

UTILISATION DU DICTIONNAIRE

I. ORDRE DES OPÉRATIONS

1° Tôlerie.

Le dictionnaire ne traite que le remplacement des éléments de carrosserie vendus par notre Service des pièces détachées. Il importe de respecter les lignes de coupe, de dégrafage et de soudure indiquées dans le dictionnaire. Les travaux de débosselage sont des cas d'espèces, variables avec l'étendue et la profondeur de la déformation. Nous ne les avons pas traités. Les procédés spéciaux pour la réparation des éléments en aluminium sont cependant donnés. Nous décrivons les outils et notons les produits nécessaires à tous ces travaux.

2° Ferrage.

Seules sont décrites les opérations nécessitant des précautions spéciales. Par exemple : remplacement du lève-glace, des glaces de pare-brise, et de lunette AR, etc. Sont décrites aussi les opérations d'entretien présentant un caractère spécial. *Par exemple* : entretien d'une lunette AR en plexiglas, coulissement des glaces de portes.

3° Sellerie.

Les travaux de dégarnissage ne sont pas traités. Il s'agit toujours de cas d'espèce correspondant aux travaux de tôlerie. Un sellier doit pouvoir exécuter tous les travaux sans instructions particulières. Toutefois, sont décrites les opérations nécessitant des précautions spéciales. *Par exemple* : dégarnissage d'un brancard de bas de caisse, ou opération nécessitant la confection de gabarits pour découpage d'éléments dans du tissu ou isolants.

4° Peinture.

Les gammes de peinture, sur tôle, aluminium et plastique, figurent dans le dictionnaire.

II. PRÉSENTATION DU DICTIONNAIRE

1° Principe de numérotation.

Le numéro est composé :

a) D'une ou plusieurs lettres majuscules (indicatif du type du véhicule) : D, ID, DS, DF ou DB.

NOTA. — Lorsque l'opération s'applique indifféremment à tous les véhicules du type D, seule la lettre majuscule D est employée.

b) d'un nombre de 3 chiffres (désignant un élément ou partie d'élément);

c) d'un numéro de codification (indiquant le genre de travail) séparé du nombre précédent par un tiret;

d) Codification utilisée.

Le chiffre 0 indique les réglages.

Les chiffres 1, 4, 7 indiquent les déposes et poses.

Les chiffres 2, 5, 8 indiquent les déshabillages et habillages.

Les chiffres 3, 6, 9 indiquent les remises en état.

EXEMPLES — D 932-0 : Réglage des sièges AV (Réglage).

D 825-1 : Remplacement d'un pavillon (Dépose et pose).

D 741-2 : Mise en place d'une vis inférieure AR de fixation d'un demi-essieu AV (Habillage).

D 823-3 : Remise en état d'un pavillon (Remise en état).

NOTA. — Lorsque 2 opérations se rapportent à un même ensemble de pièces, nous avons choisi le numéro de la pièce principale et pour différencier les opérations, nous avons fait suivre le numéro d'une lettre minuscule a, b, c, d, etc.

EXEMPLES — D 741-1 : Remplacement d'un unit AV de caisson.
D 741-1 a : Remplacement d'un côté d'unit AV de caisson.
D 812-7 : Remplacement d'un pied AV inférieur.
D 812-7 a : Remplacement d'un pied AV inférieur et d'une tôle latérale d'auvent.

2° Planches.

A chaque opération de tôlerie correspond une ou deux planches. Ces planches représentent :

- une vue d'ensemble de la carrosserie qui situe, en traits pleins, l'élément intéressé.
- une vue agrandie de l'élément à remplacer qui donne en traits pleins les détails de l'élément et en traits hachurés sa fixation sur les éléments voisins ;
- pour les opérations importantes une seconde planche représente la vue agrandie de la caisse lorsque l'élément à remplacer est déposé ;
- dans certains cas, des coupes, montrent les assemblages des tôles.

III. OUTILLAGE

Au début de chaque opération de tôlerie, nous indiquons si la caisse doit être passée au marbre ou non. Respecter scrupuleusement cette indication.

Le remplacement ou la remise en état des éléments intéressant la fixation des organes mécaniques ne peut se faire que sur le marbre (*) qui permet de retrouver rigoureusement les mêmes cotes et tolérances que celles d'une caisse neuve.

Ces conditions sont impératives, pour assurer par la suite le montage correct de tous les organes mécaniques et hydrauliques et obtenir les réglages indispensables pour assurer une bonne tenue de route, une usure normale des pneus, un freinage équilibré.

Les planches 82, 83 représentent les outils, marteaux et tas indispensables pour les travaux de tôlerie (**).

La planche 81 indique le genre de vérins utilisés en carrosserie (**).

Pour la manutention des caisses en atelier, nous préconisons l'appareil de roulage des véhicules type H, représenté planche 6. Cet appareil se place dans la traverse des demi-essieux.

Pour la mise en place de la caisse sur le marbre, utiliser le dispositif de levage représenté planche 5.

Si la réparation doit s'opérer sur l'unit AR il est possible de mettre en place la caisse sur le marbre avec l'ensemble moteur, boîte de vitesses. Pour cela utiliser l'un des 2 dispositifs de levage indiqués planche 4.

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

Pour les coupes, nous préconisons l'outil ravageur (vendu sous le n° 2670-T) (**).

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

IV. REMORQUAGE

Les planches 72 à 79 représentent un dispositif permettant de lever et de remorquer la voiture.

REMARQUE. — Pour tous renseignements complémentaires concernant les travaux ou les outillages, veuillez vous adresser à notre Service SUPER CONTROLE, 163, avenue Georges-Clemenceau, à Nanterre (Seine). Tél. 204-40-00. Poste intérieur 575.

(*) L'équipement ID et DS 19 pour « marbre » est réalisé par les Établissements FENWICK d'après des plans CITROEN. Il est vendu sous le n° 2606-T.

(**) Ces outils sont vendus par les Établissements FENWICK, 25, rue Fénelon, PARIS-X°. Téléphone 878-74-99.

QUELQUES CONSEILS

POUR LA SÉPARATION DES ÉLÉMENTS

L'assemblage des éléments est réalisé à la soudure électrique par points.

Pour séparer 2 éléments et éviter d'arracher les tôles, il faut percer les points de soudure à l'aide d'un foret de $\phi = 6$ mm, angle de coupe à 150° , en limitant si possible le perçage à l'élément à déposer.

On peut également utiliser une fraise spéciale genre « Pickavant » vendue par les Établissements C.I.E., 42, avenue du Sénateur-Girard, Valenciennes (Nord).

Pour terminer la séparation des tôles, utiliser un burin à dégrafer (vendu sous le n° 2699-T).

POUR L'ASSEMBLAGE DES ÉLÉMENTS

1° SOUDURE ÉLECTRIQUE PAR POINTS :

Utiliser une pince à souder universelle, dont la pression des électrodes assure le contact des tôles à assembler.
Dans certains cas, utiliser une soudeuse en bout (emploi délicat).

2° SOUDURE AUTOGÈNE :

Dans le cas d'inaccessibilité à la pince à souder.

Utilisation des becs :

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

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

Protection des tôles :

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

3° SOUDURE PAR BRASURE :

A n'utiliser que dans quelques cas particuliers, signalés sur les gammes.

Percer sur l'élément à fixer une série de trous de $\phi = 6$ mm, distants de 80 mm environ.

Fixer cet élément en remplissant les trous de brasure.

POUR LA FINITION

APPLICATION D'ÉTAIN :

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

Procéder comme suit :

- Nettoyer et poncer à la pierre ou au disque abrasif la zone à garnir.
- Enduire les endroits à étamer d'une pâte décapante (genre « Hampton »).
Étaler cette pâte à l'aide d'un chiffon suifé.
- Étamer la tôle. Utiliser la soudure à 27 % d'étain (cette soudure fond à 231°C), l'étaler en frottant énergiquement à l'aide d'un chiffon.

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

Préparer un litre de décapant constitué par :

250 g de chlorure de zinc ;
100 g de chlorure d'ammonium ;
200 cm³ d'alcool dénaturé ;
Eau QS ;

Ajouter à ce mélange :

400 g de poudre d'étain pur.

Appliquer au pinceau sur la tôle (préalablement poncée) une couche de cette pâte. Ce produit permet en même temps le décapage et l'étamage.

Chauffer au chalumeau à gaz et frotter énergiquement la zone à étamer à l'aide d'un chiffon.

- d) Faire l'apport d'étain (utiliser les baguettes d'un alliage de 18 % d'étain et 82 % de plomb, cette soudure fond à 280°C), chauffer à l'aide d'un chalumeau équipé d'un bec de 75 l. Régler la flamme « blanche », c'est-à-dire avec un léger excès d'acétylène. Étaler l'étain à l'aide d'une spatule en bois dur suiffée (vendue sous le n° 2669-T).
- e) Surfacier l'application d'étain à la lime d'une taille, genre « Silexa ».
Terminer le polissage à la toile émeri (l'usage du disque abrasif est à prohiber pour cette opération, les poussières d'étain dégagées étant extrêmement nocives).

POUR LES SOUDURES ET TRAVAUX SUR ÉLÉMENTS EN TOLE D'ALUMINIUM

Les capots moteur, certaines portes de coffre à bagages et certains pavillons sont en tôle d'aluminium AG 3.

La réparation en est aussi aisée que celle des éléments en tôle d'acier à condition de suivre les indications ci-dessous.

1° DÉCHIRURES

Faire disparaître la peinture en la brûlant au chalumeau ou l'enlever au grattoir.

Ramener au mieux les 2 lèvres de la déchirure en contact par un chaudronnage rapide.

Dégraisser au trichloréthylène et gratter soigneusement les bords de la cassure, sur les 2 faces à l'aide d'un grattoir.

Gratter soigneusement le fil de métal d'apport (fil AG 3 de $\phi = 1,5$ mm).

Monter sur le chalumeau un bec dont le débit est compris entre 50 et 70 l/h, la pression d'acétylène ainsi que celle d'oxygène étant réglée à 300 g/cm².

Délayer le flux de soudage en pâte consistante (avec les flux courants) ou très fluide (avec les flux non corrosifs).

Badigeonner l'envers de la cassure ainsi que la baguette.

NOTA. — a) *Si les 2 faces de la déchirure sont accessibles, il faut choisir de préférence un flux courant - Deoxydal ou Fluxotalu. La soudure achevée doit être lavée à l'eau et brossée énergiquement. L'emploi du flux courant est plus facile (il est vendu tout prêt à l'emploi par le fabricant).*

b) *Si une face seulement est accessible, il faut choisir un flux non corrosif Neutralinox qui ne nécessite pas de lavage.*

Pointer les 2 bords de la déchirure en faisant un point tous les 15 à 20 mm en commençant par la fin de la cassure et en allant vers l'extérieur, pour maintenir les tôles en place. Faire le cordon de soudure en ménageant un excès de métal. Limer ou araser l'excès de métal du cordon de soudure.

2° CREVÉS

Dans l'élément accidenté, découper autour du crevé une pièce en forme de losange. La déposer.

Découper dans de la tôle d'aluminium un losange de mêmes dimensions que celui découpé précédemment dans l'élément accidenté, de même épaisseur et même composition.

NOTA. — *La pièce aura toujours la forme d'un losange afin d'éviter l'apparition de criques ou de déformations importantes.*

Présenter le morceau. Pointer et bien mettre en place les bords du morceau et ceux de la découpe. Faire des points tous les 15 à 20 mm en commençant par les sommets des angles aigus.

Souder : ou bien 2 côtés opposés puis les 2 autres ou bien les 2 côtés d'un angle aigu du losange en commençant par le sommet, puis les 2 autres. Éviter en tous cas de souder successivement et dans l'ordre les 4 côtés du losange.

3° VENTOUSES (chaudes de retrait).

Retreint.

Chauffer au chalumeau la zone déformée jusqu'à 300°C environ, de préférence par dessous.

NOTA. — *Il est possible de contrôler cette température sur le métal à l'aide de suif ou de savon qui, à cette température, virent au brun.*

Dès que cette coloration est obtenue, le retreint commence au centre de la déformation.

Il est possible de réaliser plusieurs retreints successifs à condition de s'écarter progressivement du centre et de les réaliser sur une spirale finissant le long du contour extérieur de la bosse.

Ventouse.

Chauffer jusqu'à 300°C environ le point le plus haut de la déformation.

Faire une *frappe rapide* avec un maillet au point chauffé précédemment (2 ou 3 coups de maillet suffisent en général).

Refroidir immédiatement le point de frappe à l'aide d'un chiffon (ou d'une éponge) mouillé à l'eau. On peut faire plusieurs « ventouses » successives, au même point.

Faire un *léger planage* à la batte pour la finition.

NOTA IMPORTANT. — *Les outils et les tas utilisés pour le travail sur tôle d'aluminium doivent être parfaitement propres et lisses.*

4° SOUDURE A L'ARC SOUS ATMOSPHERE D'ARGON

Ce procédé (exigeant un matériel onéreux), consiste à faire jaillir un arc entre une électrode de tungstène et la pièce à souder ; l'arc étant protégé par un courant de gaz « argon » qui évite l'oxydation du métal et permet de souder sans intervention de flux.

Ce procédé nécessite un métal d'apport nu en AG 3.

5° SOUDURE PAR POINTS

Nettoyer *soigneusement* toutes les faces des pièces à assembler (toile émeri fine, grattoir).

Souder par points comme sur tôle d'acier.

Toutefois certaines pinces ont une puissance trop faible pour souder certaines épaisseurs (2 tôles de 1,2 mm). Il suffit dans ce cas de disposer de part et d'autre des tôles à souder, c'est-à-dire au contact des 2 électrodes, un clinquant en acier qui sera éliminé facilement après soudage.

6° RECHARGES A FROID ET A CHAUD

NOTA IMPORTANT. — *Les applications de résines ne peuvent se faire qu'à condition de n'utiliser comme finition que de la peinture à séchage à l'air à l'exclusion des laques cuites au four.*

a) Recharges à froid.

