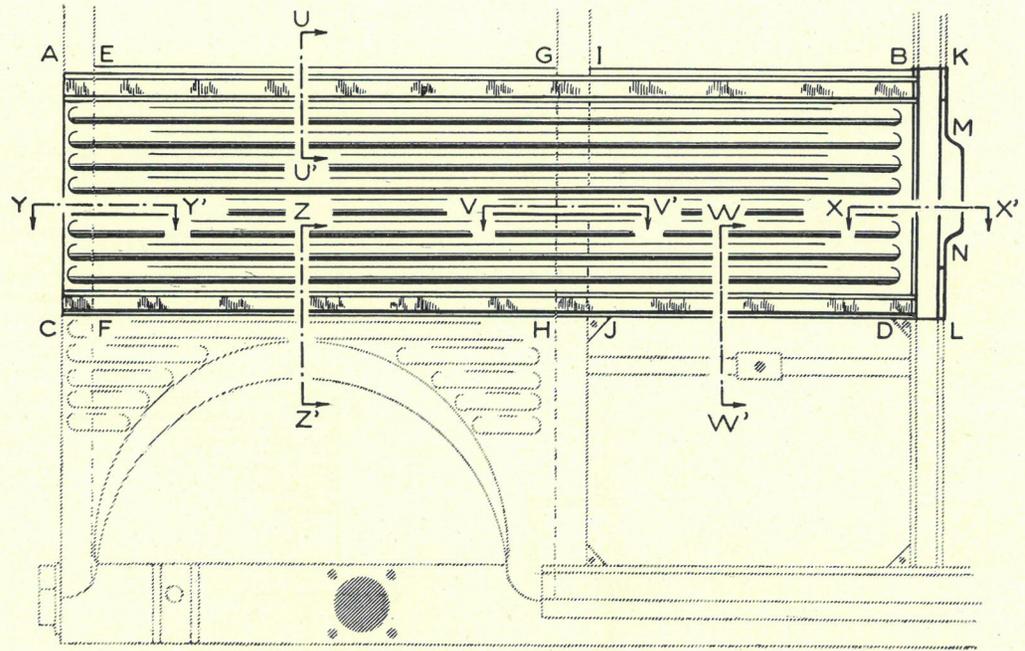
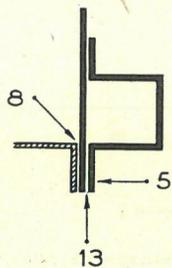
SECTION UU'



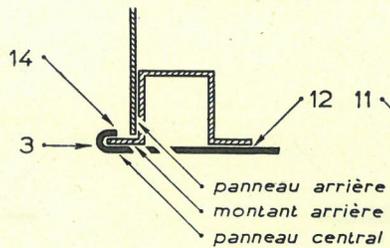
SECTION ZZ'



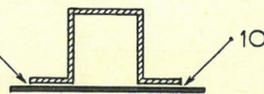
SECTION WW'



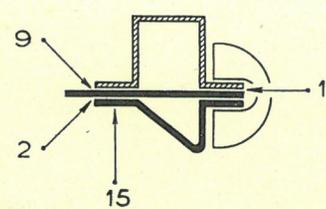
SECTION YY'



SECTION VV'

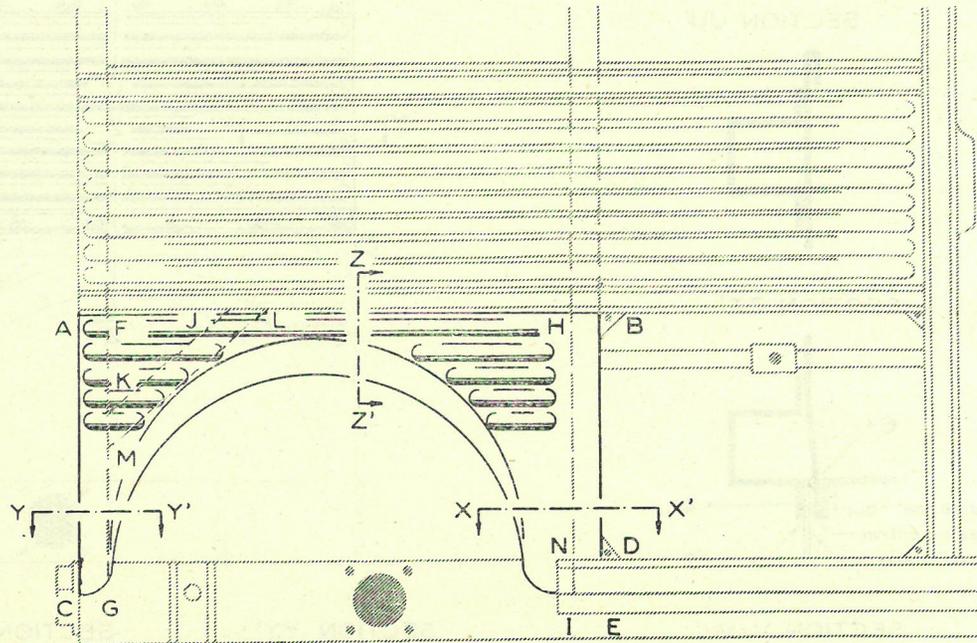
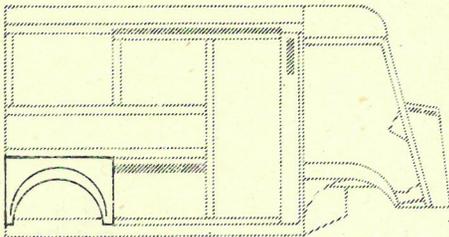


SECTION XX'

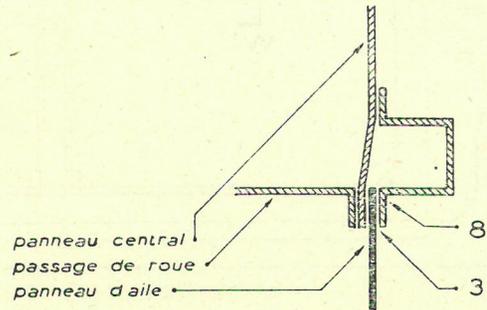


REEMPLACEMENT D'UN PANNEAU D'AILE ARRIERE

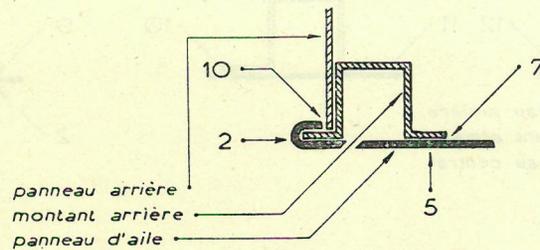
COTE DROIT



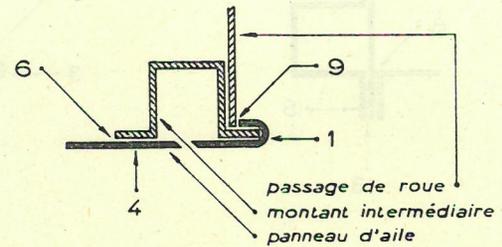
SECTION ZZ'



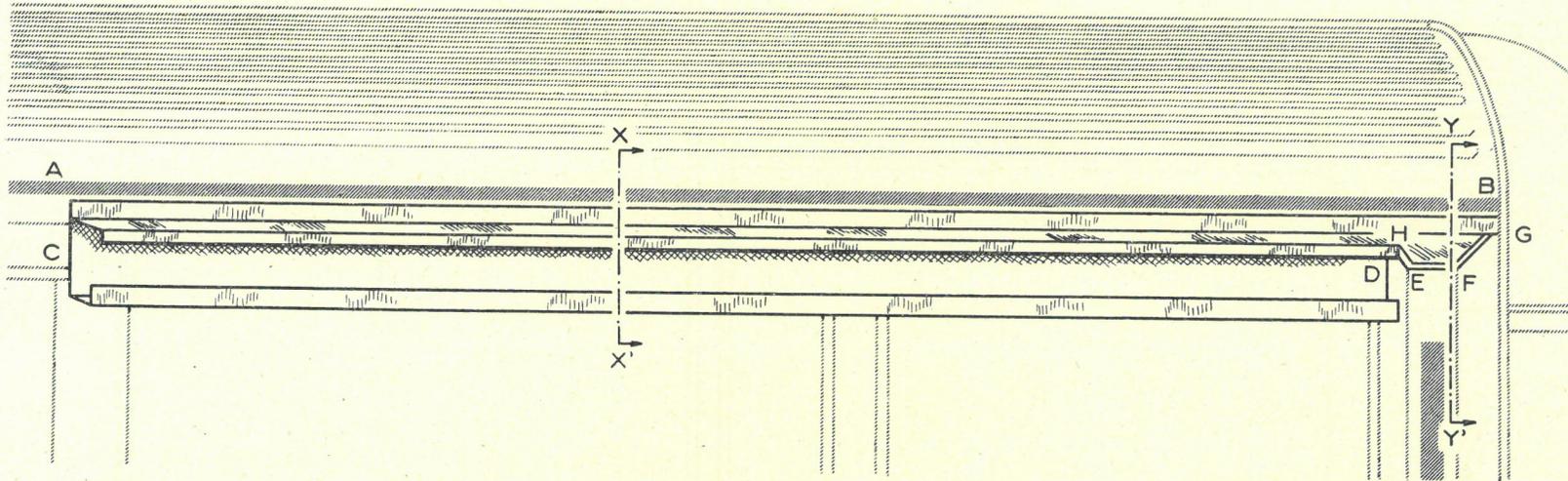
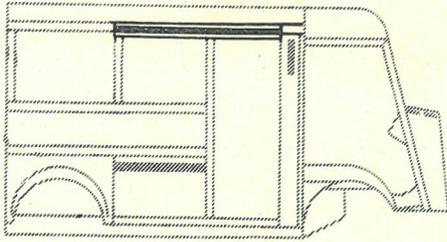
SECTION YY'



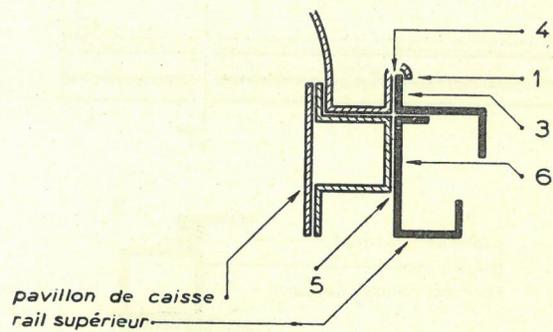
SECTION XX'



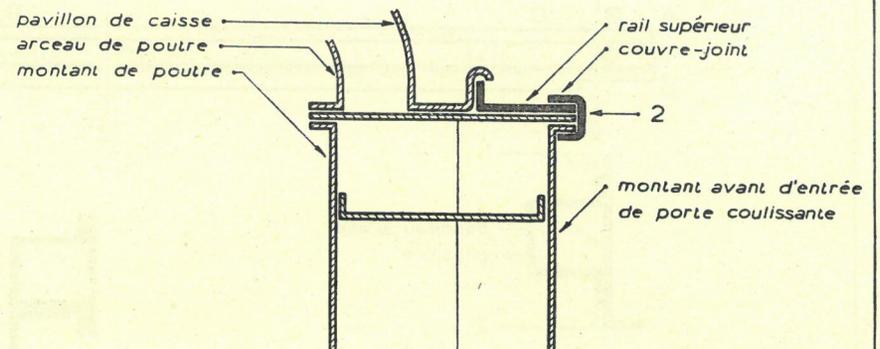
REPLACEMENT D'UN RAIL SUPERIEUR  
DE PORTE COULISSANTE



SECTION XX'

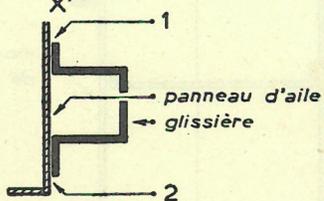
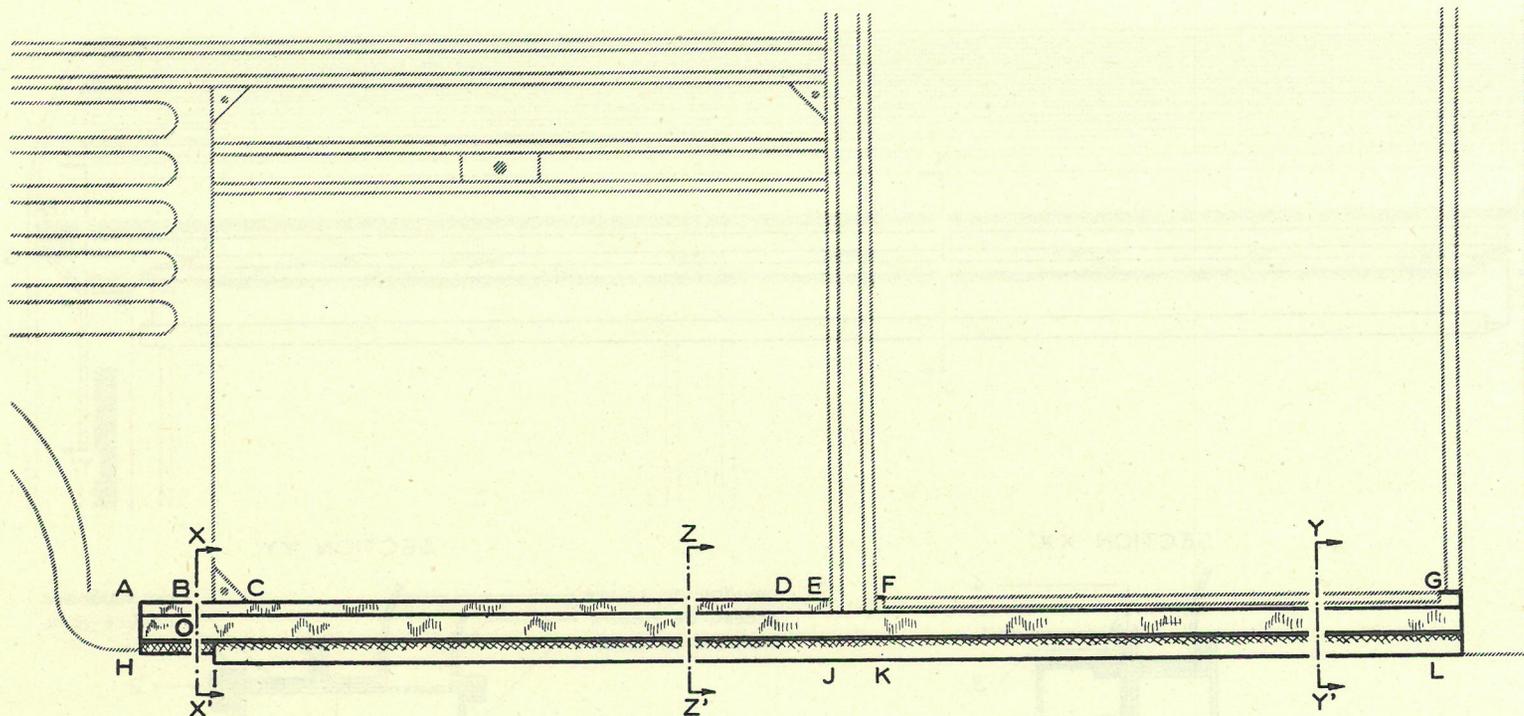
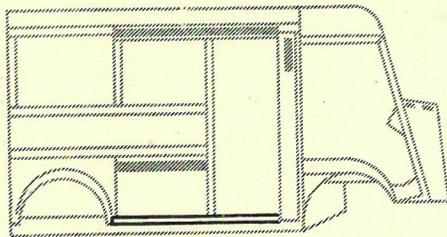


SECTION YY'

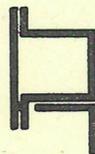


REPLACEMENT D'UNE GLISSIERE INFERIEURE

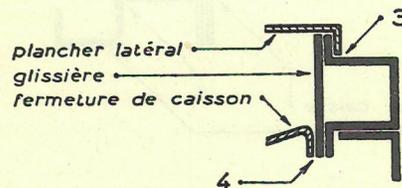
DE PORTE COULISSANTE



SECTION XX'



