

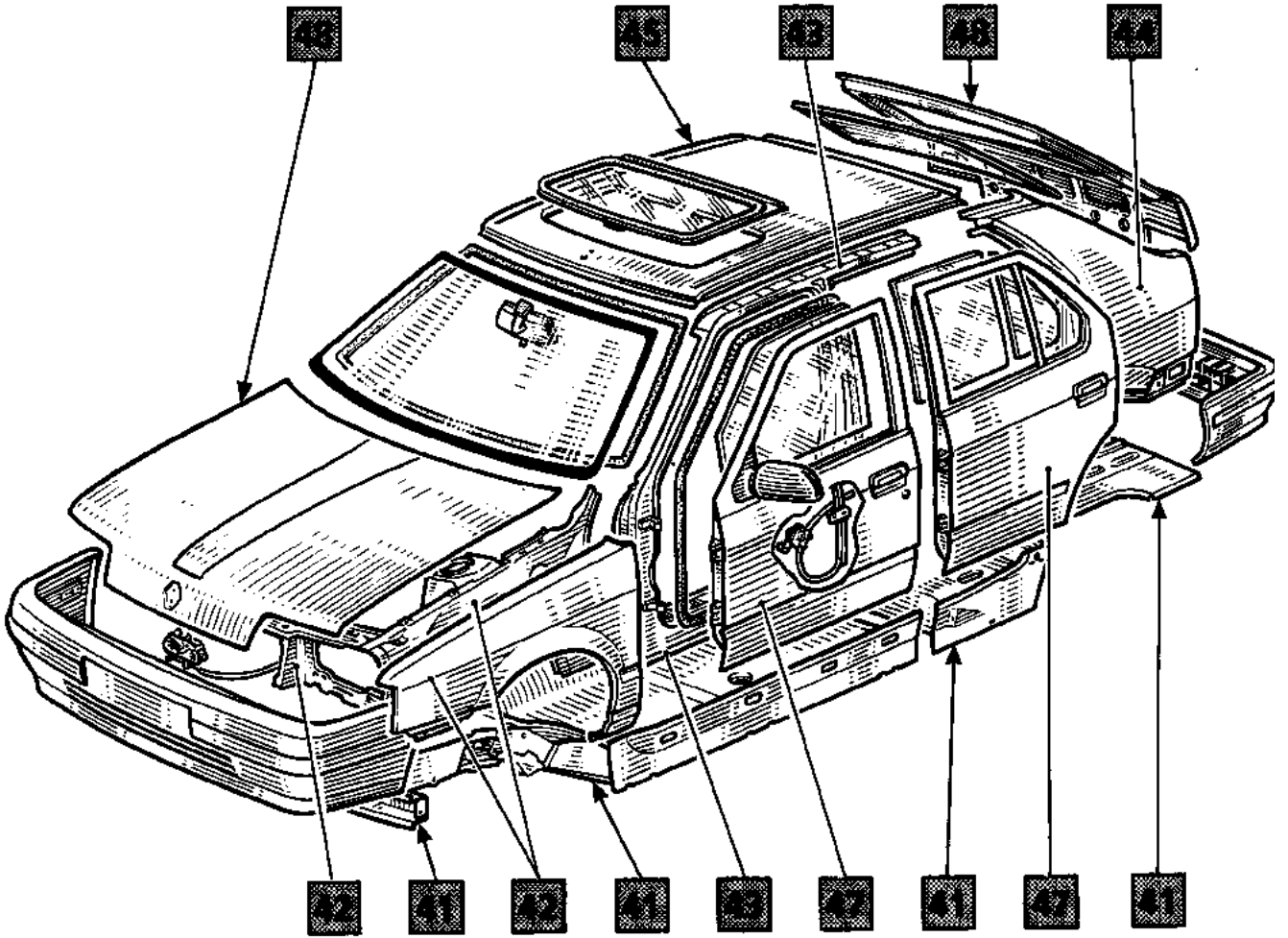
# RENAULT 19

---

## **4** Tôlerie

- 40** GENERALITES
- 41** STRUCTURE INFERIEURE
- 42** STRUCTURE SUPERIEURE AVANT
- 43** STRUCTURE SUPERIEURE LATERALE
- 44** STRUCTURE SUPERIEURE ARRIERE
- 45** DESSUS DE CAISSE
- 46** PROTECTION DE CAISSE
- 47** OUVRANTS LATERAUX
- 48** OUVRANTS NON LATERAUX

# ECLATE



## Sommaire

Pages

Pages

### 40 GENERALITES

Moteur - Embayage - Boîte de vitesses	40-1
Dimensions du véhicule	40-2
Moyens de levage	40-7
Désignation des pièces (éclatés)	40-11
Légende des vignettes	40-18
Jeux des ouvertures	40-20
Diagnostic collision	40-27
Cotation de la structure inférieure	40-32
Principales cotes de carrosserie	40-34
Banc de réparation	40-35
Outillages spécifiques	40-42

### 41 STRUCTURE INFÉRIEURE

<b>A</b> Traverse extrême avant complète	41-1
<b>B</b> Traverse extrême avant partielle	41-3
<b>C</b> Façade avant complète	41-4
<b>D</b> Façade avant partielle	41-5
<b>E</b> Fermeture de longeron	41-6
<b>F</b> Partie avant de longeron avant	41-7
<b>G</b> Partie avant de longeron avant partielle	41-9
<b>H</b> Partie arrière de longeron avant	41-10
<b>I</b> Traverse latérale avant	41-12
<b>J</b> Demi-bloc avant	41-13
<b>K</b> Plancher central partiel	41-16
<b>L</b> Plancher arrière (partiel partie centrale)	41-17
<b>M</b> Plancher arrière	41-18
<b>N</b> Plancher Société	41-22
<b>O</b> Partie inférieure de longeron latéral	41-23
<b>P</b> Entretoise latérale inférieure	41-25
<b>Q</b> Raidisseur de fermeture de bas de caisse	41-26
<b>R</b> Renfort de pied avant partie inférieure	41-28
<b>S</b> Renfort latéral de plancher et traverse	41-29
<b>T</b> Traverse supérieure de plancher	41-30
<b>U</b> Jupe arrière assemblée	41-31
<b>V</b> Traverse extrême arrière partielle	41-34
<b>W</b> Caisse	41-36

### 42 STRUCTURE SUPÉRIEURE AVANT

<b>A</b> Aile	42-1
<b>B</b> Traverse supérieure de calandre complète	42-4
<b>C</b> Traverse supérieure de calandre partielle	42-6
<b>D</b> Support de serrure de capot	42-7
<b>E</b> Tôle porte-phare	42-8
<b>F</b> Côté d'auvent partiel (partie avant)	42-9
<b>G</b> Passage de roue (torelle d'amortisseur)	42-10
<b>H</b> Cloison de chauffage partielle	42-14
<b>I</b> Traverse inférieure de baie partielle	42-16
<b>J</b> Renfort supérieur de pied avant	42-18

### 43 STRUCTURE SUPÉRIEURE LATÉRALE

<b>A</b> Pied avant partie inférieure	43-1
<b>B</b> Pied avant par coupe au montant	43-3
<b>C</b> Charnons de porte (sur pied avant)	43-5
<b>D</b> Pied avant assemblé	43-6
<b>E</b> Pied avant	43-8
<b>F</b> Fixation joint de montant de pied (KSM)	43-9
<b>G</b> Pied milieu	43-10
<b>H</b> Doublure du pied milieu	43-15
<b>I</b> Bas de caisse	43-19
<b>J</b> Tôle de pavillon	43-21
<b>K</b> Bas de caisse partiel	43-22
<b>L</b> Bas de caisse assemblé	43-23
<b>M</b> Renfort avant de bas de caisse	43-27
<b>N</b> Renfort arrière de bas de caisse	43-29
<b>O</b> Arceau de pavillon	43-30

## Sommaire

### 44 STRUCTURE SUPERIEURE ARRIERE

<b>A</b>	Panneau d'aile complet	44-1
	Panneau d'aile arrière complet	44-8
<b>B</b>	Panneau d'aile partiel	44-13
	Panneau d'aile arrière partiel	44-25
<b>C</b>	Doublage de custode	44-26
<b>D</b>	Doublage de panneau d'aile assemblé	44-32
<b>E</b>	Doublage inférieur avant de panneau d'aile	44-36
<b>F</b>	Doublage supérieur avant de panneau d'aile	44-37
<b>G</b>	Doublage arrière de panneau d'aile	44-38
<b>H</b>	Gouttière supérieure de hayon	44-39
<b>I</b>	Passage de roue extérieur	44-40
<b>J</b>	Arceau de custode complet	44-44
<b>K</b>	Arceau de custode partiel	44-46
<b>L</b>	Renfort de fixation de dossier	44-47
<b>M</b>	Renfort de passage de roue extérieur	44-48
<b>N</b>	Traverse supérieure entre passages de roue	44-49
<b>O</b>	Cloison de fond de coffre à capote	44-51
<b>P</b>	Traverse arrière de coffre à capote	44-53
<b>Q</b>	Renfort de fixation de dossier	44-54
<b>R</b>	Support de cric (côté droit)	44-55
<b>S</b>	Tablette centrale	44-56
<b>T</b>	Demi-bloc	44-58
<b>U</b>	Jupe	44-64
<b>V</b>	Doublure de jupe et jupe assemblée	44-70
<b>W</b>	Traverse de jupe partielle	44-71
<b>X</b>	Allonge de jupe	44-73
<b>Y</b>	Gouttière latérale	44-75
<b>Z</b>	Gouttière de capot arrière	44-77
<b>2A</b>	Tôle support de feux	44-79

### 45 DESSUS DE CAISSE

<b>A</b>	Tôle de pavillon	45-1
<b>B</b>	Encadrement de pare-brise	45-7
<b>C</b>	Doublages et renforts	45-9
<b>D</b>	Doublure de montant de baie	45-10
<b>E</b>	Traverse supérieure de baie	45-11
<b>F</b>	Traverse arrière de pavillon	45-12

### 46 PROTECTION DE CAISSE

<b>A</b>	Protection avant de soubassement	46-1
<b>B</b>	Garde-boue de passage de roue	46-2

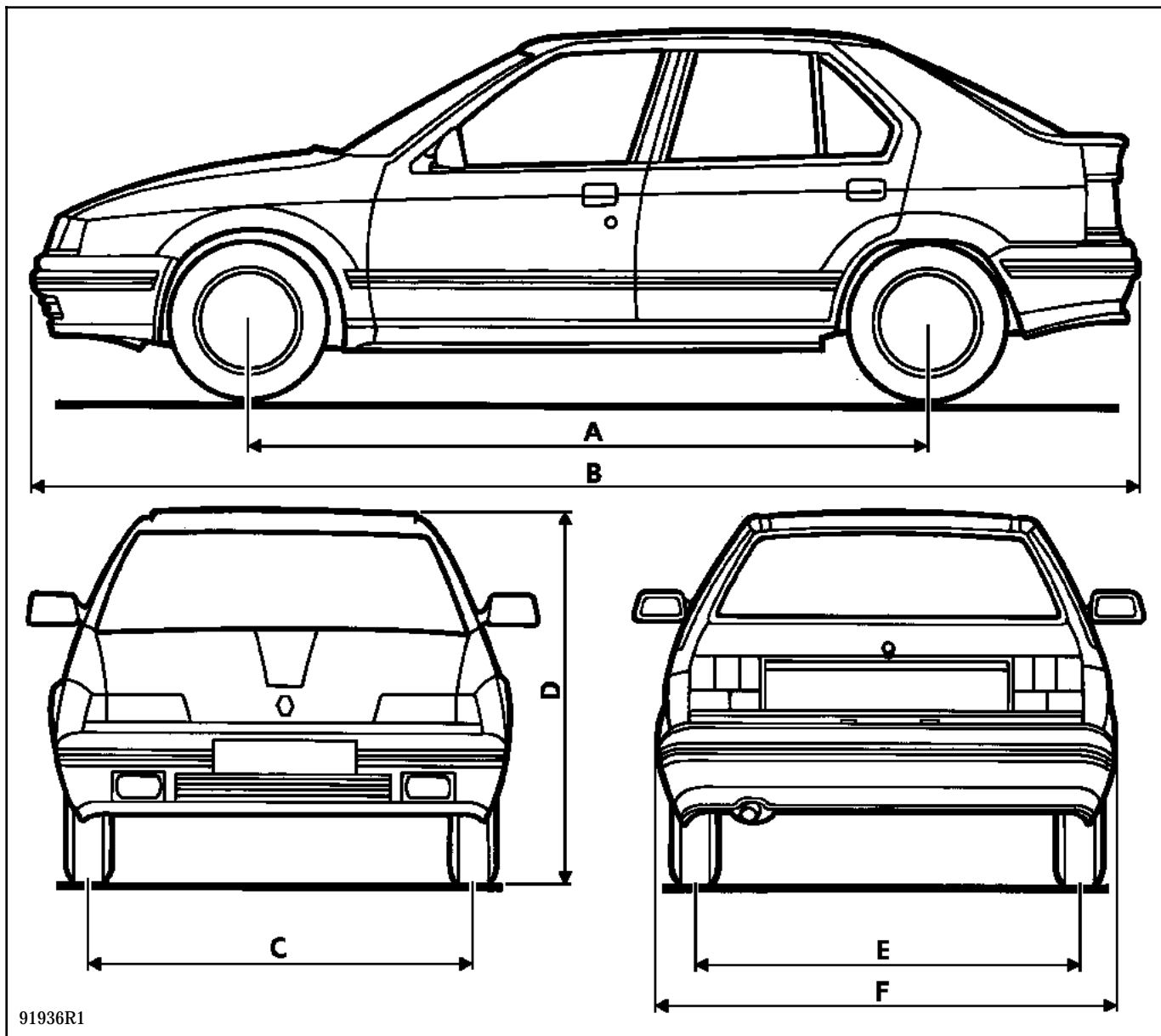
### 47 OUVRANTS LATERAUX

<b>A</b>	Charnières de porte	47-1
<b>B</b>	Panneau de porte avant	47-2
<b>C</b>	Panneau de porte arrière	47-4
<b>D</b>	Porte avant - porte arrière	47-6

### 48 OUVRANTS NON LATERAUX

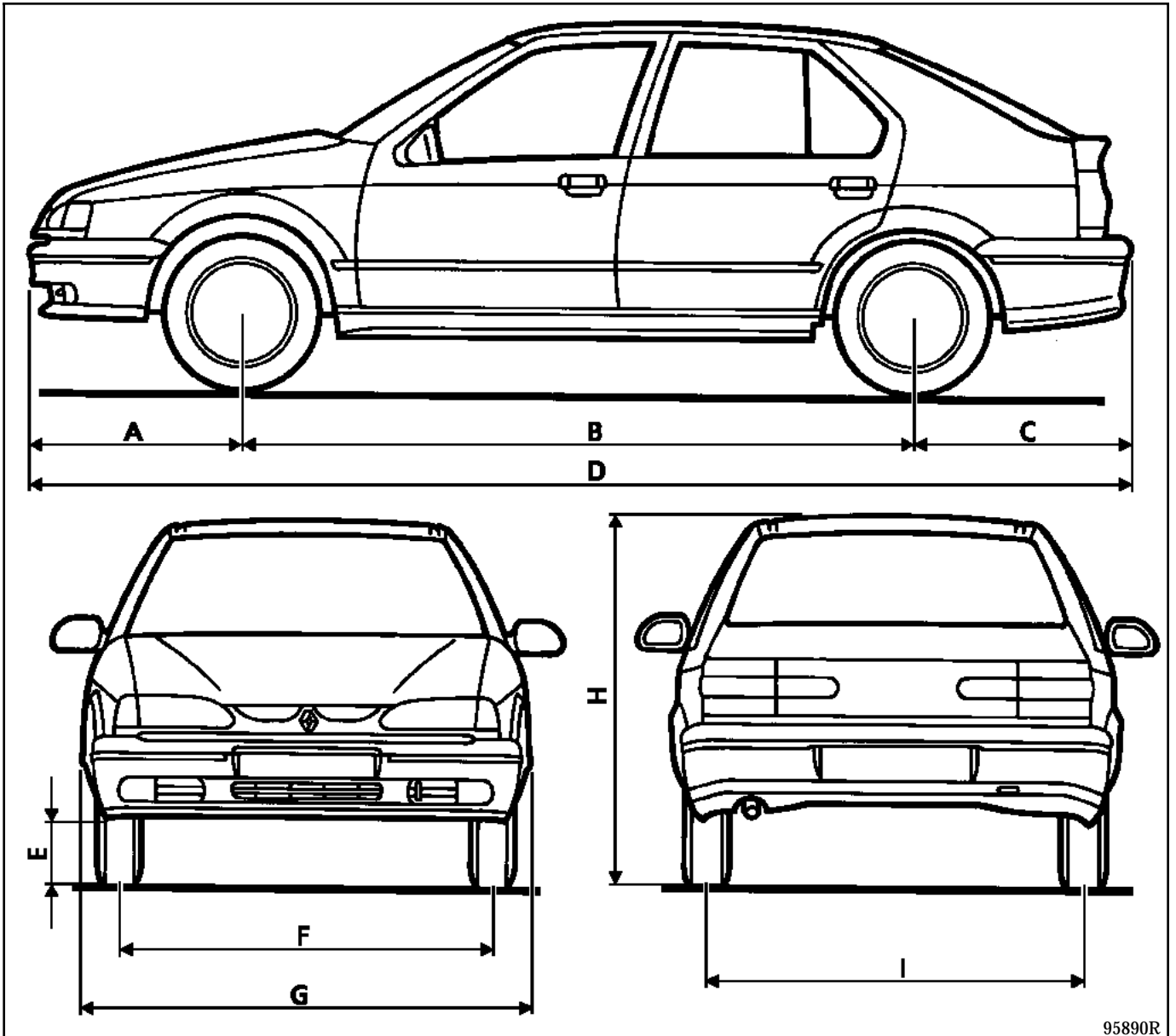
<b>A</b>	Capot avant	48-1
<b>B</b>	Hayon	48-3
<b>C</b>	Capot arrière	48-5
<b>D</b>	Cache capote tôle	48-11
<b>E</b>	Rupture rotule d'équilibreur capot arrière	48-13
<b>F</b>	Traverse de pavillon (anti-bruit)	48-14

Type véhicule	Moteur		Type embrayage	Type de boîte de vitesses mécanique et automatique
	Type	Cylindrée (cm <sup>3</sup> )		
B530 - C530 - L530 S530	C1G	1237	180 CP 3300	JB0 - JB1 - JB4 - JB5
B531 - C531 - L531	C1J	1397	180 CP 3300	JB0 - JB1 - JB4 - JB5
B53H - B53P - C53P L53H - L53P	C2J	1397	180 CP 3300	JB0 - JB1 - JB4 - JB5
B532 - C532 - L532	C3J	1390	180 CP 3300	JB0 - JB1
B53G - B537 - C537 L53G - L537 - S537	E6J	1390	180 CP 3300	JB0 - JB1 - MB1
B53A - C53A - L53A	E7J	1390	180 CP 3300	JB1 - MB1
B535 - C535 - L535	E7J	1390	180 CP 3300	JB1 - MB1
B53W - C53W - L53W	E7F	1171	180 CP 3300	JB0 - JB1 - JB3
B53E - B53M - B533 B536 - C53E - C53M C533 - L533 - L536	F2N	1721	200 CP 4000	JB0 - JB1 - JB3 - AD4
B53B - B53C - B53F C53B - C53C - C53F D53C - L53B - L53C - L53F	F3N	1721	200 CP 4000	AD4 - JB3 - MB3
B53V - B53Y - B538 C53V - C53Y - C538 D53V - D53Y - L53V L53Y - L538 - 353A 353C - 353D - 353F 453A - 453C - 453D 453F - 453H - 553A 553C - 553D - 553F 553H - 853A - 853C 853F	F3P	1794	200 CP 4000	AD4 - JB3 - JC5
B53D - B539 - C53D C539 - D53D - L53D L539	F7P	1764	200 CP 4400	JB3 - JC5
B53I - B53J - B53K B53T - B53Z - B534 C53I - C53J - C53K C53T - C53Z - C534 L53I - L53J - L53K L53T - L53Z - L534 S53I - S53J - S53K - S534	F8Q	1870	200 CPV 4600  200 CPV 3500	JB1 - JB3 - JC5



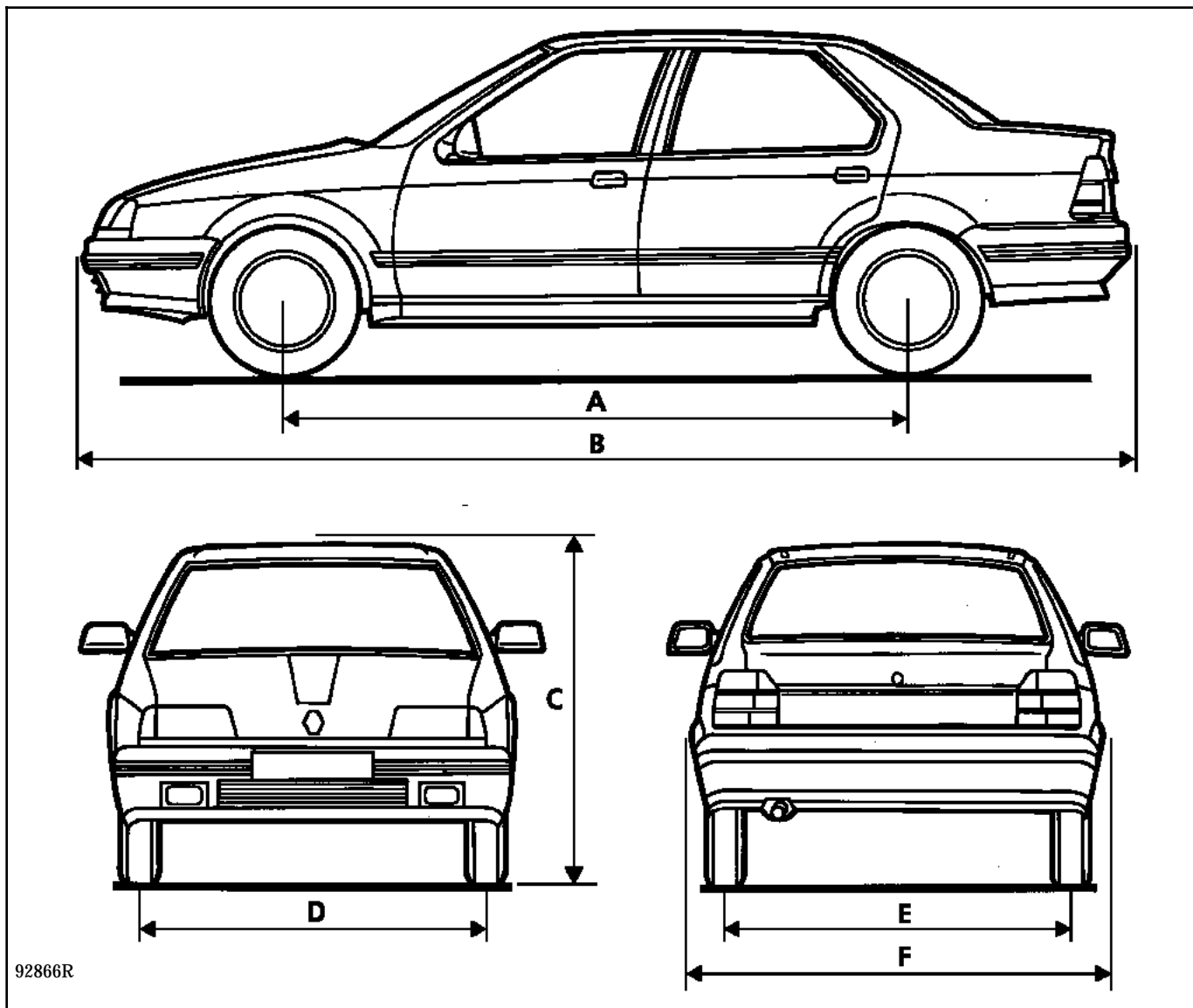
91936R1

Repère	Dimensions en mètre
A	2,545
B	4,155
C	1,418
D	1,416 à vide
E	1,406 à 1,417
F	1,676 ou 1,694



Repère	Dimensions en mètre
A	0,813
B	2,540 - 2,544 (1)
C	0,805 - 0,809 (1)
D	4,158 - 4,166 (1)
E	0,120 (2)
F	1,426
G	1,684 - 1,696 (1)
H	1,400 - 1,420 (1) - (3)
I	1,406 - 1,417 (1)

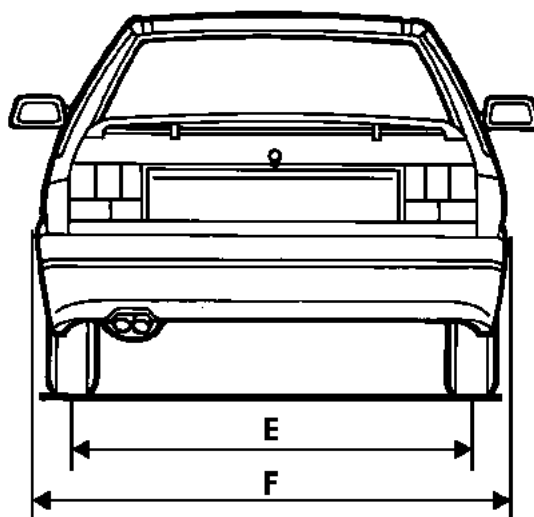
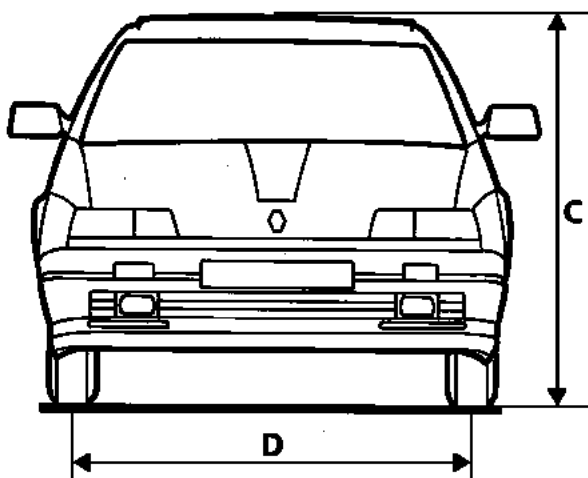
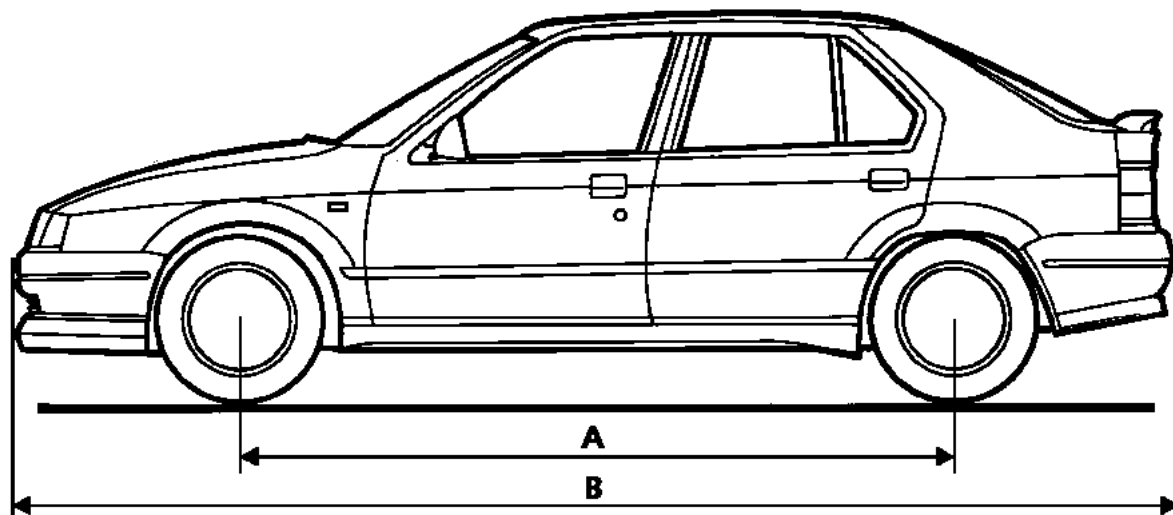
- (1) Suivant version avec option
- (2) En charge
- (3) A vide



Repère	Dimensions en mètre
A	2,545 ou 2,540 *
B	4,262
C	1,412 à vide
D	1,418
E	1,406 à 1,417 *
F	1,684 ou 1,694 *

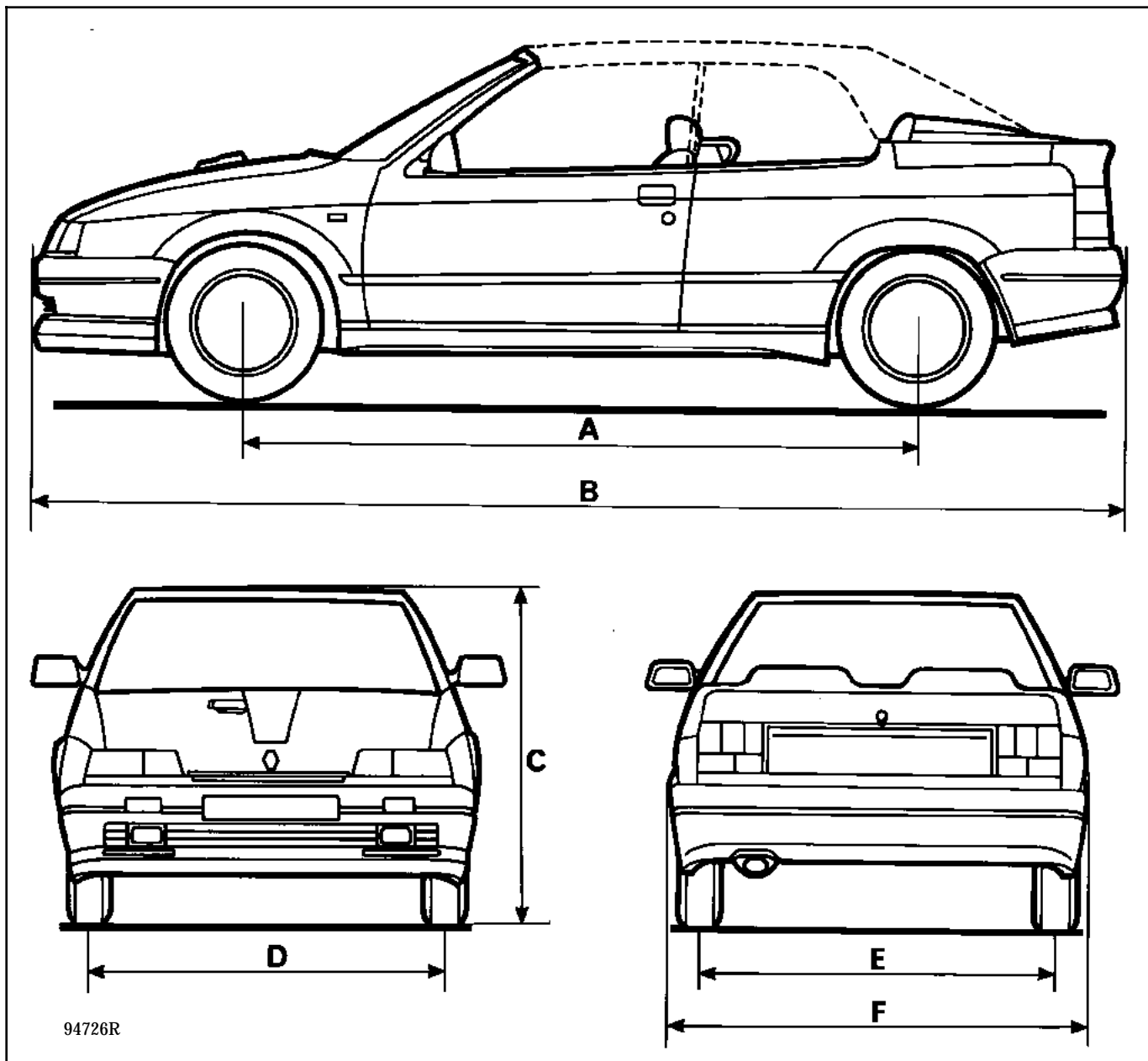
\* Suivant les versions





92764R

Repère	Dimensions en mètre	
	B et C	L
A	2,540	
B	4,150	4,259
C	1,389	1,400
D	1,429	
E	1,406	
F	1,684	



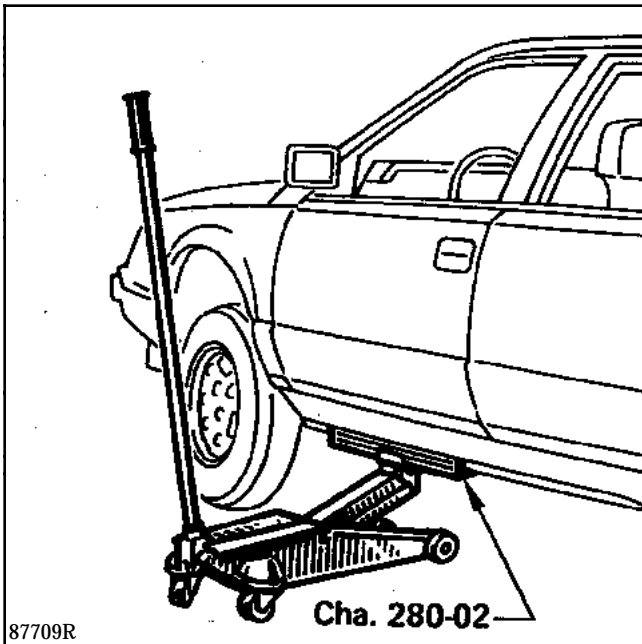
Repère	Dimensions en mètre
A	2,545
B	4,155
C	1 375 ± 5
D	1,418
E	1,406 à 1,417
F	1,676 ou 1,694

### CRIC ROULEUR LATERALEMENT

Utiliser la cale **Cha. 280-02**.

Prendre appui sous le bavolet au niveau de la porte avant.

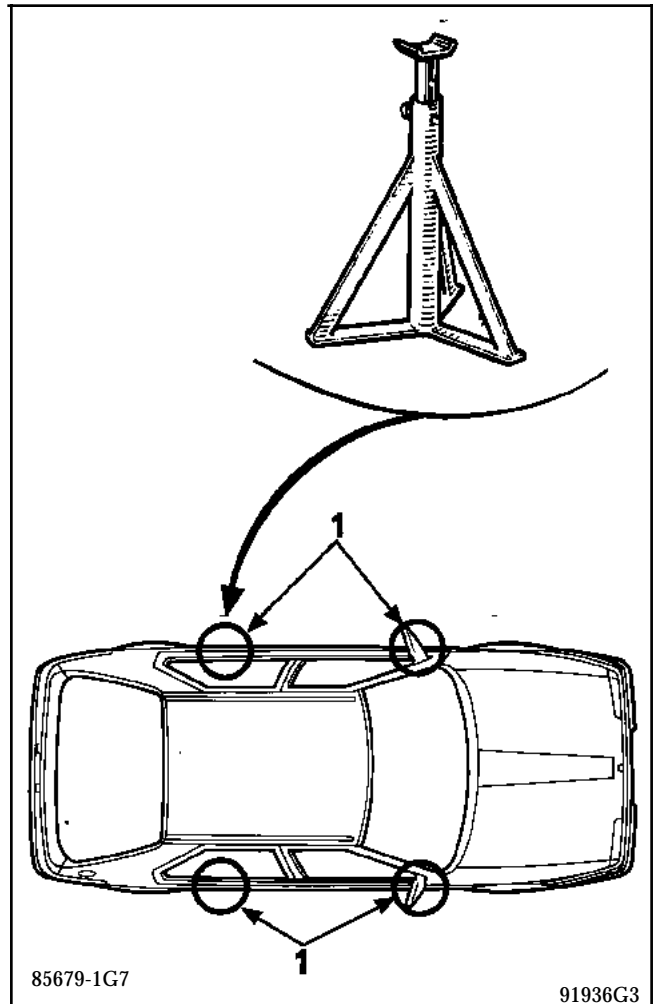
Positionner la feuillure correctement dans la rainure de la cale.



### CHANDELLES

Pour mettre le véhicule sur chandelles, les positionner obligatoirement sous les renforts (1) prévus pour soulever le véhicule avec le cric de l'équipement de bord.

Le positionnement des chandelles à l'arrière s'effectue en levant le véhicule latéralement.





Sigle sécurité (précautions particulières à respecter lors d'interventions)

### OUTILLAGE SPECIALISE INDISPENSABLE

Cha. 280 -02	Cale adaptable sur cric rouleur
Cha. 408 -01	
ou	Douille adaptable sur cric rouleur
Cha. 408 -02	



L'utilisation d'un cric rouleur implique obligatoirement l'emploi de chandelles appropriées.

Il est **interdit** de lever le véhicule en prenant appui sous les bras de suspension avant.

Suivant le type de cric rouleur, utiliser les douilles **Cha. 408-01** ou **Cha. 408-02** pour placer la cale **Cha. 280-02**.

Pour lever l'avant ou l'arrière prendre appui sous les points de levage du cric de bord.

#### CRIC ROULEUR A L'AVANT

Serrer le frein à main ou mettre des cales aux roues arrière.

Utiliser la cale **Cha. 280-02**.

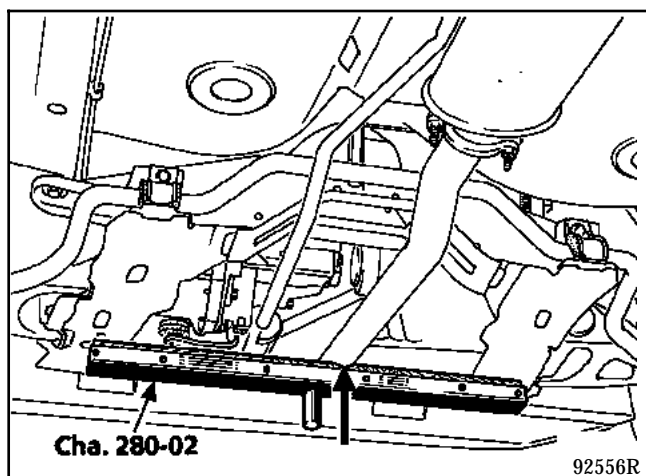
Prendre appui sous le berceau avant.

Eviter que la cale touche la boîte de vitesses ou la descente d'échappement.

Pour les véhicules B537 et C537 faire une encoche dans la cale **Cha. 280-02** pour éviter qu'elle touche l'échappement.

#### CRIC ROULEUR A L'ARRIERE

Il est **INTERDIT** de lever l'arrière en prenant appui sous le train arrière. Lever chaque roue séparément en prenant appui sur les points de levage du cric de bord.



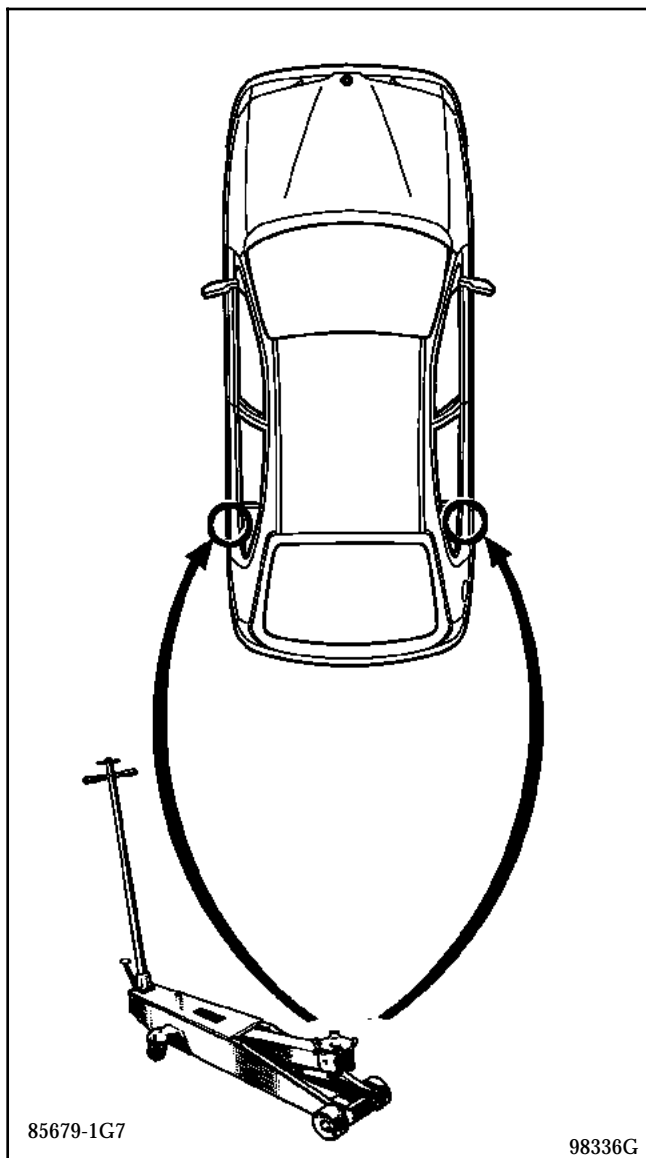
### CHANDELLES



Pour mettre le véhicule sur chandelles, les positionner obligatoirement :

- soit sous les renforts prévus pour soulever le véhicule avec le cric de l'équipement de bord,
- soit sous les plots situés derrière les renforts.

Le positionnement des chandelles à l'arrière s'effectue en levant le véhicule latéralement.



### PONT A PRISE SOUS CAISSE

#### CONSIGNES DE SECURITE



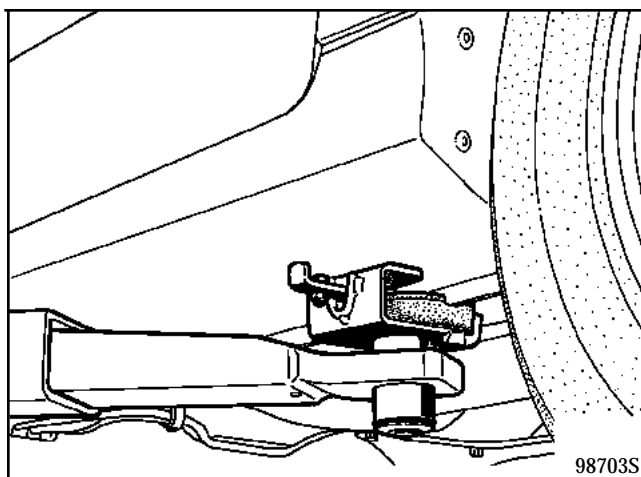
Plusieurs cas de figure sont à considérer :

#### 1 - CAS DE DEPOSE D'ORGANES

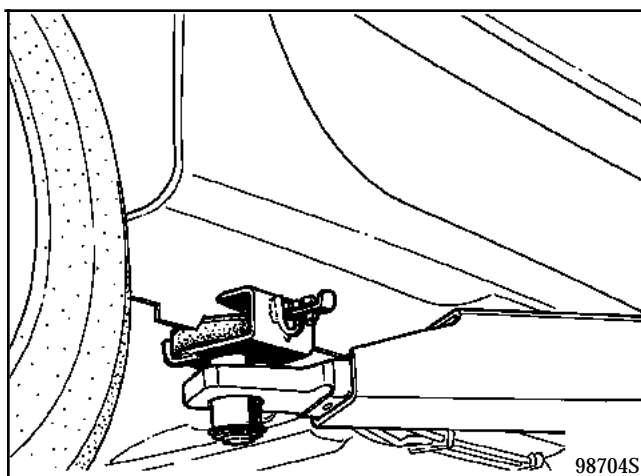
D'une manière générale, **ne jamais utiliser un pont à 2 colonnes**, chaque fois qu'un pont à quatre colonnes peut convenir.

Si cela n'est pas possible, placer les patins de levage sous la feuillure de caisse au niveau des appuis du cric de l'équipement de bord.

#### AVANT



#### ARRIERE



Ceux-ci sont à placer impérativement au droit des appuis de cric de bord. Ils devront être encliquetés dans les lumières des feuillures de bas de caisse.

### 2 - CAS PARTICULIER DE LA DEPOSE - REPOSE DU GROUPE MOTOPROPULSEUR

Dans ce cas précis, la caisse du véhicule devra impérativement être rendue solidaire des bras du pont à deux colonnes avec des patins spéciaux.

**Société FOG :**

**Référence FOG 449 8111 - 449 8411**

**ou**

**Société CHEMICO :**

**Référence 39 2550 0001**

**ou**

**Société SCHENCH**

**Référence 776 684**

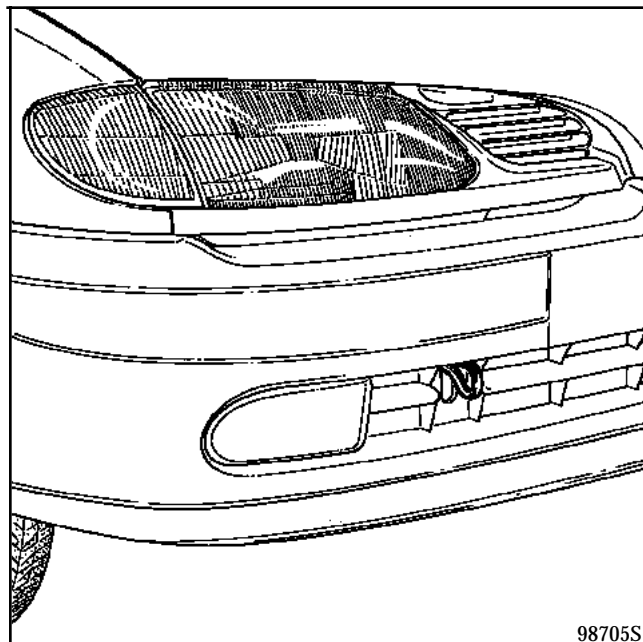
### ARRIMAGE REMORQUAGE

**POUR LE REMORQUAGE SE REFERER A LA LOI EN VIGUEUR DANS CHAQUE PAYS.**

**NE JAMAIS PRENDRE LES TUBES DE TRANSMISSION COMME POINTS D'ATTACHE.**

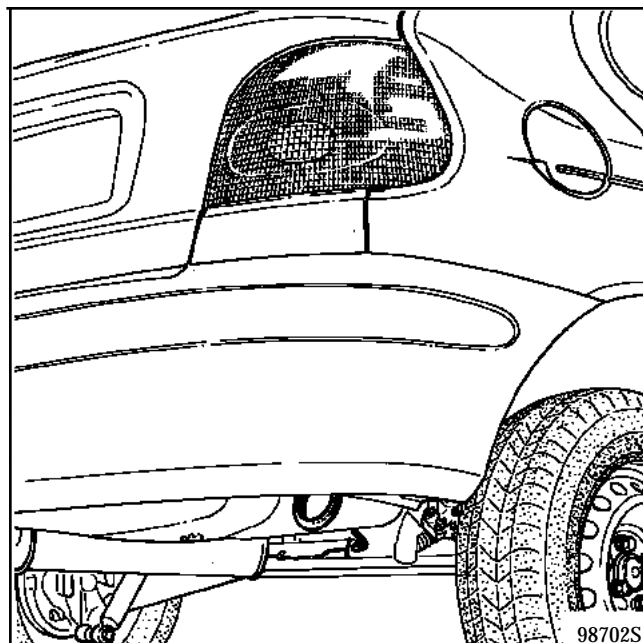
Les points de remorquage peuvent être utilisés uniquement pour le remorquage sur route. Ils ne peuvent servir en aucun cas pour sortir le véhicule d'un fossé, pour un dépannage similaire, ou pour soulever directement ou indirectement le véhicule.

AVANT

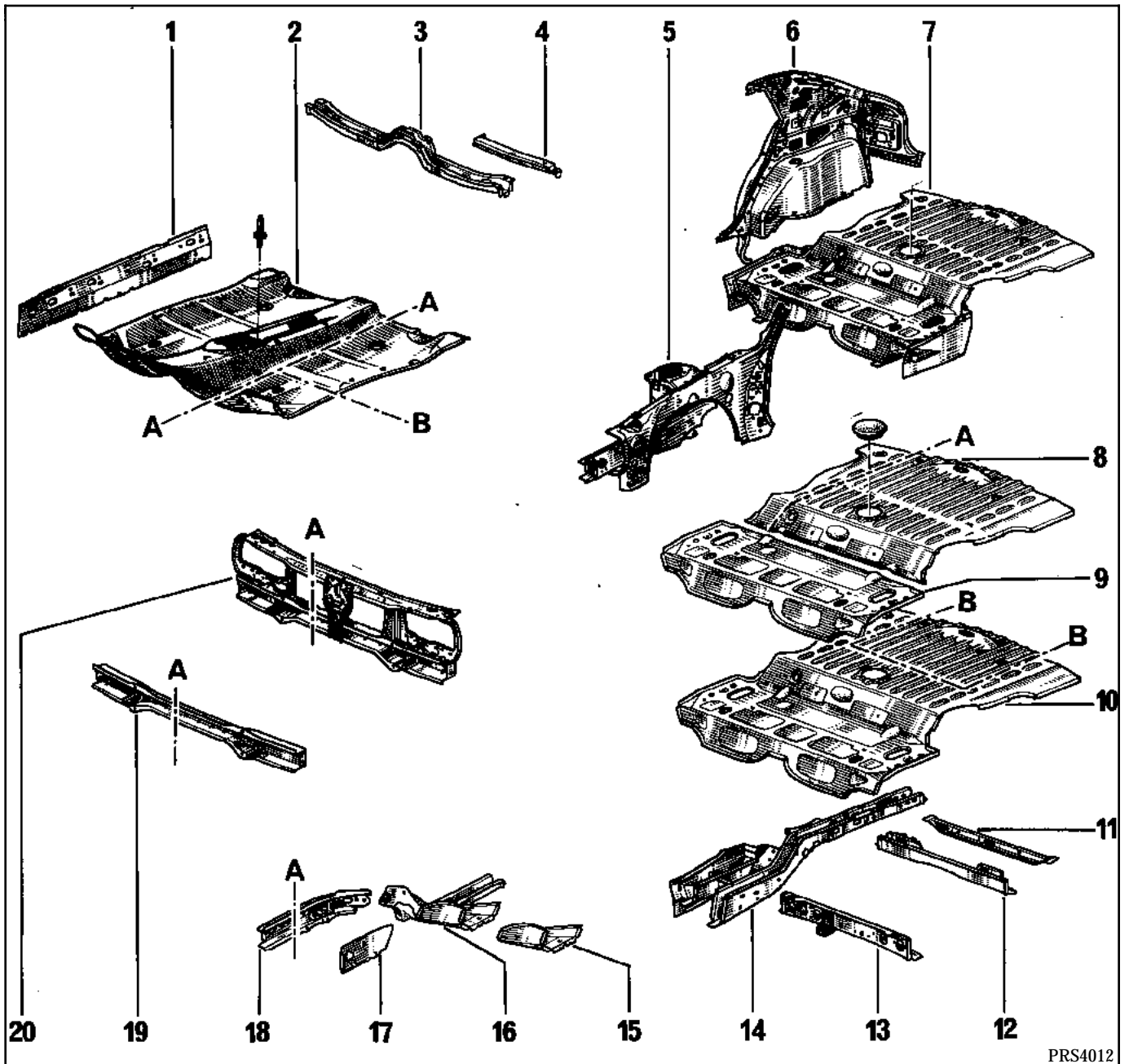


98705S

ARRIERE



98702S

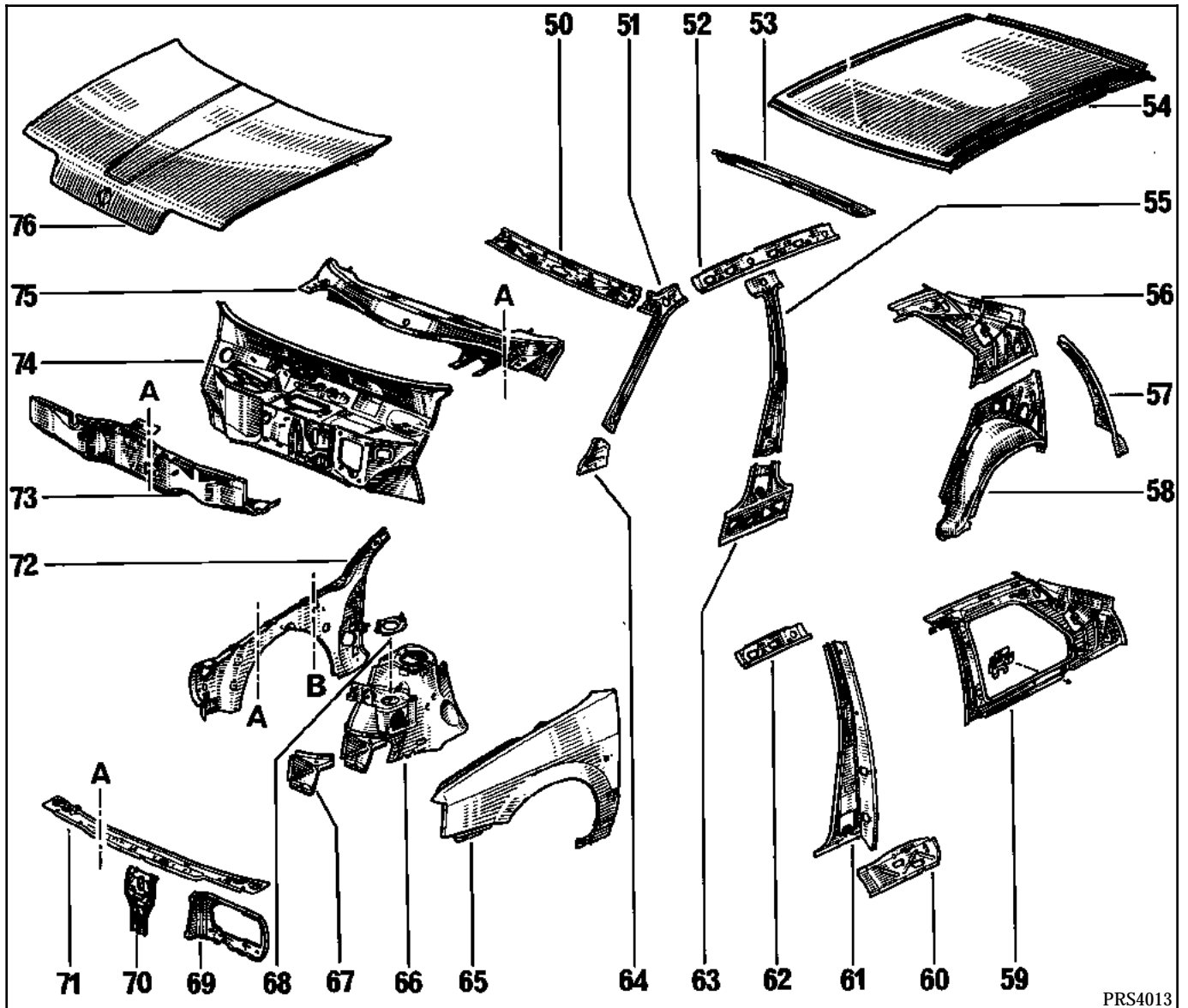


PRS4012

### STRUCTURE INFERIEURE TOUS TYPES

- |    |   |     |                                 |
|----|---|-----|---------------------------------|
| 1  | Fermeture de bas de caisse              | 9   | Plancher arrière partie avant   |
| 2  | Plancher central                        | 10  | Plancher arrière                |
| 2A | Plancher central partiel                | 11  | Traverse raidisseur de plancher |
| 2B | Plancher central partiel                | 12  | Traverse fixation réservoir     |
| 3  | Traverse de plancher central            | 13  | Traverse sous plancher arrière  |
| 4  | Traverse fixation siège avant           | 14  | Longeron arrière                |
| 5  | 1/2 bloc avant (passage de roue)        | 15* | Traverse latérale avant         |
| 6  | 1/2 bloc arrière (passage de roue)      | 16* | Longeron avant partie arrière   |
| 7  | Plancher arrière assemblé avec longeron | 17  | Fermeture de longeron avant     |
| 8  | Plancher arrière partie arrière         | 18  | Longeron avant partie avant     |
| 8A | Plancher arrière partiel                | 18A | Longeron avant partiel          |
| 8B | Plancher arrière partiel                | 19  | Traverse inférieure avant       |
|    |   | 19A | Traverse inférieure partielle   |
|    |   | 20  | Façade assemblée                |
|    |   | 20A | Façade assemblée partielle      |

\* Pièce en acier à haute limite élastique

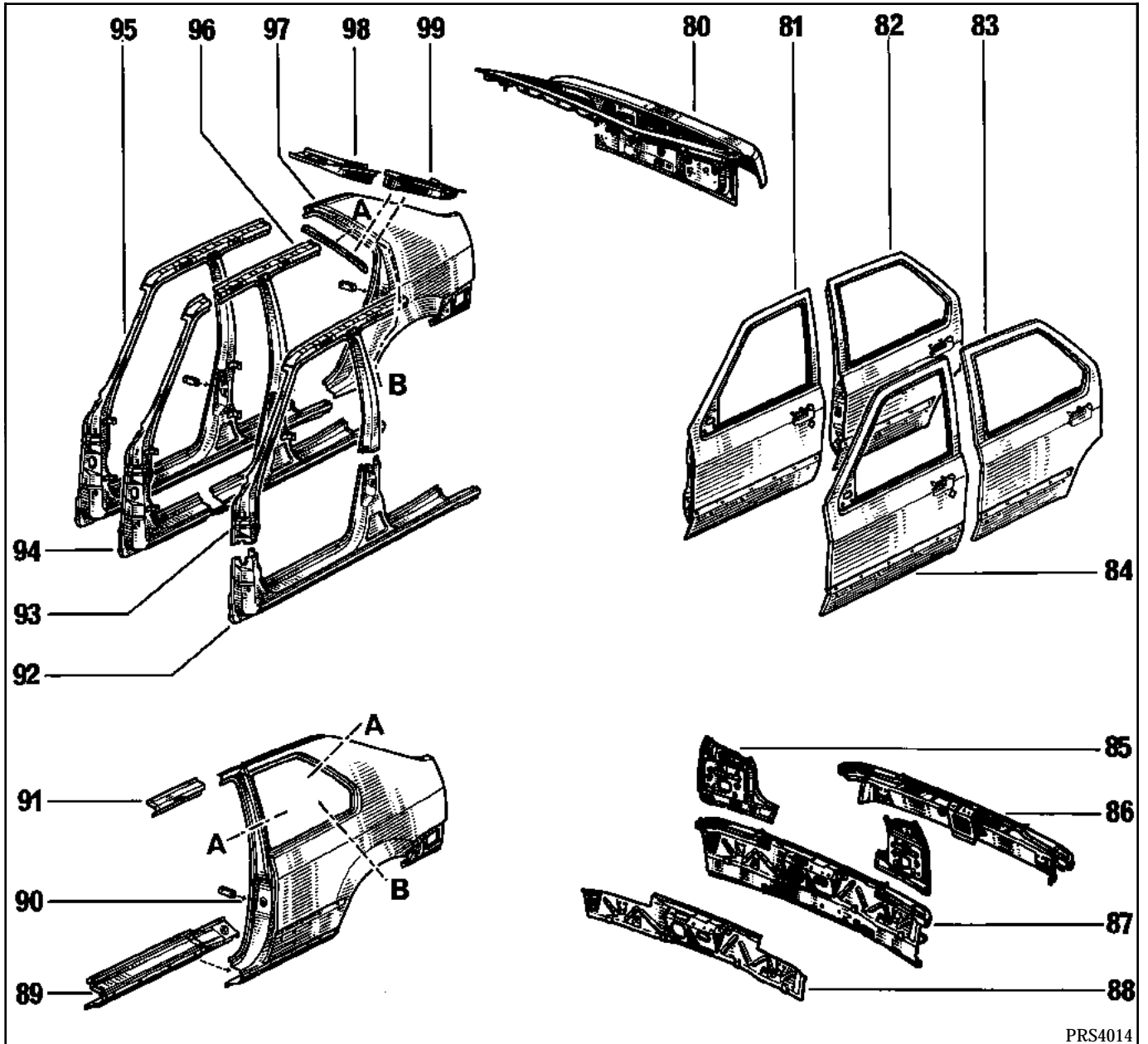


PRS4013

### STRUCTURE SUPERIEURE

- |    |   |     |   |
|----|---|-----|---|
| 50 | Traverse avant de pavillon                | 66  | Passage de roue avant                           |
| 51 | Doublage de montant de baie de pare-brise | 67  | Allonge de passage de roue avant                |
| 52 | Doublage de brancard B53                  | 68  | Coupelle support moteur diesel                  |
| 53 | Traverse arrière de pavillon              | 69  | Tôle porte phare                                |
| 54 | Pavillon                                  | 70  | Support de serrure de capot avant               |
| 55 | Doublage de pied milieu                   | 71  | Traverse supérieure avant                       |
| 56 | Doublage de custode B53                   | 71A | Traverse supérieure avant partielle             |
| 57 | Arceau de custode                         | 72  | Joue d'auvent - doublage de pied avant          |
| 58 | Passage de roue extérieur arrière         | 72A | Joue d'auvent - doublage de pied avant partiels |
| 59 | Doublage de custode (C53)                 | 72B | Joue d'auvent - doublage de pied avant partiels |
| 60 | Cloison de bas de caisse (C53)            | 73  | Cloison de chauffage                            |
| 61 | Doublage de pied de porte (C53)           | 73A | Cloison de chauffage partielle                  |
| 62 | Doublage de haut de caisse (C53)          | 74  | Tablier   |
| 63 | Doublage inférieur de pied milieu         | 75  | Traverse inférieure de baie de pare-brise       |
| 64 | Gousset d'aile avant                      | 75A | Traverse inférieure partielle                   |
| 65 | Aile avant                                | 76  | Capot avant                                     |



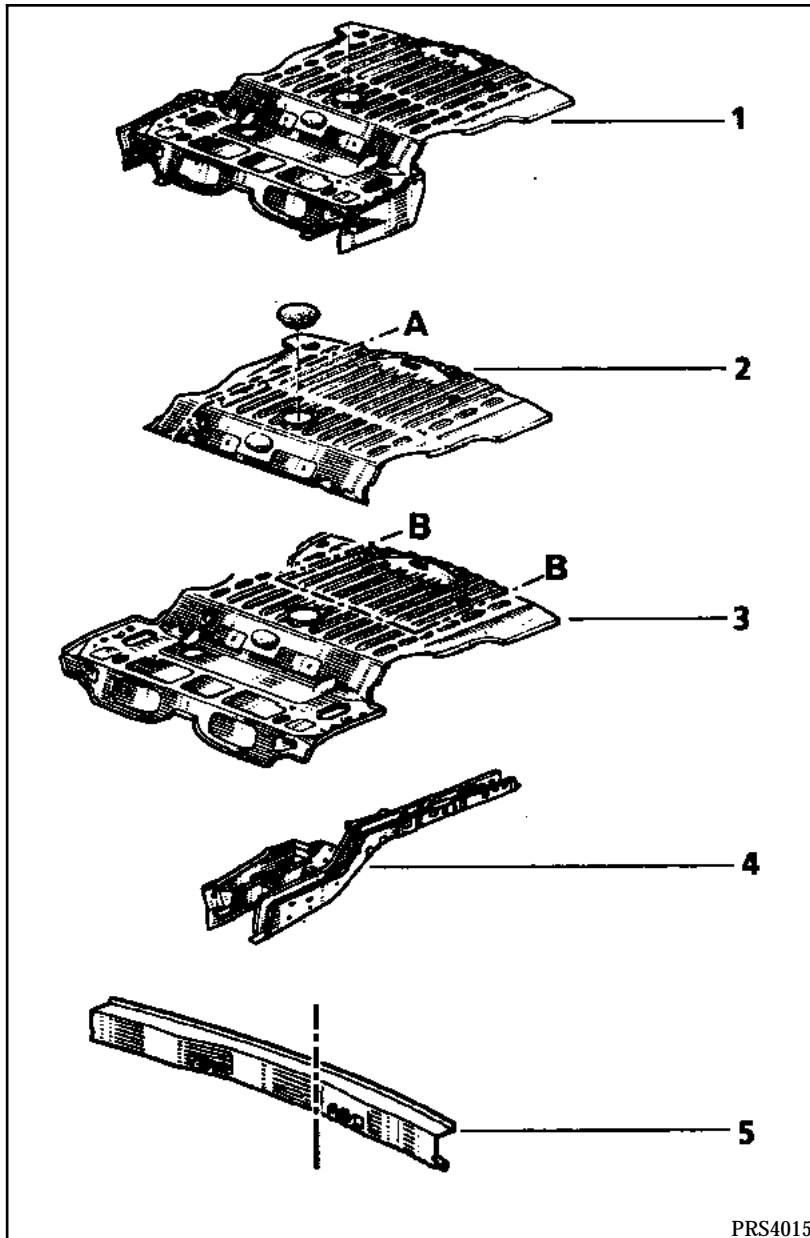


PRS4014

### STRUCTURE SUPERIEURE

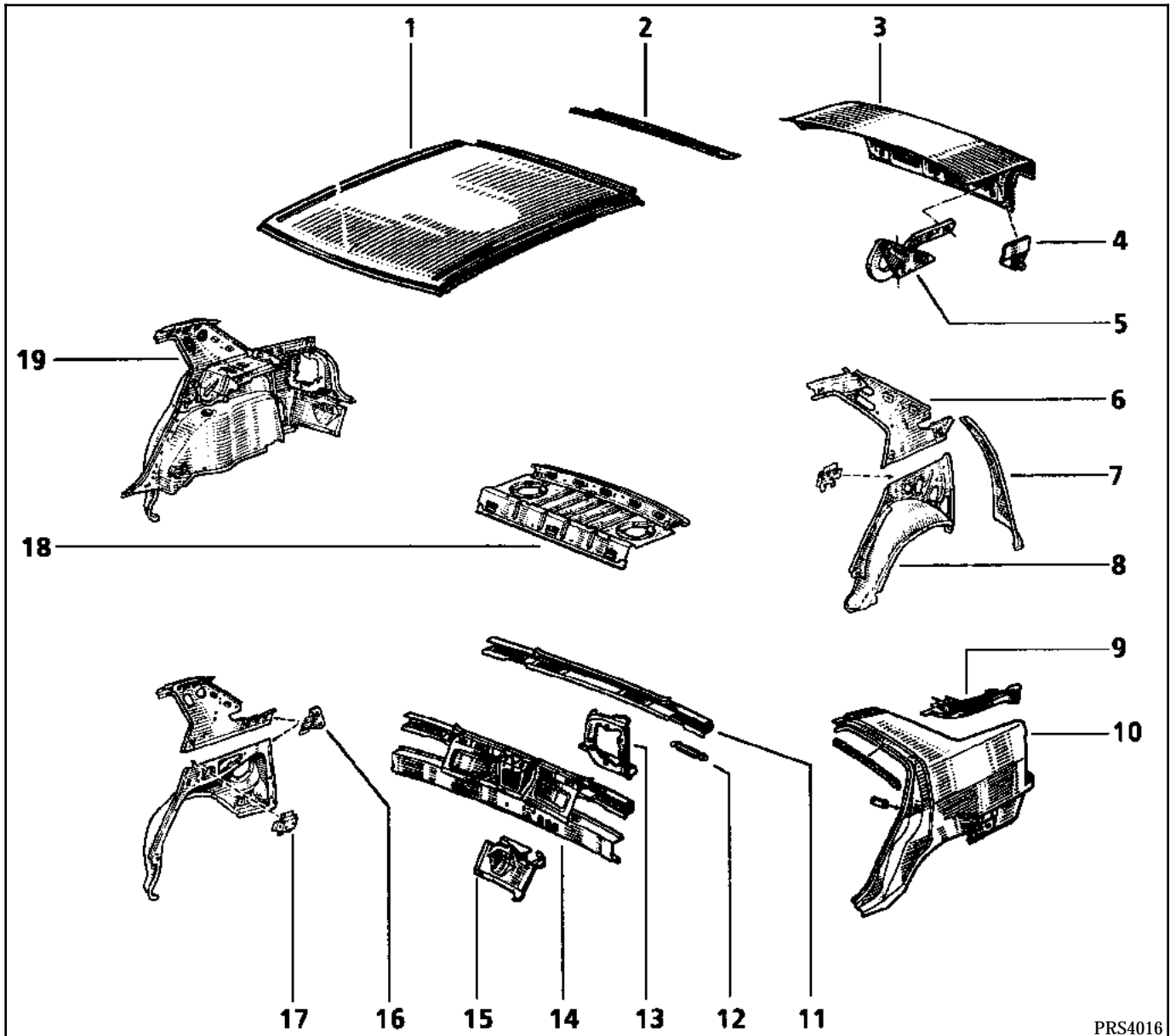
- |    |                                      |     |  |
|----|--------------------------------------|-----|--|
| 80 | Hayon                                | 90A | Panneau d'aile partiel suivant coupe A   |
| 81 | Porte avant                          | 90B | Panneau d'aile partiel suivant coupe B   |
| 82 | Porte arrière                        | 91  | Haut de caisse (brancard) (C53)          |
| 83 | Panneau de porte arrière             | 92  | Bas de caisse (B53)                      |
| 84 | Panneau de porte avant               | 93  | Haut de caisse (B53)                     |
| 85 | Support de feu                       | 94  | Pied avant                               |
| 86 | Jupe arrière                         | 95  | Côté de caisse                           |
| 87 | Jupe arrière assemblée avec traverse | 96  | Pied milieu                              |
| 88 | Doublage de jupe arrière             | 97  | Panneau d'aile arrière (B53)             |
| 89 | Bas de caisse (C53)                  | 97A | Panneau d'aile arrière partiel (coupe A) |
| 90 | Panneau d'aile (C53)                 | 97B | Panneau d'aile arrière partiel (coupe B) |
|    |                                      | 98  | Gouttière supérieure de panneau d'aile   |
|    |                                      | 99  | Gouttière inférieure de panneau d'aile   |

## STRUCTURE INFERIEURE



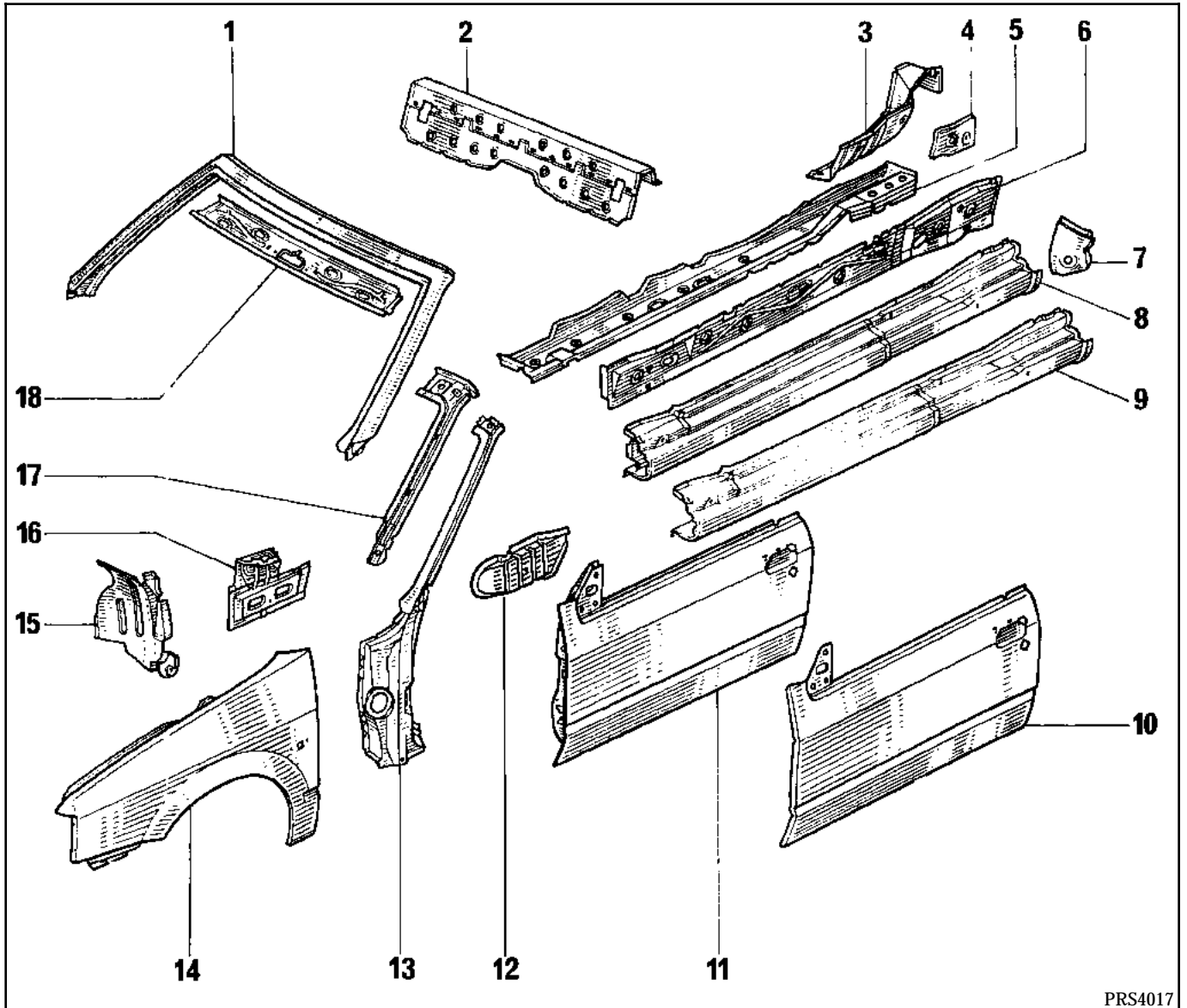
- 1 Plancher arrière assemblé avec longeron
- 2 Plancher arrière partiel (partie arrière)
- 3 Plancher arrière
- 4 Longeron arrière
- 5 Traverse extrême arrière partielle

STRUCTURE SUPERIEURE



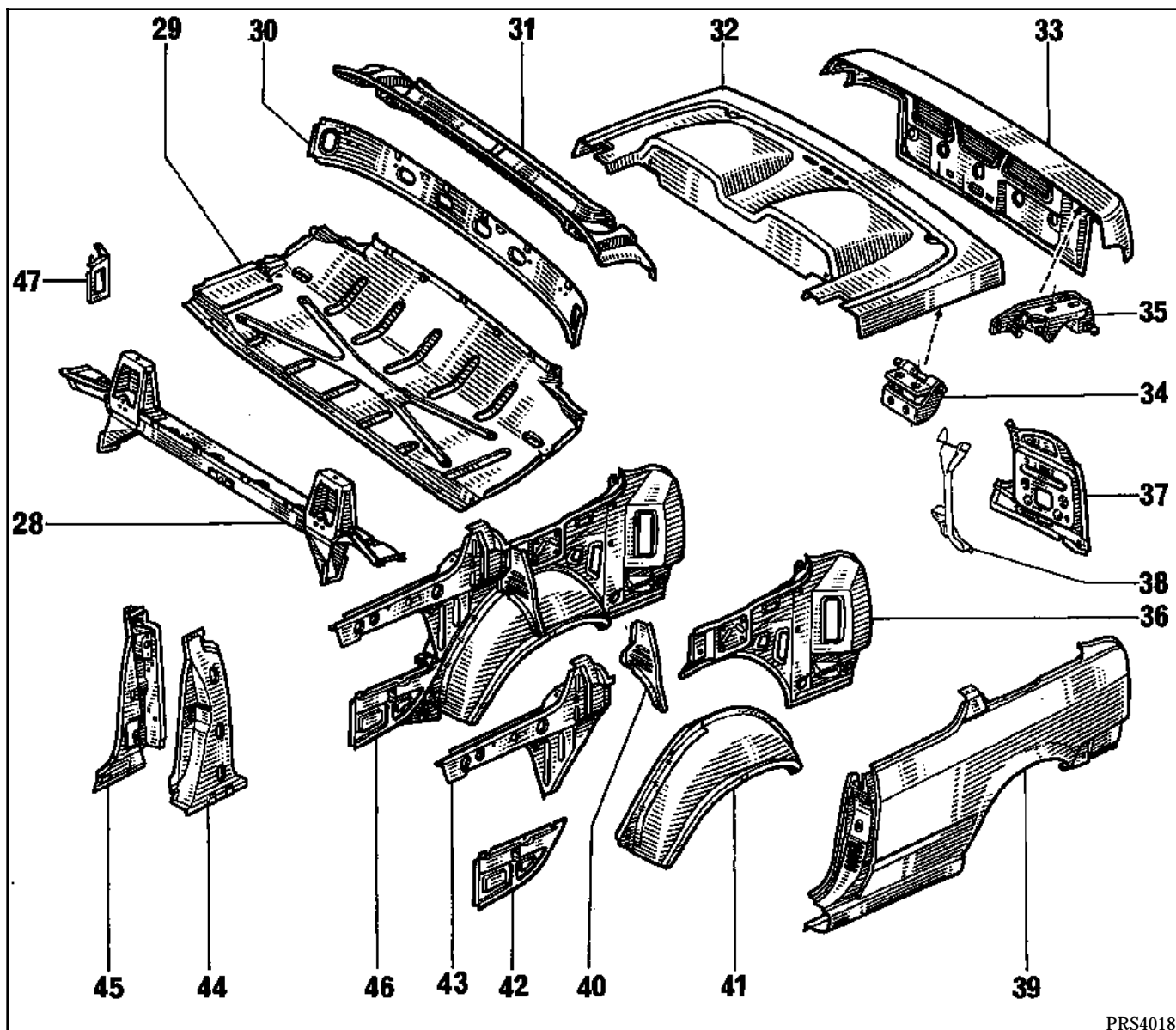
PRS4016

- |    |                                      |    |  |
|----|--------------------------------------|----|--|
| 1  | Tôle de pavillon                     | 11 | Traverse de jupe                       |
| 2  | Traverse arrière de pavillon         | 12 | Obtuteur de traverse de jupe           |
| 3  | Capot arrière                        | 13 | Tôle support de feu                    |
| 4  | Rotule d'équilibreur                 | 14 | Jupe arrière assemblée                 |
| 5  | Compas de capot                      | 15 | Allonge latérale de jupe               |
| 6  | Doublage de custode                  | 16 | Support de cric (côté droit seulement) |
| 7  | Arceau de custode                    | 17 | Renfort de fixation de dossier         |
| 8  | Passage de roue extérieur            | 18 | Tablette arrière centrale              |
| 9  | Gouttière latérale de panneau d'aile | 19 | Demi-bloc                              |
| 10 | Panneau d'aile                       |    |  |



PRS4017

- |   |  |    |                                   |
|---|--|----|-----------------------------------|
| 1 | Encadrement de pare-brise                  | 10 | Panneau de porte latérale         |
| 2 | Traverse supérieure de plancher arrière    | 11 | Porte latérale                    |
| 3 | Renfort latéral de plancher et traverse    | 12 | Renfort supérieur de pied avant   |
| 4 | Entretoise latérale inférieure             | 13 | Pied avant                        |
| 5 | Partie inférieure de longeron latéral      | 14 | Aile avant                        |
| 6 | Raidisseur de fermeture de bas de caisse   | 15 | Renfort avant de bas de caisse    |
| 7 | Renfort arrière de bas de caisse           | 16 | Doublage inférieure de pied avant |
| 8 | Tôle extérieure de bas de caisse assemblée | 17 | Doublage de montant de baie       |
| 9 | Tôle extérieure de bas de caisse nue       | 18 | Traverse supérieure de baie       |



PRS4018



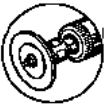
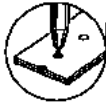




















28 Traverse supérieure entre passage de roue  
29 Cloison de fond de coffre à capote  
30 Traverse arrière de coffre à capote  
31 Gouttière de capot arrière  
32 Cache capote  
33 Capot arrière  
34 Charnière de cache capote  
35 Charnière de capot arrière  
36 Doublage arrière de panneau d'aile  
37 Element support de feux






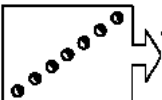






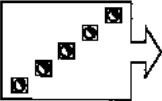







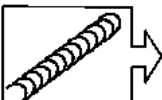



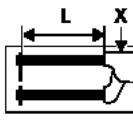
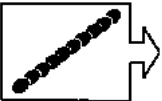



38 Renfort d'élément support de feux  
39 Panneau d'aile arrière  
40 Renfort de passage de roue extérieur  
41 Passage de roue extérieur  
42 Doublage inférieur avant de panneau d'aile  
43 Doublage supérieur avant de panneau d'aile  
44 Pied milieu  
45 Doublage de pied milieu  
46 Doublage de panneau d'aile assemblé  
47 Support d'éclairer de coffre

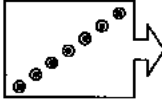



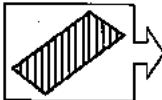





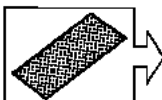





# GENERALITES

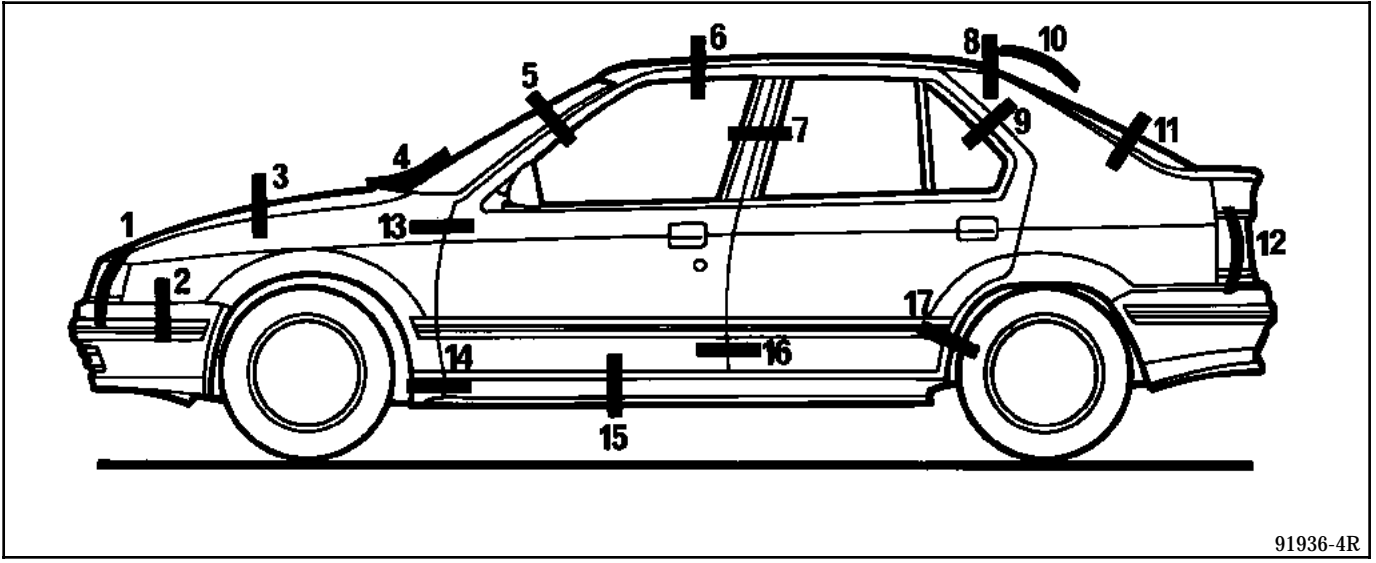
## Légende des vignettes

40

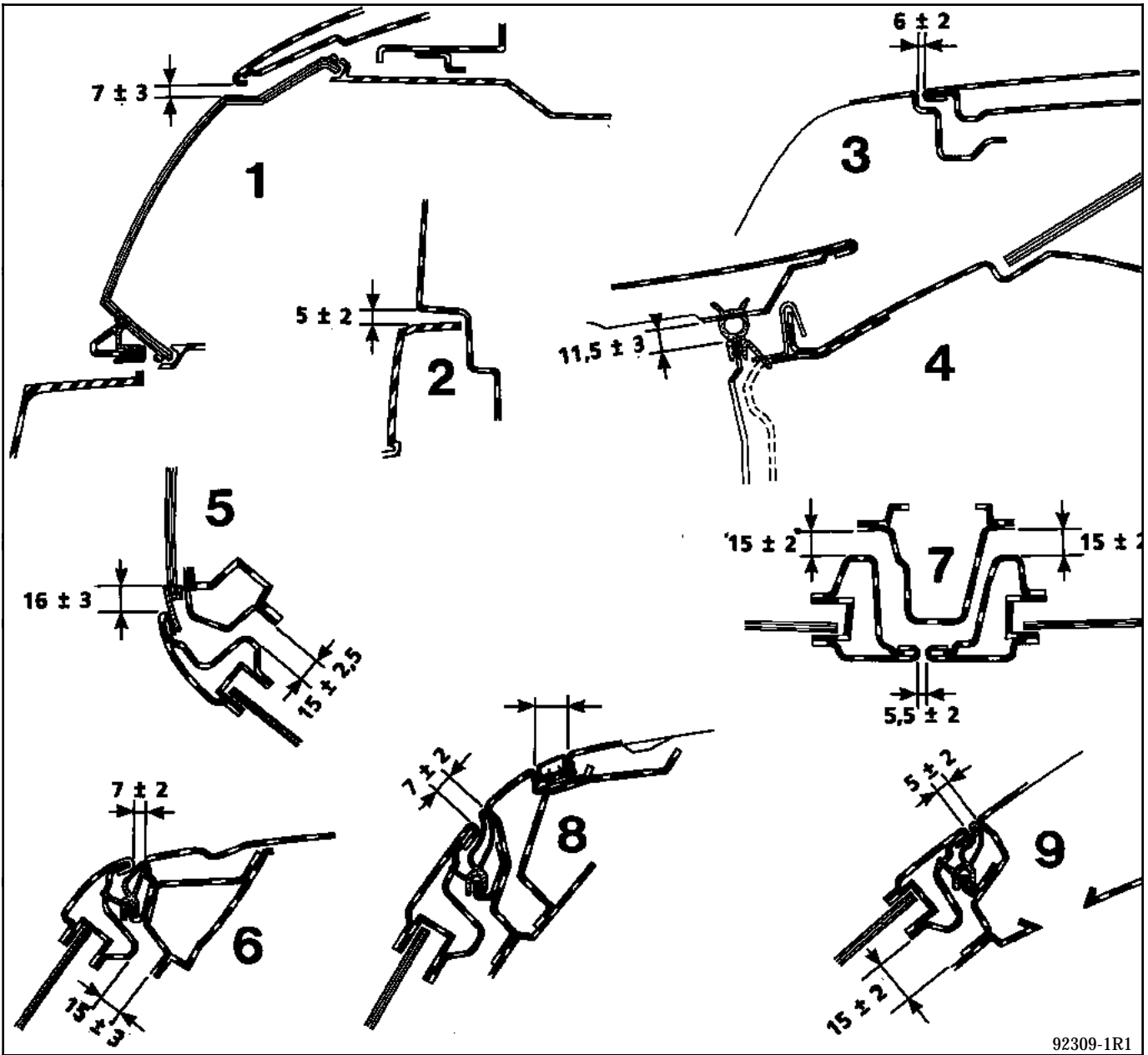
 <p>Couper au burin</p>	 <p>Soudure par points de chaînette sous gaz de protection MAG <b>Nota</b> : pour une bonne qualité de soudure, il est conseillé d'utiliser un gaz composé d'Argon + 15% de CO<sub>2</sub> qui est considéré comme un gaz actif (MAG)</p>
 <p>Meuler le cordon ou les points de soudure Meuleuse droite équipée d'un disque bakélite <math>\varnothing</math> 75, épaisseur 1,8 à 3,2 mm.</p>	 <p>Soudure par bouchonnage Sous gaz de protection MAG</p>
 <p>Fraiser les points de soudure Meuleuse droite 20 000 tr/min. équipée de fraise sphérique <math>\varnothing</math> 10 ou 16 mm.</p>	 <p>Effectuer une injection de corps creux Pistolet sous pression muni d'un embout flexible.</p>
 <p>Fraiser les points de soudure Forêt à dépointer. Vitesse de rotation 800 à 1 000 tr/min.</p>	 <p>Sigle de sécurité Il signifie que l'opération de soudure en cours concerne un ou plusieurs éléments de sécurité du véhicule</p>
 <p>Dégrafer la bande de tôle</p>	 <p>Glacis d'étain Chalumeau à air chaud Température sortie de buse 600° mini Palette + baguette 33% d'étain + suif <b>Nota</b> : le glacis d'étain compense en grande partie les risques de déformation fusible dus aux soudures</p>
 <p>Nettoyer les surfaces à souder Disque fibre <math>\varnothing</math> 100 mm</p>	 <p>Couper à la scie Scie pneumatique alternative</p>
 <p>Découper la pièce en meulant la carre ou arraser les parties de points de soudure restantes Meuleuse verticale munie d'un plateau caoutchouc et d'un disque fibre <math>\varnothing</math> 120 à 180 mm grain P36</p>	 <p>Application de mastic électrosoudable Ce mastic est conducteur courant, intercalé entre deux tôles à souder par point, il assure l'étanchéité entre les tôles et évite la corrosion des points de soudure</p>
 <p>Débrassage</p>	 <p>Application de peinture à base d'aluminium Elle doit être faite sur les faces d'accostage de chacune des pièces à souder par bouchonnage. Cette peinture est conductrice de courant et résiste aux hautes températures ; elle assure une protection anti-corrosion autour des points de soudure</p>
 <p>Dimensions et types des électrodes à utiliser pour l'opération :</p> <p>L = 100</p>	 <p>Effectuer un cordon de mastic extrudé</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• pistolet à cartouche manuel ou pneumatique</li> <li>• mastic de sertis ou d'accostage à un ou deux composants</li> </ul>
 <p>L = 100</p>	 <p>Effectuer une pulvérisation de mastic</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• pistolet sous pression</li> <li>• mastic antigravillon et anticorrosion à deux composants</li> </ul>
 <p>L = 100 + méplat</p>	
 <p>L = 250</p>	
 <p>L = 350 + rotule</p>	
 <p>L = 330</p>	

LIEU DES OPERATIONS	TYPES D'OUTILLAGE ET ORDRE DES OPERATIONS												
<b>DECOUPAGE - DEGRAFAGE</b>													
	 ou  scier                      scier												
	 buriner												
	 →  →  fraiser                      dégraffer                      nettoyer												
	 →  →  meuler                      dégraffer                      nettoyer												
	 fraiser												
	 →  →  disquer                      dégraffer                      nettoyer												
	 meuler												
	 →  débraser                      disquer												
<b>SOUDURE</b>													
	 <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <thead> <tr> <th>X</th> <th>L (en mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1-2</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>3-4</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>350</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>330</td> </tr> </tbody> </table>	X	L (en mm)	1-2	100	3-4	100	5	250	6	350	8	330
X	L (en mm)												
1-2	100												
3-4	100												
5	250												
6	350												
8	330												
	pointeuse électrique												
	 →  →  point de chaînette                      disquer                      glacis d'étain												

LIEU DES OPERATIONS	TYPES D'OUTILLAGE ET ORDRE DES OPERATIONS
<b>SOUDURE (suite)</b>	
	 bouchonner
	 cordon d'ancrage
<b>REDRESSAGE</b>	
	 tire clou
<b>PROTECTION DES SERTIS</b>	
	 cordon de mastic en cartouche
	 →  cordon et pulvérisation de mastic
<b>PROTECTION ANTI-GRAVILLONS</b>	
	 pulvérisation de mastic
<b>PROTECTION DES CORPS CREUX</b>	
	 injection avec buse coudée
<b>PEINTURE DES ZONES STYLISEES</b>	
	 bombe aérosol

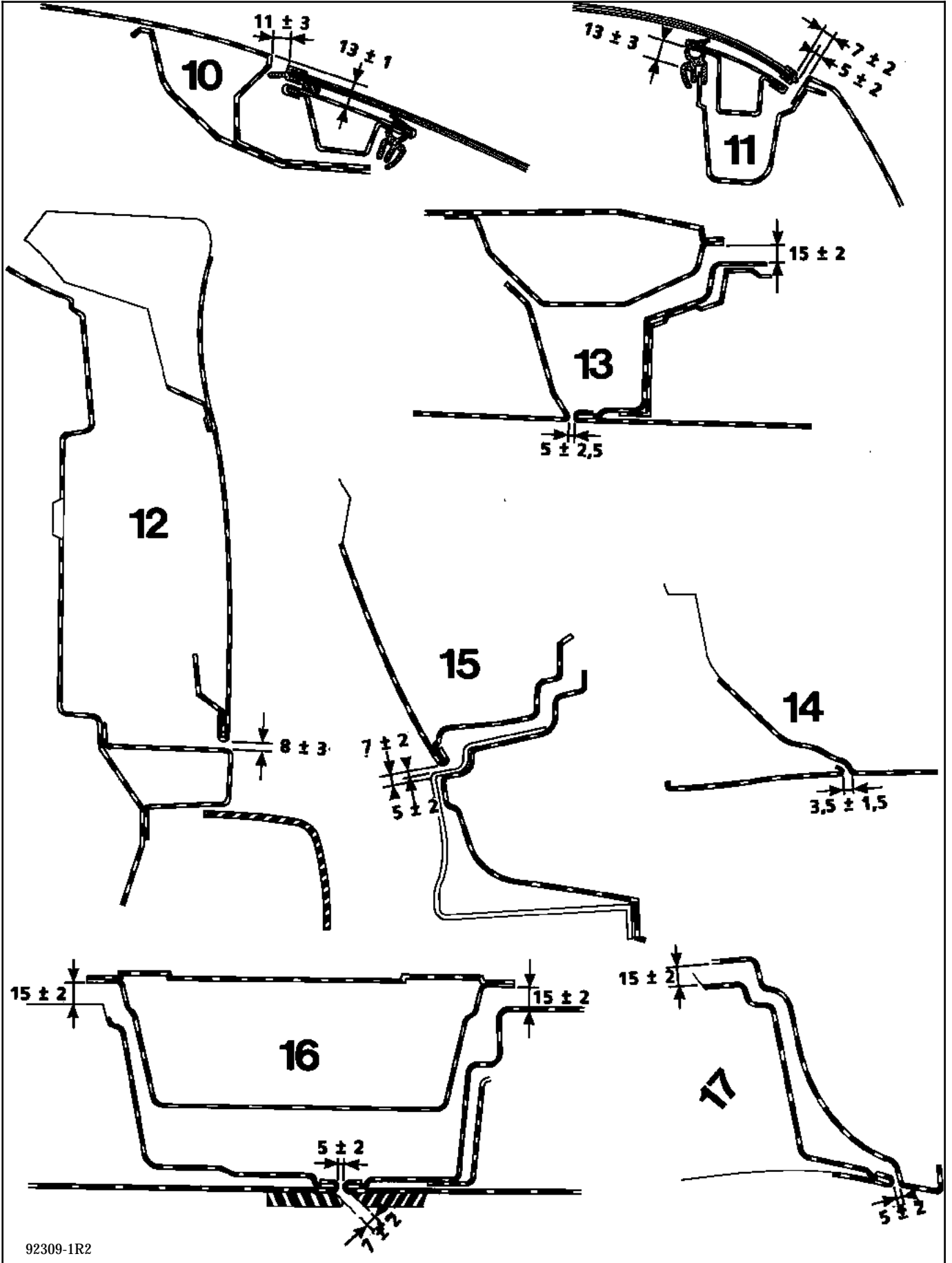


91936-4R

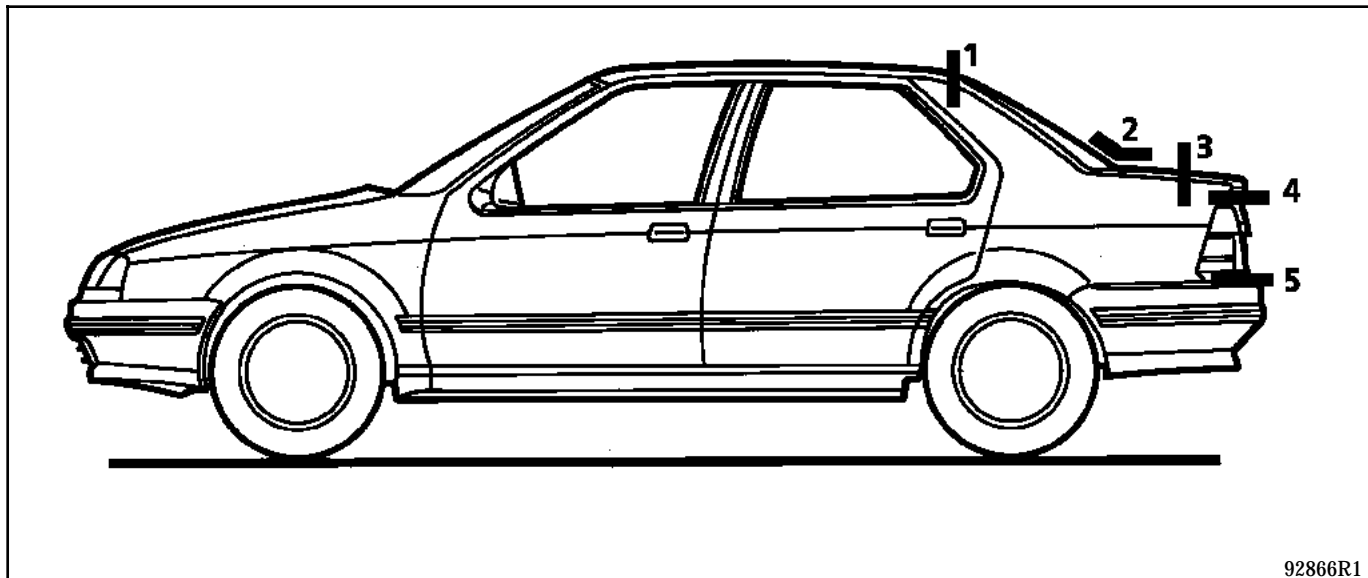


92309-1R1

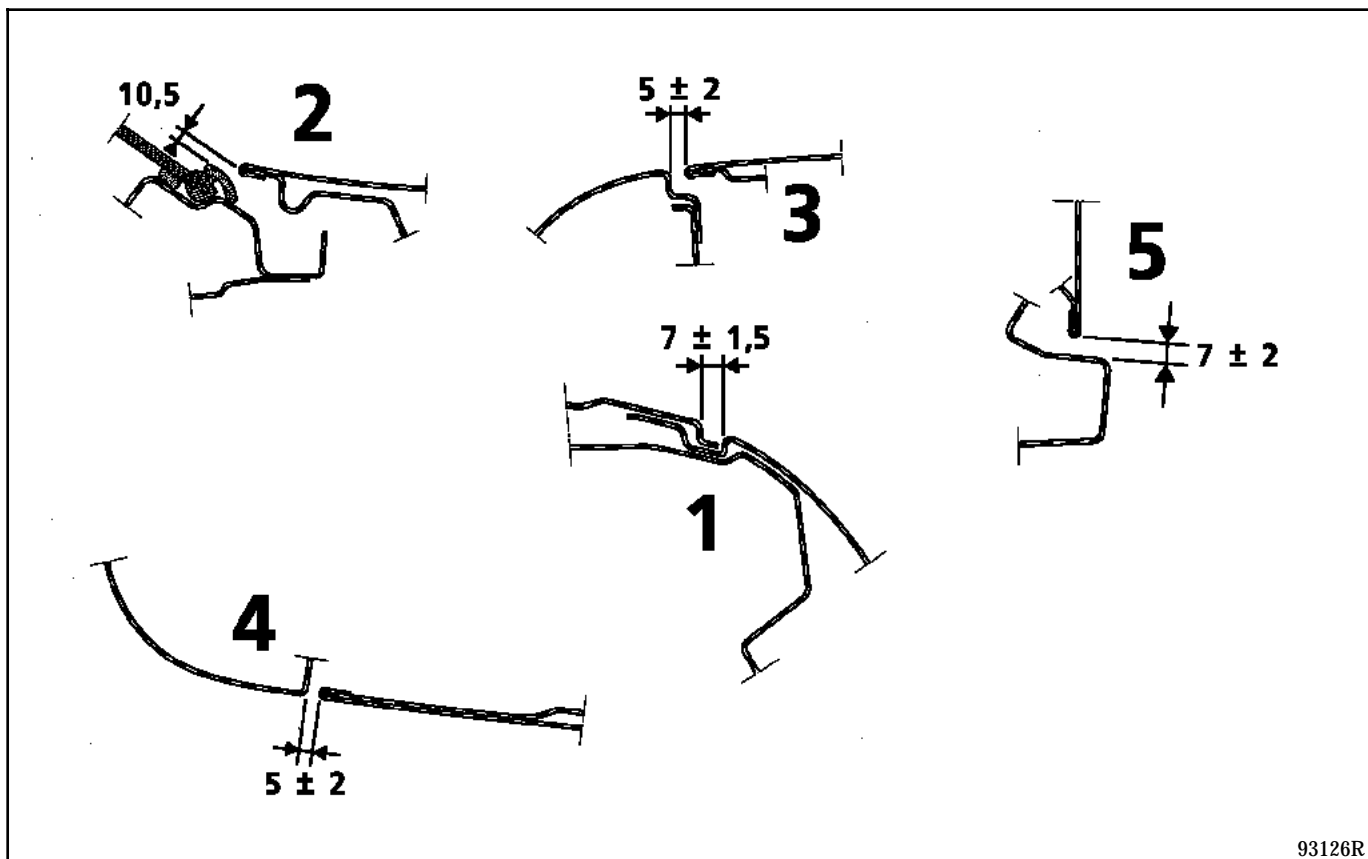




92309-1R2

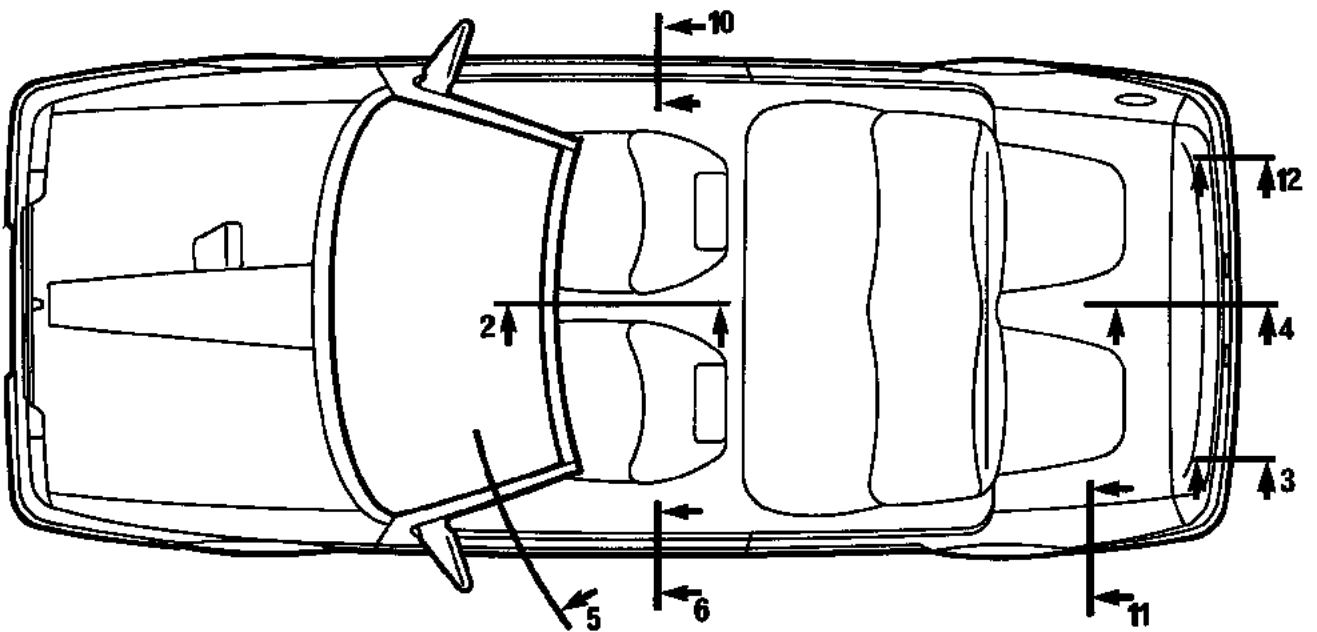
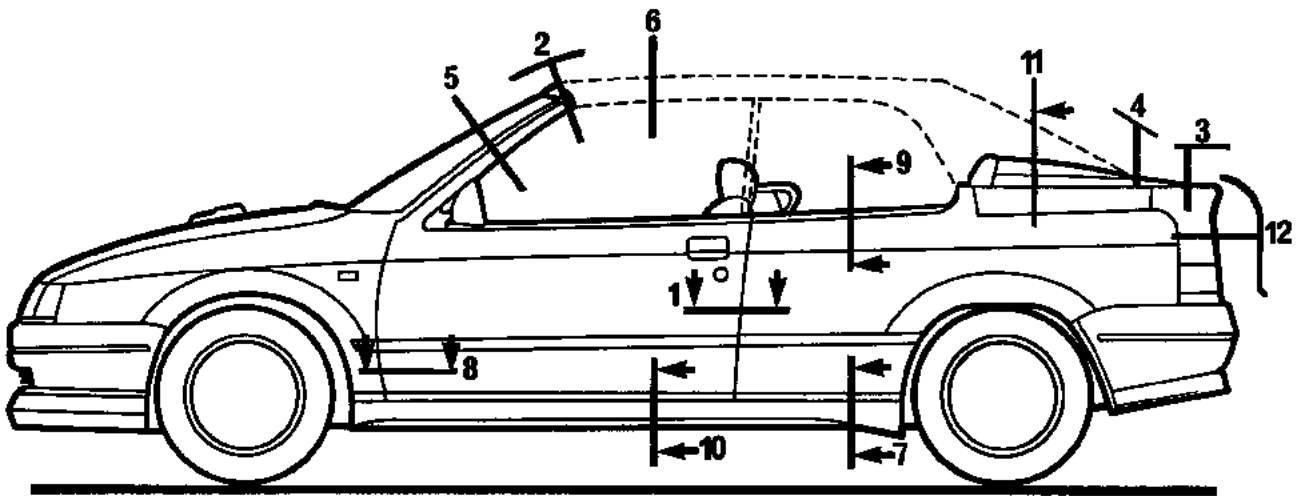


92866R1

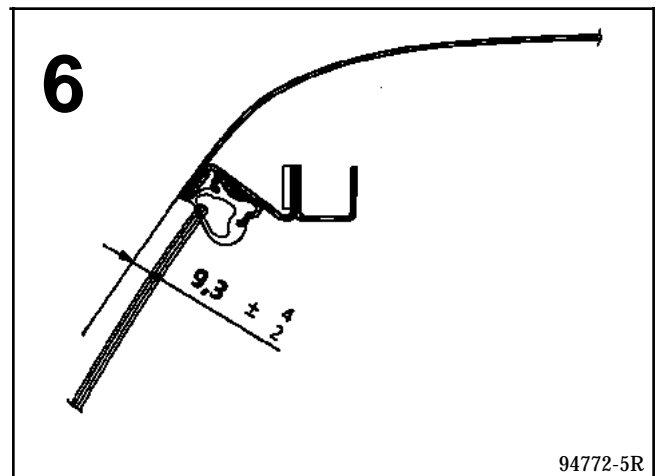
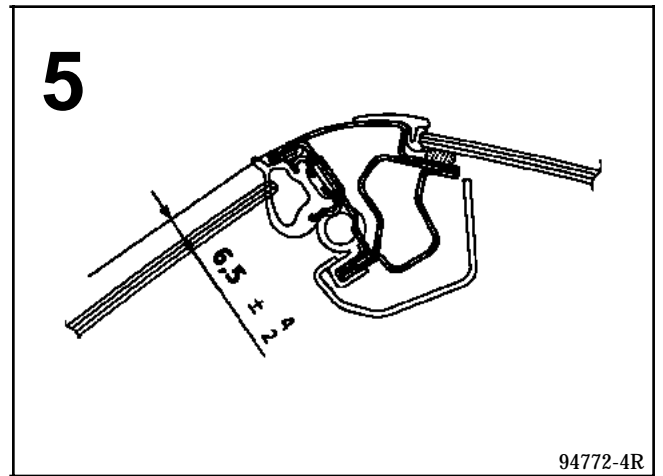
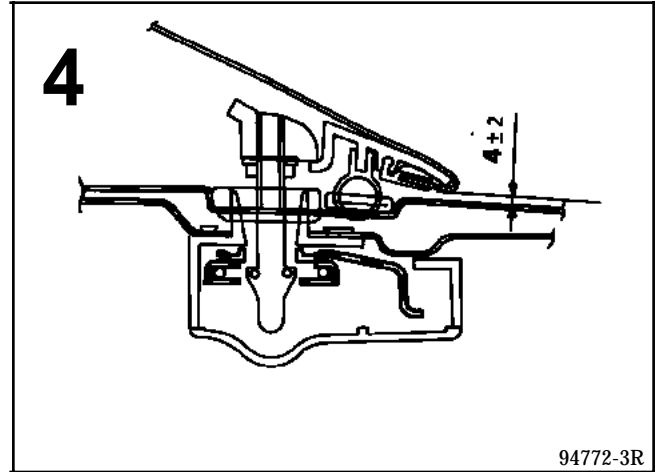
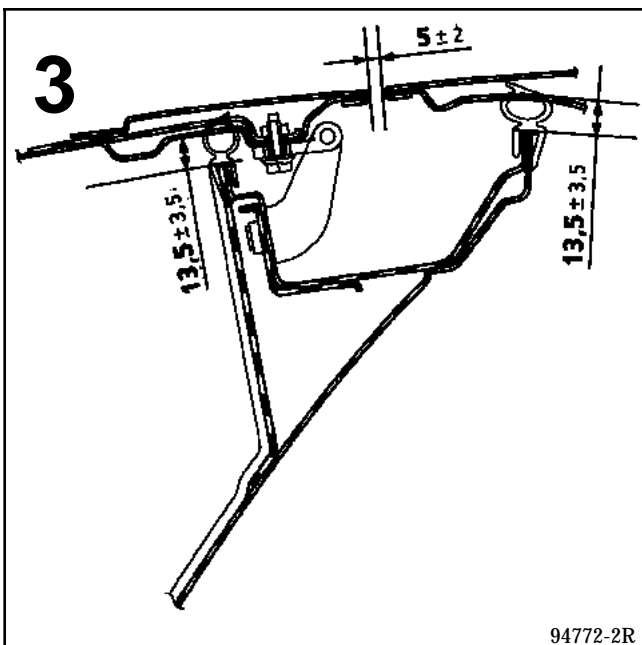
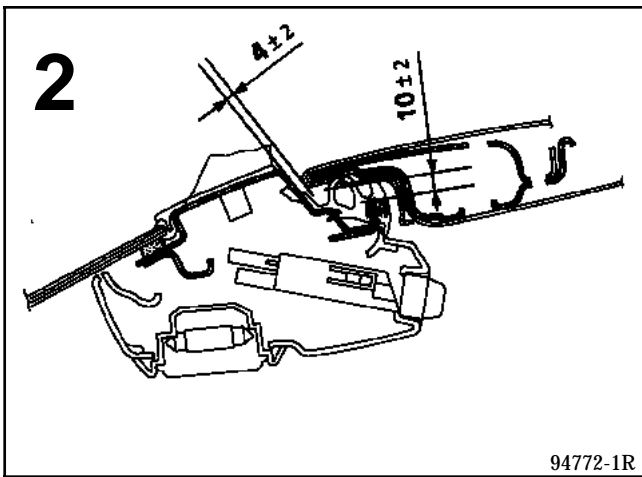
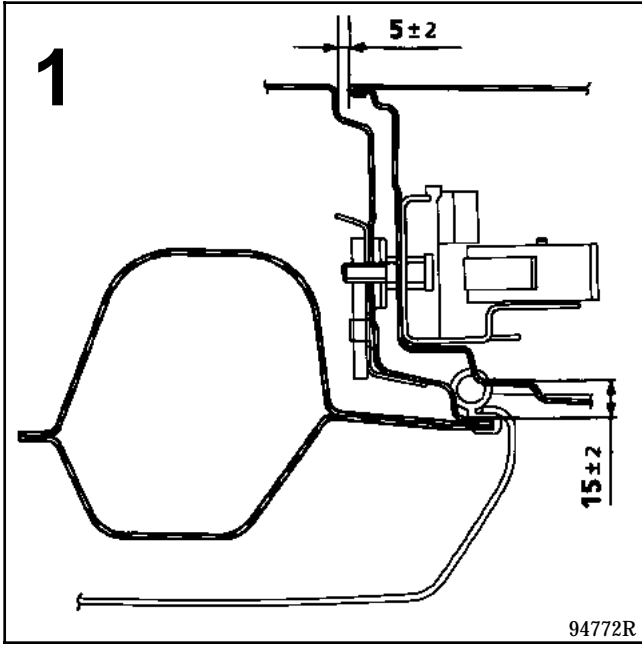


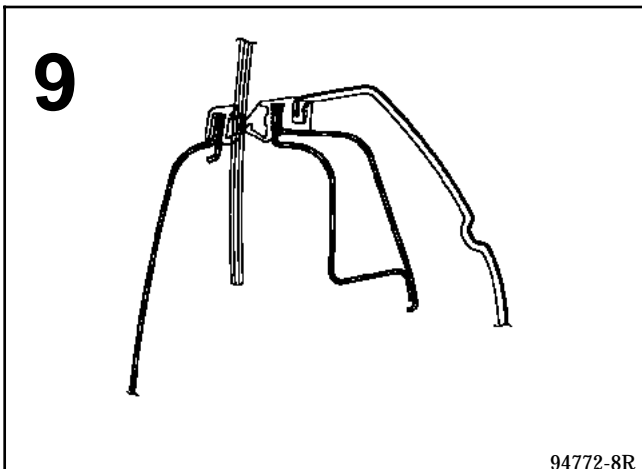
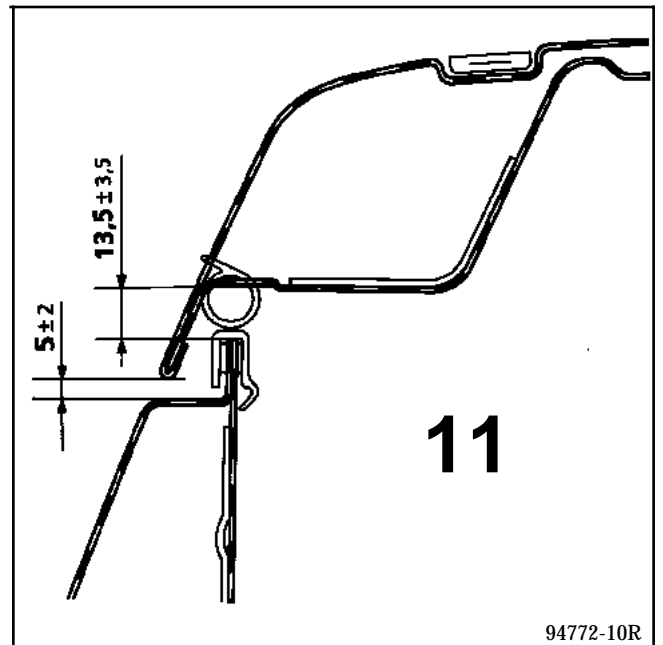
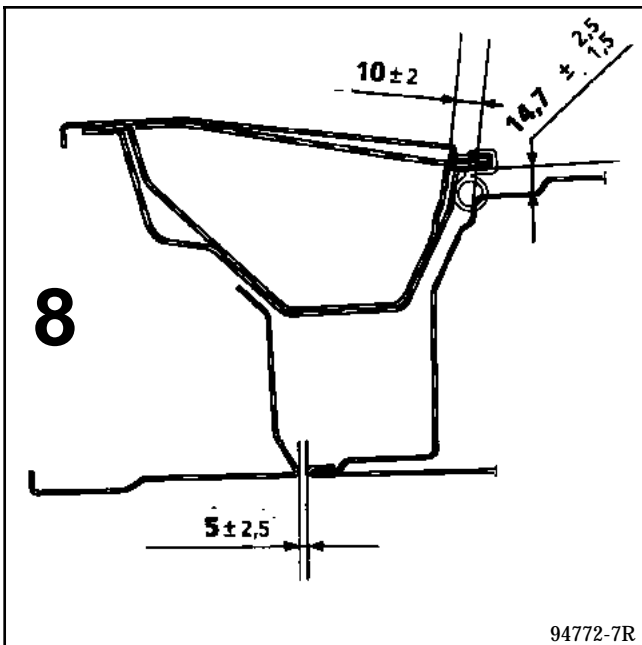
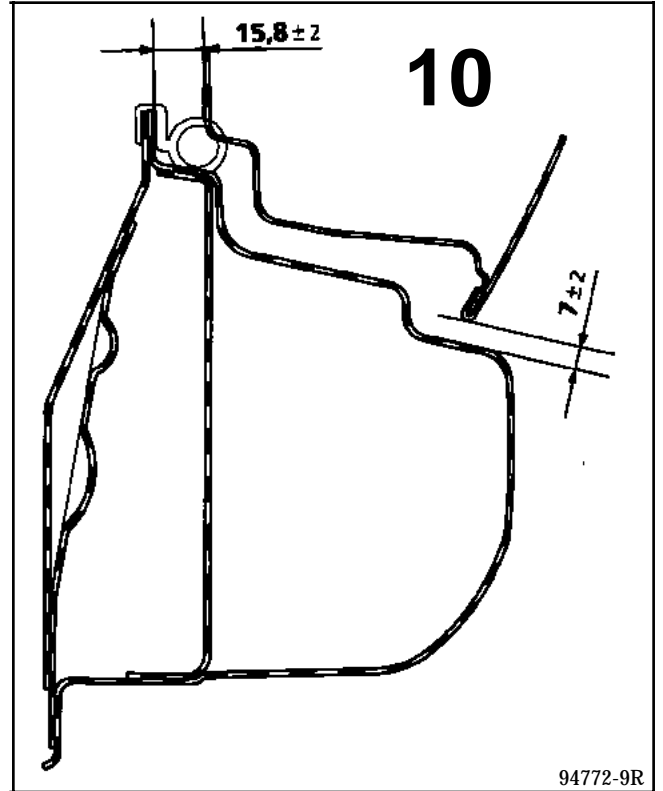
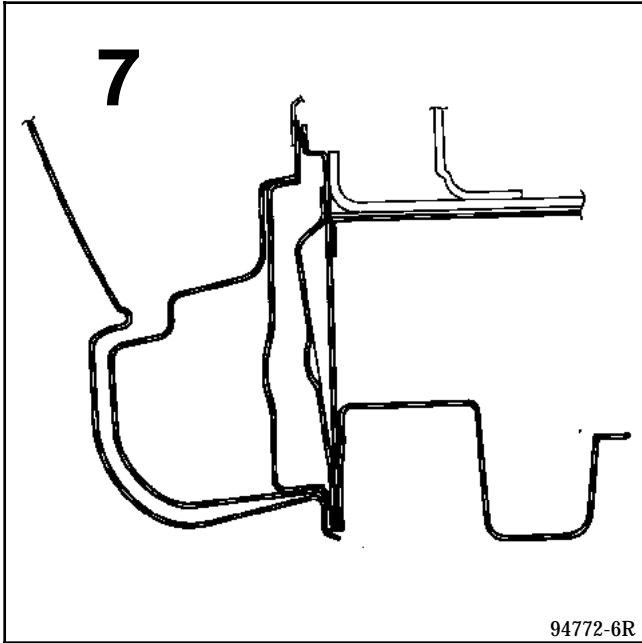
93126R

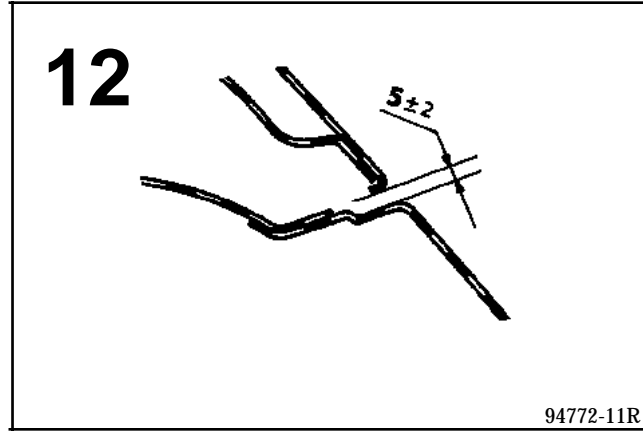
NOTA : pour les sections de la partie avant, se reporter aux modèles B53 des pages précédentes.