Pour le remplissage à froid, de creux de faible importance, il existe dans le commerce un mélange tout préparé de grenaille d'aluminium et de solvant **Metalit**, il est également possible de préparer au moment de l'emploi ce mélange en partant d'éléments séparés. Cette pâte est à appliquer à l'aide d'une spatule sur des surfaces absolument propres et bien dégraissées.

Il est possible suivant l'importance du creux à remplir d'appliquer plusieurs couches en laissant s'écouler entre 2 couches un temps, pour séchage, d'une heure ou deux environ.

La finition se fait à la râpe ou au disque abrasif 24 heures environ après l'application.

La Société SAINT-GOBAIN vend aussi des résines ne contenant pas de solvants qui évitent le temps mort imposé par celui-ci. Toutefois, avant l'application, il faut y mélanger une quantité de durcisseur fixée par le fabricant. Ce produit est l'**Araldite 121**.

b) Recharge à chaud.

Pour le remplissage à chaud, de creux de faible importance, il existe des produits vendus sous forme de bâtons, constitués de grenaille d'aluminium et d'un solvant. Leur point de ramollissement se situe vers 120°C. On les applique avec un chalumeau à gaz sur une surface propre passée au disque.

L'apport de produit est façonné à la palette ou au chiffon suifé.

Il peut être râpé ou arasé au disque dès refroidissement complet.

c) **Finition.**

Dégraissier soigneusement les parties à peindre.

Décaper les parties à peindre à l'aide d'un des produits suivants

Deoxydine 10, 624 ou 205, **Framanol** ou **Parcodine**.

Laver à l'eau. Sécher (sauf pour la **Deoxydine 205** où un brossage avec aspiration de la poudre verte suffit).

Appliquer une couche de primer spécial pour alliages légers, de préférence un primer à base de chromate de zinc.

NOTA. — *Ne pas employer de produits à base de sels de plomb.*

Les primers phosphatants donnent de très bons résultats sur les surfaces dégraissées.

Mastiquer.

Poncer.

Mettre l'apprêt en place.

Peindre.

ADRESSES DES PRINCIPAUX FOURNISSEURS

1° MASTIC

Pour étanchéité.

Mastic **Électroplastic** — Société LAPORTE et Cie, 137, rue Jean-Jaurès, Maisons-Alfort (Seine). Tél. : 368-14-15.

Mastic **Vibradamp**. — Société LE BONNEX, 26, rue Voltaire, La Garenne-Colombes (Seine). Tél. 242-21-31.

Mastic **Aderit-V**. — Société KELLER, 21, quai de Boulogne, Boulogne-sur-Seine (Seine). Tél. : 605-65-10.

Mastic **Glastol**. — Société GLASTOL. Établissements BARTHÉLÉMY, 64, rue DeFrance, Vincennes (Seine). Tél. : 328-42-87.

Mastic **Prestik**. — Société BOSTON, route de Saint-Leu, Montmagny (S.-et-O.). Tél. : 752-16-63.

Mastic **Tom R3**. — Société BALOT, 38, rue du Parc, Alfortville (Seine). Tél. : 368-39-50.

Plastijet-Mastic 307. — Société REXSON, 33, avenue du Général-Michel-Bizot, Paris 12^e. Tél. : 307-79-56.

Insonorisants.

Mastic **Asophone**. — Société KELLER, 26, rue Cadet, Paris 9^e. Tél. : 770-84-10.

Mastic **Insonastic**. — Société BITUMASTIC, 8, rue Bayard, Paris 8^e. Tél. : 359-41-40.

2° COLLES

Demander la note MR-3943-10 à notre Service MÉTHODES RÉPARATIONS.

3° PRODUITS POUR TRAVAUX SUR ALUMINIUM

Résines.

Stical-Otalu. — Établissements OTALU, 23, boulevard Richard-Lenoir, Paris.

MET-L-IT. — Société PERRIER, Service WIHZ, 104, avenue Philippe-Auguste, Paris 11^e. Tél. : 700-19-42.

Araldite. — Établissements SAINT-GOBAIN, 1, place des Saussaies, Paris.

Flux et métal d'apport.

Deoxydal.

Fluxotalu.

Neutralinox.

} OTALU, 23, boulevard Richard-Lenoir, Paris.

ODAM, 131, rue d'Avron, Paris.

S.A.F., 75, quai d'Orsay, Paris.

Matériel pour soudage à l'arc sous argon.

S.A.F. — Établissements, 75, quai d'Orsay, Paris.
Sarazin. — 47, boulevard de Levallois, Neuilly-sur-Seine.

Produits de décapage avant peinture.

Deoxydine. — Compagnie FRANÇAISE des PRODUITS INDUSTRIELS, 177, quai du Docteur-Dervaux, Asnières (Seine).
Framanol. — Société LA FRAMALITE, 38, avenue Hoche, Paris.
Parcodine. — Société PARKER, 42, rue Chance-Milly, Clichy (Seine).

Primers à adhérence directe.

Pyrimpro. — Société PYROLAC, 51, rue de l'Échat, Créteil (Seine).
Primino. — CELLOLAC, 49, rue du Vésinet, Croissy-sur-Seine (Seine-et-Oise).
Valimprex. — VALENTINE, 185, avenue des Grésillons, Gennevilliers (Seine).

4° PRODUITS POUR ENTRETIEN

Huile de silicones pour caoutchoucs d'encadrements de portes.

Lissaprêt. — Établissements BIDAL, 35, rue Lucien-Sampaix, Paris 10^e. Tél. : 607-48-10.

Lunettes AR en plexiglass.

Plexipol }
Siliplex } Société ALSTHOM, 24, rue des Petits-Hôtels, Paris 10^e. Tél. : 824-97-12.

Chromes.

LION NOIR-AUTOMIROR, 91, rue Gabriel-Péri, Montrouge (Seine). Tél. : 253-46-00.
ABEL, 15 à 21, rue J.-R.-Thorelle, Bourg-la-Reine (Seine). Tél. : 702-06-93.

5° PEINTURES ET IMPRESSIONS PHOSPHATANTES

Impression noire YS des Établissements LEFRANC, 15, rue de la Ville-l'Évêque, Paris 8^e. Tél. : 265-03-70.
Impression jaune 4445 ou noire L 2071 des Établissements MERVILLE et MORGAN, 67, rue des Cités, Aubervilliers (Seine). Tél. : 352-20-22.
0/644. — Établissements NITROLAC, 130 à 146, rue Danielle-Casanova, Saint-Denis (Seine). Tél. : 752-16-55 à 16-58.
G. 112. — Établissements VALENTINE, 185, avenue des Grésillons, Gennevilliers (Seine). Tél. : 473-19-24 à 19-29.

6° PRODUITS POUR RÉPARATION DES PAVILLONS EN PLASTIQUE

Résine 66. — Houillères du NORD, 35, rue Saint-Dominique, Paris 7^e. Tél. 387-45-79.
Microdol 5 Mu. — Compagnie ADRISS, 117, quai du Docteur-Dervaux, Asnières (Seine). Tél. : 473-28-70.
Lupersol DDM. — Établissements ROUSSELOT, 50, rue Boileau, Paris 16^e. Tél. : 288-81-04.
Stratyl XL. — Établissements SAINT-GOBAIN, 1 bis, place des Saussaies, Paris 8^e. Tél. : 265-21-62.
Peroxyde Mec. — Laboratoires CHAMPIN, 176, quai de Jemmapes, Paris 10^e. Tél. : 208-57-63.
Nuodex Cobalt à 6 %. — Établissements THEVENOT, 14, rue de Moscou, Paris 8^e. Tél. : 387-40-91.
Fil Roving 60 brins. — Établissements GENIN, 44, rue Paul-Valéry, Paris 16^e. Tél. : 727-13-91.
Meule Carotte 407705. — Établissements NORTON, 91, avenue de la République, Paris 11^e. Tél. : 023-29-69.

7° PRODUITS ANTI-CORROSION

Jénolite-France, 110, rue Lamarck, Paris 18^e. Tél. : 606-30-92.
Rust'ol. — Établissements DURIEU, 3, rue Victor-Hugo, Gentilly. Tél. : 253-77-73.

LISTE DES OPÉRATIONS

ORGANES	NUMÉRO des opérations	DÉSIGNATION	PAGES
CONTROLE ET MANUTEN- TION DE LA CAISSE. DIVERS	D 620-A	Contrôle d'une caisse sans passage au marbre	11
	D 620-B	Manutention de la caisse	14
	D 620-C	Mise en place de la caisse sur le marbre	16
	D 620-Ca	Modification des équipements de marbre (<i>Depuis janvier 1960</i>)	18
	D 620-Cb	Modification des équipements de marbre (<i>Depuis septembre 1962</i>)	19
	D 620-D	Contrôle d'une caisse avec passage au marbre	20
	D 620-E	Remorquage, par levage, du véhicule	22
	D 620-F	Attelage pour remorque (Berline)	23
	DF 620-F	Attelage pour remorque (Break)	24
D 620-G	Entretien	26	
TOLERIE (unit avant)	D 741-1	Remplacement d'un unit AV de caisson (<i>Jusqu'à septembre 1962</i>)	32
	D 741-1a	Remplacement d'un côté d'unit AV de caisson (<i>Jusqu'à septembre 1962</i>)	34
	D 741-1b	Remplacement d'un unit AV de caisson (<i>Depuis septembre 1962</i>)	36
	D 741-1c	Remplacement d'une extension d'unit AV de caisson (<i>Depuis septembre 1962</i>) ..	38
	D 741-1d	Remplacement de la tôle de fermeture d'unit AV de caisson (<i>Depuis septembre 1962</i>)	40
	D 741-2	Mise en place d'une vis inférieure AR de fixation d'un demi-essieu AV	41
	D 741-3a	Redressage d'un longeron d'unit AV (relevé)	42
	D 741-3b	Remise en position d'un unit AV	44
	D 741-4	Remplacement d'un unit AV de caisse (brancards de bas de caisse accidentés) ..	47
	D 741-4a	Remplacement d'un unit AV de caisse (brancards de bas de caisse non accidentés)	51
	D 741-5	Montage des supports de bras d'essieu AV sur unit AV de caisse	54
	D 741-6	Remplacement des bossages de fixation de bras d'essieu AV	55
	D 741-7	Remplacement d'une tôle de fermeture latérale de longeronnet AV	56
	D 741-7a	Remplacement d'une tôle de fermeture d'unit AV et brancard de caisse	58
TOLERIE (unit arrière) (soubassement)	D 742-08	Remplacement d'un AR de caisse	59
	D 742-1	Remplacement d'un unit AR de caisson	63
	D 742-3	Remise en état d'un coffret de boîtier AR	66
	D 742-4	Remplacement d'une tôle de fond de coffre AR	69
	D 743-1	Remplacement de la traverse sous sièges AV	70
	D 744-1	Remplacement d'une planche à talon de réservoir d'essence	71
	DB 744-2	Transformations des planchers AR (Break)	73
	D 800-1	Remplacement d'un unit AR de caisse	79
TOLERIE (armature)	D 810-1	Remplacement d'un brancard de bas de caisse et d'un pied milieu	81
	D 810-1a	Remplacement d'une tôle de fermeture de brancard, d'une doublure de longeron et d'un pied milieu	84
	D 810-3	Remise en état des brancards de bas de caisse (<i>Avant septembre 1962</i>)	88
	D 810-4	Remplacement d'une partie de brancard de pavillon, pied et doublure de pan- neau de custode	90
	D 810-7	Remplacement d'un brancard de bas de caisse avec longeronnet AV et partie inférieure de pied milieu	93

ORGANES	NUMÉRO des opérations	DÉSIGNATION	PAGES	
TOLERIE (armature) (suite).	D 812-1	Remplacement d'un pied AV (partie supérieure de caisse)	96	
	D 812-1a	Remplacement d'un pied milieu	99	
	D 812-1b	Remplacement d'un pied AR	101	
	D 812-1c	Remplacement d'une partie inférieure de pied AR	103	
	D 812-1d	Remplacement d'une partie inférieure de pied milieu	105	
	D 812-4	Remplacement d'un pied AR, traverse, tôles et panneaux de côté	107	
	D 812-4a	Remplacement d'un pied et d'une tôle de fermeture latérale AR	110	
	D 812-4b	Remplacement d'un pied, d'une tôle latérale et d'une tôle de fermeture de passage de roue	112	
	D 812-7	Remplacement d'un pied AV (partie inférieure de caisse)	114	
	D 812-7a	Remplacement d'un pied AV et d'une tôle latérale d'auvent	116	
	D 812-7b	Remplacement d'une tôle de fermeture de pied AV inférieur	119	
	D 813-1	Remplacement d'une partie de traverse inférieure AR de caisse	121	
	D 813-1a	Remplacement d'une traverse AR supérieure de caisse	123	
	D 813-4	Remplacement d'une tôle de tablette de lunette AR	125	
	TOLERIE (tôles et panneaux).	D 820-4	Remplacement d'une tôle de passage de roue AR et d'un panneau AR de fermeture de coffre	127
		D 821-1	Remplacement d'une doublure de panneau de custode	130
D 821-4		Remplacement d'une tôle de liaison AR	132	
D 822-1		Remplacement d'une tôle de dôme d'auvent	133	
D 822-1a		Remplacement d'une tôle de dôme d'auvent, d'un tablier supérieur et d'une tablette d'auvent	135	
D 823-1		Remplacement d'un panneau AR de fermeture de coffre	137	
FERRAGE.....	D 615-1	Travaux sur pare-chocs (<i>Depuis septembre 1962</i>)	139	
	D 644-1	Remplacement d'un volet de déviation de chauffage (<i>Jusqu'à août 1961</i>)	143	
	D 800-0	Alignement des portes des ailes et du capot	144	
	D 805-00	Points particuliers au véhicule cabriolet	145	
	D 825-1	Remplacement d'un pavillon	147	
	D 825-3	Remise en état d'un pavillon en plastique	149	
	D 842-2	Soudure des pattes de fixation des biellettes des tirants de porte AR	151	
	D 844-1	Remplacement d'une porte de coffre et de ses charnières	152	
	D 844-2	Remplacement des caoutchoucs d'étanchéité de porte de coffre AR	154	
	D 853-1	Remplacement d'une tôle d'habillage AV (<i>Depuis septembre 1962</i>)	156	
	D 854-1	Remplacement d'une bordure de finition AR de pavillon	157	
	D 861-1	Remplacement d'une serrure de porte et de ses commandes	158	
	D 861-4	Remplacement d'un barillet de porte	160	
	D 932-0	Réglage en hauteur des sièges AV (<i>Jusqu'en septembre 1962</i>)	162	
	DS 961-1	Remplacement d'un lève-glace de porte (<i>Jusqu'au 16 mai 1957</i>)	163	
	D 961-1a	Remplacement d'un lève-glace de porte (<i>Depuis le 17 mai 1957</i>)	165	
	DF 961-1	Remplacement d'une glace de porte supérieure AR (Break)	167	
	D 961-2	Habillage d'une porte	169	
	D 961-4	Remplacement d'une glace de pare-brise	170	
D 961-4a	Remplacement d'une glace de lunette AR	172		

