

MAN
008913
AXEL



SERVICES A LA CLIENTÈLE
DÉPARTEMENT TECHNIQUE APRÈS-VENTE

Additif N° 1 :
N° 2 :
N° 3 :

VÉHICULES AXEL

CARROSSERIE



UTILISATION DU MANUEL

PRÉSENTATION

Le **Manuel de Réparation** concernant ce type de véhicule se compose de **deux fascicules**.

Le **fascicule MÉCANIQUE 1 (8911)** traite les opérations concernant la MÉCANIQUE et les travaux de CARROSSERIE pouvant être exécutés par un atelier de mécanique.

Ce fascicule est divisé en **14 chapitres** séparés par des **intercalaires** « vinyl » à onglet, numérotés de ① à ⑮

- | | |
|---------------------------------------|---|
| ① : Généralités véhicules | ⑧ : Essieu arrière |
| ② : Moteur | ⑨ : Suspension - roues - pneumatiques |
| ③ : Alimentation - Carburateur | ⑩ : Direction |
| ④ : Allumage | ⑪ : Freinage |
| ⑤ : Embrayage | ⑫ : Équipements électrique et radio |
| ⑥ : Boîte de vitesses - Transmissions | ⑬ : Chauffage, ventilation et climatisation |
| ⑦ : Essieu avant | ⑭ : Travaux de carrosserie
(Éléments amovibles et habillage) |

Le **fascicule CARROSSERIE (8913)** traite uniquement les opérations concernant la **CARROSSERIE**. Il est divisé en trois chapitres de présentation identique à celle du fascicule **MÉCANIQUE 1**.

- ① : Généralités véhicules
- ⑭ : Éléments soudés
- ⑮ : Éléments amovibles et habillage

Chaque fascicule est présenté dans une reliure de couleur « bleue » avec mécanique du type « à ANNEAUX » afin de faciliter le classement des mises à jour ou le prélèvement d'une opération nécessaire à l'atelier.

COMPOSITION D'UN CHAPITRE

Chaque chapitre comporte :

- la liste des opérations figurant dans celui-ci,
- les opérations classées par ordre numérique,
- éventuellement les plans d'exécution des outils MR nécessaires à la réalisation des opérations traitées dans le chapitre.

OPÉRATIONS

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

Les numéros d'opérations se composent :

- a) de l'indicatif du véhicule : **TA**
- b) d'un nombre de trois chiffres désignant l'organe ou l'élément d'organe.
- c) d'un chiffre indiquant la nature de la réparation.
 - les chiffres **000** indiquent les caractéristiques du véhicule,
 - les chiffres **00** indiquent les caractéristiques de l'organe,
 - les chiffres **0** indiquent les contrôles et réglages,
 - les chiffres **1, 4, 7** indiquent les déposes et poses,
 - les chiffres **2, 5, 8** indiquent les déshabillages et habillages,
 - les chiffres **3, 6, 9** indiquent les remises en état.

0



0

14



15



Numéro de l'Opération	DÉSIGNATION
TA-000	Caractéristiques générales. Identification.
TA-00	Points de levage et de remorquage.
TA-03 Carrosserie	Ingrédients préconisés.

CITROËN^

0

GÉNÉRALITÉS VÉHICULES

TA-000

1

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES
IDENTIFICATION



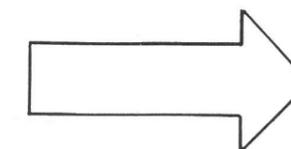
2

TA-000

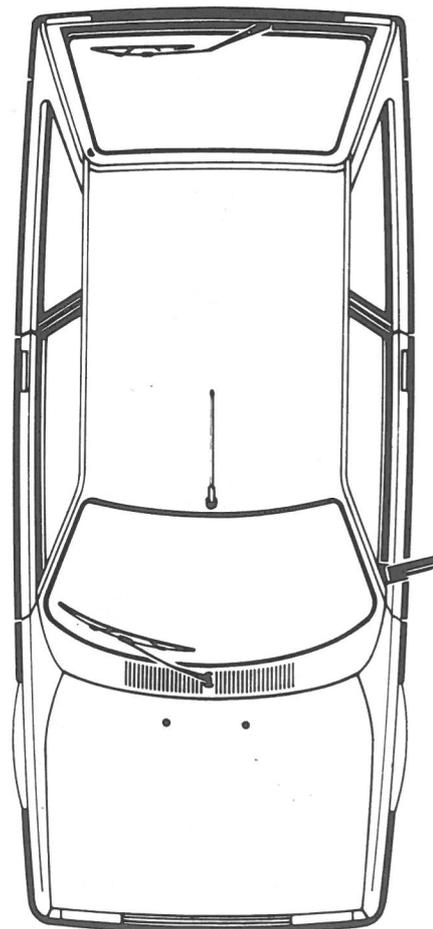
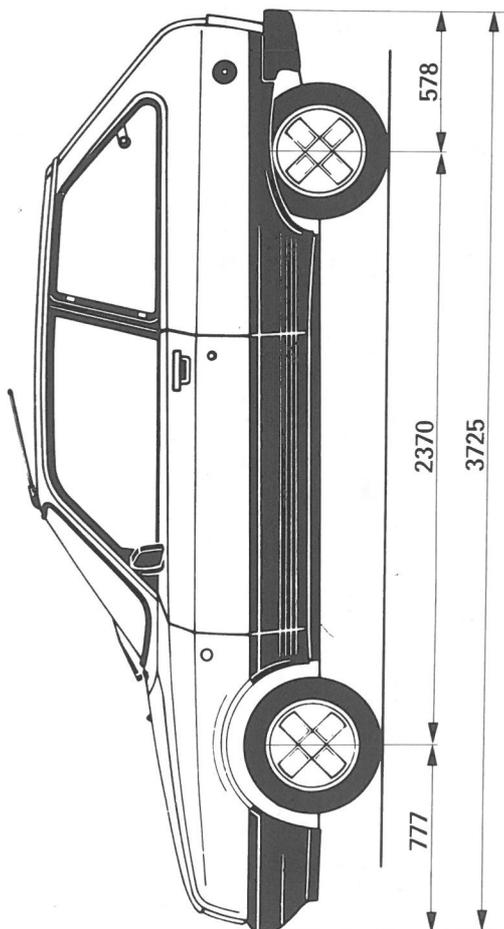
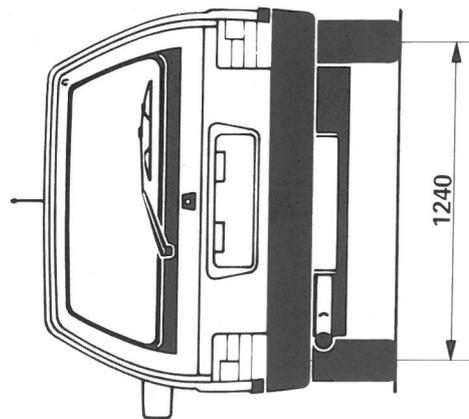
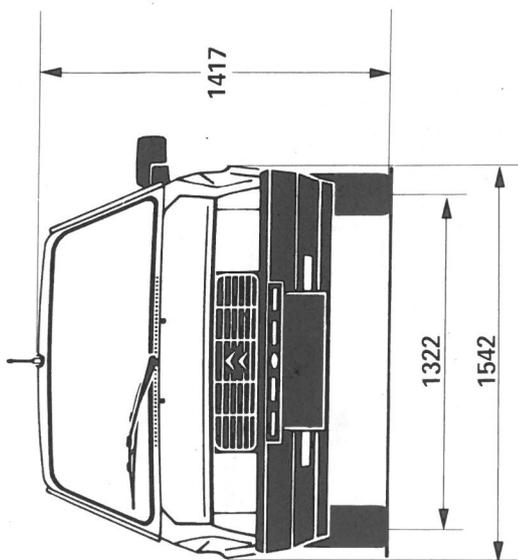
CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES
IDENTIFICATION

0

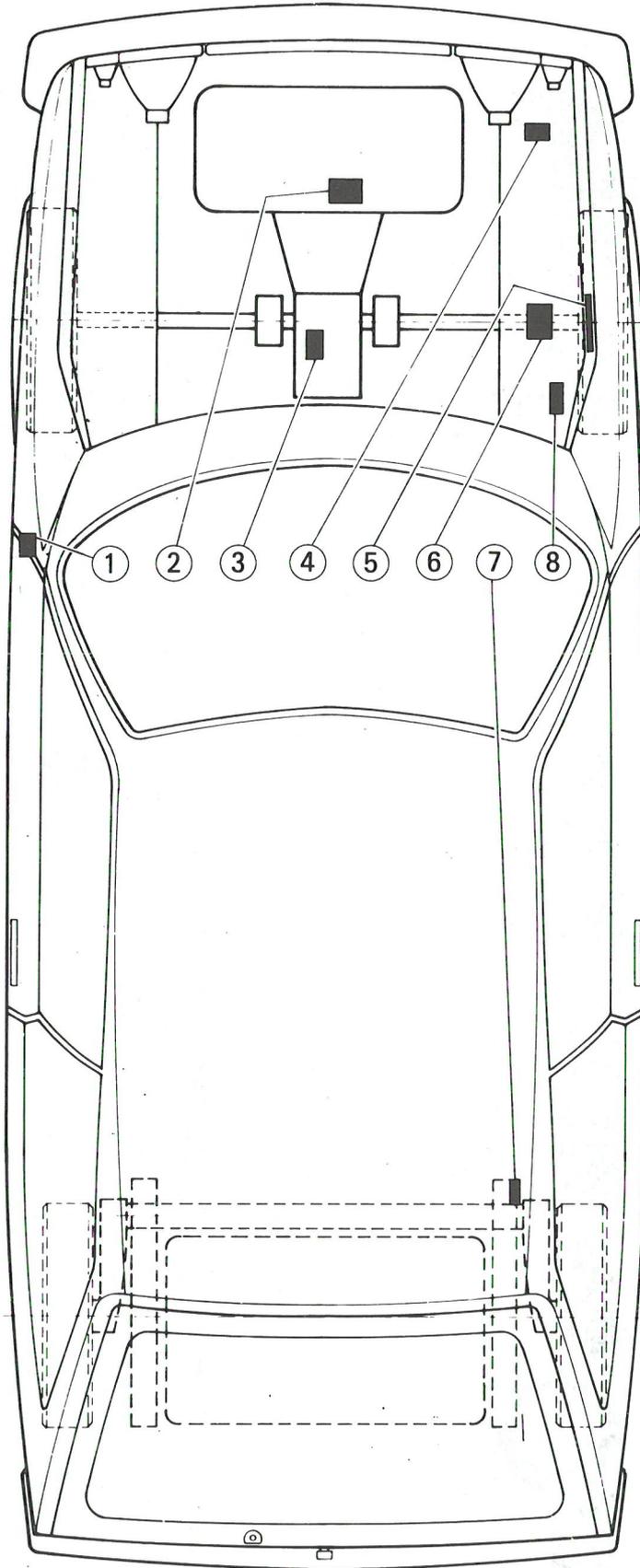
CITROËN^



I - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES	BERLINE			ENTREPRISE	
	AXEL TA-TB TB 26-6-84 6 cv 5	AXEL 11 R TA-TB TB 26-6-84 6 cv 5	AXEL 12 TRS TA-TF TF 26-6-84 7cv 5	AXEL TA-TH TH 26-6-84 6 cv 2	AXEL 12 TRS TA-TJ TJ 26-6-84 7 cv 2
Appellation commerciale : Désignation aux mines : Symbole usine (type garantie) : Date de sortie : Puissance administrative (en France) : Nombre de places :					
II - COTES GÉNÉRALES					
Dimensions :					
Voie avant : Voie arrière : Empattement : Longueur hors tout : Largeur hors tout : Porte à faux avant : Porte à faux arrière : Hauteur du véhicule à vide : Garde au sol :	1,322 m 1,240 m 2,370 m 3,725 m 1,542 m 0,777 m 0,578 m 1,417 m 0,152 m				
Poids :					
Poids à vide en ordre de marche : Poids sur essieu avant : Poids sur essieu arrière : Poids maxi autorisé en charge : Poids maxi autorisé sur essieu avant : Poids maxi autorisé sur essieu arrière :	860 kg 540 kg 320 kg 1260 kg 652 kg 608 kg	875 kg 550 kg 325 kg 1275 kg 662 kg 613 kg	830 kg 535 kg 295 kg 1260 kg 664 kg 596 kg	845 kg 540 kg 305 kg 1275 kg 669 kg 606 kg	
Poids maxi sur la galerie :	50 kg				
Remorquage :					
Poids maxi sur la flèche : Poids total roulant maximum autorisé avec remorque non freinée de { 430 kg : 415 kg : Poids total roulant maximum autorisé : avec remorque freinée de { 800 kg : 1000 kg :	70 kg 1690 kg 1705 kg 1675 kg 1690 kg 2060 kg 2275 kg 2060 kg 2275 kg				
Démarrage en côte (au P.T.R.) :	12 %				
III - RENSEIGNEMENTS DIVERS					
Capacité :					
Réservoir de carburant : Huile moteur { En toutes saisons : TOTAL GTS 10 W 40 Température inférieure à -10° C : TOTAL GTI 10 W 30 - contenance du carter après vidange : - contenance du carter après vidange et démontage de la cartouche : - différence entre mini et maxi de la jauge : Boîte de vitesses (vidange) environ : EP SAE 80W/85W - BV 4 rapports : - BV 5 rapports :	42 litres 3,5 litres 4 litres 0,5 litre 1,4 litre 1,5 litre				
Volume (ISO)					
du coffre : du coffre plus assise AR rabattue :	216 dm ³ 504 dm ³			872 dm ³ à hauteur des glaces siège avant escamoté 824 dm ³	



TA 80-25

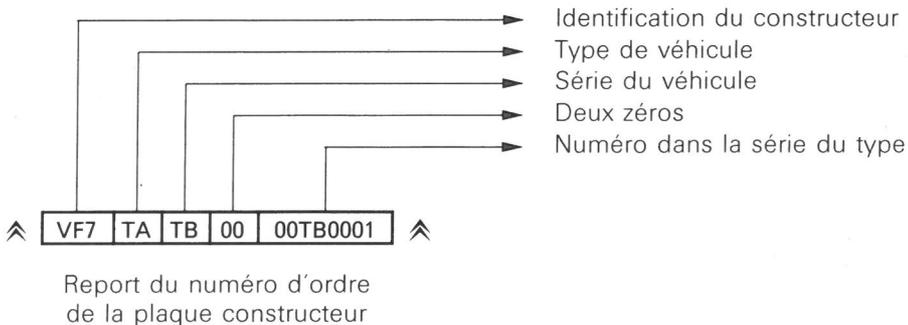




1

Marquage du millésime au tampon encreur

5

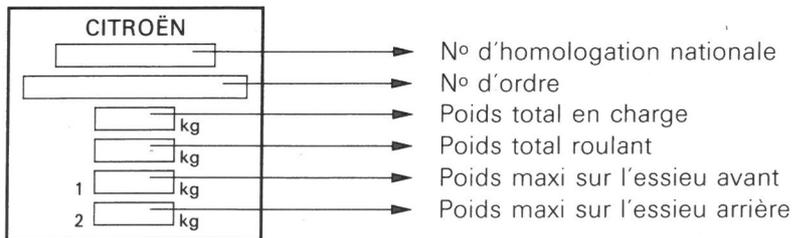


2



Plaque d'identité moteur

6



Plaque de constructeur
Numéro d'ordre dans la série type

3



Identité BV

7



Identité Unit. AR

4



Marquage contrôle

8



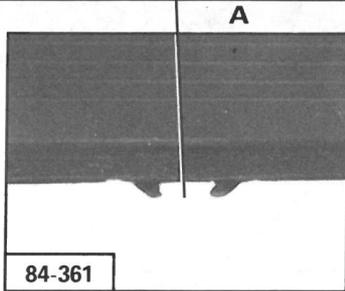
Référence Peinture



POINTS DE LEVAGE ET DE
REMORQUAGE DU VÉHICULE

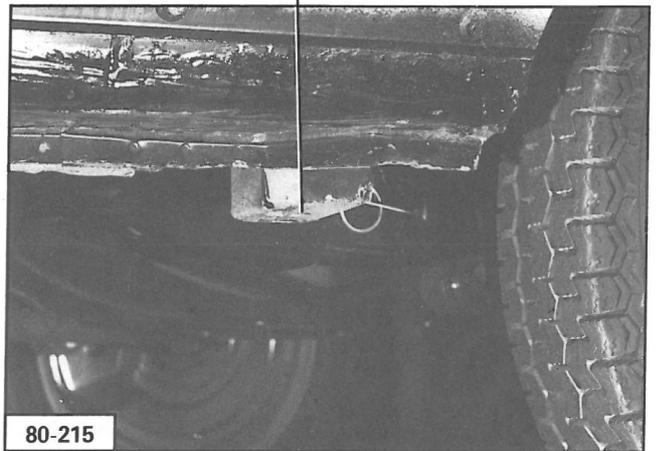
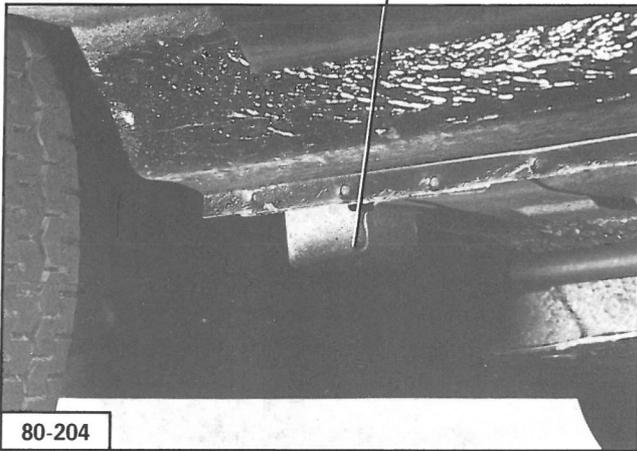
POINTS DE LEVAGE

- A** : Point d'appui du cric du véhicule sous caisse pour changement de roue.
- B** et **B 1** : Points d'appui pour cric d'atelier sous caisse ou points d'appui des chandelles.
- D** : Point de levage avant à l'aide d'un cric en intercalant une traverse en bois.

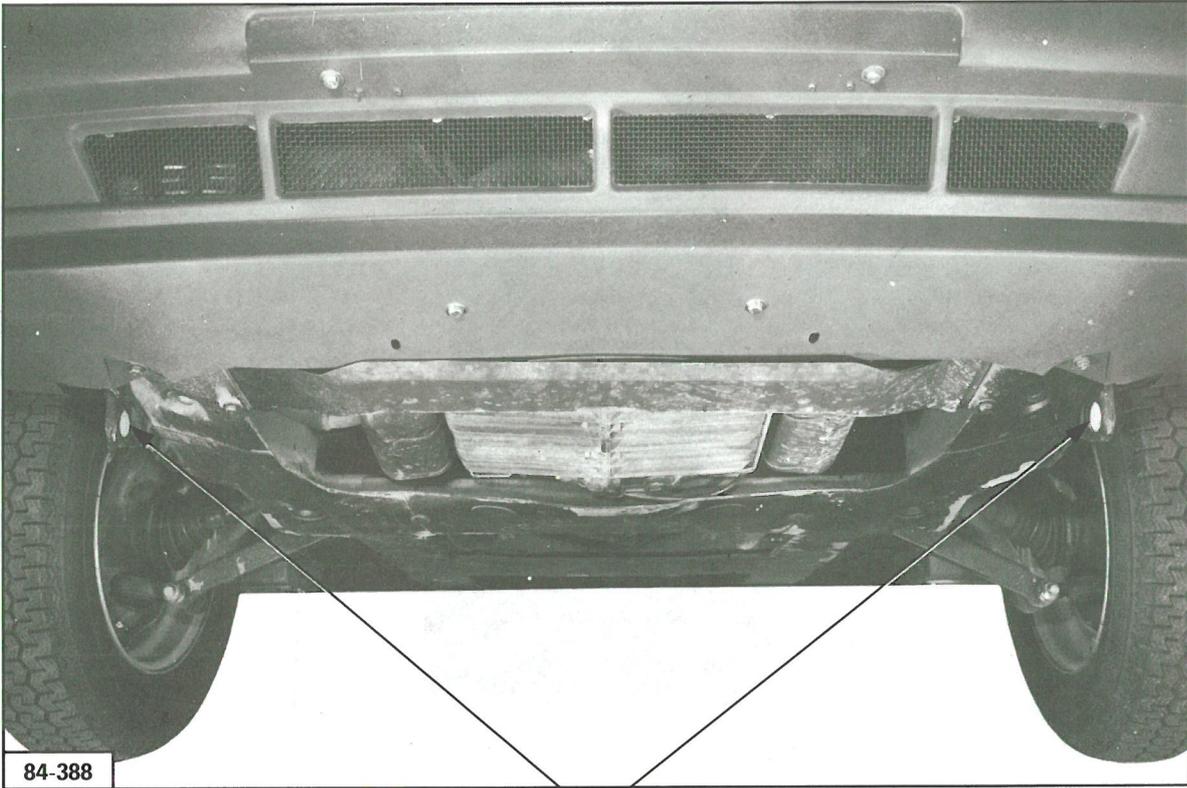


B

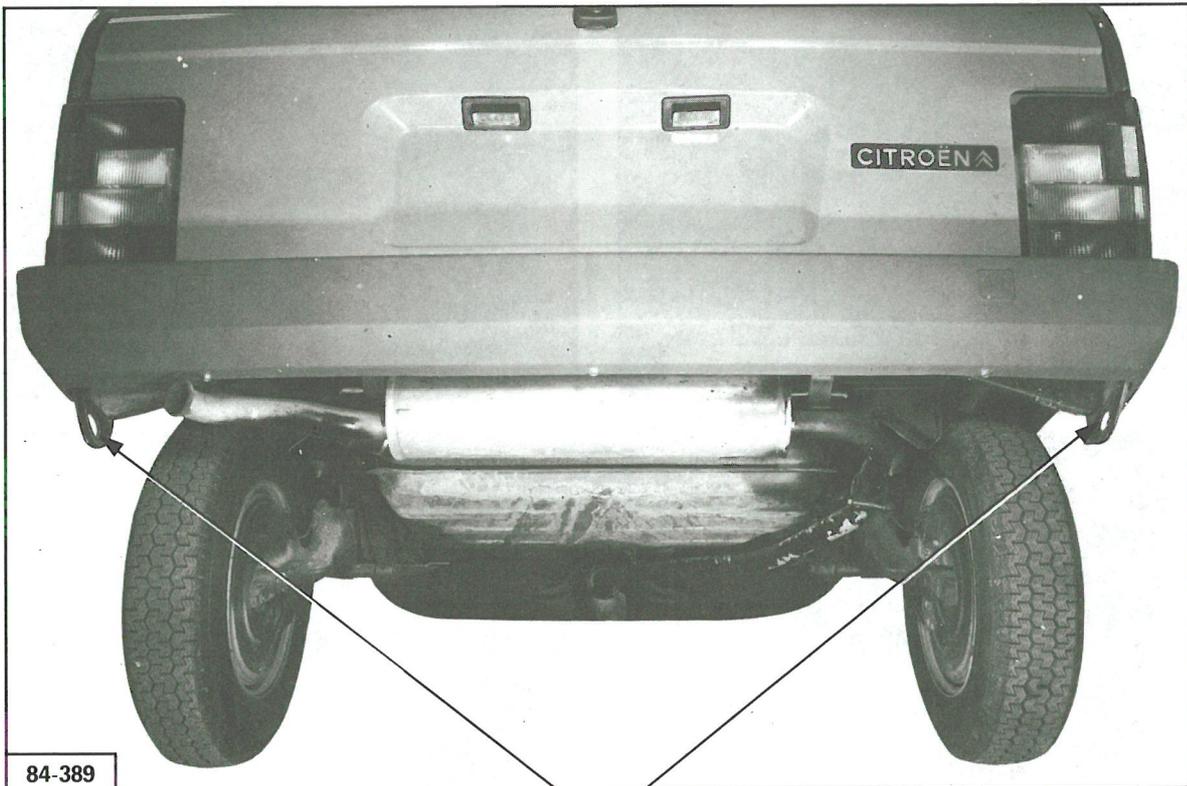
B 1



D



A



B

II

POINTS DE REMORQUAGE

A : Points de remorquage avant. **Fig. I.**

B : Points de remorquage arrière. **Fig. II.**

MASTICS EXTRUDABLES

EMPLOIS ET CARACTÉRISTIQUES	PRODUIT OU N° P.R.	FOURNISSEUR (éventuel)
— Étanchéité des liaisons de tôles : Mastic à base de néoprène, caoutchoucs, élastomères Séchage à l'air		
— Étanchéité des lignes de soudures : Mastic soudable appliqué sur tôle avant soudage par points Ne sèche pas		
— Collage et étanchéité Mastic polyuréthane		

MASTICS PRÉFORMÉS

EMPLOIS ET CARACTÉRISTIQUES	PRODUIT OU N° P.R.	FOURNISSEUR (éventuel)
Mastic de bourrage assurant l'étanchéité entre éléments vissés (ailes...) :		
— section ronde		TEROSON BOSTIK BLACKSON 3 M FRANCE
— section rectangulaire		TEROSON 3 M FRANCE BOSTIK BLACKSON

2	TA-03 Carrosserie	INGRÉDIENTS PRÉCONISÉS	0	CITROËN [^]
COLLES				
EMPLOIS ET CARACTÉRISTIQUES		PRODUIT OU N° P.R.	FOURNISSEUR (éventuel)	
— Collage verre-métal (rétroviseur, bas de glaces de portes)		ZC 9865561 U ou ZC 9856689 U		
— Collage des garnitures — Colle genre néoprène				
— Collage tôle sur tôle Sertissage de porte		ZC 9867263 U (TEROKAL 6015)	DPR TEROSON	
— Collage EPDM (pare-chocs) Colle thermofusible				
— Collage du plastique (enjolveur de rétroviseur)		POXY-MATIC RAPIDE ZC 9865105 U		
GRAISSES				
EMPLOIS ET CARACTÉRISTIQUES		PRODUIT OU N° P.R.	FOURNISSEUR (éventuel)	
Lubrifiant multifonctions à base de bisulfure de molybdène		M.O.	TEROSON	
Graisse multifonctionnelle		TOTAL MULTIS M.S.	TOTAL C.F.R.	

PRODUITS DE PROTECTION

EMPLOIS ET CARACTÉRISTIQUES	PRODUIT OU N° P.R.	FOURNISSEUR (éventuel)
— Protection interne des lignes de soudure par points : Impression conductrice appliquée sur face interne des tôles, avant leur soudage		BERGER CORONA Kent Industrie
— Protection et insonorisation dessous de caisses Revêtement caoutchouc (à appliquer sur tôles prérevêtues)		
— Protection antigraillonnage (bas de caisse...) Appliquer sur tôles prérevêtues	ZC 9867264 U (TEROKAL 6018)	TEROSON
— Protection des corps creux : Cire à pulvériser dans corps creux par les orifices prévus à cet effet		
— Protection des sertissages (capots, portes...)	ZC 9867264 U	

Numéro de l'Opération	DÉSIGNATION
TA-800-000	Remise en état de la coque. I — Éléments vendus par le Département des Pièces de Rechange. II — Pièces électrozinguées.
TA-800-00	Préparation d'une caisse. I — Étanchéité par masticage. II — Pose des bouchons d'obturation. III — Revêtement protecteur et insonorisant.
TA-800-0 TA-800-1 TA-800-2 TA-800-3 TA-800-10 TA-800-11 TA-800-20 TA-800-21	Travaux sur marbre. Contrôle d'une caisse nue sur le marbre. Passage au marbre d'un véhicule accidenté à l'avant. Passage au marbre d'un véhicule accidenté à l'arrière. Passage au marbre avec toute mécanique en place. Contrôle caisse nue sur banc « CAROLINER ». Contrôle véhicule complet sur banc « CAROLINER ». Contrôle caisse nue sur banc « DATALINER ». Contrôle véhicule complet sur banc « DATALINER ».
TA-801-1	Passage de roue avant. Remplacement d'un passage de roue avant.
TA-801-4	Passage de roue avant supérieur. Remplacement d'un passage de roue supérieur.
TA-801-7	Support d'essieu avant. Remplacement d'un support d'essieu avant.
TA-802-1	Longeronnet sous plancher avant. Remplacement d'un longeronnet sous plancher avant.
TA-802-4	Traverse avant sous moteur. Remplacement d'une traverse avant sous moteur.
TA-802-7	Traverse sous boîte de vitesses. Remplacement d'une traverse sous boîte de vitesses.
TA-803-1	Baie de pare-brise. Remplacement partiel d'une baie de pare-brise.
TA-811-1	Tablier inférieur. Remplacement d'un demi-tablier inférieur.
TA-821-1 TA-821-4 TA-821-7	Panneau de côté. Remplacement d'un panneau de côté partie avant. Remplacement d'un embout arrière de panneau de côté. Remplacement partiel du panneau de côté.
TA-823-7	Tôle de feux arrière. Remplacement d'une tôle de feux arrière.
TA-824-1	Aile arrière. Remplacement d'une aile arrière.
TA-824-4 TA-824-7	Passage de roue arrière. Remplacement d'une tôle extérieure de passage de roue arrière. Remplacement d'un passage de roue arrière.

Numéro de l'Opération	DÉSIGNATION (suite)
<p>TA-825-1 TA-825-4</p> <p>TA-831-1 TA-831-4 TA-831-7 TA-832-1 TA-832-4</p>	<p>Pavillon. Travaux sur pavillon. Remplacement d'un ensemble pavillon-baie de pare-brise.</p> <p>Plancher arrière. Remplacement complet d'un plancher arrière. Remplacement partiel d'un plancher arrière. Remplacement d'une traverse inférieure arrière. Remplacement d'un longeronnet arrière. Remplacement d'une traverse sous siège avant.</p>

CITROËN^

14

COQUE

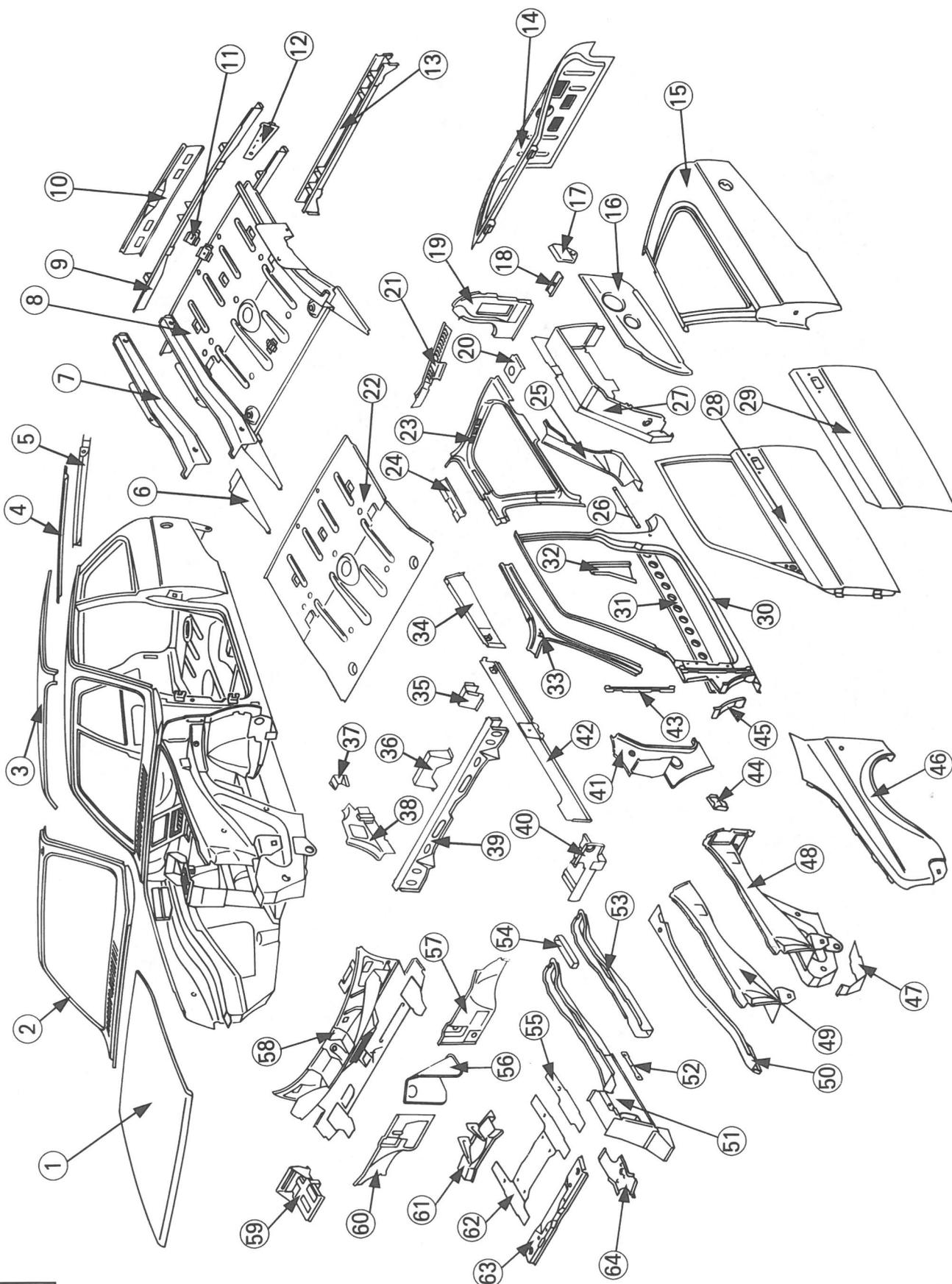
TA
800-000

1

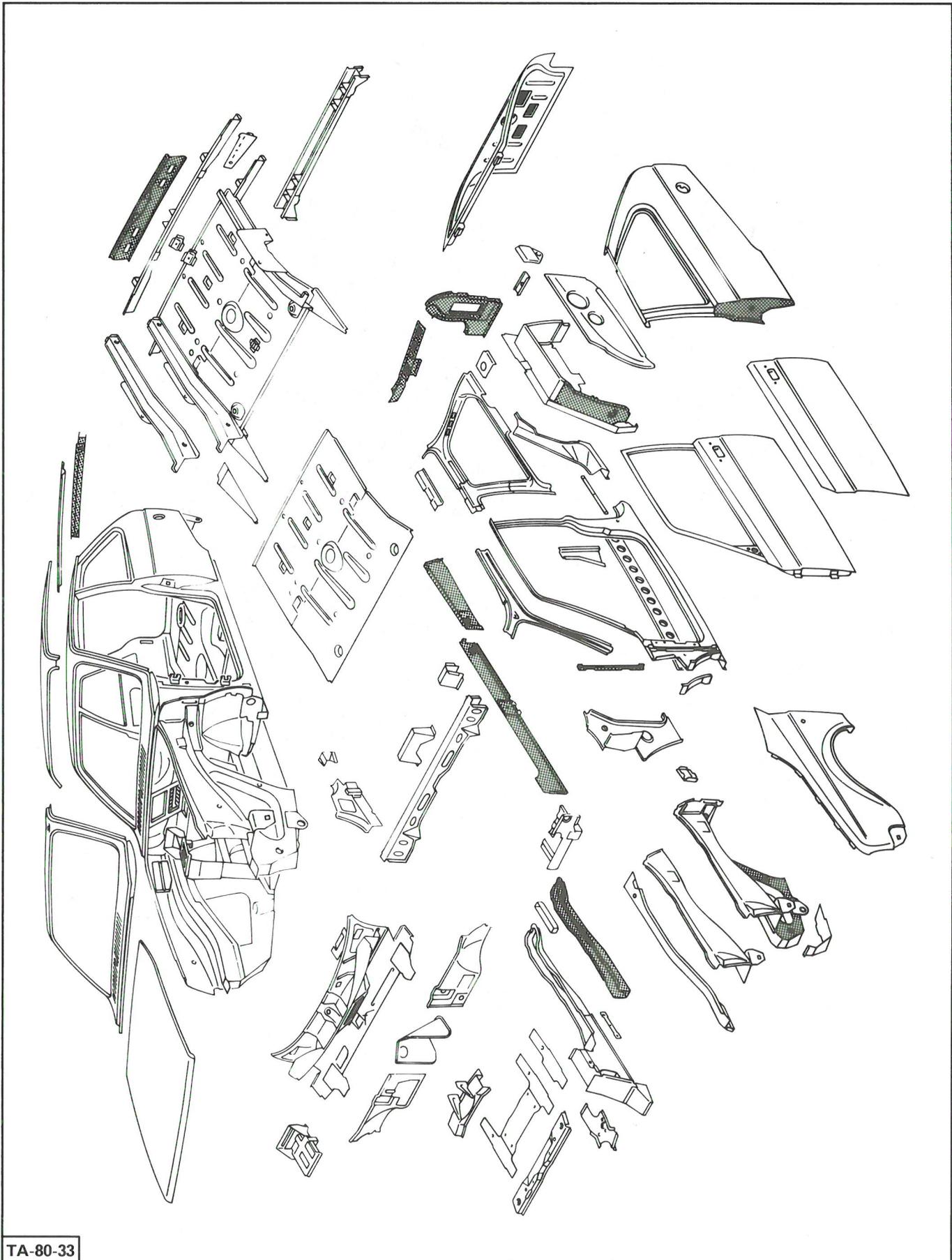
REMISE EN ÉTAT DE LA COQUE

I — ÉLÉMENTS VENDUS PAR LE DÉPARTEMENT DES PIÈCES DE RECHANGE :

Repère Pièce	DÉSIGNATION	Numéro Opération
1	Capot	TA-852-1
2	Baie de pare-brise	TA-803-1
3	Pavillon	TA-825-1 et TA-825-4
4	Tendeur de pavillon	— —
5	Traverse arrière de pavillon	— —
6	Tôle de fermeture	TA-831-1
7	Longeronnet arrière	TA-832-1
8	Plancher arrière complet	TA-831-1
9	Traverse arrière	TA-831-7
10	Panneau arrière	—
11	Support de gache de hayon	—
12	Renfort latéral de traverse arrière	—
13	Traverse arrière de support d'essieu arrière	—
14	Porte de coffre	TA-844-1
15	Aile arrière	TA-824-1
16	Passage de roue arrière extérieur	TA-824-4
17	Anneau de remorquage arrière	TA-824-7
18	Plaquette fixation ceinture	—
19	Tôle de feux arrière	TA-823-7
20	Renfort d'enrouleur	TA-824-1
21	Montant arrière	—
22	Planche arrière nu	TA-831-4
23	Doublure supérieure d'aile arrière	TA-821-4
24	Doublure brancard de pavillon	—
25	Embout de panneau de côté	—
26	Plaquette fixation écrou	—
27	Passage de roue arrière	TA-824-4
28	Porte latérale	TA-841-1
29	Panneau extérieur de porte latérale	—
30	Panneau de côté	TA-821-1
31	Doublure inférieure du panneau de côté	—
32	Doublure intérieure de pied arrière	—
33	Doublure du panneau de côté	—
34	Doublure de longeron arrière	—
35	Support arrière de glissière siège avant	TA-832-4
36	Support central de glissière siège avant	—
37	Pontet fixation	TA-821-4
38	Doublure inférieure de pied arrière	—
39	Renfort central de fixation de siège	TA-832-4
40	Traverse latérale avant	TA-811-1
41	Doublure de pied avant	TA-821-1
42	Doublure de longeron avant	—
43	Equerre de battant d'aile	—
44	Tôle de fermeture	—
45	Embout de doublure de pied avant	—
46	Aile avant	TA-851-1
47	Tôle de fermeture d'extension avant	TA-801-1
48	Passage de roue avant complet	—
49	Passage de roue avant supérieur	TA-801-4
50	Passage de roue avant inférieur	—
51	Support d'essieu avant	TA-801-7
52	Cale de réglage	—
53	Longeronnet avant	TA-802-1
54	Renfort de longeronnet avant	—
55	Tôle de fermeture latérale de traverse de boîte de vitesses	TA-802-7
56	Niche	TA-811-1
57	Demi-tablier gauche	—
58	Tablier supérieur	—
59	Bac support batterie	—
60	Demi-tablier droit	—
61	Traverse arrière support boîte de vitesses	TA-802-7
62	Tôle de fermeture de traverse boîte de vitesses	—
63	Traverse avant d'essieu avant	TA-802-4
64	Tôle de fermeture inférieure latérale d'extension	TA-801-7



TA-80-32



II — PIÈCES EN TÔLE ÉLECTROZINGUÉE

Les pièces ombrées représentées dans les vues ci-contre comportent un traitement d'électrozingage afin de prémunir la carrosserie de la corrosion.

Ce choix de pièces est fait en fonction de la vulnérabilité de certaines zones et est susceptible d'évolution.

Les pièces vendues par le Département des Pièces de Rechange comportent également ce même traitement mais il n'apparaît pas aux yeux du réparateur en raison de la couche de cataphorèse qui le recouvre.

RÉPARATION.

En réparation, il est nécessaire de détruire la couche de cataphorèse sur les deux faces des tôles dans les zones de soudage, ce qui par la même occasion détériore le revêtement au zinc.

Pour éviter que la réparation (en particulier les zones de soudage) soit le point de départ du processus de corrosion, il convient de prendre certaines précautions :

- Éviter de décaper par meulage les zones de soudage des pièces neuves (les disques abrasifs détruisent le revêtement au zinc) mais, utiliser plutôt le chalumeau pour chauffer légèrement et brosser à l'aide d'une brosse métallique.
- Limiter le meulage, après dégrafage sur caisse, aux seules zones où il y a surépaisseur de soudure.

PROTECTION AVANT SOUDAGE.

Pour éviter que le processus de corrosion ne s'amorce, il faut appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de toutes les tôles à souder (électrozinguées ou pas).

REMARQUE : Les impressions dites « conductrices » sont des peintures au zinc qui permettent le passage du courant électrique sans gêner le soudage. Toutefois, il est nécessaire d'augmenter légèrement l'intensité du courant.

Ces impressions soudables sont disponibles chez la plupart des fournisseurs de peinture (BERGER, CORONA) et de produits pour l'automobile.

Exemple de produits recommandés.

Primaire avant soudage SWP
Fournisseur : KENT INDUSTRIES
Avenue de la Mauldre
Z.I. d'Épone - 78680 ÉPONE
Tél. (3) 095.40.60

Pâte à souder
Fournisseur : FRANCE ARC
47, avenue A. Briand
92120 MONTROUGE
Tél. (1) 655.47.22

REMARQUE : Ce produit permet le soudage par point sans décapage préalable de la cataphorèse, en faisant un point dans un angle pour l'amorçage.



PRÉPARATION D'UNE CAISSE

I — ÉTANCHÉITÉ PAR MASTICAGE**RECOMMANDATION**

Pour cette opération, utiliser les produits préconisés.

Procéder au masticage des lignes et points indiqués ci-dessous (Le joint de mastic étant effectué du côté indiqué sur les photos).

UNIT AVANT**Fig. ① et ②**

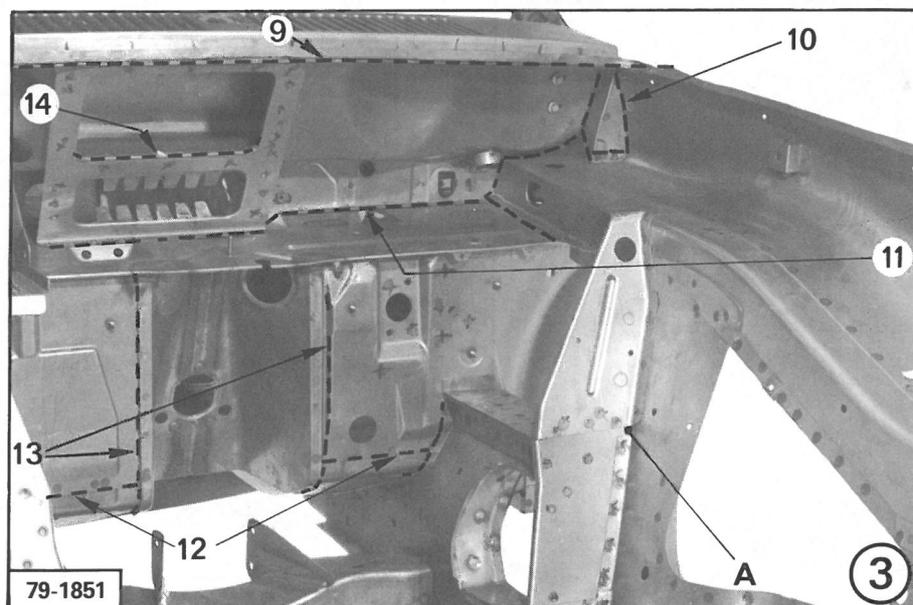
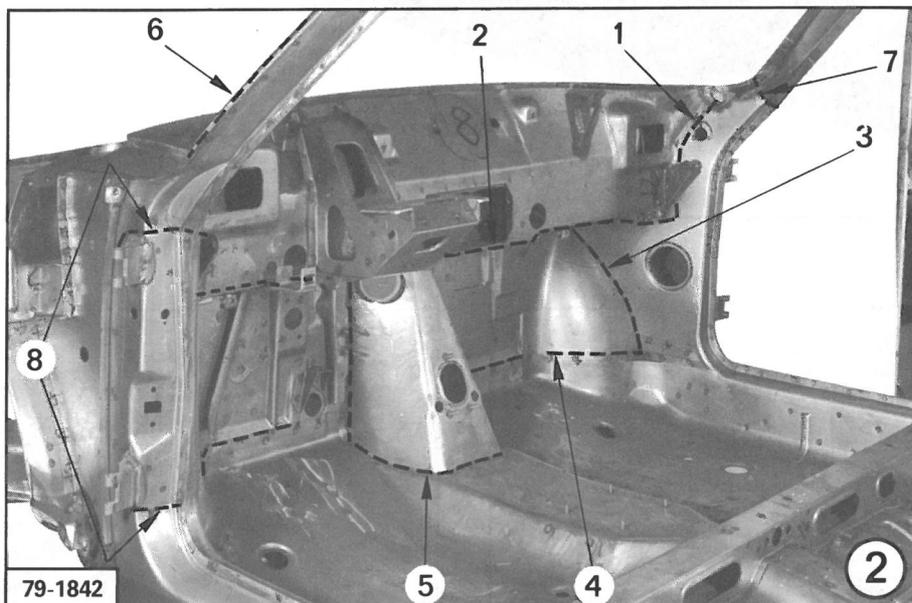
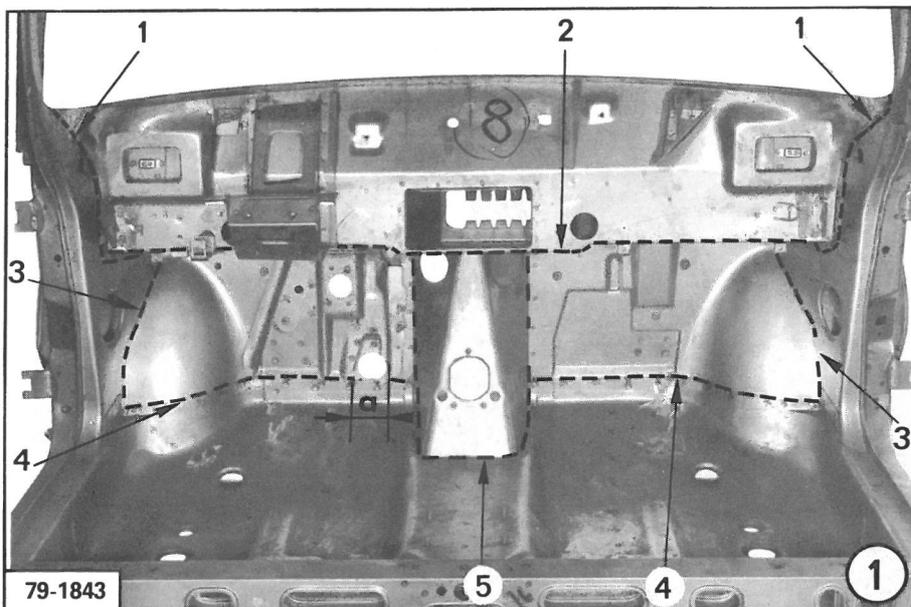
1. Liaison tablier supérieur avec la doublure de pied avant.
2. Liaison tablier supérieur avec la tablette d'auvent et le tablier inférieur.
3. Liaison doublure de pied avec le tablier inférieur.
4. Liaison tablier inférieur avec le caisson (interrompre le cordon en « a » = 50 mm).
5. Liaison de la niche avec le caisson.

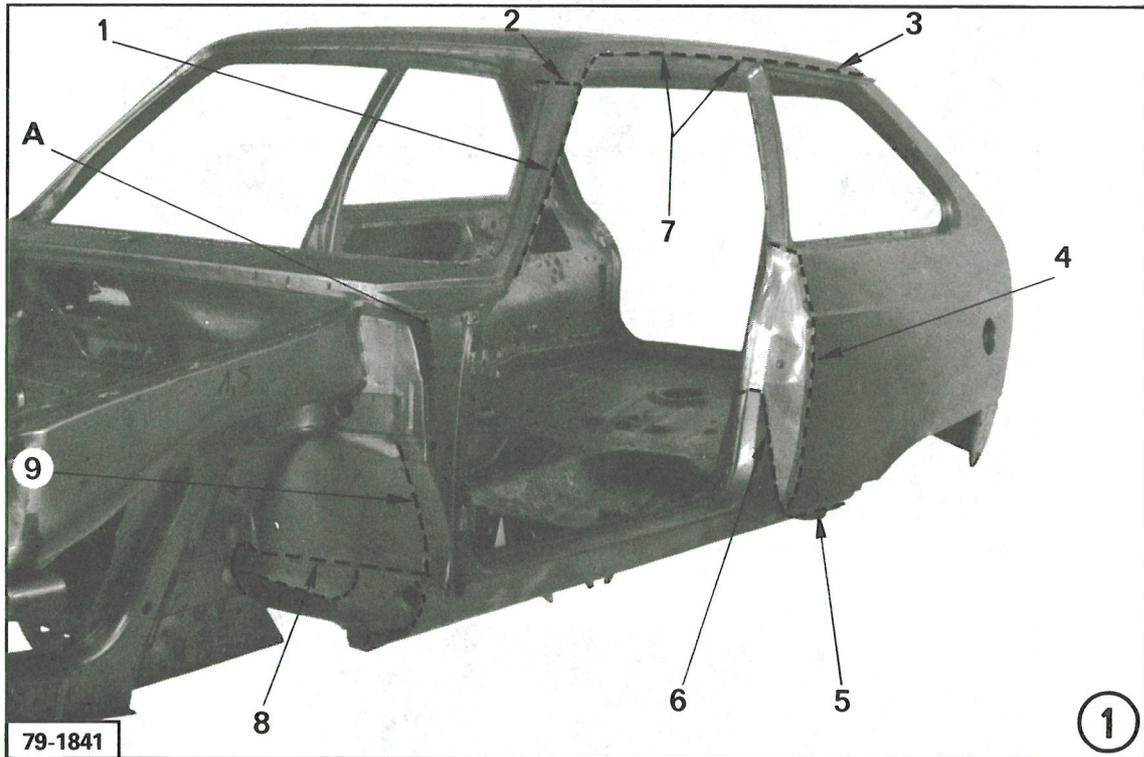
Fig. ②

6. Liaison du panneau de côté avec la baie de pare-brise.
7. Liaison doublure de pied avant avec la doublure de panneau de côté.
8. Liaison doublure de panneau de côté avec le renfort de charnières du pied avant.

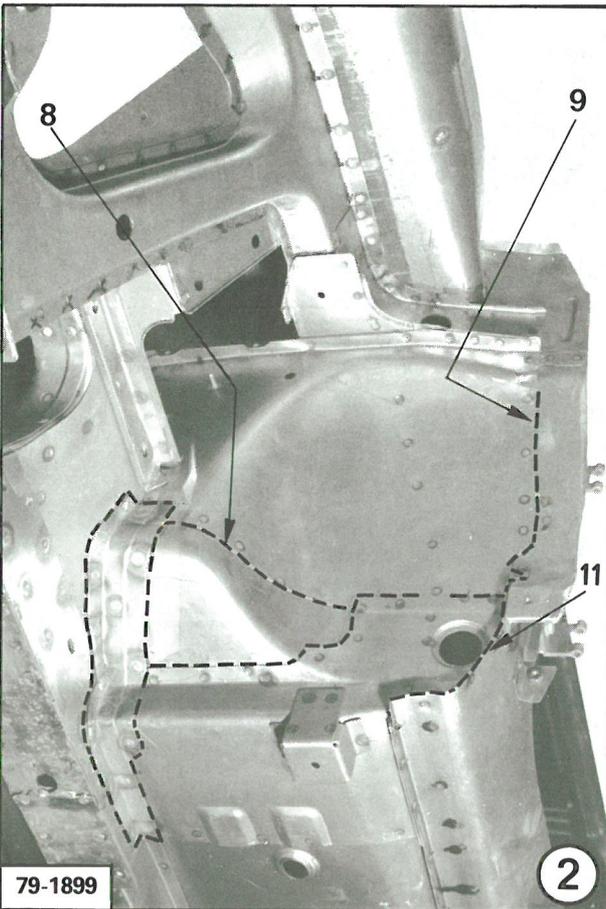
Fig. ③

9. Liaison baie de pare-brise avec l'unit supérieur.
 10. Liaison passage de roue vertical inférieur avec l'embout de doublure de pied avant et le collecteur d'aération.
 11. Liaison unit supérieur avec la tablette d'auvent.
 12. Liaison tablier inférieur avec le caisson.
 13. Liaison tablier inférieur avec la niche.
 14. Liaison tôle de fermeture du collecteur d'aération avec le collecteur d'aération.
- A.** Boulette de mastic.

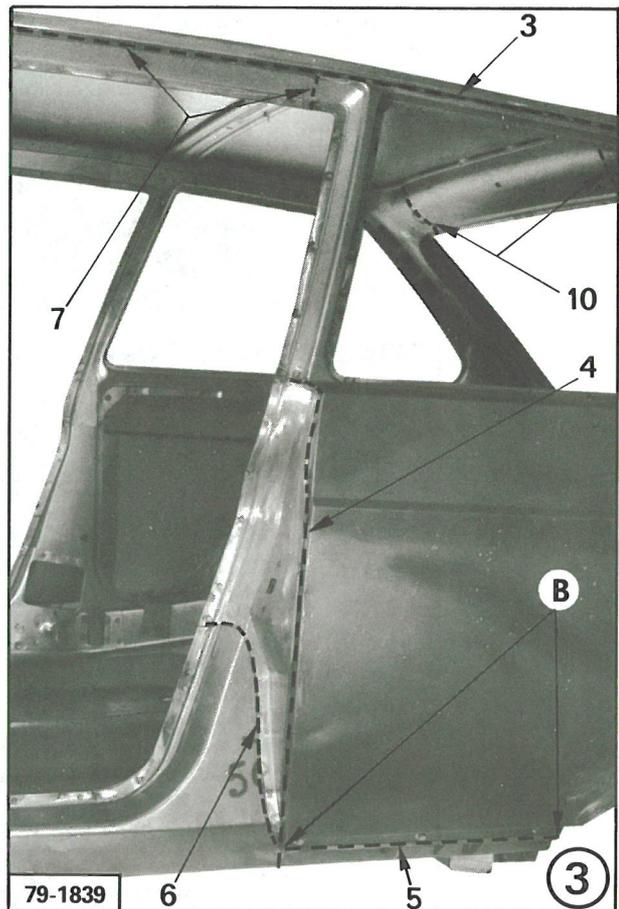




79-1841



79-1899



79-1839

PANNEAU DE CÔTÉ (*gauche et droit*).**Fig. ①**

1. Liaison panneau de côté avec la baie de pare-brise.
2. Liaison baie de pare-brise avec le pavillon.

Fig. ① et ③

3. Liaison pavillon avec l'aile arrière.
4. Liaison battant d'aile avec l'aile arrière.
5. Liaison aile arrière avec le bas de caisse.
6. Liaison battant d'aile avec le panneau de côté.
7. Liaison pavillon avec le panneau de côté.

Fig. ① et ②

8. Liaison tablier inférieur avec le caisson.
9. Liaison tablier inférieur avec la tôle d'étanchéité.

Fig. ③

10. Liaison traverse arrière supérieure de pavillon avec le panneau de côté.

Fig. ②

11. Liaison traverse latérale de soubassement avec le panneau de côté.

Fig. ①

- A. Angle supérieur tôle d'auvent et tablier (boulette de mastic).

Fig. ③

- B. Angles inférieurs d'ailerons arrière (boulette de mastic).

DESSOUS DE CAISSE ET UNIT ARRIÈRE**Fig. ①**

1. Liaison traverse arrière sous plancher avec le panneau arrière.

Fig. ① et ④

2. Liaison tôle de fermeture supérieure de passage de roue arrière avec le passage de roue intérieur arrière.

Fig. ①

3. Liaison tôle de fermeture de caisson avec le caisson.
4. Liaison du panneau de côté avec le caisson.
5. Liaison appui de butée avec le caisson.
6. Liaison renfort de fixation de commande de vitesses et le renfort de fixation de ceinture de sécurité avec le caisson.
7. Liaison niche avec le caisson.

Fig. ① et ④

8. Liaison tôle de fermeture supérieure de passage de roue arrière avec le passage de roue extérieur arrière.

Fig. ①

9. Liaison renforts arrière ceinture de sécurité avec le caisson.

Fig. ②

10. Liaison doublure de panneau de côté avec la traverse supérieure arrière de pavillon.
11. Liaison doublure de panneau de côté avec le montant arrière.
12. Liaison doublure de panneau de côté avec la tôle de feu.
13. Liaison panneau arrière avec les tôles de feu.
14. Liaison doublure de traverse supérieure arrière de pavillon avec la traverse supérieure de pavillon.

Fig. ③

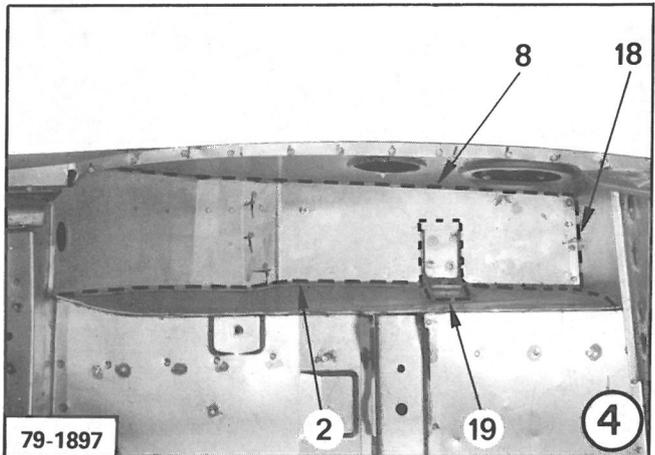
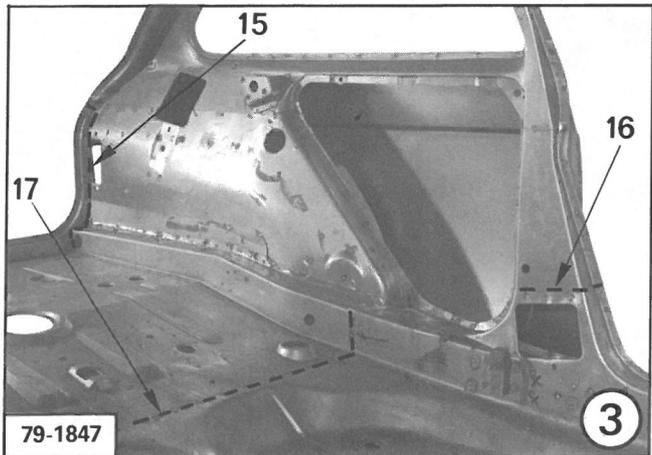
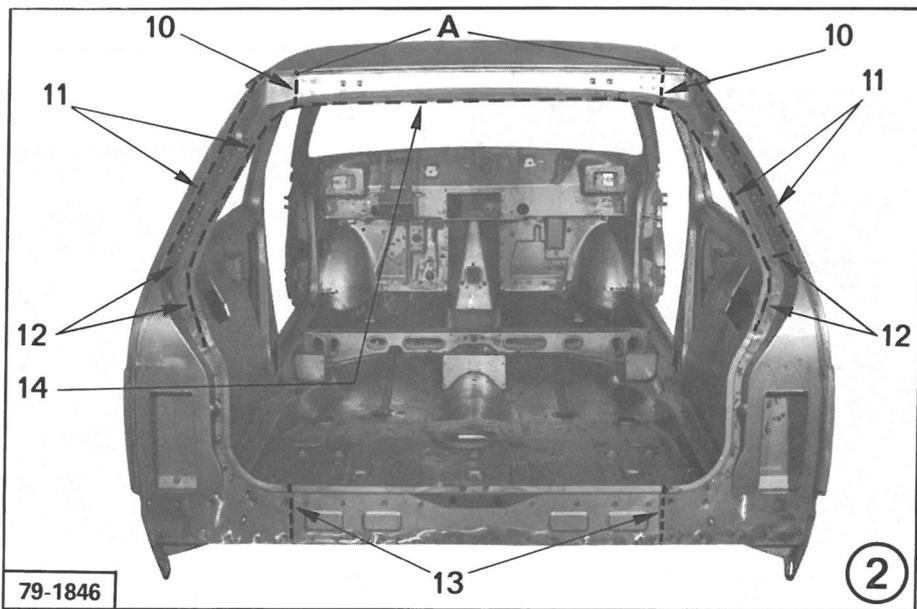
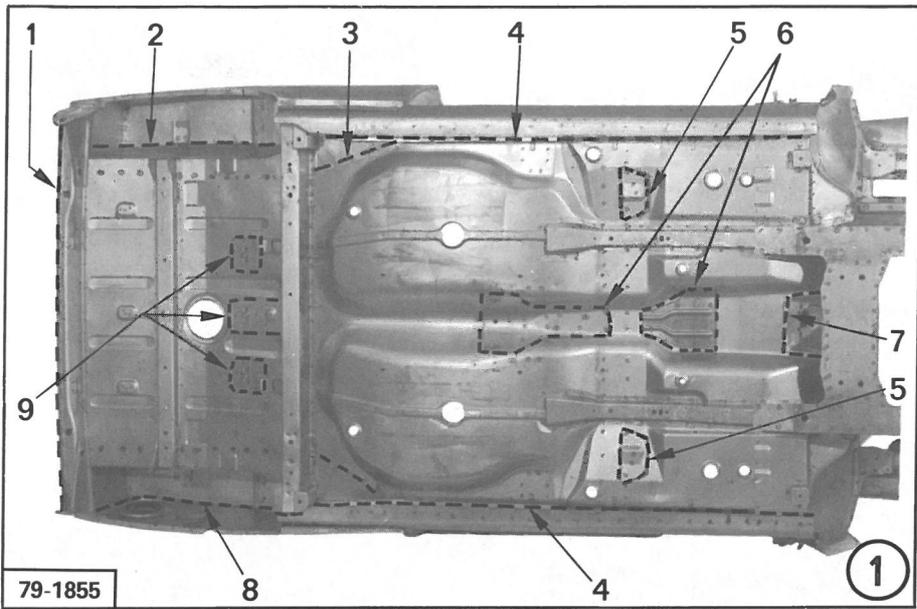
15. Liaison passage de roue arrière avec la tôle de feu.
16. Liaison doublure intermédiaire de pied arrière avec la doublure inférieure de pied arrière.
17. Liaison plancher arrière avec le caisson.

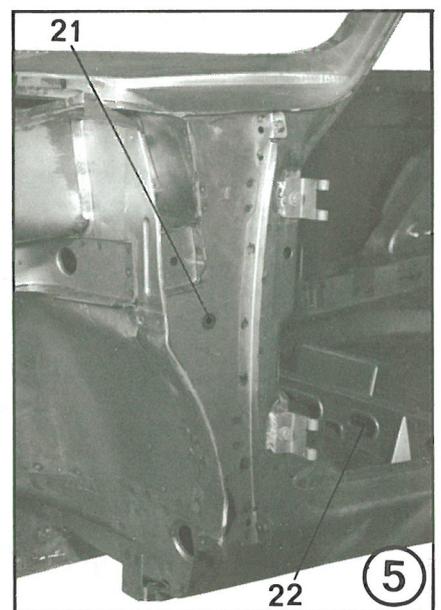
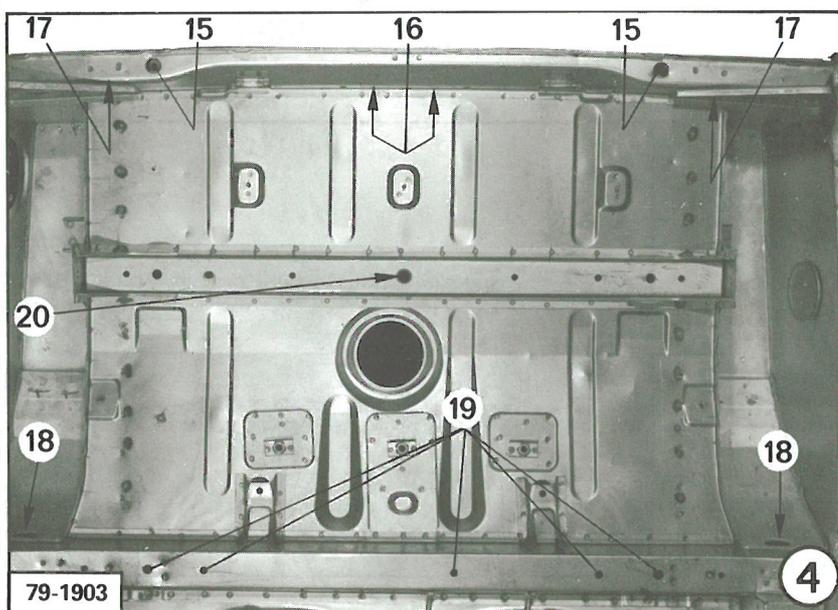
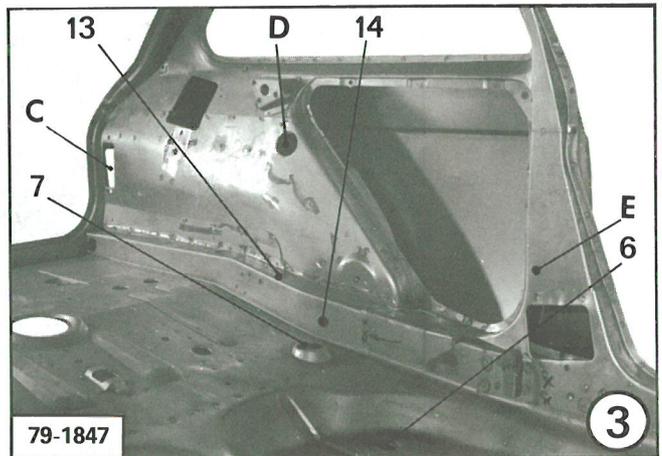
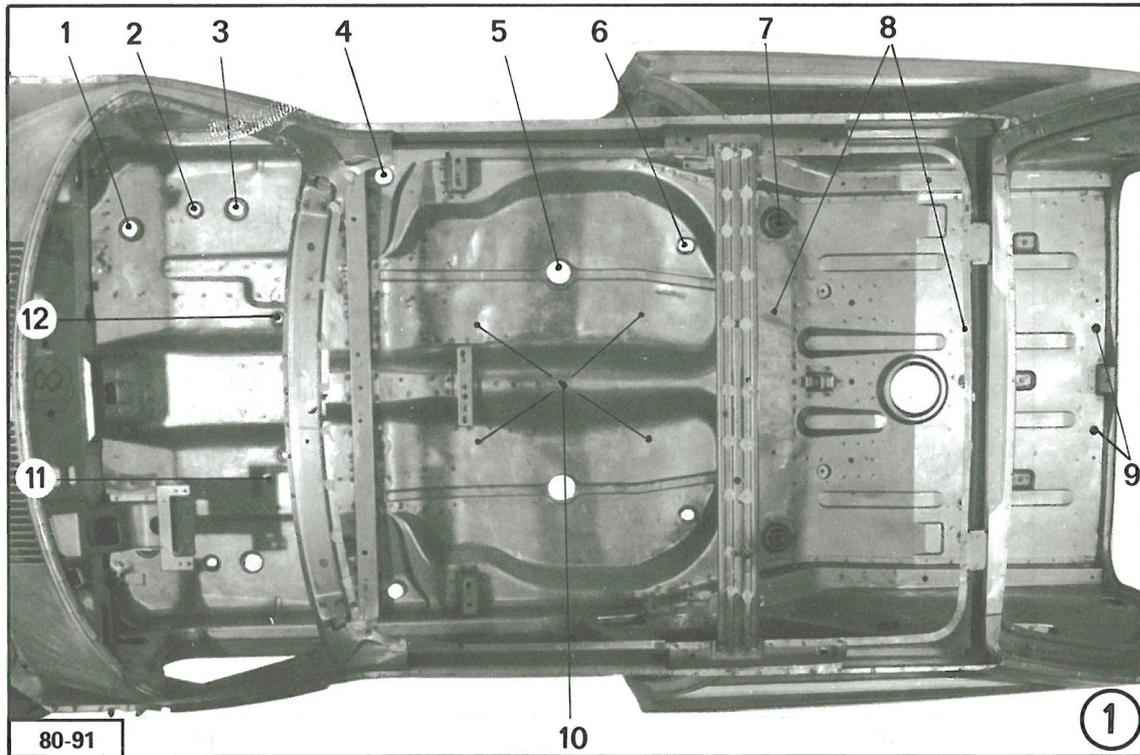
Fig. ④

18. Liaison tôle de fermeture supérieure de passage de roue arrière avec la cloison arrière.
19. Liaison renfort d'enrouleur arrière avec le passage de roue intérieur arrière.

Fig. ②

- A. Boulette de mastic.





II — POSE DES BOUCHONS D'OBTURATION**Poser les bouchons d'obturation en polyéthylène :**

Poser les bouchons suivant les emplacements :

Côté habitacle :

2 - 6 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 - 13 et 14 (de chaque côté) **fig. : ① et ③**

Sous plancher arrière :

15 - 16 - 17 - 18 - 19 et 20 : **fig. ④**

Sur unit avant :

21 et 22 (de chaque côté) **fig. : ⑤**

Poser les obturateurs en tôle :

Poser les obturateurs en tôle sur les ajours :

1 - 3 - 4 - 5 et 7 (de chaque côté) **fig. : ①, ② et ③**

Poser les obturateurs adhésifs :

Poser les adhésifs suivant :

A et B : **fig. ②**

C, D et E : **fig. ③**

III — REVÊTEMENT PROTECTEUR ET INSONORISANT

Protéger les zones devant être à l'abri des projections de revêtement insonorisant :

Protéger :

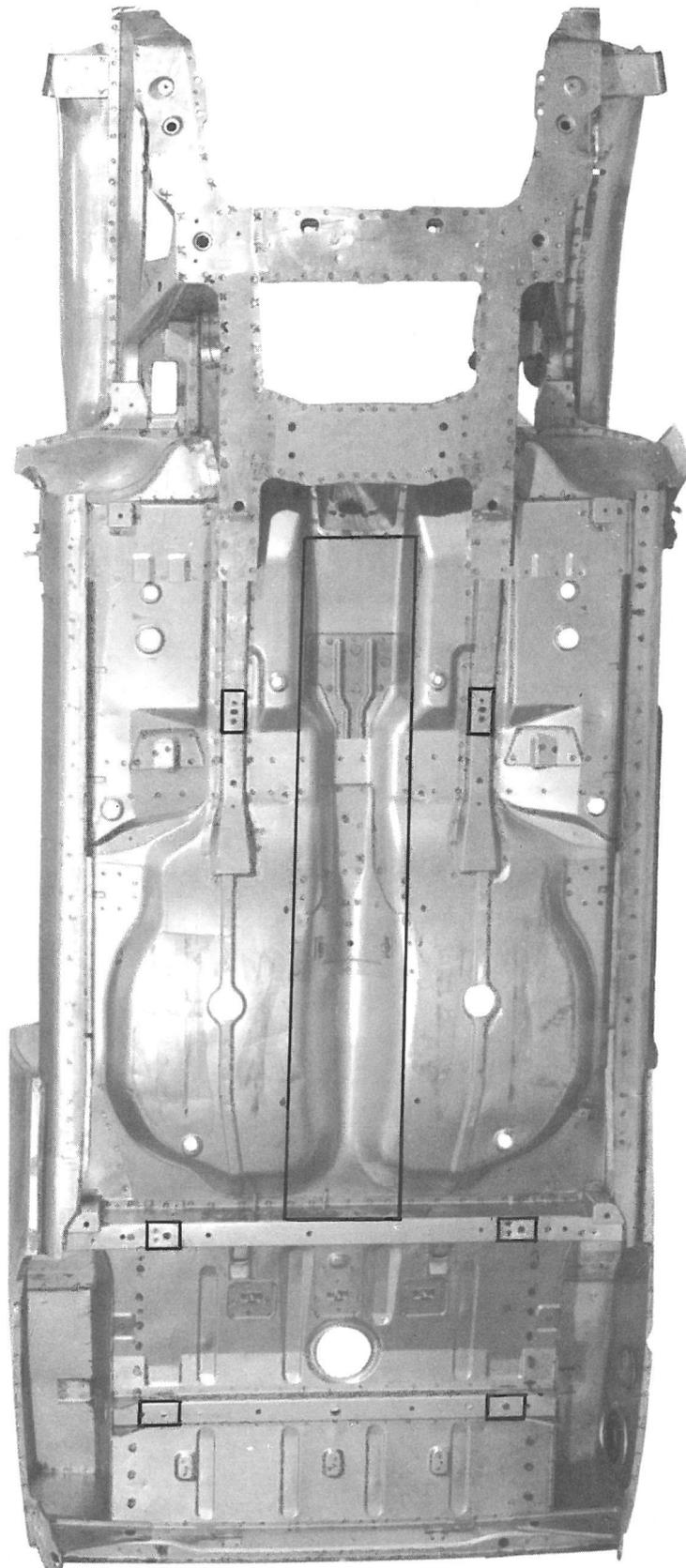
- les zones d'appui des pièces mécaniques et équipements divers,
- les filetages (vis et écrous),
- les zones d'appui et les trous des obturateurs posés par le dessous du véhicule,
- les logements du cric,
- les zones d'appui des joints d'étanchéité du remplissage d'essence.

Appliquer le produit insonorisant :

Appliquer une couche (épaisseur mini = 0,5 mm) du produit insonorisant et protecteur sur toutes les zones ombrées de la figure ci-contre.

Recharger davantage les liaisons de tôles afin d'obtenir une bonne étanchéité.

NOTA : Pour cette opération, utiliser les produits préconisés.



79-1855

CONTRÔLE D'UNE CAISSE NUE
SUR LE MARBRE

OUTILLAGE SPÉCIAL**I** : marbre universel **CELETTE**

①	} Poutres modulaires	955 900
②		
③		
④		
⑤		
A	} Équipement de contrôle	403 300
B		
C		
D		
E		
F		
G		

NOTA : Pour les marbres (→ 9/78) utiliser le complément 955 909 + 955 900.
 (9/78 →) utiliser 955 900.

DÉPOSES PRÉALABLES**Carrosserie :**

- pare-chocs avant,
- calandre,
- tôle d'habillage.

Mécanique :

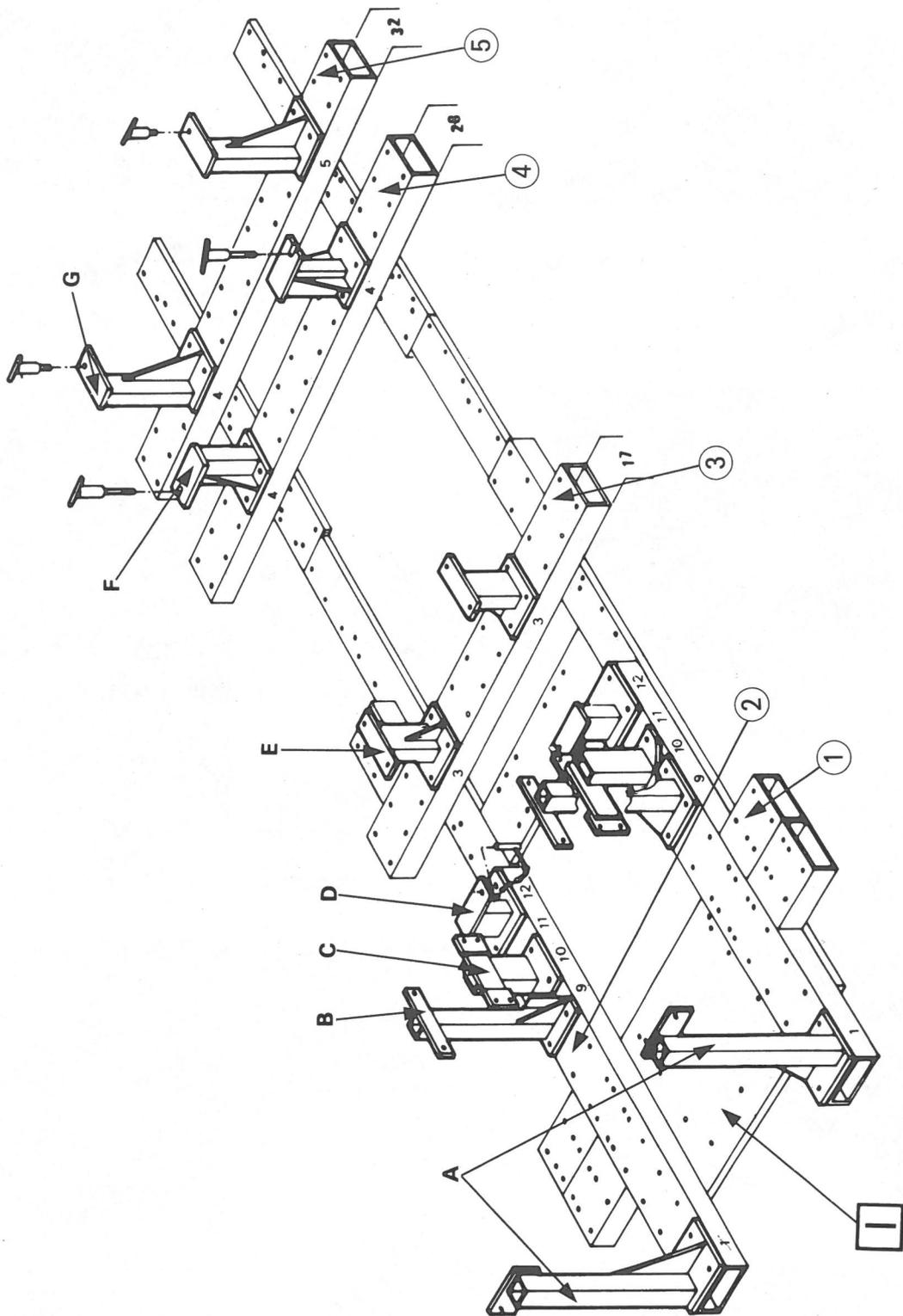
- batterie,
- bras d'essieu avant supérieur et inférieur avec l'ensemble de suspension,
- échappement,
- réservoir à carburant,
- unit d'essieu arrière complet.

PRÉPARATION DU MARBRE

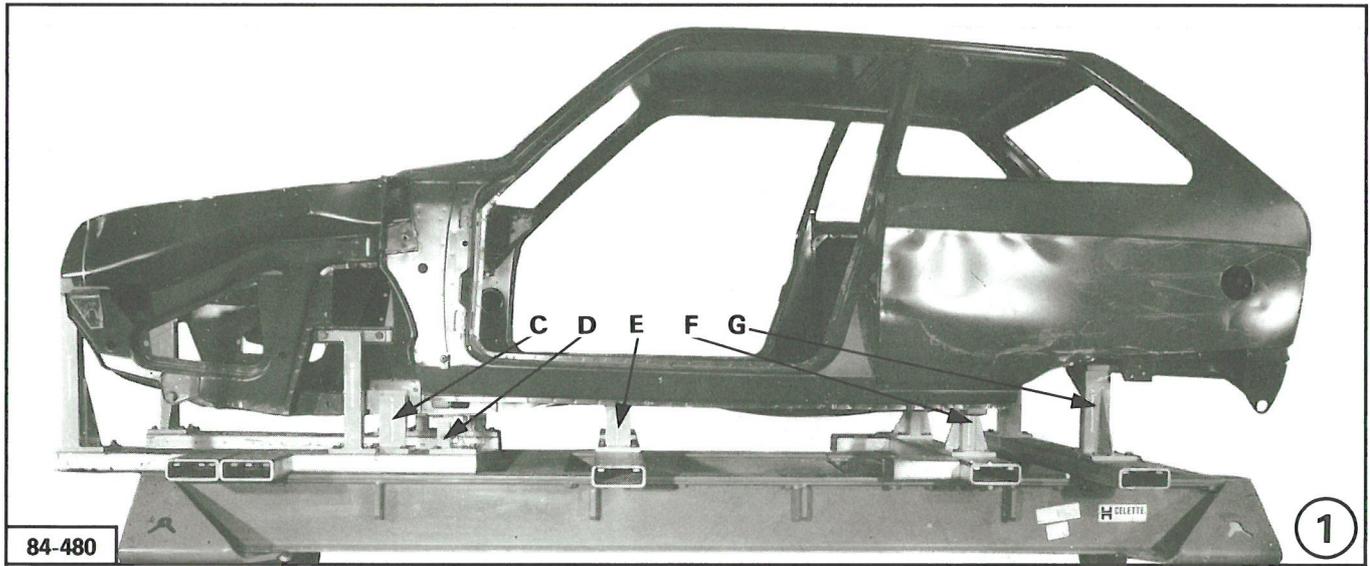
Équiper le marbre des supports gauche et droit :

D, E, F et **G**.

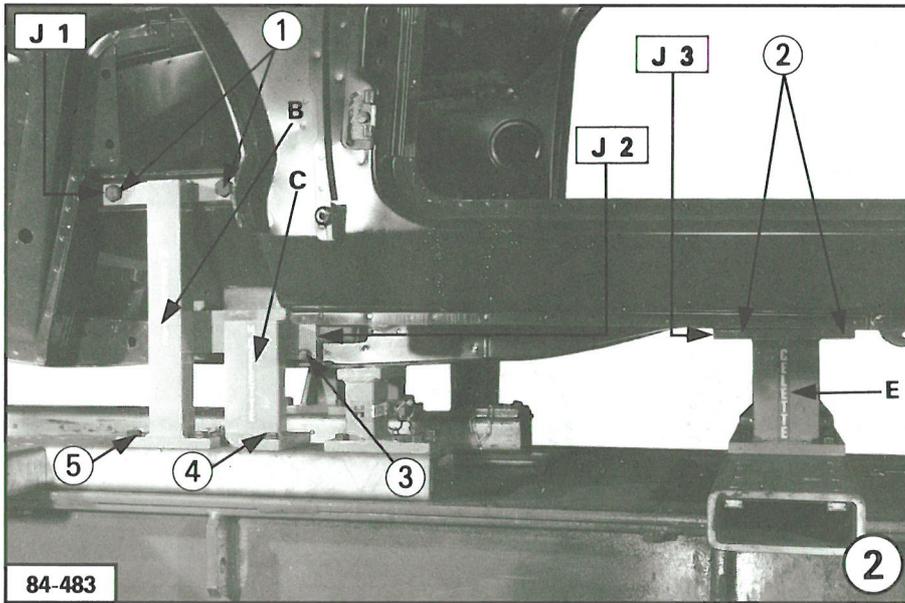
Les supports avant **A, B** et **C** seront montés après la mise en place de la caisse sur le marbre.