SECTION ZZ'

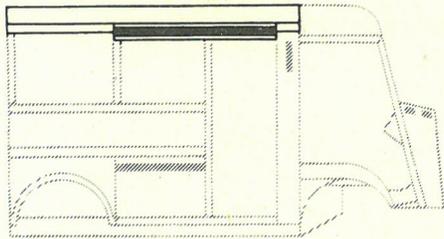


SECTION YY'

plancher latéral  
glissière  
fermeture de caisson

REPLACEMENT D'UN DEMI-PAVILLON DE CAISSE

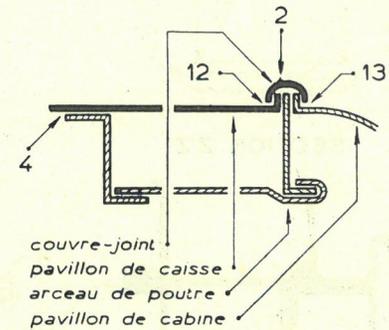
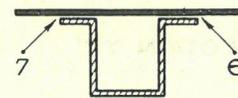
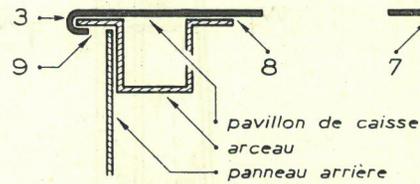
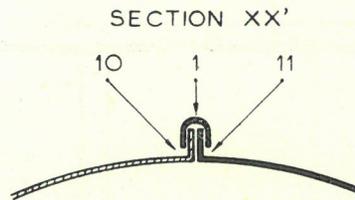
COTE DROIT



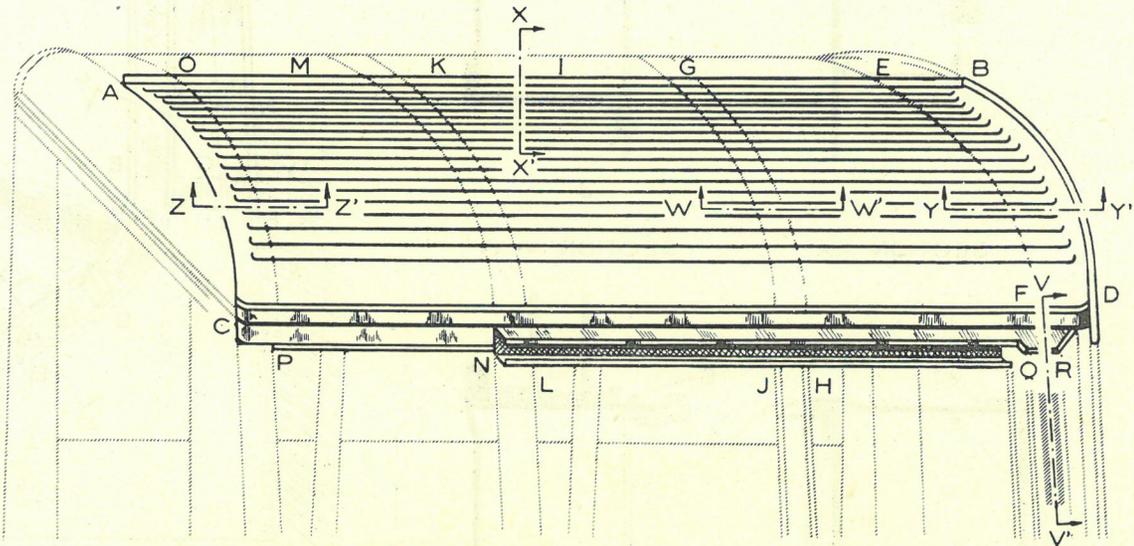
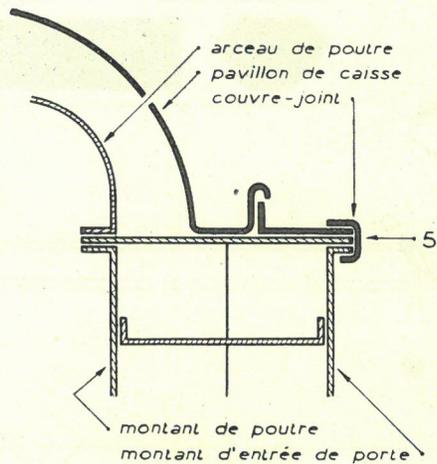
SECTION ZZ'

SECTION WW'

SECTION YY'

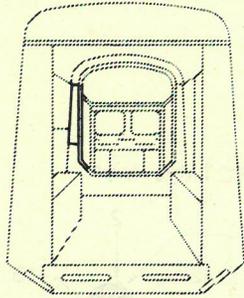


SECTION VV'

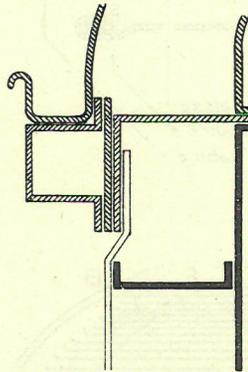


REEMPLACEMENT D'UN MONTANT DE POUTRE

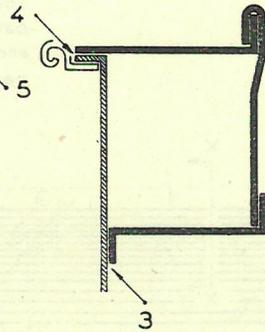
COTE GAUCHE



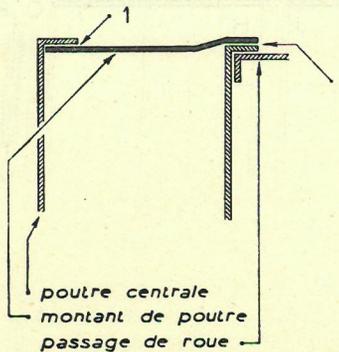
SECTION ZZ'



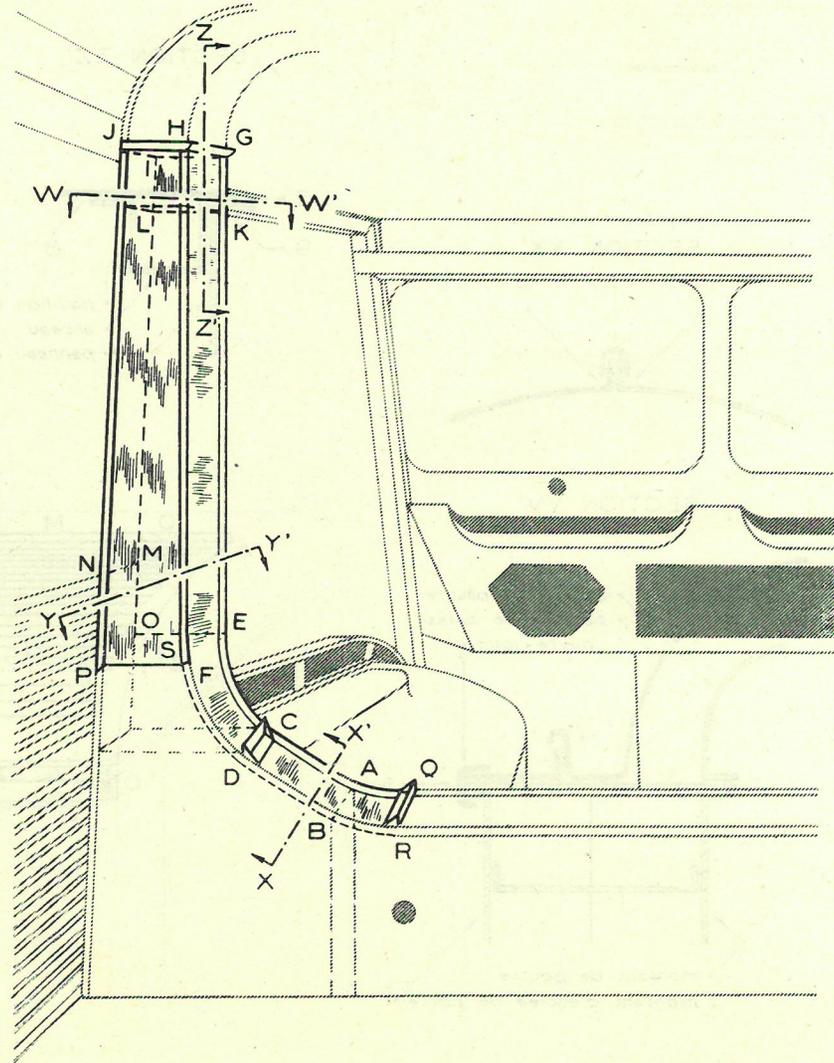
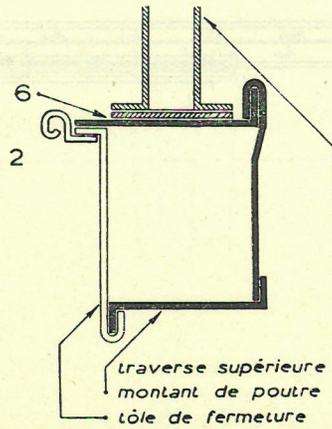
SECTION YY'



SECTION XX'

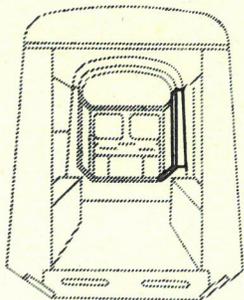


SECTION WW'

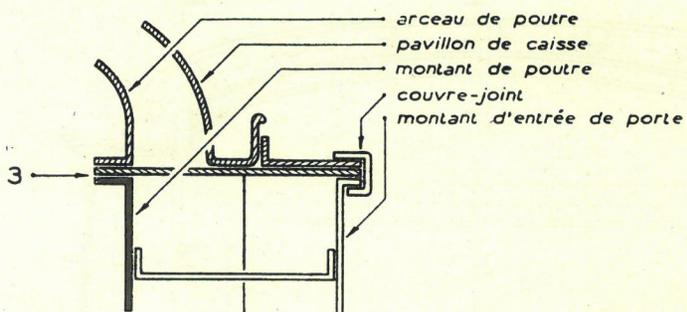


REEMPLACEMENT D'UN MONTANT DE POUTRE

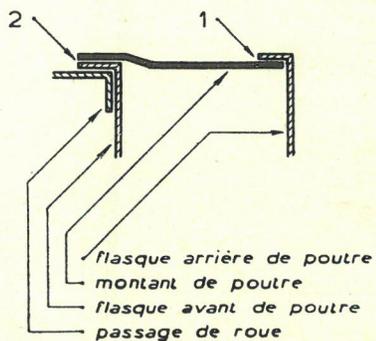
COTE DROIT



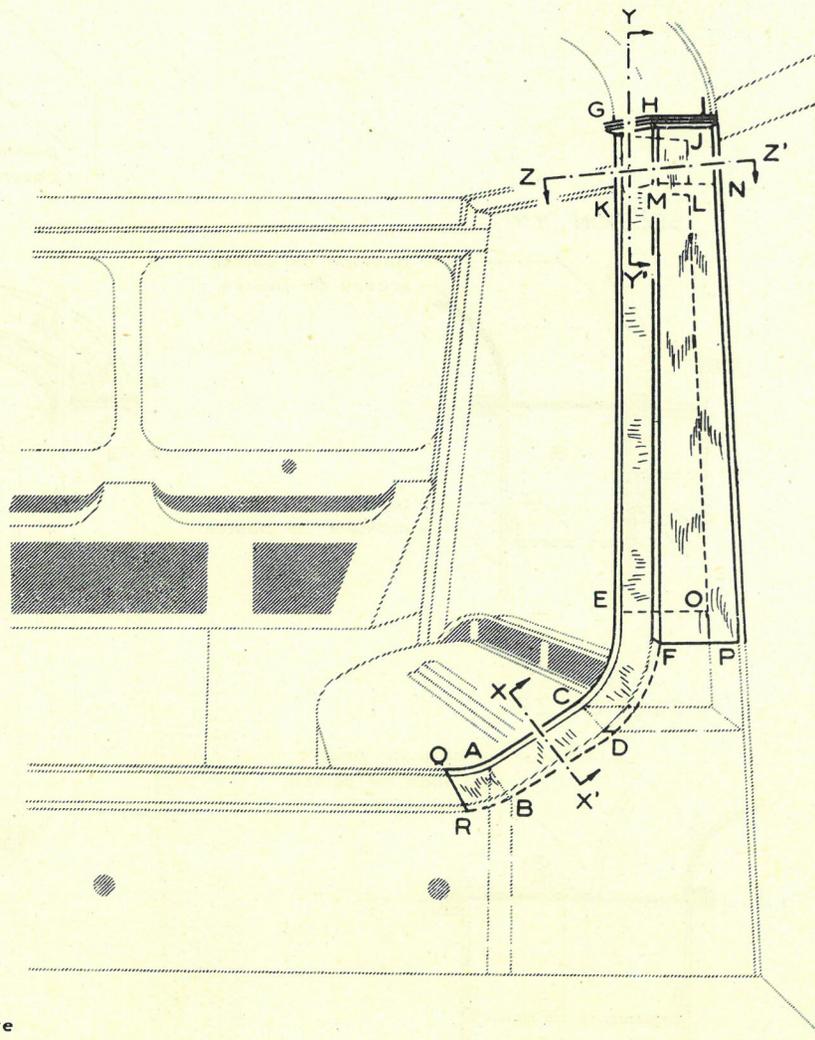
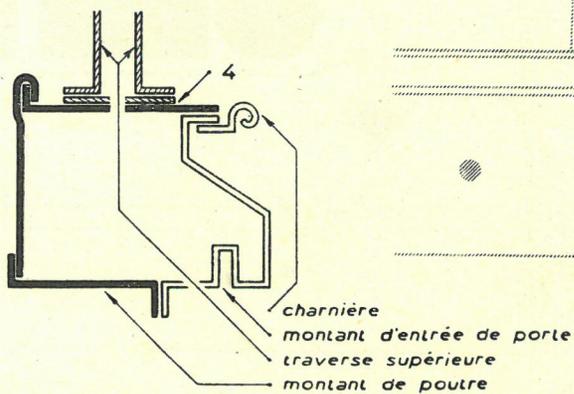
SECTION YY'



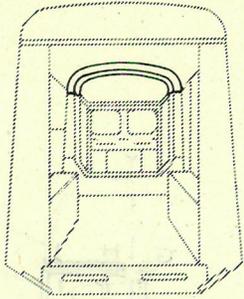
SECTION XX'



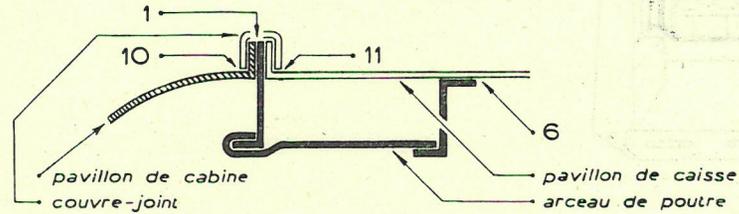
SECTION ZZ'