ORGANES	NUMÉRO des opérations	DÉSIGNATION	PAGES
SELLERIE	D 932-2	Remplacement d'un panneau de dossier de siège AV	174
	D 932-3	Remise en forme d'un siège	175
	DS 980-2	Déshabillage et habillage d'un capot (<i>Depuis septembre 1962</i>)	176
	D 981-2	Dégarnissage d'un brancard de bas de caisse	177
	D 983-2	Remplacement d'un panneau de porte avec accoudoir. Étanchéité du panneau.	178
	D 988-2	Remplacement d'un drap de pavillon	179
PEINTURE	D 990-2	Peinture d'un pavillon (en plastique)	180
	D 990-2a	Peinture des éléments en aluminium	181
	D 990-2b	Peinture des éléments neufs	182
	D 990-2d	Insonorisation de la caisse	183
	D 990-2e	Peinture d'une jante	184
TOLERIE (Break)	DF 8-09-1	Remplacement d'un unit AR de caisse	185
	DF 8-2-1	Remplacement d'un panneau de custode et passage de roue, assemblés	187
	DF 813-1	Remplacement d'une traverse supérieure AR de caisse	189
	DF 813-4	Remplacement d'une traverse inférieure AR de caisse	191
	DF 813-7	Remplacement des tôles de fermeture de traverse inférieure AR de caisse	193
	DF 821-1	Remplacement d'une tôle de fermeture AR de passage de roue AR	195
	DF 821-4	Remplacement d'un passage de roue AR	196
	DF 851-1	Remplacement d'un support de pare-chocs AR	197

OUTILLAGE

NOTA. — A la suite d'un choc léger sans déformations apparentes, effectuer ces contrôles superficiels qui évitent des démontages importants, mais indiquent si la caisse doit être passée sur le marbre. Le contrôle réel des points mécaniques ne peut être effectué que sur le marbre.

CHOC A L'AVANT.

Contrôle de l'unit AV

Préparation.

- 1 Déposer les 2 ailes AV et les 2 portes AV
- 2 Déposer le pare-choc AV et la tôle de fermeture de la partie AV de caisson
- 3 Déposer le réservoir d'alimentation de pompe
- Déposer la batterie et son support
- 4 Déposer les écrans de protection des boîtiers de relais de direction
- 5 Déposer la traverse AV de roue de secours (*Voitures sorties avant septembre 1962*)
- 6 Déposer les supports des bras d'essieu AV
- 7 Déposer les relais de direction
- 8 Déposer le radiateur afin d'accéder aux vis fixant les chapeaux sur la traverse AV supérieure
- 9 Desserrer les vis fixant les chapeaux sur la traverse supérieure. Laisser descendre légèrement le moteur

Contrôle.

- 10 Présenter le gabarit sur les longerons droit et gauche de l'unit de caisse et sur les longerons de l'unit AV de caisson
- Voitures sorties avant septembre 1962* : utiliser le gabarit MR-3454-140 (voir Pl. 16), le gabarit doit plaquer sur toute sa longueur, les deux tétons de positionnement en place dans les trous « e » (voir Pl. 15)
- Voitures sorties depuis septembre 1962* : utiliser le gabarit MR-3454-150 (voir Pl. 15 C et 15 D), le gabarit doit plaquer sur toute sa longueur (voir Pl. 15 C)
- 11 Présenter dans les alésages des relais de direction sur l'unit AV de caisse la barre de contrôle 2632-T (voir Pl. 15 C et 16). La barre doit passer sans forcer

Gabarit MR-3454-140
 Gabarit MR-3454-150

Barre de contrôle 2632-T

		OUTILLAGES
12	Présenter le gabarit MR-3454-110 (voir Pl. 15, 15 C et 16). L'engager dans l'alésage d'un relais de direction sur l'unité AV de caisse (<i>en « a »</i>) et dans le 5 ^e trou de fixation d'un support de bras d'essieu AV (<i>en « b »</i>)	Gabarit MR-3454-110
13	Présenter sur l'unité AV de caisse, les calibres en fonte 2633-T (voir Pl. 14 A) et les fixer à l'aide des vis et écrous prévus à cet effet, ou des broches (722 et 723) de l'équipement du marbre... NOTA. — Nous rappelons à ce sujet que la fixation des bras d'essieu a été modifiée en avril 1958 (voir Pl. 14 A). Les calibres portent l'indication « Avant avril 58 » sur une face et sur l'autre « Depuis avril 58 ». <i>Voitures sorties avant avril 1958</i> : Les bossages supérieurs sont décalés de 2 mm par rapport aux bossages inférieurs. Appliquer la face marquée « Avant avril 58 » sur ces bossages. <i>Voitures sorties depuis avril 1958</i> : Les bossages sont tous sur le même plan. Appliquer la face marquée « Depuis avril 58 » sur ces bossages.	Calibres 2633-T
14	Présenter la barre de contrôle 2632-T (voir Pl. 16). Elle doit passer librement dans les alésages des deux calibres 2633-T (voir Pl. 14 A)	Barre de contrôle 2632-T
15	<i>Voitures sorties avant septembre 1962</i> : Présenter sur les longerons de l'unité AV de caisse (voir Pl. 15), une traverse AV neuve D 741-7 de roue de secours. S'assurer que les vis de fixation peuvent se mettre en place	
16	Présenter le gabarit 2631-T de positionnement de l'unité, l'engager sur le goujon inférieur AR de fixation du support de bras d'essieu AV (<i>en « c »</i>) et dans le trou pilote inférieur du pied AV de caisse (<i>en « d »</i>)	
	<i>Voitures sorties avant septembre 1962</i> : voir Pl. 15	
	<i>Voitures sorties depuis septembre 1962</i> : voir Pl. 15 C	Gabarit 2631-T
	CHOC A L'ARRIÈRE.	
	Contrôle de l'unité inférieure AR (sans outillage).	
	Pour cela il faut contrôler la position des boîtiers de roulement dans l'unité	
17	Monter un ensemble neuf, bras, moyeux et roues	
18	Contrôler le parallélisme des roues (voir Pl. 15 B)	
19	Contrôler le carrossage (voir Pl. 15 A)	
	Si le parallélisme et le carrossage sont corrects l'unité inférieure AR peut être considéré comme bon. Dans le cas contraire, il est nécessaire, soit de procéder au contrôle avec l'outillage 2634-T, soit de passer la caisse sur le marbre de carrosserie.	

		OUTILLAGE
	Contrôle de l'unité inférieur AR (utilisation de l'outillage 2634-T) (voir Pl. 14 B).	
20	Déposer les ensembles bras, moyeux et roues AR	
21	Présenter, le boîtier guide (A) dans l'alésage gauche de l'unité AR. Le fixer à l'aide des 3 écrous....	Outillage 2634-T
22	Présenter le second boîtier (B) dans l'alésage droit de l'unité, le fixer à l'aide de l'écrou (C).....	
23	Présenter la barre d'alignement (2632-T) dans le boîtier guide gauche et dans l'alésage du boîtier droit	Barre d'alignement 2632-T
24	Monter la douille de centrage (D) dans le boîtier droit et sur la barre 2632-T. Approcher les 3 écrous de fixation sans les serrer. Déplacer la douille (D) pour obtenir le coulissement libre de la barre. Serrer les écrous à canons. Si la barre ne coulisse plus, essayer de déplacer à nouveau la douille (D)	
25	Contrôler la caisse	
	Si l'unité n'est pas faussé, la barre doit alors coulisser <i>librement</i> dans le boîtier (A) et dans la douille (D). Dans le cas contraire l'AR de caisse est déformé.	
26	Cas particulier du cabriolet :	
	a) Présenter la barre dans les alésages de l'unité	
	b) Monter le boîtier guide droit (B)	
	c) Monter le boîtier guide gauche (A)	
	d) Centrer ensuite la douille et continuer le contrôle comme indiqué ci-dessus	

		OUTILLAGE
<p>NOTA. — <i>Pour toutes les manœuvres de la carrosserie, il est nécessaire d'assurer un arrimage donnant toutes les garanties de sécurité et de qualité pendant la manutention.</i></p>		
<p>Deux cas peuvent se présenter.</p>		
<p>1^{er} CAS. — L'ensemble mécanique moteur-boîte ainsi que les demi-essieux AV et bras AR sont déposés.</p>		
1	Amener la carrosserie près du marbre
2	Mettre en place l'appareil de levage (utiliser l'appareil MR-3319-40, voir Pl. 5) ou 2641-T (voir Pl. 5 A) (Break)	Appareil de levage MR-3319-40 ou 2641-T
<p>REMARQUE. — L'appareil 2641-T était utilisé pour le levage des caisses de « 11 ».</p>		
3	Présenter la carrosserie au-dessus du marbre (pour mise en place et contrôle)
<p>Après réparation.</p>		
4	Mettre en place l'appareil de levage (utiliser l'appareil MR-3319-40, voir Pl. 5) ou 2641-T (voir Pl. 5 A) (Break)	Appareil de levage MR-3319-40 ou 2641-T
5	Soulever la carrosserie à l'aide d'un palan ou d'un treuil, la dégager du marbre
6	Placer la carrosserie sur un chariot (voir § 15).....
7	Dégager l'appareil de levage
<p>2^e CAS. — Les 2 demi-essieux AV et les 2 bras AR sont déposés, le moteur et le capot restent sur la voiture.</p>		
8	Amener la carrosserie près du marbre
9	Mettre en place l'appareil de levage (utiliser l'appareil MR-3319-30, ou MR-3319-50, voir Pl. 4).....	Appareil de levage MR-3319-30 ou MR-3319-50
10	Présenter la carrosserie au-dessus du marbre.....

		OUTILLAGE
Après réparation.		
11	Mettre en place l'appareil de levage (utiliser l'appareil MR-3319-30, ou MR-3319-50, voir Pl. 4)....	Appareil de levage MR-3319-30 ou MR-3319-50
12	Soulever la carrosserie à l'aide d'un palan ou d'un treuil, la dégager du marbre
13	Placer la carrosserie sur un chariot (voir § 15)
14	Dégager l'appareil de levage
 MANUTENTION DE LA CAISSE EN ATELIER (voir Pl. 6).		
<i>NOTA. — La voiture doit être munie de ses roues AR.</i>		
15	Placer la traverse MR-3662-80, sur le chariot MR-3662-40. A la mise en place de la caisse sur le chariot, la traverse MR-3662-80 doit être engagée dans la traverse AV des demi-essieux.....	Traverse MR-3662-80 Chariot MR-3662-80

		OUTILLAGES
	<p>NOTA. — Les Pl. 10, 10 A, 11, 11 A représentent les accessoires du marbre, vendus sous le n° 2606-T.</p> <p>Préparation de l'AR (voir Pl. 13).</p>	
1	<p>Dans les alésages recevant les boîtiers de roulements de bras AR, introduire à gauche le boîtier (725) et à droite, le boîtier (726). Fixer les boîtiers en serrant les écrous des 3 vis prisonnières dans le longeron.</p> <p>Serrer les écrous (729) par l'intérieur du coffre.....</p>	
	<p>Préparation de l'AV (voir Pl. 12).</p>	
2	<p>Monter les supports (714) à l'emplacement des supports de bras d'essieu AV.....</p> <p>NOTA. — Pour les voitures sorties jusqu'en avril 1958 et dont les bossages supérieurs sont décalés de 2 mm par rapport aux bossages inférieurs il n'est pas nécessaire d'intercaler d'entretoises. (Voir Pl. 12 A.)</p> <p>Depuis avril 1958 pour pouvoir utiliser les supports AV (714), il est nécessaire pour compenser ce décalage d'interposer les entretoises (750). (voir Pl. 12 A.)</p> <p>Visser d'abord les broches inférieures (722) et (723) et les bloquer. Visser ensuite les broches supérieures (722) et les bloquer.....</p>	
	<p>Mettre la caisse en place à l'AR (voir Pl. 13).</p>	
3	<p>Descendre la caisse entre les 2 supports.....</p> <p>NOTA. — 1° Pour centrer la caisse, il faut intercaler de chaque côté une jauge (730) ou (731) entre le support AR et le boîtier (725) ou (726). Utiliser de préférence les jauges (730) maxi.</p> <p>Il faut que les jauges aient la même épaisseur des 2 côtés.</p> <p>2° Cas du cabriolet :</p> <p>Engager les carottes avant présentation de la caisse sur le marbre (voir Pl. 13 A). Les carottes ne doivent pas désaffleurer des faces intérieures des supports. Procéder ensuite comme pour une caisse de berline ou de break. Pour la dépose de la caisse après réparation, placer les carottes comme indiqué Pl. 13 A. Dégager la caisse et sortir les carottes.</p>	
4	<p>Présenter la carotte de centrage (727) dans le support fixe (711) et le boîtier (725), intercaler la jauge (730) ou (731).....</p>	
5	<p>Présenter la 2° carotte de centrage (727) dans le support mobile (710), intercaler la jauge (730) ou (731).....</p> <p>Si la carotte de centrage ne peut être mise en place, il faut déplacer le support (710), pour cela : desserrer légèrement les vis fixant le support sur le marbre (il ne faut pas que le support bascule), agir sur les vis de réglage (L) pour déplacer le support entre les glissières (719).....</p> <p>NOTA. — Un axe d'un alésage AR peut par construction passer à 5 mm de l'axe de l'autre alésage, les deux axes étant parallèles.</p> <p>Après réglage du support, bloquer les vis le fixant sur le marbre.</p>	