94726R1







### CONTROLE DE LA TRAVERSE AVANT ET DE LA FIXATION EXTREME AVANT (1) DU BERCEAU

Comparez les longueurs :

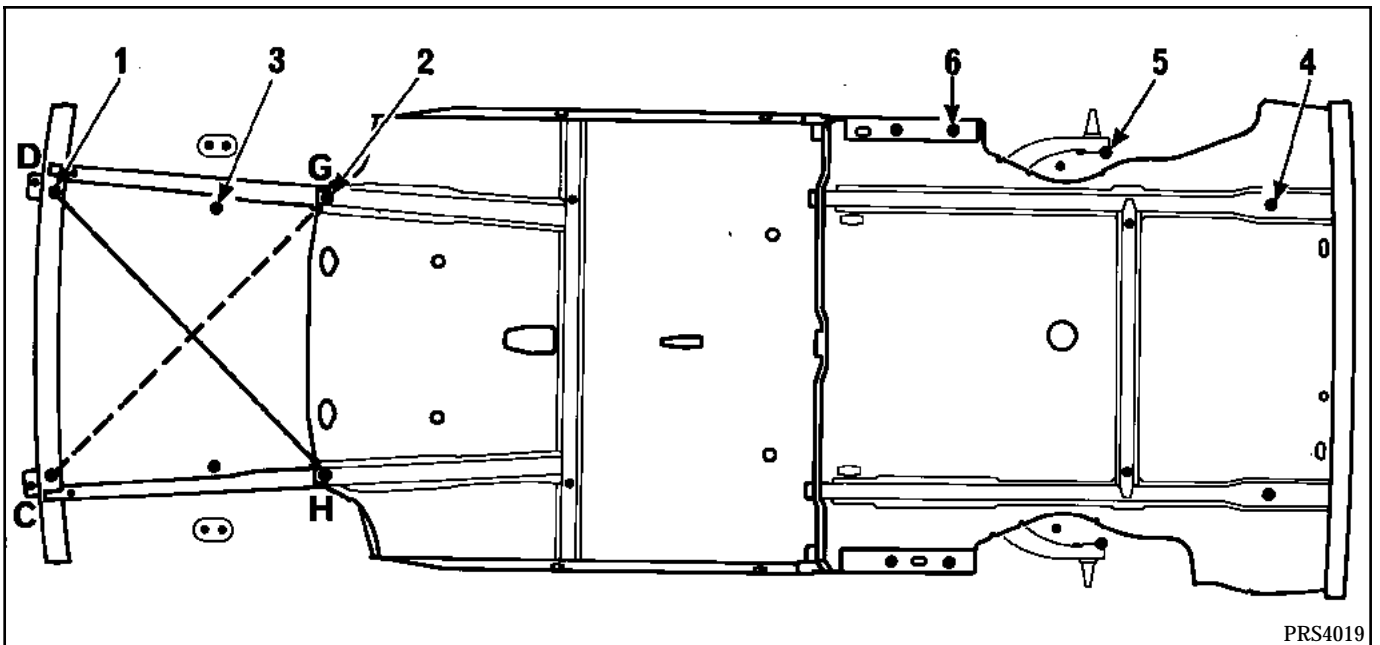
CG = DH

CH = DG

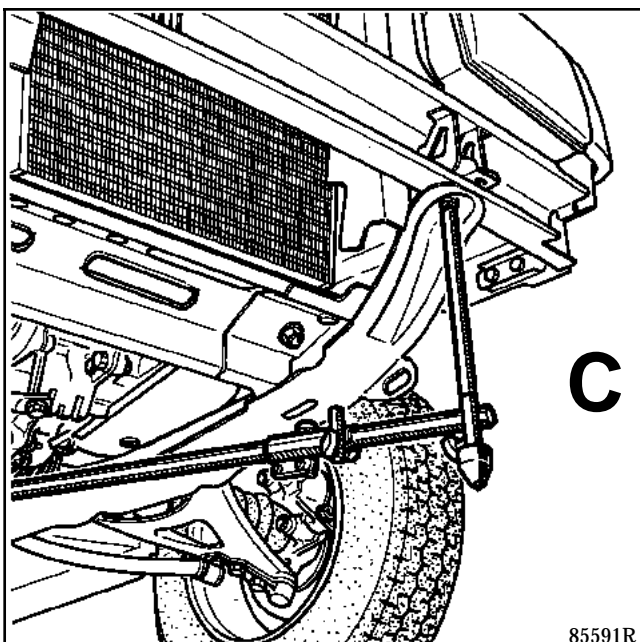
Si les longueurs (CH - DG) et les diagonales (CG - DH) ne sont pas identiques, il y a lieu de contrôler le point (3) du berceau comme indiqué sur les pages suivantes.

Si les points (1) et (2) sont bons, il faudra contrôler et régler les angles du train avant.

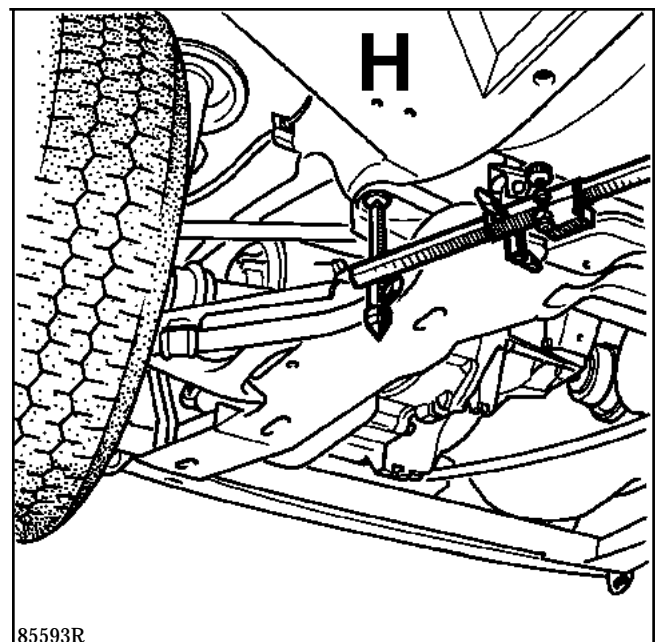
En cas d'impossibilité de réglage du train avant, il sera alors nécessaire de remplacer des éléments du train avant (porte-fusée, etc.).



PRS4019



85591R



85593R

### CONTROLE DE LA PARTIE CENTRALE (3) DE BERCEAU

Comparez les longueurs :

EI = FJ

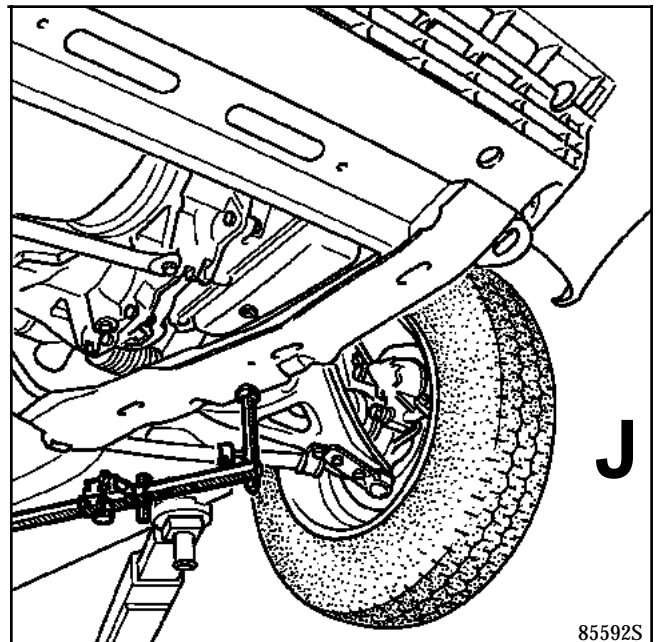
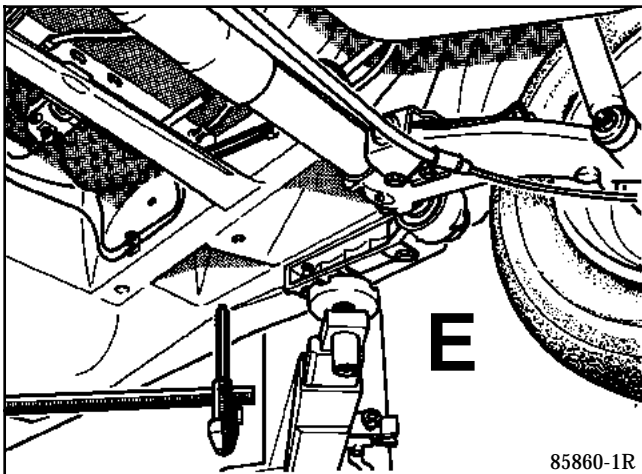
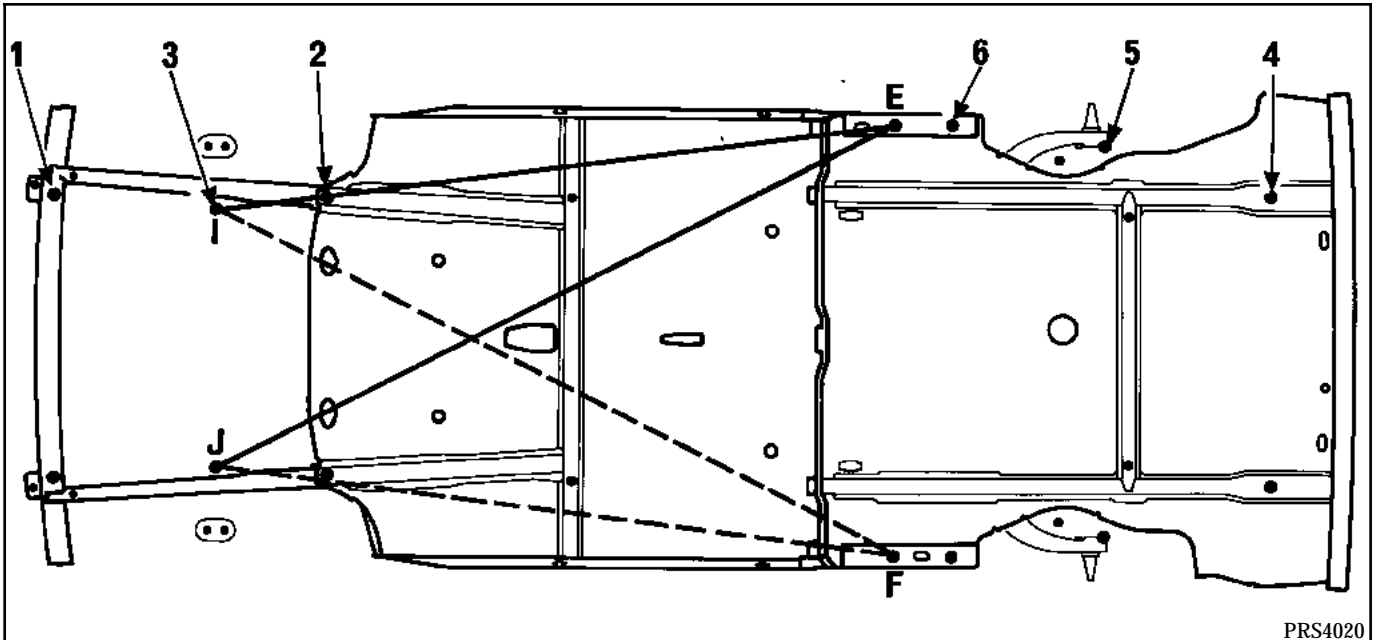
EJ = FI

Si les points (2) et (3) sont bons, il sera possible de redresser ou de remplacer partiellement la partie avant du longeron et de remettre une traverse neuve sans avoir à mettre le véhicule au banc de réparation.  
L'alignement du point (1) se fait à l'aide du berceau moteur, après avoir remplacé ce dernier si nécessaire.

Si tous les points de contrôle du berceau (1), (2), (3) sont bons, il sera alors nécessaire de contrôler le train avant et de le régler.

En cas d'impossibilité de réglage, il faudra remplacer des éléments du train avant (porte-fusée, etc.).

Si les points (1) et (3) sont mauvais, il y a lieu de mettre en place le véhicule sur le banc pour remplacer la partie avant du longeron.





### CONTROLE DES LONGERONS LATERAUX (6) (FIXATIONS DES BRAS ARRIERE)

Comparez les longueurs :

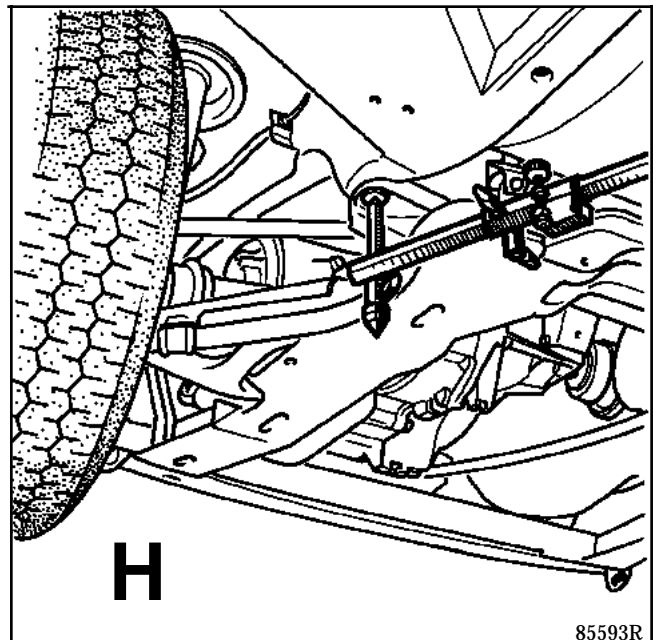
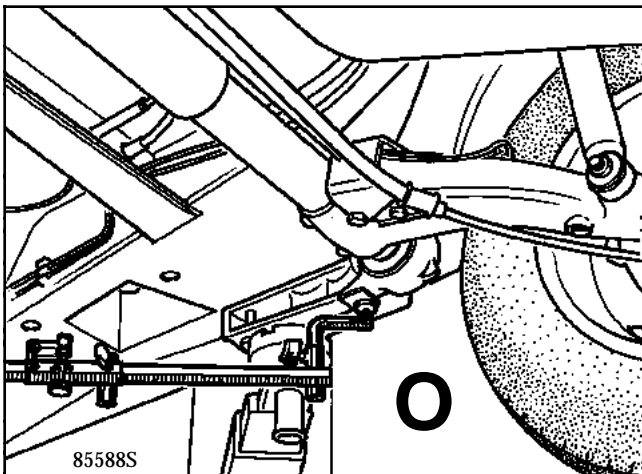
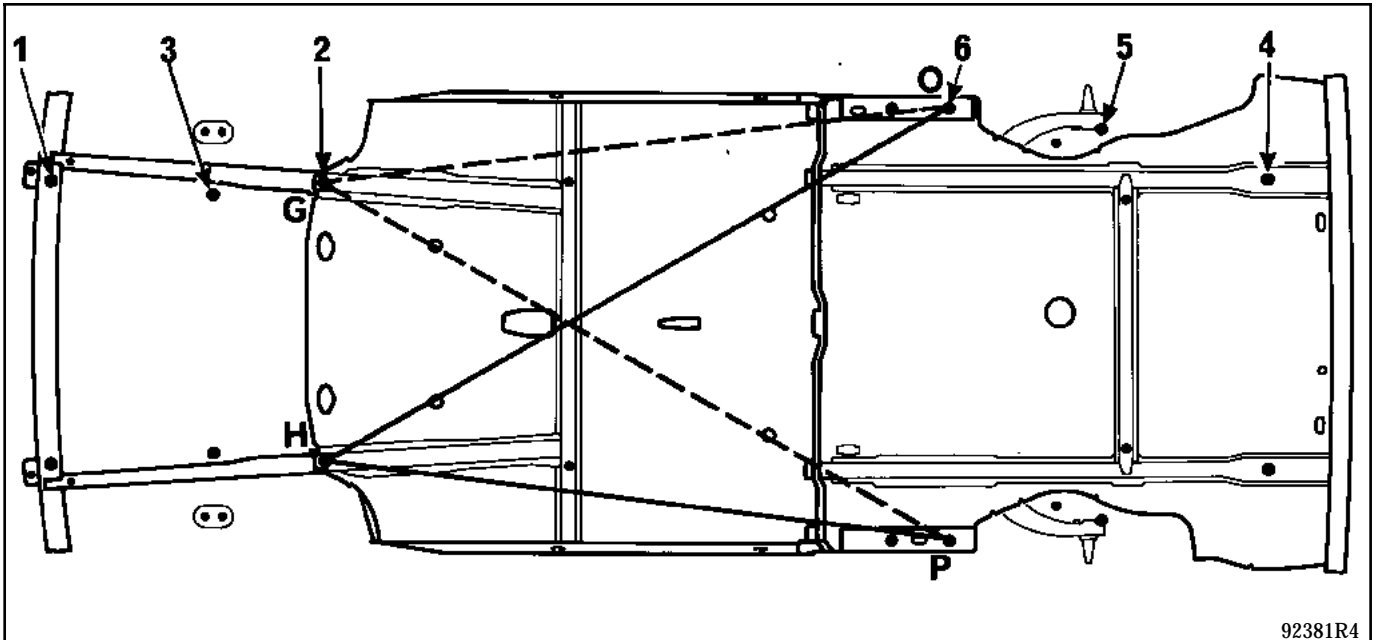
GO = HP

GP = HO

Lors d'un choc latéral ou lors d'un choc arrière, si vous constatez une différence de longueur, le véhicule devra être mis en place sur le banc de redressement, afin de remettre en ligne le longeron latéral ou de le remplacer partiellement.

**LE PASSAGE AU BANC DE REDRESSAGE DU VEHICULE SUITE A UN CHOC ARRIERE OU LATERAL NE NECESSITE PAS LA DEPOSE DE LA MECANIQUE AVANT. DES SUPPORTS SPECIALEMENT PREVUS A CET EFFET SONT A METTRE EN PLACE SUR LES POINTS (2).**

Si vous ne relevez aucune différence de longueur, procéder au contrôle des points (4), comme indiqué ci-après.



### CONTROLE DES EXTREMITES DE LONGERON ARRIERE (4)

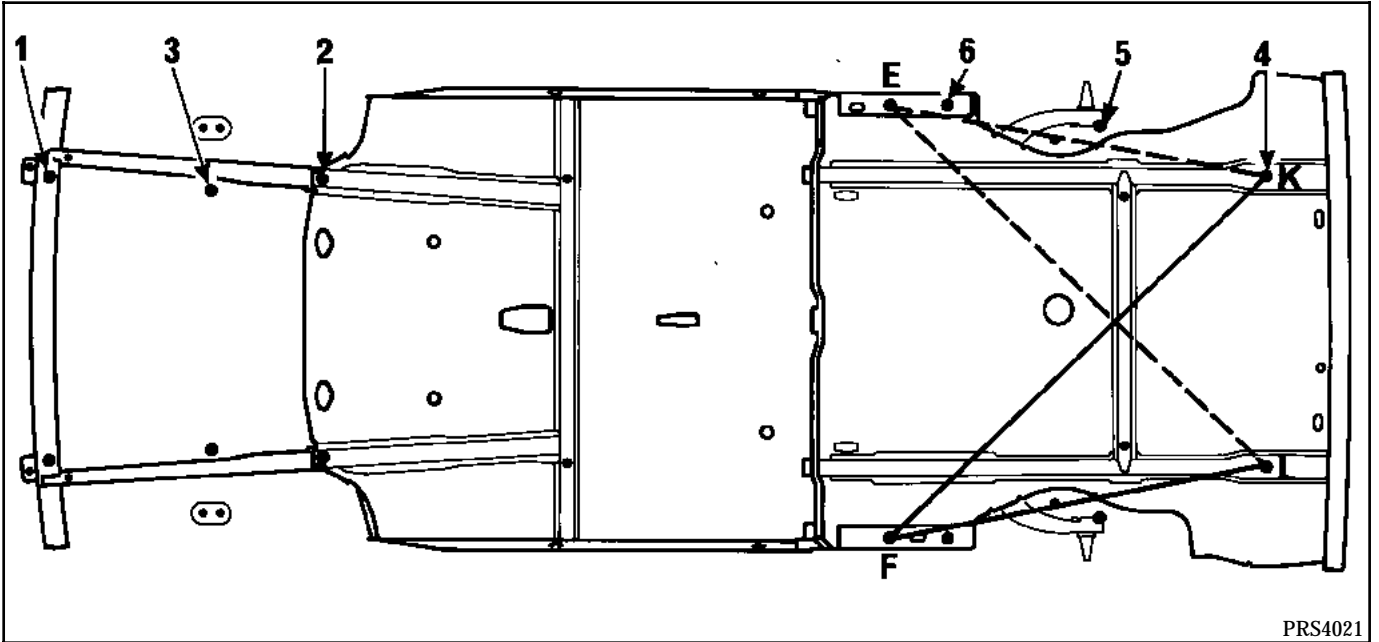
Comparez les longueurs :

EK = FL

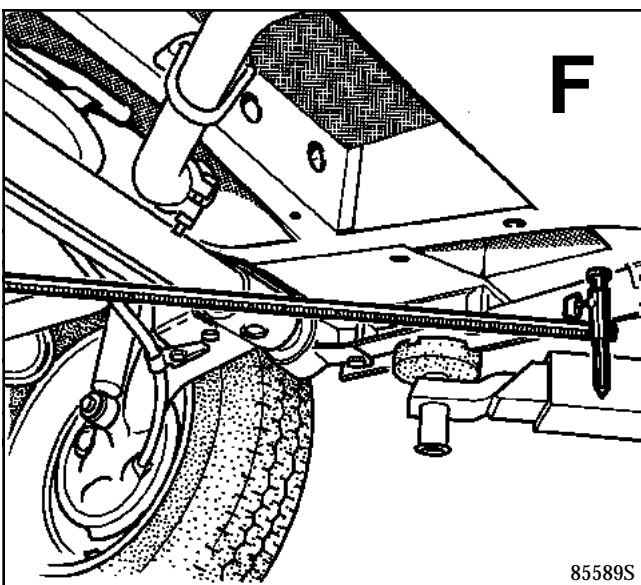
EL = FK

Si les points (4) et (6) sont bons et qu'il n'y a pas de pli apparent, la réparation peut se faire sans le banc. Sous réserve que la structure supérieure ne soit pas trop endommagée et que la quantité de pièces à remplacer ne soit pas trop importante.

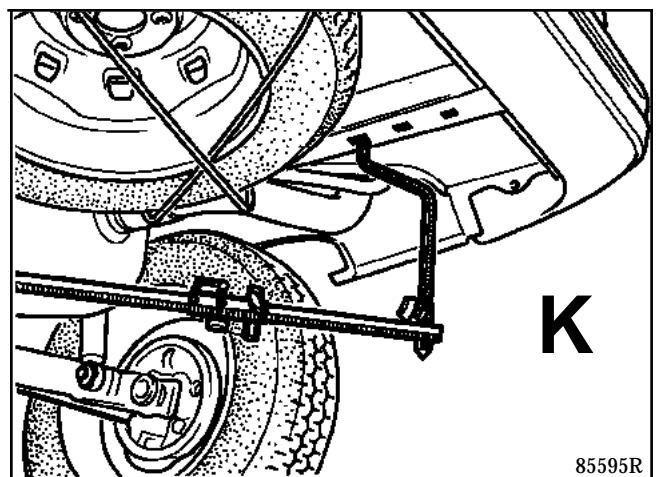
Si vous relevez une différence de longueur (FK - EL), le choix de la réparation (sur banc ou non) se fera en fonction du nombre de pièces à remplacer en structure supérieure.



PRS4021



85589S



85595R

### CONTROLE DES BRAS ARRIERE (5)

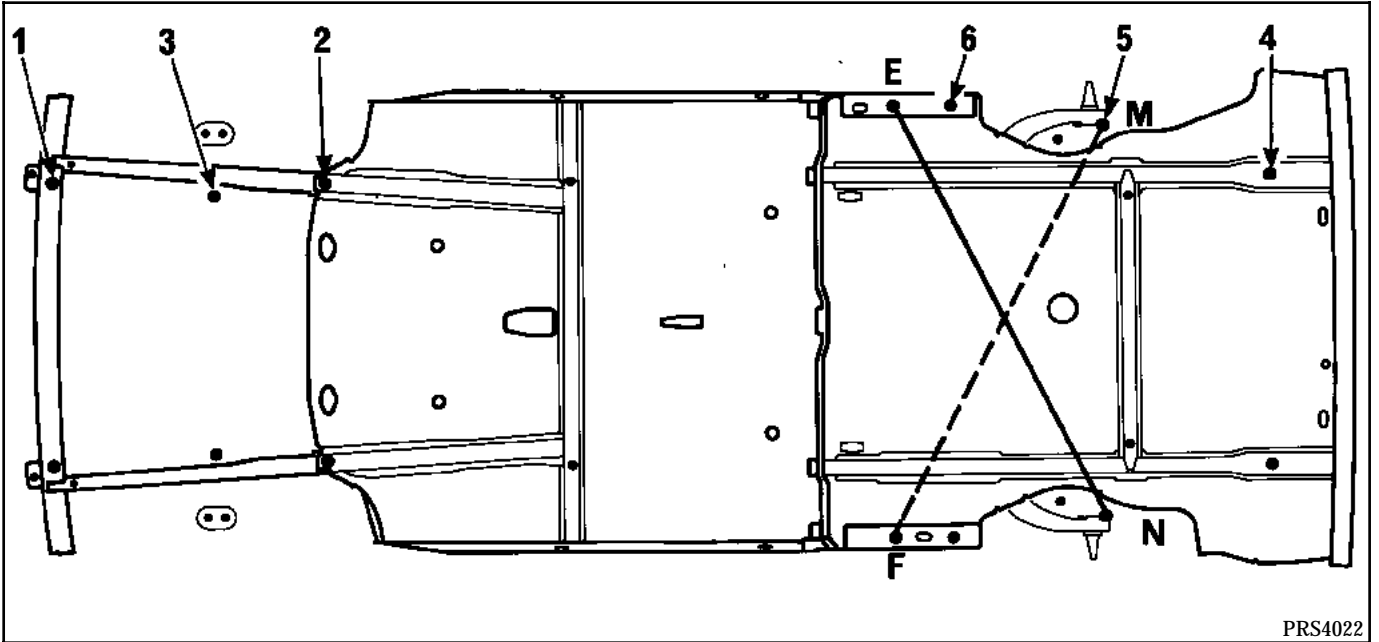
Comparez les longueurs :

FM = EN

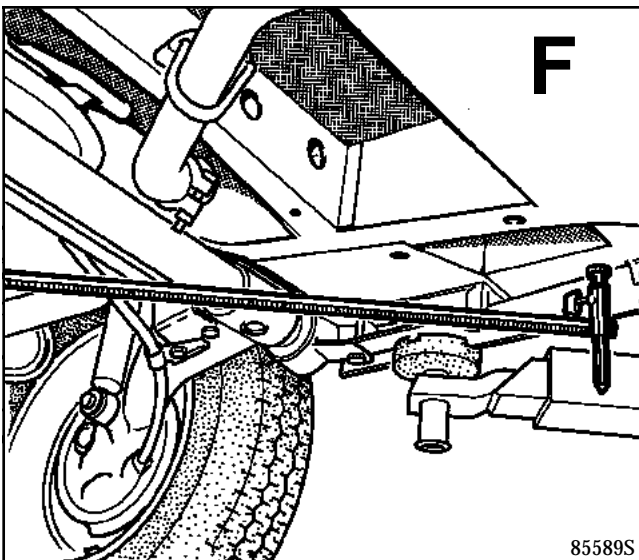
Lors d'un choc arrière ou lors d'un choc sur une roue, il est possible de vérifier rapidement si les bras ont subi une déformation.

Dans le cas où les diagonales sont différentes procéder au remplacement des bras arrière.

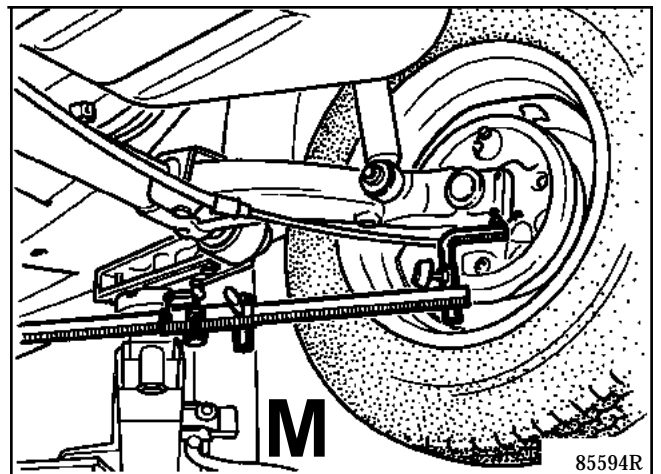
Cette opération de contrôle des bras (5) doit être suivie du contrôle à la pige de la fixation de bras sur les longerons latéraux (6).



PRS4022



85589S



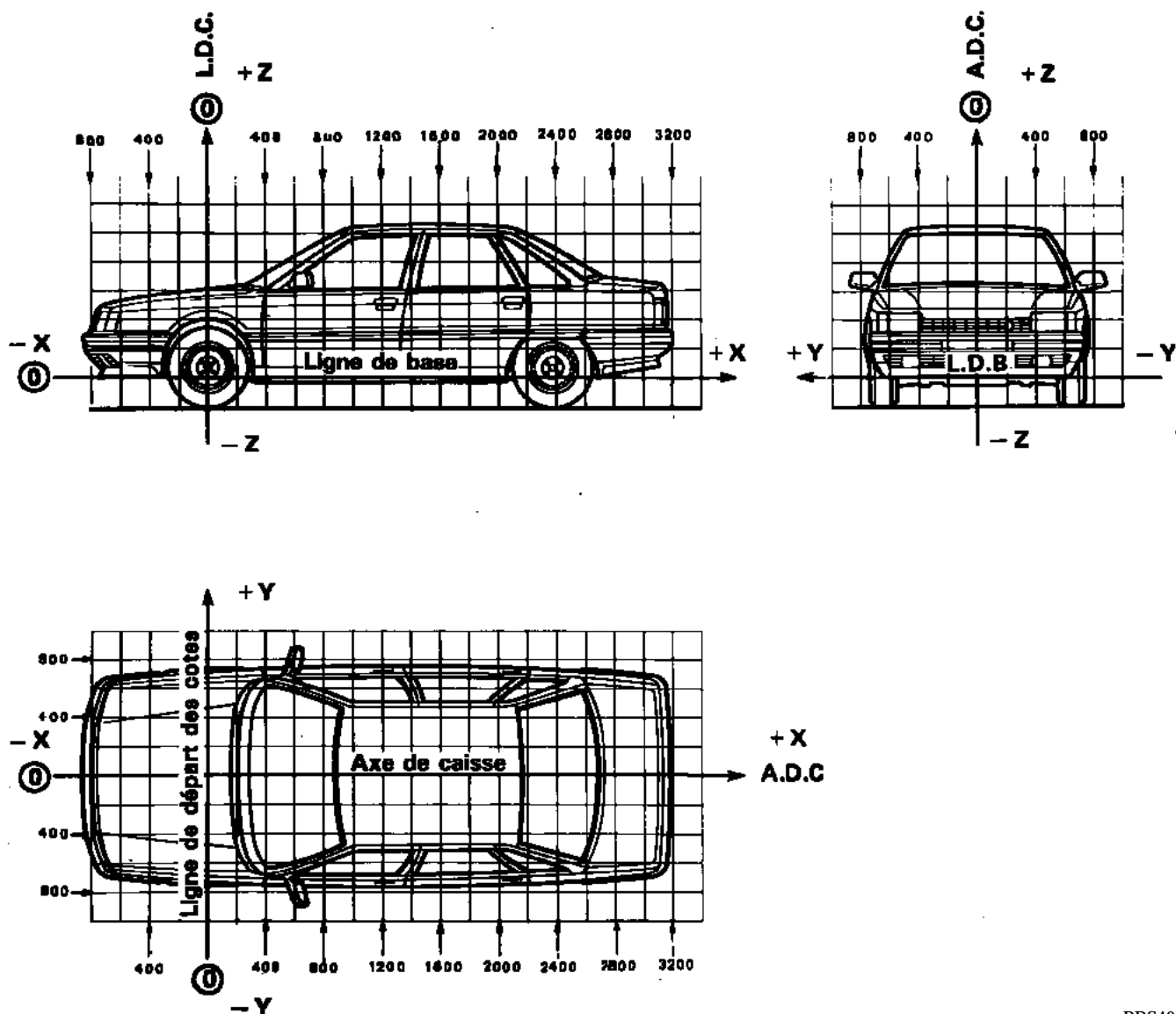
85594R

### RAPPEL GEOMETRIQUE

L'intersection des trois plans X - Y - Z détermine le point **0** d'origine du véhicule ainsi que les trois lignes de références :

- 1 Ligne de départ des cotes : L - D - C (position du calibre en X, donnée par rapport à cette ligne).
- 2 Axe de caisse : A - D - C (position du calibre en Y, donnée par rapport à cette ligne).
- 3 Ligne de base : L - D - B (position du calibre en Z, donnée par rapport à cette ligne).

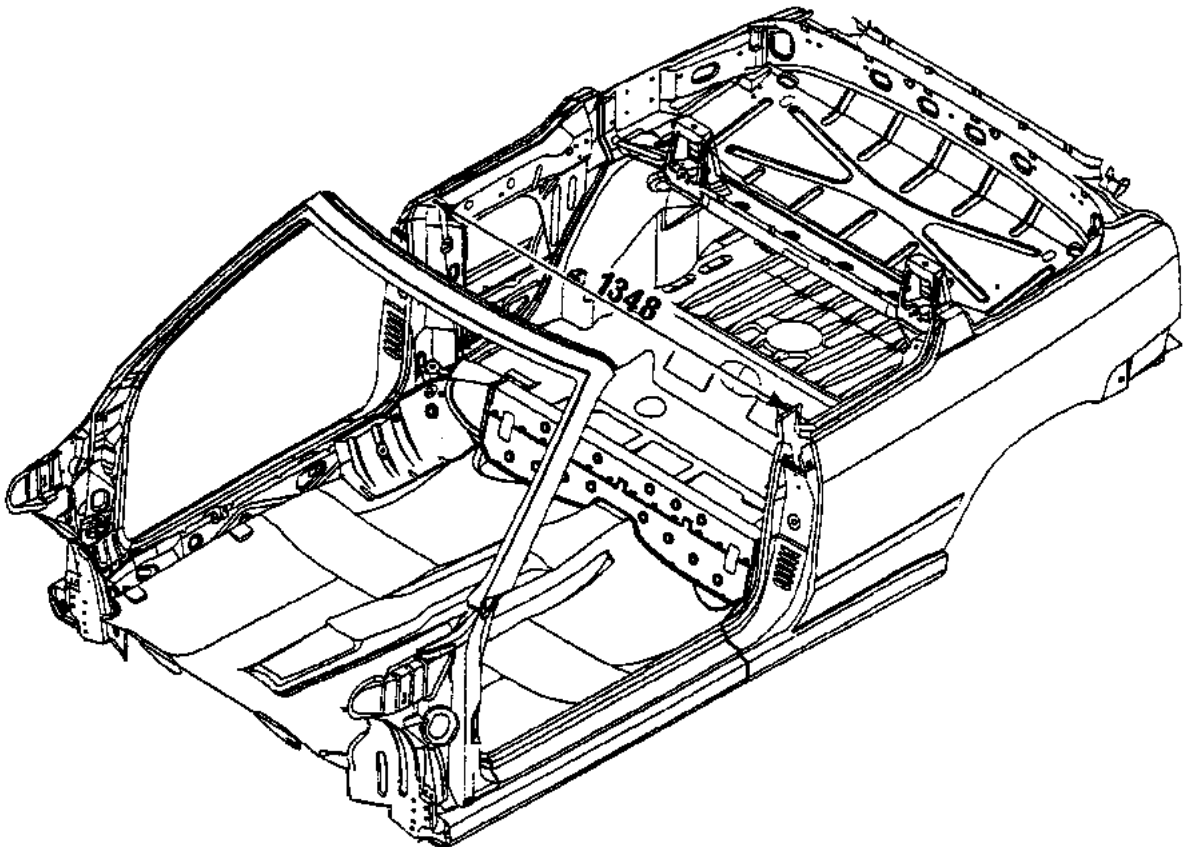
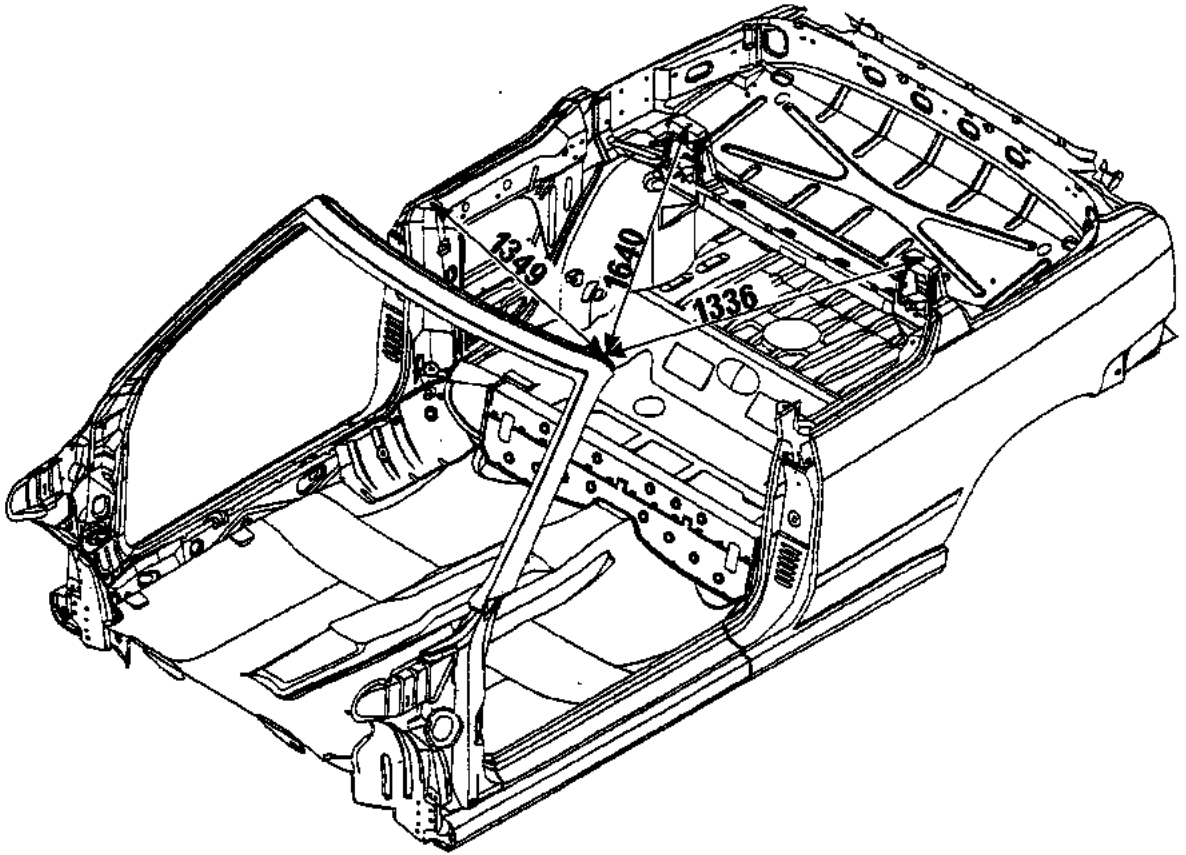
C'est en fonction de ces trois lignes que sont étudiés les calibres de réparation carrosserie et leurs positions sur le banc.



PRS4023

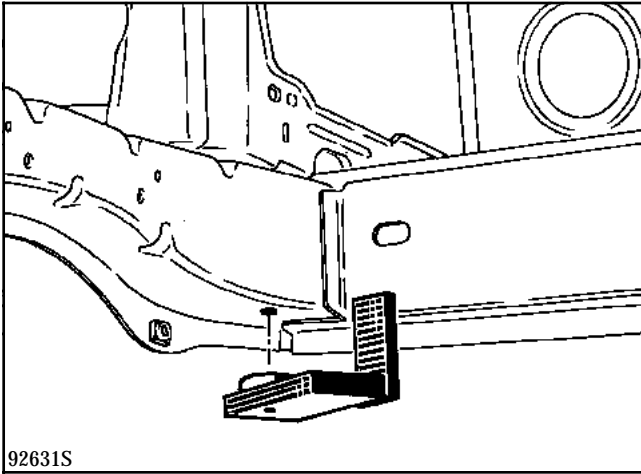


NOTA : les cotes sont mesurées dans l'axe des différents écrous soudés.



### CALIBRES ET POINTS DE REFERENCE

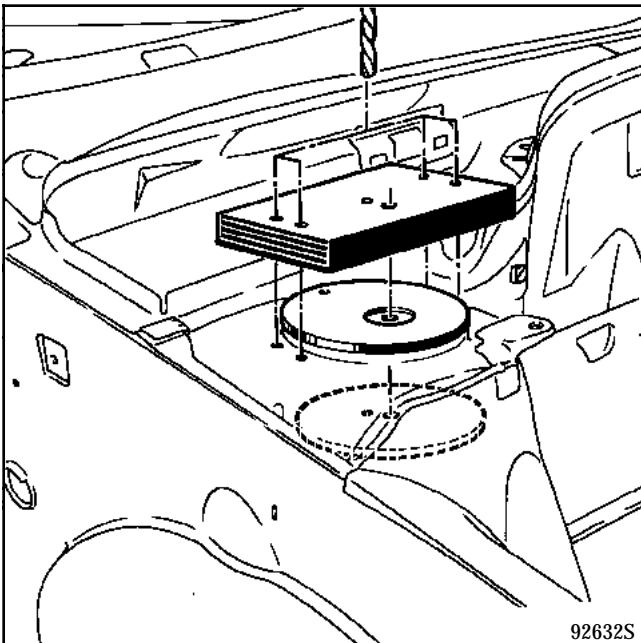
#### FIXATION AVANT DE BERCEAU



Gabarit utilisé en restructuration avant, mécanique avant déposée.

Il permet de positionner la traverse inférieure et l'extrémité du longeron.

#### FIXATION SUPERIEURE D'AMORTISSEUR AVANT



Gabarit utilisé en restructuration avant, mécanique avant déposée.

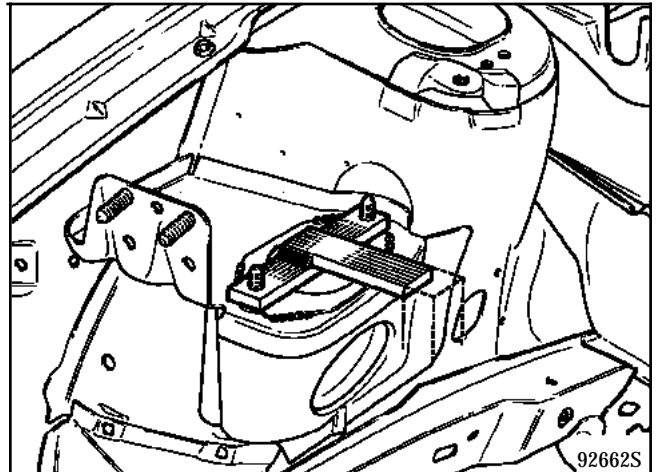
Il permet :

- le positionnement du passage de roue ou du 1/2 bloc,

- le perçage des trous de fixation de la coupelle supérieure d'amortisseur.

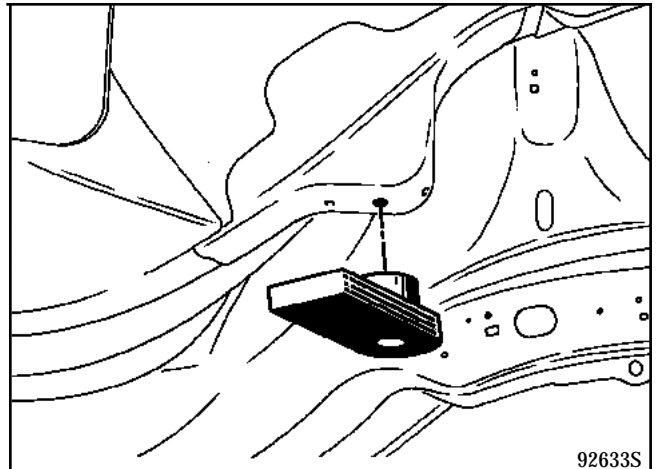
(voir méthode détaillée dans le sous-chapitre 41)

#### FIXATION SUPERIEURE DES MOTEURS DIESEL



Le gabarit sert à positionner la coupelle de fixation du support moteur pour la soudure de celle-ci sur le côté d'auvent.

#### FIXATION ARRIERE DE BERCEAU

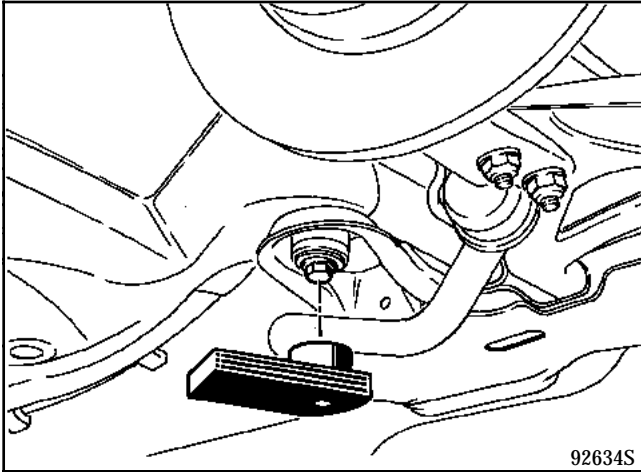


#### A - Restructuration avant (mécanique avant déposée)

Le gabarit permet de positionner le longeron ou le 1/2 bloc avant.

### B - Restructuration arrière (mécanique avant montée)

Le gabarit permet de supporter et d'aligner l'avant du véhicule sur le banc.



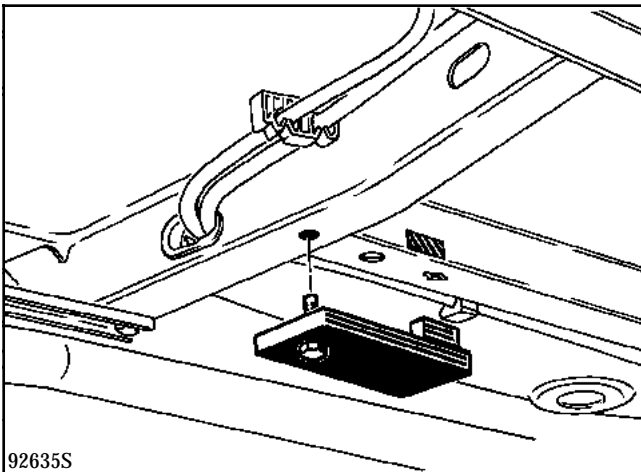
92634S

### TRAVERSE DE SIEGE AVANT

Gabarit situé au centre dans la longueur du véhicule, il permet de supporter et d'aligner celui-ci lors d'une restructuration importante :

Ex. : unit avant ou arrière

Il permet également l'alignement de la partie arrière de longeron avant.

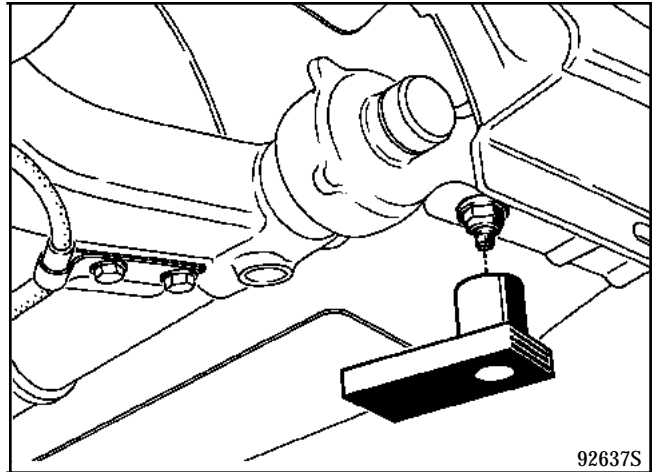


92635S

### FIXATION DE TRAIN ARRIERE

### A - Restructuration avant (mécanique arrière montée)

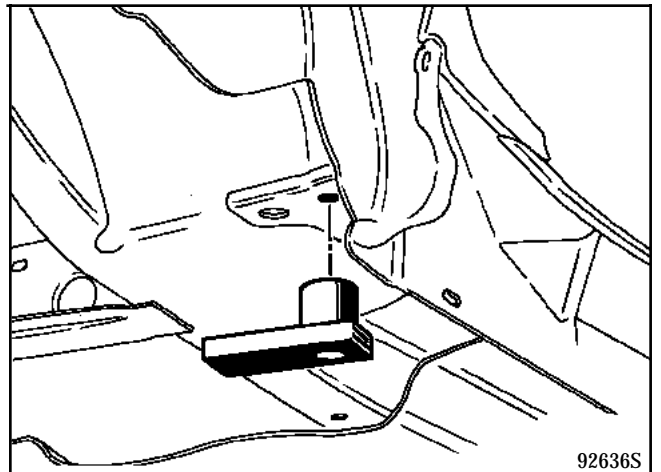
Le gabarit permet de supporter et d'aligner l'arrière du véhicule sur le banc.



92637S

### B - Restructuration arrière (mécanique arrière déposée)

Le gabarit permet le positionnement du longeron ou de l'unit arrière.

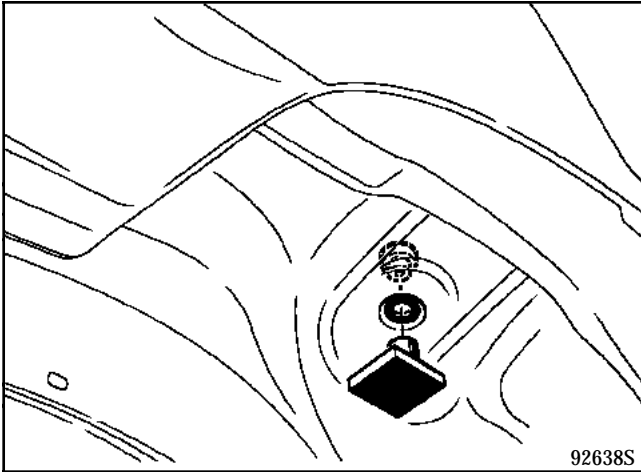


92636S



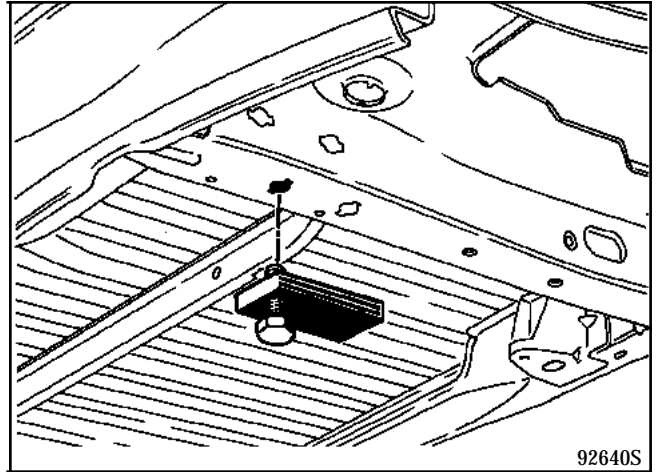
### FIXATION SUPERIEURE D'AMORTISSEUR ARRIERE

En restructuration arrière, mécanique arrière déposée, le gabarit permet le positionnement du 1/2 bloc (passage de roue assemblé).



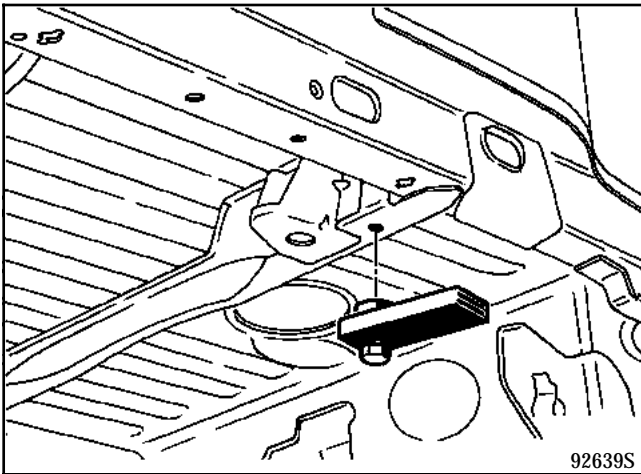
### EXTREMITE ARRIERE DE LONGERON ARRIERE

En restructuration arrière, le gabarit permet le positionnement du longeron ou de l'unit arrière.

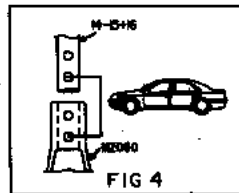
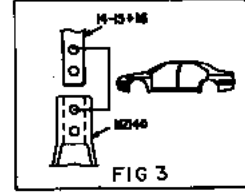
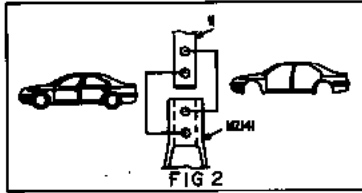
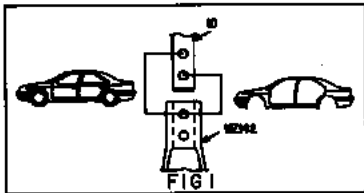
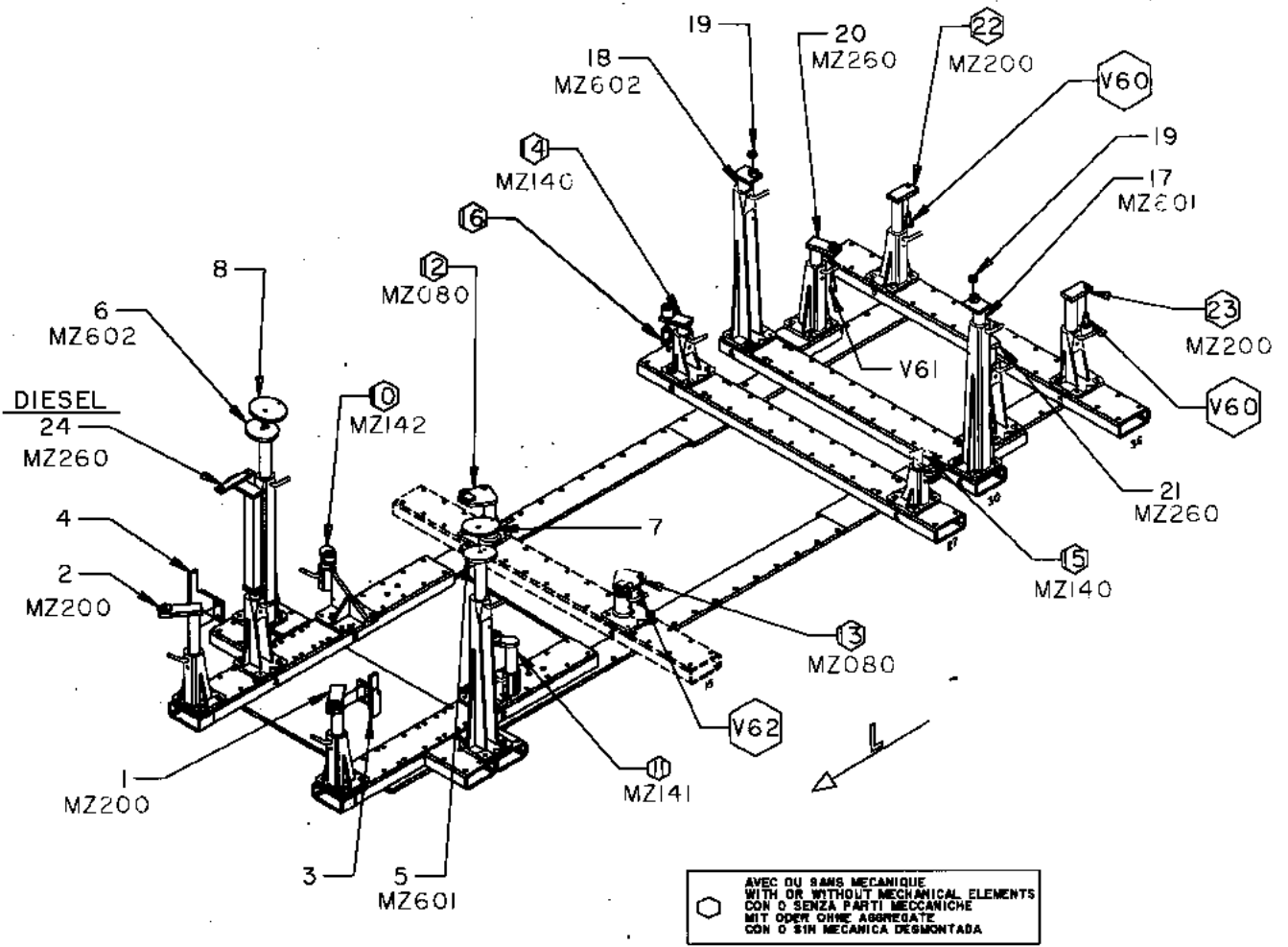


### TRAVERSE FIXATION RESERVOIR

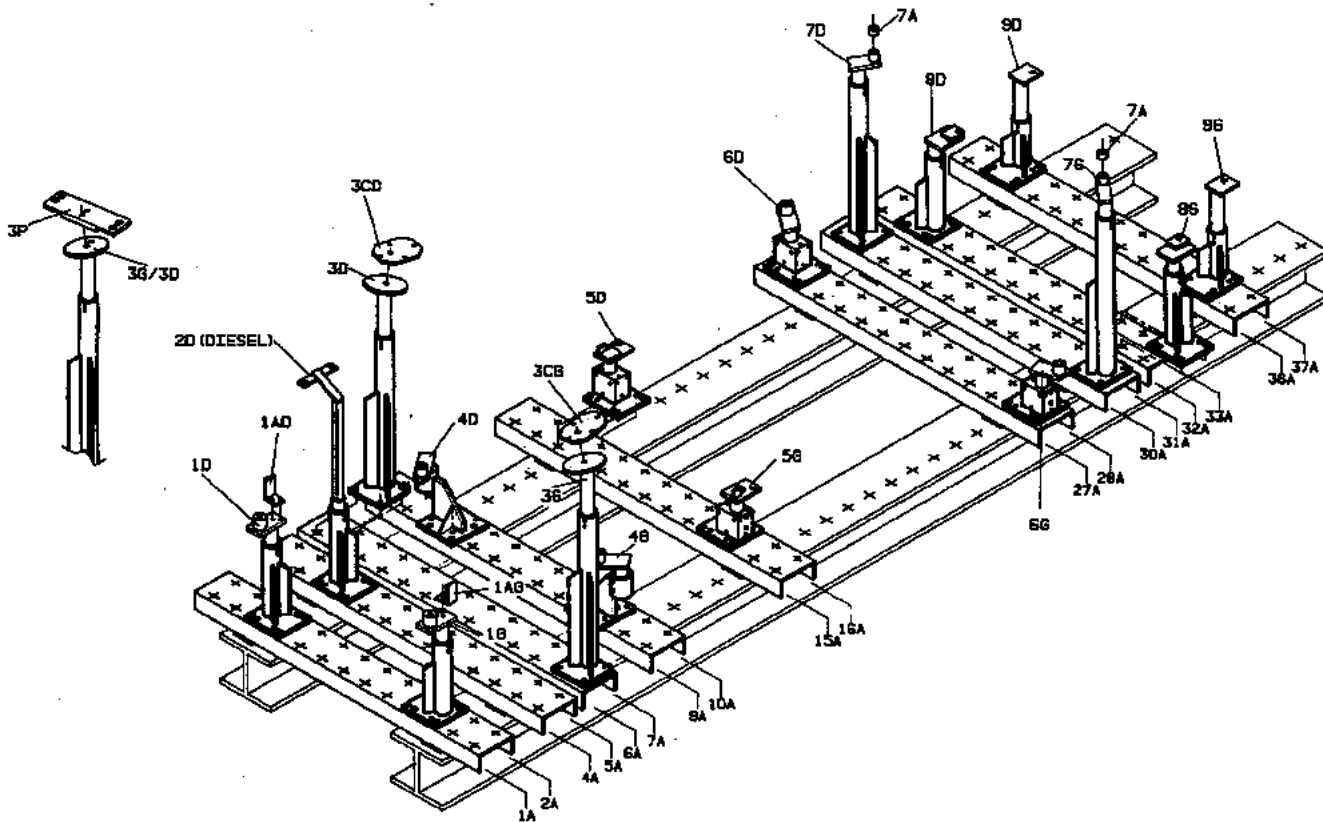
En restructuration arrière (mécanique déposée), le gabarit permet le positionnement de la tra-verse de réservoir.



### MISE EN PLACE DES CALIBRES CELETTE



### MISE EN PLACE DES CALIBRES BLACKHAWK

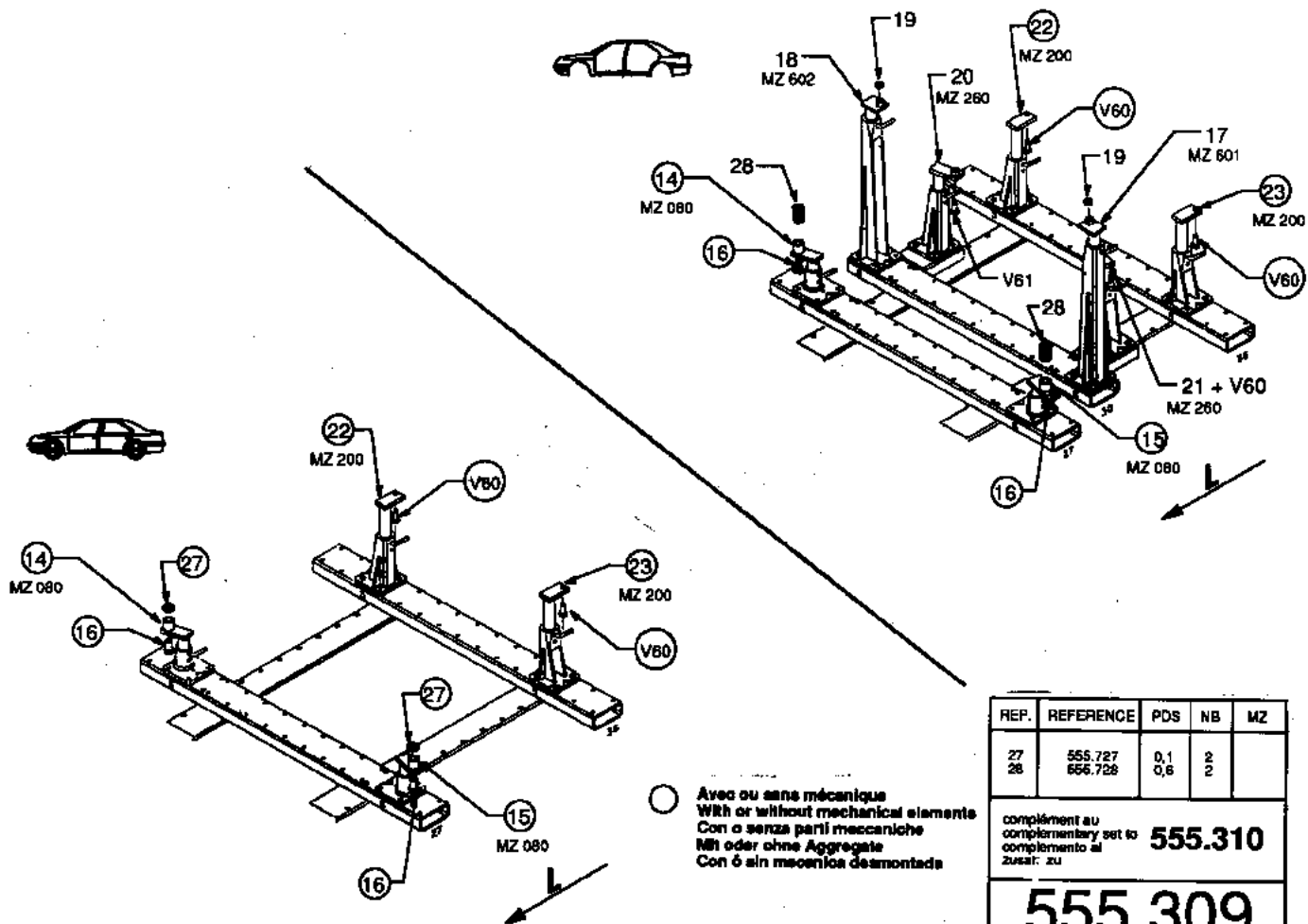


	TRAVERSE 1A-2A	TRAVERSE 4A-5A	TRAVERSE 6A-7A	TRAVERSE 8A-10A	TRAVERSE 15A-16A	TRAVERSE 27A-28A	TRAVERSE 30A-31A	TRAVERSE 32A-33A	TRAVERSE 36A-37A

**RENAULT**  
(X53)

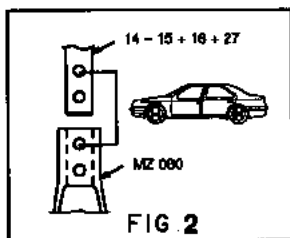
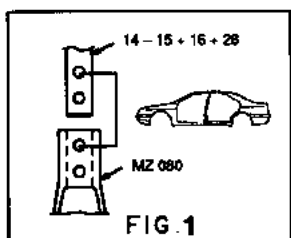
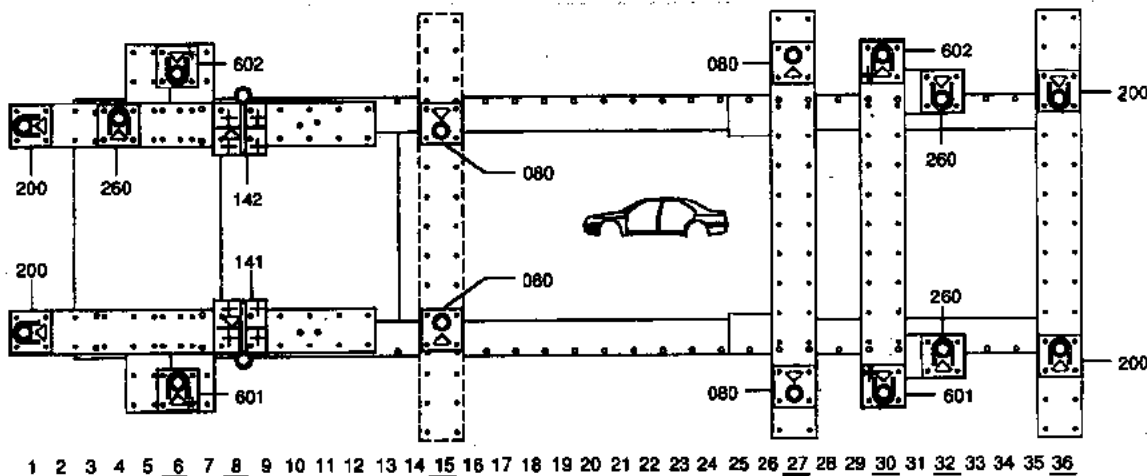
PRS4025

### MISE EN PLACE DES CALIBRES CELETTE





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

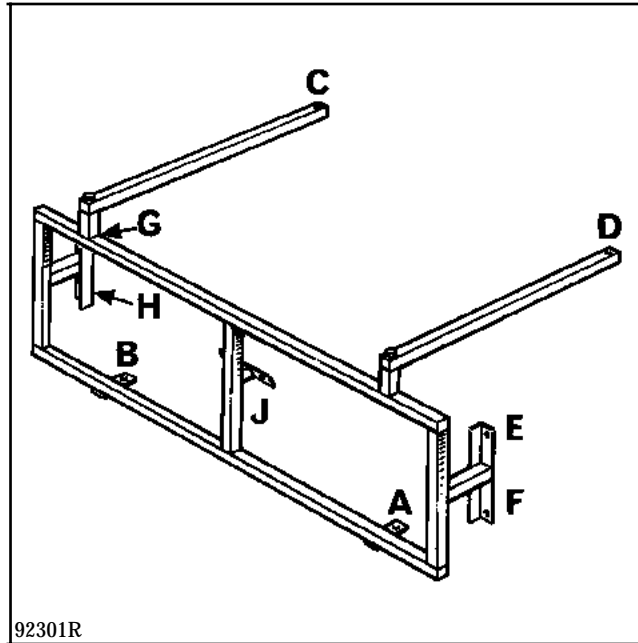
REP.	REFERENCE	PDS	NB	MZ
27	555.727	0,1	2	
28	656.728	0,6	2	
complément au complementary set to complemento al zusatz zu				<b>555.310</b>
<b>555.309</b>				
1 Kg	14.03.91	427-D-18J		



REFERENCES DES OUTILLAGES SPECIFIQUES

Figurine	Désignation
	<p>Têtes spécifiques pour banc de réparation CELETTE <b>Système MZ</b></p> <p>commander à : CELETTE S.A. B.P. 9 38026 VIENNE</p> <p><b>Référence Fournisseur : 555 320</b></p>
	<p>Têtes spécifiques pour banc de réparation BLACKHAWK</p> <p><b>Système MS</b></p> <p>commander à : BLACKHAWK S.A. Centre Eurofret Rue de Rheinfeld 67100 STRASBOURG</p> <p><b>Référence Fournisseur : REN 87 350</b></p>

GABARIT DE FACE AVANT



92301R

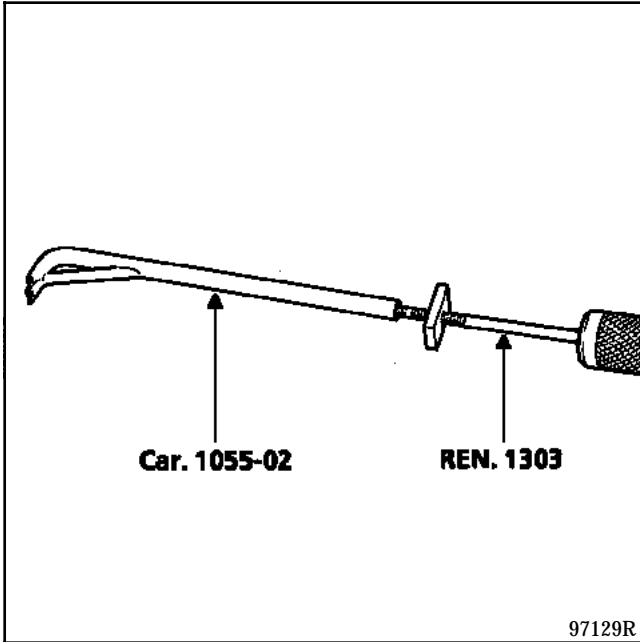
**Car. 1138-02**

Référence M.P.R. **00 00 113 802**

Les points (A), (B), (C), (D) sont les références de positionnement du gabarit sur le véhicule. Avant la mise en place, il est nécessaire de s'assurer lors du diagnostic que les points sont corrects.

Les points (E), (F), (G), (H) et (J) servent en premier lieu à la fixation et au positionnement des éléments remplacés. Mais lorsque l'un des points (A) ou (B) ne peut servir de référence, ce sont ces points du côté opposé au choc qui remplissent la fonction de référence.

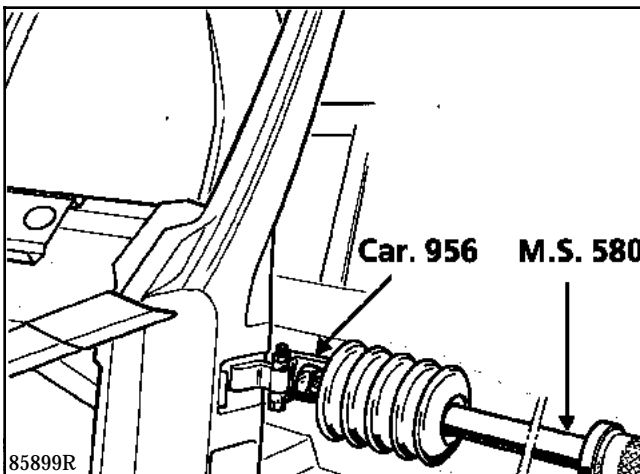
### OUTIL DE DEPOSE DES AXES DE CHARNIERE DE PORTE



**Car. 1055-02**  
Référence M.P.R. 00 00 105 502

Monté sur l'extracteur à inertie du type **FENWICK**  
**REN. 1303.**

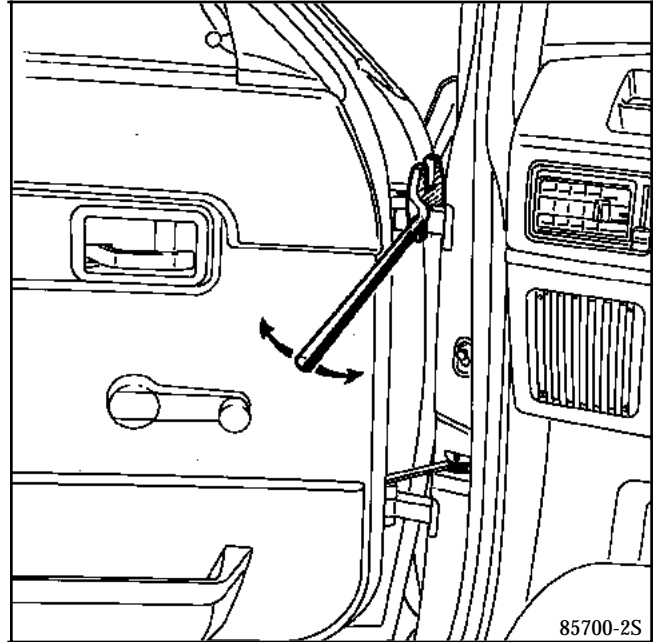
### REGLAGE DES PORTES



### Réglage d'affleurement

Celui-ci est obtenu en tirant ou repoussant un ou deux charnons à l'aide de l'outil **Car. 956** monté sur l'extracteur à choc **M.S. 580.**

Possibilité de réglage : **3 mm**



### Réglage en basculement

Il est possible de régler les jeux de porte, sans déposer la porte du véhicule, d'avant en arrière et en basculement, ceci en agissant sur les charnons mâles avec un levier à griffe :

**Wilmonda** référence BHA  
(Fournisseur : **Z. INTERNATIONAL**)

# STRUCTURE INFERIEURE

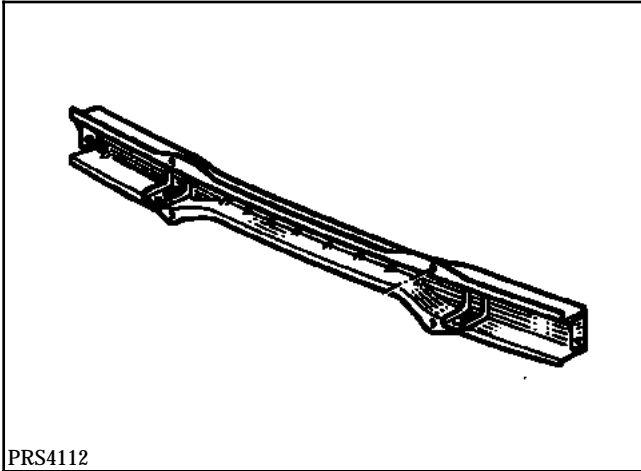
## Traverse extrême avant complète

41 A

Cette opération est à effectuer sur banc de réparation. Se reporter au sous-chapitre **40** pour la mise en place des éléments.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce assemblée avec renforts de fixation berceau moteur.



### 1 ACCOSTAGE SUR LONGERON

#### Epaisseur des tôles (mm)

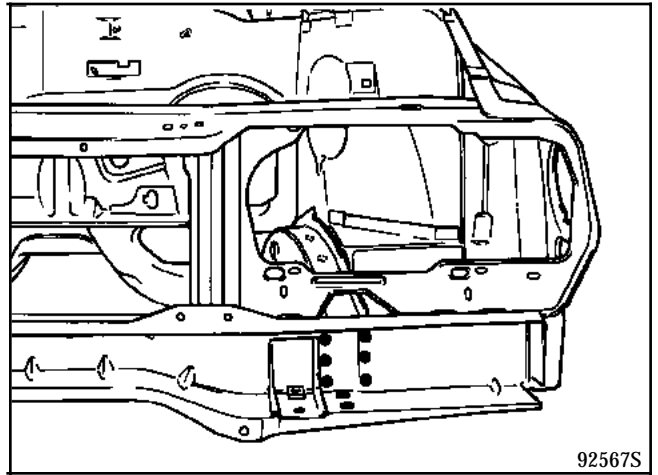
Traverse :	1,25
Longeron :	1,25
Fermeture de longeron :	0,8

#### Dégrafage



10 points de soudure électrique

### Soudure



### 2 ACCOSTAGE SUR COTE D'AUVENT

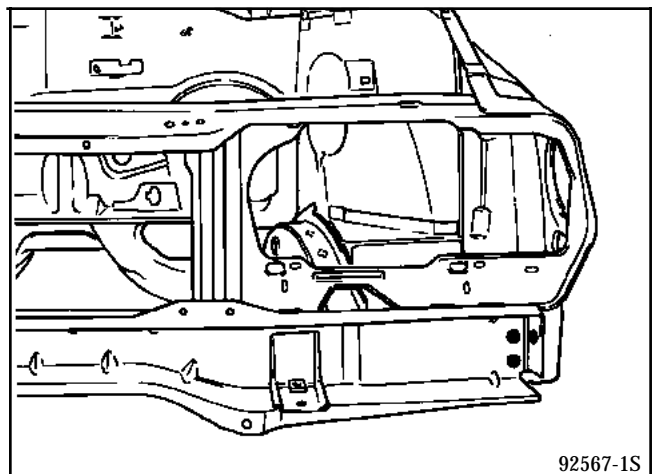
#### Epaisseur des tôles (mm)

Traverse :	1,25
Côté d'auvent :	1

#### Dégrafage



3 points de soudure électrique





# STRUCTURE INFÉRIEURE

## Traverse extrême avant complète

41 A

### 3 ACCOSTAGE SUR TOLE PORTE-PHARE

Épaisseur des tôles (mm)

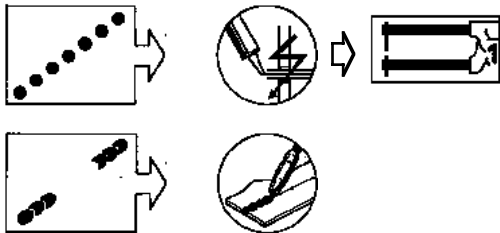
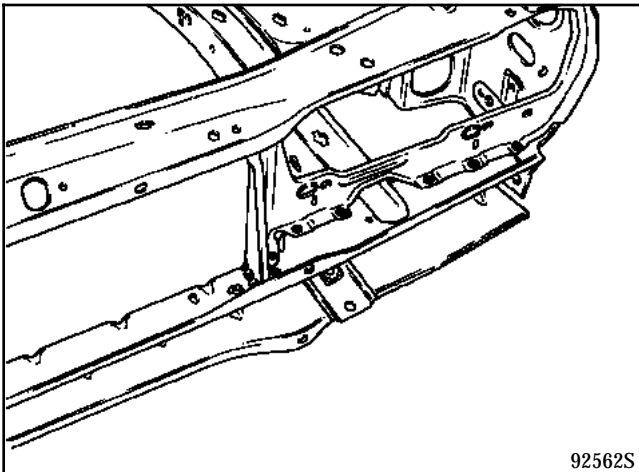
Traverse : 1,25  
Tôle porte-phare : 0,8

Dégrafage



8 points de soudure électrique  
1 cordon MAG de 15 mm

Soudure



### 4 ACCOSTAGE SUR SUPPORT DE SERRURE

Épaisseur des tôles (mm)

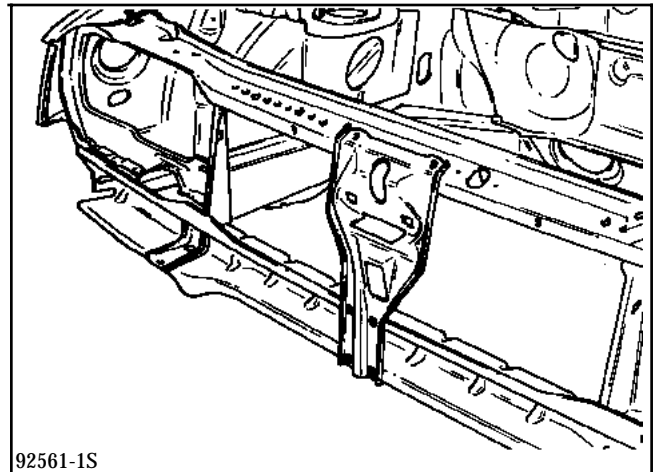
Traverse : 1,25  
Support serrure : 1,5

Dégrafage



4 points de soudure électrique

Soudure



### Véhicules Phase II

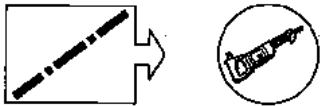
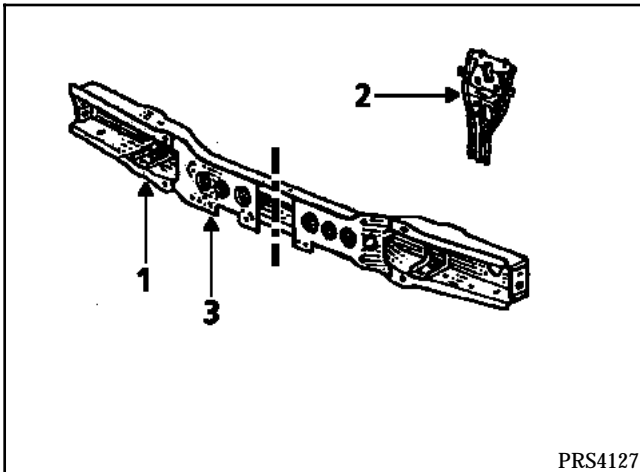
Cette opération est une variante de la précédente. Ne seront traitées, ci-dessous que les particularités de celle-ci.

Il n'est pas nécessaire d'utiliser le banc de réparation pour cette opération. Le gabarit de face avant **Car. 1138** est suffisant.

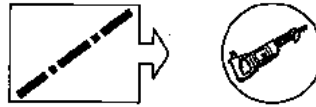
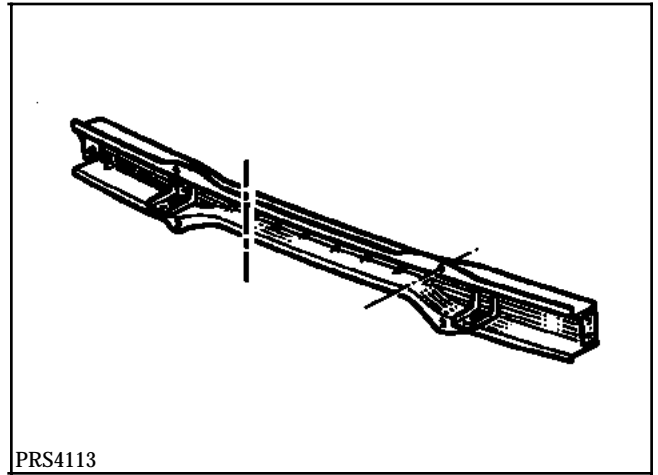
Pour cette opération, il sera nécessaire de commander en supplément le support serrure (2) ci-dessous.

### COMPOSITION DE LA PIÈCE M.P.R.

Identique à la précédente.



### Véhicules Phase I

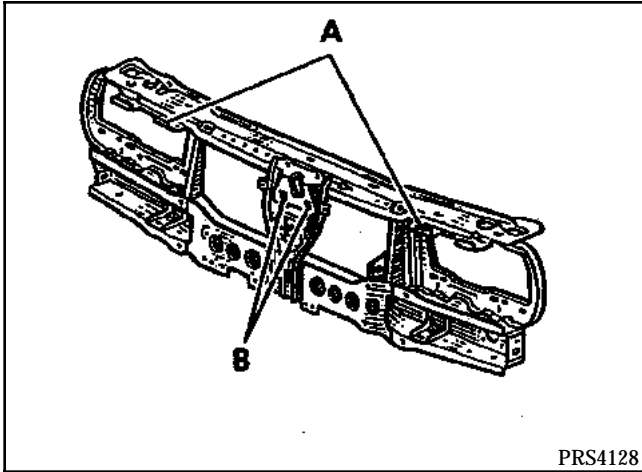


Pour effectuer cette opération sur les véhicules phase I, il sera nécessaire de déposer sur la pièce neuve M.P.R. la fermeture (3) ci-dessus.

### COMPOSITION DE LA PIÈCE M.P.R.

Pièce spéciale rechange comprenant :

- traverse supérieure
- traverse inférieure
- support de serrure



### Pour les véhicules phase I :

**En A :** couper les deux pattes de fixation des projecteurs phase II.

**En B :** Ajouter 2 rondelles Ø 6 × 18 pour compenser l'augmentation des découpes.

### 1 ACCOSTAGE SUR LONGERON

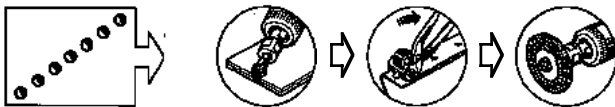
Se reporter à l'opération précédente.

### 2 ACCOSTAGE SUR CÔTE D'AUVENT

#### Épaisseur des tôles (mm)

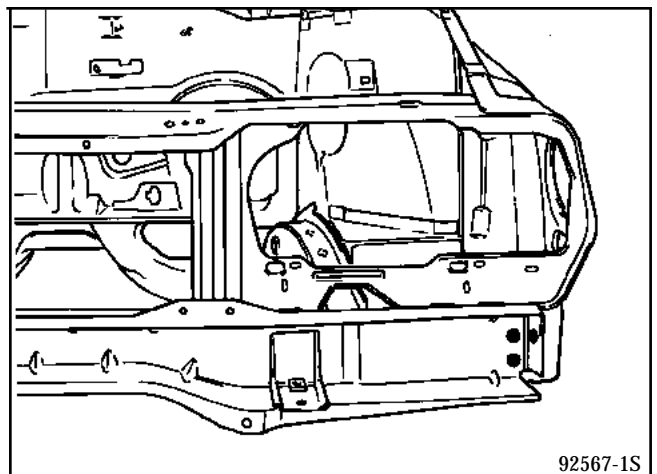
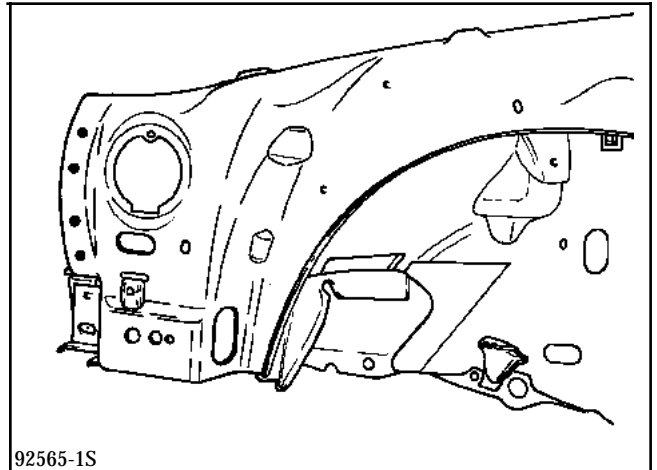
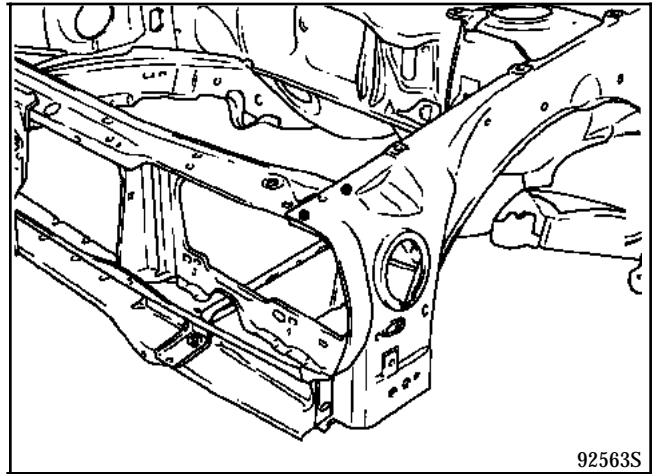
Traverse supérieure :	1,2
Tôle porte-phare :	0,8
Traverse inférieure :	1,25
Côté d'auvent :	1

#### Dégrafage



18 points de soudure électrique

### Soudure

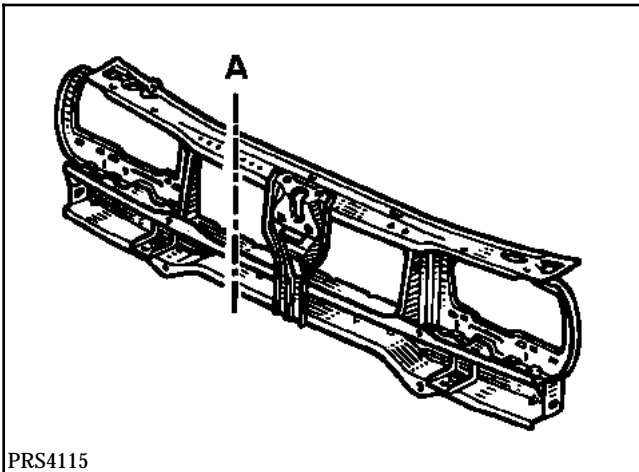


Cette opération est une variante de la précédente. Ne seront traitées, ci-dessous que les particularités de celle-ci.

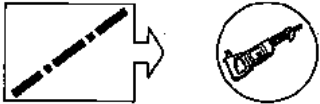
Elle n'est réalisable que sur les véhicules phase I qui ne possèdent pas de fermeture de traverse inférieure (voir opération traverse inférieure partielle).

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Identique à la précédente.