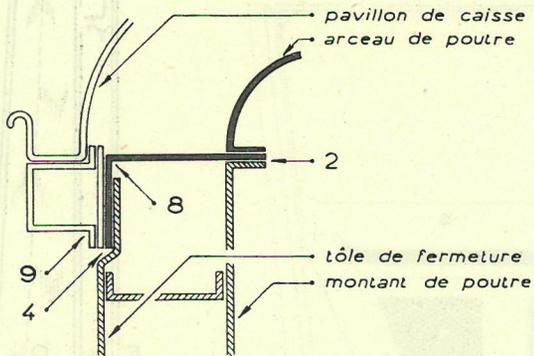
REEMPLACEMENT D'UNE PARTIE SUPERIEURE  
DE POUTRE



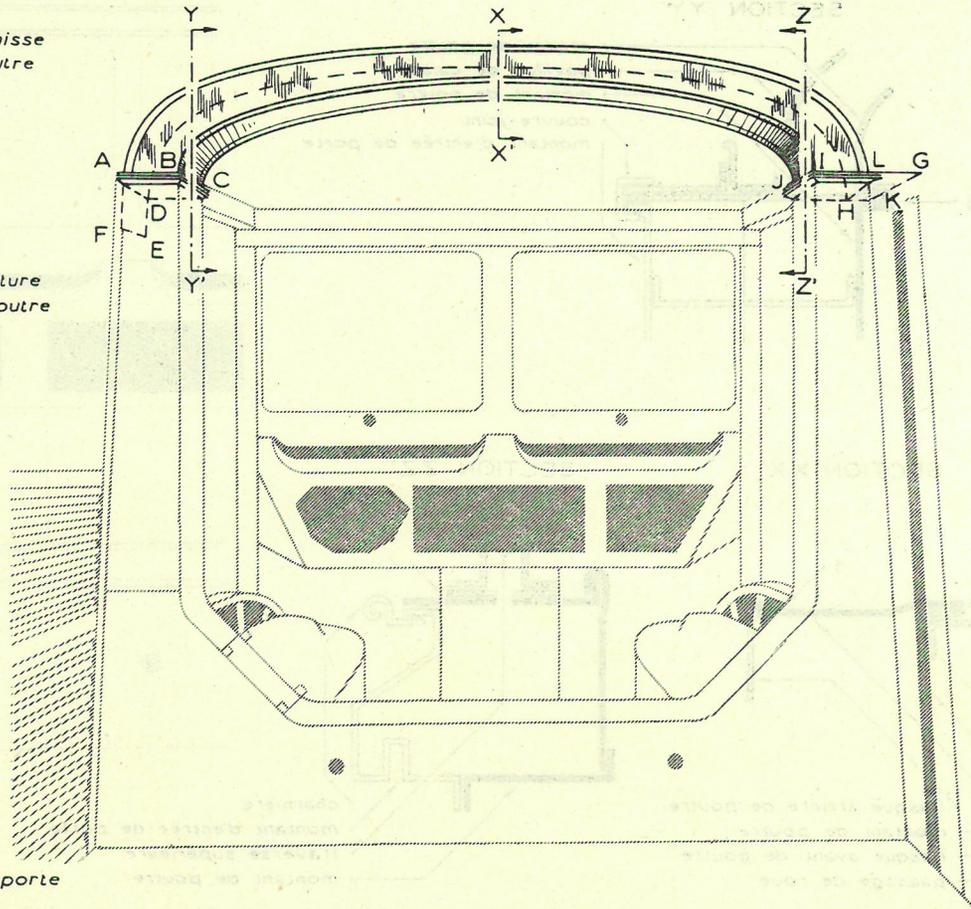
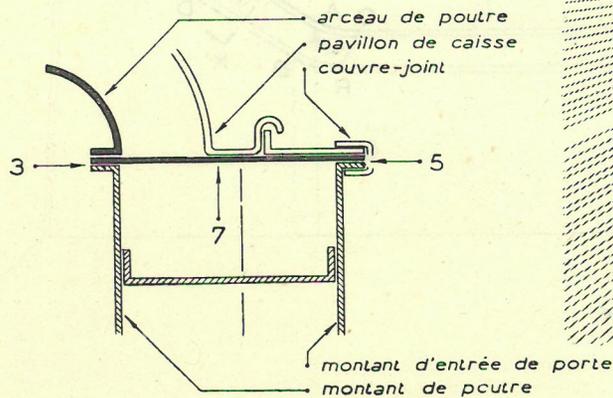
SECTION XX'



SECTION YY'

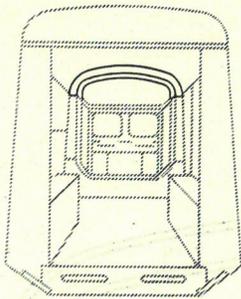


SECTION ZZ'

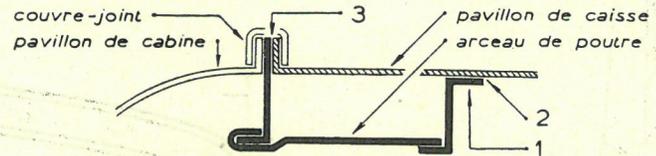


REEMPLACEMENT D'UNE PARTIE SUPERIEURE

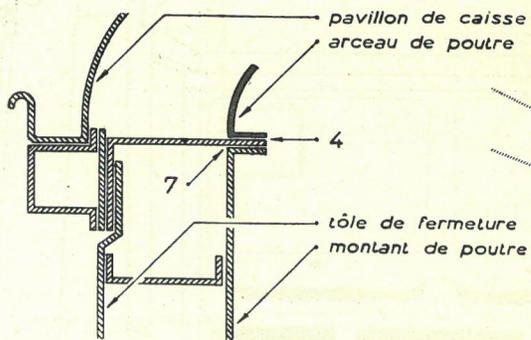
DE POUTRE



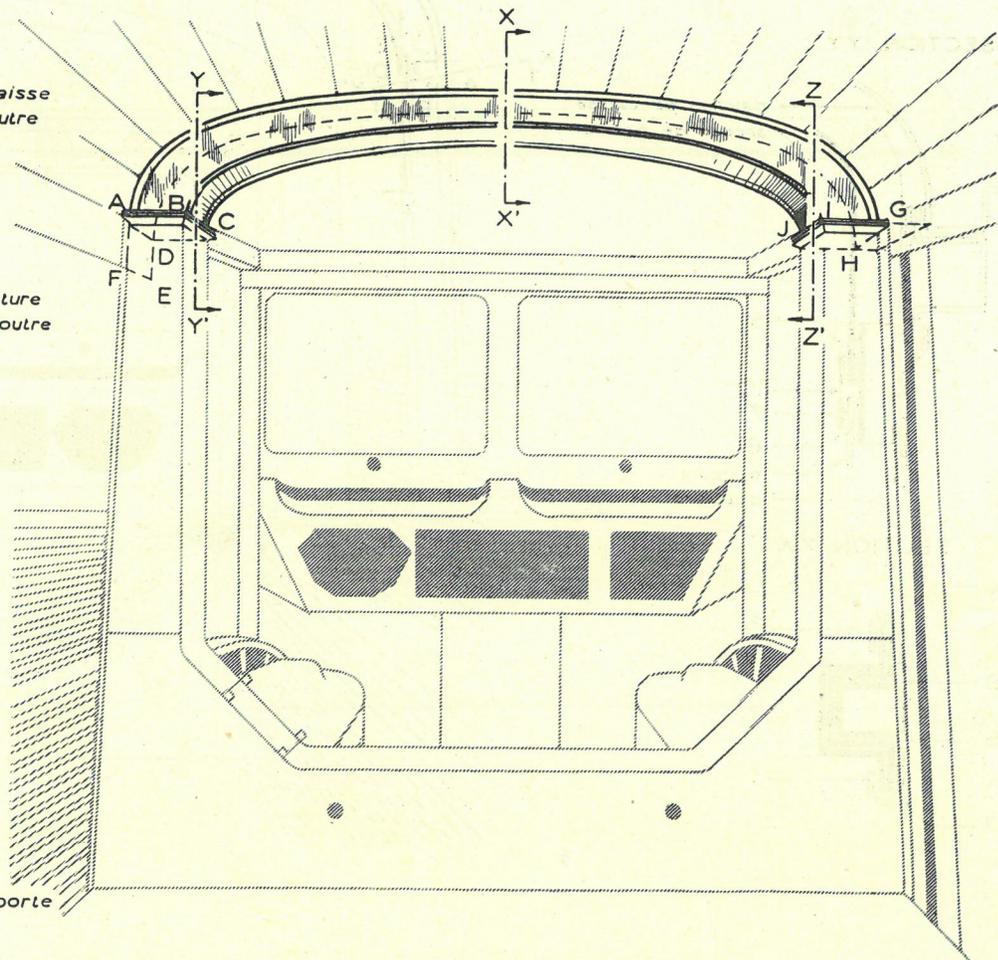
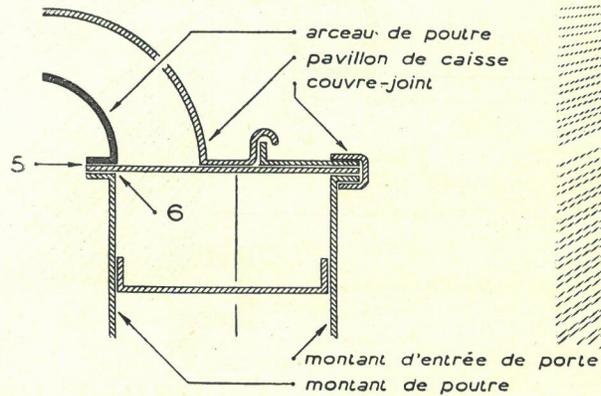
SECTION XX'



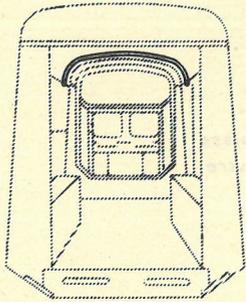
SECTION YY



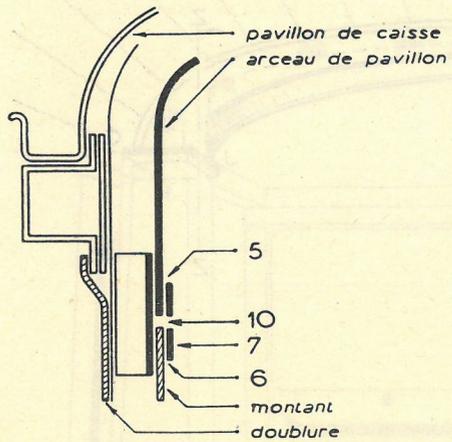
SECTION ZZ'



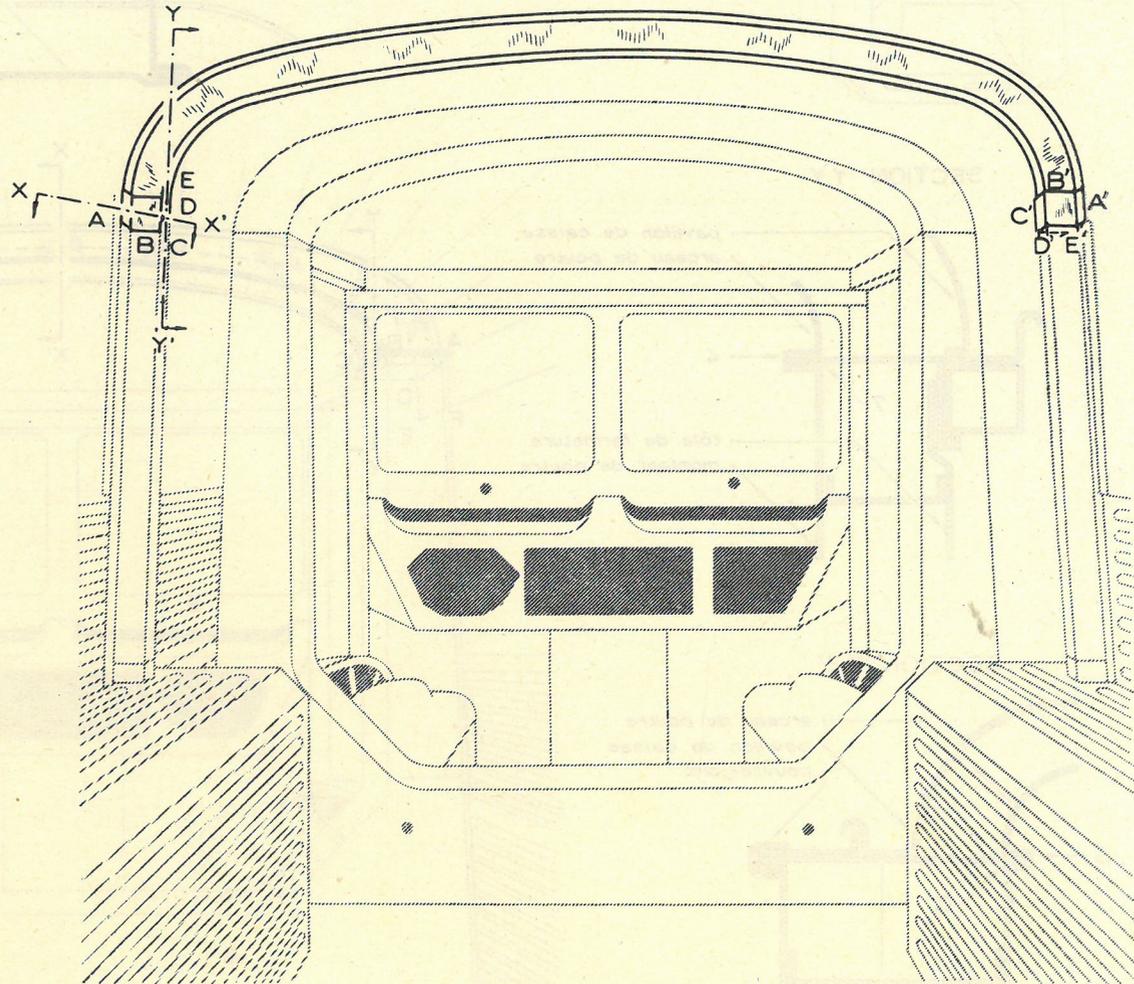
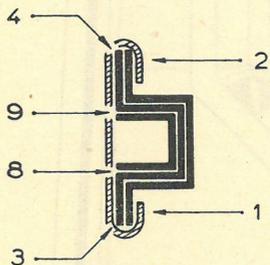
REEMPLACEMENT D'UN ARCEAU DE PAVILLON



SECTION YY'

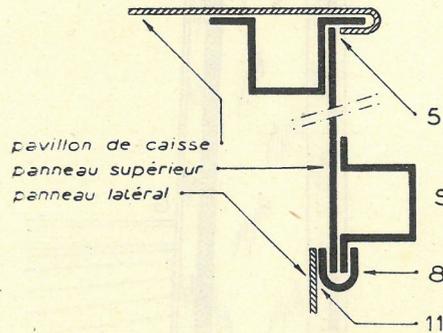
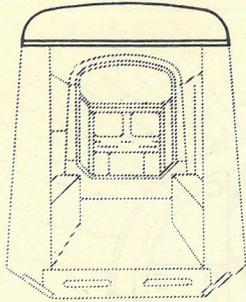


SECTION XX'

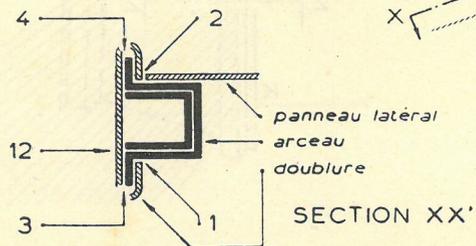
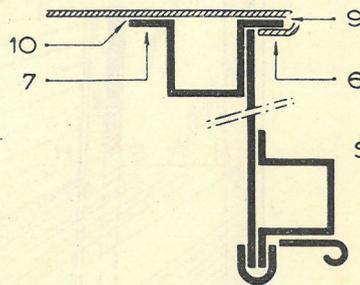