		OUTILLAGE
6	<p>Mettre les douilles-écrous (734) dans les supports des cylindres de suspension, présenter les broches d'alignement (732) dans les douilles (734) et les visser à fond. A ce point, les broches doivent être au contact des grains (733).....</p> <p>Mettre la caisse en place à l'AV (voir Pl. 12 et 12 A).</p>	
7	<p>Placer sur la traverse (712) les cales d'épaisseur (718). Laisser reposer la caisse par les supports (714) sur les cales (718).....</p> <p>Mettre en place les carottes de centrage (728) dans les supports (715) et dans les guides des supports (714).....</p> <p>Si les carottes de centrage ne peuvent être mises en place, il faut déplacer la traverse (712) entre ses glissières (713).....</p> <p>En effet, la distance entre les essieux AV et les essieux AR peut varier de ± 5 mm par rapport à la cote nominale.</p> <p>Après réglage de la traverse et mise en place des carottes, serrer les vis fixant les supports (714) sur la traverse.....</p>	
8	<p>Présenter le gabarit (751/752) de centrage des pieds AV inférieurs de caisse. Le fixer sur la traverse (712). Présenter le masque (752) en face des centrages d'aile AV. Bloquer le masque (752) sur son support (751)</p> <p><i>NOTA. — Par construction les cotes d'entraxe des guides d'ailes AV peuvent varier de ± 2 mm par rapport à la cote normale.</i></p> <p><i>Un trait repère sur l'axe vertical indique la position correspondante à la cote nominale.</i></p>	

OUTILLAGE

- Pour tenir compte des transformations apportées à nos véhicules, il faut apporter les modifications suivantes aux équipements de marbre vendus avant le 1^{er} janvier 1960
- 1 **Modification pour montage des caisses série « Break commercial ».**
 Sur ces modèles, les butées de débattement AR ont été modifiées. La distance entre butées est diminuée (voir Pl. 13 B).....
 Ceci nécessite une modification des supports AR : lamer la face intérieure AR des 2 supports comme indiqué Pl. 13 B
- 2 **Renforcement de la traverse AV.**
 Pour certains travaux de redressage de l'unit AV de caisse, il faut prendre appui sur l'extrémité de la traverse, ce qui risque de la déformer.
 Réaliser 2 renforts (754) et 4 vis épaulées (756-757) comme indiqué Pl. 20 A
- 3 **Support en bout de traverse.**
 Pour assurer un appui correct au vérin, réaliser un support (755) comme indiqué Pl. 20 C et le monter sur la traverse comme indiqué Pl. 20 B, fig. 3.....
- 4 **Entretoises des bossages inférieurs des supports AV.**
 Jusqu'à avril 1958, les 2 bossages supérieurs étaient décalés de 2 mm par rapport aux bossages supérieurs (voir Pl. 20 C, fig. 1)
- 5 **Cale de remplissage des supports AV (714).**
 Pour éviter la déformation des supports (714) lors des travaux de redressage, il est recommandé d'introduire la cale représentée (Pl. 20 B, fig. 2) dans le corps du support (714)
- 6 **Gabarit de centrage d'ailes AV.**
 La première série de marbre a été livrée avec 2 supports (716-717) et 4 broches (720-721) pour alignement des centrages d'ailes AV et positionnement des pieds inférieurs AV
- 7 **Utilisation de l'équipement pour montage des caisses de la série « cabriolet ».**
 Les caisses de cabriolet se montent sur le marbre. Toutefois, il faut raccourcir les carottes AR de 60 mm afin de permettre le passage de l'AR de caisse. Engager les carottes avant présentation de la caisse sur le marbre (voir Pl. 13 A). Les carottes ne doivent pas désaffleurer la face intérieure des supports
- Pour la dépose de la caisse, placer les carottes comme indiqué sur la Pl. 13 A

		OUTILLAGE
	<p>Depuis septembre 1962, les coins inférieurs (A voir Pl. 20 E) de l'unit AV de caisse ont été renforcés, la tôle de fond de caisse forme un congé important en cet endroit.</p> <p><i>Il ne faut absolument ni entailler ni découper cette tôle.</i></p> <p>Cette modification oblige à modifier les équipements de marbre (voir Pl. 20 E).</p>	
1	<p>Relever sur le montage la cote existante (voir fig. 2) entre le support AV (714) et le guide (715). Celle-ci doit être de 17 mm. Si elle est inférieure, il est nécessaire de modifier les guides (715) comme indiqué (fig. 3)</p>	
2	<p>Modifier les supports AV (714) :</p> <p>a) Couper une partie du socle du support et du bossage inférieur comme indiqué fig. 4.....</p> <p>b) Réaliser les encoches comme indiqué fig. 4 « en a » en débouchant les trous $\varnothing = 20$ mm vers l'extérieur du support.....</p> <p>c) Réaliser 8 entretoises comme indiqué fig. 4</p> <p>d) Présenter ces entretoises sur les supports AV (714). Les souder par 3 points, à l'arc sur les bossages des supports (en « b »).....</p> <p>NOTA. — Pour aligner les alésages passer une tige de $\varnothing = 20 + \begin{smallmatrix} 0,05 \\ 0 \end{smallmatrix}$ dans les bossages et les entretoises.</p> <p>e) Si nécessaire accentuer les chanfreins pour le passage du gousset de renfort de l'unit AV de caisse</p>	
3	<p>Modifier la traverse porte-supports AV (712) en perçant 4 trous supplémentaires $\varnothing = 22$ mm comme indiqué fig. 5</p>	
4	<p>Modifier les 6 broches mâles (722) comme indiqué fig. 7</p>	
5	<p>Modifier les 2 broches femelles (723) comme indiqué fig. 6</p>	

OUTILLAGE

CONTROLE DE L'UNIT AR.

1 Mettre en place la caisse à l'AV (voir Op. D 620-C § 7).....

2 **Mettre en place la caisse à l'AR (voir Pl. 13).**

Monter les boîtiers (725 et 726) dans les alésages recevant les boîtiers de roulement de bras. Fixer les boîtiers en serrant les écrous des 3 vis prisonnières dans les longerons. Serrer ensuite les écrous (729) par l'intérieur du coffre. Présenter une carotte AR (727) dans le support gauche (711) en intercalant la cale (730) ou (731). S'il y a lieu déplacer la traverse AV (712) en agissant sur la vis de poussée des réglettes (713) (voir Pl. 12). La carotte doit coulisser même un peu dur dans les alésages du support et du boîtier.....

3 Présenter la carotte AR (727) dans le support droit (710). Si la carotte ne peut être mise en place, déplacer le support dans les glissières (719) pour permettre l'introduction de la carotte dans l'alésage du boîtier (726) : pour cela : desserrer légèrement les vis fixant le support sur le marbre (il ne faut pas que le support bascule) agir sur les vis de réglage (L) pour déplacer le support entre les glissières. La carotte doit coulisser même un peu dur, dans les 2 alésages (support et boîtier).....

Si l'une ou les 2 carottes ne peuvent être mises en place l'unit AR est faussé.....

Contrôle des supports de cylindre de suspension (voir Pl. 13).

Présenter dans les alésages des supports de cylindre de suspension AR les douilles écrous (734) et visser dans celles-ci les broches (732). Les broches doivent être au contact des grains (733) des supports AR et être dans l'axe de ces grains. Les broches (732) doivent en outre plaquer sur les douilles (734).....

CONTROLE DE L'UNIT AV (voir Pl. 12 et 12 A).

4 Fixer les supports (714) droit et gauche à l'emplacement des supports de bras d'essieu.....

NOTA. — *Pour les voitures sorties jusqu'en avril 1958 et dont les bossages supérieurs sont décalés de 2 mm par rapport aux bossages inférieurs, il n'est pas nécessaire d'intercaler d'entretoises (voir Pl. 12 A).*

Depuis avril 1958 pour pouvoir utiliser les supports AV (714), il est nécessaire pour compenser ce décalage d'interposer les entretoises (750).

Visser d'abord les broches inférieures (722) et (723) et les bloquer. Visser ensuite les broches supérieures (722) et les bloquer.....

La caisse étant brochée de l'AR et les cales d'épaisseur (718) introduites sous les supports AV (714), les 2 carottes (728) doivent passer même juste, dans les alésages des guides (715) et des supports (714).....

NOTA. — *Si les carottes de centrage ne peuvent être mise en place, il faut déplacer la traverse (712) entre ses glissières (713). En effet la distance entre les essieux AV et les essieux AR peut varier de ± 5 mm par rapport à la cote nominale.*

		OUTILLAGE
5	<p>Contrôle de l'alignement des relais (voir Pl. 15).</p> <p>Présenter dans les alésages du relais de direction la barre d'alignement (2632-T) qui doit passer librement dans les 2 alésages.....</p> <p>Vérifier des 2 côtés la position relative de l'alésage du relais de direction « a » et du 5^e trou de fixation « b » du support de bras d'essieu AV à l'aide du gabarit MR-3454-110.....</p>	<p>Barre d'alignement 2632-T</p> <p>Gabarit MR-3454-110</p>
6	<p>Contrôle des centrages d'aile AV (voir Pl. 12).</p> <p>1^{er} CAS (Valable pour équipements vendus jusqu'à janvier 1960).</p> <p>a) Présenter sur la traverse AV (712) les 2 supports (716-717).....</p> <p>Présenter dans les supports (716-717) les broches inférieures (721) et les broches supérieures (720). Les pousser à fond.....</p> <p><i>NOTA. — Ces broches ont un jeu important dans les alésages des supports afin d'absorber les tolérances de position des pieds de centrage d'ailes AV. Les broches doivent pouvoir s'engager sur les pieds de centrage.</i></p> <p>Contrôler chaque pied AV à l'aide du gabarit 2631-T (voir Pl. 15). Présenter le gabarit sur la caisse, l'alésage doit s'engager sur le goujon « c » et le centrage dans le trou pilote « d ».....</p> <p>2^e CAS (Valable pour équipements vendus depuis janvier 1960). (Voir Pl. 12 A) :</p> <p>b) Présenter sur la traverse AV (712) le gabarit (751-752) de centrage, du côté non accidenté de la voiture.....</p> <p>Déplacer la partie mobile (masque) du gabarit pour faire pénétrer les centrages d'ailes AV dans les encoches prévues. Bloquer la partie mobile à l'aide de la vis supérieure.</p> <p>Placer le gabarit du côté accidenté sur la traverse AV (712). Les centrages d'ailes doivent se loger dans les encoches si le pied AV inférieur n'est pas déformé.</p>	<p>Gabarit 2631-T</p>
7	<p>Positionnement d'un pied AV inférieur.</p> <p>Il est possible de positionner un pied AV inférieur en se servant du gabarit (751-752).</p> <p>a) Soit en reportant du côté accidenté la cote relevée sur l'autre côté (voir § 7).</p> <p>b) Soit en positionnant le gabarit à la cote nominale (un trait repère sur l'axe vertical détermine la position correspondante du masque mobile).</p>	
8	<p>Contrôle de l'unit AV de caisson (voir Pl. 15 et 16).</p> <p>Ce contrôle peut se faire lorsque la voiture est sur le marbre ou le véhicule à terre.....</p> <p>Présenter de chaque côté de la voiture sur l'unit AV de caisse et sur l'unit AV de caisson le gabarit MR-3454-140, les 2 tétons de positionnement en place dans les trous « e », le gabarit doit plaquer sur toute sa longueur.....</p> <p>Présenter sur les 2 longerons de l'unit AV de caisson une traverse AV de roue de secours (D 741-7) servant de gabarit d'écartement. S'assurer que les vis de fixation peuvent se mettre en place.</p>	<p>Gabarit MR-3454-140</p>

OUTILLAGE

Nous vous indiquons (voir Pl. 75-75 A et 76) le système de remorquage et levage des voitures ID 19 et DS 19 à l'aide des chaînes MR-3319-20

Le remorquage peut se faire même si la voiture est en position basse.

En aucun cas, vous ne devez vous accrocher aux anneaux fixés sous la caisse à l'AV et à l'AR, ni lever par les longeronnets AV.

Afin d'éviter les détériorations sous la caisse, il est indispensable d'intercaler entre la voiture et le madrier (4), un matelas formé par des sacs ou du caoutchouc en « a » (élément de vieux pneumatiques par exemple)

NOTA. — Depuis septembre 1962, la tôle d'habillage d'unit AV de caisson a été modifiée.

Il est possible de remorquer la voiture sans détériorer la tôle d'habillage en pratiquant comme auparavant, les madriers et les « matelas d'amortissement » étant placés comme indiqué Pl. 75 A.

REMARQUE. — La hauteur H est variable d'un véhicule à l'autre. La longueur des chaînes est fonction de cette hauteur.

Dans l'exemple choisi, $H = 700$ mm.

Les longueurs des chaînes sont les suivantes :

Chaîne A sous voiture :

900 mm + crochet (1) + 2 maillons (3).

Chaîne B de levage :

792 mm + 1 maillon (3) + 1 anneau rond supérieur.