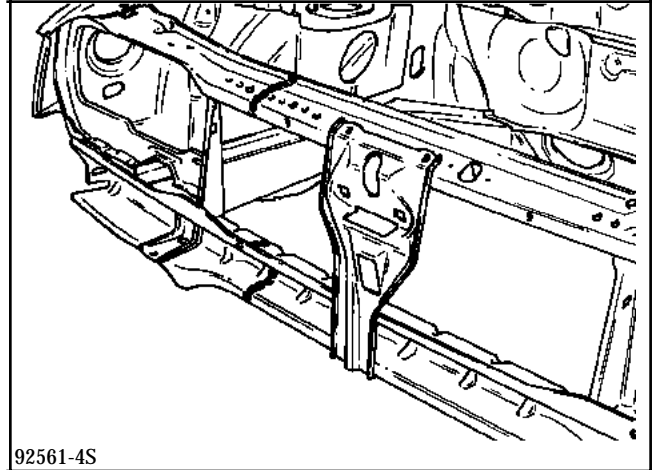


PRS4115

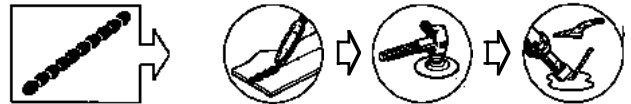


**NOTA :** la coupe (A) ne sera effectuée que du côté opposé au choc.

### Soudure



92561-4S

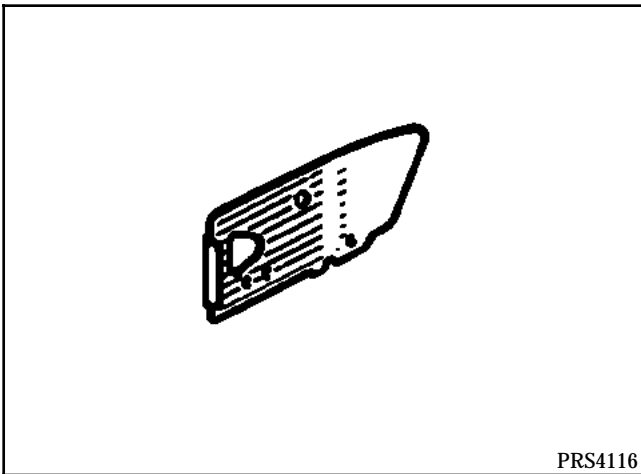


Cette opération est complémentaire à :

- redressage de la partie avant de longeron après dépose de la traverse inférieure avant,
- remplacement partiel de la partie avant de longeron après dépose de la traverse inférieure avant,
- remplacement complet de la partie avant de longeron.

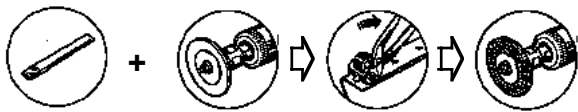
### COMPOSITION DE LA PIÈCE M.P.R.

Tôle seule



### DEGRAFFAGE

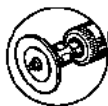
- 3 points de soudure électrique sur la traverse avant,
- 10 points de soudure électrique sur le longeron en une seule épaisseur.



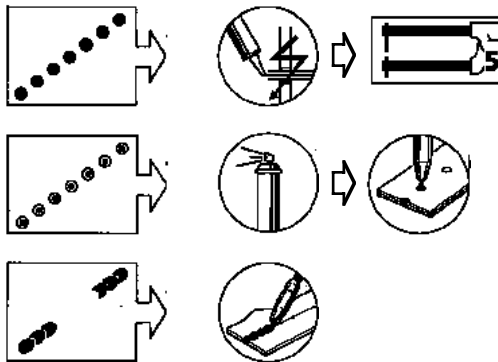
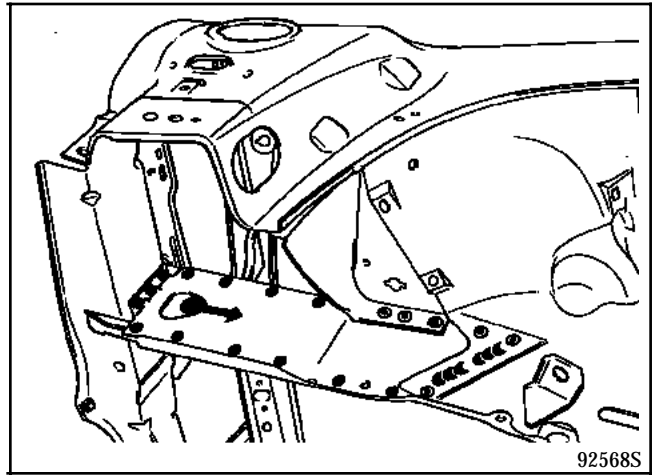
6 points en deux épaisseurs



2 cordons MAG (15 mm x 2)



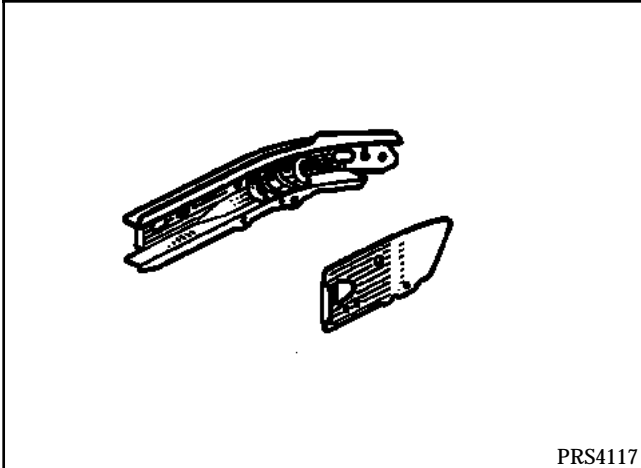
### Soudure



Cette opération est à effectuer sur banc de réparation. Se reporter au sous-chapitre **40** pour la mise en place des éléments.

### COMPOSITION DE LA PIÈCE M.P.R.

Pièce seule sans fermeture (la tôle de fermeture sera à commander à part).



### 1 ACCOSTAGE SUR FERMETURE

Se reporter à l'opération précédente.

### 2 ACCOSTAGE SUR TRAVERSE INFÉRIEURE

#### Épaisseur des tôles (mm)

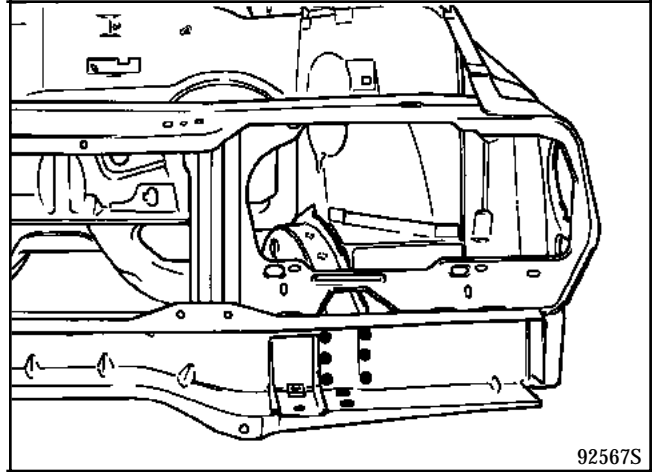
Traverse :	1,25
Longeron :	1,25
Fermeture :	0,8

#### Dégrafage



10 points de soudure électrique

### Soudure

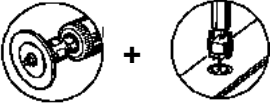


### 3 ACCOSTAGE SUR PASSAGE DE ROUE

#### Epaisseur des tôles (mm)

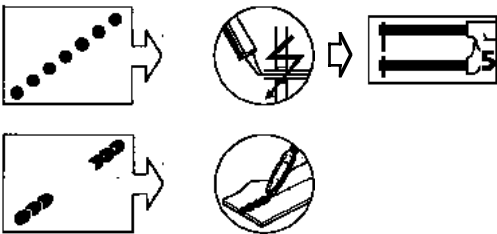
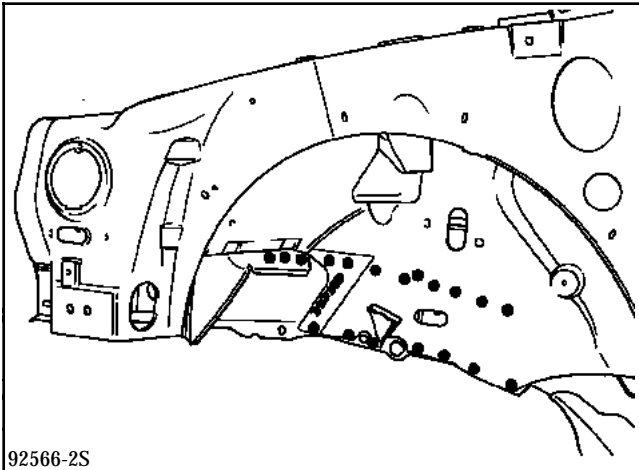
Partie avant de longeron :	1,25
Fermeture :	0,8
Passage de roue :	0,7

#### Dégrafage



18 points de soudure électrique  
2 cordons MAG de 15 mm

#### Soudure



### 4 ACCOSTAGE SUR PARTIE ARRIERE DE LONGERON

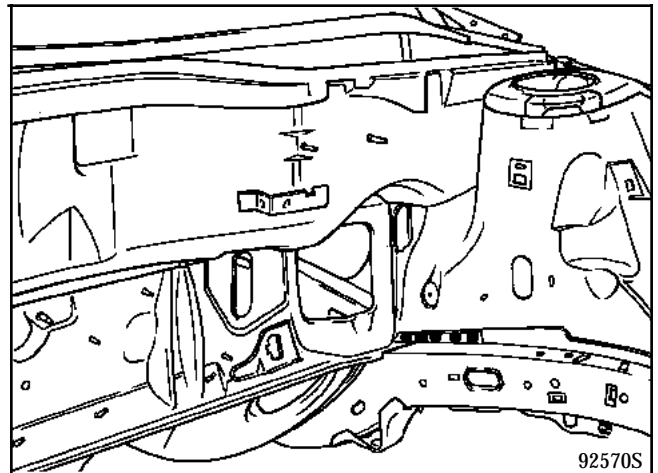
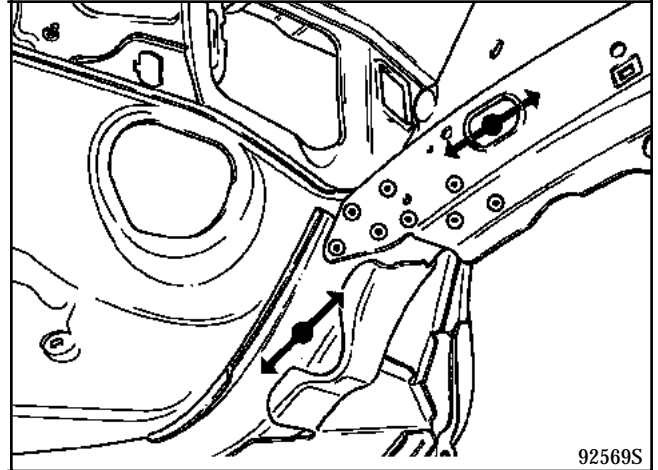
#### Epaisseur des tôles (mm)

Partie avant de longeron :	1,25
Partie arrière de longeron :	2
Passage de roue :	0,7

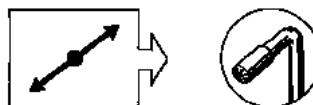
#### Dégrafage



#### Soudure



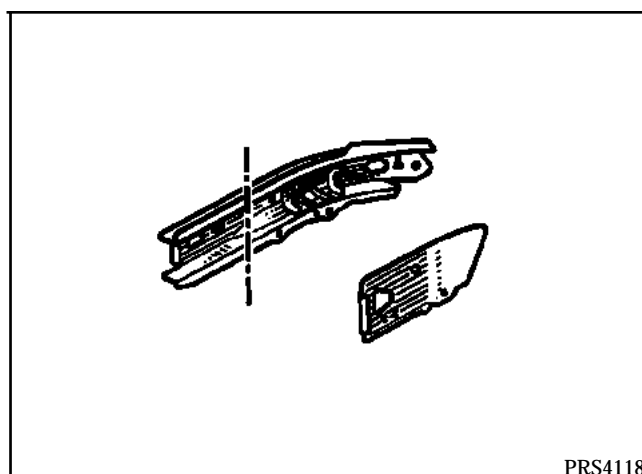
Après peinture et avant regarnissage, effectuer une protection des corps creux.



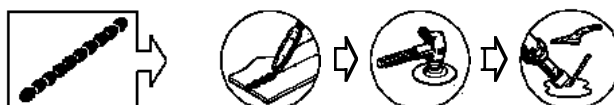
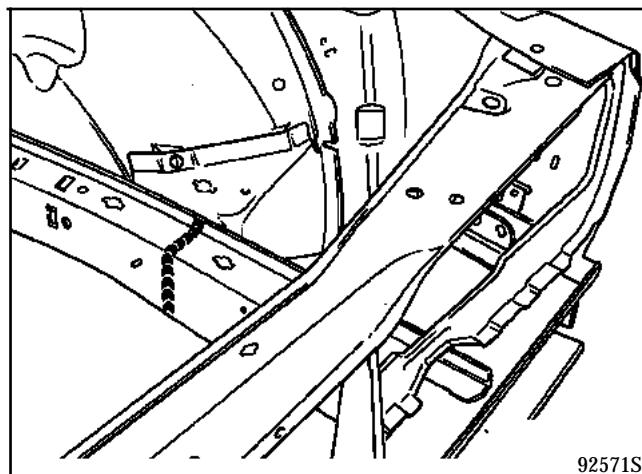
Cette opération est une variante de la précédente. Ne seront traitées, ci-dessous que les particularités de celle-ci.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Identique à la précédente.



### Soudure

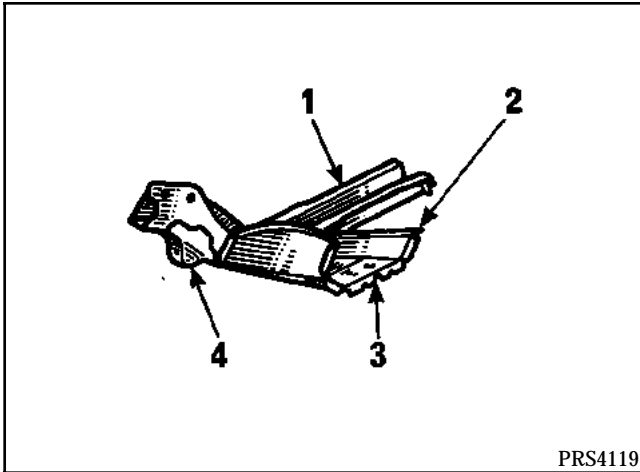




Cette opération est à effectuer sur banc de réparation. Se reporter au sous-chapitre 40 pour la mise en place des éléments.

### COMPOSITION DE LA PIÈCE M.P.R.

- (1) Longeron nu
- (2) Traverse latérale
- (3) Support de cric
- (4) Gousset support de berceau
- (5) Plaquette renfort



### 1 ACCOSTAGE SUR PARTIE AVANT

Se reporter à l'opération précédente.

### 2 ACCOSTAGE SUR PLANCHER

#### Épaisseur des tôles (mm)

Longeron partie arrière :	2
Plancher renfort :	2
Plancher :	0,6

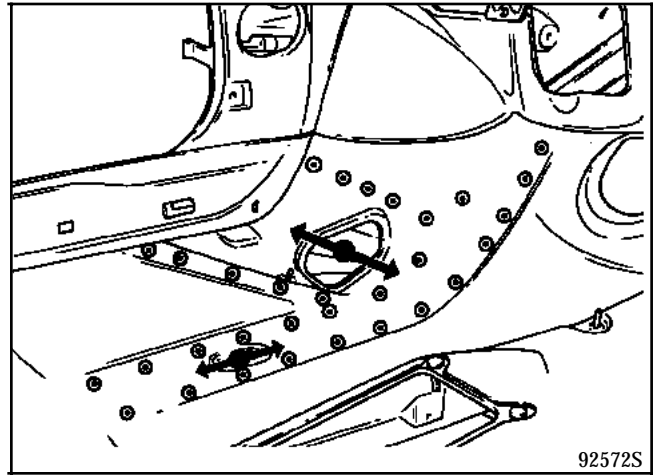
#### Dégrafage

Par l'intérieur du véhicule :

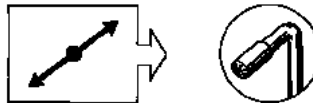


32 points de soudure électrique

### Soudure



Après peinture et avant regarnissage, effectuer une protection des corps creux.



### 3 ACCOSTAGE SUR FERMETURE DE BAS DE CAISSE

#### Épaisseur des tôles (mm)

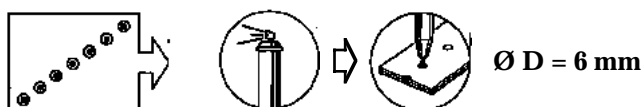
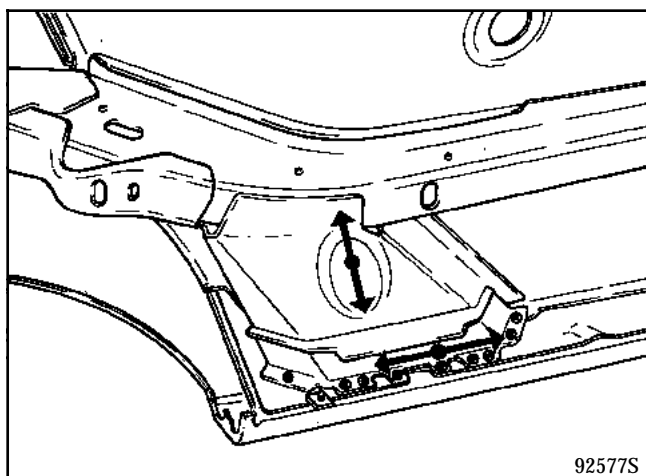
Traverse latérale :	1
Support de cric :	2
Fermeture bas de caisse :	1,5
Bas de caisse :	1

#### Dégrafage



9 points de soudure électrique

#### Soudure



Après peinture et avant regarnissage, effectuer une protection des corps creux.

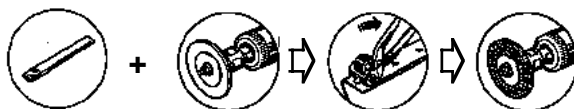


### 4 ACCOSTAGE SUR TRAVERSE DE SIÈGE

#### Épaisseur des tôles (mm)

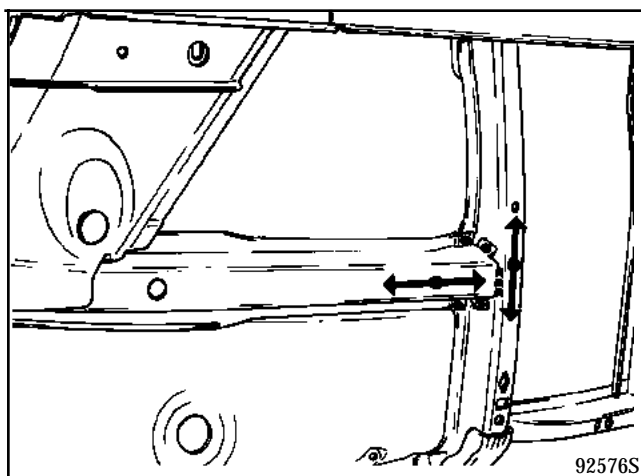
Longeron partie arrière :	2
Traverse de siège :	1,25

#### Dégrafage



6 points en deux épaisseurs

#### Soudure

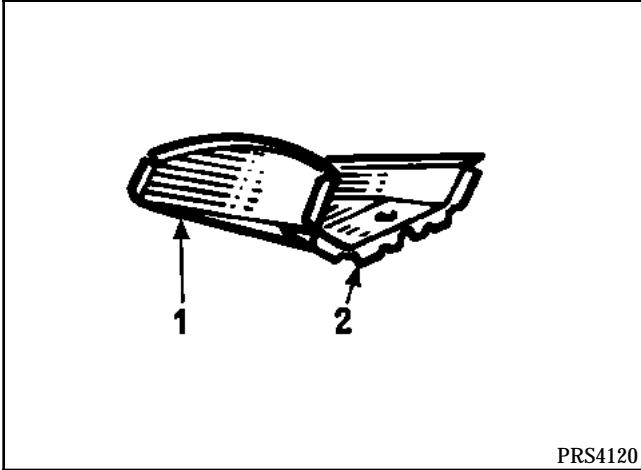


Après peinture et avant regarnissage, effectuer une protection des corps creux.



### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

- (1) Traverse latérale nue
- (2) Support de cric



### 1 ACCOSTAGE SUR FERMETURE DE BAS DE CAISSE

Se reporter à l'opération précédente.

### 2 ACCOSTAGE SUR PLANCHER

Se reporter à l'opération précédente.

### 3 ACCOSTAGE SUR LONGERON

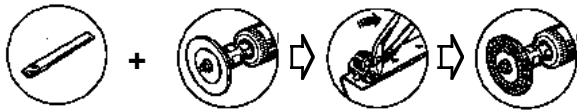
#### Épaisseur des tôles (mm)

Traverse latérale :

1

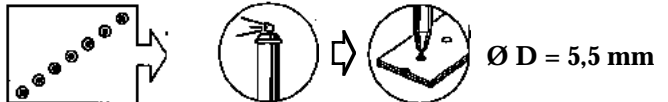
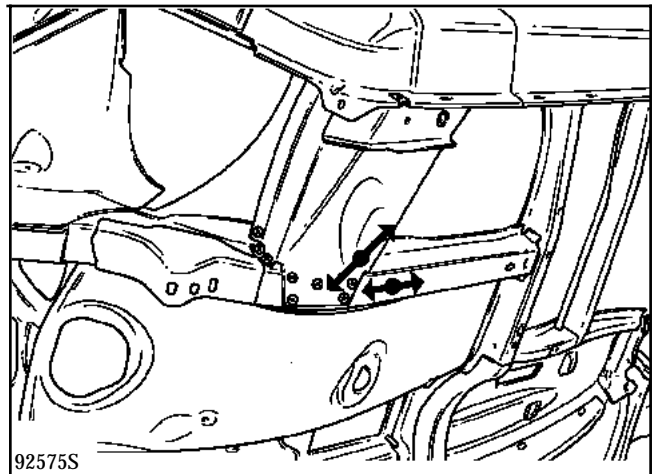
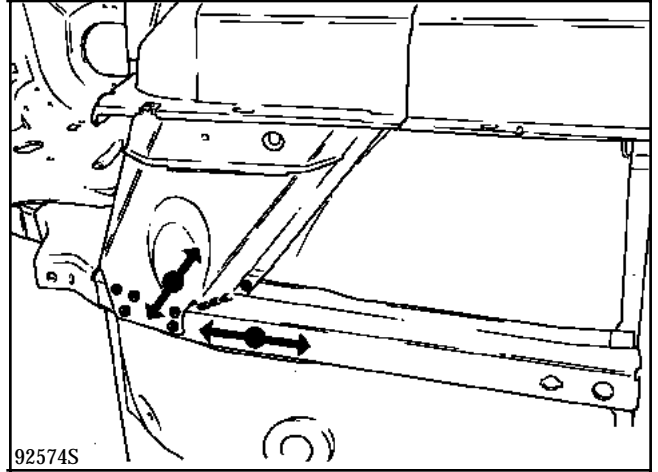
Longeron :

2

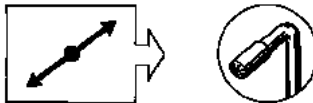


9 points de soudure électrique  
1 cordon MAG 30 mm

### Soudure



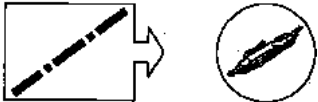
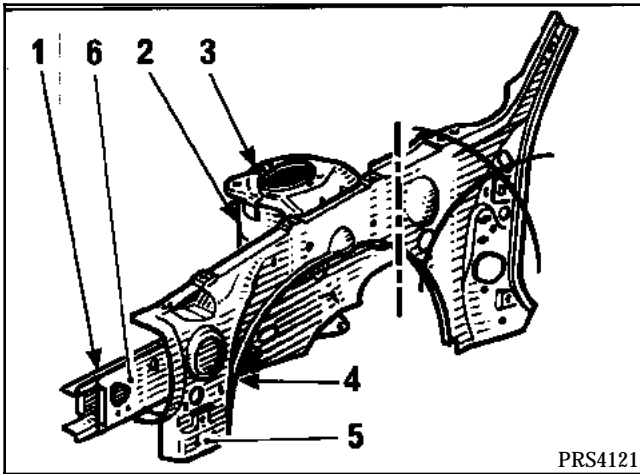
Après peinture et avant regarnissage, effectuer une protection des corps creux.



Cette opération est à effectuer sur banc de réparation. Se reporter au sous-chapitre **40** pour la mise en place des éléments.

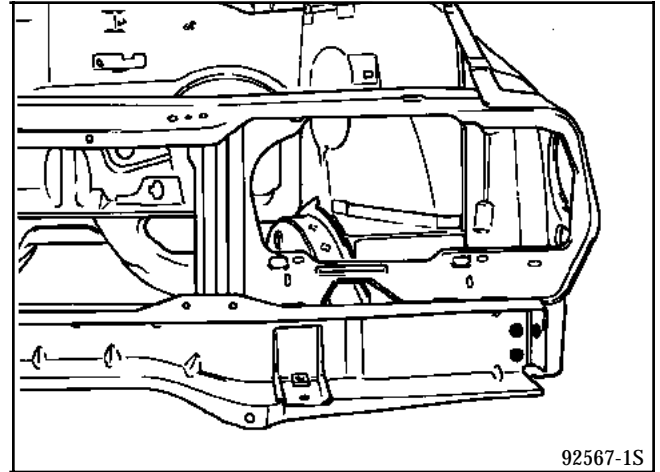
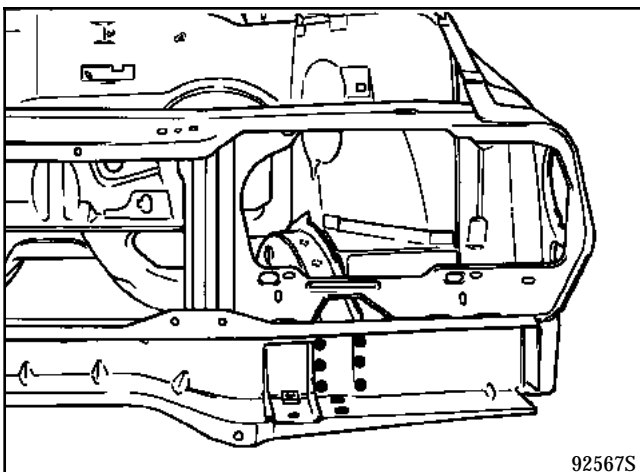
### COMPOSITION DE LA PIÈCE M.P.R.

- (1) Longeron partie avant
- (2) Passage de roue
- (3) Coupelle d'amortisseur
- (4) Allonge de passage de roue
- (5) Côté d'auvent
- (6) Fermeture de longeron



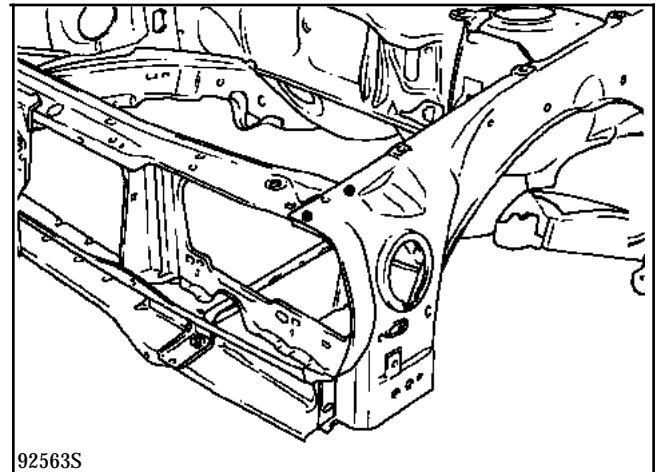
### 1 ACCOSTAGE SUR LA TRAVERSE INFÉRIEURE

Rappel



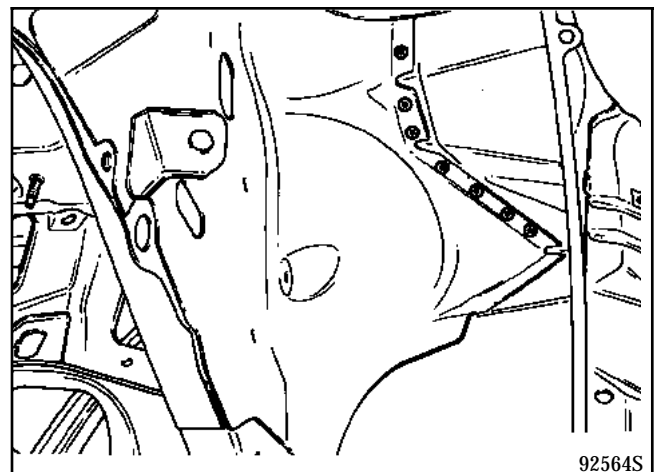
### 2 ACCOSTAGE SUR LA TRAVERSE SUPÉRIEURE

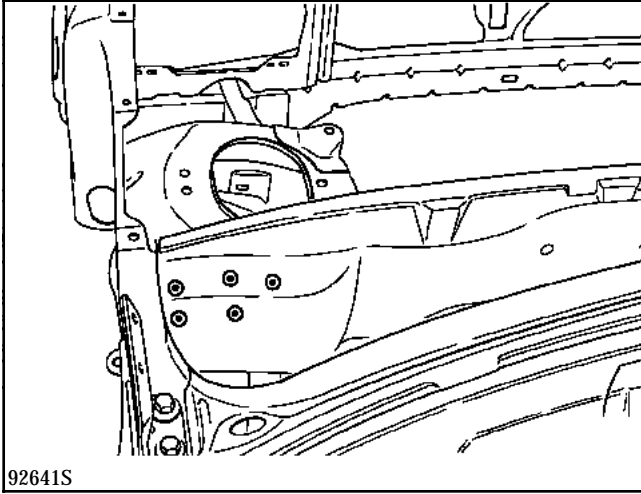
Rappel



### 3 ACCOSTAGE SUR CLOISON DE CHAUFFAGE

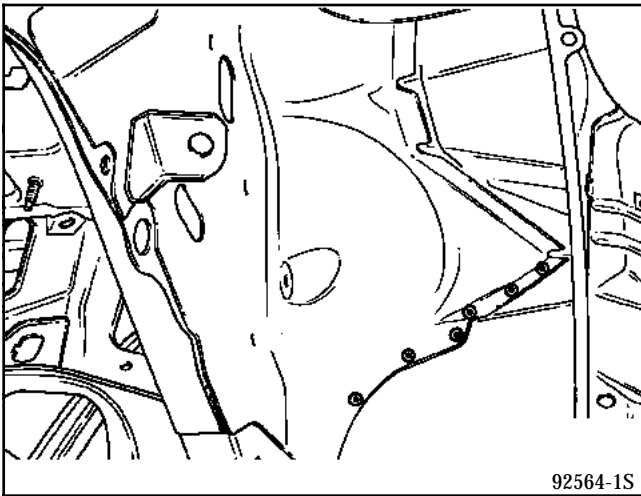
Rappel





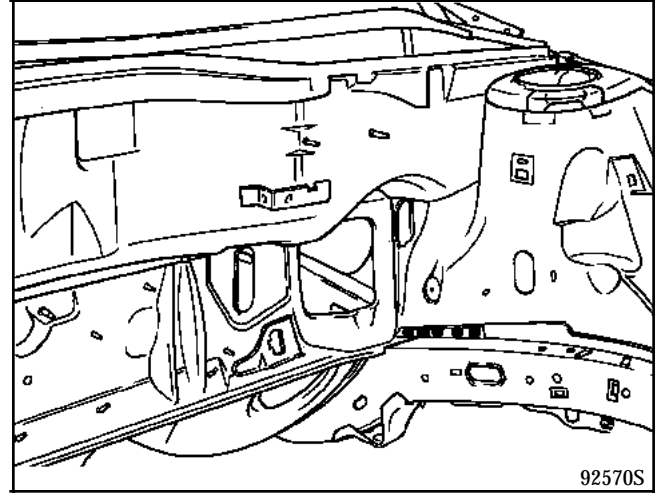
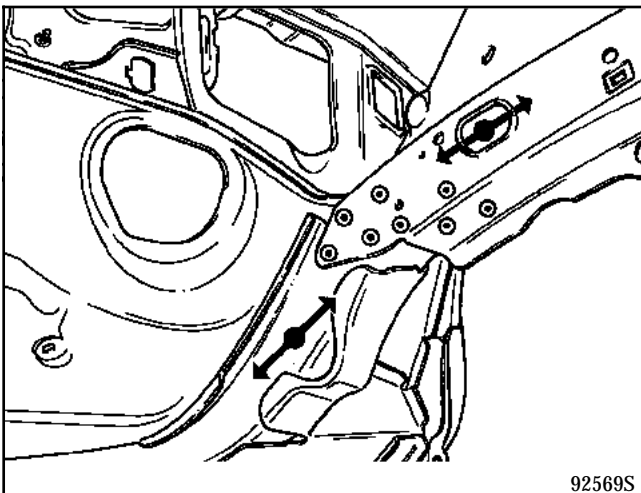
### 4 ACCOSTAGE SUR TABLIER

Rappel



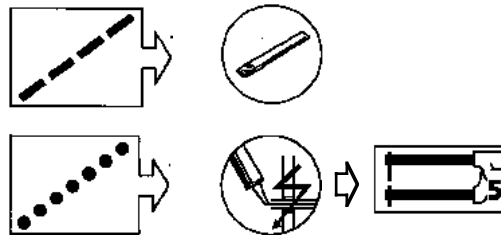
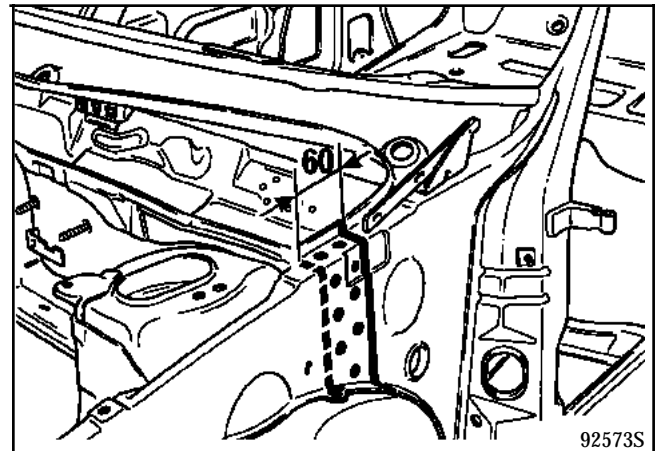
### 5 ACCOSTAGE SUR PARTIE ARRIERE DE LONGERON

Rappel



### 6 COUPE PARTIELLE DU COTE D'AUVENT

- Sur le véhicule couper le côté d'auvent suivant la ligne pointillée du schéma ci-dessous. Cette ligne se situe au ras de la cloison de chauffage.
- Couper la pièce M.P.R. suivant la ligne noire continue du schéma. Cette ligne se situe à 60 mm de la ligne de découpe sur véhicule.



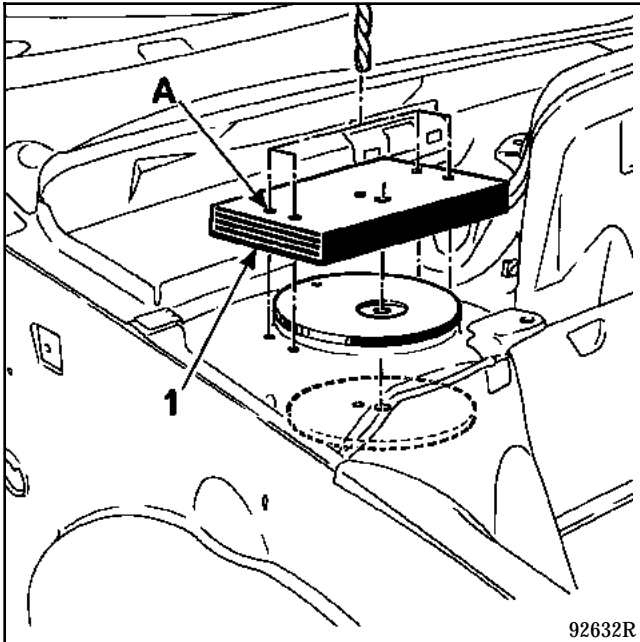
### 7 PERÇAGE DE LA FIXATION SUPÉRIEURE D'AMORTISSEUR

Le véhicule étant positionné sur le banc de réparation, après soudure du passage de roue, effectuer le perçage de la fixation supérieure d'amortisseur avant.

Pour cela :

- mettre en place la pièce (1) du schéma ci-après,
- contre-percer les quatre trous (A) à  $\varnothing 8$  mm.

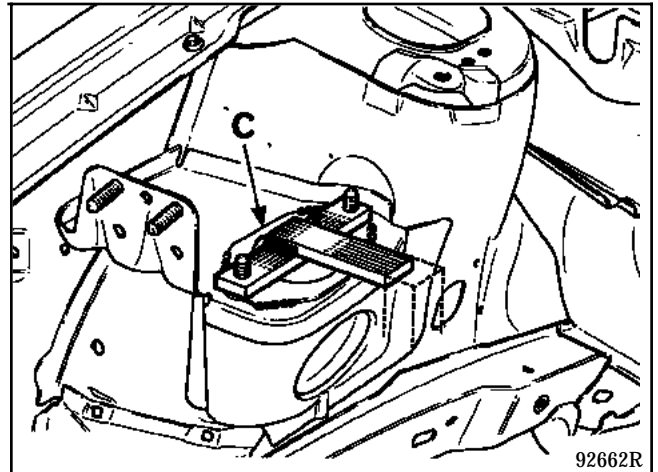
Attention la pièce (1) est la même pour le côté droit et gauche, il faudra la faire pivoter d'un demi-tour pour le passage d'un côté à l'autre.



### 8 PARTICULARITÉ DES VÉHICULES DIESEL

Sur ces véhicules, le passage de roue côté droit possède un support supplémentaire pour la fixation pendulaire du moteur.

La coupelle (C) doit être soudée en réparation à l'aide d'un calibre fourni avec les éléments de marbre.



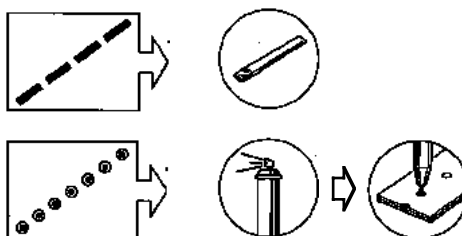
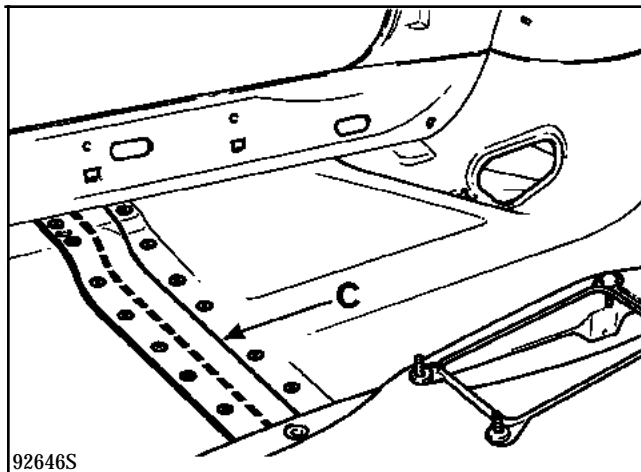
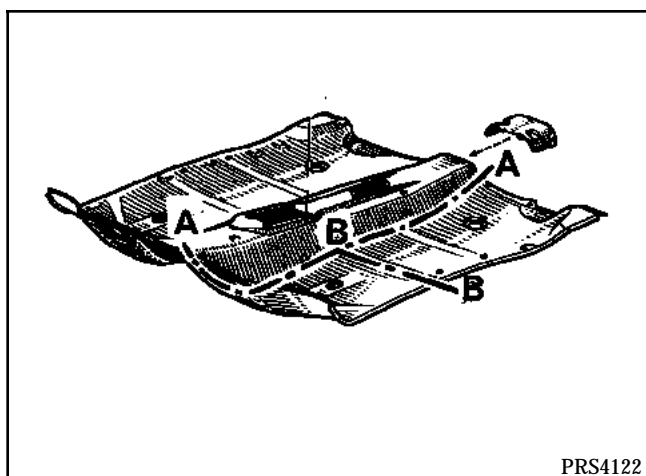
### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Plancher nu (tôle seule.)

### Découpage de la pièce M.P.R.

La coupe (A) s'effectue 20 mm au-dessus de l'ar-rondi du tunnel.

La coupe (B) s'effectue de part et d'autre de l'emplacement de la traverse de siège, en avant si l'on récupère la partie arrière, en arrière si l'on récupère la partie avant du plancher.



### Exemple de coupe de la partie avant :

Sur le véhicule, couper le plancher au burin au ras de la traverse de siège suivant la ligne pointillée du schéma ci-dessus.

**NOTA :** pour le remplacement de la partie arrière du plancher, la ligne pointillée sera située en (C).

# STRUCTURE INFÉRIEURE

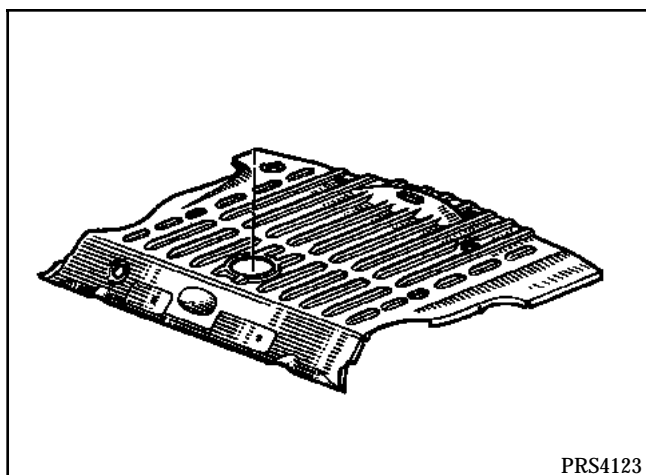
## Plancher arrière (partiel partie centrale)

41 L

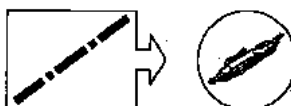
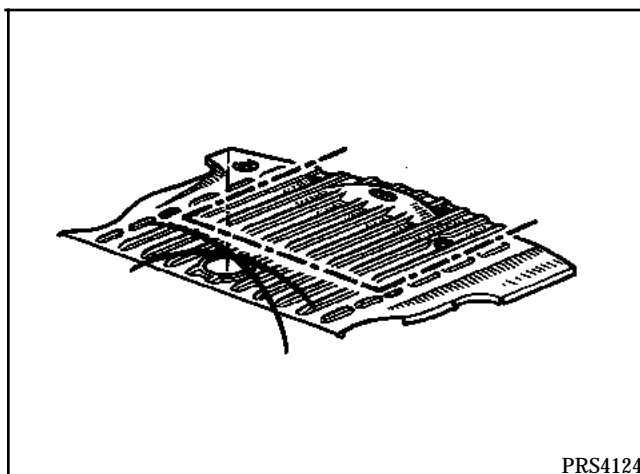
Complémentaire à :  
STRUCTURE SUPÉRIEURE ARRIÈRE - Jupe  
44-U Méthode 3

### COMPOSITION DE LA M.P.R.

Pièce nue

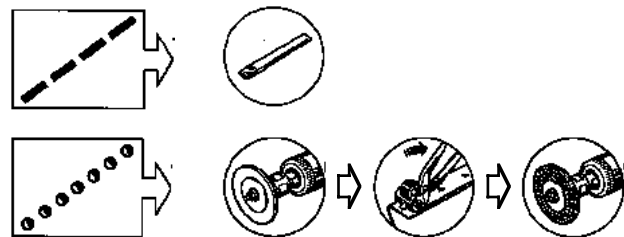
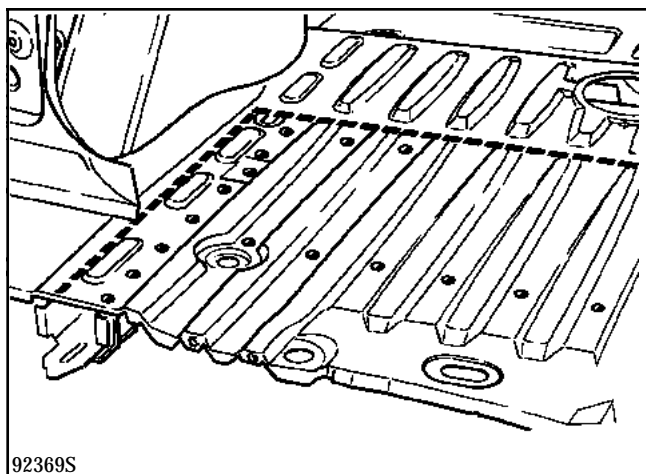


### PRÉPARATION DE LA PIÈCE NEUVE



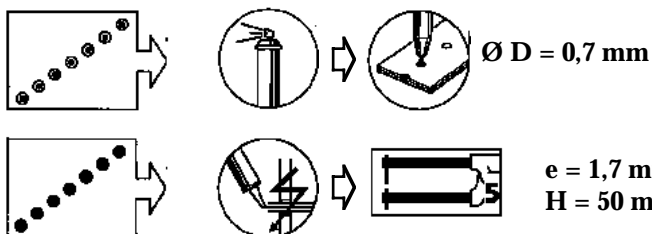
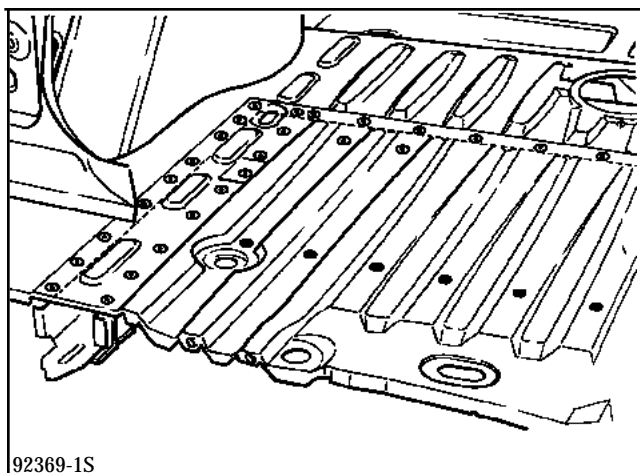
Couper la pièce neuve à **20 mm** au-delà de la coupe effectuée sur le véhicule, de façon à pouvoir souder en superposition par bouchonnage.

### DECOUPAGE - DEGRAFFAGE



**NOTA** : la gamme générale de remplacement d'un élément soudé est décrite dans le M.R. 502 chapitre 4.

### Soudure



Après peinture et avant regarnissage, effectuer une protection corps creux dans les longerons.

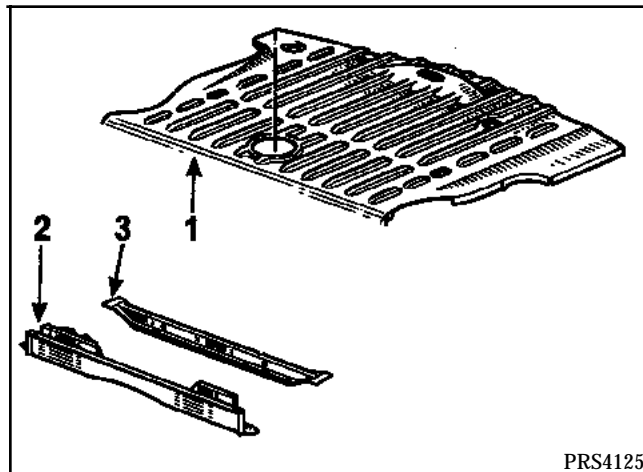


Complémentaire à :  
**STRUCTURE SUPERIEURE ARRIERE - Jupe**  
**44-U Méthode 3**

Avec remplacement de la traverse support de réservoir et traverse sous plancher.

### COMPOSITION DES PIECES M.P.R.

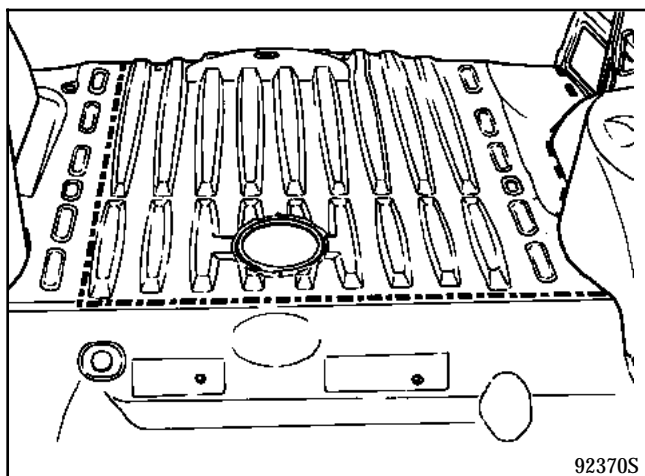
- (1) Plancher arrière pièce nue
- (2) Traverse support de réservoir  
Support berceau de roue de secours
- (3) Traverse sous plancher  
pièce nue



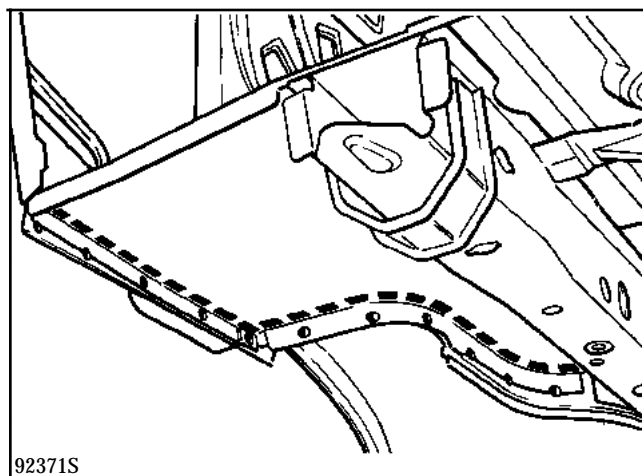
PRS4125

Cette opération est à effectuer sur banc de réparation. Se reporter au sous-chapitre **40** pour la mise en place des éléments.

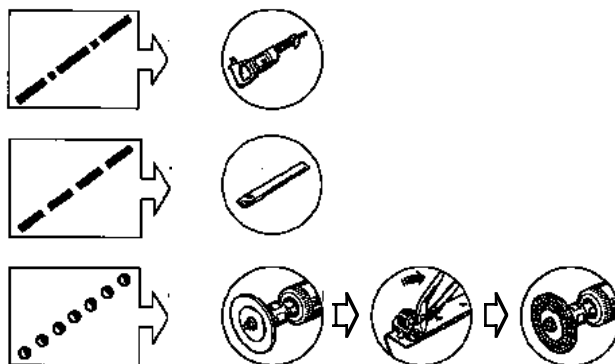
### DECOUPAGE - DEGRAFFAGE



92370S

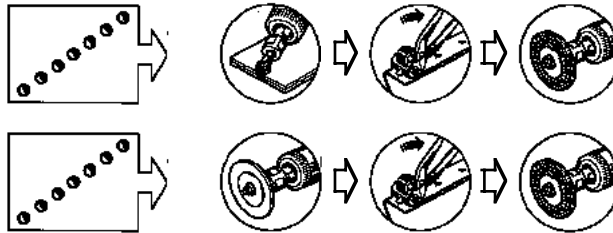
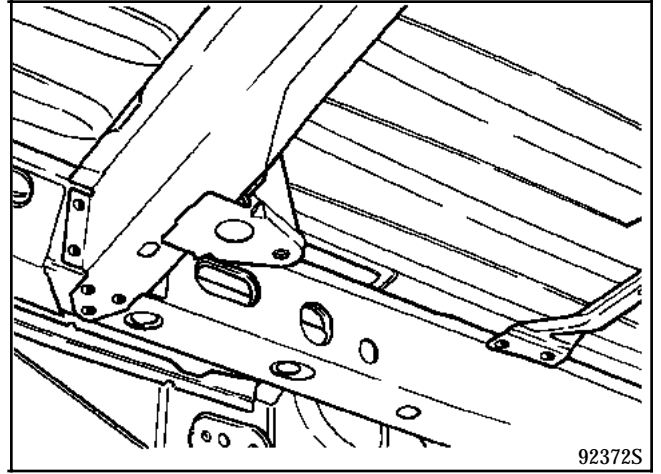
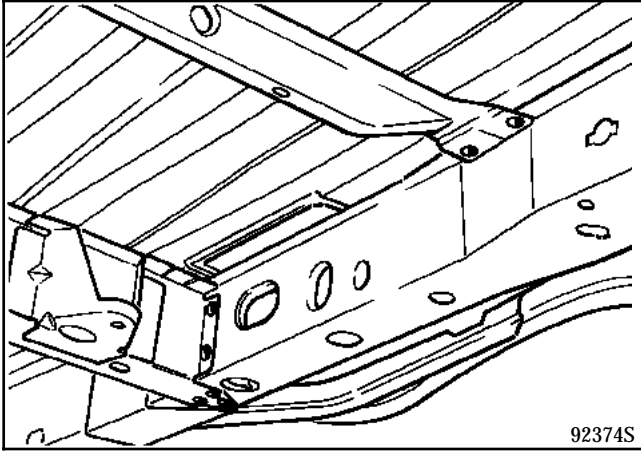


92371S

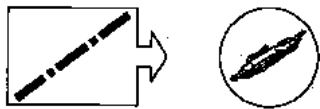
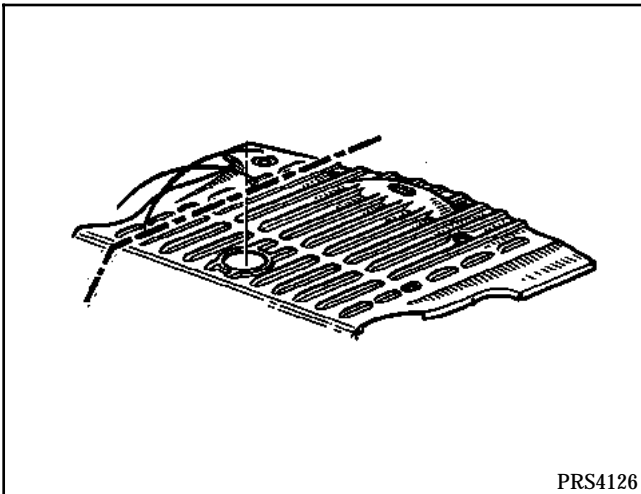


**NOTA** : la gamme générale de remplacement d'un élément soudé est décrite dans le M.R. 502 Chapitre 4.

### DEGRAFFAGE DES TRAVERSES, COTE OPPOSE AU CHOC

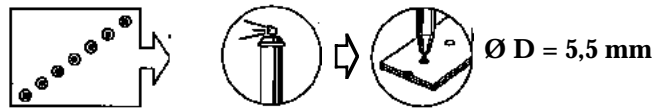
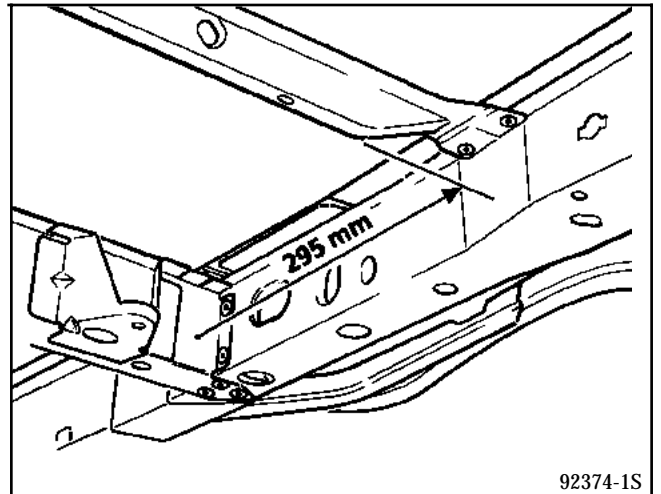


### PREPARATION DE LA PIECE NEUVE



Couper la pièce neuve à **20 mm** au-delà de la coupe effectuée sur le véhicule, de façon à pouvoir souder en superposition par bouchonnage.

### SOUDURE DES TRAVERSES (côté droit)



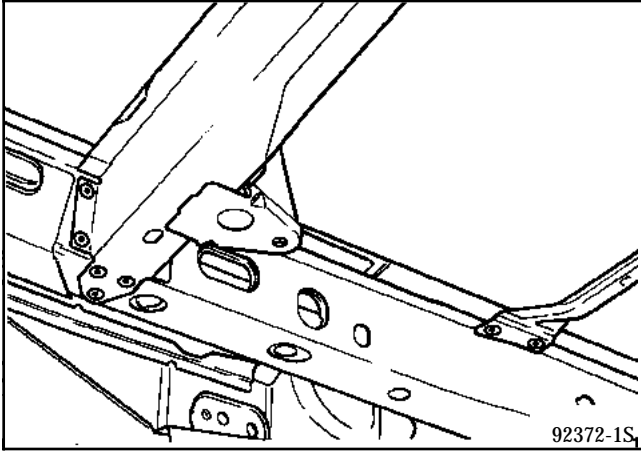
Positionner la traverse sous plancher, par rapport à la traverse support de réservoir, à la cote indiquée sur le dessin.

# STRUCTURE INFERIEURE

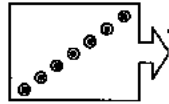
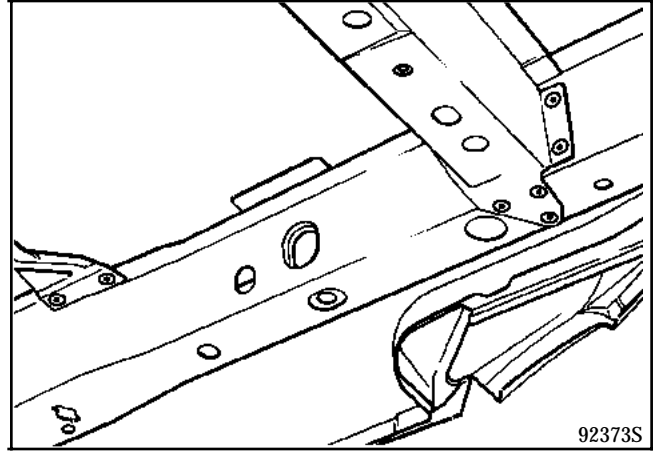
## Plancher arrière

41 M

(côté droit)

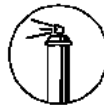
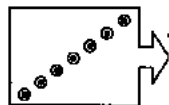
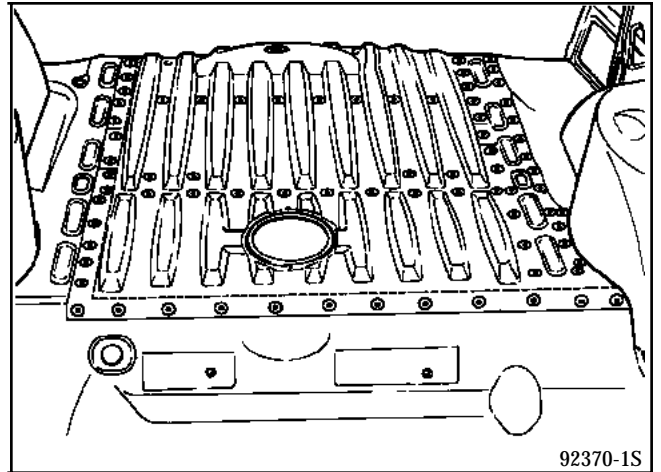
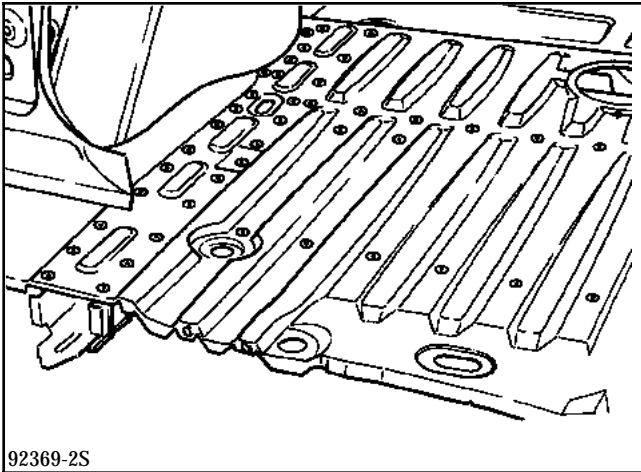


(côté gauche)

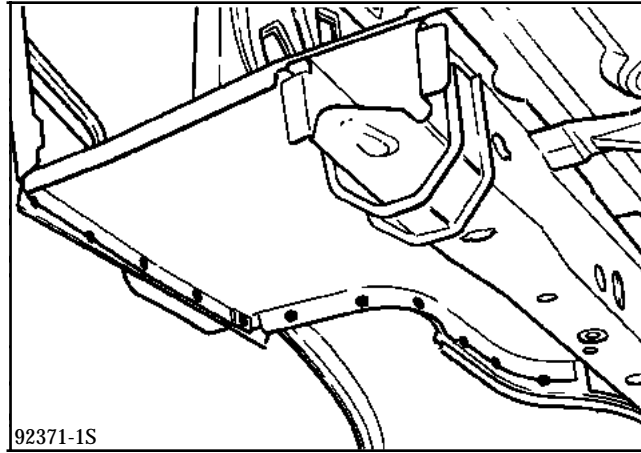


Ø D = 5 mm

### SOUDURE DU PLANCHER



Ø D = 4,5 mm

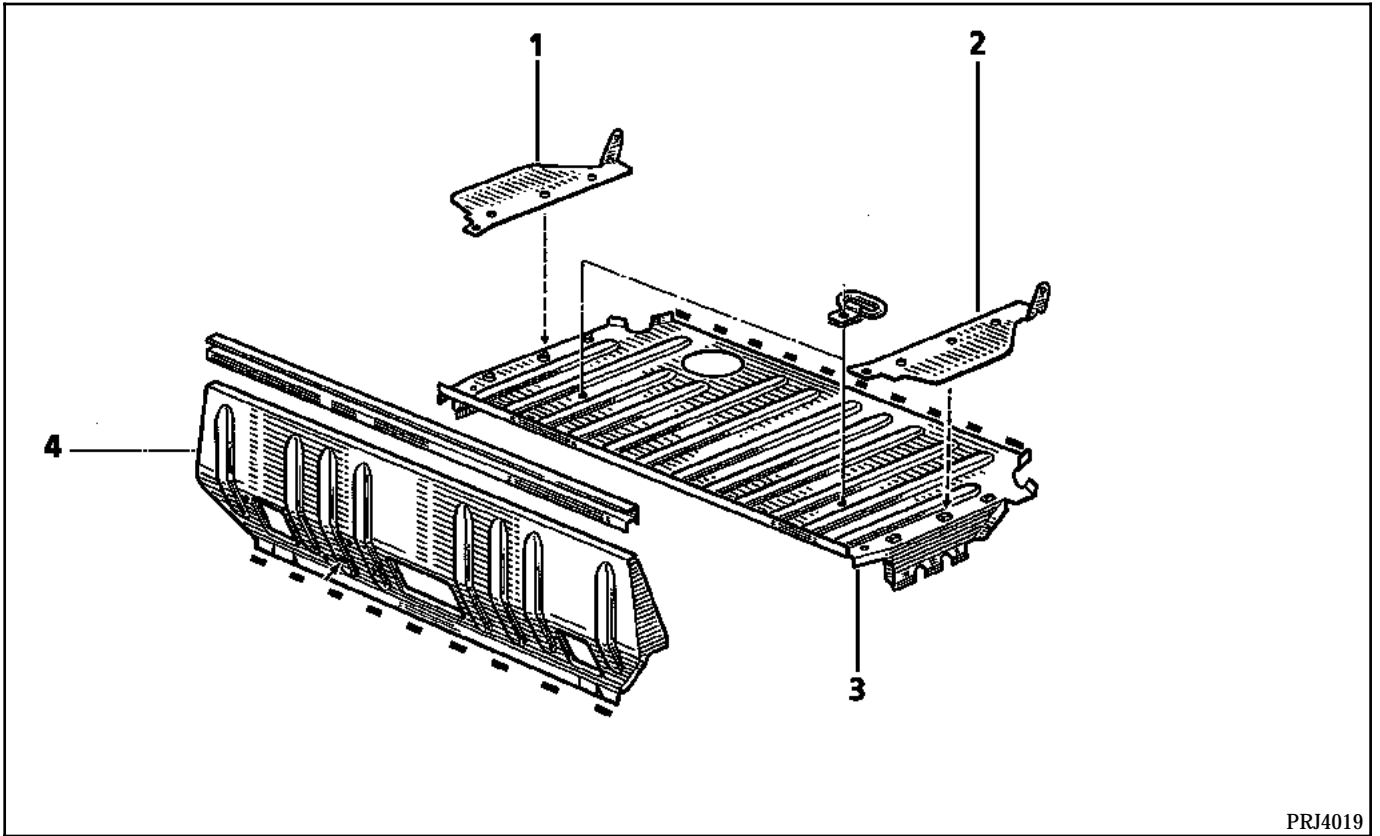


**e = 1,3 mm**

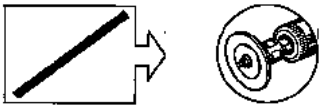
**H = 30 mm**

Après peinture et avant regarnissage, effectuer une protection corps creux dans les longerons.

## DEGRAFFAGE ET DEPOSE DU PLANCHER SOCIETE



PRJ4019



## DéPOSER :

- les 4 anneaux d'arrimage et le tapis de plancher arrière,
- les parties latérales (1) et (2) fixées sur le plancher et les côtés de caisse.

Dégrafer par meulage des cordons d'ancrages les parties (3) et (4) du plancher de chargement sans les séparer.

Sortir du véhicule l'ensemble plancher de chargement et cloison d'arrêt de charge.

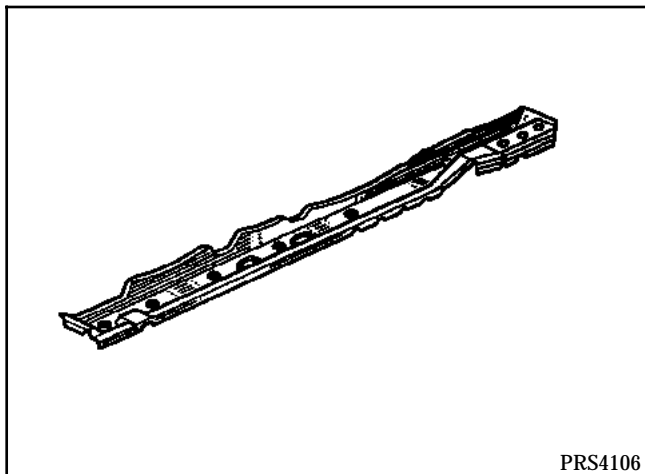
Récupérer les 3 agrafes de fixation de manivelle ainsi que l'ensemble de fixation du cric.

## RAPPEL :

- 1°/ Avant de commencer les opérations de meulage, il est impératif de protéger les faces intérieures de toutes les vitres, ainsi que la planche de bord.
- 2°/ Avant le montage des sièges arrière, effectuer une gamme d'application peinture classique sur toutes les parties meulées.

COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce nue



PRS4106

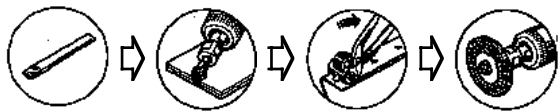
1 LIAISON AVEC PLANCHER, BAS DE CAISSE ET RENFORT DE BAS DE CAISSE

Epaisseur des tôles (mm)

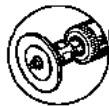
Longeron latéral	1,5
Bas de caisse	1,5
Renfort de bas de caisse	1,5

Dégrafage

42 points de soudure électrique sur le plancher.  
22 points sur le bas de caisse.

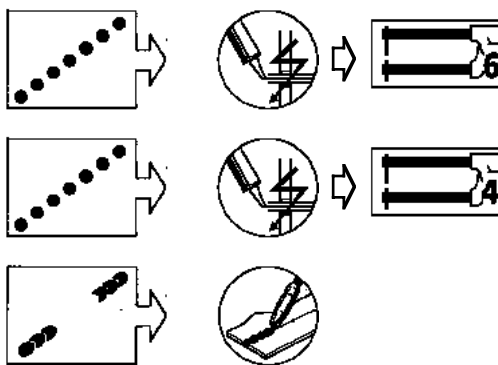


20 cordons de soudure MAG de 20 mm.  
2 cordons de 40 mm.

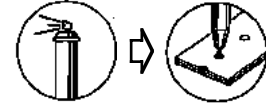
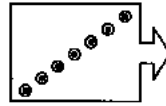
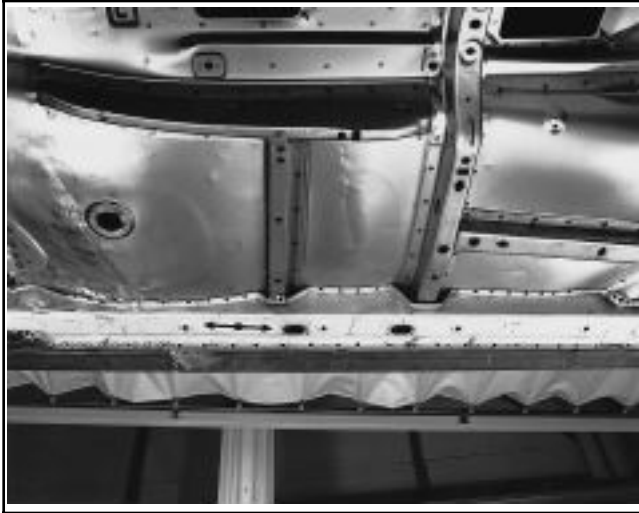


Soudure

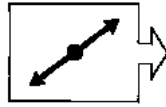
Partie avant :



**Partie centrale :**



Ø D = 8 mm



Après peinture et avant regarnissage, effectuer le traitement de protection des corps creux.

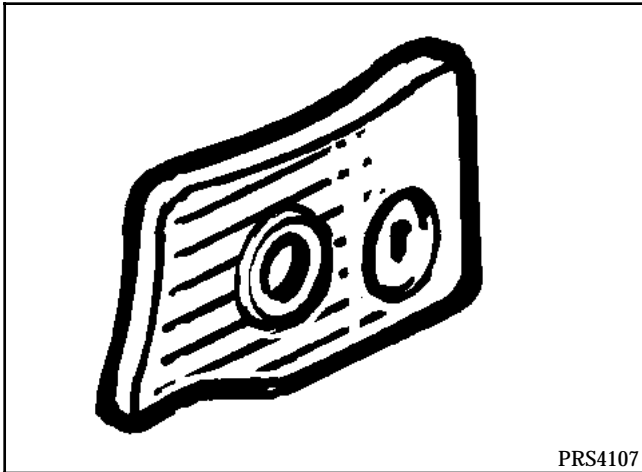
**Partie arrière :**



Cette pièce ne peut être remplacée qu'après dépose de la partie inférieure de longeron latéral.

**COMPOSITION DE LA PIÈCE MPR**

Pièce nue

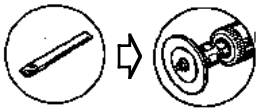


**1 LIAISON AVEC PLANCHER ET PARTIE INFÉRIEURE DE LONGERON LATÉRAL**

**Épaisseur des tôles (mm)**

Entretoise	1,5
Partie inférieure de longeron	1,5
Plancher	0,88

**Dégrafage**



10 cordons MAG de 20 mm.

**Soudure**



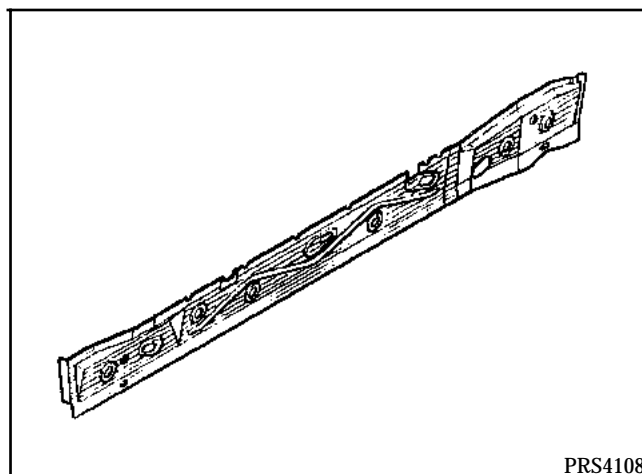
Après peinture et avant regarnissage effectuer le traitement de protection des corps creux.



Cette opération ne peut être effectuée qu'après  
dépose du bas de caisse assemblé.

### COMPOSITION DE LA PIÈCE M.P.R.

Pièce nue

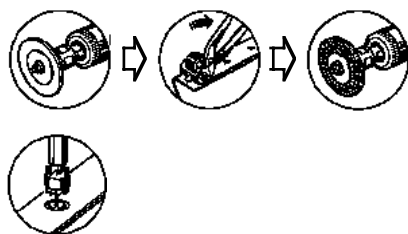


### 1 LIAISON AVEC LE PLANCHER

#### Épaisseur des tôles (mm)

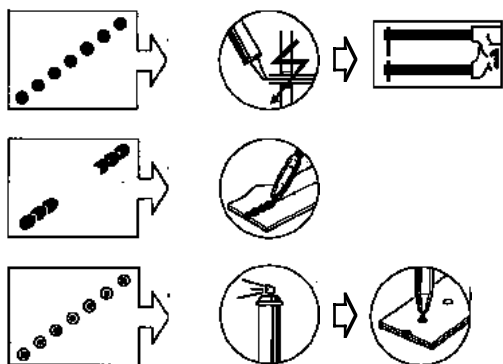
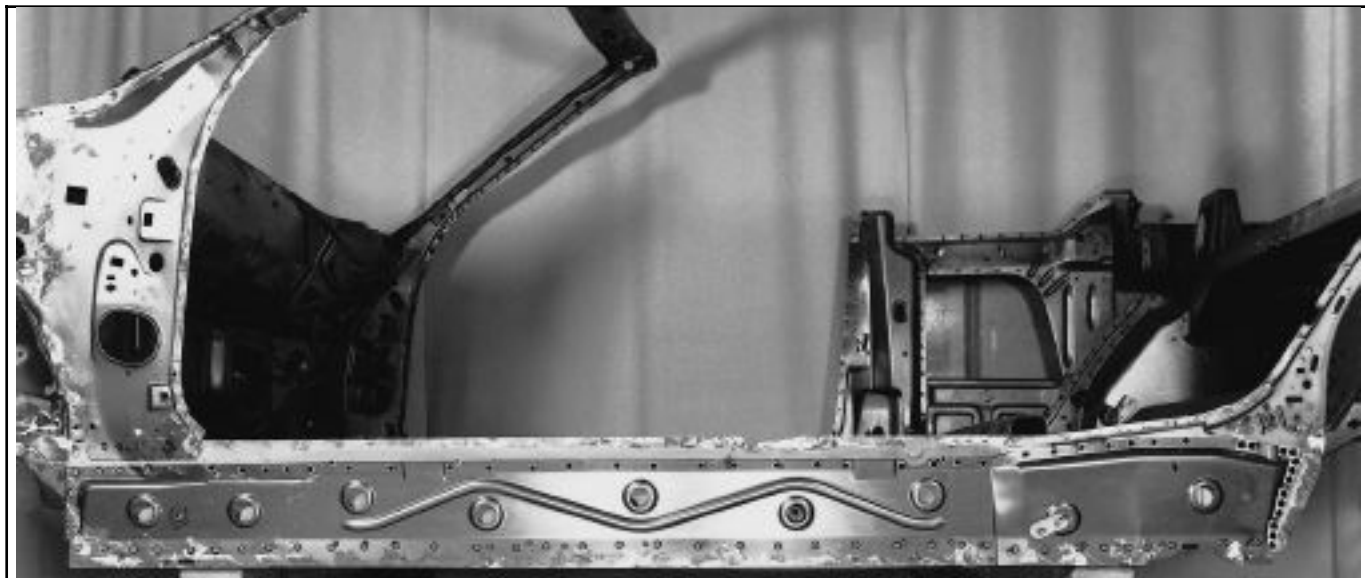
Raidisseur de fermeture	1,5
Fermeture de bas de caisse	1,5

#### Dégrafage



**Soudure**

Sur la liaison près du pied avant, remplacer aux endroits inaccessibles, les points de soudure électriques par des points de bouchonnage MAG.



Ø D = 8 mm

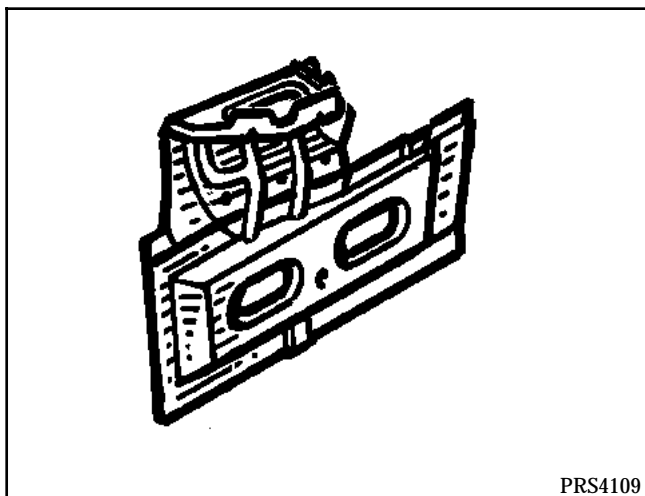
**2** LIAISON AVEC RENFORT AVANT DE BAS DE CAISSE

Se reporter au paragraphes : 43 - L - 1

Cette opération ne peut être effectuée qu'après  
dépose du pied avant.

**COMPOSITION DE LA PIÈCE M.P.R.**

Pièce seule



PRS4109

**1** LIAISON AVEC CÔTE D'AUVENT (doublage de  
pied) ET DOUBLAGE DE BAS DE CAISSE

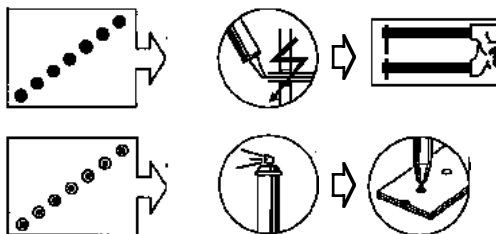
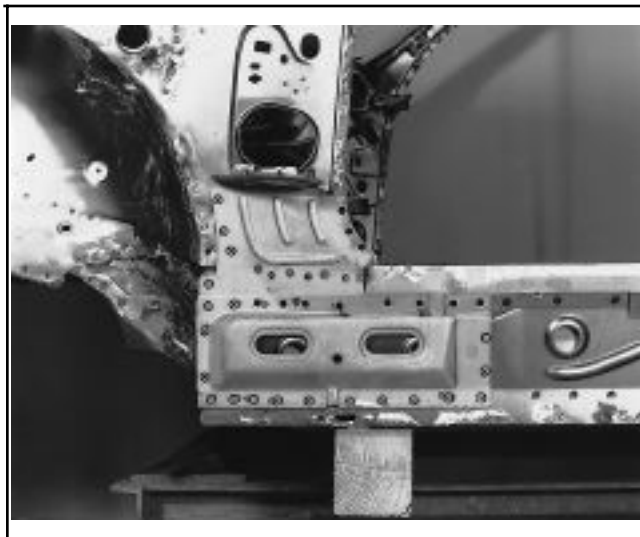
**Épaisseur des tôles (mm)**

Côté d'auvent	0,97
Renfort de pied	1,5
Doublage de bas de caisse	1,5



31 points de soudure électrique.

**Soudure**

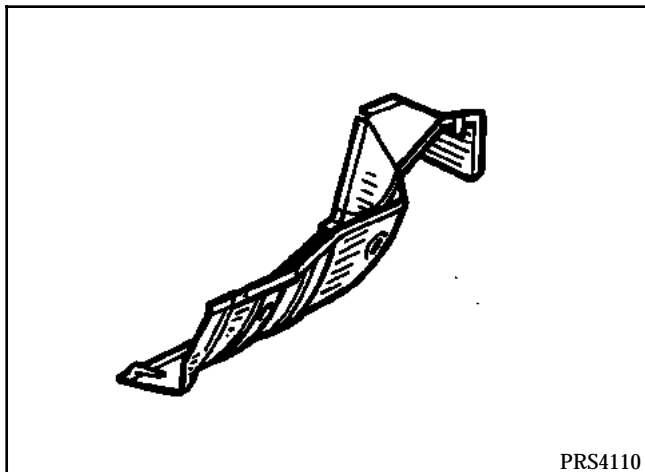


Ø D = 8 mm

Après peinture et avant regarnissage, effectuer le  
traitement des corps creux.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

- Renfort de plancher.
- Renfort de traverse.



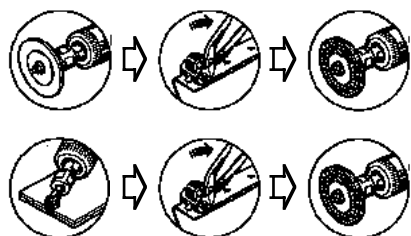
PRS4110

### 1 LIAISON AVEC PLANCHER CENTRAL ET TRAVERSE DE PLANCHER

#### Epaisseur des tôles (mm)

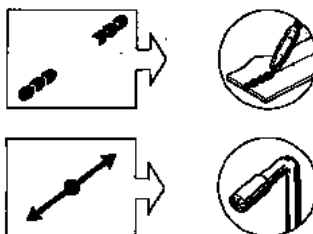
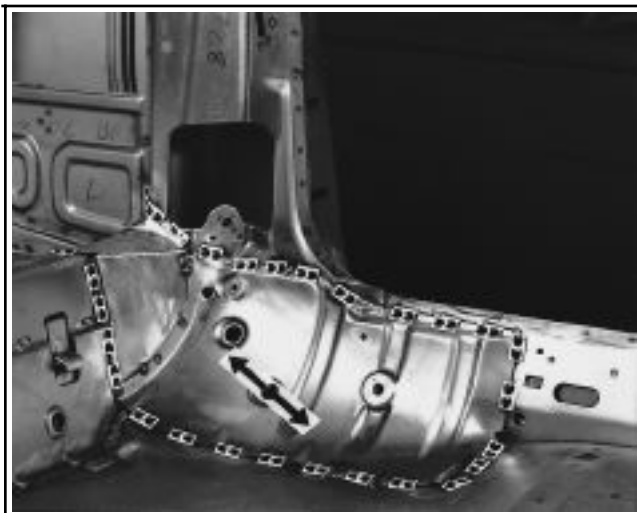
Renfort	1,5
Plancher central	0,8
Traverse	1,5
Pied milieu	1,5

#### Dégrafage



36 cordons de soudure de 25 mm.

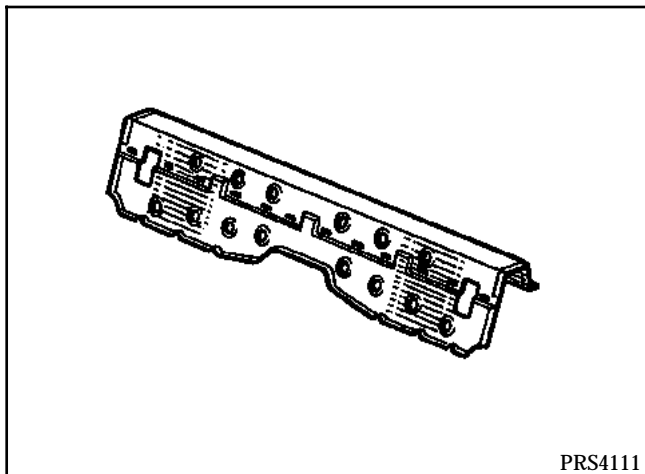
### Soudure



Après peinture et avant regarnissage, effectuer le traitement de protection des corps creux.

COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce seule

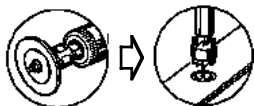


PRS4111

1 LIAISON AVEC PLANCHER ET RENFORT DE TRAVERSE

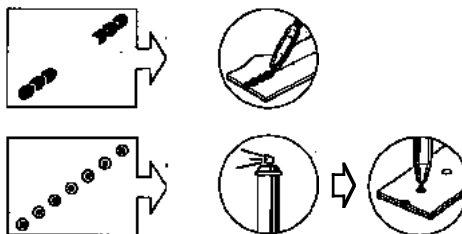
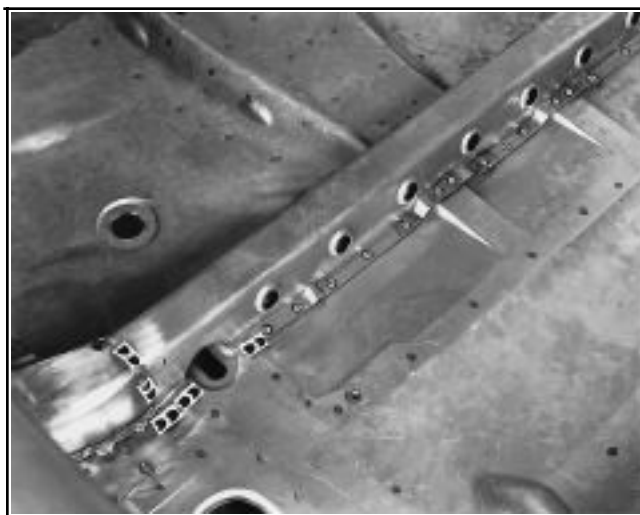
Epaisseur des tôles (mm)

Traverse	1,5
Plancher	0,88
Renfort	1,5



33 cordons de soudure MAG de 25 mm.  
2 cordons de 50 mm.  
31 points électriques.

Soudure



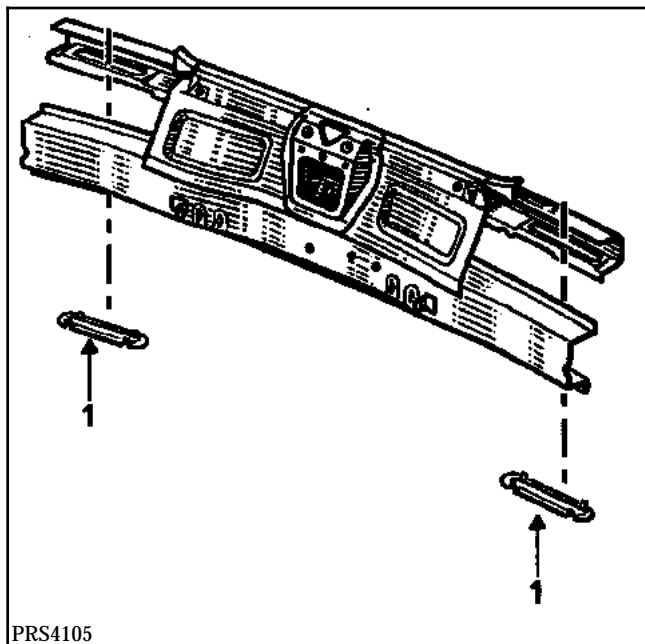
Ø D = 6 mm

COMPOSITION DE LA PIÈCE M.P.R.

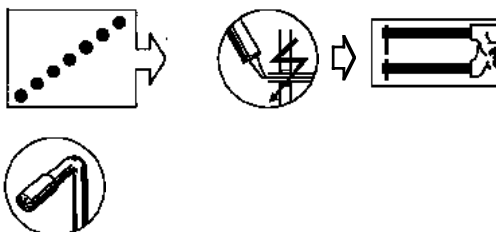
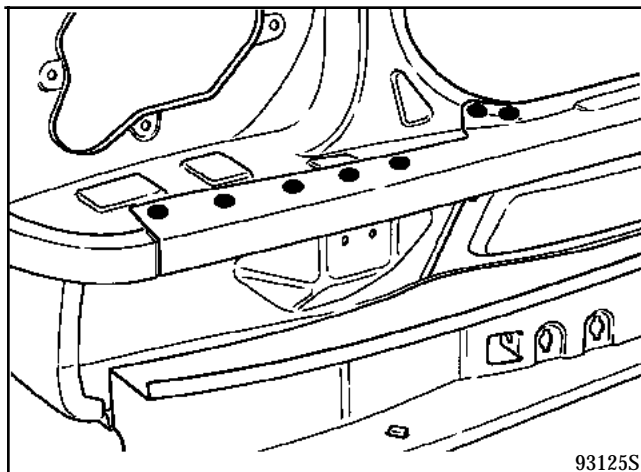
Pièce assemblée comprenant :

- traverse extrême arrière
- jupe arrière
- renfort de gâche
- traverse de jupe

Les deux obturateurs (1) sont à commander à part.



Soudure



- 1 point en 3 épaisseurs  
(traverse - panneau - support de feu)
- 4 points en 3 épaisseurs  
(traverse - support de feu - allonge)

1 LIAISON AVEC TOLE SUPPORT DE FEU

Épaisseur des tôles (mm)

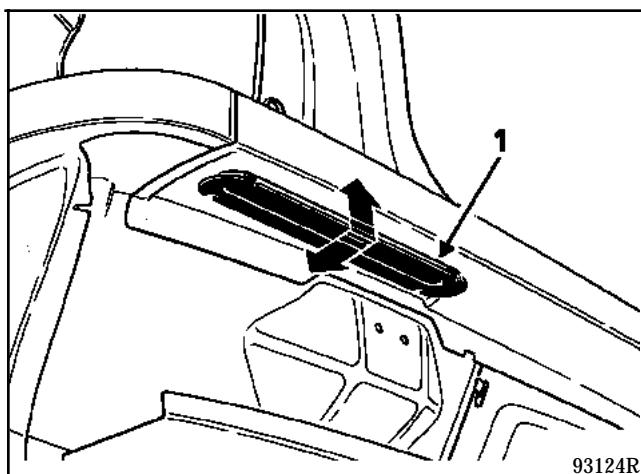
Tôle support de feu	0,67
Traverse de jupe	0,67
Panneau latéral	0,67
Allonge de jupe	0,97

Dégrafage



14 points de soudure électrique

Particularité



Après soudure et avant protection des sertis, mettre en place les 2 obturateurs en tôle (1) en les clipsant par les ergots.

**2** LIAISON AVEC ALLONGE DE JUPE

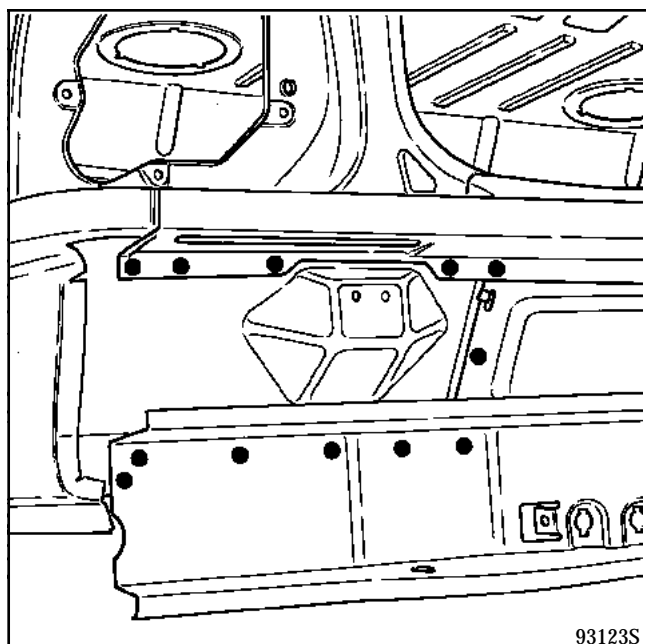
**Épaisseur des tôles (mm)**

Traverse de jupe	0,67
Jupe arrière	0,67
Traverse extrême arrière	1,25
Allonge de jupe	0,97

**Dégrafage**



24 points de soudure électrique



- 4 points en 3 épaisseurs

**3** LIAISON AVEC LONGERON ARRIÈRE

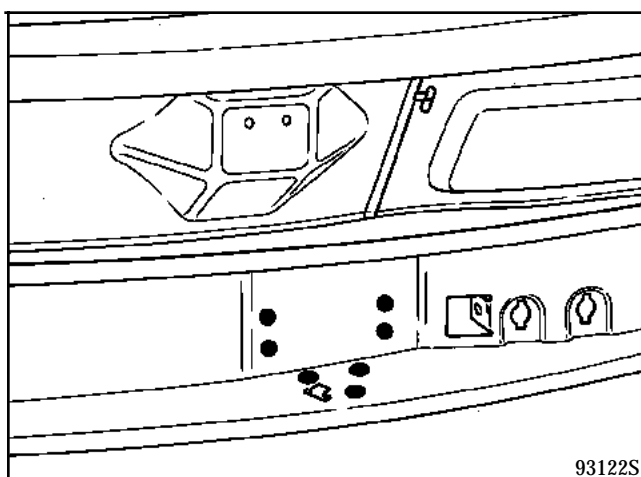
**Épaisseur des tôles (mm)**

Traverse extrême arrière	1,25
Longeron arrière	1,00

**Dégrafage**



14 points de soudure électrique



### 4 LIAISON AVEC PLANCHER ARRIERE

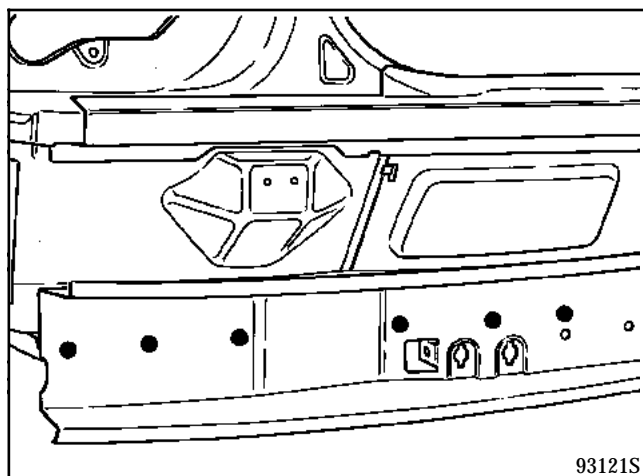
#### Epaisseur des tôles (mm)

Traverse extrême arrière	1,25
Plancher arrière	0,60

#### Dégrafage



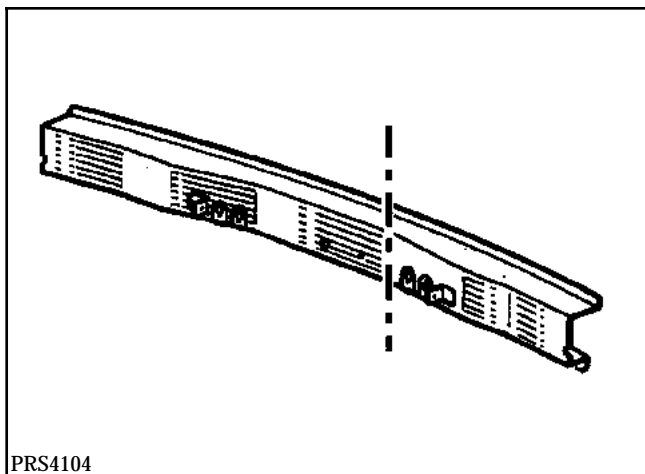
#### Soudure





COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Tôle seule



PR54104



**1** LIAISON AVEC ALLONGE DE JUPE

Epaisseur des tôles (mm)

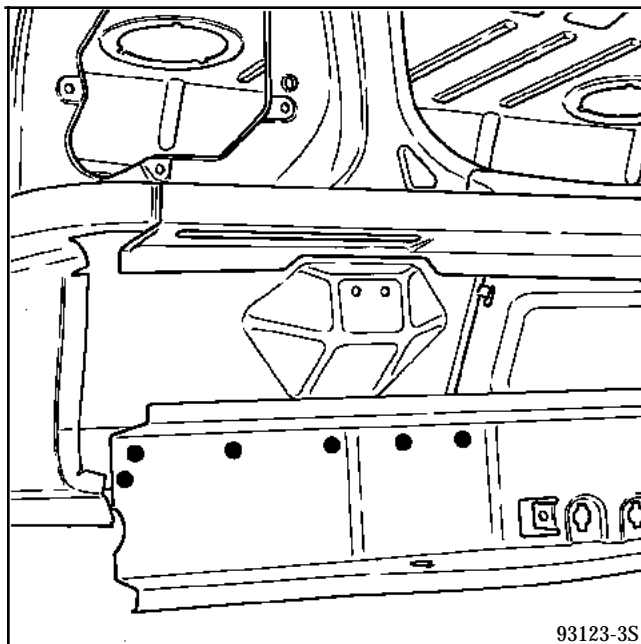
Traverse extrême arrière	1,25
Allonge de jupe	0,97
Jupe arrière	0,67

Dégrafage



6 points de soudure électrique

Soudure



93123-3S



- 1 point de soudure en 3 épaisseurs

**2** LIAISON AVEC JUPE ARRIERE

Epaisseur des tôles (mm)

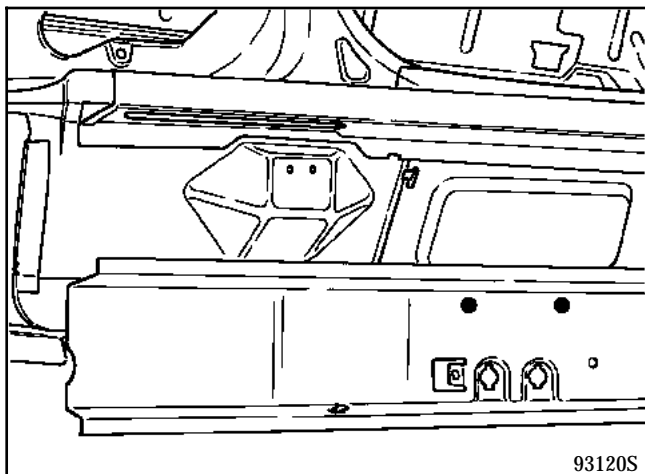
Traverse extrême arrière	1,25
Jupe arrière	0,67

Dégrafage



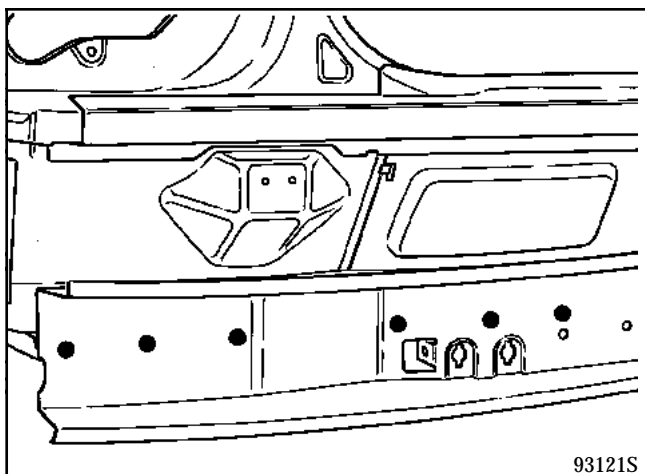
2 points de soudure électrique

### Soudure



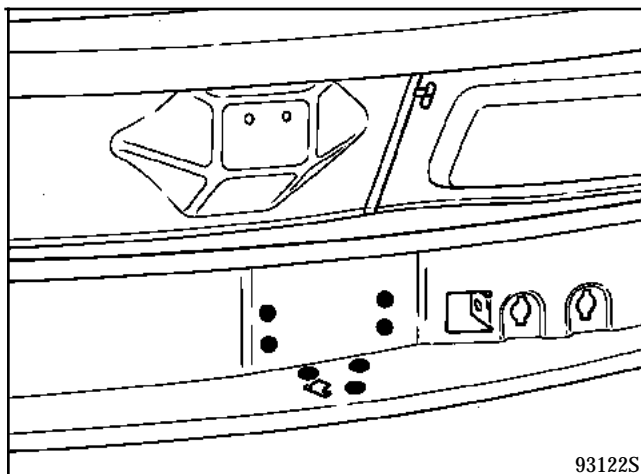
### 3 LIAISON AVEC PLANCHER ARRIERE

Rappel : voir 41-U-4



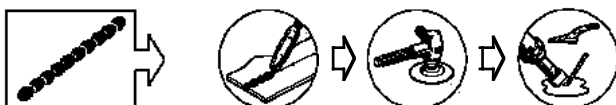
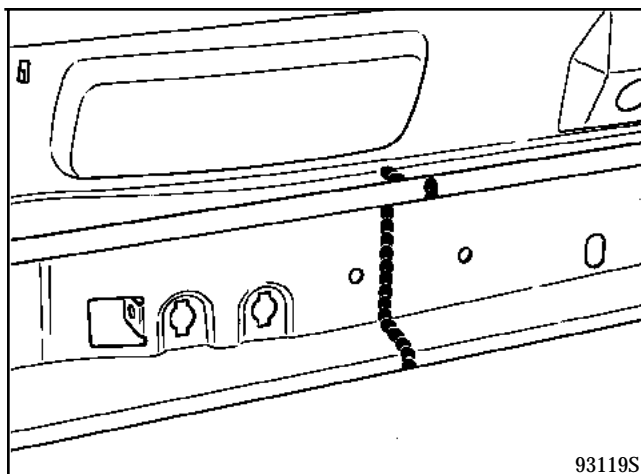
### 4 LIAISON AVEC LONGERON ARRIERE

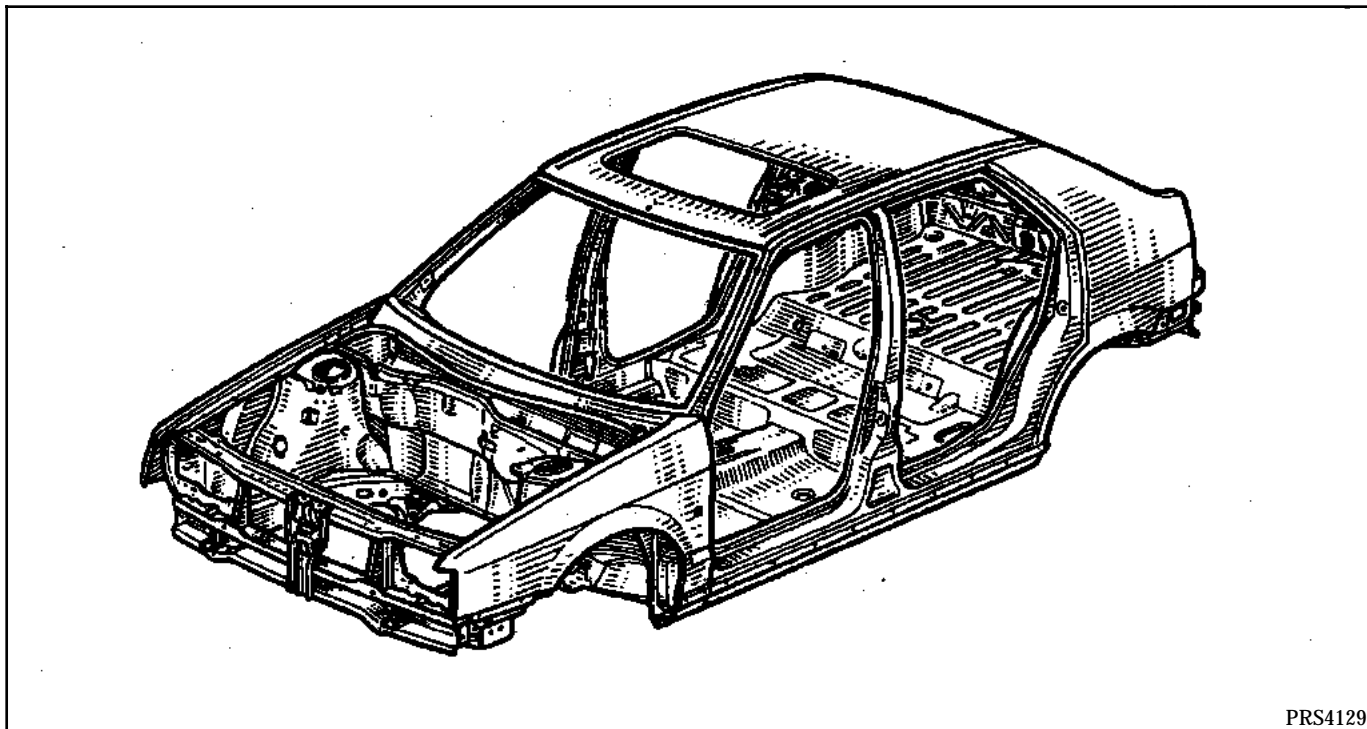
Rappel : voir 41-U-3



### 5 COUPE PARTIELLE

Soudure





PRS4129

Lors du remplacement d'une carrosserie complète sur un véhicule phase I, le M.P.R. fournit une caisse du type phase II. Il sera donc nécessaire d'effectuer les opérations suivantes (les détails étant décrits dans les opérations concernant chaque pièce modifiée, voir sommaire).

pour les véhicules :

- découpe des pattes de fixation de projecteur sur la traverse supérieure de façade,
- ajout de rondelles sous les fixations de la serrure de capot,
- commander un jeu de nouvelles baguettes de bas de caisse.