REEMPLACEMENT D'UN PANNEAU

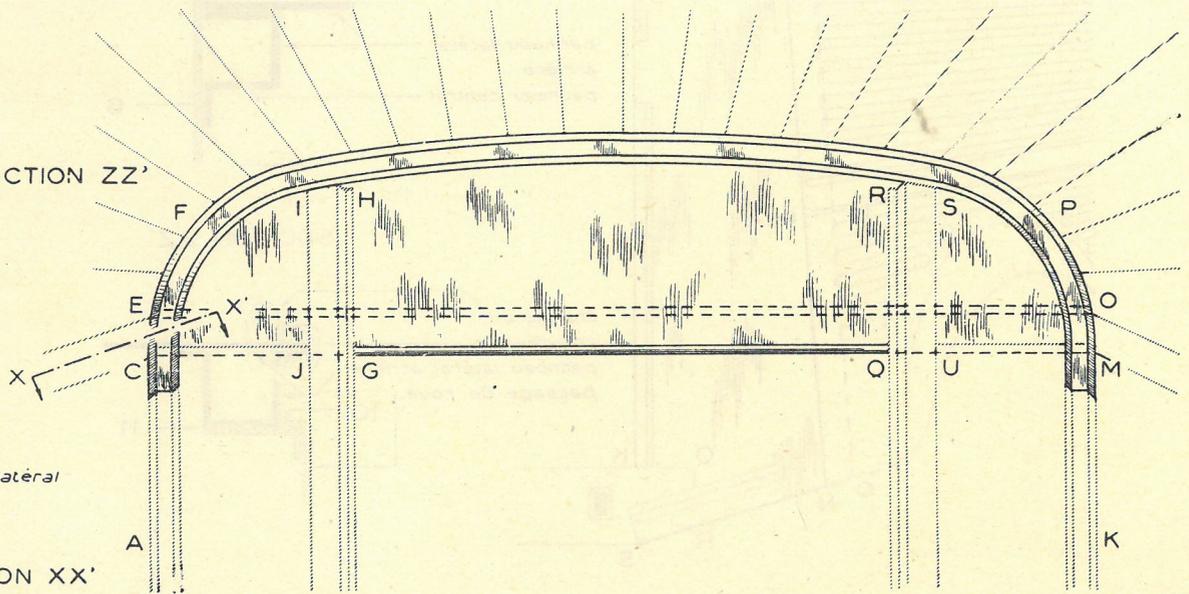
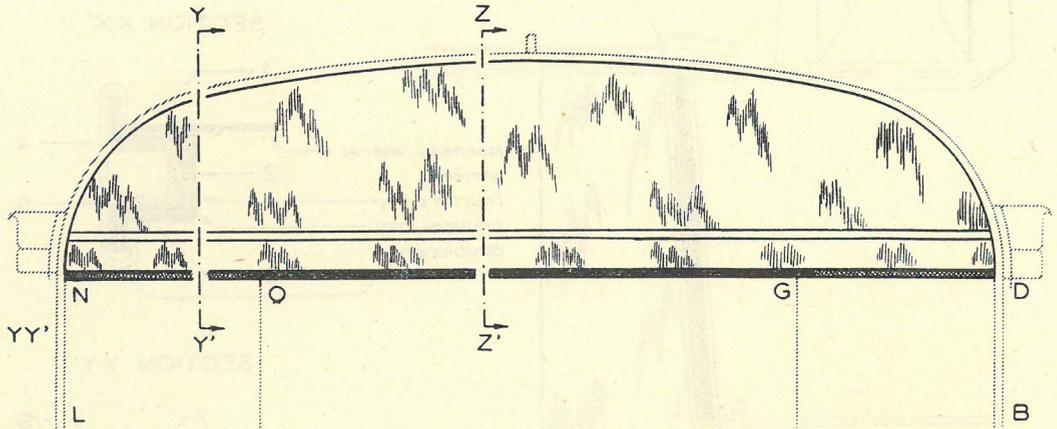
SUPERIEUR ARRIERE



*pevillon de caisse*  
*panneau supérieur*  
*panneau latéral*

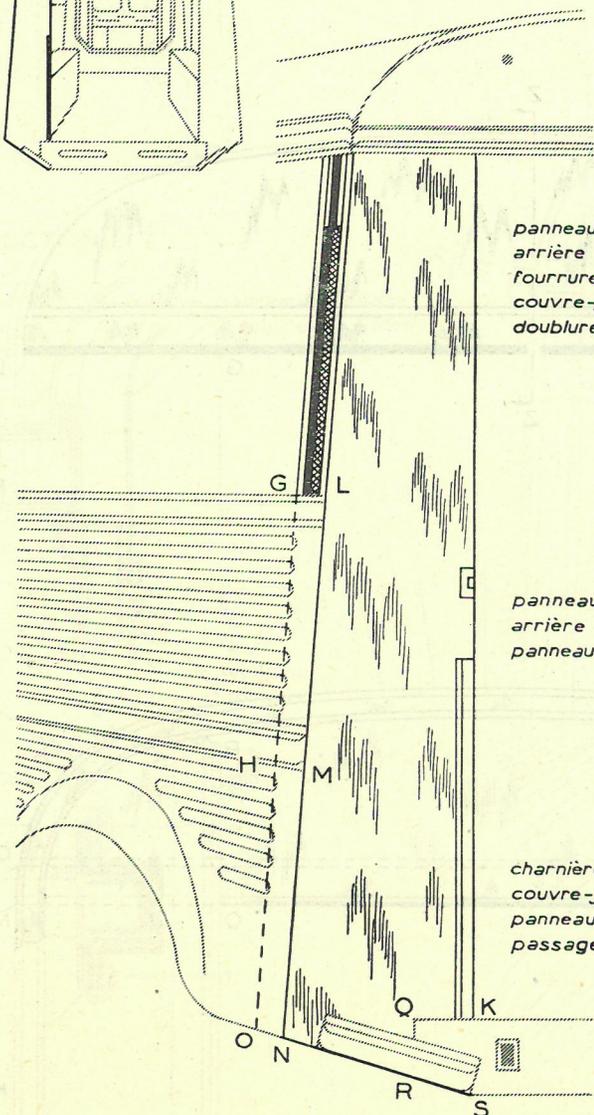
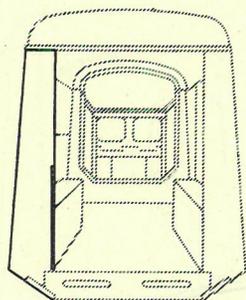


*panneau latéral*  
*arceau*  
*doublure*

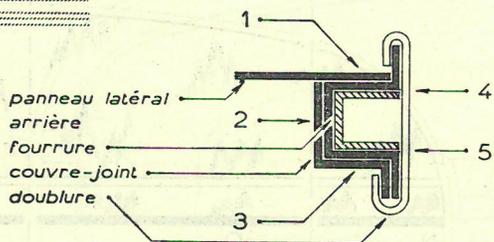


REPLACEMENT D'UN PANNEAU

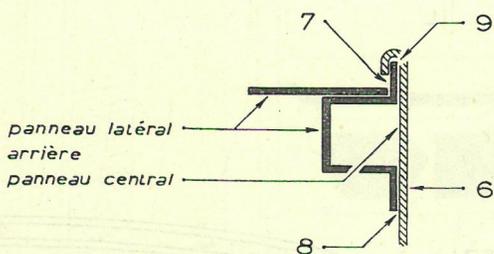
LATERAL ARRIERE



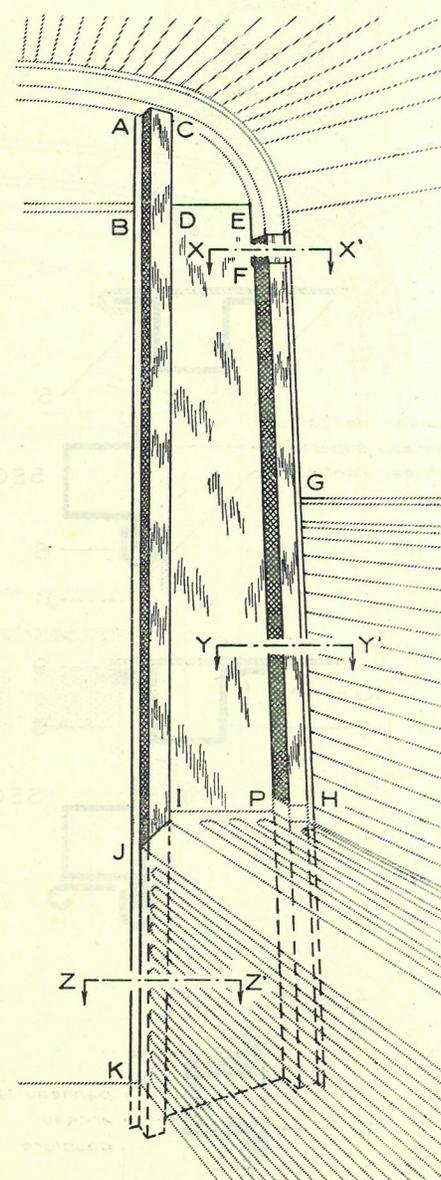
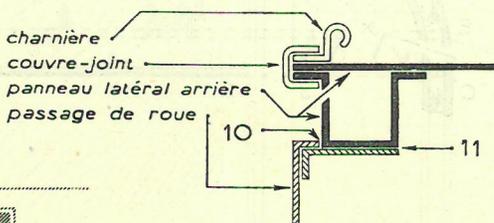
SECTION XX'



SECTION YY'

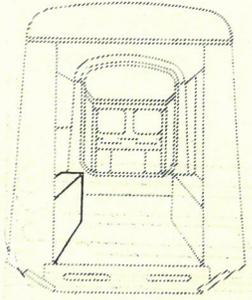


SECTION ZZ'

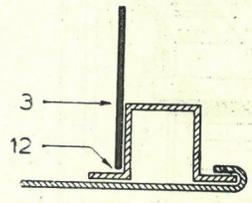


REEMPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE

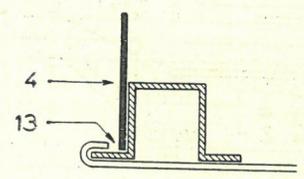
COTE ARRIERE GAUCHE



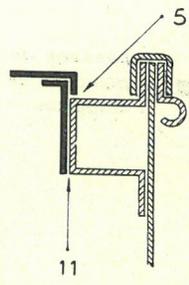
SECTION zz'



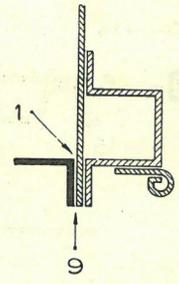
SECTION ww'



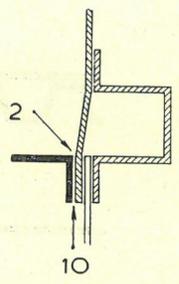
SECTION vv'



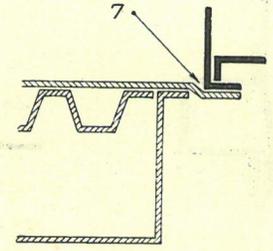
SECTION xx'



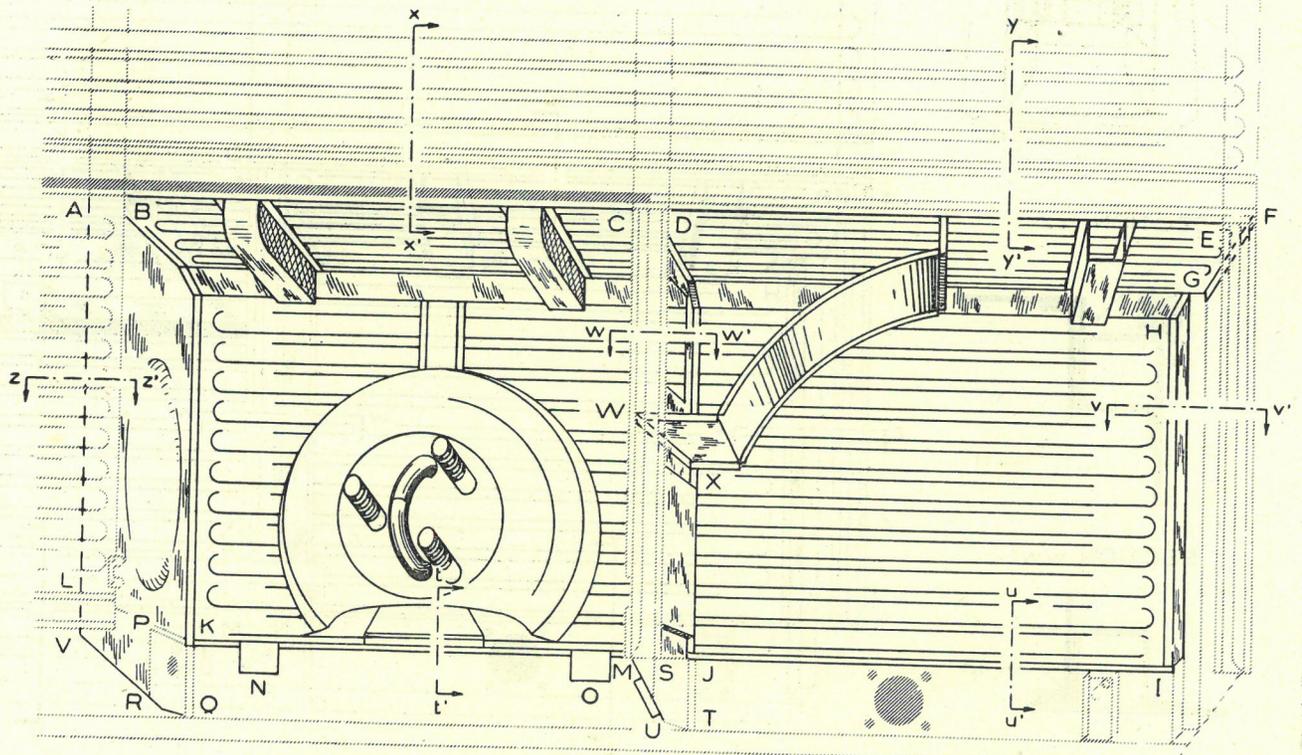
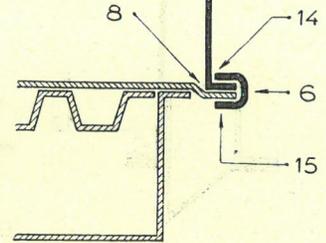
SECTION yy'



SECTION tt'

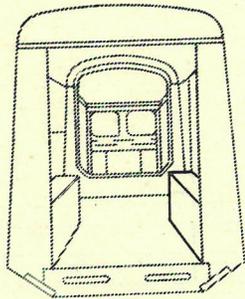


SECTION uu'

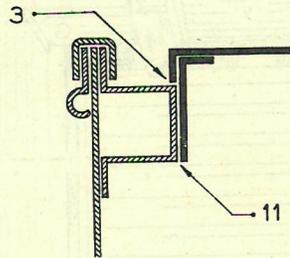


REEMPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE

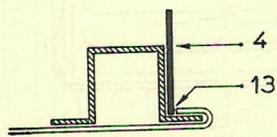
COTE ARRIERE DROIT



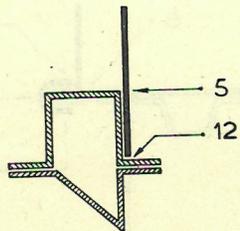
SECTION zz'



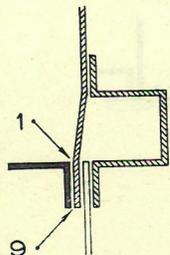
SECTION ww'



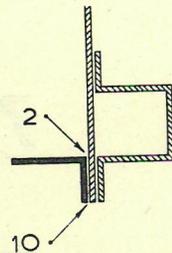
SECTION vv'



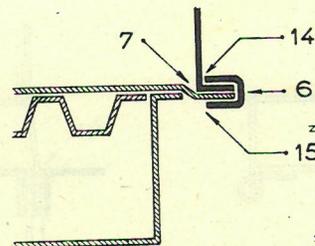
SECTION xx'