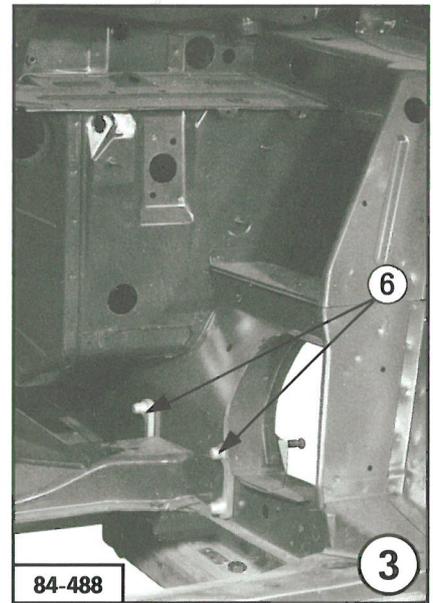
TA-80-26



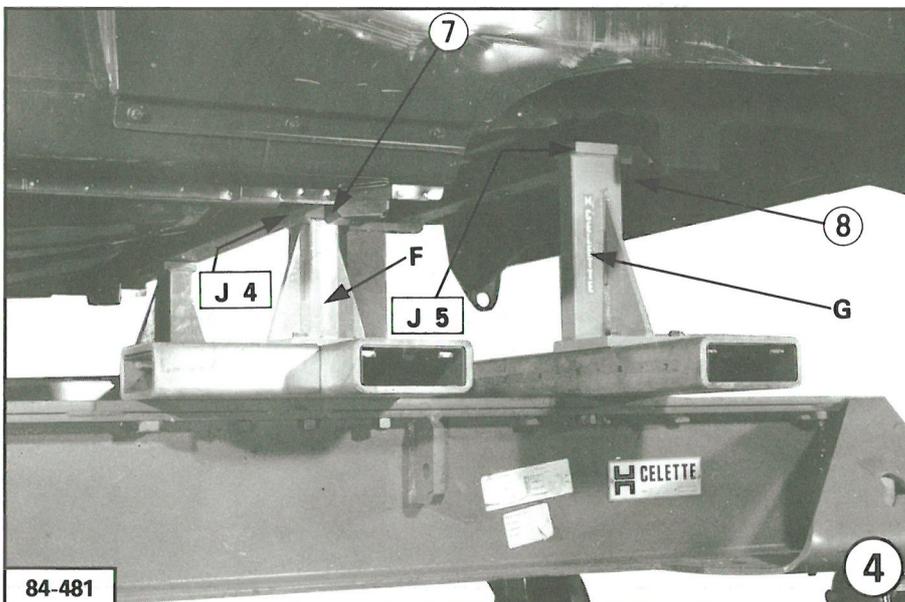
84-480



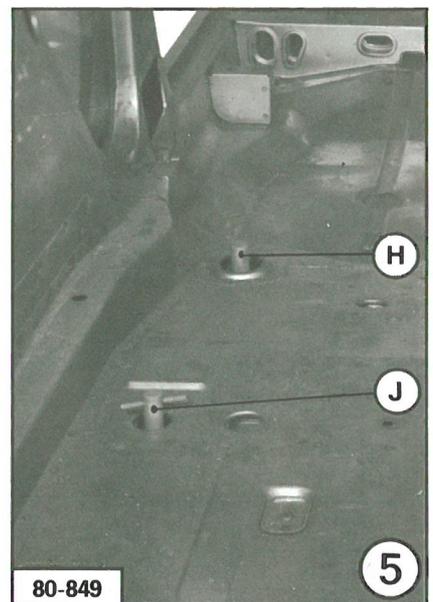
84-483



84-488



84-481



80-849

Poser la caisse sur le marbre : fig. ①, ② et ③

Mettre la caisse en place sur le marbre et la positionner par rapport aux supports **D, E, F** et **G**.

Fixer les supports inférieurs avant **C** sur la caisse à l'aide des vis (3) et des brides (6) (utiliser les brides qui servent à la fixation des bras inférieurs).

Ne pas serrer les vis.

Positionner les supports **C** par rapport aux trous correspondants de la traverse et les fixer par leurs vis (4).

Poser les supports avant **B** et les fixer par les vis (5).

Mettre en place :**A l'avant : fig. ②**

— les quatre vis (1),

— les quatre vis (2).

Ne pas serrer les vis (2).

A l'arrière : fig. ⑤

— les deux piges **H**,

— les deux piges **J**.

CONDITIONS DE CONTRÔLE DU SOUBASSEMENT :**Contrôle de l'alignement des trous servant aux fixations de la liaison au sol :**

Le véhicule est dans les tolérances admises s'il est possible de mettre en place sans contrainte toutes les piges et vis servant à la fixation de la caisse sur les supports de contrôle.

Contrôle des faces d'appui : fig. ② et ④

L'équipement de contrôle doit permettre le montage d'une caisse, dont les cotes sont dans les tolérances maximum admissibles. Il en résulte un jeu entre certaines faces d'appui de la caisse et celles des supports de l'équipement de contrôle.

Le contrôle de ces jeux se fait avec des cales d'épaisseur lorsque la caisse est centrée correctement par rapport aux supports et n'est soumise à aucune contrainte.

J1 : Jeu entre supports supérieurs avant **B** et unit d'essieu : de 0 à 2 mm.

J2 : Jeu entre supports inférieurs avant **C** et unit d'essieu : de 0 à 1,5 mm.

J3 : Jeu entre les supports centraux **E** et les longerons sous caisse : de 0 à 4 mm.

Le jeu compris entre les deux faces d'appui d'un support (gauche ou droit) et le longeron concerné doit être le même.

J4 - J5 : La caisse doit être en appui au maximum sur l'un des supports arrière **F** ou **G**.

Jeu compris entre les supports **F** et **G** et les traverses : de 0 à 2 mm.

RECOMMANDATIONS :

— Lors de travaux sur marbre, ne jamais serrer les vis (2) des supports centraux sans combler à l'aide de rondelles le jeu existant en **J3**.

— Dans le cas d'un remplacement d'un unit avant ou arrière, il faut disposer des cales (rondelles) de 2 mm d'épaisseur entre les supports centraux et les longerons sous caisse (ce qui permet de mettre la caisse aux cotes nominales) et serrer les vis (2).

— Dans le cas d'un remplacement du plancher arrière, fixer la pièce neuve sur les supports **F** et **G** par les piges **H** et **J** et les écrous (7) et (8).

PASSAGE AU MARBRE D'UN
VÉHICULE ACCIDENTÉ A L'AVANT

OUTILLAGE SPÉCIAL**I** : marbre universel **CELETTE**

①	} Poutres modulaires	955 900
②		
③		
④		
⑤		

A	} Équipement de contrôle	403 300
B		
C		
D		
E		
F		
G		

NOTA : Pour les marbres (\leftarrow 9/78) utiliser le complément 955 909 + 955 900.
 (9/78 \rightarrow) utiliser 955 900.

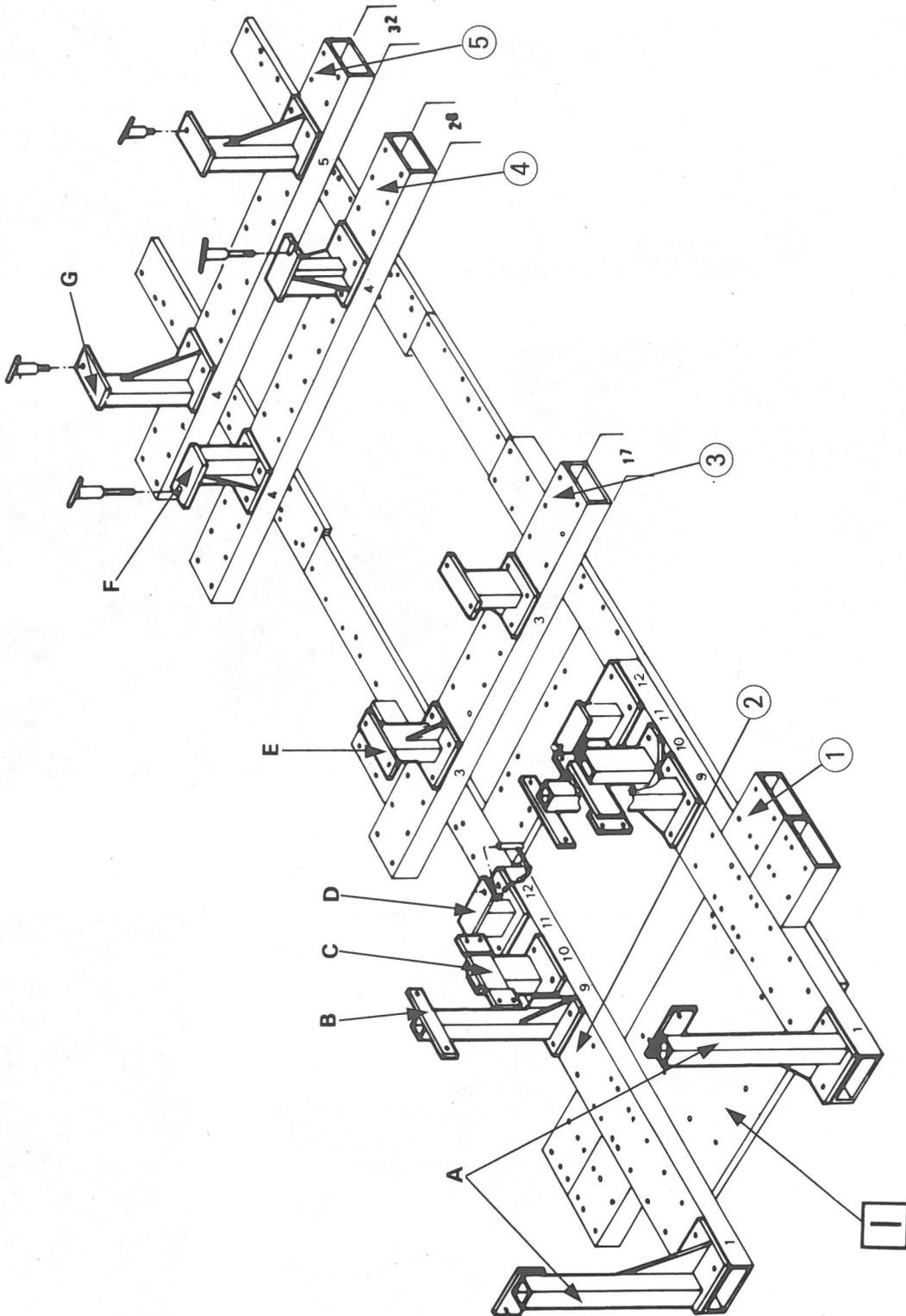
DÉPOSES PRÉALABLES**Mécanique :**

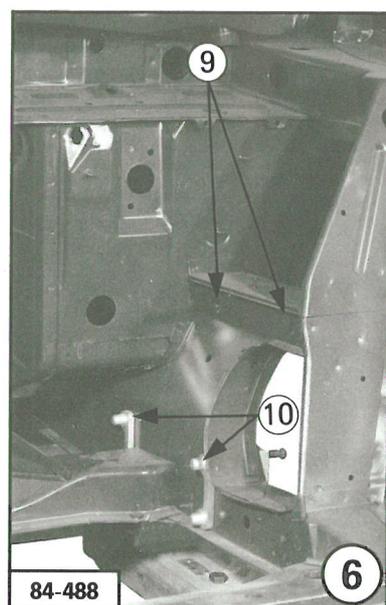
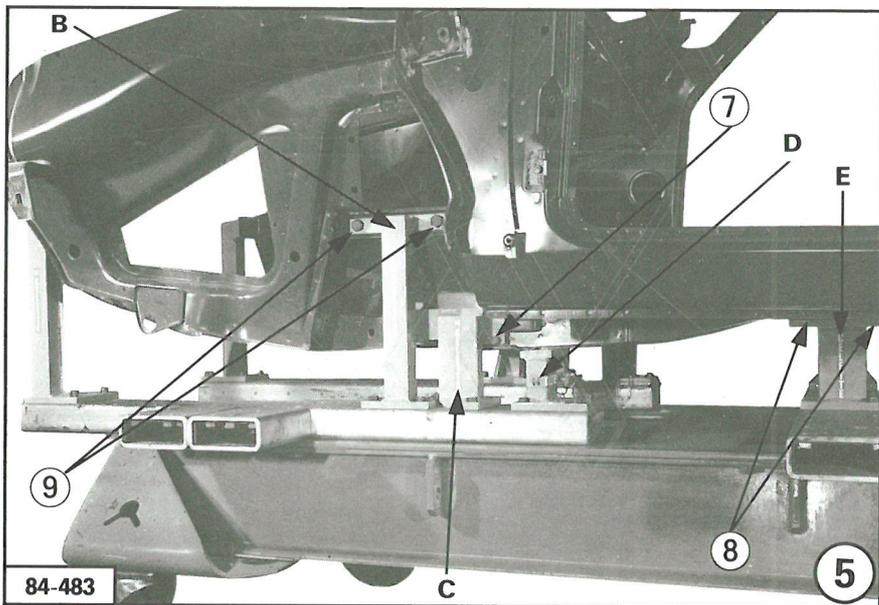
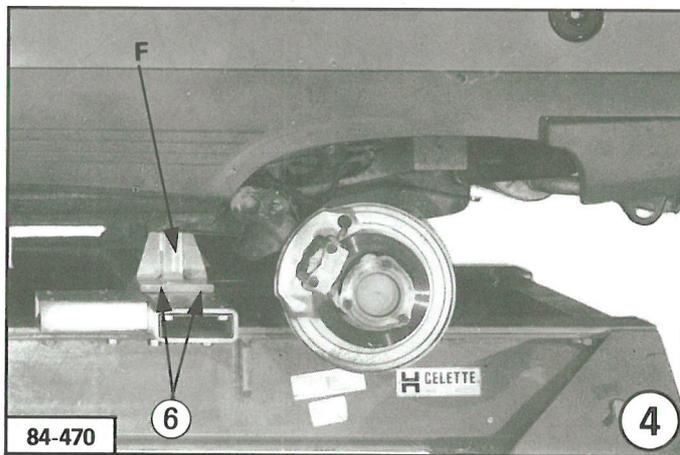
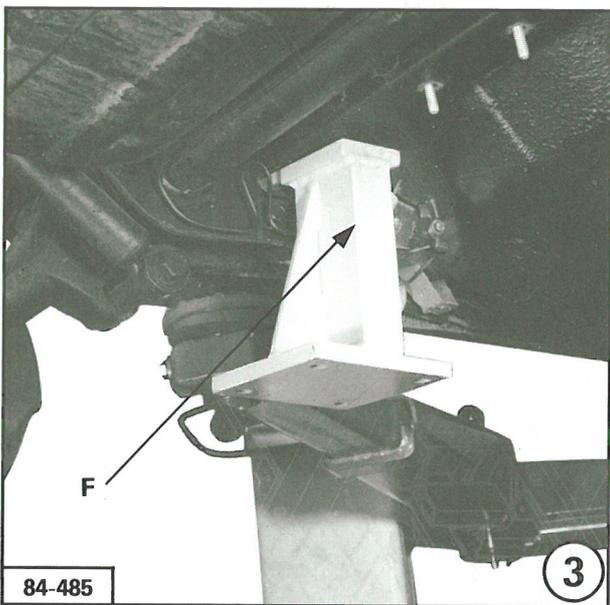
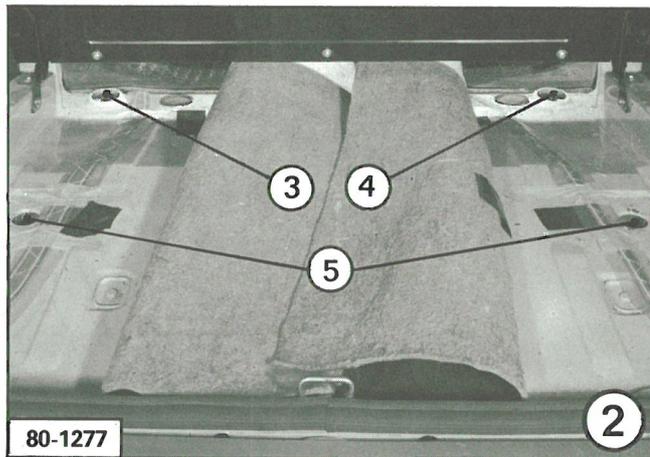
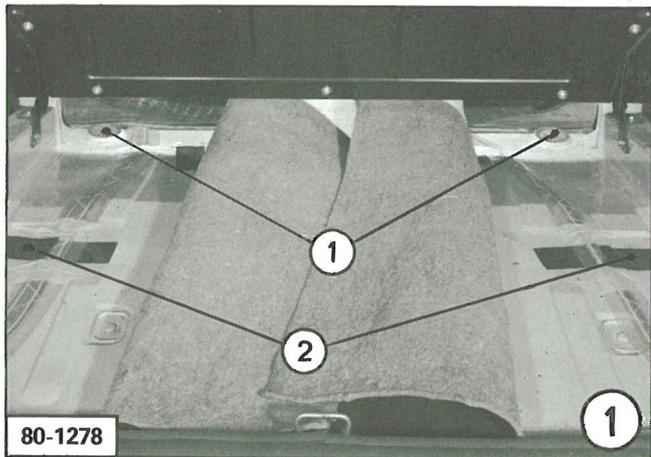
- ensemble moteur-boîte de vitesses,
- bras d'essieu et la suspension avant,
- réservoir à essence,
- roues arrières.

PRÉPARATION DU MARBRE

Équiper le marbre des supports **D** et **E**.

Remarque : Les supports arrière **F** sont montés sur le véhicule avant sa mise en place sur le marbre.
 Le support inférieur avant **C** et le support supérieur **B** seront montés après mise en place du véhicule sur le marbre.





**PASSAGE AU MARBRE D'UN VÉHICULE
ACCIDENTÉ A L'AVANT**

Disposer le véhicule sur chandelles : (voir Op. TA. 00).

Pour les supports arrière F sur le véhicule : fig. ①, ② et ③

- Rabattre l'assise de siège arrière et dégager des deux côtés la garniture de fond de coffre.
- Déposer les obturateurs (1) et (2) sur les ajours des fixations d'essieu arrière.
- Déposer la rondelle plate qui se trouve entre la rondelle contact et le plancher à chacune des fixations avant (3) et (4) de l'essieu arrière et remettre la rondelle contact et l'écrou sans serrer (**ne pas enlever les deux écrous en même temps**).
- Desserrer les écrous (5) de fixation arrière de l'essieu pour lui permettre de descendre d'environ 10 mm.
- Engager les supports **F** entre l'essieu et la caisse : **fig. ③**

Poser le véhicule sur le marbre : fig. ④ et ⑤

- A l'aide d'un palan ou d'un élévateur à fourche, mettre le véhicule sur le marbre et le positionner par rapport aux supports **D** et **E**.
- Fixer la caisse de chaque côté par les vis (8). Ne pas serrer les vis.
- Positionner les supports arrière **F** par rapport au marbre et les fixer (vis 6).
- Serrer les écrous des fixations avant de l'essieu arrière.

Poser les supports avant du marbre : fig. ⑤ et ⑥

- Mettre le support **C** en place sur le marbre.
- Fixer la caisse sur les supports **C** à l'aide des vis (7) et des brides (10) qui servent à la fixation des bras inférieurs d'essieu avant.
- Poser les supports avant **B** et les fixer à l'aide des vis (9).

Condition de contrôle.

(Voir Op. TA. 800-0).



PASSAGE AU MARBRE D'UN VÉHICULE
ACCIDENTÉ A L'ARRIÈRE

OUTILLAGE SPÉCIAL**I** : marbre universel **CELETTE**

①	} Poutres modulaires	955 900
②		
③		
④		
⑤		
A	} Équipement de contrôle	403 300
B		
C		
D		
E		
F		
G		

NOTA : Pour les marbres (→ 9/78) utiliser le complément 955 909 + 955 900.
(9/78 →) utiliser 955 900.

DÉPOSES PRÉALABLES**Mécanique :**

- tôle de protection sous réservoir à carburant,
- réservoir à carburant,
- unit d'essieu arrière complet,
- bras inférieurs et suspension avant.

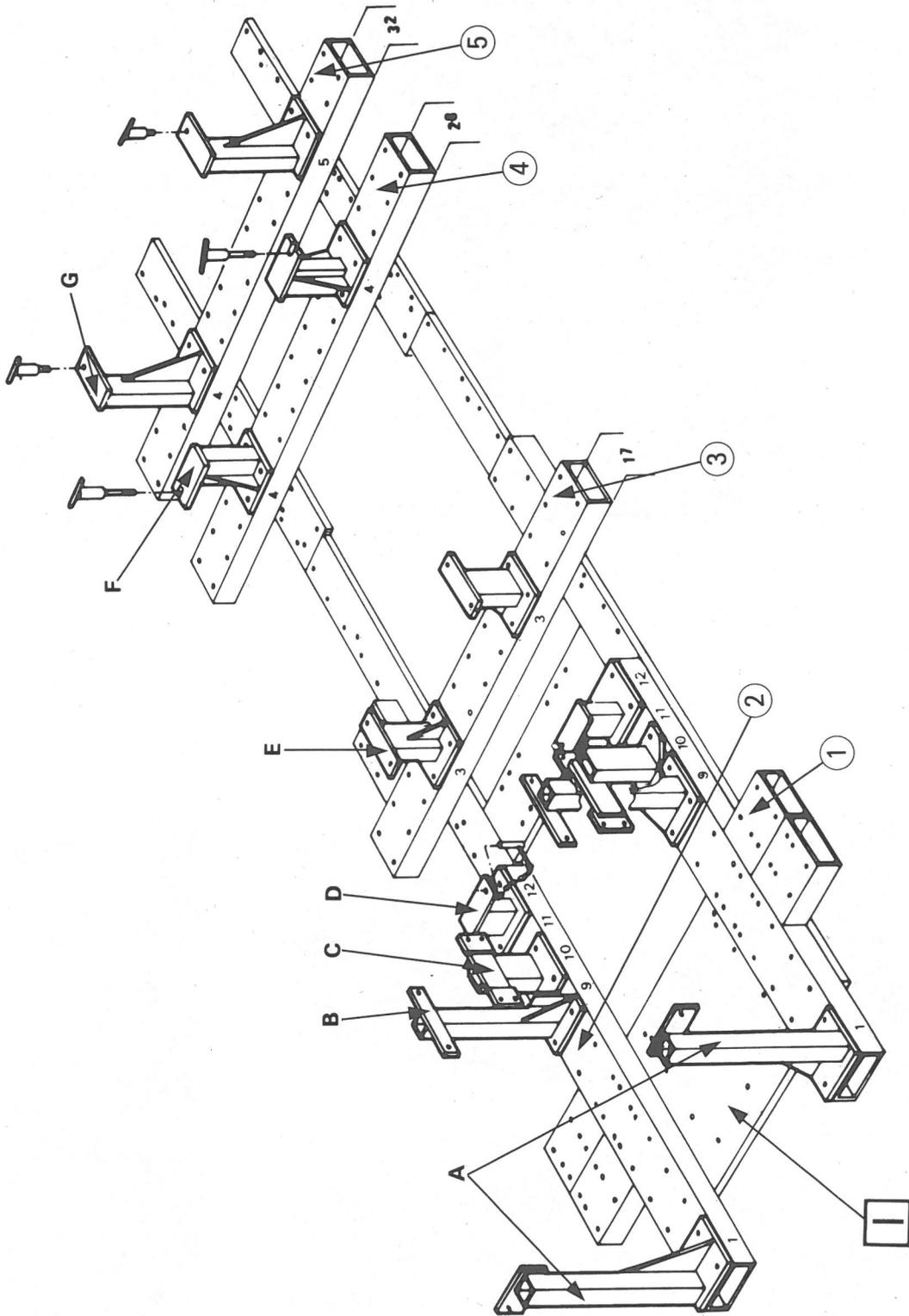
Carrosserie :

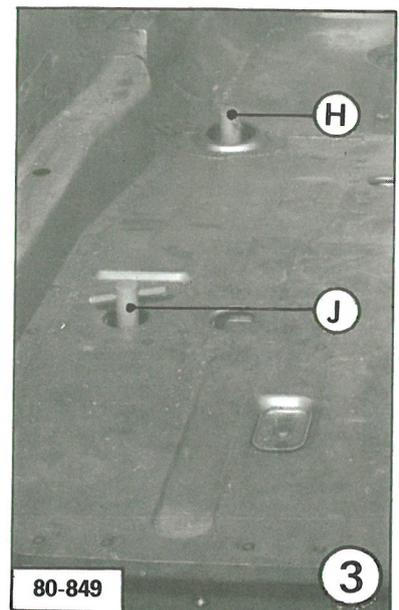
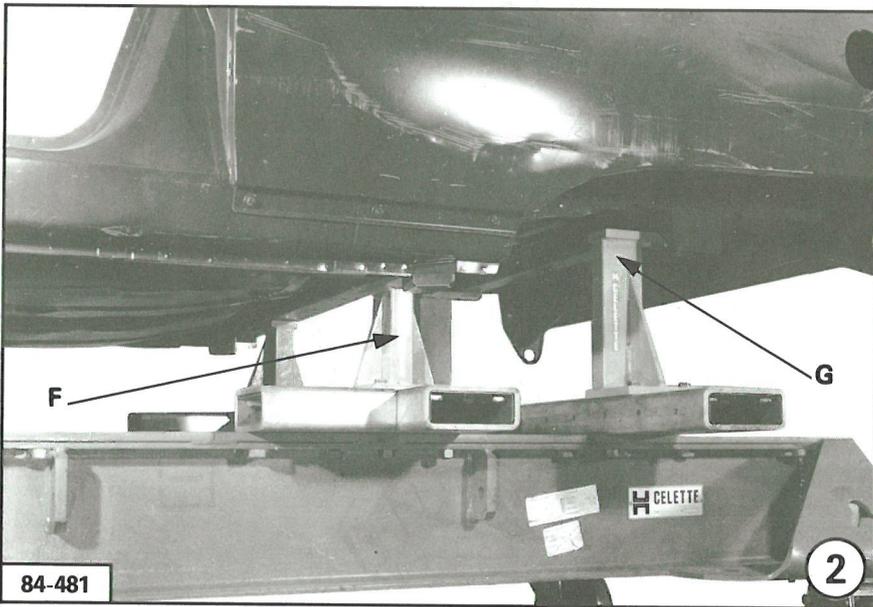
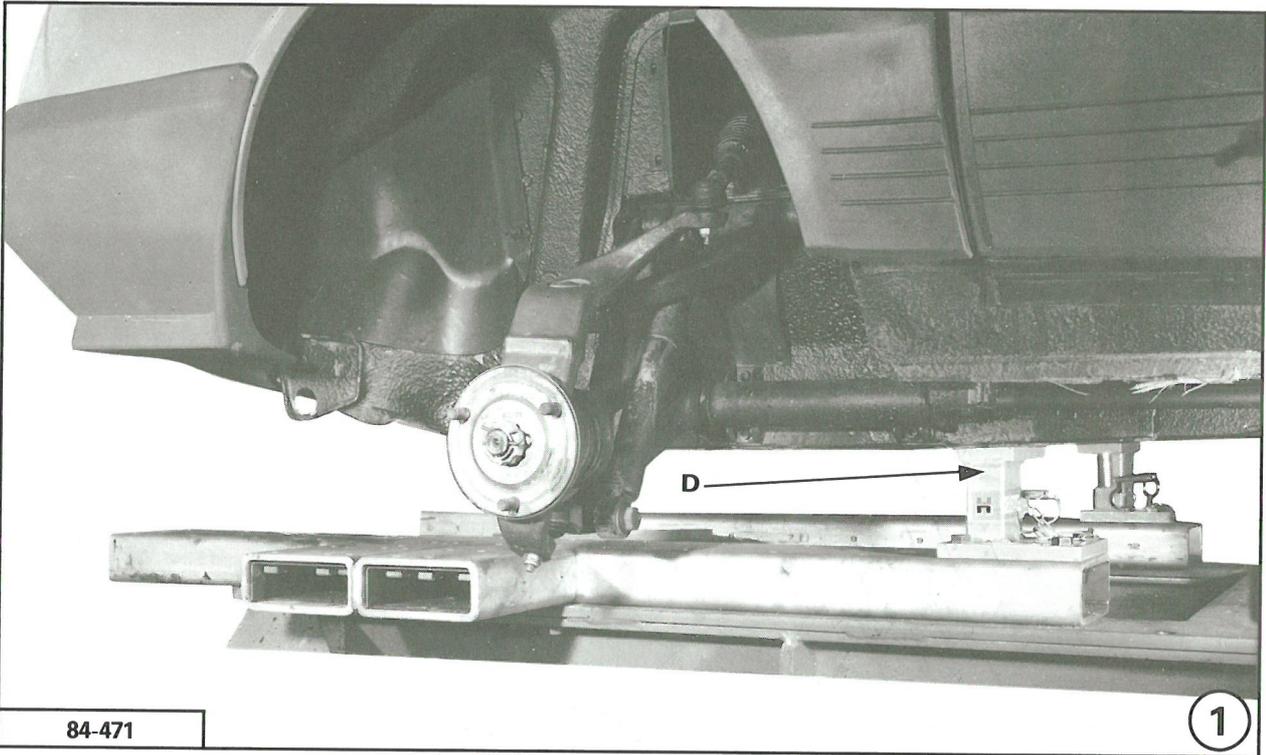
- garniture de fond de coffre.

PRÉPARATION DU MARBRE

Équiper le marbre des supports :

- centraux **D** et **E**,
- avant **F** d'unit arrière,
- arrière **G**.





**PASSAGE AU MARBRE D'UN VÉHICULE
ACCIDENTÉ A L'ARRIÈRE
(MÉCANIQUE AVANT EN PLACE)**

Poser le véhicule sur le marbre : fig. ①

A l'aide d'un palan ou d'un élévateur à fourche, mettre le véhicule sur le marbre et le positionner par rapport aux points non accidentés.

Fixer la caisse sur les supports **D**.

Contrôler les points de fixation d'essieu arrière : fig. ② et ③

Mettre en place :

- les piges **H** aux points avant de fixation de l'essieu arrière (support **F**),
- les piges **J** aux points arrière de fixation de l'essieu arrière (support **G**).

(Voir Op. TA. 800-0 pour conditions de contrôle).

REMARQUES :

- Dans le cas de remplacement d'un plancher arrière complet, fixer la pièce neuve sur les supports arrière **F** et **G** par les piges **H** et **J** et leurs écrous respectifs.
- Ne jamais procéder aux opérations de vérinage sans que la caisse soit bridée sur les supports en tous les points non faussés. Lorsque c'est possible, il est préférable d'utiliser des brides de fixation sous brancards.

*PASSAGE AU MARBRE AVEC TOUTE
LA MÉCANIQUE EN PLACE*

OUTILLAGE SPÉCIAL

I : marbre universel **CELETTE**

①	} Poutres modulaires	955 900
②		
③		
④		
⑤		

A	} Équipement de contrôle	403 300
B		
C		
D		
E		
F		
G		

NOTA : Pour les marbres (\longrightarrow 9/78) utiliser le complément 955 909 + 955 900.

(9/78 \longrightarrow) utiliser 955 900.

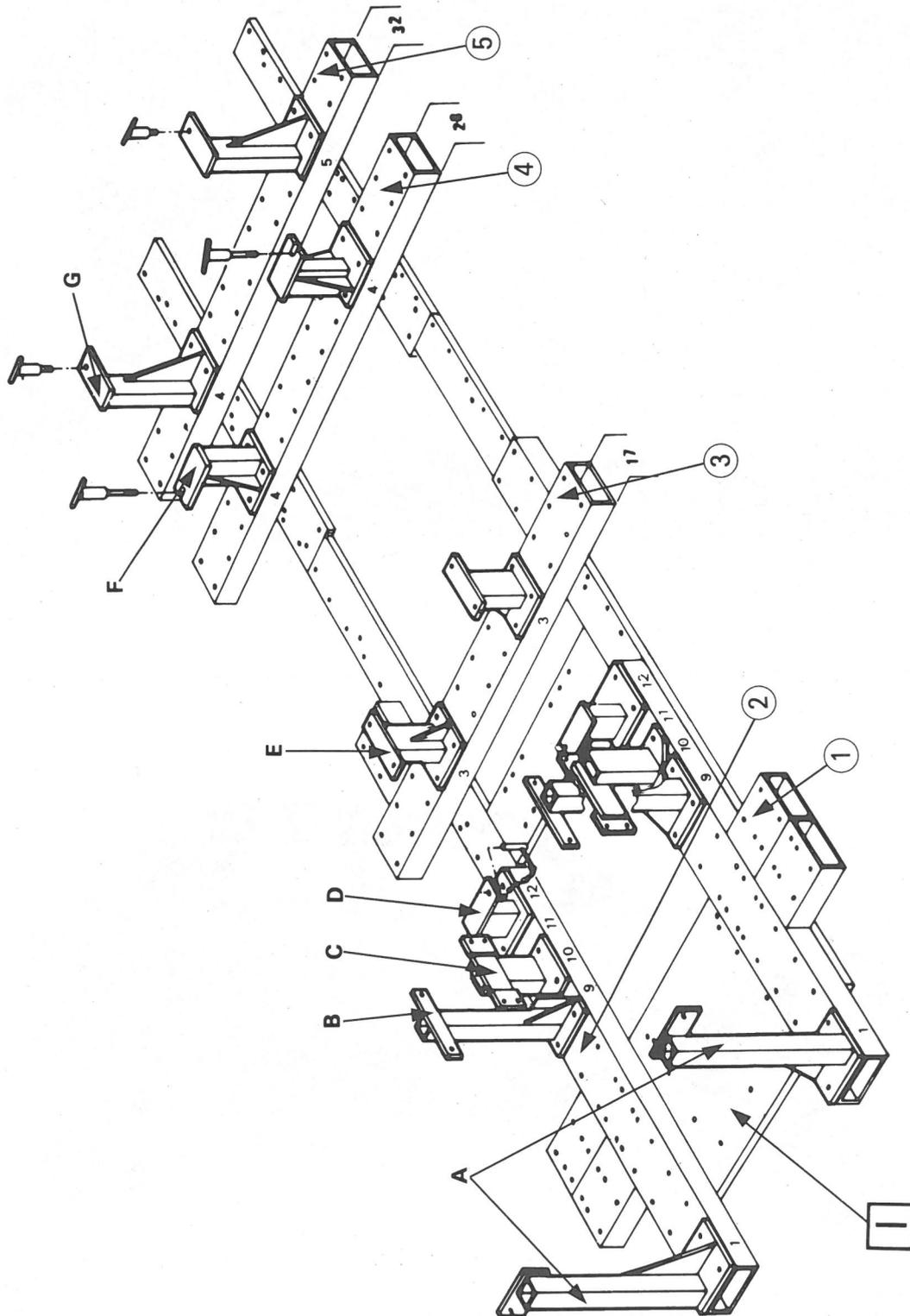
DÉPOSES PRÉALABLES**Mécanique :**

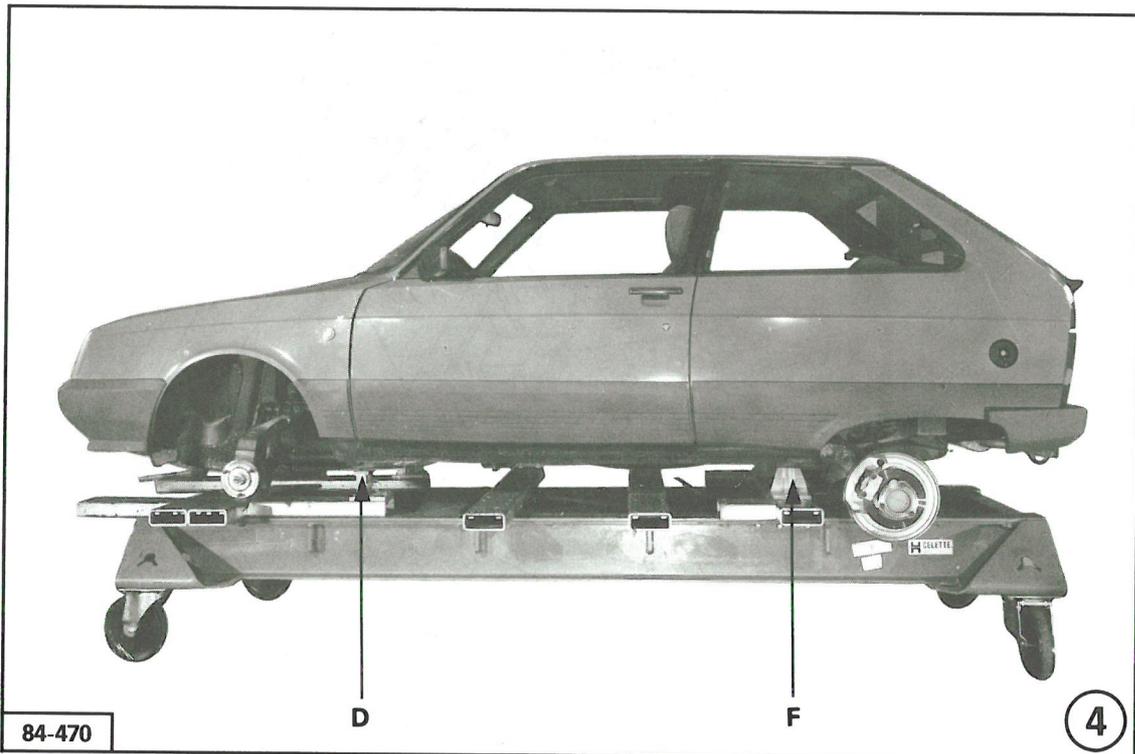
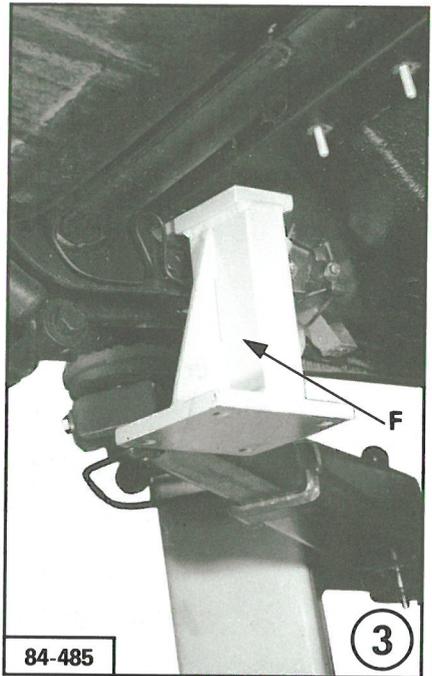
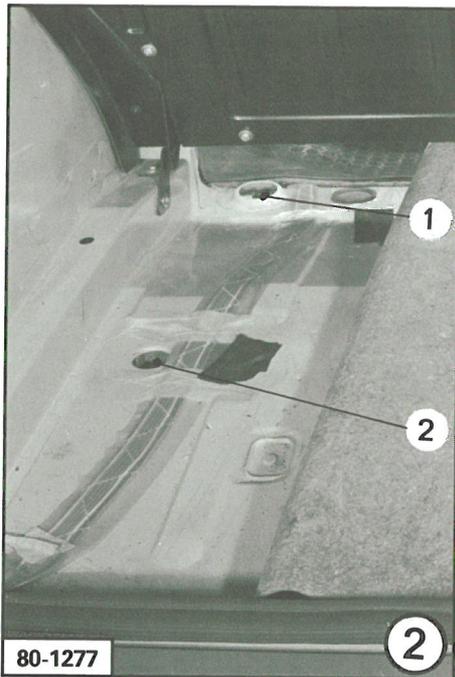
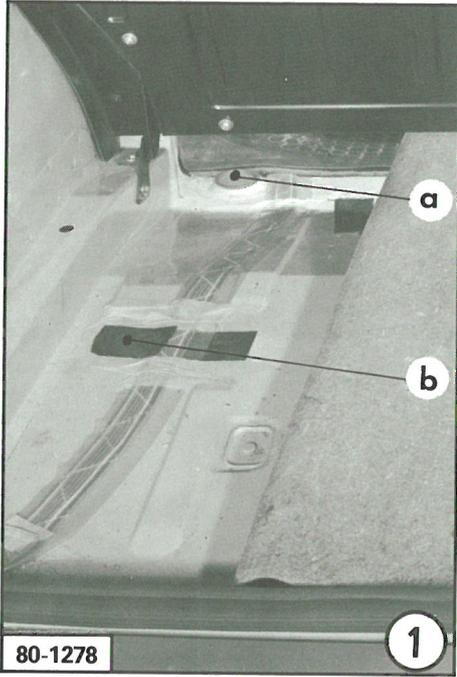
- l'ensemble bras inférieur avant et suspension avant,
- le réservoir à carburant,
- les roues avant et arrière.

PRÉPARATION DU MARBRE

Équiper le marbre des supports avant **D**.

Remarque : Les supports arrière **F** sont montés sur le véhicule avant sa mise en place sur le marbre.





PASSAGE AU MARBRE AVEC TOUTE LA MÉCANIQUE EN PLACE**Poser le véhicule sur chandelles :**

(Voir TA. 00).

Dégager partiellement la garniture de fond de coffre et déposer les obturateurs « a » et « b » : **fig. ①**.

Poser les supports arrière F sur le véhicule : fig. ② et ③

Déposer la rondelle plate qui se trouve entre la rondelle contact et le plancher à chacune des fixations avant (1) de l'unit d'essieu et remettre l'écrou et la rondelle contact sans serrer (**ne pas enlever les deux écrous (1) en même temps**).

Desserrer les écrous (2) de fixation arrière de l'unit d'essieu pour lui permettre de descendre d'environ **10 mm**.

Engager les supports **F** entre l'essieu et la caisse.

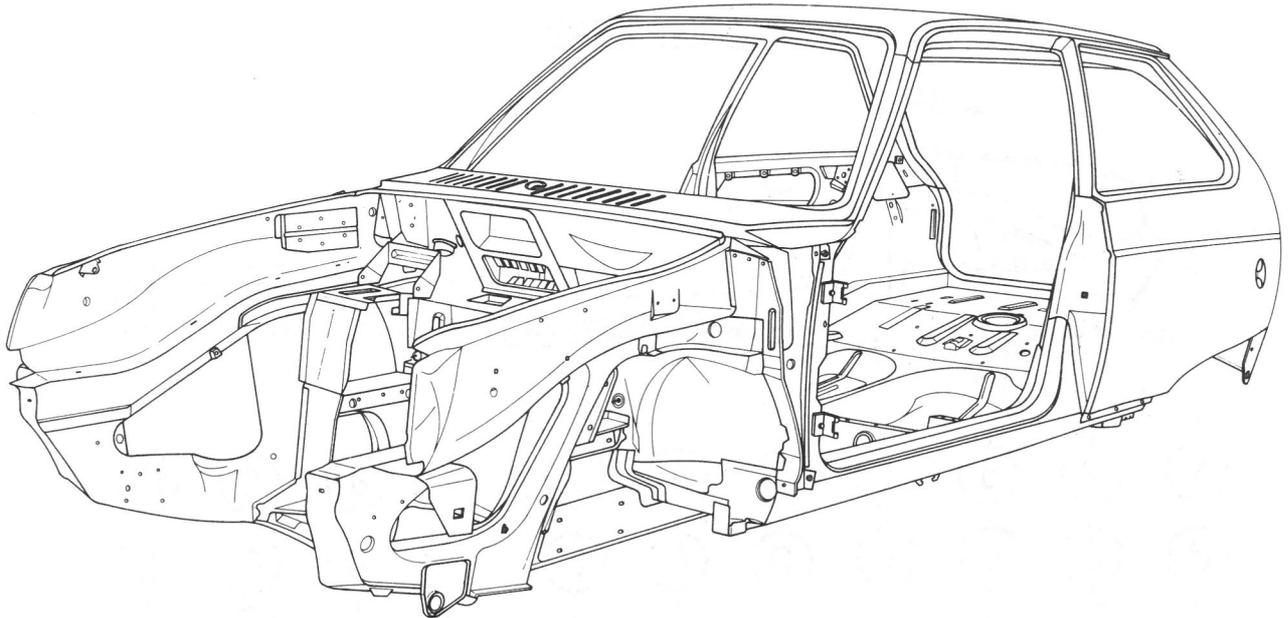
Poser le véhicule sur le marbre : fig. ④

A l'aide d'un palan ou d'un élévateur à fourche, mettre le véhicule en place sur le marbre.

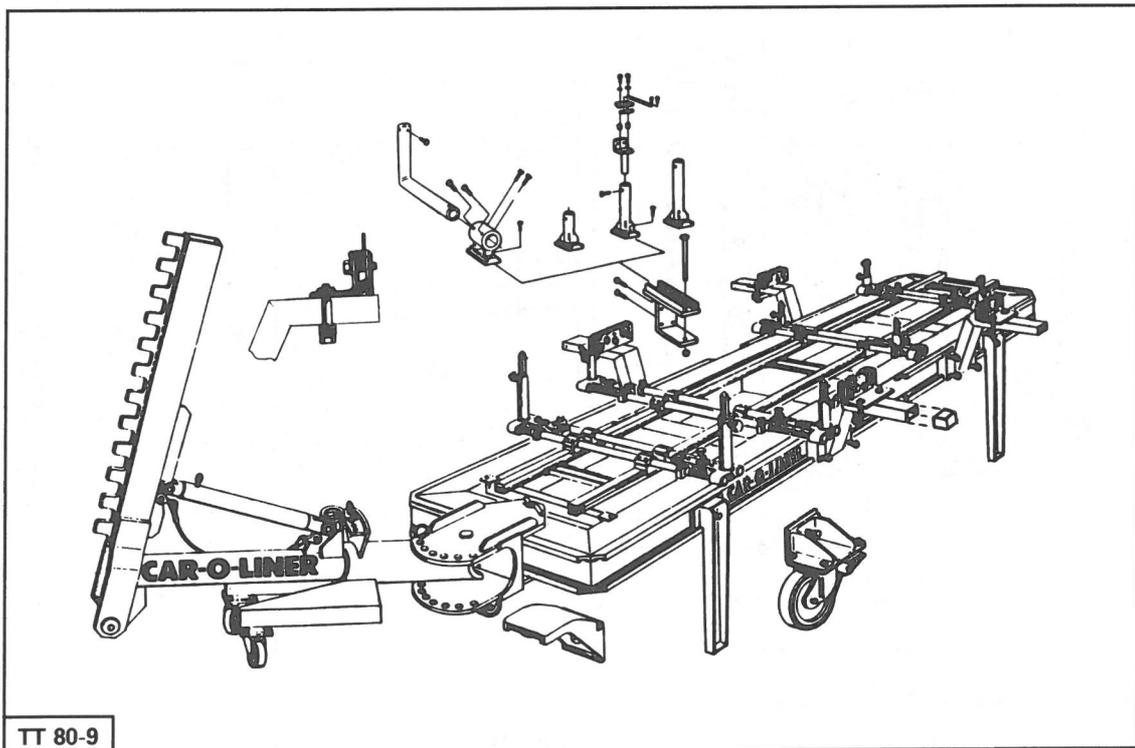
Poser la caisse sur les supports avant **D**.

Fixer les supports arrière **F** sur le marbre et procéder au contrôle de la caisse.

(Voir Op. TA. 800-0 pour conditions de contrôle).



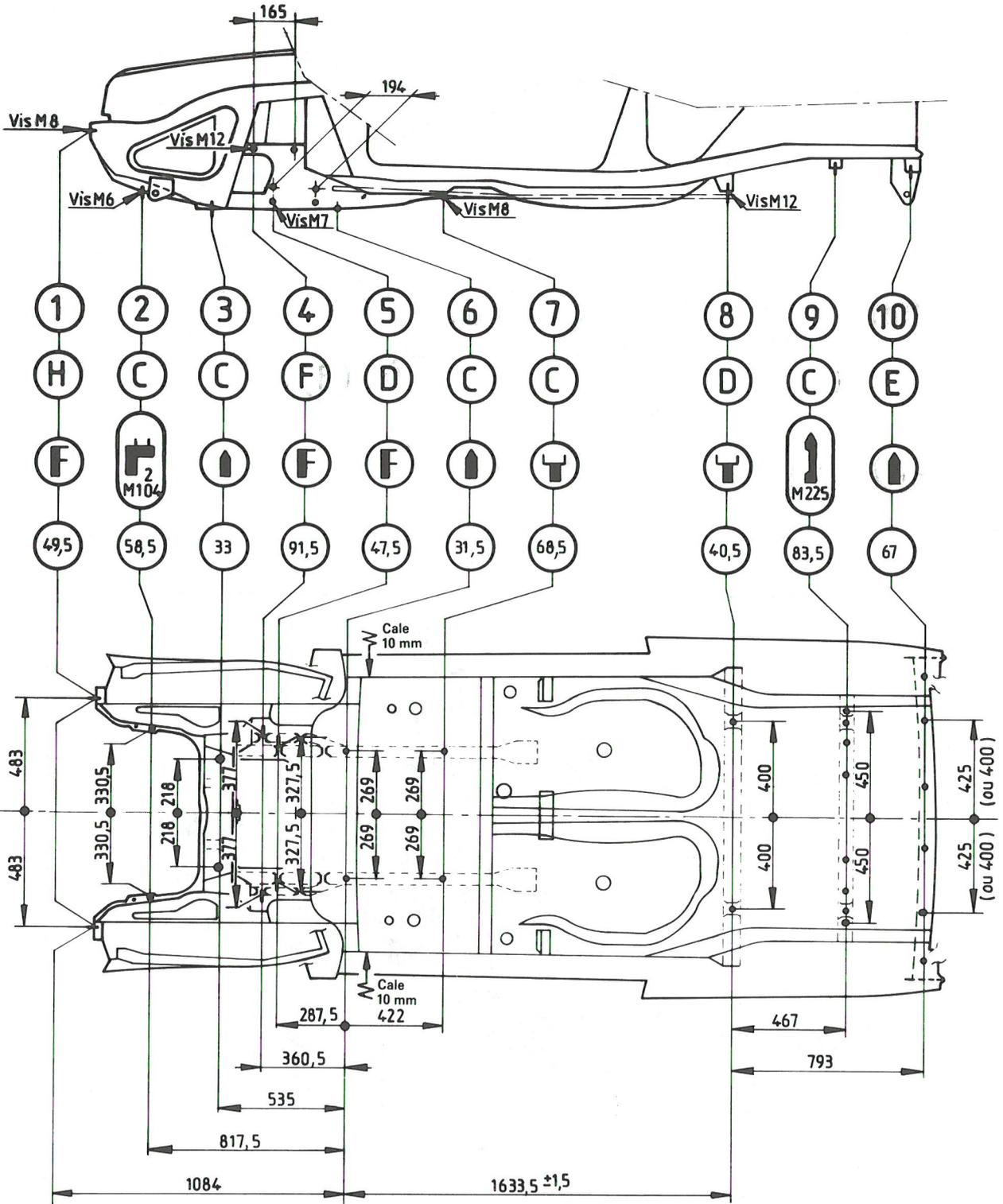
TA 80-1

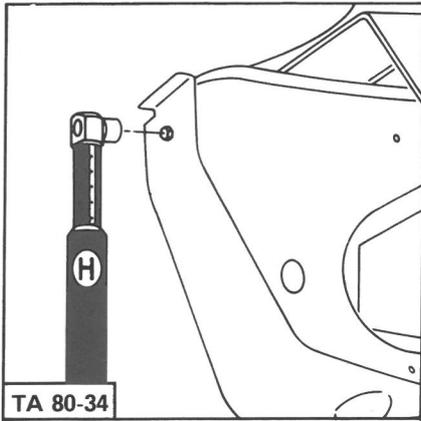


TT 80-9

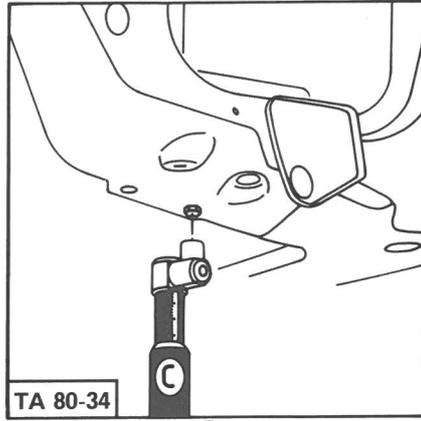
CAROLINER AXEL (Berline)

Caisse nue

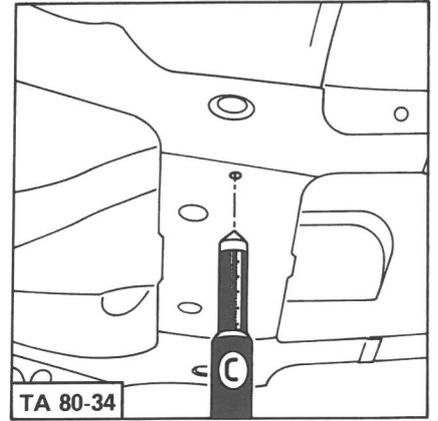




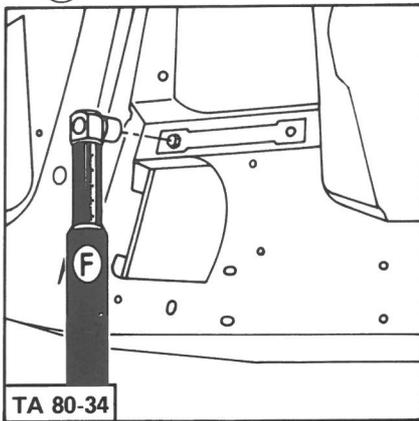
1



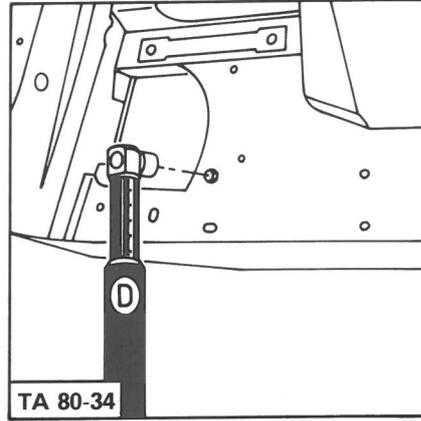
2



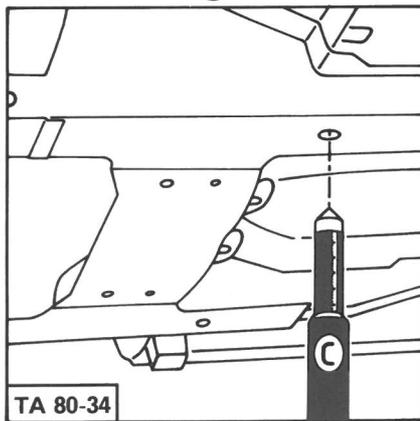
3



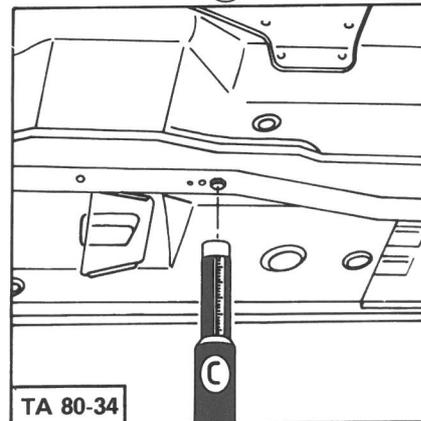
4



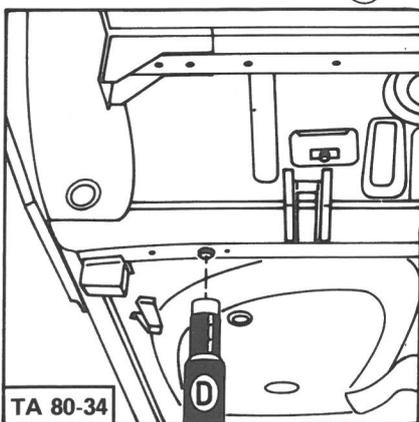
5



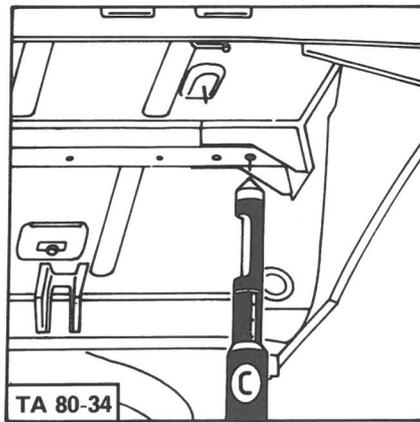
6



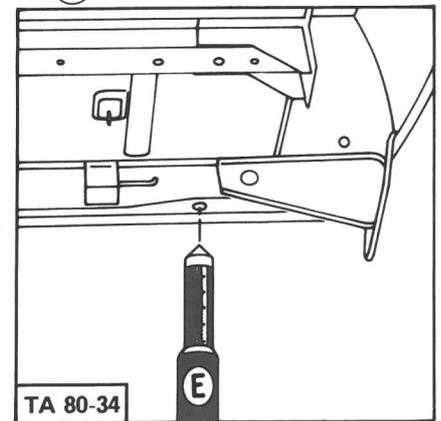
7



8



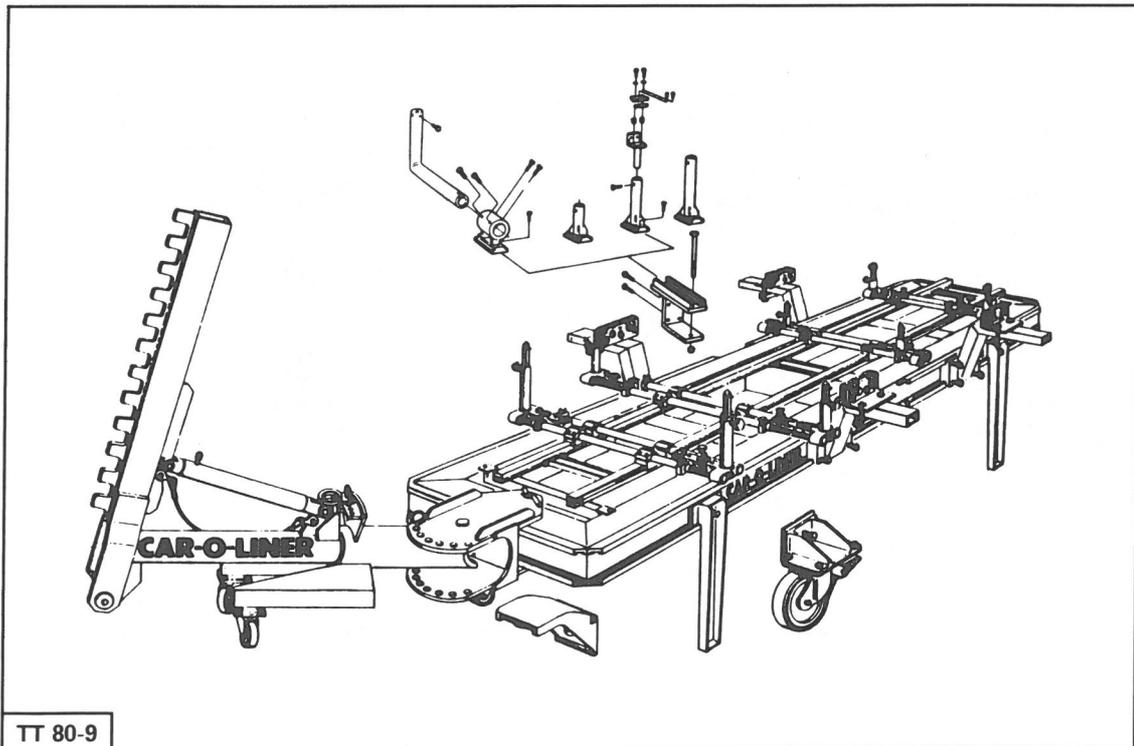
9



10

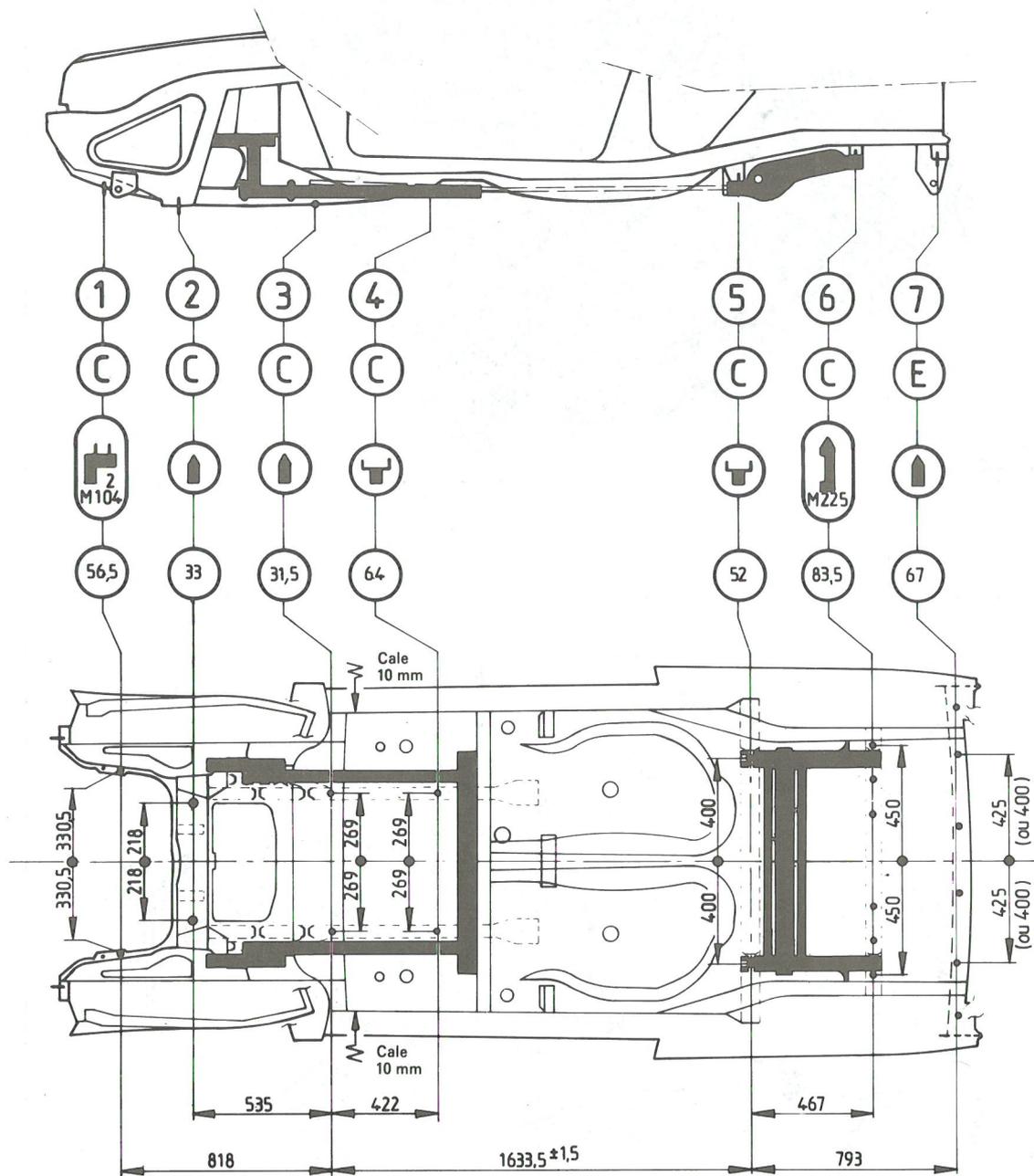


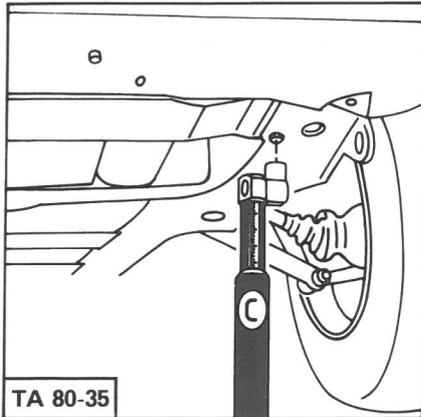
84-362



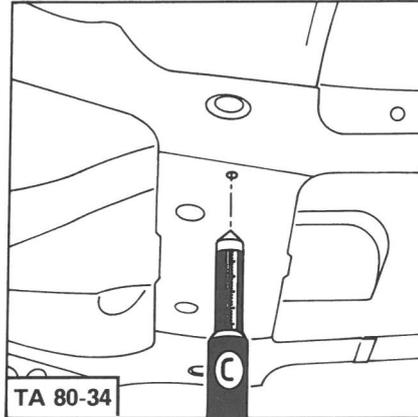
TT 80-9

CAROLINER AXEL (Berline)
Mécanique montée

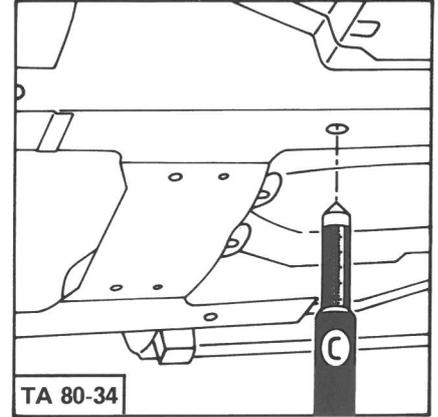




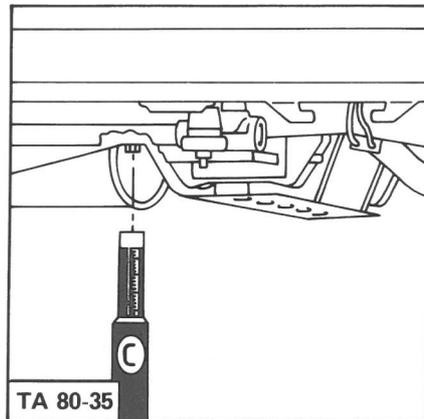
①



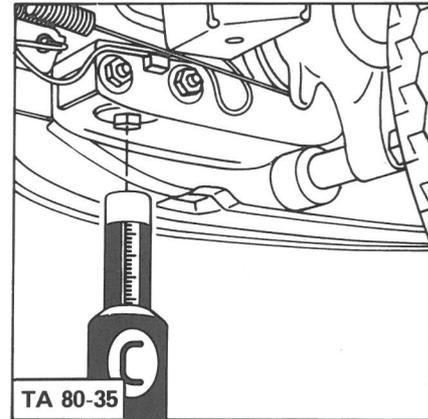
②



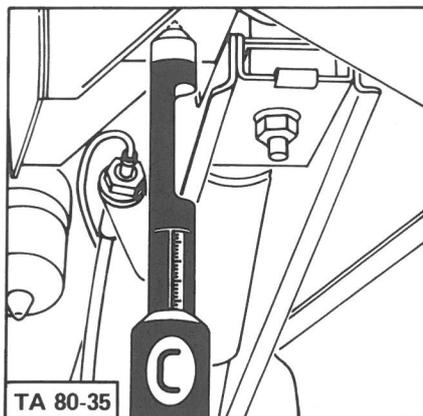
③



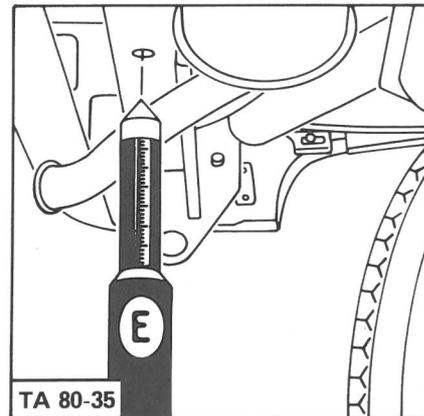
④



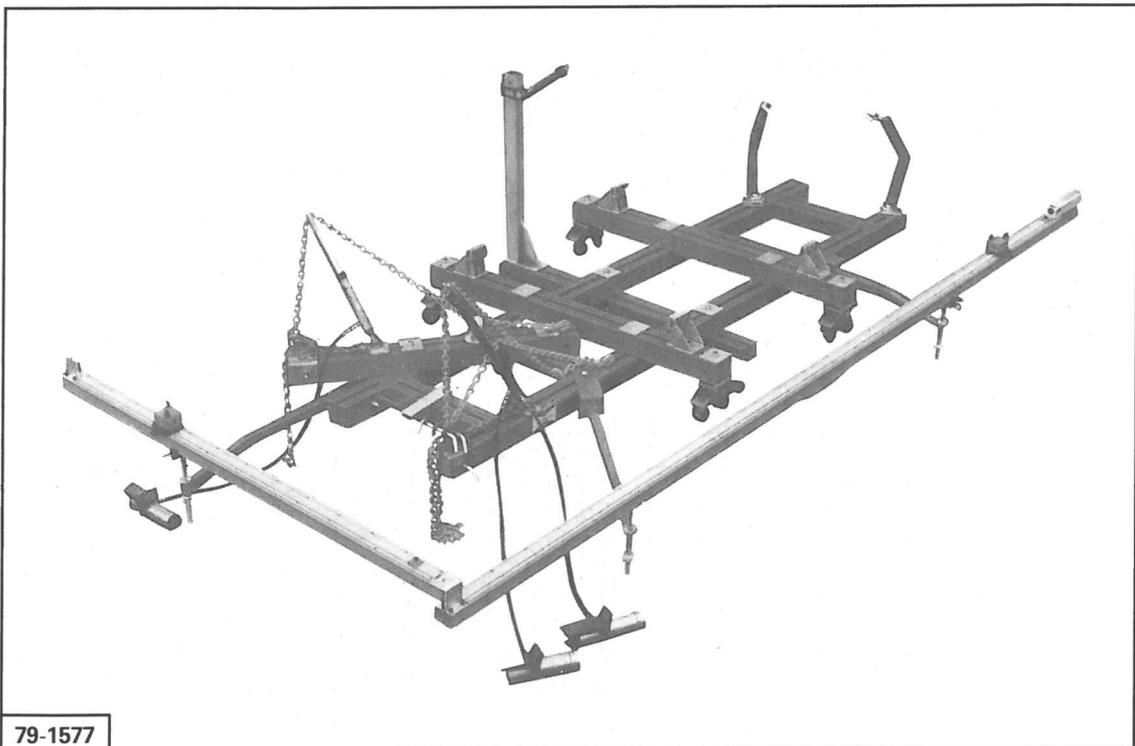
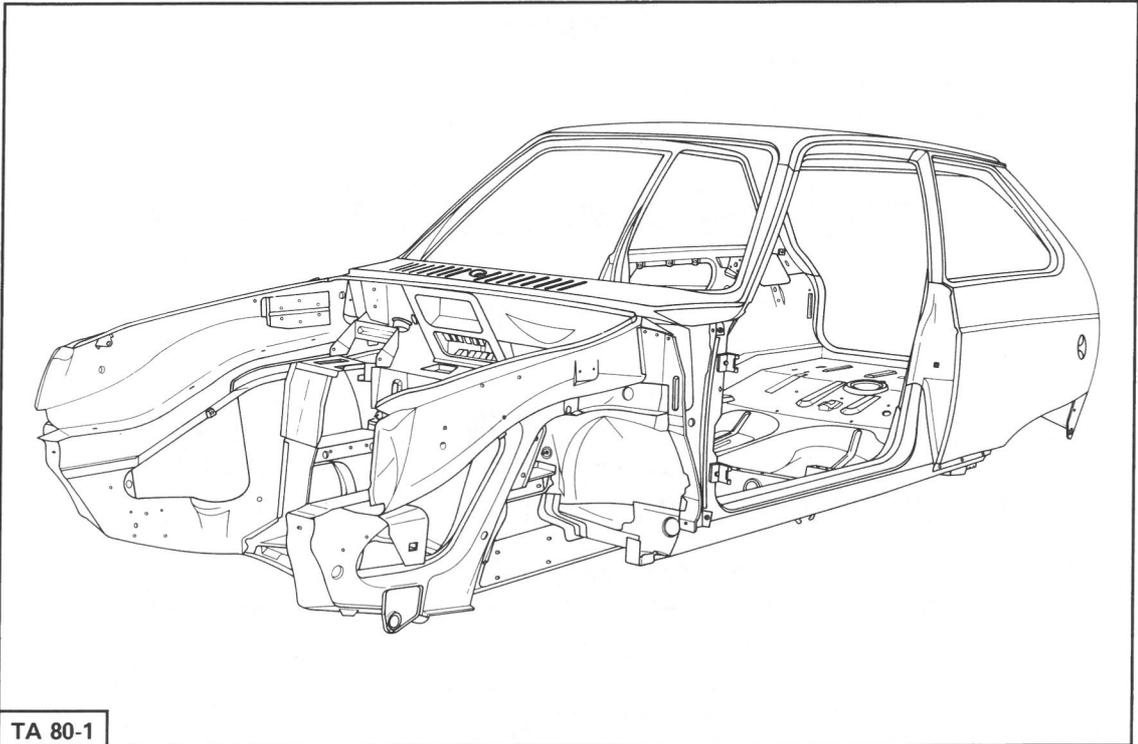
⑤



⑥

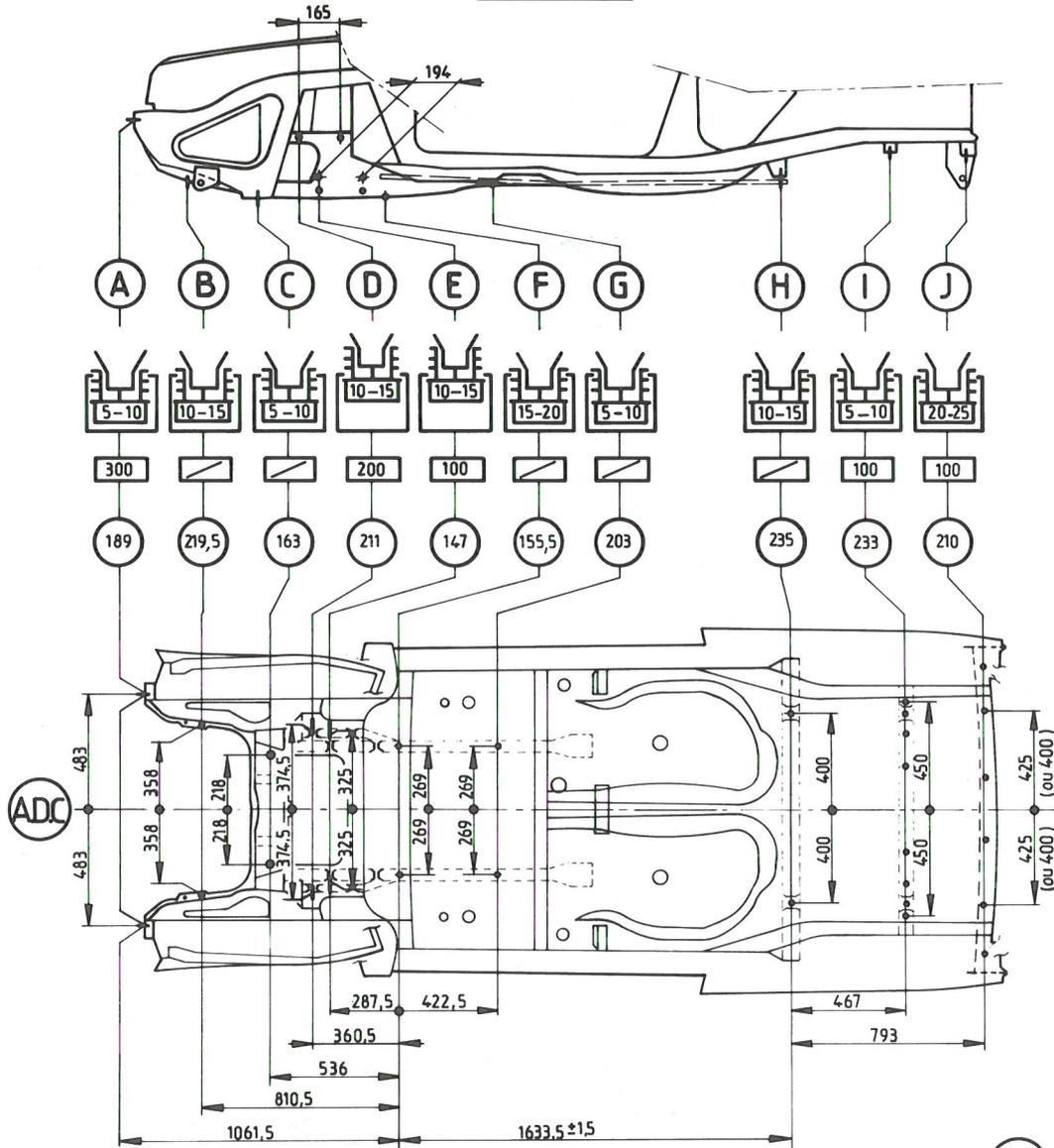


⑦



DATALINER AXEL (Berline)

Caisse nue



Hauteur

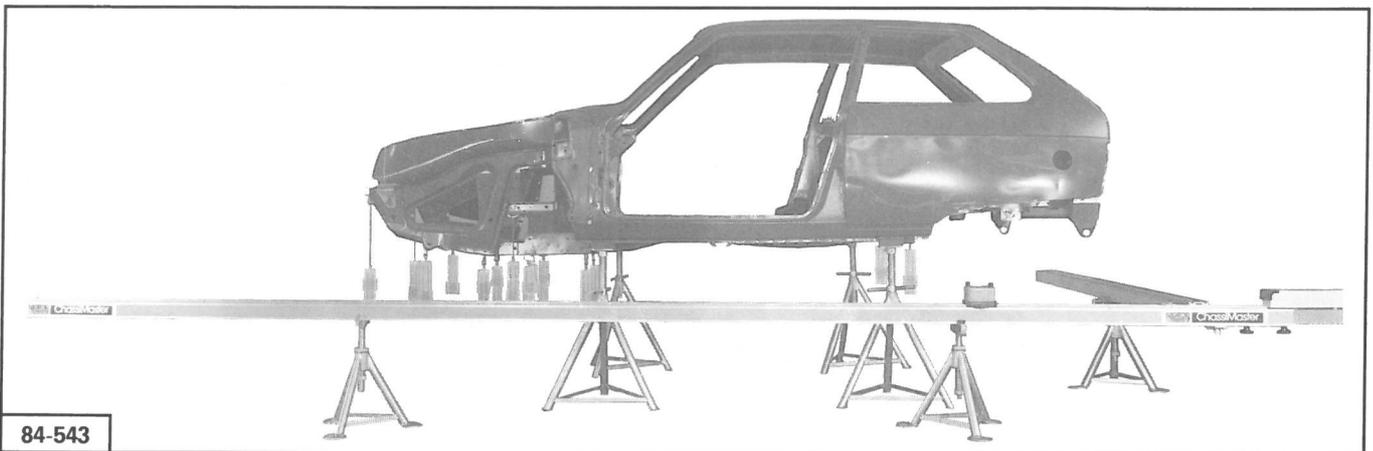
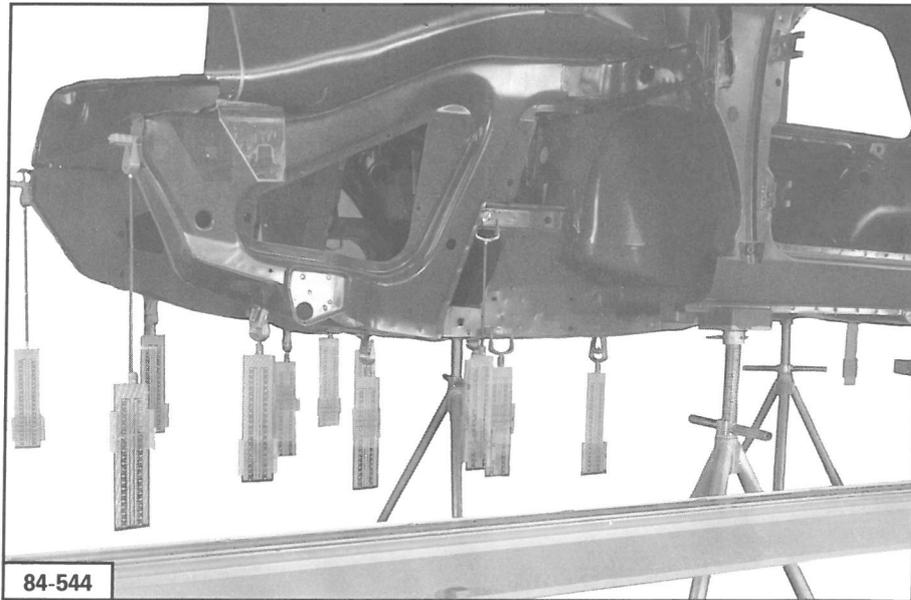
Réf	Nominal		
A	189		
B	219,5		
C	163		
D	211		
E	147		
F	155,5		
G	203		
H	235		
I	233		
J	210		

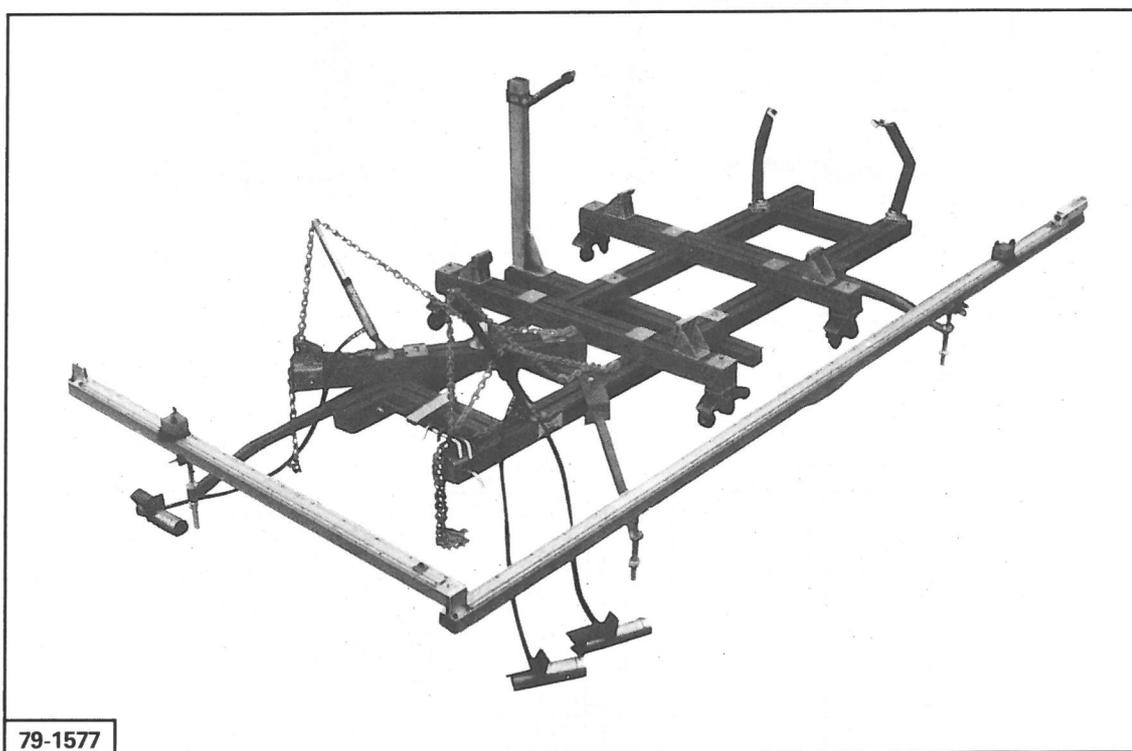
Longueur

Réf	Nominal		
A-F	1061,5		
B-F	810,5		
C-F	536		
D-F	360,5		
E-F	287,5		
F	0		
G-F	422,5		
H-F	1633,5		
I-H	467		
J-H	793		

Largeur/ADC

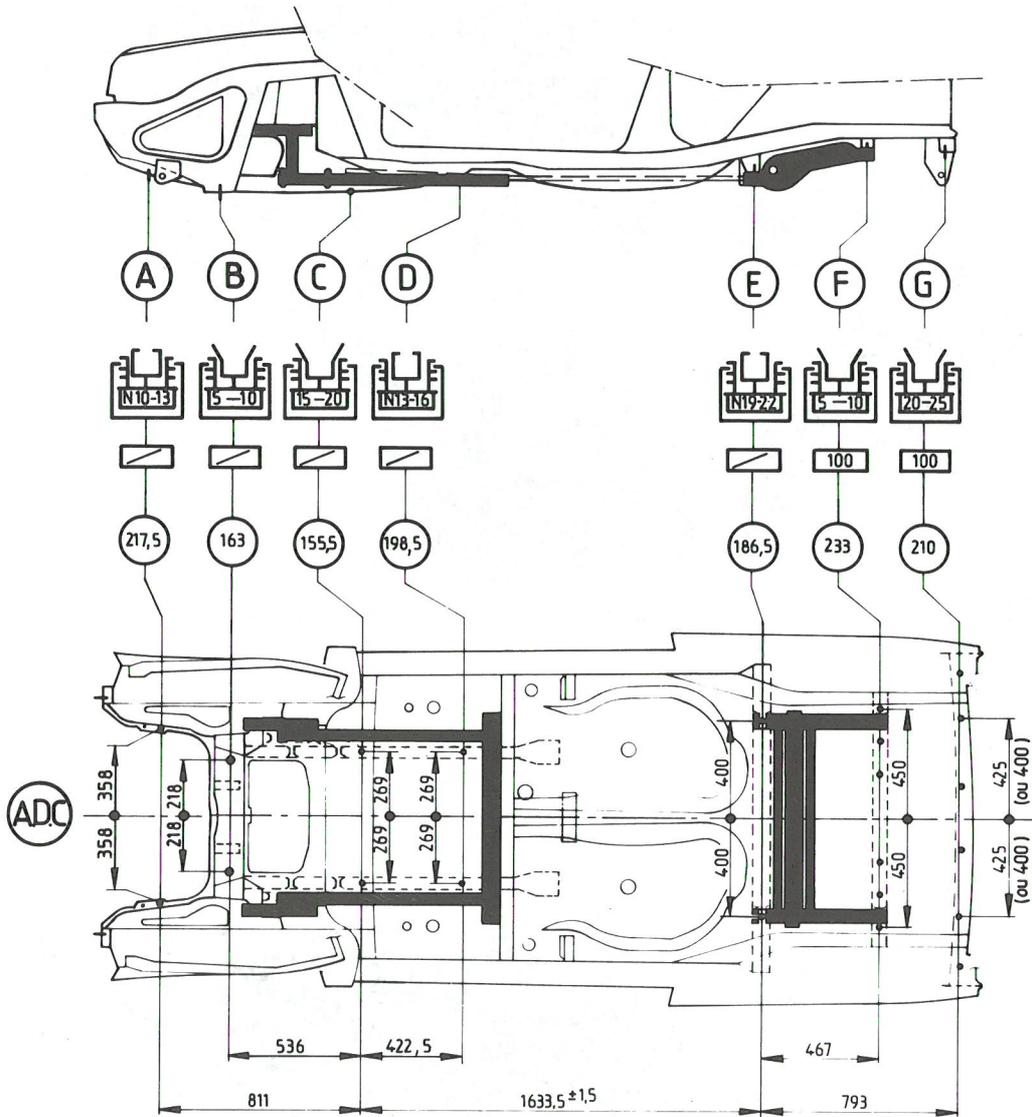
Réf	Nominal		
A	483		
B	358		
C	218		
D	374,5		
E	325		
F	269		
G	269		
H	400		
I	450		
J	425 ou 400		





DATALINER AXEL (Berline)

Mécanique montée



Hauteur

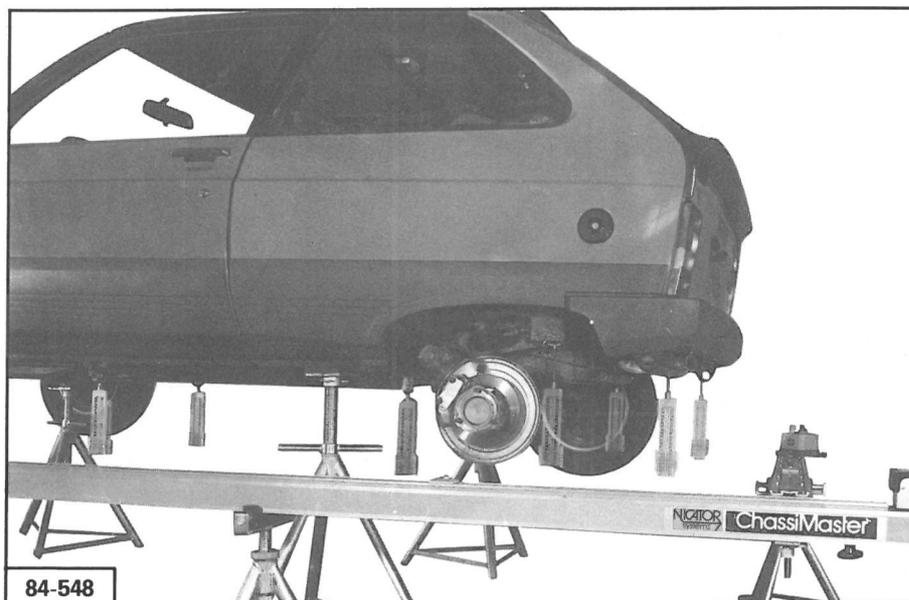
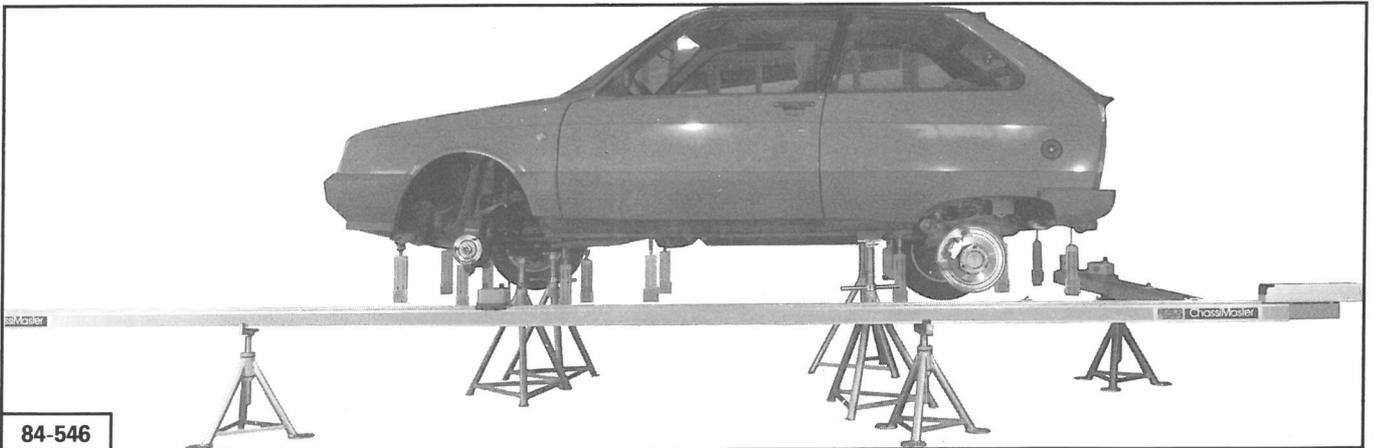
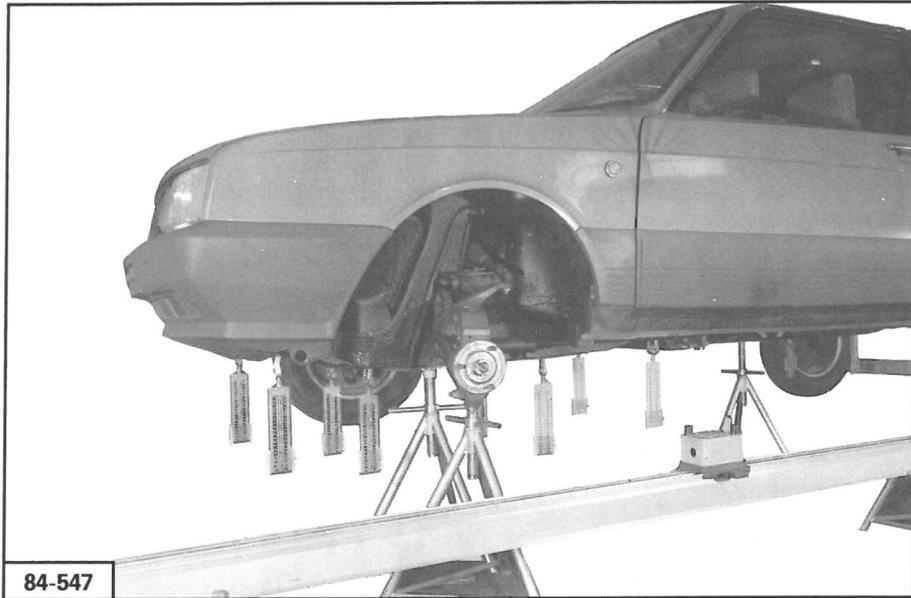
Réf	Nominal		
A	217,5		
B	163		
C	155,5		
D	198,5		
E	186,5		
F	233		
G	210		

Longueur

Réf	Nominal		
A C	811		
B C	536		
C	0		
D C	422,5		
E C	1633,5		
F E	467		
G E	793		

Largeur/ADC

Réf	Nominal		
A	358		
B	218		
C	269		
D	269		
E	400		
F	450		
G	425 ou 400		



CITROËN^

14

PASSAGE DE ROUE AVANT

TA
801-1

1

REPLACEMENT D'UN PASSAGE
DE ROUE AVANT



RECOMMANDATION

Cette opération ne nécessite le passage de la caisse au marbre que si le contrôle de la géométrie du véhicule est mauvais.