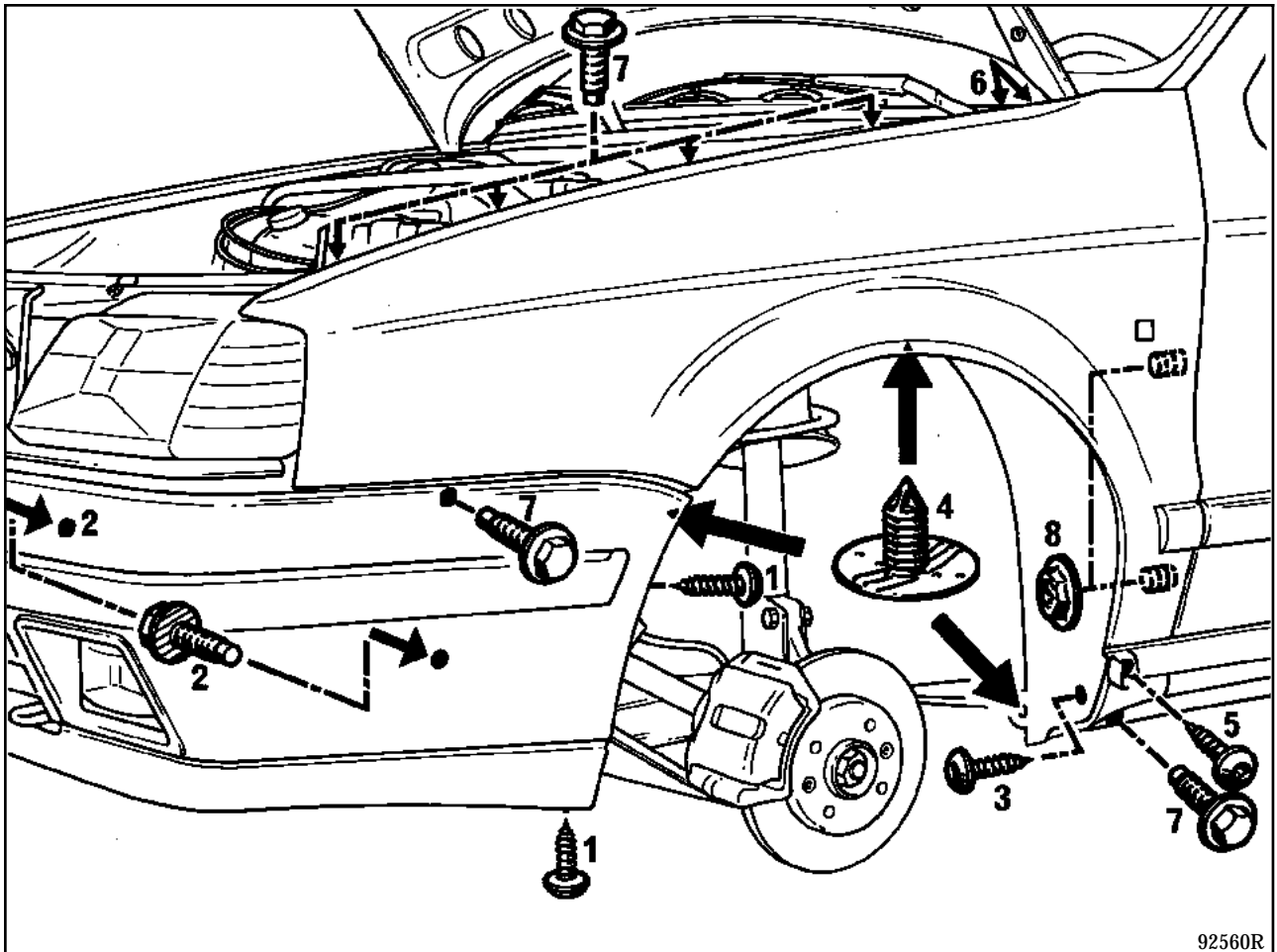
Pour les véhicules équipés de baguettes de ceinture de caisse, commander des agrafes adhésives spéciales rechange (voir P.R.).

Pour les véhicules B, C et S53 :

- percer le trou du contacteur à piston dans la jupe arrière,
- boucher le trou de passage du câblage de hayon dans la gouttière supérieure.

Pour les véhicules C et S53, percer la garniture de pied milieu à 17 mm plus haut, de façon à reposer les ceintures d'origine.

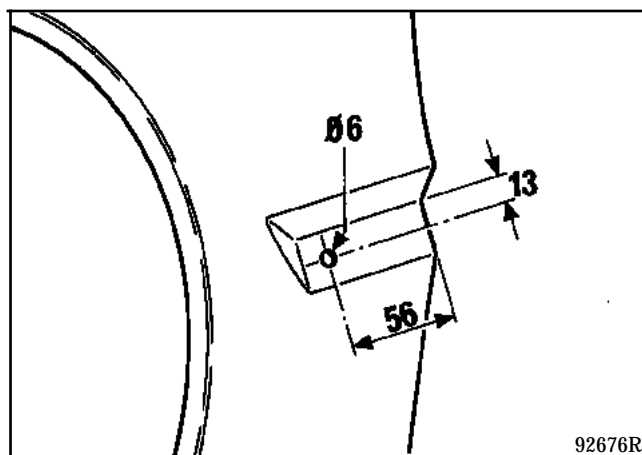
## REPLACEMENT



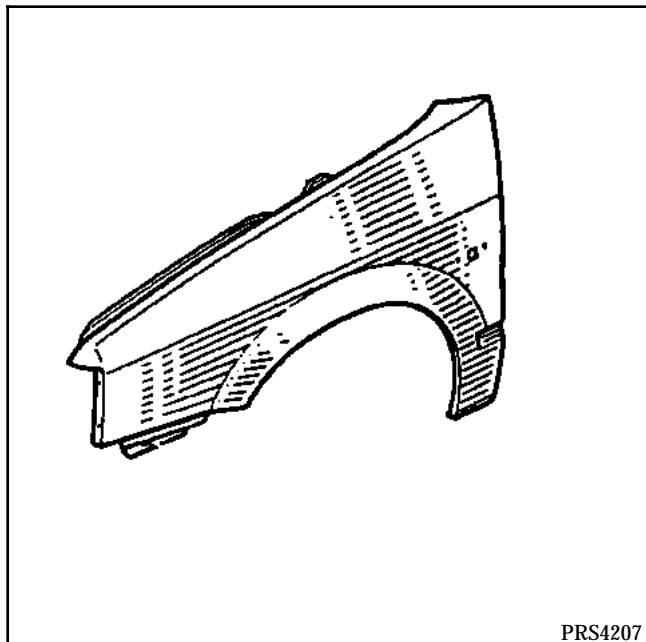
92560R

- A) Dégager le bouclier sans le déposer complètement. Pour cela déposer :
- 2 vis (1) empreinte Torx T20
  - 2 vis (2) six pans 10 mm
- B) Déposer le protecteur de passage de roue
- 1 vis (3) empreinte Torx T20
  - 3 agrafes (4)
- C) Dégager l'extrémité avant de la baguette de bas de caisse :
- 1 vis (5) empreinte Torx T20
- D) Desserrer sans les déposer les fixations du compas de capot :
- 2 vis (6) six pans 13 mm
- E) Déposer les fixations de l'aile :
- 6 vis (7) six pans 10 mm
  - 2 écrous (8) six pans 11 mm
- F) A l'aide d'un chalumeau à air chaud ramolir le mastic antigravillon à l'intérieur de l'aile, puis la déposer.

Lors d'un remplacement d'un aile avant sur un véhicule équipé de baguettes enjoliveur de ceinture de caisse, il sera nécessaire de percer un trou de fixation (voir schéma).



**NOTA :** la baguette sera collée à l'aide d'un cordon de mastic type "joint peinture".



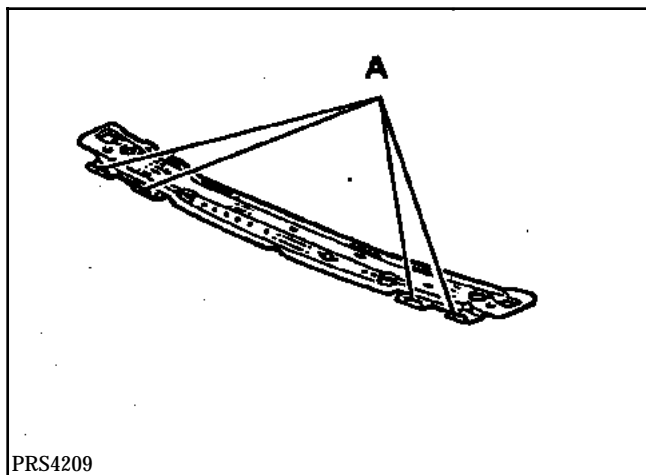
L'aile avant est identique à celle du véhicule de base × 53, mais elle a été modifiée à sa partie inférieure arrière.

La fixation à cet endroit est effectuée à l'aide de la vis **(1)** (voir schéma).

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Voir schéma ci-dessous.

**NOTA :** pour les véhicules phase I, couper les pattes de fixation de projecteur en (A).



### 1 ACCOSTAGE SUR SUPPORT DE SERRURE

#### Epaisseur des tôles (mm)

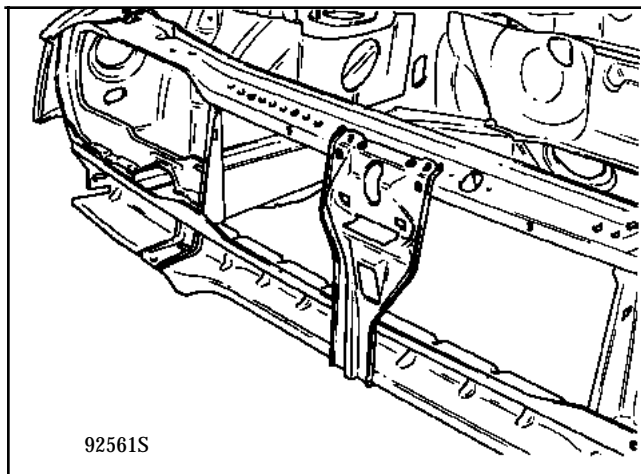
Traverse :	1,2
Support de serrure :	1,5

#### Dégrafage



4 points de soudure électrique

### Soudure



### 2 ACCOSTAGE SUR COTE D'AUVANT

#### Epaisseur des tôles (mm)

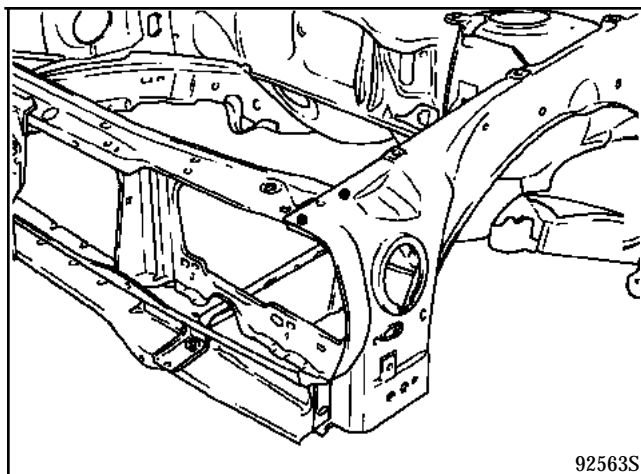
Traverse :	1,2
Côté d'avant :	1

#### Dégrafage



3 points de soudure électrique

### Soudure



### 3 ACCOSTAGE SUR TOLE PORTE-PHARE

#### Epaisseur des tôles (mm)

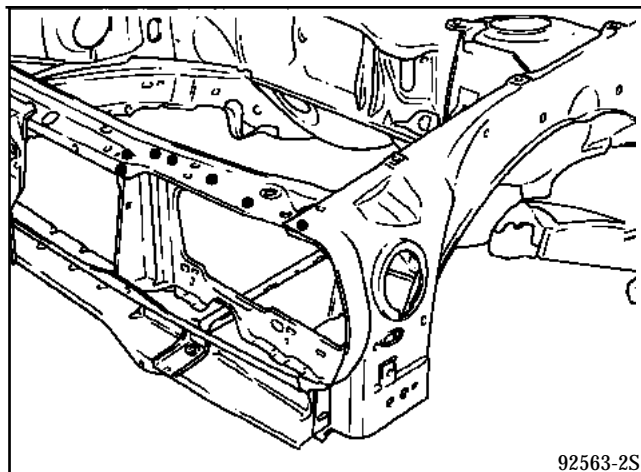
Traverse :	1,2
Tôle porte-phare :	0,8

#### Dégrafage



7 points de soudure électrique

#### Soudure

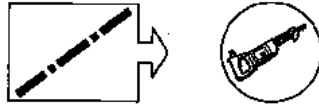
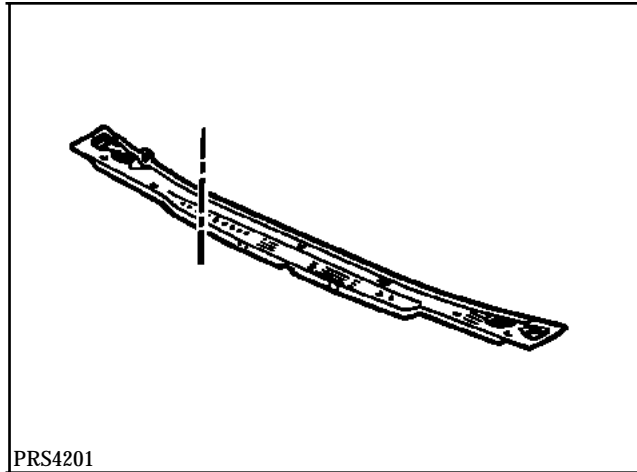




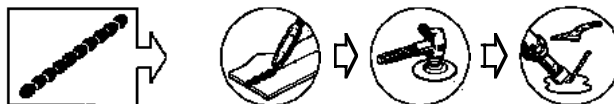
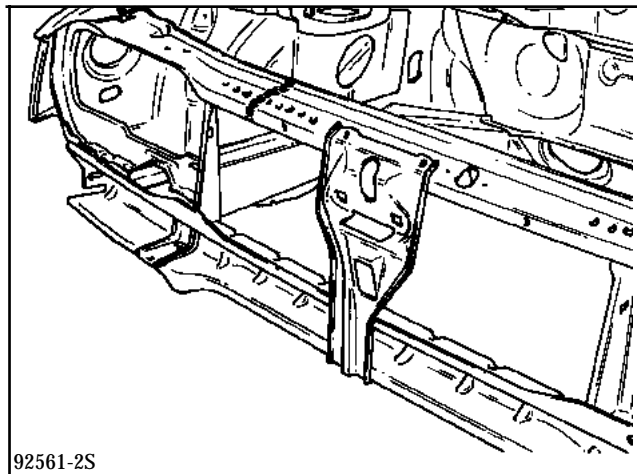
Cette opération est une variante de la précédente. Ne seront traitées, ci-dessous que les particularités de celle-ci.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Identique à la précédente.



### Soudure



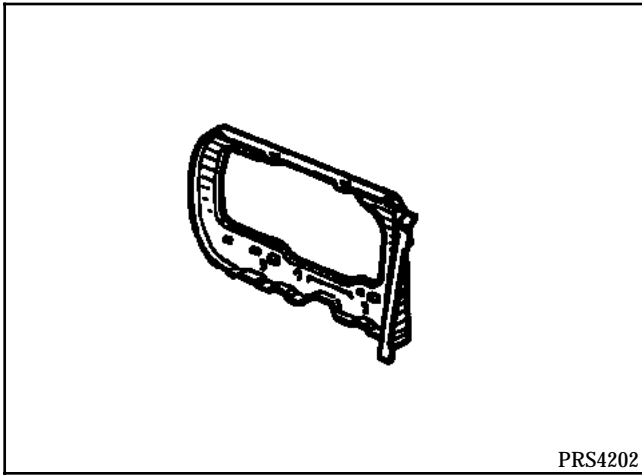
**1** ACCOSTAGE SUR TRAVERSE SUPERIEURE DE  
CALANDRE

Se reporter au paragraphe précédent.

**2** ACCOSTAGE SUR TRAVERSE INFERIEURE

Se reporter au chapitre 41-A.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.



#### 1 ACCOSTAGE SUR TRAVERSE SUPERIEURE DE CALANDRE

Se reporter au paragraphe précédent.

#### 2 ACCOSTAGE SUR TRAVERSE INFERIEURE

Se reporter au sous-chapitre 41-A.

#### 3 ACCOSTAGE SUR COTE D'AUVENT

#### Épaisseur des tôles (mm)

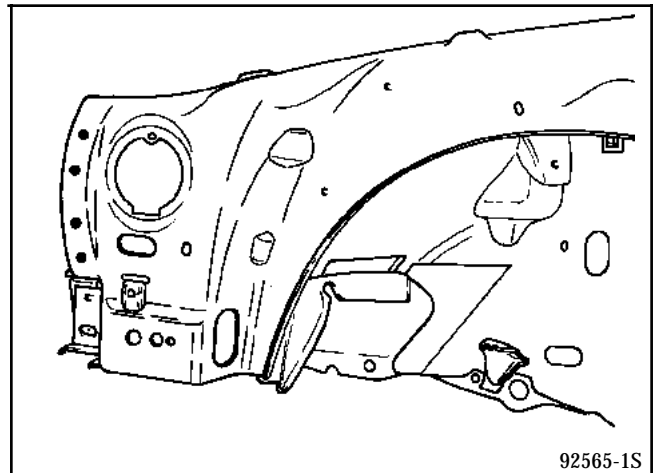
Tôle porte-phare :	0,8
Côté d'auvent :	1

### Dégrafage



4 points de soudure électrique

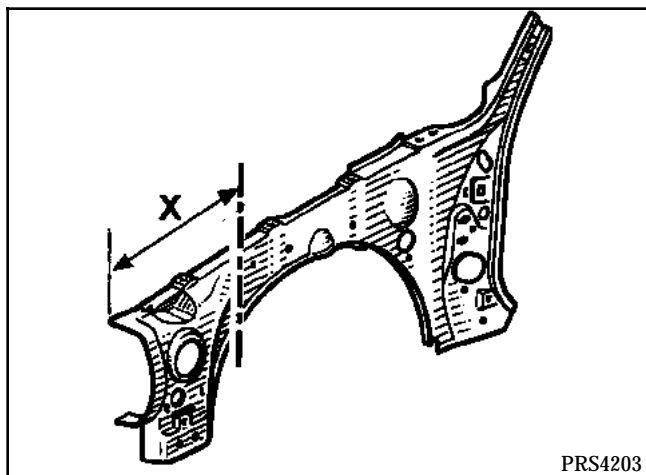
### Soudure



### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce seule, voir schéma.

Coupe de la pièce neuve à :  $X = 435 \text{ mm}$   
 Coupe de la pièce sur le véhicule à :  $X = 415 \text{ mm}$



#### 1 ACCOSTAGE SUR TRAVERSE SUPERIEURE DE CALANDRE

Se reporter au paragraphe correspondant.

#### 2 ACCOSTAGE SUR TRAVERSE INFERIEURE

Se reporter au sous-chapitre 41-A.

#### 3 ACCOSTAGE SUR TOLE PORTE-PHARE

Se reporter au paragraphe correspondant.

#### 4 ACCOSTAGE SUR PASSAGE DE ROUE

#### Epaisseur des tôles (mm)

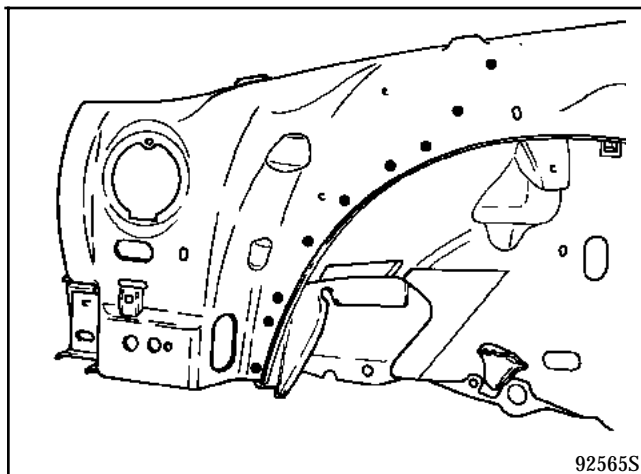
Côté d'auvent : 1  
 Passage de roue : 0,7

#### Dégrafage

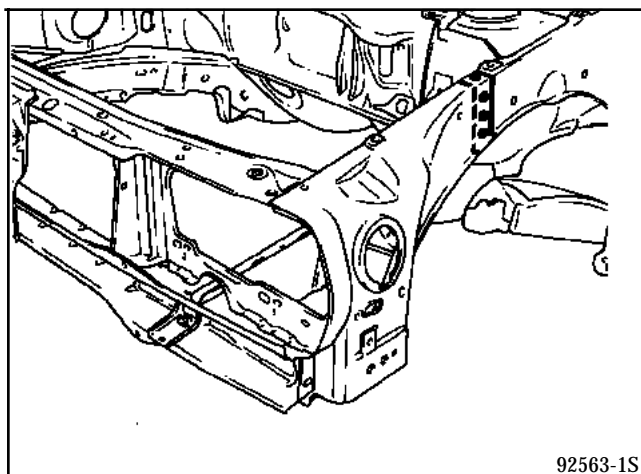


9 points de soudure électrique

### Soudure



#### 5 COUPE PARTIELLE A



# STRUCTURE SUPERIEURE AVANT

## Passage de roue (tourelle d'amortisseur)

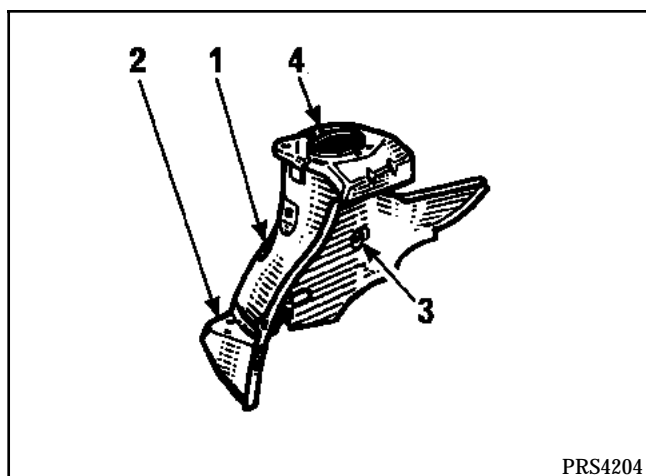
**42** **G**

Cette opération est à effectuer sur banc de réparation. Se reporter au sous-chapitre **40** pour la mise en place des éléments.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce assemblée comprenant :

- (1) passage de roue
- (2) Allonge de passage de roue
- (3) Support flexible de reint
- (4) Coupelle amortisseur



### 1 ACCOSTAGE SUR COTE D'AUVENT PARTIE AVANT

Se reporter au paragraphe précédent.

### 2 ACCOSTAGE SUR COTE D'AUVENT PARTIE ARRIERE

(Coupelle d'amortisseur sur côté d'auvent)

#### Epaisseur des tôles (mm)

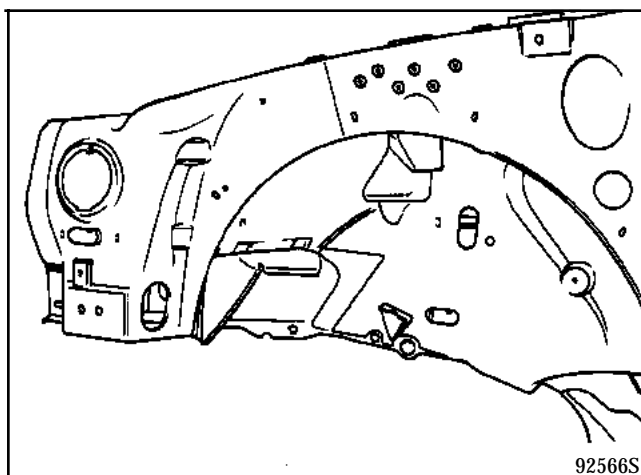
Coupelle amortisseur : 2  
Côté d'auvent : 1

#### Dégrafage



6 points de soudure électriques

### Soudure



### 3 ACCOSTAGE SUR CLOISON DE CHAUFFAGE

A - COUPELLE D'AMORTISSEUR SUR CLOISON

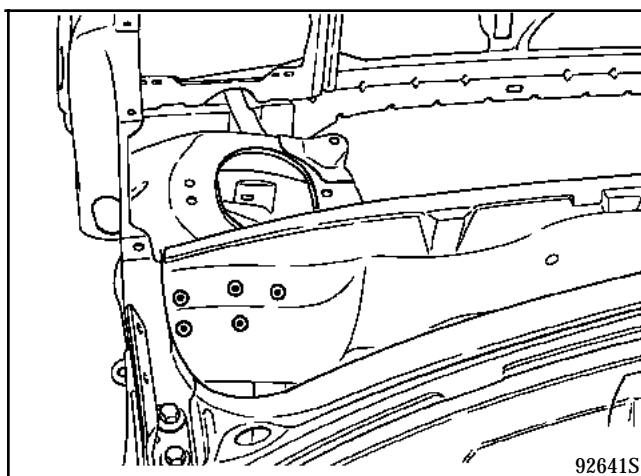
#### Epaisseur des tôles (mm)

Coupelle : 2  
Cloison : 0,7

#### Dégrafage



5 points de soudure électriques



# STRUCTURE SUPERIEURE AVANT

## Passage de roue (tourelle d'amortisseur)

42 G

### B - PASSAGE DE ROUE SUR CLOISON

#### Epaisseur des tôles (mm)

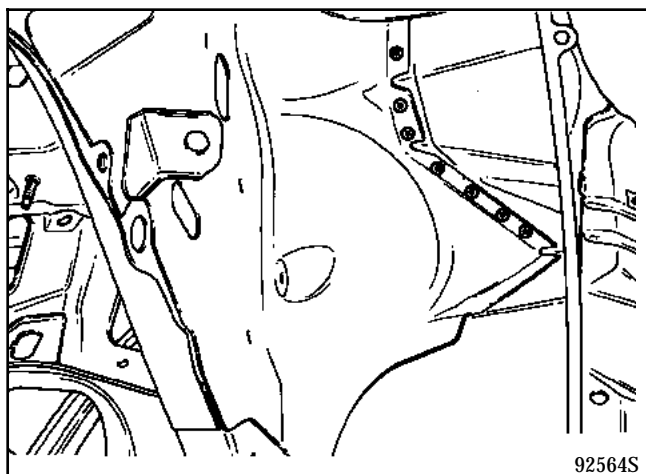
Passage de roue :	0,7
Cloison de chauffage :	0,7

#### Dégrafage



7 points de soudure électrique

#### Soudure



### 4 ACCOSTAGE SUR TABLIER

#### Epaisseur des tôles (mm)

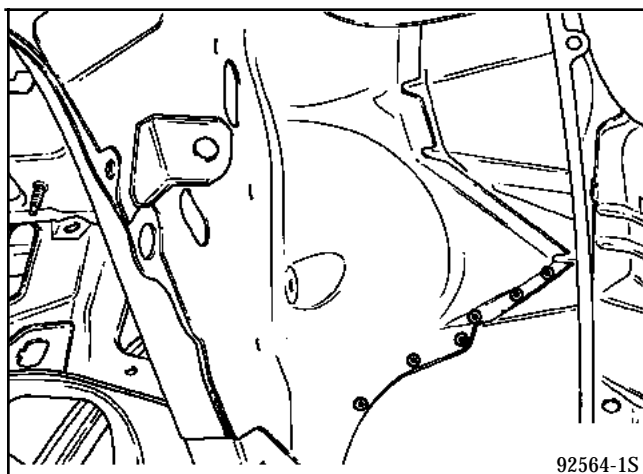
Passage de roue :	0,7
Tablier :	0,7

#### Dégrafage



7 points de soudure électrique

#### Soudure



### 5 ACCOSTAGE SUR LONGERON

#### Epaisseur des tôles (mm)

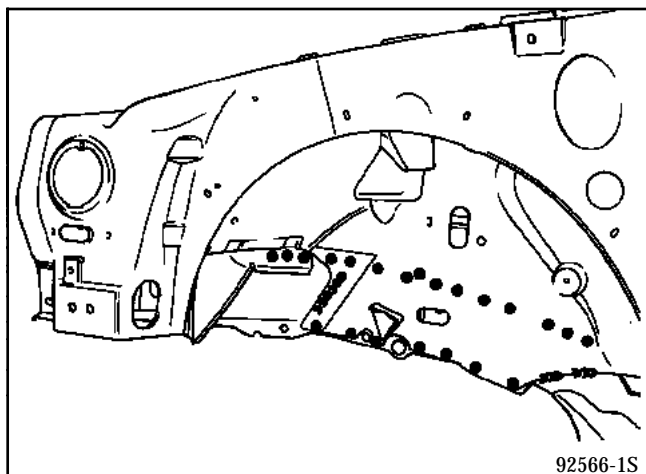
Passage de roue :	0,7
Partie avant de longeron :	1,25
Fermeture de longeron :	0,8
Partie arrière de longeron :	2

#### Dégrafage

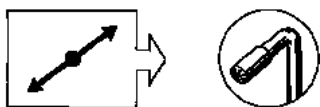


21 points de soudure électrique  
 2 cordons MAG de 15 mm  
 2 cordons MAG de 30 mm

#### Soudure



Après peinture et avant regarnissage, effectuer une protection des corps creux.



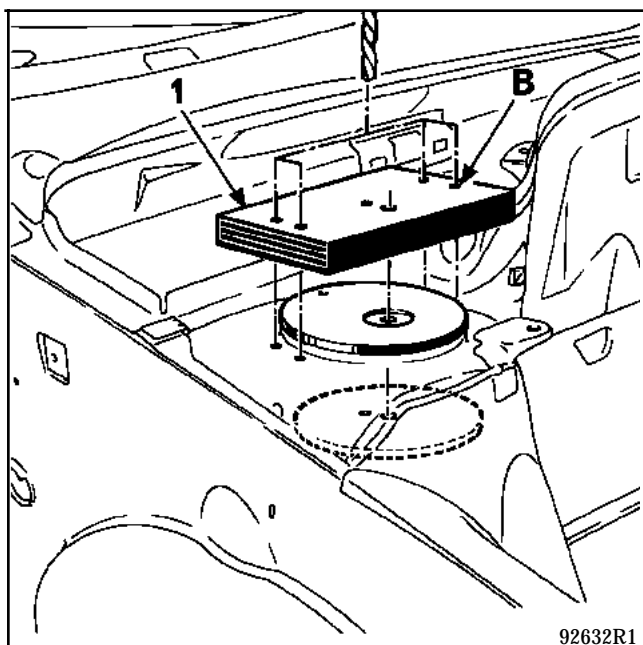
### 6 PERÇAGE DE LA FIXATION SUPERIEURE D'AMORTISSEUR

Le véhicule étant positionné sur le banc de réparation, après soudure du passage de roue, effectuer le perçage de la fixation supérieure d'amortisseur avant.

Pour cela :

- mettre en place la pièce (1) du schéma ci-après,
- contre-percer les quatre trous (B) à  $\varnothing 8$  mm.

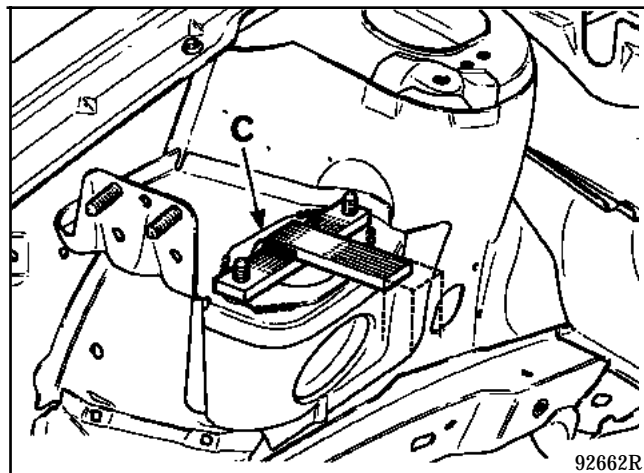
Attention la pièce (1) est la même pour le côté droit et gauche, il faudra la faire pivoter d'un demi-tour pour le passage d'un côté à l'autre.



### 7 PARTICULARITE DES VEHICULES DIESEL

Sur ces véhicules, le passage de roue côté droit possède un support supplémentaire pour la fixation pendulaire du moteur.

La coupelle (C) doit être soudée en réparation à l'aide d'un calibre fourni avec les éléments de marbre.

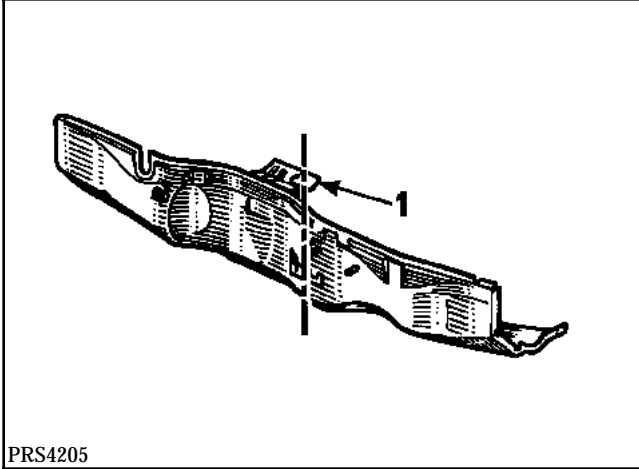




### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Comprenant :

- cloison de chauffage
- élément de liaison avec la traverse inférieure de baie (1)
- support de batterie
- support de moteur essuie-vitre
- goujons et écrous soudés.



### 1 ACCOSTAGE SUR PASSAGE DE ROUE

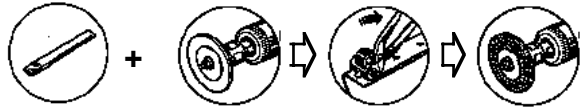
Se reporter au paragraphe précédent.

### 2 ACCOSTAGE SUR COTE D'AUVENT

Epaisseur des tôles (mm)

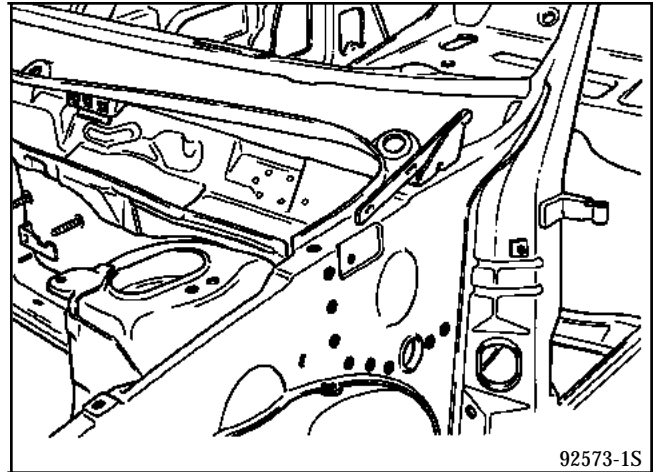
Cloison :	0,7
Côté d'auvent :	1

Dégrafage



8 points de soudure électrique

Soudure

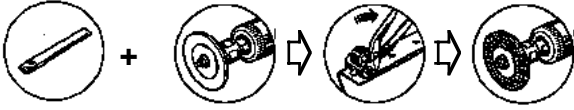


### 3 ACCOSTAGE SUR TABLIER

#### Epaisseur des tôles (mm)

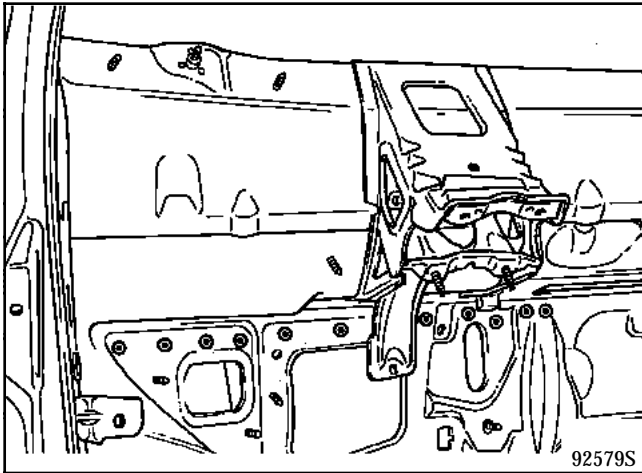
Cloison : 0,7  
Tablier : 0,7

#### Dégrafage



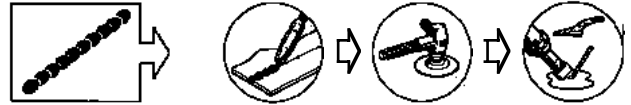
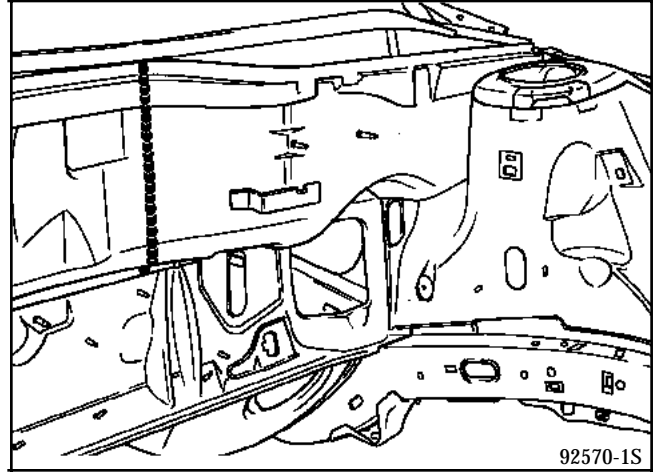
12 points de soudure électrique par 1/2 cloison  
(soit 24 pour la pièce entière)

#### Soudure



Perçage du tablier à Ø 5 mm pour bouchonnage.

### 4 COUPE PARTIELLE



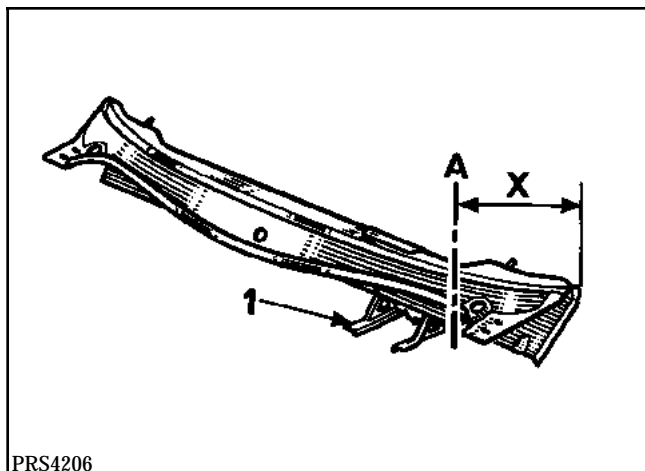
### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

comprenant :

- traverse inférieure de baie
- Support de direction (1)
- écrous et goujon soudés

Coupe de la pièce neuve à : **X = 320 mm**

Coupe de la pièce sur le véhicule à : **X = 300 mm**



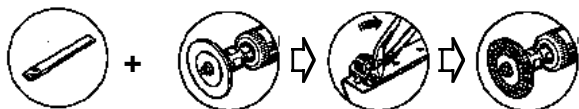
### 1 ACCOSTAGE SUR PIED AVANT

#### Épaisseur des tôles (mm)

Traverse inférieure de baie : 1

Côté d'auvent : 1

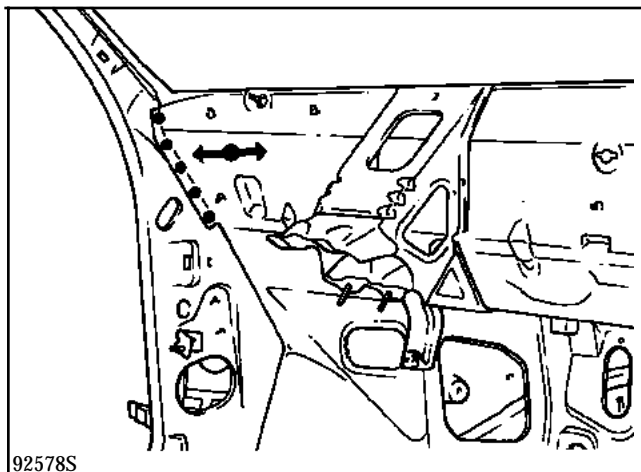
#### Dégrafage



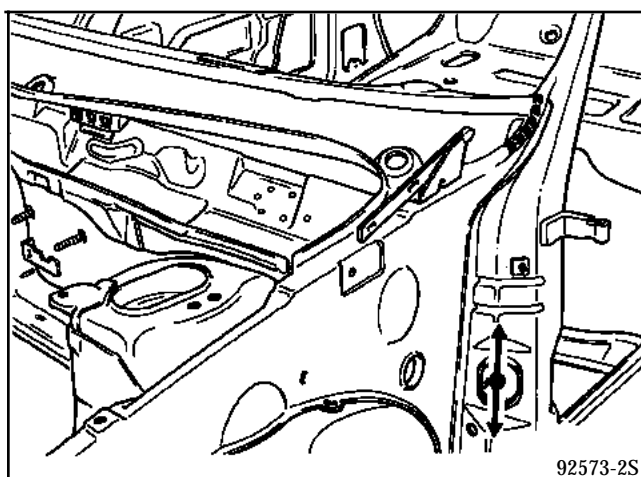
5 points de soudure électrique

2 cordons MAG de 30 mm

### Soudure



L'opération de soudure ci-dessus ne peut être faite que lorsque le pied avant est déposé.



Après peinture et avant regarnissage, effectuer une protection des corps creux.



### 2 ACCOSTAGE SUR PIED AVANT

#### Epaisseur des tôles (mm)

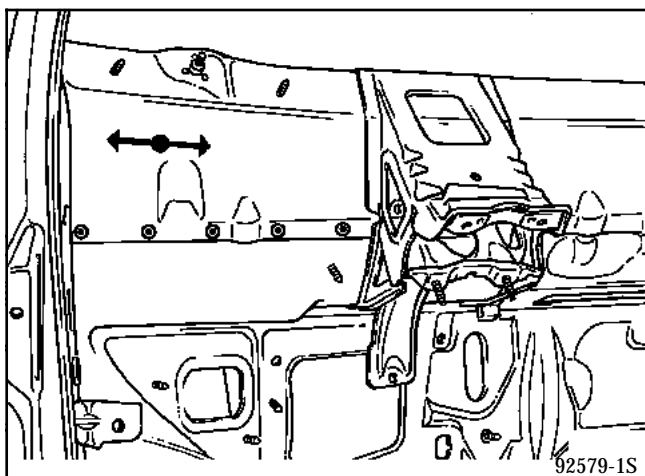
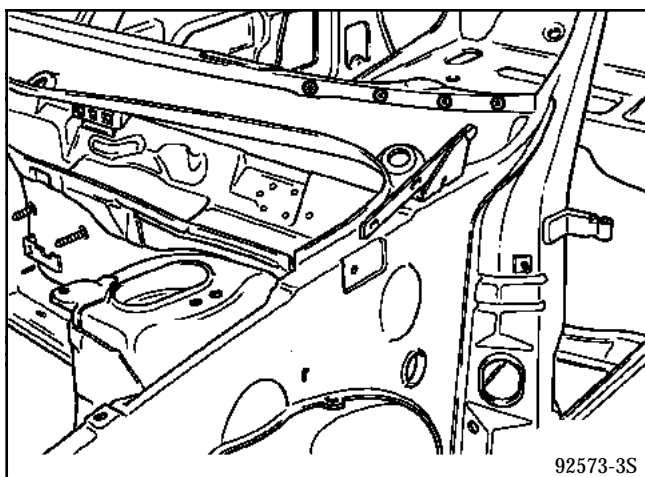
Traverse inférieure de baie : 1  
Côté d'auvent : 0,7

#### Dégrafage



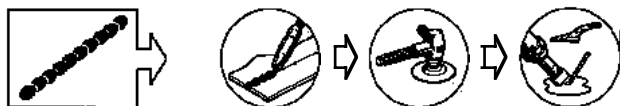
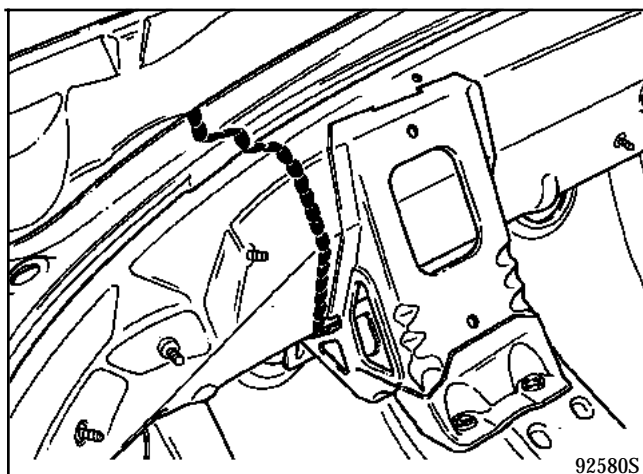
10 points de soudure électrique

#### Soudure



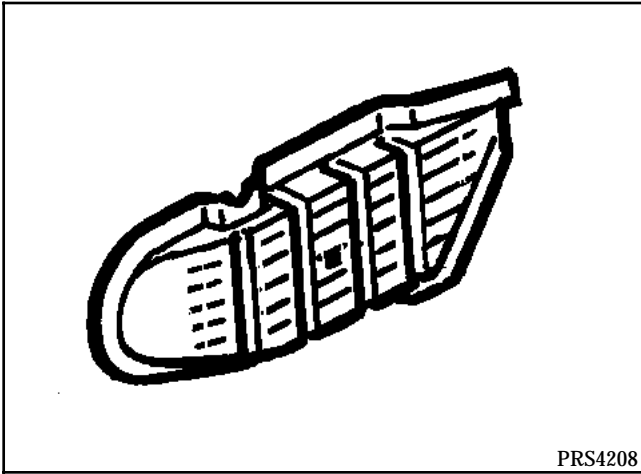
Perçage de la traverse à  $\varnothing 5$  mm pour bouchonnage.

### 3 COUPE PARTIELLE



### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce seule



PRS4208

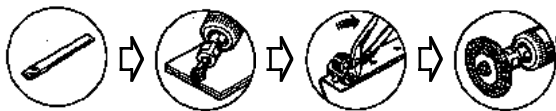
### 1 LIAISON AVEC COTE D'AUVENT ET PIED AVANT

#### Epaisseur des tôles (mm)

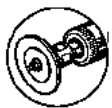
Renfort	1,5
Côté d'auvent	0,97
Pied avant	1,25

#### Dégrafage

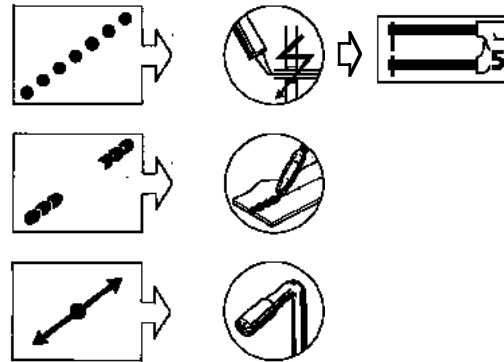
11 points de soudure électrique



7 cordons de soudure MAG de 30 mm.



### Soudure



# STRUCTURE SUPERIEURE LATERALE

## Pied avant partie inférieure

43 A

### DESHABILLAGE

Déposer :

- la porte avant,
- l'aile avant,
- la planche de bord
- la garniture intérieure de côté de caisse,
- le siège avant.

Rabattre partiellement le tapis.

Déposer :

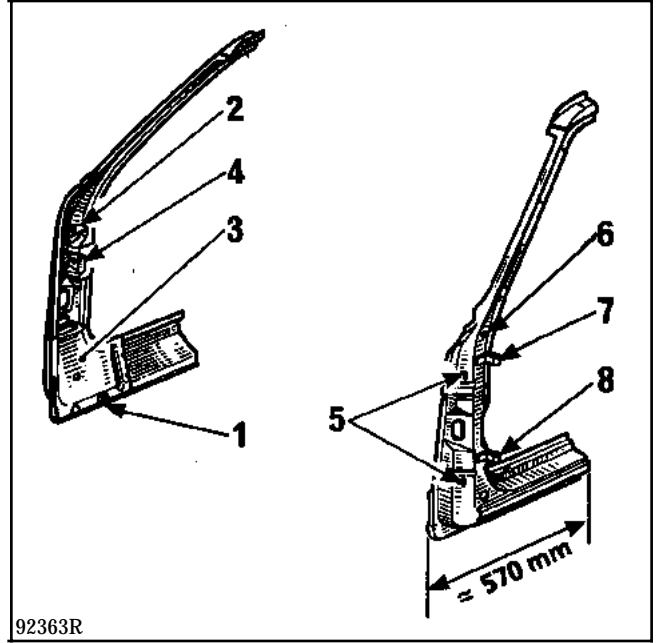
- la commande d'ouverture de capot,
- le câblage électrique du pied,
- la baguette de bas de caisse.

### COMPOSITION DU PIED AVANT SPECIAL RECHANGE

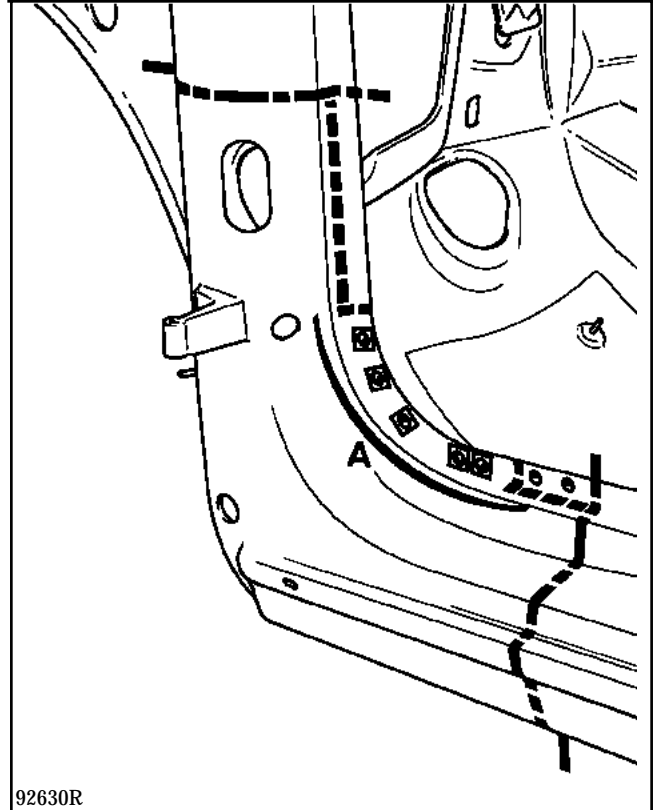
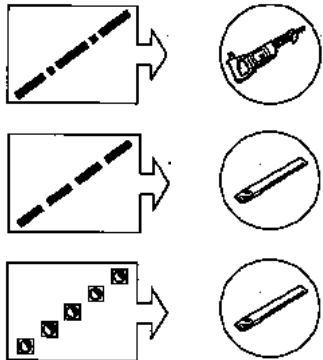
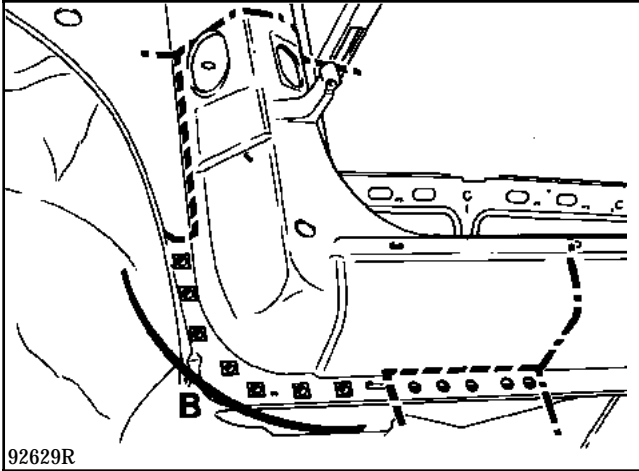
- (1) Pied avant
- (2) Renfort du charnon supérieur
- (3) Renfort du charnon inférieur
- (4) Fixation arrêt de porte
- (5) Goujon de fixation de l'aile
- (6) KSM soudé

- (7) Charnon supérieur
- (8) Charnon inférieur

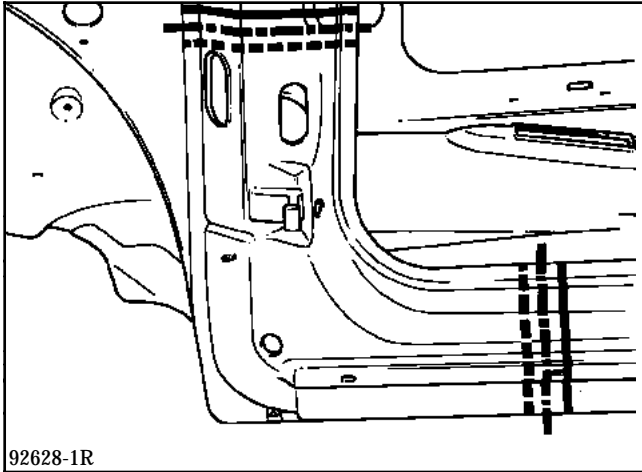
Longueur maxi. de la pièce neuve : 570 mm.



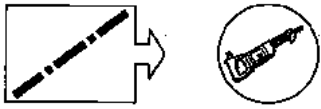
### DECOUPAGE - DEGRAFFAGE



Déposer la partie endommagée en respectant les consignes des schémas ci-dessus (voir légende des vignettes)  
 (A) percer de part en part les points de soudure aux liaisons pied - renfort du charnon - doublure  
 (B) dégraffer au burin



92628-1R



Arraser les parties de point de soudure dégrafé restant sur les tôles support.

Prélever sur la pièce neuve un morceau d'environ **50 mm** plus grand que celui découpé sur le véhicule.

Positionner en recouvrement la pièce neuve sur le véhicule, puis fixer à l'aide de pinces étaux.

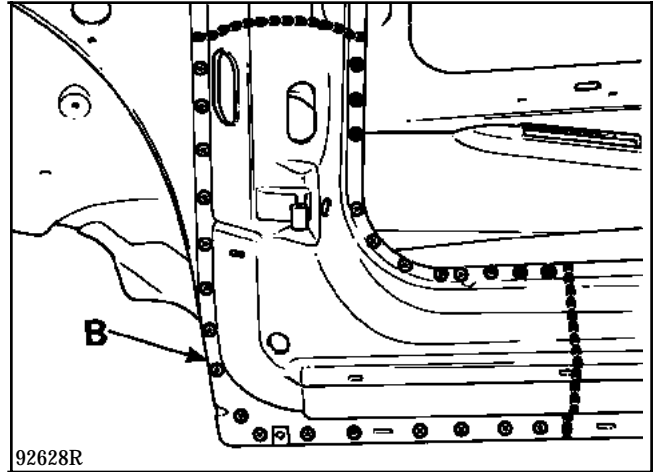
Couper simultanément à la scie les deux épaisseurs de tôle de façon à faciliter l'ajustement des coupes.

### PREPARATION AVANT SOUDURE

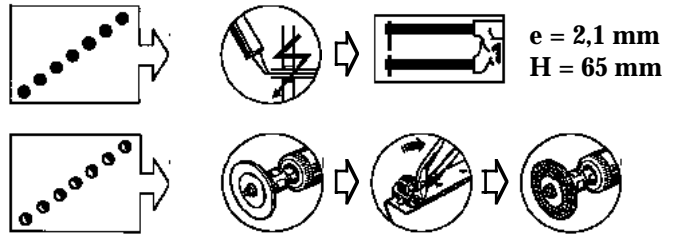
mettre à nu les faces inférieures et extérieures de toutes les zones à souder. (Sur véhicule et sur les pièces neuves).

Enduire d'un cordon de mastic électro-plastic les parties à souder par points, appliquer de la peinture aluminium sur les parties à souder par bouchonnage.

Ajuster la pièce neuve, puis la fixer à l'aide de pinces étaux.



92628R



$B = \varnothing 5 \text{ mm}$

### SOUDURE

Effectuer :

- des points de maintien sur les lignes de soudure en bord à bord.
- les soudures électriques par points. Les valeurs correspondantes de (e) et de (H) sont données sous chaque dessin.
- les soudures par points de chaînette sous gaz de protection.
- les points de bouchonnage sous gaz de protection aux liaisons doublure, et renfort de charnière.
- un glacis d'étain, sur les parties soudées en bord à bord, après avoir arrasé le cordon de soudure.

### PROTECTION ANTI-CORROSION

Après peinture, avant le regarnissage, effectuer une injection de produit pour corps creux à l'intérieur du pied.

**DESHABILLAGE**

Déposer :

- la porte avant,
- l'aile avant,
- la planche de bord
- la garniture intérieure de côté de caisse,
- le siège avant.

Rabattre partiellement le tapis.

Déposer :

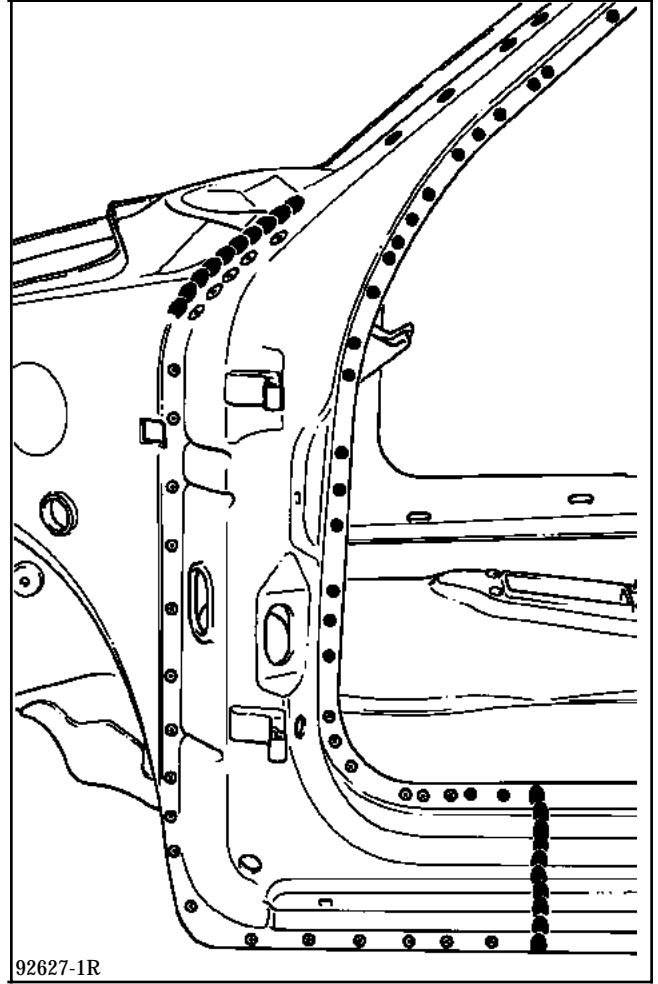
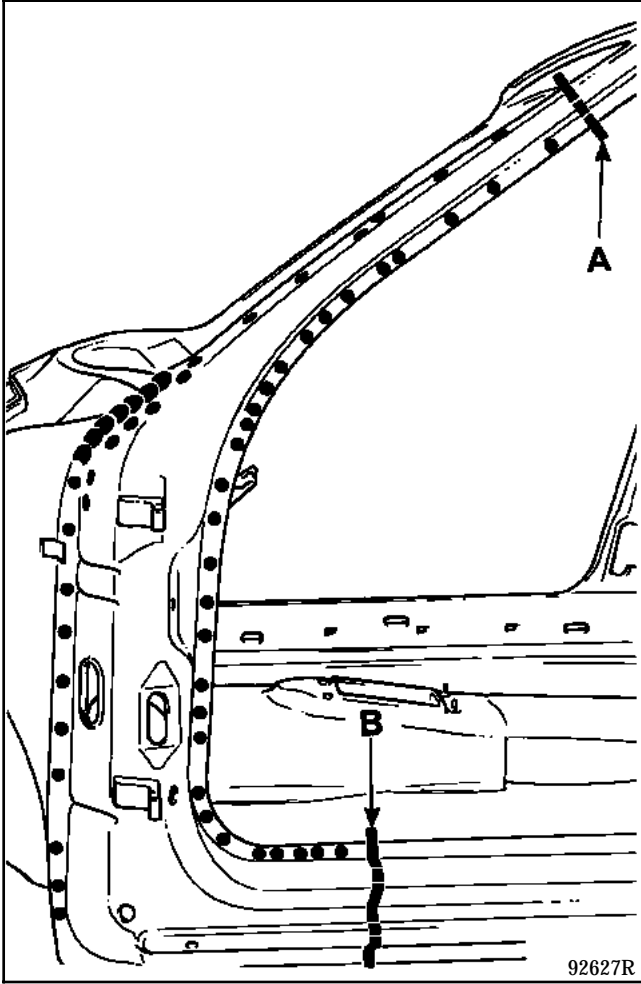
- la commande d'ouverture de capot,
- le câblage électrique du pied,
- le pare-brise,
- le joint d'étanchéité de montant de pied,
- la baguette de bas de caisse.

Retirer le câblage électrique.

**PROTECTION**

Protéger l'intérieur à l'aide d'une housse résistant aux projections de soudure et de meulage.



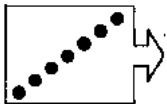


Définir les coupes (A) et (B). La méthode de travail est identique à celle du remplacement de la partie inférieure du pied.

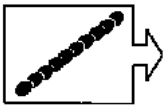
Les coupes (A) et (B) doivent être en face d'un trou, afin de faciliter la protection interne.

Afin de faciliter le découpage et le dégrafage, nous vous indiquons les soudures des accostages.

### Soudures d'origine

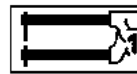
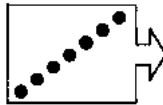


Soudure par points électrique

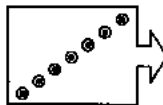


Soudure en cordon d'ancrage

### Soudures en réparation



$e = 2,1 \text{ mm}$   
 $H = 65 \text{ mm}$



$D = 5 \text{ mm}$



Sur les parties soudées en bord à bord, après avoir arrasé le cordon de soudure, effectuer un glacis d'étain.

### PROTECTION ANTI-CORROSION

Après peinture, effectuer une injection de produits pour corps creux à l'intérieur de la pièce neuve.

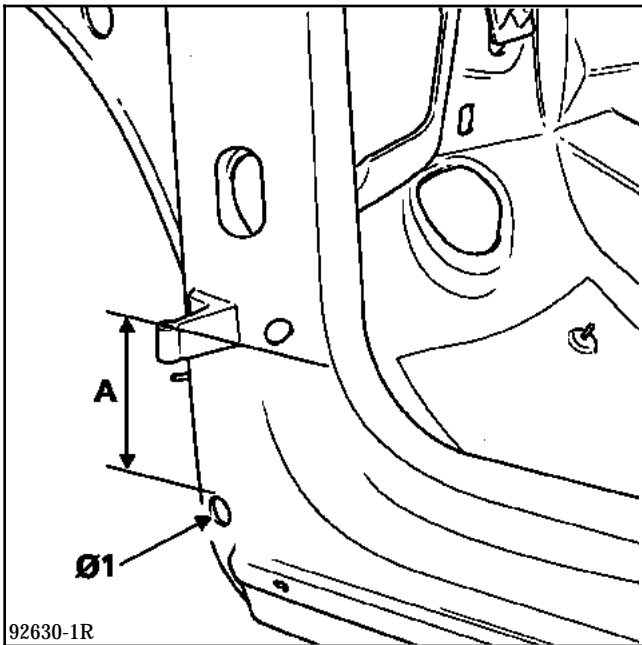
**SOUDURE DES CHARNONS DE PORTE SUR PIED AVANT**

Lors du remplacement d'un pied avant, il est nécessaire de souder les charnons de portes qui sont à commander séparément.

Pour cela, suivre le mode opératoire ci-dessous.

Pointer provisoirement à la soudure les deux charnons mâles sur le pied en prenant des cotes de repère sur la pièce déposée.

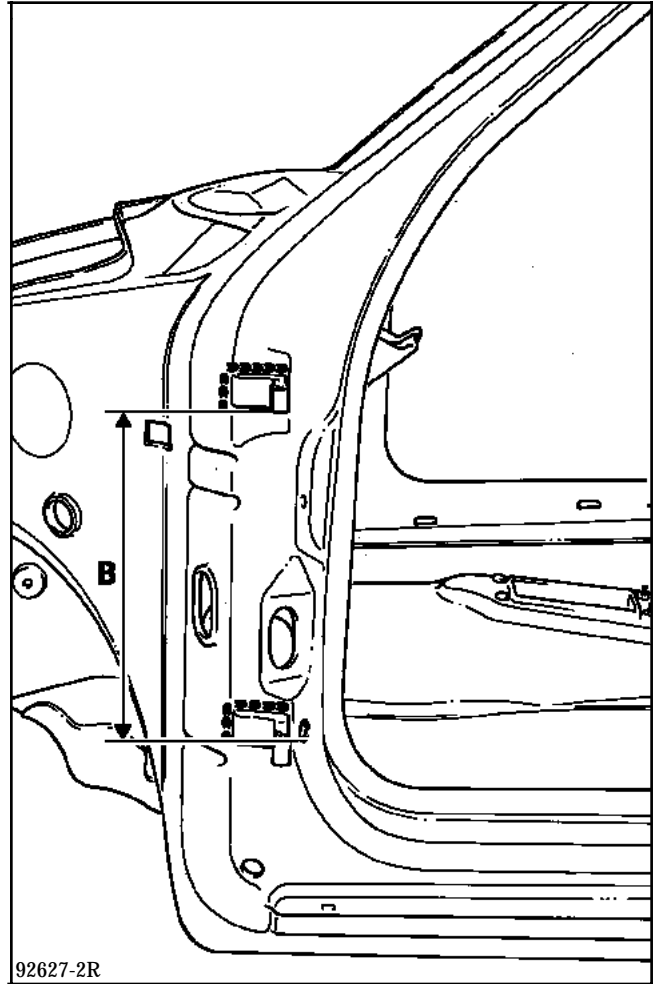
Mettre la porte en place, aile avant déposée, et vérifier son ajustement avant de souder définitivement les charnons.



92630-1R

**A = 115 ± 1 mm** (valeur théorique indicative)

**Ø1 = 20 mm**



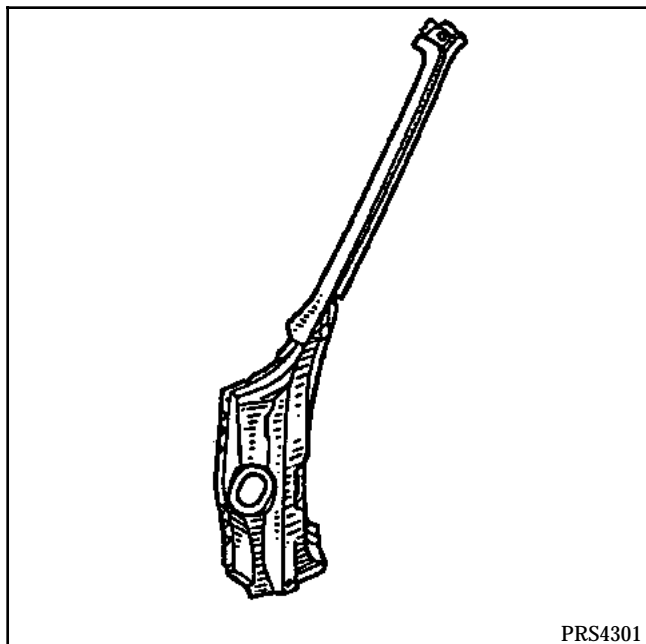
92627-2R

**B = 296 ± 1 mm** (valeur théorique indicative)

Cette opération ne peut être effectuée qu'après dépose du renfort supérieur de pied et elle est complémentaire au remplacement partiel de l'encadrement de pare-brise.

**COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.**

- Pied avant nu.
- Tube renfort de montant.
- Renfort interne de pied.



**1 LIAISON AVEC DOUBLAGE DE MONTANT DE BAIE**

Se reporter au chapitre : 45 ...

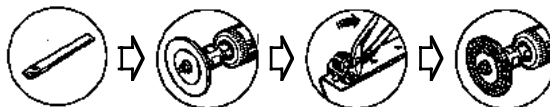
**2 LIAISON AVEC DOUBLAGE DE PIED ET BAS DE CAISSE**

**Epaisseur des tôles (mm)**

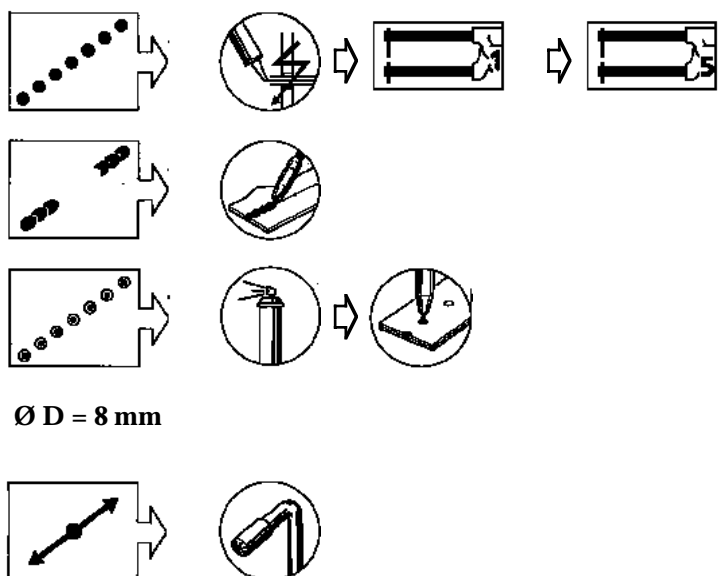
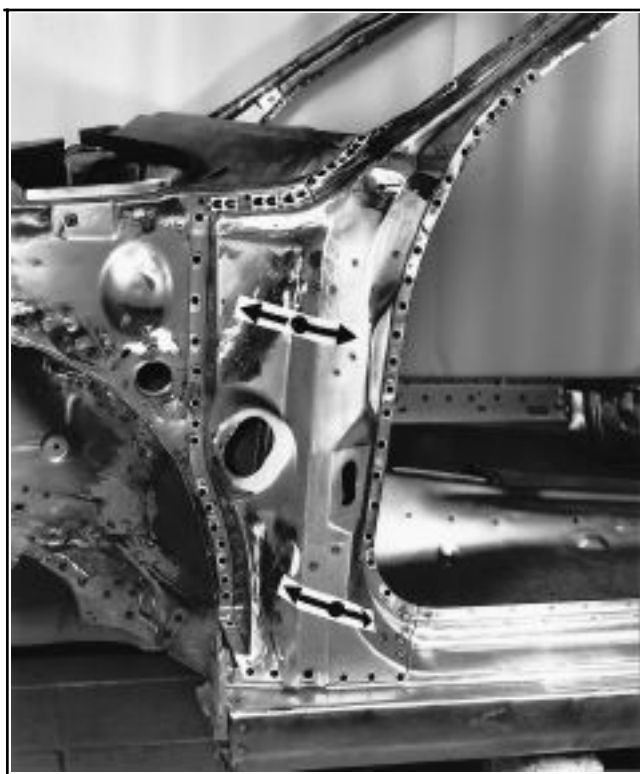
Pied avant	1,25
Doublage de pied	0,97
Bas de caisse	1,5
Renfort avant de bas de caisse	1,5

**Dégrafage**

50 points de soudure électrique



3 cordons MAG de 30 mm.  
1 cordon MAG de 90 mm.



**3** LIAISON AVEC RENFORT INTERNE DE PIED

**Epaisseur des tôles (mm)**

Pied avant	1,25
Renfort	1,5

**Dégrafrage**

2 cordons MAG de 30 mm.  
1 cordon MAG de 10 mm.



**Soudure**



**4** LIAISON AVEC ENCADREMENT DE BAIE DE PARE-BRISÉ

Rappel : voir **45-B**



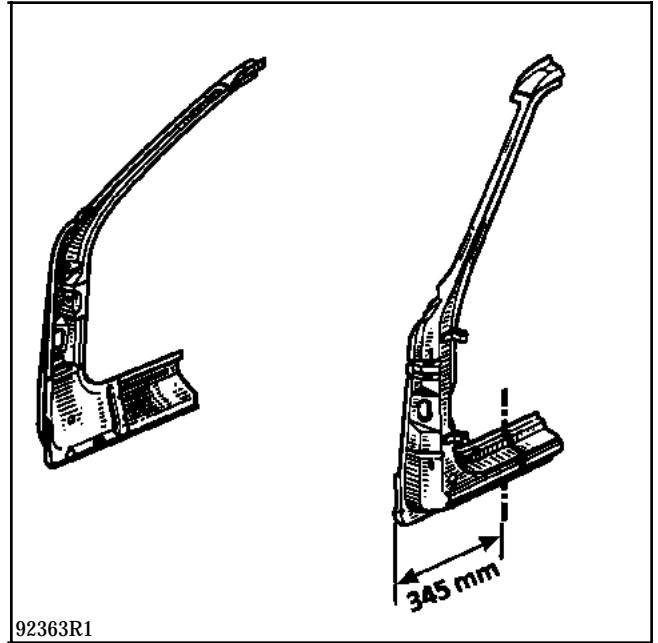
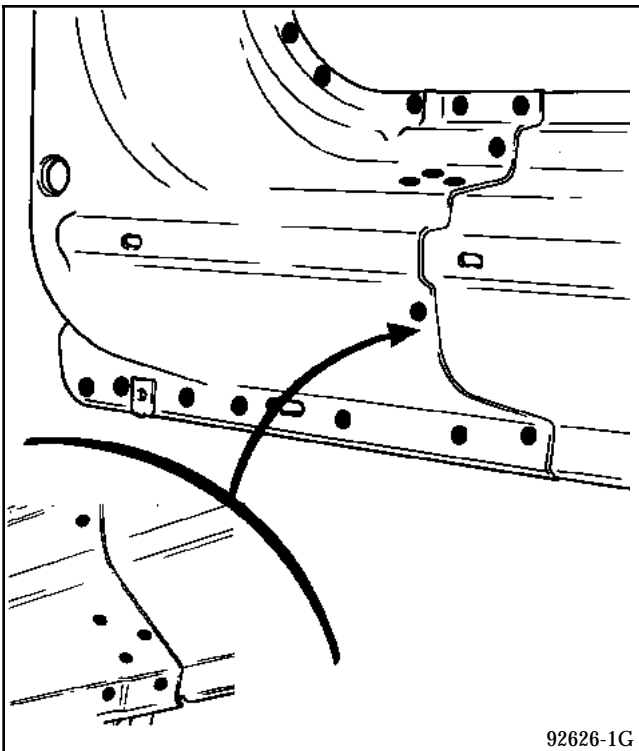
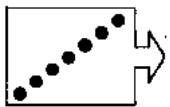
Après peinture et avant regarnissage, effectuer le traitement des corps creux.

**COMPOSITION DU PIED AVANT SPECIAL  
RECHANGE**

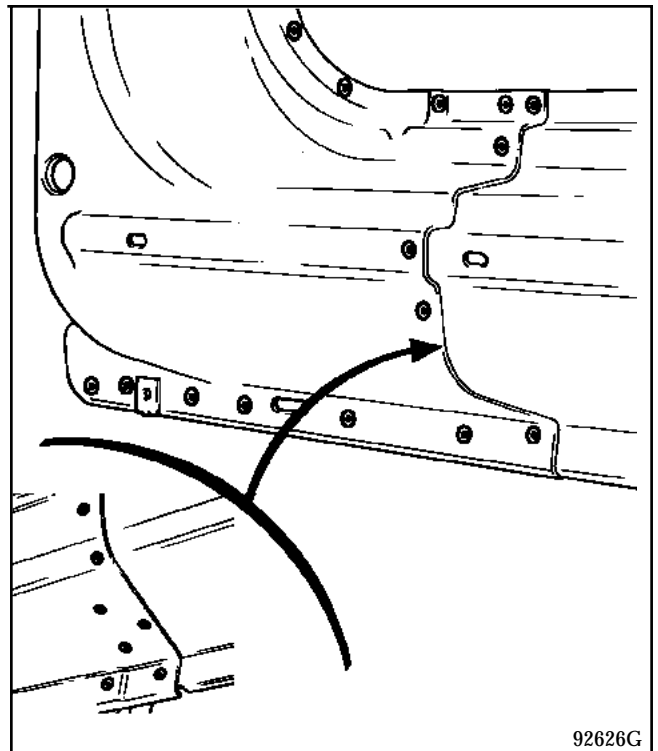
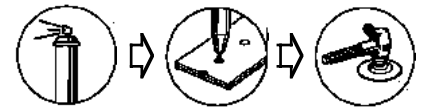
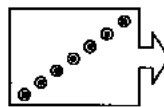
Le magasin de la pièce de rechange fournit le pied avant de la B53 (cause : standardisation).

Lors du remplacement du pied avant de la C53, il y aura lieu de couper la partie bas de caisse, afin de conserver et de faciliter l'acostage d'origine.

Cote de la coupe : 345 mm

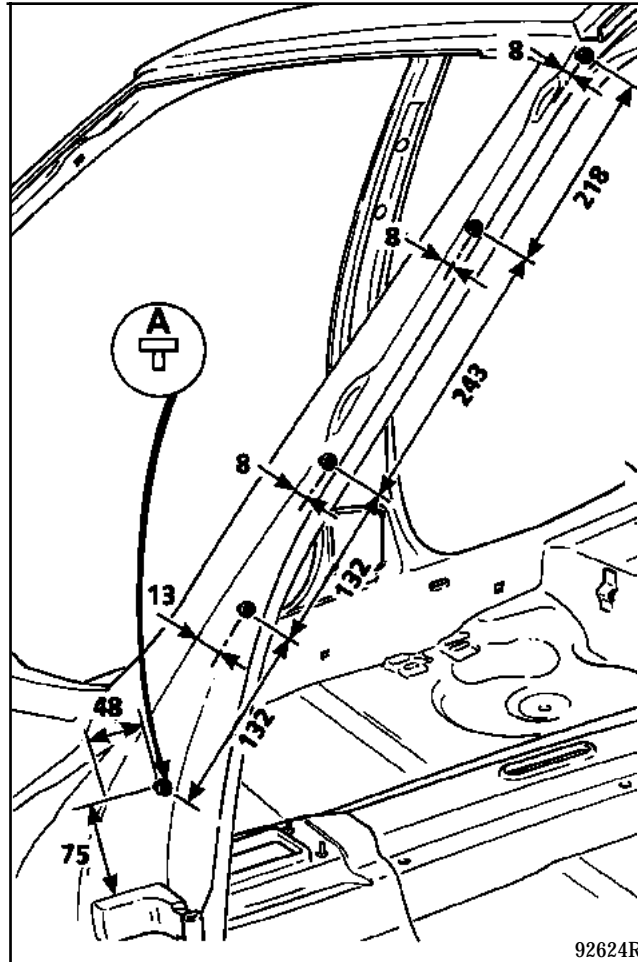
**Soudure****Soudure d'origine**

Soudure par points

**Soudure en réparation**

D = 5 mm

**COTATION DES KSM SOUDES SUR MONTANT**



En (A) fixation soudée type KSM.

Les 4 autres fixations sont des rivets :

**réf. 77 03 072 263**

à fixer au moment de la mise en place du support.

Il est impératif de mettre du mastic électroplastic dans les trous avant le rivetage de façon à assurer une étanchéité et à éviter la corrosion.

### DESHABILLAGE

Déposer :

- la porte arrière,
- les garnitures de côté de caisse,
- le siège avant,
- le siège arrière complet,

Rabattre le tapis partiellement.

Déposer :

- la baguette de bas de caisse,
- le câblage électrique,
- la gâche de porte avant,
- le support supérieur de ceinture de sécurité,
- la ceinture de sécurité.

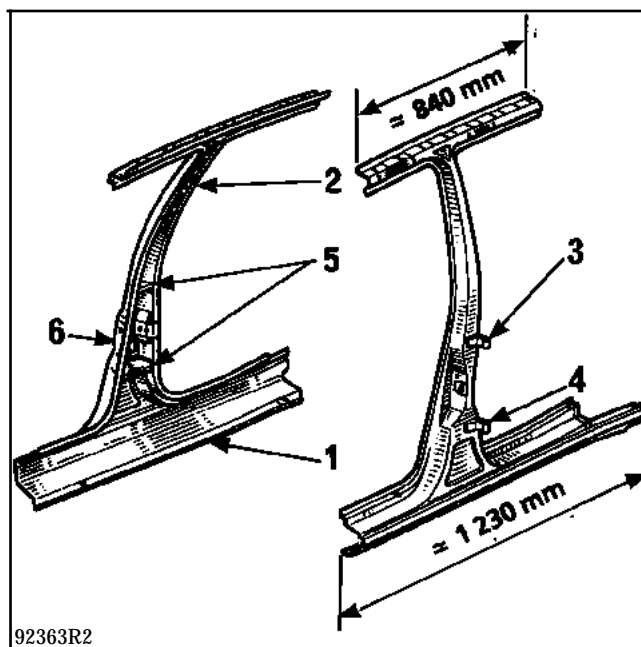
### COMPOSITION DU PIED MILIEU M.P.R.

- (1) Pied milieu
- (2) Fixation de ceinture
- (3) Charnon supérieur
- (4) Charnon inférieur
- (5) Renfort de charnon
- (6) Cage de fixation de gache

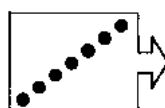
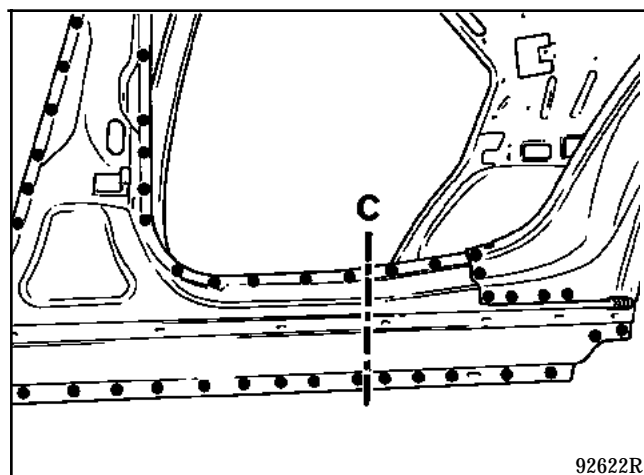
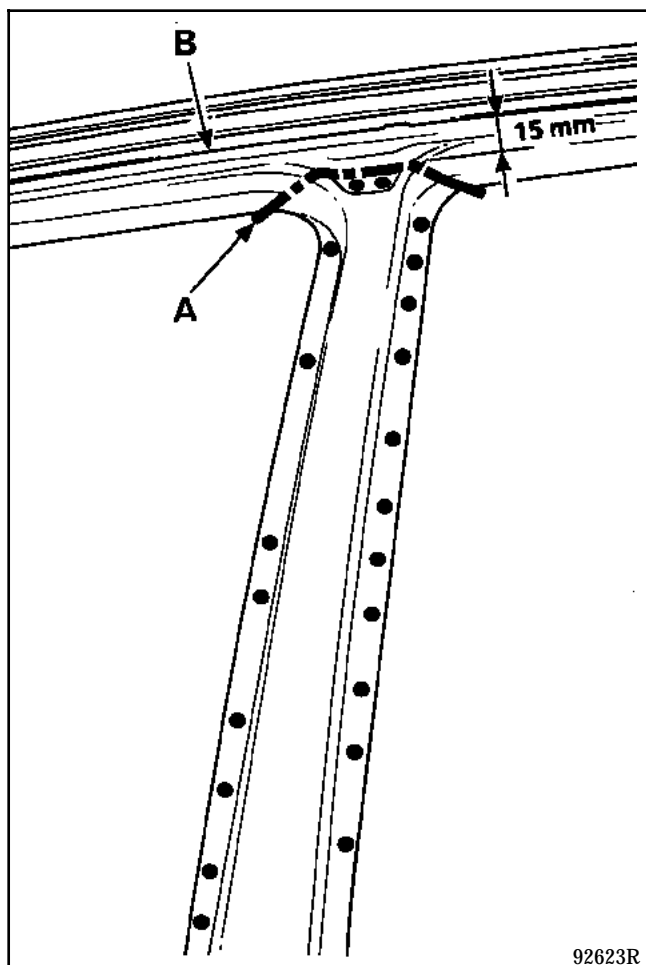
Longueur maxi. de la pièce neuve :

haut **840 mm**

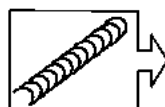
bas **1 230 mm**



### DECOUPAGE - DEGRAFAGE



Soudure par points



Brasure

(B) support de la double étanchéité.

(A) et (C) zones de coupe préconisées. Afin de faciliter le découpage et le dégrafage, nous vous indiquons, ci-dessus les soudures des accostages d'origine.

**NOTA** : il est possible d'effectuer une coupe en (C), cela évite de remplacer la pièce plus loin.

Prélever sur la pièce neuve un morceau d'environ **50 mm** plus grand que celui découpé sur le véhicule.

Positionner en recouvrement la pièce neuve sur le véhicule, puis la fixer à l'aide de pince étaux.

En (A) couper **15 mm** plus long, cette partie sera soudée par bouchonnage.

Couper simultanément à la scie les deux épaisseurs de tôle de façon à faciliter l'ajustement des coupes.



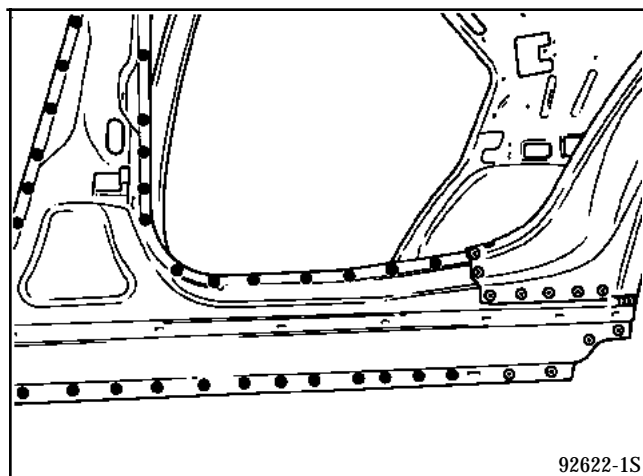
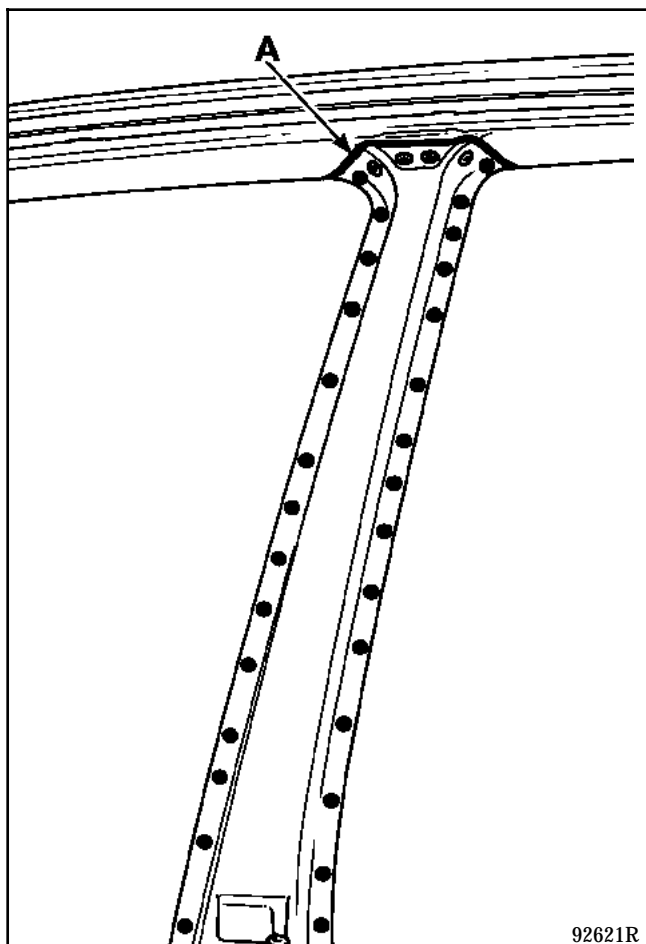
### PREPARATION AVANT SOUDURE

Mettre à nu les faces intérieures et extérieures de toutes les zones à souder. (Sur véhicule et sur les pièces neuves).

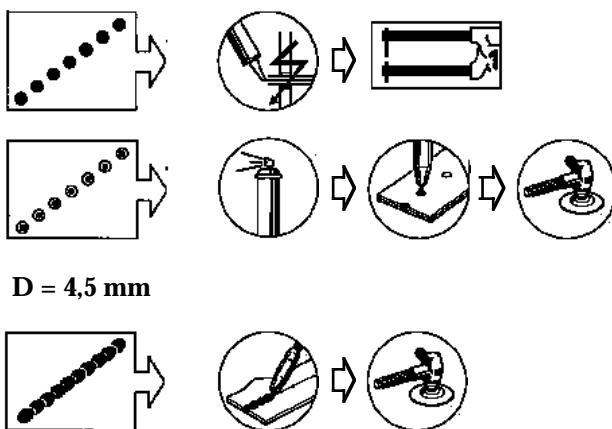
Enduire d'un cordon de mastic électroplastic les parties soudées par points (voir légende des vignettes en tête de chapitre).

Préparer les parties à souder par bouchonnage, pour cela : percer la première tôle au diamètre **D** indiqué sous chaque dessin de soudure et les enduire de peinture aluminium.

Ajuster la pièce neuve puis la fixer à l'aide de pinces étaux.



### Soudure en réparation

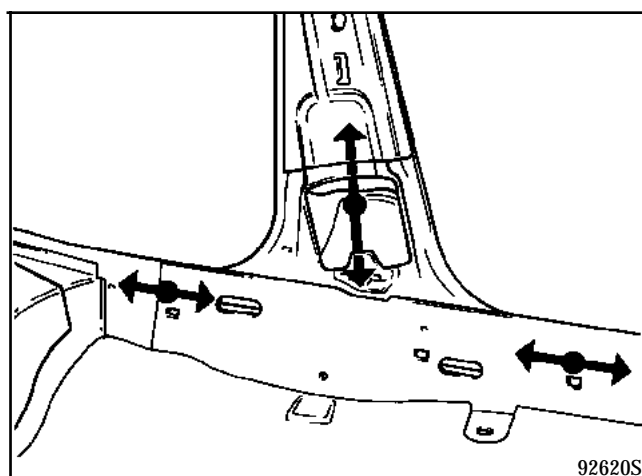
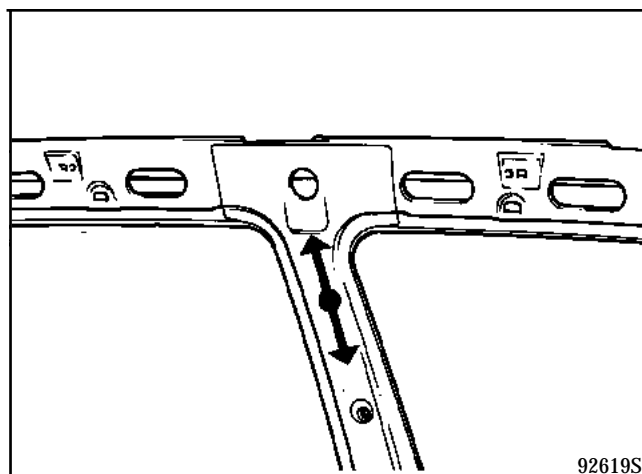


En (A) effectuer un glacis d'étain.

Sur les parties soudées en bord à bord, après avoir arrasé le cordon de soudure, effectuer un glacis d'étain.

### PROTECTION ANTI-CORROSION

Après peinture, effectuer une injection de produits pour corps creux à l'intérieur de la pièce neuve.

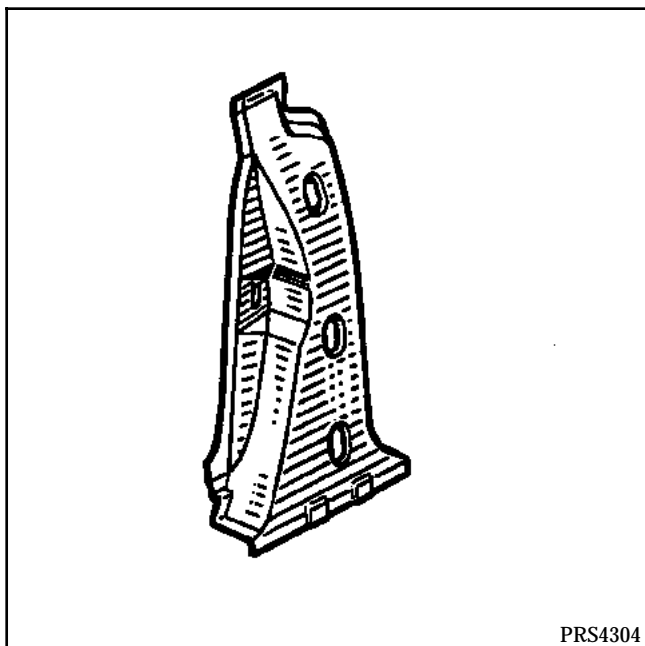


**Protection anti-corrosion en réparation.**

Cette opération ne peut être effectuée qu'après  
dépose du panneau d'aile arrière.

**COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.**

Pièce seule



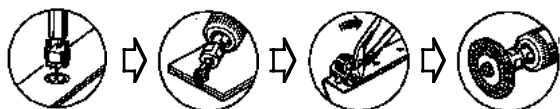
**1 LIAISON AVEC DOUBLAGE DE PIED MILIEU ET  
BAS DE CAISSE**

**Epaisseur des tôles (mm)**

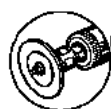
Pied milieu	1,25
Doublage	1,5
Bas de caisse	1,5

**Dégrafage**

30 points de soudure électrique

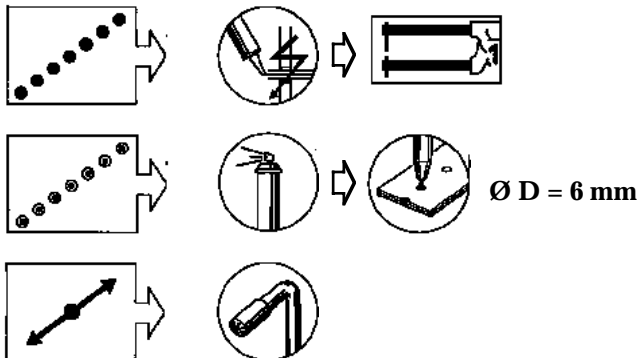


4 cordons MAG de 25 mm



15 points de bouchonnage MAG

**Soudure**



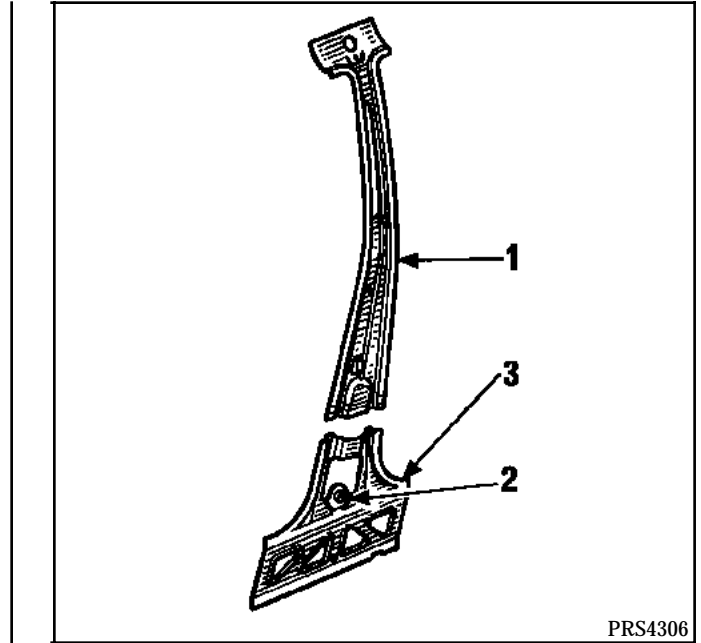
Sur la partie droite avant, certains points de  
soudure ne seront fait qu'après la repose du  
panneau d'aile.

**2 LIAISON AVEC DOUBLAGE DE PANNEAU  
D'AILE**

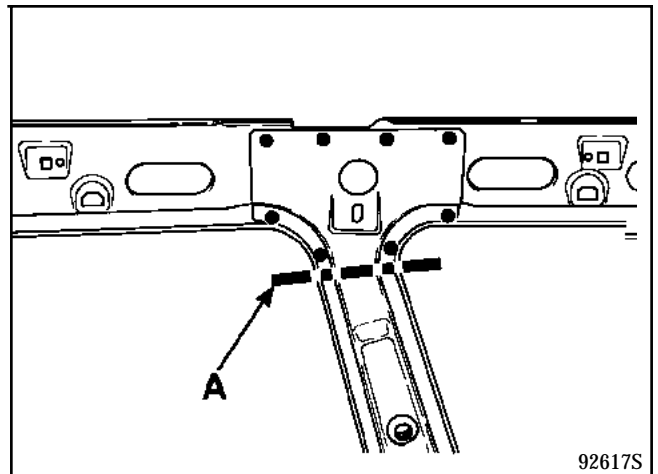
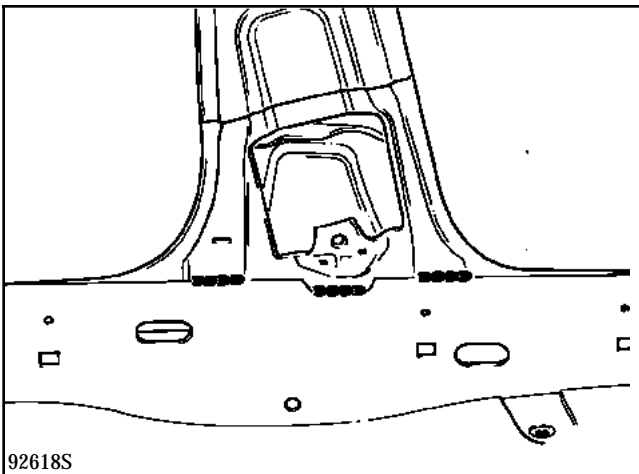
Voir 44-D

### COMPOSITION DE LA DOUBLURE DE PIED MILIEU

- (1) Doublure de pied milieu, partie supérieure
- (2) Ecrou de fixation de ceinture
- (3)



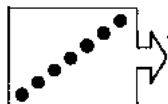
### DECOUPAGE - DEGRAFFAGE



### Soudure d'origine



Soudure par cordon d'ancrage



Soudure par points

**NOTA :** il est possible de remplacer le pied milieu complet ou d'effectuer une coupe en (A) pour réaliser une soudure en bord à bord (cette méthode évite le dégarnissage du pavillon).

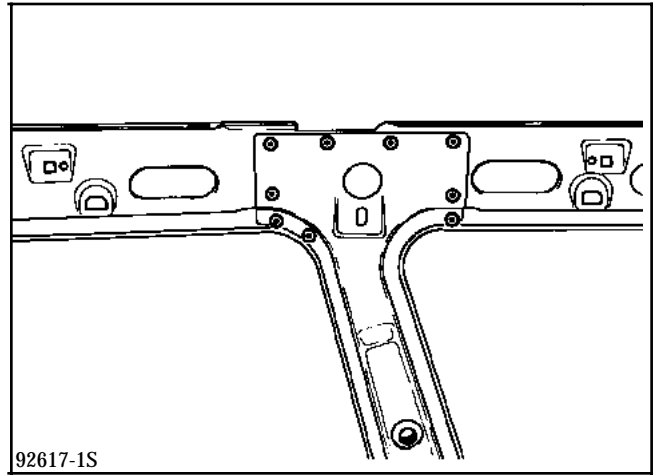
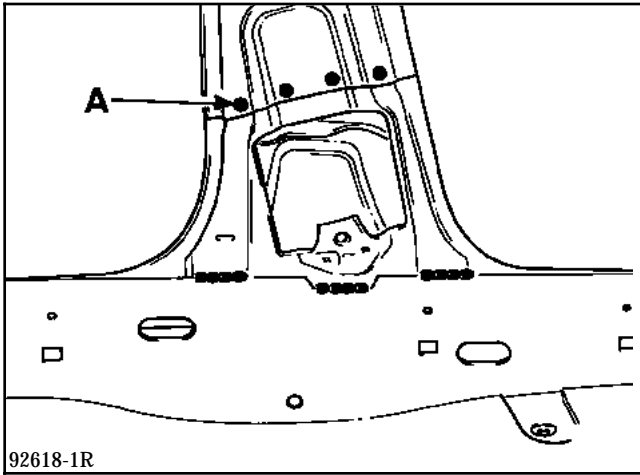
### PREPARATION AVANT SOUDURE

Mettre à nu les faces intérieures et extérieures de toutes les zones à souder. (Sur véhicule et sur les pièces neuves).

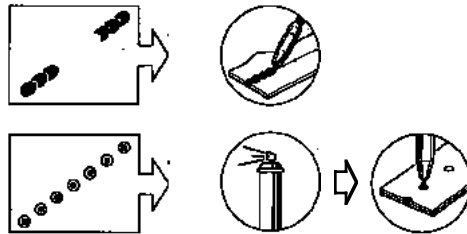
Pulvériser de la peinture au zinc sur les parties à souder par points.

Préparer les parties à souder par bouchonnage, pour cela : percer la première tôle au diamètre **D** indiqué sous chaque dessin de soudure et les enduire de peinture aluminium.

Ajuster la pièce neuve puis la fixer à l'aide de pinces étaux.

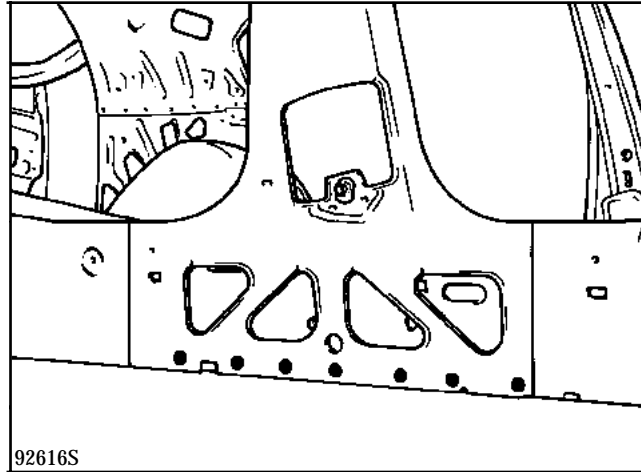


### Soudure en réparation

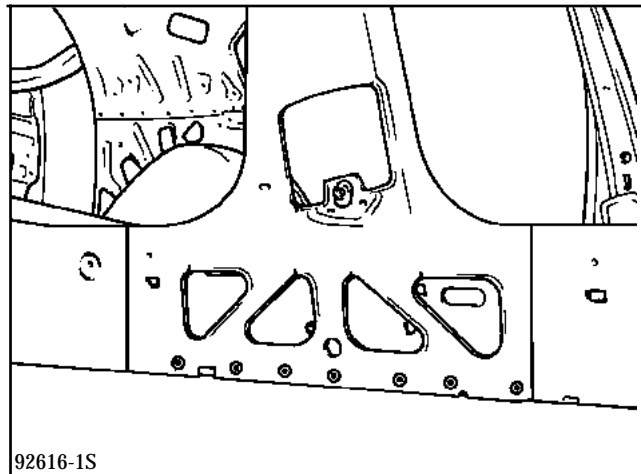


**D = 5 mm**

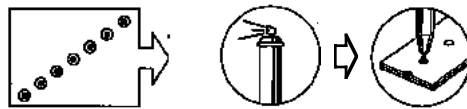
En (A) souder par points.



**Soudure d'origine**



**Soudure en réparation**

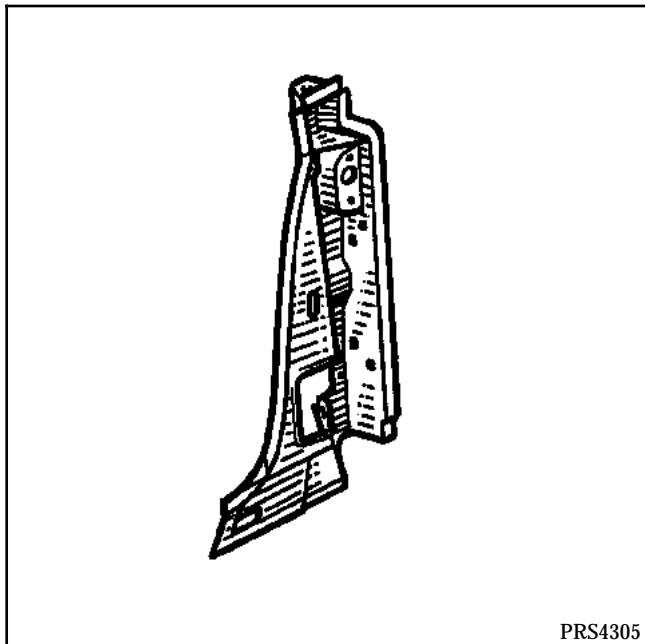


**D = 6 mm**

Cette opération ne peut être effectuée qu'après  
dépose du doublage inférieur avant de panneau  
d'aile et du renfort latéral de plancher et traverse.

**COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.**

- Doublage de pied milieu.
- Renfort fixation ceinture.



PRS4305

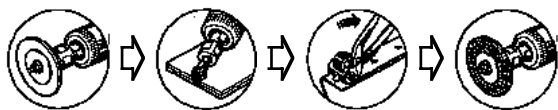
**1 LIAISON AVEC PLANCHER**

**Epaisseur des tôles (mm)**

Doublage de pied	1,5
Plancher	0,88

**Dégrafage**

7 cordons MAG de 40 mm.



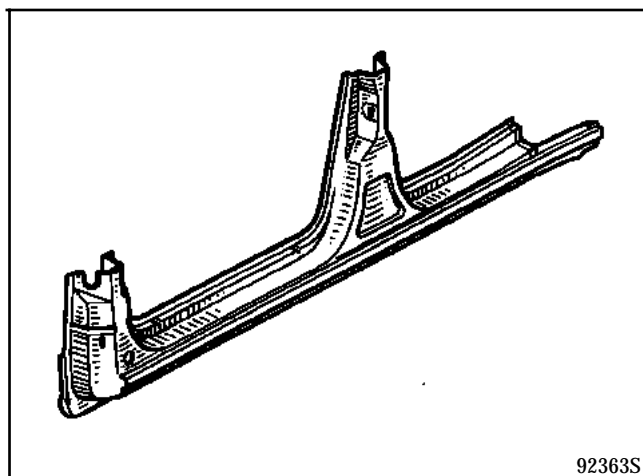
**2 LIAISON AVEC PIED MILIEU**

Voir opération précédente.