NOTA. — Il faut adopter une chaîne correspondante aux normes 12 CNM 601 dont les dimensions des maillons sont :

longueur = 3 fois le diamètre du fil, soit : 36 mm,

largeur = 1,3 fois le diamètre du fil, soit : 15,6 mm.

Chaînes MR-3319-20

		OUTILLAGE
	L'attelage doit répondre aux conditions suivantes :	
	1° Le poids total en charge de la remorque ne doit pas dépasser :	
	a) 850 kg pour les berlines ID 19 sorties jusqu'en septembre 1961	
	b) 1 000 kg pour les berlines ID 19 sorties depuis septembre 1961	
	les berlines DS 19	
	les ID break tous types	
	2° La répartition des charges sur la remorque doit être telle que l'attelage soit légèrement en appui sur le crochet (environ 30 kg)	
	3° La remorque doit être équipée d'un système de freinage	
	PRÉPARATION.	
1	Dégarnir le fond du coffre sur 150 mm environ en partant de l'AR	
2	Dégarnir les longerons D et G de l'unit AR du caisson dans la partie basse sur 200 mm environ en partant de l'AR	
3	Déposer la tôle de protection de commande de correcteur AR	
4	Aplatir les nervures de la tôle de fond de coffre dans la zone de repos de la plaque de fixation de l'entretoise AR (voir Pl. 74)	
5	Réaliser les différentes pièces du montage (voir Pl. 73 et 74) :	
	a) L'attelage (ensemble n° 2), à l'aide des tubes (A) et (B), l'entretoise AR (C) et la plaque de fixation de rotule (D)	
	Les dimensions de la plaque (D) peuvent varier suivant le modèle de rotule employé.	
	b) Le renfort de fixation AR (ensemble n° 3) à l'aide des équerres de fixation (E), du tube (G), et de la plaque de fixation (F)	
	c) La contre-plaque de fixation (H) et les cales (J)	
	MONTAGE.	
6	Repérer l'axe longitudinal de la tôle de fond de coffre. Tracer et percer les trous pour la fixation AR de l'attelage (voir Pl. 74)	
7	Mettre le renfort de fixation AR (ensemble 3) en place dans la malle. Présenter l'attelage (ensemble 2) et le fixer à l'AR	
8	Contrepercer la caisse pour la fixation du tube (A) de traction, et les longerons pour la fixation des équerres (E) du renfort intérieur	
9	Fixer le tube de traction. Placer la contre-plaque (H) à l'intérieur du coffre	
	Fixer les équerres du renfort arrière. Mesurer le jeu existant entre le dessous des équerres et les longerons et interposer des cales (J) en quantité suffisante	
10	Garnir le coffre	
11	Monter la tôle de protection de commande du correcteur AR	

OUTILLAGE

L'attelage doit répondre aux conditions suivantes :

- 1° Le poids total en charge de la remorque ne doit pas dépasser 1 000 kg;
- 2° La répartition des charges sur la remorque doit être telle que l'attelage soit légèrement en appui sur le crochet (environ 30 kg);
- 3° La remorque doit être équipée d'un système de freinage.

PRÉPARATION (voir Pl. 77, 78 et 79).

- | | | |
|---|---|----------------------------------|
| 1 | Déposer le pare-chocs AR, déposer le support et les ailes AR
Déposer les renforts du pare-chocs.
<i>Sur les voitures sorties avant septembre 1962, déposer la tôle inférieure.</i> |
.....
..... |
| 2 | Préparer l'attelage :
a) Façonner un attelage comme indiqué Pl. 77 et 78
b) Usiner une rotule comme indiqué Pl. 77, fig. 2
c) Monter cette rotule sur l'attelage |
.....
..... |
| 3 | Préparer un support d'échappement (voir Pl. 78, fig. 4) | |
| 4 | Préparer dans de la tôle de 3 mm d'épaisseur, des renforts intérieurs de fixation (voir Pl. 79, fig. 2). | |
| 5 | Dans de la tôle de 0,8 mm d'épaisseur, préparer 2 profilés de protection de câbleries électriques (voir Pl. 79, fig. 3) | |
| 6 | Préparer le pare-chocs :
a) Avec les 2 extrémités du support d'origine, préparer 2 supports comme indiqué Pl. 79, fig. 1 (ne pas déformer l'extrémité existante)
b) Dans le pare-chocs, couper 2 éléments de longueur développée $l = 315$ mm (voir Pl. 77, fig. 1).
<i>Sur les voitures sorties avant septembre 1962 couper également la tôle inférieure.</i>
Dans ces éléments percer les trous « a » pour fixation sur le support et les trous « b » pour fixation des renforts |
.....
.....
..... |
| 7 | Déposer les strapontins et les tôles de plancher | |
| 8 | Déposer les tôles de protection des faisceaux AR | |
| 9 | Dégager les faisceaux et dégarnir | |

		OUTILLAGE
10	Mettre les renforts intérieurs en place et contrepercer la caisse.....	
11	Présenter l'attelage et le fixer : — sur l'arrière de la caisse à l'aide des vis de fixation (1) de la charnière de porte inférieure .. — sur le fond du coffre à l'aide des vis d'assemblage (2) des renforts intérieurs	
12	Du dessous de la voiture, contrepercer à $\varnothing = 9,5$ mm les trous de fixation latérale de l'attelage dans la caisse et les renforts intérieurs	
13	Fixer à l'aide des vis (5) l'attelage aux renforts intérieurs	
14	Supprimer la patte de fixation de l'échappement soudée sur le longeron	
15	Mettre en place le support du ou des tubes d'échappement (voir Pl. 77) sur la vis supérieure AR de fixation du renfort intérieur G (voir Pl. 77, fig. 1). Si nécessaire, encocher la tôle support de bavette à la demande	
16	Fixer les lames support de pare-chocs sur la voiture	
17	Fixer les renforts sur les pare-chocs	
18	Fixer les pare-chocs sur la voiture	
19	Mettre les faisceaux électriques en place. Présenter les tôles de recouvrement ainsi que les profilés de protection (4) (voir Pl. 77, fig. 4)	
	Couper les tôles de recouvrement d'origine au ras des profilés de protection et les fixer	
20	Monter les ailes et connecter les faisceaux	
21	Garnir la caisse, mettre en place les strapontins et les tôles de plancher.....	
	REMARQUES : — Suivant le modèle de rotule choisi, il peut être nécessaire de prévoir une découpe dans la plage AR du hayon inférieur AR. — Pour le montage sur le modèle « Break familiale » il est nécessaire de déposer le réservoir d'essence.	

OUTILLAGES

1

LAVAGE

Les différents « shampooings » utilisés dans les stations-service sont suffisant pour nettoyer totalement la carrosserie.

Toutefois un excellent rinçage est nécessaire.

Les produits « saponités » ou genre « Teepol » du commerce donnent eux aussi de très bons résultats si leur application est suivi par un bon rinçage à l'eau claire.

Les taches de goudron disparaissent à l'aide de la plupart des produits spécialisés du commerce en respectant le mode d'emploi indiqué sur les bidons.

Le Xylène donne aussi de très bons résultats.

Après nettoyage et séchage une application de produits à base de silicones protège la peinture

Toutefois cette application ne doit se faire que 2 ou 3 fois par an.

Suivre le mode d'emploi indiqué sur les bidons.

2

DÉTACHAGE : GARNITURES ET TISSUS

Les tissus d'habillage des voitures DS et ID 19 reposent :

a) Soit sur un caoutchouc mousse, genre Dunlopillo.

b) Soit sur une ouate de garnissage.

Quel que soit le support du tissu il faut :

Proscrire l'emploi de l'acétone, du trichloréthylène et leurs dérivés qui attaquent le tissu.

Tous les produits de détachage sont inflammables. Ne jamais les utiliser à chaud.

Ne pas sécher au fer à repasser pour éviter de détériorer le tissu.

Pour éviter la formation d'auréoles il faut :

a) Brosser soigneusement la partie à détacher ;

b) Changer fréquemment le chiffon servant au nettoyage ;

c) Si les taches à éliminer sont de quelque importance, il est préférable de nettoyer toute la pièce.

Pour éviter d'imprégner le support (caoutchouc ou ouate) ne détacher qu'avec des tampons essorés (même en cas d'utilisation d'eau pure ou additionnés de solvant).

Si le support est en caoutchouc mousse, cette dernière précaution est encore plus importante ; le caoutchouc mousse forme éponge et retient longtemps le produit employé.

D'autre part, le caoutchouc est attaqué par l'essence et les hydrocarbures (il gonfle et devient collant).

1° Taches de sucre.

Sur tous coloris : employer de l'eau à 50° C environ, additionnée de savon. Frotter avec un chiffon propre et rincer.

Insister sur les taches pouvant subsister sur les tissus de coloris clairs.

OUTILLAGE

2° Taches d'huile moteur.

Frotter avec un chiffon propre imbibé d'alcool dénaturé jusqu'à disparition des taches. Sur les tissus clairs, en cas de détachage imparfait terminer par un léger frottement d'un chiffon imbibé d'essence F.

3° Taches de rouge à lèvres.

Un léger frottement avec un chiffon imbibé d'alcool dénaturé fait immédiatement virer le rouge en rose pâle.

Pas de possibilité de suppression de la tache subsistant.

4° Goudrons et cambouis.

Interposer un tissu de coton absorbant (coton gratté, suédine) entre le tampon imprégné d'essence F et la tache.

Recommencer l'opération en changeant de chiffon, pour que celui-ci ne soit jamais saturé de goudron.

Lorsque la presque totalité du goudron a été éliminée, terminer en frottant directement les taches restantes avec un tampon propre imbibé d'essence F.

Sur les tissus de teinte claire (champagne, gris rosé, gris pavillon) il reste des traces jaunâtres.

Sur les tissus de teinte foncée, la tache doit disparaître.

5° Taches de liquide spécial pour commandes hydrauliques.

Frotter avec un chiffon imbibé d'alcool dénaturé.

Sur les tissus de teinte claire, il peut rester de très légères marques visibles.

Sur les tissus de teinte foncée : la tache doit disparaître.

6° Taches de chocolat.

Si les taches sont humides, laisser sécher puis frotter jusqu'à disparition des taches avec un chiffon propre imbibé d'eau additionnée d'un agent mouillant (Ex. : Teepol).

Valable pour toutes teintes de tissus.

7° Taches de verdure.

Dans l'ensemble assez difficiles à faire disparaître.

Supprimer les taches par simple frottement avec un chiffon imbibé d'alcool dénaturé.

8° Crasse (poussières agglomérées par la sueur).

Brosser vigoureusement à sec pour éliminer les poussières.

Nettoyer en frottant avec un chiffon propre imbibé d'eau additionnée d'un agent mouillant (Ex. : Teepol).

OUTILLAGE

Rincer à l'eau claire.

Brosser, après séchage, pour redresser le poil du tissu.

Il est aussi possible de frotter la partie à nettoyer avec un chiffon imbibé d'essence F, en évitant de laisser à l'essence le temps de pénétrer dans le caoutchouc mousse.

Si nécessaire répéter plusieurs fois l'opération sur l'ensemble de la pièce, jusqu'à obtention d'une surface propre.

9° **Taches de boue et poussière.**

Dans le cas de taches de boue, brosser après séchage. Si les marques subsistent, frotter avec de l'eau additionnée d'un agent mouillant. (Ex. : Teepol).

10° **Taches de sang.**

Frotter à l'aide d'un chiffon imbibé d'une solution composée de :

1 partie d'ammoniaque (alcali).

2 parties d'eau.

Au cas où des taches brunâtres subsisteraient, les éliminer en frottant avec de l'eau oxygénée à 20 ou 30 volumes.

NOTA. — *Ne pas trop insister car l'eau oxygénée mange les couleurs. N'employer cette solution que sur teintes claires.*

11° **Taches d'encre.**

a) **Encre grasse** (stylo à billes).

Taches légères.

Frotter doucement avec un chiffon imbibé d'alcool dénaturé en insistant sur les traces rebelles, jusqu'à complète disparition.

Taches importantes.

Enlever l'excédent d'encre avec un chiffon propre et sec, sans craindre d'augmenter la surface de la tache et de former des bavures, si la tache est encore humide.

Poser un chiffon propre et sec sur la tache et à l'aide d'un second chiffon imbibé d'alcool, frotter sur le premier, changer très fréquemment ce dernier dès qu'il a absorbé un peu d'encre.

NOTA. — *Ne pas procéder avec beaucoup d'alcool en une seule fois, ce qui aurait l'inconvénient de faire pénétrer l'encre dans le tissu et jusque dans l'ouate ou le caoutchouc mousse.*

Terminer le détachage des bavures éventuelles par frottement d'un chiffon propre imbibé d'alcool à même le tissu.

b) **Encre à stylo** (Type Watermann).

Frotter le tissu avec un chiffon imbibé de la solution suivante :

1 partie d'ammoniaque (alcali).

2 parties d'eau.

Insister jusqu'à disparition complète de la tache.

OUTILLAGE

c) *Encre noire ordinaire.*

Taches légères.

Même méthode que pour l'encre à stylo (voir § b).

Taches importantes.

Même méthode que pour l'encre à stylo (voir § b).

Toutefois l'élimination de la tache est plus difficile et il y a souvent persistance de traces ou d'auréoles.

NOTA. — *Tous les produits employés pour le détachage des garnitures et tissus ; alcool dénaturé (alcool à brûler), essence F (essence à détacher ou essence de teinturier) sont en vente chez tous les marchands de couleur et droguistes.*

3

DÉTACHAGE DU PAVILLON PLASTIQUE.....**A. — Pavillon non peint, détachage extérieur.**

1° Préparer la solution suivante :

Xylène dans la proportion de 40 %.

Essence F dans la proportion de 40 %.

Buthanol ou alcool méthylique dans la proportion de 20 %.