PRÉPARATION (éventuelle) POUR PASSAGE AU MARBRE

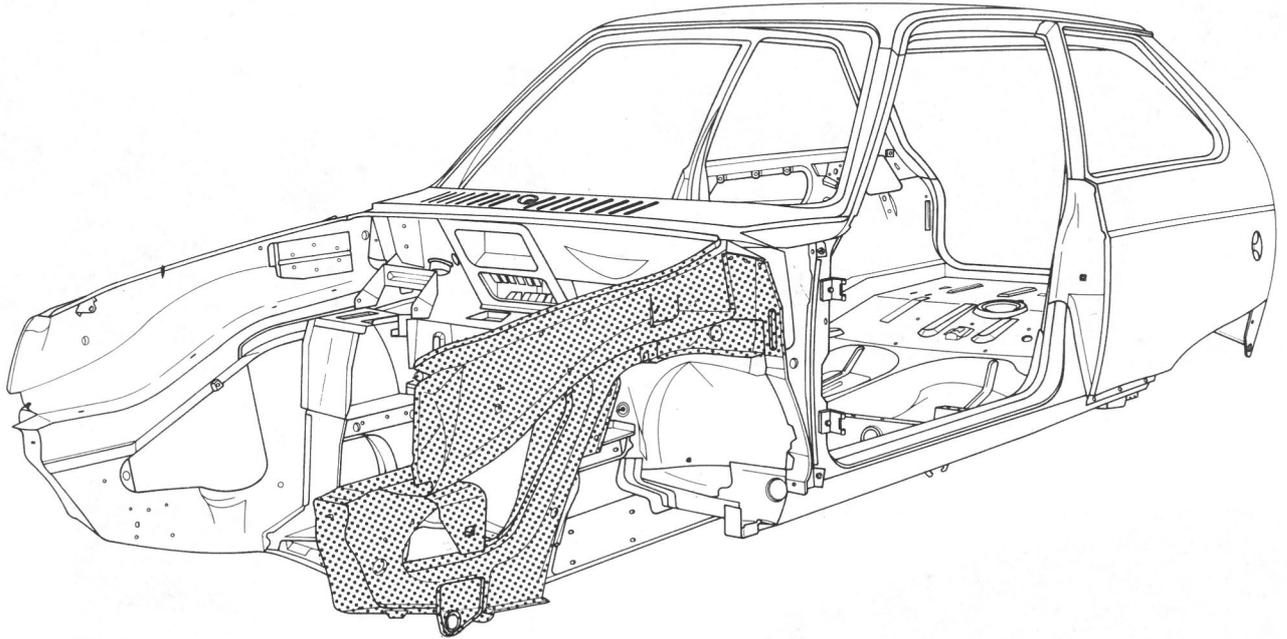
(Voir Op. TA. 800-1)

DÉPOSES PRÉALABLES

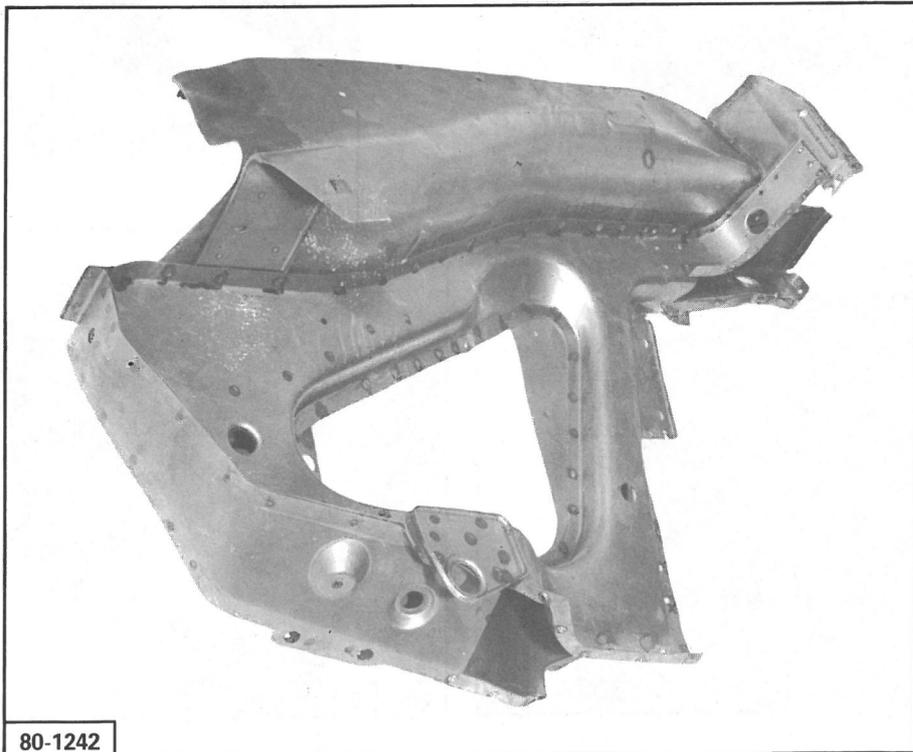
- aile avant,
- phare, clignotant } *(côté intéressé)*
- pare-chocs avant,
- tôle d'habillage,
- tôle anti-recyclage,
- dégager le faisceau électrique }
- réservoir de lave-glace, } *(côté gauche)*
- batterie *(côté droit)*

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

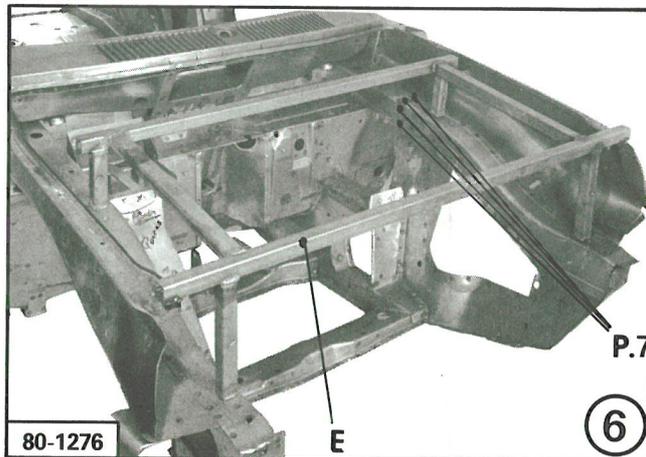
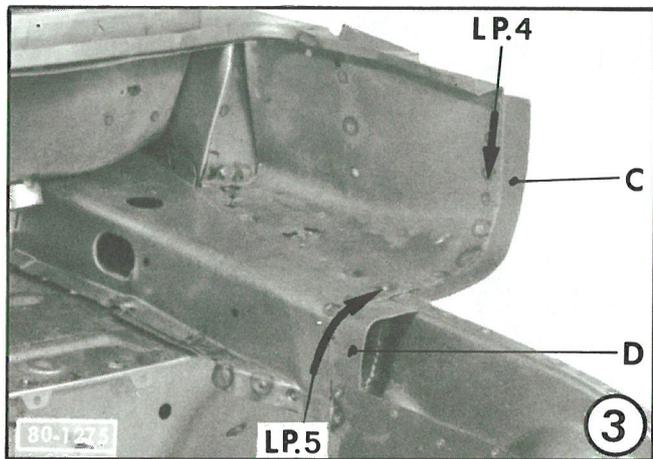
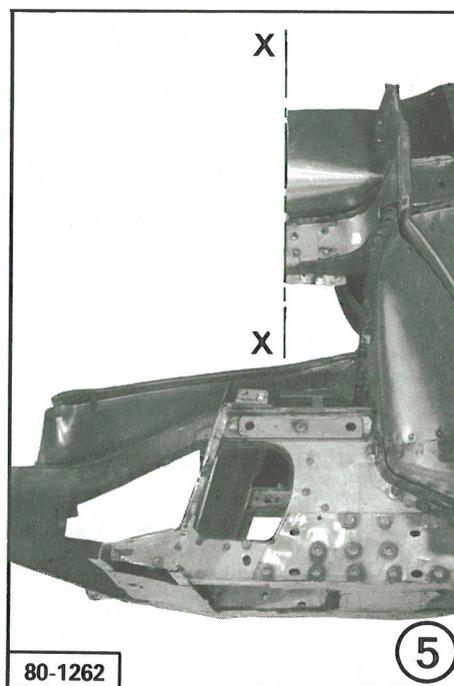
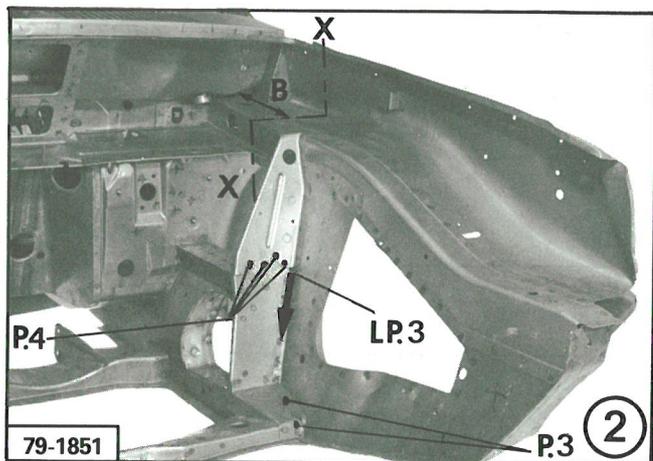
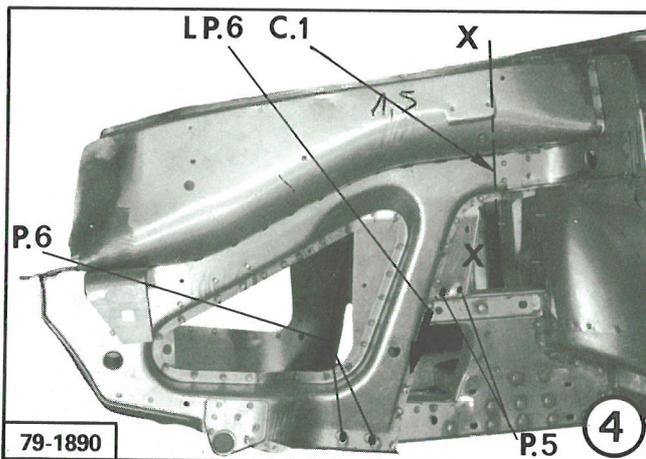
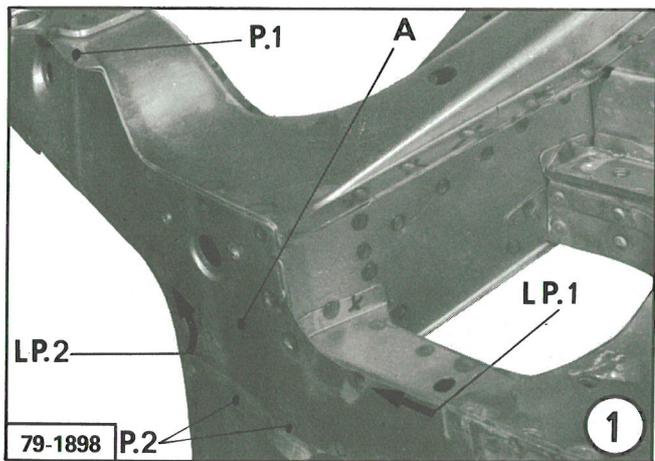
- Perceuse,
- Disqueuse,
- Burin à dégraver,
- Poste oxyacétylénique,
- Pincés à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pincés serre-tôles.



TA. 80-1



80-1242



REPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE AVANT

DÉPOSE

Déposer la tôle de fermeture A : fig. ①

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 1,
- LP. 2.

et les points :

- P. 1,
- P. 2.

Déposer la tôle de fermeture.

Déposer le passage de roue avant : fig. ② et ④

a) Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 3,
- LP. 6.

et les points :

- P. 3,
- P. 4,
- P. 5,
- P. 6.

b) Tracer une ligne sur le passage de roue avant : **X-X (B = 300 mm)**.

c) Découper le passage de roue avant suivant la ligne **X-X**.

Déposer le passage de roue avant.

PRÉPARATION

Procéder à la remise en ligne de la caisse sur le marbre (si nécessaire)

(Voir Op. TA. 800-1)

Préparer les lignes de dégraffage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

Préparer des renforts C et D pour les sections du passage de roue avant : fig. ③

Dans une tôle de 10/10 mm couper et former deux renforts **C** et **D** de 60 mm de longueur pour renforcer les sections du passage de roue.

Les engager de la moitié de leur longueur à l'intérieur du passage de roue et les souder à la pince suivant les lignes LP. 4 et LP. 5.

Préparer la pièce neuve :

Tracer et couper la pièce neuve suivant la ligne **X-X**. Présenter le passage de roue ainsi coupé sur la caisse et l'ajuster en utilisant le gabarit de positionnement **E** : fig. ⑥

Référence : **OUT 50 4081 T.**

POSE

Procéder au soudage du passage de roue :

A la pince suivant les lignes : fig. ② et ④

- LP. 3,
- LP. 6.

et les points :

- P. 5,
- P. 4,
- P. 3.

et suivant la ligne **X-X** (sur le renfort **C** en parallèle de LP. 4 : fig. ③)

A l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les points :

- P. 6 fig. ④

- P. 7 (sur le renfort **D**) : fig. ⑥

Exécuter un cordon **C1** suivant la ligne **X-X** (sur le passage de roue inférieur) : fig. ④

Déposer le gabarit de positionnement E.**Poser la tôle de fermeture A : fig. ①**

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

L'assembler par points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 1,
- LP. 2.

et les points :

- P. 1,

A l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les points :

- P. 2.

Pulvériser :

- un produit de protection des corps creux à l'intérieur du passage de roue avant et dans les zones de soudure,
- un produit de protection pour dessous de caisse dans les zones réparées.

Peindre

Refaire la référence peinture (aile droite).

Refixer la plaque constructeur (aile droite).

Procéder à la pose et au réglage des éléments préalablement déposés.

CITROËN^

14

PASSAGE DE ROUE AVANT SUPÉRIEUR

TA
801-4

1



REPLACEMENT D'UN PASSAGE
DE ROUE AVANT SUPÉRIEUR

OUTILLAGE SPÉCIAL

Gabarit de positionnement du passage de roue supérieur.

Référence : **MR. 630-83/20.**

RECOMMANDATION

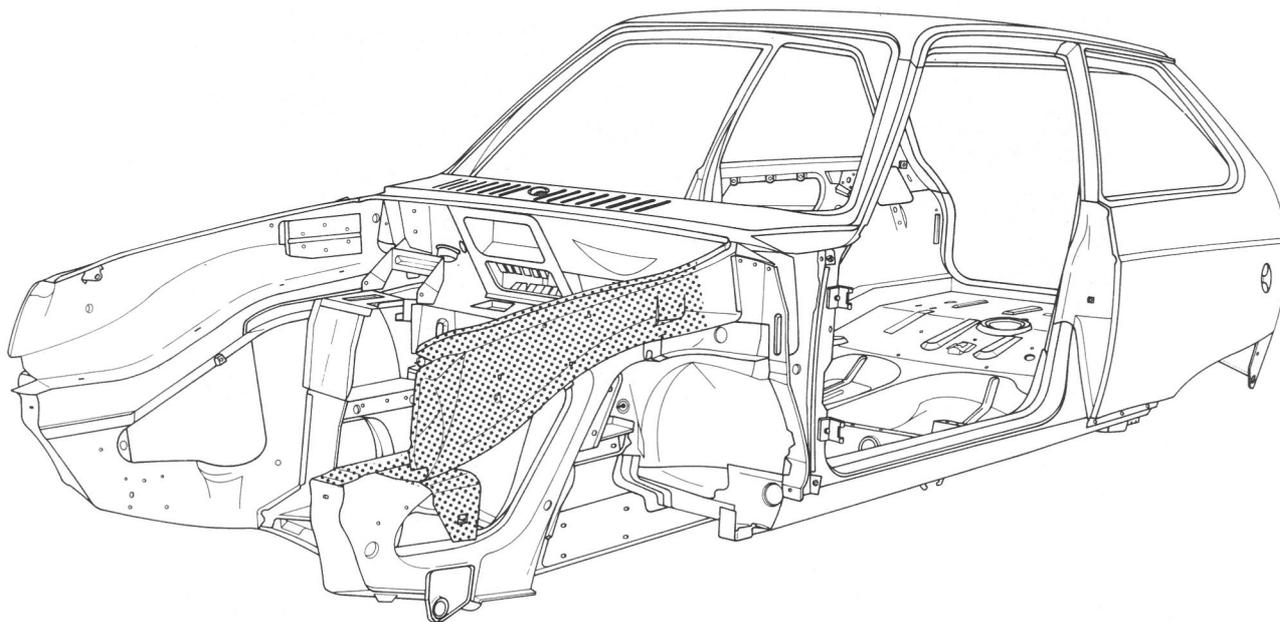
Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSES PRÉALABLES

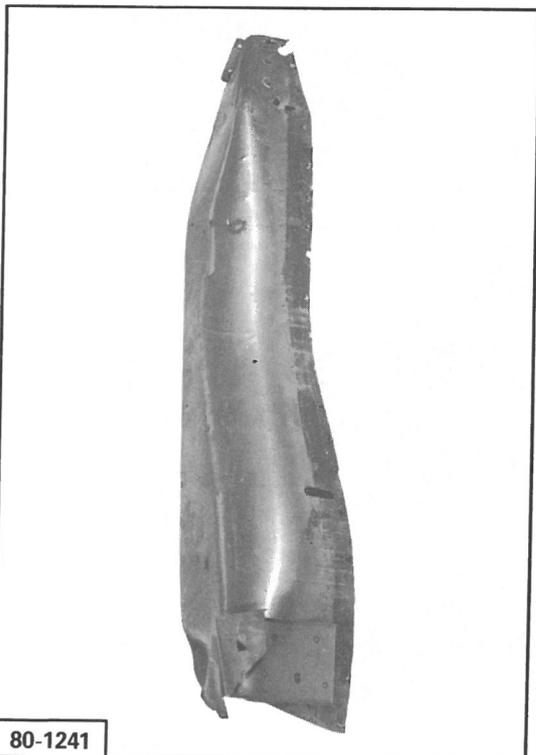
- l'aile avant,
- l'ensemble phare-clignotant, } (*côté intéressé*)
- le pare-chocs avant,
- la tôle d'habillage,
- la tôle anti-recyclage,
- le bidon de lave-glace (*côté gauche*),
- la batterie (*côté droit*),
- le faisceau électrique (*partiellement*).

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

- Disqueuse.
- Perceuse.
- Burin à dégrifer.
- Poste oxyacétylénique.
- Pince à souder par points.
- Appareil de soudage « MIG ».
- Pinces serre-tôles.



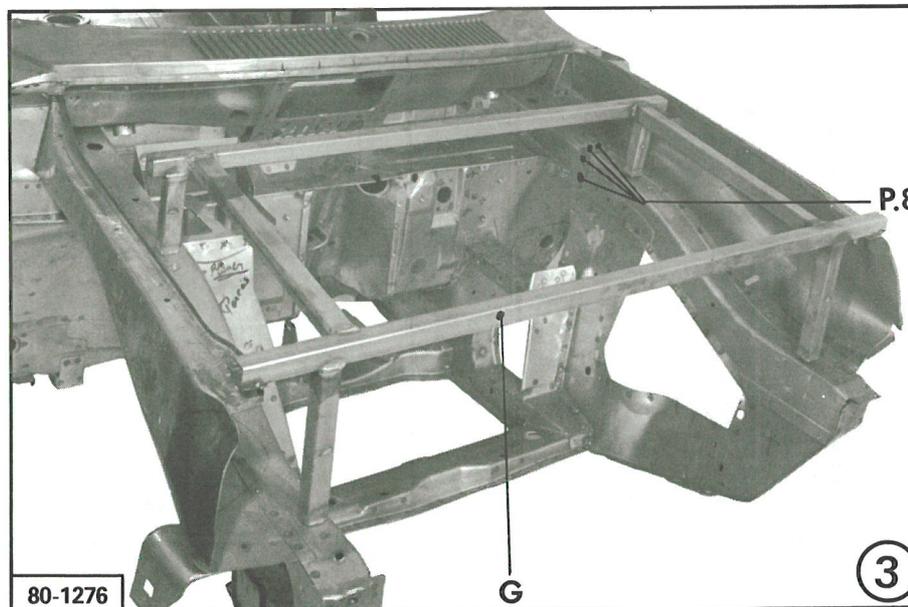
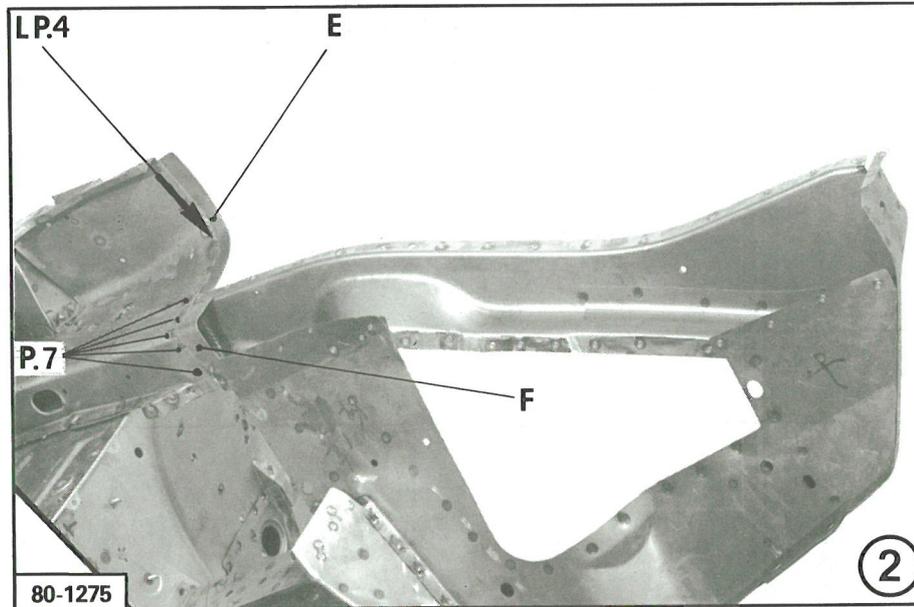
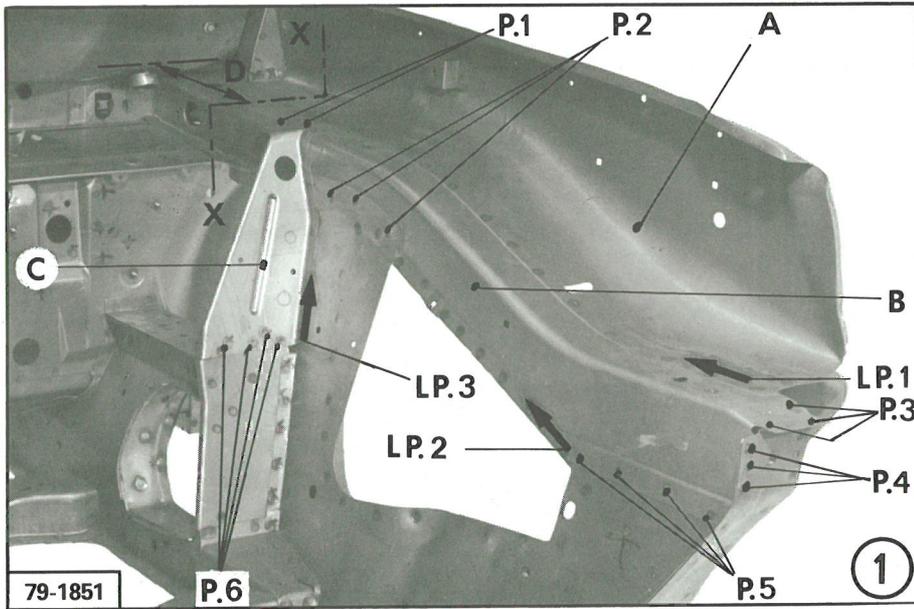
TA. 80-1



80-1241



80-1243



REEMPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE AVANT SUPÉRIEUR

DÉPOSE

Déposer le renfort d'essieu avant C : fig. ①

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant la ligne :

— LP. 3,

et les points :

— P. 1,

— P. 6.

Déposer le renfort d'essieu avant.

Déposer le passage de roue supérieur A et B.

a) Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes : **fig. ①**

— LP. 1,

— LP. 2.

et les points :

— P. 2,

— P. 3,

— P. 4,

— P. 5.

b) Découper le passage de roue supérieur suivant la ligne **X-X** (à une cote D = 300 mm environ).

Déposer le passage de roue supérieur.

PRÉPARATION

Préparer le passage de roue supérieur neuf.

Présenter le passage de roue supérieur **A** et **B** sur le passage de roue inférieur.

Tracer la section **X-X**.

Couper suivant le tracé.

En vue du soudage en bouchon, percer des trous de $\varnothing = 6$ mm sur la pièce **B** à l'emplacement des points P. 2, P. 5 et P. 8.

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

Préparer les renforts E et F pour les sections sur le passage de roue inférieur : fig. ②

Dans une tôle de 10/10 mm, couper et former deux renforts **E** et **F** de 60 mm de largeur pour renforcer les sections du passage de roue.

Les engager de la moitié de leur largeur à l'intérieur du passage de roue et les souder à la pince suivant LP. 4 et P. 7.

POSE

Poser le passage de roue supérieur B.

Positionner le passage de roue supérieur **B** sur le passage de roue inférieur à l'aide du gabarit **G** :

fig. ③

Référence : MR. 630-83/20.

et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder à son soudage :

a) à la pince suivant la ligne :

— LP. 2,

et les points : **fig. ①**

— P. 3,

— P. 4.

b) à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les points :

— P. 5 } **fig. ①**

— P. 2

— P. 8 } **fig. ③**

Poser le passage de roue supérieur A : fig. ①

Positionner le passage de roue supérieur **A** et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder à son soudage à la pince suivant les lignes :

— LP. 1,

— LP. 4 (en parallèle suivant la ligne **X-X** sur le renfort **E**).

Déposer le gabarit de positionnement.**Poser le renfort d'essieu avant C : fig. ①**

Mettre le renfort d'essieu avant en place et le souder à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant la ligne :

— LP. 3,

et les points :

— P. 1,

— P. 6.

Pulvériser :

— un produit de protection des corps creux à l'intérieur du passage de roue supérieur et dans les zones de soudure,

— un produit de protection pour dessous de caisse dans les zones réparées.

Peindre.**Procéder à la pose et au réglage des éléments préalablement déposés.**

CITROËN^

14

SUPPORT ESSIEU AVANT

TA
801-7

1

REPLACEMENT D'UN SUPPORT
D'ESSIEU AVANT

RECOMMANDATION

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

PRÉPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

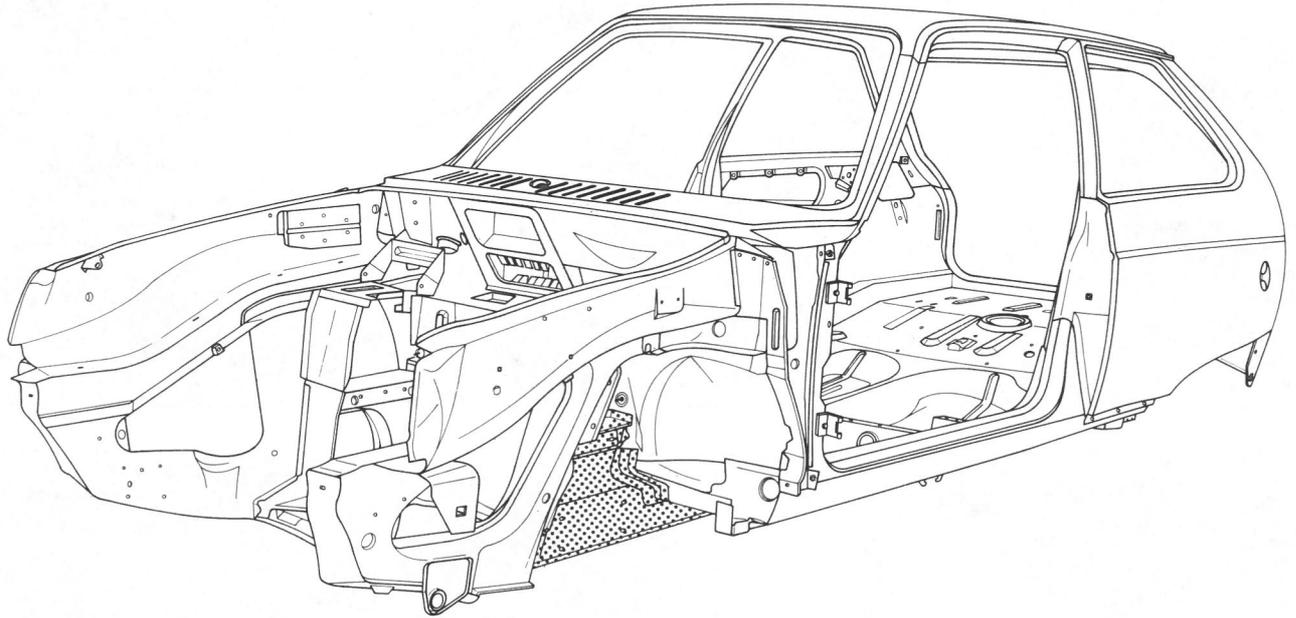
(Voir Opération TA 800-1).

DÉPOSES PRÉALABLES

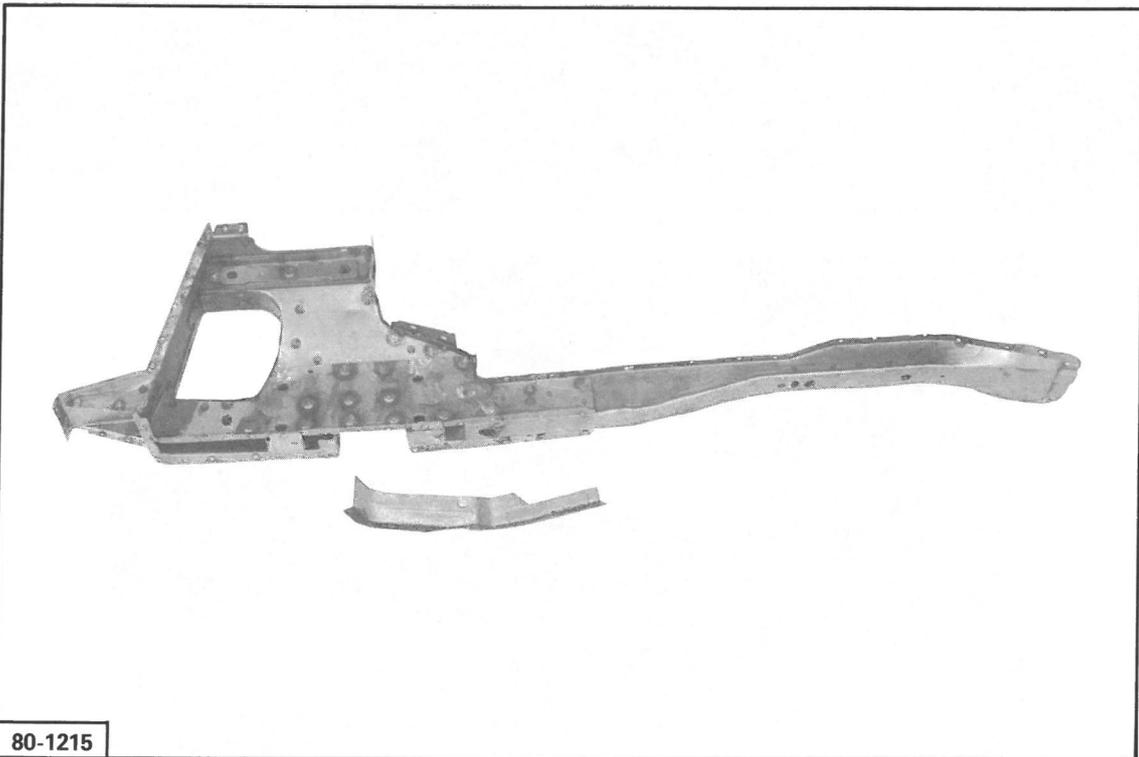
- le capot,
 - l'aile avant,
 - la porte latérale,
 - le siège avant,
 - le tapis de sol,
 - les garnitures de tablier,
 - le phare,
- } *(du côté intéressé)*
- la tôle d'habillage,
 - le pare-chocs avant,
 - la tôle anti-recyclage,
 - la batterie *(côté droit)*.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

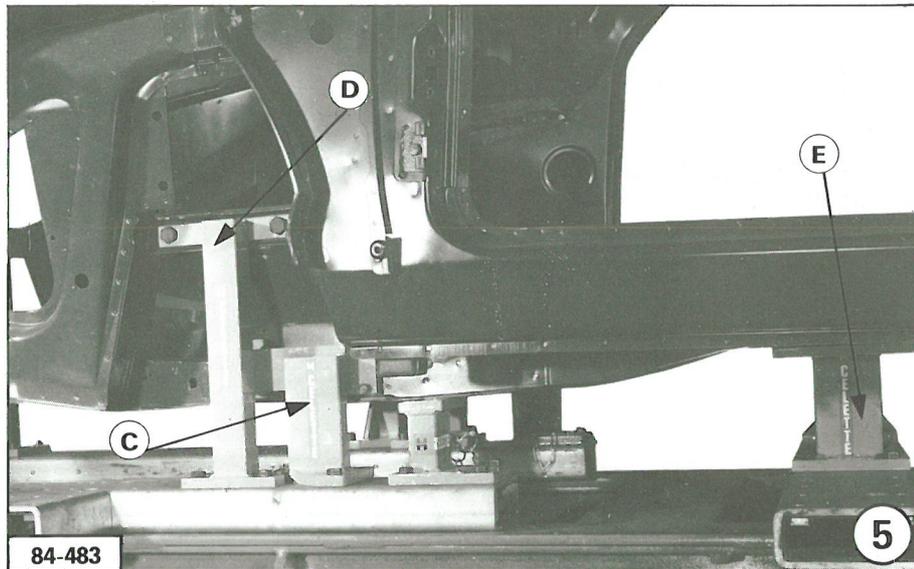
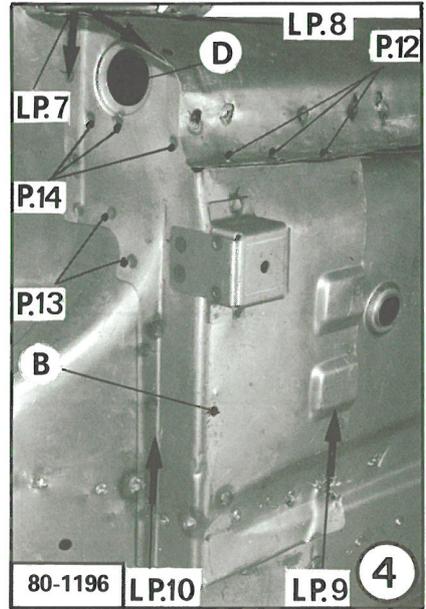
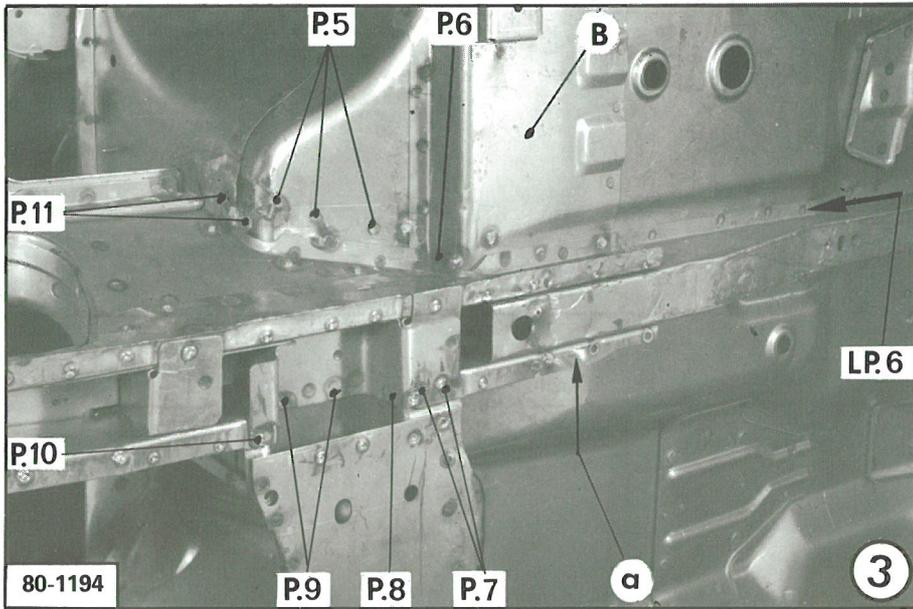
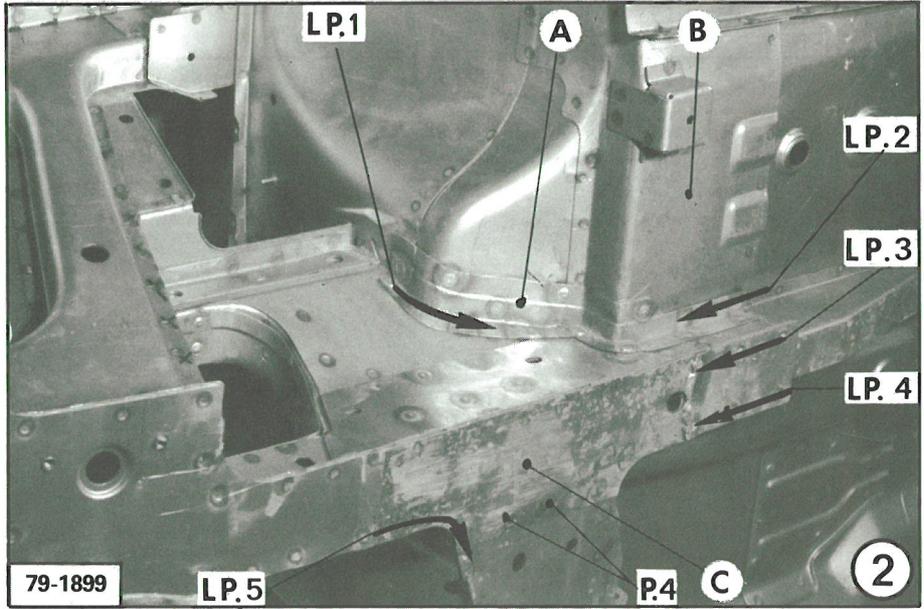
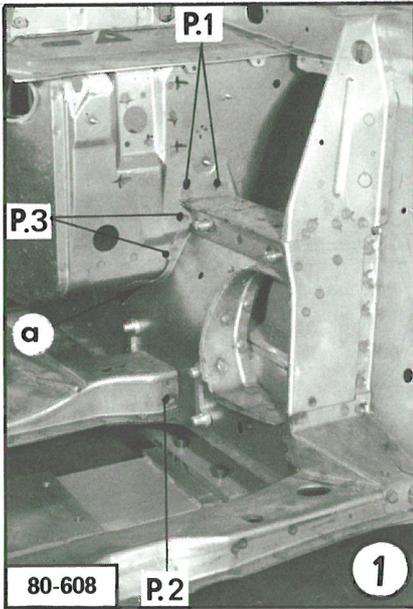
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraffer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pincés serre-tôles.



TA 80-1



80-1215



REPLACEMENT D'UN SUPPORT D'ESSIEU AVANT

DÉPOSE

Déposer le passage de roue avant.*(Voir Opération TA 801-1).***Déposer la tôle de fermeture C : fig. ②**

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.3, LP.4, LP.5,

et les points :

- P.4.

Déposer la tôle de fermeture **C**.**Déposer le gousset de liaison A : fig. ②**

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1, LP.2.

Déposer le gousset de liaison **A**.**Déposer le support d'essieu avant.**

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.6 (de chaque côté) : **fig. ③**

et les points :

- P.1,

- P.2,

- P.3,

fig. ①

- P.5, (de chaque côté)

- P.6,

- P.7,

- P.8,

- P.9,

- P.10,

- P.11,

fig. ③- à l'endroit des points en « a » : **fig. ①** et **③**

Déposer le support d'essieu avant.

Déposer la traverse latérale avant de soubassement B.Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes : **fig. ④**

- LP.7, LP.8, LP.9, LP.10,

et les points :

- P.12, P.13, P.14.

Déposer la traverse latérale avant de soubassement.

PRÉPARATION

Poser la caisse sur le marbre.*(Voir Opération TA 800-1).*Ne pas monter les supports d'essieu avant **C** et **D** du côté accidenté.

Contrôler les points subsistants.

Si nécessaire, procéder au vérinage et au redressage des éléments de caisse restés en place.

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de bords à souder à la pince.

POSE

Poser la traverse latérale avant de soubassement B.

Mettre en place la traverse latérale avant sur la caisse et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder à son soudage à la pince suivant les lignes :

fig. ④

- LP.7, LP.8, LP.9, LP.10,

et les points :

- P.12, P.13,

- P.14 (ces derniers en passant par l'ajour **D**).**Positionner le support d'essieu avant :****fig. ⑤**

Mettre en place le support d'essieu avant sur la caisse.

Poser les supports de marbre **C** et **D** et fixer le support d'essieu sur l'équipement de contrôle (interposer une cale de 2 mm d'épaisseur entre le longeron et le support **E** pour obtenir la cote nominale).**Procéder au soudage du support d'essieu avant.**A la pince suivant les lignes : **fig. ③**

- LP.6 (de chaque côté),

et les points :

- P.5 (de chaque côté),

- P.7, P.8, P.9, P.10,

- P.2, **fig. ①**

A l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les points :

- P.1, P.3,

et en « a » **fig. ①**

- P.11,

- P.6, **fig. ③****Poser le gousset de liaison A : fig. ②**

Poser le gousset de liaison et le souder à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les lignes :

- LP.1, LP.2.

Poser le passage de roue avant.*(Voir opération TA 801-1).***Déposer la caisse du marbre.****Poser la tôle de fermeture C : fig. ②**

Mettre en place la tôle de fermeture et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder à son soudage à la pince suivant les lignes :

- LP.3, LP.4, LP.5.

A l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les points :

- P.4.

Parfaire l'étanchéité de la caisse.*(Voir Opération TA 800-00).***Pulvériser :**

- un produit de protection pour corps creux à l'intérieur des éléments remplacés ou réparés,
- un produit de protection pour dessous de caisse sous plancher et passage de roue avant.

Peindre.**Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

CITROËN^

14

LONGERONNET SOUS PLANCHER AVANT

TA
802-1

1

REPLACEMENT D'UN LONGERONNET
SOUS PLANCHER AVANT



RECOMMANDATION

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

PRÉPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

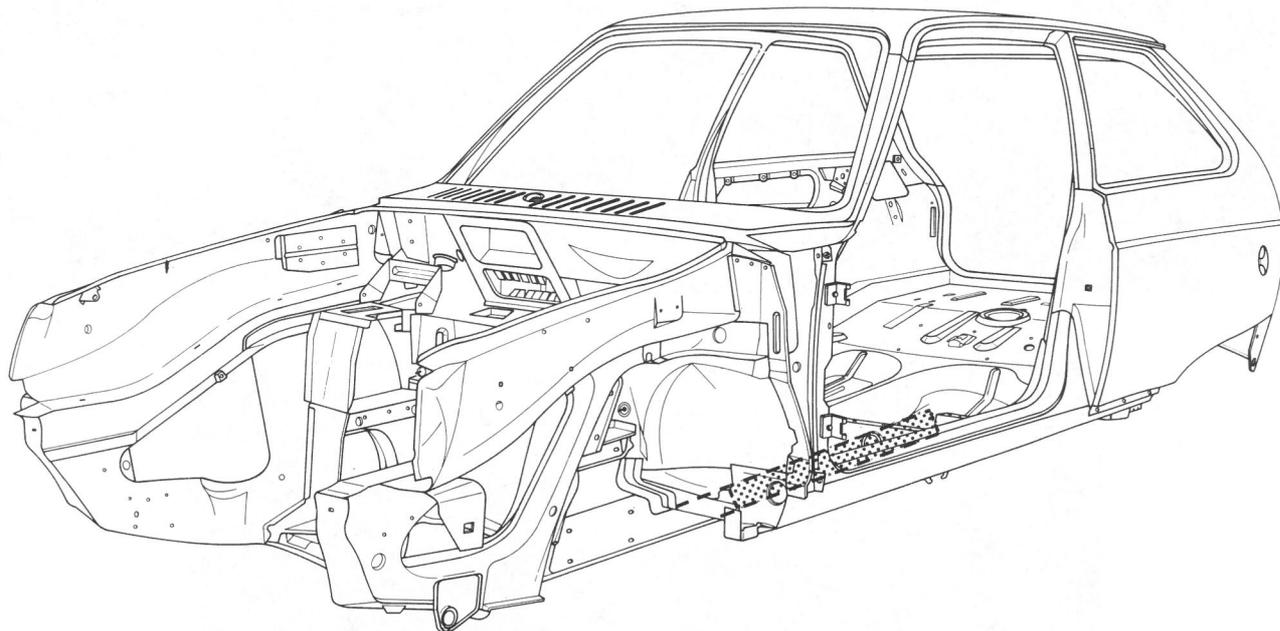
(Voir Opération TA 800-1).

DÉPOSES PRÉALABLES

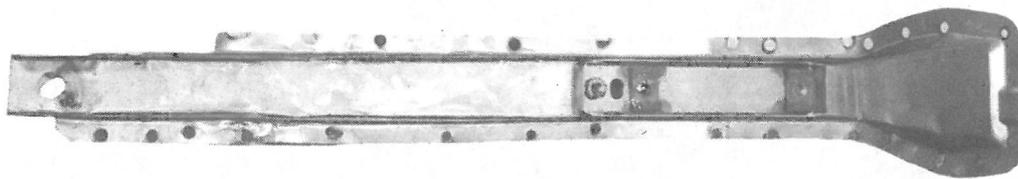
- l'aile avant,
 - la porte latérale,
 - le siège avant,
 - le tapis de sol,
 - les garnitures de tablier,
- } *(côté intéressé)*

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

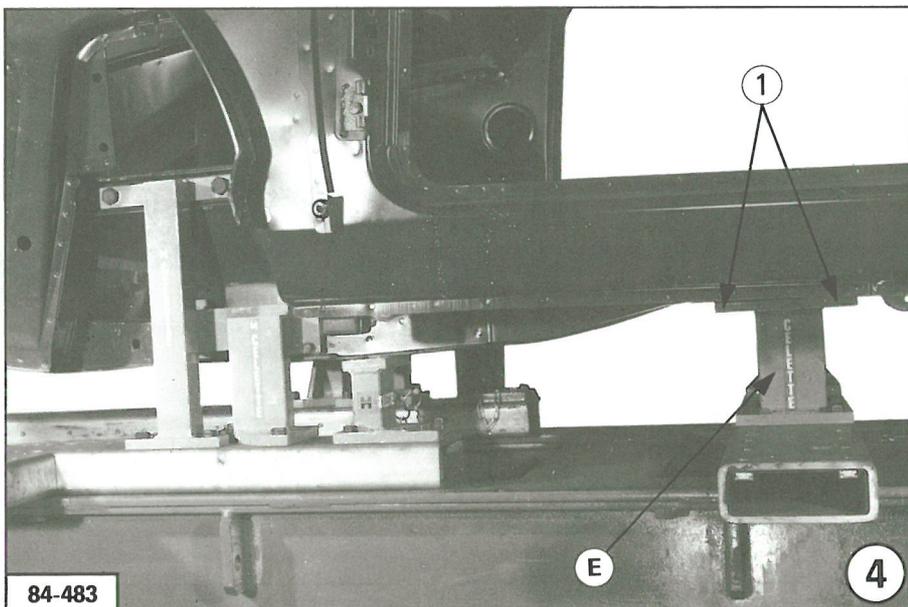
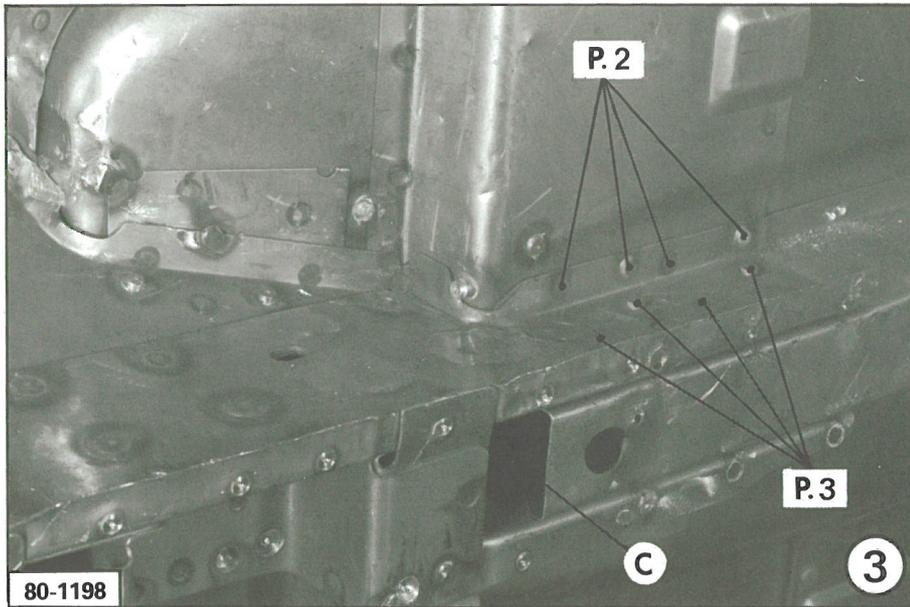
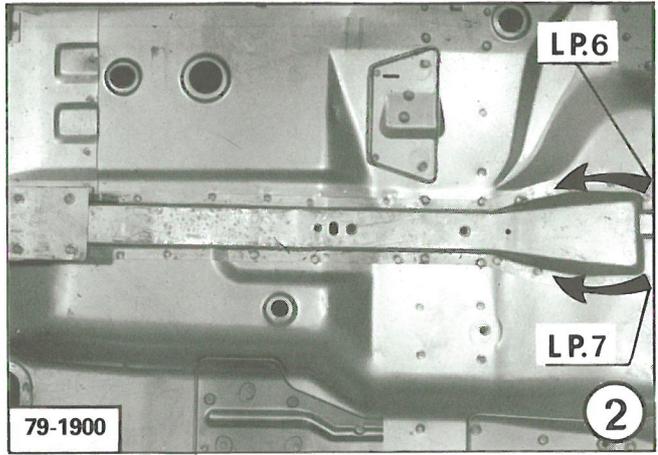
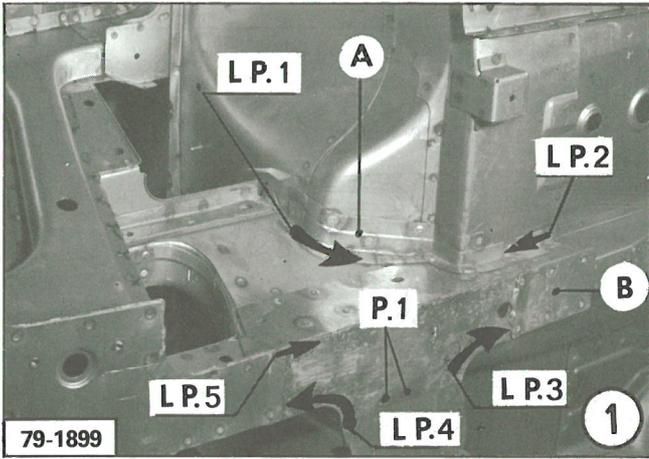
- Disqueuse,
- Perceuse
- Burin à dégraffer,
- Pince à souder par points,
- Poste oxyacétylénique
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pince serre-tôles.



TA 80-1



80-1240



REPLACEMENT D'UN LONGERONNET SOUS PLANCHER AVANT

DÉPOSE

Déposer la tôle de fermeture B : fig. ①

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.5,
- LP.3,
- LP.4,

et les points :

- P.1.

Déposer la tôle de fermeture **B**.

Déposer le gousset de liaison A : fig. ①

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2.

Déposer le gousset de liaison **A**.

Déposer le longeronnet :

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.6, } **fig. ②**
- LP.7, }

et les points :

- P.2, } (de chaque côté) **fig. ③**
- P.3, }

Déposer le longeronnet en le tirant vers l'arrière du véhicule.

PRÉPARATION

Poser la caisse sur le marbre.

Positionner la caisse sur le marbre.
(Voir Opération TA 800-1).

Contrôler les points avant subsistants.

Si nécessaire, procéder au vérinage et au redressage des éléments de tôlerie restés en place.

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Meuler les surépaisseurs subsistants de soudure.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

POSE

Positionner le longeronnet sur la caisse : fig. ④

Déposer le support de marbre **E** afin de faciliter la mise en place du longeronnet.

Mettre en place le longeronnet et le maintenir sur la caisse à l'aide de pinces serre-tôles.

Remettre en place le support **E** et interposer entre les faces d'appui et le longeronnet des cales de 2 mm d'épaisseur.

Fixer la caisse sur le support **E** (vis [1]).

Procéder au soudage du longeronnet :

- à la pince suivant les lignes :

- LP.6, } **fig. ②**
- LP.7, }

et les points :

- P.2, }
- P.3 (en passant par l'ajour **C**) } (de chaque côté) **fig. ③**

Poser le gousset de liaison A : fig. ①

Poser le gousset de liaison et le souder à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2.

Déposer la caisse du marbre.**Poser la tôle de fermeture B : fig. ①**

Mettre la tôle de fermeture en place et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

L'assembler à la pince suivant les lignes :

- LP.5,
- LP.3,
- LP.4.

A l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les points :

- P.1.

Parfaire l'étanchéité de la caisse.

(Voir Opération TA 800-00).

Pulvériser :

- un produit de protection des corps creux à l'intérieur du longeron neuf et dans les zones de soudure,
- un produit de protection pour dessous de caisse dans les zones réparées.

Peindre.**Procéder à la pose et au réglage des éléments préalablement déposés.**

CITROËN^

14

TRAVERSE AVANT SOUS MOTEUR

TA
802-4

1

REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE AVANT
SOUS MOTEUR

RECOMMANDATION

Cette opération nécessite le passage au marbre que si :

- l'un des supports d'essieu avant est déformé,
- le contrôle de la géométrie du véhicule est mauvais.

PRÉPARATION (éventuelle) POUR PASSAGE AU MARBRE

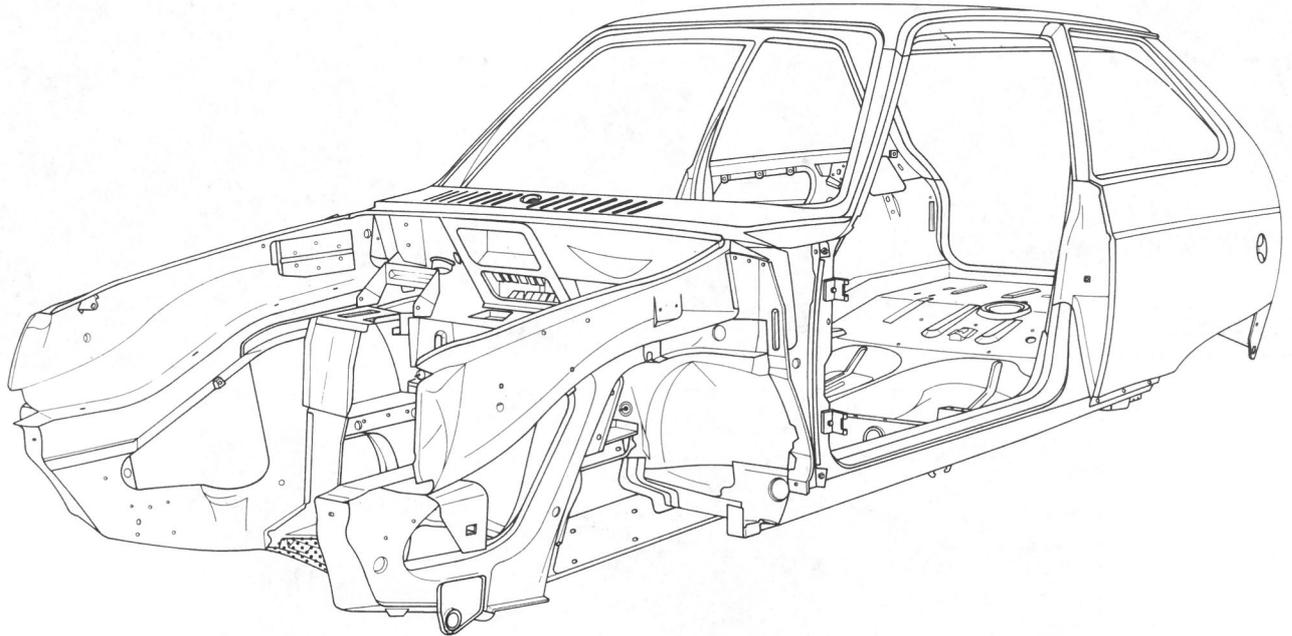
(Voir Opération TA 800-1).

DÉPOSES PRÉALABLES

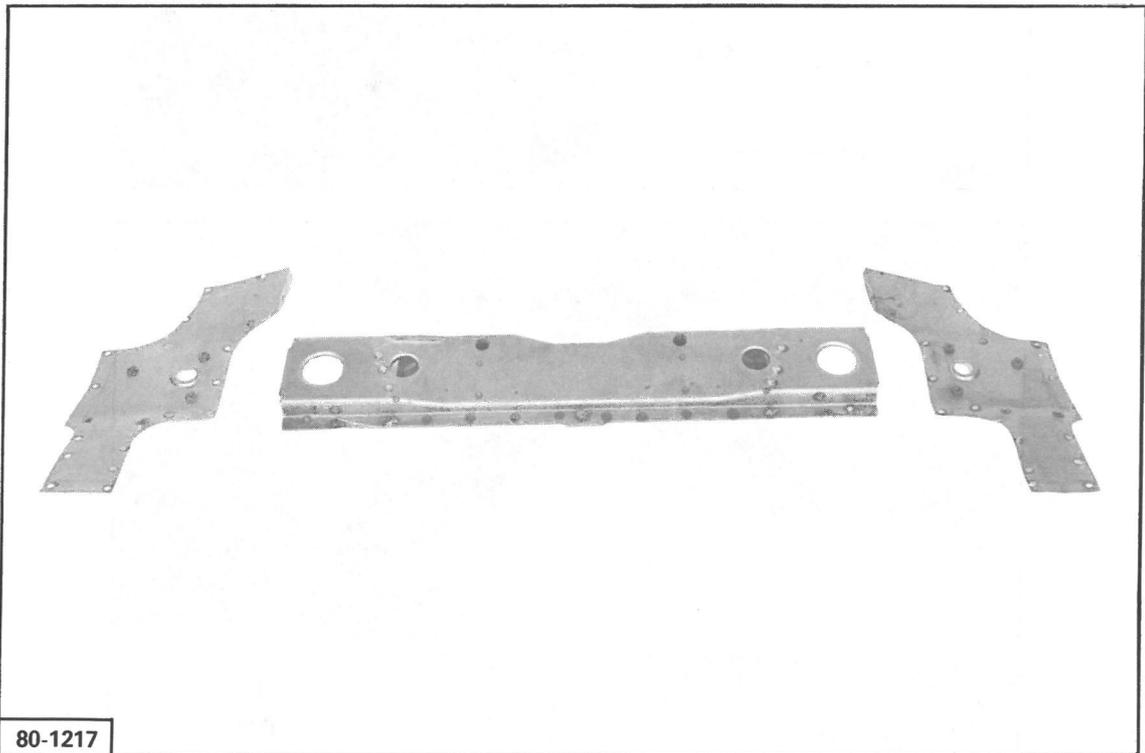
- le pare-chocs avant,
- la tôle d'habillage avant,
- la tôle anti-recyclage,
- l'ensemble phare-clignotant.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

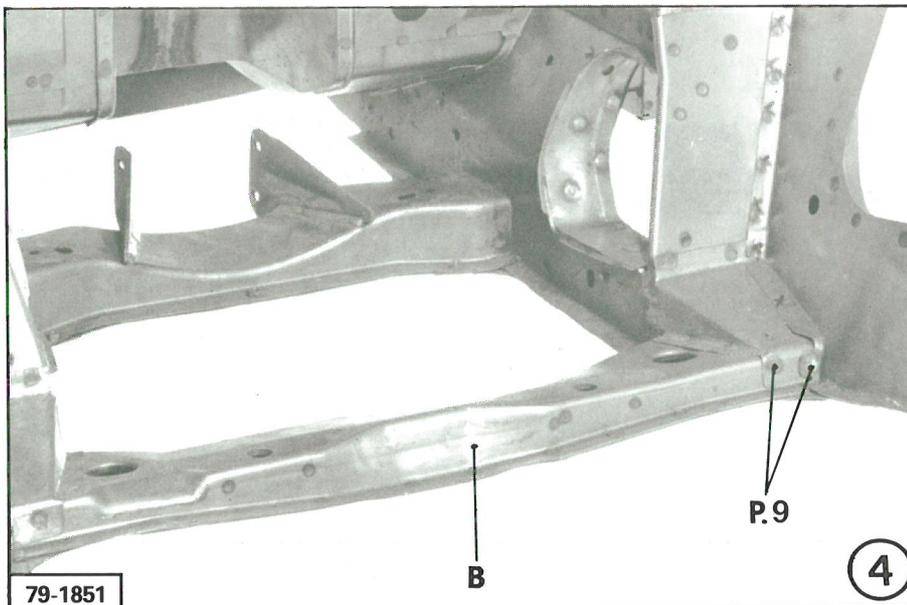
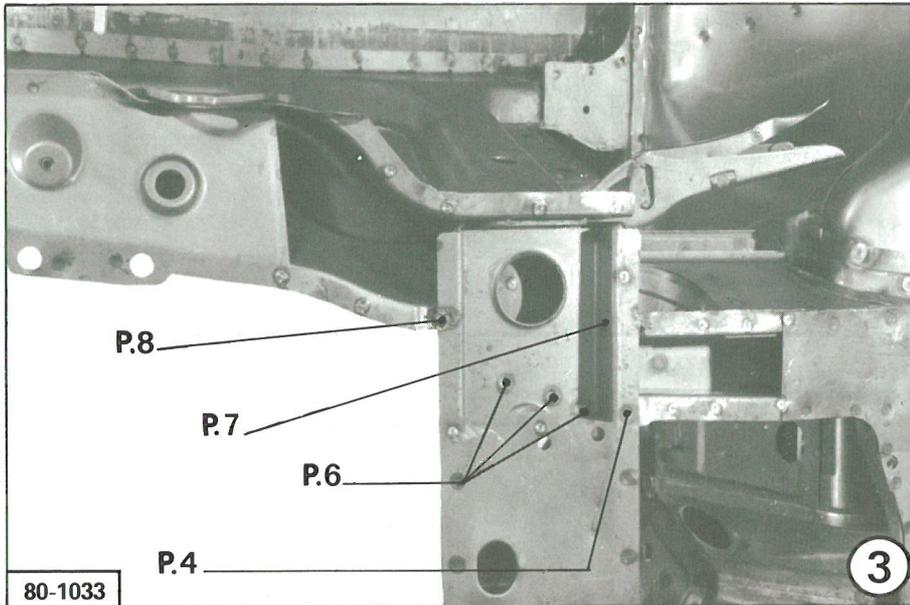
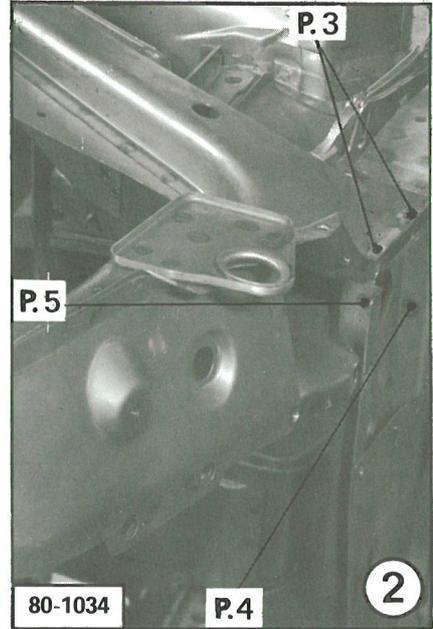
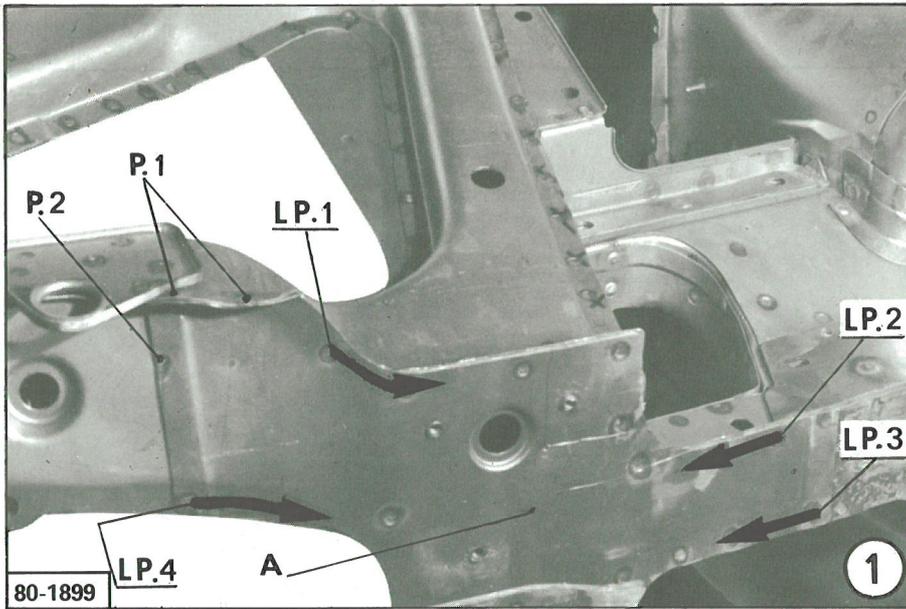
- Disqueuse,
- Perceuse
- Burin à dégraffer,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pince serre-tôles.



TA 80-1



80-1217



REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE AVANT SOUS MOTEUR

DÉPOSE

Déposer la tôle de fermeture A : fig. ①

(de chaque côté).

Percer et dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2,
- LP.3,
- LP.4,

et les points :

- P.1,
- P.2.

Déposer la tôle de fermeture **A** (de chaque côté).

Déposer la traverse avant B

fig. ②, ③ et ④

(de chaque côté).

Percer et dégrafer les points :

- P.3 (deux points bouchon « MIG »),
- P.4,
- P.5,
- P.6,
- P.7,
- P.8,
- P.9.

Déposer la traverse avant **B**.

PRÉPARATION

Si nécessaire :

Procéder sur le marbre, à la remise en ligne des supports d'essieu avant.

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder.

POSE

Poser la traverse avant B.

Mettre en place la traverse avant **B** et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder au soudage à la pince suivant les points :

fig. ②, ③ et ④

- P.7,
- P.6,
- P.8,
- P.4,
- P.5,
- P.9,

Par points de soudure autogène en « bouchon » (MIG) suivant les points :

- P.3 : **fig. ②**

Poser la tôle de fermeture A : fig. ①

(de chaque côté).

Mettre en place la tôle de fermeture et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder au soudage à la pince suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2,
- LP.3,
- LP.4,

et les points :

- P.1.

Par pointe de soudure autogène en « bouchon » (MIG) suivant les points :

- P.2.

Déposer la caisse du marbre (en cas d'un passage au marbre).**Pulvériser :**

- un produit de protection des corps creux à l'intérieur des pièces neuves et dans les zones de soudure,
- un produit de dessous de caisse dans les zones réparés.

Peindre.**Procéder à la pose et au réglage des éléments préalablement déposés.**

CITROËN^

14

TRAVERSE SOUS BOÎTE DE VITESSES

TA
802-7

1

REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE
SOUS BOÎTE DE VITESSES

RECOMMANDATION

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

PRÉPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

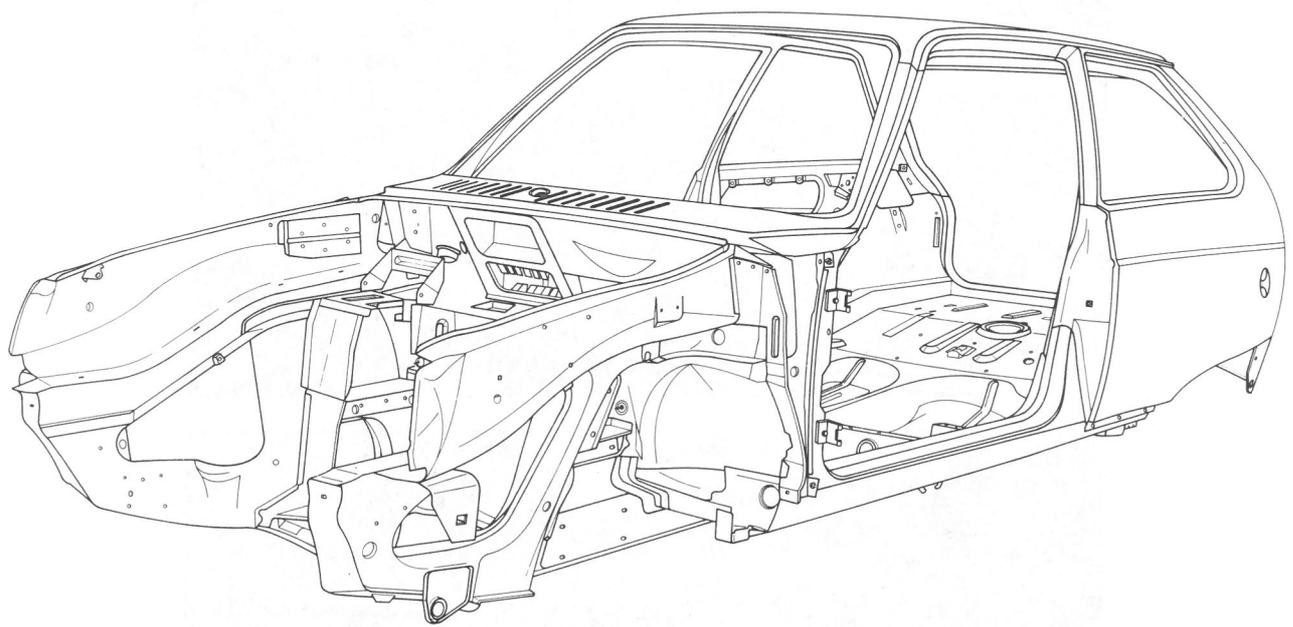
(Voir Opération TA 800-1).

DÉPOSES PRÉALABLES

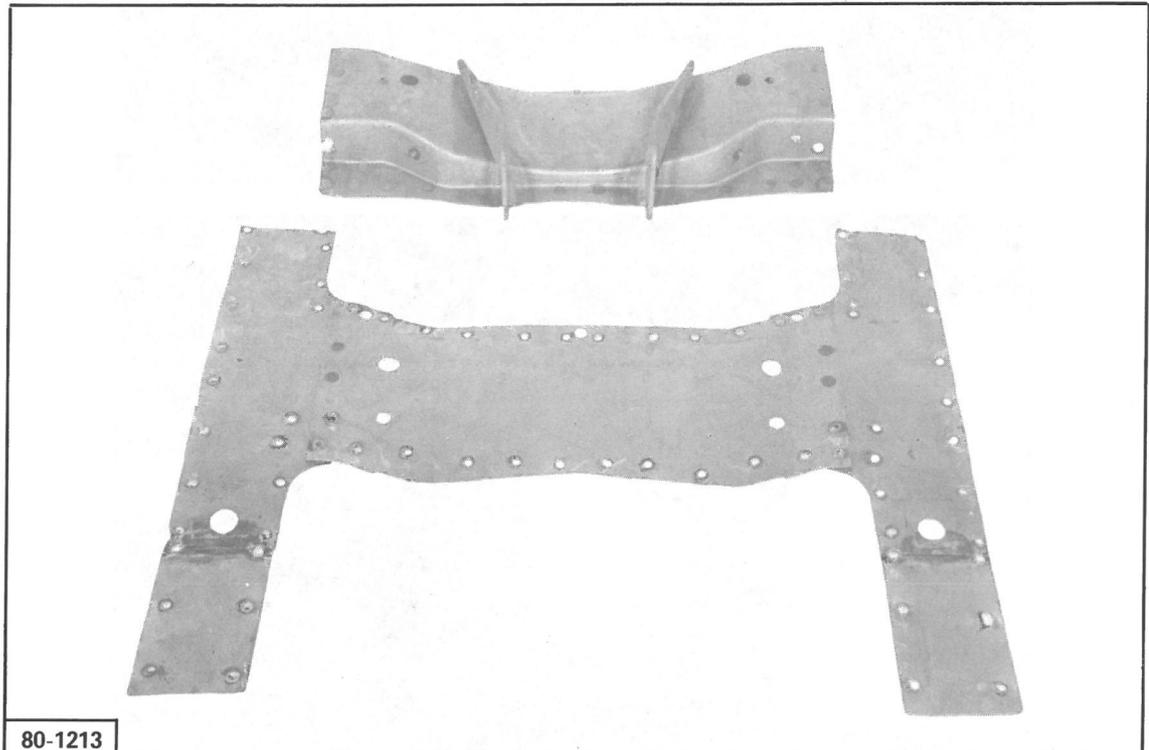
- les ailes avant *(de chaque côté).*

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

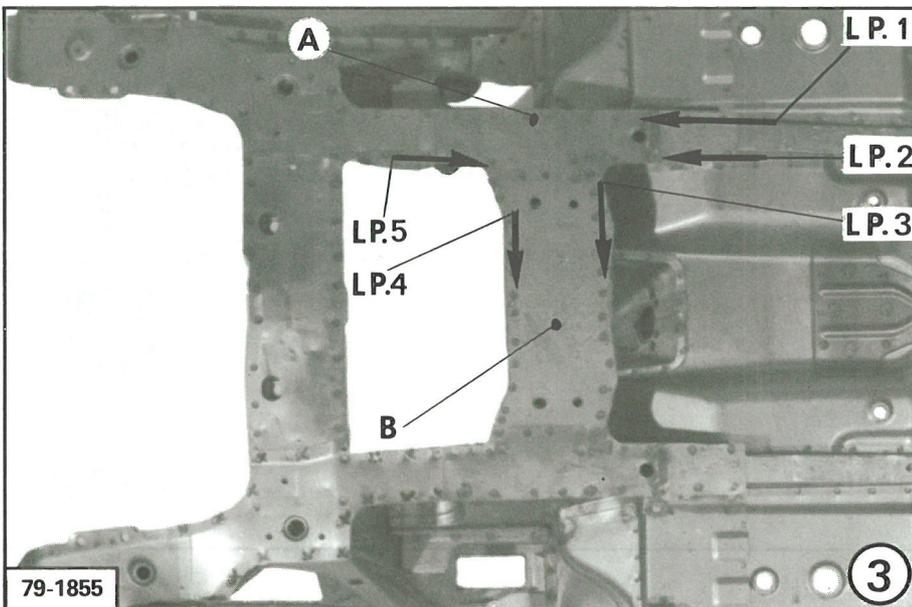
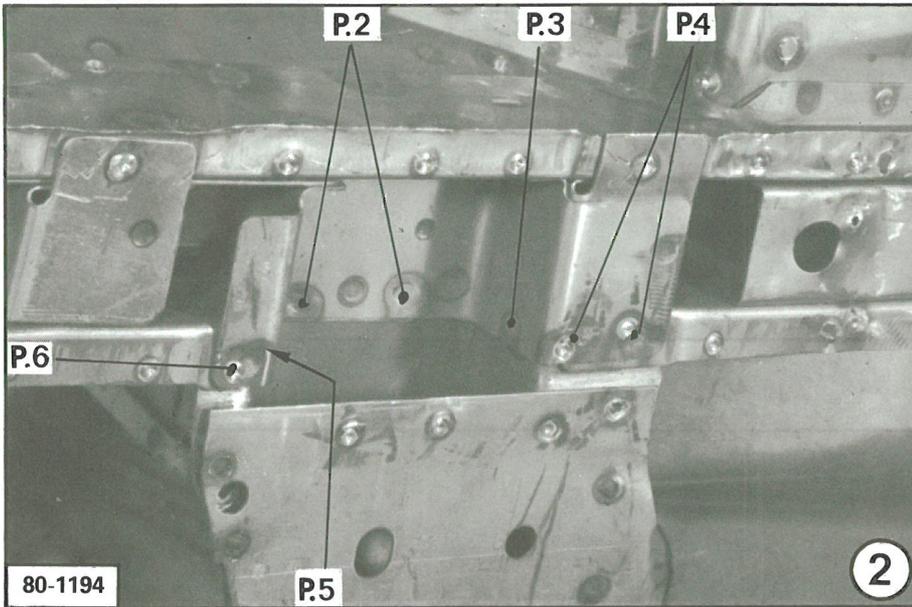
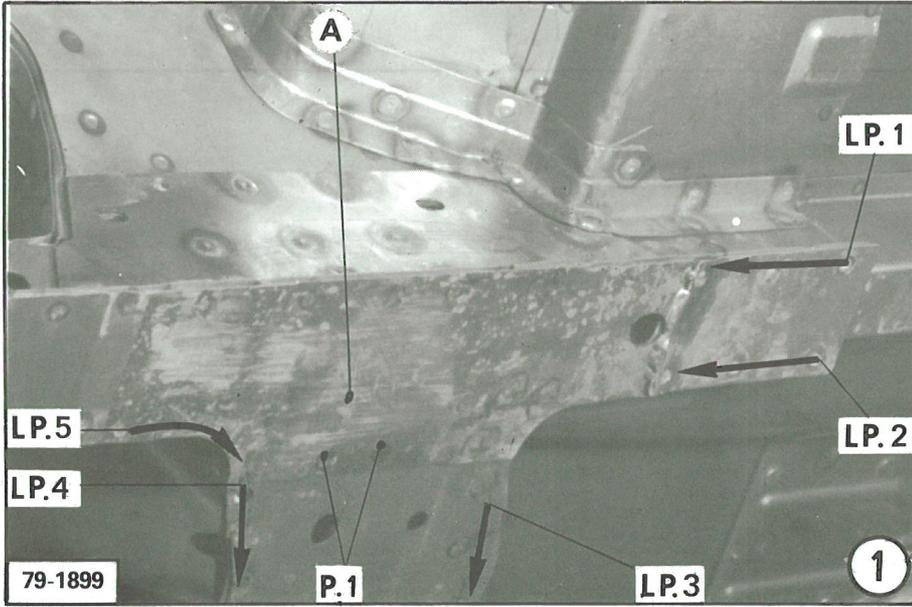
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraffer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pince serre-tôles.