**3 LIAISON AVEC DOUBLAGE DE PANNEAU  
D'AILE**

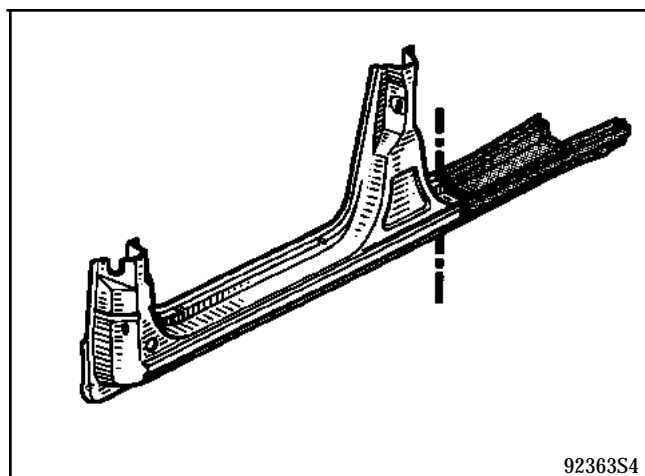
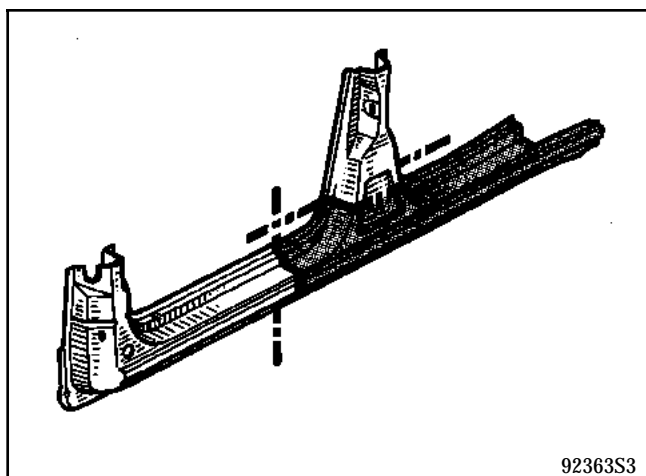
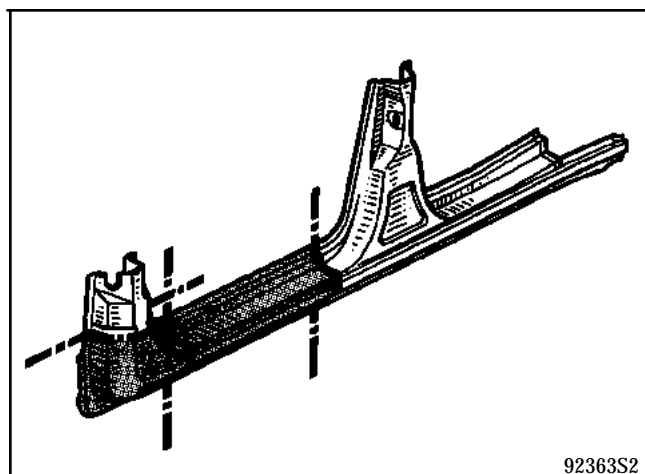
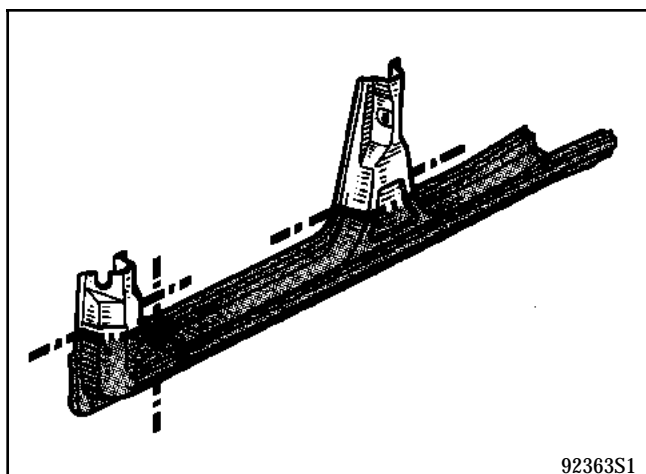
Rappel : voir 44-D

Le bas de caisse est livré nu.



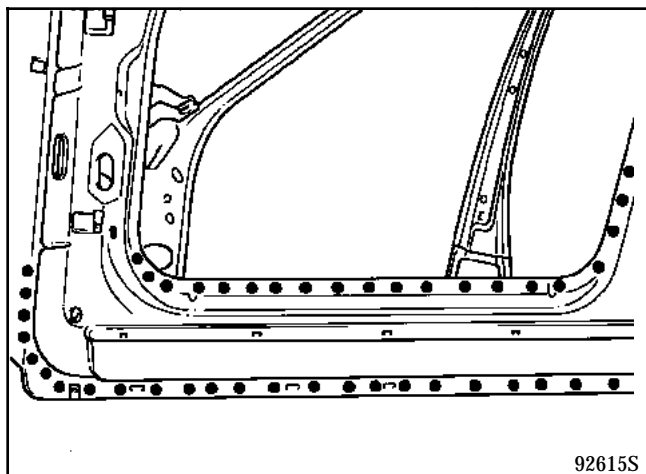
### CONSEILS DE REMPLACEMENT

Suivant la zone de déformation, il est possible de remplacer le bas de caisse à plusieurs endroits (voir dessins).

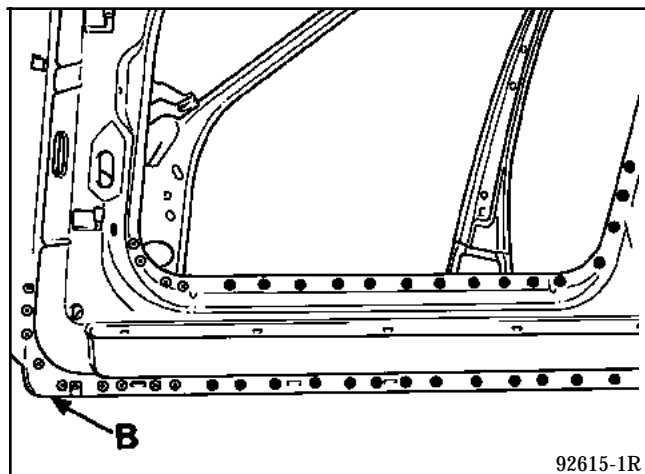


Toutes ces coupes doivent être soudées en bords à bords par points de chaînette sous gaz de protection, puis un glacis d'étain.

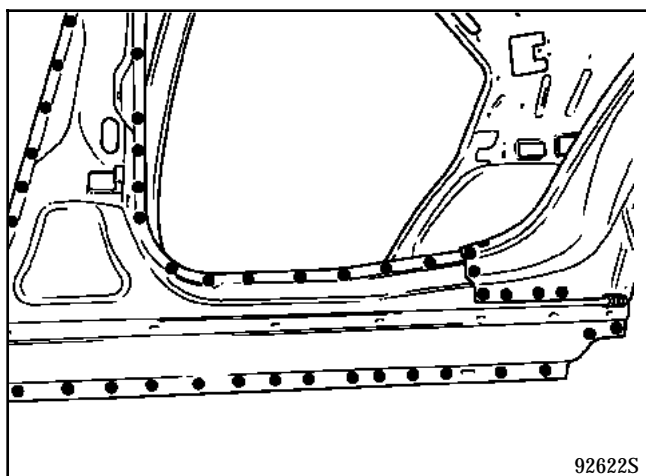




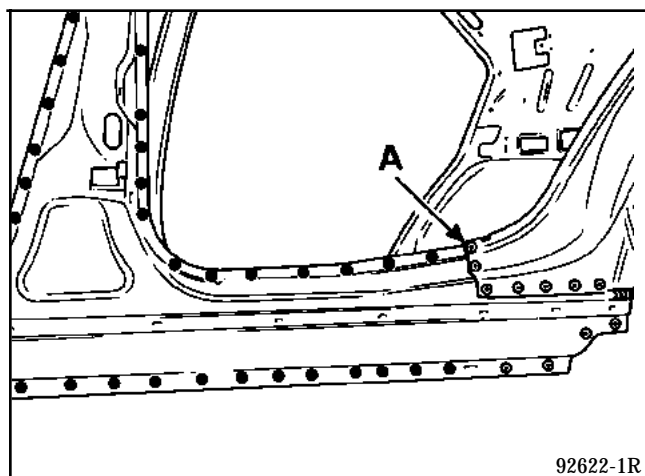
92615S



92615-1R

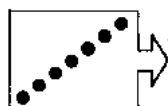


92622S

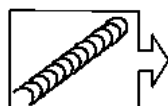


92622-1R

### Soudure d'origine

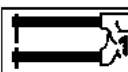
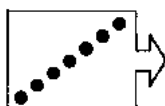


Soudure par points

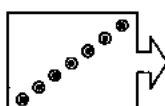


Brasure

### Soudure en réparation



H = 35 mm

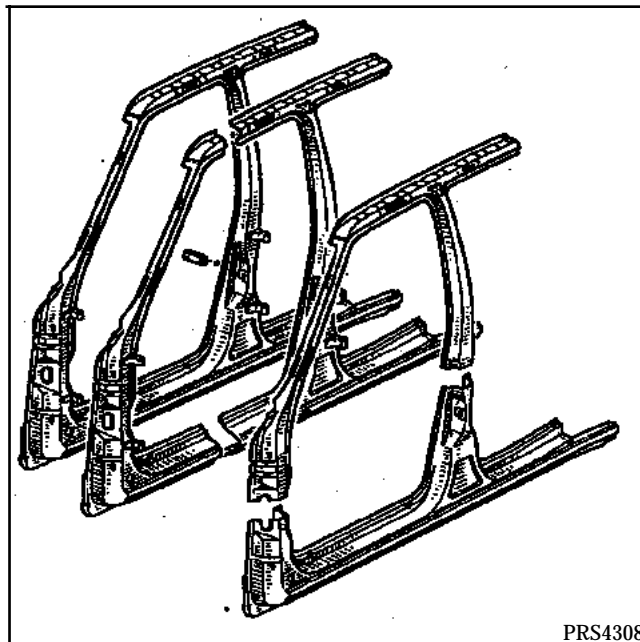


(A) D = 4,5 mm

(B) D = 5 mm

### PROTECTION ANTI-CORROSION

Après peinture et avant le regarnissage, effectuer une injection de produits pour corps creux.



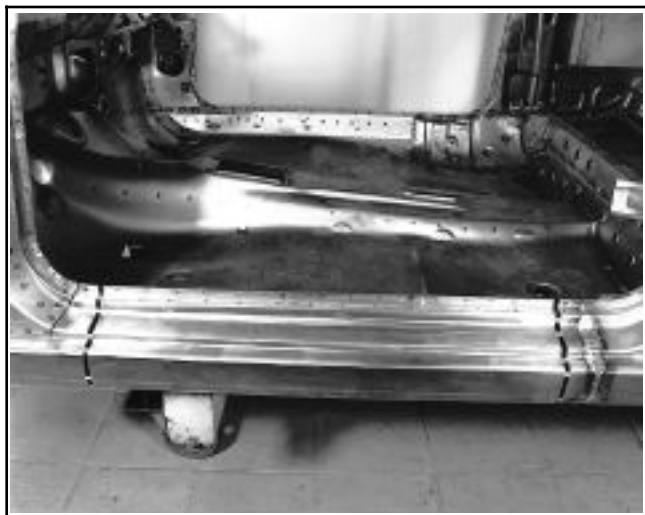
Ces pièces sont concernées par la modification de la baguette de bas de caisse. Elles seront fournies par le M.P.R. avec les deux rangées de fixation du type phase II.

Lors du remplacement de l'une d'entre elles, sur un véhicule phase I, il sera nécessaire, avant l'application du mastic anti-gravillon, de boucher les trous de la rangée inférieure à l'aide de pastilles auto-collantes disponibles au M.P.R. (voir PR).

**NOTA** : cette solution étant déjà appliquée par anticipation sur les véhicules de série.

**COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.**

Pièce nue

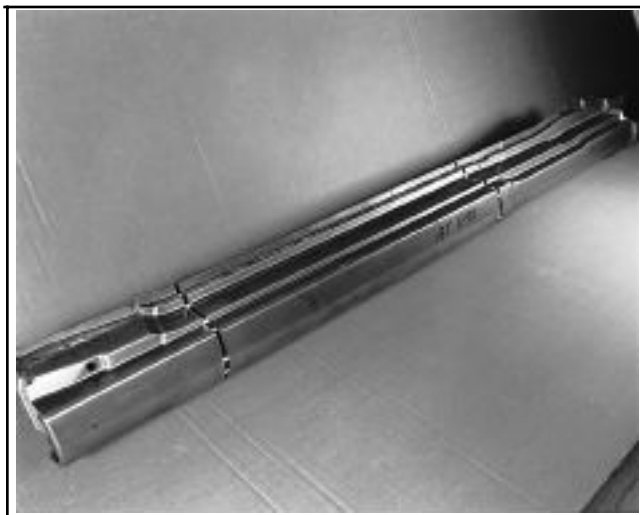


Avant d'effectuer la coupe du bas de caisse sur le véhicule, il faudra dégraffer les points de soudure électrique à la liaison du bas de caisse avec sa cloison longitudinale.

Le nombre de points à dégraffer sera fonction de la longueur de la coupe partielle.

Sur la pièce neuve, percer des trous de diamètre 6,5 mm à l'endroit de l'accostage avec la cloison longitudinale.

**Dégrafage**



**Soudure**

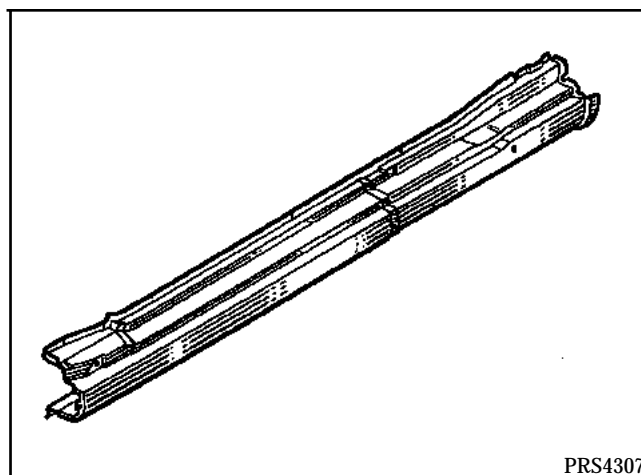
- Effectuer des points de bouchonnage pour la liaison avec la cloison.
- Des points de soudure électrique pour la liaison avec la fermeture de bas de caisse.
- Des cordons de chainettes sur les extrémités de la coupe partielle.

Pour plus de renseignements, se reporter au paragraphe précédent.

Cette opération ne peut être faite qu'après dépose du pied avant et du panneau d'aile.

#### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

- Bas de caisse.
- Cloison longitudinale.



#### 1 LIAISON AVEC PIED AVANT

Se reporter au chapitre : 43 - D - 2

**Nota :** Si le pied avant n'a pas été endommagé, il sera préférable de procéder à une coupe partielle du bas de caisse pour cela, il faudra se reporter au chapitre : 43 - K.

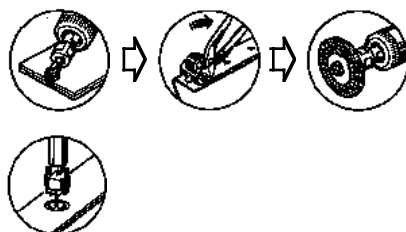
#### 2 LIAISON AVEC FERMETURE

##### Epaisseur des tôles (mm)

Bas de caisse	1,5
Fermeture bas de caisse	1,5
Renfort de fermeture	1,5
Longeron latéral	1,5

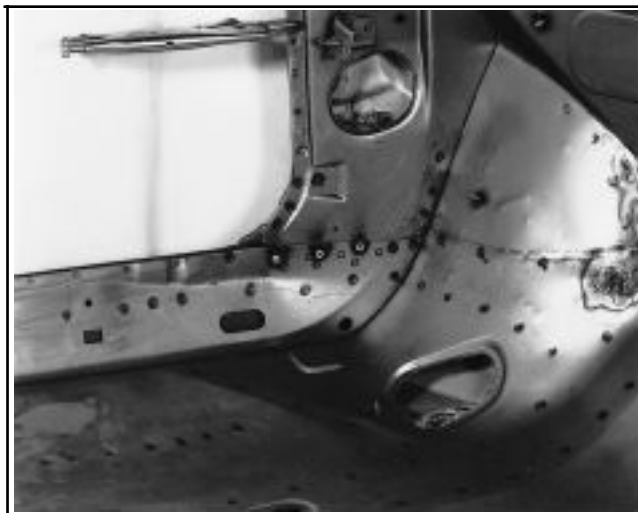
##### Dégrafage

62 points de soudure électrique.  
3 points de soudure MAG



Soudure





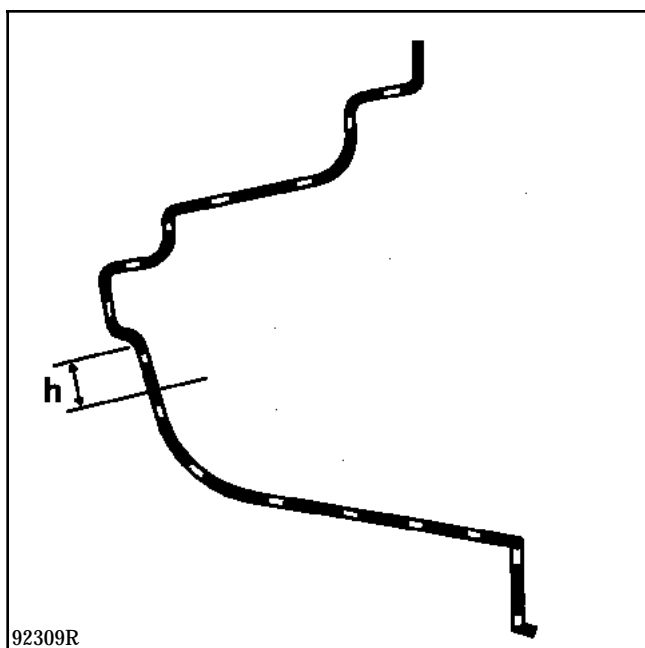
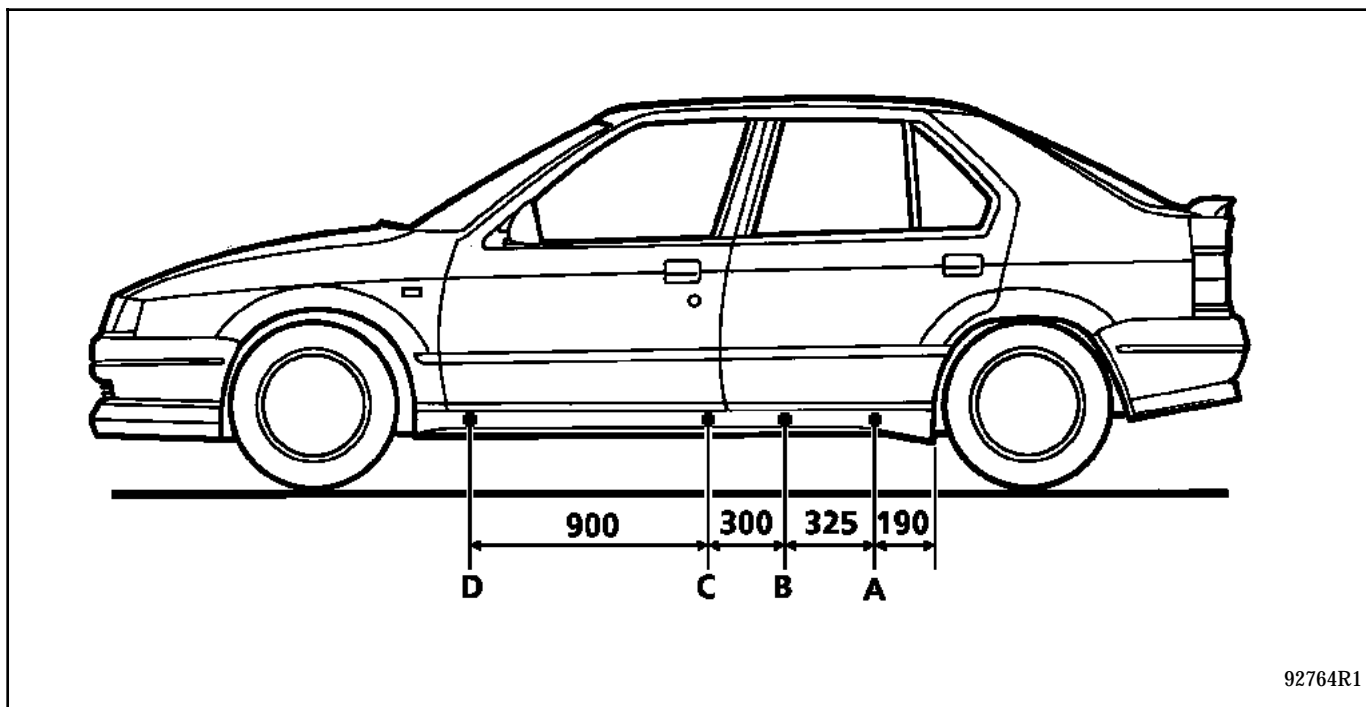
Ø D = 8 mm

Dans la partie arrière, la liaison inférieure du bas de caisse ne se fera qu'après la repose du panneau d'aile.

Dans la partie avant après la repose du pied.

Après peinture et avant regarnissage, effectuer le traitement des corps creux.

A l'aide des cotes indiquées sur les dessins ci-dessous, tracer l'emplacement des 4 points de fixation A, B, C et D. Les cotes sont identiques pour B, C et L53.



Points :

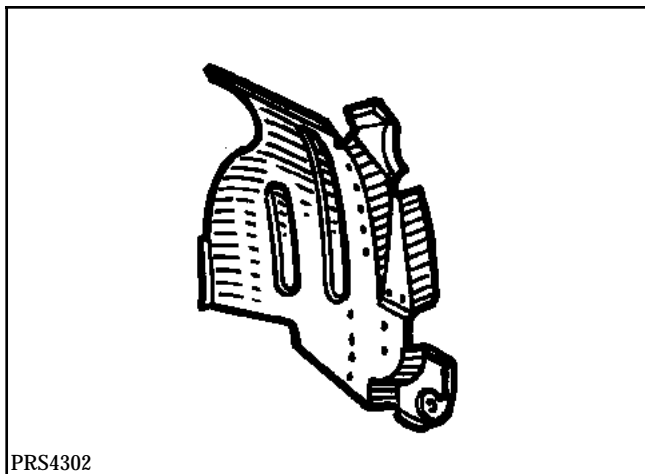
- A h = 25 mm
- B h = 25 mm
- C h = 22 mm
- D h = 11 mm

Percer les trous au  $\varnothing 6$  mm.

Appliquer du mastic d'étanchéité au bord des trous et poser les agrafes (3).

COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce nue



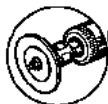
PRS4302

**1** LIAISON AVEC PIED AVANT COTE D'AUVENT ET PASSAGE DE ROUE

Epaisseur des tôles (mm)

Renfort	1,5
Pied avant	1,25
Côté d'auvent	0,97
Passage de roue	0,7

Dégrafage

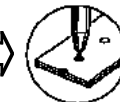
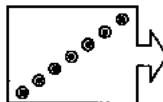
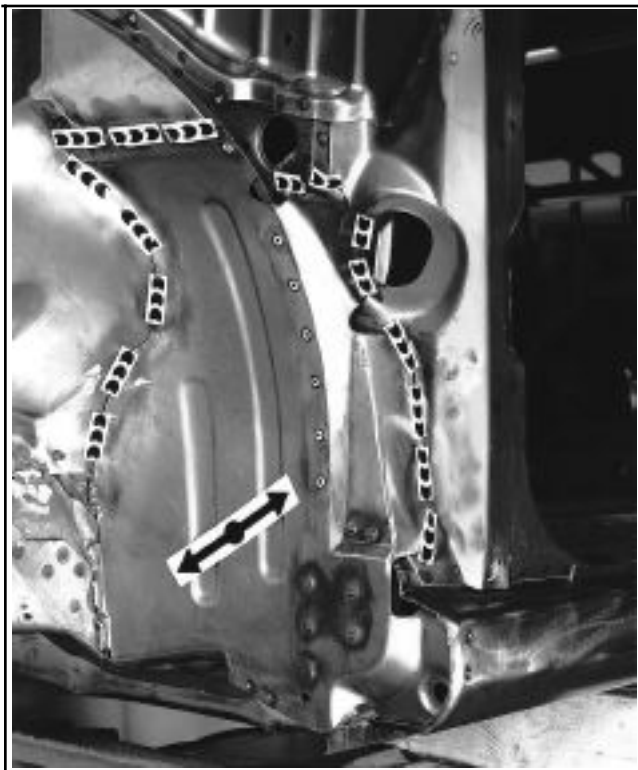


4 cordons MAG de 20 mm.  
12 cordons MAG de 40 mm.



7 points de bouchonnage MAG.

Soudure



Ø D = 8 mm



Après peinture et avant regarnissage, effectuer le traitement des corps creux.



**2** LIAISON AVEC BAS DE CAISSE

**Epaisseur des tôles (mm)**

Renfort	1,5
Bas de caisse	1,5

**Dégrafage**

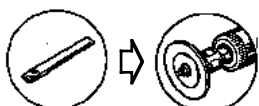
7 points de soudure électrique.



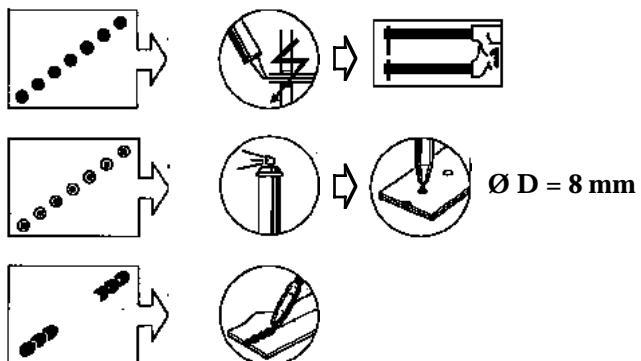
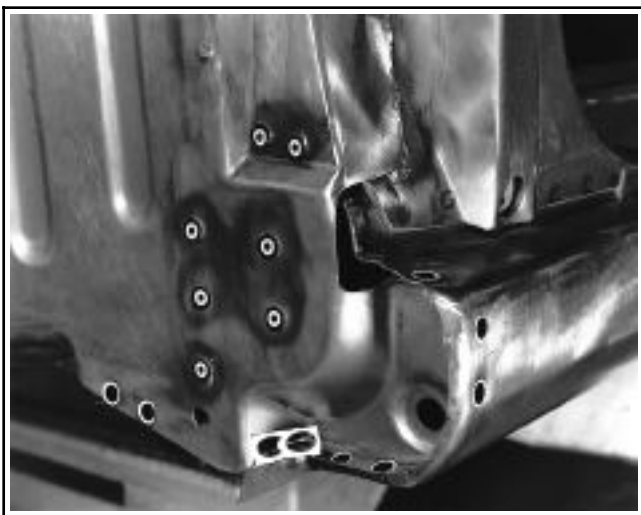
7 points de bouchonnage MAG.



1 cordon MAG de 30 mm.



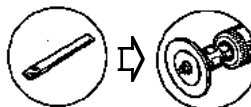
**Soudure**



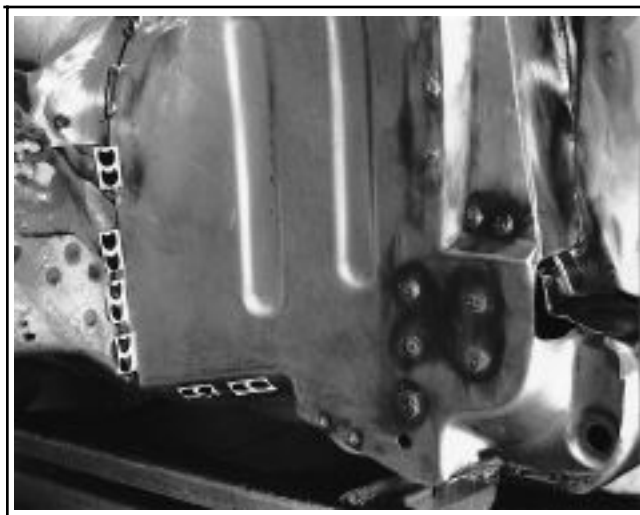
**3** LIAISON AVEC PLANCHER ET LONGERON AVANT

**Dégrafage**

6 cordons de soudure MAG de 30 mm.



**Soudure**

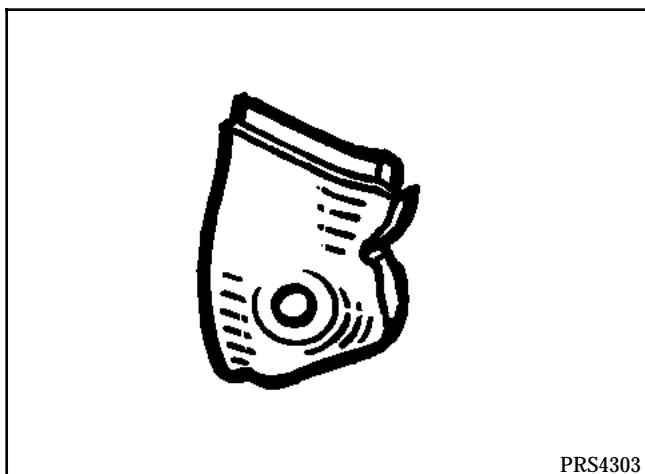


Cette opération ne peut être exécutée qu'après  
dépose du panneau d'aile arrière.

Se reporter au paragraphe : 44-A

**COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.**

Pièce nue



PRS4303

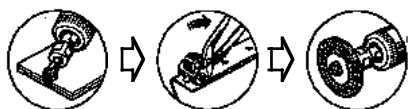
**1 LIAISON AVEC BAS DE CAISSE ET PASSAGE DE ROUE**

**Epaisseur des tôles (mm)**

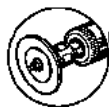
Renfort	1,5
Bas de caisse	1,5
Passage de roue extérieur	0,88
Passage de roue intérieur	1,2

**Dégrafage**

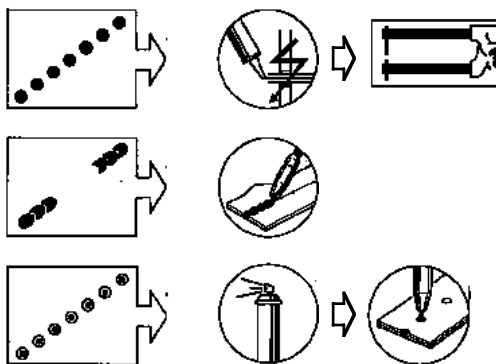
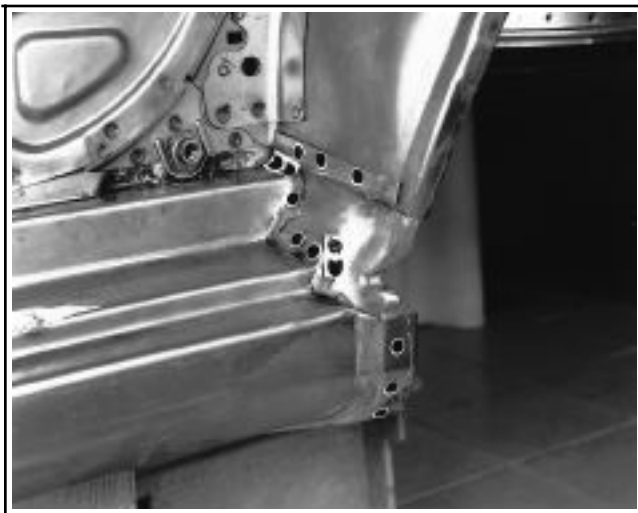
16 points de soudure électrique.



4 cordons MAG de 25 mm.



**Soudure**



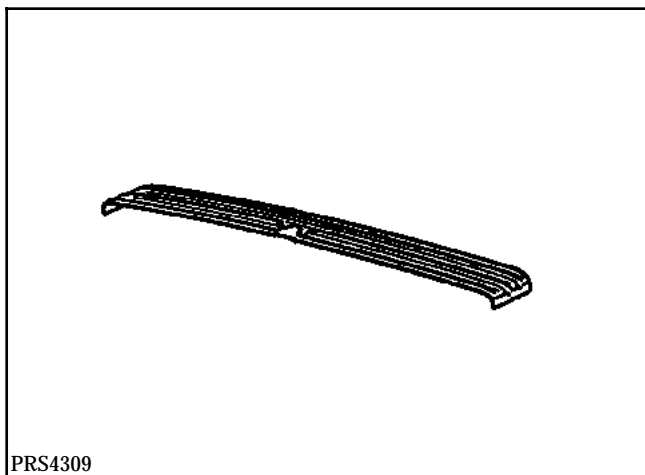
Ø D = 8 mm

Après peinture et avant regarnissage, effectuer le  
traitement de protection des corps creux.

Cette pièce ne peut être remplacée qu'après avoir déposé le pavillon.

**COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.**

Pièce seule.



**1 LIAISON AVEC COTE DE CAISSE**

**Épaisseur des tôles (mm)**

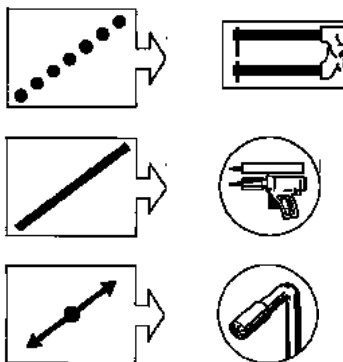
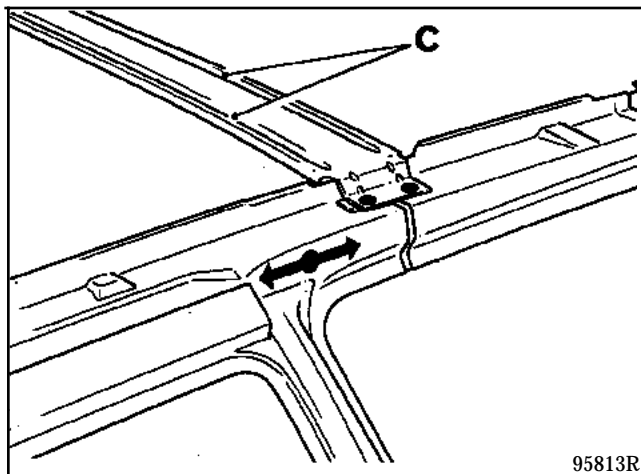
Côté de caisse	0,77
Raidisseur	0,77

**Dégrafage**



4 points de soudure électrique

**Soudure**



**NOTA :** en (C) effectuer 2 cordons de mastic de calage.

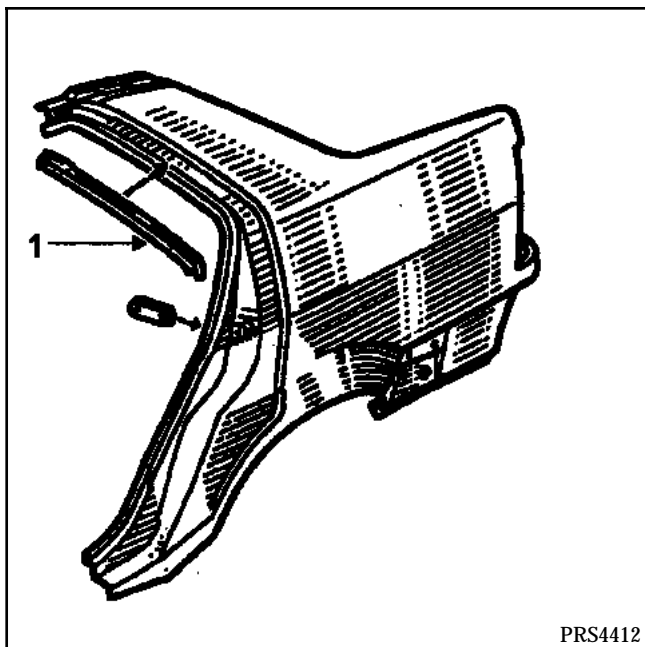
**ATTENTION :** pour la pose des toits ouvrants accessoires, il sera nécessaire de découper l'arceau de pavillon.

Ce sera alors le cadre du toit ouvrant qui fera la fonction de raidisseur.

Cette opération est à effectuer pavillon déposé.

**COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.**

Pièce seule. Le support de double étanchéité (1) est à commander à part

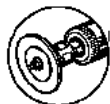


**1 LIAISON AVEC PAVILLON**

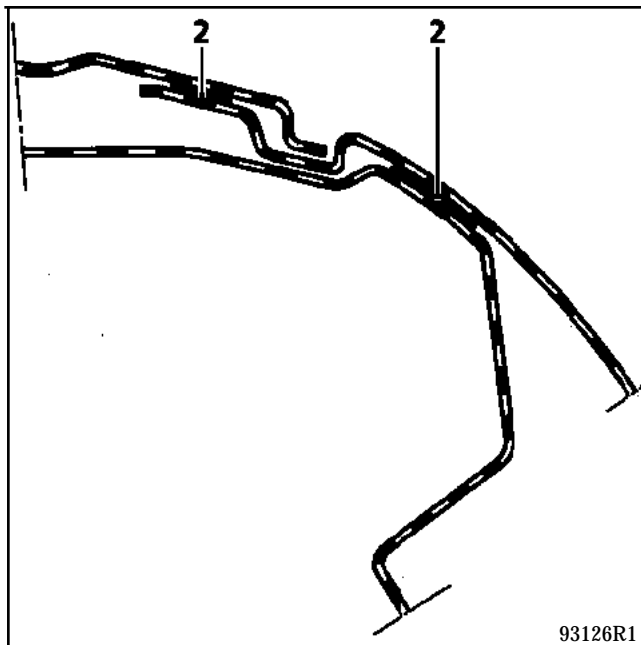
**Epaisseur des tôles (mm)**

Panneau d'aile	0,67
Pavillon	0,67
Allonge support côté de caisse	0,67

**Dégrafage**

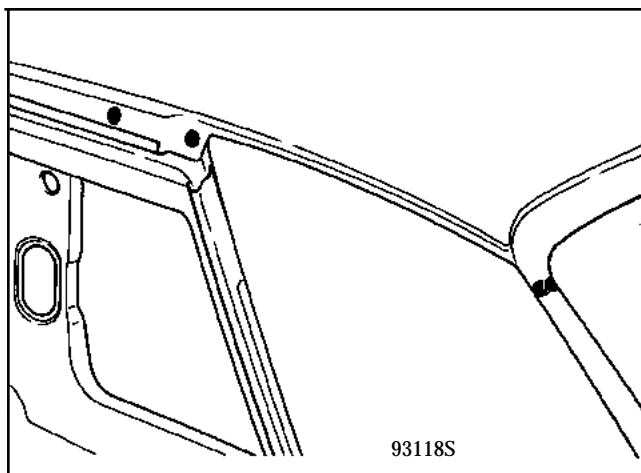


1 cordon MAG de 25 mm



En (2) appliquer un cordon de mastic de collage pour tôle.

**Soudure**



- 2 points en 3 épaisseurs

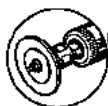


### 2 LIAISON AVEC HAUT DE CAISSE

#### Epaisseur des tôles (mm)

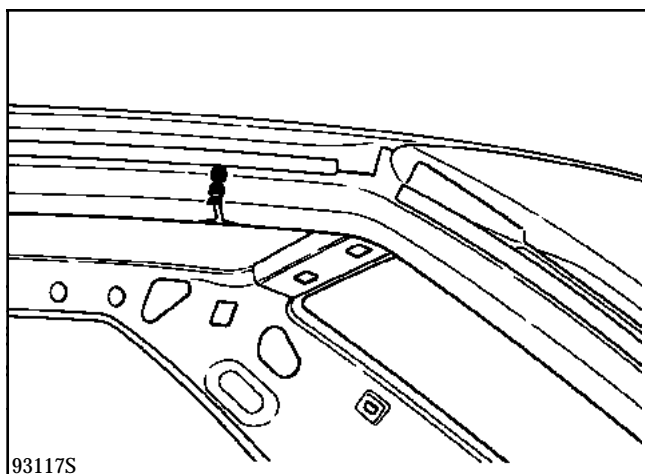
Panneau d'aile	0,67
Côté de caisse	1,1

#### Dégrafage



1 cordon MAG de 25 mm

#### Soudure



### 3 LIAISON AVEC DOUBLURE DE CUSTODE

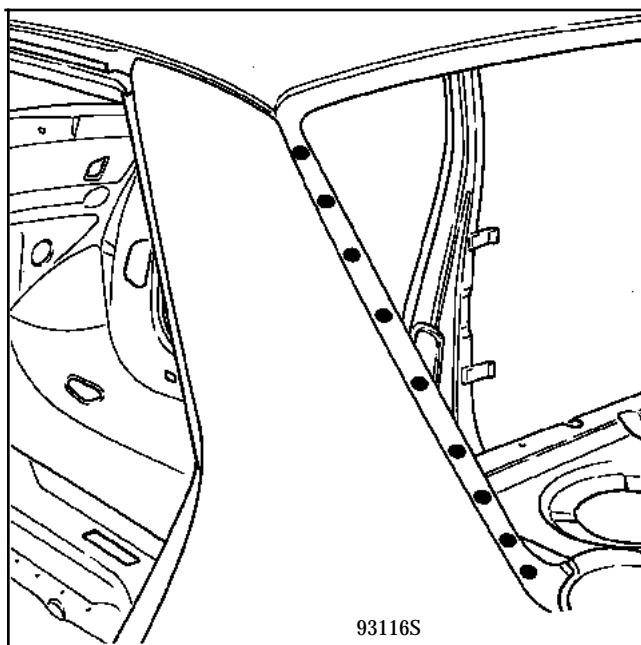
#### Epaisseur des tôles (mm)

Panneau d'aile	0,67
Doublure de custode	0,67
Doublure de brancard	0,67
Gousset support enrouleur	1,2
Allonge supérieure côté de caisse	0,67

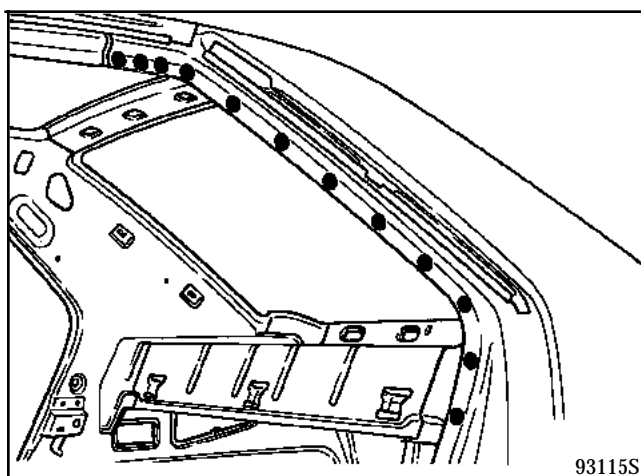
#### Dégrafage



21 points de soudure électrique



- 4 points en 3 épaisseurs



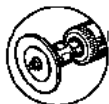
- 3 points en 3 épaisseurs

### 4 LIAISON AVEC GOUTTIERE LATERALE

#### Epaisseur des tôles (mm)

Panneau d'aile	0,67
Gouttière latérale	0,87

#### Dégrafage

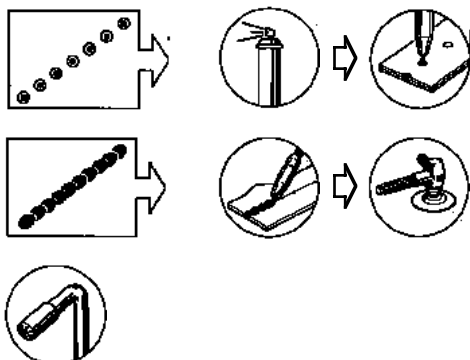
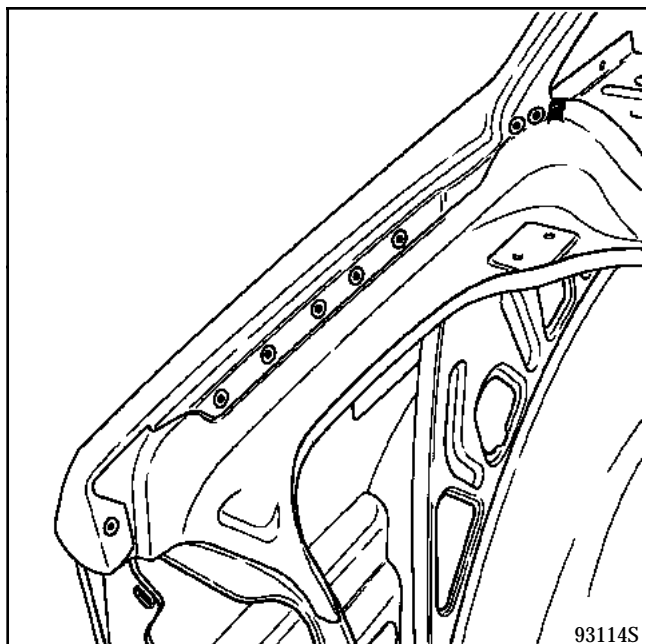


1 cordon MAG de 10 mm



8 points de soudure électrique

#### Soudure

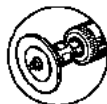


### 5 LIAISON AVEC ELEMENT SUPPORT DE FEU

#### Epaisseur des tôles (mm)

Panneau d'aile	0,67
Elément support de feu	0,67

#### Dégrafage

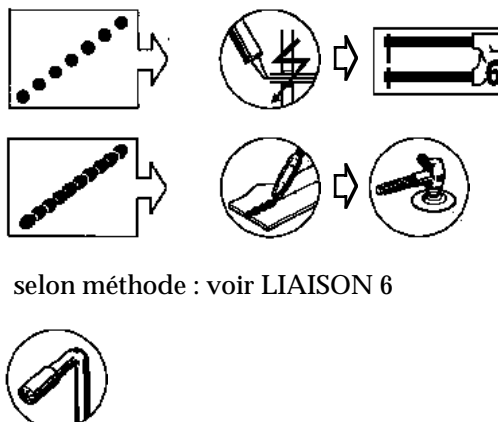
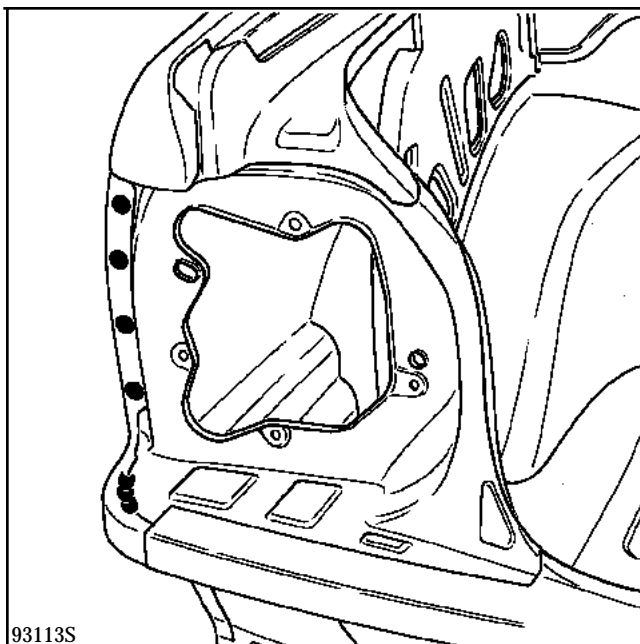


1 cordon MAG de 20 mm - voir Nota LIAISON 6



4 points de soudure électrique

#### Soudure



**6** LIAISON AVEC ALLONGE DE JUPE

**Epaisseur des tôles (mm)**

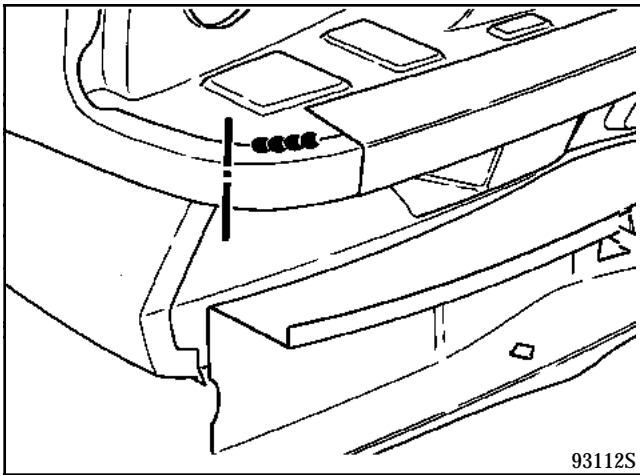
Panneau d'aile	0,67
Allonge de jupe	0,97

**Dégrafage**

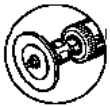
**NOTA :** Un point de soudure est situé sous la traverse de jupe (voir soudure). Si celle-ci ne doit pas être déposée, une coupe spéciale du panneau est à effectuer.



4 ou 5 points de soudure électrique selon méthode

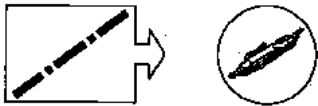


**A - Avec dépose de la traverse de jupe**



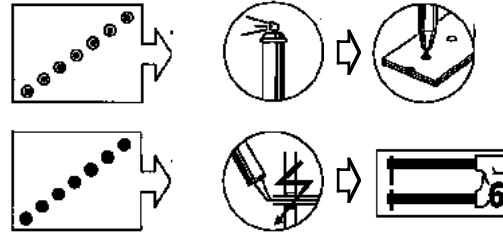
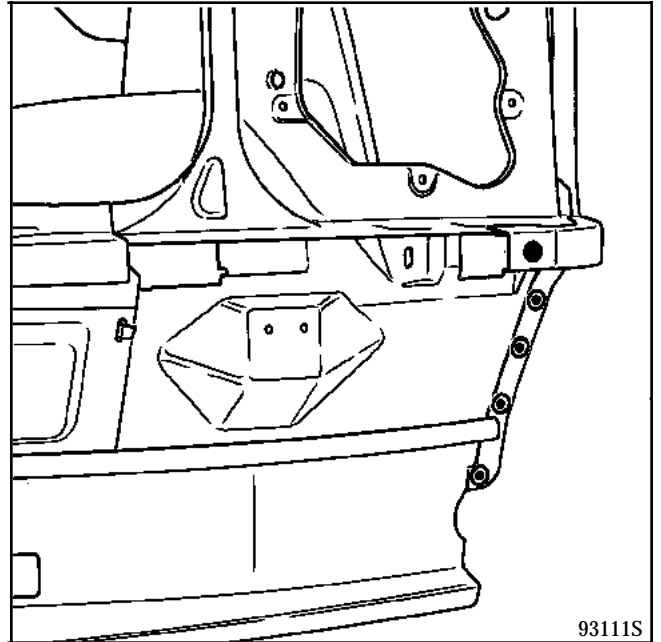
1 cordon MAG de 20 mm

**B - Sans dépose de la traverse de jupe**

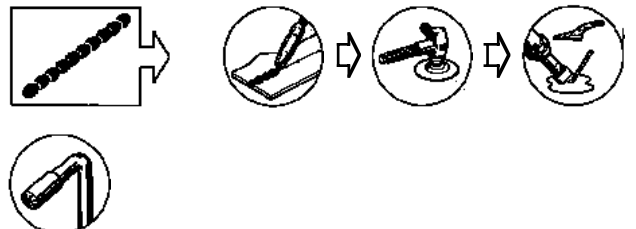
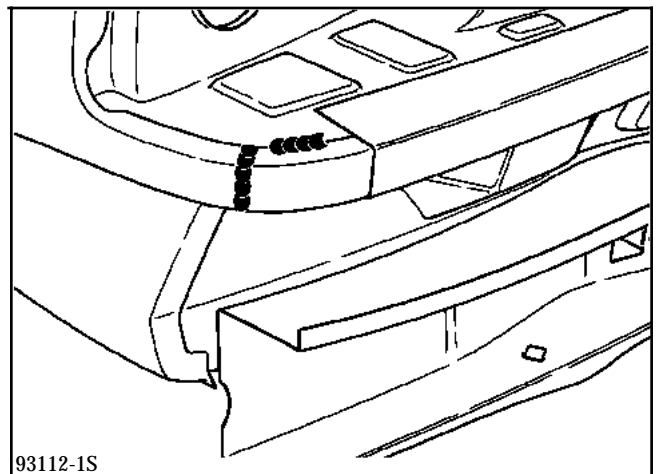


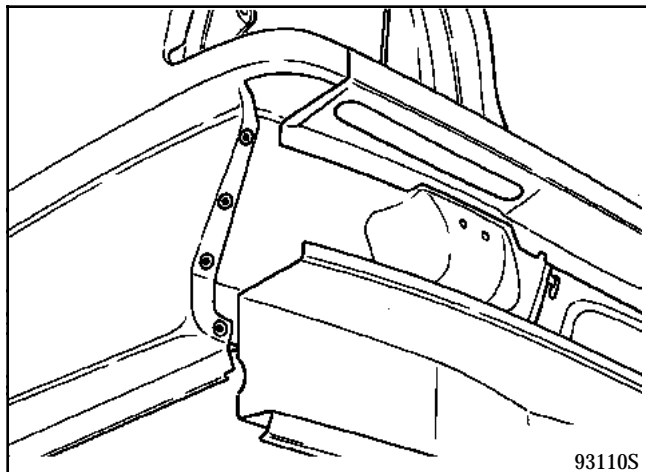
**Soudure**

**A - Avec dépose de la traverse de jupe**



**B - Sans dépose de la traverse de jupe**





**7** LIAISON AVEC PLANCHER ARRIERE

**Epaisseur des tôles (mm)**

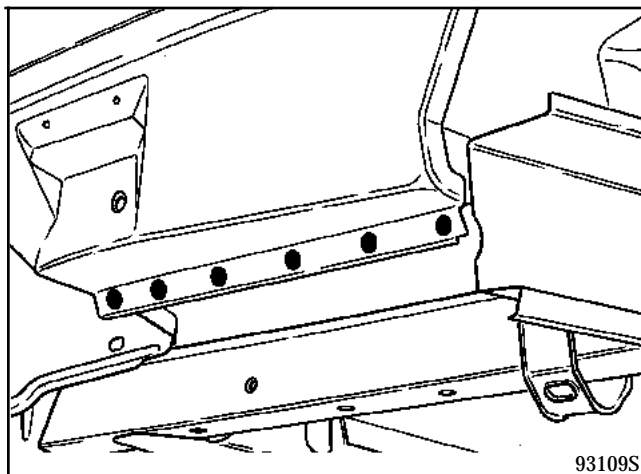
Panneau d'aile	0,67
Plancher arrière	0,60
Passage de roue extérieur	0,67
Passage de roue intérieur	1,25

**Dégrafage**



6 points de soudure électrique

**Soudure**



- 1 point en 4 épaisseurs
- 1 point en 3 épaisseurs

**8** LIAISON AVEC PASSAGE DE ROUE EXTERIEUR

**Epaisseur des tôles (mm)**

Panneau d'aile	0,67
Passage de roue extérieur	0,67
Passage de roue intérieur	1,25
Renfort fixation de dossier	1,5
Fermeture de longeron	1,5
Bas de caisse	1,1

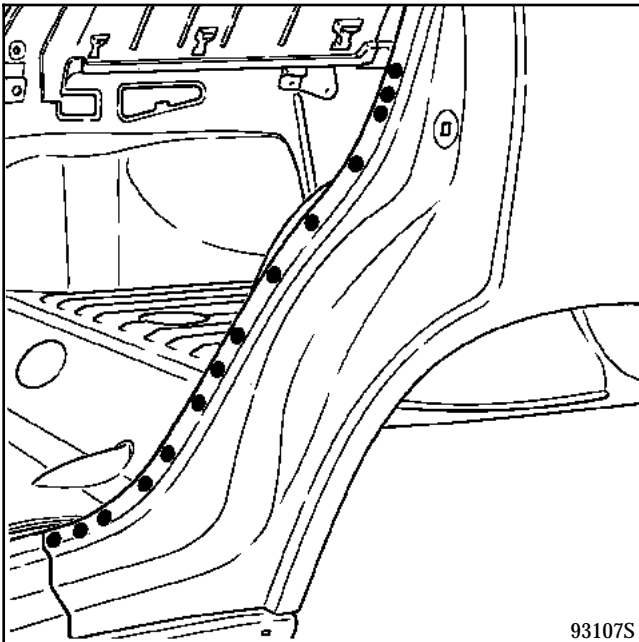
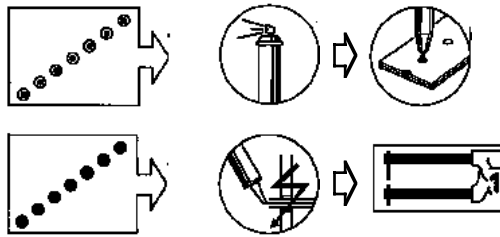
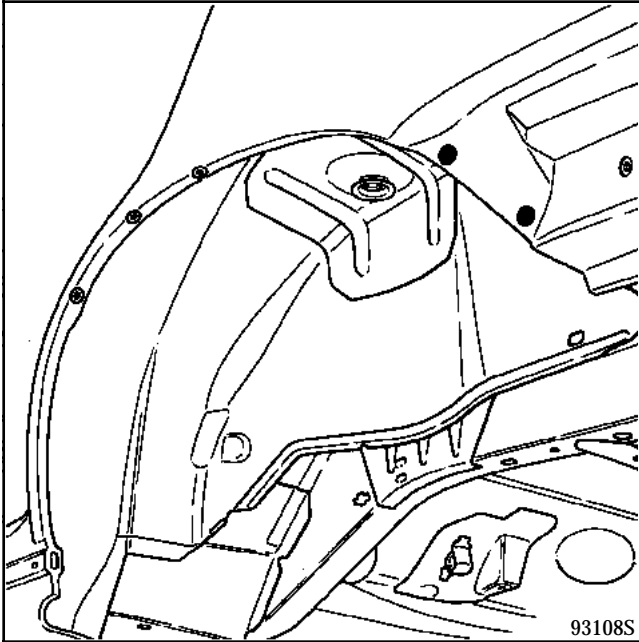
**Dégrafage**



19 points de soudure électrique



Soudure



- 14 points en 3 épaisseurs

9 LIAISON AVEC BAS DE CAISSE

Epaisseur des tôles (mm)

Panneau d'aile	0,67
Bas de caisse	1,1

Dégrafage

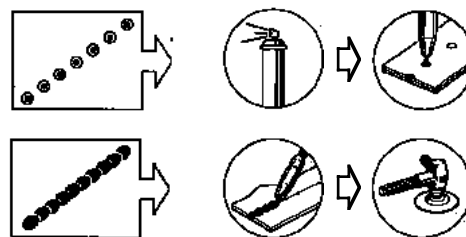
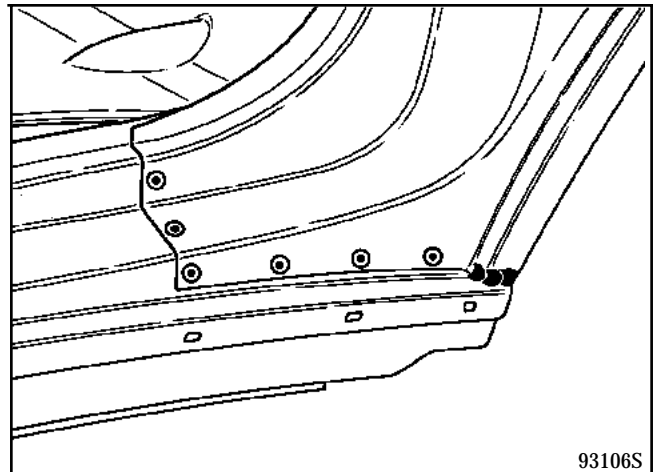


6 points de soudure électrique



1 cordon de brasure de 25 mm

Soudure



1 cordon MAG de 25 mm



### 10 LIAISON AVEC SUPPORT DE DOUBLE ETANCHEITE

#### Epaisseur des tôles (mm)

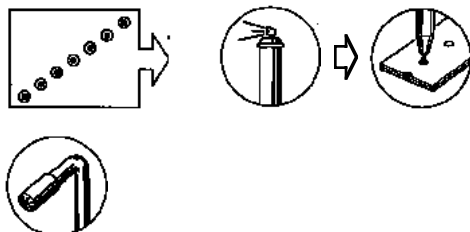
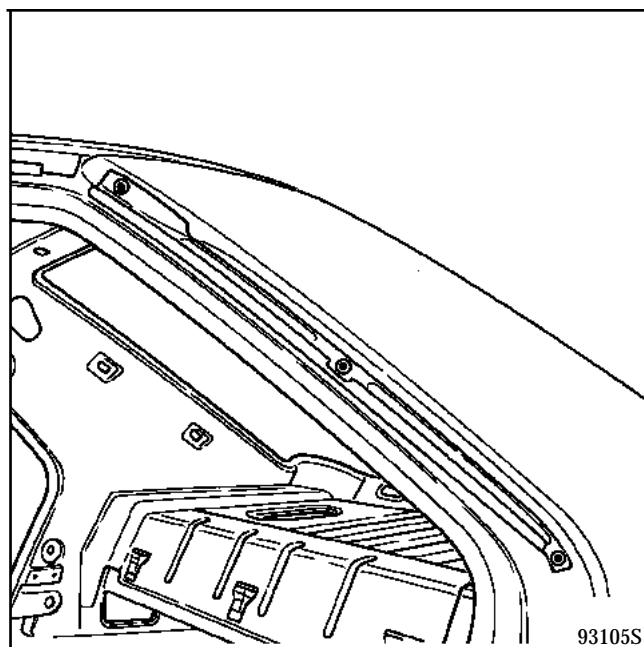
Panneau d'aile	0,67
Support de double étanchéité	0,67

#### Dégrafage



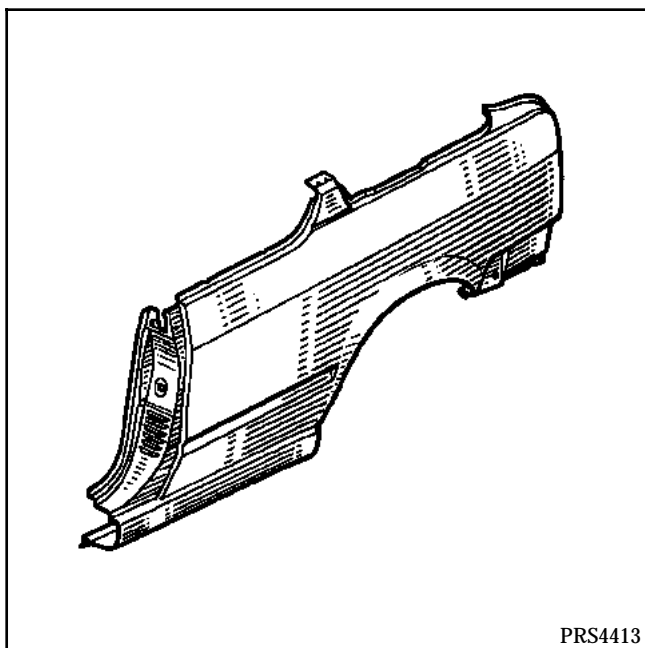
3 points de soudure électrique

#### Soudure



COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

- Panneau nu.
- Raidisseur de cadre de vitre.
- Raidisseur de panneau.
- Renfort de gâche.
- Renfort de bouclier.
- Renfort supérieur coulisse de vitre.



PRS4413

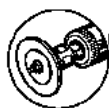
1 LIAISON AVEC DOUBLAGE SUPERIEUR

Epaisseur des tôles (mm)

Panneau d'aile	0,8
Doublage	1,0

Dégrafage

38 points de soudure électrique.



Soudure



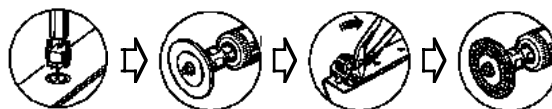
1 LIAISON AVEC GOUTTIERE DE CAPOT ARRIERE ET DOUBLAGE ARRIERE DE PANNEAU D'AILE

Epaisseur des tôles (mm)

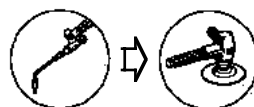
Panneau d'aile	0,8
Gouttière de capot	1,0
Doublage	0,88

Dégrafage

23 points de soudure électrique.  
1 cordon MAG de 30 mm.



1 cordon de brasage.

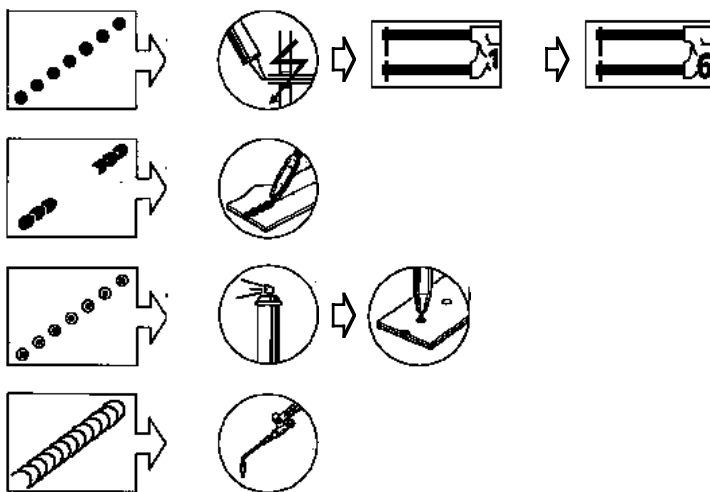
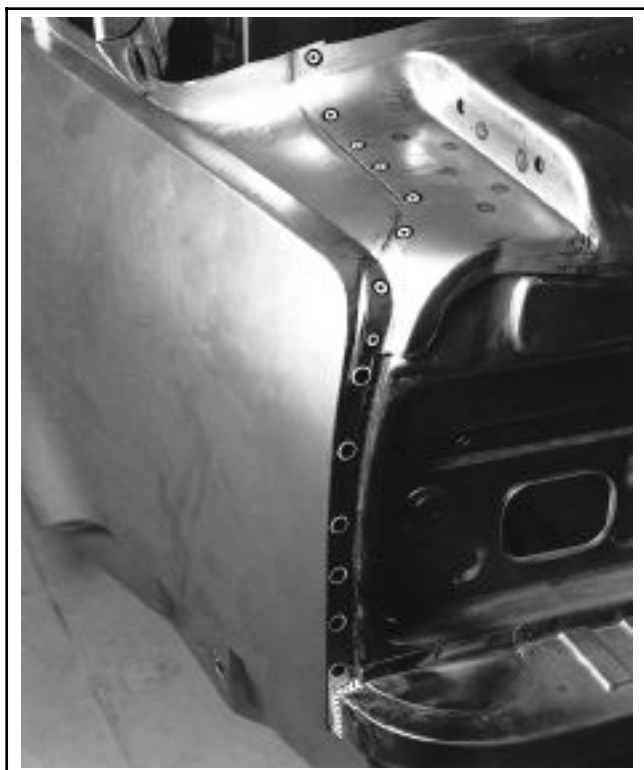


**Nota :** Lors du dégrafage à la liaison avec la gouttière de capot, percer les points de soudure électrique à l'aide de la fraise à dépointer ces trous seront rebouchés au MAG lors de la soudure.

**Soudure**



Les points de soudure MAG indiqués sont à réaliser des deux côtés.



**1** LIAISON AVEC PASSAGE DE ROUE ET BAS DE CAISSE

**Epaisseur des tôles (mm)**

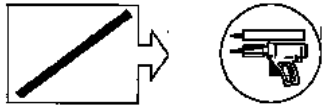
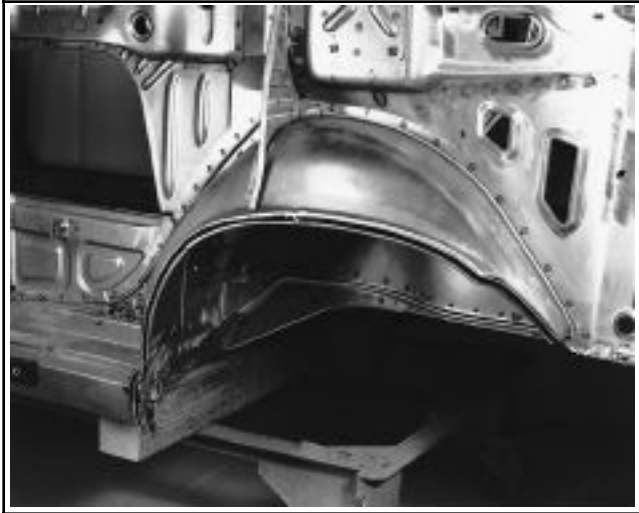
Panneau d'aile	0,88
Bas de caisse	1,5
Passage de roue	0,8

**Dégrafage**

11 points de soudure électrique.



Préparation avant soudure :



Soudure



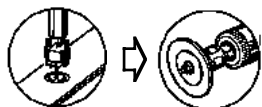
**4** LIAISON AVEC BAS DE CAISSE ET PIED MILIEU

**Epaisseur des tôles (mm)**

Panneau d'aile	0,88
Bas de caisse	1,5

**Dégrafage**

15 points de soudure électrique.  
2 cordons MAG 30 mm.

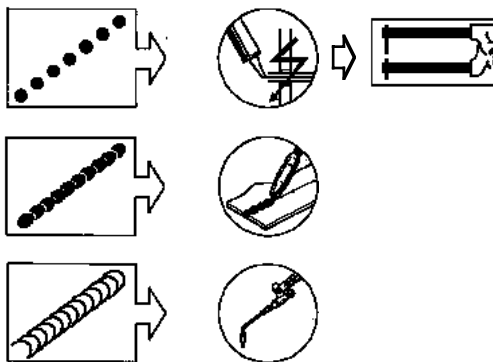


1 cordon de brasage.



**Soudures**

**Nota :** Dans la partie inférieure du bas de caisse, les points de soudure devront être effectués dans les évidements de façon à éviter la soudure de 4 tôles en superposition.



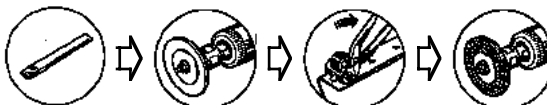
**5** LIAISON AVEC PIED MILIEU

**Epaisseur des tôles (mm)**

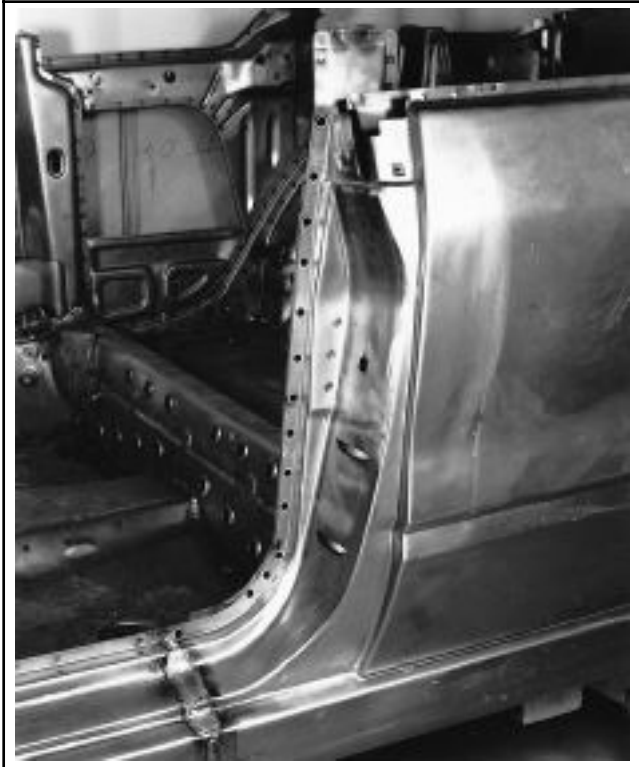
Panneau d'aile	0,88
Pied milieu	1,25
Doublage pied	1,5

**Dégrafage**

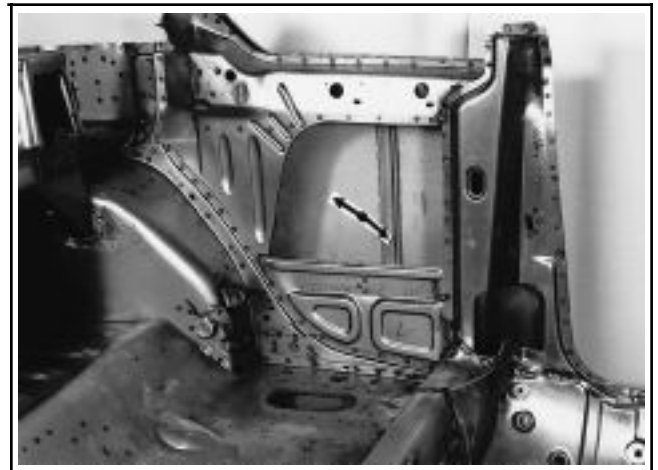
14 points de soudure électrique.



### Soudure



Protection des corps creux :



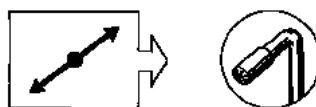
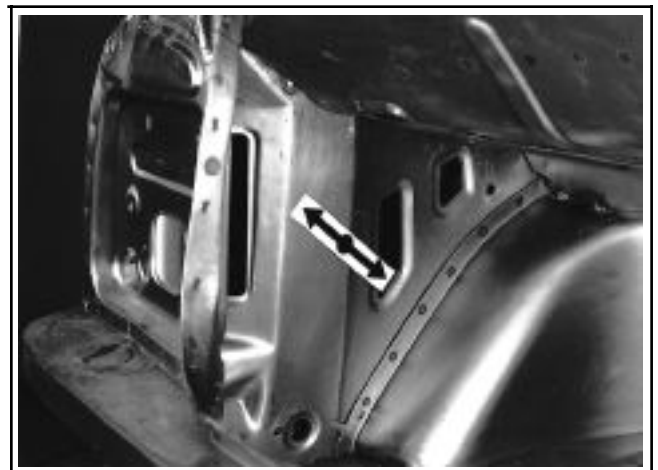
### 6 LIAISON AVEC BAS DE CAISSE ET RAIDISSEUR DE PANNEAU

#### Epaisseur des tôles (mm)

Raidisseur	0,6
Bas de caisse	1,5

#### Dégrafage

2 cordons MAG de 10 mm



# STRUCTURE SUPERIEURE ARRIERE

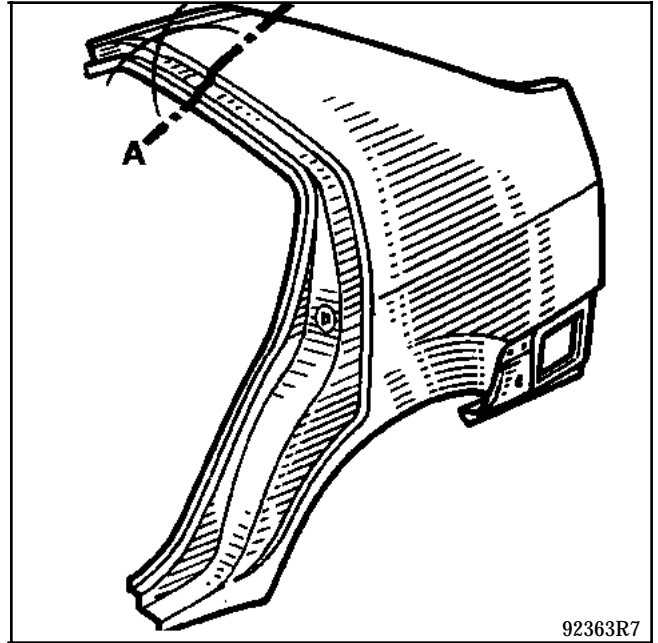
## Panneau d'aile partiel (coupe A)

44 B

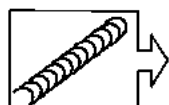
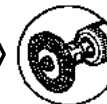
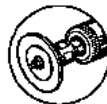
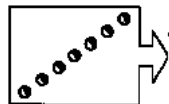
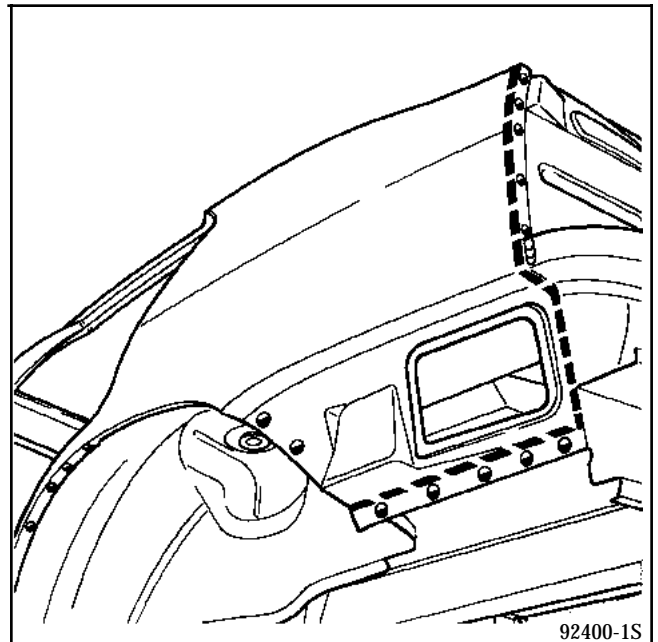
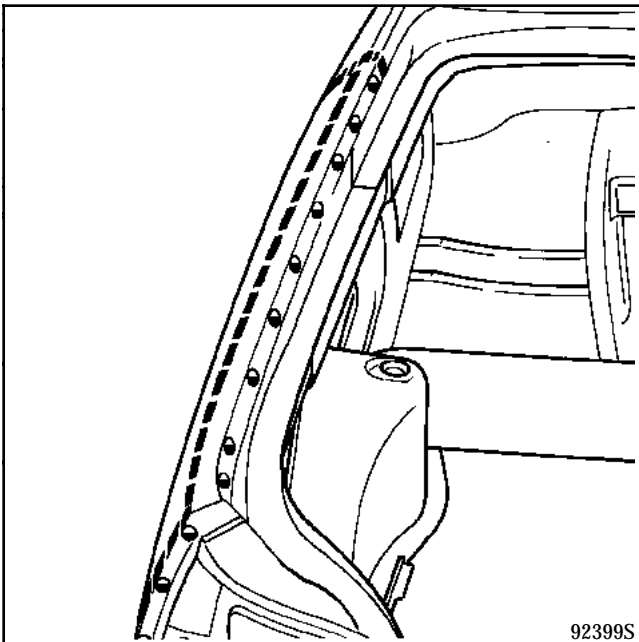
### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce assemblée comprenant :

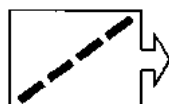
- renfort de fixation de bouclier
- renfort de gache



### DECOUPAGE - DEGRAFFAGE

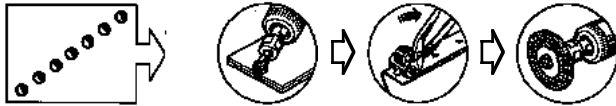
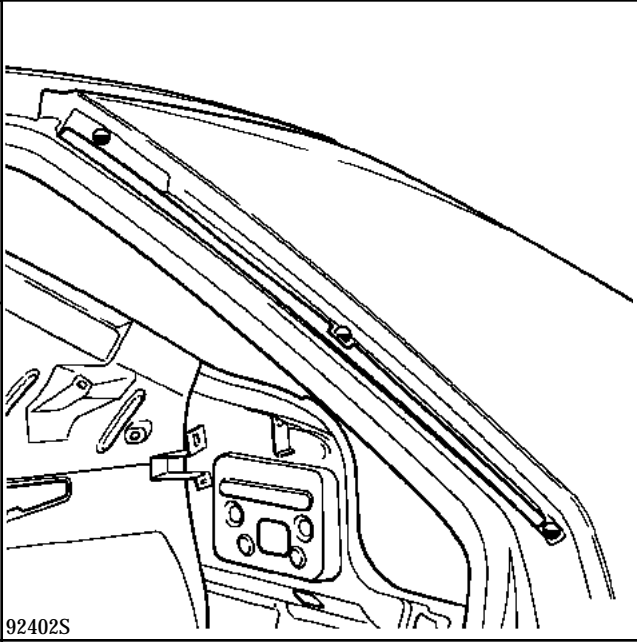


(Liaison jupe - panneau d'aile)

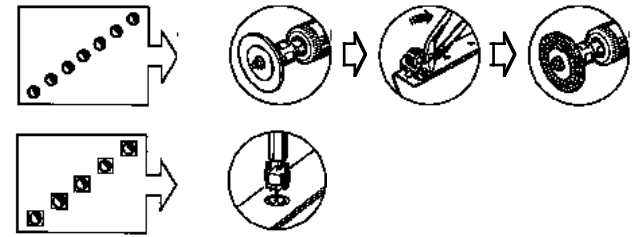
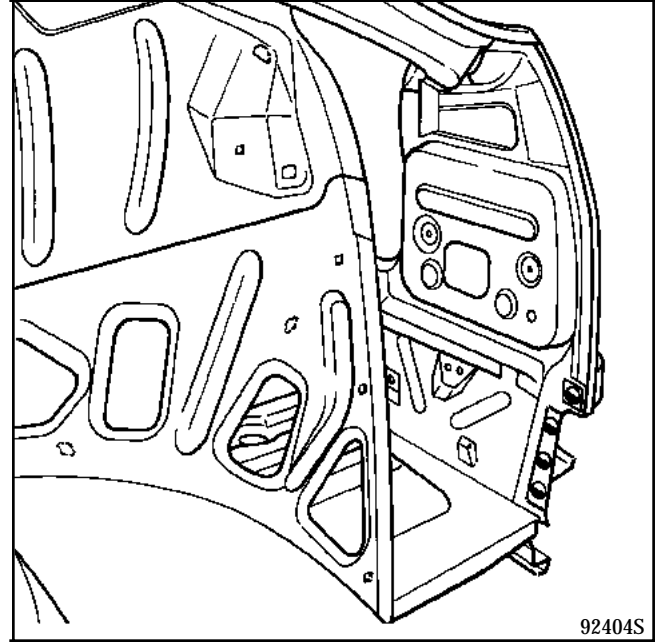
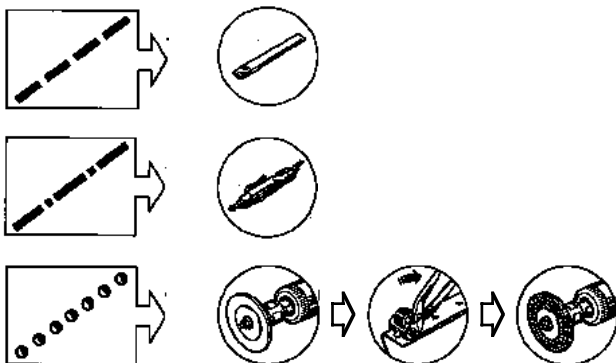
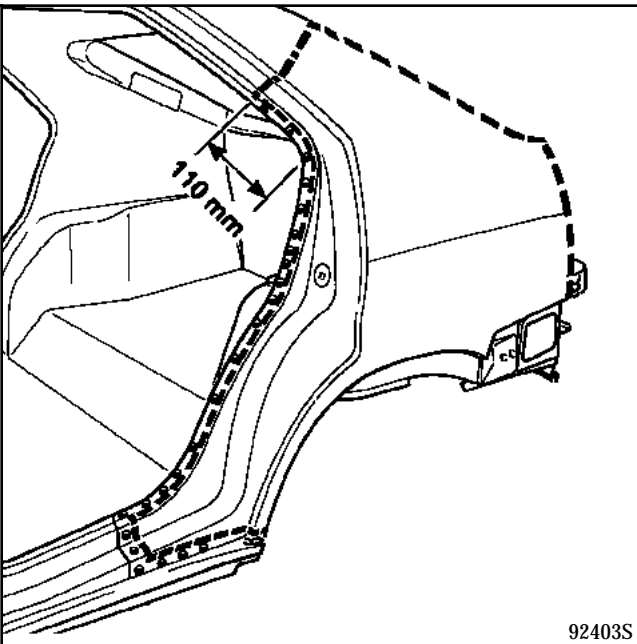


NOTA : la gamme générale de remplacement d'un élément soudé est décrite dans le M.R. 502 chapitre 4.

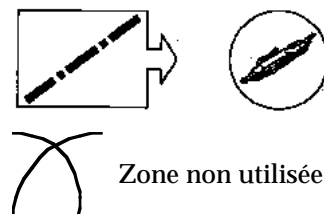
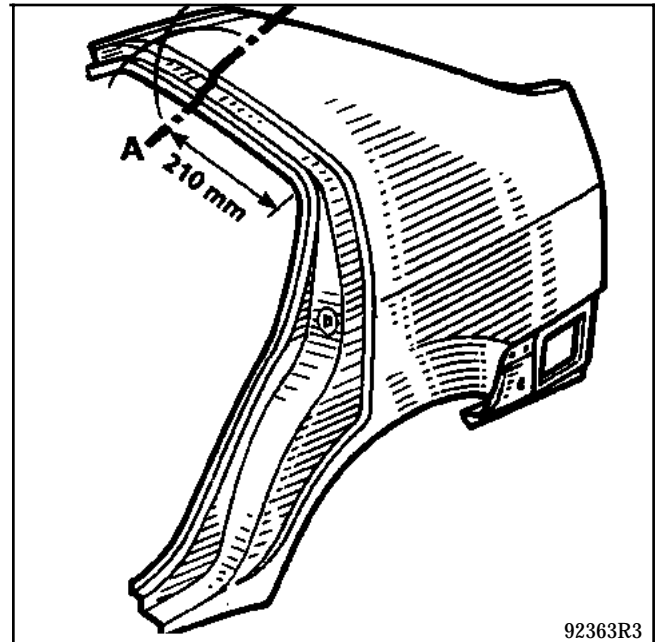




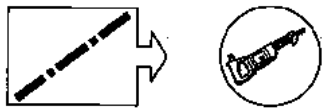
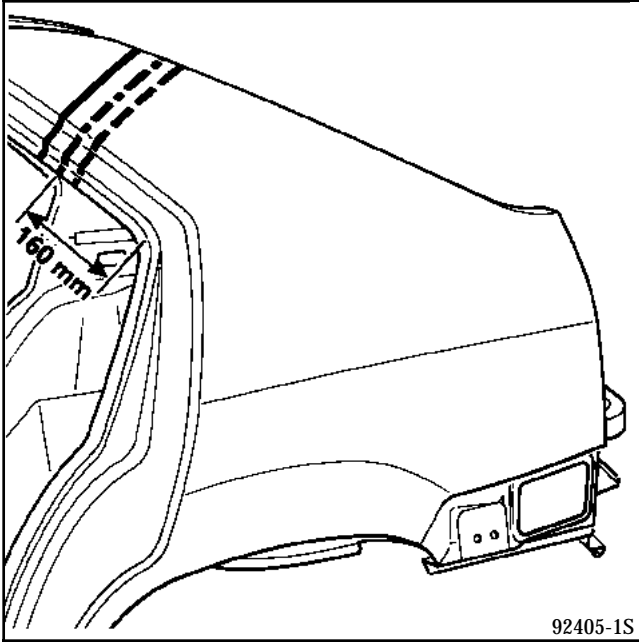
Déposer le support de double étanchéité.



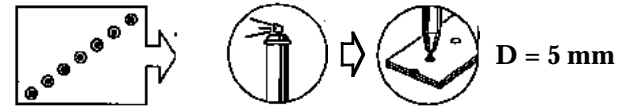
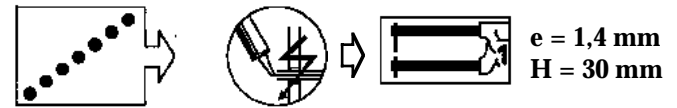
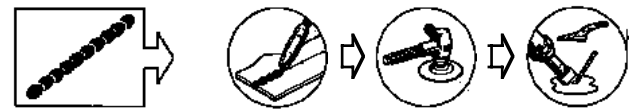
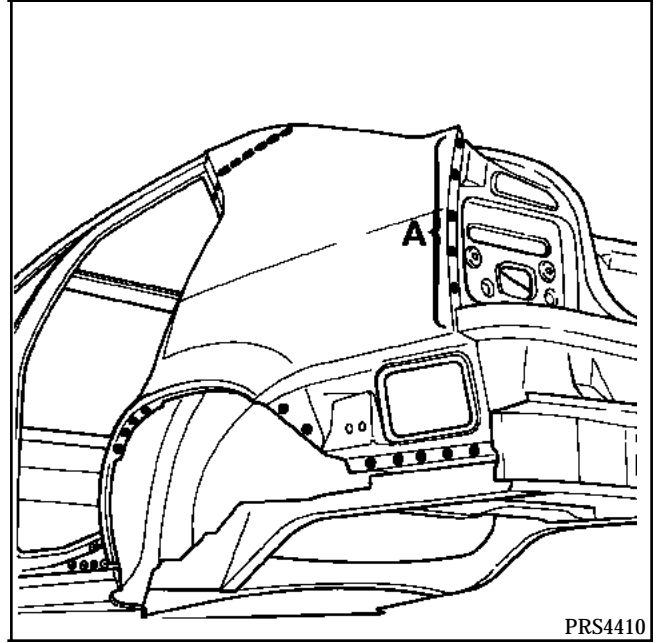
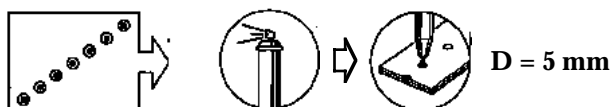
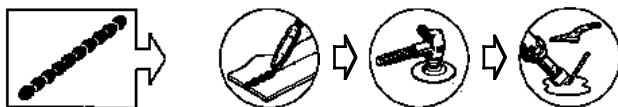
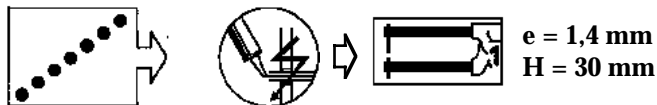
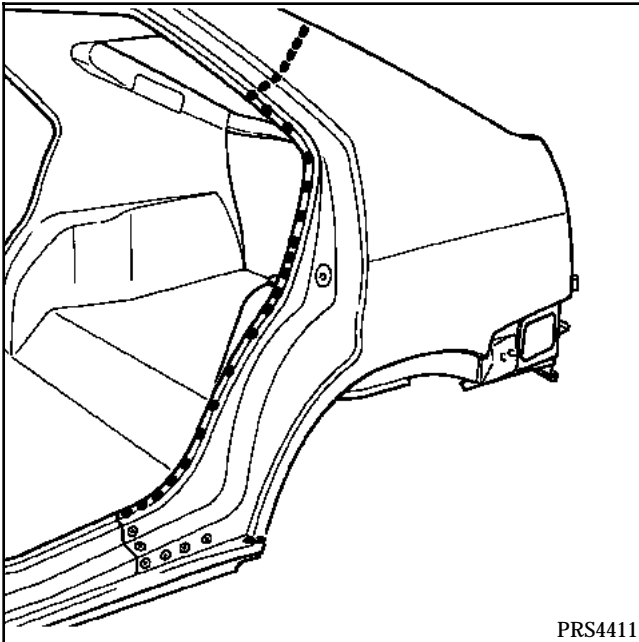
PREPARATION DE LA PIECE NEUVE



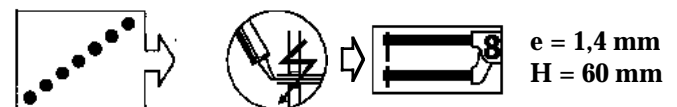
### COUPE EN SUPERPOSITION



### Soudure



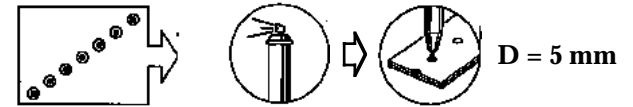
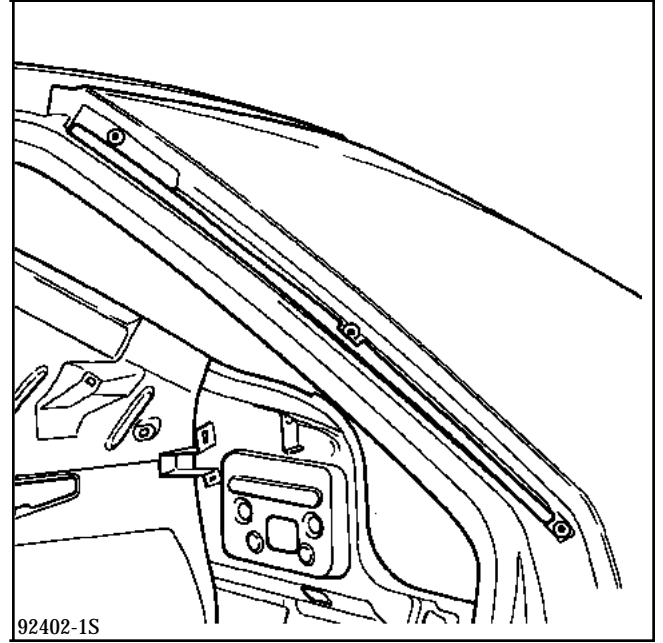
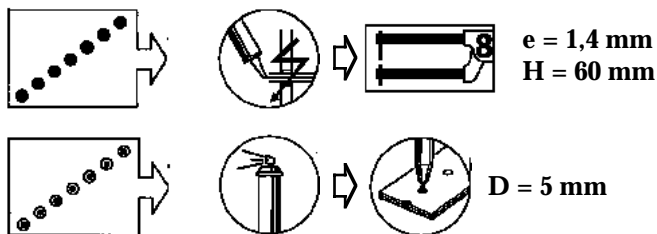
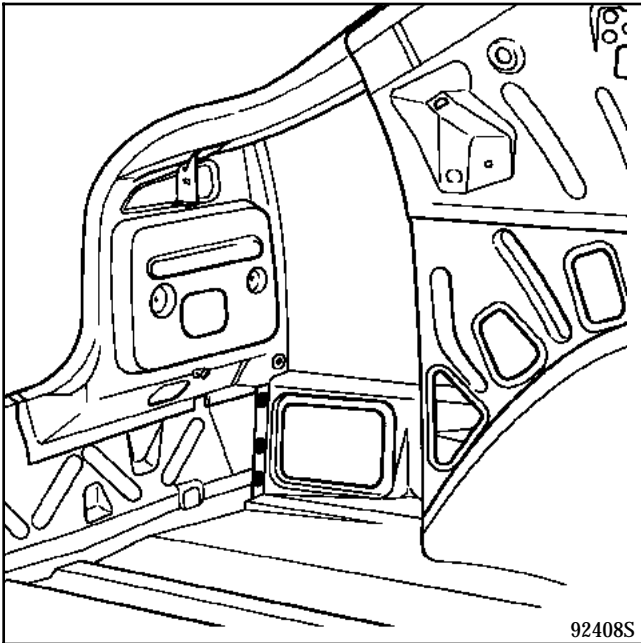
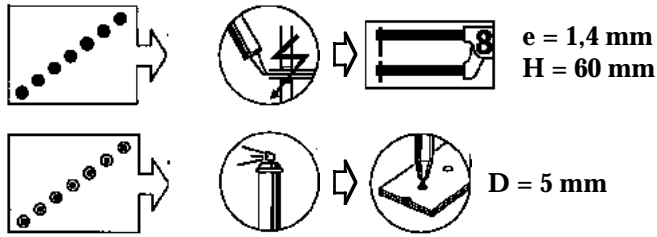
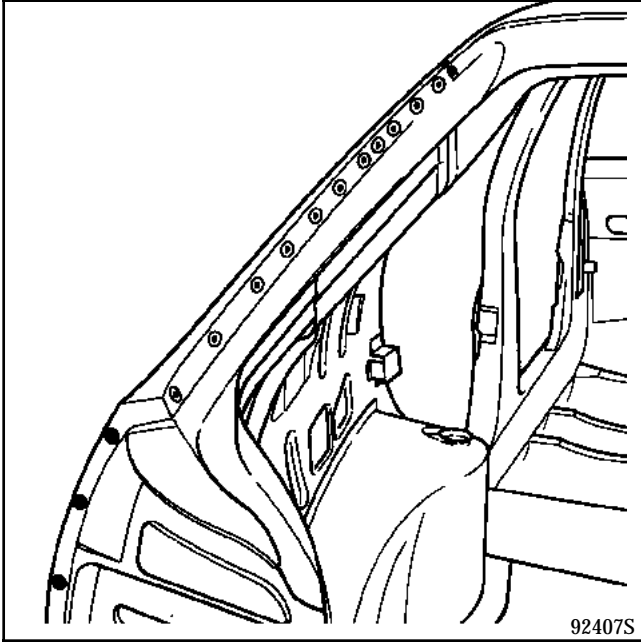
A:



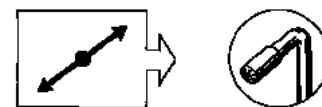
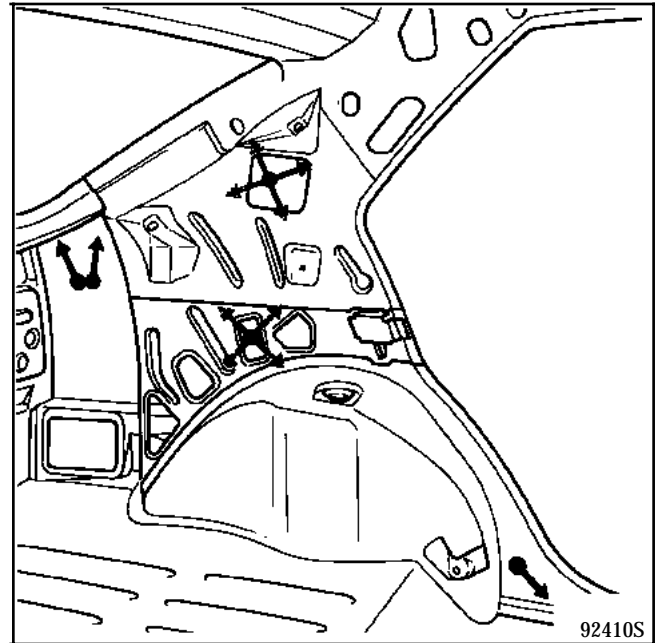
# STRUCTURE SUPERIEURE ARRIERE

## Panneau d'aile partiel (coupe A)

44 B



PROTECTION ANTI-CORROSION



# STRUCTURE SUPERIEURE ARRIERE

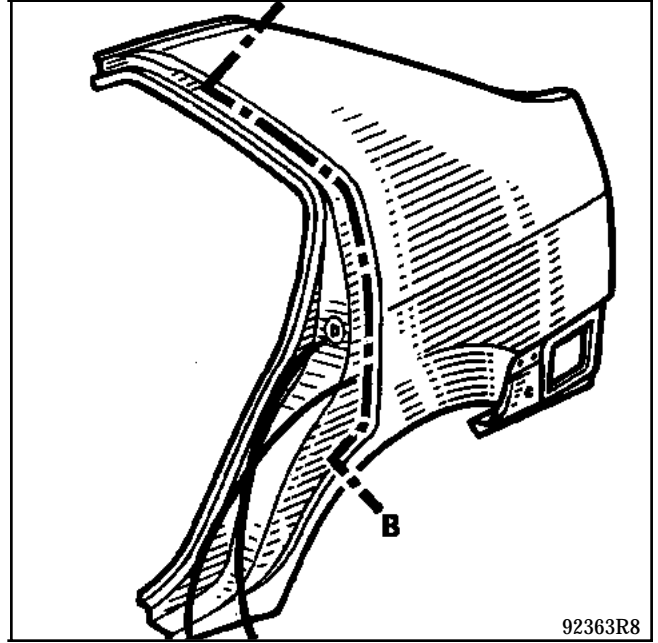
## Panneau d'aile partiel (coupe B)

44 B

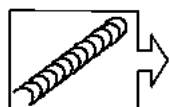
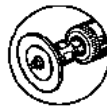
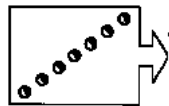
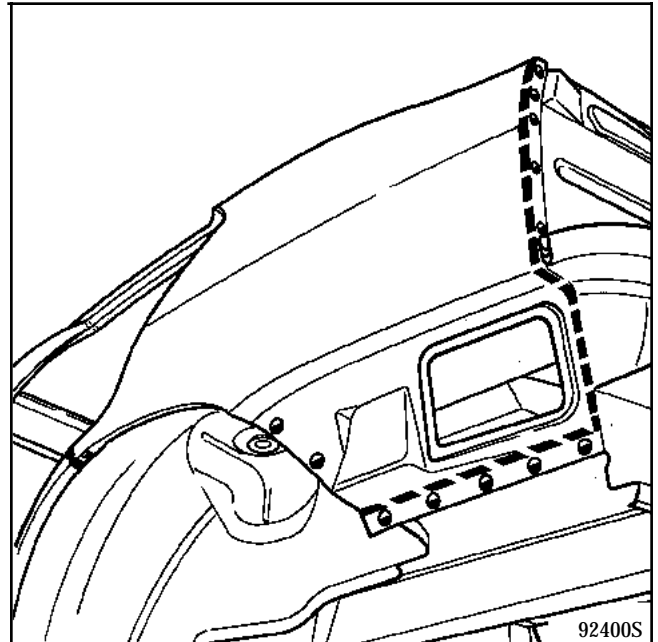
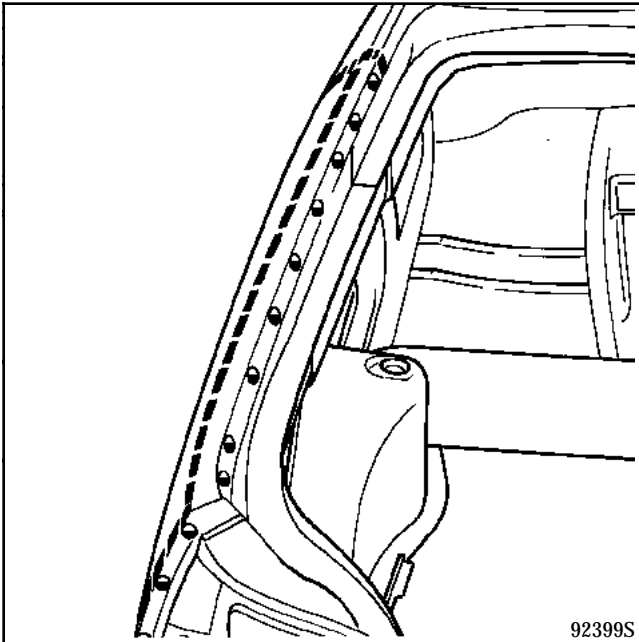
### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce assemblée comprenant :

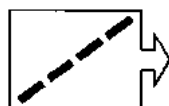
- renfort de fixation de bouclier
- renfort de gache



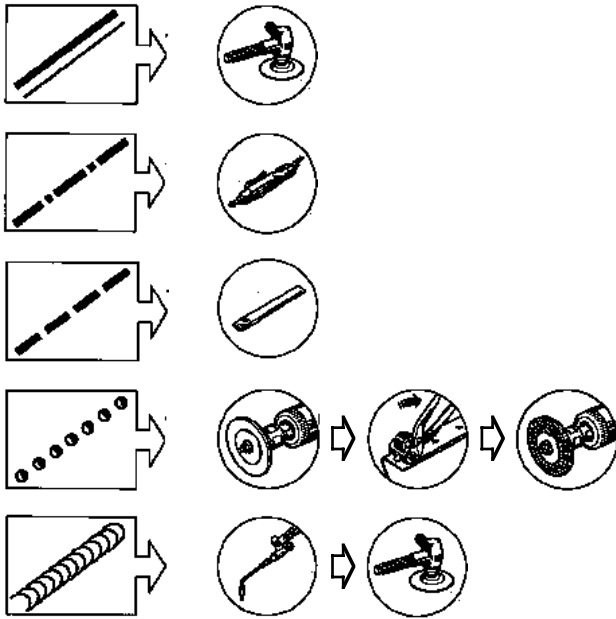
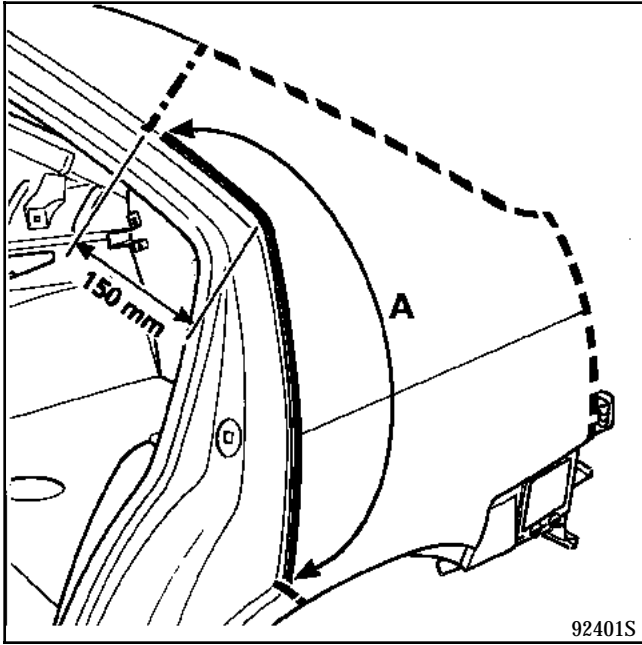
### DECOUPAGE - DEGRAFAGE



(liaison jupe - panneau d'aile)

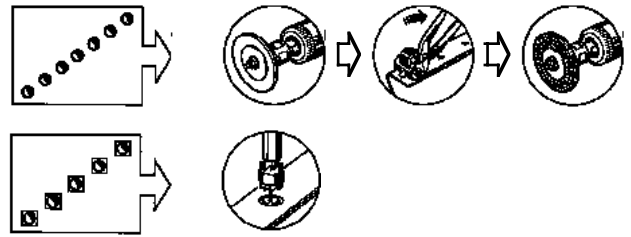
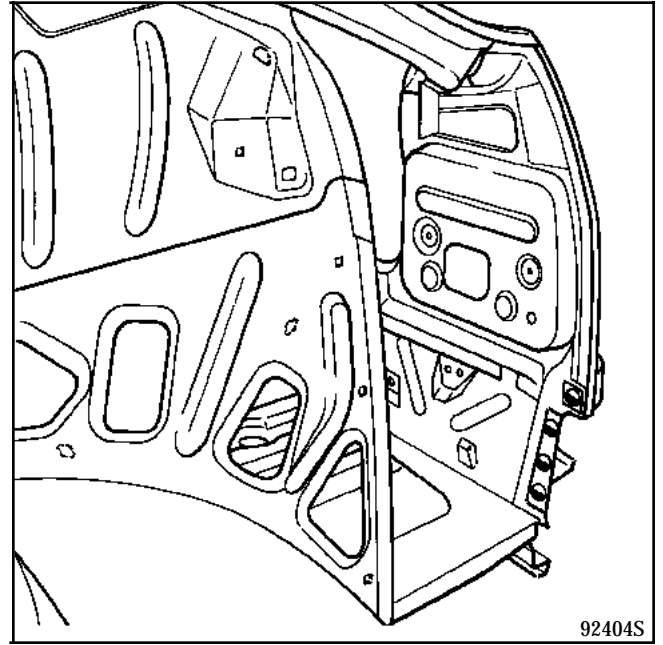


NOTA : la gamme générale de remplacement d'un élément soudé est décrite dans le M.R. 502 chapitre 4

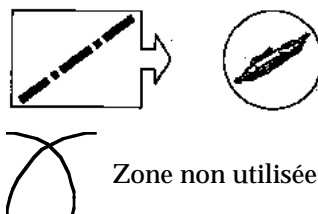
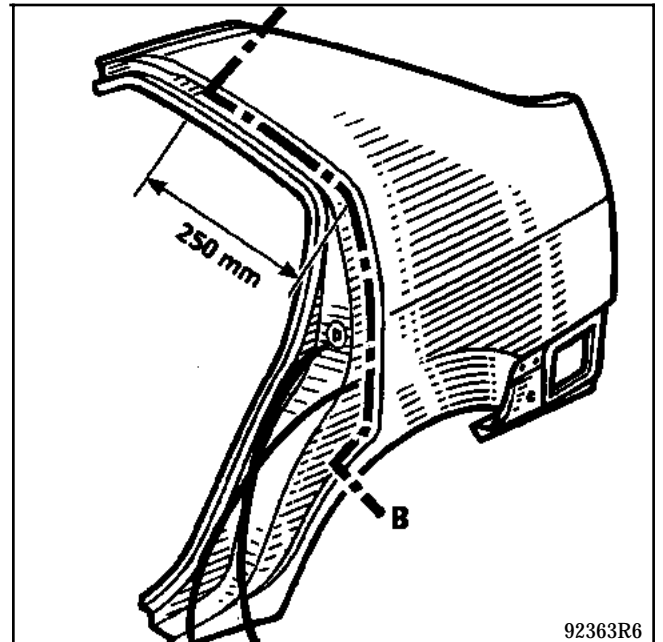


(liaison jupe - panneau d'aile)

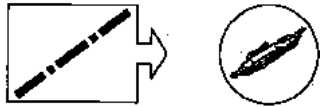
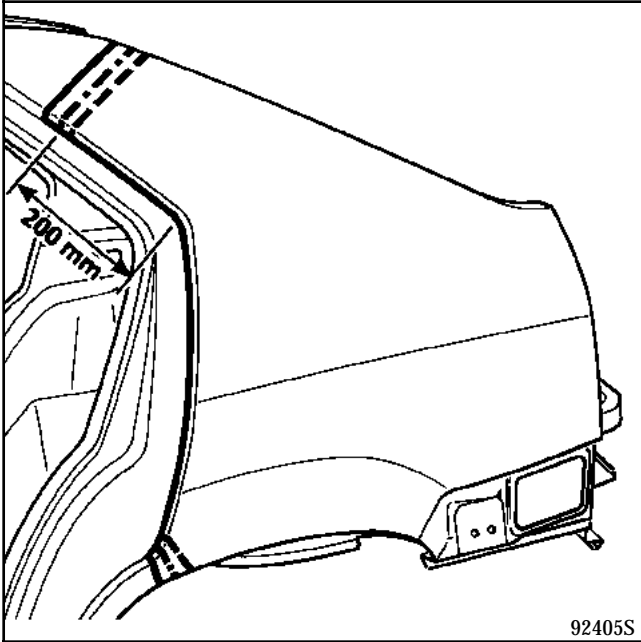
Conserver le bord de tôle (A) et l'ouvrir légèrement de façon à superposer la pièce neuve et la souder par bouchonnage. Voir § SOUDURE.