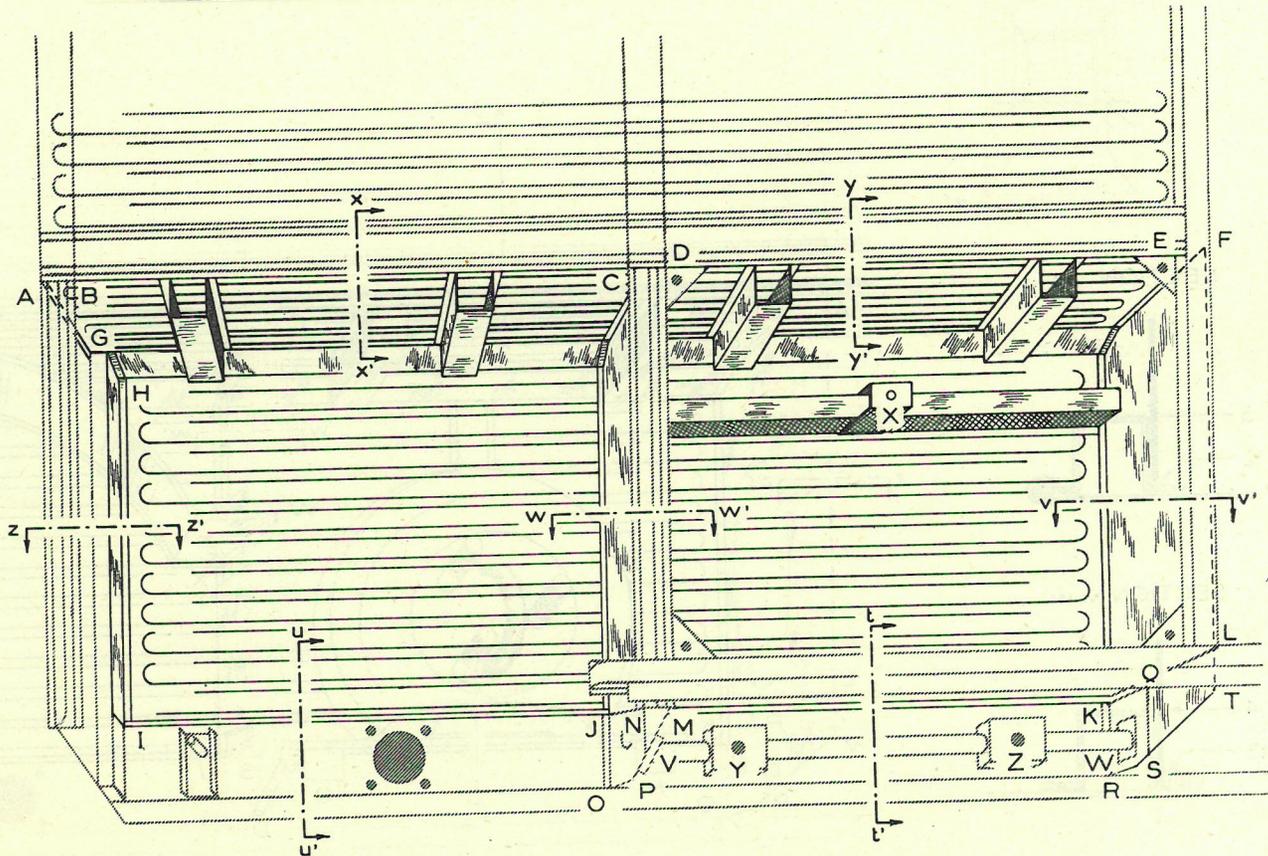
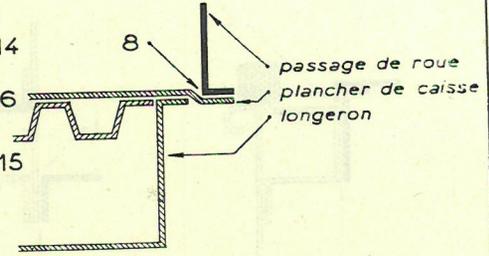
SECTION yy'



SECTION uu'

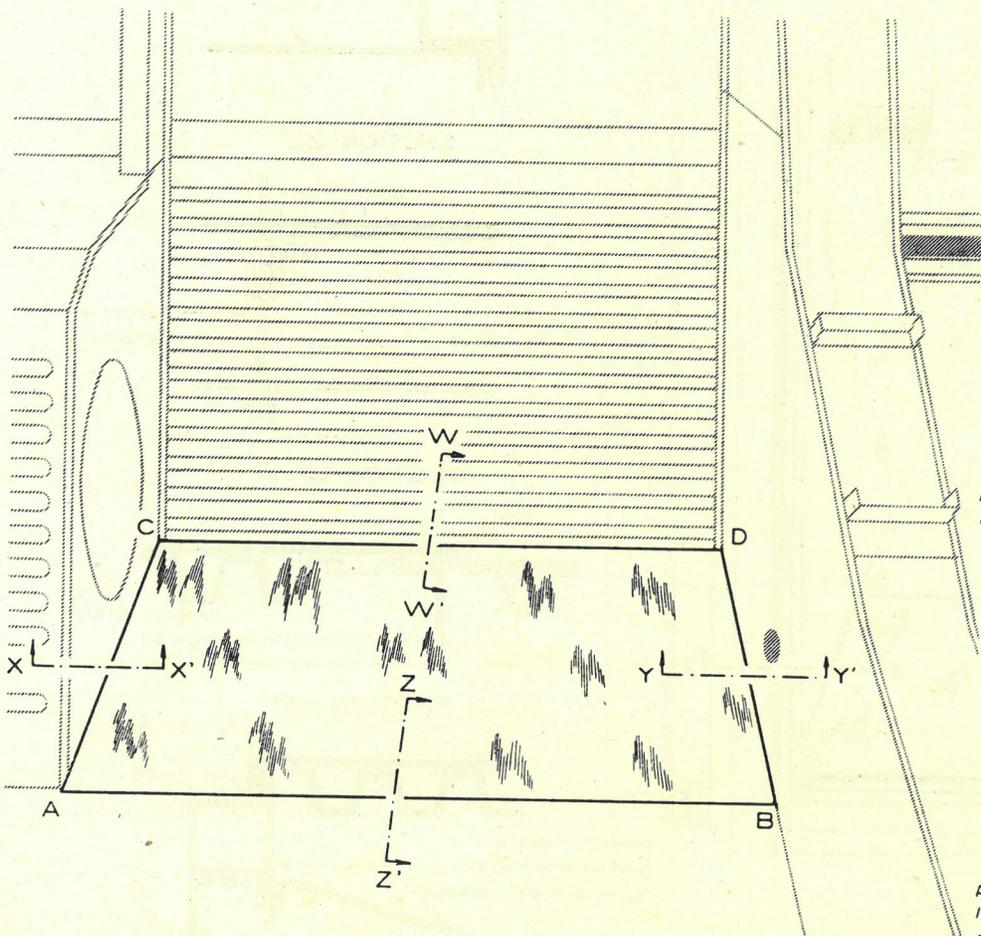
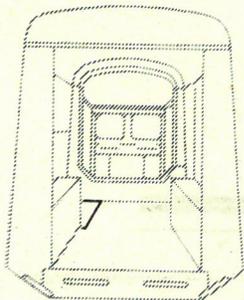


SECTION tt'

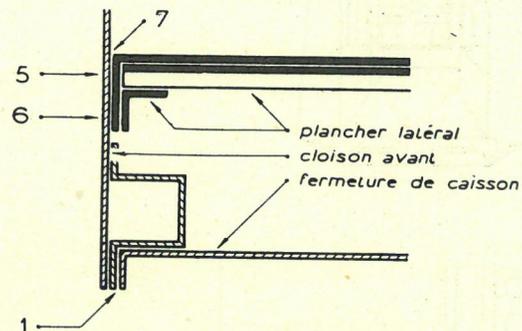


REEMPLACEMENT D'UN PLANCHER LATERAL

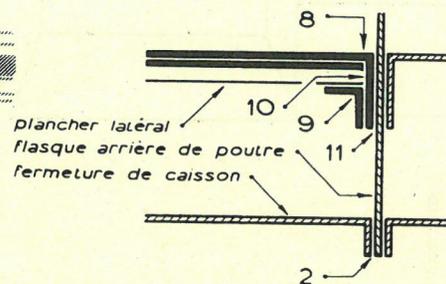
COTE GAUCHE DE CAISSE



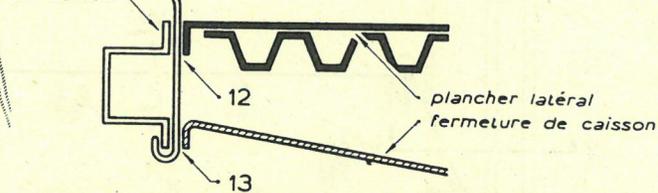
SECTION XX'



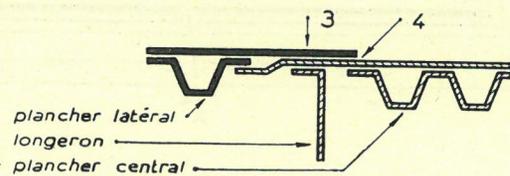
SECTION YY'



SECTION WW'

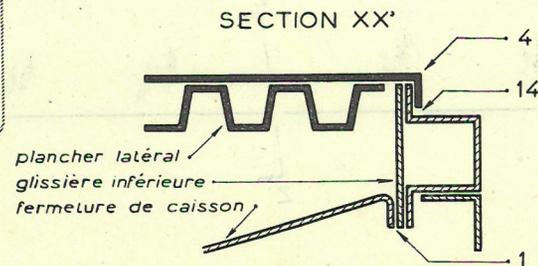
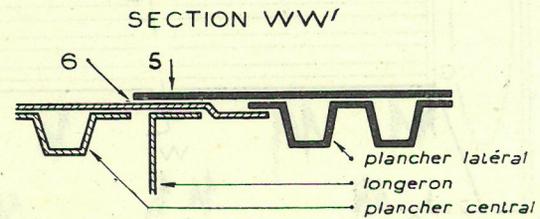
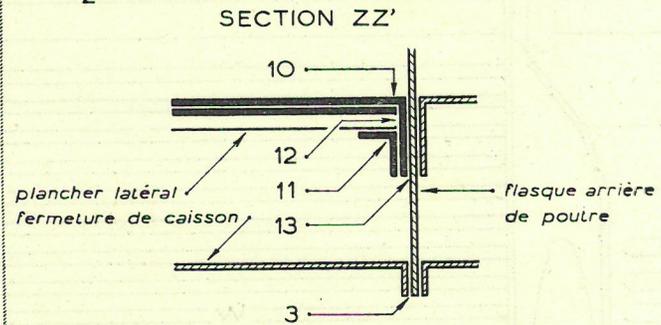
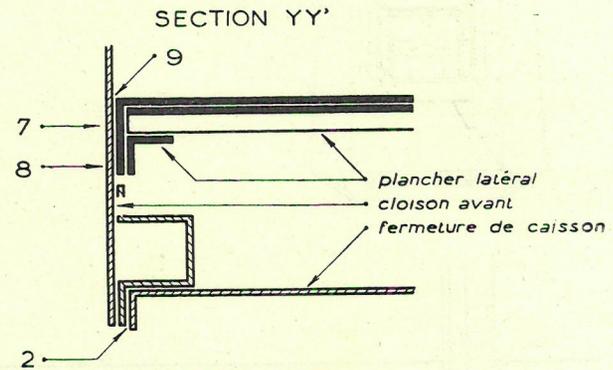
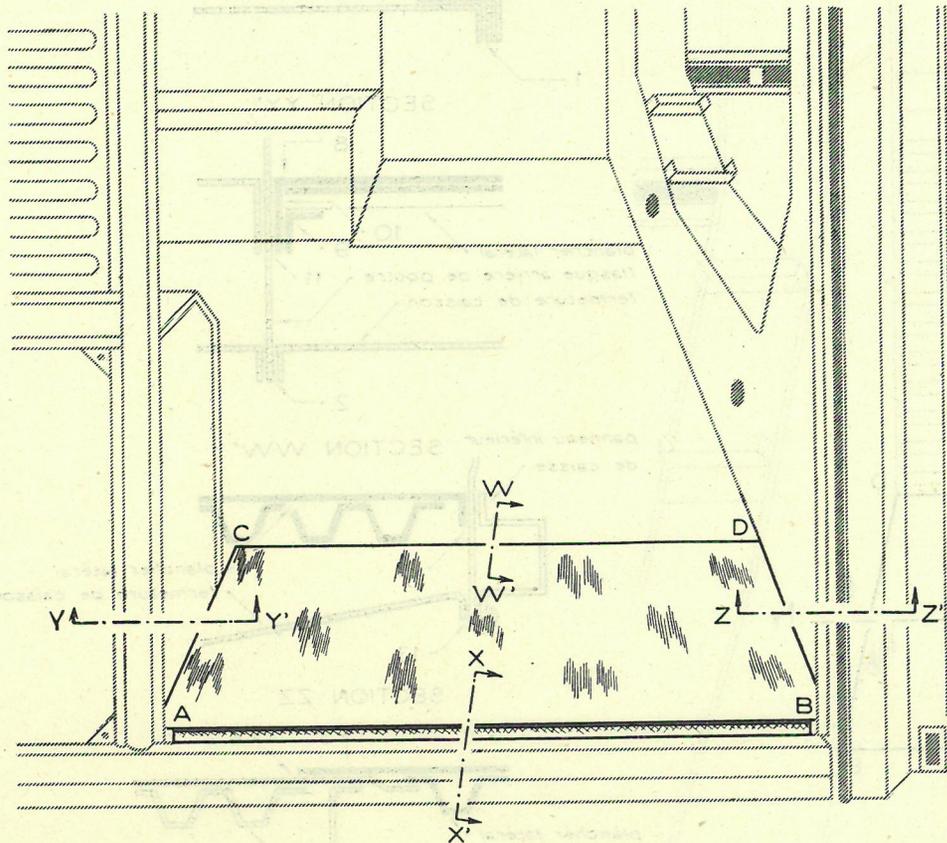
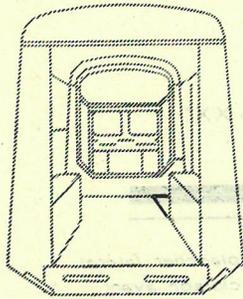


SECTION ZZ'



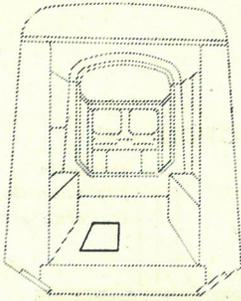
REEMPLACEMENT D'UN PLANCHER LATÉRAL

COTE DROIT DE CAISSE

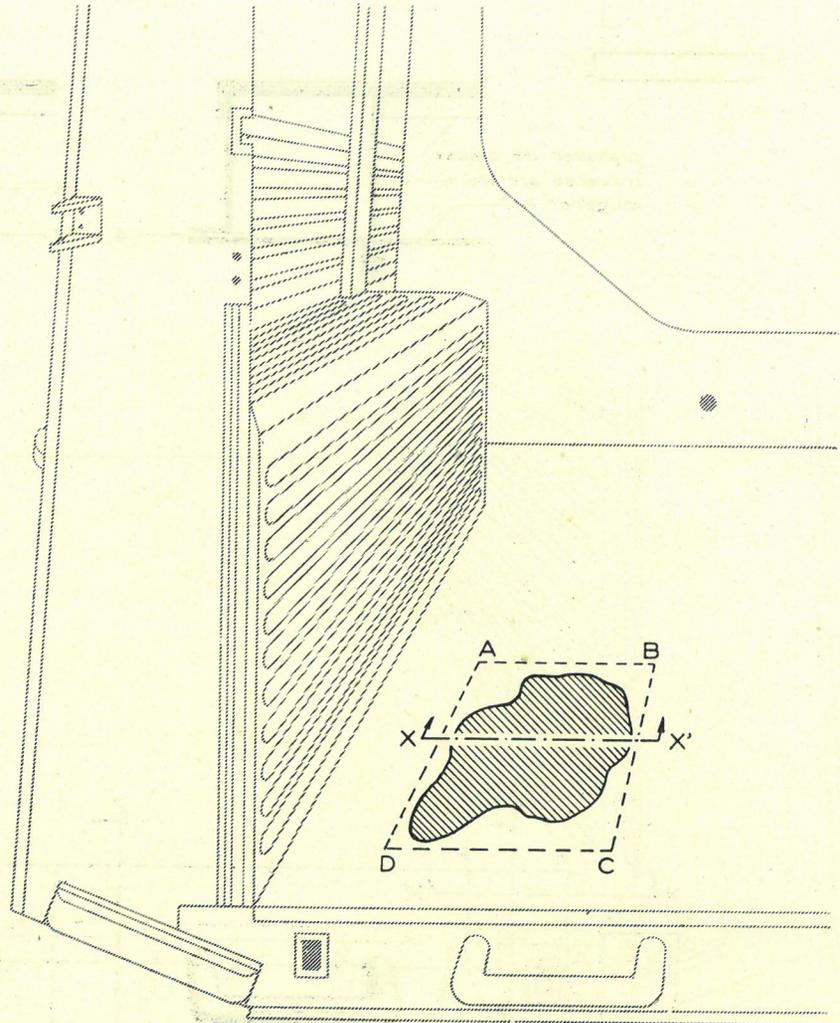
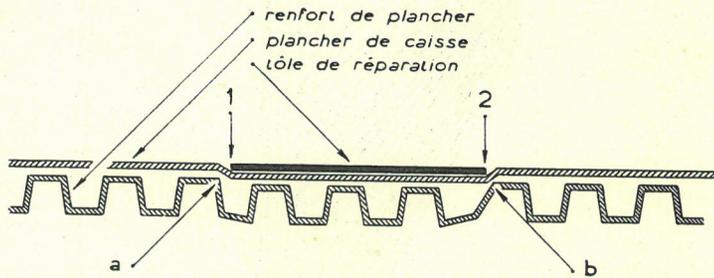