TA 80-1



80-1213



REEMPLACEMENT D'UNE TRAVERSE SOUS BOÎTE DE VITESSES

DÉPOSE

Déposer la tôle de fermeture A : fig. ①

de chaque côté de la traverse :

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2,
- LP.5,

et les points :

- P.1.

Déposer les tôles de fermeture.

Déposer la traverse sous boîte de vitesses :

fig. ② et ③

de chaque côté

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- P.2,
- P.4,
- P.6,
- P.3,
- P.5,

Déposer la traverse sous boîte de vitesses (avec la tôle de fermeture B).

PRÉPARATION

Poser la caisse sur le marbre.

Positionner la caisse sur le marbre.

(Voir Opération TA 800-1).

Contrôler les points avant subsistants.

Si nécessaire, procéder au vérinage et au redressage des éléments de tôlerie restés en place.

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Meuler les surépaisseurs subsistantes des soudures.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne des bords à souder à la pince.

POSE

Poser la traverse sous boîte de vitesses : fig. ②

Positionner la traverse sur les deux supports d'essieu avant et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder au soudage de la traverse à la pince suivant les points :

- P.2,
 - P.6,
 - P.4,
 - P.3,
 - P.5,
- } (de chaque côté)

Déposer la caisse du marbre.**Poser les tôles de fermeture A et B : fig. ③**

Positionner les tôles de fermeture A et B et les maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder au soudage à la pince suivant les lignes :

- LP.3,
 - LP.4,
 - LP.1,
 - LP.2,
 - LP.5,
- } (de chaque côté)

Parfaire l'étanchéité de la caisse.

(Voir opération TA 800-00).

Pulvériser :

- un produit de protection des corps creux à l'intérieur de la traverse neuve et dans les zones de soudure,
- un produit de protection pour dessous de caisse dans les zones réparées.

Peindre.**Procéder à la pose et au réglage des éléments préalablement déposés.**

CITROËN^

14

BAIE DE PARE-BRISE

TA
803-1

1



REPLACEMENT PARTIEL
D'UNE BAIE DE PARE-BRISE

REPLACEMENT PARTIEL D'UNE BAIE DE PARE-BRISE**RECOMMANDATION**

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

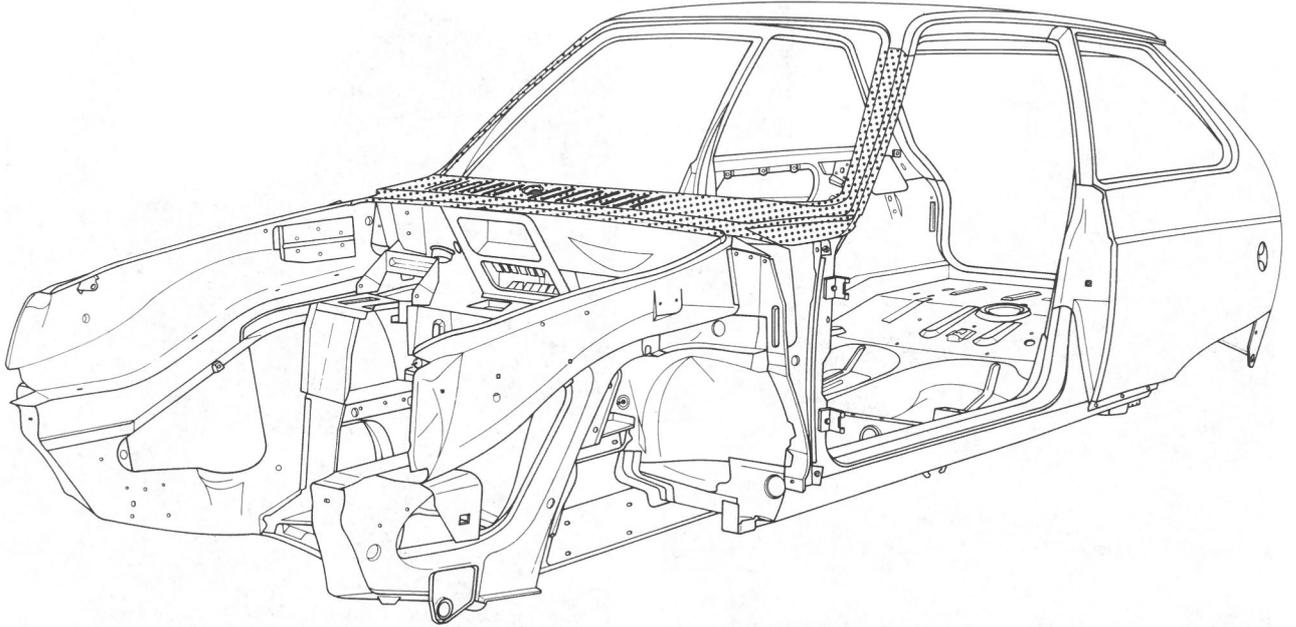
DÉPOSES PRÉALABLES

- le pare-brise et son scellement,
- la planche de bord,
- le capot,
- la porte latérale et son caoutchouc d'étanchéité
- l'aile avant, } (*côté intéressé*)
- le balai d'essuie-glace avec écrou et rondelle de fixation.

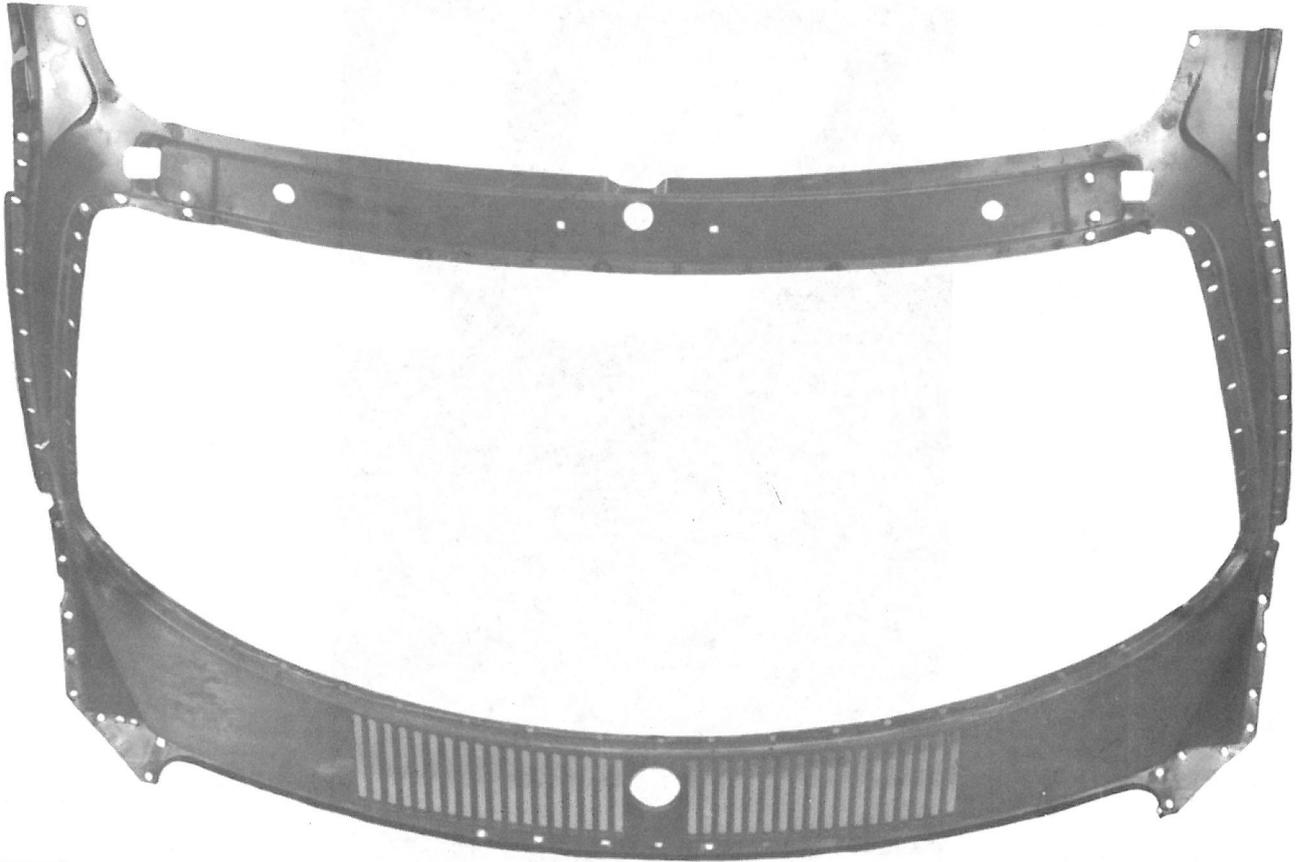
A l'aide d'une bâche, protéger les garnitures intérieures contre les projections d'étincelles.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

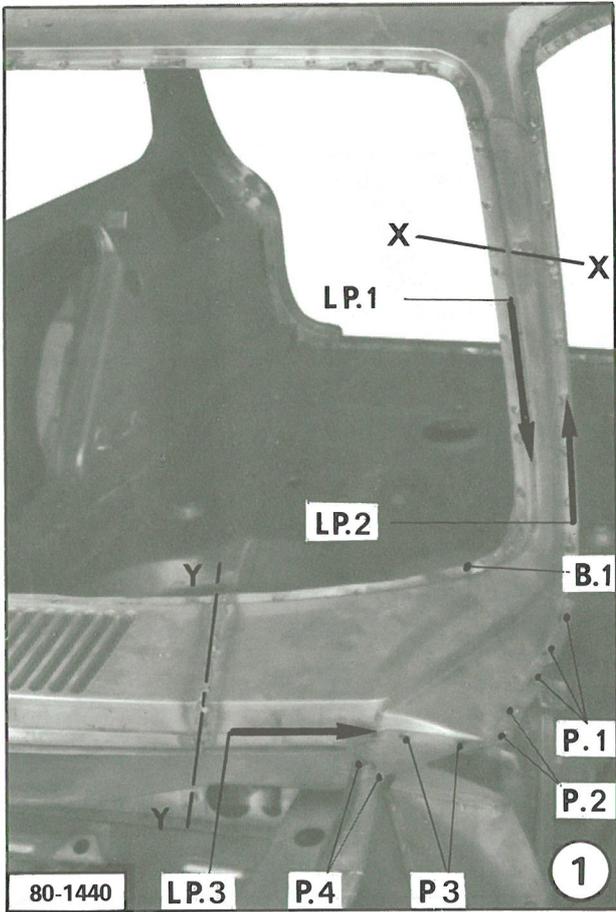
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraver,
- Poste oxyacétylénique,
- Pincés à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pincés serre-tôles.



TA 80-1



80-852



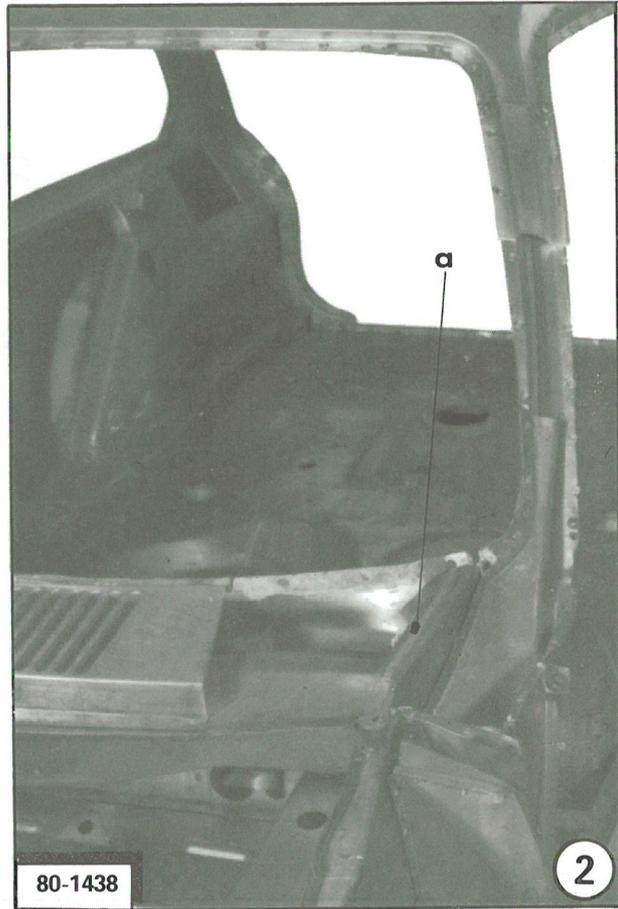
80-1440

LP.3

P.4

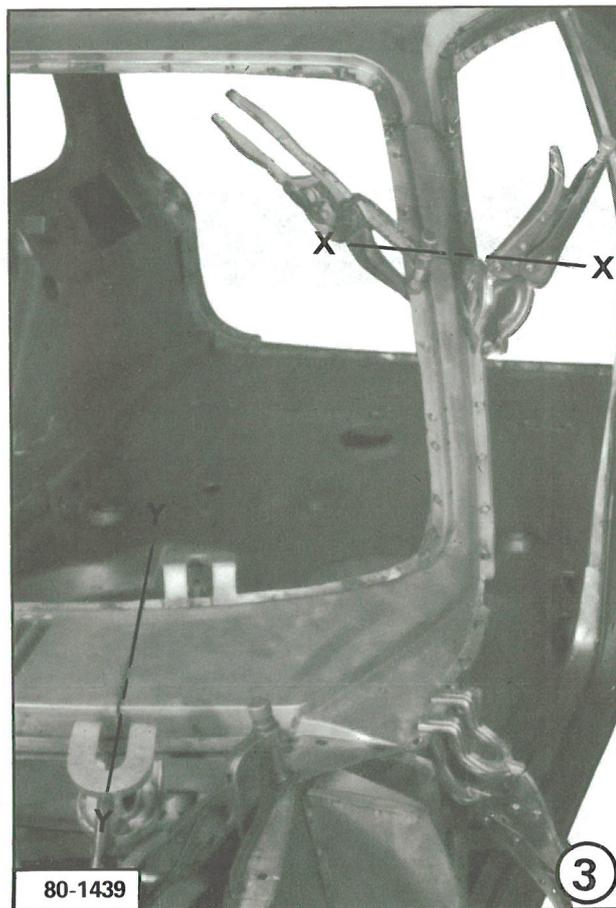
P.3

1



80-1438

2



80-1439

3

REPLACEMENT PARTIEL D'UNE BAIE DE PARE-BRISE

DÉPOSE

Découper partiellement la baie de pare-brise :

Couper à la scie à métaux suivant les lignes :

fig. ①

X - X

Y - Y.

ATTENTION de ne pas détériorer le montant intérieur.

Déposer la baie de pare-brise (partiellement) ;

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes : **fig. ①**

- LP.1 (entre les deux coupes),

- LP.2 (jusqu'à la coupe X - X),

- LP.3,

et les points :

- P.1,

- P.2,

- P.3,

- P.4.

Éliminer la brasure B.1 : **fig. ①**

Déposer la partie latérale de baie de pare-brise.

PRÉPARATION

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Éliminer le mastic restant en « a » : **fig. ②**

et refaire le cordon avec du mastic préboudiné de $\varnothing = 12$ mm.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

Présenter la baie de pare-brise neuve :

Tracer sur la baie de pare-brise neuve les coupes X - X et Y - Y en fonction des coupes de la caisse.

POSE

Poser la baie de pare-brise :

Présenter, découper et ajuster la baie de pare-brise.

La maintenir en place à l'aide de pinces serre-tôles.

Vérifier son positionnement en utilisant le pare-brise comme gabarit.

Assembler la baie de pare-brise :

Pointer la baie de pare-brise à l'aide d'un appareil de soudage (MIG) suivant X - X et Y - Y : **fig. ③**

Procéder au soudage à la pince suivant les lignes :

fig. ①

- LP.1,

- LP.2,

- LP.3,

et les points :

- P.1,

- P.2,

- P.3,

- P.4.

Exécuter un point de brasure en B.1 : **fig. ①**

Exécuter un cordon de soudure autogène (MIG) suivant : **fig. ③**

- X - X

- Y - Y

NOTA : Faire des points tangents successifs jusqu'à ce qu'ils constituent un cordon (soudage semi-interrompu).

Meuler et surfacer les cordons de soudure autogène suivant X - X et Y - Y. Si nécessaire, faire une finition à l'étain aux raccordements X - X et Y - Y.

Peindre.

Poser et régler les éléments préalablement déposés.



RECOMMANDATION

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

PRÉPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

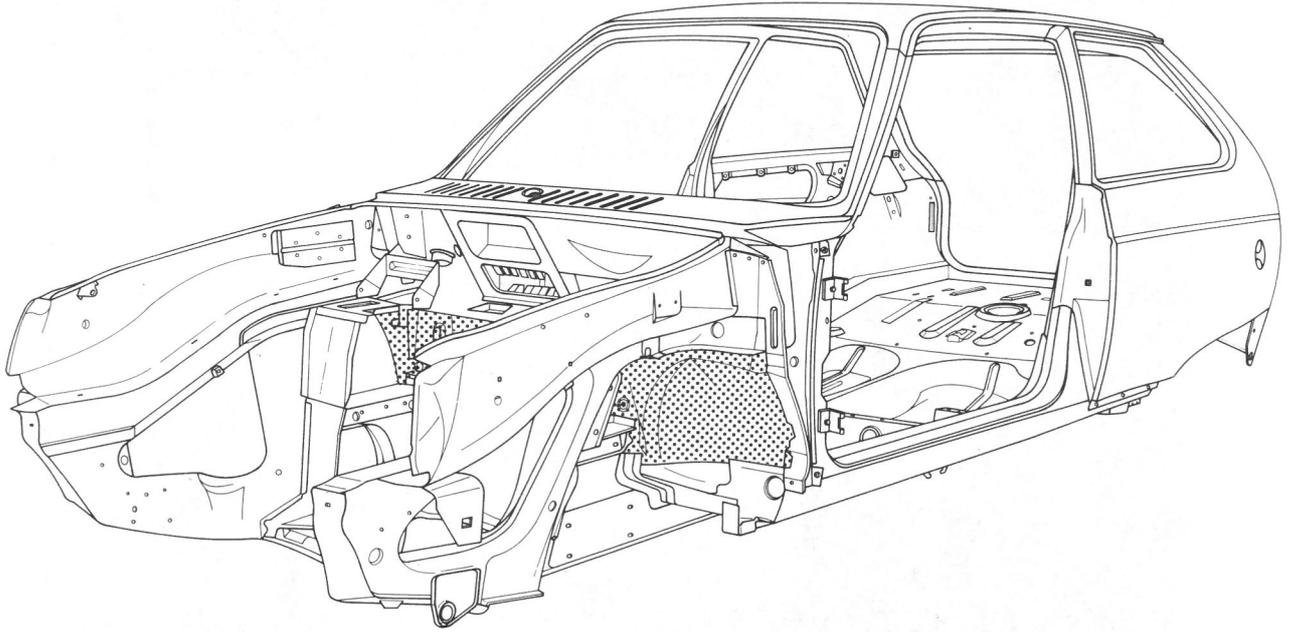
(Voir Opération TA 800-1).

DÉPOSES PRÉALABLES

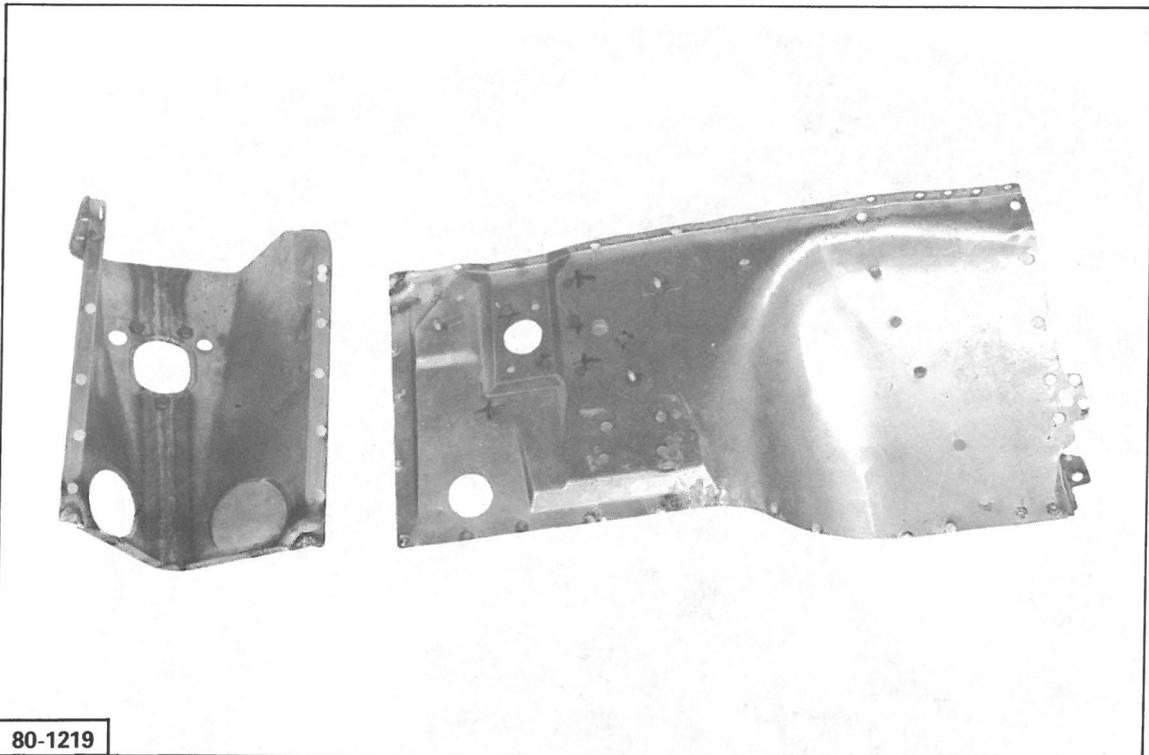
- la console,
- la planche de bord,
- le groupe de chauffage et ses conduits,
- la colonne de direction,
- le pédalier,
- les garnitures de tablier et d'auvent,
- les tapis avant,
- le réservoir de lave-glace,
- le faisceau électrique (partiellement),
- l'aile avant, phare, clignotant (*côté intéressé*),
- l'ensemble pare-chocs avant, tôle d'habillage, tôle anti-recyclage,
- la batterie,
- la porte avant (*côté intéressé*),
- les sièges avant.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

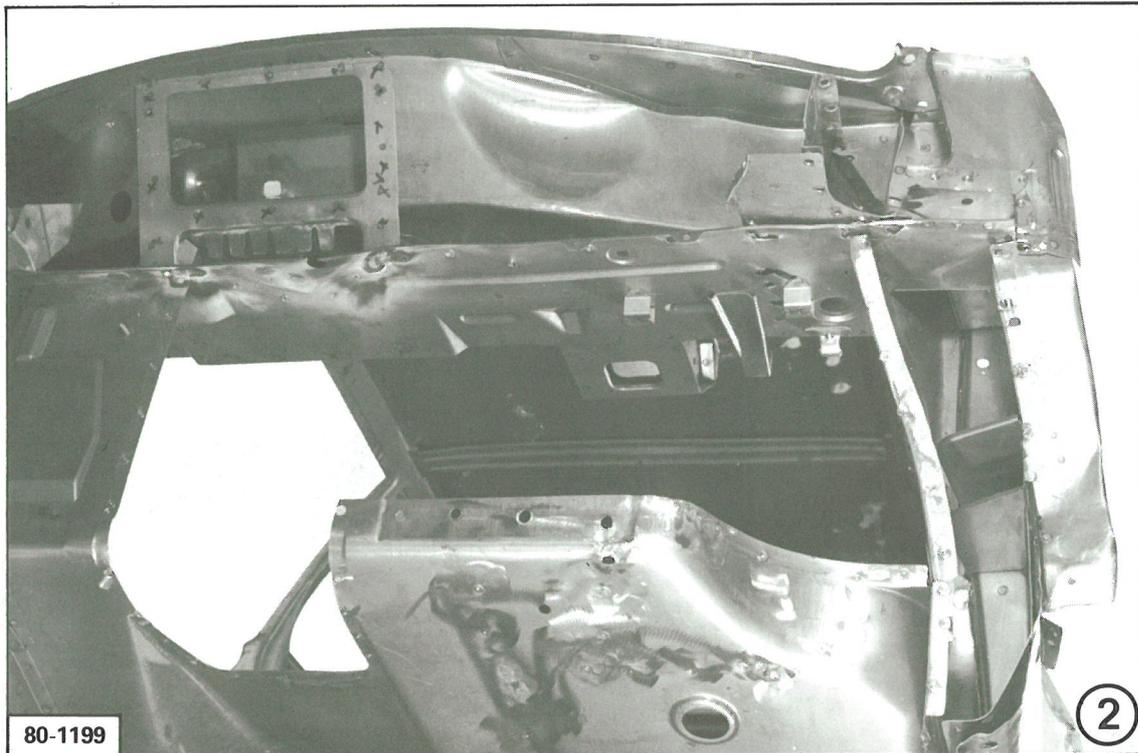
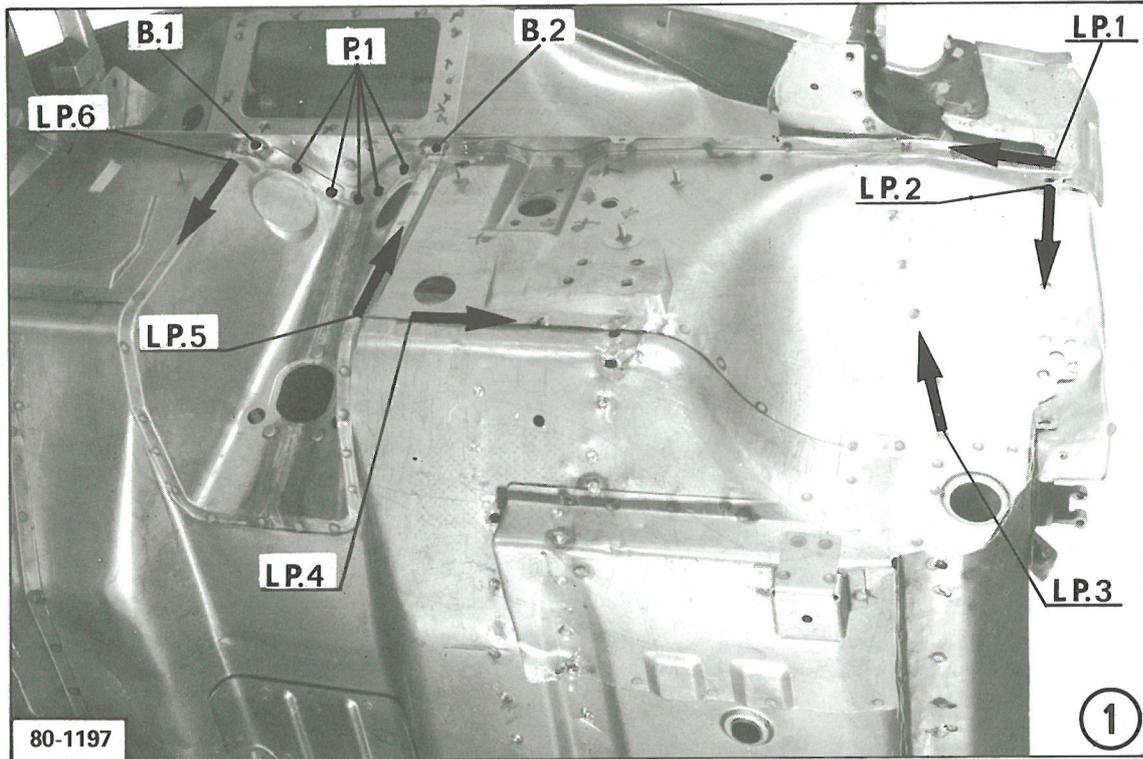
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégrifer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pince serre-tôles.



TA 80-1



80-1219



REEMPLACEMENT D'UN DEMI-TABLIER INFÉRIEUR

DÉPOSE**Déposer le passage de roue avant complet.***(Voir Opération TA 801-1).***Déposer le support d'essieu avant :***(Voir Opération TA 801-7).***Déposer le demi-tablier avant : fig. ①**

- a) Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1,
 - LP.2,
 - LP.3,
 - LP.4,
 - LP.5.
- b) Éliminer le point de brasure suivant:
- B.2.
- Déposer le demi-tablier avant.

Déposer la niche : fig. ①

- a) Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant la ligne :
- LP.6,
- et les points :
- P.1.
- b) Éliminer le point de brasure suivant :
- B.1.
- Déposer la niche.

PRÉPARATION**Poser la caisse sur le marbre.**

Mettre la caisse sur le marbre et contrôler les points avant subsistants.

(Voir Opération TA 800-1).

Préparer les lignes de dégrafe.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

Suivant la ligne LP.3, exécuter des trous ($\varnothing = 5$ mm) en vue du soudage à l'autogène en bouchon.

POSE**Poser la niche : fig. ①**

Mettre la niche en place et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder à son soudage à la pince suivant la ligne :

- LP.6

et les points :

- P.1.

Poser le demi-tablier avant : fig. ①

Mettre le demi-tablier en place et le maintenir à l'aide de la pince serre-tôles.

Procéder à son soudage :

a) à la pince suivant les lignes :

- LP.1,

- LP.2,

- LP.4,

- LP.5,

b) à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant la ligne :

- LP.3.

Faire des points de brasure suivant :

- B.1,

- B.2.

Poser le support d'essieu avant.*(Voir Opération TA 801-7).***Poser le passage de roues avant complet.***(Voir Opération TA 801-1).***Déposer la caisse du marbre.****Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse.***(Voir Opération TA 800-00).***Pulvériser:**

- un produit de protection pour corps creux sur la face interne de tous les éléments réparés ou remplacés,
- un produit de protection de dessous de caisse sous le passage de roue et le plancher avant.

Peindre.**Procéder à la pose et au réglage des éléments préalablement déposés.**

CITROËN^

14

PANNEAU DE CÔTÉ PARTIE AVANT

TA
821-1

1



REPLACEMENT D'UN PANNEAU DE CÔTÉ
PARTIE AVANT

RECOMMANDATION

Cette opération ne nécessite le passage de la caisse au marbre que si :

- la face interne du brancard de bas de caisse est déformée,
- le contrôle de la géométrie du véhicule est mauvais.

PRÉPARATION (éventuelle) POUR PASSAGE AU MARBRE

(Voir Opération TA 800-0).

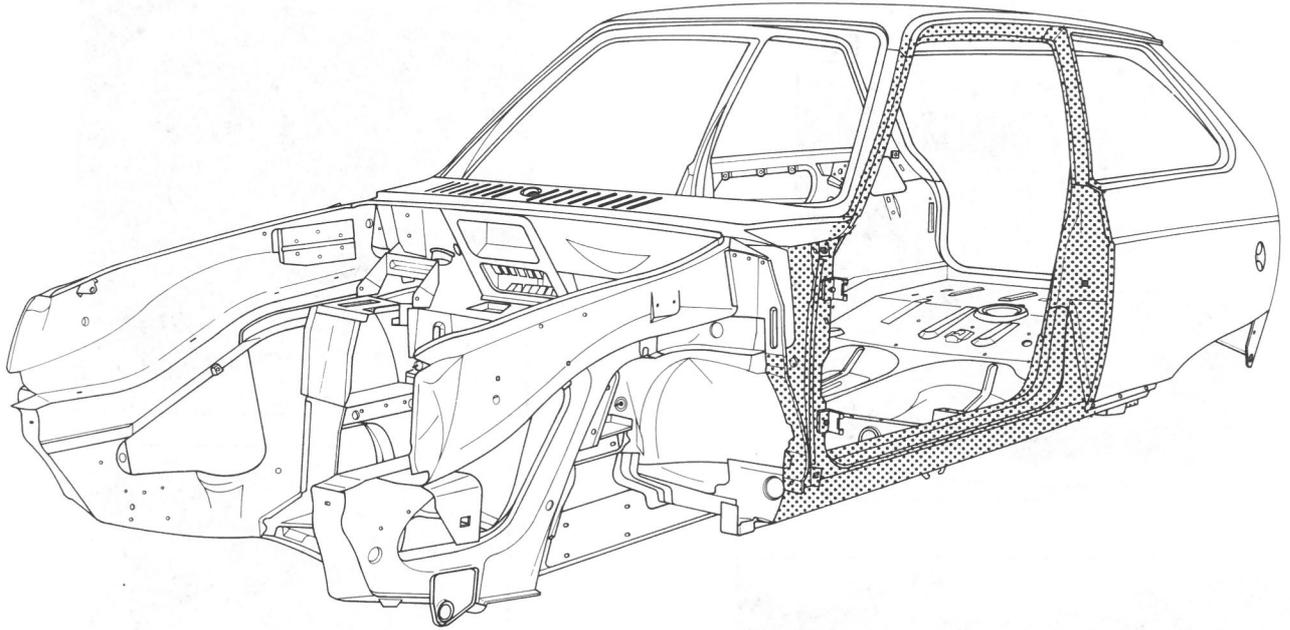
DÉPOSES PRÉALABLES

- la porte avant,
- l'aile avant,
- le tirant de porte avant,
- le joint d'étanchéité de porte avant,
- l'interrupteur de feuillure,
- le profilé d'enjolivement de gouttière,
- le siège avant,
- la garniture latérale de pied avant,
- la garniture de brancard de bas de caisse,
- la garniture de brancard de pavillon,
- la ceinture de sécurité,
- la garniture de pied arrière,
- la glace de pare-brise,
- la planche de bord.

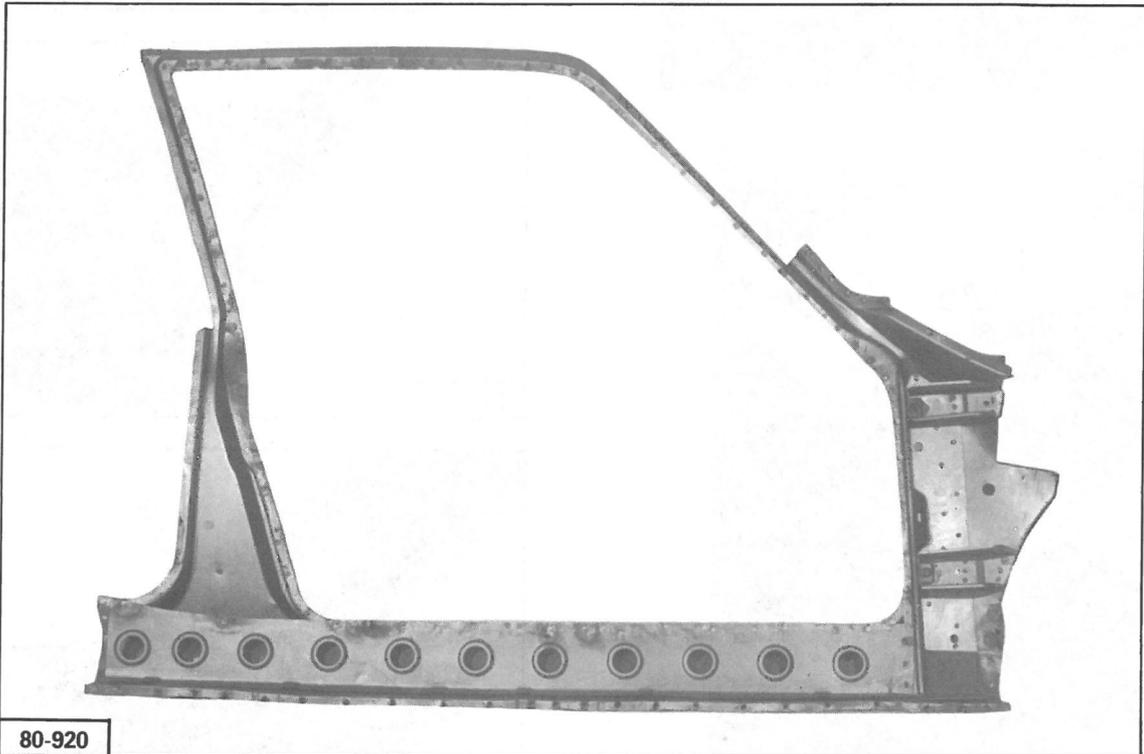
(côté intéressé)

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

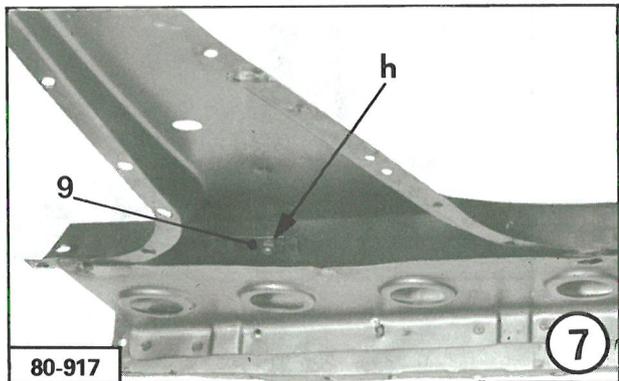
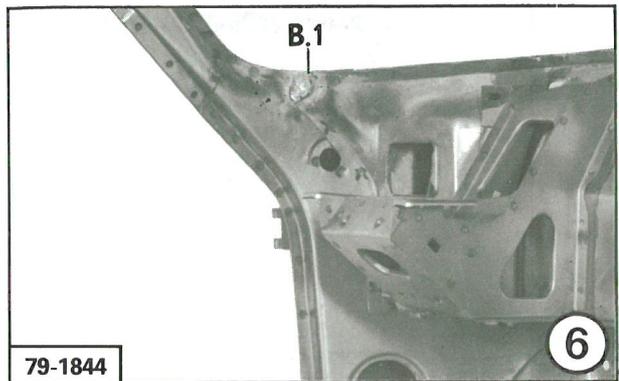
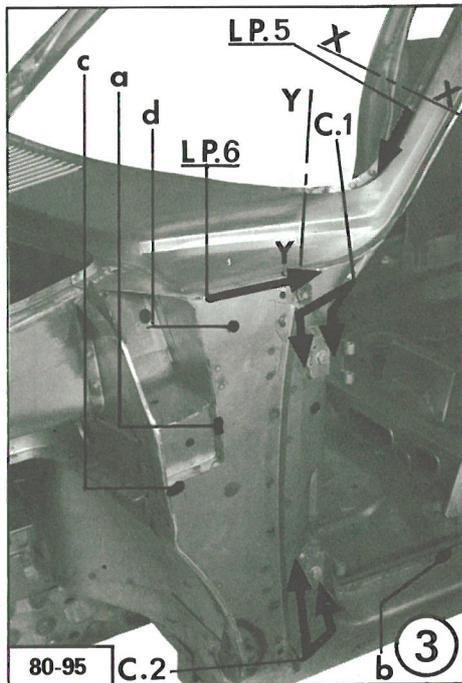
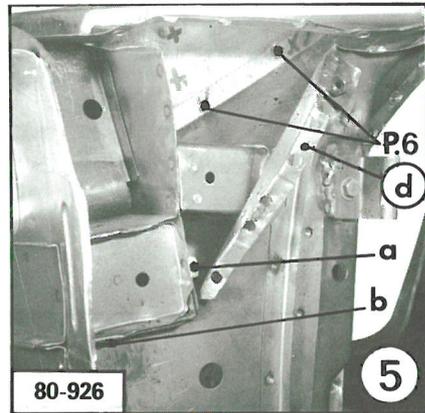
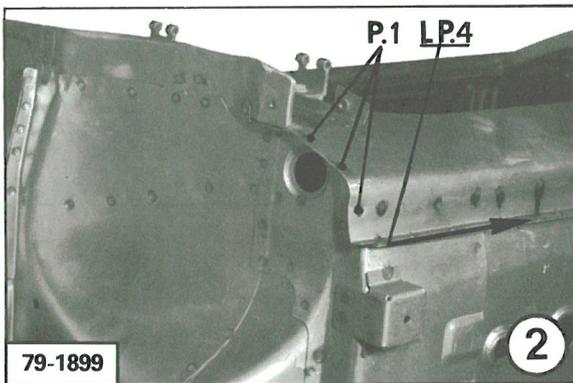
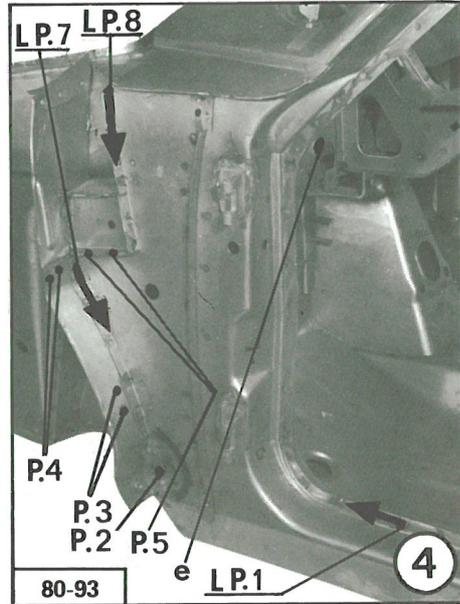
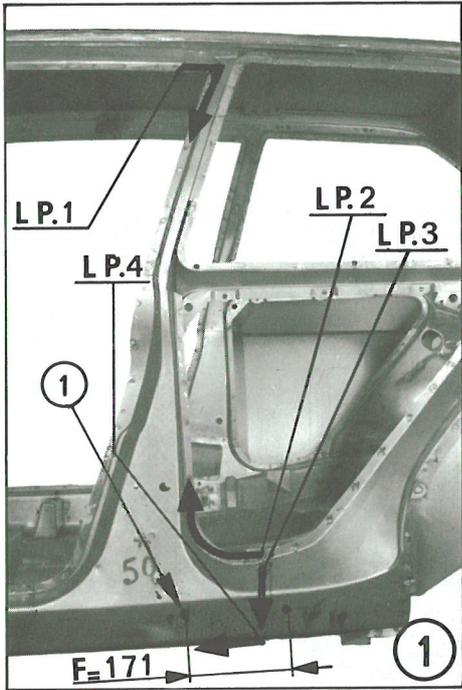
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégrafer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pince serre-tôles.



TA 80-1



80-920



REPLACEMENT D'UN PANNEAU DE CÔTÉ - PARTIE AVANT

DÉPOSE

Déposer l'aile arrière.*(Voir Opération TA 824-1).***Déposer le panneau de côté :****fig. ①, ②, ③, ④, ⑤ et ⑥**

Percer et dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1, (feuillure d'encadrement complète),
- LP.2,
- LP.3,
- LP.4 (jusqu'à LP.3),
- LP.5 (de X-X à Y-Y),
- LP.6,
- LP.7,
- LP.8,

et les points :

- P.1,
- P.2,
- P.3,
- P.4,
- P.5.

Relever les languettes de tôle en « a », « b », « c » et « e ».

Écarter l'angle supérieur avant « d » du panneau de côté et dégrafer les points de soudure électrique P.6 :

fig. ⑤

Éliminer le point de brasure B.1 : **fig. ⑥**

Dégager le panneau de côté.

Percer les deux points de soudure de part et d'autre de l'écrou (1) servant à la fixation de l'aile arrière :

fig. ①

PRÉPARATION

Poser et fixer la caisse sur le marbre, procéder aux opérations de vérinage et redressage si nécessaire.

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudage sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

Couper la plaquette de fixation de l'aile arrière au ras de la ligne de soudure LP.3.

Récupérer la partie avant « c » munie de l'écrou et la souder par point de soudure électrique sur le nouveau panneau de côté en « h » : **fig. ⑦** (centrer l'écrou par rapport au trou).

POSE

Poser le panneau de côté: fig. ① à ⑥

Positionner le panneau de côté sur la caisse et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Vérifier l'encadrement de porte latérale en utilisant la porte comme gabarit. Vérifier également que la cote F = 171 **fig. ①** est bien respectée et que les trois écrous de fixation de l'aile sont alignés.

Procéder au soudage du panneau :

A la pince suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2,
- LP.4,
- LP.5 (de X-X à Y-Y),
- LP.7,

et les points :

- P.1,
- P.2,
- P.3,
- P.4,
- P.5.

Écarter l'angle supérieur avant « d » du panneau de côté.

Souder à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant P.6 et LP.3.

Rabattre l'angle supérieur avant « d » du panneau de côté.

Procéder au soudage à la pince suivant les lignes LP.6 et LP.8.

Exécuter un point de brasure suivant B.1.

Rabattre les languettes « a », « b », « c » et « e ».

Poser l'aile arrière :*(Voir Opération TA 824-1).***Fixer les charnières sur la caisse : fig. ③**

Mettre la porte en place et fixer les charnières sur la caisse par les vis (2) et (3).

Poser la porte et régler les éléments latéraux du véhicule.

Procéder au soudage autogène (MIG) des charnières suivant C1 et C2.

Parfaire l'étanchéité de la caisse.*(Voir Opération TA 800-00).*

Protéger par pulvérisation d'un produit adapté les corps creux et zones de soudure des éléments remplacés ou réparés.

Peindre.

Poser et régler les éléments préalablement déposés.

CITROËN^

14

PANNEAU DE CÔTÉ PARTIE ARRIÈRE

TA
821-4

1

REPLACEMENT D'UN EMBOUT ARRIERE
DE PANNEAU DE CÔTÉ



RECOMMANDATION

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSES PRÉALABLES

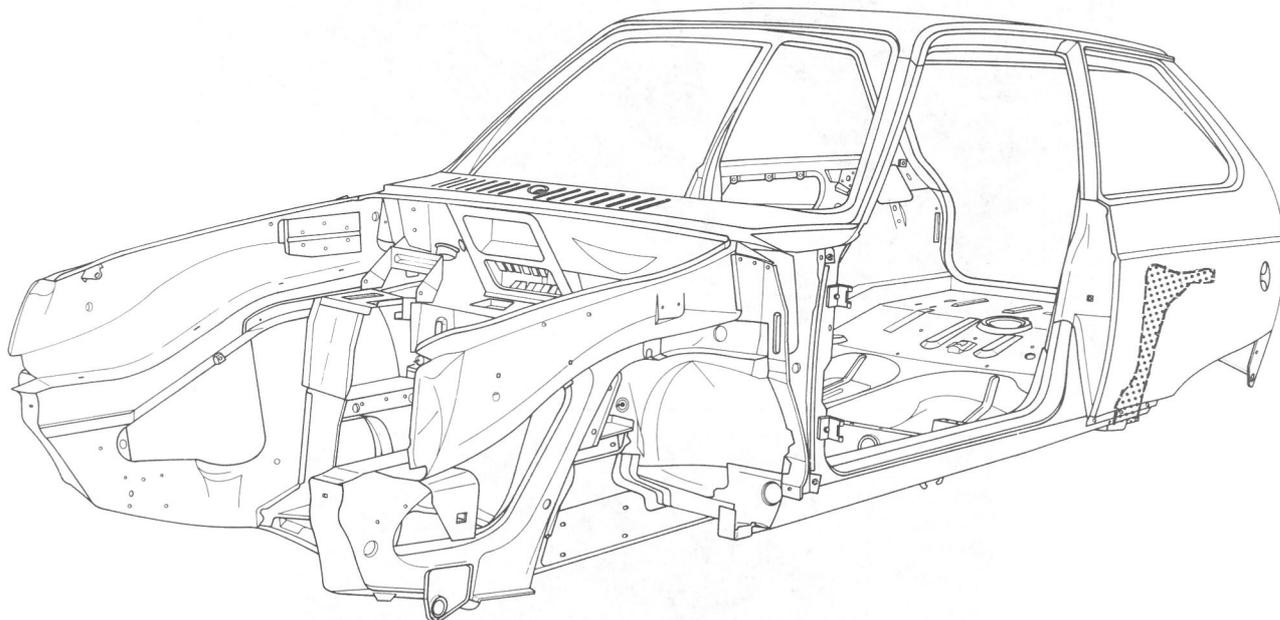
- l'enjoliveur d'entrée de coffre et ses agrafes,
- le feu de signalisation arrière,
- la glace de custode et son scellement,
- les joints d'étanchéité de la porte latérale et du volet arrière (partiellement),
- la gâche de porte latérale,
- la baguette d'enjolivement d'aile,
- la garniture de montant arrière,
- le jonc de finition de gouttière,
- le garnissage du pied milieu,
- la goulotte de remplissage du réservoir d'essence (*côté gauche*).

} (*côté intéressé*)

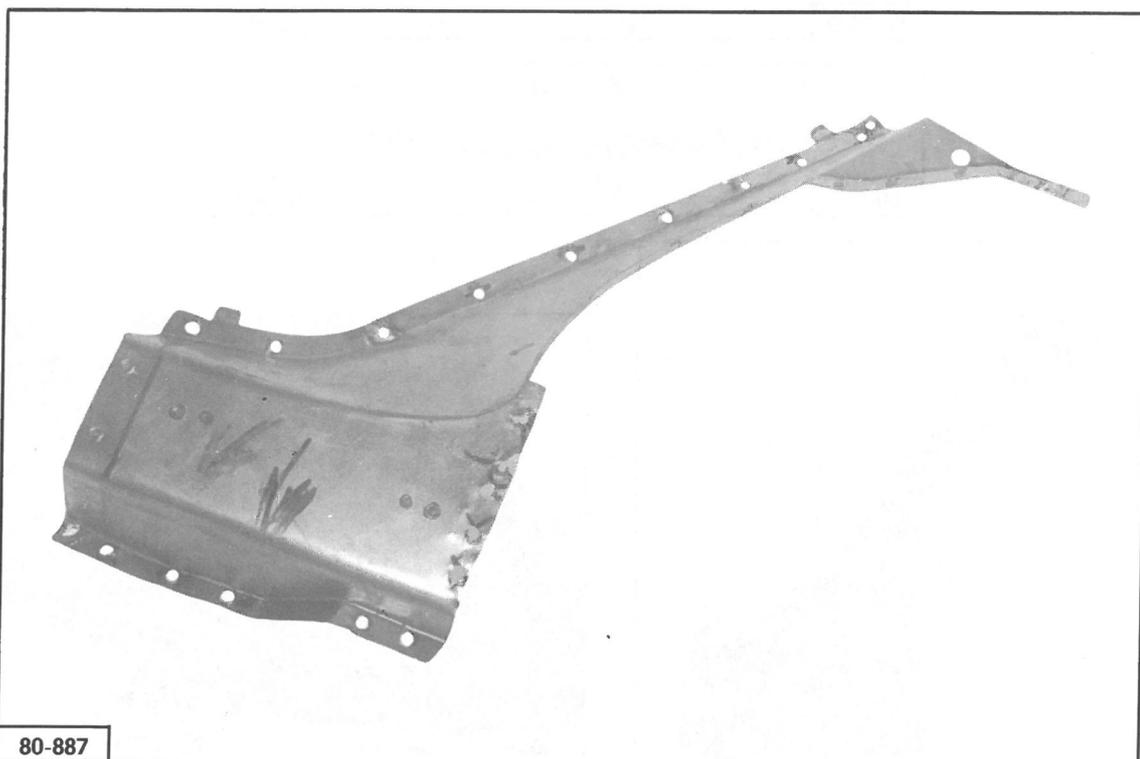
Protéger les garnitures intérieures contre les projections d'étincelles en cours de soudage.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

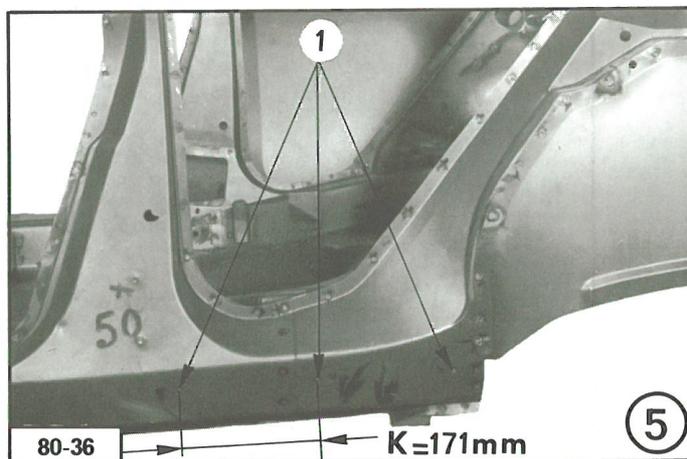
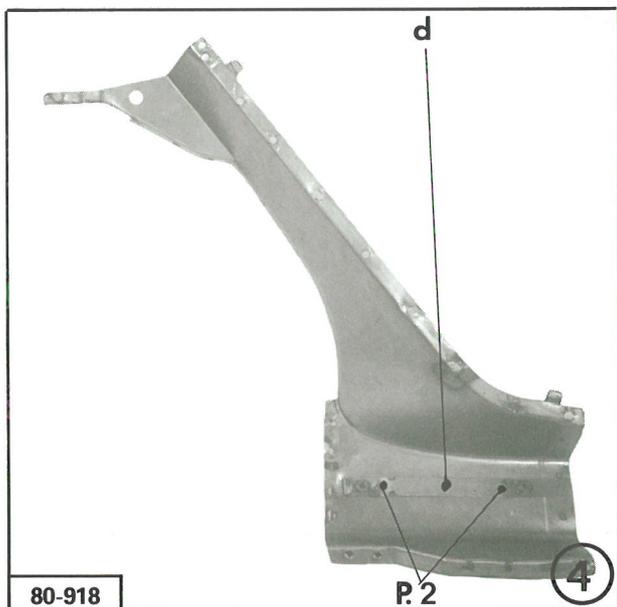
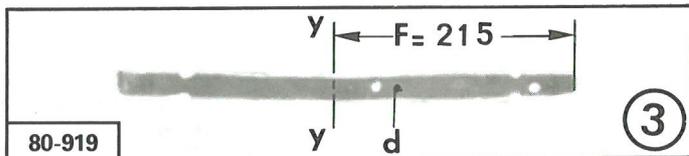
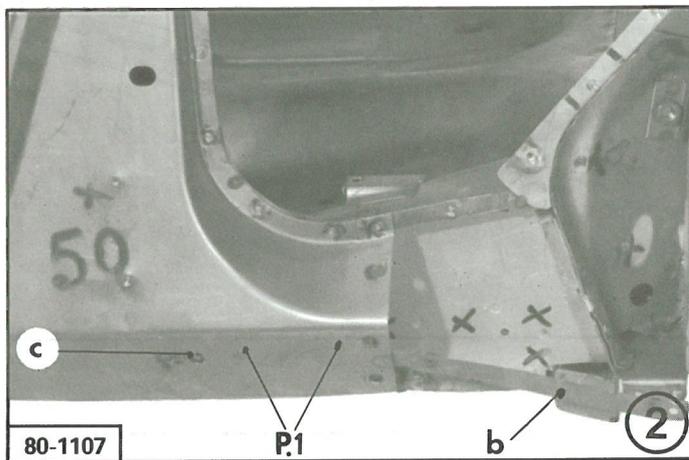
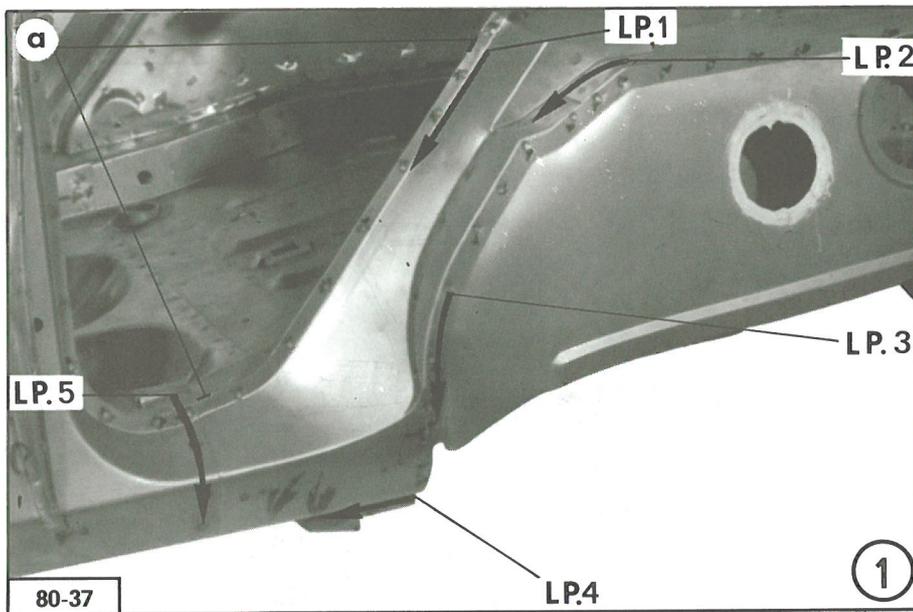
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraffer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pinces serre-tôles.



TA 80-1



80-887



REPLACEMENT DE L'EMBOUT ARRIÈRE DE PANNEAU DE CÔTÉ

DÉPOSE**Déposer l'aile arrière.***(Voir Opération TA 824-1).***Déposer l'embout arrière de panneau de côté : fig. ①**

A l'aide d'une scie, couper l'embout de panneau au ras de la liaison avec le brancard avant.

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2,
- LP.3,
- LP.4.

Relever les deux languettes « a ».

Déposer l'embout du panneau de côté.

Dégraffer les points de soudure suivant la ligne LP.5 et dégraffer le bord de tôle restant dans le brancard.

PRÉPARATION

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

Replier la tôle supportant l'écrou « b » de façon qu'elle ne gêne pas l'assemblage des deux parties de brancard et faire deux points à la pince suivant P.1 :

fig. ②

Préparer les pièces neuves : fig. ③ et ④

Prendre une tôle supportant les écrous de fixation d'aile neuve et la couper suivant **Y-Y** à une cote F = 215 mm de l'extrémité.

Positionner la tôle « d » sur l'embout du panneau de côté et la souder à la pince suivant P.2.

POSE**Positionner l'embout arrière de panneau de côté : fig. ⑤**

Mettre l'embout « d » en place et l'ajuster par rapport au passage de roue et au pied milieu.

Après positionnement, le maintenir en place à l'aide de pinces serre-tôles.

Présenter l'aile arrière afin de contrôler la position des trois écrous (1).

Procéder au soudage de l'embout arrière de panneau de côté : fig. ①

A la pince suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2,
- LP.3,
- LP.4.

A l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant la ligne :

- LP.5.

Rabattre les deux languettes « a ».

Poser l'aile arrière :*(Voir Opération TA 824-1).***Parfaire l'étanchéité de la caisse.****Pulvériser :**

- un produit de protection pour dessous de caisse sous le passage de roue arrière,
- un produit de protection pour corps creux sur la face interne de tous les éléments réparés ou remplacés.

Peindre.**Procéder à la pose et au réglage des éléments préalablement déposés.**

CITROËN^

14

PANNEAU DE CÔTÉ

TA
821-7

1



REPLACEMENT PARTIEL
D'UN PANNEAU DE CÔTÉ

RECOMMANDATION

Cette opération ne nécessite le passage de la caisse au marbre que si :

- la face interne du brancard de bas de caisse est déformée,
- le contrôle de la géométrie du véhicule est mauvais.

PRÉPARATION (éventuelle) POUR PASSAGE AU MARBRE

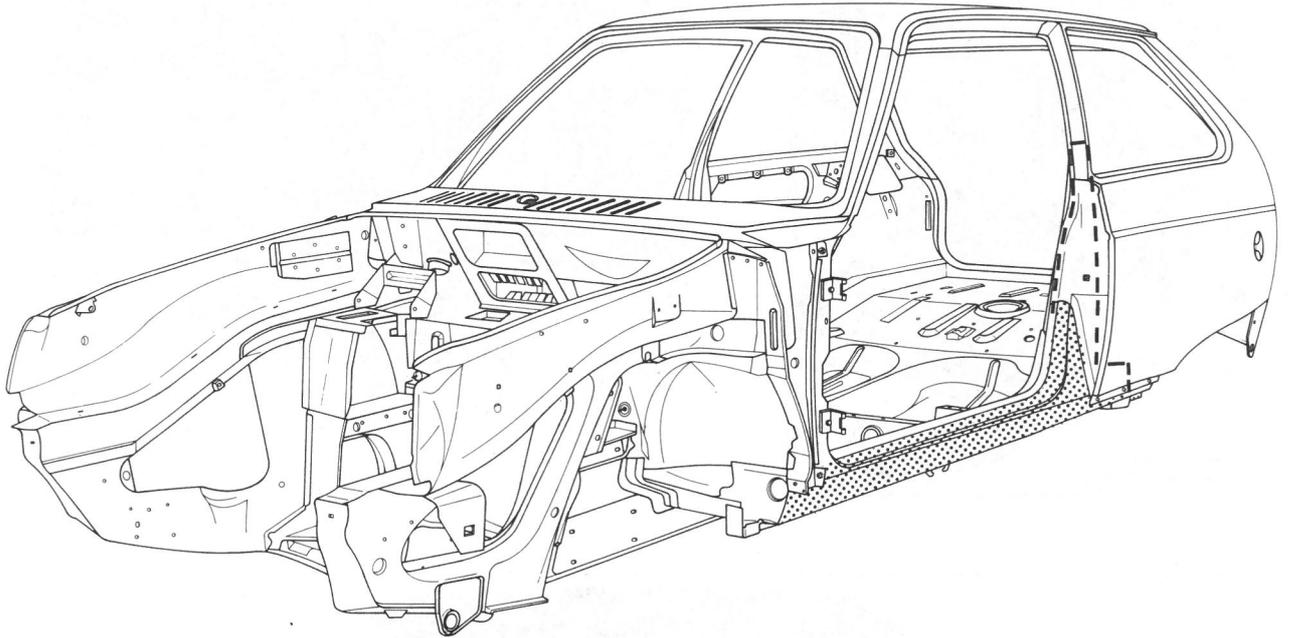
(Voir Opération TA 800-0).

DÉPOSES PRÉALABLES

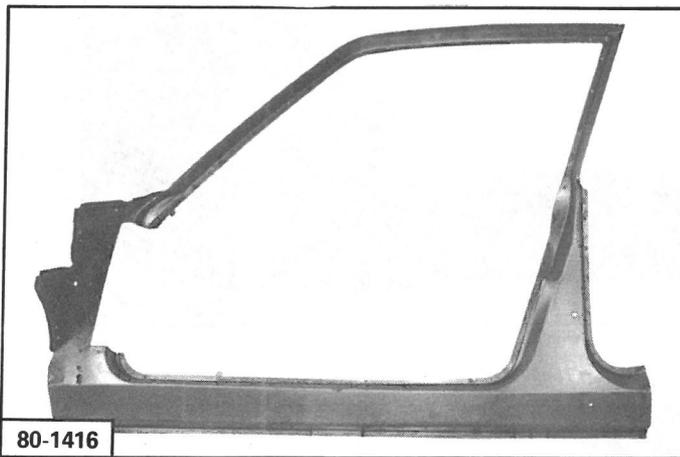
- l'aile avant,
 - la porte latérale,
 - le joint d'étanchéité de la porte latérale,
 - la garniture de pied avant, de pied arrière et de brancard de bas de caisse,
 - le siège avant,
- } (côté intéressé)
- la banquette arrière,
 - les tapis avant et arrière (les dégager partiellement),
 - la ceinture de sécurité,
 - la glace de custode et son scellement, } Cas du remplacement de la partie arrière du panneau de côté nu

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

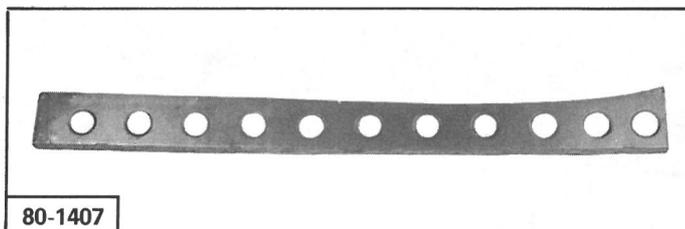
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraffer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pincés serre-tôles.



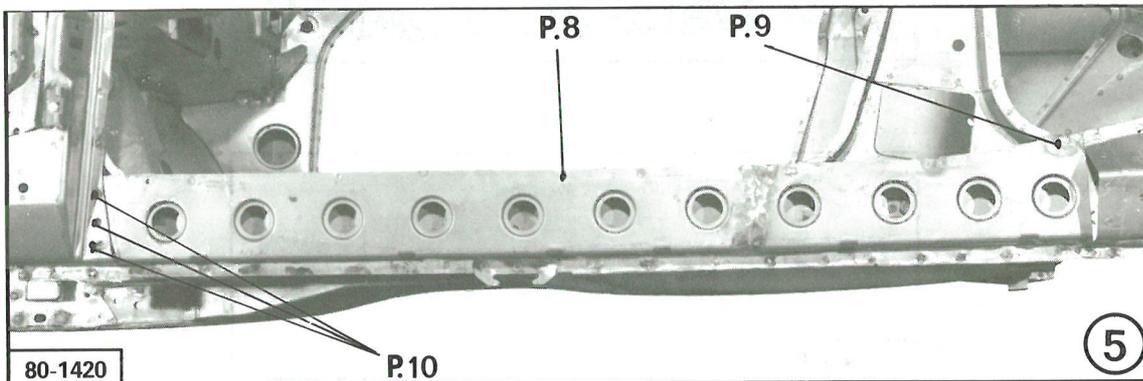
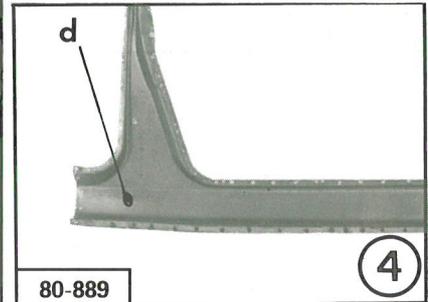
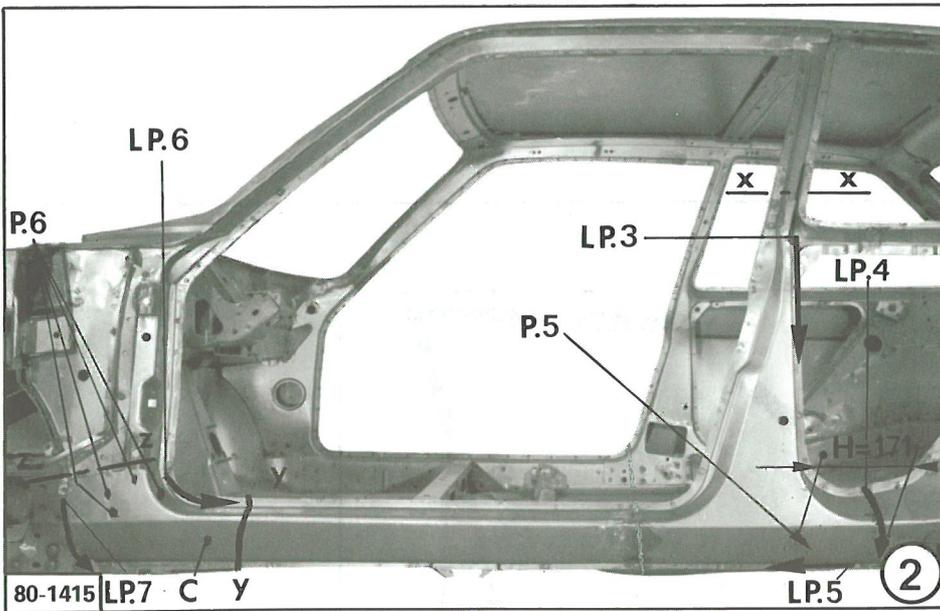
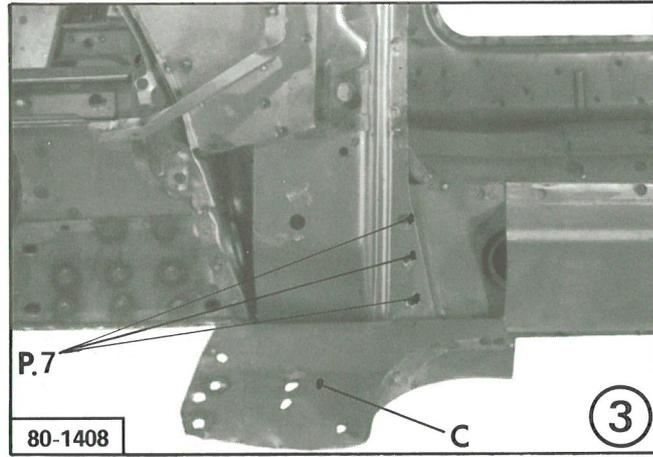
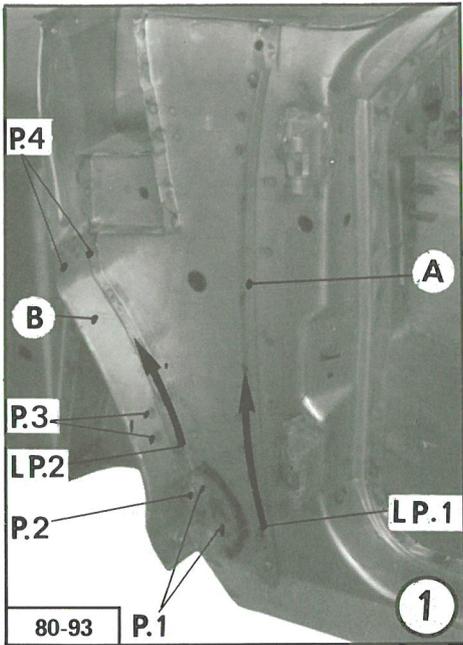
TA 80-1



80-1416



80-1407



REEMPLACEMENT PARTIEL D'UN PANNEAU DE CÔTÉ

DÉPOSE

Déposer l'aile arrière.*(Voir Opération TA 824-1).***Déposer la tole d'étanchéité inférieure avant B : fig. ①**

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.2, et les points :

- P.1,
- P.2,
- P.3,
- P.4.

Écarter la partie inférieure de l'équerre de fixation A du battant de l'aile avant : fig. ①

Percer et dégraffer (sur une longueur de 100 mm environ) les points de soudure électrique suivant la ligne LP.1.

Déposer la partie inférieure du panneau de côté : fig. ②

Couper :

- à la cisaille suivant X-X et Z-Z,
- à la scie à métaux suivant Y-Y.

Attention de ne pas détériorer les tôles situées derrière.

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.3,
- LP.4,
- LP.5,
- LP.6,
- LP.7,

et les points :

- P.5,
- P.6,

Écarter la partie inférieure avant **C** du brancard de bas de caisse.

Percer et dégraffer les points de soudure électrique P.7 : **fig. ③**

Déposer la partie inférieure du panneau de côté muni du renfort de bas de caisse.

PRÉPARATION

Procéder au contrôle et à la remise en ligne de la caisse sur le marbre *(si nécessaire).*

(Voir Opération TA 800-0).

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Couper la plaquette de fixation de l'aile arrière au ras de la ligne de soudure LP.4 : **fig. ②**

Récupérer la partie avant de la plaquette munie de l'écrou et la souder par points de soudure électrique en « d » sur le nouveau panneau de côté *(centrer l'écrou par rapport au trou)* : **fig. ④**

Faire le tracé sur le nouveau panneau de côté.

Tracer la coupe Z-Z en y ajoutant 20 mm : **fig. ②**

Tracer la coupe X-X en y ajoutant 30 mm : **fig. ②**

Couper la pièce suivant ces deux tracés.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

POSE

Poser le renfort de bas de caisse.

Présenter le renfort sur la caisse et le maintenir en place à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder au soudage en « bouchon » suivant les points P.10.

A la pince suivant les points P.8 et P.9.

Poser le panneau neuf :

Mettre le panneau neuf en place et le maintenir en place à l'aide de pinces serre-tôles.

Vérifier l'encadrement de la porte latérale en utilisant la porte comme gabarit. Vérifier également que la cote $h = 171$ mm **fig. : ②** est bien respectée et que les trois écrous de fixation de l'aile sont bien alignés.

Procéder au soudage du panneau à la pince suivant les lignes :

- LP.3,
- LP.5,
- LP.6,
- LP.7

à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les points P.6 et les lignes LP.4.

Effectuer un cordon de soudure autogène suivant Z-Z et X-X.

POSE (suite)

Remarque : Dans le cas où la réparation ne concerne pas le pied arrière, réaliser une coupe partielle suivant W-W à une côte e = 258 mm : **fig. ①**

Remplacer le renfort de bas de caisse partiellement et réaliser un fourreau **f** de 50 mm de longueur : **fig. ③**

Procéder au soudage du renfort de bas de caisse :

Effectuer un cordon de soudure autogène en « k » : **fig. ③**

Procéder au soudage à la pince du fourreau suivant les points P.5.

Poser le nouveau panneau en l'ayant coupé auparavant suivant W-W et réaliser un cordon de soudure autogène suivant cette ligne.

En vue du soudage en « bouchon », percer des trous ($\varnothing = 6$ mm) sur le panneau neuf suivant la ligne LP.2, les points P.6 et la ligne LP.3 : **fig. ⑤** et **⑥**

Remettre en place l'extrémité de l'équerre de fixation **A** de l'aile avant et la souder par points « bouchon ».

Poser la tôle d'étanchéité inférieure avant B.

Procéder au soudage à la pince suivant la ligne LP.1 et les points P.1, P.2, P.3 et P.4.

Surfacier les cordons de soudure.

Poser l'aile arrière.

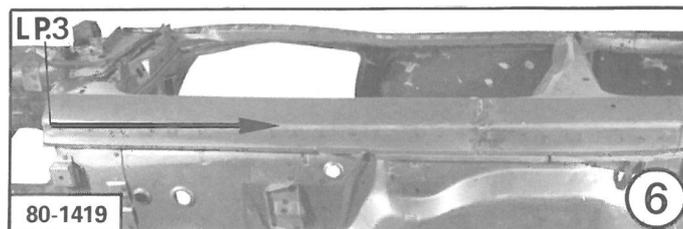
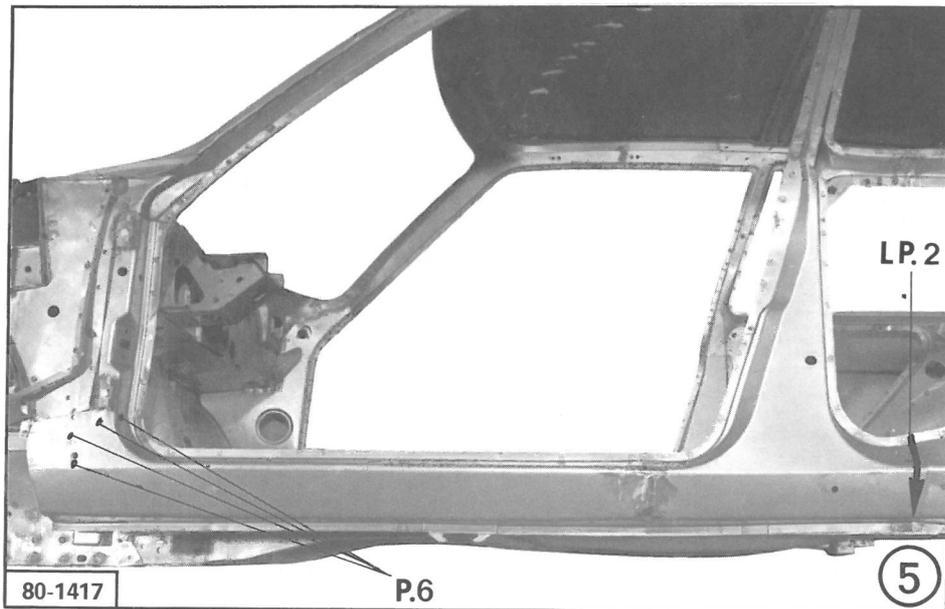
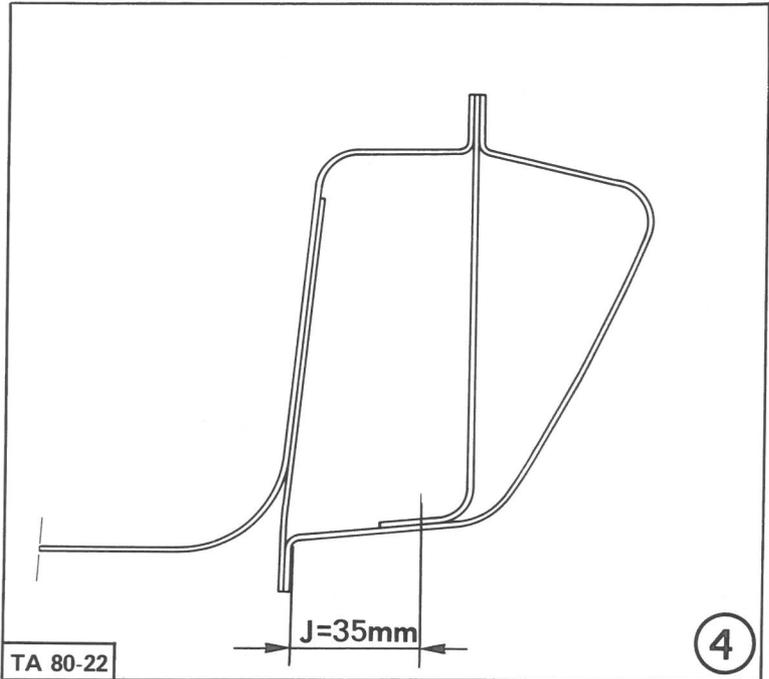
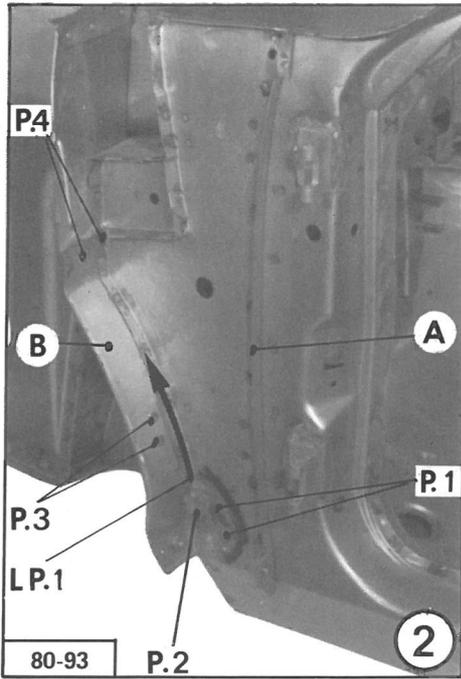
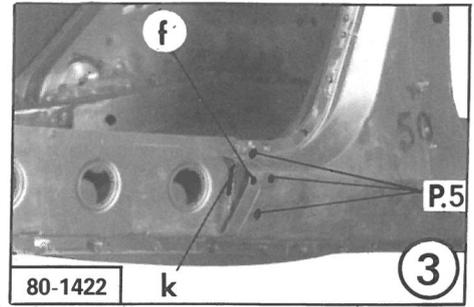
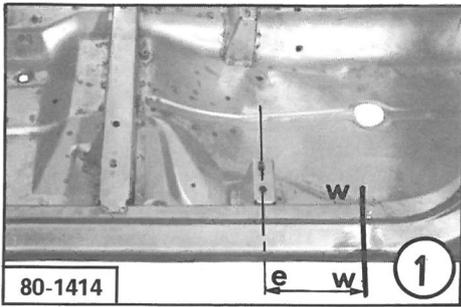
(Voir Opération TA 824-1).

Parfaire l'étanchéité de la caisse.

Protéger par pulvérisation d'un produit adapté les corps creux et zones de soudure des éléments remplacés ou réparés.

Peindre.**Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

ATTENTION : A la pose du panneau de côté, pour le soudage en bouchon de la ligne LP.3, respecter la cote **J = 35 mm** : **fig. ④**



CITROËN^

14

TÔLE DE FEUX ARRIÈRE

TA
823-7

1

REPLACEMENT D'UNE TÔLE
DE FEUX ARRIÈRE



REPLACEMENT D'UNE TÔLE DE FEUX ARRIÈRE**RECOMMANDATION**

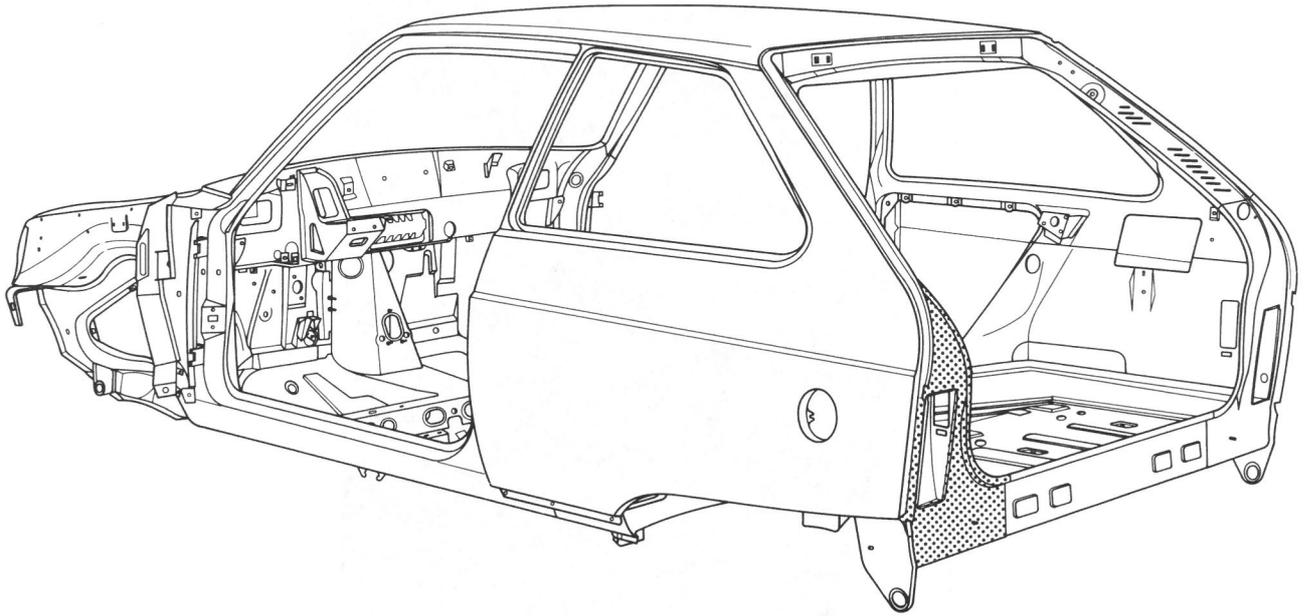
Cette opération ne nécessite pas le passage au marbre.