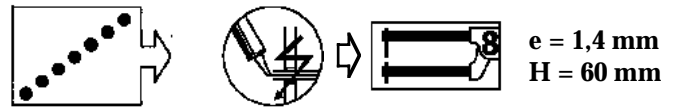
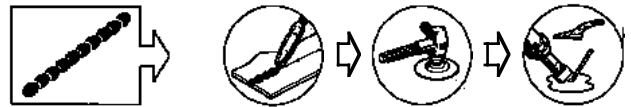
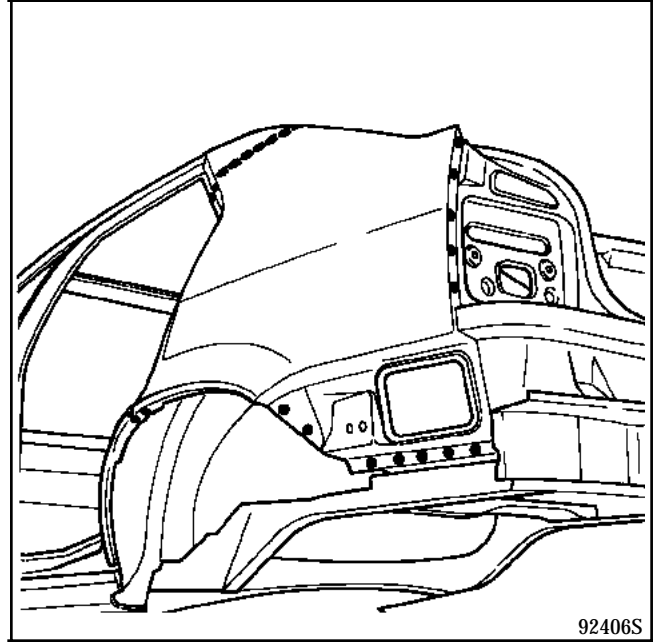
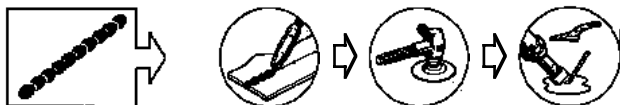
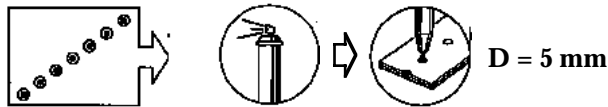
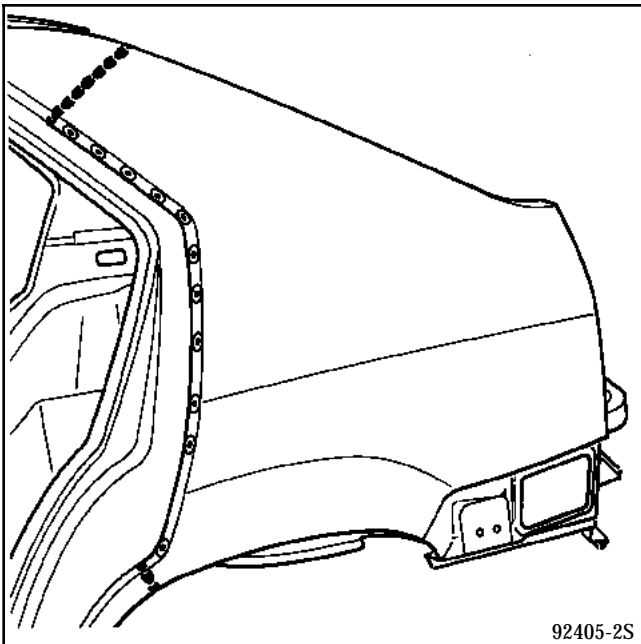
PREPARATION DE LA PIECE NEUVE



### COUPE EN SUPERPOSITION



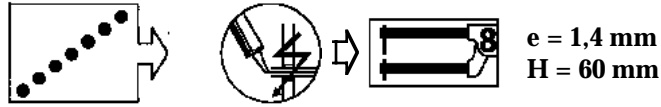
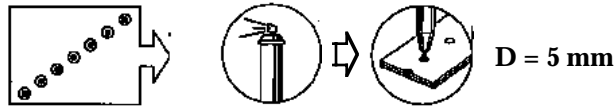
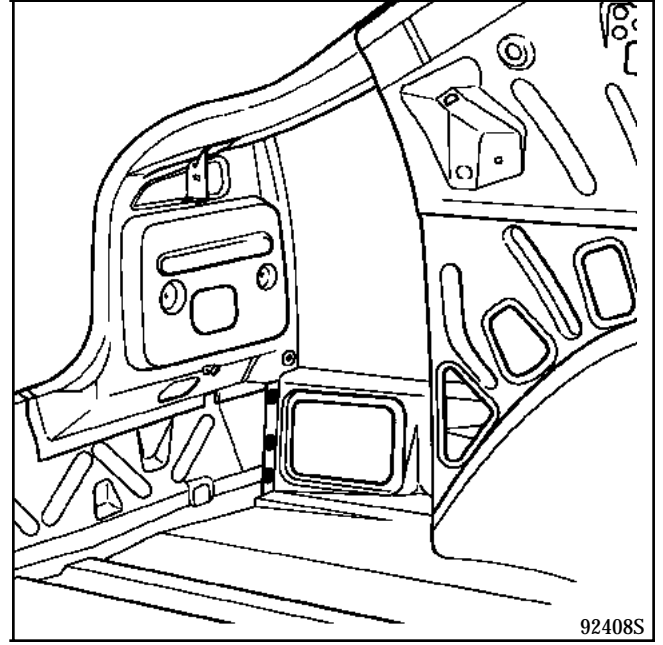
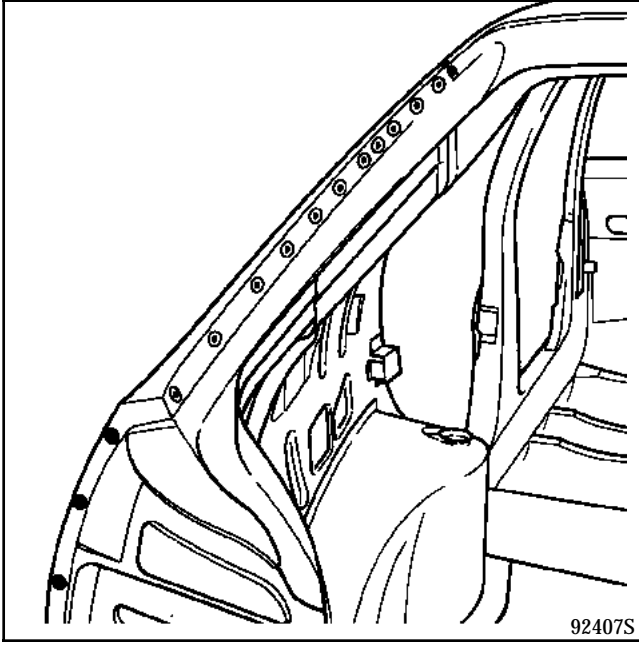
### Soudure



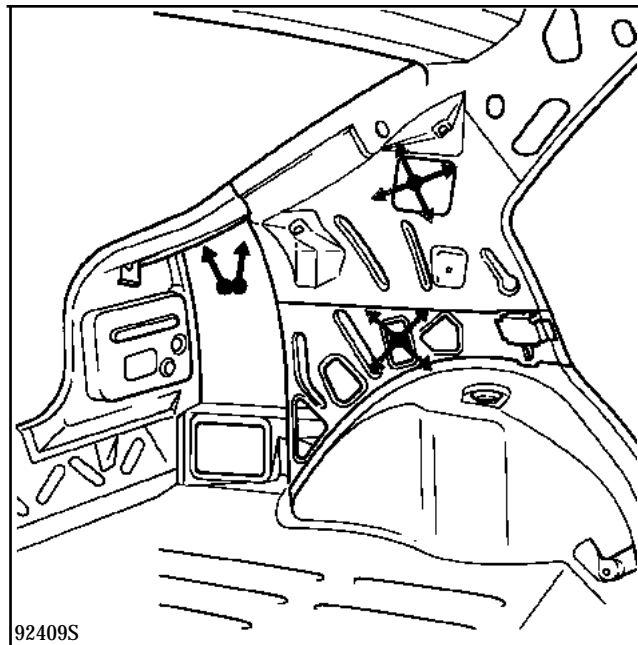
# STRUCTURE SUPERIEURE ARRIERE

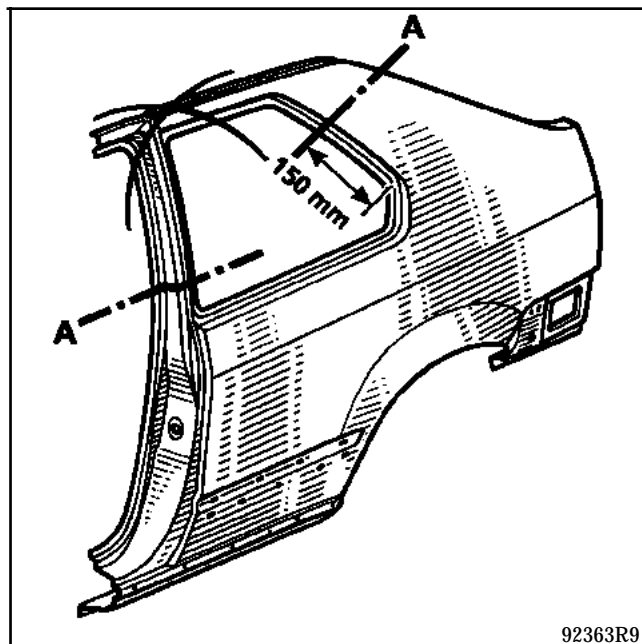
## Panneau d'aile partiel (coupe B)

44 B



### PROTECTION ANTI-CORROSION



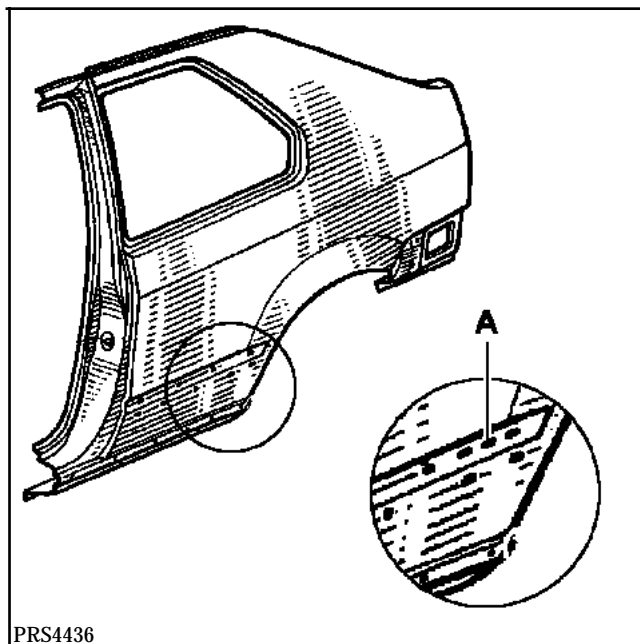


La méthode générale de remplacement du panneau est identique à la B53, seuls les lieux de coupes en superposition sont différents.



Zone non utilisée

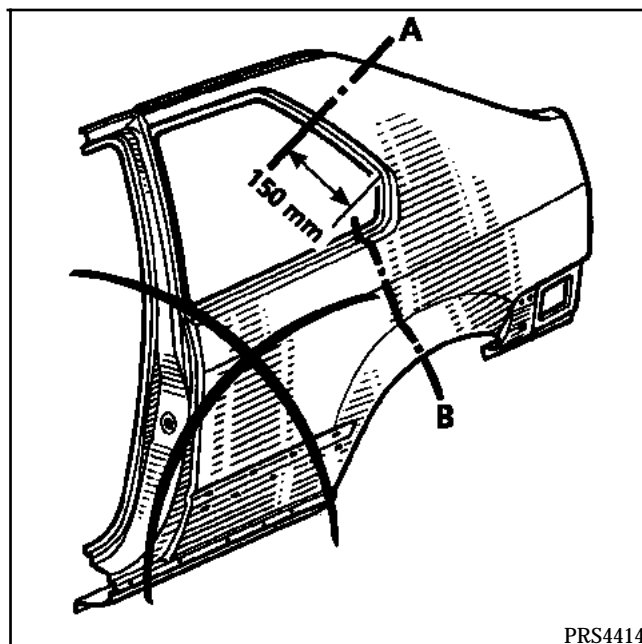




Le M.P.R. ne fournit que des pièces type phase II, ne possédant qu'une seule rangée de trous de fixation de baguette de ceinture de caisse. Pour les véhicules phase I, prévoir de commander en plus des agrafes adhésives pour la fixation de la batuette phase I.

**NOTA :** l'avant dernier trou (A), n'étant pas utilisé pour la fixation de la baguette phase I, il sera nécessaire pour des raisons d'étanchéité de l'obstruer à l'aide d'une pastille adhésive ou d'une boulette de mastic (voir PR).

## PARTICULARITES



La méthode générale de remplacement du panneau est identique à la B53, seuls les lieux de coupes en superposition sont différents.

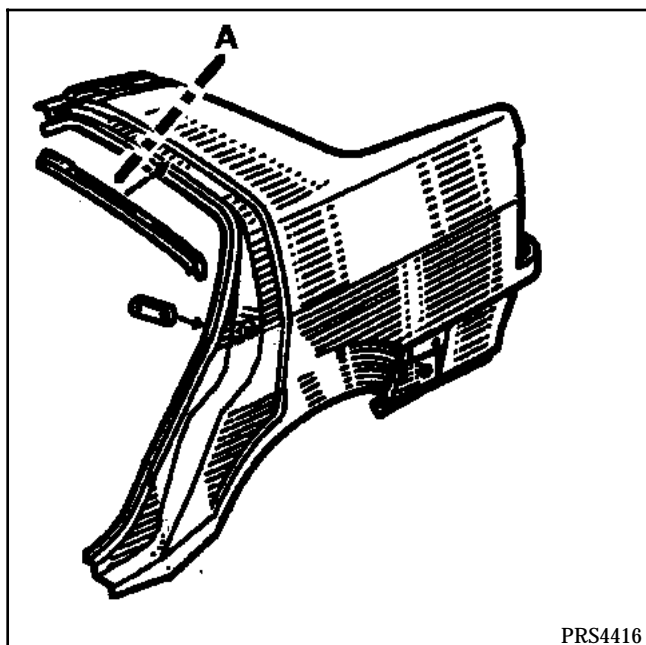


Zone non utilisée

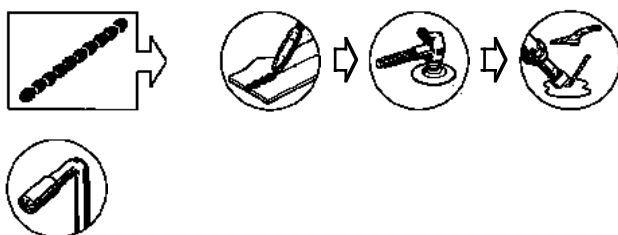
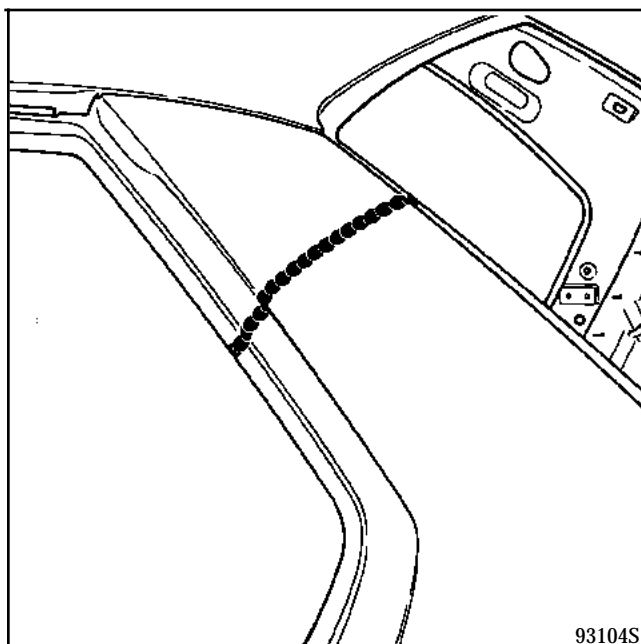
Cette opération est une variante de la précédente. Ne seront traitées, ci-dessous que les particularités de celle-ci.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Identique à la précédente.

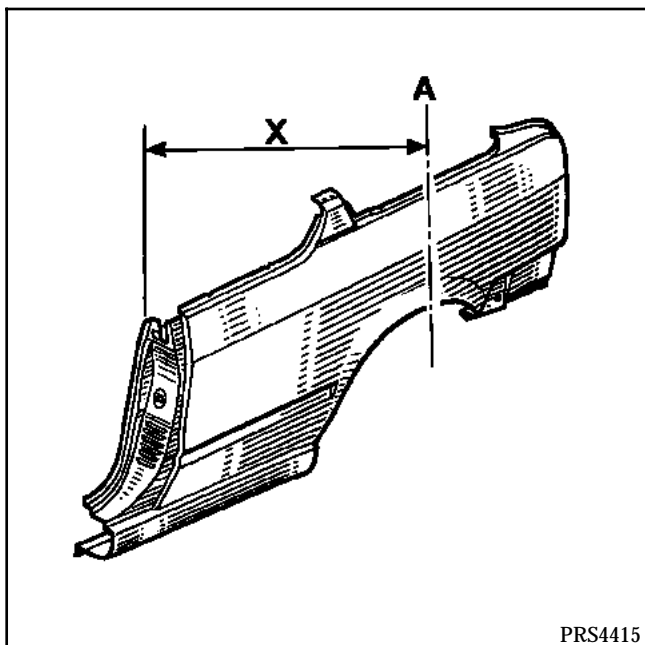


### Soudure



Déposer la pièce endommagée partiellement en suivant les consignes de l'opération précédente.

**1** COUPE PARTIELLE



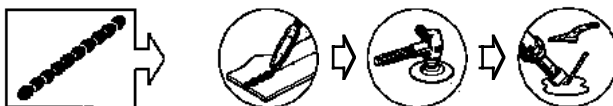
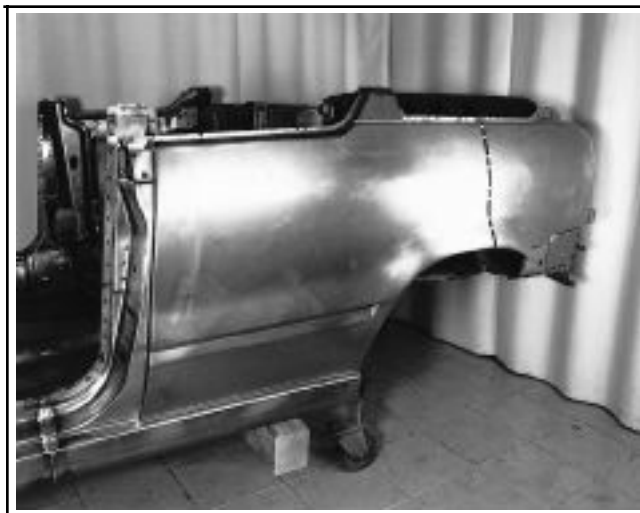
PRS4415



X = 920 mm.

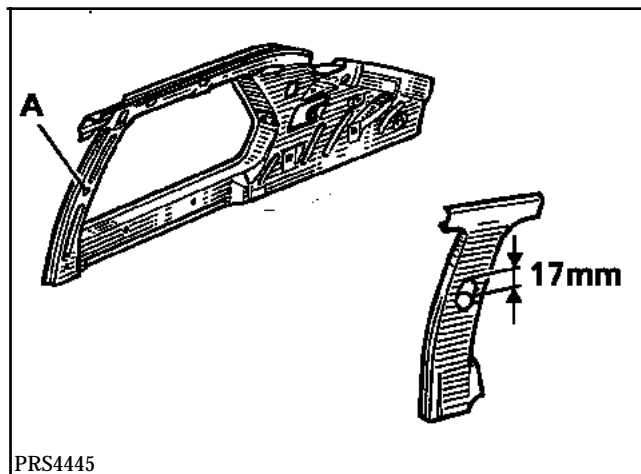
**Dégrafage**

Longueur de coupe 400 mm.



Après peinture et avant regarnissage, effectuer le traitement de protection des corps creux (partie interne du panneau d'aile).



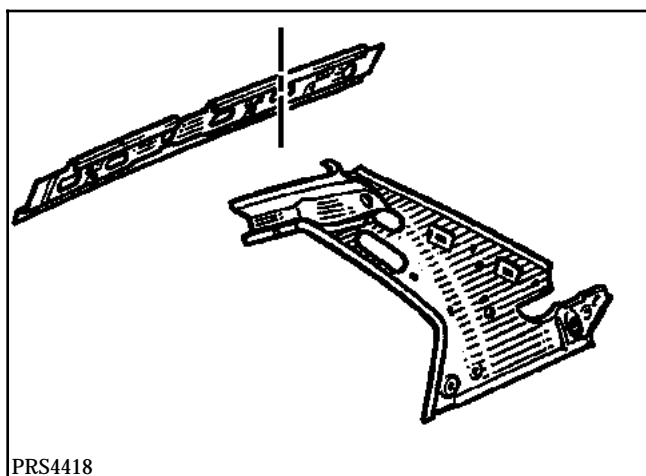


Ces véhicules sont équipés d'une fixation de ceinture réglable, le MPR ne fournit que des pièces du type phase II, qui peuvent recevoir tous les types de ceintures. Le trou (A) de fixation a été décalé de 17 mm vers le haut. En conséquence lors du remplacement soit d'une doublure de custode soit d'une carrosserie complète. Sur un véhicule phase I, il sera nécessaire d'agrandir de 17 mm vers le haut le trou d'origine de la garniture de pied. (voir paragraphe garniture de pied)

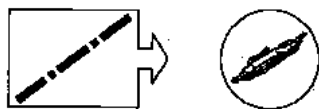
### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce assemblée comprenant :

- doublure de custode,
- allonge supérieure de côté de caisse.



PRS4418



### 1 LIAISON AVEC HAUT DE CAISSE

#### Epaisseur des tôles (mm)

Allonge supérieure de côté de caisse	0,67
Côté de caisse	1,1
Doublure de brancard	0,67
Doublure de custode	0,67

#### Dégrafage

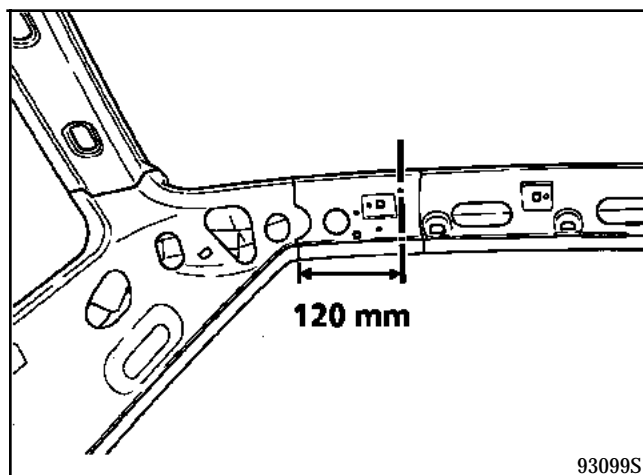


8 points de soudure électrique



5 points de soudure électrique

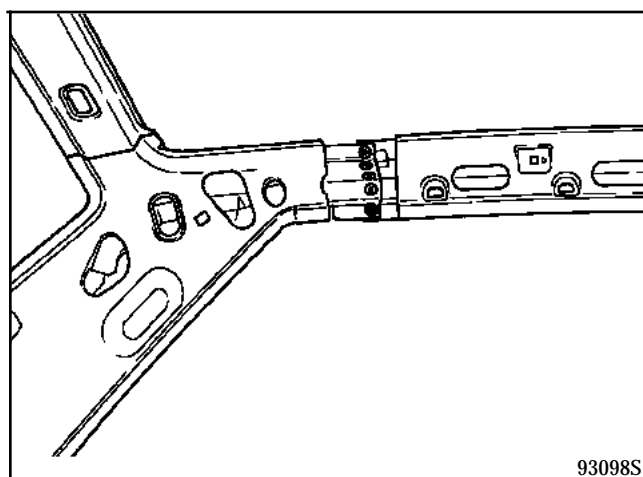
### Particularité de dépose



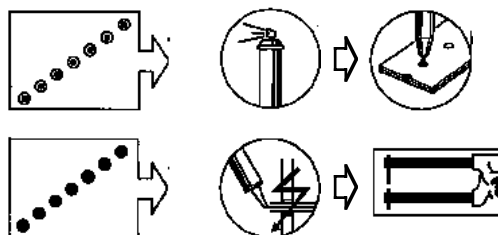
93099S

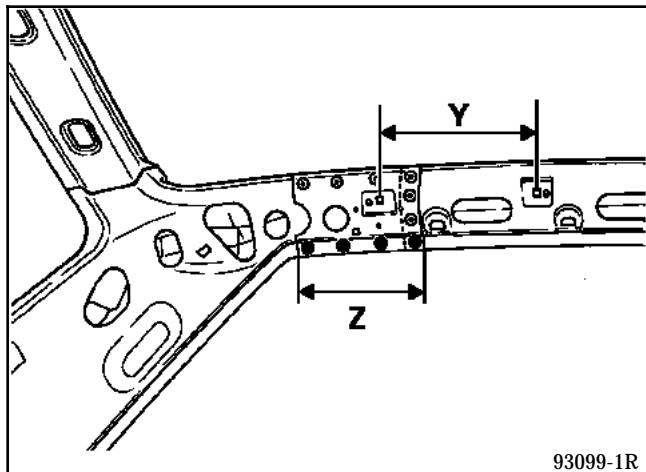
L'accès aux points de soudure de l'allonge de côté de caisse nécessite une dépose partielle de la doublure de brancard. Couper celle-ci à la cote  $X = 125 \text{ mm}$

### Soudure

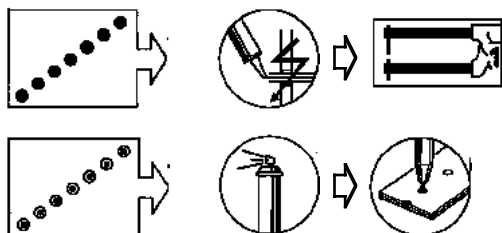


93098S





93099-1R



Couper un morceau de la doublure de brancard neuve à la cote **Z = 145 mm**.

Sur le schéma ci-dessus, le pointillé représente la coupe effectuée sur le véhicule lors de l'opération de dégrafage. La cote **Y = 180 mm** sert à positionner la partie neuve.



**2** LIAISON AVEC TRAVERSE ARRIERE DE PAVILLON

**Epaisseur des tôles (mm)**

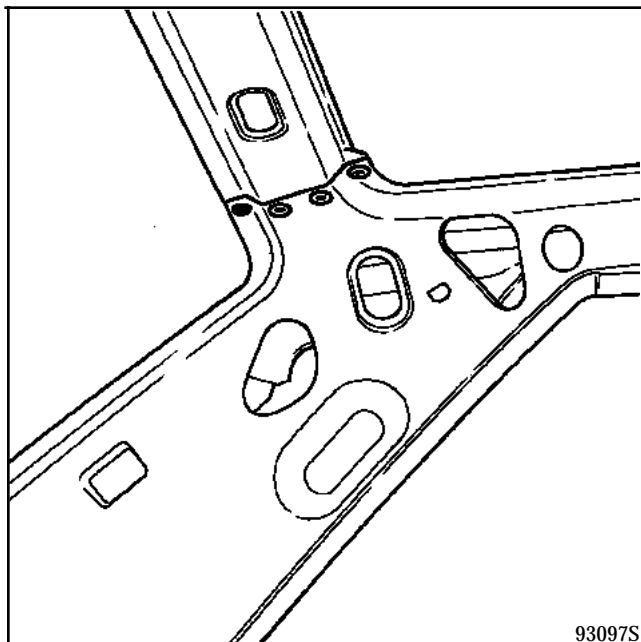
Doublure de custode	0,67
Pavillon	0,67
Traverse arrière de pavillon	0,67

**Dégrafage**

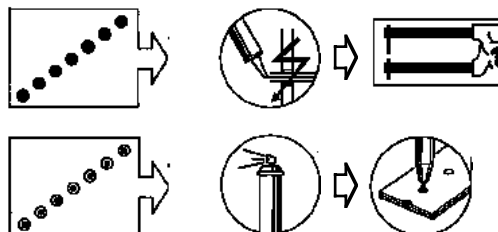


4 points de soudure électrique

**Soudure**



93097S



**3** LIAISON AVEC PASSAGE DE ROUE EXTERIEUR

**Epaisseur des tôles (mm)**

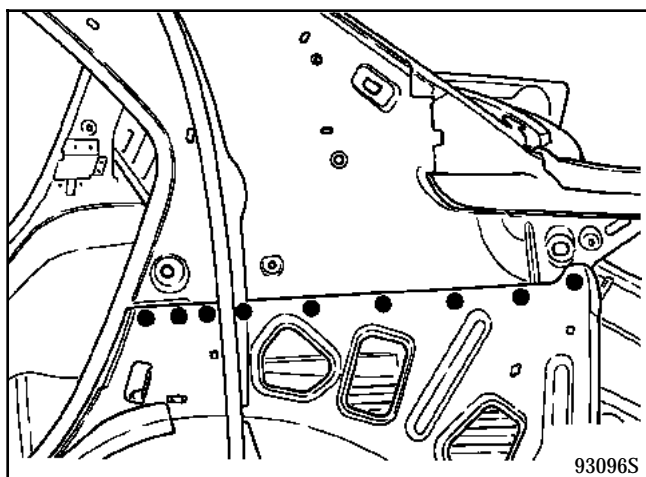
Doublure de custode	0,67
Passage de roue extérieur	0,67
Arceau de custode	0,97
Tablette latérale	0,97
Renfort fixation dossier	1,25

**Dégrafage**



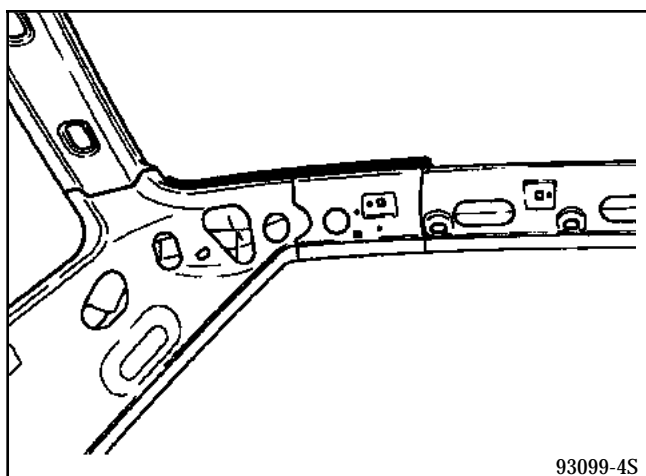
9 points de soudure électrique

### Soudure



- 4 points en trois épaisseurs

### 4 LIAISON AVEC TOLE DE PAVILLON



Appliquer un cordon de mastic de collage pour tôle.

### 5 LIAISON AVEC TABLETTE LATÉRALE

#### Épaisseur des tôles (mm)

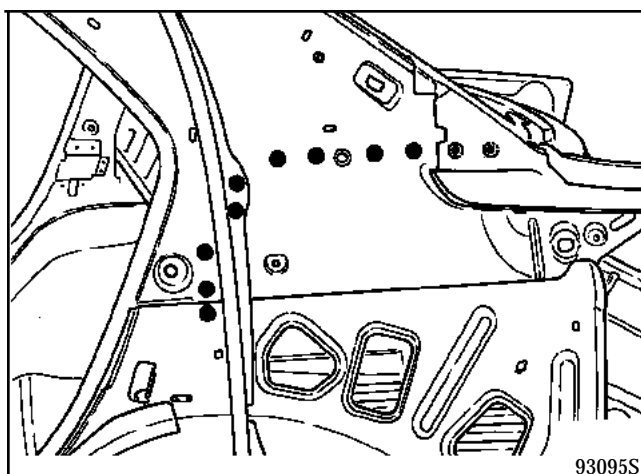
Doublure de custode	0,67
Tablette latérale	0,97
Arceau de custode	0,97
Passage de roue extérieur	0,67

#### Dégrafage



11 points de soudure électrique

### Soudure



- 3 points de soudure en 3 épaisseurs

- 2 points de bouchonnage à effectuer par l'intérieur du véhicule



### 6 LIAISON AVEC GOUTTIERE LATERALE

#### Epaisseur des tôles (mm)

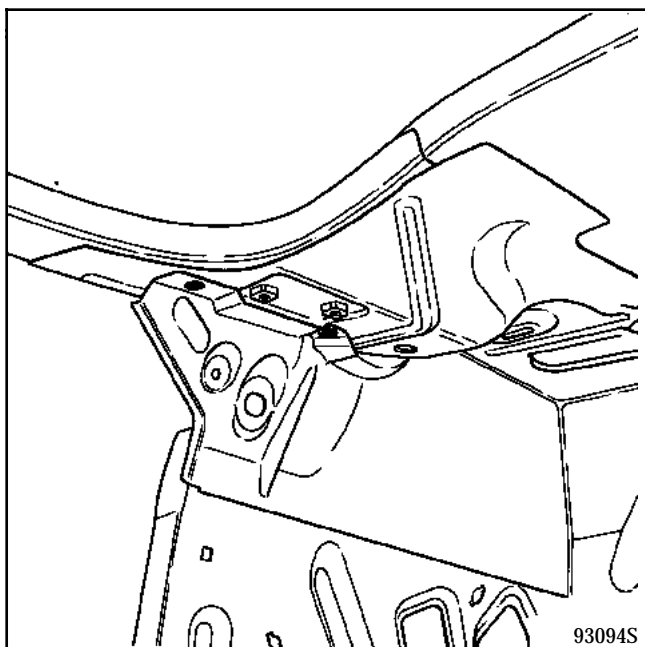
Doublure de custode	0,67
Gouttière latérale	0,97
Gousset support enrouleur	1,20

#### Dégrafage



2 points de soudure électrique

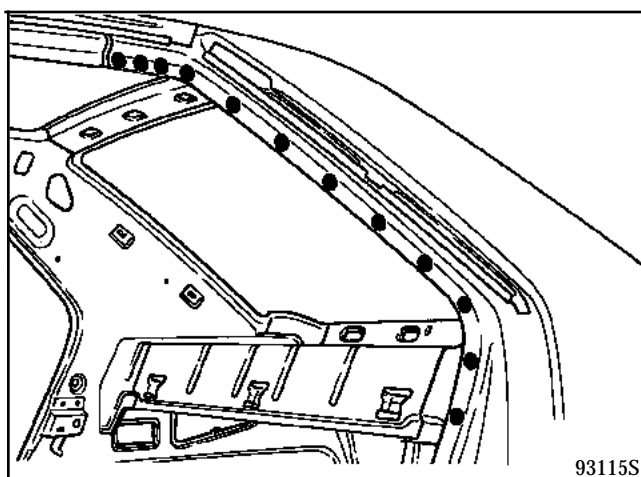
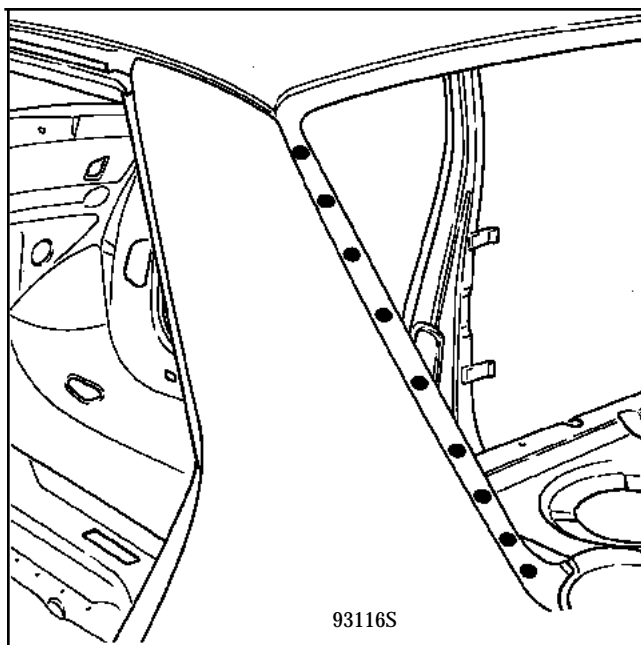
#### Soudure

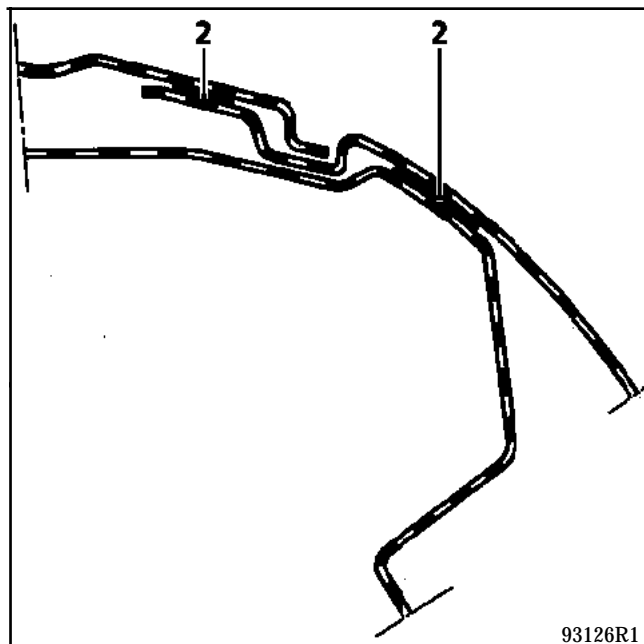


- 2 points en 3 épaisseurs

### 7 LIAISON AVEC PANNEAU D'AILE

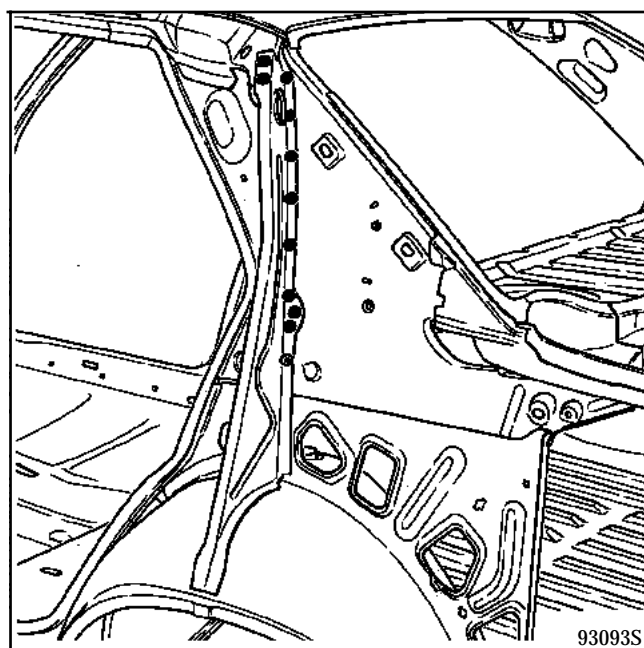
Rappel : voir 44-A-3





### 8 LIAISON AVEC ARCEAU DE CUSTODE

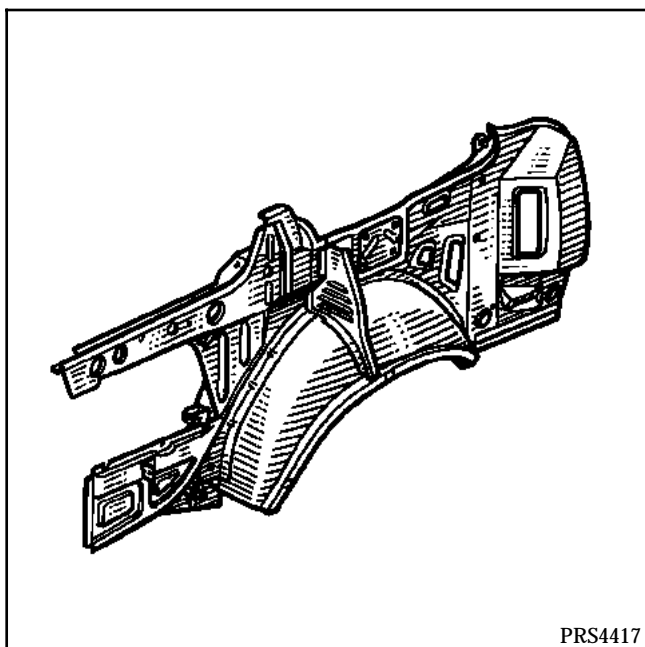
Rappel : voir **44-J-1**



Cette opération ne peut être effectuée qu'après dépose du panneau d'aile complet.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

- Doublure supérieure avant.
- Doublure inférieure avant.
- Doublure arrière.
- Passage de roue extérieur.
- Renfort de passage de roue.
- Passage de roue intérieur.



### 1 LIAISON AVEC PIED MILIEU

#### Epaisseur des tôles (mm)

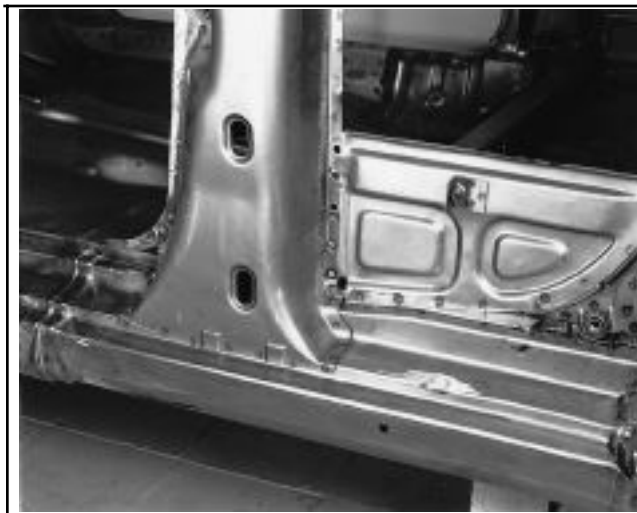
Doublage de panneau	0,88
Pied milieu	1,25
Doublage de pied milieu	1,5

#### Dégrafage

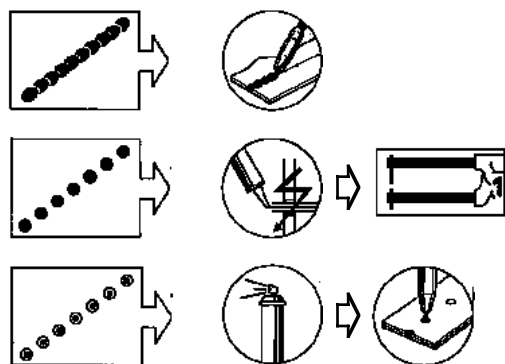
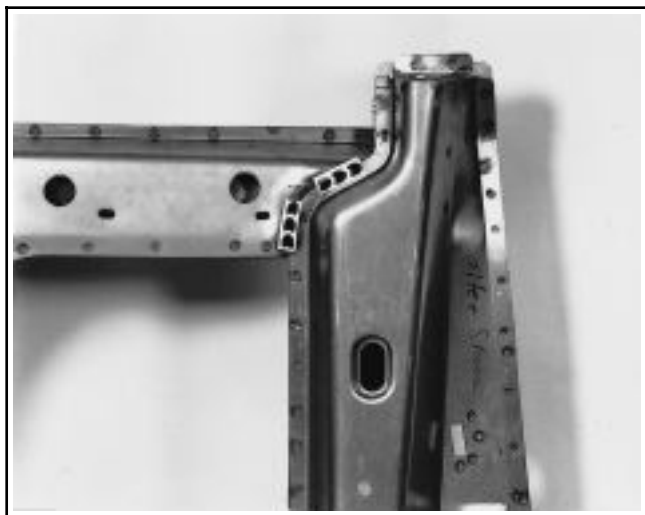
8 points de soudure électrique.  
2 cordons MAG de 20 mm.  
2 cordons MAG de 30 mm.



### Soudure



### Soudure (suite)



Ø D = 6 mm

## 2 LIAISON AVEC BAS DE CAISSE ET PASSAGE DE ROUE

### Epaisseur des tôles (mm)

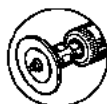
Doublage de panneau	0,88
Bas de caisse	1,5
Passage de roue	0,88
Renfort de bas de caisse	1,5
Doublage de bas de caisse	1,5

### Dégrafage

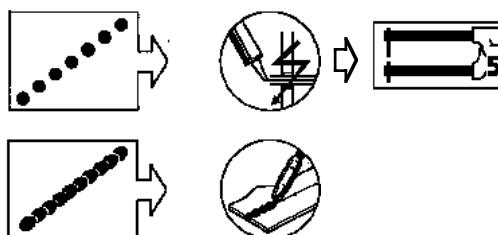
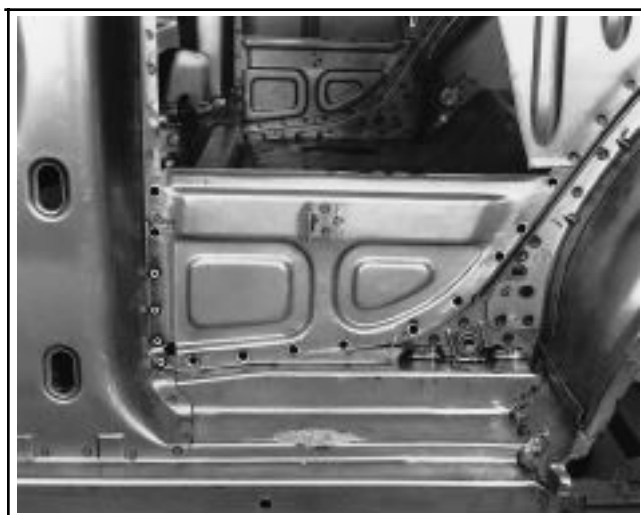
11 points de soudure électrique.



2 cordons MAG de 30 mm.  
1 cordon MAG de 20 mm.



### Soudure



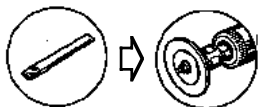
### 3 LIAISON AVEC PLANCHER ARRIERE

#### Epaisseur des tôles (mm)

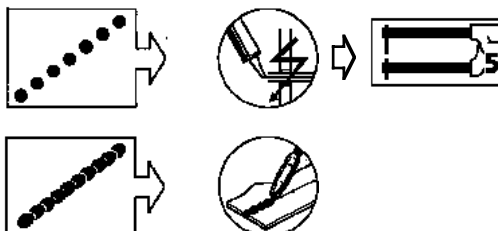
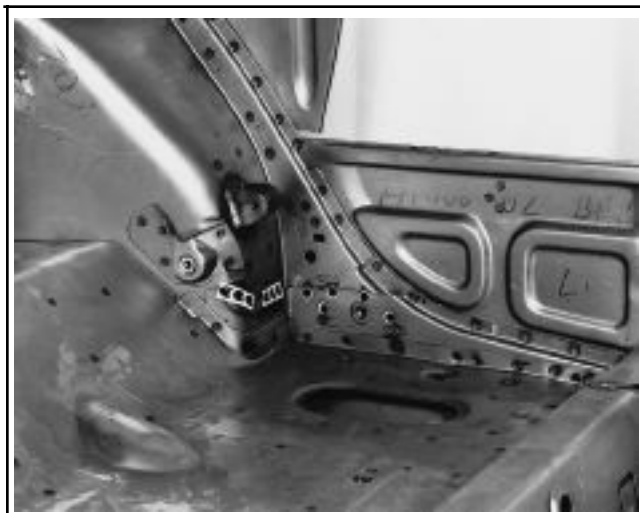
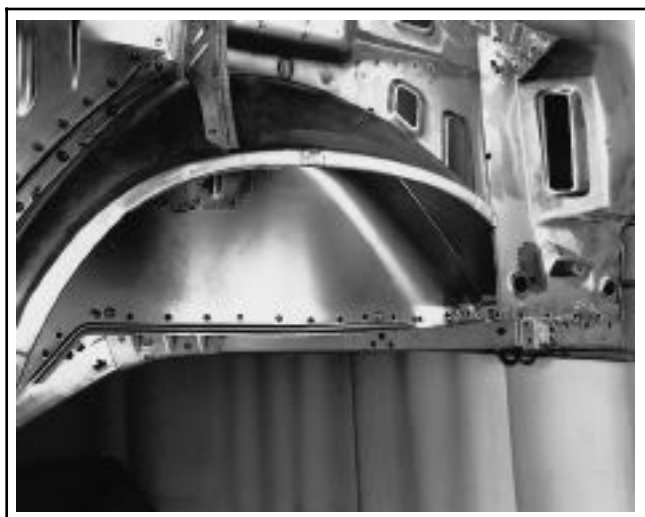
Doublage de panneau	0,88
Plancher arrière	0,88
Passage de roue	1,2

#### Dégrafage

25 points de soudure électrique.  
2 cordons MAG 30 mm.



#### Soudure



### 1 LIAISON AVEC TOLE SUPPORT DE FEU

#### Epaisseur des tôles (mm)

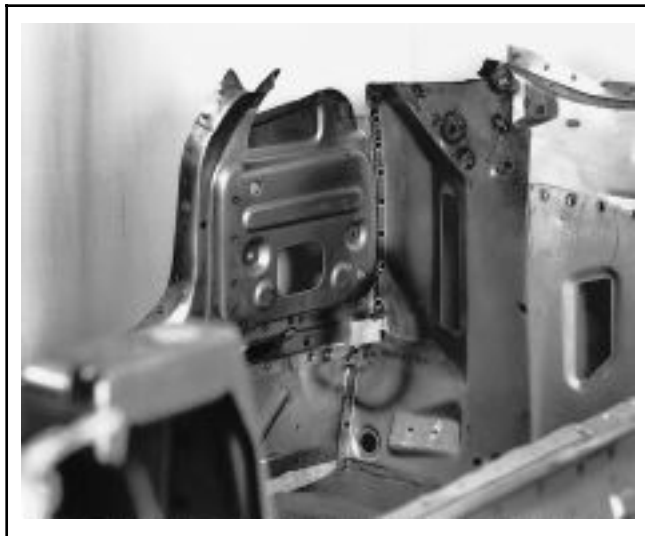
Doublage de panneau	0,88
Support de feu	0,67

#### Dégrafage

12 points de soudure électrique.



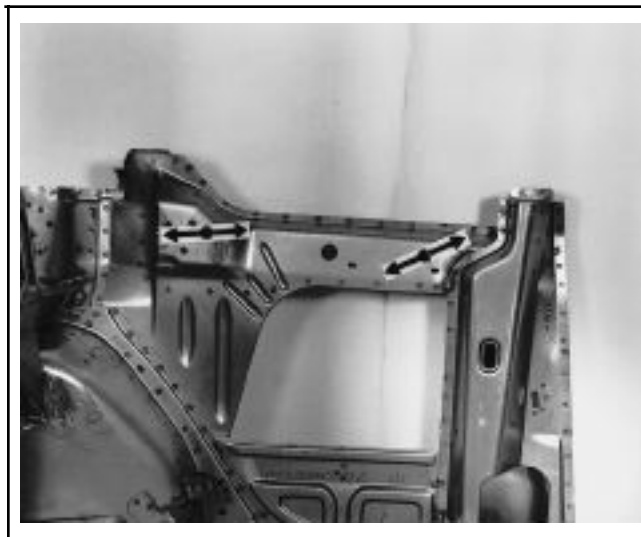
### Soudure (suite)



**Nota :** Pour la soudure avec le panneau d'aile arrière, se reporter au paragraphe : **44-A**

### 5 LIAISON AVEC TRAVERSE SUPERIEURE DE PASSAGE DE ROUE

Rappel : voir **44-N**

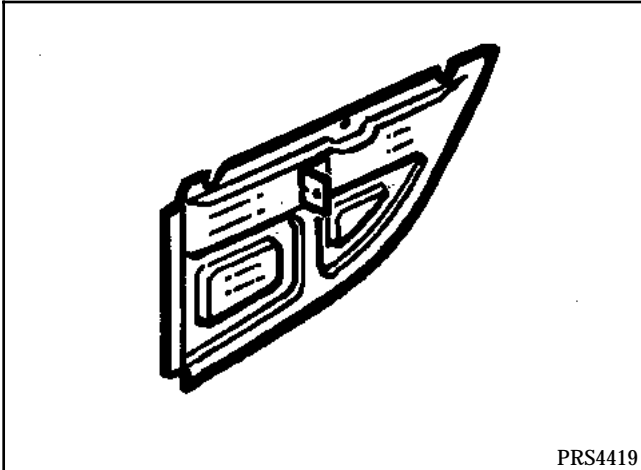


Après peinture et avant regarnissage, effectuer le traitement de protection des corps creux.

Cette opération ne peut être effectuée qu'après dépose du panneau d'aile.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

- Doublure nue.
- Support de lève vitre.



### 1 LIAISON AVEC PIED MILIEU, BAS DE CAISSE ET PASSAGE DE ROUE

#### Epaisseur des tôles (mm)

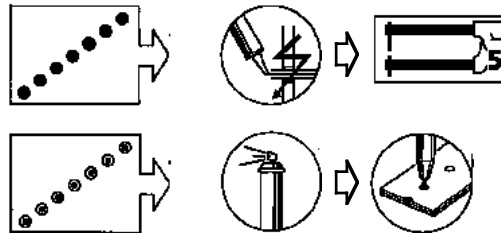
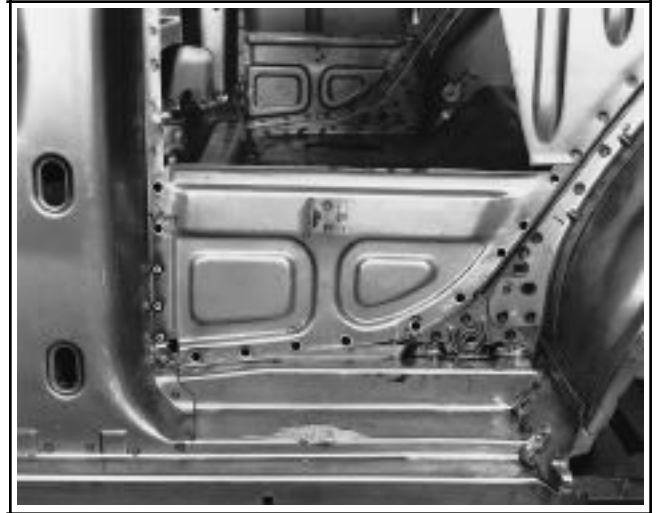
Bas de caisse	1,5
Fermeture de bas de caisse	1,5
Doublage de panneau	0,88
Pied milieu	1,25
Renfort de pied milieu	1,5

#### Dégrafage

15 points de soudure électrique.



### Soudure

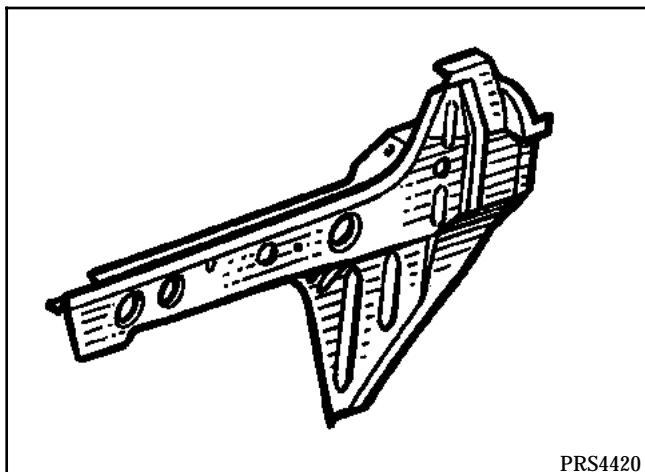


Ø D = 8 mm

Cette opération ne peut être effectuée qu'après dépose du panneau d'aile.

### COMPOSITION DE LA PIECE MPR

- Gousset de fixation de capote.
- Raidisseur.



PRS4420

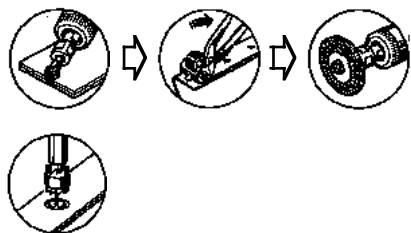
### 1 LIAISON AVEC PASSAGE DE ROUE ET DOUBLAGE ARRIERE

#### Epaisseur des tôles (mm)

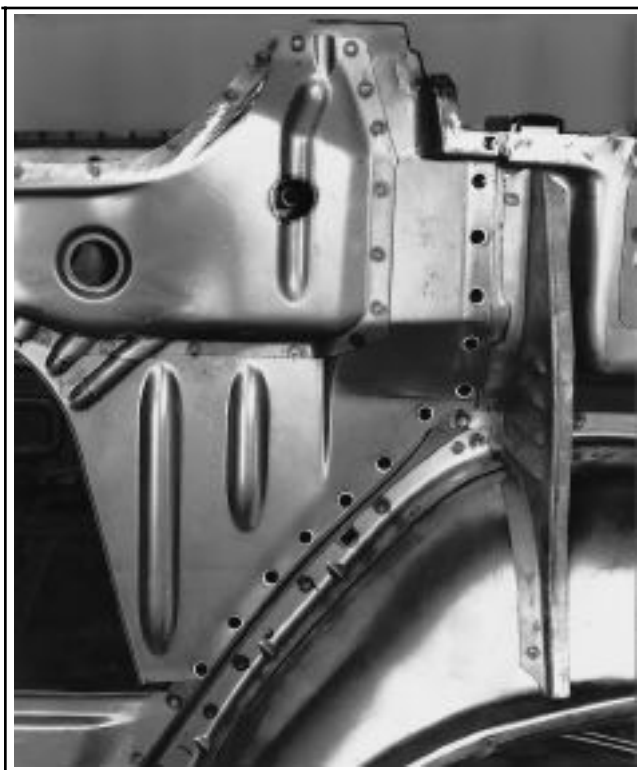
Doublage de panneau	0,88
Passage de roue intérieur	1,2
Passage de roue extérieur	0,88

#### Dégrafage

15 points de soudure électrique.



### Soudure



### 2 LIAISON AVEC PIED MILIEU

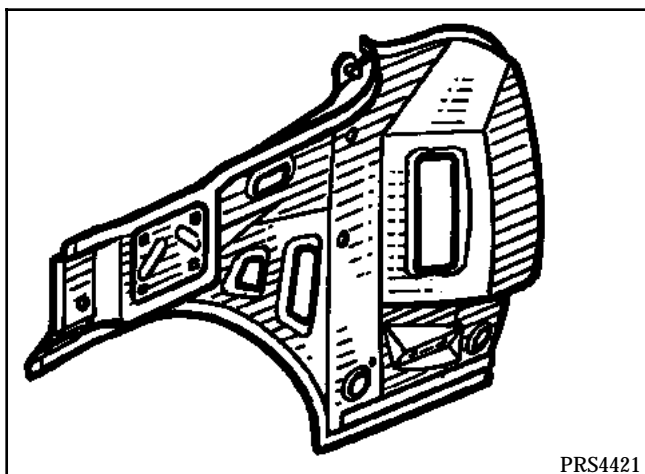
Se reporter à l'opération "Doublage de panneau d'aile assemblé" : 44-D



Cette opération ne peut être effectuée qu'après la dépose du panneau d'aile.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

- Renfort d'équilibreur.
- Chape d'équilibreur.
- Renfort de serrure.



PRS4421

### 1 LIAISON AVEC PASSAGE DE ROUE, GOUTTIERE DE CAPOT ET DOUBLAGE AVANT

#### Epaisseur des tôles (mm)

Doublage arrière	0,88
Doublage avant	0,88
Gouttière	0,88
Passage de roue extérieur	0,88
Passage de roue intérieur	1,2

#### Dégrafage

A - Sur passage de roue :  
10 points de soudure électrique.



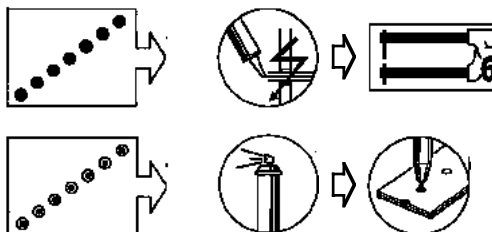
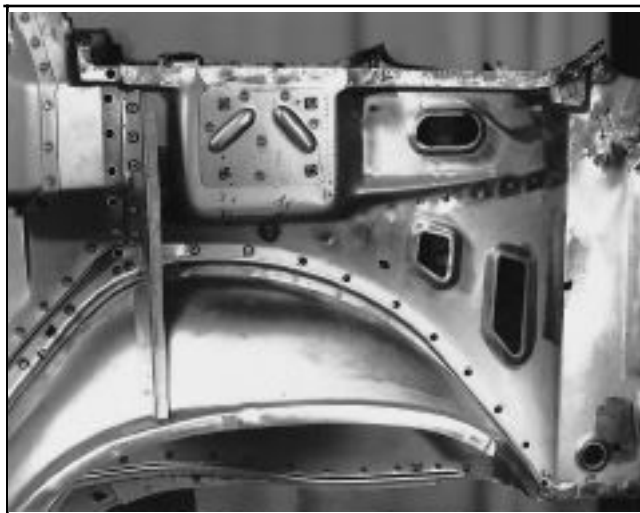
B - Sur gouttière de capot :  
5 points de soudure électrique.



C - Sur partie avant :  
5 points de soudure électrique.



### Soudure



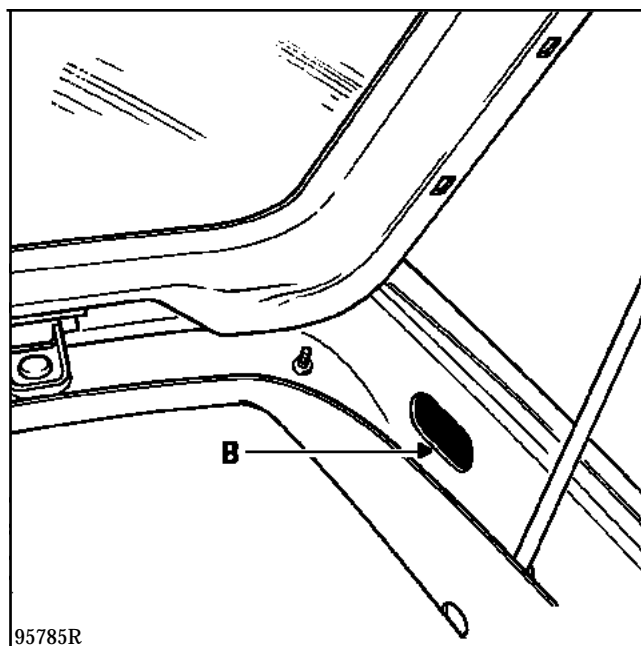
Ø D = 6 mm

### 2 LIAISON AVEC PLANCHER ARRIERE ET SUPPORT DE FEU

Se reporter au chapitre : 44-2A

Les pièces fournies par le MPR sont du type phase II, ce qui entraîne la nécessité d'obstruer le trou de passage du câblage dans la gouttière supérieure. (trou (B) du dessin)

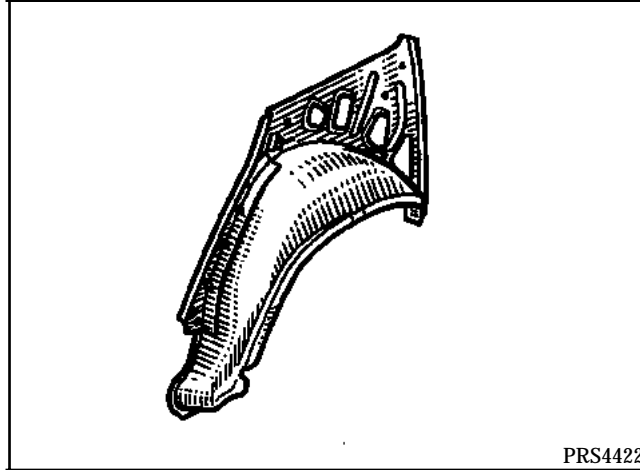
**NOTA :** Pour le type d'obturateur, se reporter au PR du véhicule.



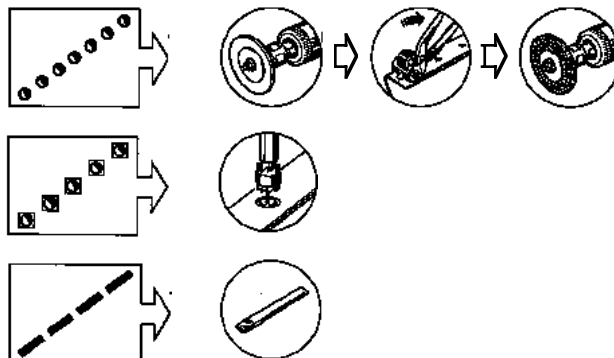
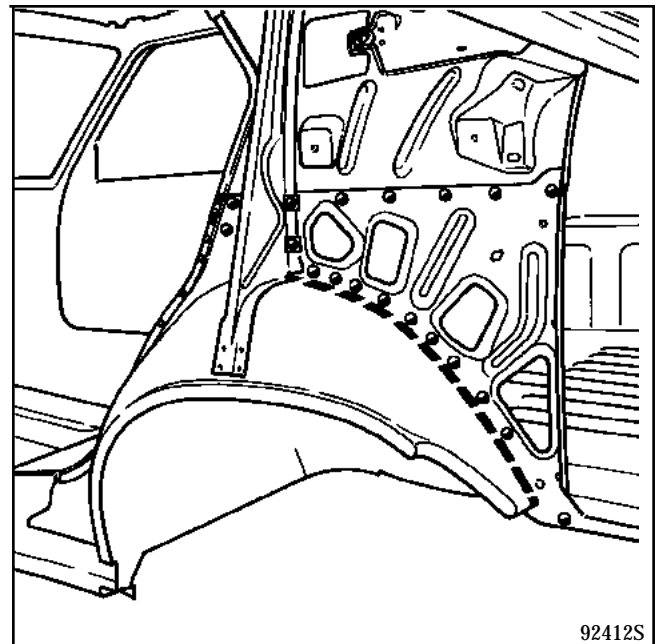
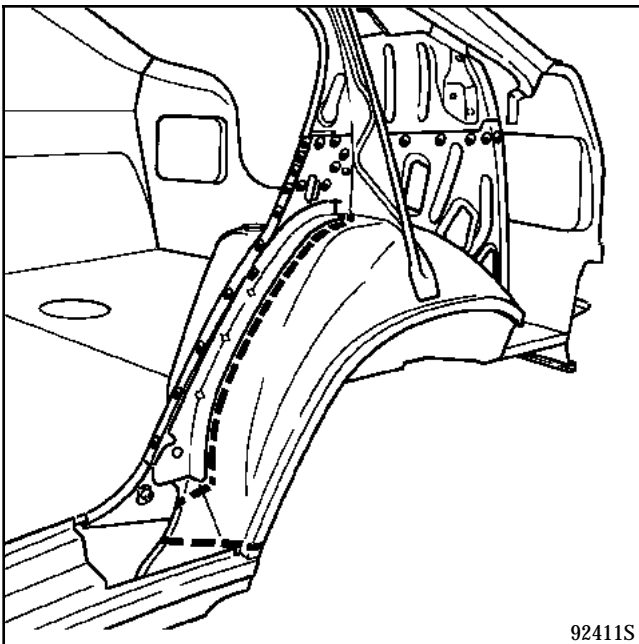
95785R

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

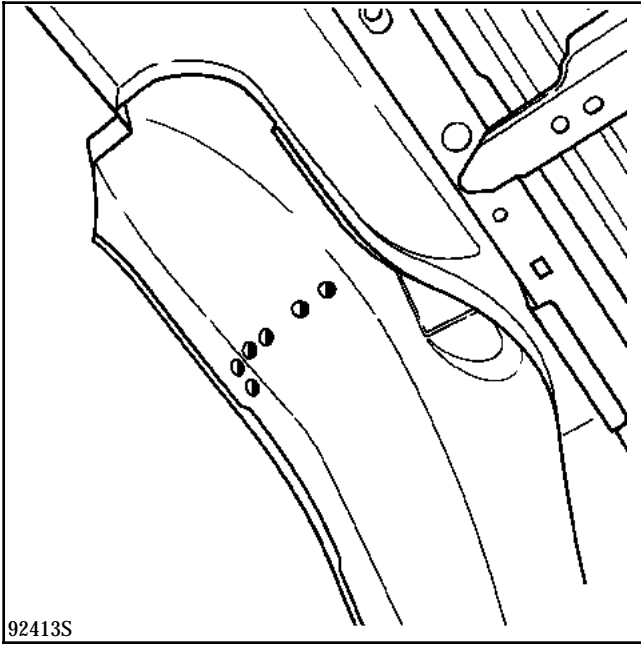
- Pièce assemblée comprenant :
- passage de roue extérieur nu
  - renfort de passage de roue



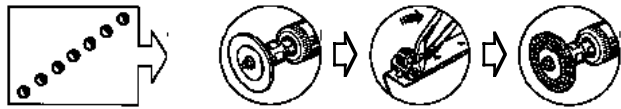
### DECOUPAGE - DEGRAFFAGE



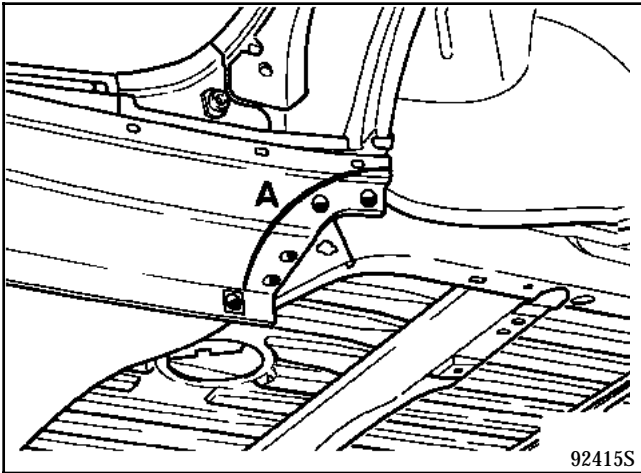
NOTA : la gamme générale de remplacement d'un élément soudé est décrite dans le M.R. 502 chapitre 4.



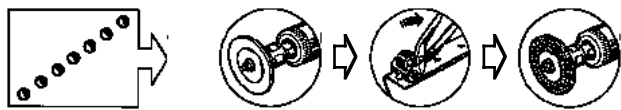
92413S



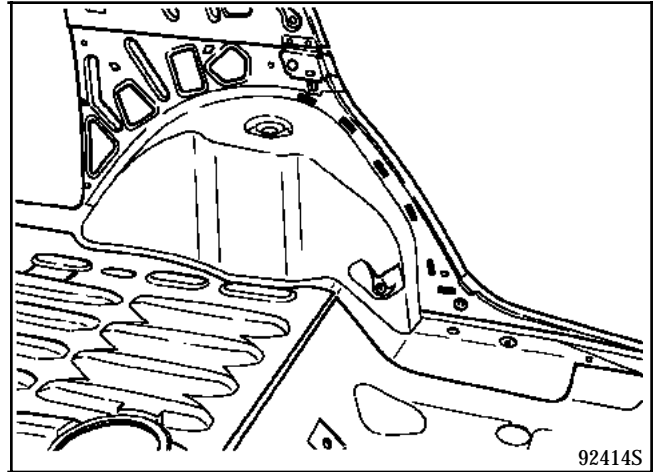
Si l'arceau de custode n'est pas à remplacer, le dégraffer par l'intérieur du passage de roue.



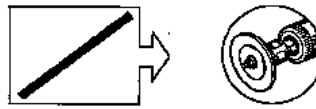
92415S



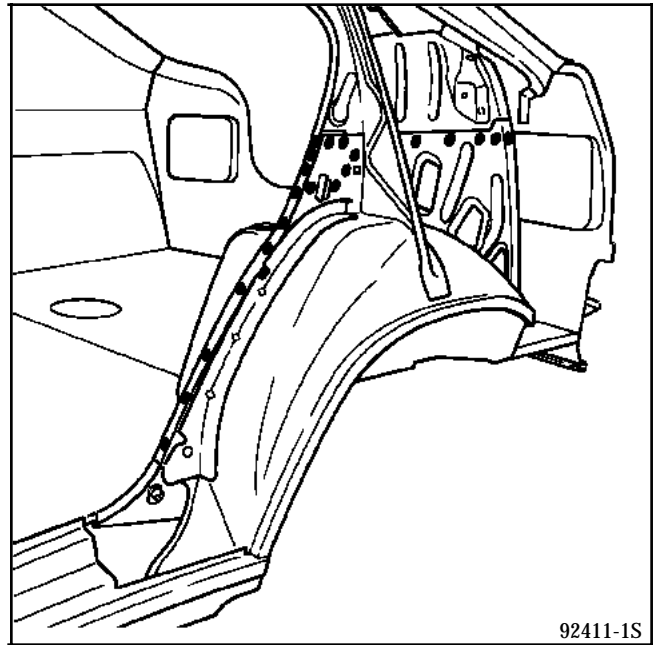
Les points (A) sont à dégraffer par l'intérieur du bas de caisse.



92414S



Soudure



92411-1S



Liaisons avec :

Passage de roue intérieur

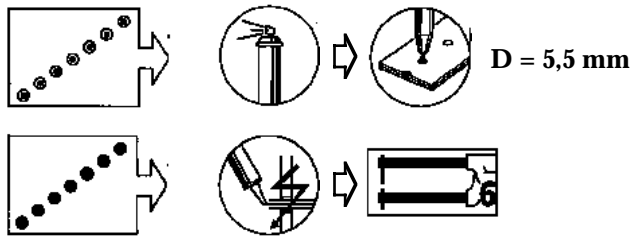
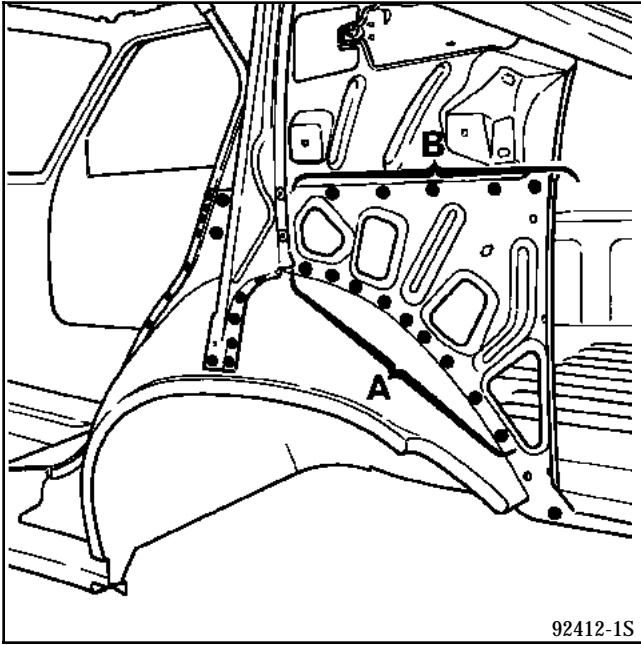
e = 2 mm H = 60 mm

Renfort de fixation de dossier

e = 2,2 mm H = 60 mm

Doublure de custode

e = 1,4 H = 60 mm



Liaisons avec :

Passage de roue intérieur

e = 2 mm      H = 60 mm

Doublure de custode

e = 1,4 mm      H = 60 mm

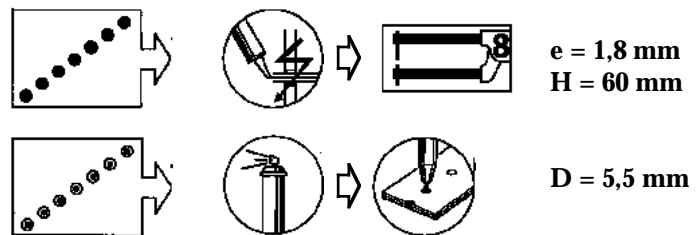
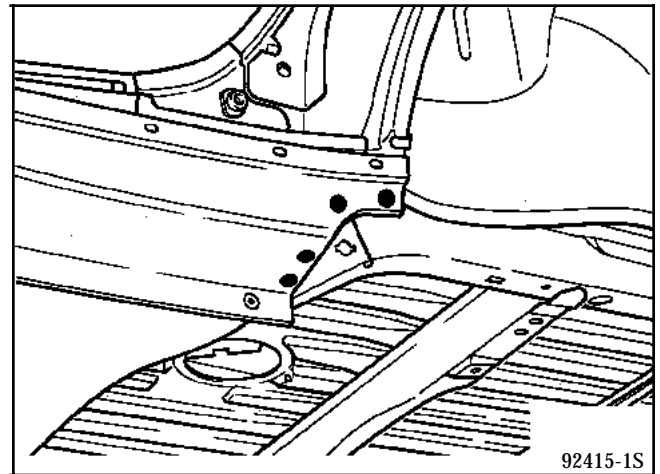
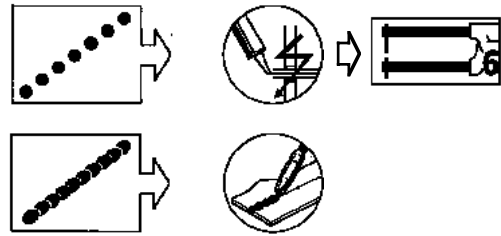
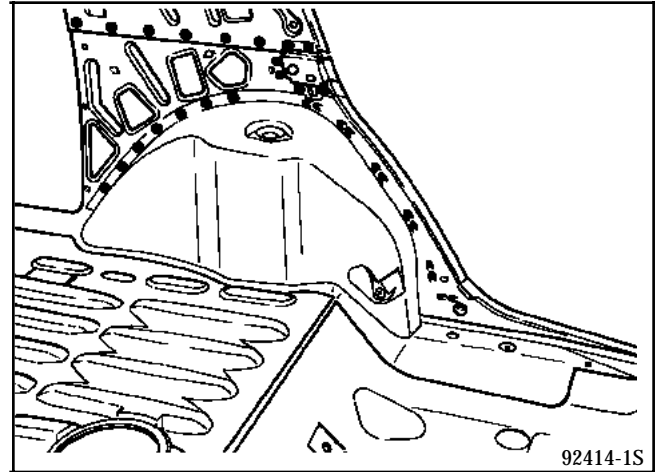
Arceau de custode

e = 1,7 mm      H = 60 mm

Plancher

e = 1,4 mm      H = 60 mm

Si les points (A) et (B) ne sont pas accessibles à la pointeuse, effectuer des points de bouchonnage à D = 5 mm

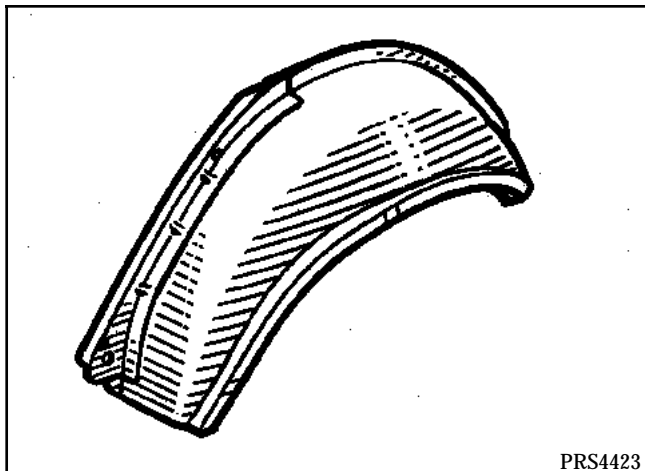


Cette opération ne peut être effectuée qu'après dépose du panneau d'aile.

Rappel : voir 44-A

COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

- Passage de roue nu.
- Renfort.



PRS4423

1 LIAISON AVEC BAS DE CAISSE ET PASSAGE DE ROUE INTERNE

Epaisseur des tôles (mm)

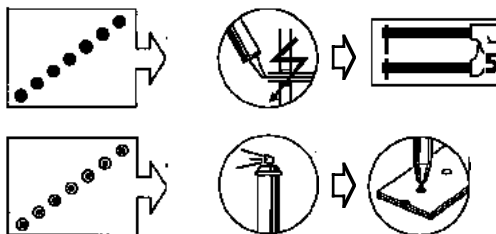
Passage de roue extérieur	0,88
Passage de roue intérieur	1,2
Doublage panneau	0,88
Renfort de passage de roue	1,5

Dégrafage

31 points de soudure électrique.



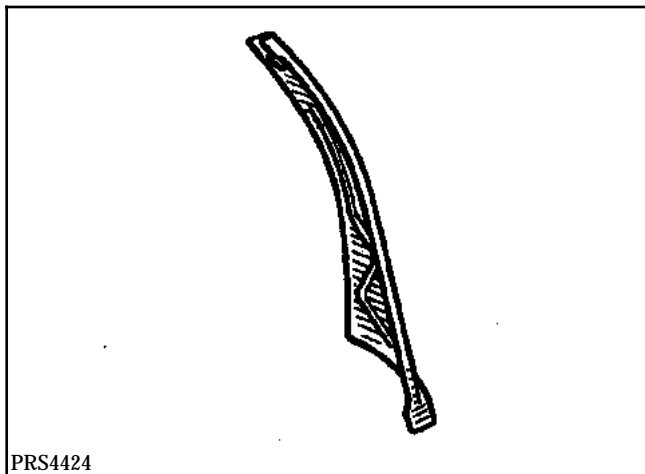
Soudure



Ø D = 6 mm

COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Tôle seule.



PRS4424

**1** LIAISON AVEC DOUBLURE DE CUSTODE

**Epaisseur des tôles (mm)**

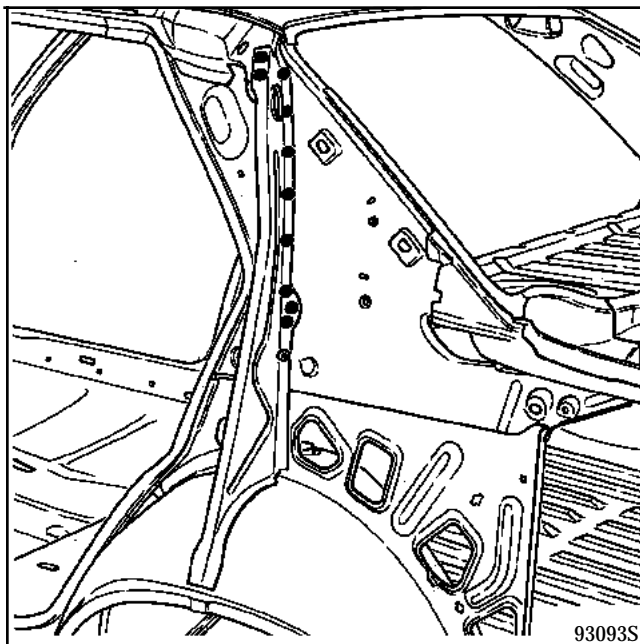
Arceau de custode	0,97
Doublure de custode	0,67
Allonge supérieure de côté de caisse	0,67
Gouttière latérale	0,97

**Dégrafage**

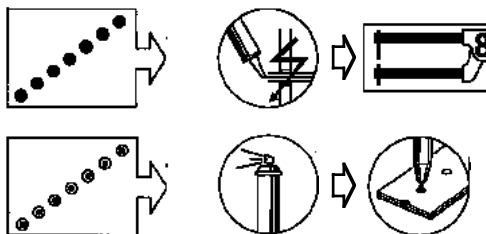


11 points de soudure électrique

Soudure



93093S



- 2 points en 3 épaisseurs

**2** LIAISON AVEC PASSAGE DE ROUE EXTERIEUR

**Epaisseur des tôles (mm)**

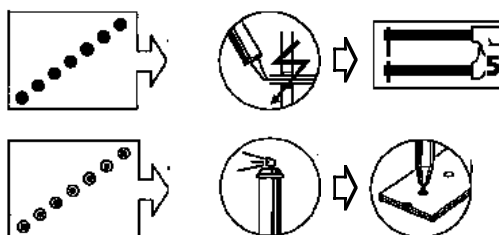
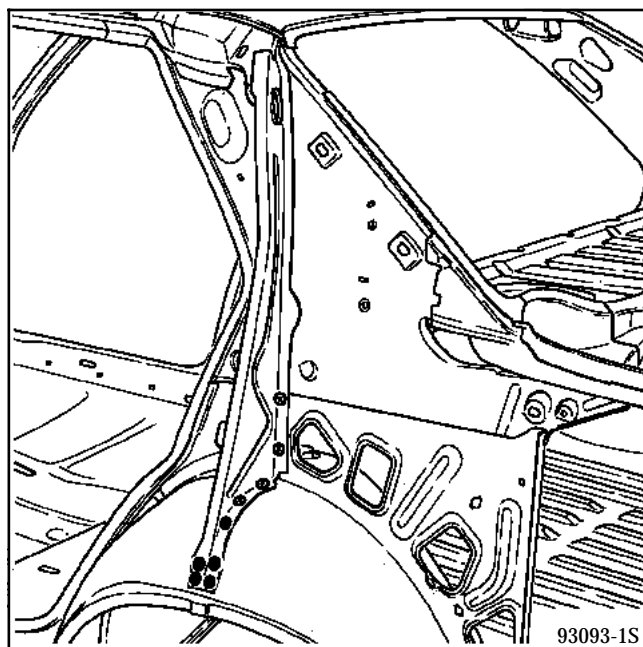
Arceau de custode	0,97
Passage de roue extérieur	0,67
Doublure de custode	0,67

**Dégrafage**



9 points de soudure électrique

Soudure

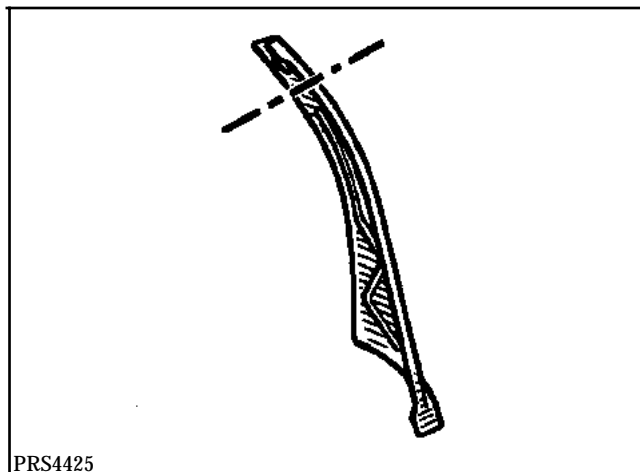




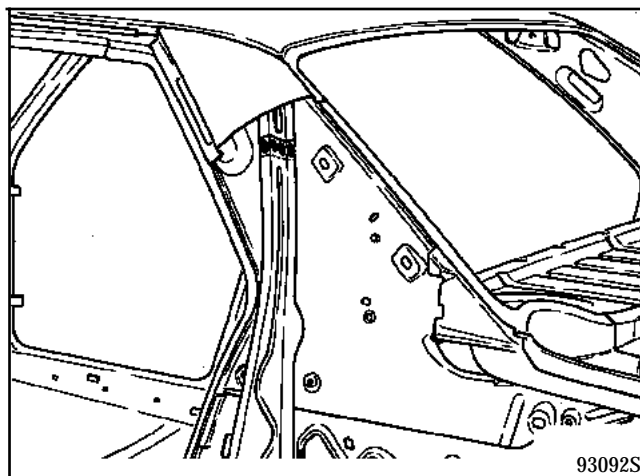
Cette opération est une variante de la précédente. Ne seront traitées, ci-après que les particularités de celle-ci.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Tôle seule.

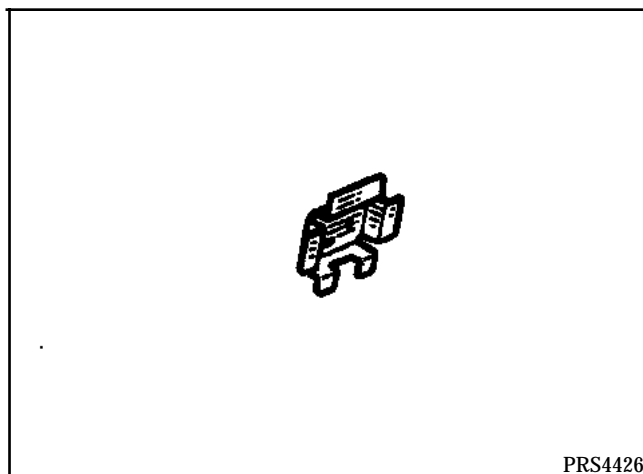


### Soudure (en superposition)



### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce seule.



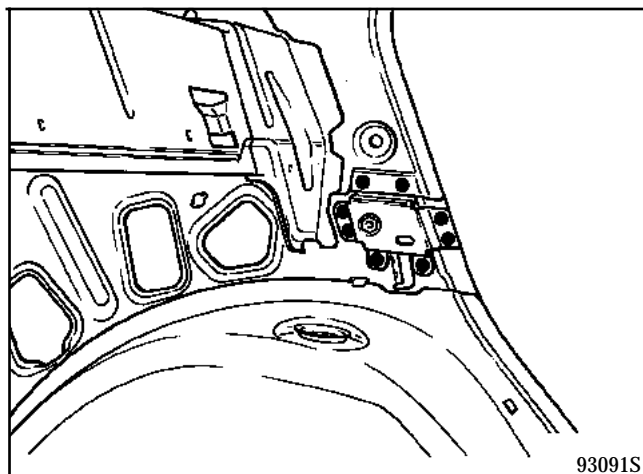
### Epaisseur des tôles (mm)

Renfort	1,5
Doublure de custode	0,67
Passage de roue	0,67

### Dégrafage



### Soudure

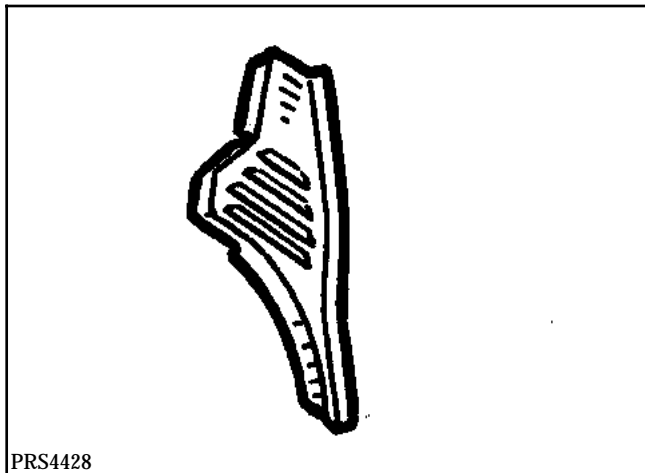


Cette opération ne peut être effectuée qu'après dépose du panneau d'aile.

Rappel : voir **44-A**

**COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.**

- Pièce nue.



**1** LIAISON AVEC TOLE SUPPORT DE FEU

**Epaisseur des tôles (mm)**

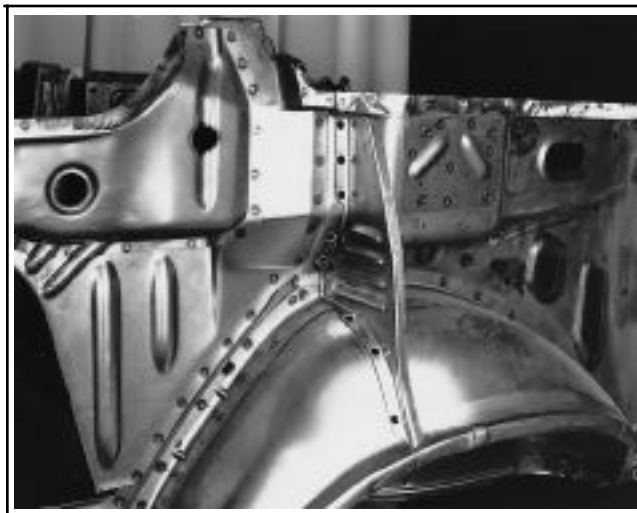
Renfort	0,88
Passage de roue	0,88
Doublage de panneau	0,88

**Dégrafage**

8 points de soudure électrique.



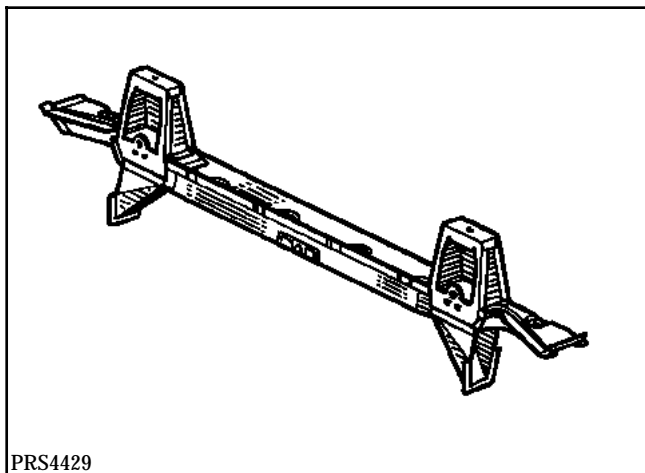
**Soudure**



Cette opération ne peut être effectuée qu'avec la cloison de fond de coffre à capote.

#### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

- Traverse.
- Equerres renfort.
- Renforts de cloison de coffre.
- Supports de verrouillage dossier.
- Supports ceintures de sécurité.



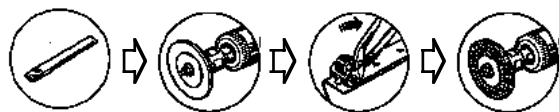
#### 1 LIAISON AVEC PASSAGES DE ROUE

##### Épaisseur des tôles (mm)

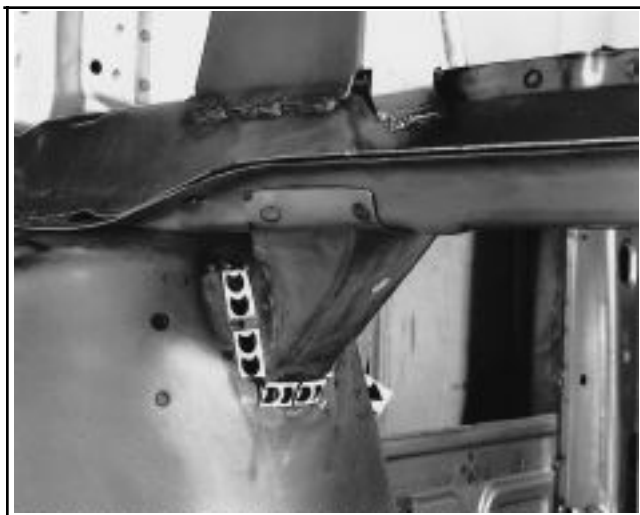
Traverse	1,5
Passage de roue intérieur	1,2
Doublage de panneau d'aile	0,88

##### Dégrafage

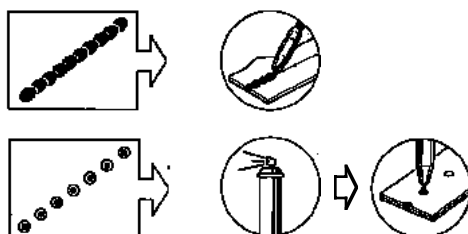
12 points de soudure électrique.  
22 cordons MAG de 30 mm.



#### Soudure



Soudure (suite)



Ø D = 8 mm

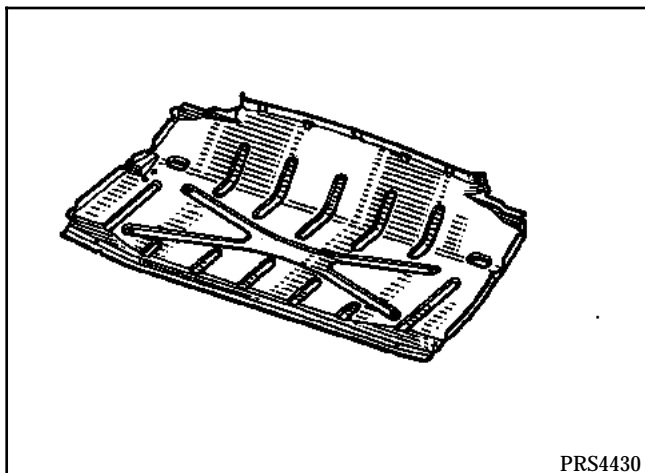
**Nota :** Les 12 points de soudure électrique sont remplacés par des points de bouchonnage.

Après peinture et avant regarnissage, effectuer le traitement de protection des corps creux.

Cette opération ne peut être effectuée qu'avec la dépose de la traverse arrière de coffre à capote et la gouttière de capot arrière.

**COMPOSITION DE LA PIECE MPR**

- Cloison nue.
- Support éclairneur qui sera à commander en supplément.



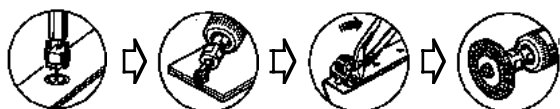
**1** LIAISON AVEC TRAVERSE ET COTES DE CAISSE

**Epaisseur des tôles (mm)**

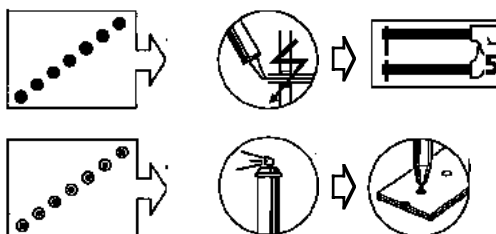
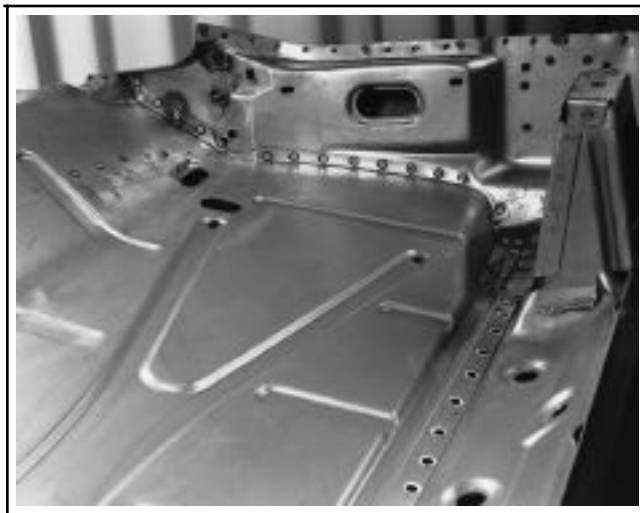
Cloison	0,7
Traverse	1,5
Doublage de panneau d'aile	0,88

**Dégrafage**

52 points de so



**Soudure**



Ø D = 6 mm

### 1 LIAISON AVEC PASSAGES DE ROUE

#### Epaisseur des tôles (mm)

Cloison	0,7
Passage de roue	1,2

#### Dégrafage

4 cordons MAG de 30 mm.



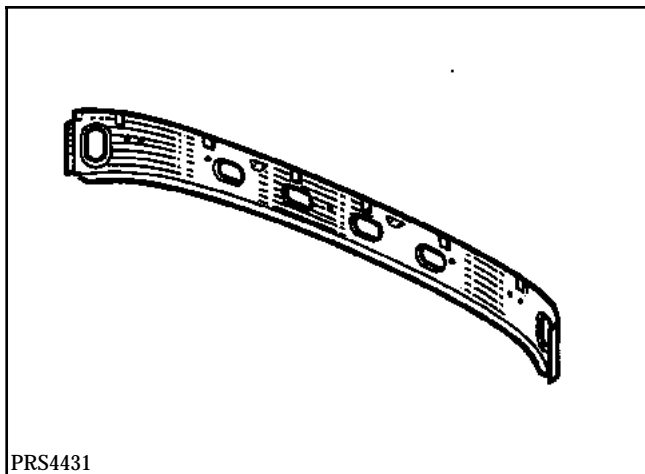
#### Soudure



Cette opération est complémentaire au remplacement de la gouttière de capot arrière (opération précédente).

### COMPOSITION DE LA PIECE MPR

- Pièce nue



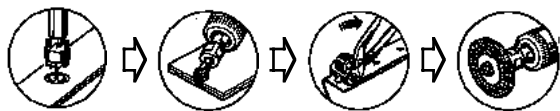
### 1 LIAISON AVEC TOLE SUPPORT DE FEU

#### Epaisseur des tôles (mm)

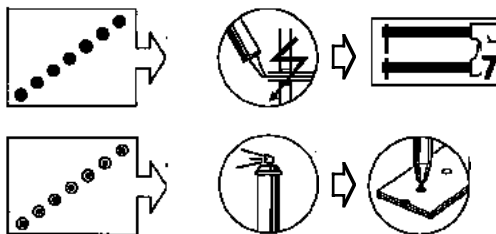
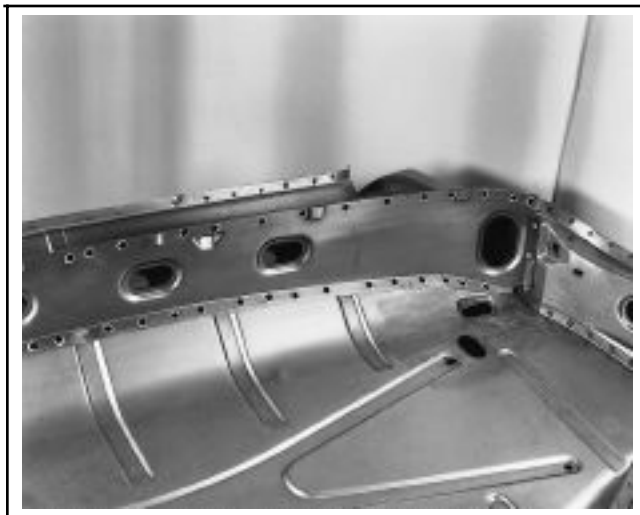
Traverse	1,5
Cloison de coffre	
Gouttière	1,0
Doublage arrière de panneau d'aile	0,88

#### Dégrafage

60 points de soudure électrique.