2° Frotter la tache à l'aide d'un chiffon imbibé de la solution.

NOTA. — *Dans la plupart des cas les taches disparaissent au trichloréthylène. Toutefois éviter de mouiller le boîtier de feu indicateur de direction avec le chiffon imbibé de trichloréthylène.*

B. — Détachage du flock intérieur.

a) Dans presque tous les cas (beurre, corps gras, huile moteur propre, confiture, chocolat), il faut :

1° Frotter légèrement les parties tachées à l'aide d'un tampon d'ouate mouillé de Teepol pur.

2° Rincer abondamment avec un tampon d'ouate mouillé d'eau claire.

3° Laisser sécher.

b) Taches de cambouis.

1° Dépoussiérer préalablement la zone tachée.

2° Imbibé un chiffon propre de trichloréthylène et faire buvard sur la tache de cambouis.

3° Répéter l'opération autant de fois qu'il sera nécessaire jusqu'à disparition presque totale de la tache.

4° Finir en frottant légèrement à l'aide d'un chiffon propre toujours imbibé de trichloréthylène. Laisser sécher.

	OUTILLAGE
<p>c) Traces de poussière.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1° Passer un jet d'air comprimé sur l'auréole. 2° Brosser ensuite les traces restantes à l'aide d'une brosse propre à poils raides. S'il reste encore une auréole : 3° Préparer une solution composée de 1 % de Teepol pour 99 % d'eau. 4° Frotter légèrement les parties tachées à l'aide d'un chiffon propre imbibé du mélange. Insister sans appuyer. 5° Rincer à l'aide d'un chiffon propre imbibé d'eau claire. Laisser sécher. <p>d) Auréoles d'eau.</p> <p>Difficiles à faire disparaître.</p> <p>Procéder comme indiqué au § 3 (Traces de poussière) avec une solution eau et Teepol.</p>	
<p>4 PROTECTION DES CHROMES ET ACIER INOX</p> <p>NOTA. — <i>Les chromes et acier inox sont enduits d'une fine couche de polish aux silicones qui les met à l'abri de la corrosion atmosphérique pendant les premiers mois.</i> <i>Pour assurer leur bonne conservation il est recommandé d'appliquer environ tous les 3 ou 4 mois, une couche de produit à base de silicones genre « Car-Plate » ou « Abel 54 ».</i></p> <p>Pour cela :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1° Nettoyer les chromes. 2° Essuyer soigneusement les chromes. 3° Les frotter légèrement avec un chiffon ou un tampon de coton à lustrer imprégné du produit. 	
<p>5 ENTRETIEN D'UNE LUNETTE AR EN PLEXIGLAS</p> <ol style="list-style-type: none"> 1° Laver la glace à grande eau au jet <i>Ne pas la frotter pour ne pas créer de rayures.</i> 2° Bien laisser sécher la glace avant de commencer l'opération d'entretien. 3° Imbibé du produit à polir « Plexipol » ou « Plexi n° 1 (Abel) », un tampon de très bonne ouate à lustrer non pelucheuse. 4° Frotter les faces intérieure et extérieure de la glace de haut en bas ou de long en large à l'aide de ce tampon. <p>NOTA. — <i>Ne pas frotter en tournant.</i></p>	

OUTILLAGE

5° Après polissage, imbiber de « Siliplex » ou « Plexi n° 2 (Abel) », un tampon de très bonne ouate à lustrer non pelucheuse.

Ce produit sert à « désélectriser » la glace afin que les poussières n'y collent pas.

Frotter la glace sans appuyer, de haut en bas ou de long en large à l'aide de ce tampon.

NOTA. — *Ne pas frotter en tournant.*

REMARQUE. — Le plexiglas est plus ou moins attaqué par certains produits chimiques tels que : l'alcool, les cétones, le benzène, le toluène, le liquide spécial pour frein, l'essence (lorsqu'elle contient du benzol ou du plomb tétraétyle).

Eviter de mettre ces produits en contact avec le plexiglas de la lunette AR.

6 COULISSEMENT DES GLACES DE PORTES.....

Afin de faciliter le coulisement des glaces sur les caoutchoucs d'étanchéité des portes, faire tous les 6.000 kilomètres environ, une application de 2 couches de « Lissapret » à environ 30 secondes d'intervalle. Etendre le produit à l'aide d'un tampon de coton à lustrer.

7 ANTICORROSION.

a) Il est possible de faire disparaître les taches de rouille en utilisant la « Jenolite RR N/B » :

1° Lorsque cela est possible et dans le cas de gros points de rouille ou d'écailles importantes, enlever ceux-ci à l'aide d'une brosse métallique ou de papier abrasif.

2° Appliquer au chiffon ou au pinceau la solution pure (non diluée) de « Jenolite RR N/B ».

NOTA. — *Pour les surfaces facilement accessibles et pour accélérer l'action de la Jenolite sur les pièces très rouillées, il est conseillé d'employer la brosse métallique.*

3° Laisser la solution de Jenolite opérer pendant 15 à 30 minutes environ. Essuyer et sécher ensuite avec des chiffons.

S'il reste encore des traces de rouille une seconde application pourra être faite dans les mêmes conditions.

4° Lorsque la surface traitée est propre et sèche (environ 24 heures), il est possible d'enduire et de peindre.

NOTA. — 1° *Il ne faut pas rincer à l'eau la surface traitée, comme il est parfois nécessaire de le faire avec certains produits.*

2° *La Jenolite RR N/B s'emploie sur métaux ferreux; elle est teintée en mauve. Il existe d'autres produits Jenolite pour métaux non ferreux qui, eux, sont de coloration verte.*

b) On peut également employer le RUST'OL. L'utiliser suivant les indications portées sur l'emballage.

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 22).

- 1 Pointer et percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) l'unit AV de caisse de l'unit AV de caisson.
(en AB-BC et symétriquement en A'B'-B'C')
- 2 Faire sauter les points de soudure (burin à dégrafer)
(en DE-DF-F C' et symétriquement en D'E'-D'F'-F'C')
- 3 Dessouder (burin à dégrafer) les traverses (1) (voir fig. 2), des flasques droit et gauche de l'unit
(en K et symétriquement en K')
- 4 Couper (chalumeau) la traverse AV (2)
(en GH)
- 5 Terminer la séparation des tôles (burin à dégrafer), dégager l'unit

PRÉPARATION (voir Pl. 22).

- 6 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 7 Déposer la bande de tôle de la traverse AV restant soudée sur la traverse (2) (burin à dégrafer).
(en GH)
- 8 Nettoyer les bords des tôles (disque abrasif) où doivent être effectués les points de soudure
- 9 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf

POSE (voir Pl. 22).

- 10 Présenter l'unit AV de caisson, le fixer provisoirement sur l'unit AV de caisse à l'aide de serre-joints
- 11 Présenter le gabarit (gabarit MR-3454-140, voir Pl. 15) sur un côté de l'unit pour le positionner...
Présenter ensuite le gabarit sur l'autre côté, le brider sur les 2 units

Gabarit MR-3454-140

		OUTILLAGE
12	Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout) l'unit AV de caisson sur l'unit AV de caisse (en AB et symétriquement en A'B')..... (en BC et symétriquement en B'C')..... (en DF et symétriquement en D'F')
13	Faire quelques points de brasure de sécurité dans les angles non accessibles avec la pince
14	Braser la tôle de liaison (3) sur la traverse AV (2) (en GH) Braser les traverses (1) sur les flasques droit et gauche (en K et symétriquement en K')
15	Boucher à la brasure les trous précédemment percés pour la dépose (en AB et symétriquement en A'B').....
16	Braser de chaque côté (en ED et symétriquement en E'D')
17	Planer et meuler les soudures
18	Peindre l'élément
19	Insonoriser

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 23).		
1	Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le côté d'unit AV de caisson de l'unit AV de caisse (en AB, AC, CD) (en ED, EF) (en L)
2	Couper (scie à métaux) la traverse AV (en GHK) Ne conserver que la partie de traverse non accidentée
3	Déposer l'élément
PRÉPARATION.		
4	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés NOTA. — L'unit AV de caisson est vendu complet par notre Service des pièces détachées
5	Couper l'élément neuf à la demande et l'ajuster sur l'unit AV de caisson
6	Dégraissier à l'essence ou au white spirit la partie de l'élément de remplacement
POSE (voir Pl. 23).		
7	Présenter l'élément de l'unit AV de caisson, le fixer provisoirement à l'aide de serre-joints
8	Présenter le gabarit (utiliser le gabarit MR-3454-140, voir Pl. 15), le fixer sur l'élément et sur l'unit AV de caisse	Gabarit MR-3454-140
9	Fixer provisoirement l'élément par quelques points de soudure (en AB, AC) Déposer le gabarit

		OUTILLAGE
10	Présenter une traverse AV de roue de secours (voir Pl. 15), s'assurer que les vis de fixation peuvent se visser	
11	Braser la traverse (1) sur le flasque de l'unit (en L)	
	Boucher à la brasure les trous précédemment percés pour la dépose (en AB)	
12	Souder par points le côté d'unit AV sur l'unit de caisse (en AB, AC, ED)	
	Braser (en EF)	
13	Souder (à l'autogène) la traverse AV (en GHK)	
14	Planer et meuler les soudures	
15	Peindre l'élément	
16	Insonoriser	

OUTILLAGES

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 22 A).

- 1 Pointer et percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) l'unit AV de caisse et l'unit AV de caisson.
(en AB-CD et symétriquement en A'B'-C'D').....
- 2 Pointer, percer et dessouder les lignes de points (burin à dégraffer).
(en HG-GF et symétriquement en H'G'-G'F').....
- 3 Pointer, percer et dégraffer (burin à dégraffer) les lignes de points inférieurs assemblant l'unit AV de caisse et l'unit AV de caisson.
(en ED et symétriquement en E'D').....
- 4 Dégager l'unit AV de caisson

PRÉPARATION (voir Pl. 22 A).

- 5 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 6 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf

POSE (voir Pl. 22 A).

- 7 Présenter l'unit AV de caisson, le fixer provisoirement sur l'unit AV de caisse à l'aide de serre-joints.
- 8 Présenter le gabarit (gabarit MR-3454-150, voir Pl. 15 C) sur un côté de l'unit pour le positionner. Présenter ensuite le gabarit sur l'autre côté, le brider sur les 2 units
- 9 Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout).
l'unit AV de caisson sur l'unit AV de caisse.
(en AB et symétriquement en A'B')
- (en CD et symétriquement en C'D')
- (en GF et symétriquement en G'F')
- (en DE et symétriquement en D'E')

Gabarit MR-3454-150

		OUTILAGE
10	Faire quelques points de brasure de sécurité dans les angles non accessibles avec la pince
11	Boucher à la brasure les trous précédemment percés pour la dépose. (en AB et symétriquement en A'B')
12	Braser de chaque côté. (en HG et symétriquement en H'G')
13	Planer et meuler les soudures
14	Peindre l'élément
15	Insonoriser

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 23 A).		
1	Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) l'extension d'unit AV de caisson, de l'unit AV de caisse. (en AB, CD) (en GF et GH) (en EF)
2	Pointer, percer et dessouder les lignes de points (burin à dégraffer) assemblant l'extension à la traverse entretoise. (en JK, LM) (en JL, KM)
3	Déposer l'extension
PRÉPARATION		
4	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
5	Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf
POSE (Voir Pl. 23 A).		
6	Présenter l'extension de l'unit AV de caisson, la fixer provisoirement à l'aide de serre-joints
7	Présenter le gabarit (utiliser le gabarit MR-3454-150, voir Pl. 15 C), le fixer sur l'extension et sur l'unit AV de caisse	Gabarit MR-3454-150
8	Fixer provisoirement l'extension par quelques points de soudure (en AB et CD)
9	Déposer le gabarit
10	Souder par points (soudeuse en bout), ou braser les lignes de points assemblant la traverse entretoise et l'extension. (en JK, LM et en JL, KM)

		OUTILLAGE
11	Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout). l'extension sur l'unit AV de caisse (en AB, CD) (en GF, FE)	
12	Braser la liaison extension et unit de caisse. (en GH).....	
13	Boucher à la brasure les trous précédemment percés pour la dépose. (en AB)	
14	Faire quelques points de brasure de sécurité dans les angles non accessibles avec la pince.....	
15	Planer et meuler les soudures	
16	Peindre l'élément	
17	Insonoriser	

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE		
1	Déposer les 5 vis assemblant la tôle de fermeture d'unit AV de caisson avec la tôle d'habillage	Clé tube 8
2	Déposer les 2 vis de fixation des conduits de refroidissement des disques de frein	Clé tube 8
3	Déposer les 6 vis restantes sur le pourtour de la tôle de fermeture d'unit AV de caisson	Clé tube 8
4	Déposer la tôle de fermeture d'unit AV de caisson	
POSE		
5	Introduire la partie AV de la tôle de fermeture d'unit AV de caisson sous la partie AR de la tôle d'habillage	
6	Présenter les vis assemblant la tôle de fermeture sur la tôle d'habillage. Ne pas bloquer les vis	
7	Centrer correctement la tôle de fermeture et présenter les vis de fixation des conduits de refroidissement des disques de frein. Ne pas bloquer les vis	
8	Présenter les 6 vis de fixation sur le pourtour de la tôle de fermeture d'unit AV de caisson	
9	Bloquer les vis	Clé tube 8

		OUTILLAGE
	<p>NOTA. — <i>Prohiber impérativement le montage par choc qui entraînerait une déformation de l'unit.</i></p>	
1	<p>Enduire la partie lisse de chaque vis, de suif ou à défaut d'huile</p>	
2	<p>Utiliser l'appareil MR-4234 (voir Pl. 17). Présenter la vis par l'intérieur de l'unit. Placer la bague courte C sur l'extrémité filetée de la vis. Visser un écrou $\varnothing = 14$, pas 150 sur la partie filetée dépassante. Serrer cet écrou..... Lorsque l'écrou arrive à fin de filet sur la vis, <i>arrêter le serrage et déposer la bague.</i></p>	Appareil MR-4234
3	<p>Monter sur la vis, la bague longue D. Serrer l'écrou jusqu'à mise en place complète de la vis, dans l'unit. (Le couple de serrage pendant l'emmanchement de la vis est de l'ordre de : 12 m.kg environ)</p>	
4	<p>Déposer la bague D</p>	

OUTILLAGE

*Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.***CONTROLE** (voir Pl. 15).