DÉPOSES PRÉALABLES

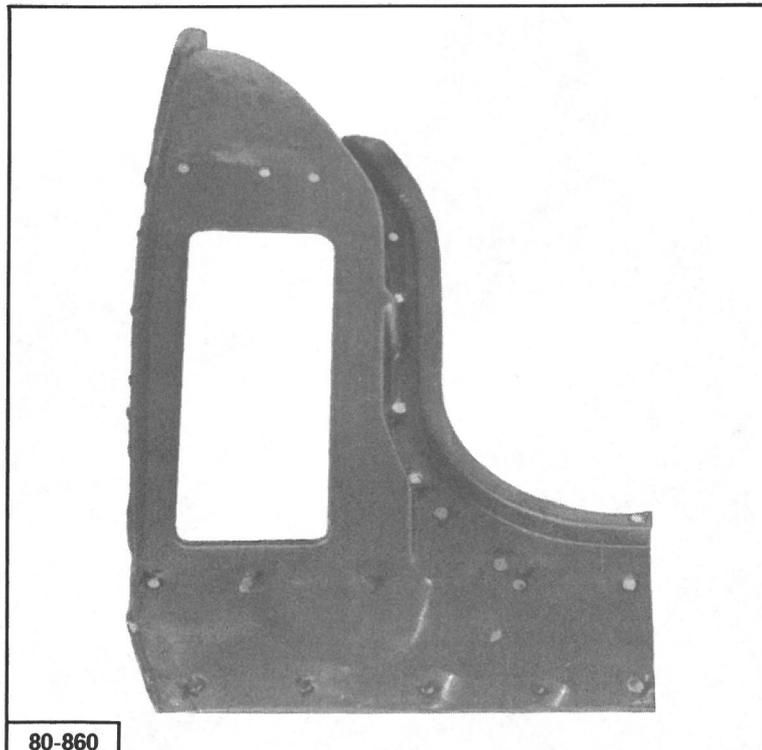
- le pare-chocs arrière,
 - le feu de signalisation arrière,
 - l'enjoliveur d'entrée de coffre et ses agrafes,
 - la garniture de passage de roue arrière,
 - la garniture du montant arrière,
- } (*côté intéressé*)
- le joint d'étanchéité et la gâche de la porte de coffre,
 - la garniture de fond de coffre.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

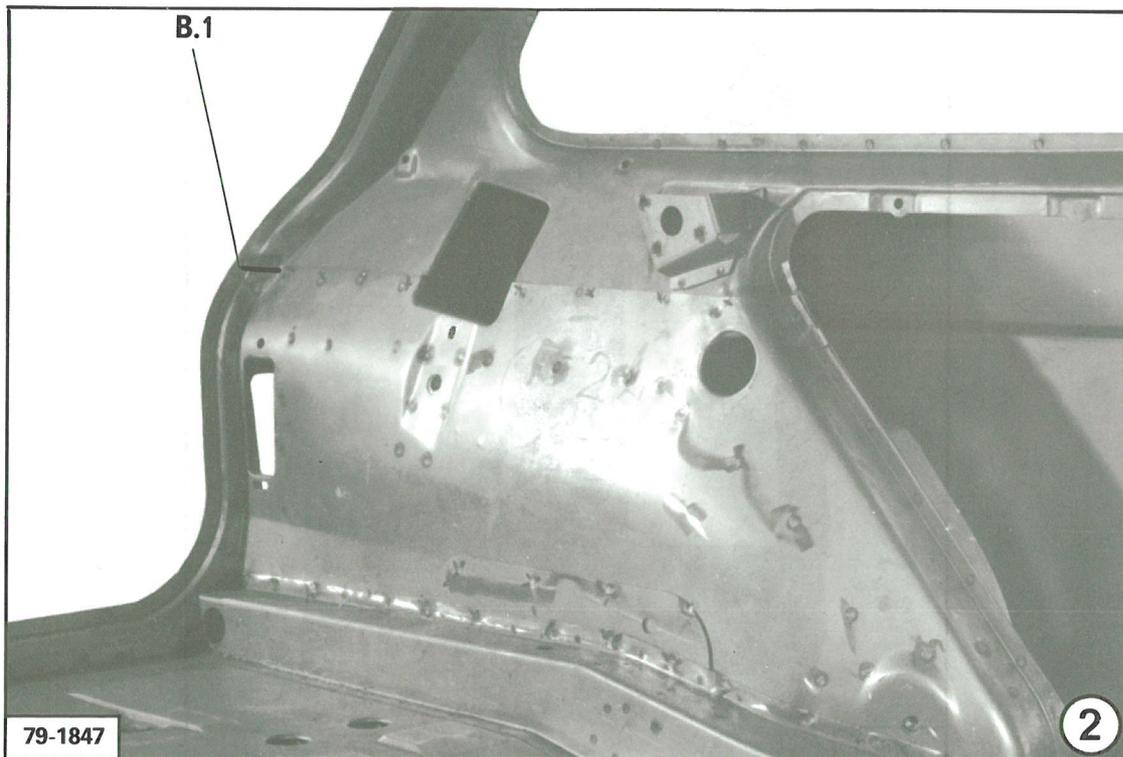
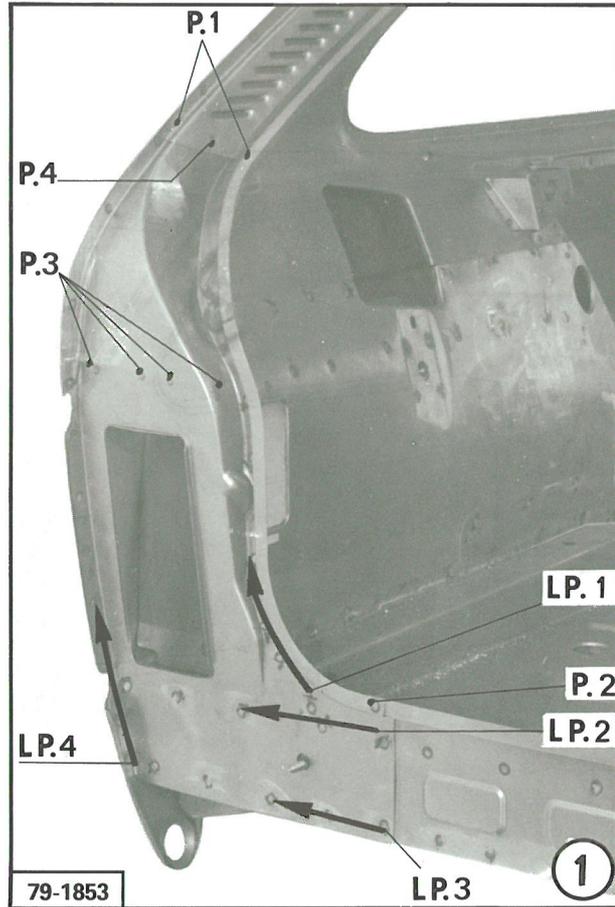
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraffer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pincettes serre-tôles.



TA 80-2



80-860



REEMPLACEMENT D'UNE TÔLE DE FEUX ARRIÈRE

DÉPOSE

Déposer la tôle de feu arrière : fig. ①

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 1,
- LP. 2,
- LP. 3,
- LP. 4,

et les points :

- P. 1,
- P. 2,
- P. 3,
- P. 4.

Éliminer le point de brasure suivant :

- B. 1 : **fig. ②**

Déposer la tôle de feu.

PRÉPARATION

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudage sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

POSE

Poser la tôle de feu arrière :

Mettre la tôle de feu arrière en place. La maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Souder la tôle de feu arrière : fig. ①

Procéder au soudage à la pince suivant les lignes :

- LP. 1,
- LP. 2,
- LP. 3,
- LP. 4,

et les points :

- P. 1,
- P. 2,
- P. 3,
- P. 4 (*cas où l'aile est déposée*).

Si l'aile n'est pas déposée, faire un point de soudure autogène (MIG) suivant P. 4.

Faire un point de brasure suivant :

- B. 1 : **fig. ②**

Protéger les corps creux par pulvérisation d'un produit adapté (en particulier dans les zones de soudage des éléments réparés ou remplacés).

Peindre.**Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

CITROËN^

14

AILE ARRIÈRE

TA
824-1

1



REPLACEMENT D'UNE AILE ARRIÈRE

REPLACEMENT D'UNE AILE ARRIÈRE**RECOMMANDATION**

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

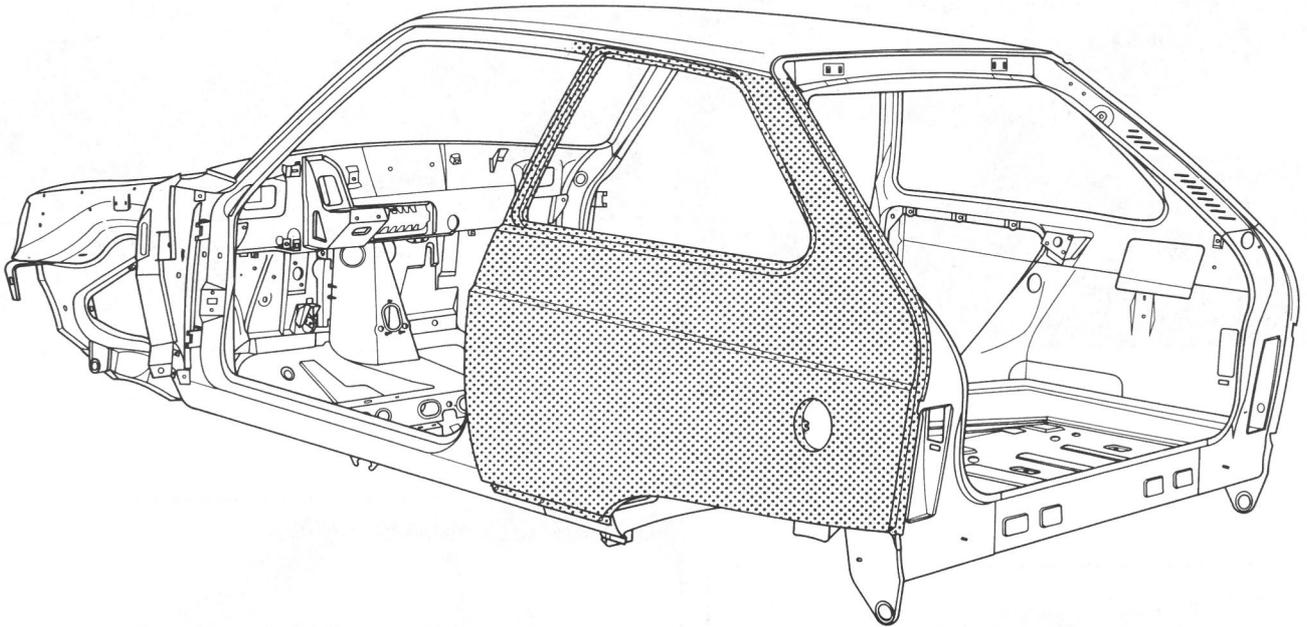
DÉPOSES PRÉALABLES

- l'enjoliveur d'entrée de coffre et ses agrafes,
 - le feu de signalisation arrière,
 - la glace de custode et son scellement,
 - les joints d'étanchéité de la porte latérale et du volet arrière (*partiellement*),
 - la gâche de porte latérale,
 - la baguette d'enjolivement d'aile,
 - la garniture de montant arrière,
 - le jonc de finition de gouttière,
 - le garnissage du pied milieu,
 - la goulotte de remplissage du réservoir (*côté gauche*).
- } (*côté intéressé*)

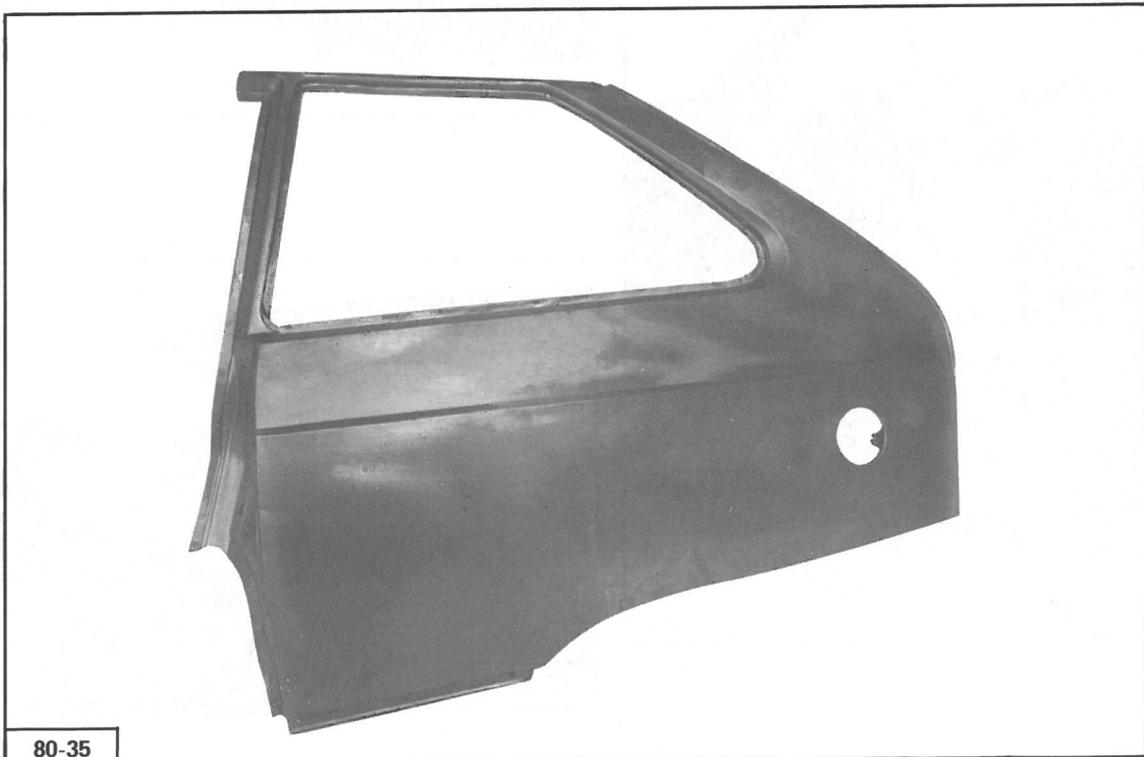
Protéger les garnitures intérieures contre les projections d'étincelles en cours de soudage.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

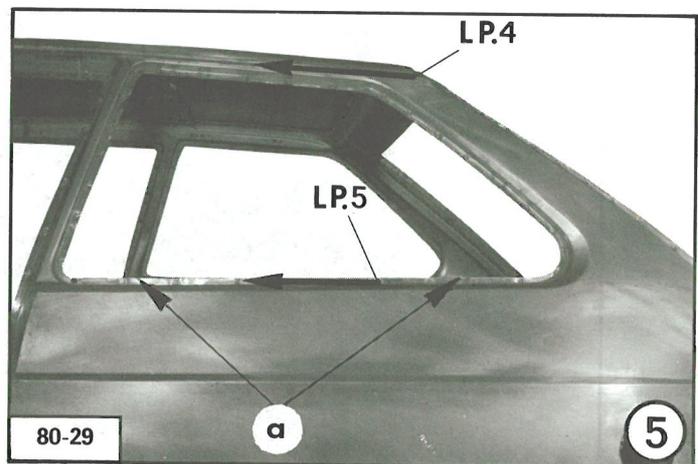
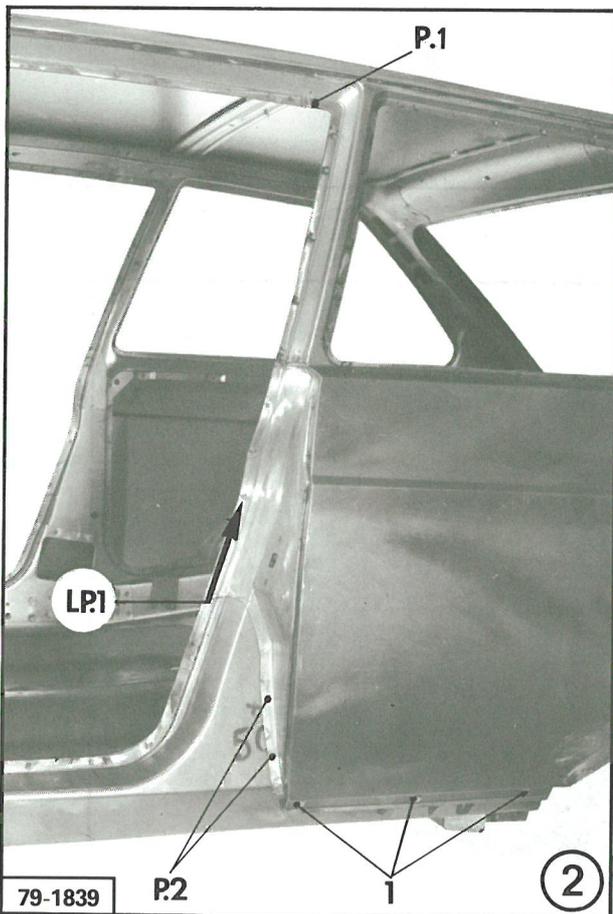
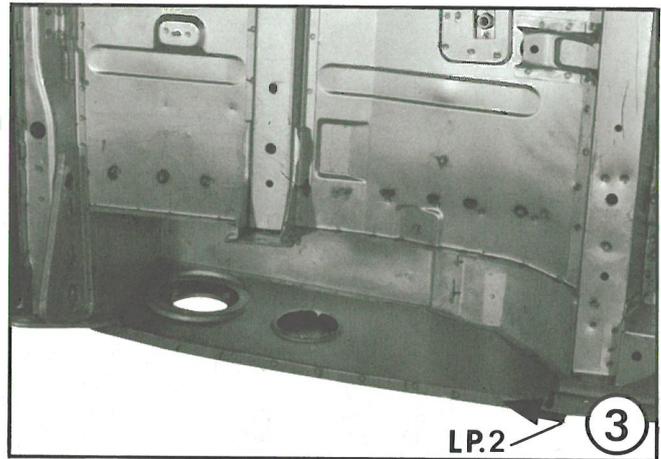
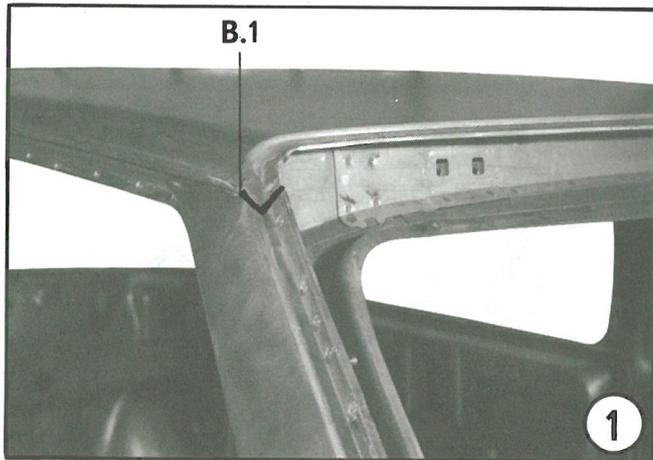
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraffer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pinces serre-tôles.



TA 80-2



80-35



REEMPLACEMENT D'UNE AILE ARRIÈRE

DÉPOSE

Éliminer la brasure en B. 1 : **fig. ①**

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 1 : **fig. ②**
- LP. 2 : **fig. ③**
- LP. 3 : **fig. ④**
- LP. 4 : } **fig. ⑤**
- LP. 5 : }

et les points :

- P. 1 : } **fig. ②**
- P. 2 : }

Déposer les trois vis (1) : **fig. ②**

Relever les deux languettes « a » : **fig. ⑤**

Déposer l'aile arrière.

PRÉPARATION

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

POSE

Positionner l'aile :

Mettre l'aile en place et l'ajuster par rapport à la porte latérale et la porte de coffre.

Après positionnement, maintenir l'aile en place à l'aide de pinces serre-tôles et des trois vis (1) :

fig. ②

Procéder au soudage de l'aile arrière, à la pince suivant les lignes :

- LP. 1 : **fig. ②**
- LP. 2 : **fig. ③**
- LP. 3 : **fig. ④**
- LP. 4 : } **fig. ⑤**
- LP. 5 : }

et les points :

- P. 1 : } **fig. ②**
- P. 2 : }

Rabattre les deux languettes « a » : **fig. ⑤**

Faire une brasure en B. 1 : **fig. ①**

Surfacier cette brasure.

Parfaire l'étanchéité de la caisse :

Pulvériser :

- un produit de protection pour dessous de caisse sous le passage de roue arrière,
- un produit de protection pour corps creux sur la face interne de l'aile.

Peindre.

Procéder à la pose et au réglage des éléments préalablement déposés.

CITROËN^

14

PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE

TA
824-4

1

REPLACEMENT D'UNE TÔLE EXTÉRIEURE
DE PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE

REPLACEMENT D'UNE TÔLE EXTÉRIEURE DE PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE**RECOMMANDATION**

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

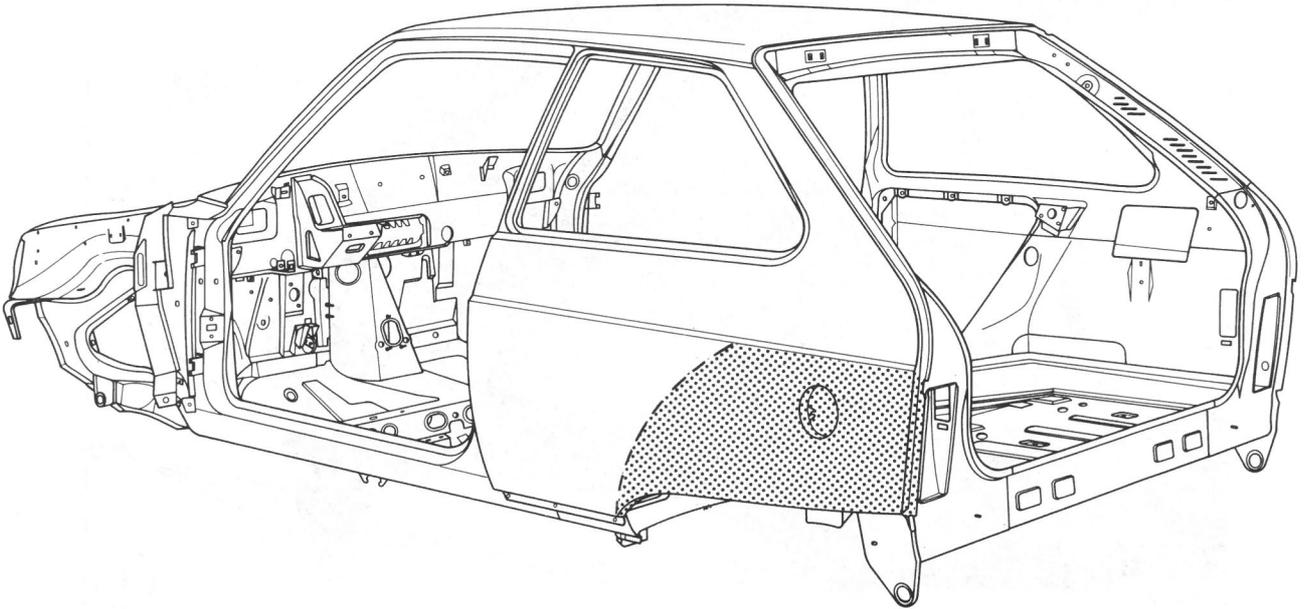
DÉPOSES PRÉALABLES

- l'enjoliveur d'entrée de coffre et ses agrafes,
 - le feu de signalisation arrière,
 - la glace de custode et son scellement,
 - le joint d'étanchéité de la porte latérale,
et du volet arrière (partiellement)
 - la gâche de porte latérale,
 - la baguette d'enjolivement d'aile,
 - la garniture de montant arrière,
 - le jonc de finition de gouttière,
 - le garnissage du pied milieu,
 - la goulotte de remplissage du réservoir (*côté gauche*).
- } (*du côté intéressé*)

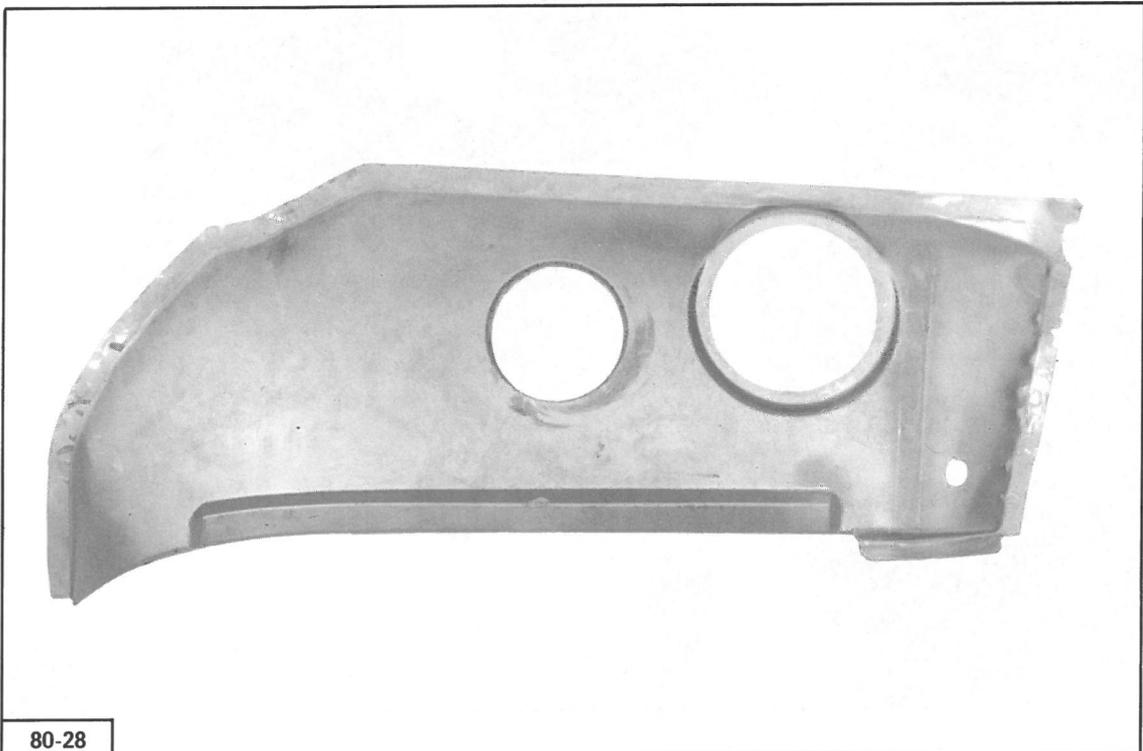
Protéger les garnitures intérieures contre les projections d'étincelles en cours de soudage.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

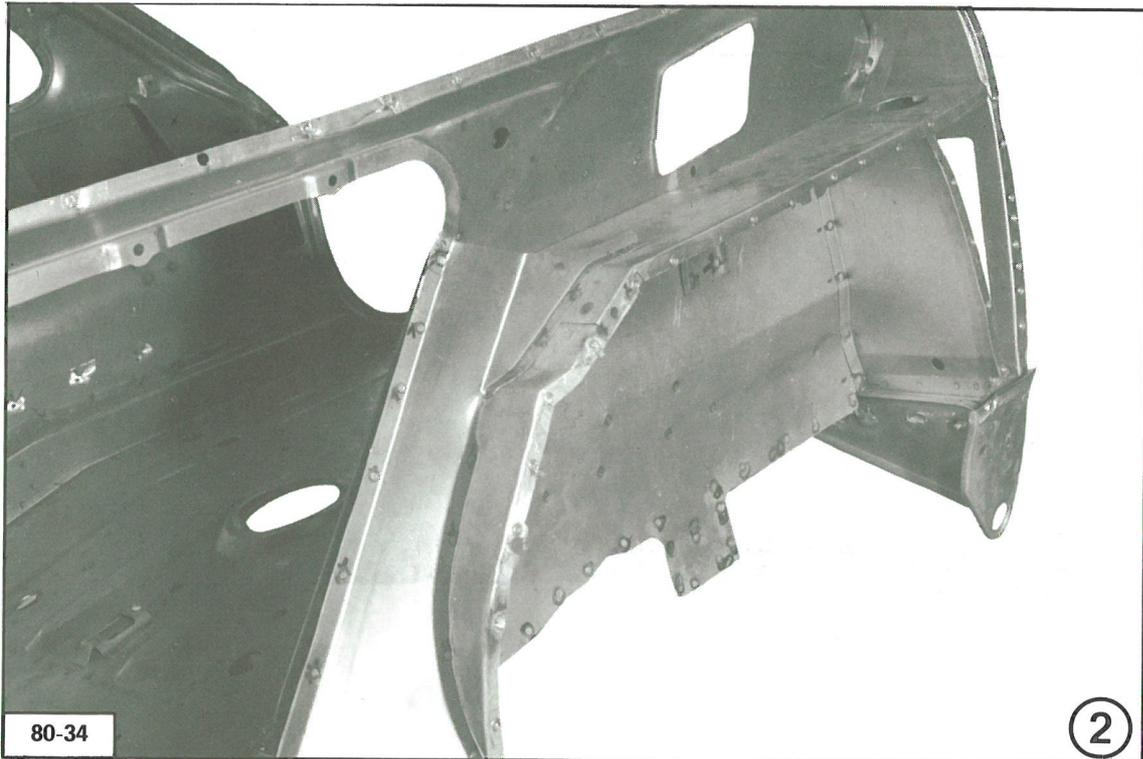
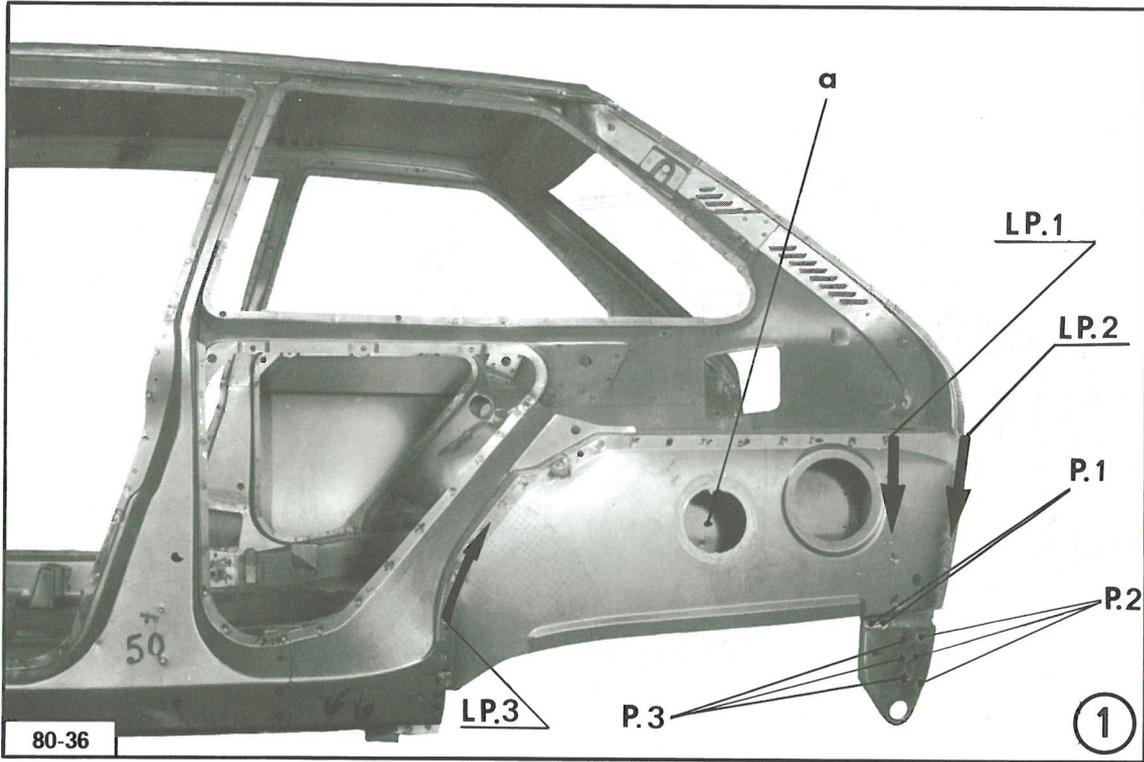
- Disque
- Perceuse
- Burin à dégraffer
- Poste oxyacétylénique
- Pince à souder par points
- Appareil de soudage « MIG »
- Pincettes serre-tôles.



TA 80-2



80-28



REPLACEMENT D'UNE TÔLE DE PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE

DÉPOSE**Déposer l'aile arrière.**

(Voir Opération TA. 824-1).

Déposer l'obturateur fixé en « a » : fig. ①.**Écarter l'anneau de remorquage : fig. ①.**

Percer et dégrafer les points de soudure électrique P.1.

Replier le bord supérieur de l'anneau de remorquage vers l'extérieur afin de permettre le dégagement de la tôle de passage de roue.

Remarque : Dans le cas où la répartition nécessite le remplacement de l'anneau de remorquage, percer et dégrafer les points de soudure électrique suivant les points :

- P.2 } **fig. ①.**
- P.3 }

Déposer l'anneau de remorquage.

Déposer la tôle extérieure de passage de roue arrière : fig. ①.

Percer et dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2,
- LP.3.

Déposer la tôle extérieure du passage de roue.

PRÉPARATION

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

POSE**Poser la tôle extérieure de passage de roue : fig. ①.**

Mettre la tôle neuve en place et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Rabattre le bord supérieur de l'anneau de remorquage.

Procéder au soudage à la pince suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2,
- LP.3,

et les points :

- P.1.

Poser l'anneau de remorquage : fig. ①.

(dans le cas où il a été déposé).

Mettre l'anneau de remorquage en place et procéder à son soudage à la pince suivant :

- P.1,
- P.2,
- P.3.

Poser l'obturateur sur l'ajour « a » : fig. ①.

Mettre l'obturateur en place, et à l'aide d'un mastic d'étanchéité, mastiquer toute sa périphérie.

Poser l'aile arrière.

(Voir Opération TA. 824-1).

Pulvériser :

- un produit de protection pour corps creux sur la face interne de tous les éléments réparés ou remplacés,
- un produit de protection de dessous de caisse sous le passage de roue neuf.

Peindre.

Procéder à la pose et au réglage des éléments préalablement déposés.

CITROËN^

14

PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE

TA
824-7

1

REPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE
ARRIÈRE

REPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE**RECOMMANDATION**

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

PRÉPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

(Voir Opération TA. 800-2).

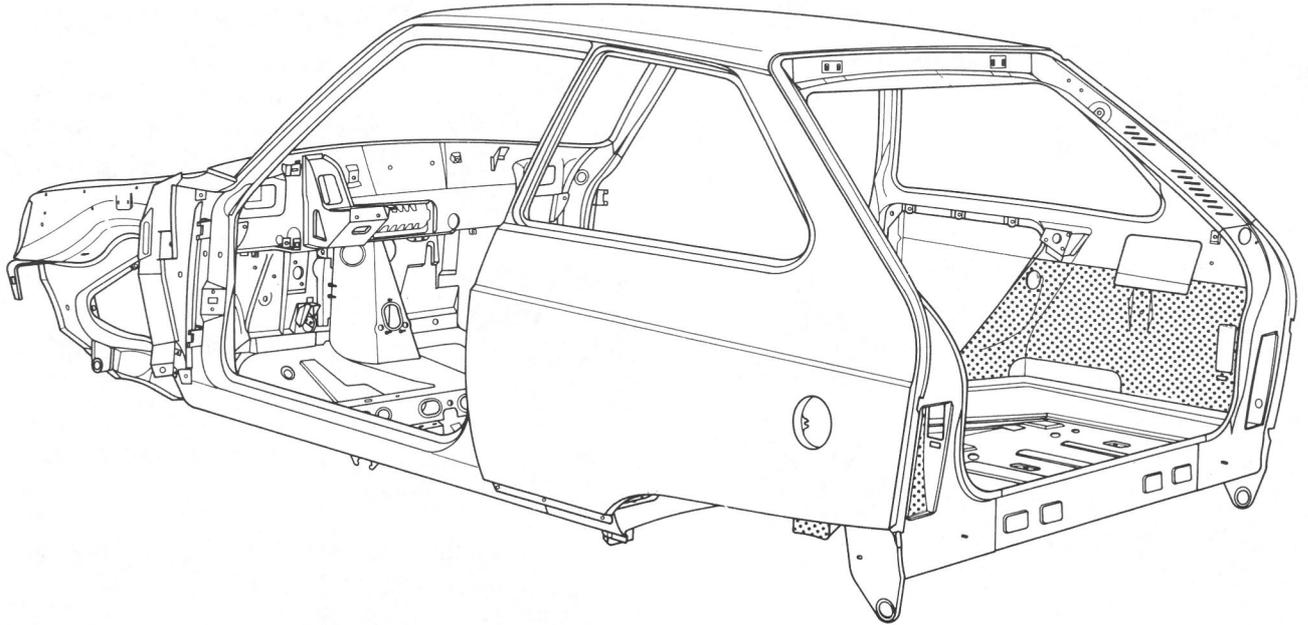
DÉPOSES PRÉALABLES

- la tablette arrière,
 - les sièges avant et arrière,
 - le tapis arrière,
 - le tapis de coffre,
 - l'enjoliveur d'entrée de coffre et ses agrafes,
 - le pare-chocs arrière,
 - la goulotte de remplissage du réservoir d'essence *(côté gauche)*,

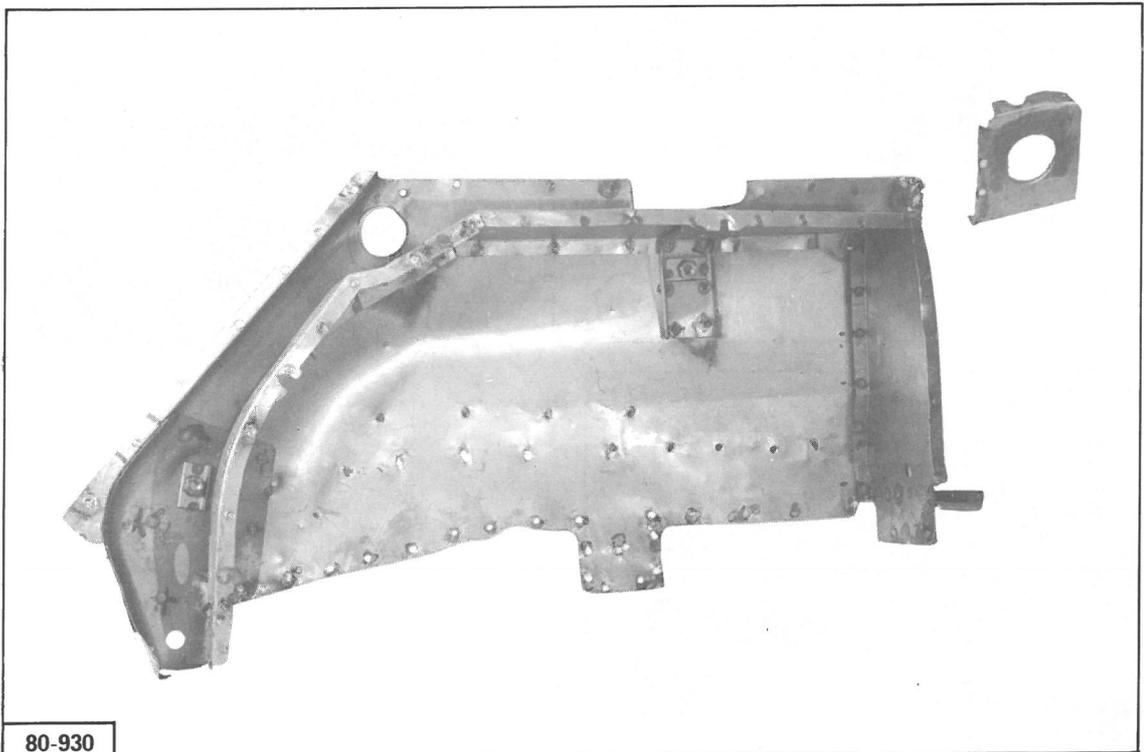
 - le jonc de finition de gouttière,
 - le feu de signalisation arrière,
 - la glace de custode et son scellement,
 - le joint d'étanchéité de porte latérale, et du volet arrière,
 - la gâche de porte latérale,
 - les ceintures de sécurité arrière,
 - les garnitures de passage de roue arrière,
de montant arrière et de pied milieu.
- } *(côté intéressé)*

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

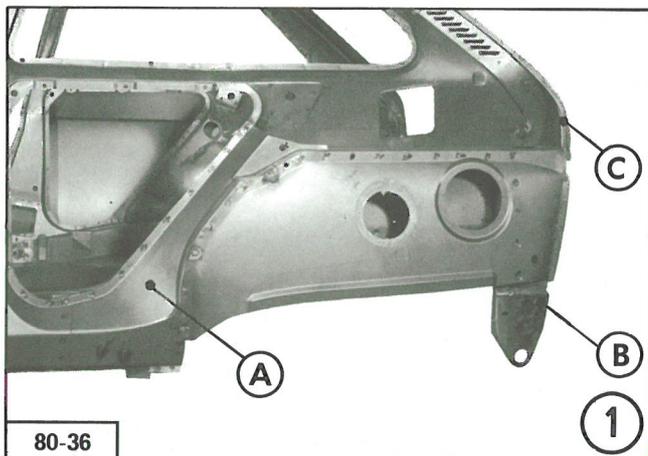
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraffer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pincettes serre-tôles.



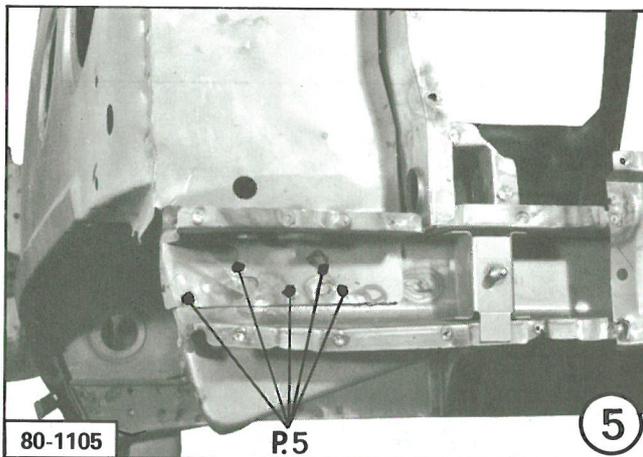
TA 80-2



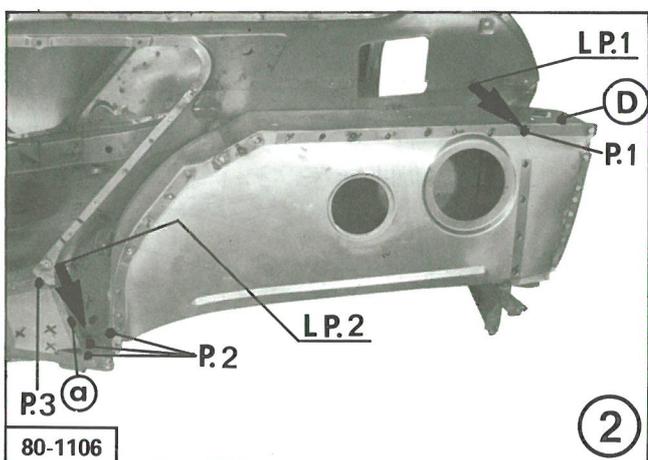
80-930



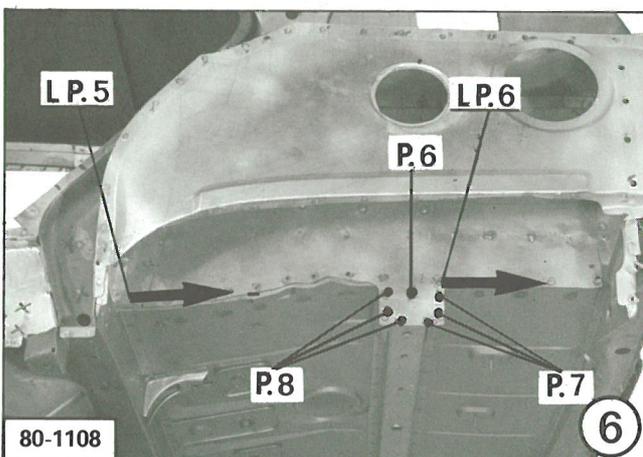
80-36



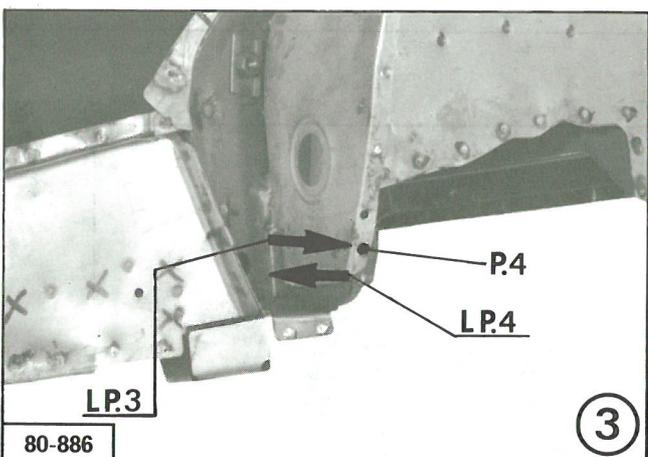
80-1105



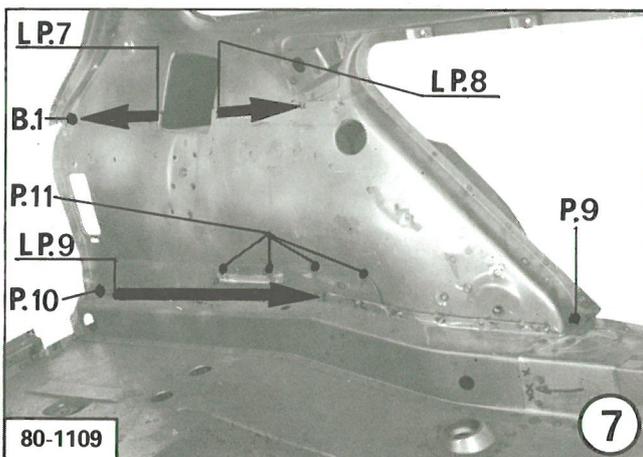
80-1106



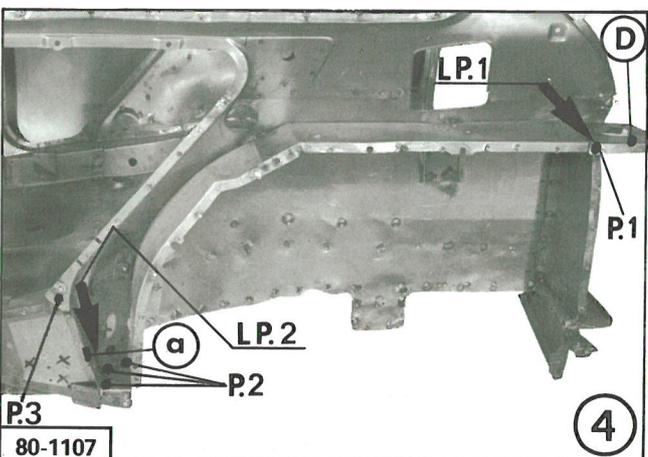
80-1108



80-886



80-1109



80-1107

REPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE

DÉPOSE**Déposer l'aile arrière :***(Voir Opération TA. 824-1).***Déposer l'embout arrière A du panneau de côté :***(Voir Opération TA. 821-4). fig. ①.***Déposer l'anneau de remorquage B : fig. ①.****Déposer la tôle C de feu arrière : fig. ①.***(Voir Opération TA. 823-7).***Déposer le passage de roue :**Éliminer la brasure en B1 : **fig. ⑦.**

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 2, **fig. ②.**
- LP. 3, } **fig. ③.**
- LP. 4, }
- LP. 5, } **fig. ⑥.**
- LP. 6, }
- LP. 7, } **fig. ⑦.**
- LP. 8, }
- LP. 9, }

et les points :

- P. 2, } **fig. ②.**
- P. 3, }
- P. 4, **fig. ③.**
- P. 5, **fig. ⑤.**
- P. 6, } **fig. ⑥.**
- P. 7, }
- P. 8, }
- P. 9, } **fig. ⑦.**
- P. 10, }
- P. 11, }

Relever la languette « a » : **fig. ②.**

Déposer le passage de roue arrière.

PRÉPARATION

Préparer les lignes de dégraffage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudage sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

Poser la caisse sur le marbre.

Contrôler les points de fixation de l'unit arrière.

(Voir Opération TA. 800-2).

Remettre la caisse en ligne si nécessaire.

POSE**Poser le passage de roue arrière.**

Mettre le passage de roue en place et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder à son soudage :

- à la pince suivant les lignes :

- LP. 2, **fig. ④.**
- LP. 3, } **fig. ③.**
- LP. 4, }
- LP. 5, } **fig. ⑥.**
- LP. 6, }
- LP. 7, } **fig. ⑦.**
- LP. 8, }

et les points :

- P. 2, } **fig. ④.**
- P. 3, }
- P. 4, **fig. ③.**
- P. 5, **fig. ⑤.**
- P. 6, } **fig. ⑥.**
- P. 7, }
- P. 8, }
- P. 9, } **fig. ⑦.**
- P. 10, }

- à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les points :

- P.11 } **fig. ⑦.**

et la ligne LP. 9 }

Remarque :

L'exécution du point de brasure B.1 sera réalisé à la pose de la tôle de feu.

Rabattre la languette « a » **fig. ②.****Poser l'embout de tôle de fermeture supérieur D : fig. ④.**

Procéder à son soudage suivant la ligne LP.1 et le point P.1.

Poser la tôle extérieure de passage de roue :
*(Voir Opération TA. 824-4).***Poser la tôle C de feu arrière.***(Voir Opération TA. 823-7).***Poser l'anneau de remorquage.****Poser l'embout arrière A de panneau de côté.**
*(Voir Opération TA. 821-4).***Poser l'aile arrière :** *(Voir Opération TA. 824-1).***Parfaire l'étanchéité de la caisse.****Pulvériser :**

- un produit de protection pour dessous de caisse sous le passage de roue et le plancher arrière.
- un produit de protection pour corps creux dans le brancard de bas de caisse, le longeronnet, la traverse arrière.

Déposer la caisse du marbre.**Peindre.****Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

CITROËN^

14

PAVILLON

TA
825-1

1



TRAVAUX SUR PAVILLON

REPLACEMENT D'UN PAVILLON**RECOMMANDATION**

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSES PRÉALABLES

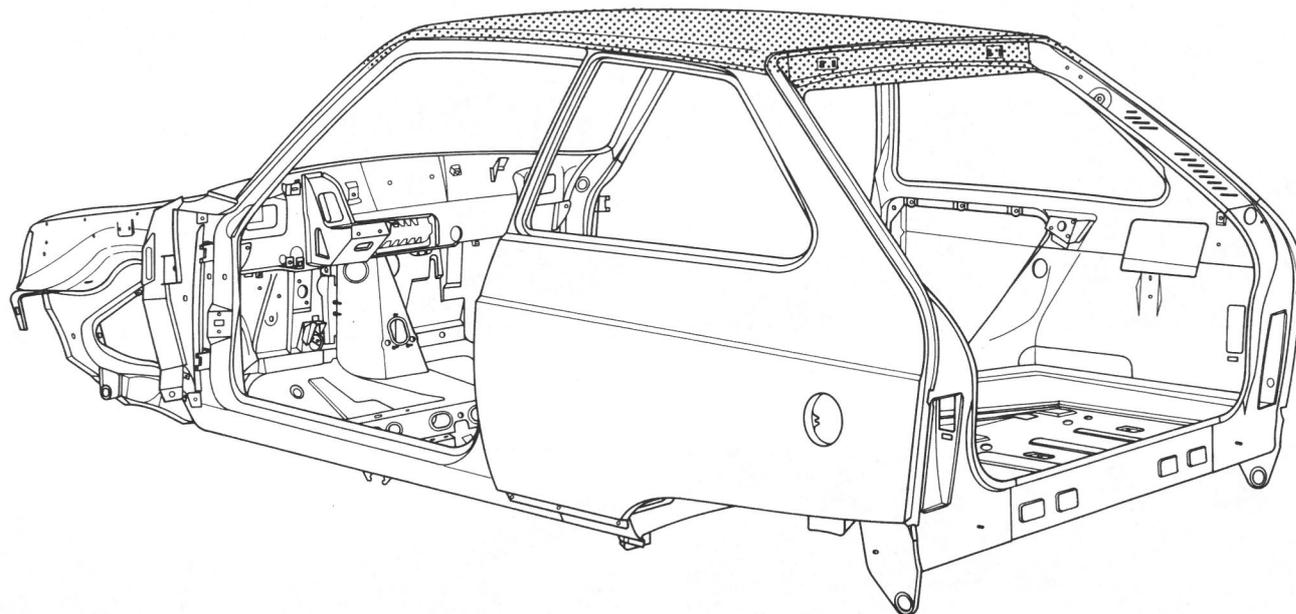
- la glace de pare-brise et son scellement,
- les glaces de custode et leurs scellements,
- la porte de coffre et son caoutchouc d'étanchéité,
- l'enjoliveur d'entrée de coffre et ses agrafes,
- le profilé de gouttière (*de chaque côté*),
- les pare-soleil,
- la garniture de pavillon.

Rabattre la banquette arrière.

Protéger les garnitures intérieures contre les projections d'étincelles en cours de soudage et de meulage.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraver,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pinces serre-tôles.



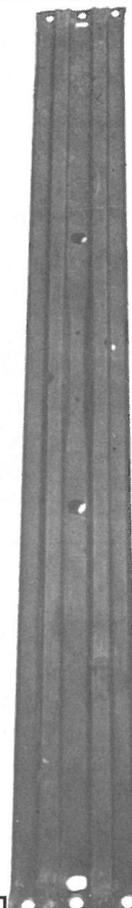
TA 80-2



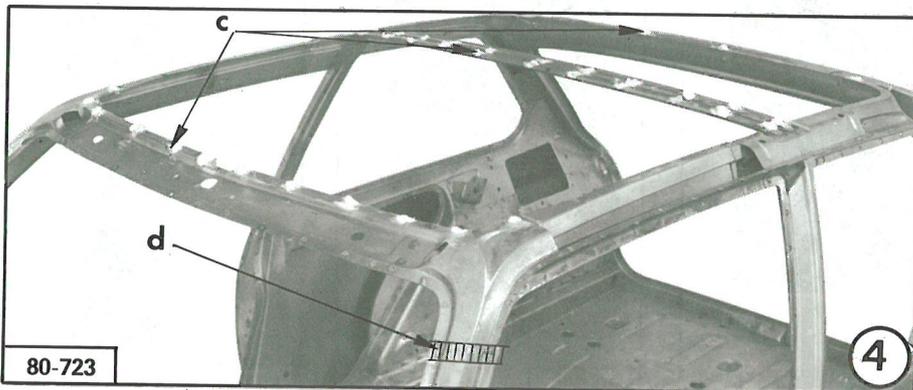
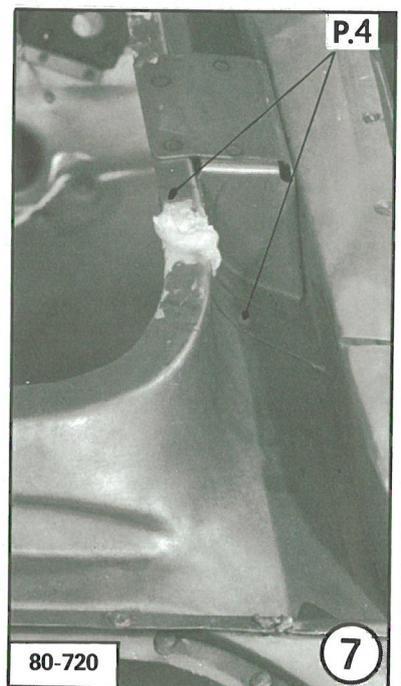
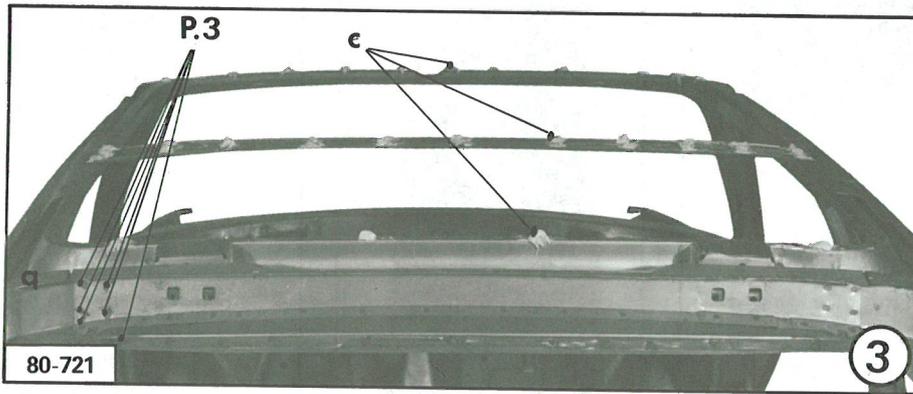
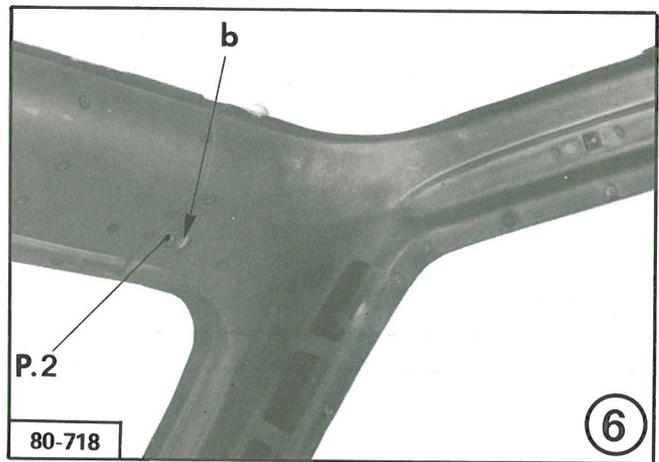
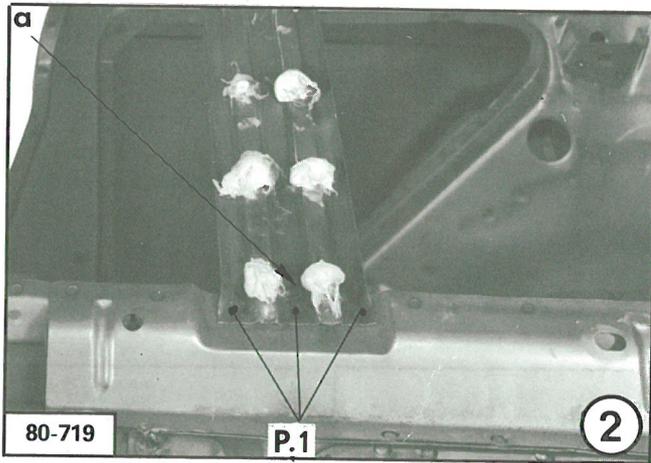
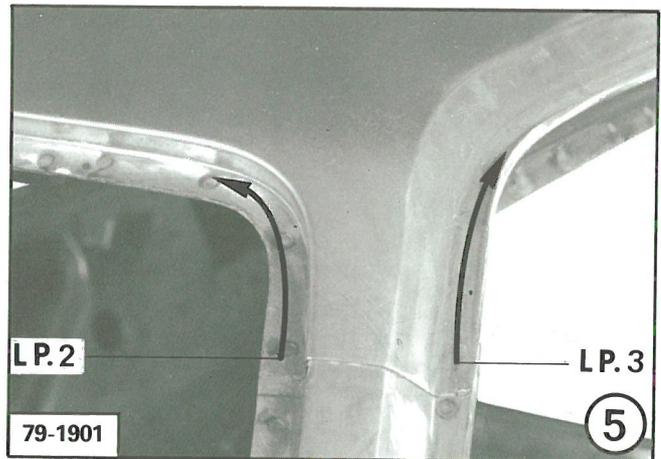
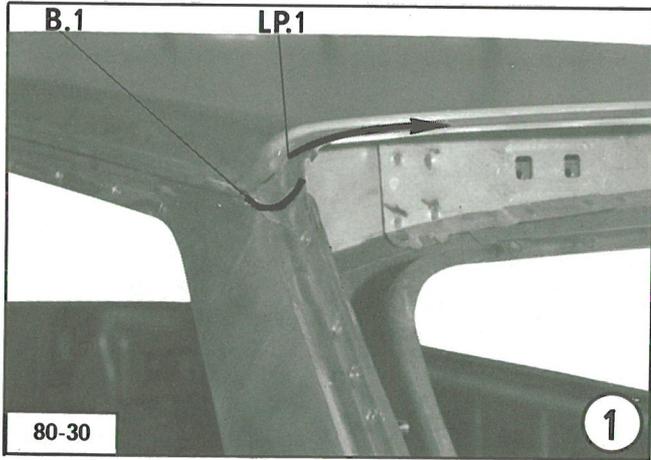
80-94



80-825



80-825



DÉPOSE**Déposer le pavillon : fig. ① et ⑤.**

De chaque côté :

Éliminer la brasure en B. 1.

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 1
- LP. 2
- LP. 3 (de chaque côté)

Déposer le pavillon.

Déposer la traverse centrale : (si nécessaire) fig. ②.

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant :

- P. 1 (de chaque côté).

Dégraffer la languette « a » (de chaque côté).

Déposer la traverse centrale.

Déposer la traverse arrière (si nécessaire) fig. ③, ⑥ et ⑦.

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les points :

- P. 2
 - P. 3
 - P. 4
- } (de chaque côté)

Dégraffer la languette « b » (de chaque côté).

Déposer la traverse arrière.

PRÉPARATION

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudage sur caisse et éléments neufs.

Supprimer les points « c » de mastic insonorisant (si les traverses ne sont pas remplacées) et les refaire.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder.

Mastiquer la zone « d » (de chaque côté) : **fig. ④** (liaison pavillon, montant de baie de pare-brise).

POSE**Poser la traverse arrière : fig. ③, ⑥ et ⑦.**

Mettre la traverse arrière en place.

La maintenir en place à l'aide de pinces serre-tôles.

L'assembler par points de soudure électrique suivant les points :

- P. 2
 - P. 3
 - P. 4
- } (de chaque côté)

Rabattre la languette « b » (de chaque côté).

Poser la traverse centrale : fig. ②.

Mettre la traverse centrale en place.

La maintenir en place à l'aide de pinces serre-tôles.

L'assembler par points de soudure électrique suivant les points :

- P. 1 (de chaque côté).

Rabattre la languette « a » (de chaque côté).

Déposer du mastic insonorisant aux différents points « c » sur les traverses centrale et arrière : **fig. ③ et ④.**

Poser le pavillon : fig. ① et ⑤.

Mettre le pavillon en place.

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

Vérifier la baie de pare-brise (utiliser la glace comme gabarit). L'assembler par points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 1
- LP. 2
- LP. 3 (de chaque côté)

Exécuter une brasure en B. 1 (de chaque côté).

Surfacier cette brasure.

Parfaire l'étanchéité de la caisse :

(Voir Op. TA. 800-00).

Peindre.**Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

CITROËN^

14

**PAVILLON
BAIE DE PARE-BRISE**

TA
825-4

1

REPLACEMENT D'UN ENSEMBLE
PAVILLON-BAIE DE PARE-BRISE

REPLACEMENT D'UN ENSEMBLE PAVILLON-BAIE DE PARE-BRISE**RECOMMANDATION**

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

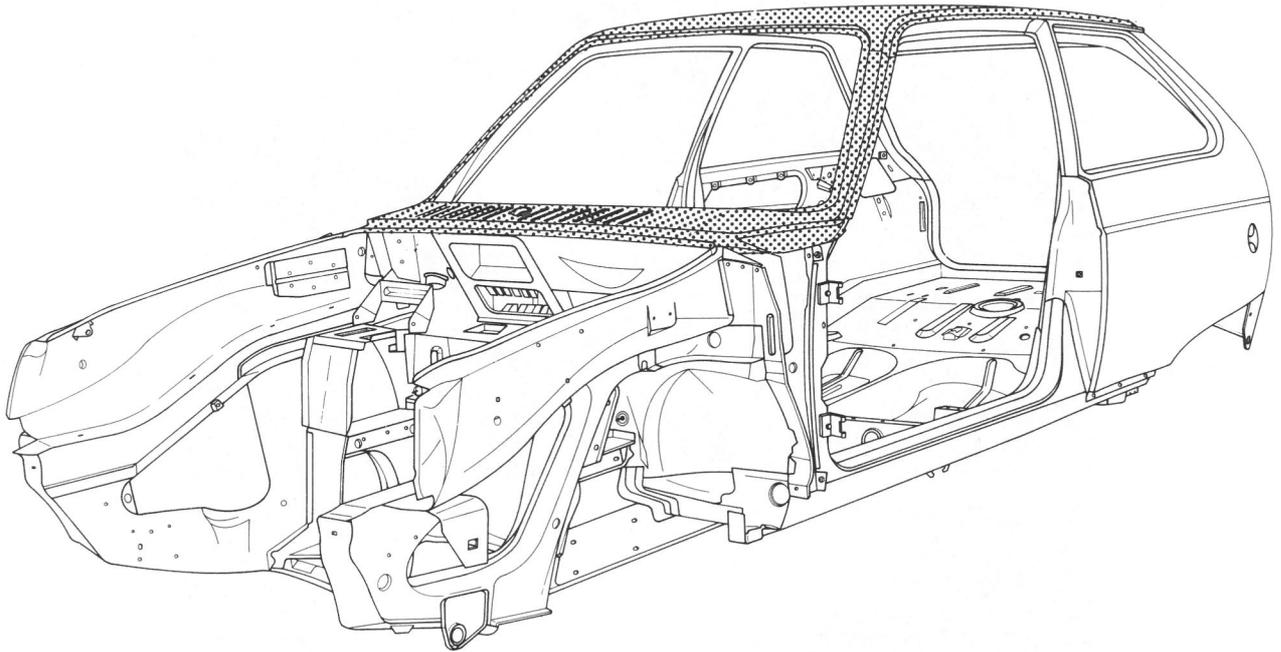
DÉPOSES PRÉALABLES

- les portes latérales et leur caoutchouc d'étanchéité,
- les ailes avant,
- le pare-brise et son scellement,
- le capot,
- le balai d'essuie-glace avec écrou et rondelle de fixation,
- la planche de bord,
- les garnitures de pavillon.

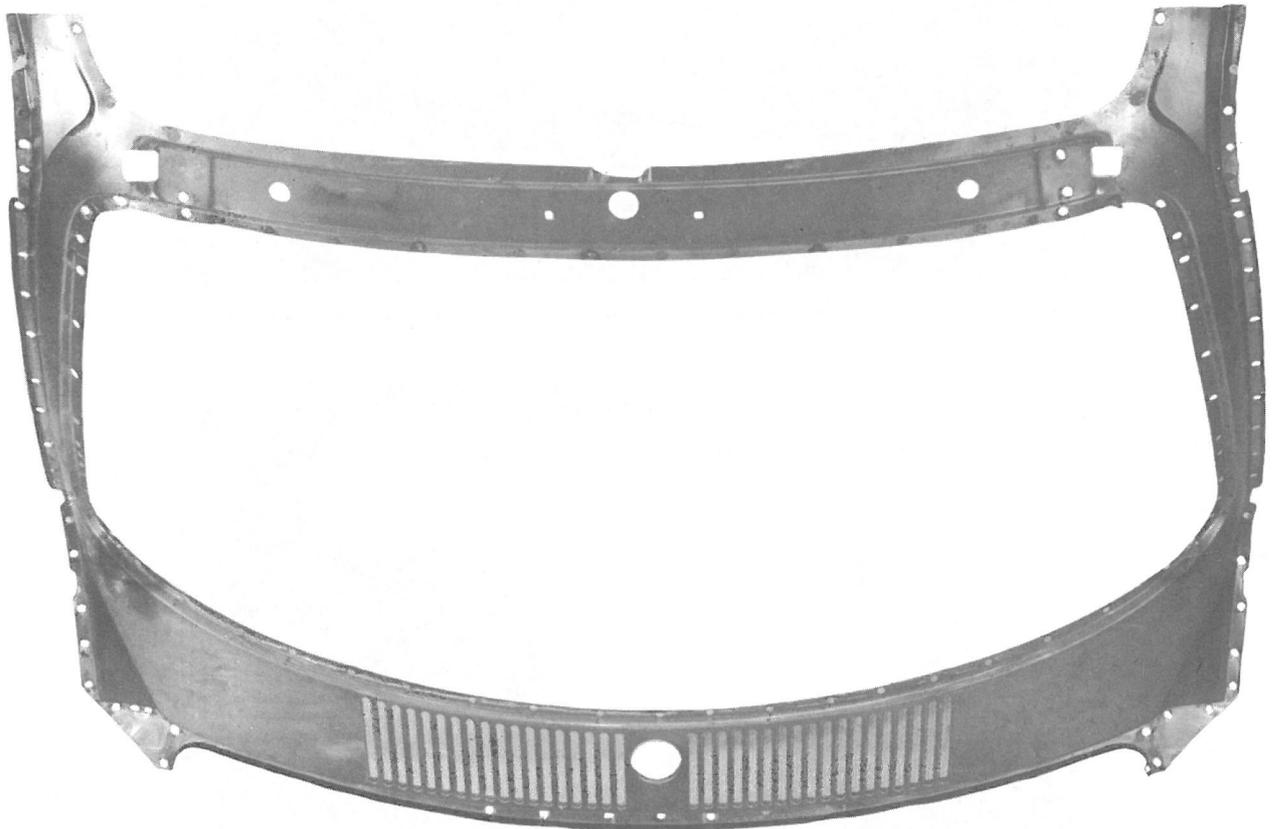
A l'aide d'une bâche, protéger les garnitures intérieures contre les projections d'étincelles.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

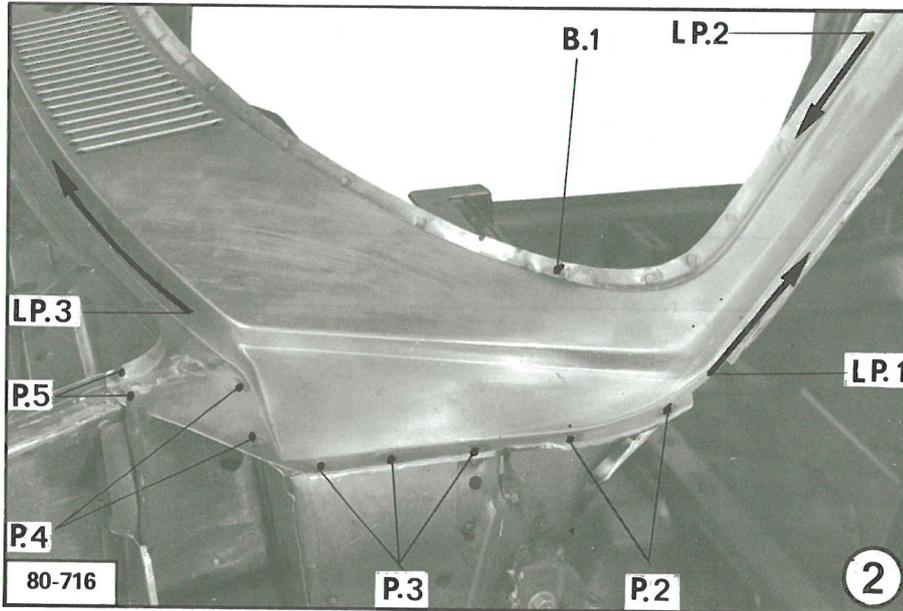
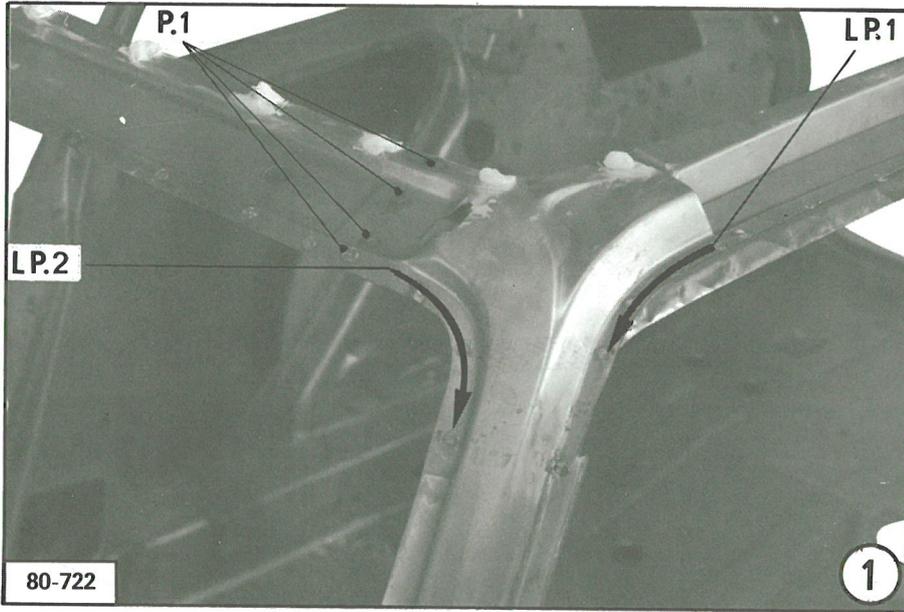
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraffer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pincettes serre-tôles.



TA 80-1



80-852



DÉPOSE**Déposer le pavillon :**

(Voir Op. TA. 825-1)

Déposer la baie de pare-brise : fig. ① et ②.

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 1 (de chaque côté)
- LP. 2
- LP. 3

et les points :

- P. 1
 - P. 2
 - P. 3
 - P. 4
 - P. 5
- } (de chaque côté)

Éliminer la brasure B. 1 (de chaque côté).

Déposer la baie de pare-brise.

PRÉPARATION

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

De chaque côté, éliminer le mastic restant en « a » et refaire le cordon avec du mastic préboudiné de Ø = 12 mm : **fig. ③**.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

POSE**Poser la baie de pare-brise :**

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

Vérifier son positionnement en utilisant le pare-brise comme gabarit.

Assembler la baie de pare-brise :**fig. ① et ②.**

Par points de soudure à la pince suivant les lignes :

- LP. 1 (de chaque côté)
- LP. 2
- LP. 3

et les points :

- P. 1
 - P. 2
 - P. 3
 - P. 4
 - P. 5
- } (de chaque côté)

Exécuter un point de brasure B. 1 (de chaque côté).

Poser le pavillon :

(Voir Op. TA. 825-1)

Protéger les corps creux par pulvérisation d'un produit adapté (en particulier dans les zones de soudage des éléments réparés ou remplacés).

Procéder à l'étanchéité du pavillon par masticage :

(Voir Op. TA. 800-00).

Peindre.**Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

CITROËN^

14

PLANCHER ARRIÈRE

TA
831-1

1

REPLACEMENT COMPLET D'UN PLANCHER
ARRIÈRE

REPLACEMENT COMPLET D'UN PLANCHER ARRIÈRE**RECOMMANDATION**

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre

PRÉPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

(Voir Op. TA. 800-2)

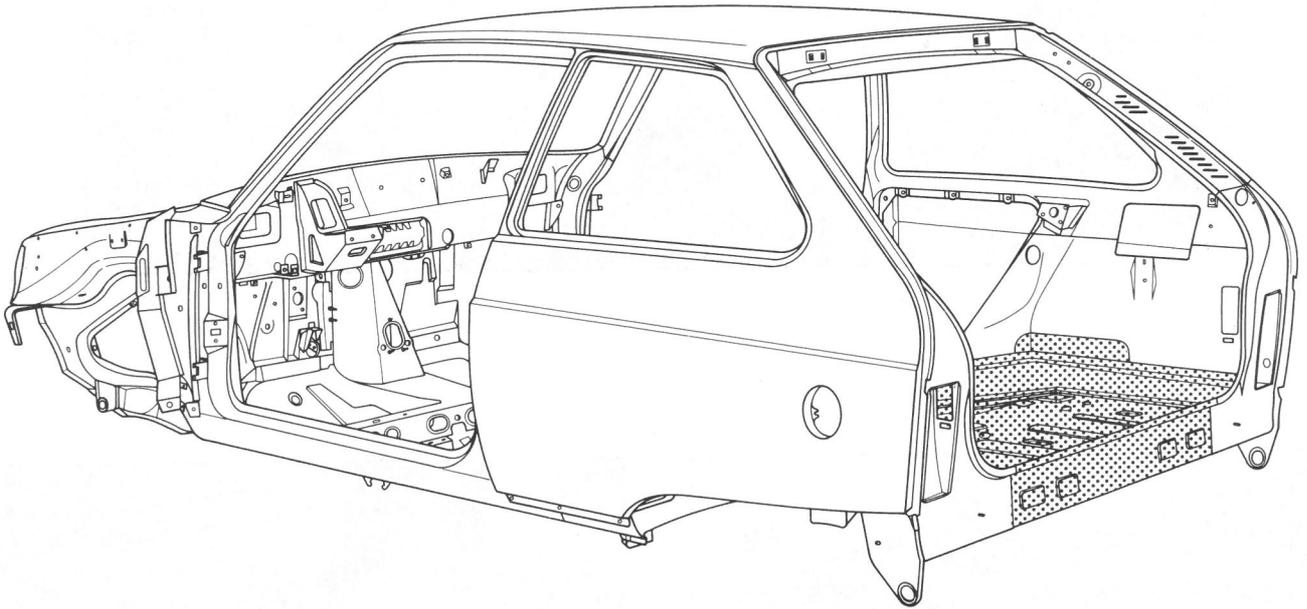
DÉPOSES PRÉALABLES

- tablette arrière,
 - les sièges avant et arrière,
 - le tapis arrière,
 - l'enjoliveur d'entrée de coffre et ses agrafes,
 - le pare-chocs arrière,
 - la goulotte de remplissage du réservoir d'essence (*côté gauche*),
 - le joint d'étanchéité du volet arrière.

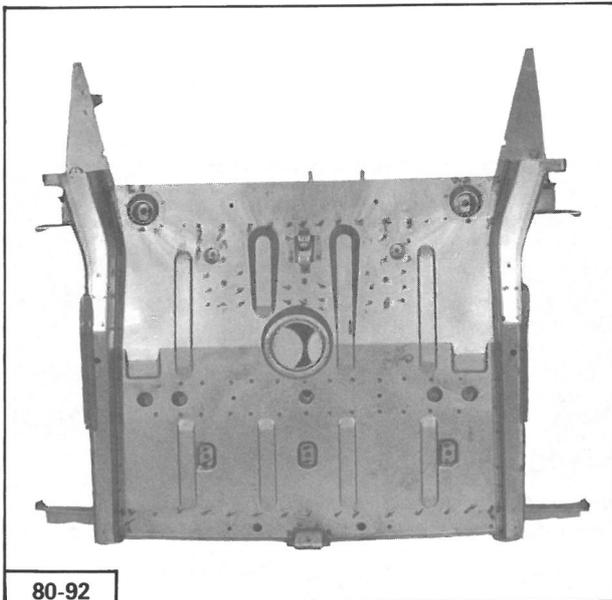
 - le jonc de finition de gouttière,
 - le feu de signalisation arrière,
 - la glace de custode et son scellement,
 - le joint d'étanchéité de porte latérale,
 - la gâche de porte latérale,
 - les ceintures de sécurité avant et arrière,
 - les garnitures de passage de roue arrière,
de montant arrière et de pied milieu.
- } (*de chaque côté*)

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

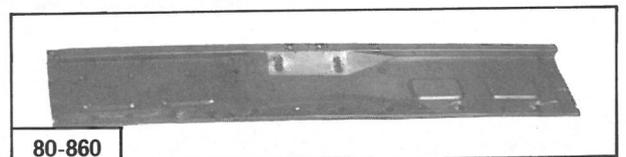
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraffer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pinces serre-tôles.



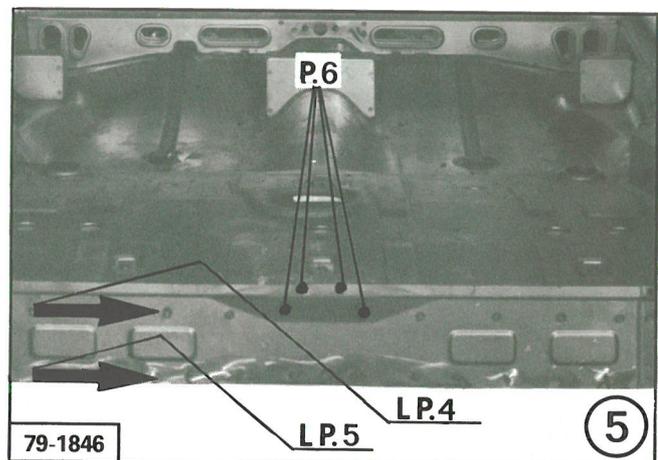
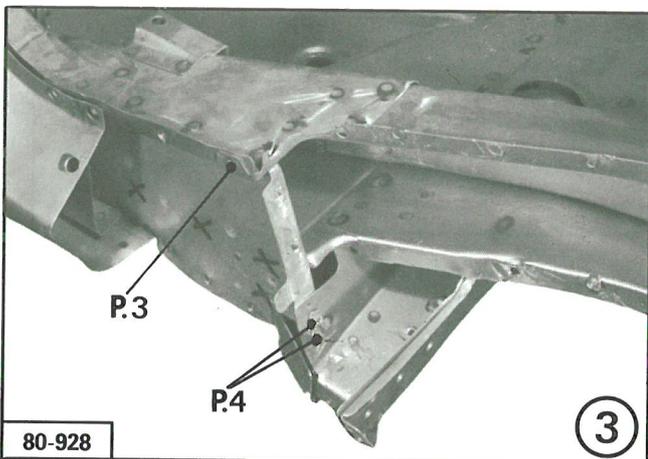
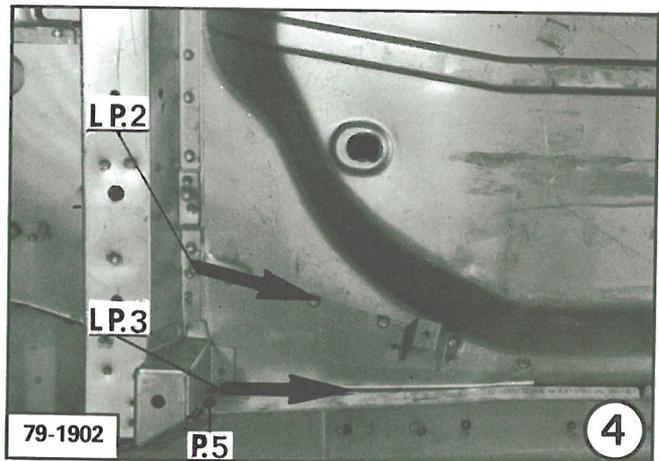
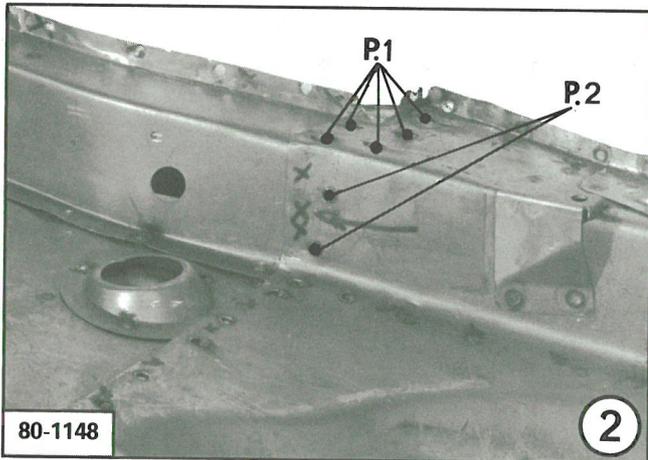
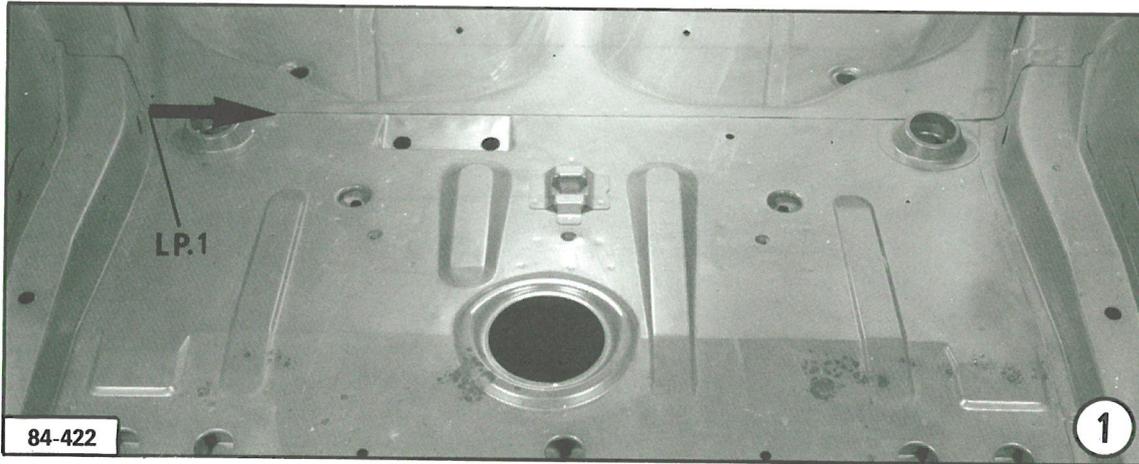
TA 80-2



80-92



80-860



REPLACEMENT COMPLET D'UN PLANCHER ARRIÈRE

DÉPOSE**Déposer les deux ailes arrière :***(Voir Op. TA. 824-1)***Déposer les deux passages de roue arrière***(Voir Op. TA. 824-7)***Déposer le plancher arrière :**Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes : **fig. ①** et **④**

- LP. 1 } (de chaque côté)
- LP. 2 }
- LP. 3 }

et les points : **fig. ②**, **③**, et **④**.