### Soudure

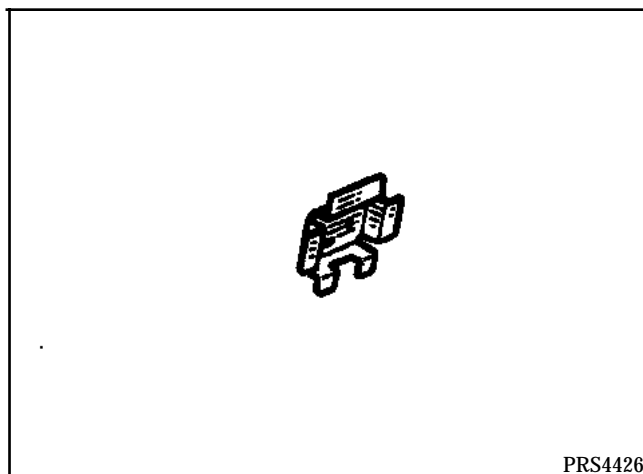


Ø D = 6 mm



### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce seule.



### Epaisseur des tôles (mm)

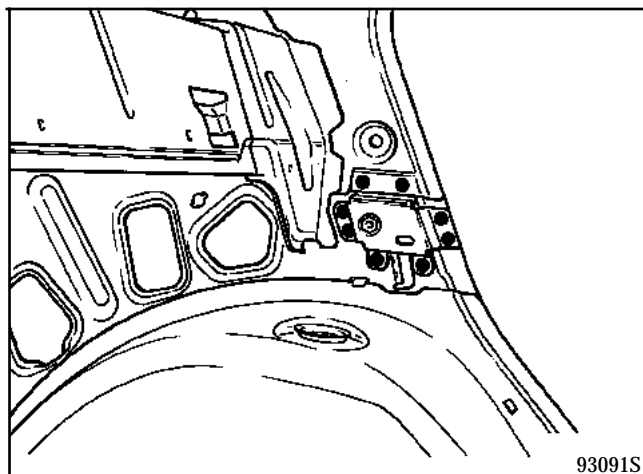
Renfort	1,5
Doublure de custode	0,67
Passage de roue	0,67

### Dégrafage



8 points de soudure électrique

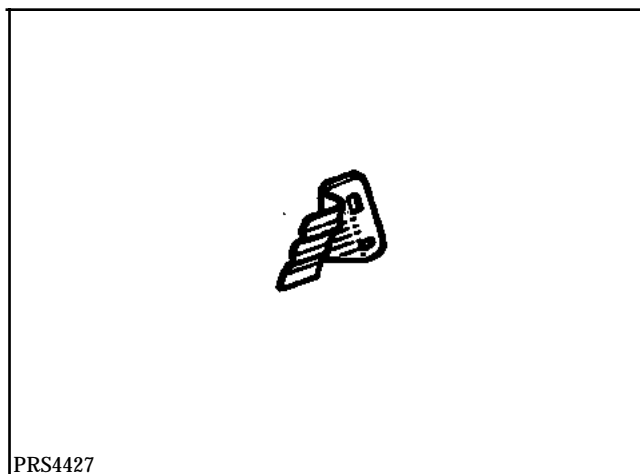
### Soudure



- 2 points en trois épaisseurs

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce seule.



### Epaisseur des tôles (mm)

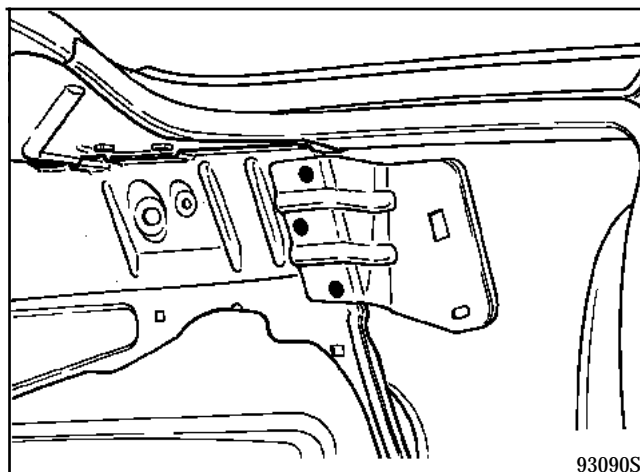
Support de cric	1,2
Doublure de custode	0,67
Passage de roue extérieur	0,67

### Dégrafage



3 points de soudure électrique

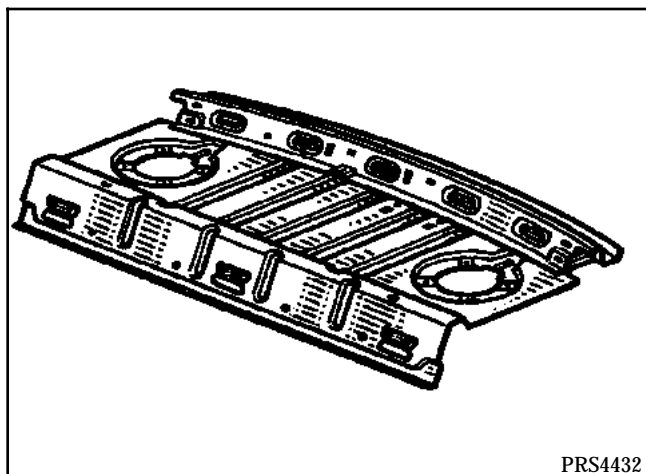
### Soudure



### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

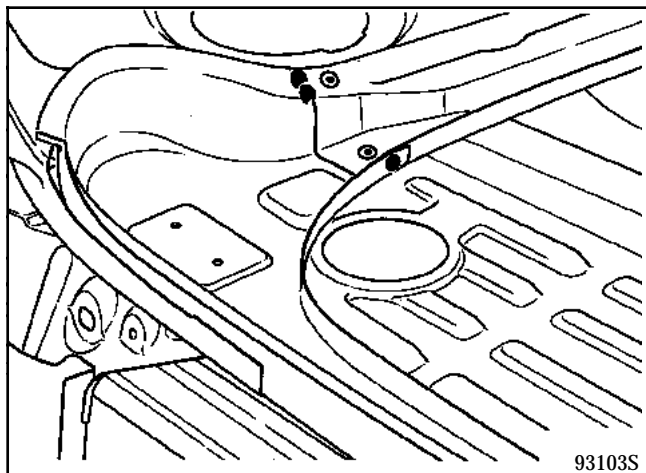
Pièce assemblée comprenant :

- tablette centrale nue
- traverse inférieure de lunette arrière.



### 1 LIAISON AVEC GOUTTIERE LATÉRALE

Rappel : voir 44-Y-1



### 2 LIAISON AVEC GOUSSET SUPPORT D'ENROULEUR

#### Épaisseur des tôles (mm)

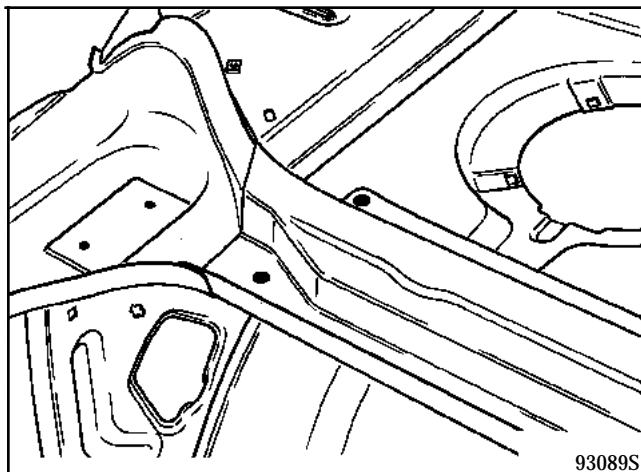
Tablette centrale	0,67
Traverse inférieure de lunette	0,67
Gousset support enrouleur	1,2

#### Dégrafage



4 points de soudure électrique

#### Soudure



- 4 points en 3 épaisseurs

**3** LIAISON AVEC TABLETTE LATERALE

**Epaisseur des tôles (mm)**

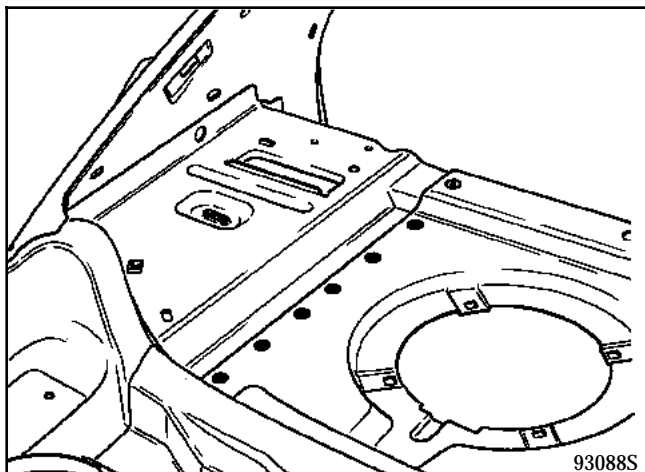
Tablette centrale	0,67
Tablette latérale	0,97
Gousset support d'enrouleur	1,2

**Dégrafage**

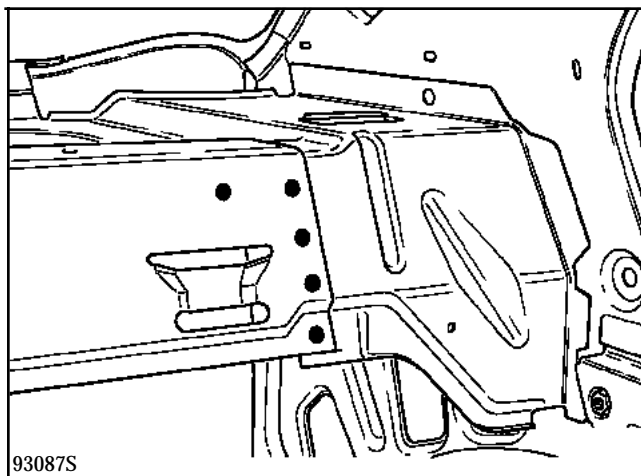


24 points de soudure électrique

**Soudure**



- 6 points en 3 épaisseurs

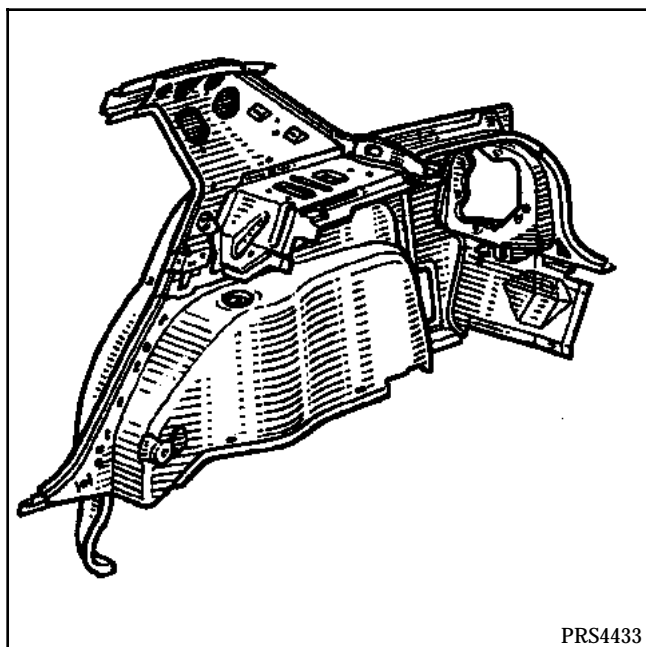


Cette opération est à effectuer sur banc de réparation. Se reporter au sous-chapitre **40** du document de base.

#### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce assemblée comprenant :

- panneau d'aile,
- passage de roue extérieur assemblé,
- passage de roue intérieur assemblé,
- arceau de custode,
- doublure de custode assemblée,
- gouttière latérale assemblée,
- tôle support de feu,
- allonge de jupe,
- tablette latérale assemblée,
- renfort de fixation de dossier,
- support de cric (pour côté droit seulement).



PRS4433

#### 1 LIAISON AVEC ELEMENT DE FERMETURE DE LONGERON

##### Epaisseur des tôles (mm)

Passage de roue extérieur	0,67
Passage de roue intérieur	1,25
Élément de fermeture	1,5

##### Dégrafage

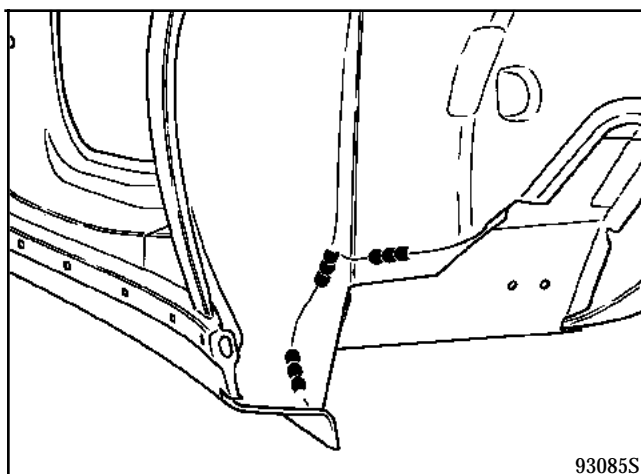


2 cordons MAG de 25 mm  
5 cordons MAG de 20 mm



3 points de soudure électrique

##### Soudure

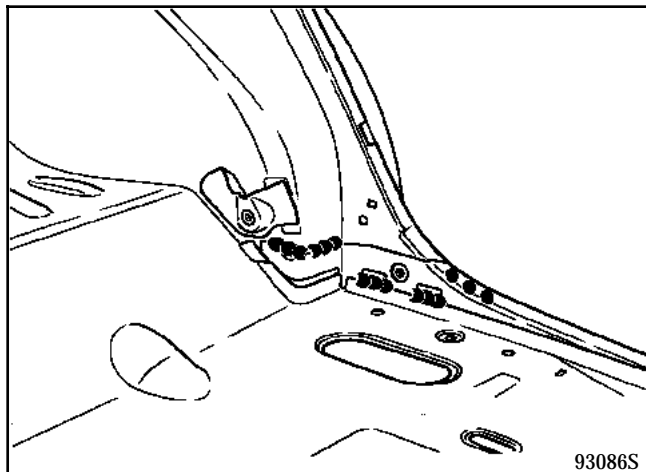


93085S



- 1 cordon MAG de 20 mm
- 2 cordons MAG de 25 mm





93086S



4 cordons MAG de 20 mm



3 points en 3 épaisseurs



**2** LIAISON AVEC PLANCHER ARRIERE

**Epaisseur des tôles (mm)**

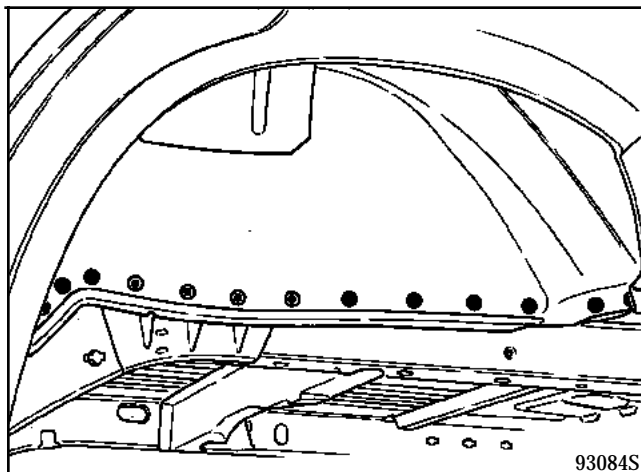
Passage de roue intérieur	1,25
Panneau d'aile	0,67
Plancher arrière	0,60
Réhausse de longeron	2,00

**Dégrafage**



19 points de soudure électrique

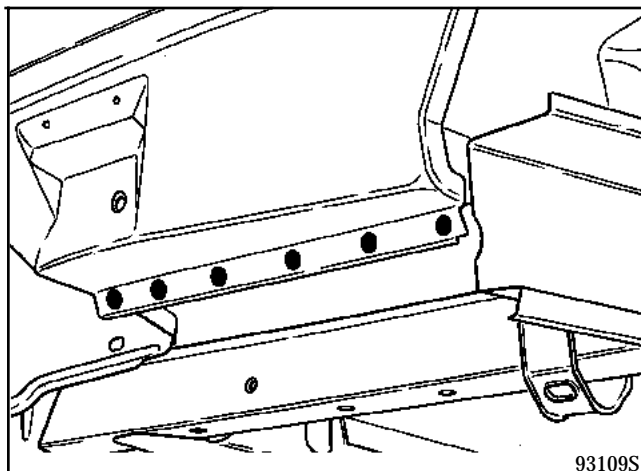
**Soudure**



93084S



Rappel : voir 44-A-7



93109S

**3** LIAISON AVEC BAS DE CAISSE

**Épaisseur des tôles (mm)**

Panneau d'aile	0,67
Bas de caisse	1,1
Passage de roue extérieur	0,67

**Dégrafage**



6 points de soudure électrique



4 points de soudure électrique



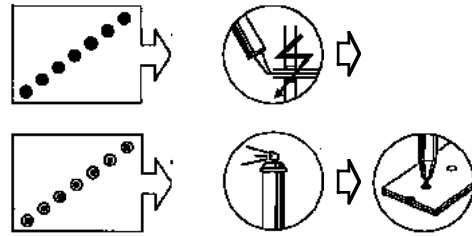
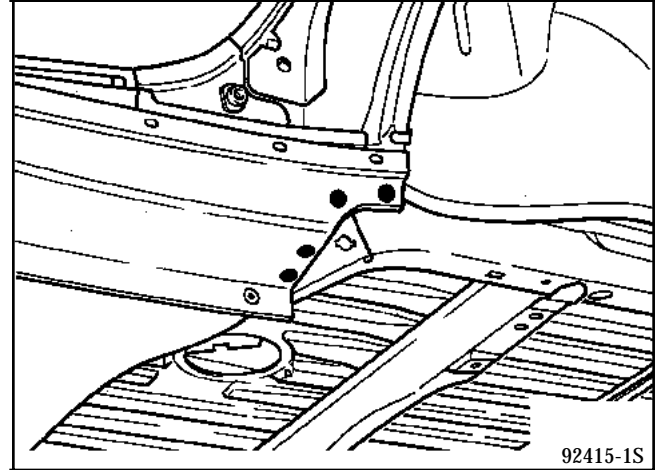
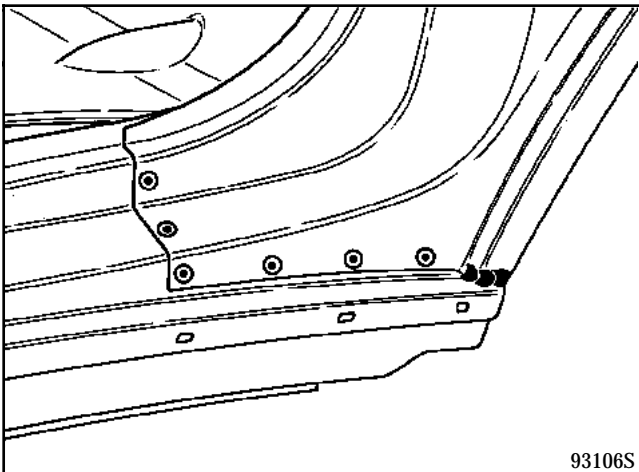
1 points de soudure électrique



1 cordon de brasure de 25 mm

**Soudure**

Rappel : voir **44-A-9**

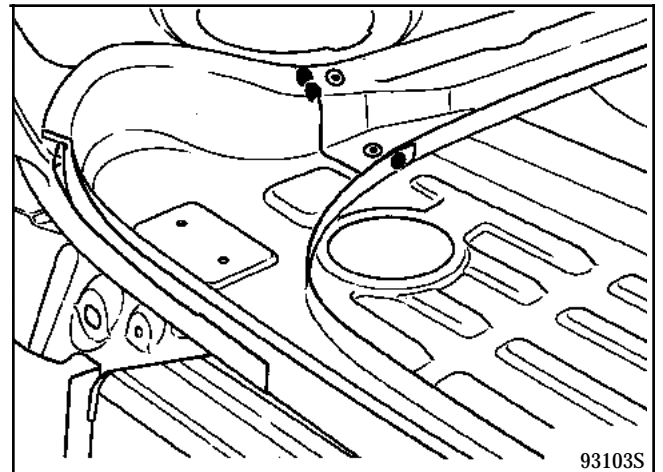


(A) 1 point de soudure en 3 épaisseurs à dégraffer au forêt à dépointer

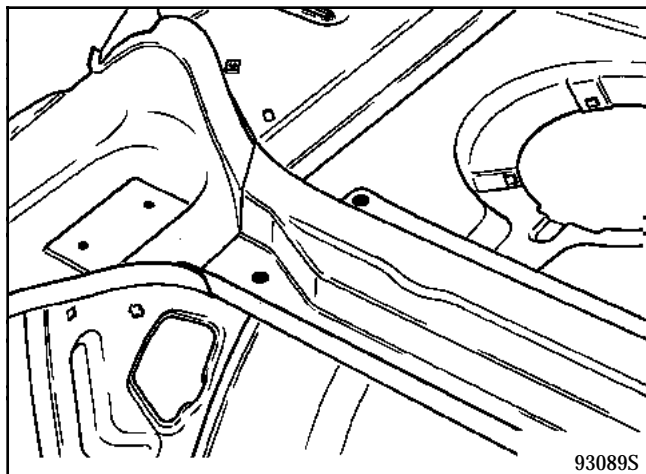


**4** LIAISON AVEC TABLETTE ARRIERE

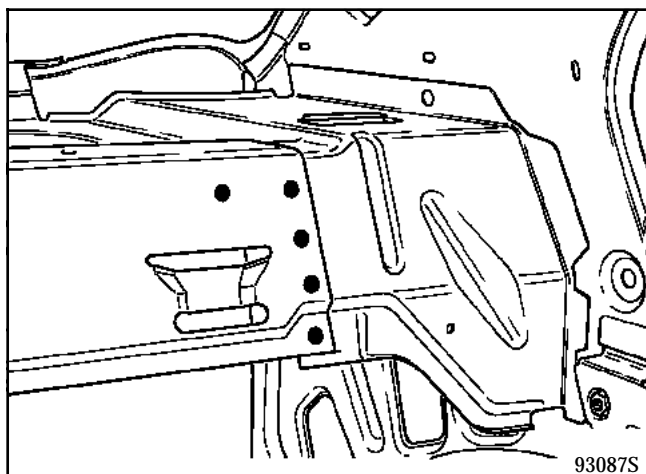
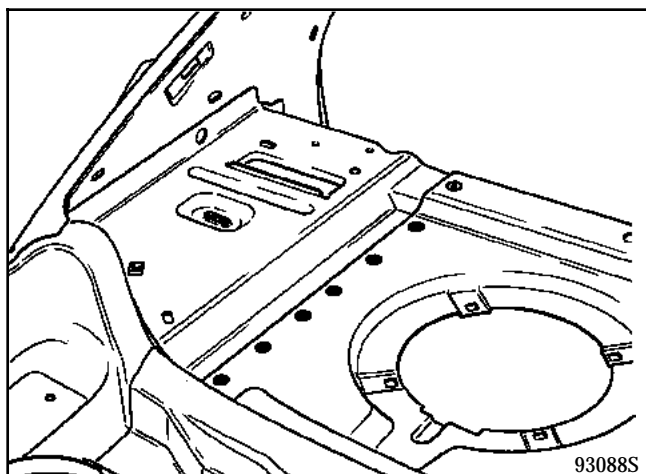
Rappel : voir **44-Y-1**



Rappel : voir 44-S-2

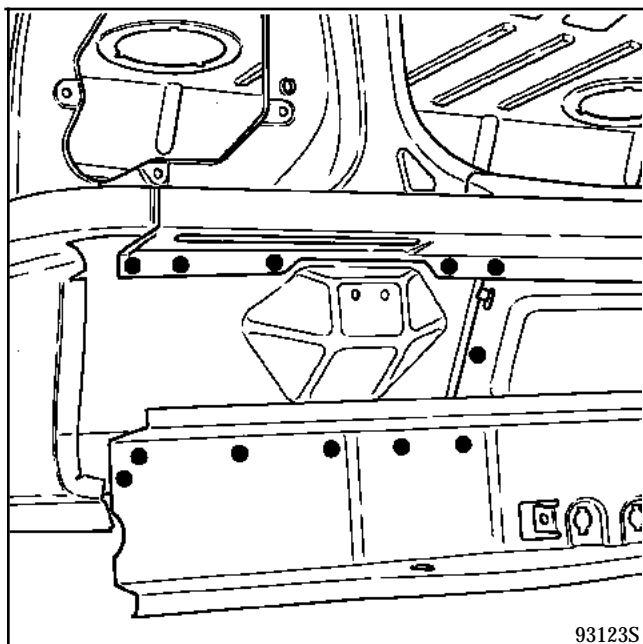


Rappel : voir 44-S-3



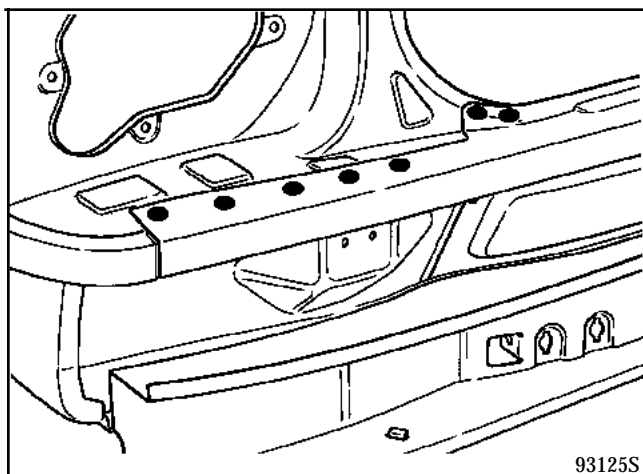
### 5 LIAISON AVEC JUPE ARRIERE ASSEMBLEE

Rappel : voir 41-U-2

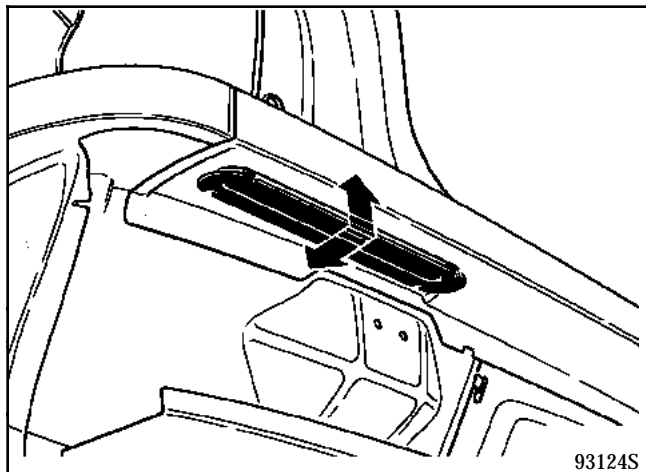


### 6 LIAISON AVEC TRAVERSE DE JUPE

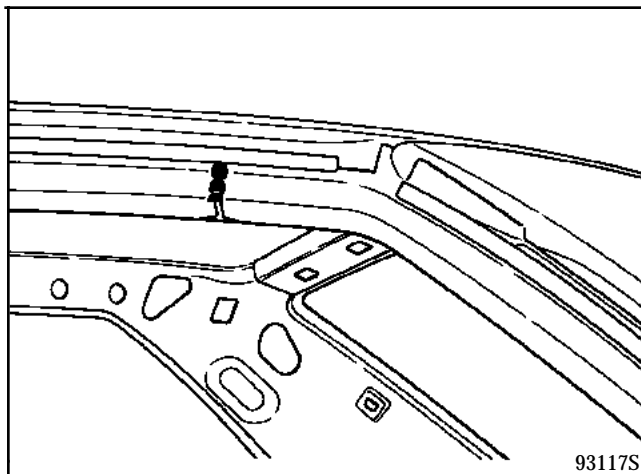
Rappel : voir 41-U-1





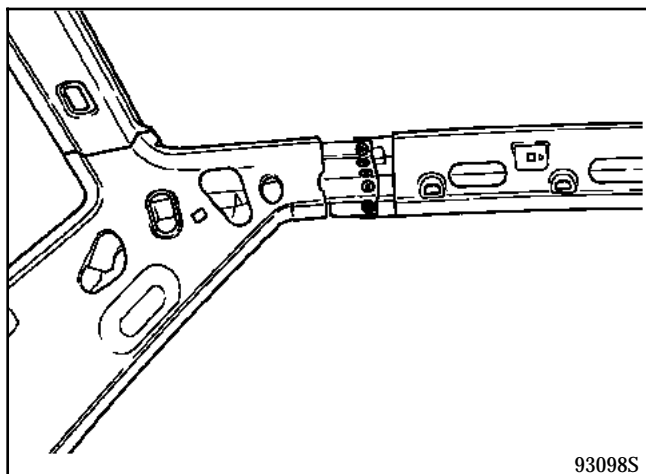


Rappel : voir 44-A-2



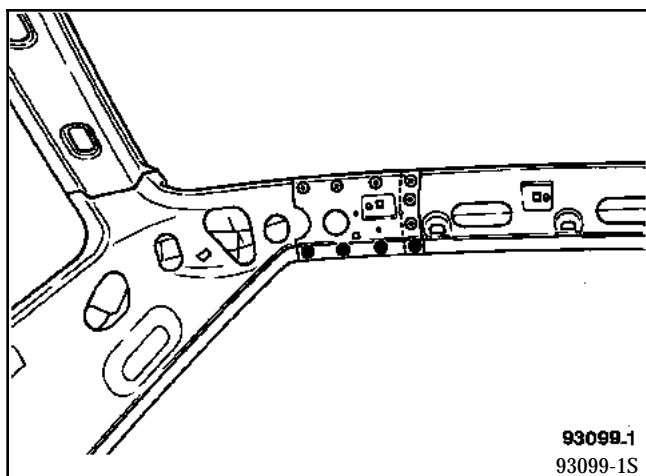
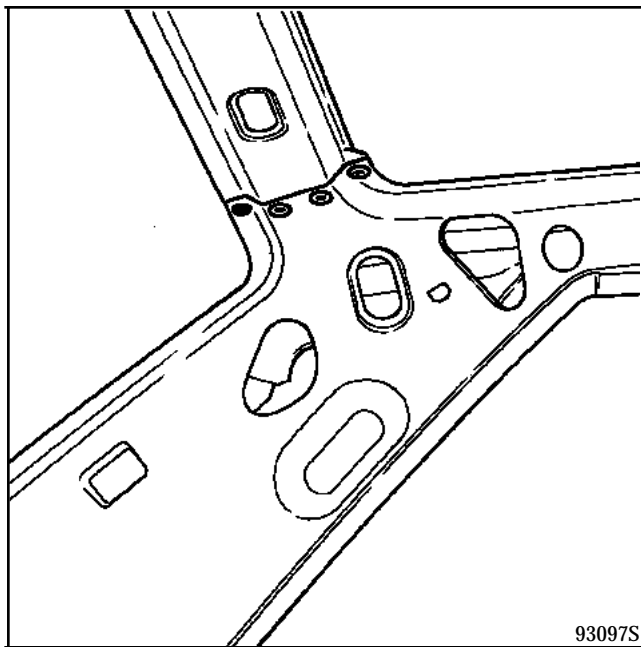
### 7 LIAISON AVEC HAUT DE CAISSE

Rappel : voir 44-C-1



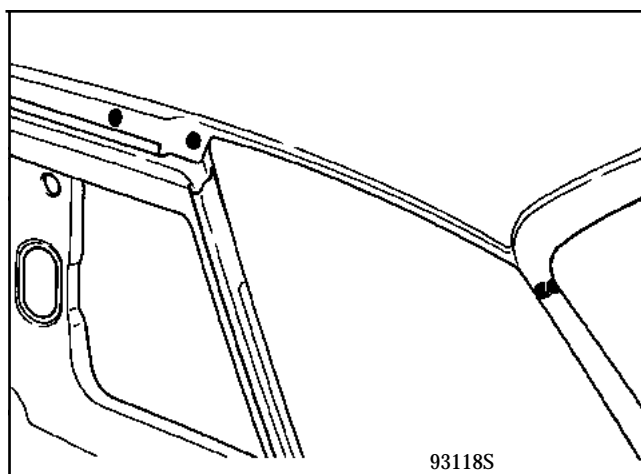
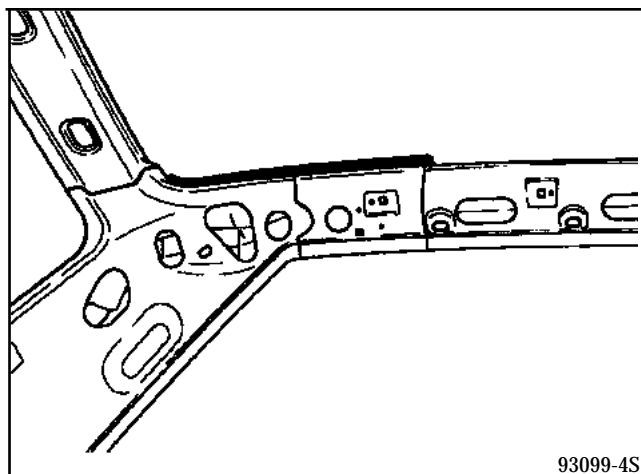
### 8 LIAISON AVEC TRAVERSE ARRIERE DE PAVILLON

Rappel : voir 44-C-2



9 LIAISON AVEC TOLE DE PAVILLON

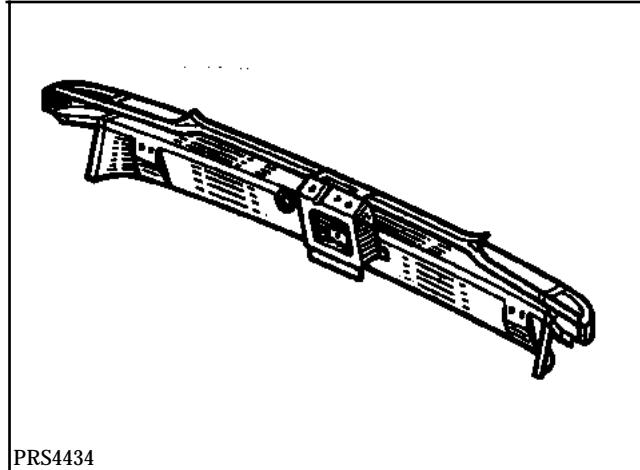
Rappel : voir 44-A-2



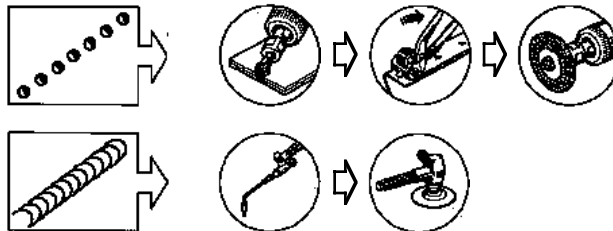
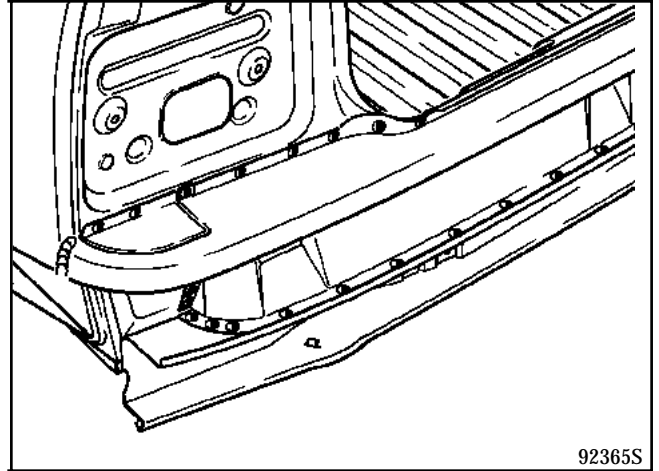
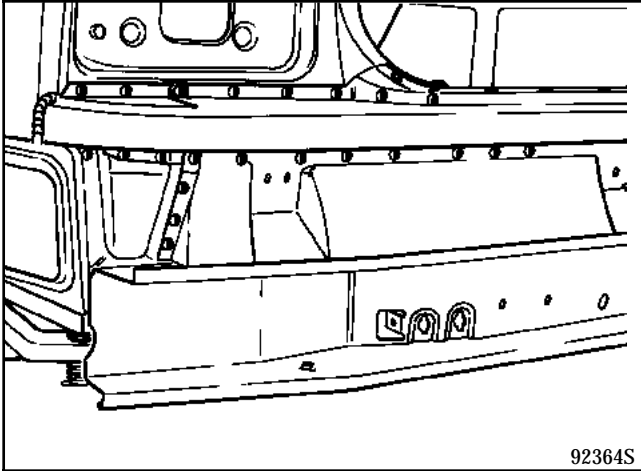
### METHODE 1

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

- Pièce assemblée comprenant :
- jupe nue
  - goussets latéraux
  - renfort de gache

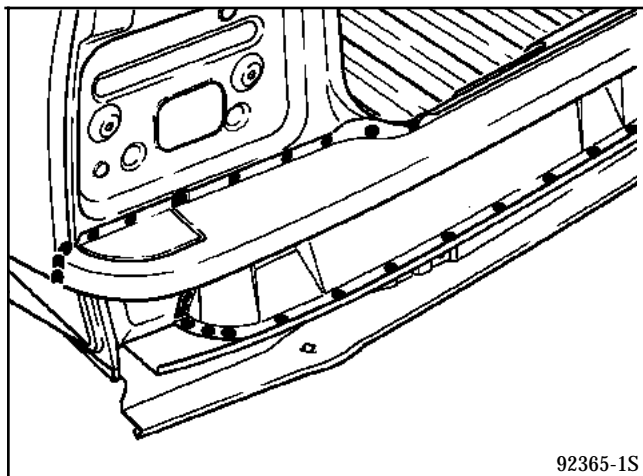
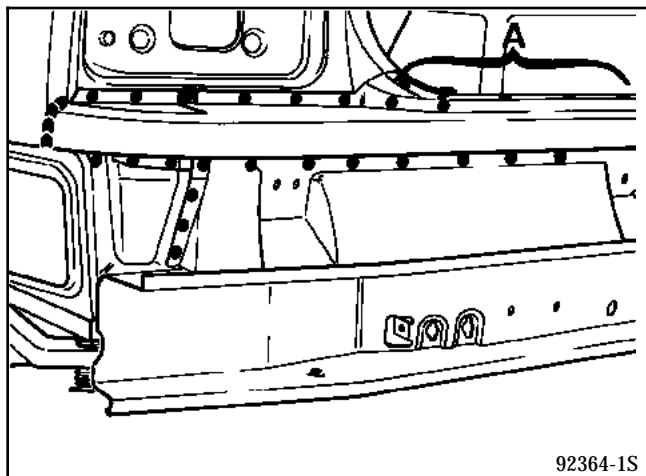


### DECOUPAGE - DEGRAFFAGE

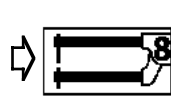
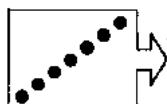


**NOTA :** la gamme générale de remplacement d'un élément soudé est décrite dans le M.R. 502 chapitre 4

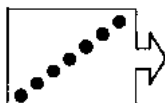
### Soudure



A =



e = 1,4 mm  
H = 60 mm



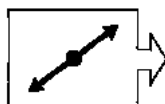
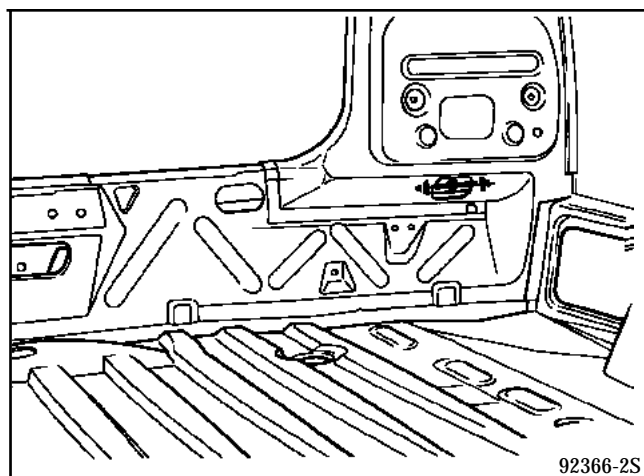
e = 1,4 mm  
H = 60 mm

Liaison jupe - traverse

e = 1,9 mm



### PROTECTION ANTI-CORROSION

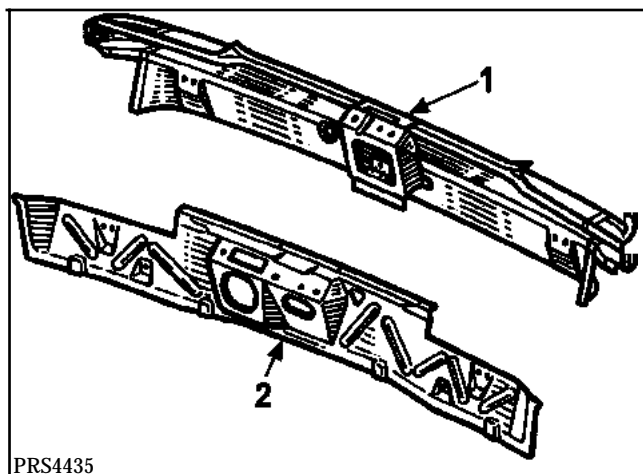


### METHODE 2 (jupe avec doublage)

#### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

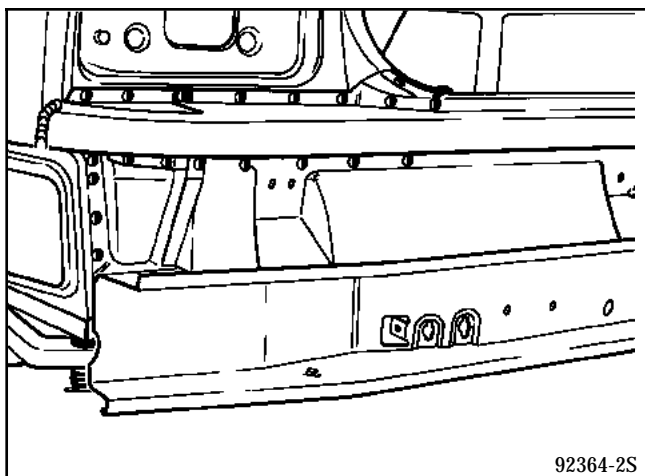
Pièce assemblée comprenant :

1 - jupe nue	2 - doublage
- goussets latéraux	
- renfort de gache	

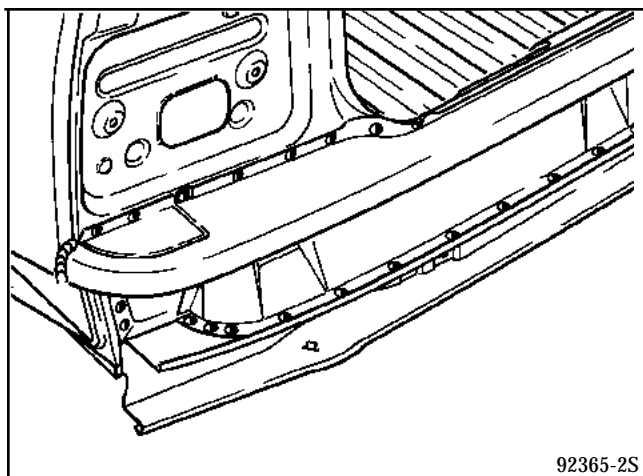


PRS4435

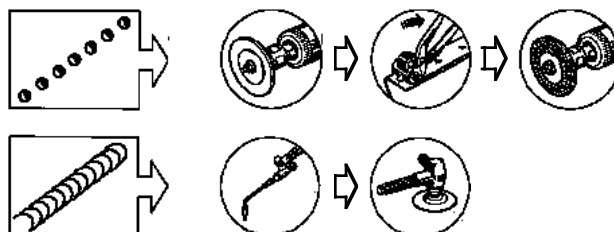
#### DECOUPAGE - DEGRAFFAGE



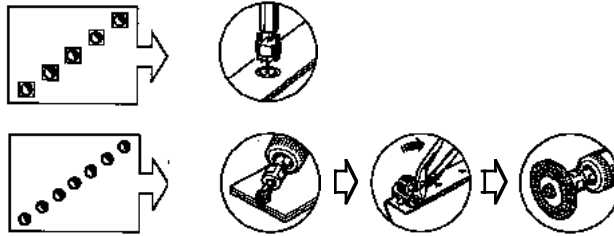
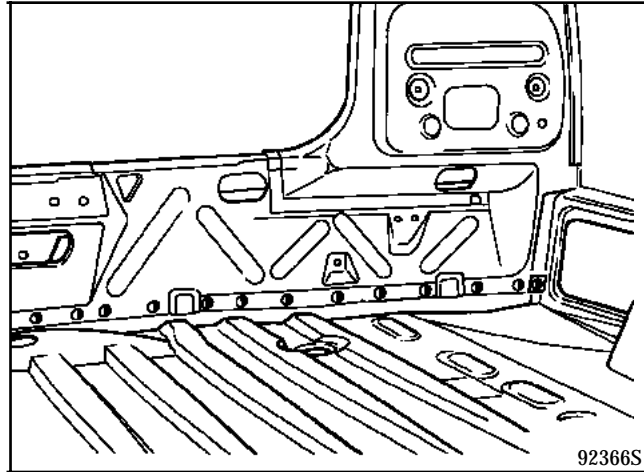
92364-2S



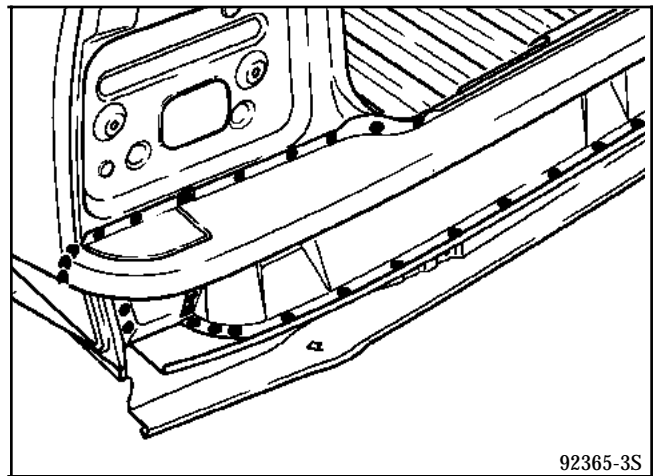
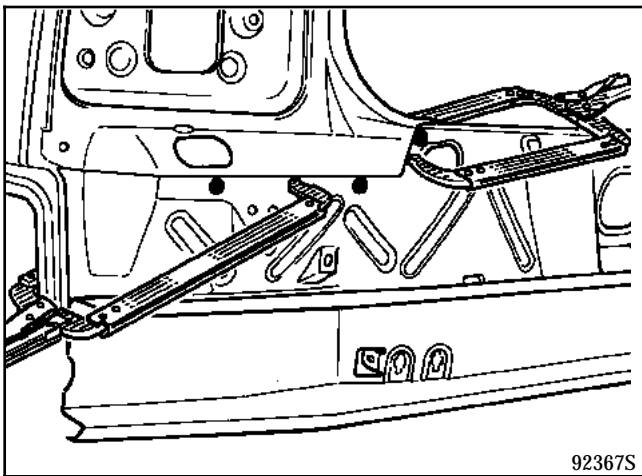
92365-2S



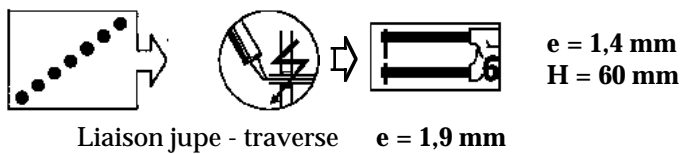
**NOTA :** la gamme générale de remplacement d'un élément soudé est décrite dans le M.R. 502 chapitre 4.

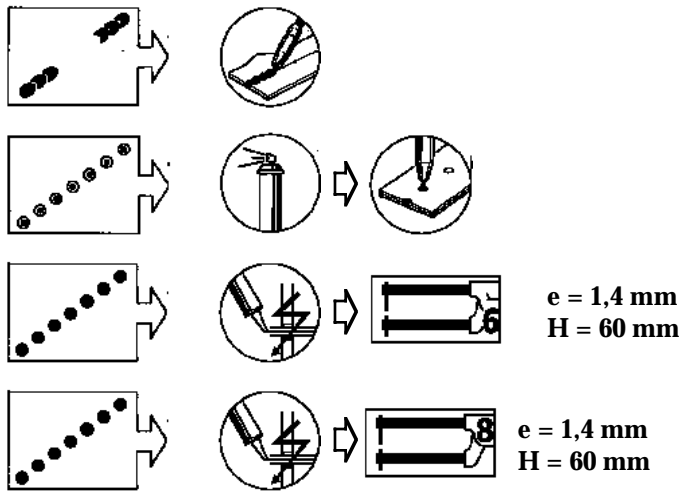
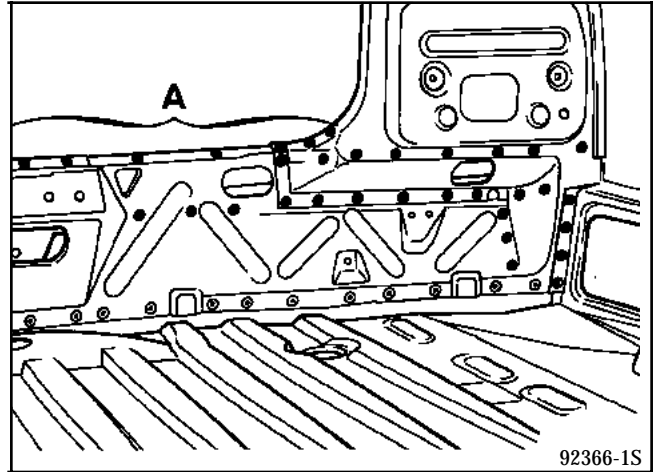
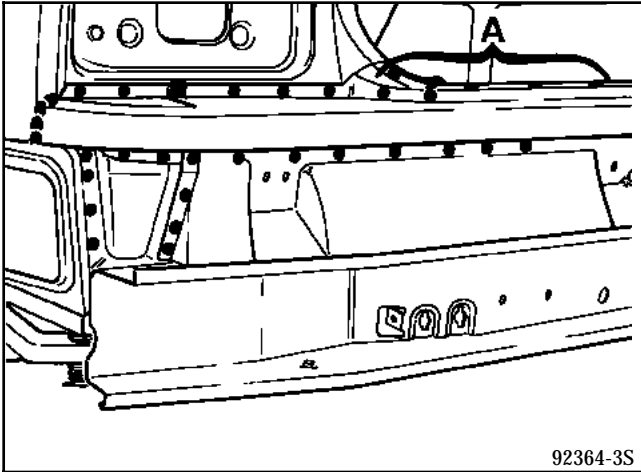


### Soudure

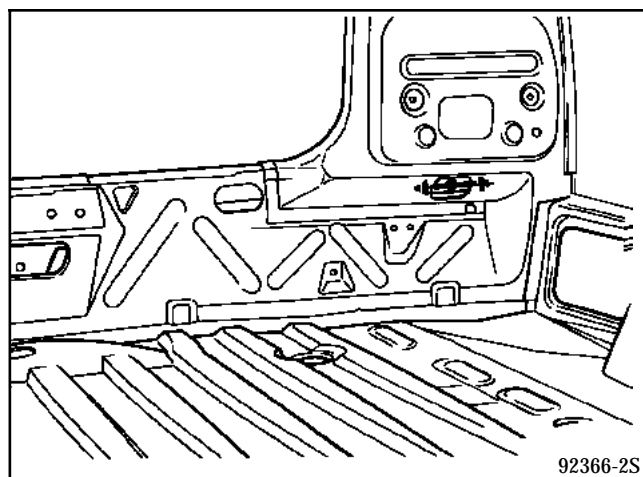


Mettre en place le doublage et effectuer quelques points de maintien.





### PROTECTION ANTI-CORROSION



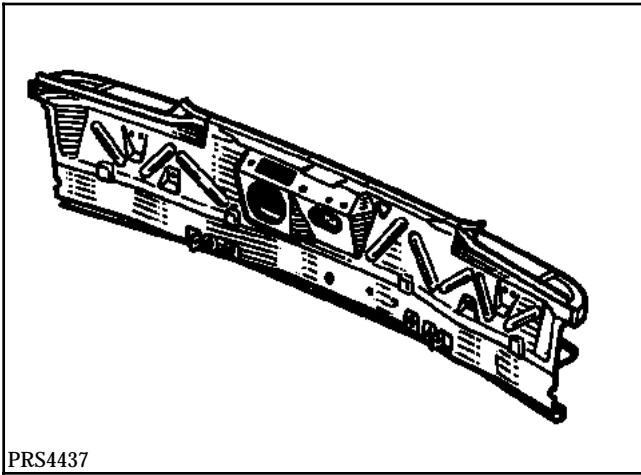
### METHODE 3

(jupe avec doublage et traverse inférieure)

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

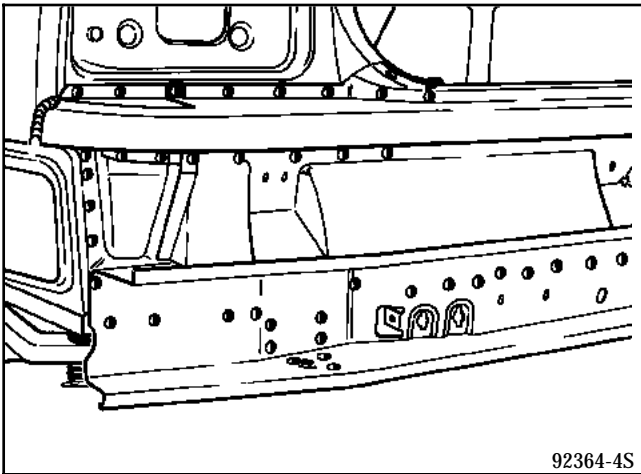
Pièce assemblée comprenant :

- jupe nue
- goussets latéraux
- renfort de gache
- doublage
- traverse inférieure

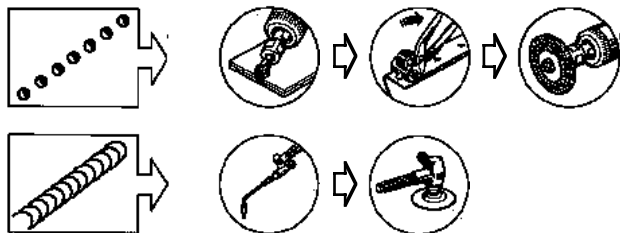


PRS4437

### DECOUPAGE - DEGRAFAJE

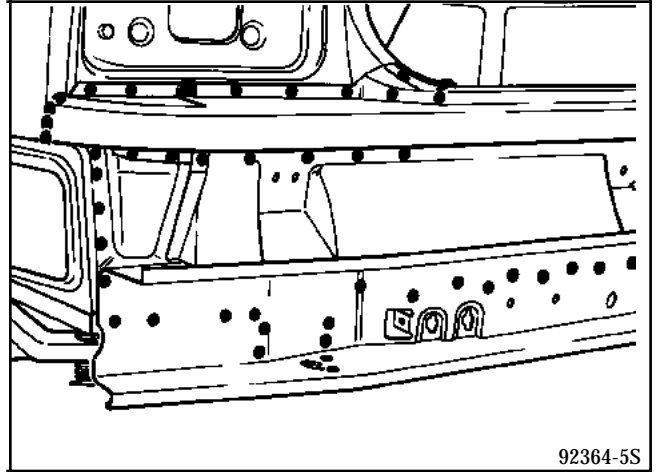


92364-4S

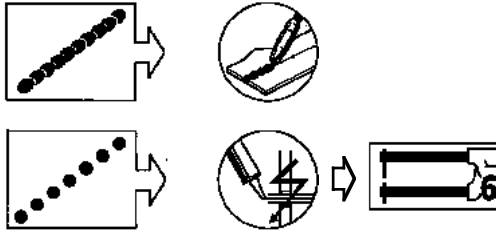


**NOTA :** la gamme générale de remplacement d'un élément soudé est décrite dans le M.R. 502 chapitre 4.

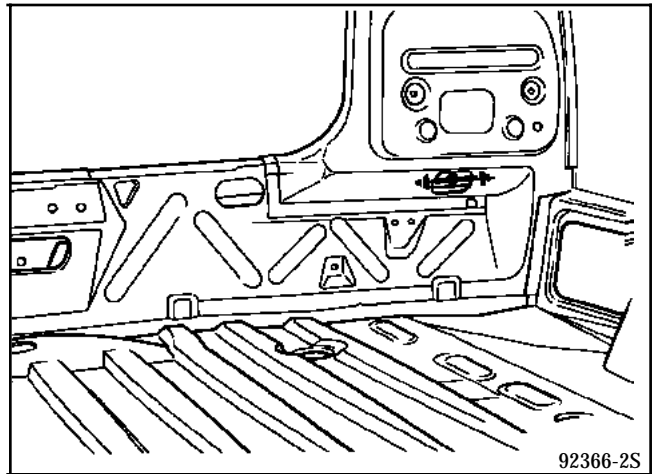
### SOUDURE



92364-5S



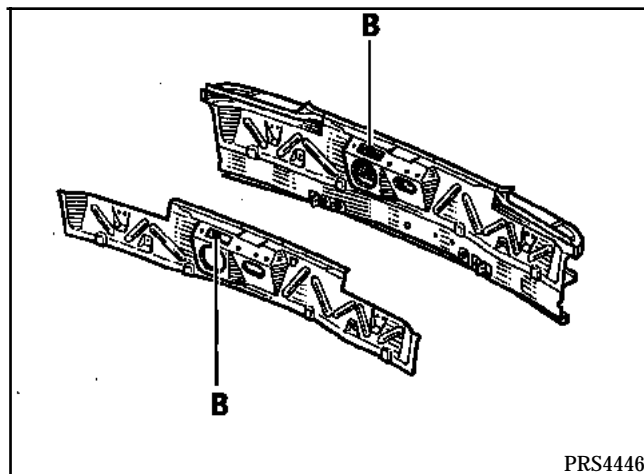
### PROTECTION ANTI-CORROSION



92366-2S

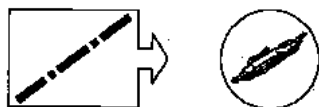
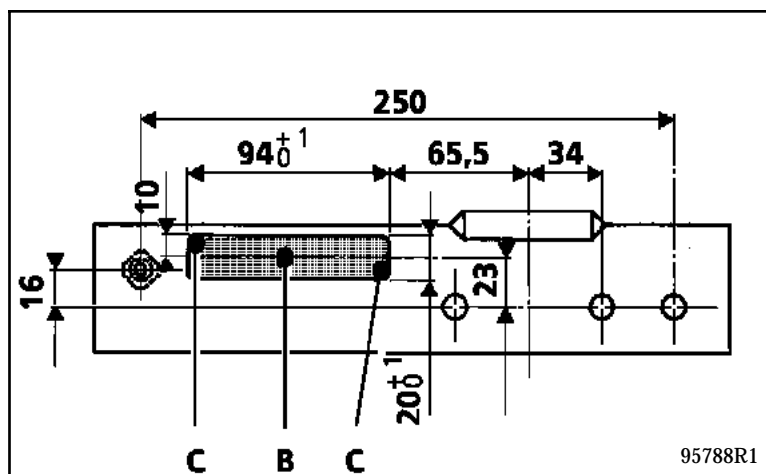






La différence entre les pièces phase I et phase II, est faite par la suppression du trou (B) de contacteur à piston.

Le MPR fournit les deux types de pièces avec ou sans trou (B). Lors du remplacement d'une carrosserie complète, le MPR ne fournira que des caisses du type phase II, sur lesquelles il sera nécessaire d'effectuer la découpe du trou (B) (voir schéma ci-après)

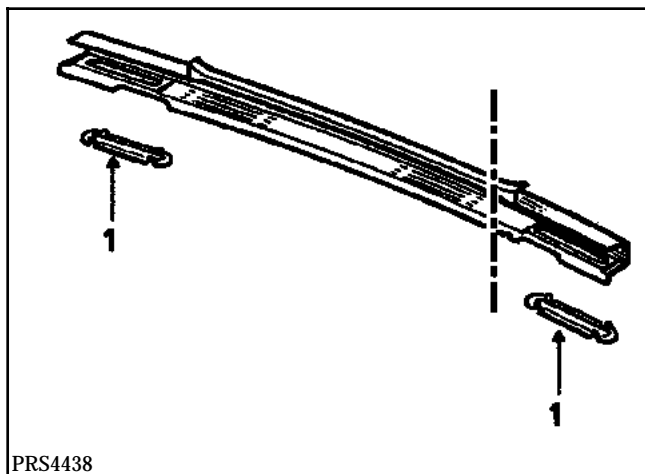


La découpe du trou (B), (zone ombrée) se fait à l'aide d'une scie alternative, après avoir effectuée 2 trous (C) de  $\varnothing 8$  mm.

### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Tôle seule

Les deux obturateurs (1) sont à commander à part.

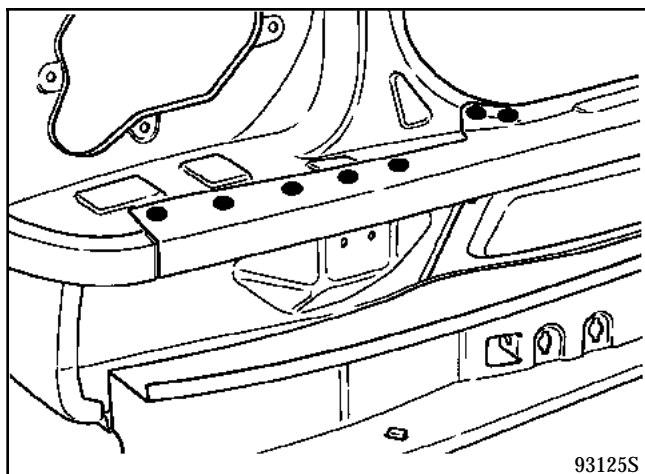


PRS4438



### 1 LIAISON AVEC TOLE SUPPORT DE FEU

Rappel : voir 41-U-1



93125S

### 2 LIAISON AVEC ALLONGE DE JUPE

Epaisseur des tôles (mm)

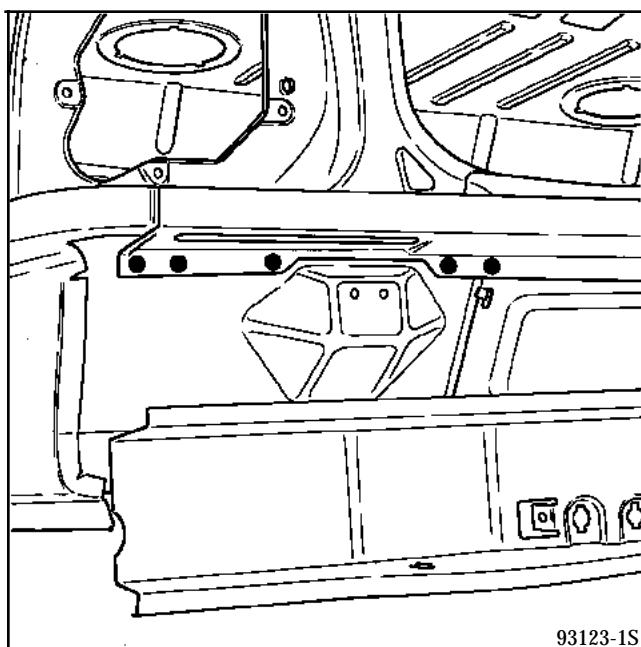
Traverse de jupe	0,67
Allonge de jupe	0,97
Jupe arrière	0,67

### Dégrafage



5 points de soudure électrique

### Soudure

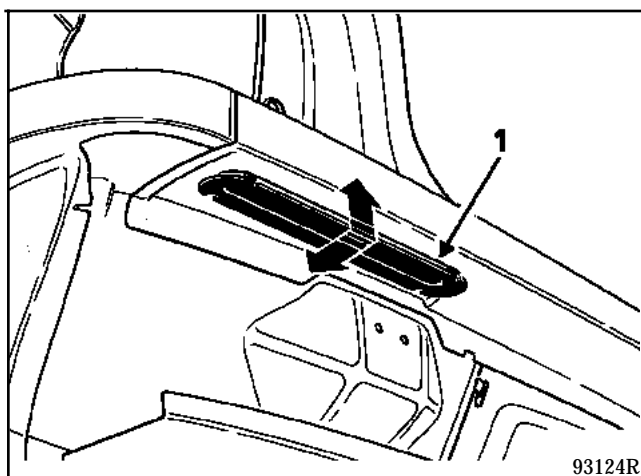


93123-1S



- 1 point en 3 épaisseurs

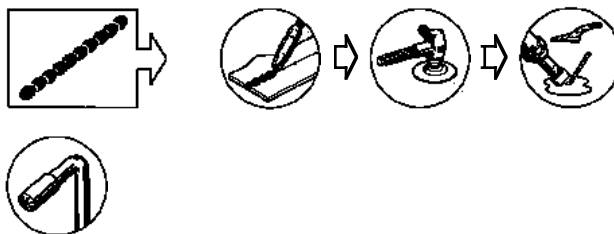
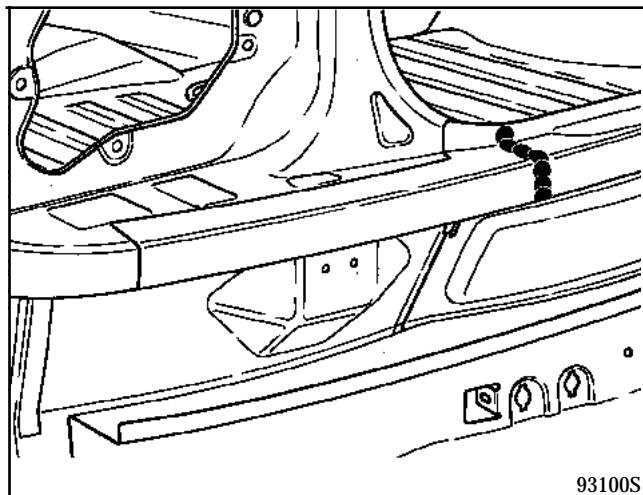
### Particularité



93124R

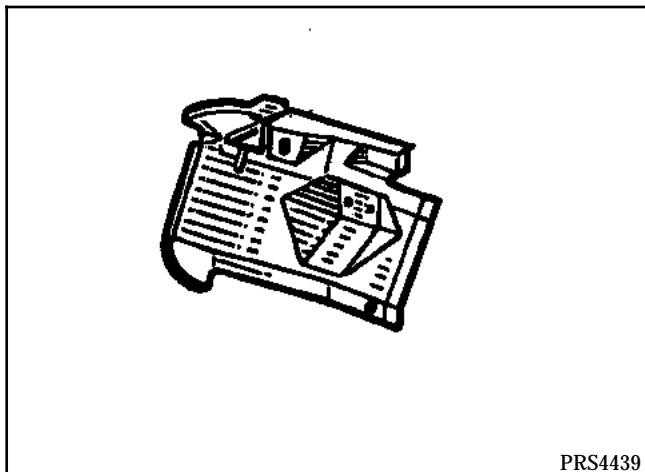
Après soudure et avant protection des sertis, mettre en place les 2 obturateurs en tôle (1) en les clipsant par les ergots.

3 COUPE PARTIELLE



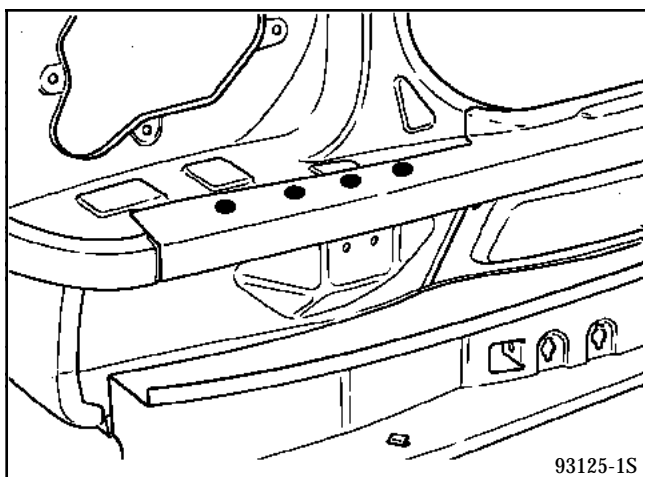
### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Tôle seule

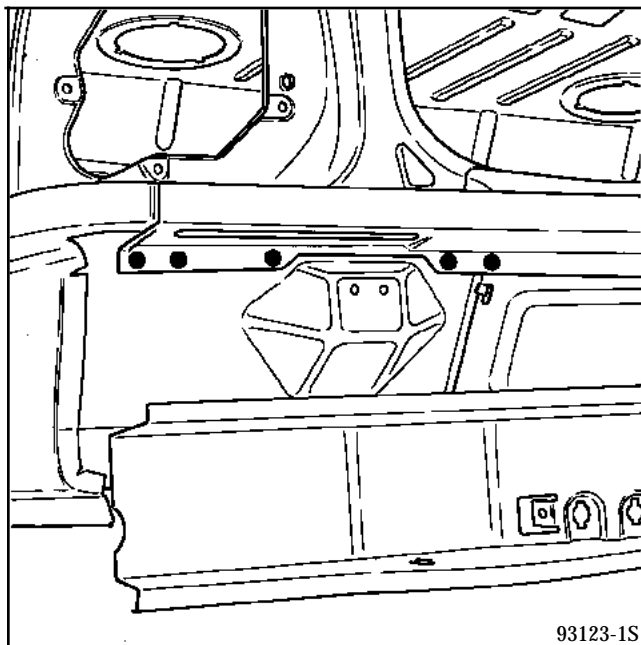


### 1 LIAISON AVEC TRAVERSE DE JUPE

Rappel : voir 41-U-1



Rappel : voir 44-W-2



### 2 LIAISON AVEC JUPE ARRIERE

#### Epaisseur des tôles (mm)

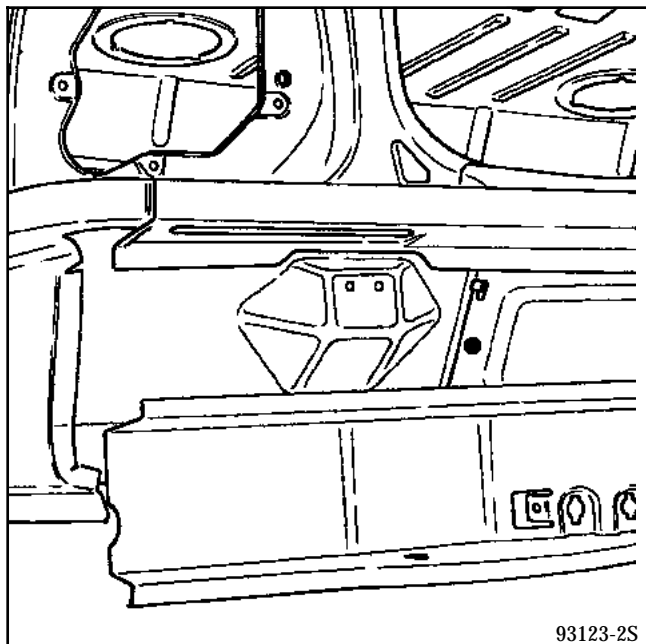
Allonge de jupe	0,97
Jupe arrière	0,67

#### Dégrafage



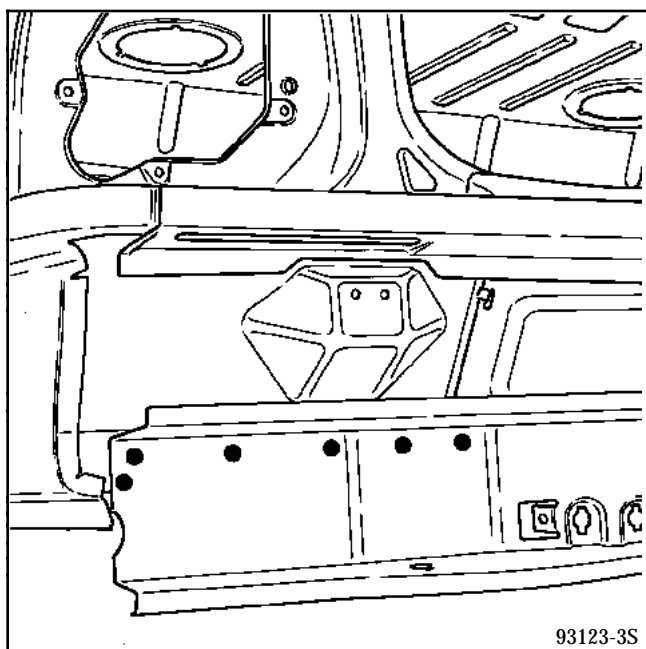
1 point de soudure électrique

### Soudure



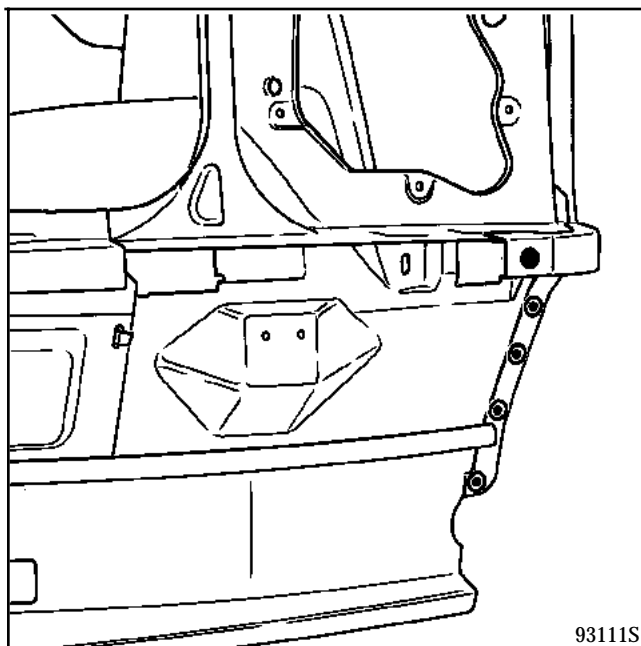
### 3 LIAISON AVEC TRAVERSE EXTREME ARRIERE

Rappel : voir 41-V-1



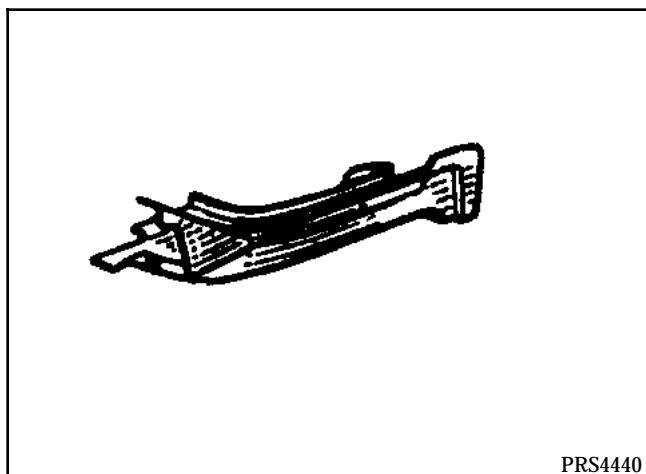
### 4 LIAISON AVEC PANNEAU D'AILE

Rappel : voir 44-A-6



### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Tôle seule

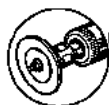


### 1 LIAISON AVEC TABLETTE ARRIERE

#### Epaisseur des tôles (mm)

Gouttière latérale	0,87
Traverse inférieure de lunette arrière	0,67

#### Dégrafage



1 cordon MAG de 20 mm



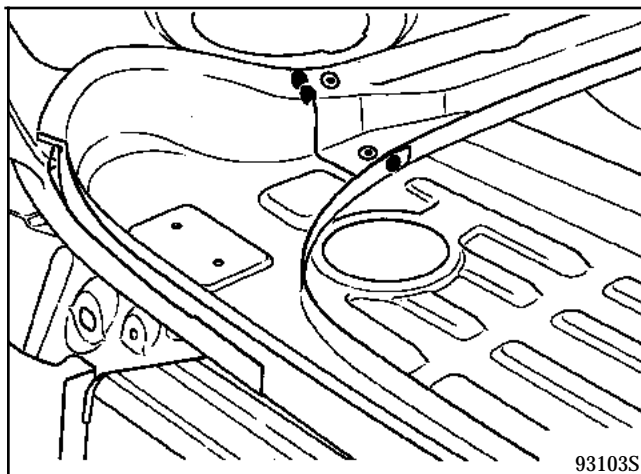
1 point de soudure électrique



voir soudure

2 points de soudure électrique

### Soudure



1 point de bouchonnage en 3 épaisseurs après dégrafage au forêt à dépointer.



### 2 LIAISON AVEC GOUSSET SUPPORT D'ENROULEUR

#### Epaisseur des tôles (mm)

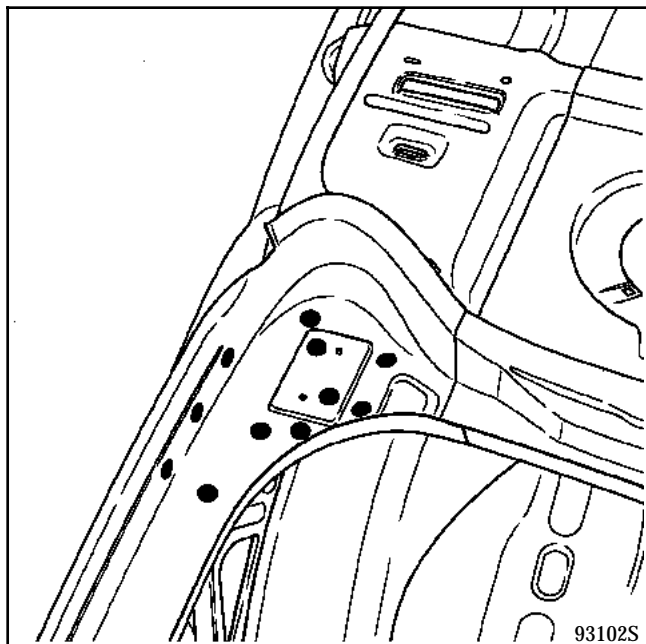
Gouttière latérale	0,87
Gousset support d'enrouleur	1,2
Doublure de custode	0,67

#### Dégrafage



11 points de soudure électrique

### Soudure



2 points en 3 épaisseurs

### 3 LIAISON AVEC TOLE SUPPORT DE FEU

#### Epaisseur des tôles (mm)

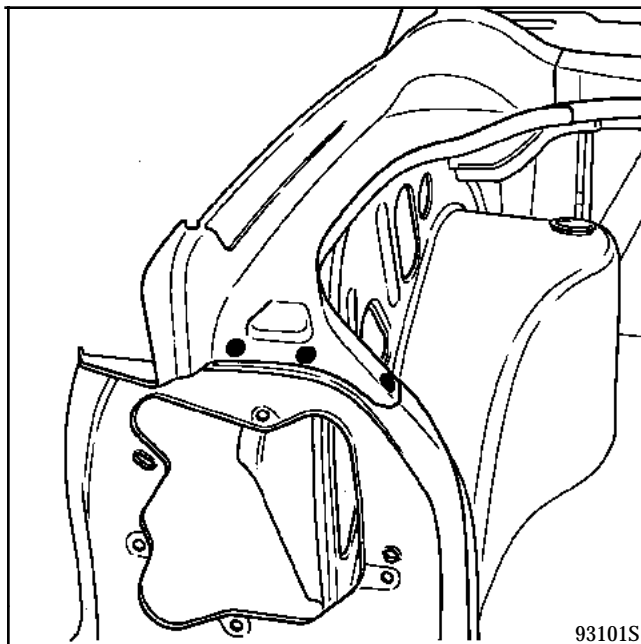
Gouttière latérale	0,87
Tôle support de feu	0,67

#### Dégrafage



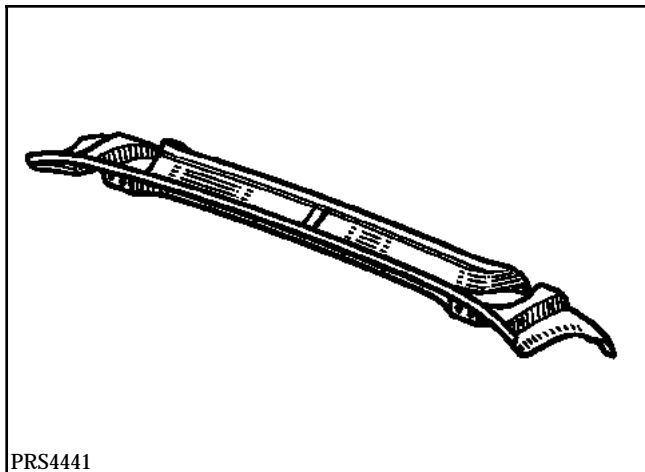
3 points de soudure électrique

### Soudure



COMPOSITION DE LA PIECE MPR

- Gouttière nue.
- Renforts de verrou de cache capote.
- Renforts de charnière de capot arrière



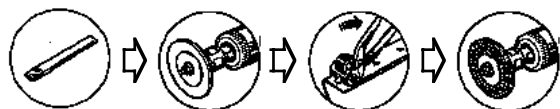
**1** LIAISON AVEC CLOISON ARRIERE DE COFFRE A CAPOTE ET AVEC CLOISON DE COFFRE

**Epaisseur des tôles (mm)**

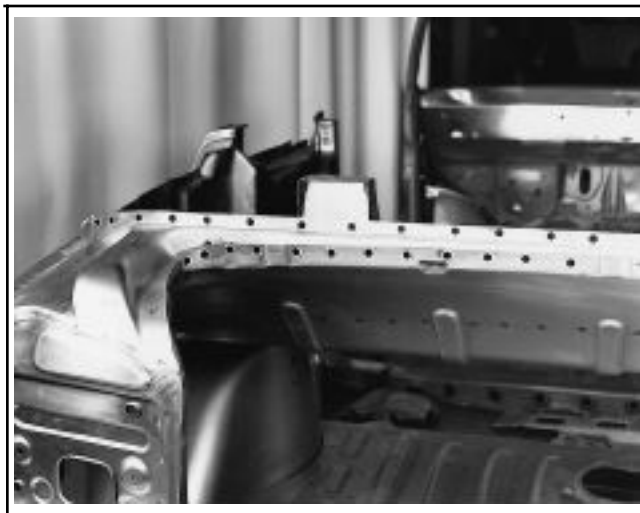
Cloison arrière	1,5
Cloison de fond de coffre	0,7
Gouttière	1,0

**Dégrafage**

50 points de soudure électrique.



Soudure





### 1 LIAISON AVEC PANNEAU D'AILE ET SUPPORTS DE FEUX

#### Epaisseur des tôles (mm)

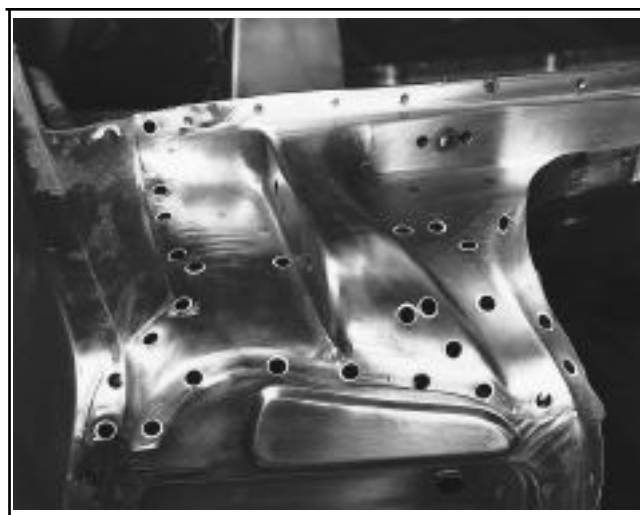
Gouttière	1,0
Panneau d'aile	0,88
Support de feux	0,67

#### Dégrafage

54 points de soudure électrique.

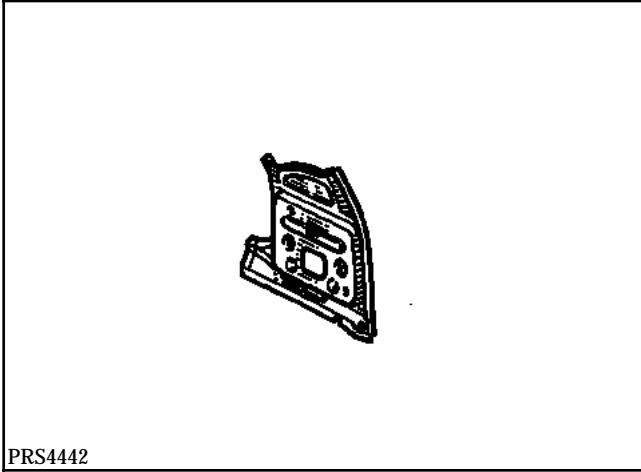


#### Soudure

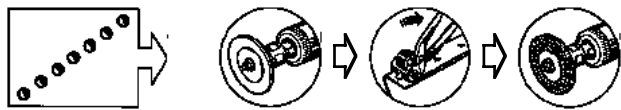
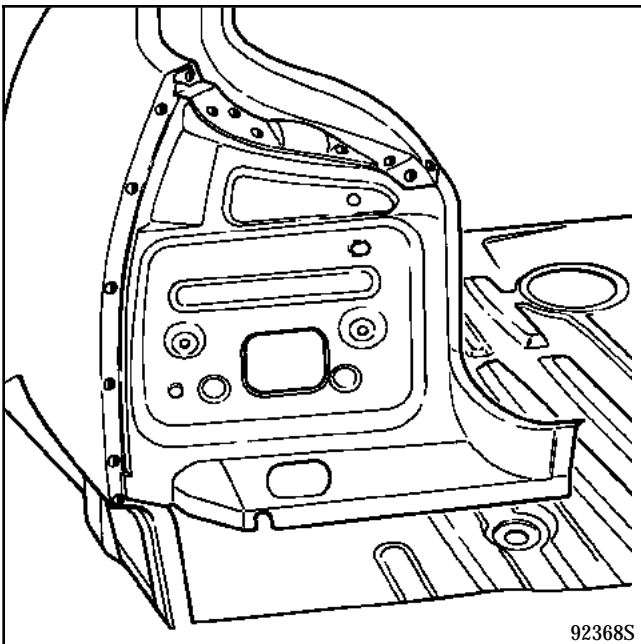


### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce nue

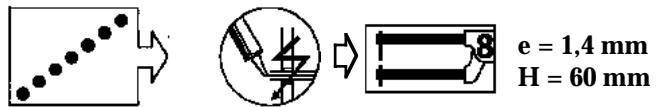
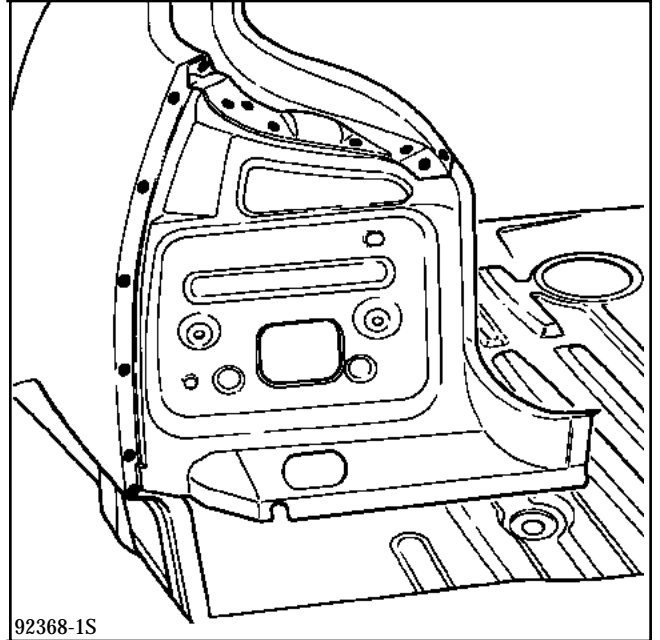


### DECOUPAGE - DEGRAFAGE

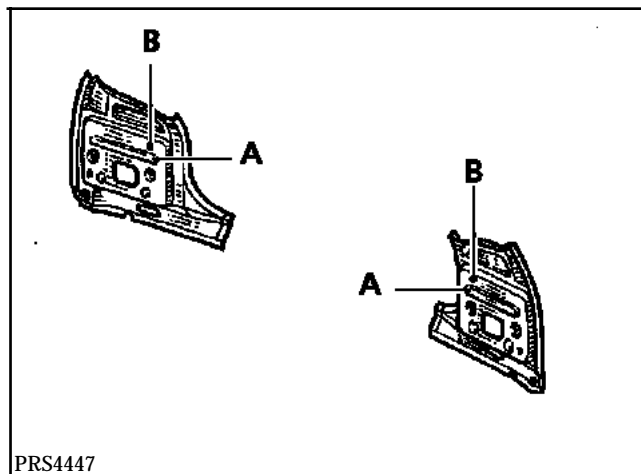


**IMPORTANT** : le dégrafage doit s'effectuer par l'intérieur.

### Soudure



**NOTA** : la gamme générale de remplacement d'un élément soudé est décrite dans le M.R. 502 Chapitre 4.



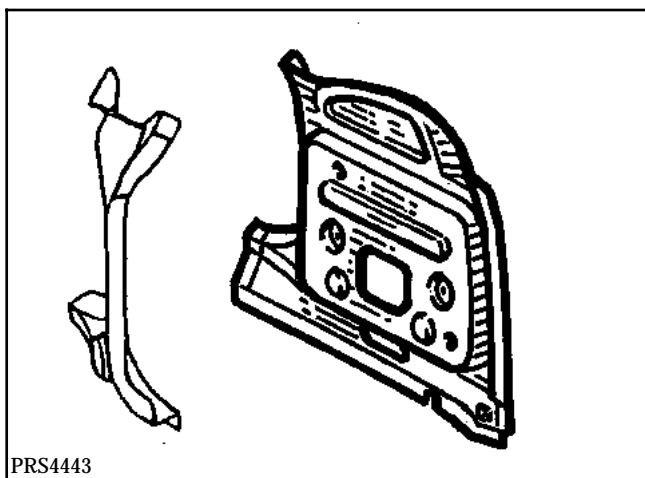
Le trou (B) de centrage de feu arrière a été rajouté pour la phase II. Dans un premier temps, le trou (A) de centrage du feu phase I reste maintenu. Dans l'avenir, celui-ci sera supprimé pour des raisons d'économie. En conséquence, lorsque le feu arrière phase I sera récupérable, il sera nécessaire pour le monter sur le support phase II, de couper le pion de centrage supérieur.

Cette pièce ne peut être remplacée qu'avec son renfort.

**COMPOSITION DE LA PIECE MPR**

- Pièces nues.

Le support de feu et son renfort sont à commander simultanément, ils portent chacun une référence distincte.



PRS4443

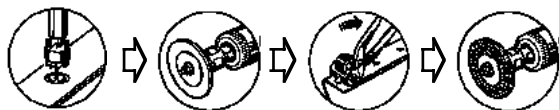
**1 LIAISON AVEC TOLE SUPPORT DE FEU**

**Epaisseur des tôles (mm)**

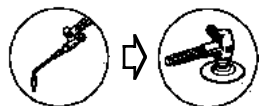
Support de feu	0,7
Gouttière	1,0
Panneau d'aile	0,88
Jupe	0,7
Renfort de support de feu	1,0

**Dégrafage**

42 points de soudure électrique.



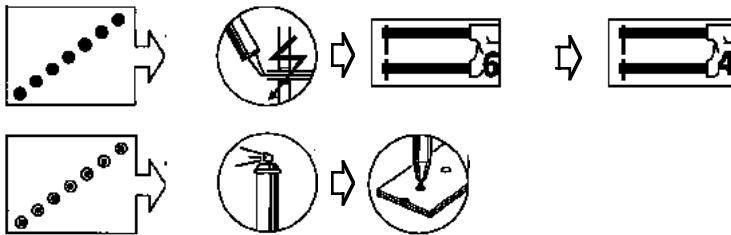
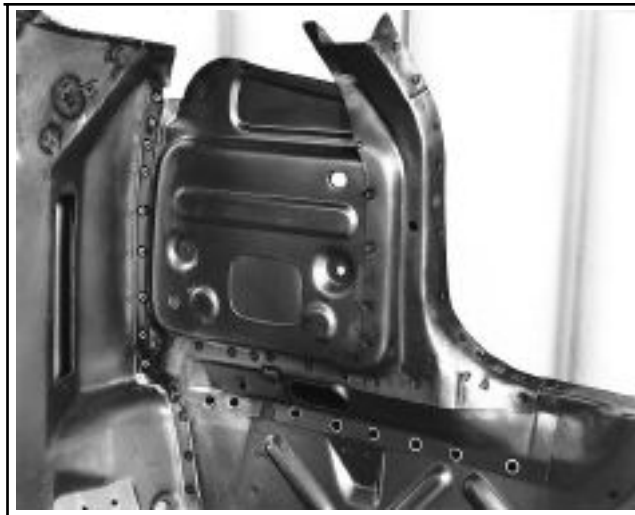
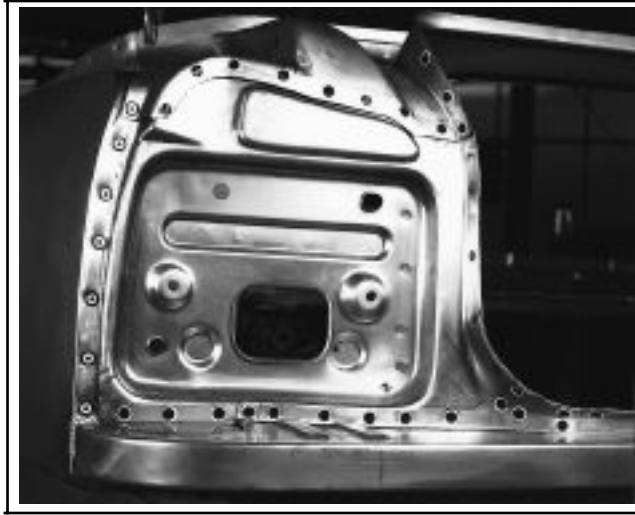
1 cordon de brasage.



**Soudure**

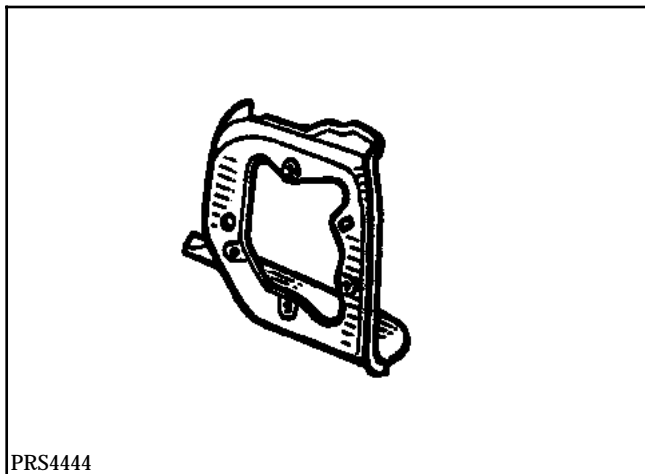


Soudure (suite)



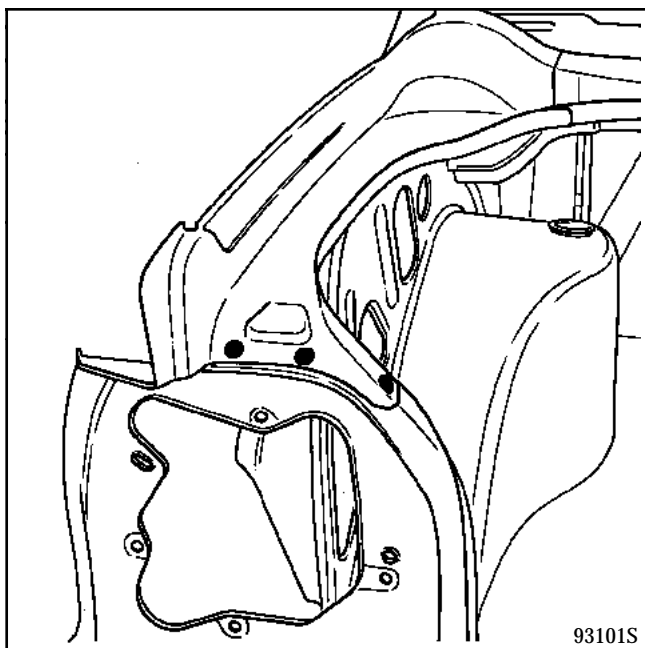
### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Pièce seule



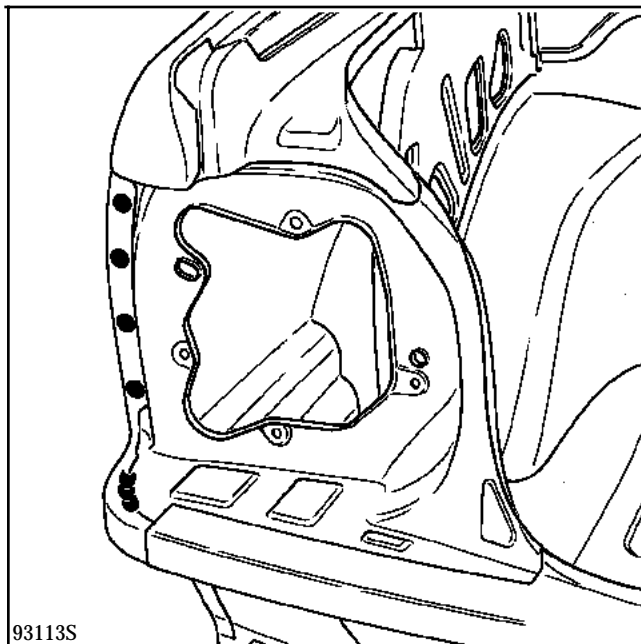
### 1 LIAISON AVEC GOUTTIERE LATERALE

Rappel : voir 44-2H-3



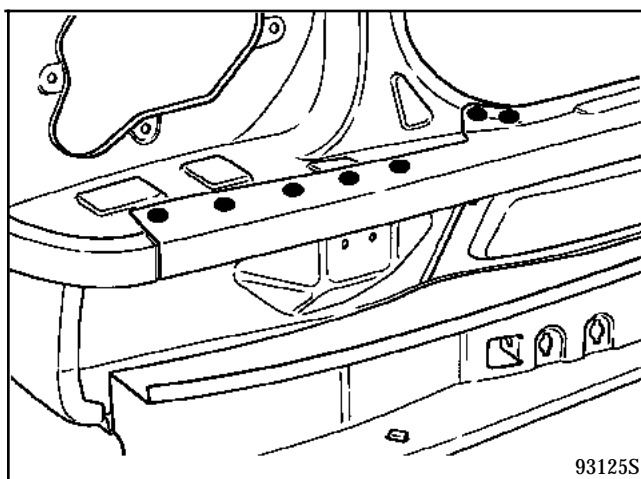
### 2 LIAISON AVEC PANNEAU LATERAL

Rappel : voir 44-C-5

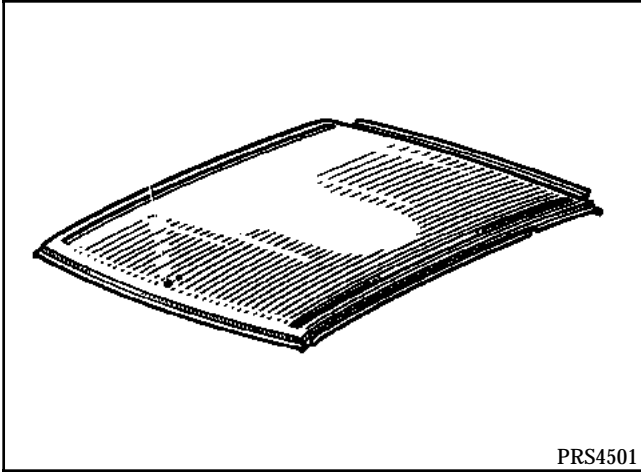


### 3 LIAISON AVEC TRAVERSE DE JUPE

Rappel : voir 41-V-1



La tôle de pavillon est livrée nue, c'est-à-dire sans traverse ni brancard.



### DESHABILLAGE

Déposer :

- les sièges,
- les garnitures intérieures,
- le pare-brise,
- le hayon.

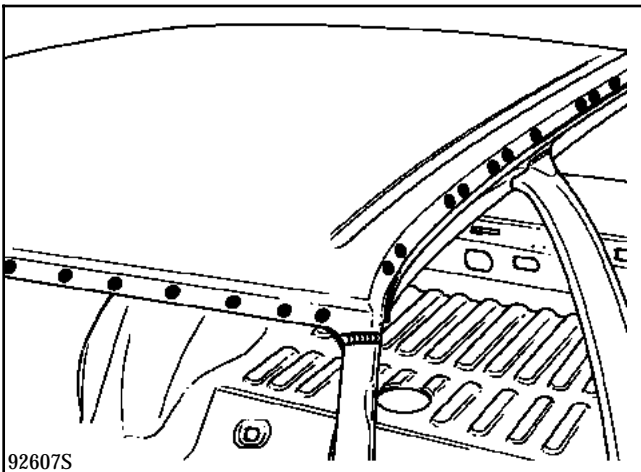
### PROTECTION

Protéger l'intérieur à l'aide d'une housse résistant aux projections de soudure et de meulage.