- 1 Si l'unit AV ne comporte pas de plis importants, présenter le gabarit MR-3454-110. Celui-ci doit passer dans l'alésage de l'axe du relais (*en « a »*) et dans le 5^{ème} trou de fixation (*en « b »*) du support de bras d'essieu AV.....
- 2 Présenter la barre d'alignement 2632-T du relais de direction dans l'alésage du longeron en bon état. Si la barre ne passe pas dans l'alésage de l'autre longeron, celui-ci s'est soulevé.....

Gabarit MR-3454-110

Barre d'alignement 2632-T

PRÉPARATION (voir Pl. 12).

- 3 Fixer les 2 supports extérieurs (714) à l'aide des broches (722 et 723) sur l'unit AV à l'emplacement des demi-essieux.....
- 4 Placer la cale d'épaisseur (718) côté du longeron non accidenté.....
- 5 Sur ce côté de l'unit mettre en place la carotte (728) dans le support (715) et le guide du support (714).....
- 6 Fixer le support (714) et la cale (718) sur la traverse AV (712).....
- 7 Présenter la cale (718) d'épaisseur sur l'autre longeron entre le support (714) et la traverse (712). La cale doit pénétrer sans jeu. Dans le cas contraire, le longeron est soulevé.....
- 8 Placer la traverse (736) sur les 2 longerons (voir Pl. 19). A l'aide de crochets et vérins, réaliser le montage indiqué sur la Pl. 19.....

REDRESSAGE (voir Pl. 12, 19).

NOTA. — *Afin de faciliter le vérinage, il est parfois nécessaire de chauffer les tôles au chalumeau du côté accidenté.*

- 9 Chauffer les arêtes des tôles, intérieurement et extérieurement (voir Pl. 19) (*en AB, AC*).....
- 10 Chauffer, si besoin, la zone d'assemblage plancher et unit AV, à l'intérieur de la caisse.....

		OUTILLAGE
11	Déposer la cale d'épaisseur (718) du côté du longeron accidenté.....	
12	Vériner, il faut dépasser la position de brochage de quelques millimètres.....	
13	Laisser refroidir les tôles en les laissant sous la tension du vérin. Desserrer le vérin après refroidissement.....	
14	Présenter la cale d'épaisseur (718) sous son support. Si le support plaque sur la cale le longeron est en position. Sinon refaire l'opération jusqu'à ce que la carotte passe librement.....	
15	Fixer le support (714) et la cale d'épaisseur (718) sur la traverse AV.....	
16	Présenter la barre d'alignement (737) du relais de direction dans les alésages (« a ») (voir Pl. 15) des axes de fixation de ce dernier. Si la barre passe, l'alignement des alésages est satisfaisant ; sinon, il faut remettre les alésages en ligne.....	
ALIGNER LES ALÉSAGES RECEVANT LES AXES DE FIXATION DES RELAIS DE DIRECTION (voir Pl. 17).		
17	Si les alésages présentent peu de différence entre eux, on peut, à froid, essayer de les remettre en ligne. S'ils présentent une différence importante d'alignement, il faut chauffer légèrement la tôle du longeron autour du bossage de l'axe.....	
18	Monter dans l'alésage à remettre en ligne la broche pour redressage (broche MR-4234-10, voir fig. 2)..... Engager la broche (A) dans l'alésage et la bloquer à l'aide de l'écrou (B).....	Broche MR-4234-10
19	A l'aide de 2 rallonges en tube, dégauchir le bossage dans le sens voulu.....	
20	Déposer la broche et présenter la barre d'alignement 2632-T dans les alésages « a » (voir Pl. 15). Si elle passe dans les 2 alésages, l'alignement est satisfaisant, sinon recommencer l'opération, sans chauffer toutefois..... NOTA. — Si l'on a dû chauffer autour des bossages, il ne faut pas laisser refroidir les tôles avec la barre en place, pour ne pas déformer cette barre.	Barre d'alignement 2632-T
21	Planer les tôles du dessus de longeron.....	

Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.

CONTROLE (voir Pl. 15).

- 1 Présenter la barre d'alignement 2632-T dans les alésages « a » des axes de fixation des relais de direction
- 2 Présenter le gabarit MR-3454-110. Celui-ci doit passer dans l'alésage de l'axe de fixation du relais en « a » et dans le trou supérieur en « b » de fixation du support de bras d'essieu AV.
Si ces conditions sont remplies, l'unit n'est pas déformé. Mais des plis sur le plancher AV ou, sur le dessus ou l'intérieur du brancard indiquent que l'unit n'est pas en bonne position par rapport à la caisse.....

Barre d'alignement 2632-T

Gabarit MR-3454-110

DESSOUDER LES TOLES (voir Pl. 20-21).

- 3 Fixer la caisse à l'AR comme indiqué Op. D 620-C, § 3 et suivants, sur le côté de l'unit ayant reculé
- 4 Pointer, percer les points de soudure fixant l'unit AV à la caisse
(en AB,BC).....
- 5 Découper (burin ravageur) la tôle de l'unit à l'aplomb du longeron
(en CD).....
Découper à l'aplomb du longeron
(en DE,EF).....
- 6 Découper la tôle de plancher le long du longeron
(en FG).....
- 7 Dessouder la tôle de plancher, de l'unit AV (burin à dégrafer)
(en GH).....

REMISE EN POSITION DE L'UNIT (voir Pl. 20).

- 8 Monter l'équerre AV sur le marbre comme indiqué Pl. 20
- 9 Fixer la traverse AV (736) sur l'équerre
- 10 Placer à l'intérieur de l'unit les deux pattes d'ancrage (748 et 749), les maintenir plaquées à l'aide d'un vérin.....
Monter les supports (714) à l'emplacement des supports des demi-essieux, les fixer par les broches (722 et 723). Mettre en place les cales d'épaisseur (718) et laisser reposer les supports sur celles-ci.....

OUTILLAGE

		OUTILLAGE
11	Sur le tourillon du support (714) mettre en place la barre longue (746) et faire passer celle-ci dans le trou de la traverse (736).....	
12	Sur le tourillon de la patte d'ancrage (du côté accidenté) mettre en place la barre courte (747) et la faire passer dans un trou de l'équerre AV. Serrer l'écrou du tourillon du support (714) en intercalant la rondelle plate.....	
13	Visser les clés de serrage 2617-T sur les barres. Serrer simultanément les clés pour tirer l'unit jusqu'à ce que la carotte (728) (du côté non accidenté) pénètre dans le support (714).....	Clés 2617-T
14	Continuer à tirer l'unit, chercher à mettre la 2 ^{ème} carotte (728) (du côté accidenté) dans le support (724), il est utile de dépasser la bonne position de quelques millimètres, afin de tenir compte du retrait des tôles.....	
15	Dévisser les clés 2617-T afin de libérer l'unit.....	
16	Présenter les carottes (728) dans les alésages des 2 supports (714). Elles doivent coulisser librement ou légèrement dur mais à la main. Sinon, corriger à nouveau la position de l'unit.....	
17	Présenter la barre d'alignement 2632-T dans les trous « a » (voir Pl. 15) des axes de fixation des relais. Elle doit passer sans forcer dans les 2 alésages Dans ce cas, l'unit est revenu à sa bonne position et l'on peut ressouder les tôles.....	Barre d'alignement 2632-T
18	Planer les tôles du longeron et du plancher pour supprimer les plis. Si les tôles ne sont pas jointives aux endroits coupés, rapporter une bande de tôle.....	
19	Nettoyer les bords des tôles (disque abrasif) qui seront soudés par points (en BC).....	
20	Souder (à l'autogène) les tôles : (en CD,DE)..... (en EF,FG)	
21	Souder par points (pince à souder) (en AB)	
	Effectuer quelques points de brasure (en AB)	
22	Souder le plancher par brasure ou par points (soudeuse en bout) (en GH)	
23	Planer et meuler les soudures	
24	Peindre les zones de soudure	
25	Insonoriser.....	

		OUTILLAGES
26	<p>Il est possible de remettre en place un côté d'unit AV peu déformé en « poussant » à l'aide d'un vérin hydraulique sur un support AV (714) et en prenant appui sur un des supports AR (710-711). Cette opération évite le dégrafage des tôles, indiqué précédemment, mais nécessite un bon appui du vérin. Il est recommandé pour réaliser cette opération d'introduire dans le corps creux du support (714) une cale de remplissage (voir Pl. 20 B), découpée à la demande pour éviter les déformations des ailes du fer en U de ce support.....</p> <p style="text-align: center;">REDRESSAGE DE L'UNIT (voir Pl. 19 A).</p> <p>Si la caisse est légèrement faussée au droit du support de bras d'essieu, il est possible de redresser les tôles de longeron d'unit AV en procédant comme suit :</p>	
27	Fixer l'AR de caisse sur le marbre.....	
28	Monter les supports AV (714). Ne pas oublier d'intercaler les entretoises (750) pour les caisses sorties depuis avril 1958	
29	<p>Placer la cale (718) sous le support (714) côté non accidenté. Mettre en place la carotte (728) dans le support (715) et le guide du support AV (714)</p> <p>Déplacer si nécessaire la traverse AV (712) entre ses glissières (713) pour mettre la carotte de centrage en place</p> <p>Serrer les 2 vis (753) fixant le support et la cale sur le marbre. Du côté accidenté, mettre en place le support pour travail (755) en bout de la traverse (712). Le fixer à l'aide des vis épaulées (759)</p> <p>Interposer entre ce support (755) et le support (714) le vérin pour redressage</p> <p>Appuyer l'embout du vérin de préférence sur les ailes du support (714) pour éviter les déformations. Dans l'impossibilité, il est prudent de remplir le corps creux du support d'une cale (voir Pl. 20 B) et de s'appuyer sur celle-ci</p> <p>Après vérinage, présenter sous le support (714) la cale (718). Présenter la carotte (728) dans le support (715) et le guide du support AV (714). Elle doit passer librement. Sinon vériner à nouveau jusqu'à complet résultat</p>	
30	<p>Présenter et serrer les 2 vis (753) fixant le support (714) et la cale (718) sur la traverse (712).....</p> <p>Présenter la barre d'alignement (2632-T) dans les alésages du relais de direction et s'assurer qu'elle coulisse librement dans ceux-ci.....</p>	Barre d'alignement 2632-T

OUTILLAGE

Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.

NOTA. — Prendre des précautions pour éviter, en soudant, de mettre le feu au pavillon plastique.

IMPORTANT — Depuis septembre 1962 les coins inférieurs (A voir Pl. 20 E, fig. 1) de l'unit AV de caisse ont été renforcés. Il ne faut absolument pas entailler ni découper la tôle formant les congés, afin de ne pas nuire à la rigidité de l'ensemble.

L'opération D 620-Cb donne les modifications à apporter à l'équipement « Fenwick » pour pouvoir monter correctement ces caisses sur le marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 24-26).

- | | | |
|---|--|--|
| 1 | Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) à l'intérieur ou à l'extérieur de la caisse
(en AA') | |
| 2 | Découper la tôle de fermeture de l'unit (burin ravageur)
(en AB et symétriquement en A'B') | |
| | à l'aplomb du longeron : | |
| | (en BC et symétriquement en B'C') | |
| | (en CD et symétriquement en C'D') | |
| 3 | Couper (burin ravageur) la tôle de plancher de pédale de chaque côté
(en RS et symétriquement en R'S') | |
| 4 | Faire sauter les points de brasure (burin ravageur) assemblant les tôles latérales d'auvent et les tablettes
(en E et symétriquement en E') | |
| 5 | Couper (au chalumeau) la tôle de plancher
(en FGG'F') | |
| | Arrêter la coupe aux longerons | |
| 6 | Couper (au chalumeau) la tôle de plancher le long des longerons
(en FD et symétriquement en F'D') | |
| 7 | Déposer l'ensemble de l'unit (utiliser un palan) | |
| 8 | Faire sauter les points de soudure (burin à dégraffer) des tôles de fermeture des brancards
(en BHID et symétriquement en B'H'I'D') | |

		OUTILLAGE
9	Faire sauter les points de soudure (burin à dégraffer) à l'extrémité des 2 longerons : <i>(en JKL et symétriquement en J'K'L')</i> <i>(en KM et symétriquement en K'M')</i> <i>(en BM et symétriquement en B'M')</i> <i>(en MN et symétriquement en M'N')</i> <i>(en IO et symétriquement en I'O')</i> <i>(en FJ et symétriquement en F'J')</i> <i>(en JP et symétriquement en J'P')</i>
10	Dessouder l'équerre (1) (burin à dégraffer) fixant la goulotte de chauffage (voir Pl. 25).....
11	Dessouder les goussets (2) (burin à dégraffer) des tôles de fermeture extérieure des brancards (voir Pl. 25).....
12	Découper (au chalumeau) les embouts droit et gauche de l'unit, restant dans les brancards <i>(en KJ, KM et symétriquement en K'J', K'M')</i> Déposer ces embouts. Dessouder (burin à dégraffer) la goulotte de chauffage, de l'embout droit (la goulotte doit être réutilisée après remise en forme si nécessaire, cette pièce n'est pas vendue).
13	Dessouder (burin à dégraffer) les goussets (3) des longerons droit et gauche (voir Pl. 25).....
14	Relever la tôle supérieure de fermeture des brancards <i>(en NL et symétriquement en N'L')</i>
15	Déposer le tube passe-fils, du brancard gauche.....
16	Ecarter la tôle des longerons précédemment coupée <i>(en KJ et symétriquement en K'J')</i> NOTA. — Pour lever la caisse, en pivotant autour des carottes il faut passer la chaîne de levage sous la caisse, au milieu, afin de ne pas déformer celle-ci.
17	Lever la caisse.....
PRÉPARATION.		
18	Percer les points de soudure et déposer (burin à dégraffer) les bandes de tôle de l'unit AV restant soudées sur la caisse : <i>(en FG et symétriquement en F'G')</i> <i>(en AB et symétriquement en A'B')</i> <i>(en RS et symétriquement en R'S')</i>