- P. 1 } (de chaque côté)
- P. 2 }
- P. 3 }
- P. 4 }
- P. 5 }

PRÉPARATION**Poser la caisse sur le marbre :***(Voir Op. TA. 800-2)*

Procéder aux opérations de contrôle et de redressage nécessaire.

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

POSE**Mettre le plancher arrière en place :**

Mettre le plancher en place et le positionner par rapport aux quatre supports arrière du marbre.

Le fixer par les quatre piges des supports arrière.
*(Voir Op. TA. 800-2)***Procéder au soudage du plancher arrière :**- à la pince suivant les lignes : **fig. ①** et **④**.

- LP. 1 } (de chaque côté)
- LP. 2 }
- LP. 3 }

et les points : **fig. ②**, **③**, et **④**.

- P. 1 } (de chaque côté)
- P. 2 }
- P. 3 }
- P. 4 }
- P. 5 }

- à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant la ligne LP.1 (partie impossible à la pince) : **fig. ①**.

ATTENTION : Afin d'obtenir un soudage en « bouchon » correct, il est recommandé de percer la première tôle à un Ø de 6 mm.

Poser les passages de roue arrière :*(Voir Op. TA. 824-7)***Poser :**

- les ailes, arrière *(Voir Op. TA. 824-1)*
- les tôles de feux *(Voir Op. TA. 823-7)*

Poser la tôle de panneau central arrière : fig. ⑤.

Mettre la tôle en place et procéder à son soudage, à la pince suivant les lignes :

- LP. 4,
- LP. 5,

et les points :

- P. 6.

Parfaire l'étanchéité de la caisse :*(Voir Op. TA. 800-00)***Pulvériser :**

- un produit de protection à l'intérieur de tous les corps creux des éléments réparés ou remplacés,
- un produit de protection de dessous de caisse sous le plancher arrière et les passages de roue.

Peindre.**Poser et régler les éléments déposés au préalable.****REMARQUE : Il est impossible de remplacer le plancher arrière complet sans déposer les deux passages de roue arrière.**

CITROËN^

14

PLANCHER ARRIÈRE

TA
831-4

1

REPLACEMENT PARTIEL D'UN PLANCHER
ARRIÈRE



REEMPLACEMENT PARTIEL D'UN PLANCHER ARRIÈRE**RECOMMANDATION**

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre dans tous les cas où :

- la traverse arrière de fixation de l'unité d'essieu est à remplacer,
- il y a des déformations du plancher ou du passage de roue en avant de la traverse servant à la fixation de l'unité d'essieu,
- le contrôle de la géométrie est mauvais.

PRÉPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

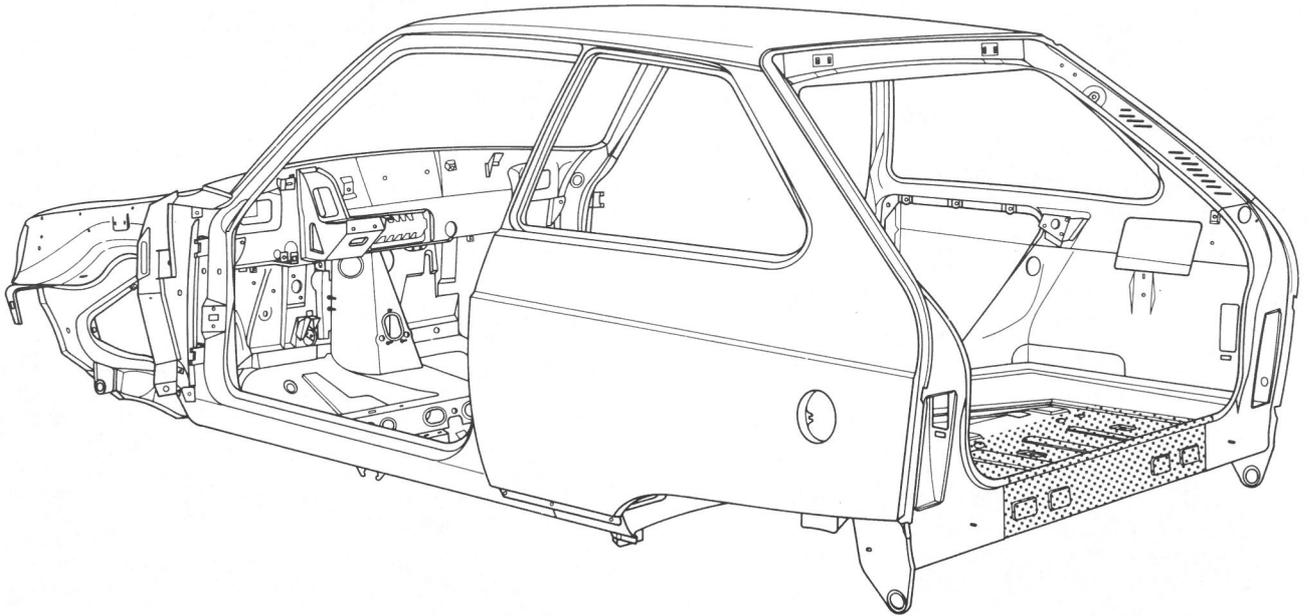
(Voir Op. TA. 800-2)

DÉPOSES PRÉALABLES

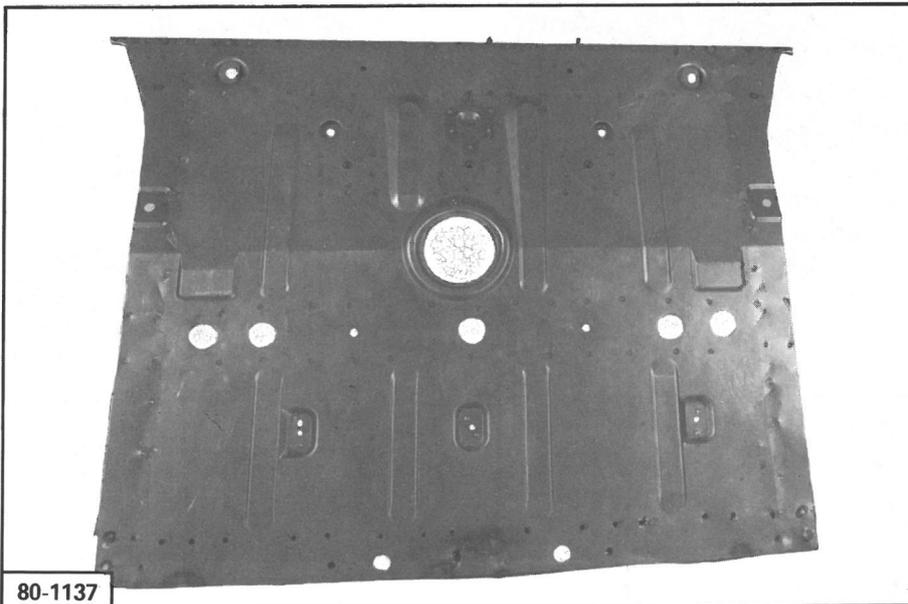
- la tablette arrière,
- les sièges arrière,
- le tapis arrière,
- le tapis de coffre,
- l'enjoliveur d'entrée de coffre et ses agrafes,
- le pare-chocs arrière,
- le joint d'étanchéité du volet arrière,
- les feux de signalisation arrière,
- les ceintures de sécurité avant et arrière,
- les garnitures de passage de roue arrière,
- les garnitures de montant arrière.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

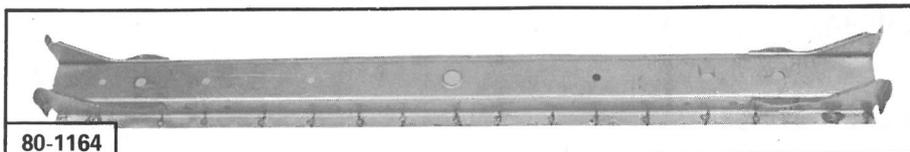
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraffer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pincettes serre-tôles.



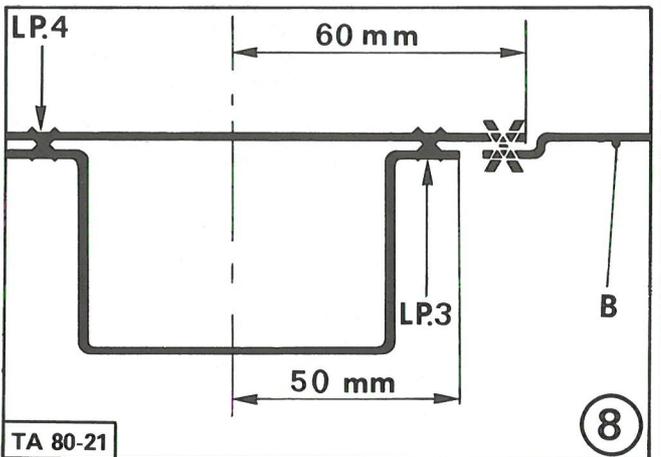
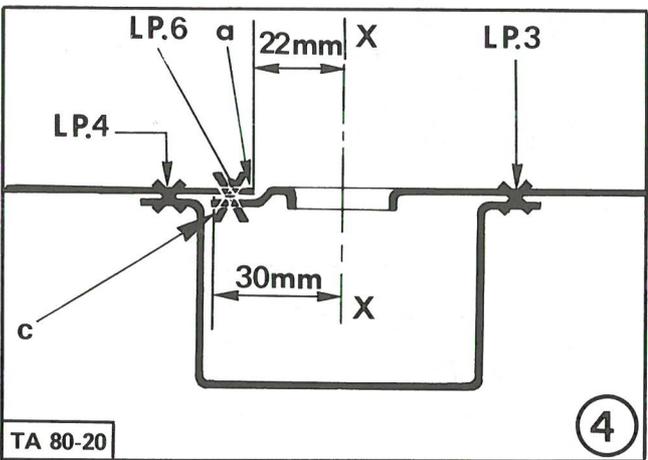
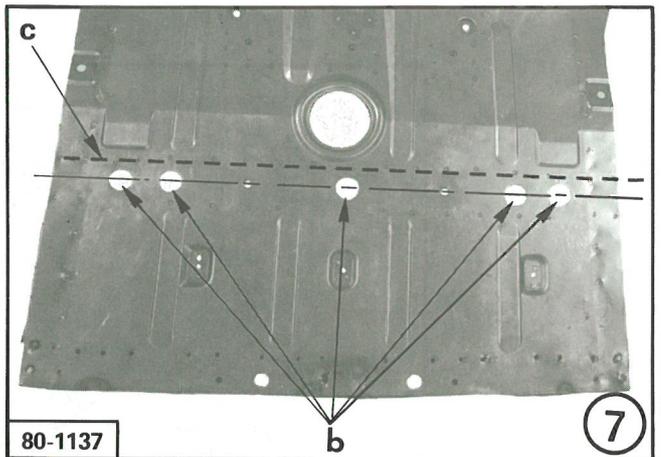
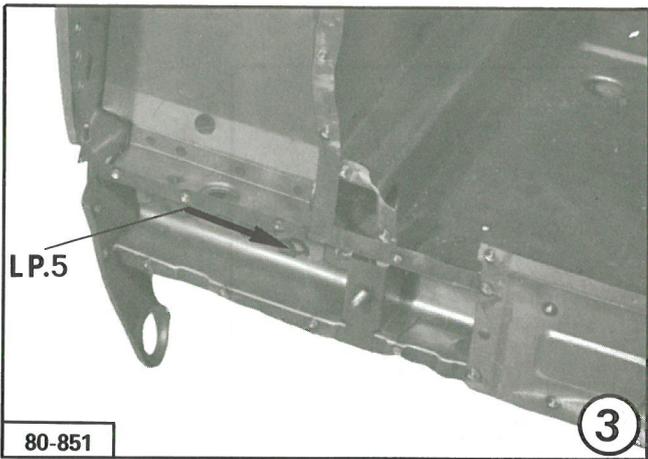
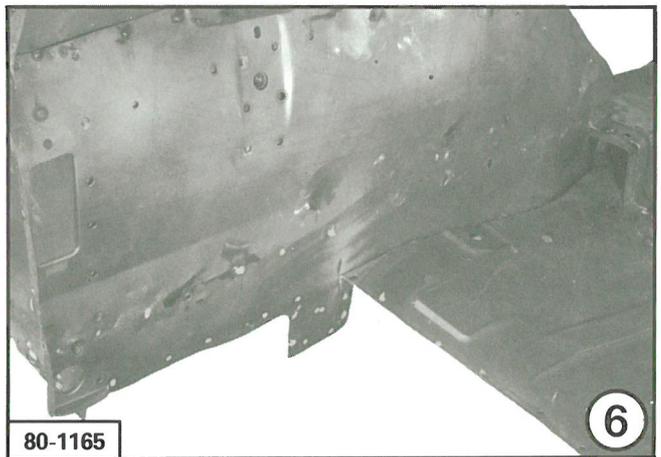
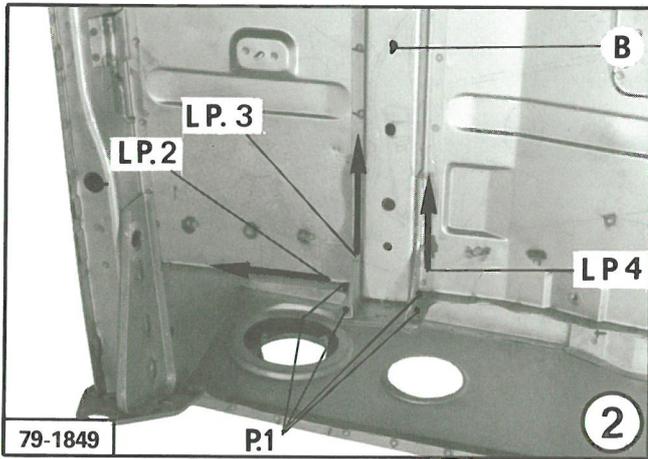
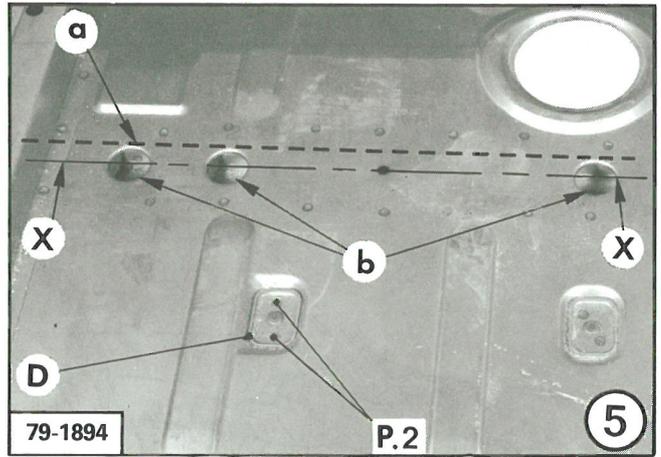
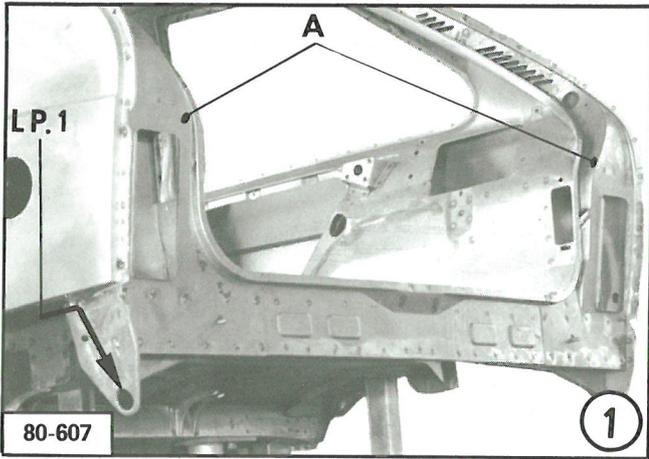
TA 80-2



80-1137



80-1164



REEMPLACEMENT PARTIEL D'UN PLANCHER ARRIÈRE

DÉPOSE

Déposer :

- les deux tôles de feux arrière **A** : **fig. ①**
(Voir Op. TA. 823-7)
- les deux longeronnets arrière, partiellement
(Voir Op. TA. 832-1)

Déposer les anneaux de remorquage : **fig. ①**.

Dégrafer les points de soudure suivant LP. 1 et déposer l'anneau de remorquage gauche et droit.

Déposer le plancher arrière partiel

(ensemble comprenant : plancher arrière partiel, traverse arrière **B** d'essieu arrière et traverse inférieure arrière).

Tracer un axe **X-X** passant par le milieu des ajours « b » du plancher : **fig. ④** et **⑤**.

Tracer une ligne « a », parallèle à **X-X**, à une cote de 22 mm vers l'avant : **fig. ④** et **⑤**.

A l'aide d'un burin, couper le plancher suivant **X-X**.

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes : **fig. ②**, **③**, et **④**

- LP. 2, (de chaque côté)
- LP. 4,
- LP. 5, (de chaque côté)

et les points :

- P. 1 (de chaque côté)

Déposer l'ensemble plancher-traverses.

A l'aide d'une cisaille, faire la section définitive du plancher suivant la ligne « a ».

PRÉPARATION

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

Préparer le plancher neuf : **fig. ④** et **⑦**.

Tracer un axe **X-X** passant par le milieu des ajours « b ».

Tracer une ligne « c » à 30 mm en avant de l'axe **X-X**. Couper le plancher suivant « c » et exécuter un soyage de 8 mm de largeur sur le bord avant de la pièce utilisée.

Poser la caisse sur le marbre

(Voir Op. TA. 800-2)

Procéder à sa remise en ligne, si nécessaire.

IMPORTANT :

Dans le cas où le remplacement de la traverse arrière B de fixation de l'essieu arrière n'est pas nécessaire, procéder au remplacement partiel suivant le principe de la section : fig. ⑧.

Ce système peut permettre d'éviter le passage au marbre dans le cas où il n'y a pas de déformations du plancher en avant de cette traverse.

POSE

Poser la partie arrière neuve du plancher :

Positionner le plancher neuf sur la caisse (vérifier sa position longitudinale par rapport aux coins inférieurs des passages de roue) et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder au soudage à la pince des deux parties de plancher, suivant LP. 6 : **fig. ④**.
(un point tous les 40 mm environ).

Poser la traverse arrière B d'essieu arrière : **fig. ②** et **④**.

Mettre la traverse **B** en place et la fixer sur les supports arrière du marbre (Voir Op. TA. 800-2).

Procéder à son soudage à la pince suivant les lignes :

- LP. 3,
- LP. 4.

Poser les longeronnets arrière

(Voir Op. TA. 832-1)

Achever le soudage du plancher et de la traverse B : **fig. ②**.

Procéder au soudage à la pince suivant :

- la ligne LP. 2 } (de chaque côté)
- et les points P. 1 }

Poser la traverse inférieure arrière

(Voir Op. TA. 831-7)

Poser les renforts D de fixation de la tôle de protection sous caisse : **fig. ⑤**.

Mettre les trois renforts **D** en place et les souder à la pince suivant P. 2.

Poser les tôles de feux arrière

(Voir Op. TA. 823-7)

Déposer la caisse du marbre.

Parfaire l'étanchéité de la caisse

(Voir Op. TA. 800-00)

Mastiquer la liaison des deux parties de plancher.

Pulvériser :

- un produit de protection à l'intérieur de tous les corps creux des éléments réparés ou remplacés,
- un produit de protection de dessous de caisse sous le plancher arrière et les passages de roue.

Peindre.

Poser et régler les éléments déposés au préalable.

CITROËN^

14

TRAVERSE INFÉRIEURE ARRIÈRE

TA
831-7

1

REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE
INFÉRIEURE ARRIÈRE



RECOMMANDATION

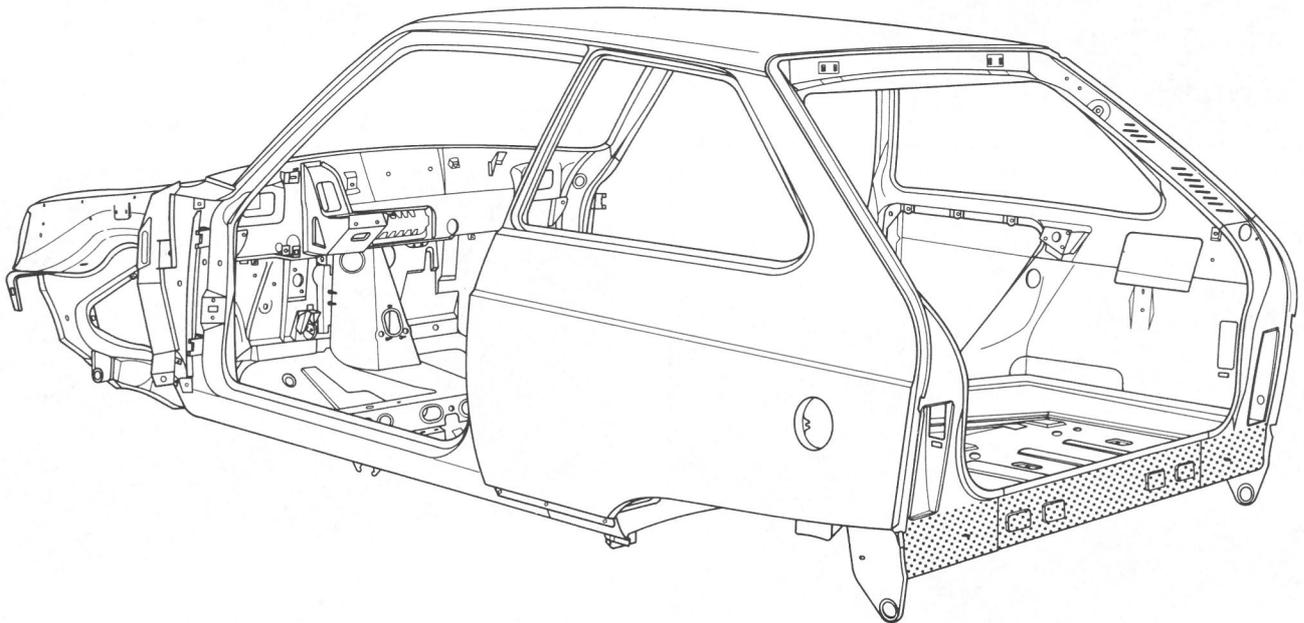
Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSES PRÉALABLES

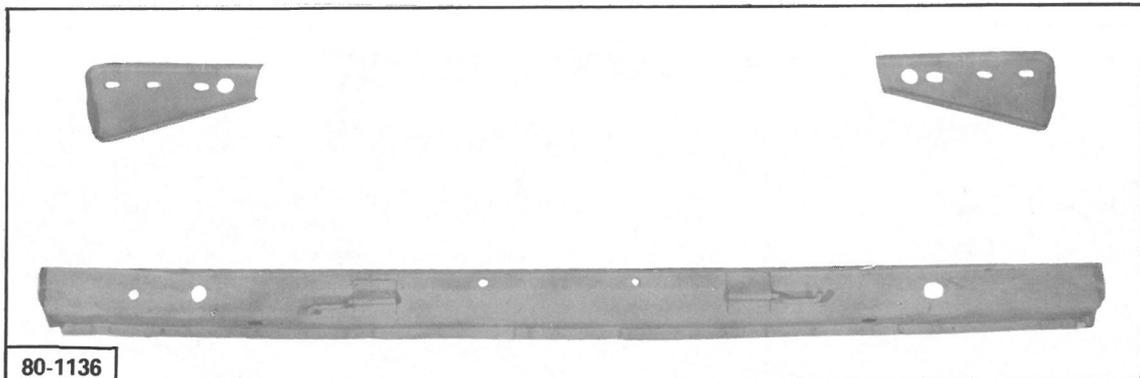
- le pare-chocs arrière,
- les feux de signalisation arrière,
- l'enjoliveur d'entrée de coffre et ses agrafes,
- la garniture de passage de roue arrière (*partiellement*),
- la garniture de montant arrière,
- le joint d'étanchéité et la gâche de la porte de coffre,
- la garniture de fond de coffre (*partiellement*).

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

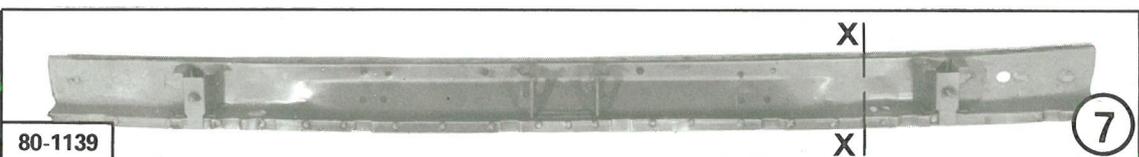
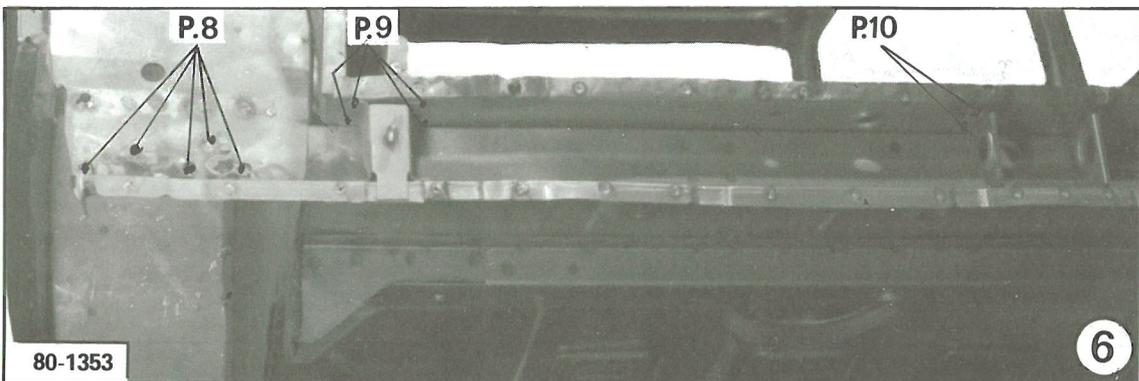
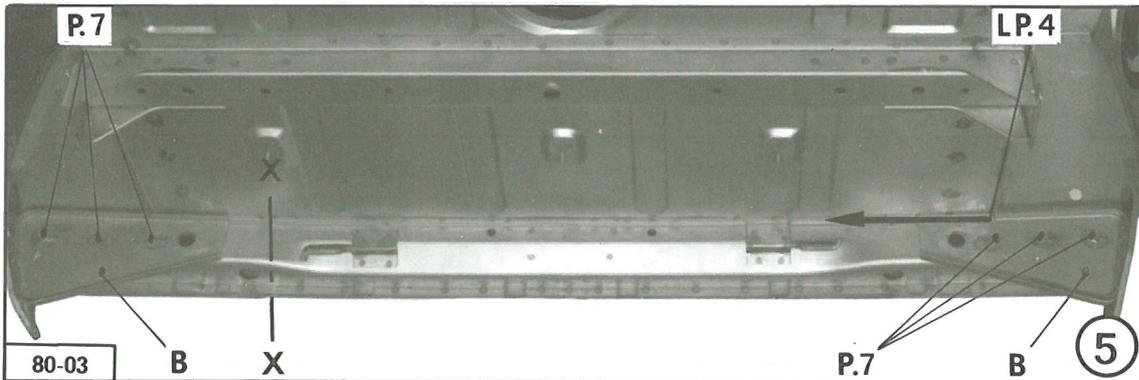
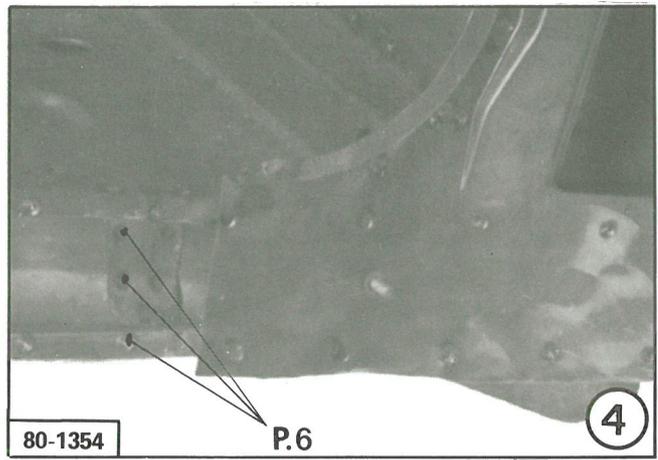
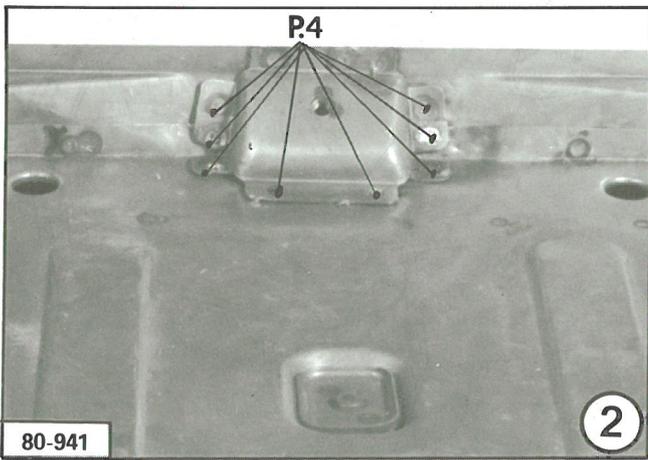
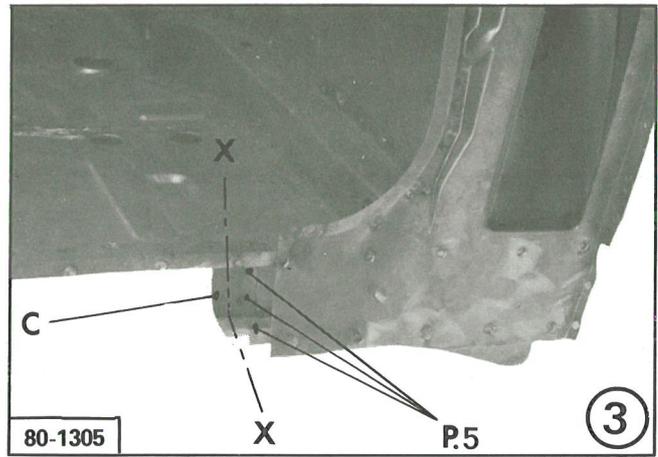
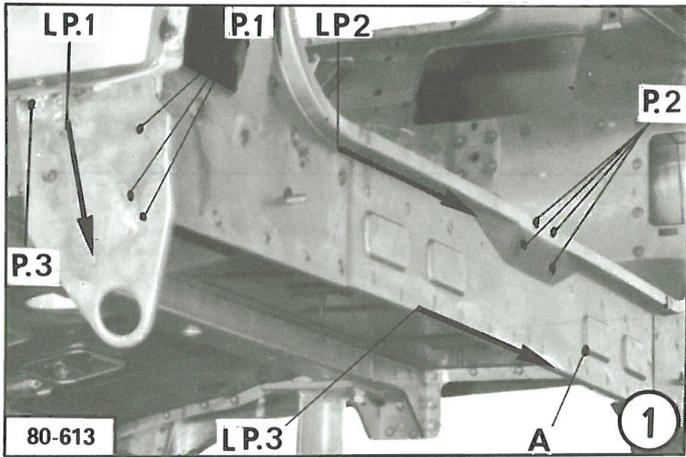
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraver,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pincés serre-tôles.



TA. 80-2



80-1136



REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE INFÉRIEURE ARRIÈRE

DÉPOSE

Déposer les anneaux de remorquage gauche et droit : fig. ①.

Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne :

— LP. 1,

et les points :

— P. 1,

— P. 3.

Déposer l'anneau de remorquage *(de chaque côté)*.

Déposer les tôles de feux arrière :
*(Voir Op. TA. 823-7).***Déposer le panneau arrière A : fig. ①**

Dégrafer les points de soudure électrique suivant LP. 2 et LP. 3 et déposer le panneau **A**.

Déposer le support de gâche de hayon : fig. ②

Dégrafer les points de soudure électrique P. 4 et déposer le support de gâche.

Déposer la traverse inférieure arrière : fig. ⑤ et ⑥

Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne :

— LP. 4,

et les points :

— P. 8,

— P. 9,

— P. 10.

} *(de chaque côté)*

Dégager la traverse inférieure.

PRÉPARATION

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

IMPORTANT : Dans le cas où il n'est pas nécessaire de remplacer la traverse complète, il est possible de laisser la tôle de feux du côté non accidenté en faisant une section suivant X-X à 310 mm de l'extrémité de la traverse : fig. ⑤

Dans ce cas, il faut :

— couper perpendiculairement la pièce neuve suivant **X-X** à 310 mm de son extrémité : **fig. ⑦**

— exécuter une coupe identique suivant **X-X** sur la traverse de caisse : **fig. ⑤**

— couper et former un renfort **C** de 50 mm de longueur et le souder sur la partie restante de traverse suivant P. 5 (le renfort étant placé à cheval sur la section **X-X**) : **fig. ③**

— poser la traverse neuve et la souder sur le renfort par trois points de soudure à la pince suivant P. 6.

POSE

Poser la traverse arrière : fig. ⑤ et ⑥

Mettre la traverse en place, et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder au soudage à la pince, suivant la ligne :

— LP. 4,

et les points :

— P. 8,

— P. 9,

— P. 10.

} *(de chaque côté)*

Mettre en place les raidisseurs latéraux **B** et les souder à l'autogène (MIG) suivant P. 7.

Poser le support de gâche de hayon : fig. ②

Mettre en place le support de gâche et le souder suivant P. 4.

Poser les anneaux de remorquage : fig. ①

Mettre les anneaux de remorquage en place et les souder à la pince suivant : P. 3, LP. 1, P. 1.

Poser le panneau arrière A : fig. ①

Positionner le panneau sur la caisse et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder à son soudage à la pince suivant les lignes LP. 2 et LP. 3.

Poser les tôles de feux arrière.

(Voir Op. TA. 823-7)

Parfaire l'étanchéité de la caisse. *(Voir Op. TA. 800-00)*

Pulvériser :

- un produit de protection pour corps creux à l'intérieur de la traverse et des tôles de feux,
- un produit de protection de dessous de caisse sous la partie arrière du soubassement.

Peindre :

Poser et régler les éléments déposés au préalable.

CITROËN^

14

LONGERONNET ARRIÈRE

TA
832-1

1

REPLACEMENT
D'UN LONGERONNET ARRIÈRE

RECOMMANDATION

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

PRÉPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

(Voir Opération : TA 800-2).

DÉPOSES PRÉALABLES

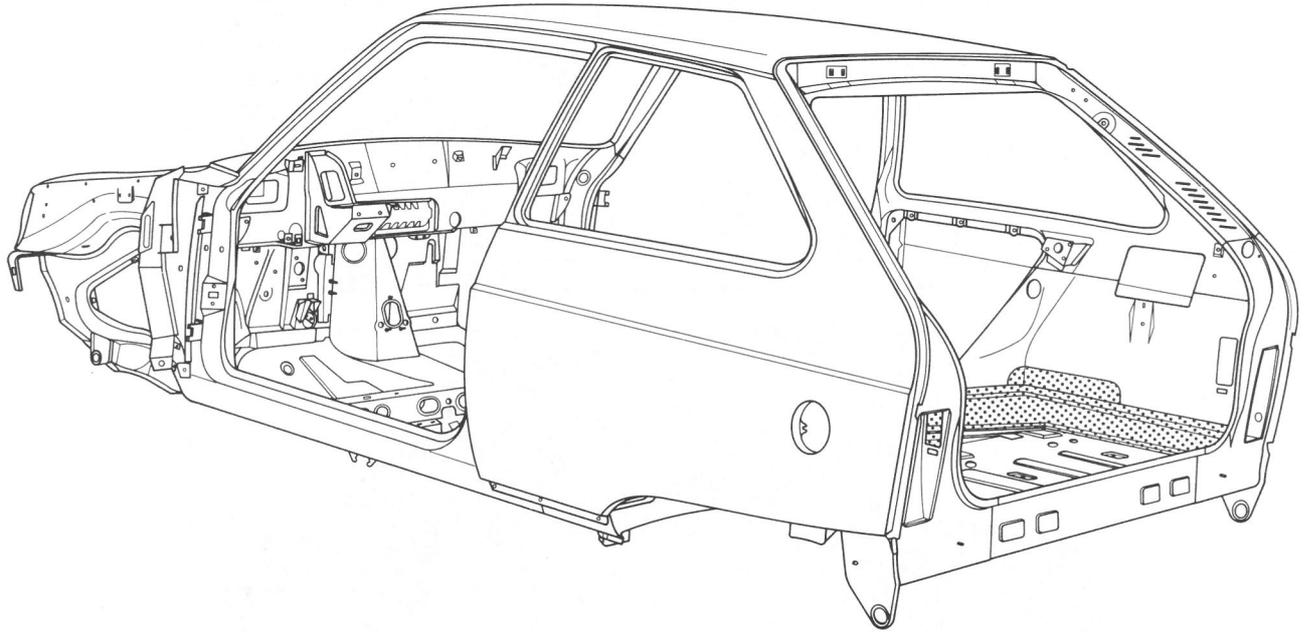
- la tablette arrière,
- les sièges avant et arrière,
- le tapis arrière,
- le tapis de coffre,
- l'enjoliveur d'entrée de coffre et ses agrafes,
- le pare-chocs arrière,
- la goulotte de remplissage du réservoir d'essence *(côté gauche)*,
- le joint d'étanchéité du volet arrière.

- le jonc de finition de gouttière,
- le feu de signalisation arrière,
- la glace de custode et son scellement,
- le joint d'étanchéité de porte latérale,
- la gâche de porte latérale,
- les ceintures de sécurité avant et arrière,
- les garnitures de passage de roue arrière,
- le montant arrière et de pied milieu.

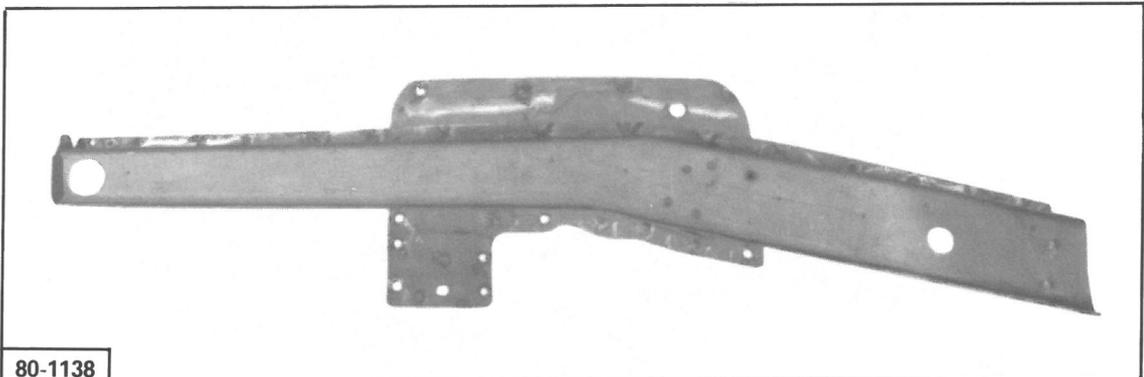
(du côté intéressé)

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

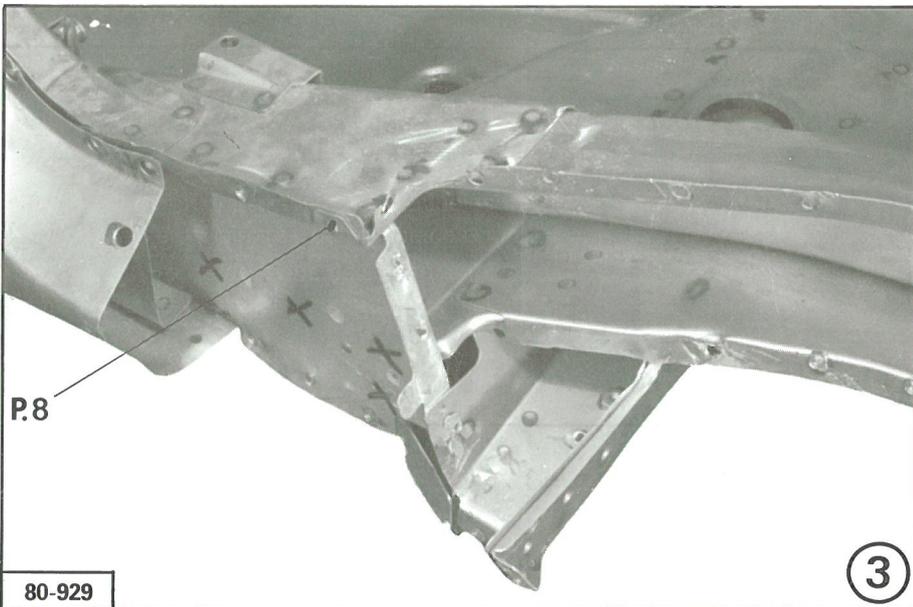
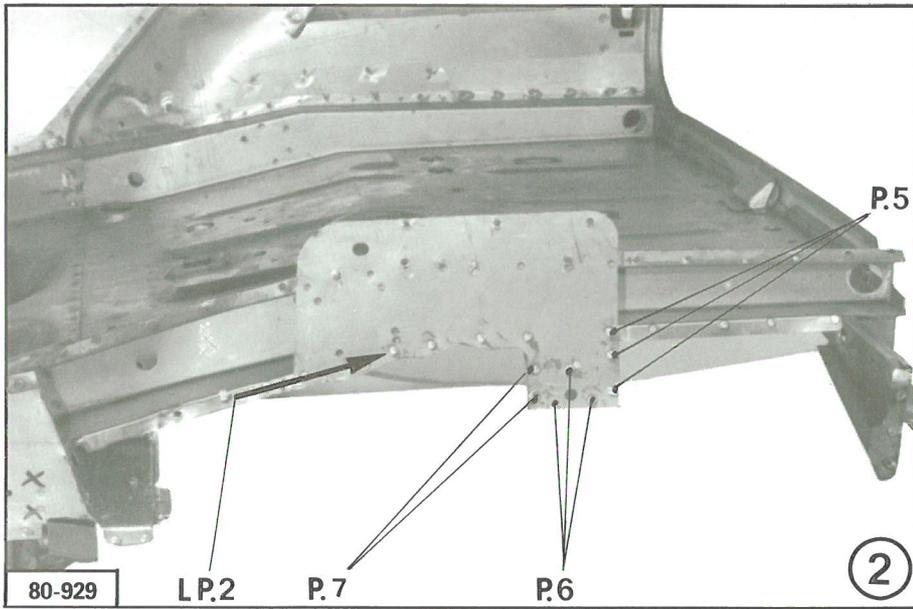
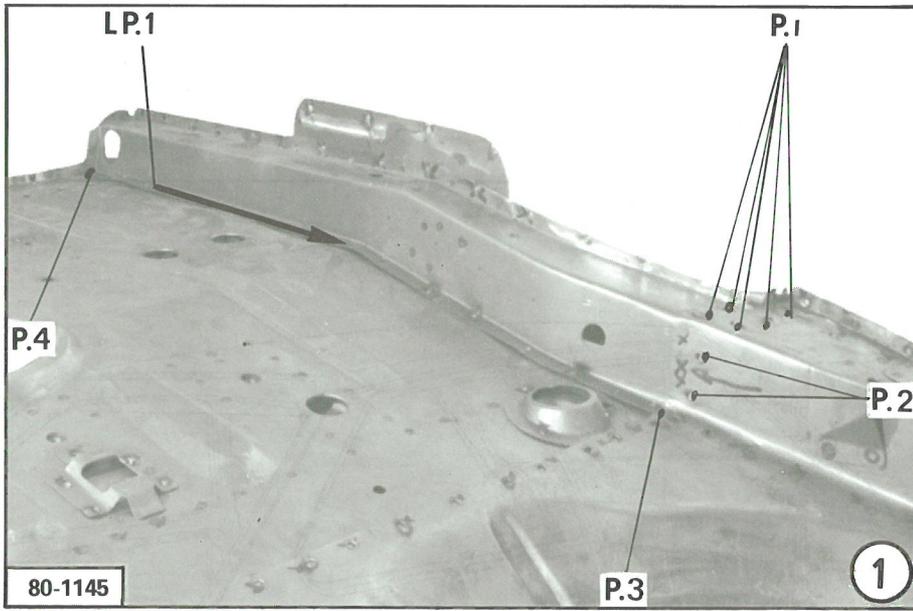
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraver,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pincettes serre-tôles.



TA 80-2



80-1138



I. — REMPLACEMENT COMPLET D'UN LONGERONNET ARRIÈRE**(Cas de remplacement du passage de roue arrière)****DÉPOSE****Déposer l'aile arrière :***(Voir Opération : TA 824-1).***Déposer le passage de roue arrière :***(Voir Opération : TA 824-7).***Déposer le longeronnet complet :**Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes: **fig. ①** et **②**

- LP.1,
- LP.2,

et les points : **fig. ①**, **②** et **③**

- P.1,
- P.2,
- P.3,
- P.4,
- P.5,
- P.6,
- P.7,
- P.8.

PRÉPARATION**Poser la caisse sur le marbre :***(Voir Opération : TA 800-2).*

Procéder aux opérations de contrôle et de redressage nécessaires.

Préparer les lignes de dégrafages.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

POSE**Poser le longeronnet arrière :**

Mettre le longeronnet en place et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder au soudage du longeronnet :- à la pince suivant les lignes : **fig. ①** et **②**

- LP.1,
- LP.2,

et les points : **fig. ①**, **②** et **③**

- P.1,
- P.2,
- P.3,
- P.4,
- P.5,
- P.6,
- P.7,
- P.8.

Poser le passage de roue arrière :*(Voir Opération : TA 824-7).***Poser l'aile arrière :***(Voir Opération : TA 824-1).***Poser la tôle de feu***(Voir Opération : TA 823-7).***Parfaire l'étanchéité de la caisse.***(Voir Opération : TA 800-00).***Pulvériser :**

- un produit de protection à l'intérieur de tous les corps creux des éléments réparés ou remplacés,
- un produit de protection de dessous de caisse sous le plancher arrière et le passage de roues.

Déposer la caisse du marbre :**Peindre.****Poser et régler les éléments déposés au préalable.**

II. — REMPLACEMENT PARTIEL D'UN LONGERONNET ARRIÈRE

(Cas du non remplacement du passage de roue arrière)

DÉPOSE

Déposer la tôle de feu.

(Voir Opération : TA 823-7).

Déposer le longeronnet partiel :

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes : **fig. ①**

- LP.1,
- LP.2,

et les points : **fig. ①**

- P.1,
- P.2.

Couper le longeronnet suivant X-X à une côte **a** = 40 mm **fig. ①**

Remarque : Attention de ne pas détériorer le passage de roue ainsi que le plancher.

Déposer partiellement le plancher.

(Voir Opération : TA 831-4).

PRÉPARATION

Poser la caisse sur le marbre :

(Voir Opération : TA 800-2).

Procéder aux opérations de contrôle et de redressage nécessaires.

Préparer le nouveau longeronnet et le couper à dimension.

Dans une tôle de 1 mm, couper et former un renfort **(b)** de 50 mm de longueur pour renforcer la section.

L'engager de la moitié de sa longueur dans la partie de longeronnet restant sur la caisse.

Le souder à la pince suivant les points P.3 : **fig. ②**

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

POSE

Poser partiellement le plancher :

(Voir Opération : TA 831-4).

Poser le nouveau longeronnet (coupé à dimension).

Mettre le longeronnet en place et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder au soudage du longeronnet : **fig. ①**

- à la pince suivant les lignes:
 - LP.1, (partie accessible à la pince)
 - LP.2, (— — —)
- et le point :
 - P.2.

A l'aide d'un appareil de soudage (MIG) réaliser des points « bouchon » suivant les lignes : **fig. ①**

- LP.1, } (zone inaccessible à la pince)
- LP.2, }

et les points : **fig. ①**

- P.1.

Exécuter un cordon de soudure suivant X - X :

fig. ①

NOTA : Pour obtenir un soudage en « bouchon » correct, il est nécessaire de percer à $\varnothing = 6$ mm la première des tôles à assembler.

Meuler les soudures autogènes.

Poser la tôle de feu.

(Voir Opération : TA 823-7).

Parfaire l'étanchéité de la caisse:

(Voir Opération : TA 800-00).

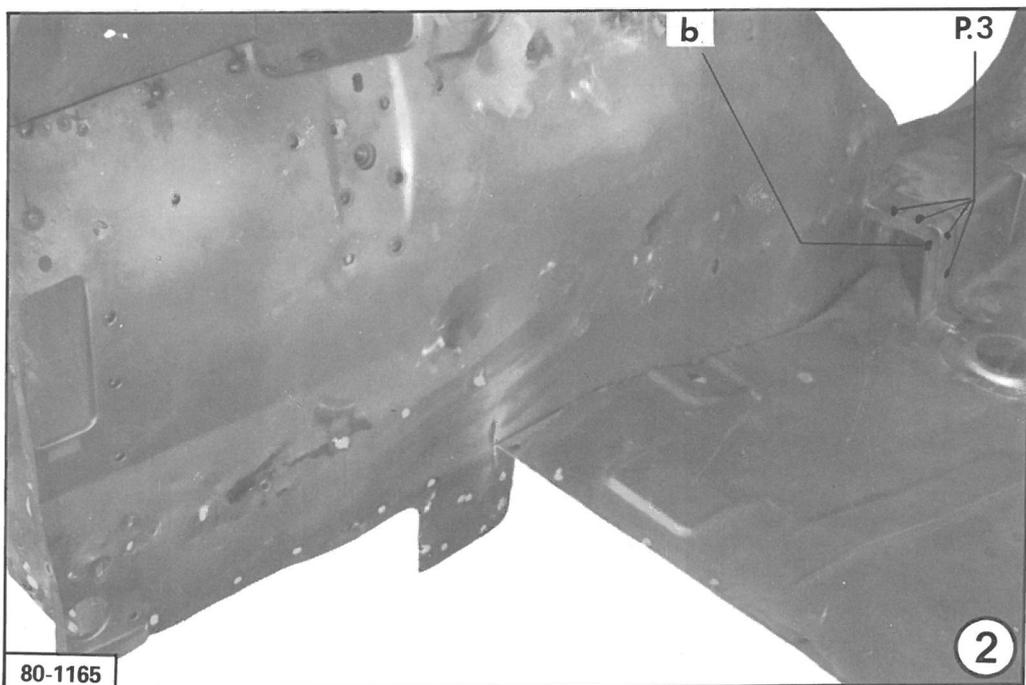
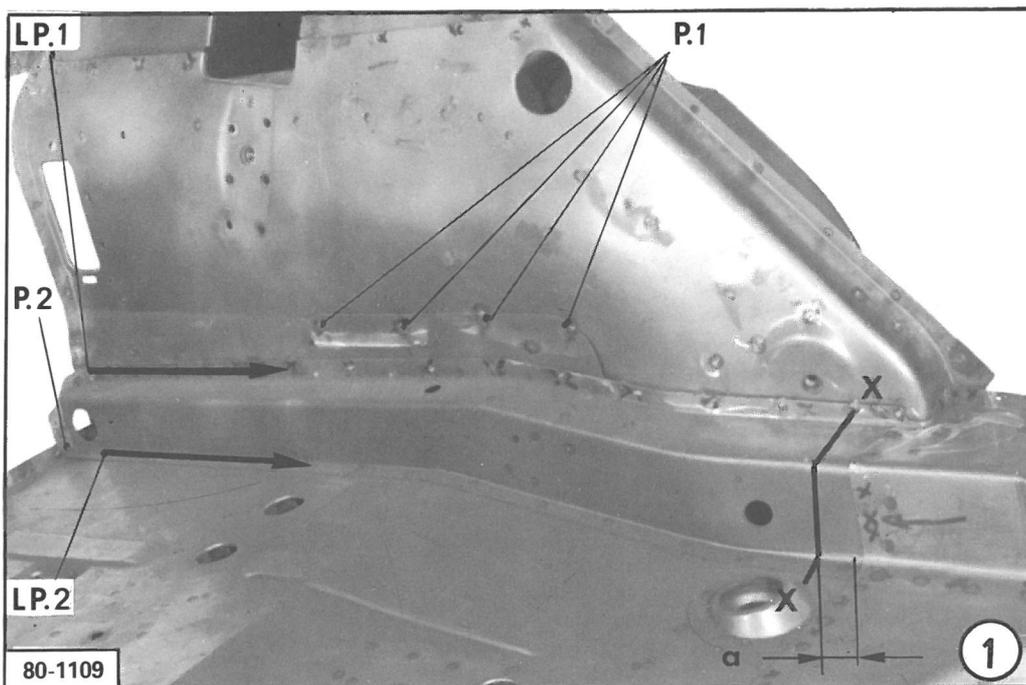
Pulvériser:

- un produit de protection à l'intérieur de tous les corps creux des éléments réparés ou remplacés,
- un produit de protection de dessous de caisse sous le plancher arrière et le passage de roue.

Déposer la caisse du marbre.

Peindre.

Poser et régler les éléments déposés au préalable.



CITROËN^

14

TRAVERSE SOUS SIÈGES AVANT

TA
832-4

1

RÉPLACEMENT D'UNE TRAVERSE
SOUS SIÈGES AVANT



RECOMMANDATION

Cette opération ne nécessite le passage de la caisse au marbre que si :

- la face interne du brancard de bas de caisse est déformée,
- le contrôle de la géométrie du véhicule est mauvais.

PRÉPARATION ÉVENTUELLE POUR PASSAGE AU MARBRE

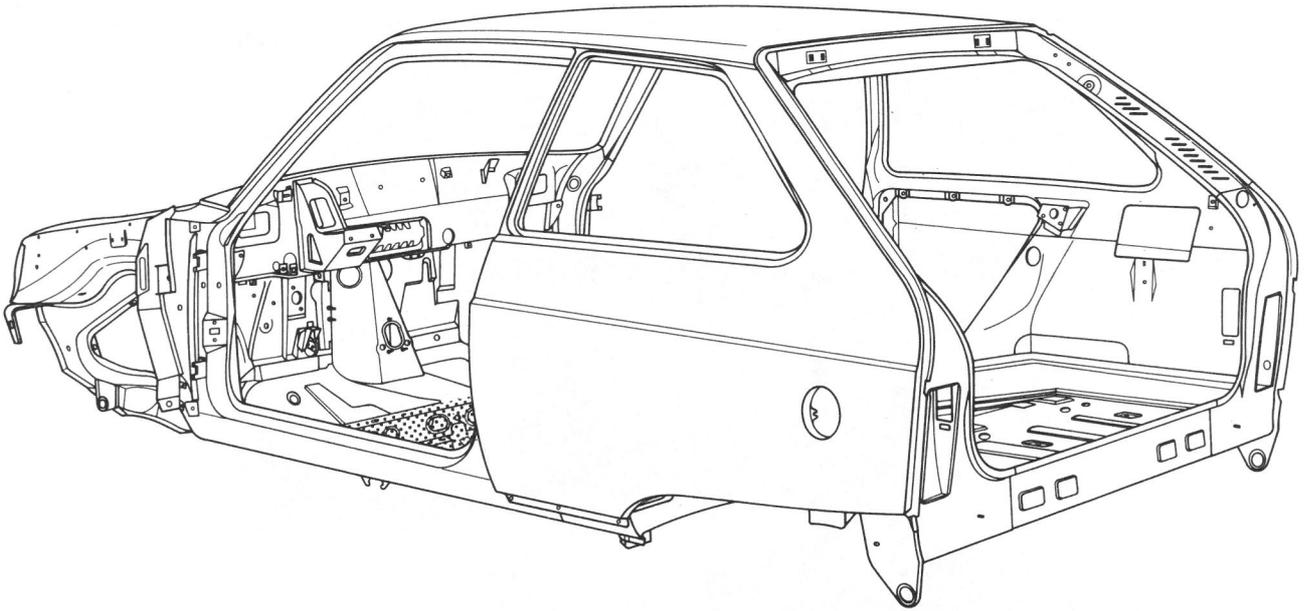
(Voir Opération : TA 800-3).

DÉPOSES PRÉALABLES

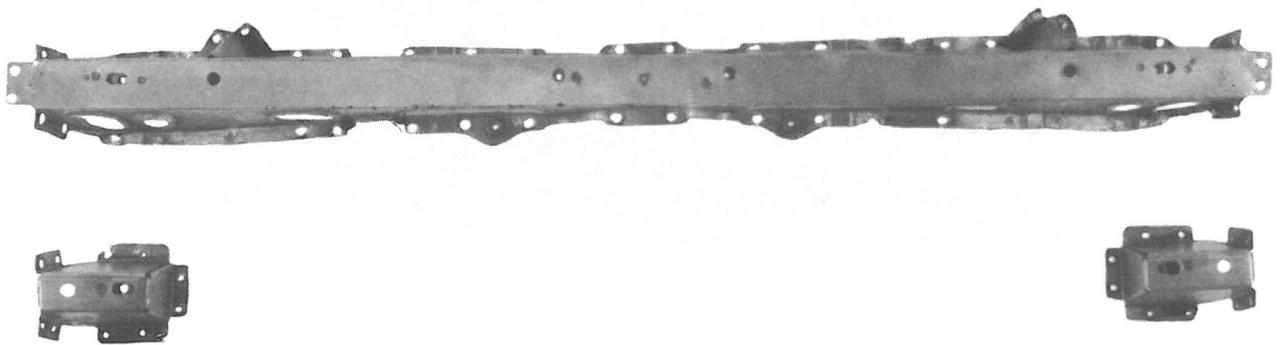
- les sièges avant,
- la console centrale,
- le tapis avant,
- le tapis arrière,
- les joints d'étanchéité de portes avant.

OUTILLAGE NÉCESSAIRE

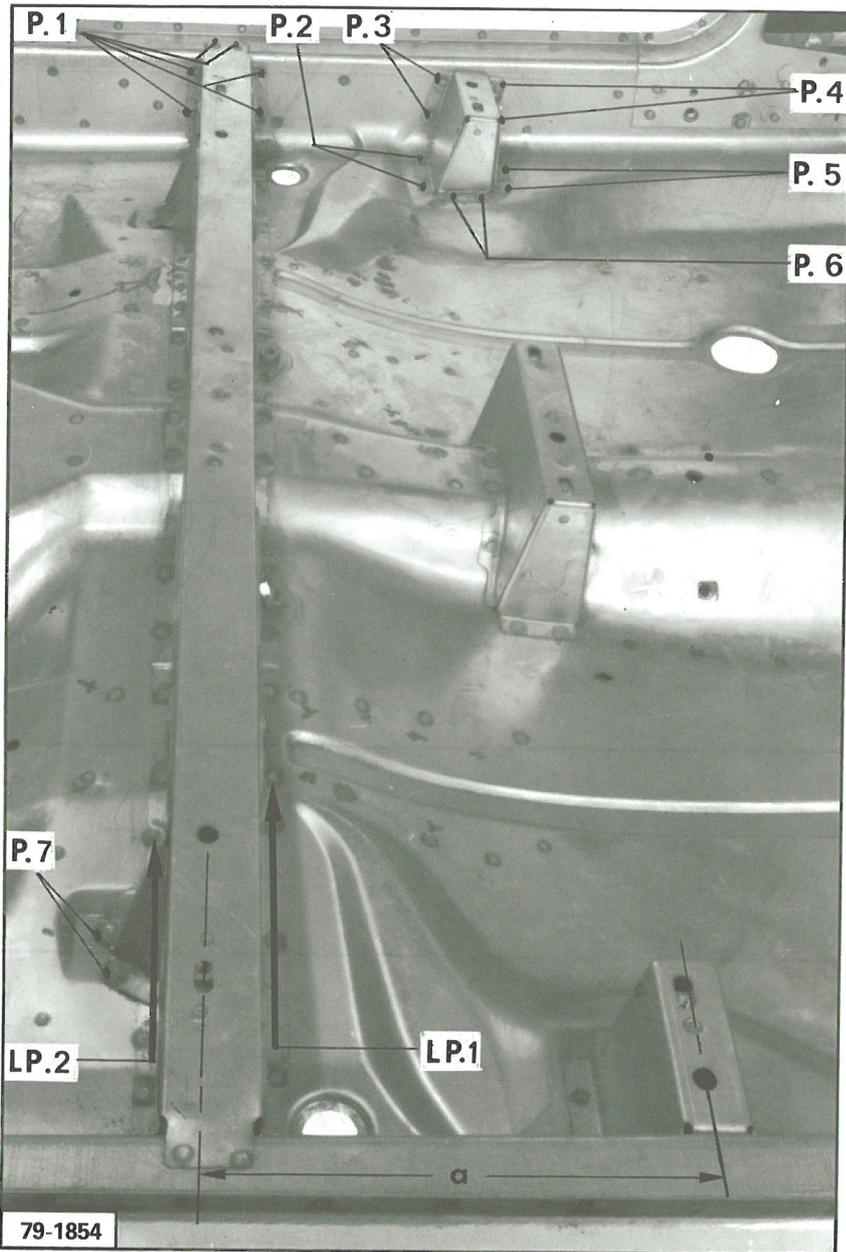
- Disqueuse,
- Perceuse,
- Burin à dégraffer,
- Poste oxyacétylénique,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pincés serre-tôles.



TA 80-2



80-1405



REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE SOUS SIÈGES AVANT

DÉPOSE**Déposer la traverse sous sièges avant :**

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2,

et les points :

- P.1, } (de chaque côté)
- P.7, }

Déposer la traverse.

Déposer (si nécessaire) le support latéral de siège avant :

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les points :

- P. 2,
- P. 3,
- P. 4,
- P. 5,
- P. 6.

Déposer le support.

PRÉPARATION

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

POSE**Poser et assembler (si nécessaire) le support latéral de siège avant :**

Mettre le support latéral en place, l'aligner par rapport au support central.

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

Procéder à son soudage : à la pince suivant les points :

- P.2,
- P.5,
- P.6,

en « bouchon » (« MIG » ou oxyacétylénique) suivant les points :

- P.3,
- P.4.

Poser et assembler la traverse sous sièges avant :

Positionner la traverse sur la caisse à une côte **a** = 258 mm de l'axe des trous de fixation sur les supports latéraux à l'axe des trous de fixation sur la traverse.

Maintenir la traverse en place à l'aide de pinces serre-tôles.

La fixer sur la caisse par soudage :

- à la pince suivant les lignes :

- LP.1,
- LP.2,

- en « bouchon » (« MIG » ou oxyacétylénique) suivant les lignes :

- LP.1, } (parties inaccessibles à la pince)
- LP.2, }

et les points :

- P.1 (de chaque côté).

NOTA : Pour obtenir un soudage en « bouchon » correct, il est nécessaire de percer à $\varnothing = 6$ mm la première tôle à assembler.

Parfaire la protection de la caisse.

(Voir Opération : TA 800-00).

Peindre.**Poser et régler les éléments déposés au préalable.**

Numéro de l'Opération	DÉSIGNATION
TA 840-0	Réglage des éléments d'habillage.
TA 840-1	Pose des bandeaux d'enjolivement et de protection.
TA 841-1	<p>Porte latérale.</p> <ul style="list-style-type: none"> I. — Réglage d'une porte latérale. II. — Remplacement d'une porte latérale. III. — Déshabillage et habillage d'une porte latérale. IV. — Remplacement d'un panneau extérieur de porte latérale.
TA 842-1	<p>Remplacement d'un jeu de barillets.</p> <ul style="list-style-type: none"> I. — Remplacement d'un barillet de porte latérale. II. — Remplacement d'un barillet sur porte de coffre.
TA 844-1	<p>Porte de coffre.</p> <ul style="list-style-type: none"> I. — Dépose et pose de la porte de coffre. II. — Remplacement d'une porte de coffre. III. — Remplacement d'une glace de lunette arrière.
TA 851-1	<p>Aile avant.</p> <ul style="list-style-type: none"> — Remplacement d'une aile avant.
TA 852-1	<p>Capot.</p> <ul style="list-style-type: none"> I. — Remplacement d'un capot. II. — Déverrouillage d'un capot.
TA 853-1	<p>Habillage avant.</p> <ul style="list-style-type: none"> I. — Dépose et pose du pare-chocs avant. II. — Dépose et pose d'une tôle anti-recyclage.
TA 853-4	<p>Pare-chocs arrière.</p> <ul style="list-style-type: none"> — Remplacement d'un pare-chocs arrière.
TA 856-1	<p>Planche de bord.</p> <ul style="list-style-type: none"> — Remplacement d'une planche de bord.
TA 961-1	<p>Pare-brise.</p> <ul style="list-style-type: none"> — Remplacement d'une glace de pare-brise.
TA 961-4	<p>Glace de custode.</p> <ul style="list-style-type: none"> — Remplacement d'une glace de custode.
TA 988-1	<p>Garnissage intérieur.</p> <ul style="list-style-type: none"> I. — Remplacement d'une garniture de pavillon. II. — Remplacement d'une garniture de passage de roue arrière.
	<p>OUTILLAGE.</p>
MR 630-84/29	Extracteur des agrafes de maintien de manivelle de lève-glace (Op. TA 841-1).
MR 630-84/31	Crochet pour ouverture du capot (Op. TA 852-1).
MR 630-84/37	Clé pour dépose et pose de l'écrou de serrure de porte de coffre (Op. TA 844-1).

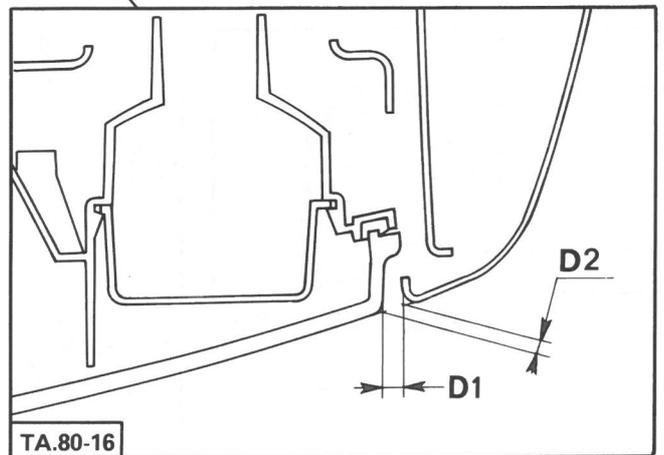
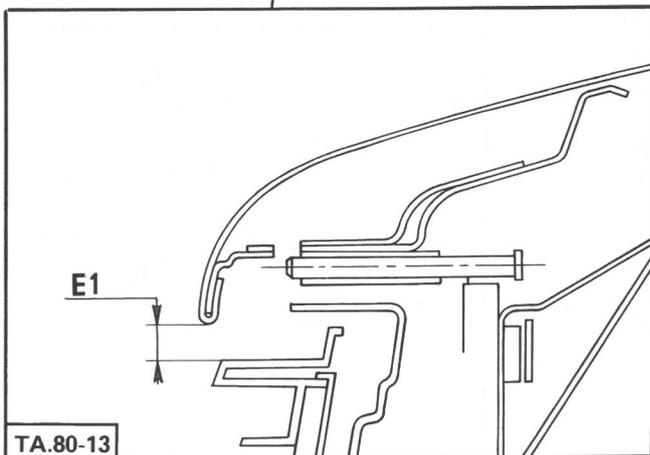
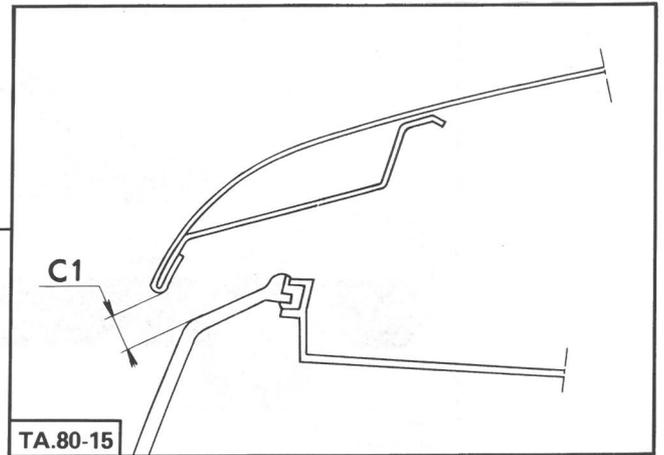
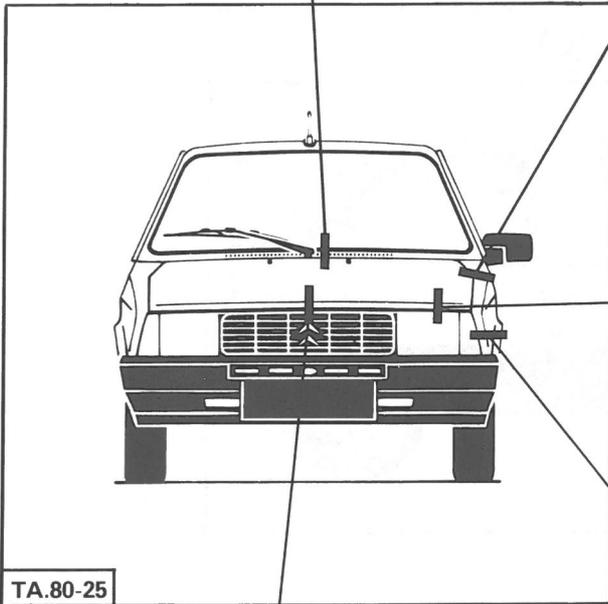
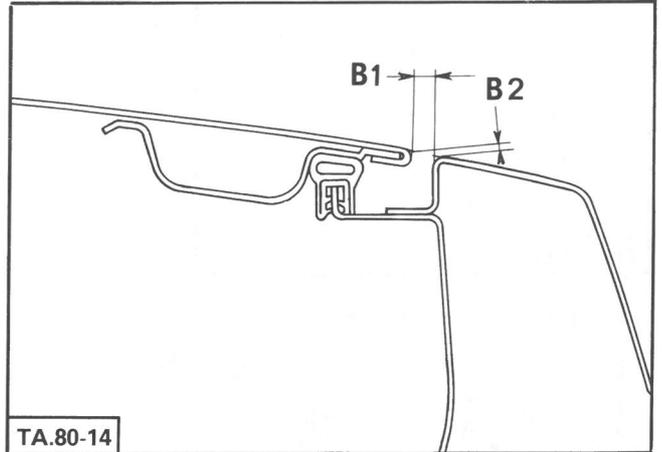
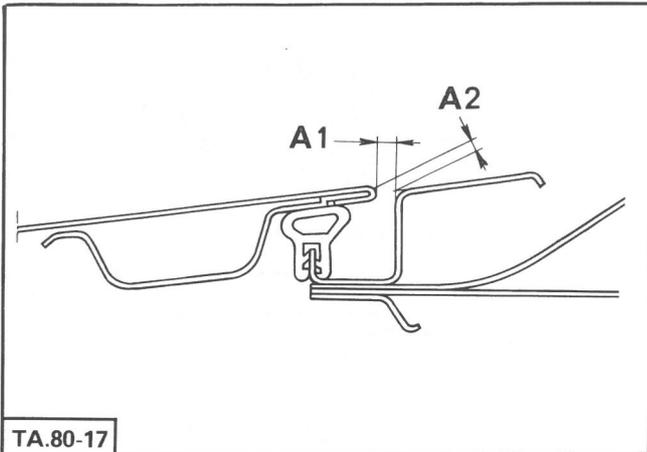


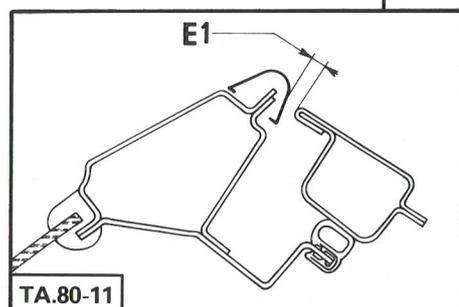
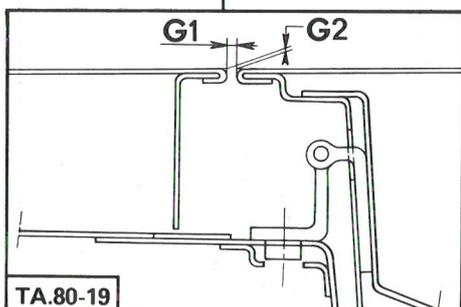
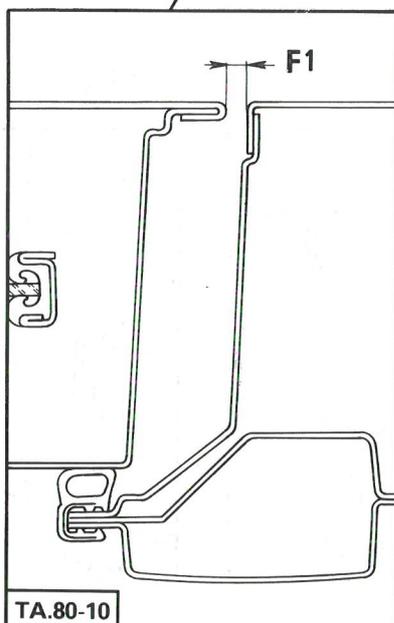
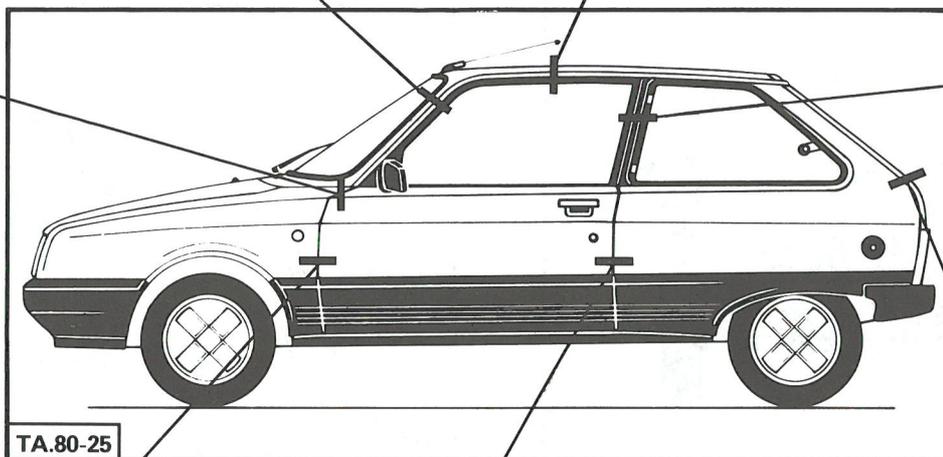
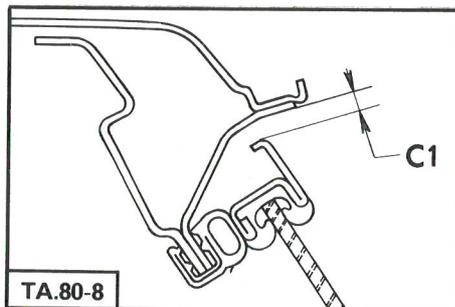
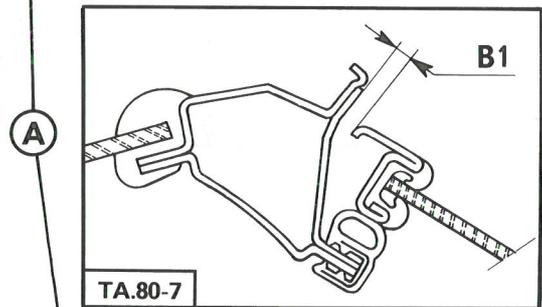
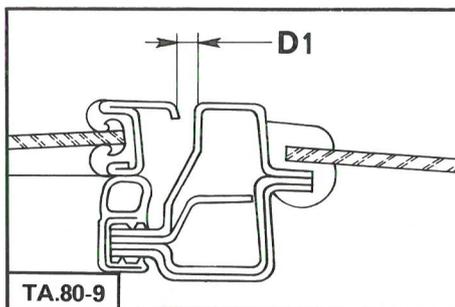
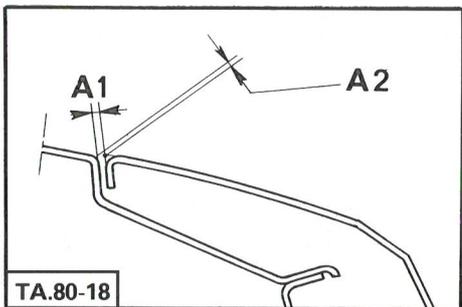
RÉGLAGE DES ÉLÉMENTS D'HABILLAGE

I - PARTIE AVANT

Valeur (en mm)

A : Jeu entre capot et baie de pare-brise	A1 = $8 \pm \frac{2}{1}$
	Désaffleurement : A2 = $1 \text{ } \begin{smallmatrix} 0 \\ -1 \end{smallmatrix}$
B : Jeu entre aile avant et capot	B1 = $6 \pm 1,5$
	Désaffleurement : B2 = $0 \text{ } \begin{smallmatrix} 0 \\ -2 \end{smallmatrix}$
C : Jeu entre capot et phare	C1 = 12 ± 2
D : Jeu entre aile avant et feu indicateur de direction	D1 = 8 ± 2
	Désaffleurement : D2 = 0 ± 1
E : Jeu entre capot et calandre	E1 = $12,5 \text{ } \begin{smallmatrix} +4 \\ 0 \end{smallmatrix}$



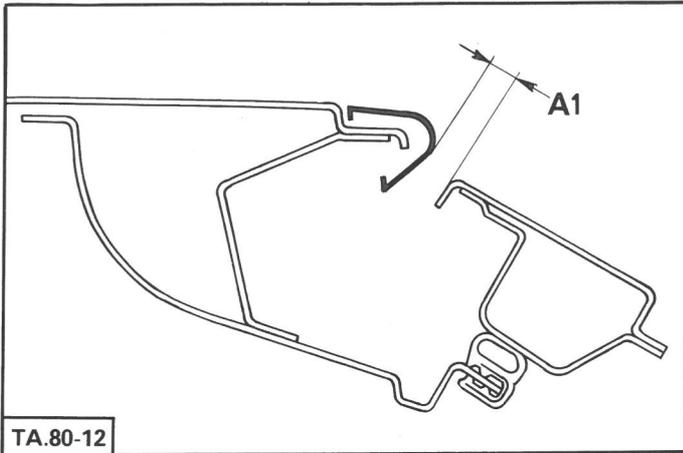


II. — PARTIE CENTRALE

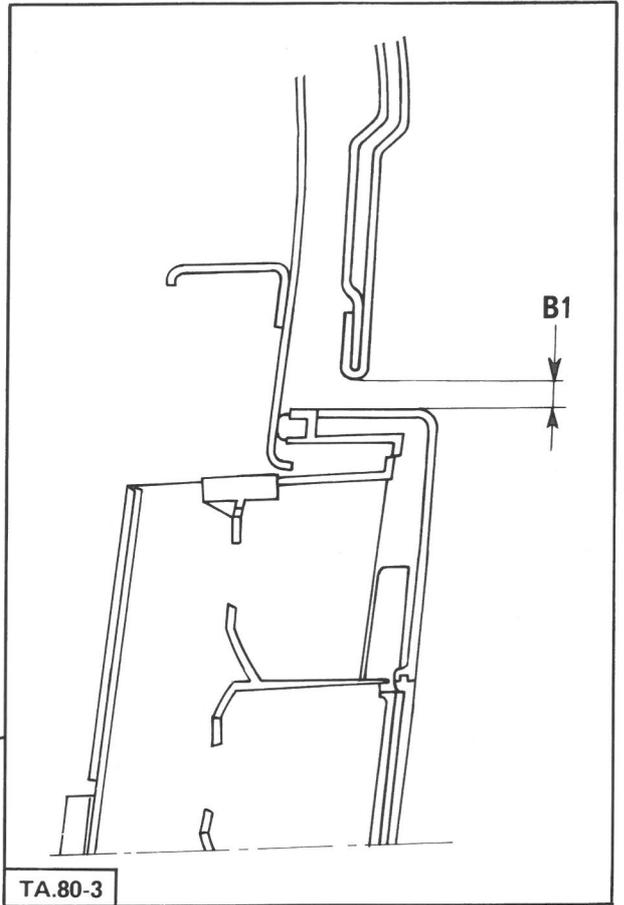
	Valeur (en mm)
A : Jeu entre baie de pare-brise et aile avant	A1 = 3
	Désaffleurement : A2 = 0 ± 1
B : Jeu entre baie de pare-brise et encadrement de porte	B1 = 6 ± 2
C : Jeu entre pavillon et encadrement de porte	C1 = 6 ± 2
D : Jeu entre porte et pied arrière	D1 = 6 ± 2
E : Jeu entre porte de coffre et enjoliveur d'entrée de porte de coffre	E1 = 6 ± 2
F : Jeu entre porte et aile arrière	F1 = 6 ± 2
G : Jeu entre porte et aile avant	G1 = 6 ± 3
	Désaffleurement : G2 = 0 ⁺² / ₀

III. — PARTIE ARRIÈRE

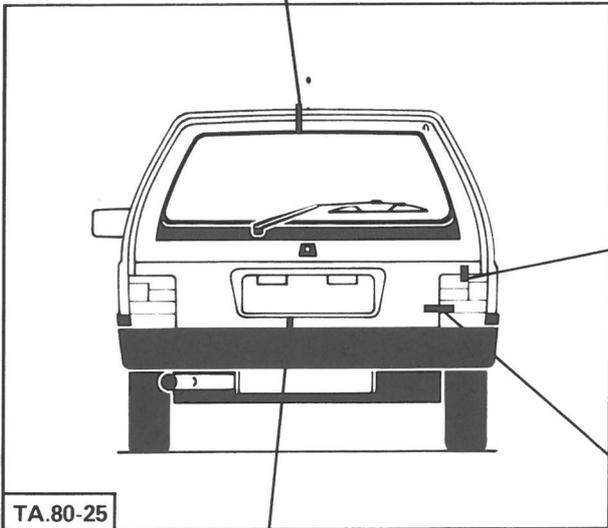
	Valeur (en mm)
A : Jeu entre porte de coffre et pavillon	A1 = $11 \pm \frac{2}{1}$
B : Jeu entre porte de coffre et feux arrière	B1 = 7
C : Jeu entre porte de coffre et feux arrière	C1 = 6
D : Jeu entre porte de coffre et pare-chocs arrière	D1 = 8 ± 2



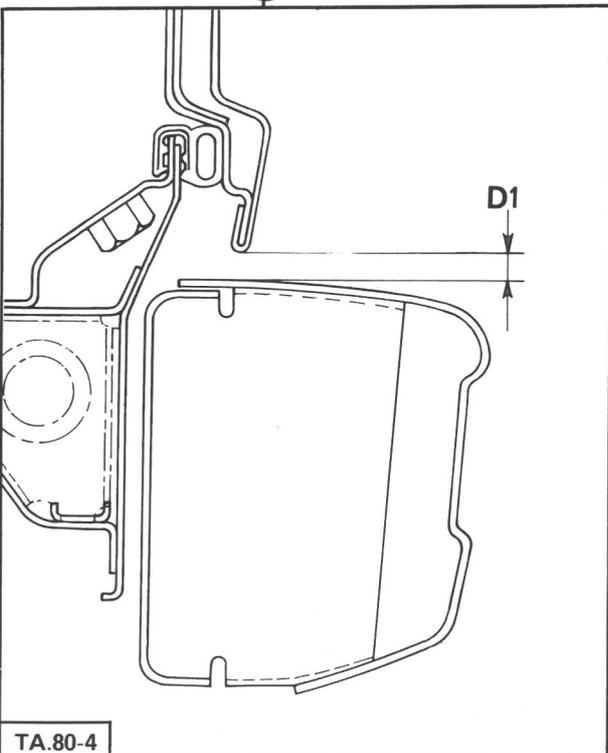
TA.80-12



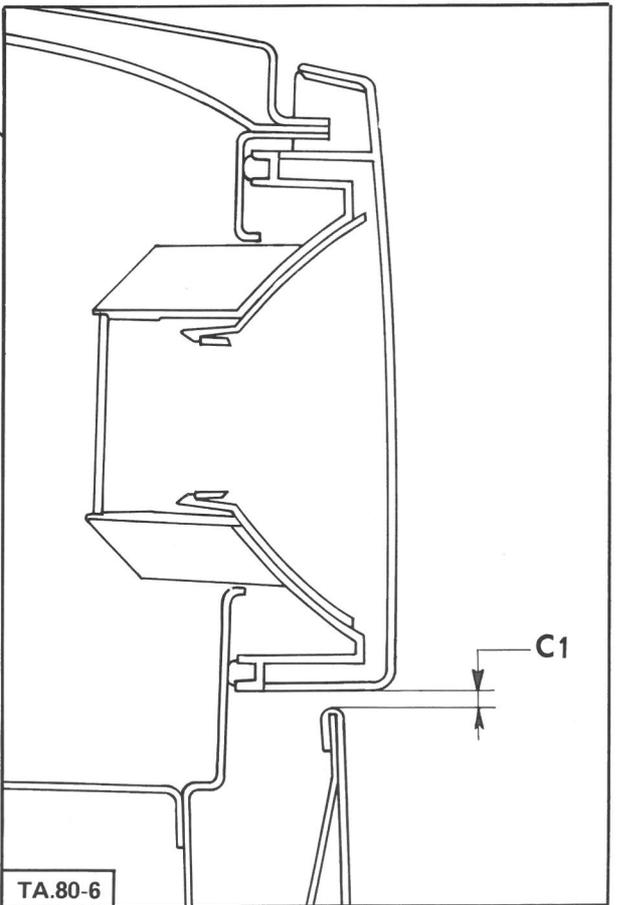
TA.80-3



TA.80-25



TA.80-4



TA.80-6

CITROËN[^]

15

**BANDEAUX D'ENJOLIVEMENT
ET DE PROTECTION**

TA
840-1

1

*POSE DES BANDEAUX D'ENJOLIVEMENT
ET DE PROTECTION*

**POSE DES BANDEAUX
D'ENJOLIVEMENT ET DE PROTECTION****Poser les pions :**

De chaque côté :

Tracer les axes des pions sur les ailes avant et arrière et sur la porte (*voir cotes, sur croquis*).