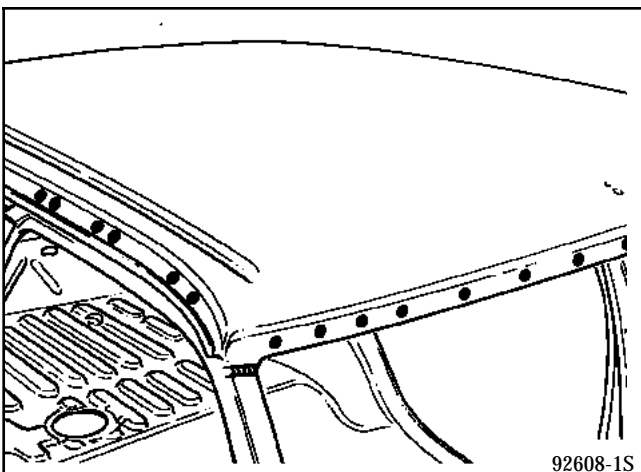
### DECOUPAGE - DEGRAFFAGE

### Soudure d'origine

#### VEHICULES 2 et 4 PORTES

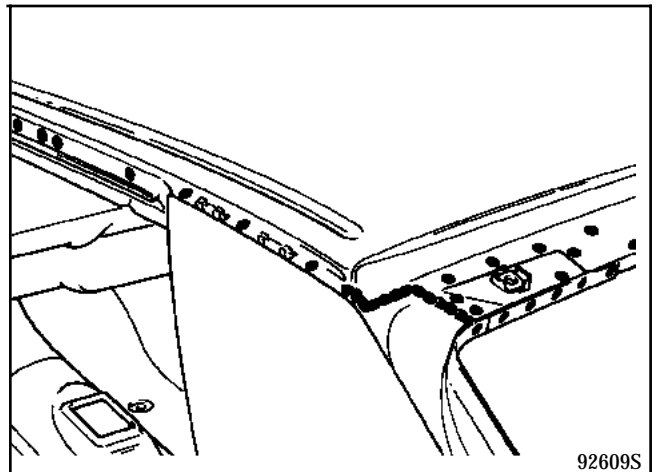


Pavillon : traverse avant - 13 points de soudure

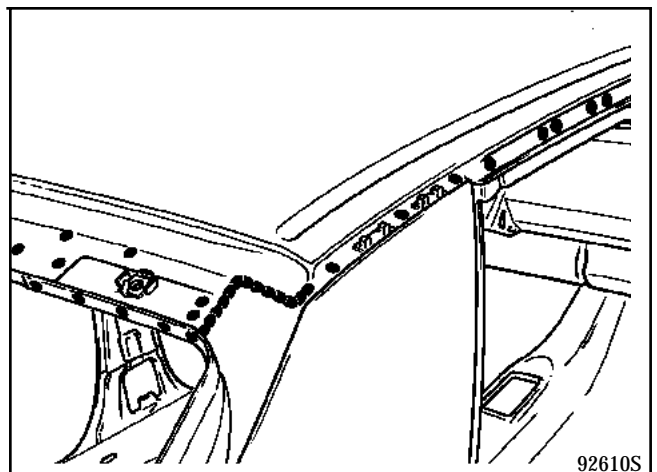


Pavillon : côté de caisse - 14 points de soudure

#### VEHICULES 4 PORTES

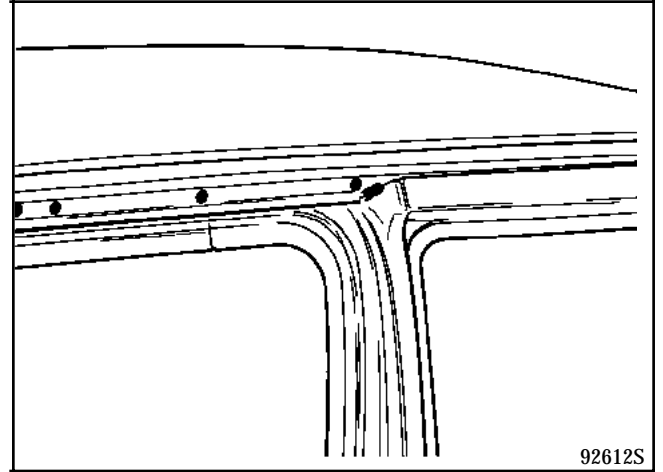
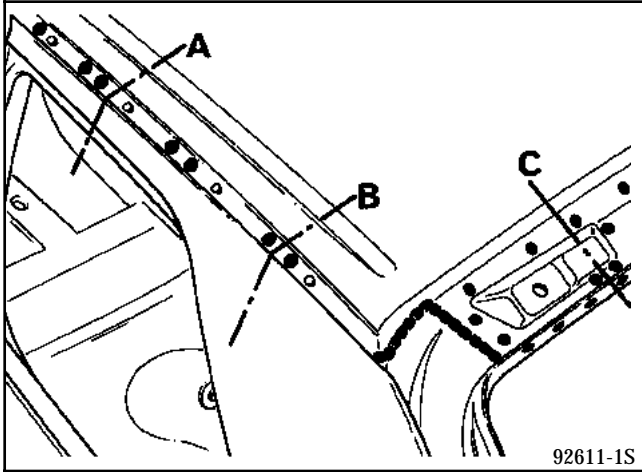


Pavillon : traverse arrière - 40 points de soudure



Pavillon : traverse arrière - 40 points de soudure

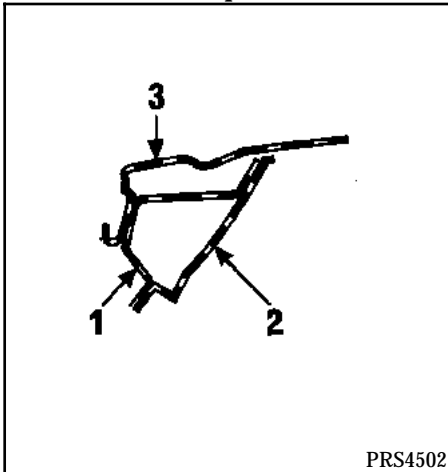
VEHICULE 2 PORTES



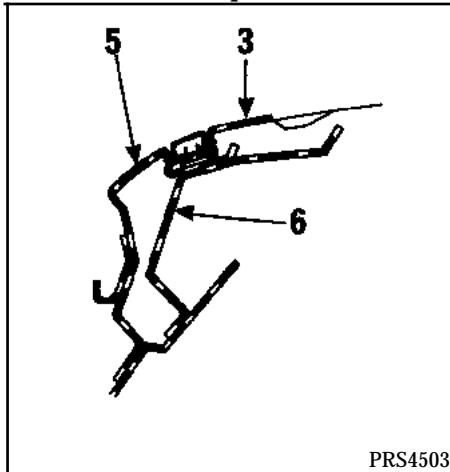
Pavillon : côté de caisse - 14 points de soudure

Soudure d'origine

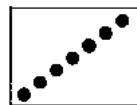
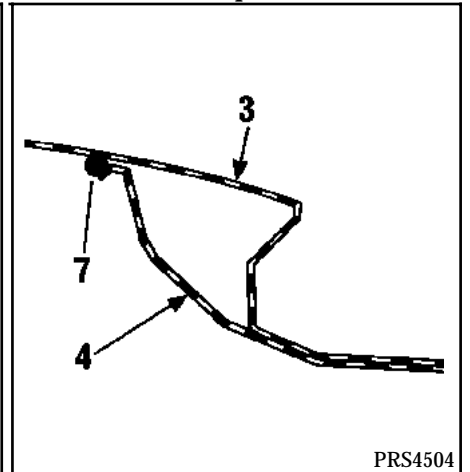
Coupe A



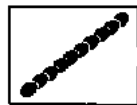
Coupe B



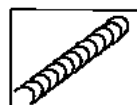
Coupe C



Soudure par points



Soudure en cordon



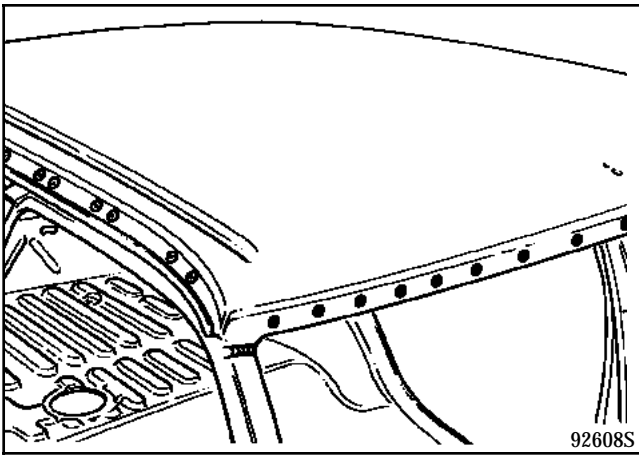
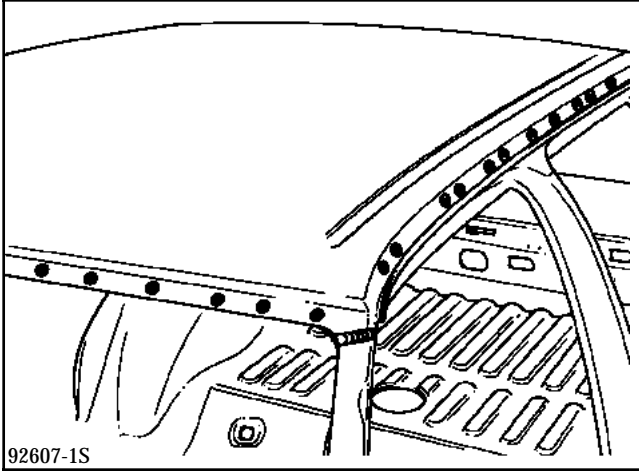
Brasure

- (1) côté de caisse
- (2) brancard
- (3) Tôle de pavillon
- (4) Traverse arrière
- (5) Haut de custode
- (6) Renfort supérieur de custode
- (7) Mastic colle de structure (liaisons brancards et pavillon, traverses et pavillon)

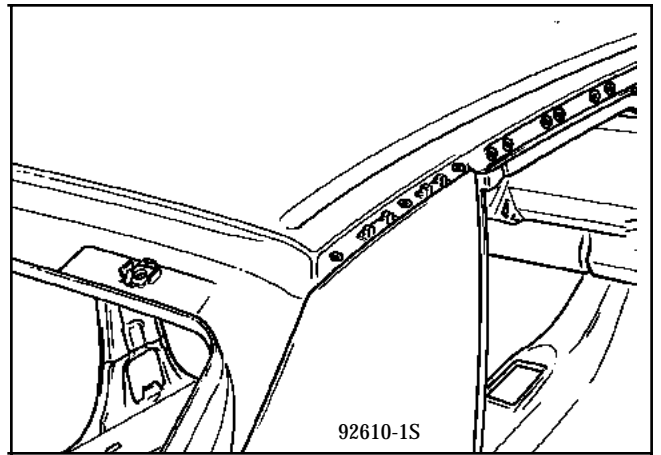
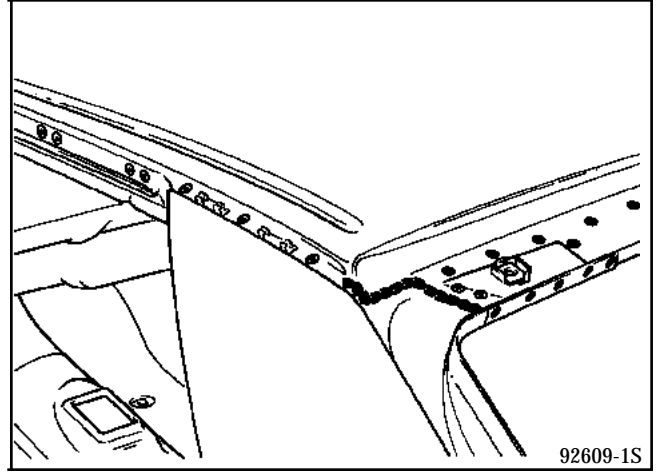


Soudure en réparation

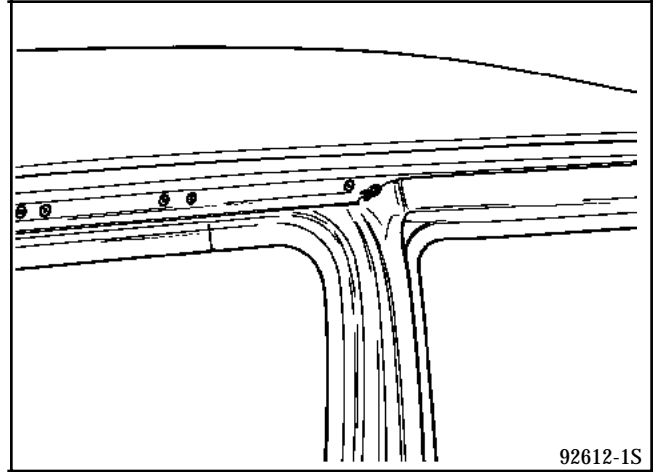
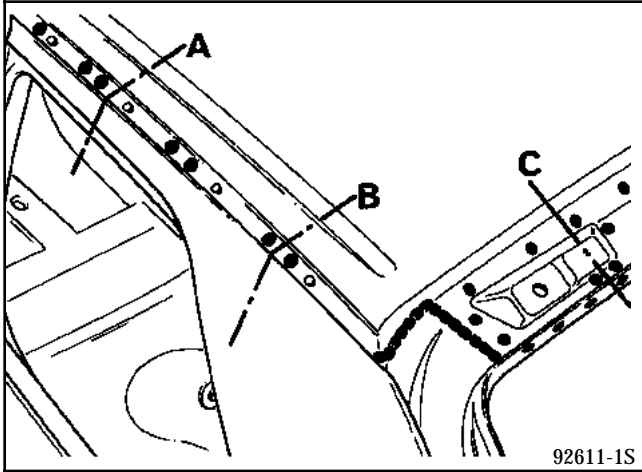
VEHICULES 2 et 4 PORTES



VEHICULES 4 PORTES

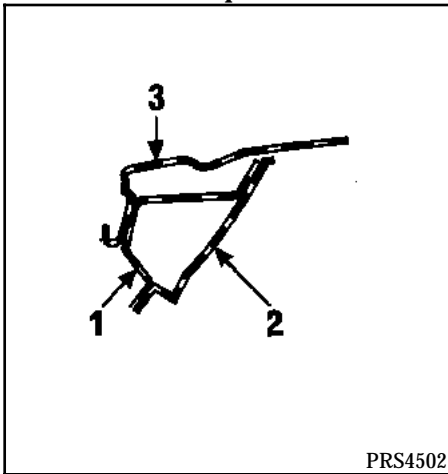


VEHICULE 2 PORTES

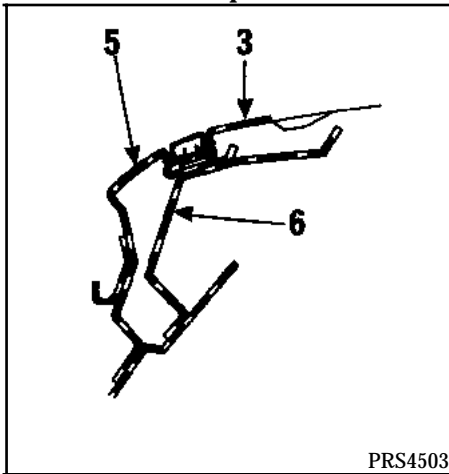


Soudure en réparation

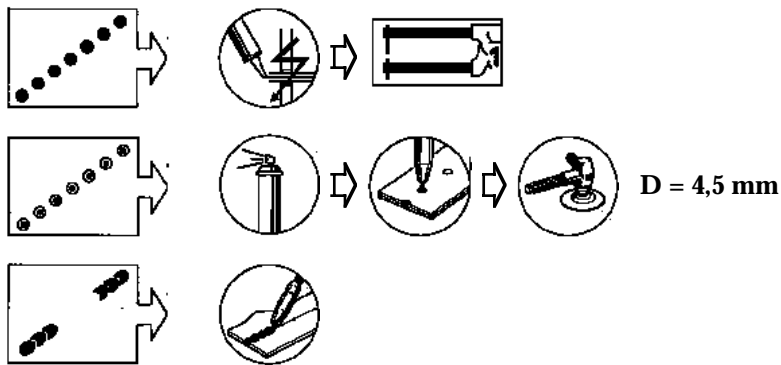
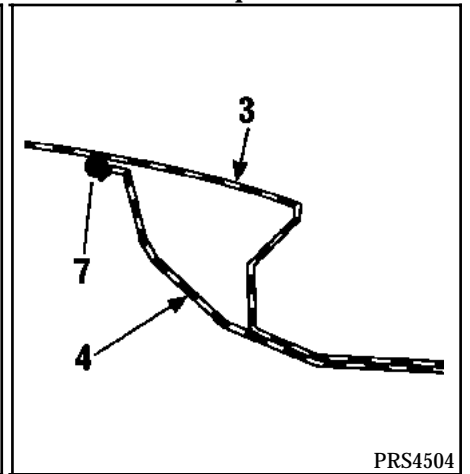
Coupe A



Coupe B



Coupe C



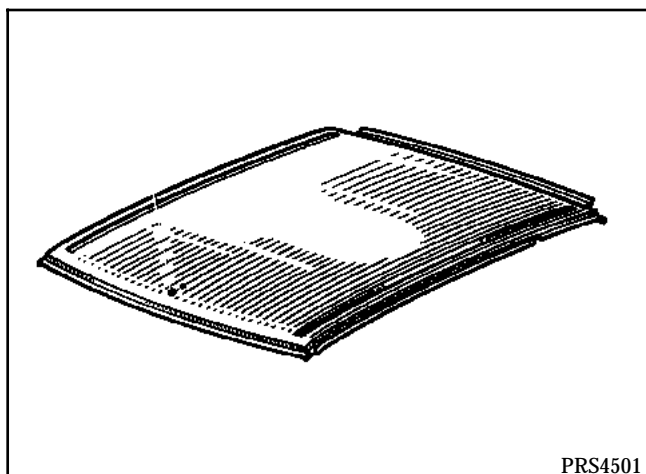
- (1) côté de caisse
- (2) brancard
- (3) Tôle de pavillon
- (4) Traverse arrière
- (5) Haut de custode
- (6) Renfort supérieur de custode
- (7) Mastic colle de structure (liaisons brancards et pavillon, traverses et pavillon)

NOTA : à la liaison pavillon - montant de pied avant, effectuer une brasure.

Ne seront traitées dans cette opération que les particularités spécifiques à la L53. Pour les autres liaisons se reporter au chapitre 45-A.

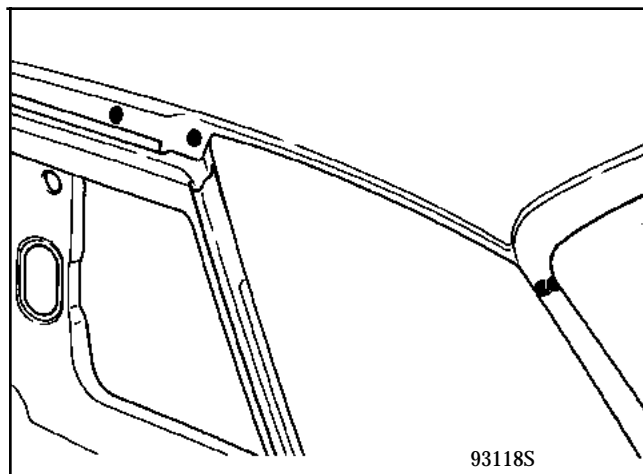
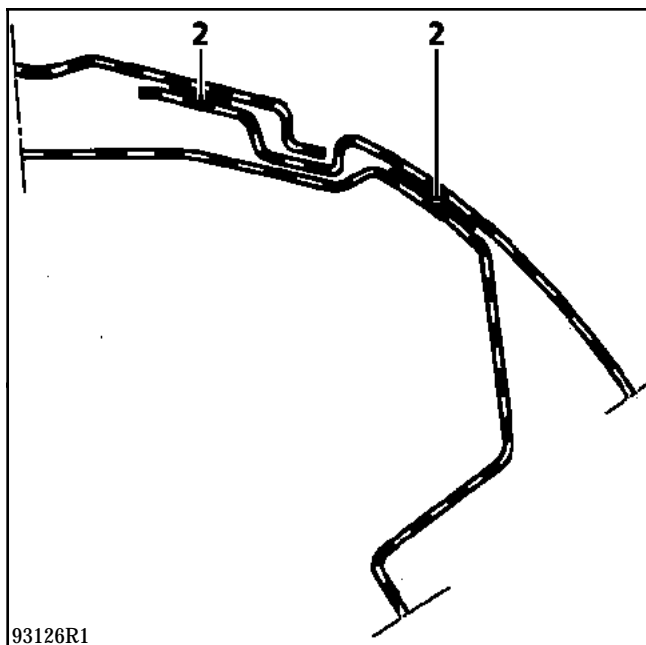
COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Tôle seule



1 LIAISON AVEC PANNEAU D'AILE

Rappel : voir 44-A-1



2 LIAISON AVEC TRAVERSE ARRIERE DE PAVILLON

Epaisseur des tôles (mm)

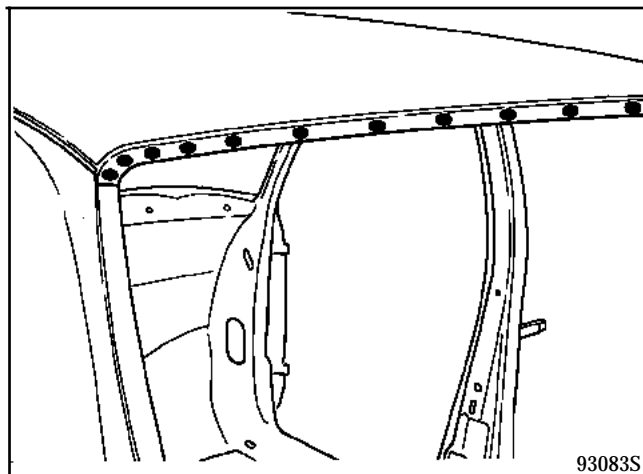
Pavillon	0,67
Traverse de pavillon	0,67
Allonge supérieure côté de caisse	0,67
Doublure de custode	0,67

Dégrafage

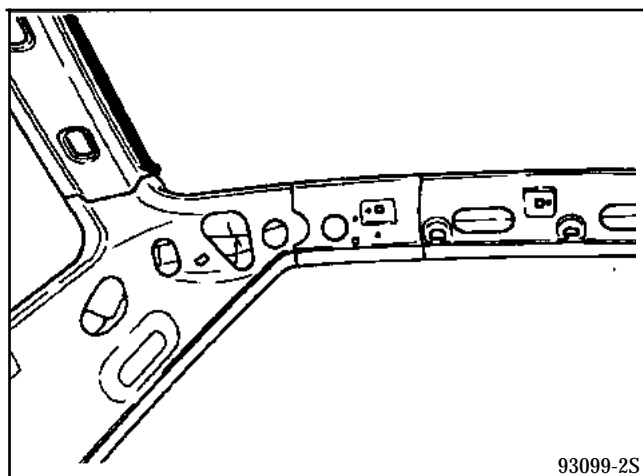


17 points de soudure électrique

Soudure



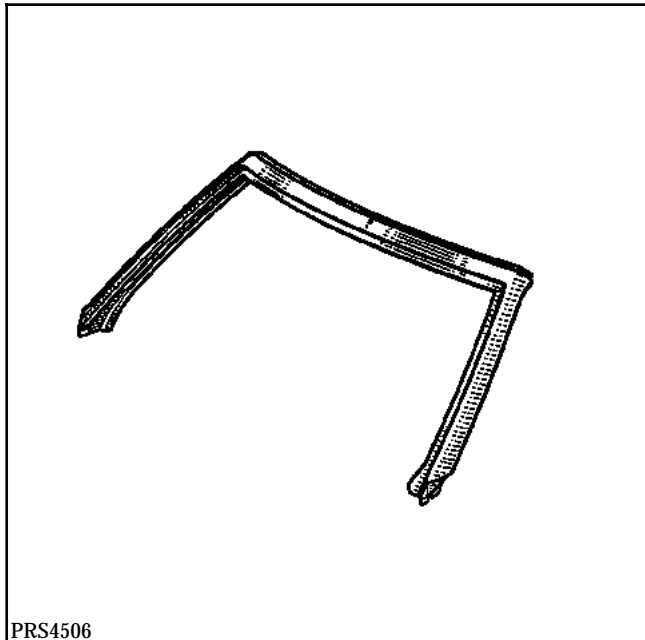
- 8 points en 3 épaisseurs



Appliquer un cordon de mastic de collage pour tôle.

COMPOSITION DE LA PIECE MPR

- Encadrement.
- Fermeture de montant.
- Doublures supérieures.



1 LIAISON AVEC PIED AVANT

Epaisseur des tôles (mm)

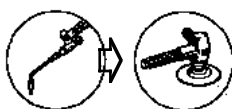
Encadrement	1,0
Doublage	1,5
Pied avant	1,25

Dégrafage

98 points de soudure électrique.  
4 cordons MAG de 20 mm.  
6 cordons MAG de 30 mm.

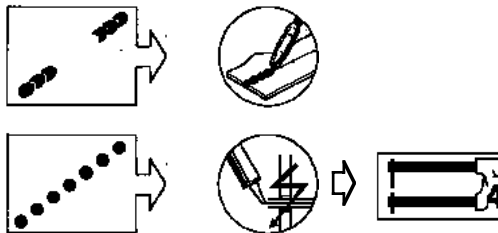
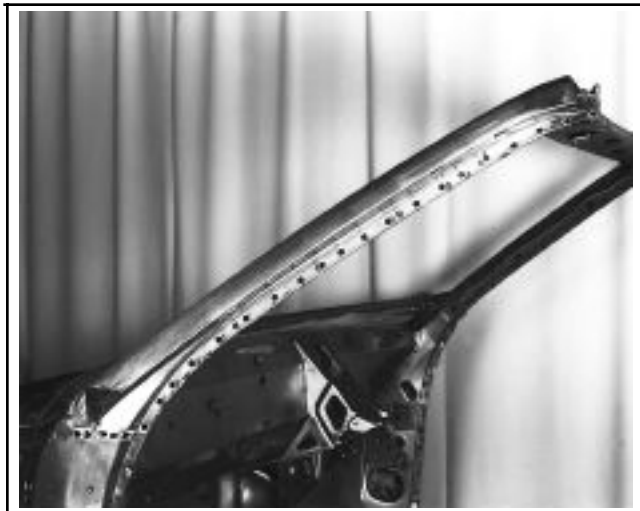


2 cordons de brasage.

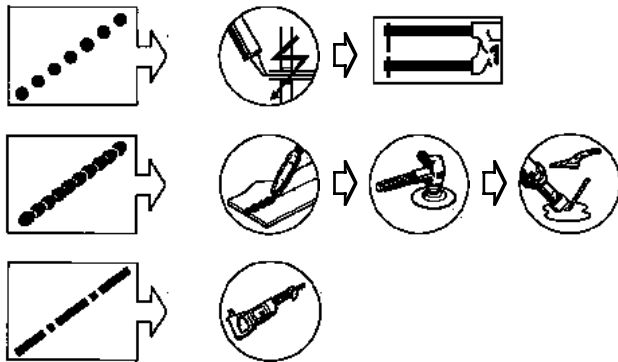
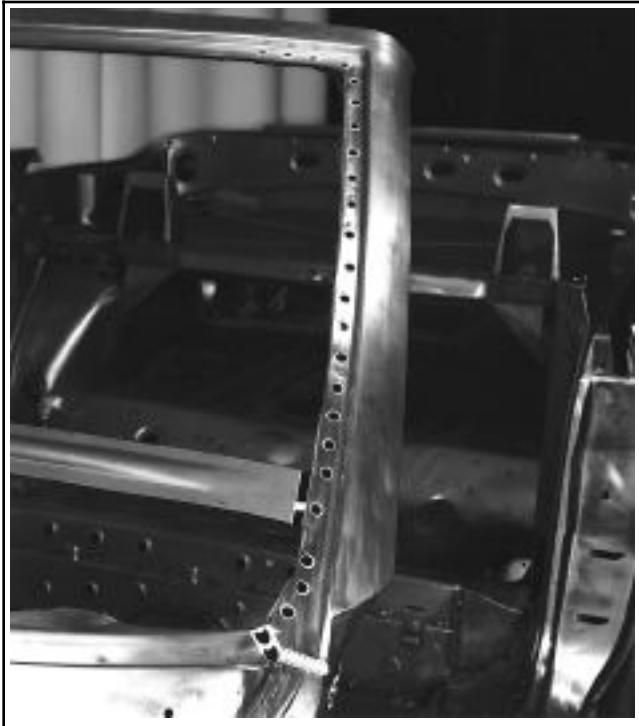


Soudure

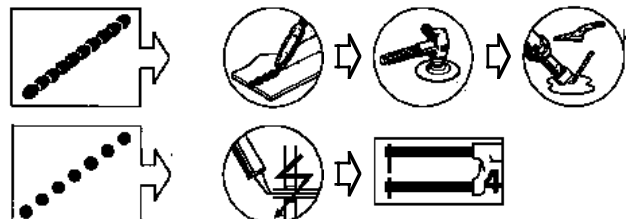
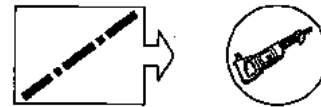
Pour la mise en place, se reporter au Chapitre 40 "Cotation de carrosserie".

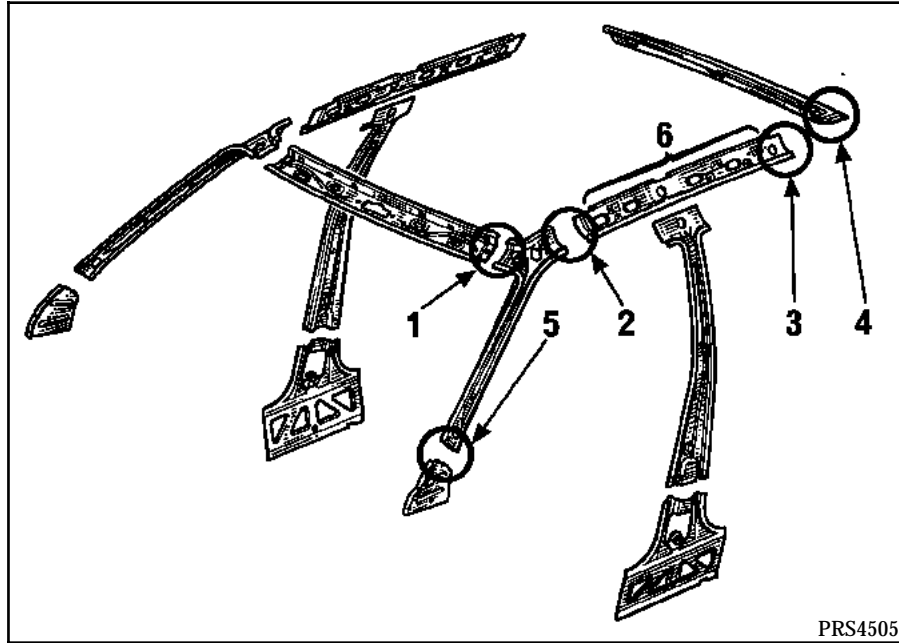


### Soudure (suite)



### 2 COUPE PARTIELLE





Soudure d'origine



Liaisons (1) - (2) - (3) - (4) - (5) - (6)

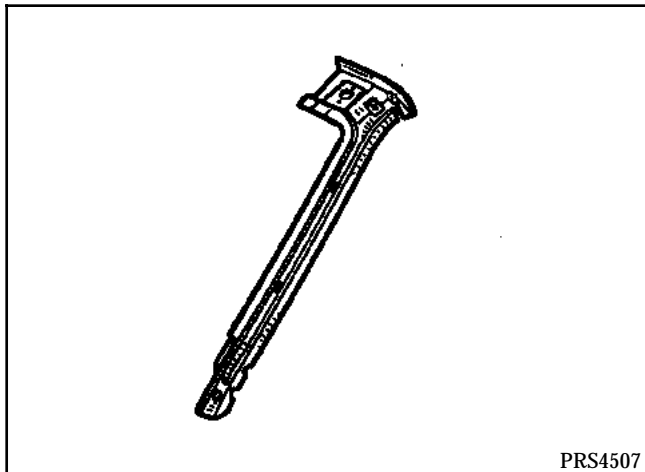
NOTA : liaison (6) : brancard côté de caisse

La soudure en réparation est identique à l'origine.

Cette opération est complémentaire au remplacement de l'encadrement de pare-brise.

**COMPOSITION DE LA PIECE MPR**

Pièce seule.



PRS4507

**1 LIAISON AVEC PIED AVANT**

**Epaisseur des tôles (mm)**

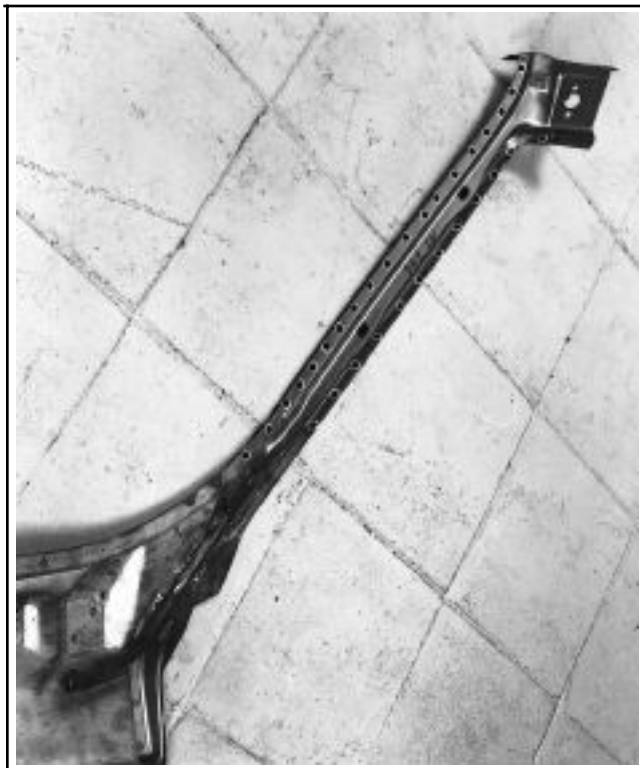
Doublage	1,5
Pied avant	1,25
Encadrement	1,0

**Dégrafage**

31 points de soudure électrique.



**Soudure**

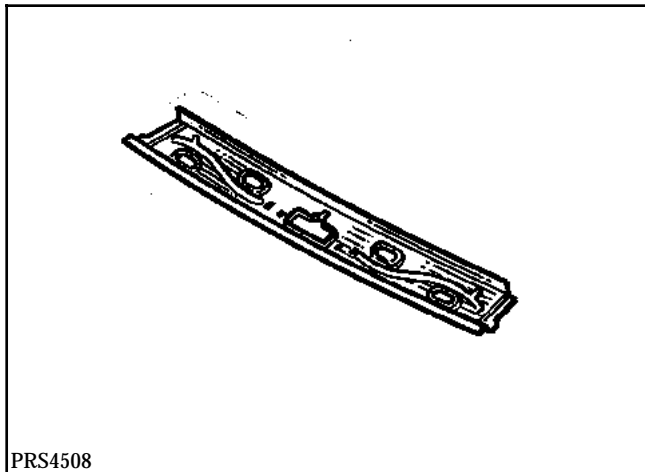




Cette opération est complémentaire au remplacement de l'encadrement du pare-brise.

**COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.**

Pièce nue.



**1 LIAISON AVEC ENCADREMENT DE BAIE**

**Epaisseur des tôles (mm)**

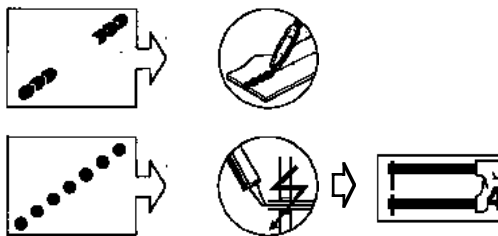
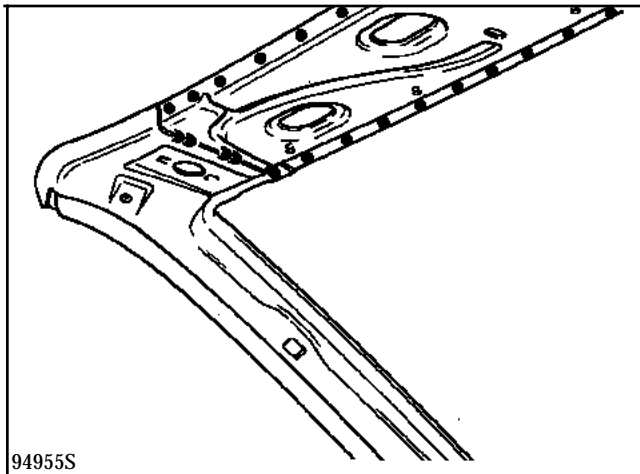
Traverse	1,5
Doublage de pied	1,5
Encadrement	1,0

**Dégrafage**

42 points de soudure électrique.  
4 cordons MAG de 30 mm.

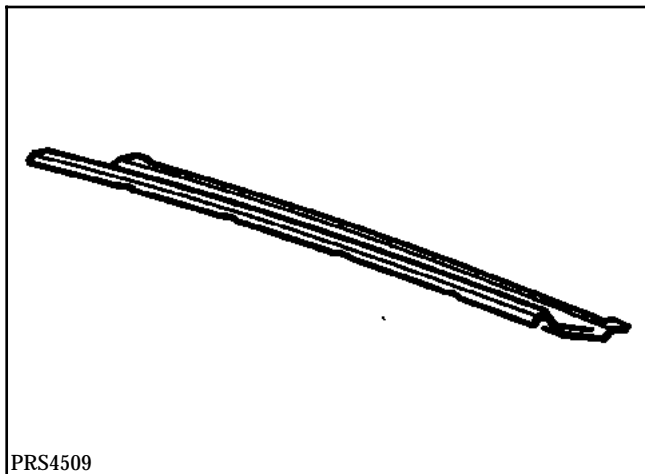


**Soudure**



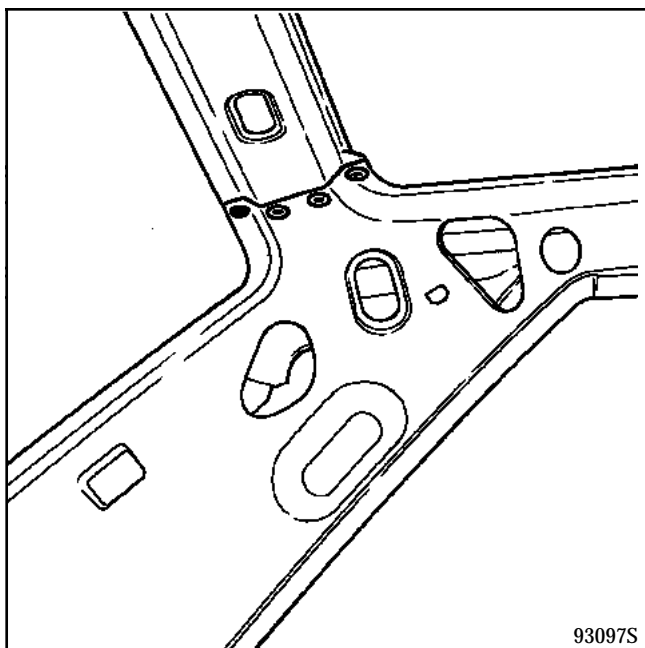
### COMPOSITION DE LA PIECE M.P.R.

Tôle seule



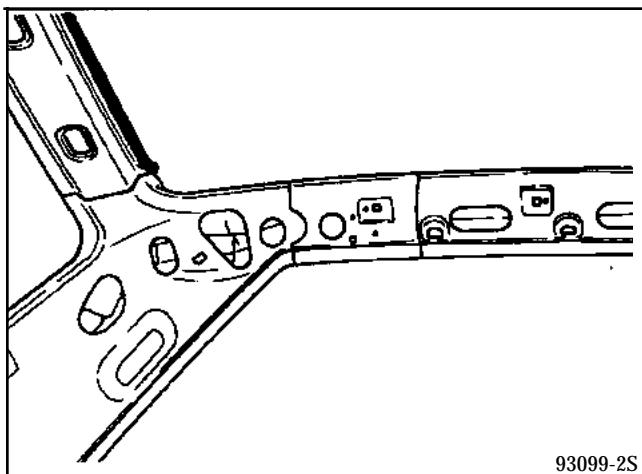
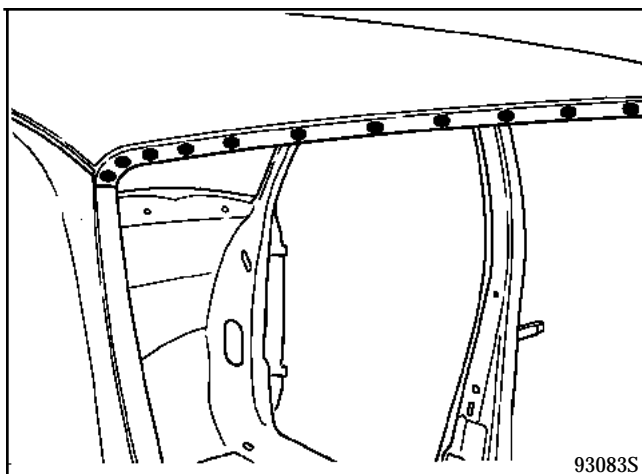
### 1 LIAISON AVEC DOUBLURE DE CUSTODE

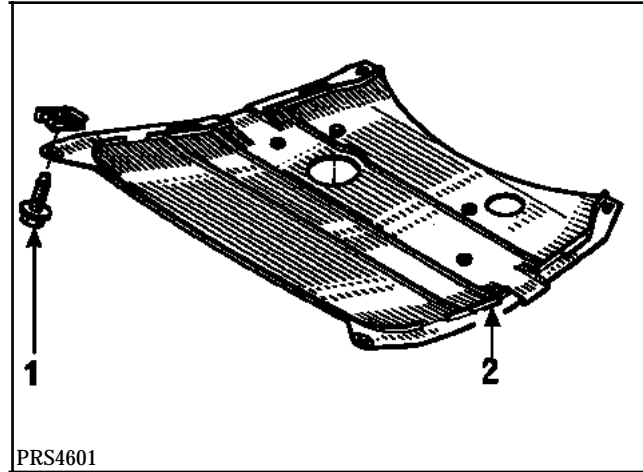
Rappel : voir 44-C-2



### 2 LIAISON AVEC PAVILLON

Rappel : voir 45-A-2



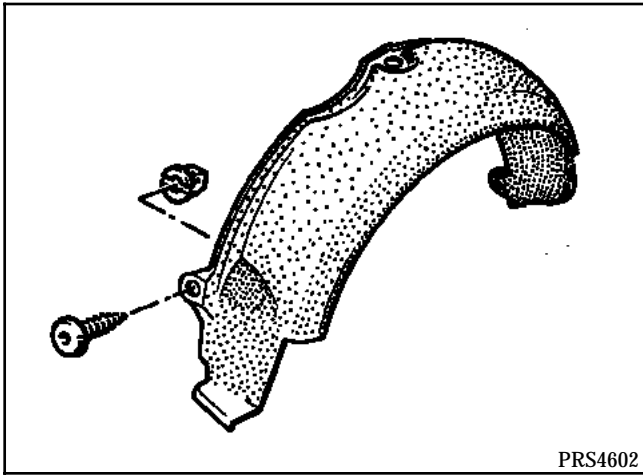


Déposer les 4 vis (1) et dégager le protecteur des 4 ergots (2).

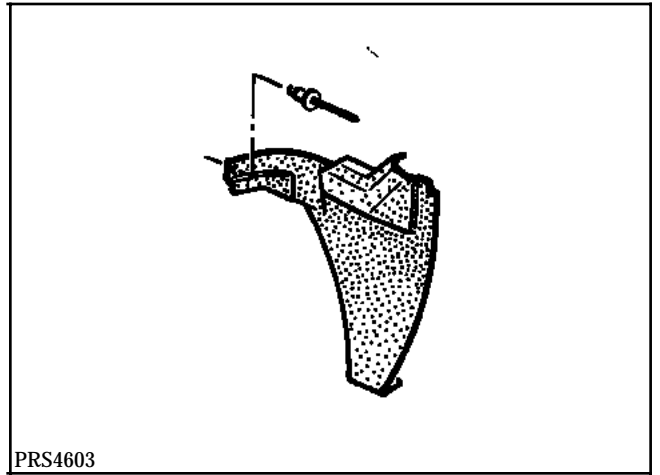
PROTECTION DE CAISSE  
Garde-boue de passage de roue

46 B

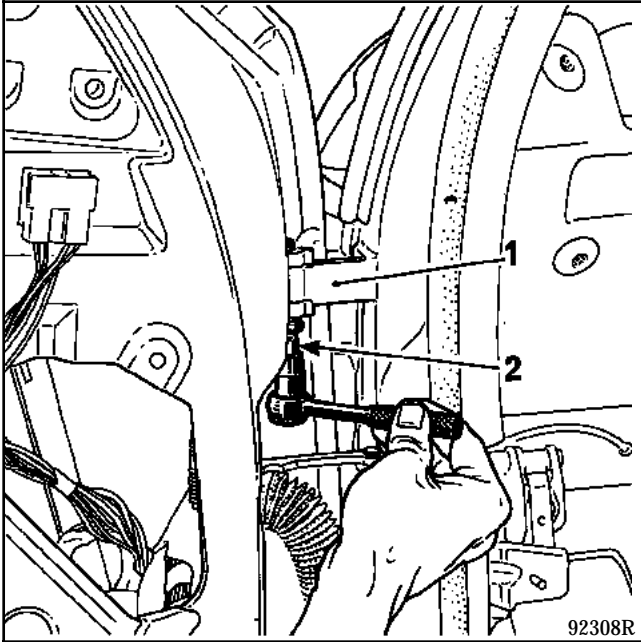
AVANT



ARRIERE

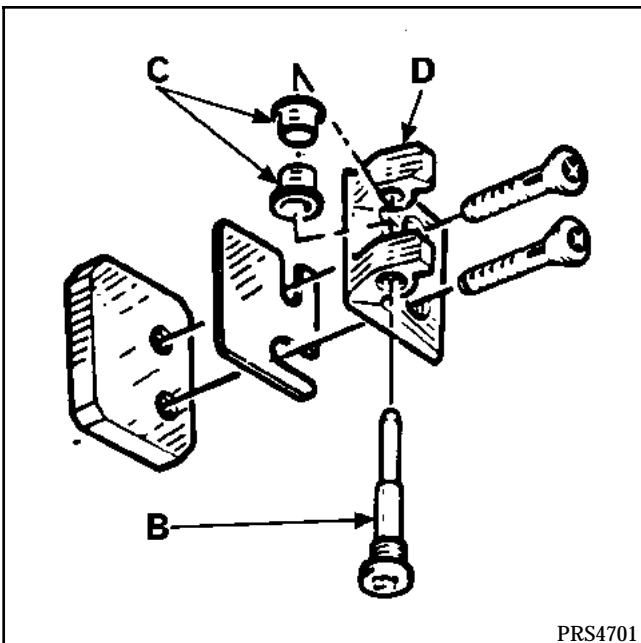


### Montage série



- (1) Charnières soudées
- (B) axe vissé  $\varnothing 6$  mm monté sur bagues (C)
- (2) Embout Torx (T40)

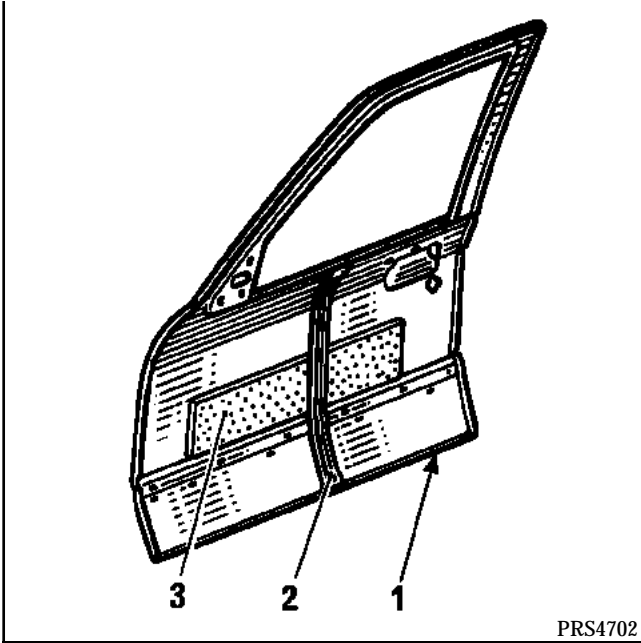
### Montage après-vente lors d'un remplacement de porte



- (B) Axe vissé  $\varnothing 6$  mm monté sur bagues (C)
- (C) Charnon boulonné spécial rechange

Particularité des câblages électriques des portes :  
pour faciliter la dépose sans dégarnissage, un bloc  
raccord est situé dans chaque pied.

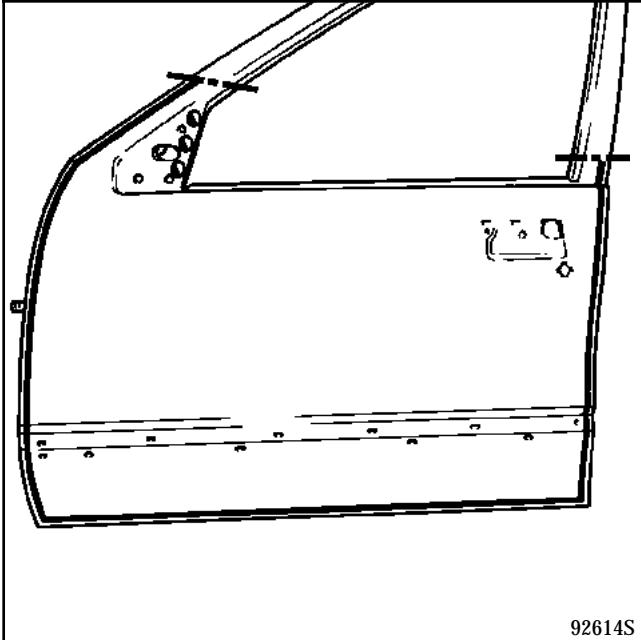
### COMPOSITION DU PANNEAU DE PORTE M.P.R.



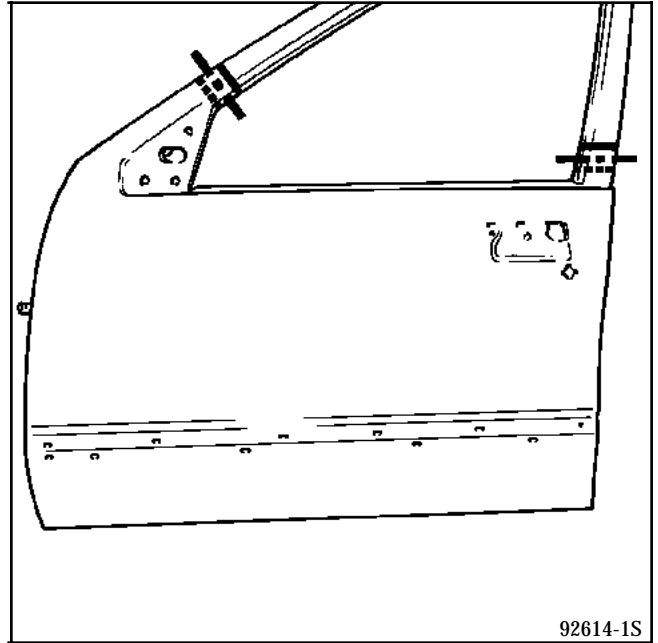
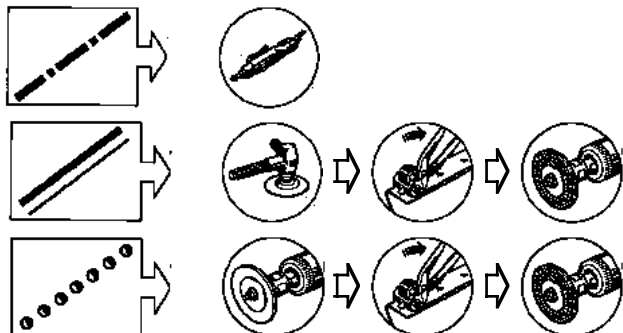
PRS4702

- (1) Panneau extérieur
- (2) Raidisseur de panneau
- (3) Insonorisant

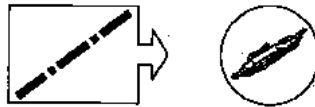
### DECOUPAGE - DEGROFFAGE



92614S



92614-1S



### PREPARATION AVANT SOUDURE

Prélever sur la pièce neuve un morceau d'environ 50 mm plus grand que celui découpé sur le véhicule.

Positionner en recouvrement la pièce neuve sur le véhicule, puis la fixer à l'aide de pinces étaux.

Couper simultanément à la scie les deux épaisseurs de tôle, de façon à faciliter l'ajustage des coupes.

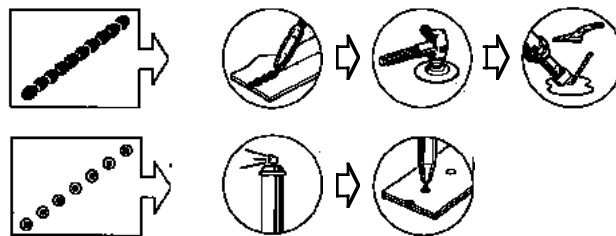
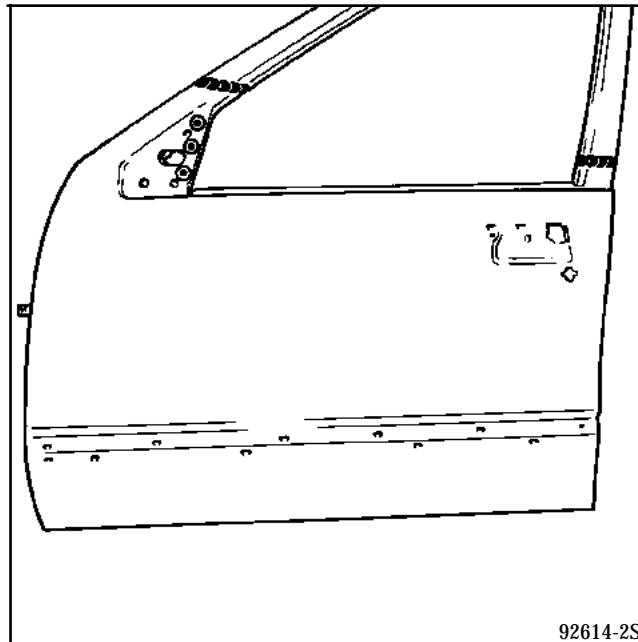
Déposer le panneau, retirer la partie excédente restant sur la porte.

Appliquer de la peinture aluminium sur la zone qui sera soudée par le bouchonnage.

Appliquer un cordon de mastic collage pour tôle.

Mettre en place le panneau, puis le fixer à l'aide de pinces étaux.

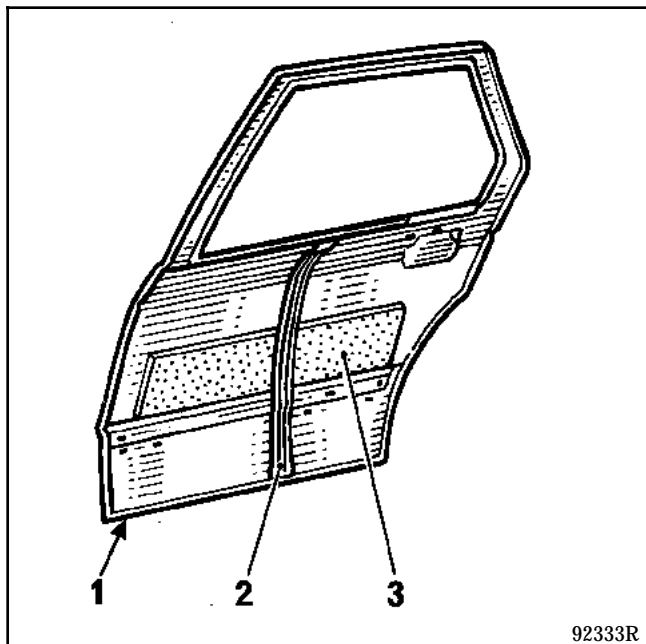
Sertir le panneau progressivement sur sa périphérie.



D = 4,5 mm

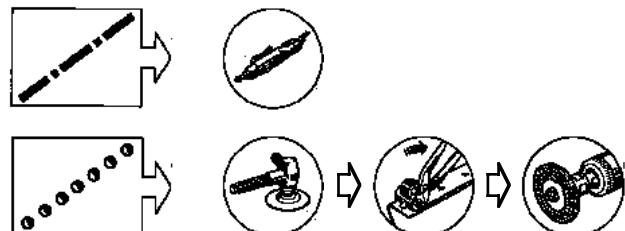
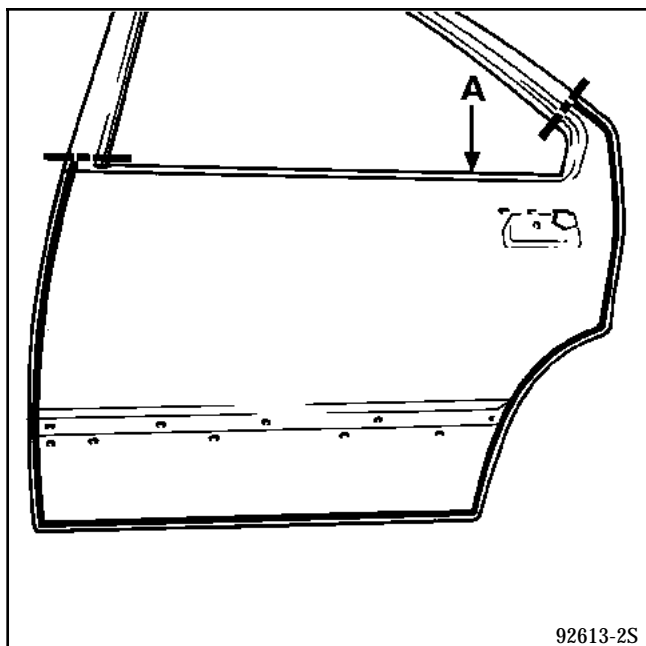
Après peinture, effectuer une injection de produit pour corps creux dans la porte, surtout dans les zones de soudure.

### COMPOSITION DU PANNEAU DE PORTE M.P.R.



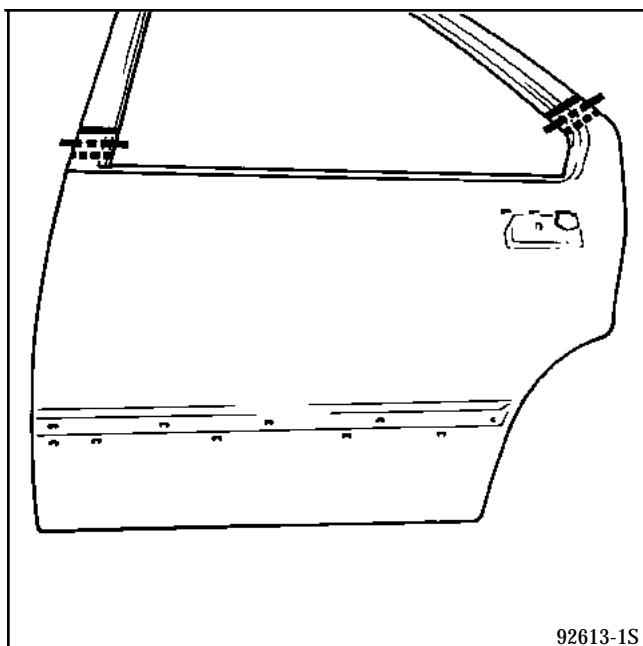
- 1 Panneau extérieur
- 2 Raidisseur de panneau
- 3 Insonorisant

### DECOUPAGE - DEGRAFFAGE



En (A) percer les trois points de soudure par résistance, liaison panneau, caisson de porte.

Déposer la partie endommagée en respectant les consignes des précédents schémas (voir légende des vignettes).



### PREPARATION AVANT SOUDURE

Prélever sur la pièce neuve un morceau d'environ 50 mm plus grand que celui découpé sur le véhicule.

Positionner en recouvrement la pièce neuve sur le véhicule, puis la fixer à l'aide de pinces étaux.

Couper simultanément à la scie les deux épaisseurs de tôle, de façon à faciliter l'ajustage des coupes.

Déposer le panneau, retirer la partie excédente restant sur la porte.

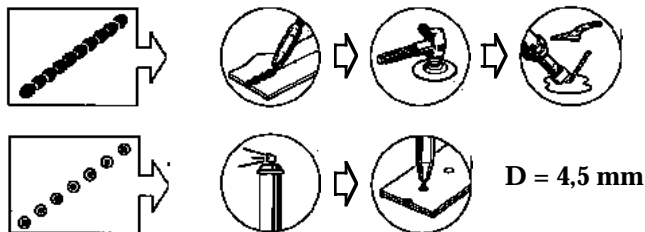
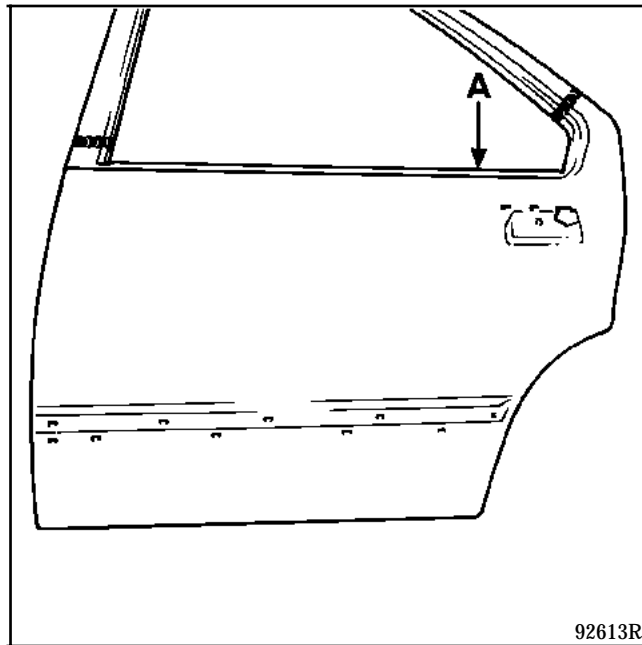


Appliquer de la peinture aluminium sur la zone qui sera soudée par le bouchonnage.

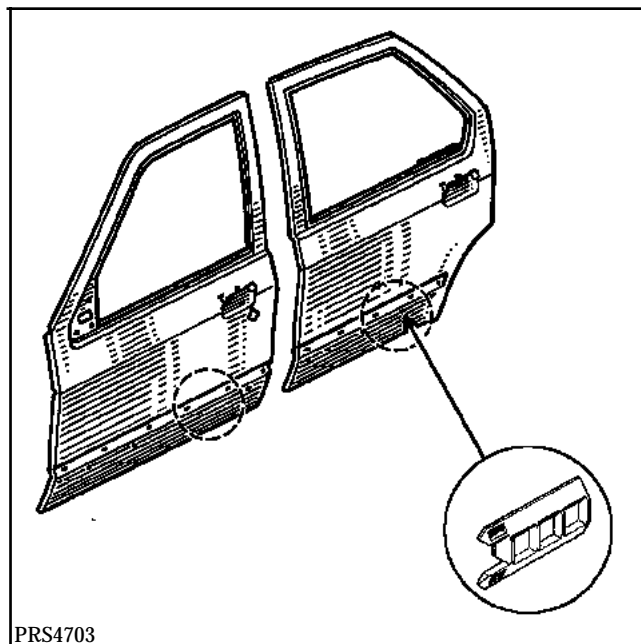
Appliquer un cordon de mastic collage pour tôle.

Mettre en place le panneau, puis le fixer à l'aide de pinces étaux.

Sertir le panneau progressivement sur sa périphérie.



Après peinture, effectuer une injection de produit pour corps creux dans la porte, surtout dans les zones de soudure.



Suppression de la rangée inférieure de fixation des baguettes latérales. Le MPR ne fournit que des pièces du type phase II, en conséquence pour remonter des baguettes du type phase I, il sera nécessaire de commander suivant le type de baguettes :

- soit des agrafes autocollantes (A) pour les baguettes étroites (voir PR),
- soit appliquer une bande d'autocollant double face de largeur 6 mm à leur partie inférieure pour des baguettes larges. (voir PR)

# OUVRANTS NON LATERAUX

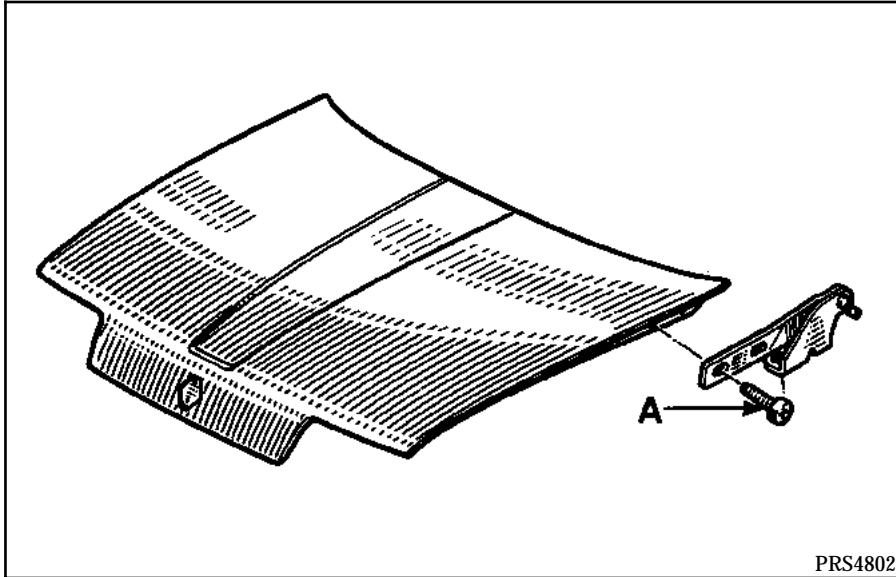
## Capot avant

48 A

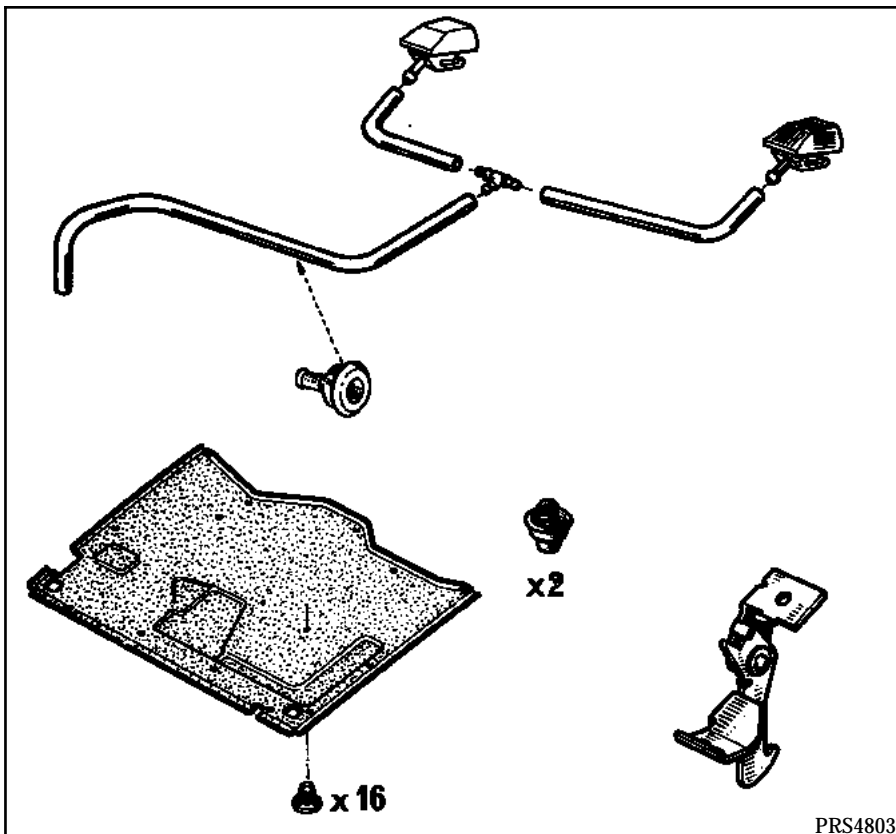
### DEPOSE - REPOSE

La dépose du capot se fait par les quatre vis de fixation (A) sur les compas.

### PIECES REMPLACEES



### PIECES RECUPEREES



### REGLAGE

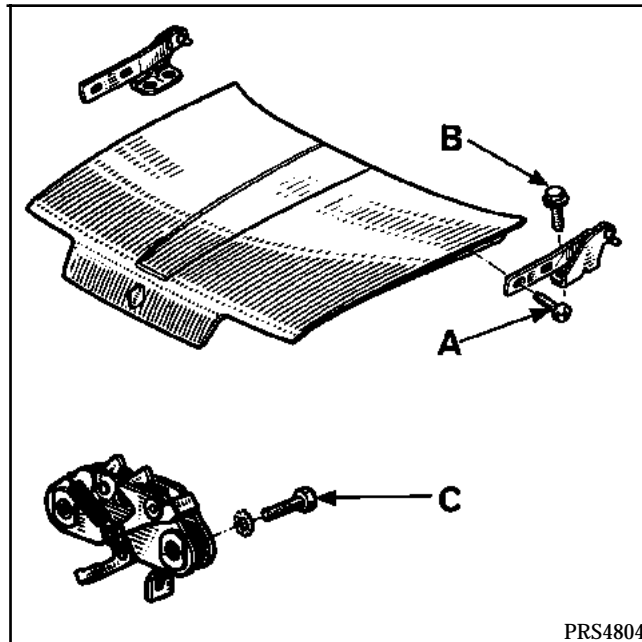
Effectuer dans l'ordre les réglages ci-après :

#### 1 - Réglage par les compas

Le jeu dans les fixations (A) permet de régler :

- les jeux périphériques du capot, alignement et recul,
- l'affleurement (la hauteur) de la partie arrière du capot avec les ailes avant.

Le jeu des fixations (B) permet de déplacer latéralement la partie arrière du capot sans modifier la hauteur.

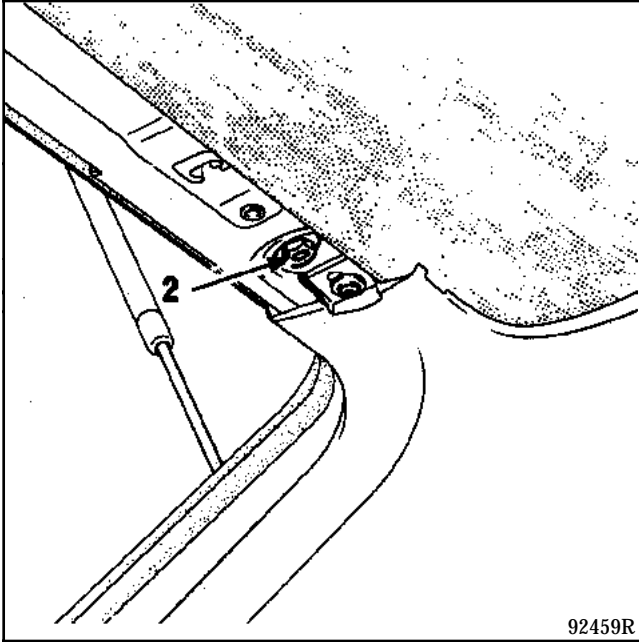


#### 2 - Réglage par la serrure

Le jeu dans les vis de fixation (C) de la serrure permet le réglage en affleurement (en hauteur) de l'avant du capot.

**NOTA : en aucun cas le réglage par la serrure ne doit servir à ajuster l'alignement de l'axe du capot avec les ailes. La serrure doit fonctionner sans contrainte latérale.**

## DÉPOSE

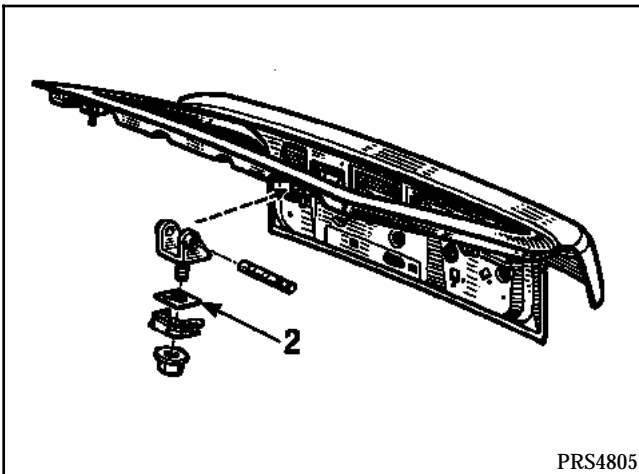


Déposer la garniture arrière de pavillon.

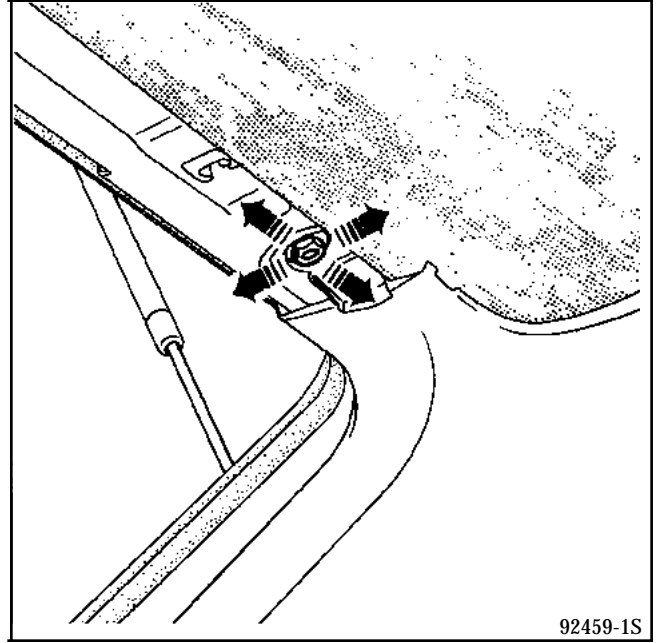
Déclipser les équilibreurs.

Déposer les 2 écrous (1).

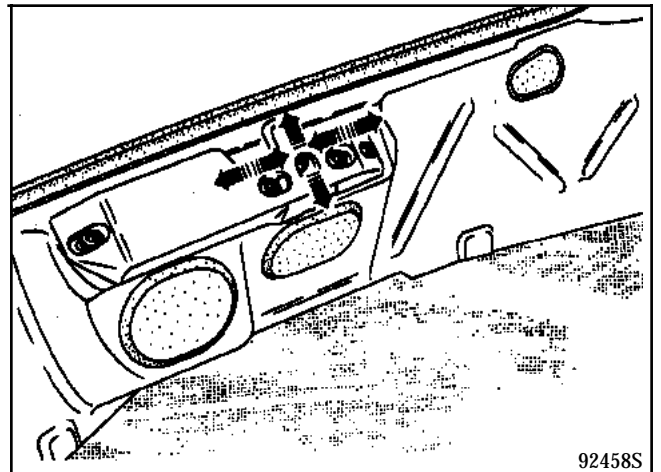
## REGLAGES



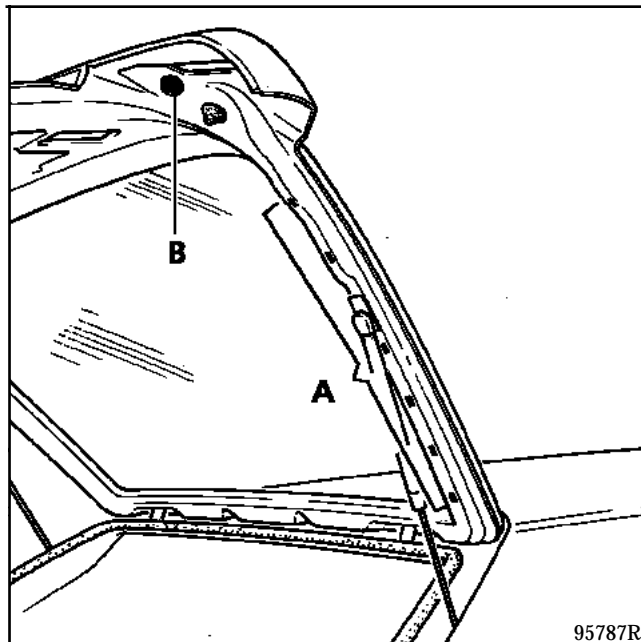
Régler l'affleurement avec le pavillon, à l'aide de cales (2).



Régler les jeux périphériques avec le pavillon et les panneaux latéraux à l'aide des écrous de fixation.

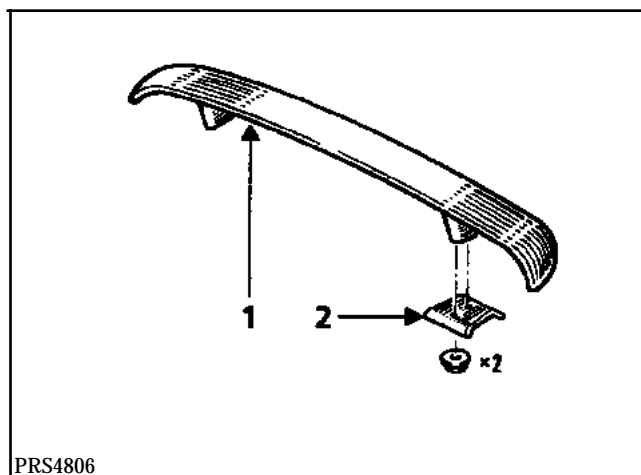


Régler l'affleurement avec la jupe et les feux arrière à l'aide des vis de fixation de la gache

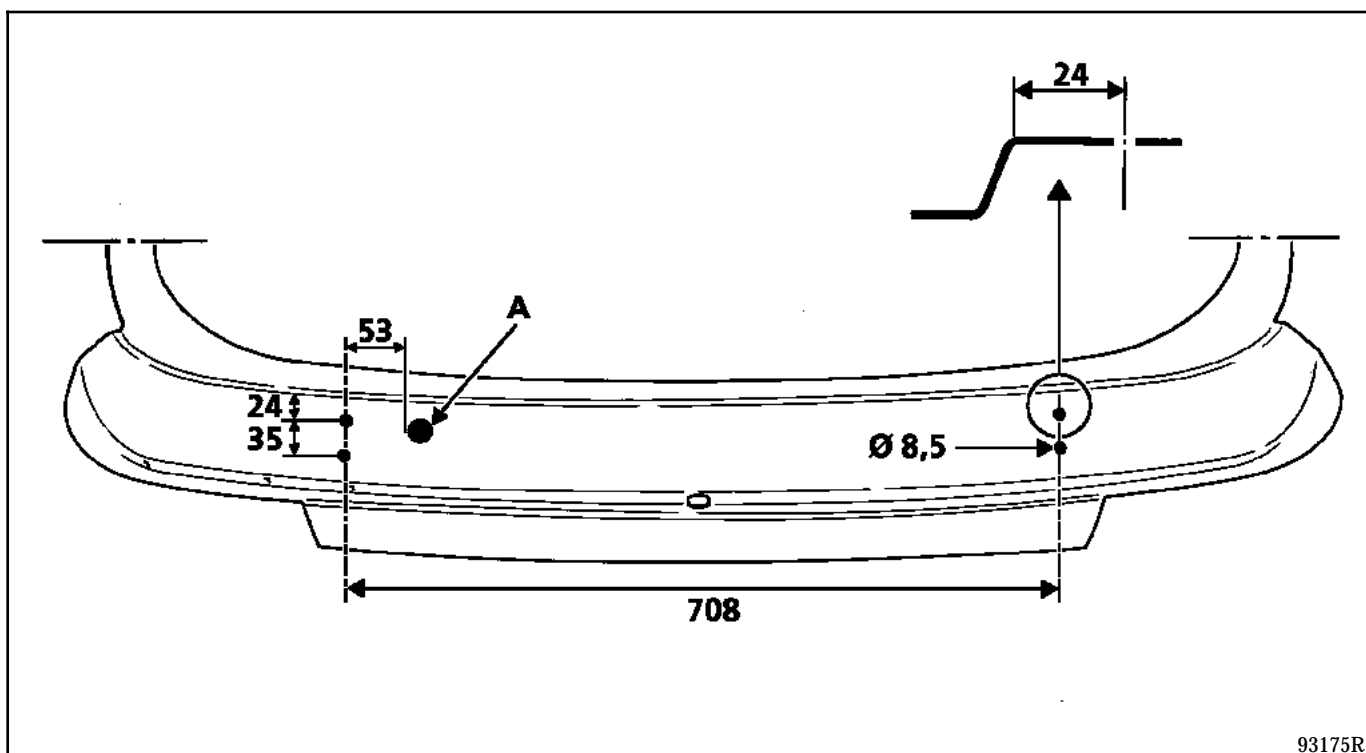


La pièce phase I fournie par le MPR sera constituée d'un caisson type phase II et d'un panneau type phase I. En conséquence, il sera nécessaire pour des raisons d'étanchéité, d'obstruer les trous (A) et (B) du caisson. (se reporter au PR pour les références des obturateurs)

POSE ELEMENT AERODYNAMIQUE ARRIERE



- 1 Élément aérodynamique
- 2 Renfort de fixation



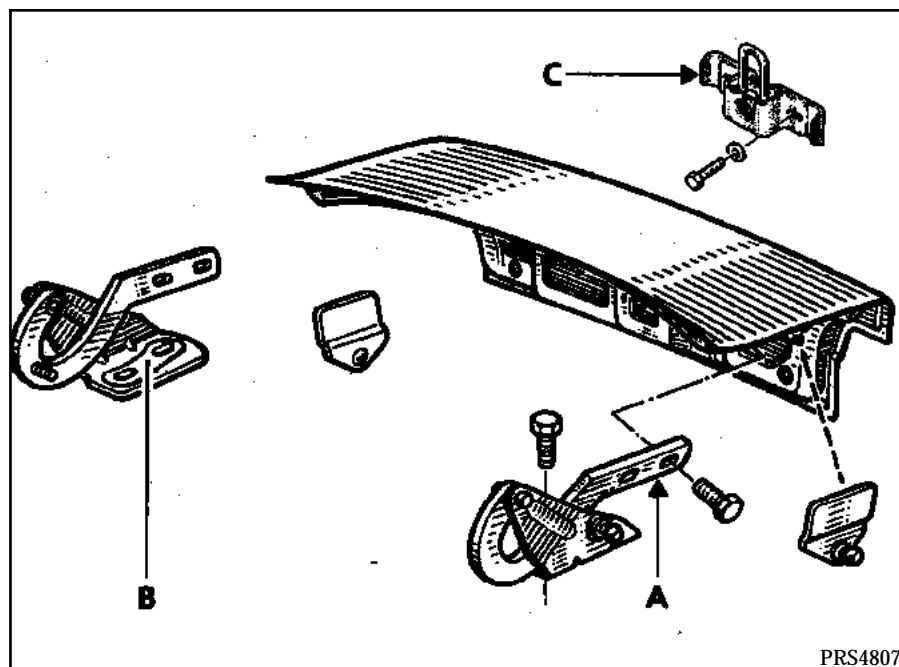
A l'aide du schéma, tracer les axes des points de fixation du becquet, en partant du bord du trou (A) de l'essuie-lunette arrière.

Percer les 4 points de fixation au Ø 8 mm.

Appliquer du mastic d'étanchéité au bord des trous et mettre en place le becquet.

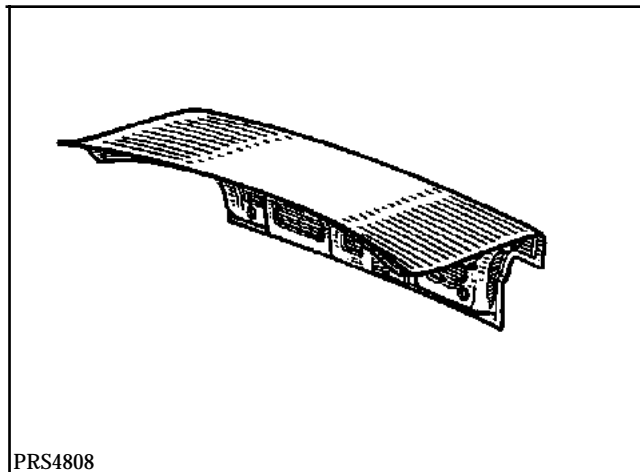
Par l'intérieur du hayon mettre en place les 2 renforts de fixation et fixer à l'aide des 4 écrous.

REGLAGE



- (A) Réglage des jeux, alignement, recul, affleurement
- (B) Réglage latéral de la partie arrière
- (C) Réglage par la serrure





En phase II le monogramme "Chamade" n'existe plus. Les pièces fournies par le MPR sont spécifiques à chaque véhicule.

## COTES DE PERCAGE DES TROUS DE FIXATION DES PROLONGES DE FEUX ARRIERE

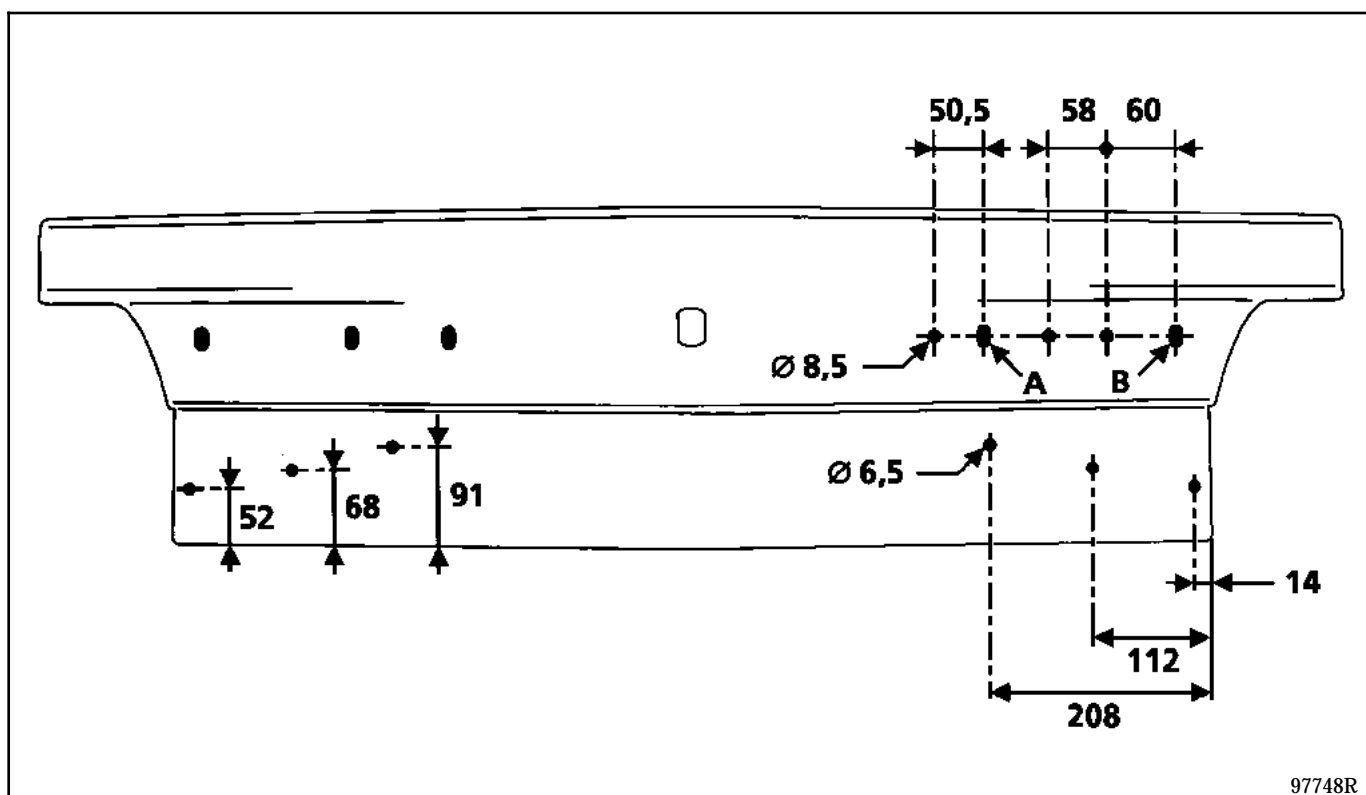
Pour des raisons de standardisation, le M.P.R. ne fournira que des capots arrière non percés.

En conséquence, en cas de remplacement de celui-ci sur les véhicules de type sportif (L539), le perçage des trous de fixation des prolonges de feux sera à réaliser par le réparateur en respectant les consignes ci-dessous.

## POSE PROLONGES DE FEUX ET MONOGRAMMES

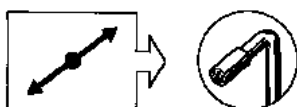
A l'aide des cotes indiquées sur le dessin ci-dessous, tracer l'emplacement des six trous de fixation des prolonges de feux arrière et les trois trous de fixation pour les monogrammes.

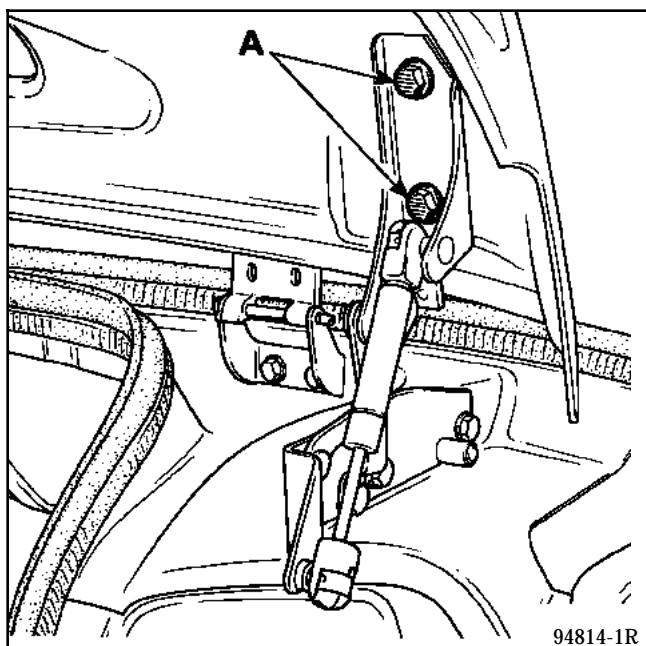
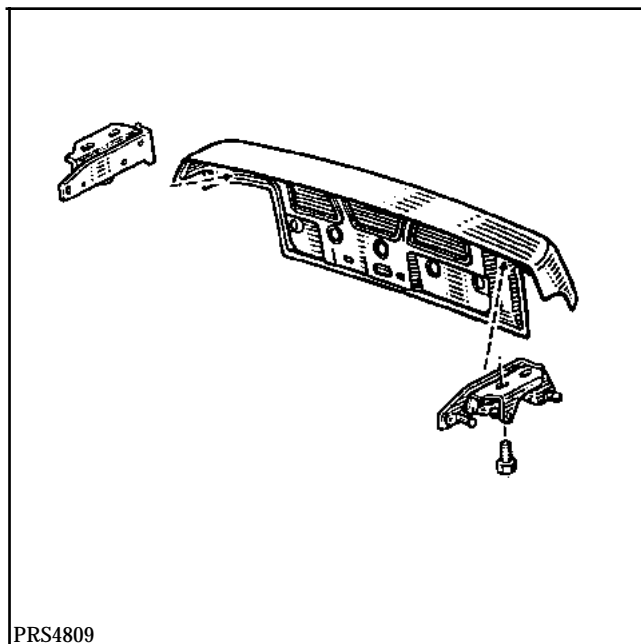
Le perçage sera effectué avant mise en peinture afin d'éviter tous risques de corrosion.



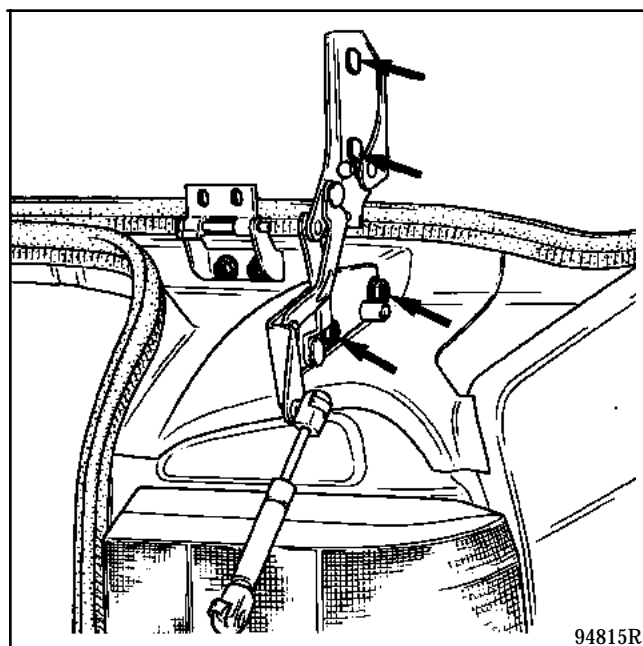
97748R

A et B Trous déjà existants





Après dépose des équilibreurs, déposer les 4 vis  
(A)



Différents réglages

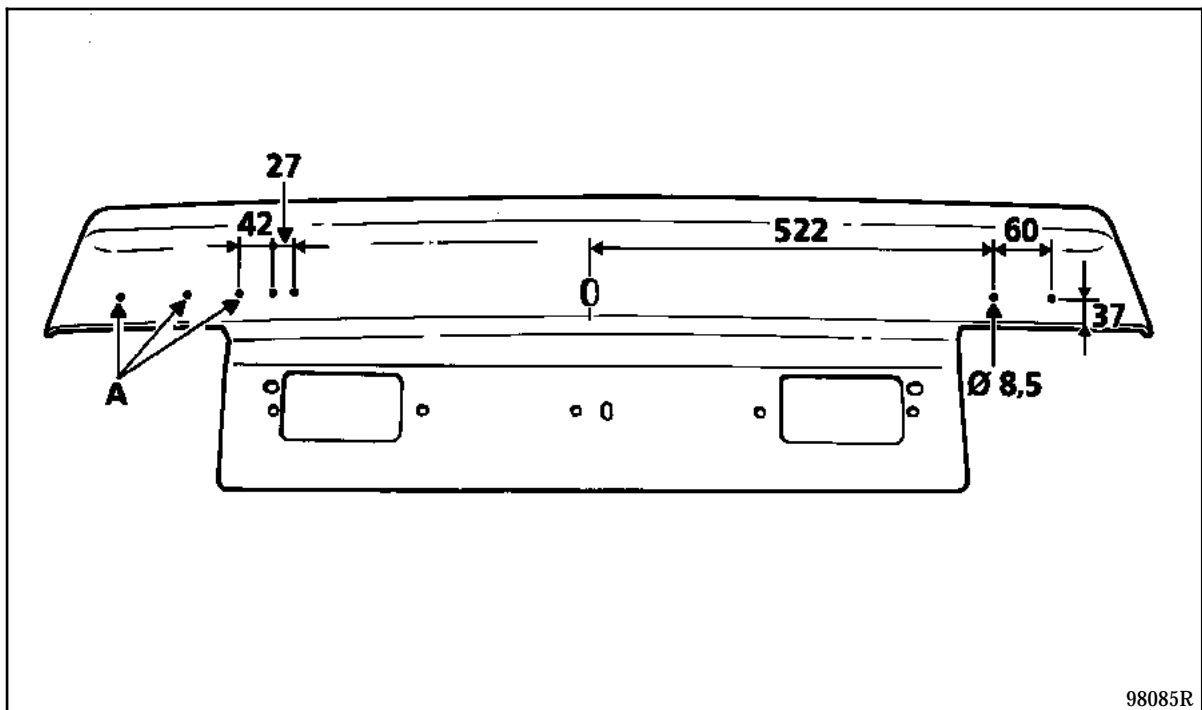
## COTES DE PERÇAGE DES TROUS DE FIXATION DES MONOGRAMMES

Pour des raisons de standardisation, le M.P.R. ne fournira que des capots arrière phase III.

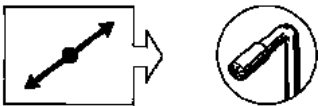
En conséquence, en cas de remplacement sur Des véhicules de type sportif D53 phase I et II, le perçage des trous de fixation des monogrammes sera à réaliser par le réparateur en respectant les consignes ci-dessous.

A l'aide des cotes indiquées sur le dessin, ci-dessous, tracer l'emplacement des 2 + 2 trous de fixation des monogrammes.

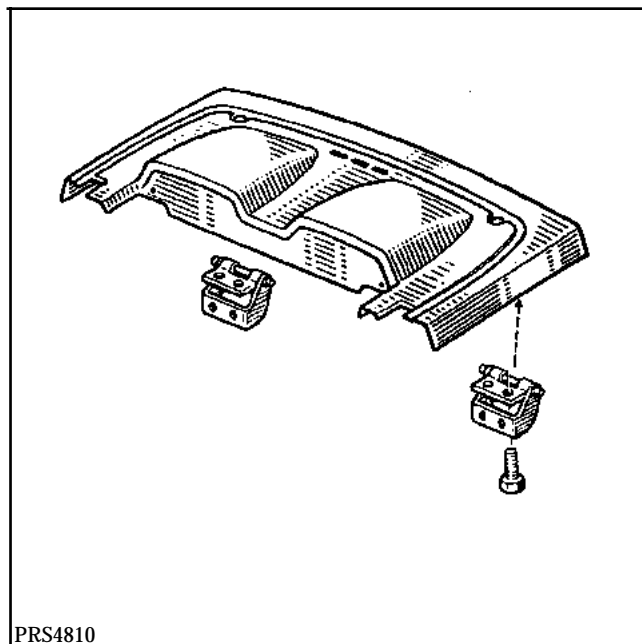
Le perçage sera effectué avant mise en peinture, afin d'éviter tous risques de corrosion.



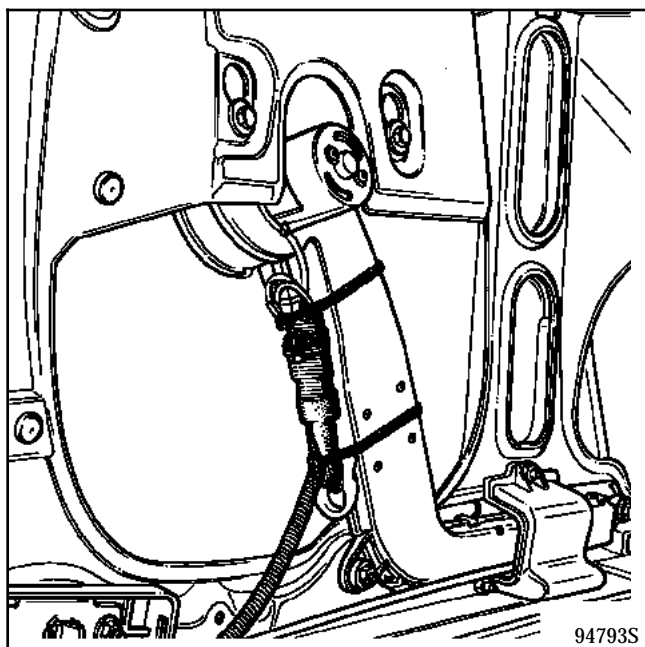
A Trous déjà existants



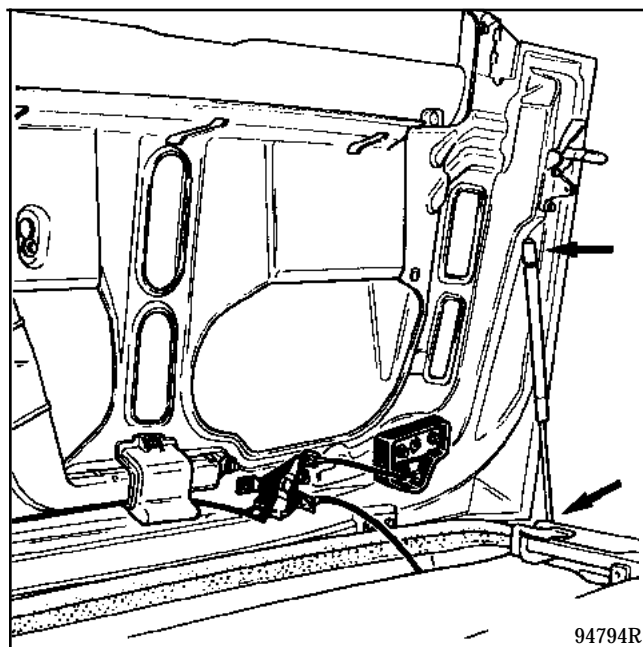
Après peinture et avant regarnissage, effectuer une injection de produit pour corps creux.



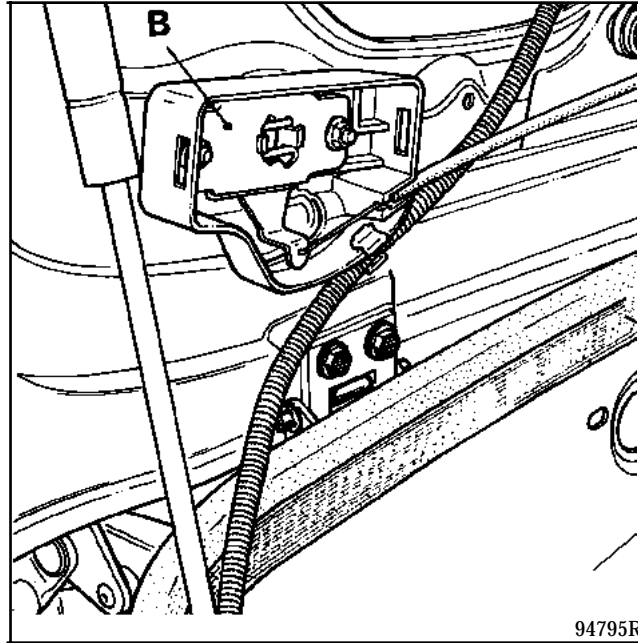
Dépose



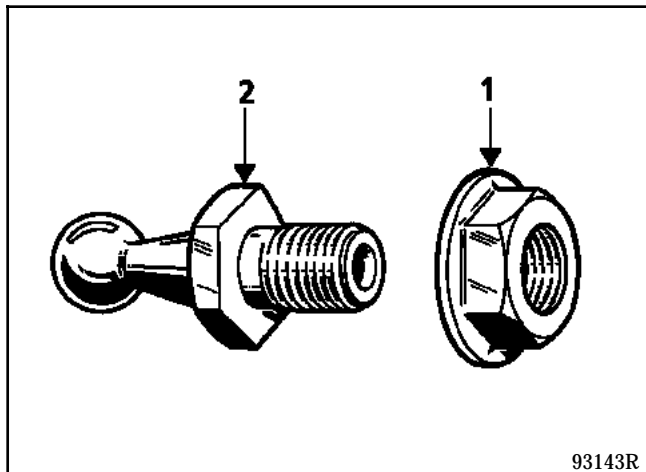
Déconnecter le faisceau du désembuage arrière



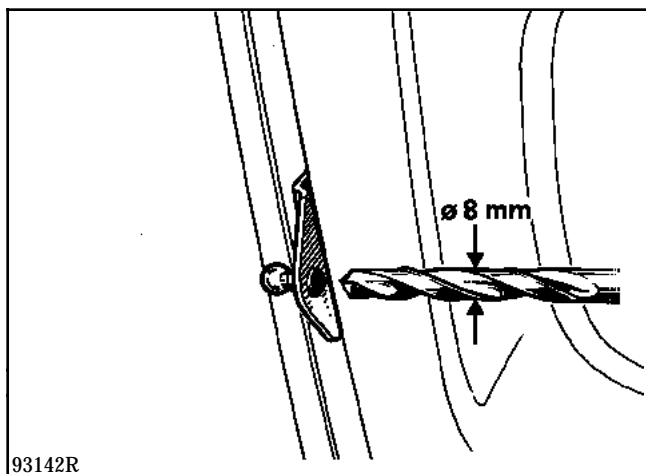
Déposer la serrure afin de déclipser le câble ( A )  
Déposer les vérins.



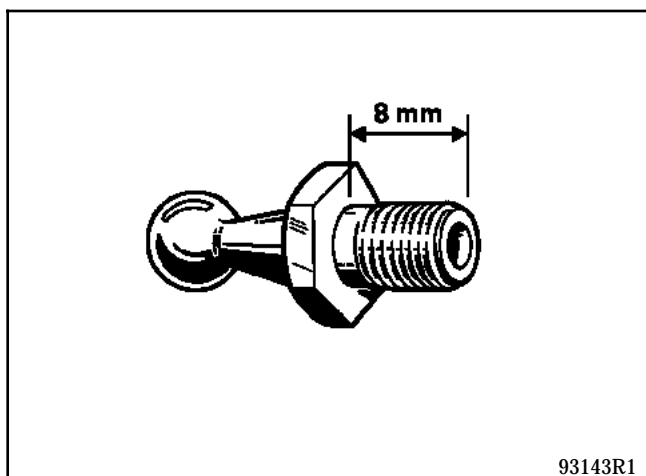
Déposer les fixations (B).



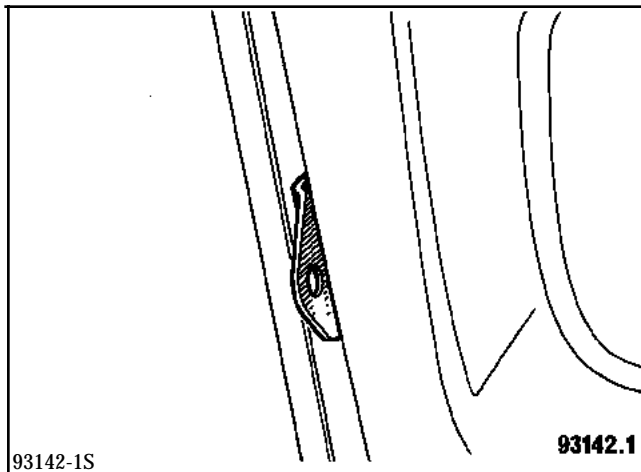
- (1) Rotule réf. 77 00 753 309  
(2) Ecrou réf. 77 01 422 012



Perçage de la rotule



Couper le filetage de la rotule à une longueur de 8 mm.

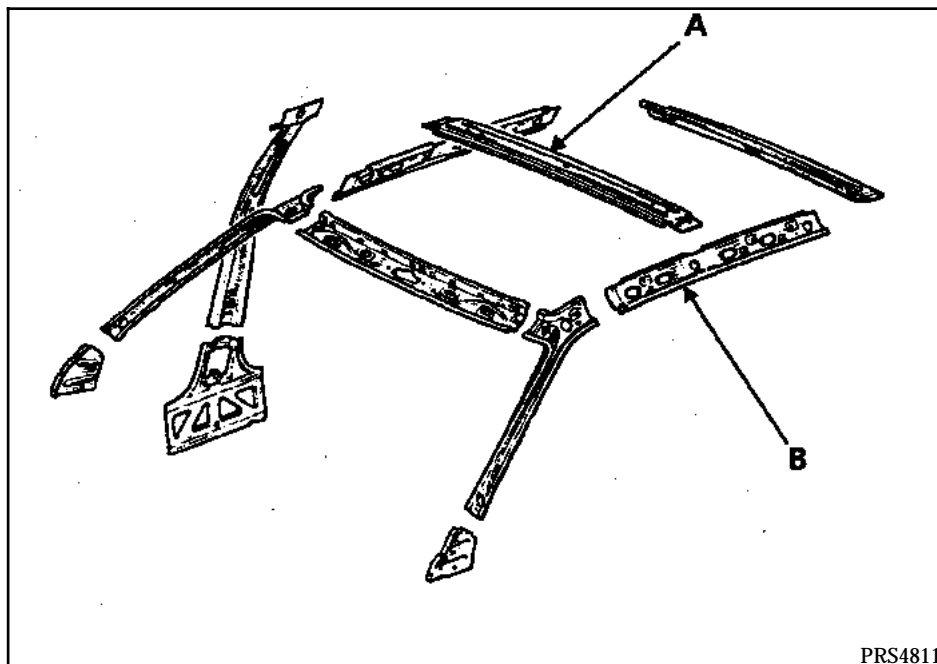


Avant mise en place et serrage de la rotule, enduire le filetage de **Loctite**

- **SCEL BLOC** réf. 77 01 394 072  
ou
- **SCEL METAL** réf. 77 01 421 041

**NOTA :** pour connaître la méthode générale de mise en place ou remplacement d'une rotule d'équilibreur de hayon ou de capot de coffre, consulter la note technique n° 258.

Méthode de découpe de la traverse de pavillon antibruit dans le cas d'une pose de toit ouvrant R19, pour les véhicules fabriqués depuis le 1<sup>er</sup> décembre 1991.



- 1 Vérification de la présence de la traverse antibruit.  
(la garniture intérieure de toit spécifique étant pourvue de bossage)
- 2 Matérialiser sa présence sur le gabarit de manière à ne pas être surpris lors de la découpe du toit.
- 3 Le découpage du toit et de la traverse ensemble, s'effectue en une seule opération avec un outil de type "scie sauteuse".

**IMPORTANT** : ne pas tenter de les couper séparément, ni de faire levier sur la traverse (A), ces manoeuvres entraînant des déformations des brancards (B).

- 4 Avant mise en place du toit ouvrant, il est impératif de :
  - ébavurer les coupes,
  - remettre du mastic entre le pavillon et les extrémités restantes de la traverse (fonction antibruit),
  - application sur toutes les coupes d'une protection anticorrosion.