REPARATION SUR LE PLANCHER CENTRAL

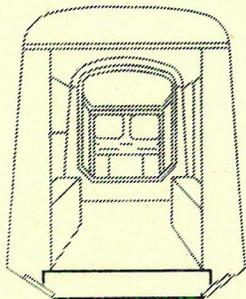
DE CAISSE



SECTION XX'



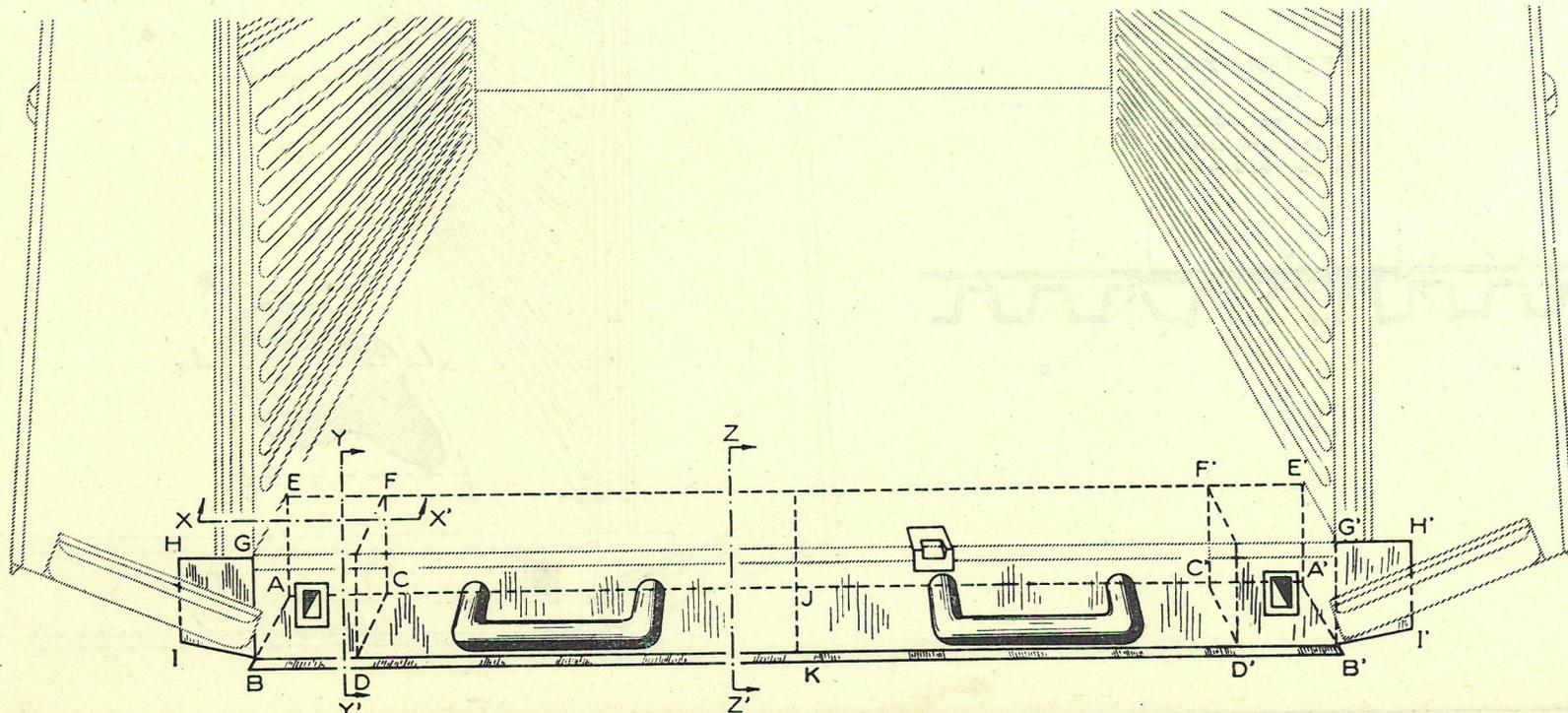
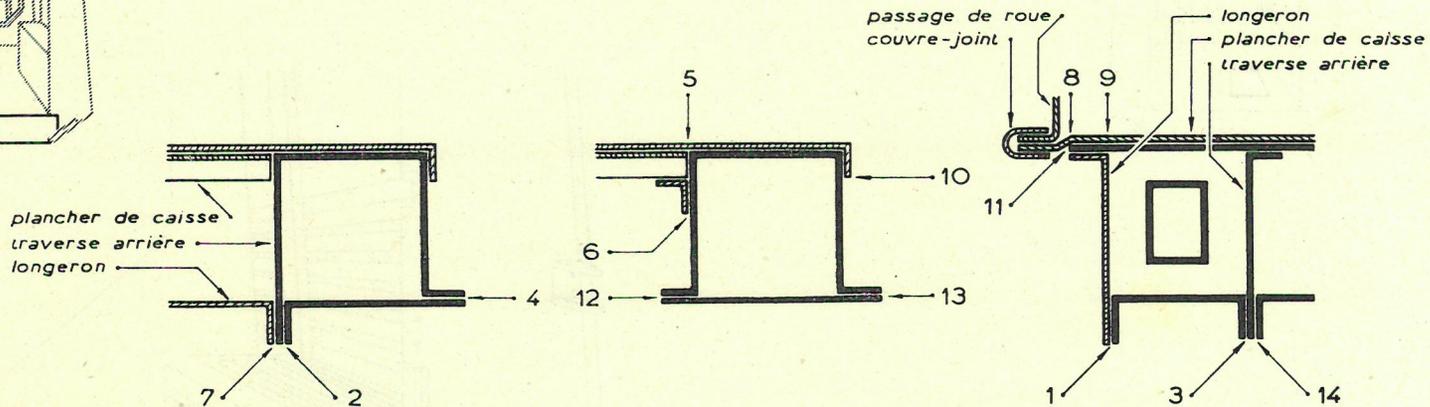
REEMPLACEMENT D'UNE TRAVERSE ARRIERE  
DE PLANCHER



SECTION YY'

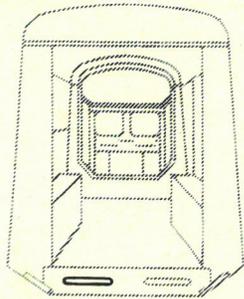
SECTION ZZ'

SECTION XX'

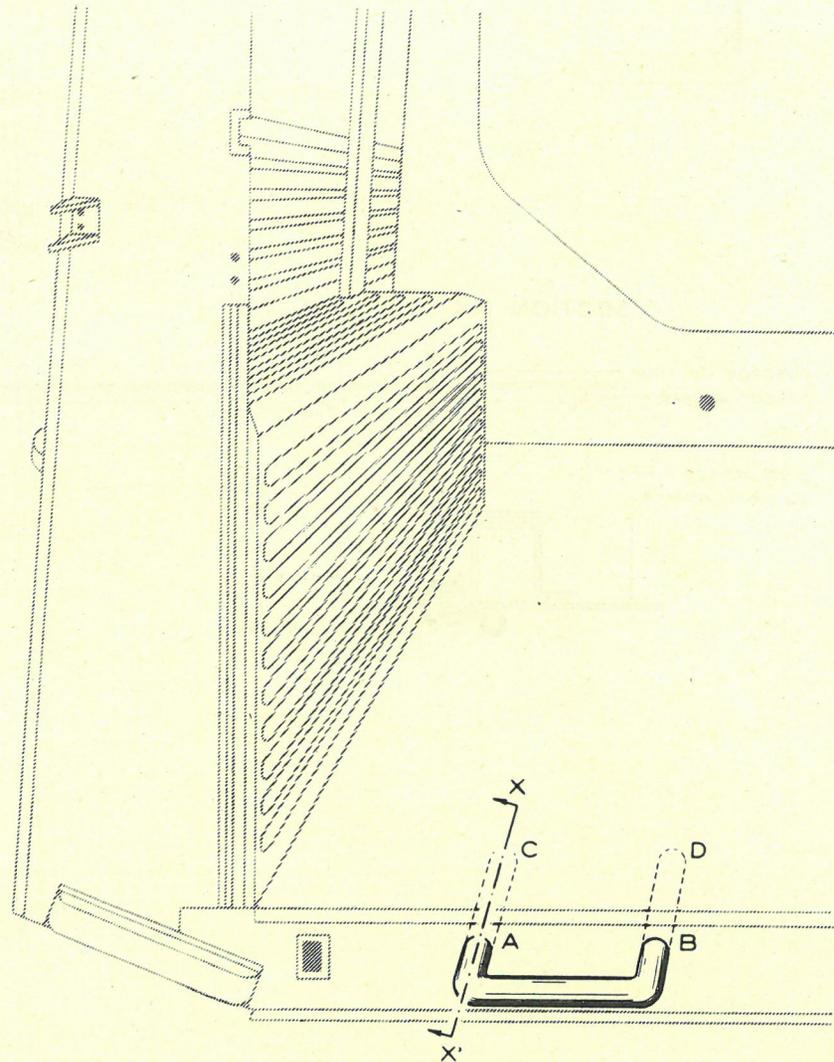
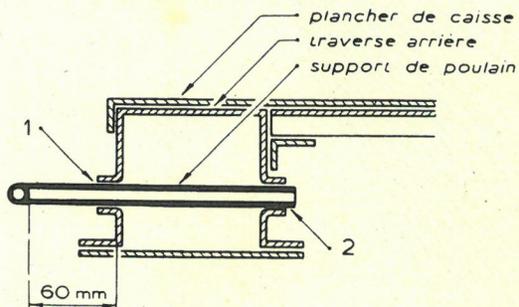


REEMPLACEMENT D'UN SUPPORT

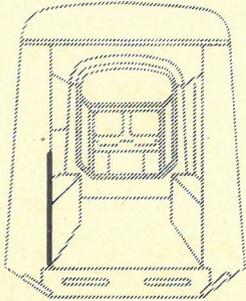
DE POULAIN ARRIERE



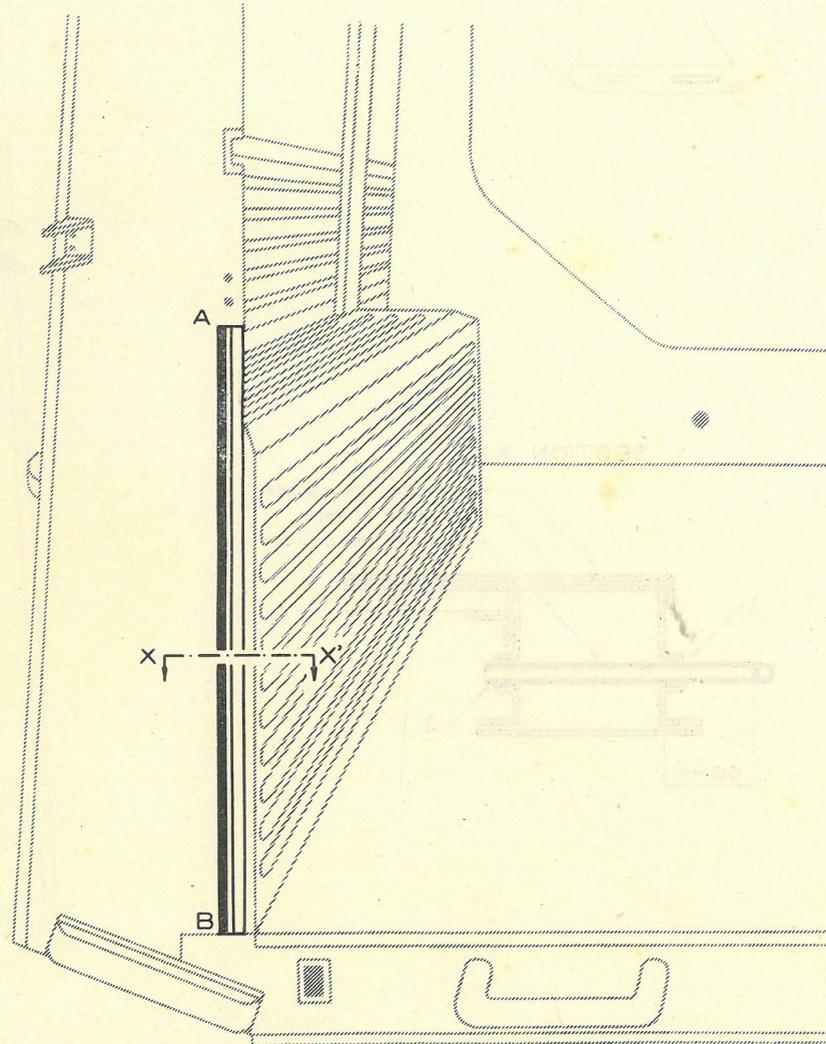
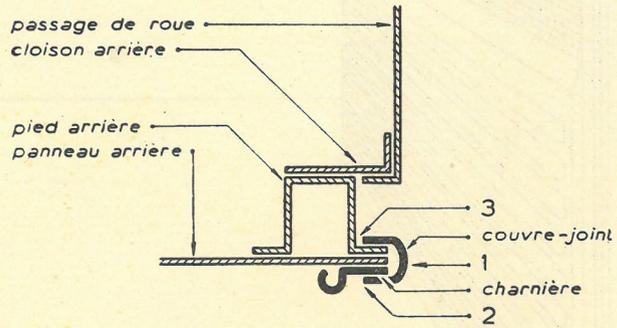
SECTION XX'