Poser les pions, soit :

- au pistolet à souder (pour les axes soudables, référence : 79 03 011 196),
- à la pince à riveter (percer à $\varnothing = 2,5$ mm pour les rivets « POP » en « Té », référence : 95 533 089).

Enduire les trous d'une goutte de mastic d'étanchéité.

Exemple : Mastic 8630 E (3M).

Poser les bandeaux d'enjolivement et de protection :

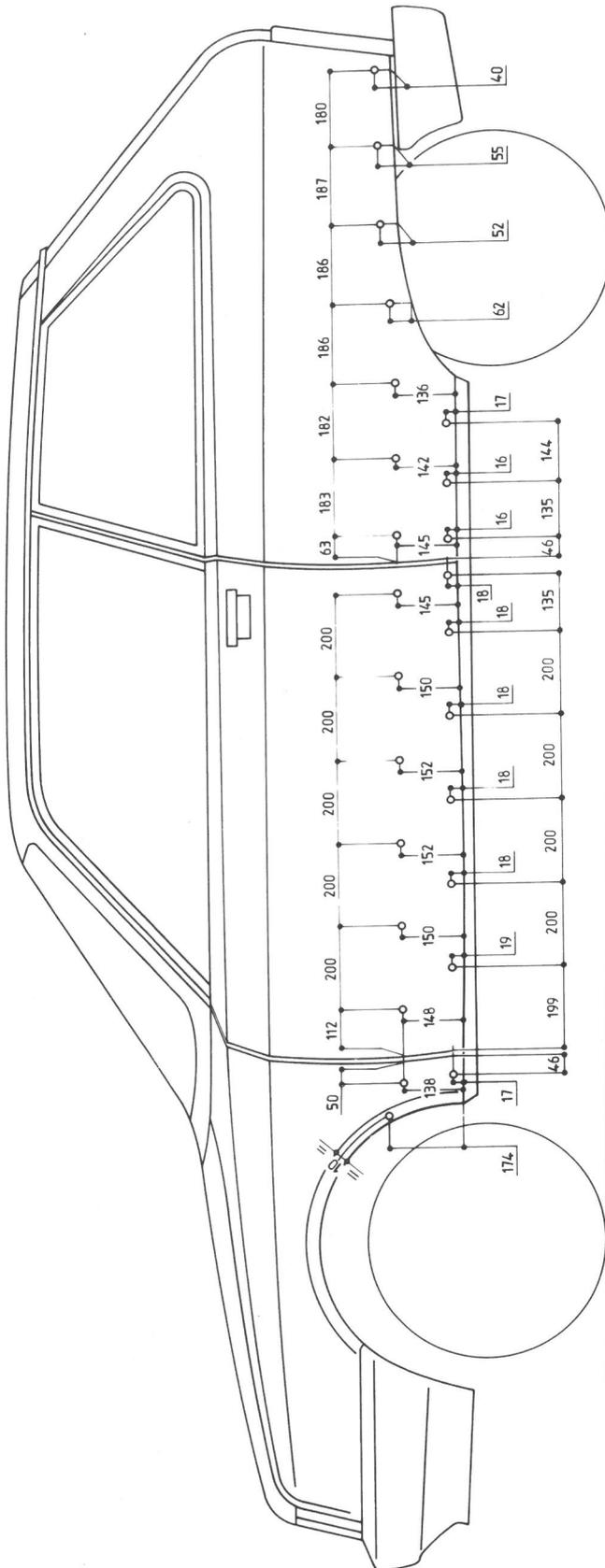
Positionner les agrafes supérieures sur le véhicule et les agrafes inférieures sur les bandeaux.

Nettoyer à l'alcool dénaturé les zones de collage des bandeaux.

Positionner etagrafer les bandeaux sur les pions.

Retirer les feuilles de protection des auto-collants.

Appliquer fortement chaque bandeau sur les différents éléments.



TA 80-31

CITROËN^

15

PORTE LATÉRALE

TA
841-1

1

TRAVAUX SUR PORTE LATÉRALE



OUTILLAGE SPÉCIAL

- A** : Extracteur à inertie pour axe de porte.
Référence : **8-1303 AZ.**
- B** : Extracteurs d'axes de porte.
Référence : **8-1303.**
- C** : Griffe pour régler les charnières de portes.
Référence : **8-1304.**
- D** : Extracteur de clips de manivelle de lève-glace.
Référence : **MR. 630-84/29.**

A



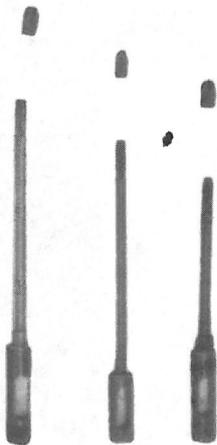
79-468

C



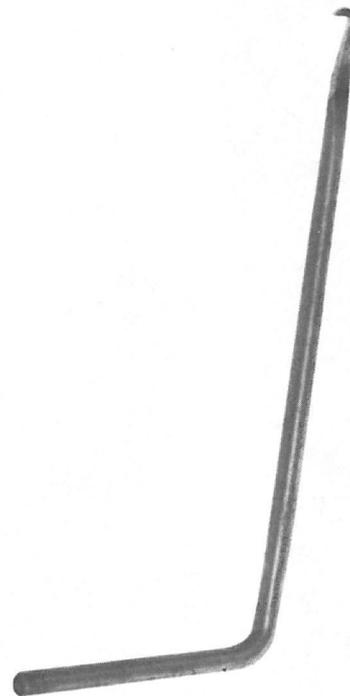
79-468

B

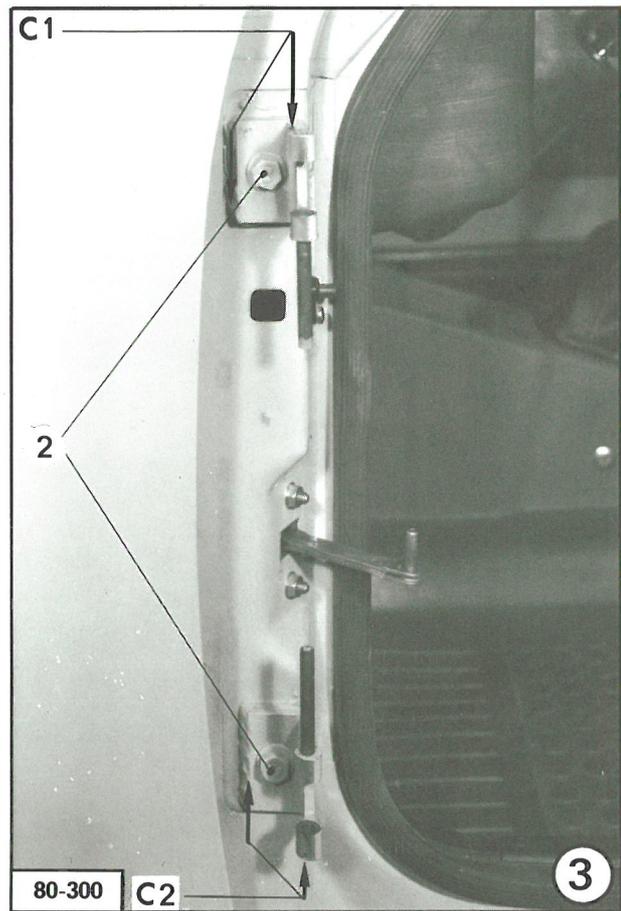
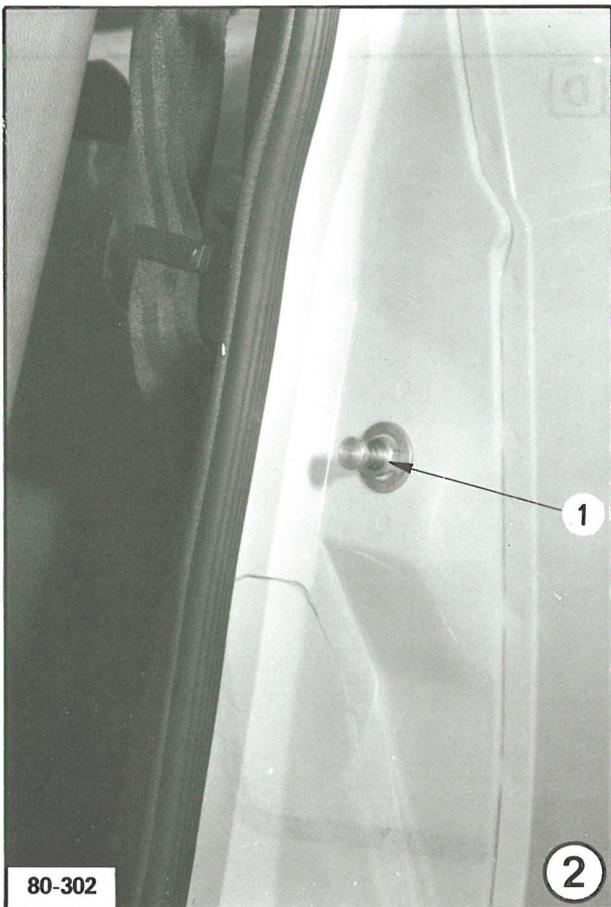
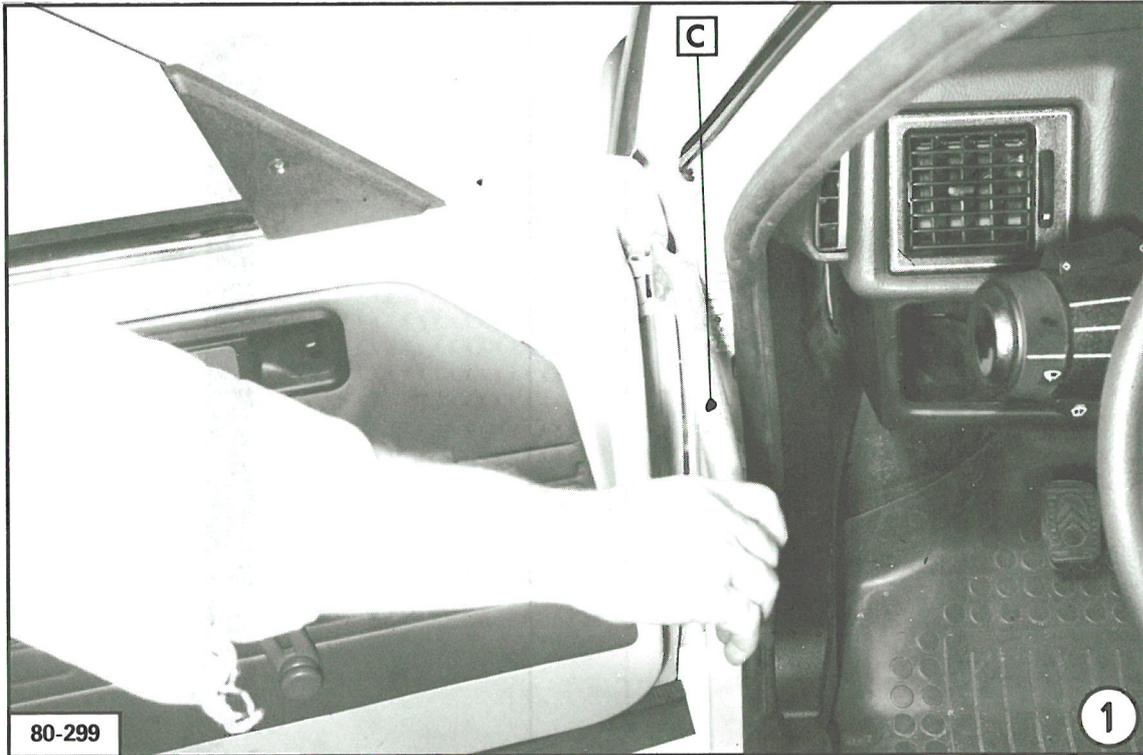


79-468

D



80-353



I. — RÉGLAGE D'UNE PORTE LATÉRALE**RETOUCHE SUITE A MAUVAIS MONTAGE**

Modifier la position des charnières supérieure et inférieure en agissant sur celles-ci à l'aide d'une griffe **C**

Référence : **8-1304**.

fig. ①

Desserrer l'écrou (1) et modifier la position de la gâche : **fig. ②**

(Voir Op. TA 840-0 pour conditions de réglage).

NOTA : Dans le cas où ces deux opérations ne sont pas suffisantes pour obtenir un réglage correct, il faut dessouder l'une des charnières, ou les deux, si nécessaire.

**MONTAGE ET RÉGLAGE D'UNE PORTE LATÉRALE
SUITE A REMPLACEMENT DU PANNEAU DE CÔTÉ**

Mettre la porte en place et fixer les charnières sur la caisse par les vis (2) : **fig. ③**

Régler tous les éléments latéraux du véhicule.
(Voir Op. TA 840-0 pour conditions de réglage).

Procéder au soudage à l'autogène (MIG) des charnières suivant C.1 et C.2 : **fig. ③**

II. — REMPLACEMENT D'UNE PORTE LATÉRALE

DÉPOSE

Déposer la porte :

A l'aide d'un chasse-goupille ($\varnothing = 6 \text{ mm}$) déposer l'axe (1) du tirant de porte : **①**

A l'aide de l'appareil à inertie **A** : **fig. ③**

Référence : **8-1303 AZ**

et de l'extracteur d'axe **B** : **fig. ③**

Référence : **8-1303**

extraire les axes des charnières supérieure et inférieure suivant le sens des flèches « a » et « b » :

fig. ①

Déposer la porte.

Déshabiller la porte.

(voir chapitre III).

PRÉPARATION

Peindre la porte neuve.

Habiller la porte :

(Voir chapitre III).

Mettre les axes de charnières en place sur la caisse : **fig. ②**

Engager légèrement la goupille (2) dans le tenon inférieur de la demi-charnière supérieure et la goupille (3) dans le tenon supérieur de la demi-charnière inférieure.

POSE

Poser la porte :

Mettre la porte en place (aligner les trous des deux parties de chaque charnière).

A l'aide d'un marteau engager les axes de charnières supérieure et inférieure dans leurs logements.

NOTA : Lors du remontage, engager les axes de charnières dans le sens inverse des flèches « a » et « b » : **fig. ①**

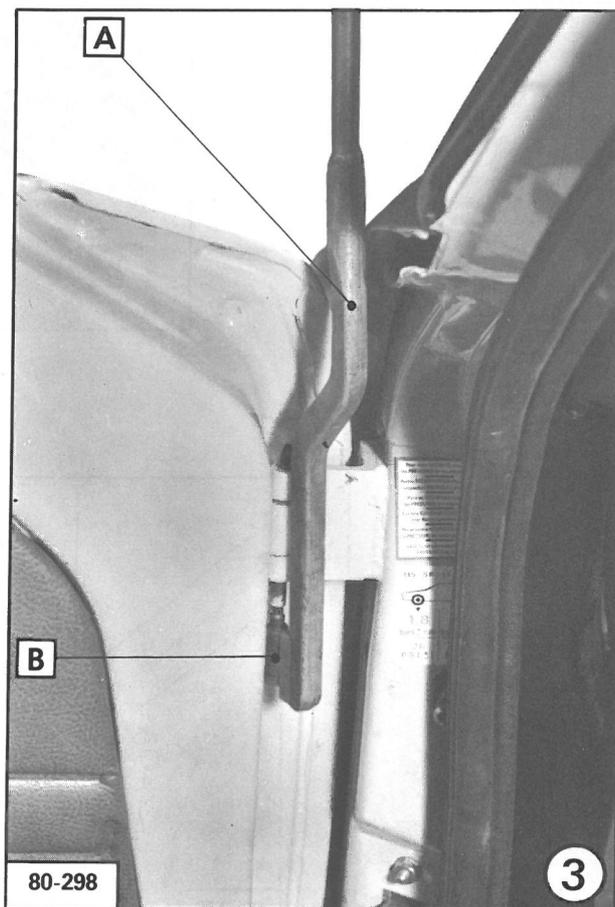
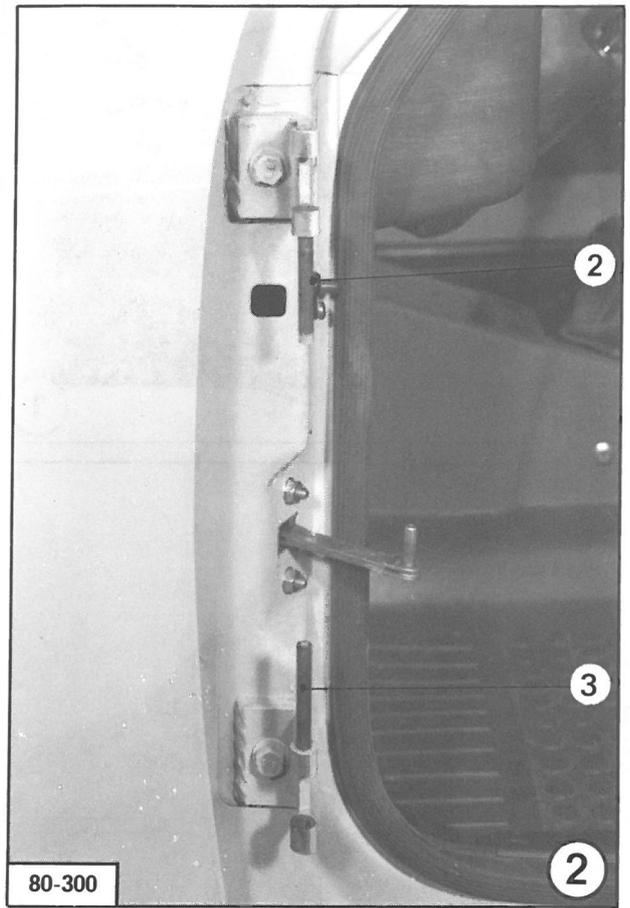
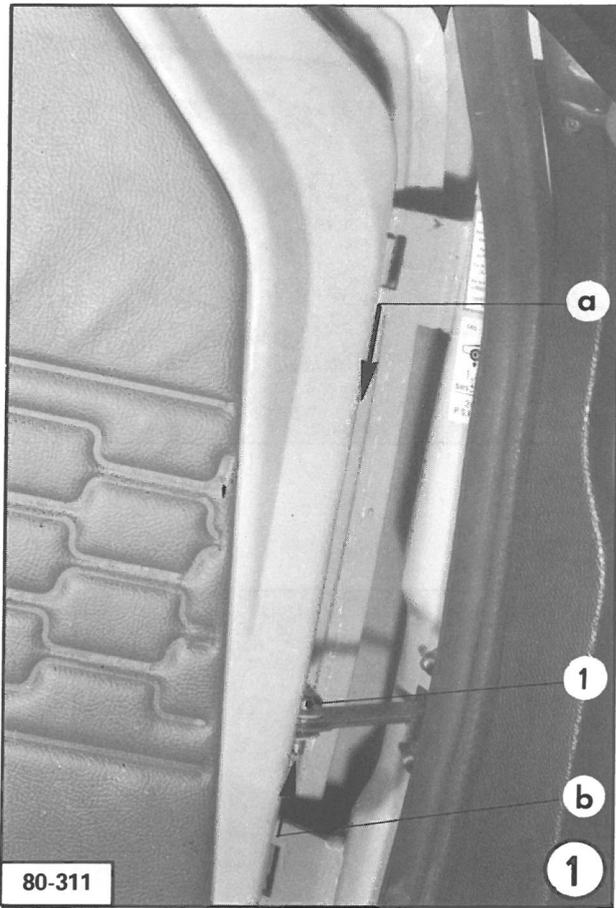
Régler la porte

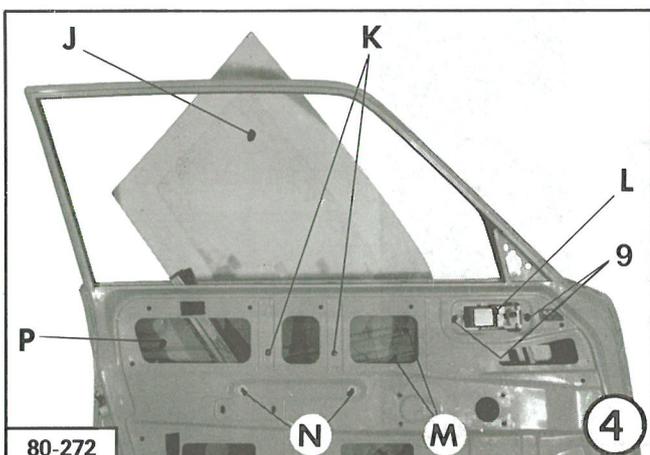
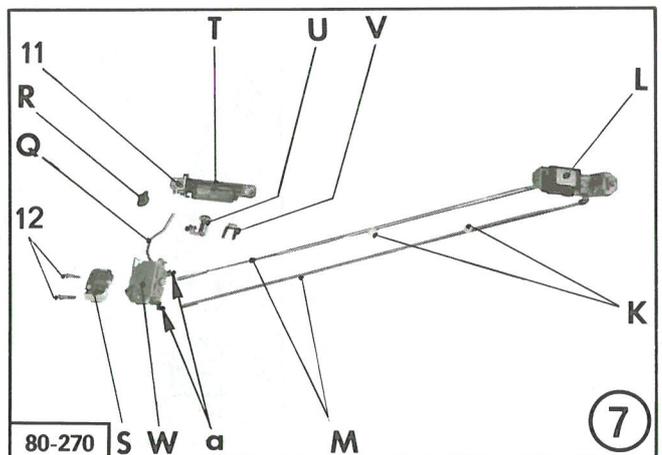
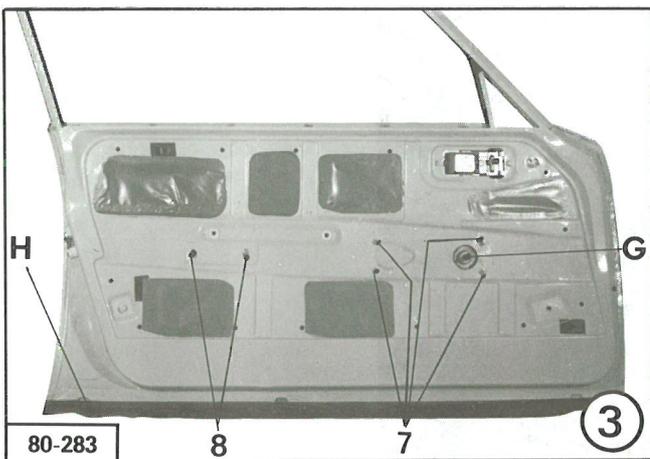
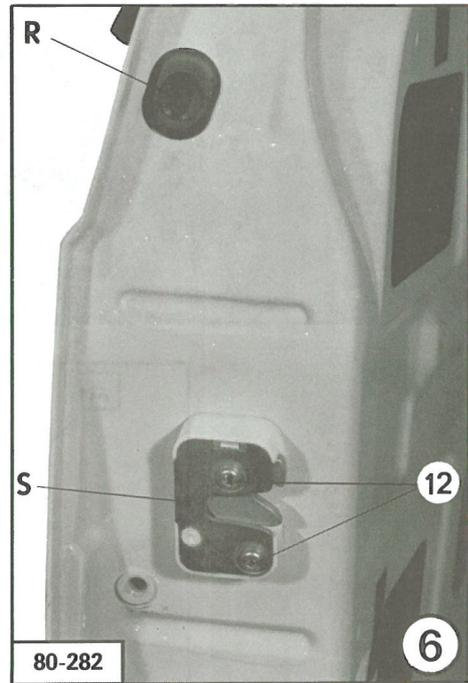
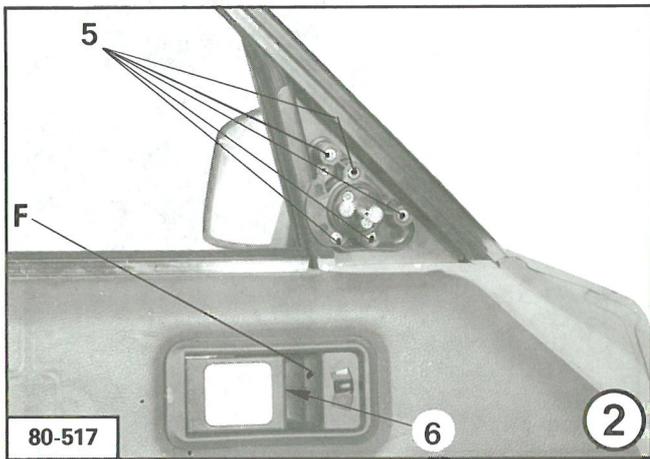
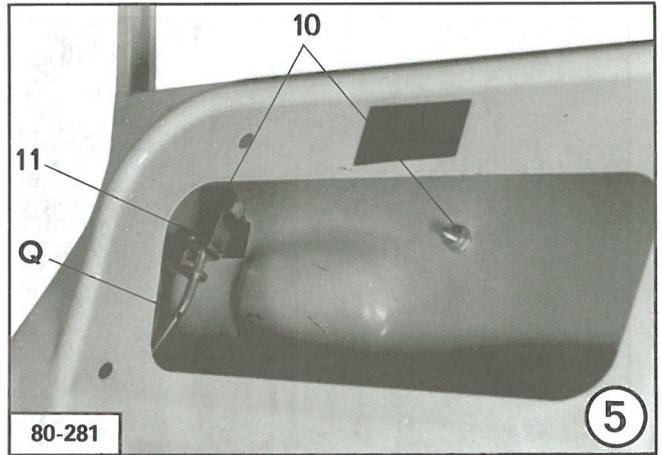
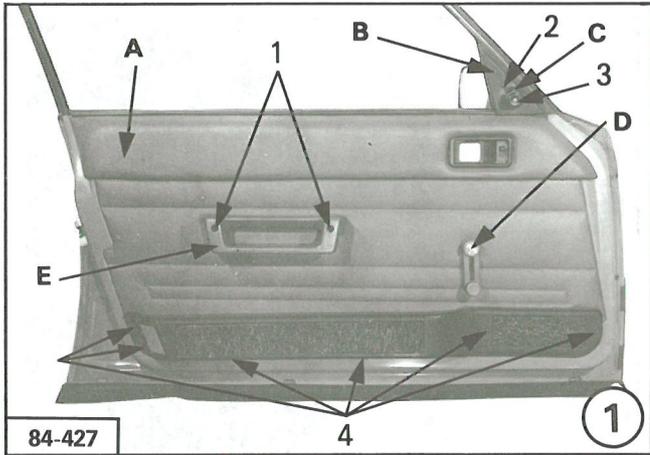
(voir chapitre I).

Vérifier le fonctionnement de la porte :

(verrouillage intérieur et extérieur, montée et descente de la glace).

Nettoyer les garnitures et la glace (si nécessaire).





III. — DÉSHABILLAGE ET HABILLAGE D'UNE PORTE LATÉRALE

DÉSHABILLAGE

Déposer la porte.*(voir chapitre II).***Déposer :**

- le lèche-glace intérieur et ses agrafes de fixation,
- le lèche-glace extérieur et ses agrafes de fixation,
- l'agrafe de maintien de la manivelle **D** de lève-glace à l'aide de l'outil **D**

Référence : MR. 630-84/29

- la manivelle de lève-glace } **fig. ①**
- l'accoudoir **E** [vis (1)], }
- l'applique de finition **F** de la poignée intérieure [vis (6)] **fig. ②**
- le bandeau supérieur **A** } **fig. ①**
- le vide-poches intérieur [vis (4)] }
- le profilé en caoutchouc **H** de bas de porte : **fig. ③**
- le panneau garni et les feuilles d'étanchéité,
- le rétroviseur extérieur (*porte gauche*),

pour cela déposer : **fig. ①** et **②**

- le bouton de commande **C** [vis (3)],
- le cache **B** [vis (2)],
- les cinq vis (5).

Déposer la glace : fig. ③ et ④

Déposer les écrous (7) et dégager le mécanisme de lève-glace **G** en le poussant vers l'intérieur et en le faisant coulisser vers l'arrière pour le libérer du bas de glace.

Déposer le coulisseau arrière [vis (8)].

Dégager la glace **J** en l'inclinant vers l'avant et en tirant vers le haut.Sortir le mécanisme de lève-glace par l'ajour **P**.

Déposer les coulisses en feutre de l'encadrement de glace.

Déposer la serrure et ses commandes :**fig. ④, ⑤, ⑥ et ⑦**Décrocher les commandes à distance **M** du boîtier de serrure **W** en « a » et des agrafes **K**.Déposer les deux écrous (9) de la commande intérieure **L** et sortir la commande par l'ajour **P**.Déposer l'obturateur **R**, desserrer la vis (11) et dégager la tige **Q** de commande extérieure **T**.Déposer la platine **S** et le boîtier de serrure **W** [vis (12)].Retirer l'agrafe **V** et déposer le support de barillet **U**.Déposer la commande extérieure **T** [vis (10)].Déposer les écrous prisonniers **N** (en les tournant d'un quart de tour) : **fig. ④**

HABILLAGE

Poser la serrure et ses commandes :**fig. ④, ⑤, ⑥ et ⑦**Poser la commande extérieure **T** [vis (10)].Mettre en place la platine **S** et le boîtier de serrure **W**.

Les fixer par les vis (12).

Poser le support de barillet **U** et le fixer par l'agrafe **V**. Mettre en place et fixer [écrou (9)] la commande intérieure **L**.Accrocher les tiges **M** de commande à distance sur la serrure **W** en « a » et les fixer sur la porte (agrafes **K**).Engager la tige **Q** de commande intérieure dans son logement, régler sa position et serrer la vis (11).

Vérifier le fonctionnement de la serrure et ses commandes.

Poser la glace et le lève-glace : fig. ③ et ④

Poser les coulisses en feutre.

Engager le mécanisme de lève-glace **G** dans la porte par l'ajour **P**.Engager la glace **J** dans la porte et la positionner (à mi-hauteur).

Engager les galets de lève-glace dans la glissière du bas de glace.

Positionner et fixer le lève-glace **G** par les vis (7).

Engager le coulisseau arrière dans le galet arrière du lève-glace et le fixer par les vis (8).

Vérifier le coulisement de la glace et si nécessaire modifier l'inclinaison de l'ensemble glace - lève-glace par l'intermédiaire des fixations [vis (7) et (8)].

Poser :

- les écrous prisonniers **N** (en les tournant d'un quart de tour),
- les feuilles d'étanchéité,
- le panneau garni (ne pas oublier le ressort de manivelle de lève-glace),
- le panneau supérieur **A**
- le vide-poches inférieur [vis (4)] : **fig. ①**
- l'applique de finition **F** de la poignée intérieure [vis (6)] **fig. ②**
- l'accoudoir **E** [vis (1)] : **fig. ①**
- la manivelle de lève-glace **D** : **fig. ①**
- le profilé **H** en caoutchouc de bas de porte,
- les lèche-glace extérieur et intérieur,
- le rétroviseur extérieur (*côté gauche*),

pour cela poser : **fig. ①** et **②**

- les vis (5),
- la cache **B** [vis (2)],
- le bouton de commande **C** [vis (3)].

NOTA : Lorsque la glace est fermée, la manivelle doit être en position inclinée à 45° vers l'avant et vers le haut.

Poser et régler la porte sur le véhicule*(voir chapitres I et II).*

IV. — REMPLACEMENT D'UN PANNEAU EXTÉRIEUR DE PORTE LATÉRALE

DÉPOSE

Déposer la porte.

(voir chapitre III).

Déposer :

- les lèche-glace intérieur et extérieur,
- le panneau garni intérieur,
- la commande extérieure de serrure,
- la glace et ses coulisses en feutre,
- le rétroviseur extérieur (porte gauche).

Déposer le panneau de porte : fig. ①

A l'aide d'un burin, découper les deux cordons de soudure (MIG) en :

- C. 1,
- C. 2.

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant la ligne :

- LP. 1

et les points :

- P. 1,
- P. 2.

Déposer le panneau en meulant ou en redressant les deux bords tombés.

PRÉPARATION

Redresser les bords de la partie intérieure de porte en « d » et « e » : fig. ②

Encoller le panneau : fig. ③

Mélanger soigneusement les parties **A** et **B** de la colle « TEROKAL 6015 ». (Voir N.I. 80-94 TT).

A l'aide d'une spatule, appliquer la colle sur une largeur d'environ **20 mm** des bords verticaux et inférieur du panneau.

POSE

Poser le panneau de porte : fig. ①

Positionner le panneau sur la porte et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

A l'aide d'un tas et d'un marteau « postillon », agraffer les bords verticaux et inférieur.

Exécuter deux points de soudure (MIG) suivant :

- C. 1,
- C. 2.

Appliquer le mastic de protection sur les sertissages : fig. ①

A l'aide d'un pistolet à pression (type PIPO, 2-KREMLIN) pulvériser le mastic (TEROTEX 6018) sur les agrafages verticaux « a » et « c » et inférieur « b ». (Voir N.I. N° 80-94 TT).

Laisser sécher pendant une heure.

Peindre la porte.

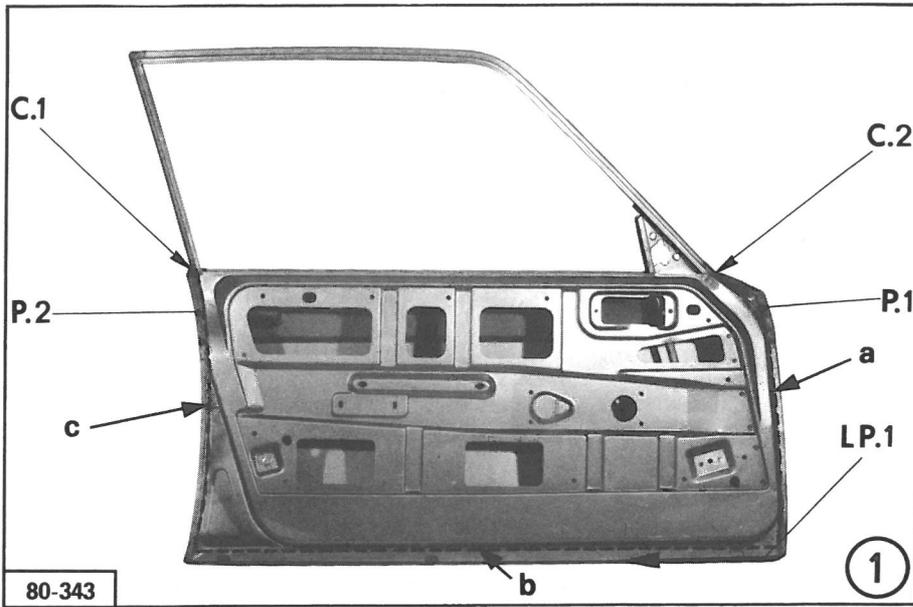
Poser la porte :

(voir chapitre III).

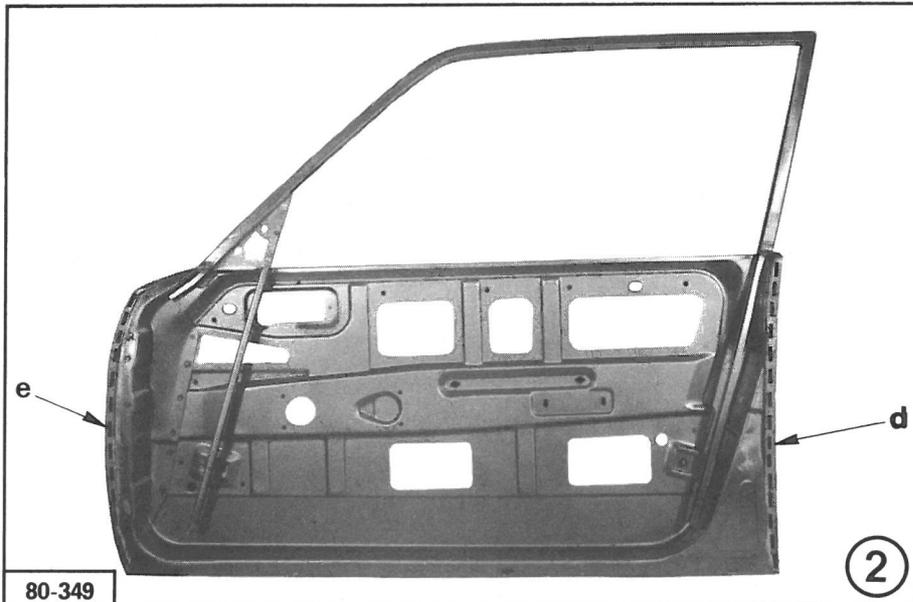
Poser :

- les coulisses en feutre,
- la glace,
- la commande extérieure de serrure,
- le rétroviseur (porte avant gauche),
- le panneau garni, intérieur,
- les lèche-glace intérieur et extérieur.

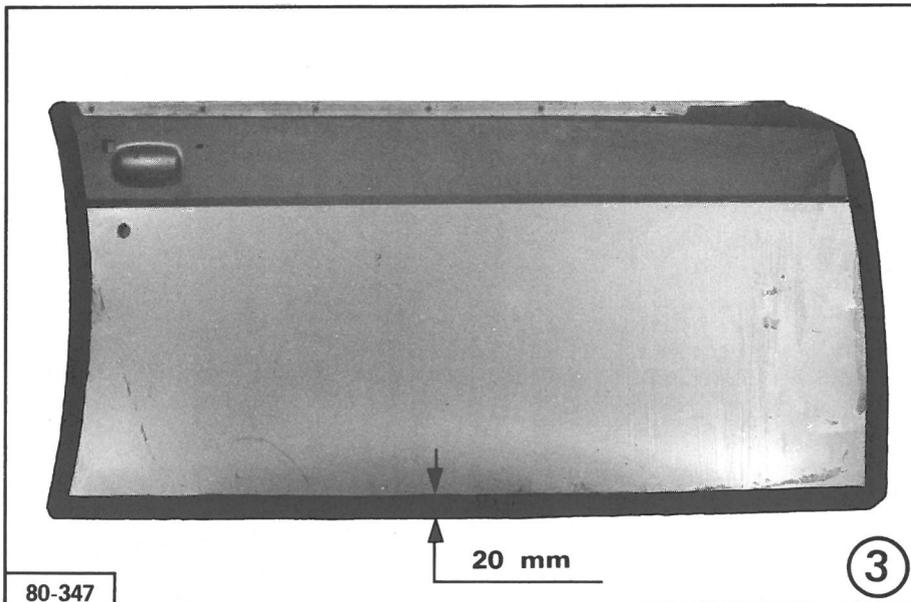
Pulvériser un produit de protection pour corps creux à l'intérieur de la porte. (Voir Manuel N° MAN 008580 « Généralités Carrosserie »).



80-343



80-349



80-347

CITROËN^

15

BARILLET DE PORTE

TA
842-1

1



REPLACEMENT D'UN JEU DE BARILLETS

I. — REMPLACEMENT D'UN BARILLET DE PORTE LATÉRALE

DÉPOSE

Déposer le support de barillet B : fig. ①

Déposer :

- la manivelle de lève-glace,
- l'accoudoir,
- le panneau intérieur garni,
- l'agrafe **A**.

Dégager la commande **C** et déposer le support de barillet **B** en le poussant vers l'extérieur.

Déposer le barillet F : fig. ② et ③

A l'aide d'un tournevis fin **D** exercer une poussée en « a » sur le pêne (1) et sortir le barillet **F** de son support **B**.

Déshabiller le support de barillet B (si nécessaire) :

Déposer : **fig. ③**

- Le clips **J**,
- la rondelle **K**,
- le support de commande **H**,
- le doigt de commande **G**.

POSE

Habiller le support de barillet B : fig. ③

Introduire le doigt de commande **G** dans le support de barillet **B** et poser :

- le support de commande **H**,
- la rondelle **K**,
- le clips **J**.

Poser le barillet F : fig. ② et ③

Introduire le barillet **F** dans le support de barillet **B** jusqu'à ce que le pêne (1) prenne sa place en « a ».

Poser le support de barillet B : fig. ①

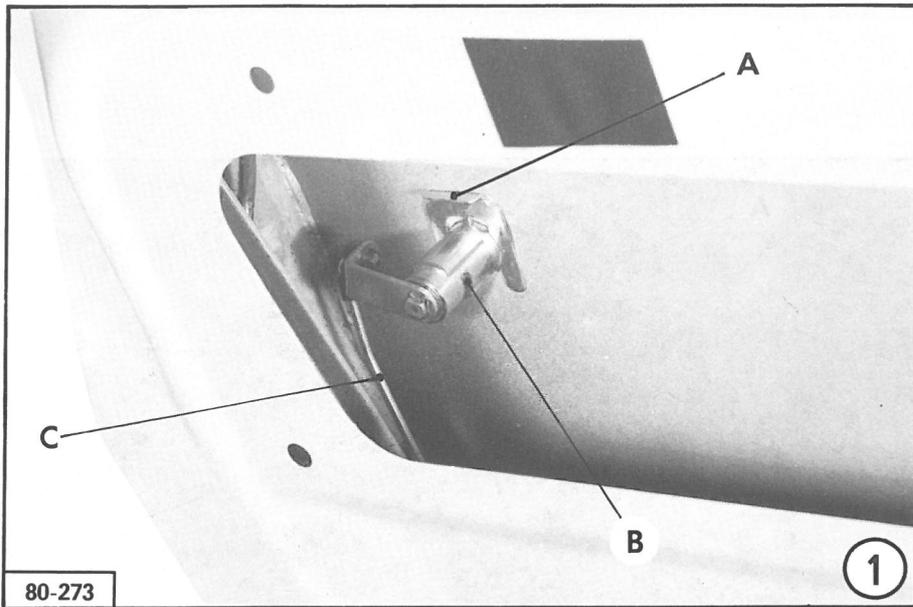
Poser le support de barillet **B** sur la porte et le fixer à l'aide de l'agrafe **A**.

Engager la commande **C** dans le support de commande **H**.

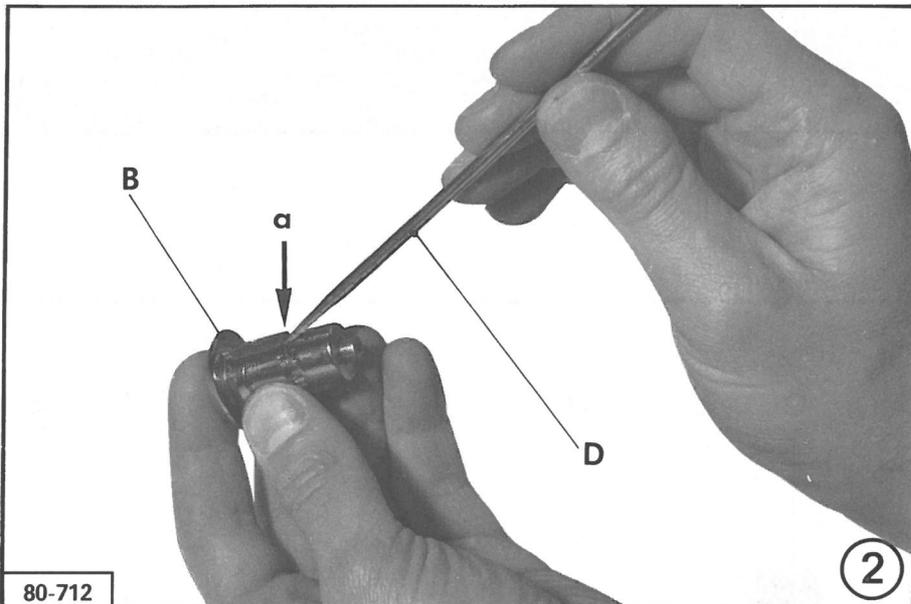
Vérifier le fonctionnement de la serrure à l'aide du jeu de clés.

Poser :

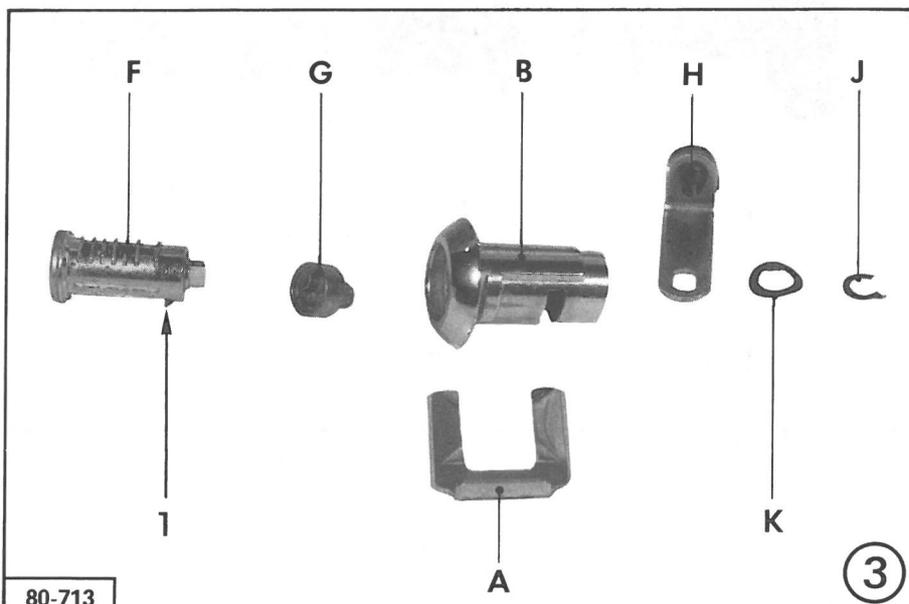
- le panneau intérieur garni,
- l'accoudoir,
- la manivelle de lève-glace.



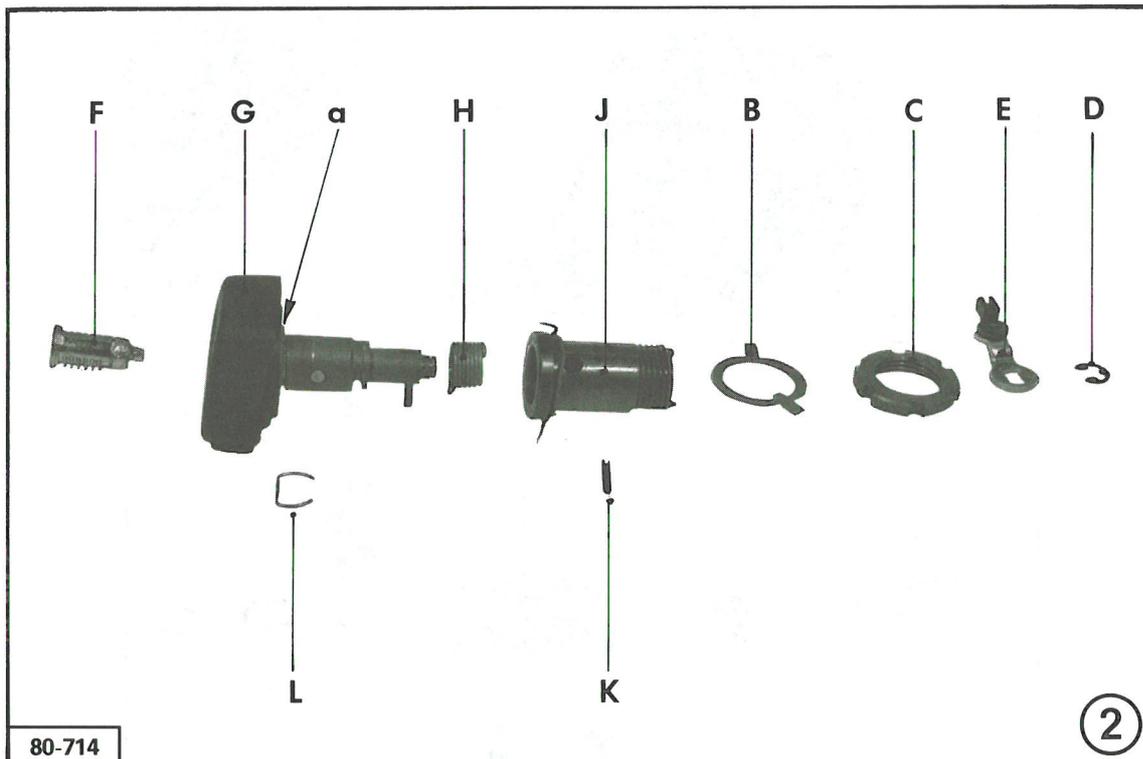
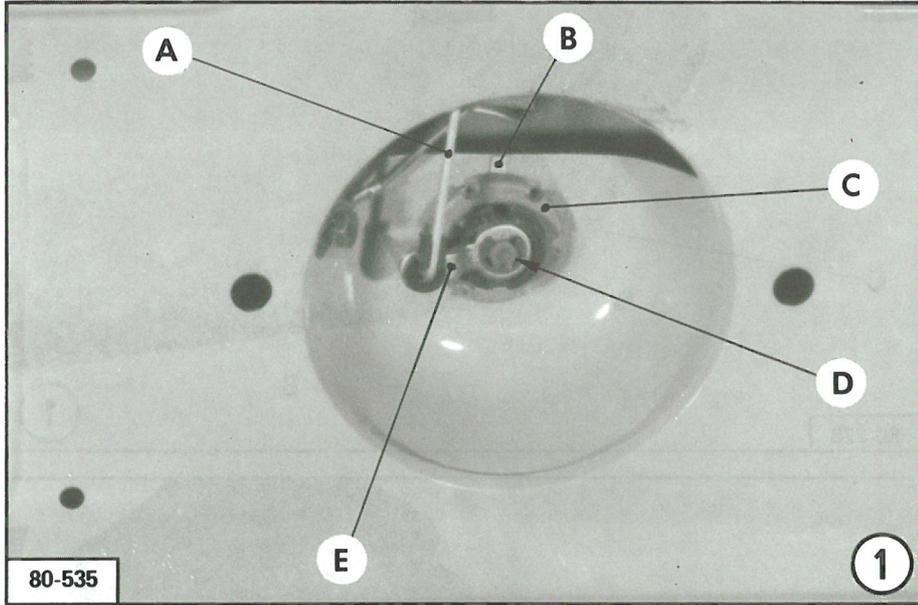
80-273



80-712



80-713



II. — REMPLACEMENT D'UN BARILLET DE PORTE DE COFFRE

DÉPOSE

Déposer la garniture intérieure :

Dégrafer la garniture intérieure de la porte de coffre.

Dégager la commande **A** du support de commande **E** : fig. ①

Déposer : fig. ① et ②

- le clips **D**,
- le support de commande **E**,
- l'écrou **C**,
- la rondelle frein **B**.

Déposer la poignée extérieure.

Déposer le barillet F : fig. ②

A l'aide d'un chasse-goupille, déposer la goupille **K** du support de poignée **J**.

Déposer la poignée extérieure **G** et son ressort **H**.

Déposer le clips **L** de sa gorge en « a » et sortir le barillet **F**.

POSE

Poser le barillet F : fig. ②

Introduire le barillet **F** dans la poignée extérieure **G** et le maintenir en place en mettant le clips **L** dans la gorge en « a ».

Mettre le ressort **H** au bout de la poignée extérieure **G** et introduire le tout dans le support de poignée **J**.

Bloquer l'ensemble à l'aide de la goupille **K** : fig. ②

Poser la poignée extérieure : fig. ① et ②

Introduire la poignée extérieure dans la porte.

Poser :

- la rondelle frein **B**,
- l'écrou **C**,
- le support de commande **E**,
- le clips **D**.

Engager la commande **A** dans le support de commande **E**.

Vérifier le fonctionnement de la serrure à l'aide du jeu de clés.

Agrafer la garniture intérieure de la porte de coffre.

CITROËN^

15

PORTE DE COFFRE

TA
844-1

1



TRAVAUX SUR PORTE DE COFFRE

I. — DÉPOSE ET POSE DE LA PORTE DE COFFRE

DÉPOSE

Déposer la trappe d'accès **B** sur la face intérieure du passage de roue : **fig. ①**

Déposer le cabochon de feux arrière et déconnecter les trois fils du faisceau **A** : **fig. ①**

Attacher une ficelle à l'extrémité du faisceau.

Extraire le faisceau du montant de caisse.

Détacher la ficelle et la laisser à l'intérieur du montant.

Opérer de la même façon pour le faisceau **D** : **fig. ②**

Débrancher le tuyau de lave-glace **C** : **fig. ②**

Déposer partiellement le caoutchouc **E** d'étanchéité de la porte : **fig. ②**

Désaccoupler (*de chaque côté*) la béquille (clips [2]) : **fig. ②**

Déposer les vis (1) (*de chaque côté*) : **fig. ①** et **②**

Déposer la porte de coffre.

POSE

Poser la porte de coffre : fig. ① et ②

Mettre la porte en place et serrer légèrement les vis (1) (*de chaque côté*).

Remettre le caoutchouc **E** d'étanchéité en place.

Régler la position de la porte (*voir Op. TA. 840-0*).

Fixer (*de chaque côté*) la béquille de maintien, sur la porte (clips [2]) : **fig. ②**

Relier le faisceau **A** à l'extrémité de la ficelle restée dans le montant.

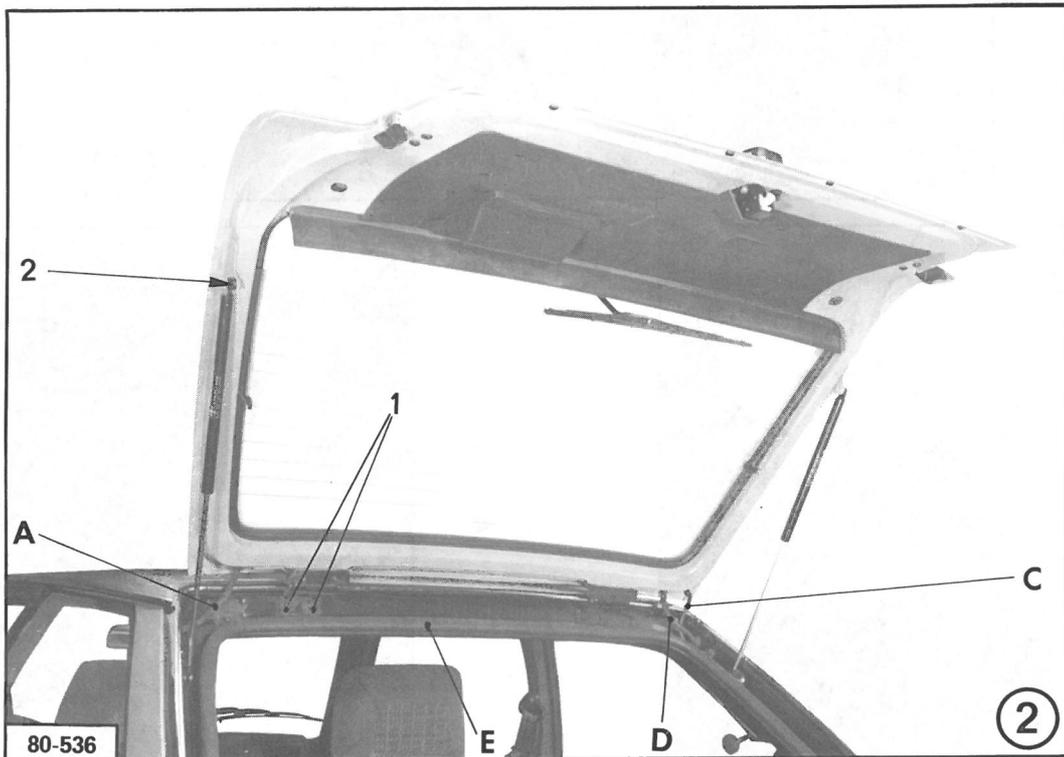
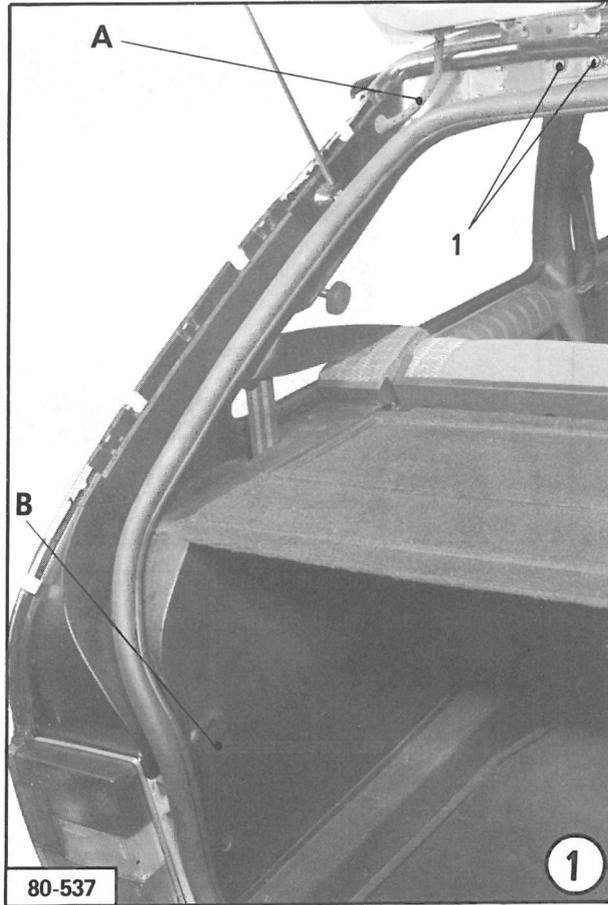
Tirer pour engager le faisceau dans le montant.

Détacher la ficelle et connecter les trois fils du faisceau.

Faire la même opération pour le faisceau **D**.

Rebrancher le tuyau de lave-glace **C** : **fig. ②**

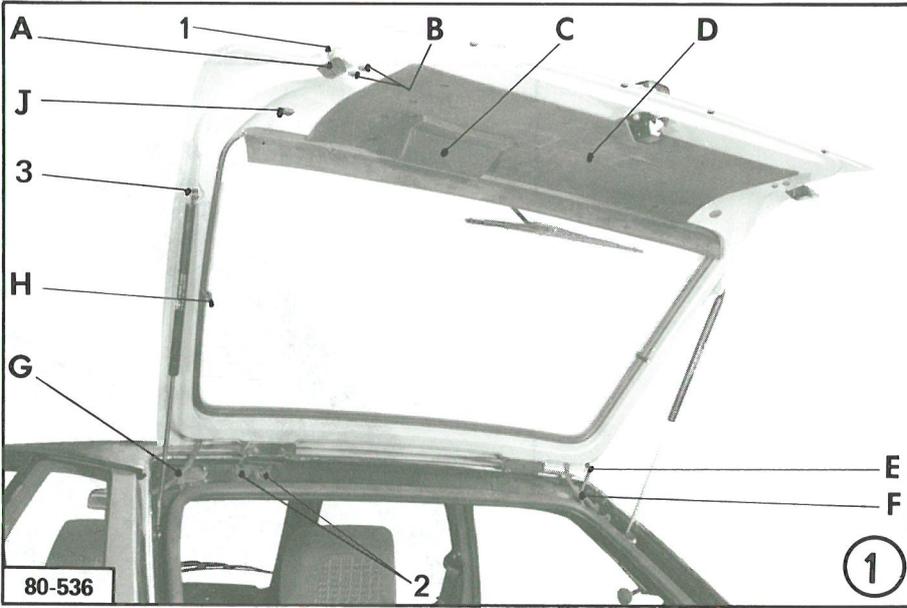
Poser le cabochon des feux arrière et la trappe d'accès **B**.



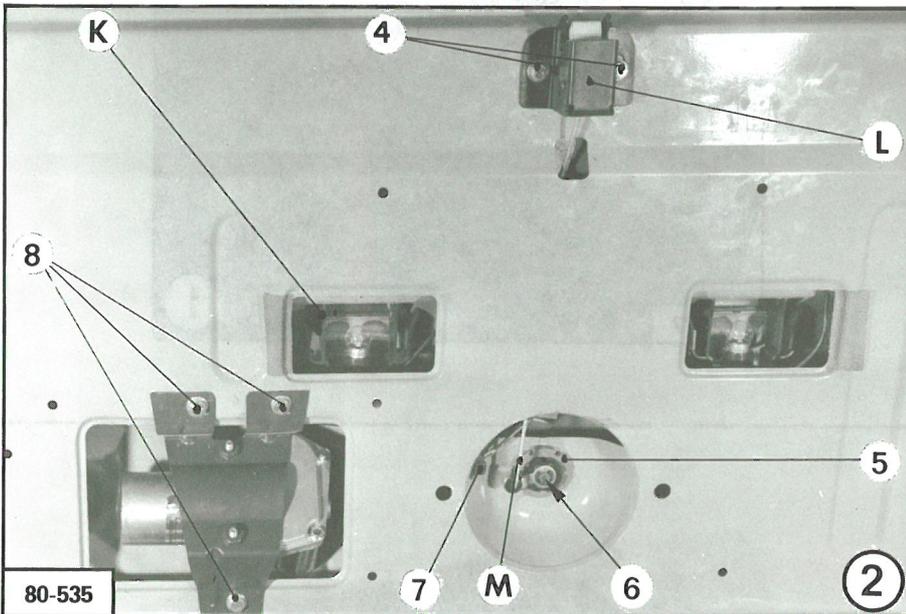
A



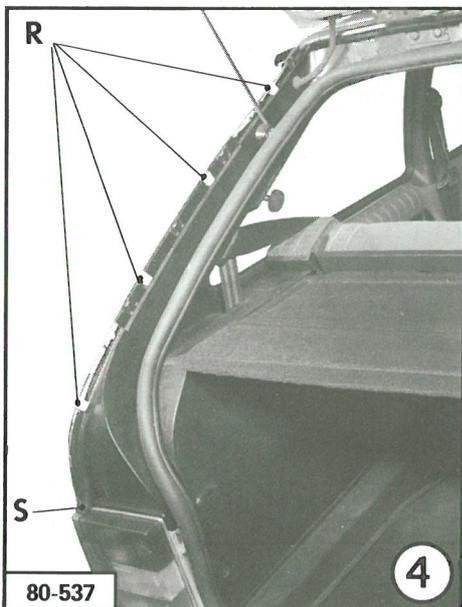
80-526



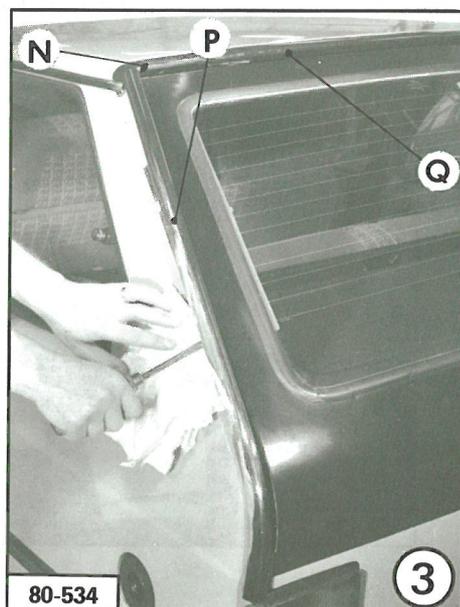
80-536



80-535



80-537



80-534

OUTILLAGE SPÉCIAL

A Clé pour dépose et pose de l'écrou de serrure de porte de coffre.

Référence : MR. 630-84/37.

II. — REMPLACEMENT D'UNE PORTE DE COFFRE

DÉPOSE

Déshabiller la porte de coffre arrière :

Déposer : fig. ① et ②

- le cache **C** du moteur d'essuie-glace,
- le panneau intérieur **D**,
- les butées **A** de réglage de porte (vis [1]) *(de chaque côté)*;
- les obturateurs **B** et **J**,
- le balai d'essuie-glace arrière,
- la glace de lunette arrière *(voir chapitre III)*,
- la serrure **L** (vis [4]) après avoir déclipé la tringle **M**,
- le clips (6) et la commande de tringle,
- la vis (7) de fixation des fils de masse.

Défreiner, puis desserrer l'écrou (5) à l'aide de l'outil **A**

Référence : MR. 630-84/37.

Déposer la commande de serrure extérieure.

Déconnecter les fils d'alimentation :

- des éclaireurs de plaque de police **K** *(de chaque côté)*.
- du moteur d'essuie-glace.

Débrancher le tuyau **E** de lave-glace et déposer le gicleur.

Déposer :

- les faisceaux **F** et **G** de la porte du coffre,
- le moteur d'essuie-glace (vis [8]),
- les éclaireurs **K** de plaque de police.

Déposer la porte de coffre : **fig. ①**

Désaccoupler *(de chaque côté)* la béquille de coffre (clips [3]).

Déposer partiellement le caoutchouc d'étanchéité de la porte.

Déposer les vis (2) *(de chaque côté)*.

Déposer la porte de coffre.

Déposer les enjoliveurs d'entrée de porte :

A l'aide d'un tournevis, dégrafer les enjoliveurs (prévoir un chiffon pour éviter de marquer la peinture) :

fig. ③

- l'enjoliveur **P** *(de chaque côté)*,
- l'enjoliveur supérieur **Q**,
- les enjoliveurs d'angle **N**.

Déposer les agrafes **R** et **S** : **fig. ④**

POSE

Poser les enjoliveurs d'entrée de porte :

Poser : fig. ④

- les agrafes **R** *(de chaque côté et dans la partie supérieure)*,
- les agrafes de fermeture d'enjoliveur **S** *(de chaque côté)*.

Agrafes : **fig. ③**

- l'enjoliveur supérieur **Q**,
- l'enjoliveur d'angle **N** (le glisser sous l'enjoliveur, *de chaque côté*),
- l'enjoliveur **P** *(de chaque côté)*.

Poser la porte de coffre : fig. ①

Mettre en place la porte de coffre et serrer légèrement les vis (2) *(de chaque côté)*.

Remettre le caoutchouc d'étanchéité en place.

Régler la position de la porte *(voir Op. TA. 840-0)*.

Serrer les vis (2) *(de chaque côté)*.

Fixer la béquille de maintien sur la porte (clips [3]) *(de chaque côté)* : **fig. ①**

Habiller la porte de coffre : fig. ① et ②

Poser :

- la commande de serrure extérieure (vis [5]) à l'aide de l'outil **A**, freiner l'écrou en fin de course,
- la serrure **L** (vis [4]),
- la commande de tringle (clips [6]),
- la tringle **M** (la clipser),
- la glace de lunette arrière.

Passer les faisceaux **F** et **G** à l'intérieur de la porte.

Connecter les fils d'alimentation :

- du moteur d'essuie-glace,
- des éclaireurs de plaque de police,
- de la lunette arrière chauffante (en **H**),
- fixer les fils de masse (vis [7]).

Poser :

- le moteur d'essuie-glace (vis [8]),
- les obturateurs **B** et **J**,
- le panneau intérieur **D**,
- le cache moteur d'essuie-glace **C**,
- le balai d'essuie-glace arrière,
- le gicleur et le brancher au tuyau **E** de lave-glace,
- la butée de débattement **A** (vis [1]) *(de chaque côté)*.

III. — REMPLACEMENT D'UNE GLACE DE LUNETTE ARRIÈRE

DÉPOSE

Relever le balai d'essuie-glace (*si le véhicule en est équipé*).

Déconnecter les fils d'alimentation (1) de la résistance chauffante : **fig. ①**

Exercer une poussée de l'intérieur du véhicule, sur la glace à proximité des angles supérieurs.

A l'aide d'un coin en bois, aider le dégagement du caoutchouc.

Déposer la glace.

Retirer le caoutchouc de scellement de la glace.

PRÉPARATION

Préparer la baie de lunette.

Nettoyer soigneusement la feuillure et la redresser, si nécessaire.

Monter le caoutchouc de scellement sur la glace.

Passer une cordelette **A** ($\varnothing = 4$ mm) enduite d'eau savonneuse dans la gorge du caoutchouc : **fig. ②**

Les extrémités de la cordelette doivent se croiser au milieu de la partie inférieure de la glace.

POSE

Présenter la glace dans la baie, les extrémités de la cordelette placées vers l'intérieur du véhicule.

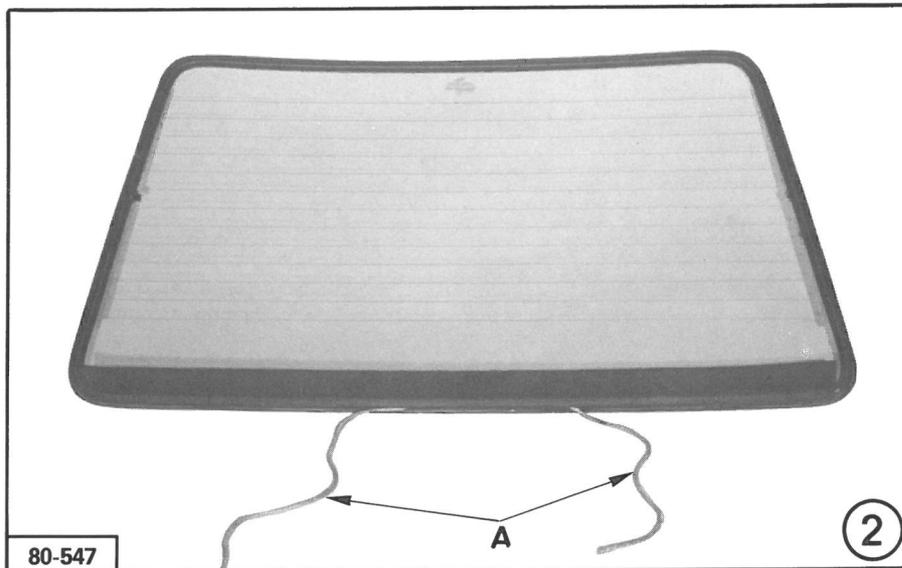
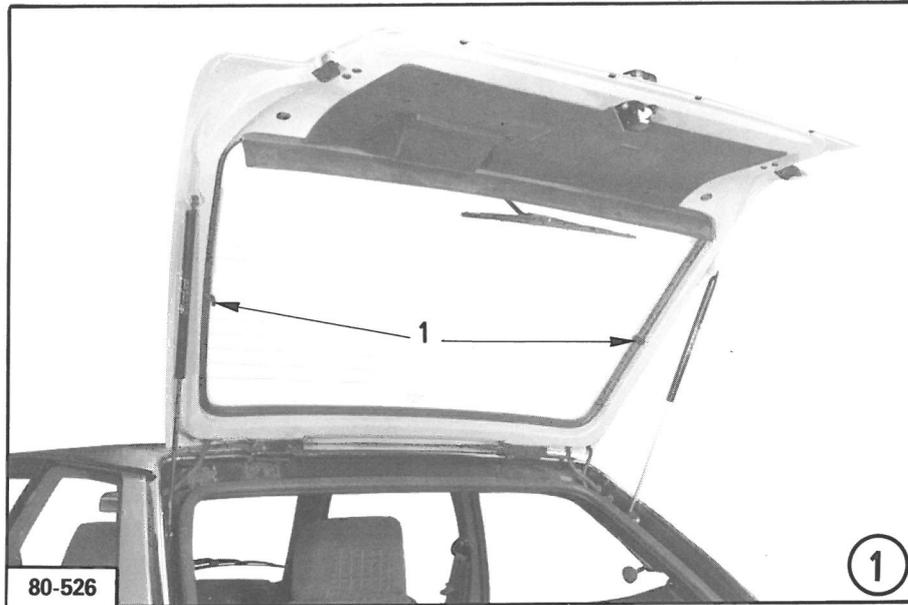
Tandis qu'un aide appuie fortement sur l'extérieur de la glace, tirer sur l'une des extrémités de la cordelette (celle-ci soulève la lèvre intérieure) : **fig. ③**

Terminer la mise en place en appuyant tout autour de la glace et le plus près possible du caoutchouc de scellement. Frapper à l'aide de la paume de la main sur le scellement, si nécessaire.

Connecter les fils d'alimentation (1) de la résistance chauffante : **fig. ①**

Nettoyer la glace.

Rabattre le balai d'essuie-glace (*si le véhicule en est équipé*).



CITROËN^

15

AILE AVANT

TA
851-1

1



REPLACEMENT D'UNE AILE AVANT

REEMPLACEMENT D'UNE AILE AVANT

DÉPOSE

Déposer le protecteur d'aile **A** : **fig. ①** et **②**

Déposer :

- la vis (2) de fixation supérieure,
- les deux agrafes « a » de fixation latérale.

Déposer l'aile avant : fig. ①, ②, ③ et ④

Déposer :

- les vis de fixation (1), (3) et (6),
- la vis (4) (par l'intérieur de l'aile),
- la vis (5) de fixation avec la tôle d'habillage.

Déposer l'aile avant en la tirant vers l'arrière du véhicule pour dégager le clips en « b » : **fig. ②**

DÉSHABILLAGE

Déposer : **fig. ④** et **⑥**

- le bandeau **B**,
- le rappel de clignotant **C**.

PRÉPARATION

Tracer les axes des pions.

(Voir cotes) : **fig. ⑥**

Poser les pions, soit :

- au pistolet à souder
(pour axes soudables, *réf. : 79 03 011 196*),
- à la pince à riveter
(percer à $\varnothing = 2,5$ mm pour les rivets « POP » en « Té », *réf. : 95 533 089*).

PRÉPARATION (suite)

Si nécessaire :

Remplacer les écrous prisonniers nécessaires à la pose des vis (2) et (4) : **fig. ①** et **②**

Éliminer le mastic restant sur le passage de roue.

Poser une bande de mastic préformé : fig. ⑤

Suivant « c » :

Section rectangulaire (épaisseur = 2 mm).

Suivant « d » :

Section circulaire $\varnothing = 6$ mm).

Appliquer un protecteur semi-liquide sur la face interne de l'aile.

Peindre l'aile.

POSE

Poser l'aile avant : fig. ①, ②, ③ et ④

Mettre l'aile en place.

Glisser l'aile vers l'avant du véhicule pour clipser l'axe en « b ».

La fixer sans serrer les vis (1), (3), (4), (5) et (6).

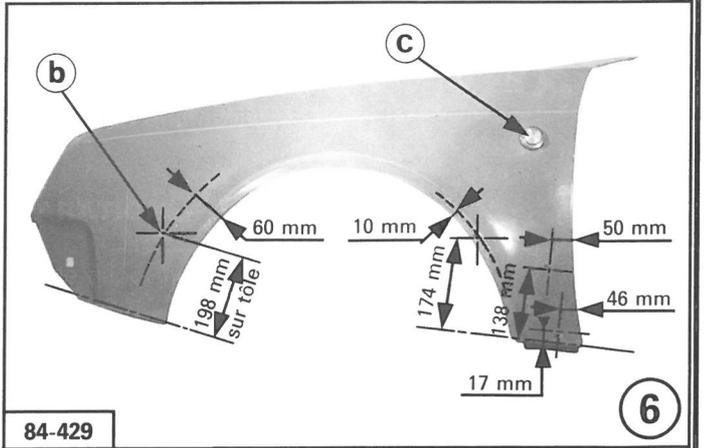
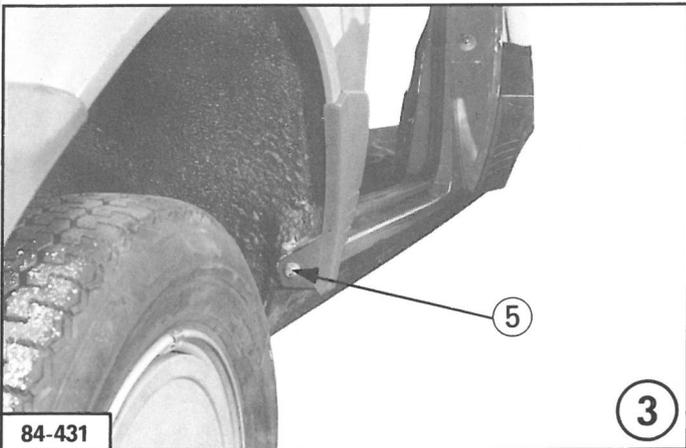
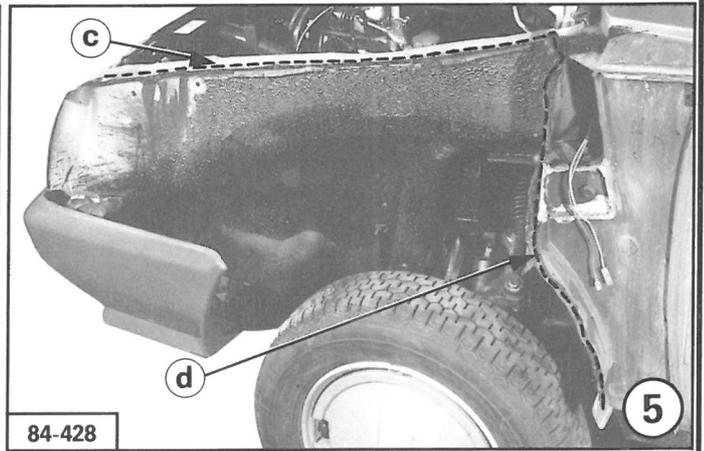
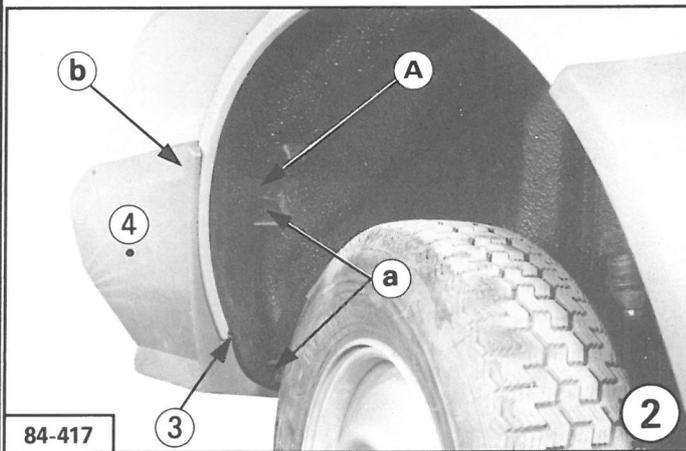
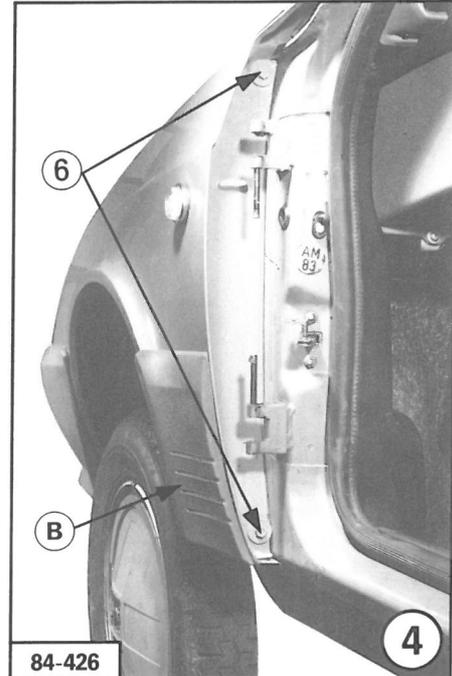
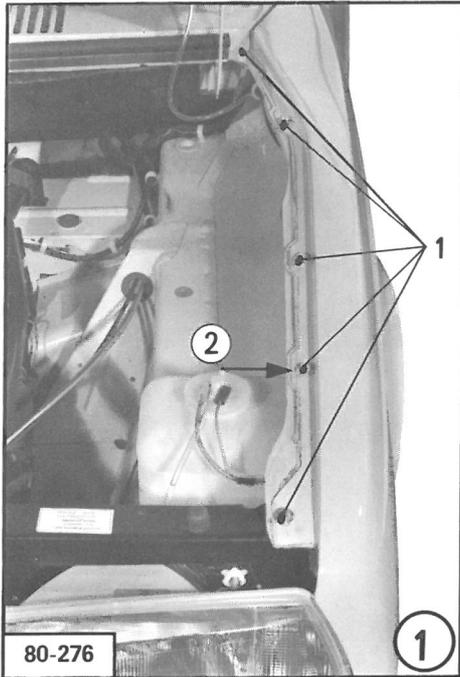
Contrôler le jeu entre l'aile et les autres éléments (*Voir Op. TA. 840-0*) et si nécessaire, procéder au réglage.

Serrer les vis de fixation de l'aile.

Poser les protecteurs d'aile **A** : **fig. ①** et **②**

Poser :

- les deux agrafes « a » de fixation latérale,
- la vis (2) de fixation supérieure.



CITROËN^

15

CAPOT

TA
852-1

1



TRAVAUX SUR CAPOT

I. — REMPLACEMENT D'UN CAPOT

DÉPOSE

Déposer le capot :

Débrancher (au réservoir d'eau) le tuyau d'alimentation du gicleur de lave-glace.

Déposer les vis (3) *(de chaque côté)* : **fig. ①**

Laisser reposer la béquille de capot sur son support.
Déposer le capot.

Remplacer les charnières de capot *(si nécessaire)* :

Déposer *de chaque côté* :

— les vis (4) : **fig. ②**

et retirer la charnière.

Mettre la charnière neuve en place et la fixer par les vis (4).

Remplacer la serrure de capot *(si nécessaire)* :
fig. ③

Desserrer la vis (6) et dégager le câble **D** de la commande d'ouverture de capot.

Déposer les vis (5).

Déposer la serrure de capot.

POSE

Mettre en place la serrure neuve et la fixer par les vis (5).

Engager l'extrémité du câble **D** dans son logement, régler sa position et serrer la vis d'arrêt (6) : **fig. ③**

DÉSHABILLAGE

Déposer : **fig. ①**

— le crochet de sécurité **A** (vis [1]),

— le doigt de verrouillage **B** (vis [2]),

— les gicleurs et le tuyau de lave-glace.

PRÉPARATION

Peindre le capot neuf.

HABILLAGE

Poser : **fig. ①**

— les gicleurs et le tuyau de lave-glace,

— le crochet de sécurité **A** (vis [1]),

— le doigt de verrouillage **B** (vis [2]).

POSE

Poser le capot :

Mettre le capot en place et le fixer sur ses charnières par les vis [3] *(de chaque côté)* : **fig. ①** et **②**

Brancher le tuyau du lave-glace (au réservoir d'eau).

Régler le capot :

Desserrer les vis (3) et répartir les jeux entre les ailes et entre la baie de pare-brise *(voir Op. TA 840-0)*.

Serrer les vis (3).

Régler la fermeture du capot : fig. ①

Desserrer les vis (2) et positionner le doigt de verrouillage **B** de façon qu'il coïncide parfaitement avec la serrure.

Régler le désaffleurement avant du capot en vissant ou dévissant les butées **C**.

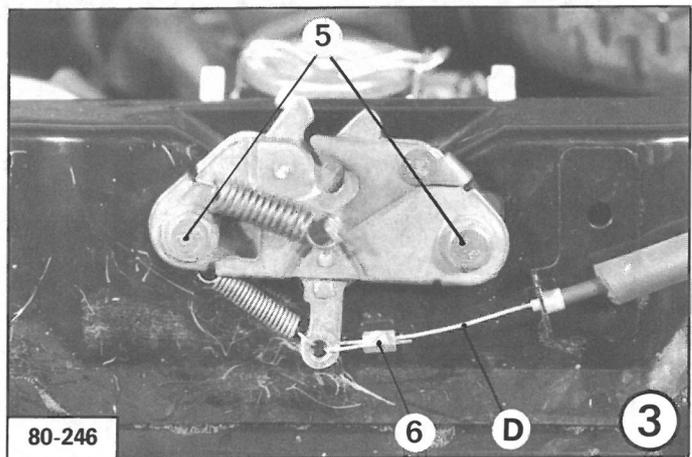
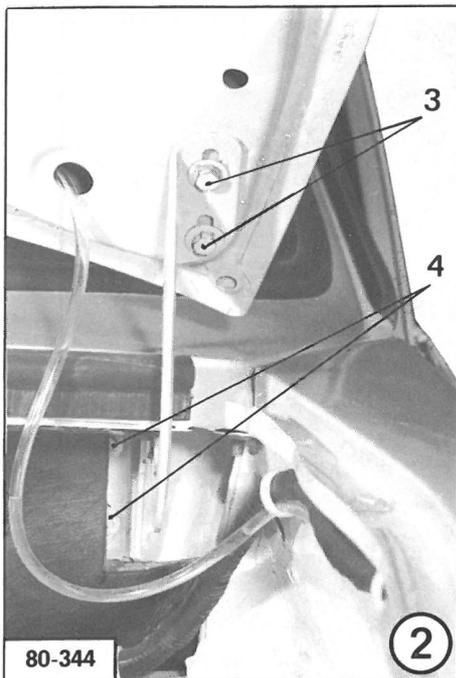
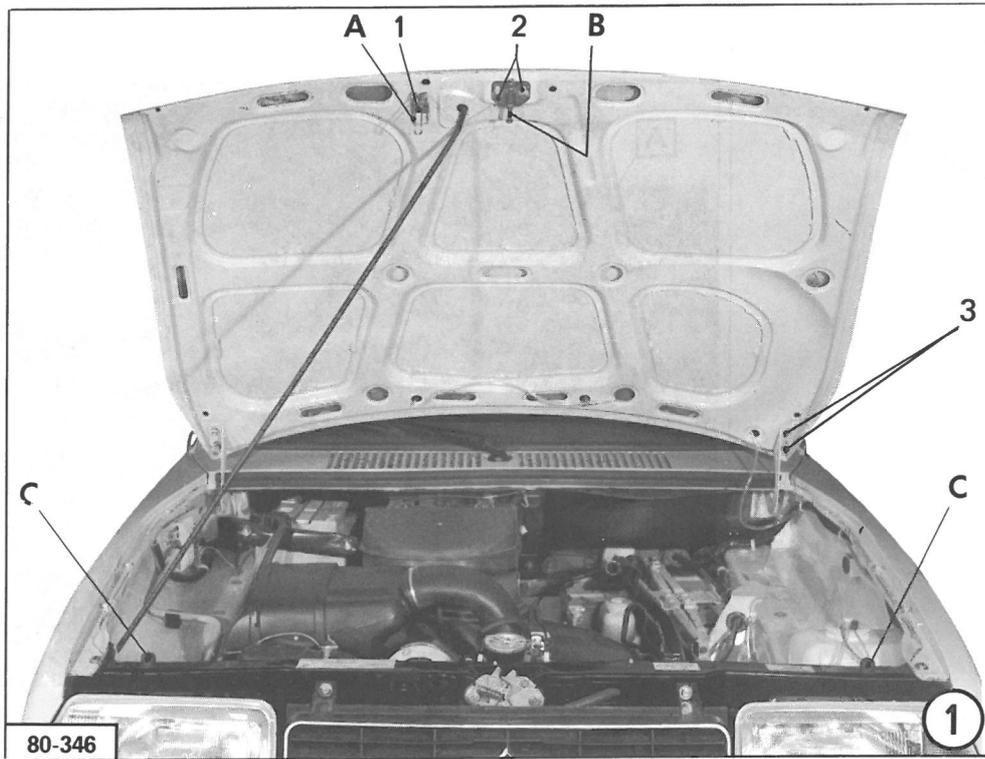
Vérifier le fonctionnement de la commande d'ouverture de capot.

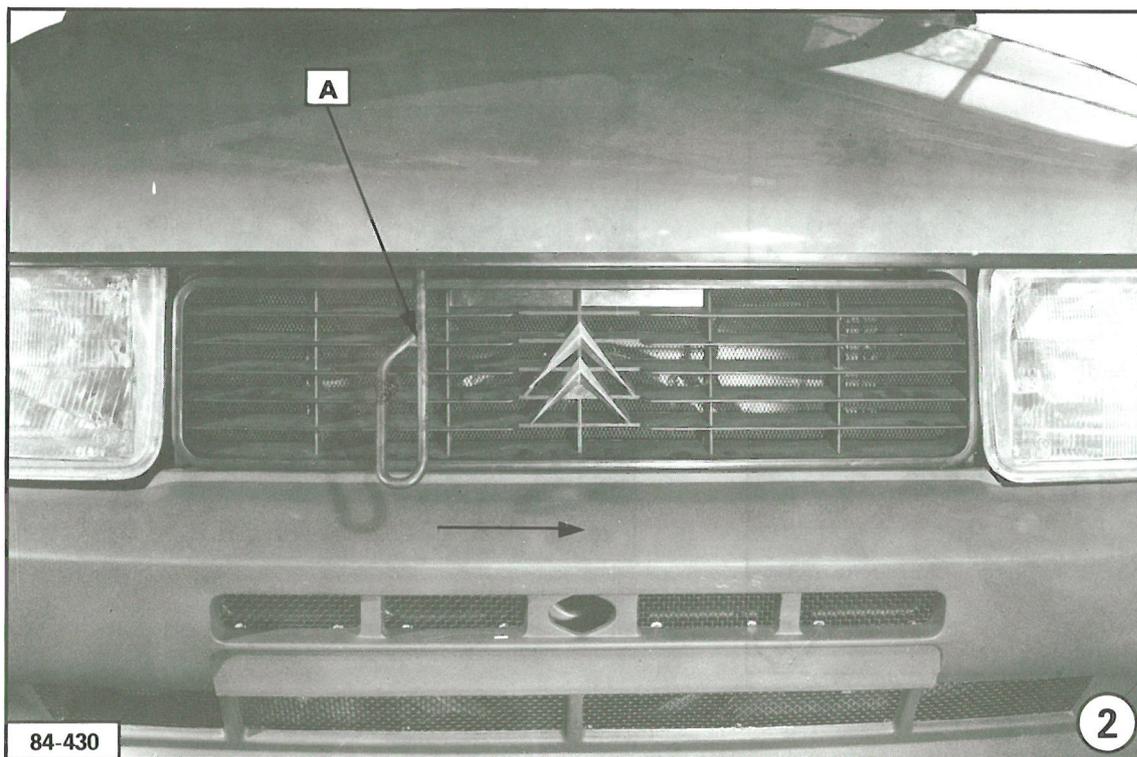
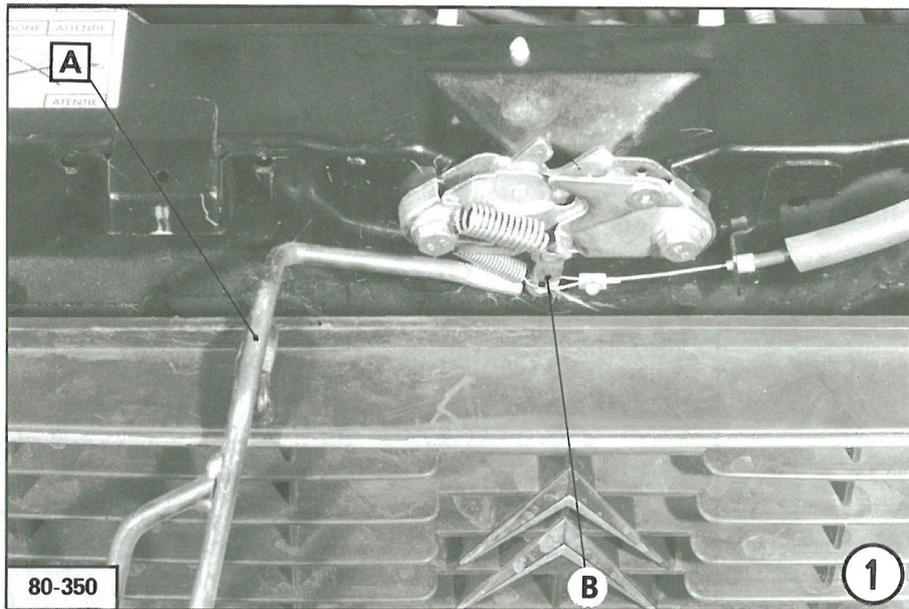
Régler le crochet de sécurité : fig. ①

Sa position doit permettre un accrochage correct sur la traverse avant sans gêner la fermeture de capot.

Serrer la vis (1).

Régler les gicleurs de lave-glace (direction des jets d'eau).





OUTILLAGE SPÉCIAL

A : Outil pour ouverture de capot.
Référence : MR. 630-84/31.

II. — DÉVERROUILLAGE D'UN CAPOT
(Dans le cas où la commande est désaccouplée)

REMARQUE :

Il est possible de déverrouiller un capot dont la commande n'est plus accouplée, soit parce que le câble n'est plus accroché au pêne, soit par suite de la rupture du câble.

Engager l'outil **A**

Référence : MR. 630-84/31

entre la calandre et le capot et pousser sur le pêne **B** de la serrure suivant la flèche pour obtenir le déverrouillage et ouvrir le capot : **fig. ①** et **②**

Remettre la serrure et sa commande en état.



I. — DÉPOSE ET POSE DU PARE-CHOCS AVANT

DÉPOSE**Déposer la calandre A : fig. ①**

de chaque côté :

Déposer :

- la vis (1).

Desserrer la vis (2).

Déposer la calandre **A**.

**Déposer le bouclier C de pare-chocs avant :
fig. ②, ③ et ⑤**

a) Déposer le protecteur d'aile **B**.

(Voir Opération : TA 851-1.)

b) Déposer :

- les vis (5),

- les vis (6),

- les vis (7),

et de chaque côté :

- les vis (3),

- les vis (4), [en passant par l'intérieur de l'aile].

Déposer le bouclier **C** en le tirant vers l'avant du véhicule pour dégager la patte **E** du pion soudé « a » sur l'aile avant.

**Déposer la traverse de pare-chocs D
fig. ④**

Déposer les vis (8).

PRÉPARATION

S'assurer que l'écrou (9) est bien en place : **fig. ⑤**

POSE**Poser la traverse de pare-chocs D
fig. ④**

La fixer à l'aide des vis (8).

**Poser le bouclier C de pare-chocs avant :
fig. ②, ③ et ⑤**

Faire glisser le bouclier sur la traverse avant pour engager la patte **E** sur le pion soudé « a » fixé sur l'aile avant.

a) Poser :

- les vis (5), (6) et (7),

et de chaque côté

- la vis (3),

- la vis (4) [en passant par l'intérieur de l'aile].

b) Poser le protecteur d'aile **B**.

(Voir Opération : TA 851-1.)

Poser la calandre A : fig. ①

De chaque côté :

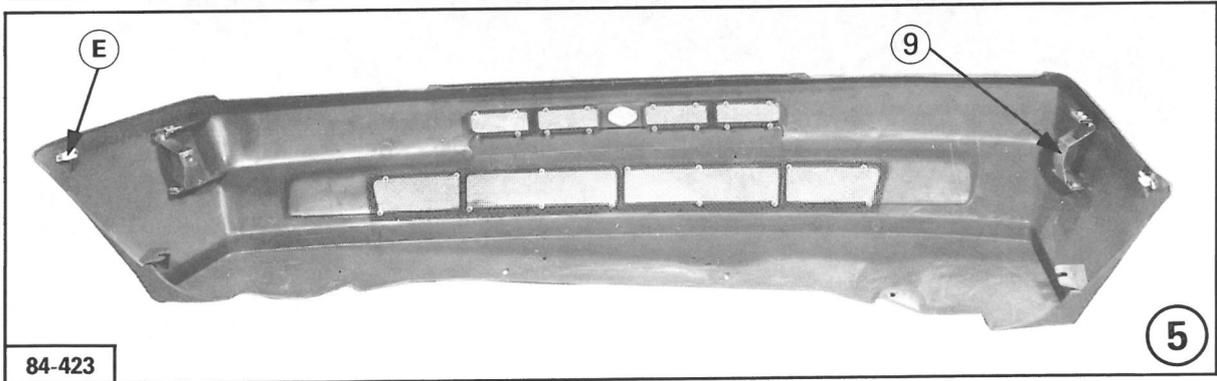
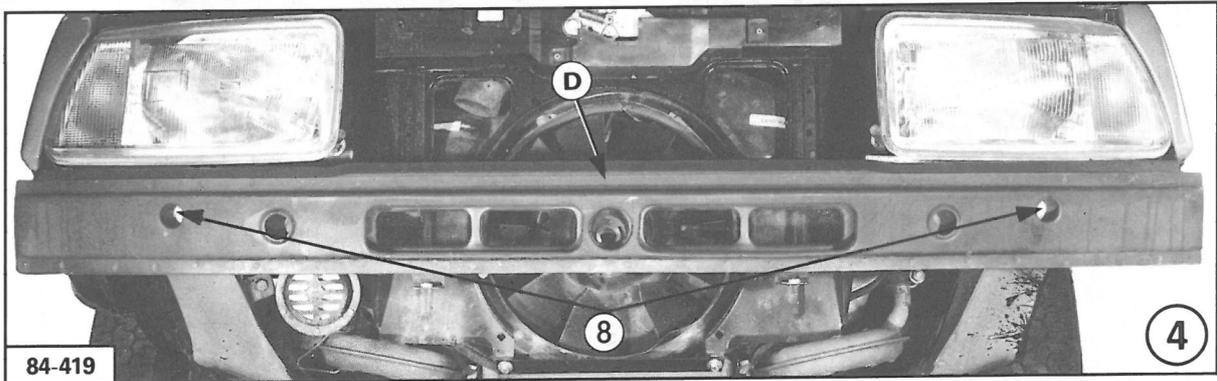
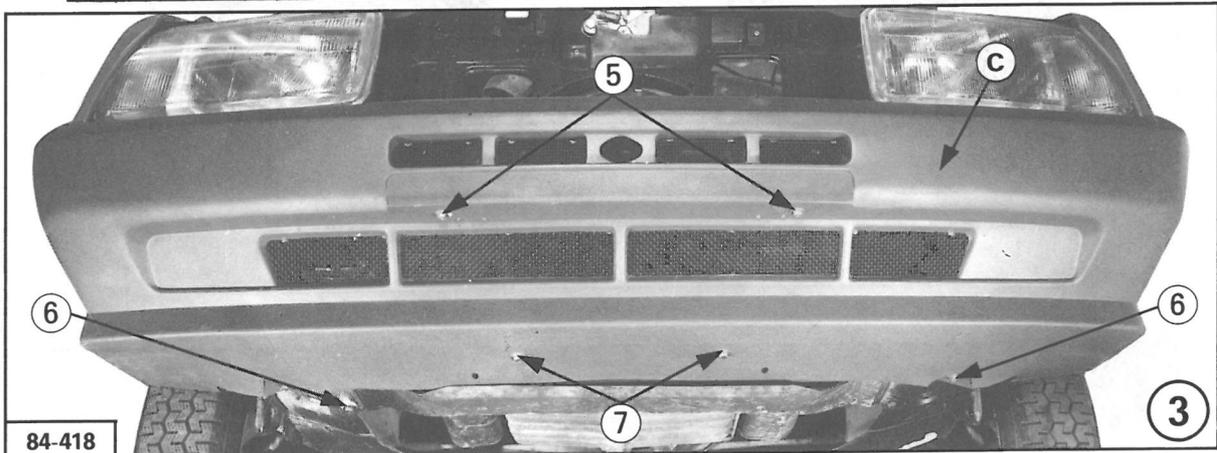
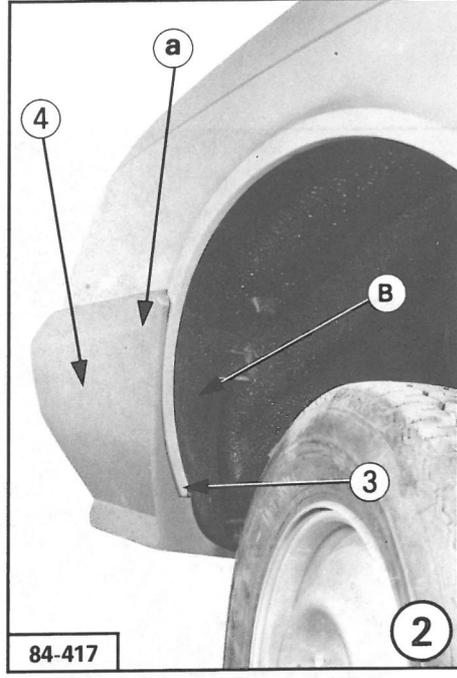
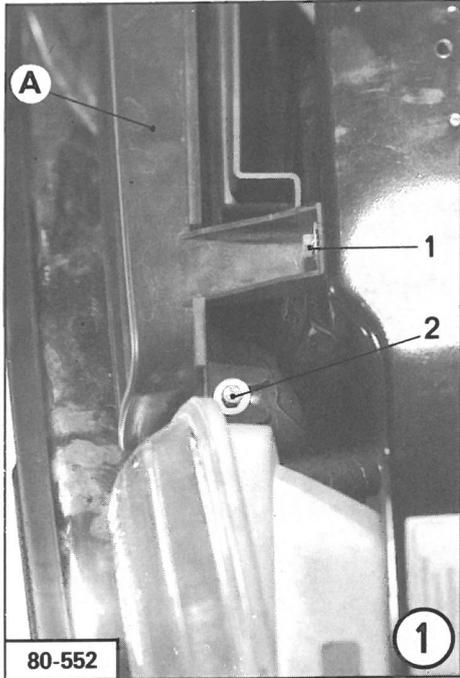
Poser :

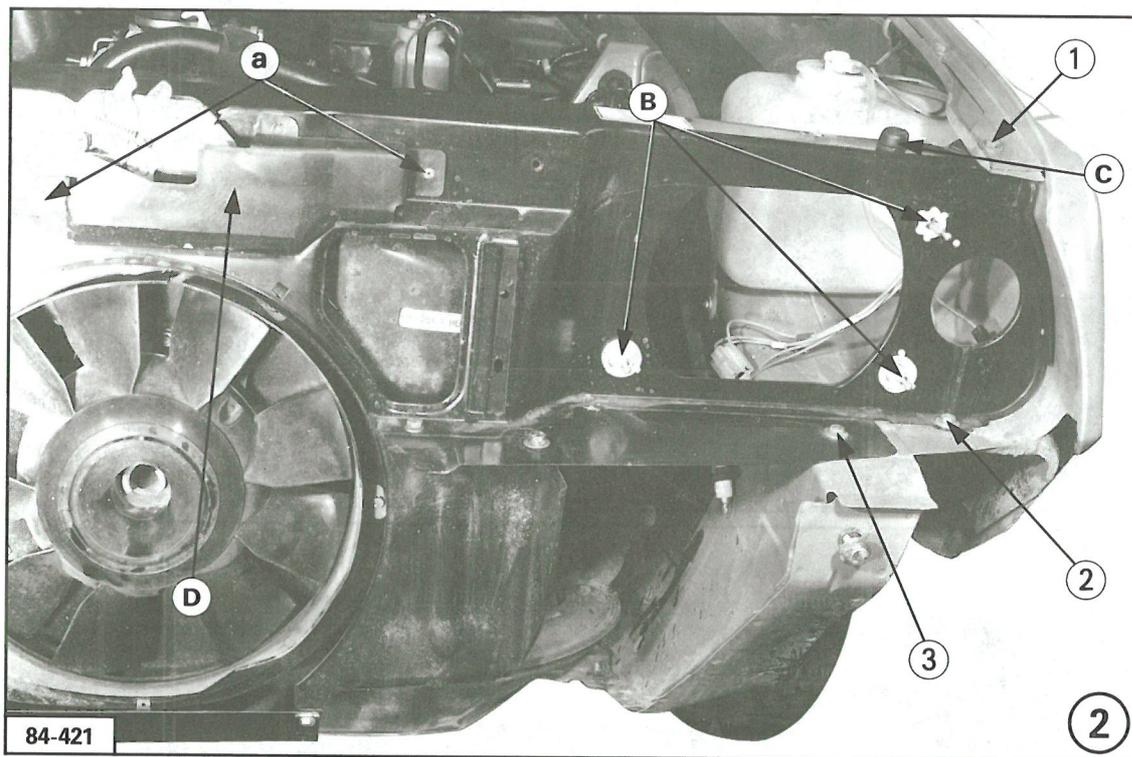
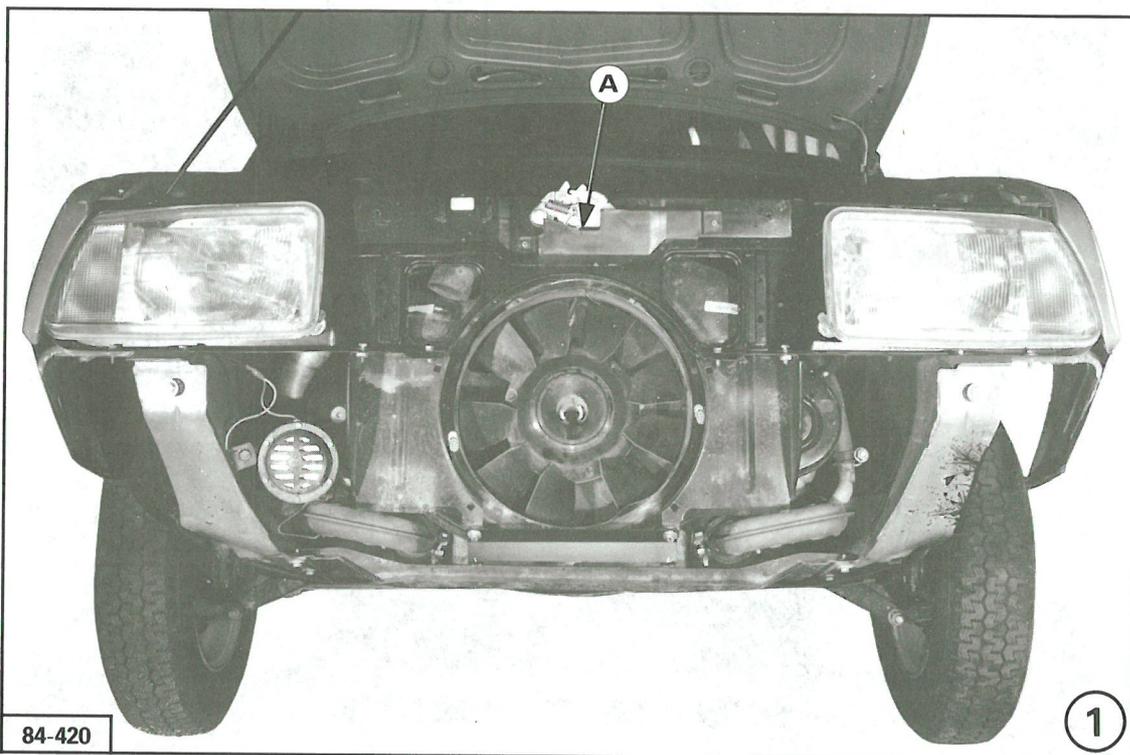
- la vis (1).

Serrer la vis (2).

Poser la plaque de police avant :

Fixer la plaque de police avant par trois rivets "POP",
N° ZC 9 866 067 U.





II. — DÉPOSE ET POSE D'UNE TÔLE ANTI-RECYCLAGE

DÉPOSE

Déconnecter le faisceau électrique.

Débrancher le câble de la borne négative de la batterie.

Désaccoupler les connecteurs des faisceaux d'alimentation des phares et des clignotants.

Dégager le faisceau de ses pattes d'attache sur la tôle anti-recyclage.

Déposer les phares.

Désaccoupler le câble de commande **A** de serrure de capot : **fig. ①**

Déposer la tôle anti-recyclage : **fig. ②**

De chaque côté :

Déposer les vis (1), (2) et (3).

Déposer la tôle anti-recyclage.

DÉSHABILLAGE

Déshabiller la tôle anti-recyclage : **fig. ②**

Déposer :

- les correcteurs de phares **B** } *de chaque côté*
- les butées caoutchouc **C** }
- le protecteur de serrure **D** (percer à $\varnothing = 3$ mm les deux rivets « POP » « **a** »),
- la serrure.

PRÉPARATION

Peindre la tôle d'habillage avant.

POSE

Poser la tôle anti-recyclage : **fig. ②**

Présenter la tôle anti-recyclage entre les ailes.

Poser et serrer (*de chaque côté*) :

- les vis (1), (2) et (3).

Poser le pare-chocs avant :

(voir chapitre I).

HABILLAGE

Habiller la tôle anti-recyclage : **fig. ①** et **②**

Poser :

- la serrure,
- les correcteurs de phares **B** } (*de chaque côté*)
- les butées caoutchouc **C** }
- le protecteur de serrure **D** (à l'aide de rivets "POP").

Poser les phares.

Accoupler le câble de commande **A** de serrure de capot.

Connecter le faisceau électrique.

Fixer le faisceau par ses colliers de maintien sur la tôle anti-recyclage.

Connecter les fils d'alimentation des phares et des clignotants.

Brancher le câble de la borne négative de la batterie. Vérifier l'éclairage avant.

Régler les phares.

CITROËN^

15

PARE-CHOCS ARRIÈRE

TA
853-4

1



REPLACEMENT
D'UN PARE-CHOCS ARRIÈRE

REPLACEMENT D'UN PARE-CHOCS ARRIÈRE

DÉPOSE

Déposer le pare-chocs arrière : fig. ① et ②

Déposer : *(de chaque côté)*

- les caches **A** et les vis (1) (situées derrière les caches),
- les vis (2) (sur véhicule équipé d'enjoliveurs latéraux),
- les vis (3).

Déposer le pare-chocs arrière.

DÉSHABILLAGE

Déposer les vis (4) et (6) : fig. ③

Désaccoupler le bouclier du pare-chocs arrière.

HABILLAGE

Accoupler le bouclier sur le pare-chocs par les vis (4) et (6) : fig. ③

De chaque côté :

Vérifier que les écrous « prisonniers » (5) sont en place : fig. ③

POSE

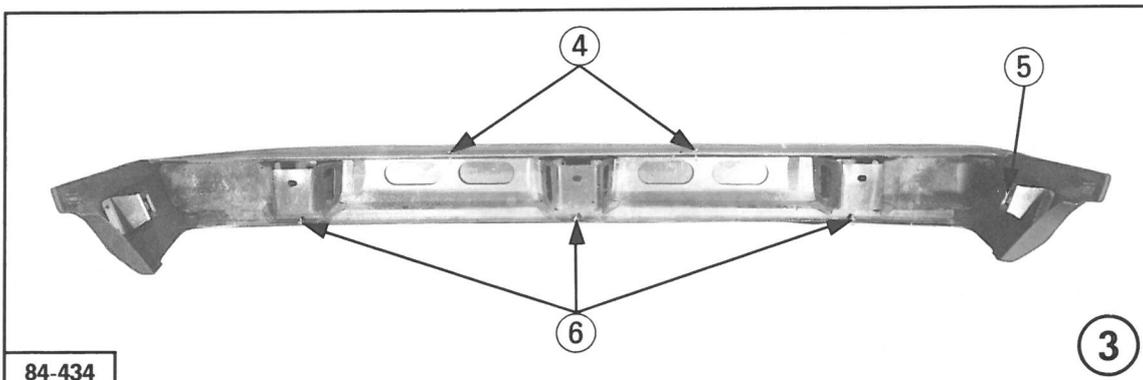
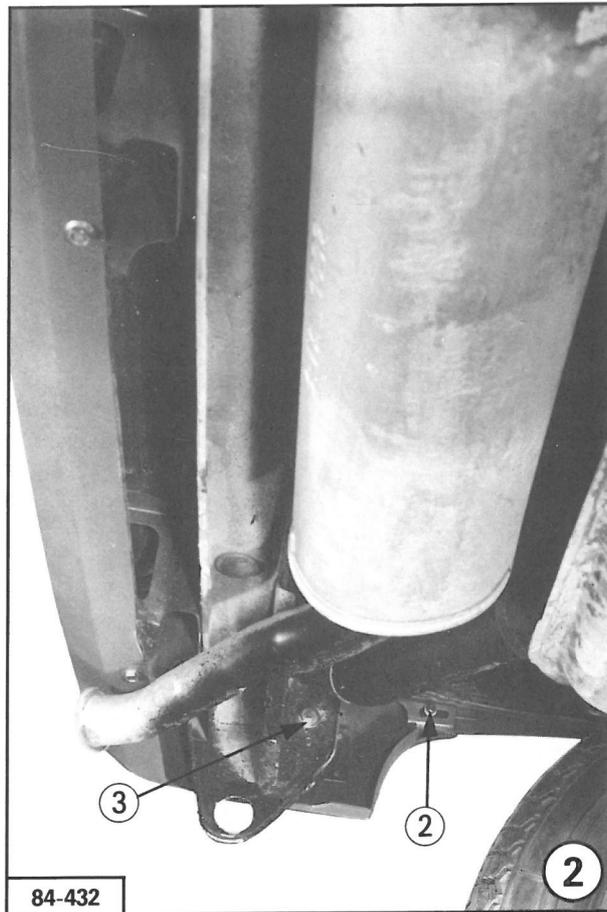
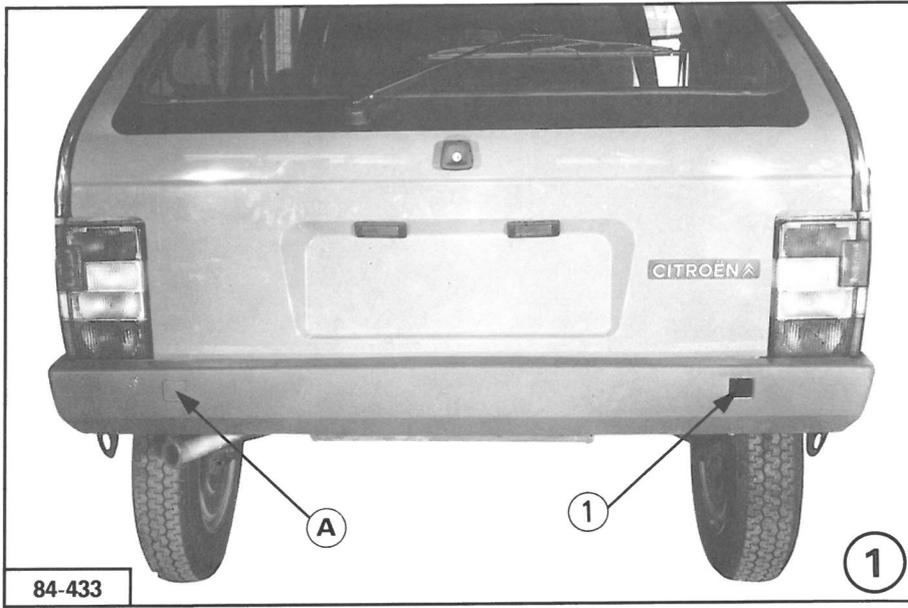
Poser le pare-chocs arrière : fig. ① et ②

De chaque côté :

Poser :

- les vis (1) et (3),
- les vis (2) (sur véhicule équipé d'enjoliveurs latéraux).

Remettre les caches **A** en place.





TRAVAUX SUR PLANCHE DE BORD

REEMPLACEMENT D'UNE PLANCHE DE BORD

DÉPOSE

Déposer le tableau de bord :

Déconnecter la cosse de la borne négative de la batterie.

Déposer les vis (1) et (2) *(de chaque côté)* : **fig. ②**.

Débrancher le câble du compteur.

Désaccoupler les connecteurs des différents faisceaux d'alimentation du tableau de bord.

Déposer le tableau de bord.

Déshabiller la planche de bord : fig. ① et ④.

Déposer :

- le volant,
- le bouton **C** de réglage des phares,
- le boîtier **A** de l'autoradio,
- la commande **B** de starter (débrancher le câble au carburateur),
- la grille d'aération **E** *(de chaque côté)*,
- la grille d'aération **F**,
- les boutons **G** de climatisation,
- la grille de climatisation (vis [7]),
- l'éclaireur de clé de contact (vis [10]).

Déposer la planche de bord : fig. ③, ④ et ⑤.

Déposer :

- la vis (6) *(de chaque côté)*,
- les vis (3), (4), (5), (8), (12), (9), et (11),

Déposer la planche de bord.

Déposer : fig. ⑥.

- l'aérateur **D** (vis [13]) *(de chaque côté)*,
- les conduits **H**,
- l'aérateur **K** *(de chaque côté)*,
- l'aérateur **J**.

POSE

Poser la planche de bord :

Poser : fig. ⑤ et ⑥.

- l'aérateur **D** (vis [13]),
 - l'aérateur **K**,
 - l'aérateur **J**,
 - les conduits **H**,
- (de chaque côté)*,

Mettre la planche de bord en place et la fixer par :

fig. ③, ④ et ⑤.

- les vis (6) *(de chaque côté)*,
- les vis (3), (4), (5), (8), (12), (9) et (11),

Habiller la planche de bord :

Poser :

- l'éclaireur de clé de contact (vis [10]),
- la grille de climatisation (vis [7]),
- les boutons **G** de climatisation,
- la grille d'aération **F**,
- la grille d'aération **E** *(de chaque côté)*,
- la commande **B** de starter (brancher le câble au carburateur),
- le boîtier **A** de l'autoradio,
- le bouton **C** de réglage des phares,
- le volant.

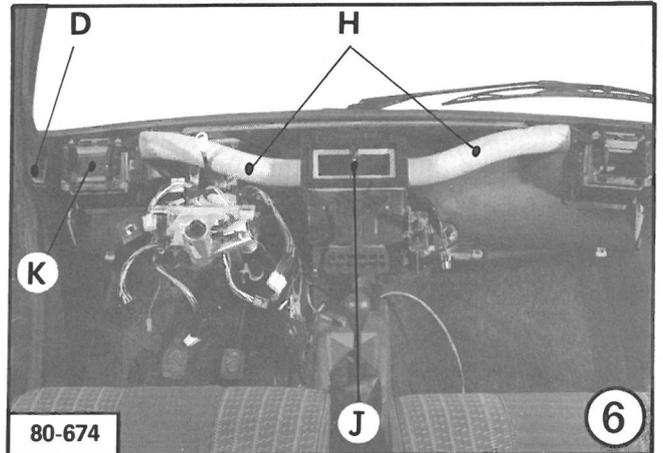
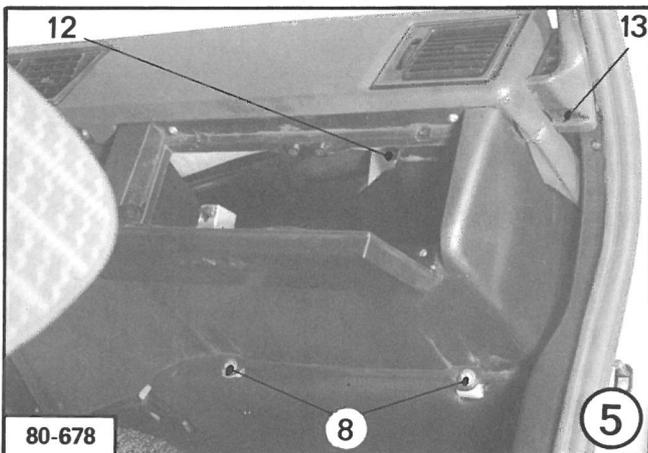
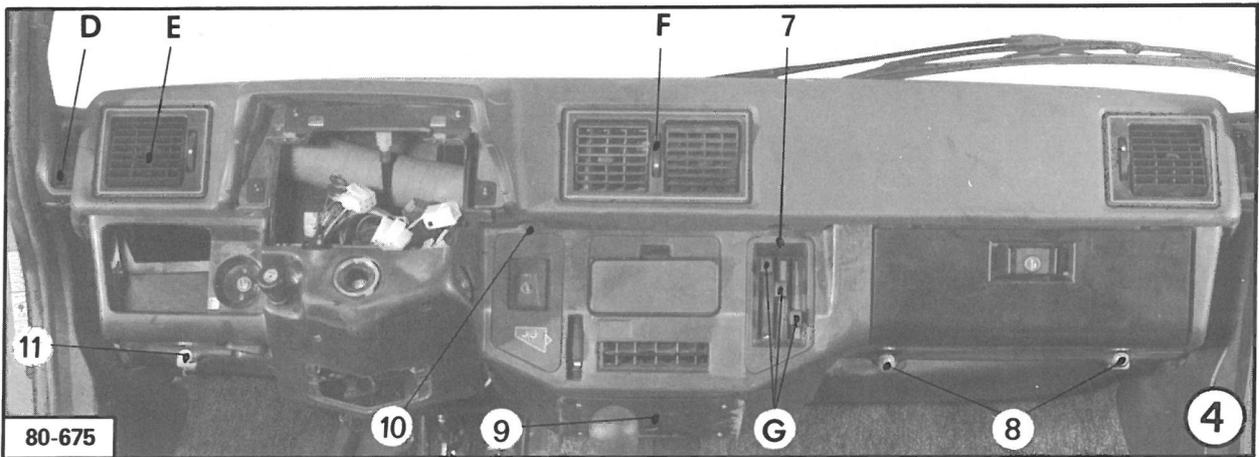
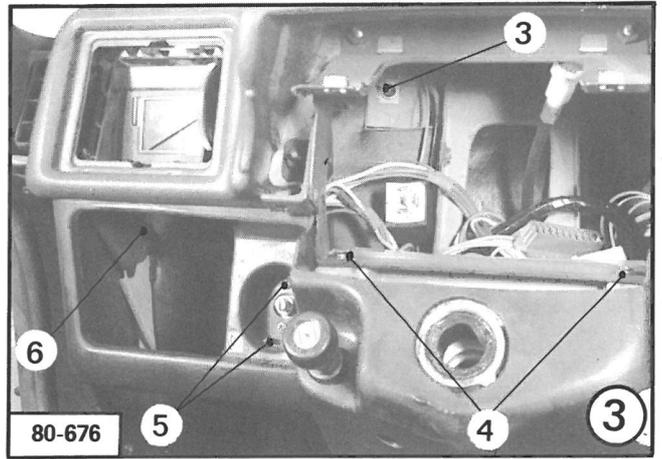
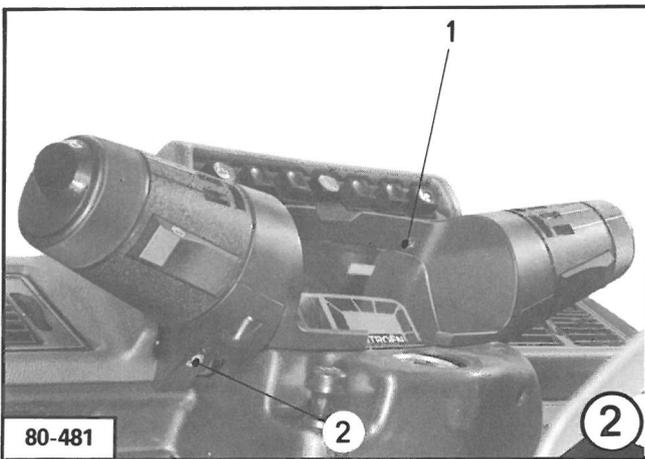
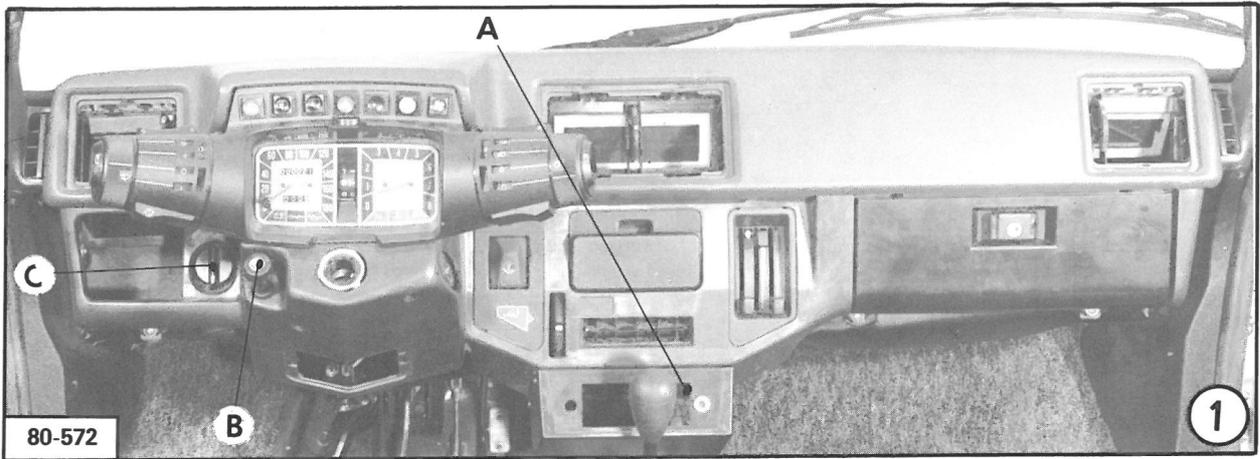
Remonter le tableau de bord : fig. ②.

Accoupler les différents connecteurs du faisceau d'alimentation du tableau de bord.

Brancher le câble du compteur.

Poser et fixer le tableau de bord par les vis (1) et (2) *(de chaque côté)*.

Connecter la cosse de la borne négative de la batterie.



CITROËN^

15

PARE-BRISE

TA
961-1

1



REPLACEMENT D'UNE GLACE
DE PARE-BRISE

REEMPLACEMENT D'UNE GLACE DE PARE-BRISE

Pour toute intervention sur une glace de pare-brise, il est impératif de proscrire l'emploi d'outils métalliques (tournevis, crochet, etc.) risquant soit de rayer la glace, soit de détériorer le scellement ou les garnitures.

Confectionner un coin dans un tasseau de bois dur, pour remplacer ces outils.

DÉPOSE

Relever les balais d'essuie-glace.

Déposer le rétroviseur intérieur (ne pas récupérer la semelle collée sur la glace).

Déposer la glace de pare-brise et son scellement :

Exercer une pression sur la face intérieure de la glace et avec un coin en bois aider le dégagement de la lèvres intérieure du caoutchouc de scellement dans les angles supérieurs, sur les montants latéraux et dans la partie supérieure.

Déposer le pare-brise et son scellement.

PRÉPARATION

Contrôler la baie de pare-brise :

Redresser, si nécessaire, les déformations de la baie de pare-brise.

Ébavurer soigneusement les picots de soudure.

Vérifier le galbe de la baie de pare-brise (utiliser le pare-brise comme gabarit).

Rectifier la feuillure, si nécessaire.

Poser le scellement sur la glace :

Enduire de savon liquide les gorges du scellement.

Chausser le scellement sur la glace de pare-brise (la soudure du caoutchouc doit être située au centre de la partie supérieure du pare-brise).

Si nécessaire, maintenir le scellement en place sur la glace avec du papier adhésif.

Placer une cordelette **A** ($\varnothing = 4$ mm) dans la gorge du scellement (les deux brins de la cordelette devront se croiser à la partie inférieure du pare-brise : **fig. ①**)

POSE

Présenter le pare-brise sur la baie :

Présenter le pare-brise sur la baie en engageant les extrémités de la cordelette à l'intérieur du véhicule.

Poser le pare-brise : **fig. ②**

Pendant qu'un aide exerce une légère pression de l'extérieur sur le pare-brise : de l'intérieur du véhicule, tirer sur chaque extrémité de la cordelette parallèlement à la glace, de façon à soulever la lèvres intérieure du caoutchouc et permettre la mise en place de celle-ci sur la feuillure.

Terminer la pose en frappant avec la paume de la main sur le scellement pour parfaire sa mise en place.

Vérifier le positionnement du scellement sur le pourtour de la baie à l'intérieur et à l'extérieur.

Coller la semelle neuve du rétroviseur à l'aide du "KIT" VERRE-MÉTAL : **fig. ②**

Tracer à la craie grasse (**côté extérieur du pare-brise**) l'emplacement **B** de la semelle du rétroviseur.

Nettoyer au solvant **SUPERCLEAN** l'emplacement du collage sur la glace et la semelle du rétroviseur.

Vaporiser l'activateur sur les surfaces à coller.

Laisser sécher une à deux minutes.

Appliquer sur la semelle une goutte d'adhésif (ne déposer que le minimum nécessaire pour couvrir la surface).

Poser la semelle sur la glace et la maintenir pendant deux ou trois minutes.

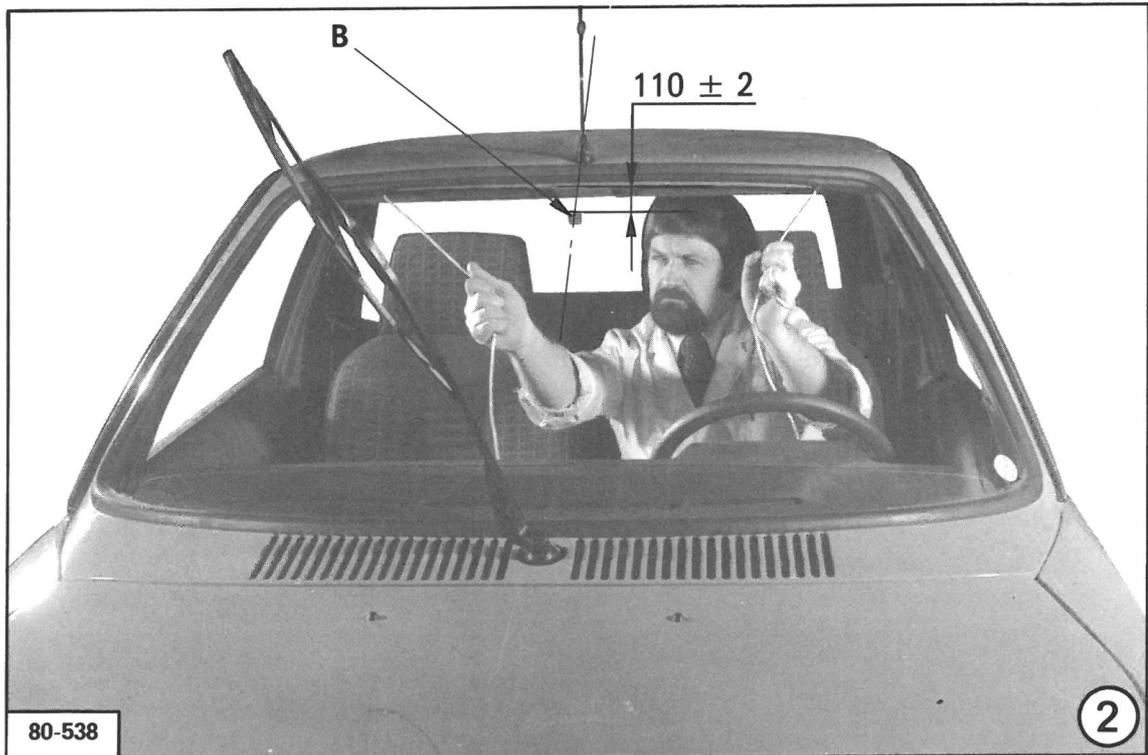
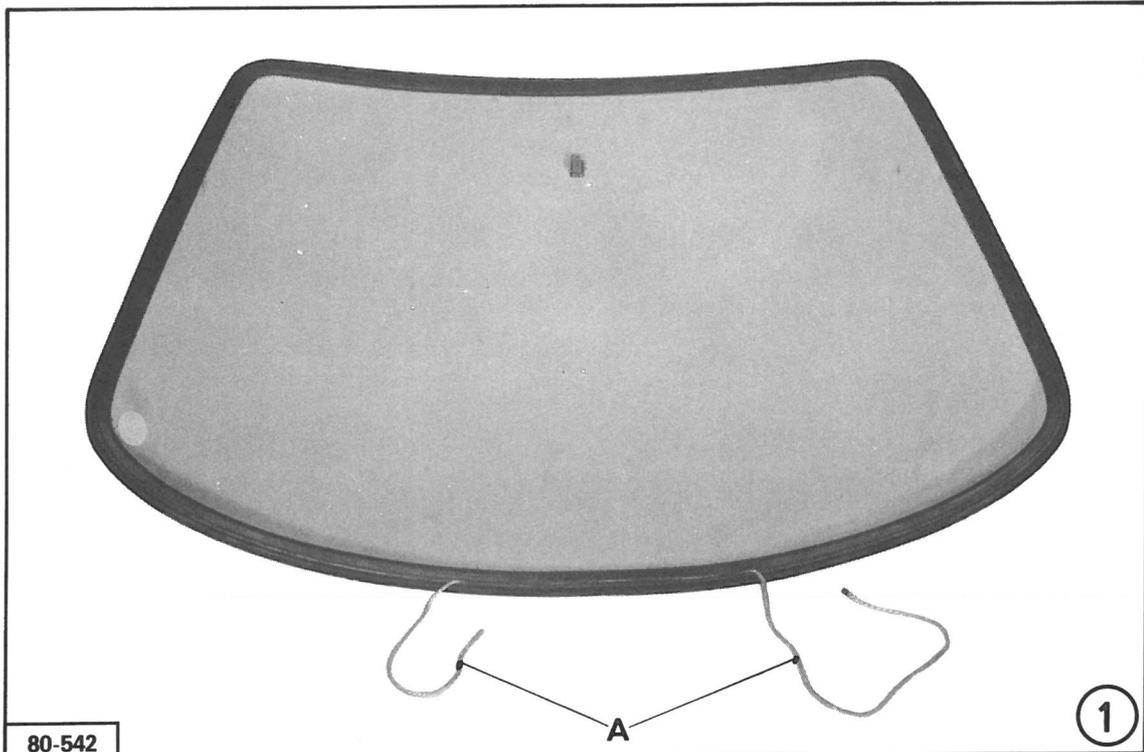
Laisser sécher une dizaine de minutes.

Nettoyer les traces d'activateur à l'aide d'un chiffon doux humecté de **SUPERCLEAN**.

NOTA :

Il est impératif que les produits ("KIT" VERRE-MÉTAL), les matériaux (semelle de rétroviseur, pare-brise) et l'ambiance d'utilisation soient à une température identique et supérieure à 18 °C.

Mettre le rétroviseur en place.



TRAVAUX SUR GLACE DE CUSTODE

REPLACEMENT D'UNE GLACE DE CUSTODE

DÉPOSE

Déposer la glace de custode A : fig. ① et ⑤.

Ouvrir la glace de custode et dévisser suffisamment la vis (1) pour la faire échapper du bouton de commande **G**.

Déposer la glace en la tirant vers l'arrière.

Dépose de la glace :

- la vis (1),
 - les deux rondelles (4),
 - le contre-écrou (5),
- } **fig. ④.**

Déposer :

- le caoutchouc d'étanchéité **B** : **fig. ①.**
- les œillets d'articulation **E** : **fig. ③.**

Déposer le bouton d'articulation G et son support F :

Déposer la garniture **D** du montant de custode : pour cela déposer : **fig. ②.**

- la ceinture de sécurité (retirer le cache-écrou **C**),
- les vis (2) et (3).

Percer et dégrafer le rivet « a ».

Déposer le support **F** et le bouton de commande (vis [6]) : **fig. ⑤.**

POSE

Poser le support F et le bouchon G de commande :

Les présenter et les fixer par les vis (6) : **fig. ⑤.**

Poser la garniture D du montant de custode :

La mettre en place et la fixer par :

- les vis (2) et (3),
 - le rivet « a ».
- } **fig. ②.**

Fixer la ceinture de sécurité (remettre en place le cache-écrou **C**) : **fig. ②.**

Poser : **fig. ①.**

- les œillets d'articulation **E**,
- le caoutchouc d'étanchéité **B**.

Poser la glace de custode A :

fig. ①, ③ ④, et ⑤.

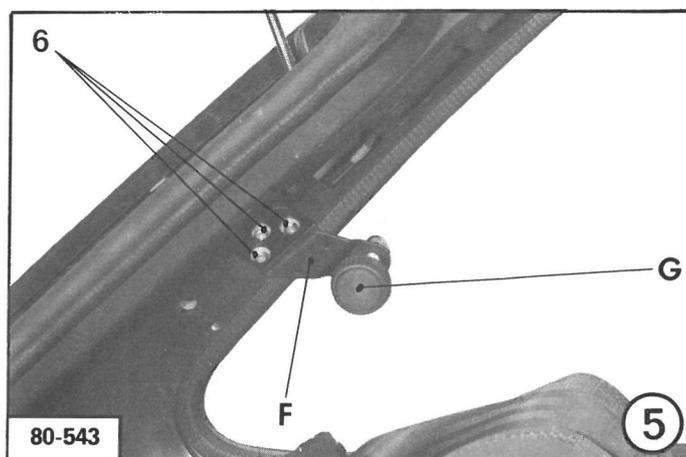
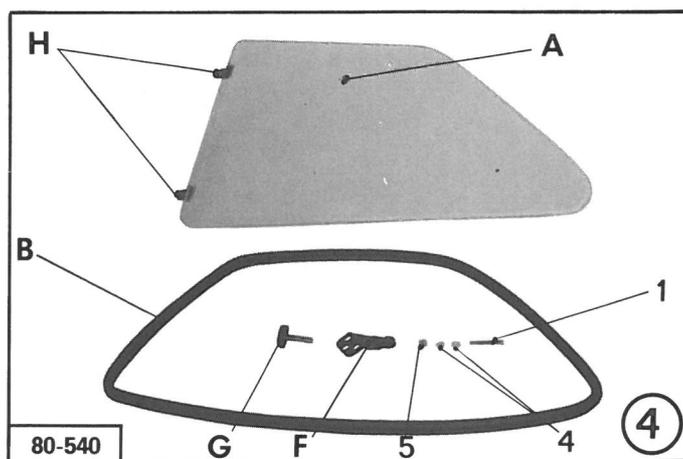
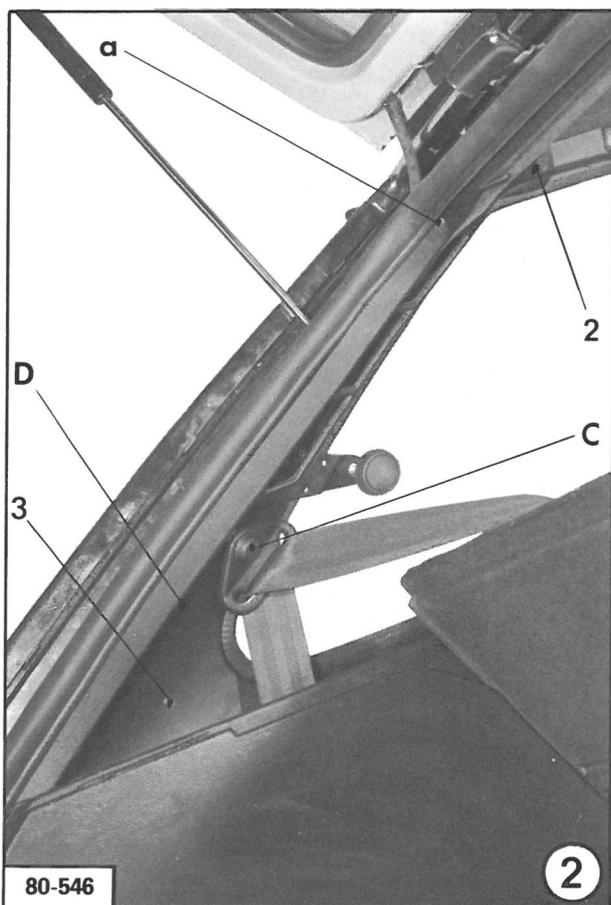
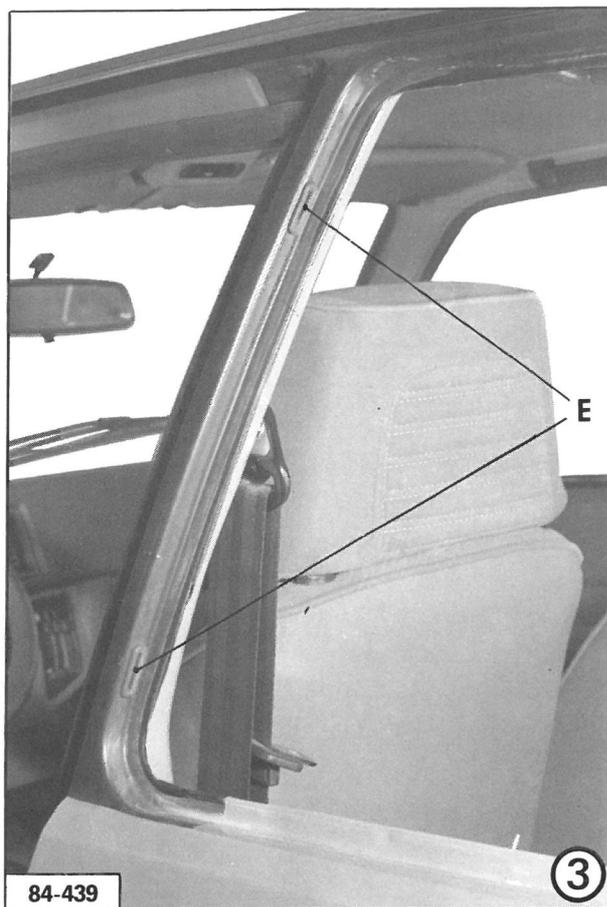
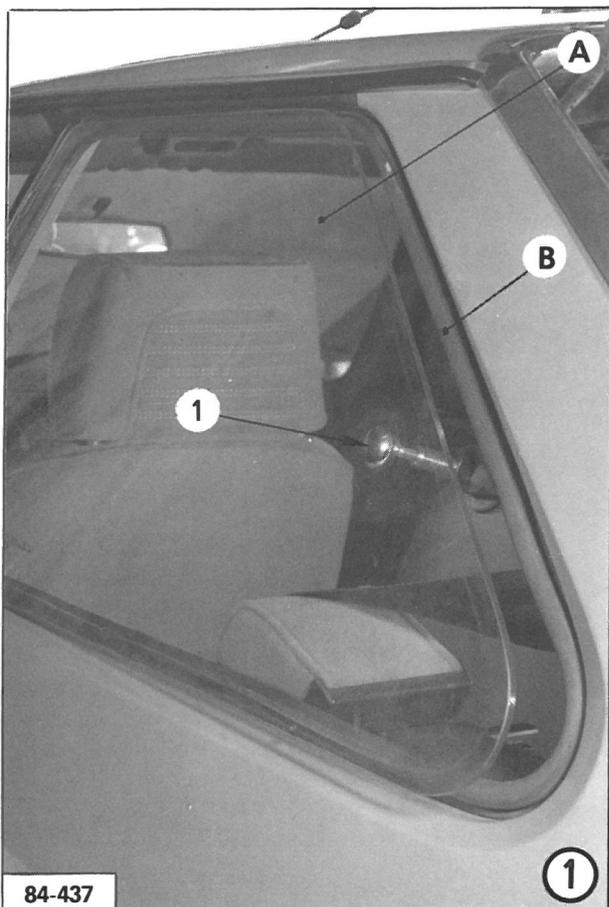
Introduire les deux pattes d'articulation **H** dans les œillets d'articulation **E**.

Poser :

- la vis (1) (poser une rondelle [4] de chaque côté de la glace),
- le contre-écrou (5) (ne pas serrer).

Visser la vis (1) dans le bouton **G** de commande.
Bloquer le contre-écrou (5).

Vérifier le bon fonctionnement de la glace de custode.



CITROËN^

15

GARNISSAGE INTÉRIEUR

TA
988-1

1



TRAVAUX SUR GARNISSAGE INTÉRIEUR

I. — REMPLACEMENT D'UNE GARNITURE DE PAVILLON

DÉPOSE**Déposer la garniture de pavillon :**

Déposer (*de chaque côté*) : **fig. ①** et **②**

- les pare-soleil **E** (vis [1]),
- les supports centraux **G** de pare-soleil (vis [2]).

Déposer :

- la montre **F** : **fig. ②**
- le plafonnier **C**; déconnecter les fils d'alimentation : **fig. ①**

Dégager partiellement le caoutchouc d'étanchéité **H** et déposer : **fig. ③** et **⑤**

- (*de chaque côté*) la garniture **L** de montant de custode (vis [3], [5] et le rivet « a »).
- le profilé **J** sur bordure de garniture de pavillon.

Déposer les poignées de maintien **D** : **fig. ①**
à l'aide d'un tournevis fin, relever les languettes **K** et déposer les vis (4) : **fig. ④**

Déposer la garniture de pavillon.

Déposer les bandeaux de pavillon :

Décoller et déposer les bandeaux **A** et **B** (*de chaque côté*) **fig. ①**

PRÉPARATION

Nettoyer correctement les brancards supérieurs de pavillon.

Encoller la face cachée des bandeaux de pavillon et laisser sécher jusqu'à ce que la colle n'adhère plus au toucher.

Si nécessaire, maintenir les fils électriques de plafonnier, d'antenne et de montre à l'aide de bandes de papier adhésif.

POSE**Poser les bandeaux de pavillon :**

Appliquer une couche de colle sur les brancards de pavillon.

Présenter et positionner les bandeaux **B** et **A** sur les brancards (*de chaque côté*) : **fig. ①**

Appliquer fortement les garnitures sur la caisse.

Poser la garniture de pavillon :

Présenter la garniture de pavillon et l'emboîter par-dessus les brancards.

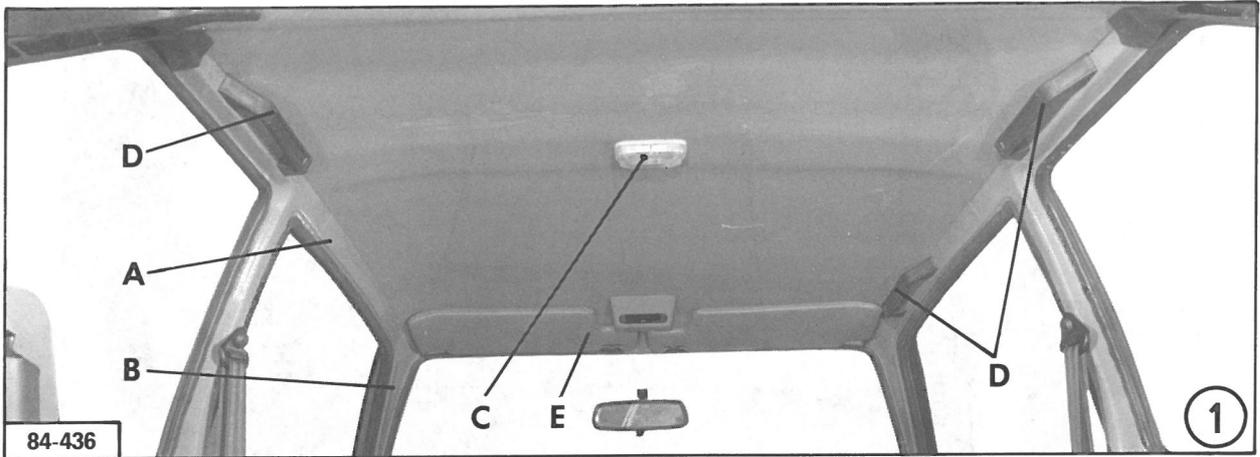
Faire correspondre les trous des points de fixation et passer les fils électriques du plafonnier dans l'ajour correspondant.

Poser : fig. ① , ②, ③ et ⑤

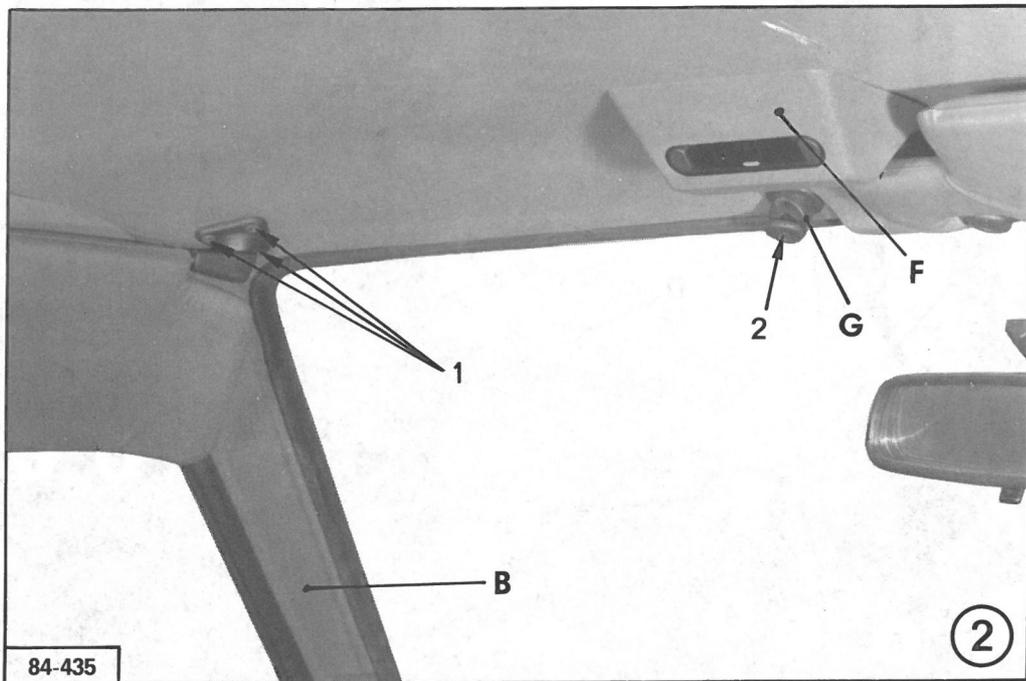
- les pare-soleil **E** (vis [1]),
- la montre **F** avec les supports centraux **G** des pare-soleil (vis [2]),
- le plafonnier **C**,
- le profilé **J** sur bordure arrière de garniture de pavillon,
- la garniture **L** de montant de custode (vis [3], [5] et le rivet « a »),
- le caoutchouc d'étanchéité **H**.

Poser les poignées de maintien **D** : **fig. ①**

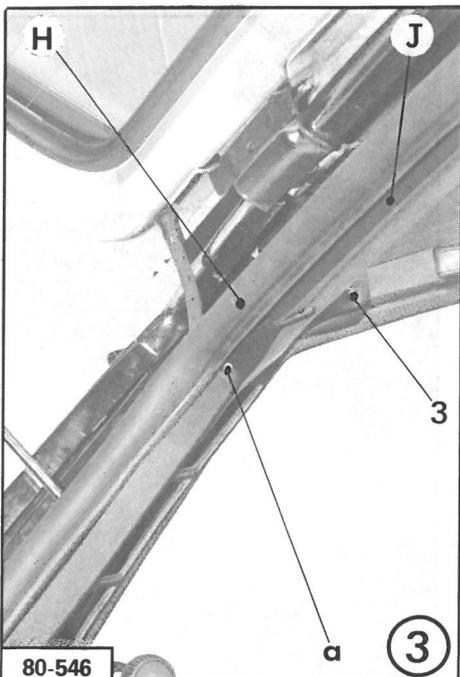
Les fixer par les vis (4) et rabattre les languettes **K** : **fig. ④**



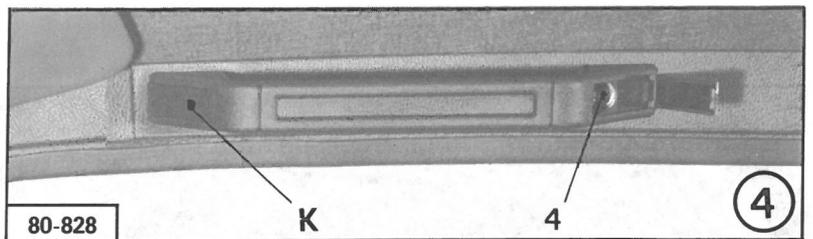
84-436



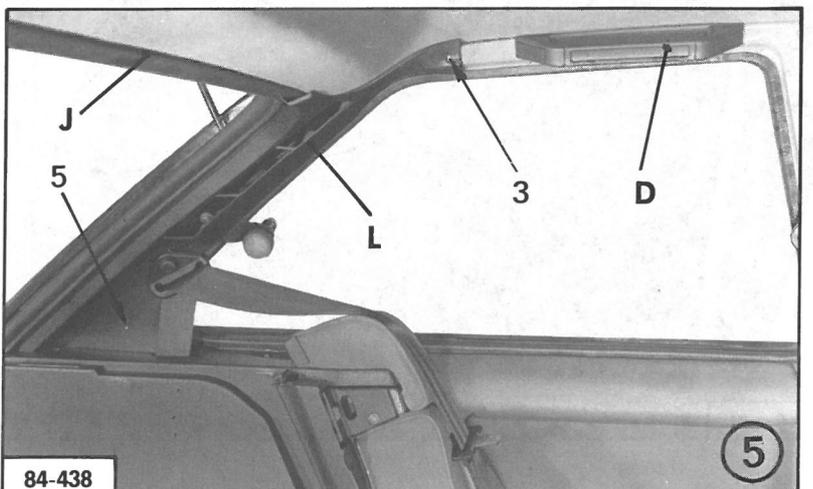
84-435



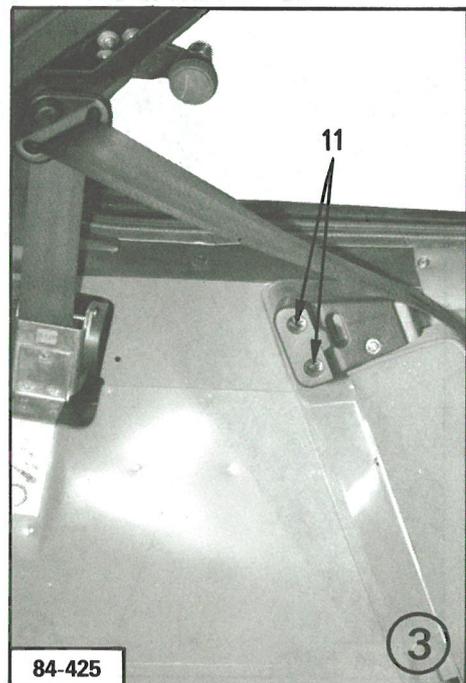
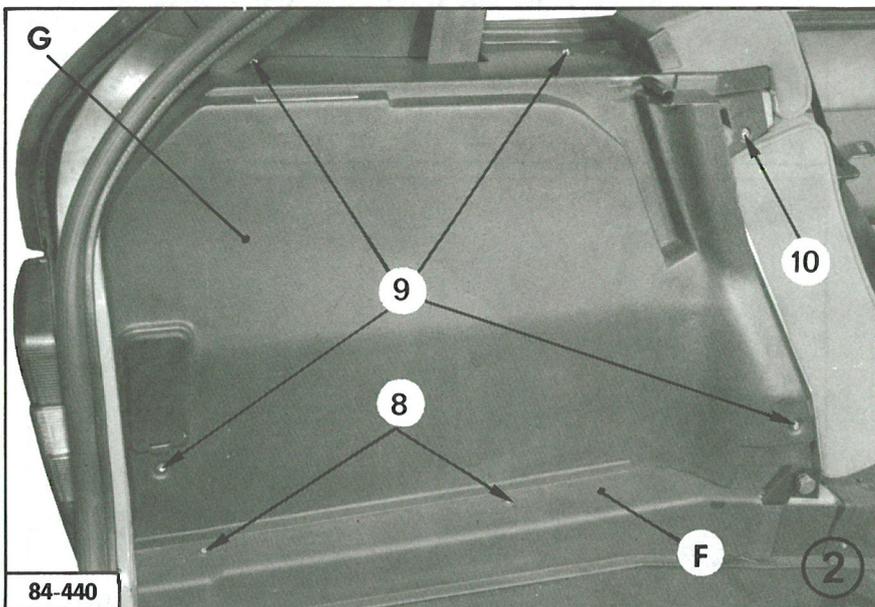
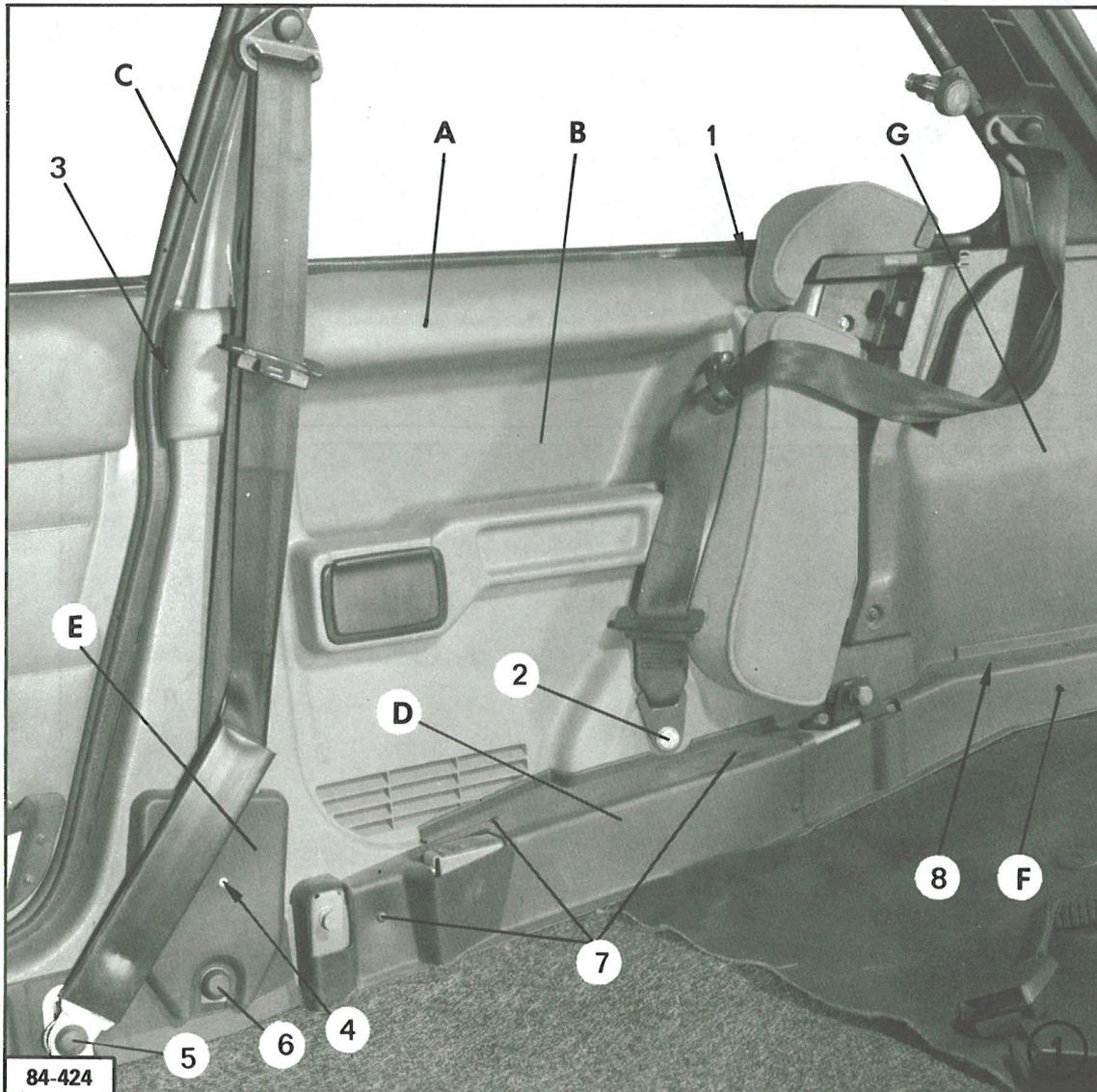
80-546



80-828



84-438



II. — REMPLACEMENT D'UNE GARNITURE DE PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE

DÉPOSE

Déposer le garnissage du passage de roue arrière : fig. ① et ②

Déposer :

- le garnissage arrière **F** du longeronnet arrière (vis [8]),
- le garnissage **G** du passage de roue arrière (vis [9]).

Déposer l'habillage latéral arrière :

Dégager (*partiellement*) le caoutchouc d'étanchéité **C** d'entrée de porte : fig. ①

Déposer : fig. ①, ② et ③

- la banquette arrière,
- la ceinture de sécurité arrière (vis [2]),
- la ceinture de sécurité avant (déposer le cache **E** (vis [4] et les vis [5] et [6]),
- le garnissage avant **D** du longeronnet arrière (vis [7]),
- le bandeau **A** (vis [1] et [3]).

Déposer les vis (10) et (11) et dégrafer le garnissage **B**.

POSE

Poser l'habillage latéral arrière :

Présenter etagrafer le garnissage **B**. Le fixer par les vis (10) et (11) : fig. ② et ③

Poser : fig. ①

- le bandeau **A** (vis [1] et [3]),
- le garnissage avant **D** du longeronnet arrière (vis [7]),
- la ceinture de sécurité avant (vis [5] et [6]) puis le cache **E** (vis [4]),
- la ceinture de sécurité arrière (vis [2]),
- la banquette arrière,
- le caoutchouc d'étanchéité **C** d'entrée de porte.

Poser le garnissage de passage de roue arrière : fig. ① et ②

Poser :

- le garnissage **G** du passage de roue arrière (vis [9]),
- le garnissage arrière **F** du longeronnet arrière (vis [8]).



PLANS D'EXÉCUTION DES OUTILS MR
FIGURANT AU CHAPITRE

OUTILS A RÉALISER

MR. 630-84/29 : Extracteur des agrafes de maintien de manivelle de lève-glace (page 3).

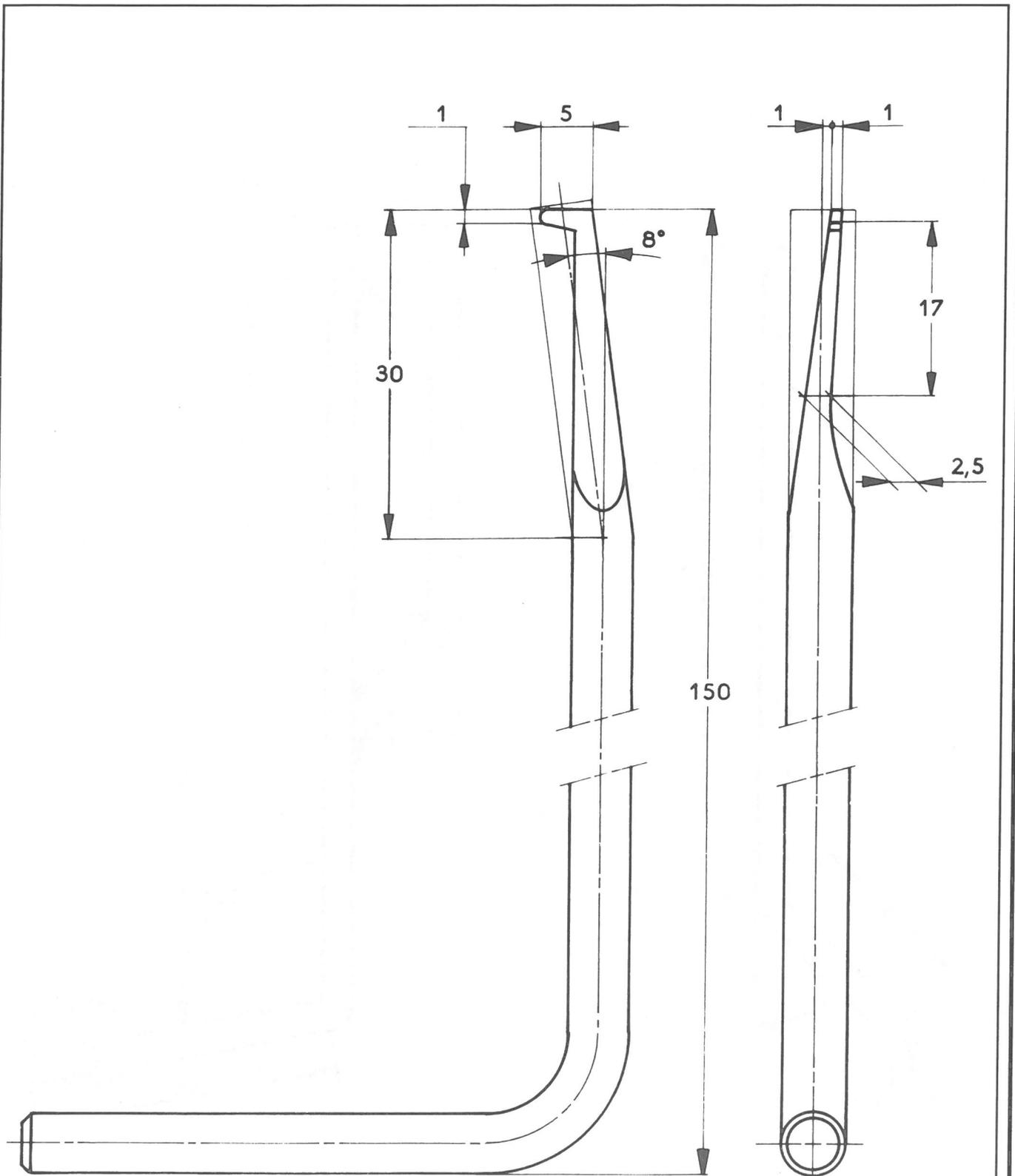
Matière : acier C35 $\varnothing = 6$ mm, longueur = 200 mm.

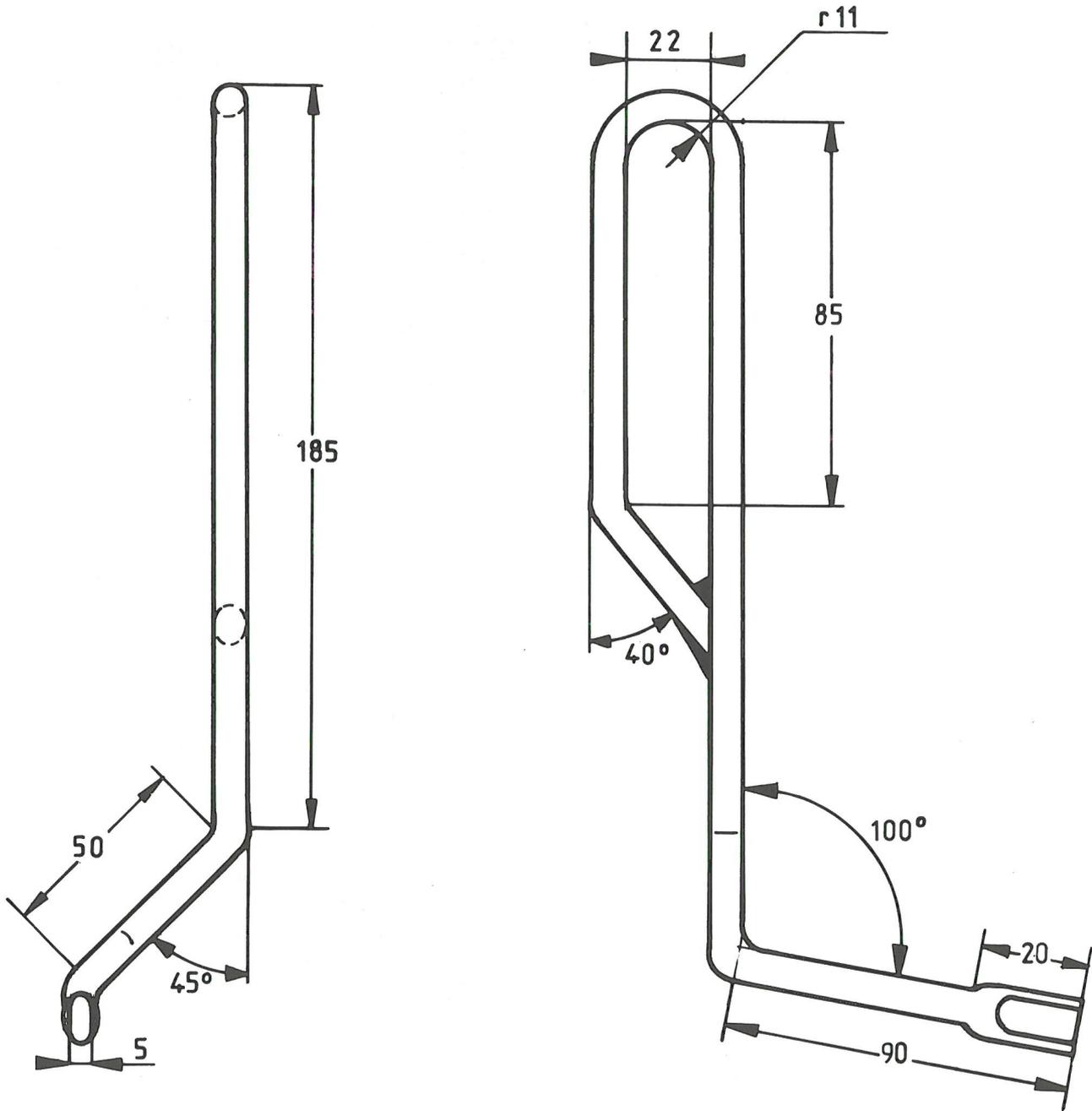
MR. 630-84/31 : Crochet pour ouverture du capot (page 4).

Matière : fer marchand $\varnothing = 8$ mm, longueur = 485 mm \simeq

MR. 630-84/37 : Clé pour dépose et pose de l'écrou de serrure de porte de coffre (page 5).

Matière : fer plat 40 x 4.





Section AA