REEMPLACEMENT D'UNE CHARNIERE MALE  
DE PORTE INFERIEURE ARRIERE

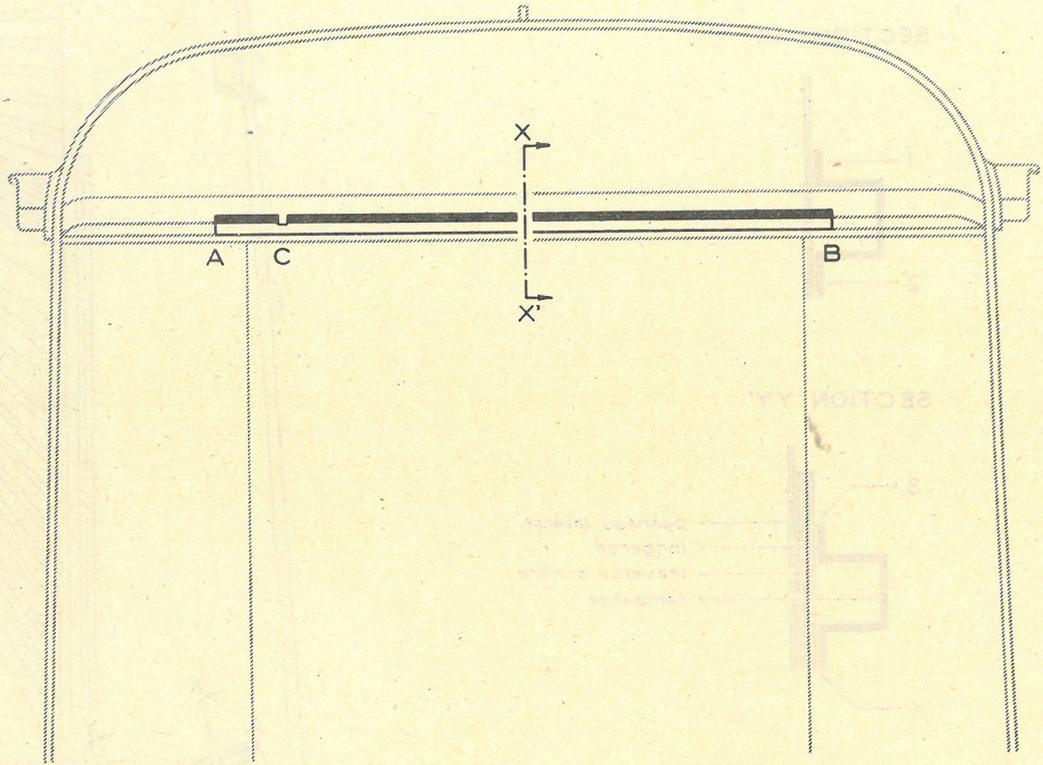
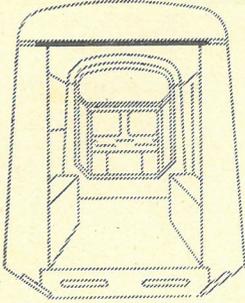


SECTION XX'

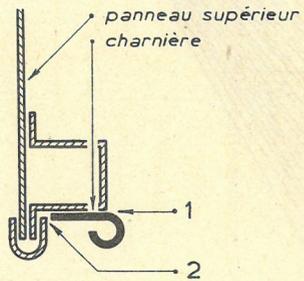


REEMPLACEMENT D'UNE CHARNIERE FEMELLE

DE PORTE SUPERIEURE

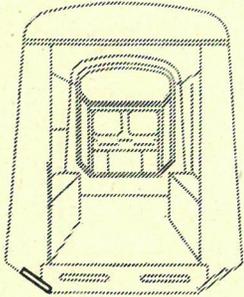


SECTION XX'

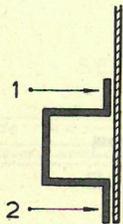


REPLACEMENT D'UNE RAMBARDE INFERIEURE

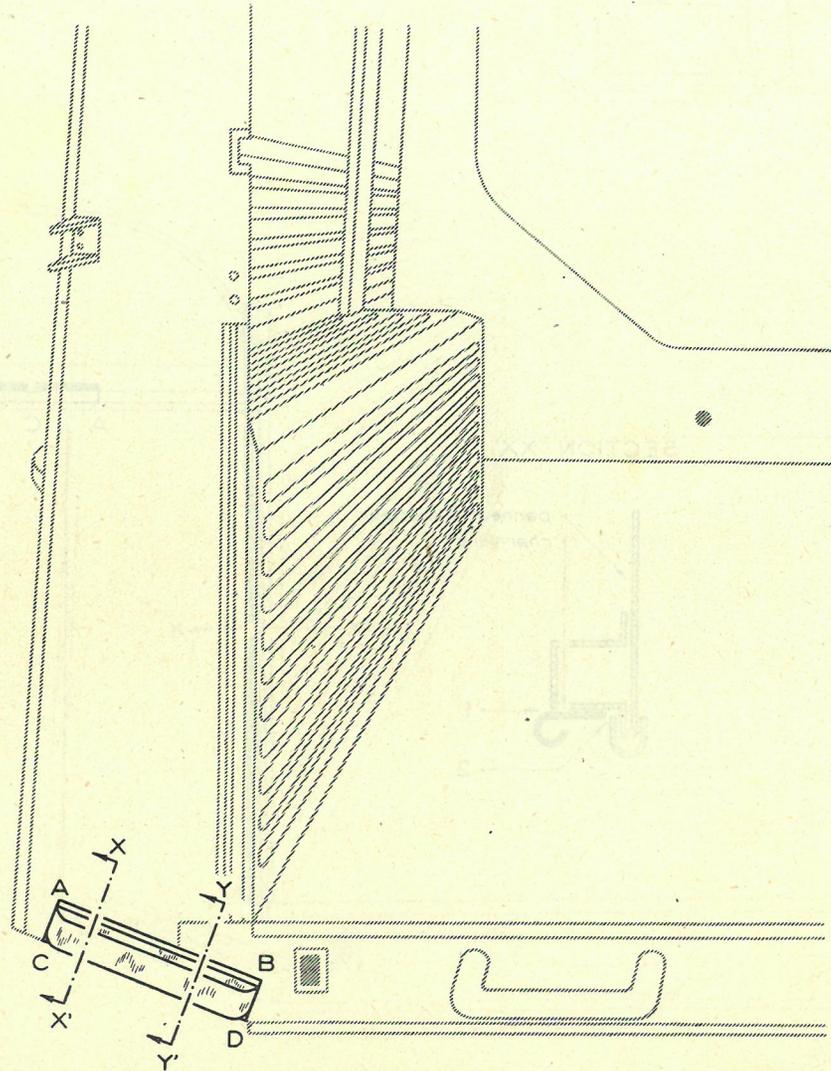
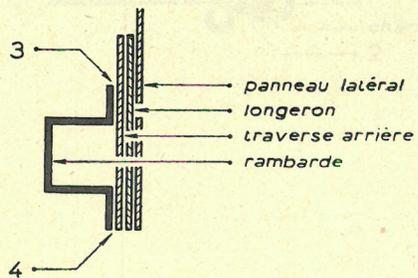
DE PANNEAU ARRIERE



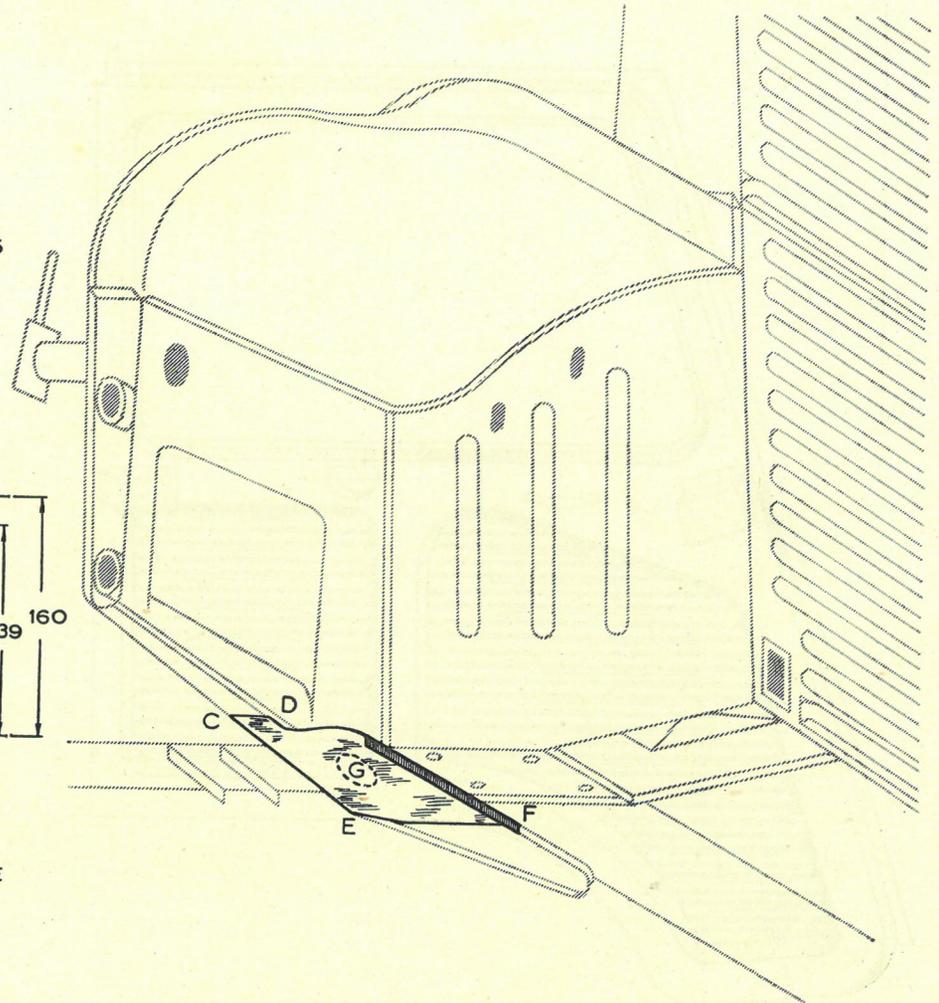
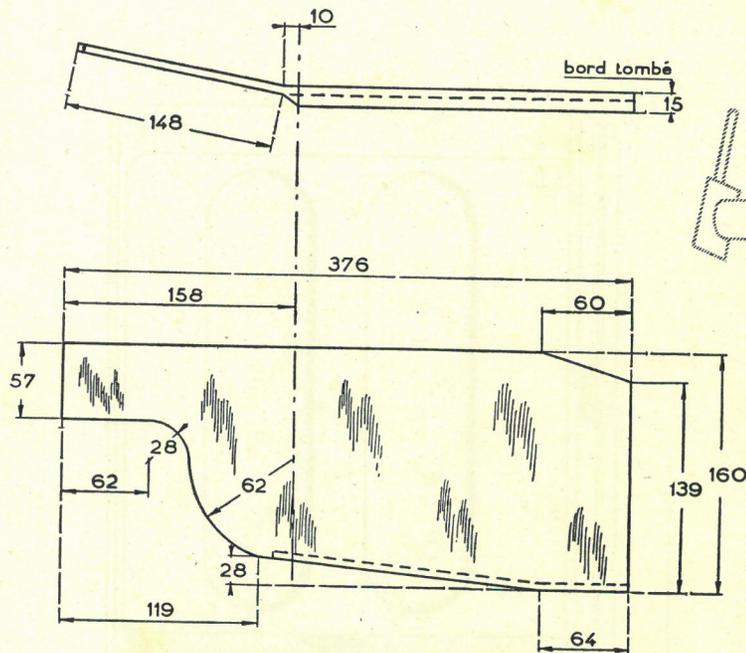
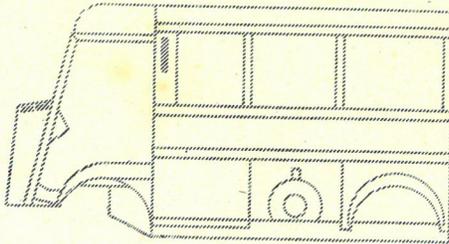
SECTION XX'



SECTION YY'



RENFORCEMENT D'UN AVANT DE COQUE



A CAMBRER SUIVANT LE PROFIL DE L'AVANT DE COQUE

AT 81009-028

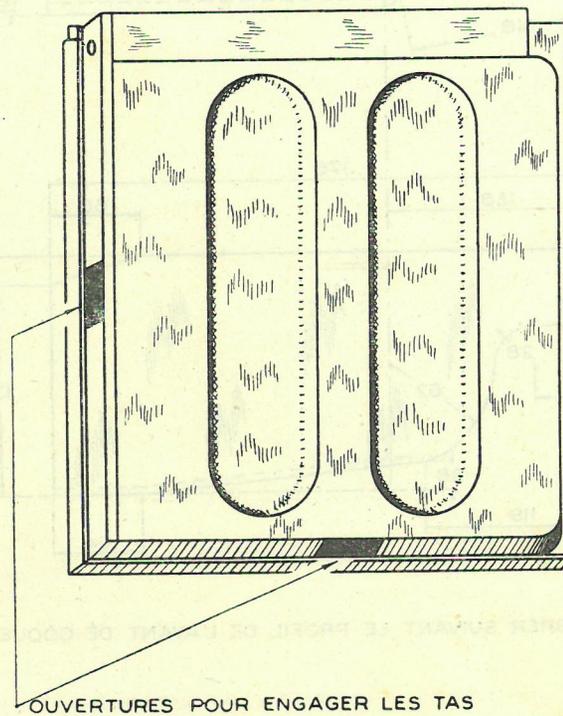
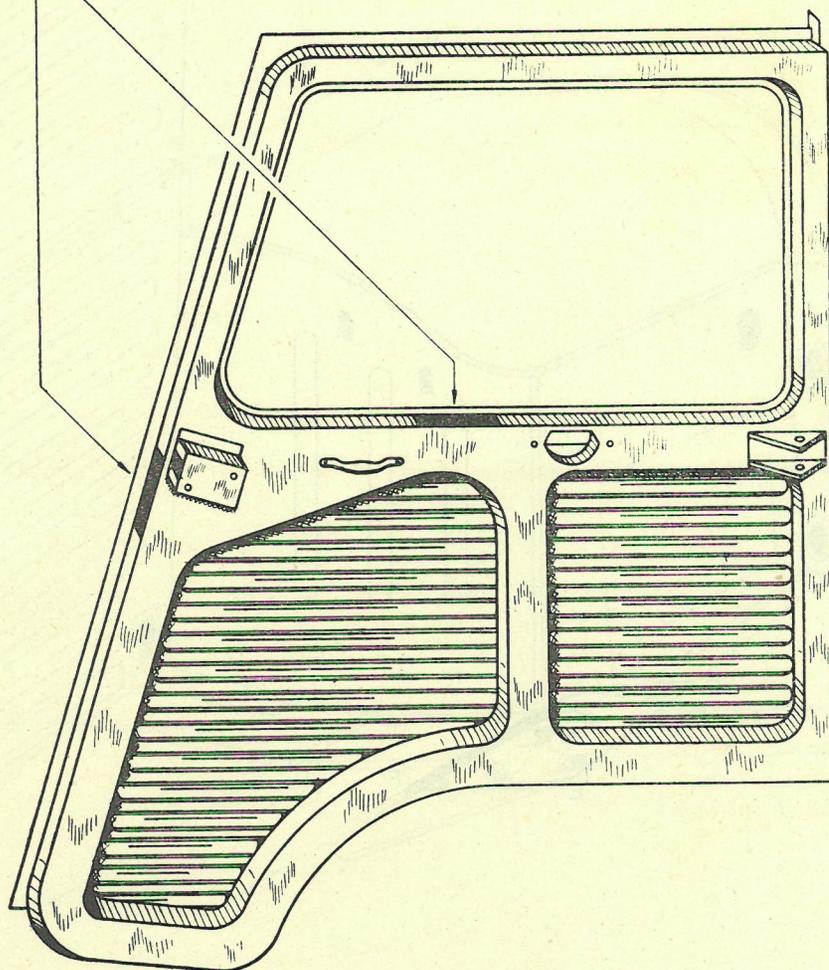
CARROSSERIE

850-1200kg-T.A.

PL. 65

REMISE EN ETAT DES PANNEAUX DE PORTES

OUVERTURES POUR ENGAGER LES TAS



COMPOSITION D'UN VERIN

EMBOUIT NORMAL 2654 -T

EMBOUIT OBLIQUE 2653-T

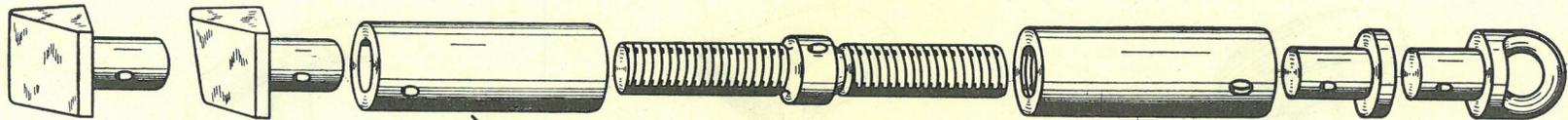
ECROU pas à gauche

VIS CENTRALE 2650-T

ECROU pas à droite

ANNEAU DE TRACTION 2652-T

PATIN 2651-T



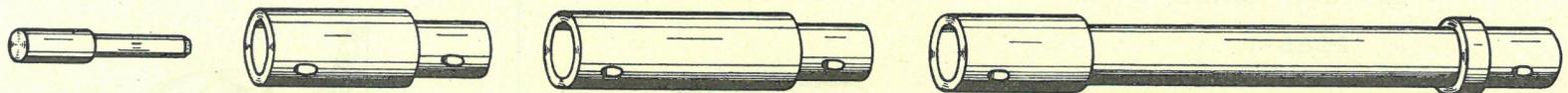
ces 3 pièces sont toujours utilisées ensemble

BROCHE D'ASSEMBLAGE 2655-T

RALLONGE DE 150 2657-T

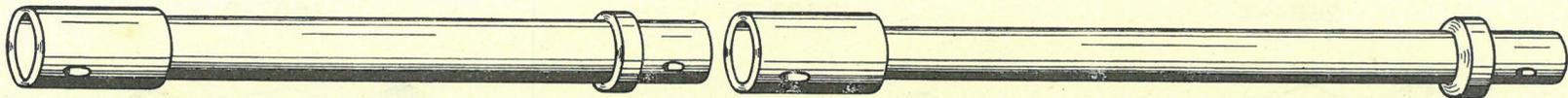
RALLONGE DE 100 2656-T

RALLONGE DE 350 2658-T



RALLONGE DE 400 2659-T

RALLONGE DE 500 2660-T



NOTA: POUR L'EQUIPEMENT D'UN VERIN-IL FAUT 7 BROCHES 2655-T  
TOUTES CES PIECES SONT VENDUES

OUTILS DIVERS

TABLE A RAYON MOYEN

2678-T

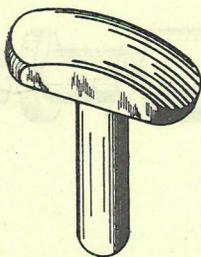
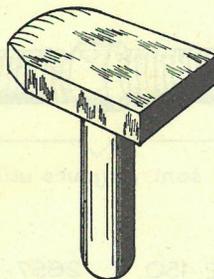


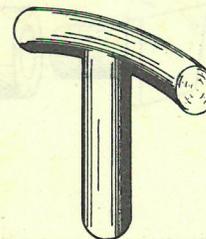
TABLE FER A CHEVAL PLATE

2675-T



CROISILLON POUR AILES

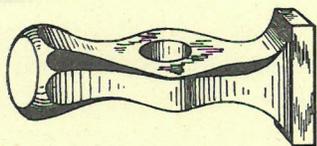
2672-T



MARTEAU POSTILLON TETE CARREE

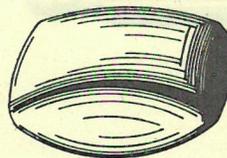
ET TETE RONDE

2685-T



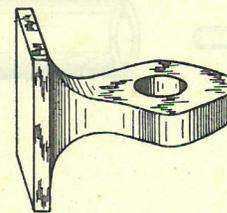
TAS AMERICAIN

2673-T



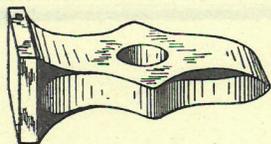
BATTE A PLANER DE 40

2683-T



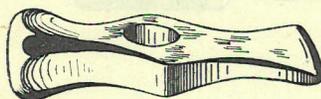
MARTEAU A GARNIR

2684-T



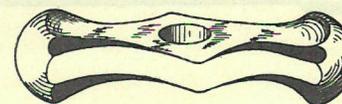
MARTEAU A GRANDE PANNE

2686-T



MARTEAU A EMBOUTIR 2 TETES

2687-T



OUTILS DIVERS

CHASSE PLATE

2698-T



BURIN A DEGRAFER

2699-T



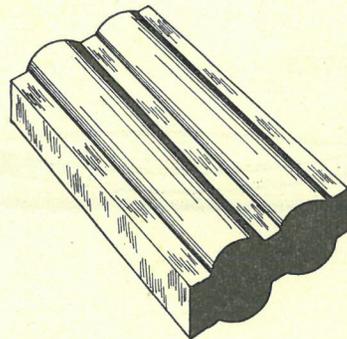
CHASSE D'ANGLE

2697-T



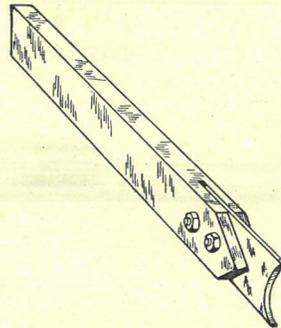
TABLE A MOULURES

2691-T



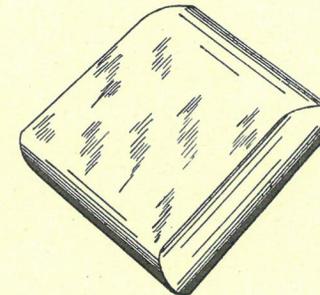
OUTIL RAVAGEUR 2670-T

LAME DE RECHANGE 2671-T



TAS A MOULURES

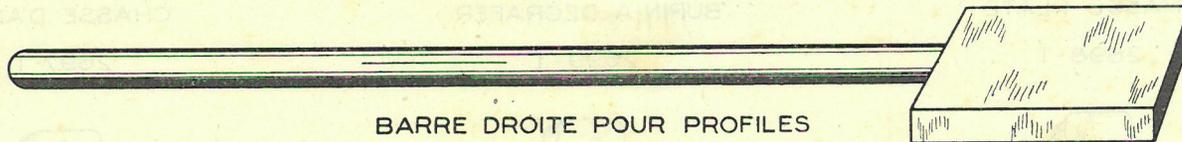
2690-T



OUTILS DIVERS

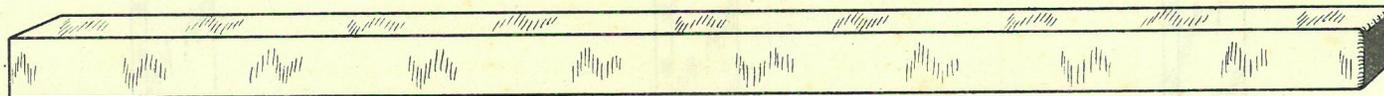
TAS PLAT A QUEUE

2696-T



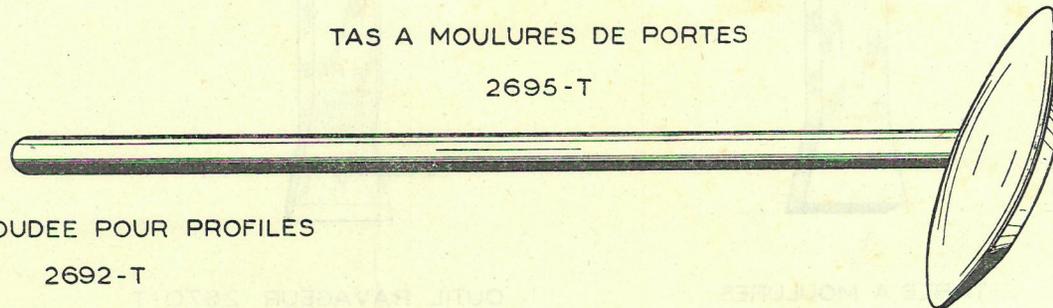
BARRE DROITE POUR PROFILES

2693-T



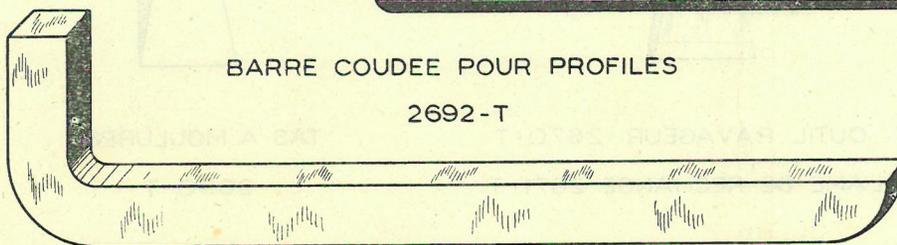
TAS A MOULURES DE PORTES

2695-T



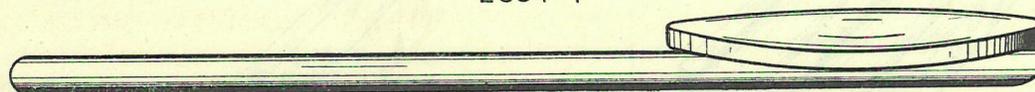
BARRE COUDEE POUR PROFILES

2692-T



TAS A MOULURES DE PORTES

2694-T



DEPOSE ET POSE D'UNE GLACE

DE PARE-BRISE

Fig.1  
POSITION DE  
LA CORDELETTE HUILEE

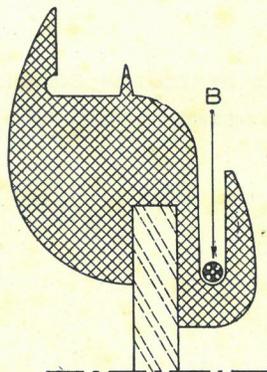


Fig.2  
MISE EN PLACE DE LA CORDELETTE HUILEE

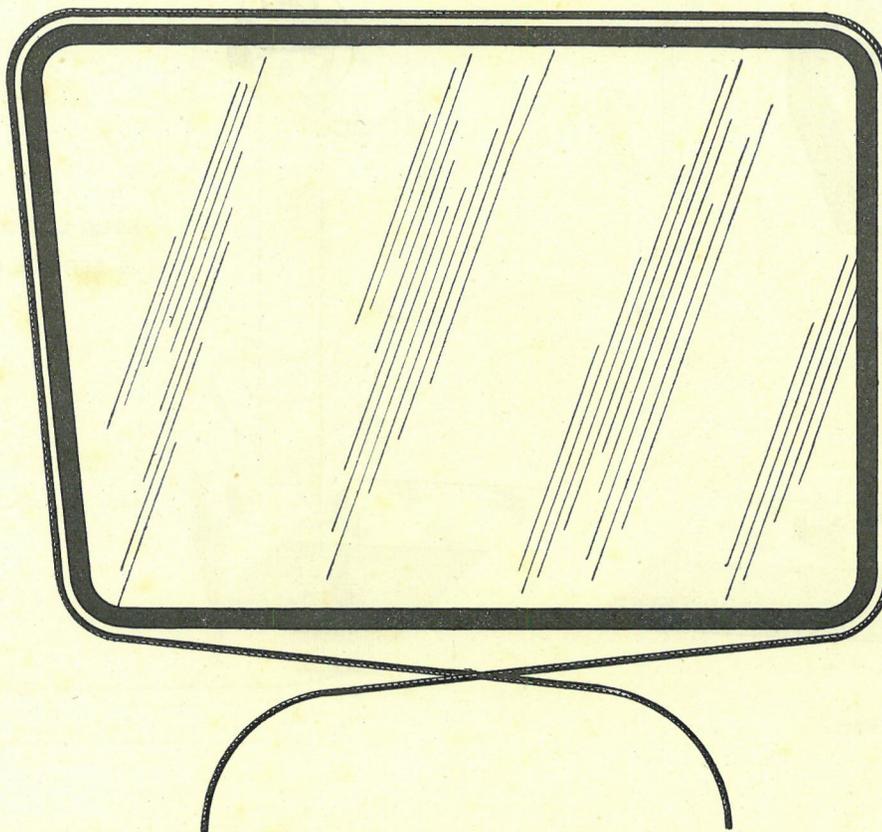
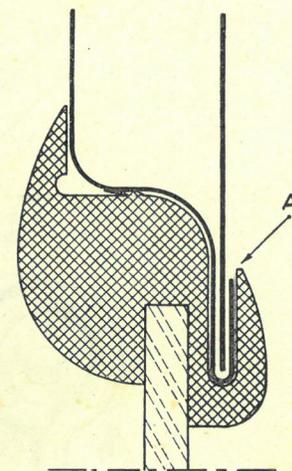
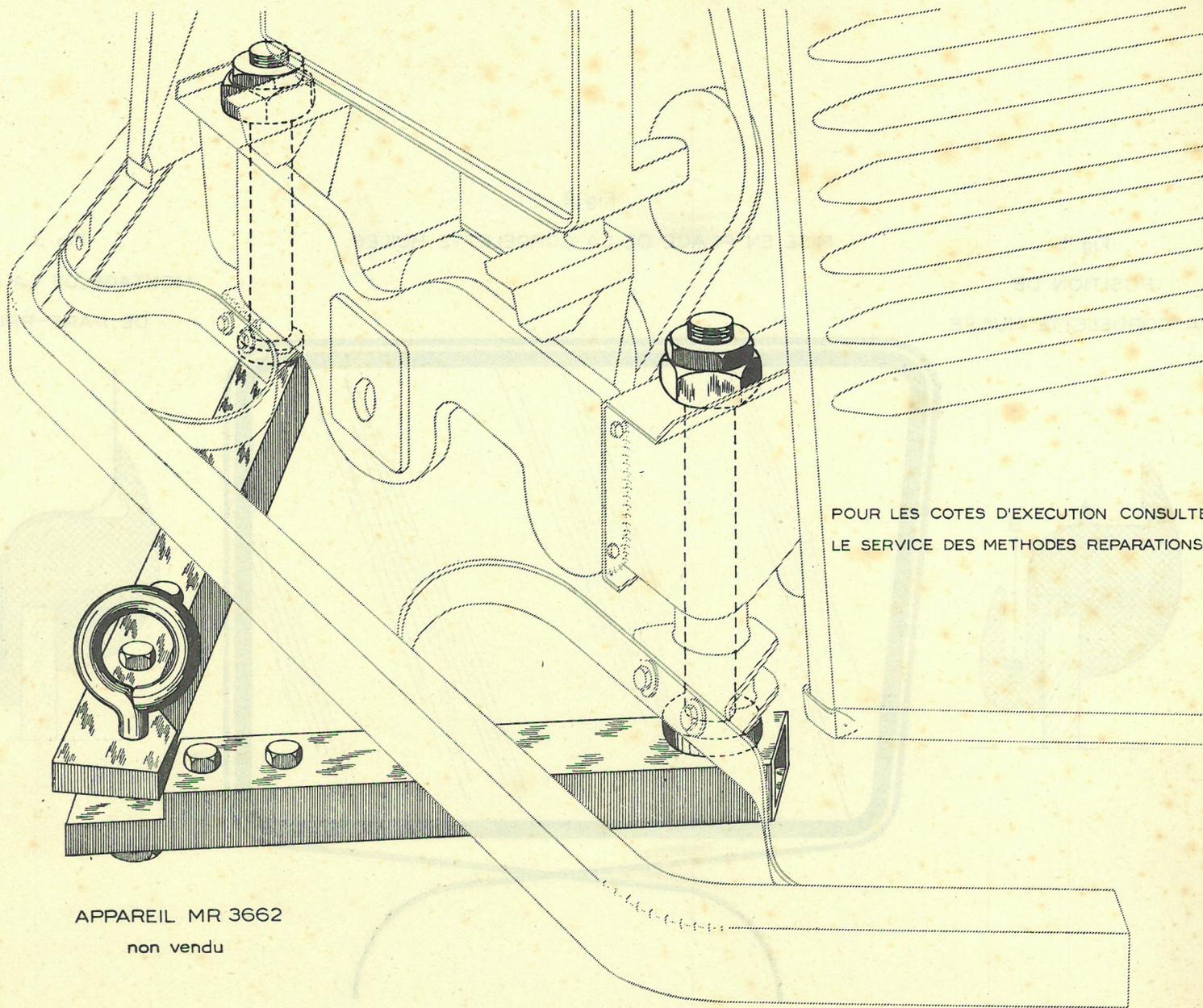


Fig.3  
MONTAGE DE LA GLACE  
DE PARE-BRISE



REMORQUAGE ET LEVAGE DU VEHICULE



APPAREIL MR 3662

non vendu