		OUTILLAGE
19	Planer les bords des tôles : (en FG et symétriquement en F'G') (en AA')	
20	Boucher (à l'autogène) les trous percés précédemment (voir § 18)	
21	Nettoyer les bords des tôles (disque abrasif) où doivent être effectué les points de soudure, pour la pose de l'unit.....	
22	Dégraissier à l'essence ou au white spirit, l'unit neuf.....	
POSE (voir Pl. 24-26).		
23	Reformer, si nécessaire, la goulotte de chauffage. La présenter dans l'embout de l'unit, la faire maintenir par un aide et la souder par point (pince à souder).....	
24	Placer la caisse sensiblement horizontale sur le marbre..... Présenter l'unit neuf sur le marbre (à l'aide du palan).....	
25	Monter les 2 vis inférieures de fixation du demi-essieu AV (montage MR-4234, voir Pl. 17) (voir Op. D 741-2).....	Montage MR-4234
26	Présenter les 2 supports AV (714) de l'équipement du marbre sur l'unit. Les fixer à l'aide des broches (722 et 723). Présenter les cales d'épaisseur (718) (voir Pl. 12).....	
27	Présenter l'unit neuf dans la caisse. S'assurer de sa bonne position, par rapport à la caisse (utiliser le gabarit 2631-T, voir Pl. 15). Si besoin, déplacer la traverse AV (712) sur le marbre..... Brider l'unit sur la caisse à l'aide de serre-joints..... Fixer les supports (714) sur la traverse (712). Mettre en place les carottes (728) dans leurs alésages (voir Pl. 12).....	Gabarit 2631-T
28	Faire « plaquer » les bords des tôles devant être soudées	
29	Rabattre les tôles des brancards précédemment relevées (en KLMN et symétriquement en K'L'M'N')	
<p>NOTA. — Si les tôles relevées sont déchiquetées, les remplacer par des éléments découpés dans de la tôle de même épaisseur.</p>		

		OUTILLAGE
30	Rabattre les tôles des longerons de brancard (en KJ et symétriquement en K'J').....
	Faire quelques points de brasure pour les fixer.....
31	De chaque côté, par l'extérieur du brancard, contrepercer quelques trous, sur les goussets (2). Remplir les trous à la brasure pour fixer les goussets (voir Pl. 25).....
32	Souder par points (soudeuse électrique) : (en AA') (en BHI et symétriquement en B'H'I') (en AB et symétriquement en A'B') (en IO et symétriquement en I'O')
33	Souder par brasure : (en FGG'F') (intérieurement et extérieurement à la caisse) (en BCD et symétriquement en B'C'D') (en DF et symétriquement en D'F')
34	Braser de chaque côté à l'intérieur de la caisse (en RS et symétriquement en R'S')
35	Faire quelques points de renfort à la brasure (en AA').....
36	Planer et meuler les soudures.....
37	Peindre l'élément
38	Insonoriser.....

OUTILLAGES

Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.

NOTA. — Prendre des précautions pour éviter, en soudant, de mettre le feu au pavillon plastique.

IMPORTANT. — Depuis septembre 1962 les coins inférieurs (A) (voir Pl. 20 E, fig. 1) de l'unit AV de caisse ont été renforcés. Il ne faut absolument pas entailler ni découper la tôle formant les congés, afin de ne pas nuire à la rigidité de l'ensemble.

L'opération D 620-Cb donne les modifications à apporter à l'équipement « Fenwick » pour pouvoir monter correctement ces caisses sur le marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 24-25).

- 1 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) à l'intérieur ou à l'extérieur de la caisse
(en AA')
- 2 Découper la tôle de fermeture de l'unit (burin ravageur).....
(en AB et symétriquement en A'B')
- à l'aplomb du longeron :
(en BC et symétriquement en B'C')
- (en CD et symétriquement en C'D')
- 3 Couper (burin ravageur) la tôle de plancher de pédale de chaque côté
(en RS et symétriquement en R'S')
- 4 Faire sauter les points de brasure (burin ravageur) assemblant les tôles latérales d'auvent et les tablettes
(en E et symétriquement en E')
- 5 Couper (au chalumeau) la tôle de plancher
(en FGG'F')
- Arrêter la coupe aux longerons
- 6 Couper (au chalumeau) la tôle de plancher le long des longerons
(en FD et symétriquement en F'D')
- 7 Déposer l'ensemble de l'unit (utiliser un palan).
- 8 Faire sauter les points de soudure (burin à dégraffer) des tôles de fermeture des brancards
(en BHID et symétriquement en B'H'I'D')

		OUTILLAGE
9	Dessouder (burin à dégraffer), du longeron et de sa doublure, les éléments de la tôle de plancher (en FDIH et symétriquement en F'D'T'H').....
	Couper ces éléments (burin ravageur) (en FT et symétriquement en F'T').....
	Les déposer
PRÉPARATION.		
10	Percer les points de soudure et déposer (burin à dégraffer) les bandes de tôle de l'unit AV restant soudées sur la caisse : (en FGG'F')
	(en AB et symétriquement en A'B')
	(en RS et symétriquement en R'S')
11	Planer les bords des tôles : (en FGG'F')
	(en AA')
12	Boucher (à l'autogène) les trous percés précédemment (voir § 10).....
13	Nettoyer les bords des tôles (disque abrasif) où doivent être effectué les points de soudure, pour la pose de l'unit.....
14	Dégraisser à l'essence ou au white spirit, l'unit neuf.....
POSE (voir Pl. 24-25).		
15	Sur l'unit neuf : supprimer les embouts (4) (voir Pl. 25, fig. 5 et 6). Pour cela, pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) (en UV, WX, YZ, ZU).....
16	Placer la caisse sensiblement horizontale sur le marbre.....
	Présenter l'unit neuf sur le marbre (à l'aide du palan).....
17	Monter les 2 vis inférieures de fixation du demi-essieu AV (montage MR-4234, voir Pl. 17) (voir Op. D 741-2).....	Montage MR-4234
18	Présenter les 2 supports AV (714) de l'équipement du marbre sur l'unit. Les fixer à l'aide des broches (722 et 723). Présenter les cales d'épaisseur (718) (voir Pl. 12).....

		OUTILLAGE
19	Présenter l'unit neuf dans la caisse. S'assurer de sa bonne position, par rapport à la caisse (utiliser le gabarit 2631-T, voir Pl. 15). Si besoin, déplacer la traverse AV (712) sur le marbre Brider l'unit sur la caisse à l'aide de serre-joints Fixer les supports (714) sur la traverse (712). Mettre en place les carottes (728) dans leurs alésages (voir Pl. 12)	Gabarit 2631-T
20	Faire « plaquer » les bords des tôles devant être soudés	
21	Souder par points (soudeuse électrique) : (en AA') (en BHI et symétriquement en B'H'I') (en AB et symétriquement en A'B') (en IT et symétriquement en I'T')	
22	Souder par brasure : (en FGG'F') (intérieurement et extérieurement à la caisse) (en BCD et symétriquement en B'C'D') (remplir les trous faits à la préparation) (en DF et symétriquement en D'F')	
23	Braser, de chaque côté, à l'intérieur de la caisse : (en RS et symétriquement en R'S')	
24	Faire quelques points de brasure (en AA')	
25	Planer et meuler les soudures	
26	Peindre l'élément	
27	Insonoriser	

OUTILLAGE

Depuis la sortie des voitures DS et ID 19, trois solutions ont été adoptées pour la fixation des supports de bras d'essieu sur l'unit AV de caisse.

1^{er} CAS (voir Pl. 3, fig. 2).

Sur les voitures sorties jusqu'en octobre 1956 les bossages supérieurs de fixation des bras d'essieu étaient déportés de $2 \pm 0,25$ mm par rapport aux bossages inférieurs.

Le 5^e bossage de fixation était déporté de 19 mm par rapport aux bossages inférieurs.

2^e CAS (voir Pl. 3, fig. 3).

D'octobre 1956 à avril 1958, la position des 4 bossages inférieurs est inchangée et le déport reste de $2 \pm 0,25$ mm.

Par contre, le bossage supérieur est déporté de 22 mm au lieu de 19 mm par rapport aux bossages inférieurs.

3^e CAS (voir Pl. 3, fig. 4).

Depuis avril 1958, les 4 bossages inférieurs sont sur le même plan (tolérance $\pm 0,25$ mm).

Le 5^e bossage reste déporté de 22 mm.

Notre Service des pièces détachées ne livre plus que les supports de bras d'essieu nouveau modèle.

1^{er} CAS.

Pour monter ces nouveaux supports sur les caisses sorties avant octobre 1956, il faut monter sur le bossage supérieur la rondelle entretoise de $\varnothing = 17 \times 28$ épaisseur 3 mm vendue sous le n° DS 412-62 et sur les bossages inférieurs le nombre nécessaire de rondelles de $\varnothing = 14,5 \times 28$ épaisseur variable de 0,05 en 0,05 mm vendues sous les nos D 412-81 à D 412-81 p.

2^e CAS.

Monter uniquement les rondelles d'épaisseur D 412-81 à D 412-81 p sur les bossages inférieurs.

3^e CAS.

Depuis avril 1958 le support bras d'essieu se monte directement sur l'unit sans interposer aucune rondelle d'épaisseur

OUTILLAGE

NOTA. — Ces bossages ne sont pas vendus par notre Service des pièces détachées. Les demander au Service MÉTHODES RÉPARATIONS.

Ces bossages ne sont pas terminés d'usinage.

1 Surfacier l'extrémité non percée des 4 bossages
 Percer et aléser à $\varnothing = 16 + \begin{smallmatrix} 0,15 \\ 0 \end{smallmatrix}$ mm le bossage ayant le plus grand diamètre extérieur, percer et tarauder à 14 pas 150 les 3 autres bossages

2 Souder sur l'extérieur des bossages une rondelle d'épaisseur = 3 mm et de \varnothing extérieur = 60 mm respectant la cote = 16 mm indiquée sur la fig. 3, Pl. 17 A.

1^{er} CAS.

3 Si les 4 bossages d'un même côté de l'unité sont dessoudés, il faut nécessairement utiliser l'équipement et le marbre de carrosserie (voir fig. 1, Pl. 17 A)

Pour cela :

- a) Présenter la caisse sur le marbre (moteur déposé)
- b) Présenter (du côté du travail à effectuer) le support (A), la cale (B) et les broches (C)
- c) Mettre en place les broches (C) dans le support (A) et visser les 3 bossages précédemment taraudés sur les broches
- d) Mettre en place la vis inférieure AR de fixation du demi-essieu (voir Op. D 741-2) dans le bossage percé
- e) Fixer l'ensemble (vis inférieure et bossage) sur le support (A) à l'aide de l'écrou (D)
- f) Présenter le support (A) sur la cale (B) en engageant les bossages dans les trous de l'unité
- g) Appliquer sur la face extérieure de l'unité les rondelles précédemment soudées sur les bossages
- h) Brocher le support (A) à l'aide de la carotte (E)
- j) Fixer le support (A) sur la cale (B) et sur la traverse du marbre (F)
- k) Pointer (à l'arc de préférence) le pourtour des rondelles formant collerette sur la face extérieure de l'unité

Souder les bossages sur la face intérieure du longeron d'unité

Dégager le support (A) et terminer la soudure des collerettes des bossages sur la face extérieure de l'unité

2^e CAS.

4 Si seulement 1 ou 2 bossages d'un même côté de l'unité sont dessoudés il est possible de les remettre en place en utilisant les 2 masques en fonte vendus sous le n° 2633-T et la barre d'alignement vendue sous le n° 2632-T

On évite ainsi le passage de la caisse au marbre, mais il faut cependant déposer le moteur

Procéder ensuite comme indiqué au § 3

Calibres 2633-T
 Barre d'alignement 2632-T

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 28).

- 1 Nettoyer (flamme de chalumeau et brosse métallique) pour découvrir les points de soudure :
- (en AB)
- (en CD)
- (en HI)
- (en FG)
- 2 Pointer et percer les points de soudure :
- (en AB)
- (en EC)
- (en CD)
- (en FG)
- (en HI)
- (en BG)
- 3 Détruire les points de brasure (chalumeau) fixant la tôle de fermeture sur le brancard et la tôle latérale
(en EC).....
- 4 Terminer la séparation de la tôle de fermeture (burin à dégrafer). Dégager la tôle.....

PRÉPARATION.

- 5 Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures, des bords dessoudés.....
- 6 Percer quelques trous à $\varnothing = 6$ mm dans la tôle de fermeture, pour permettre la fixation par brasure
(en HI) (face au gousset).....

POSE (voir Pl. 28).

- 7 Présenter la tôle de fermeture, l'engager sous la tôle latérale d'auvent et sous la tôle de fermeture extérieure du brancard
(en EC et CD).....

		OUTILLAGE
8	Faire « plaquer » les bords de la tôle de fermeture contre le brancard. Brider la tôle à l'aide de serre-joints	
9	Souder par points (soudeuse électrique) : (en AB) (en EC) (en JK) (soudeuse en bout par points ou brasure)	
	Boucher (à la brasure) les trous précédemment percés (en HI)	
10	Renforcer par soudure autogène : (en AB) (en BG)	
	Renforcer par quelques points de brasure, à l'intérieur et à l'extérieur de la caisse (en EC).....	
11	Planer et meuler les soudures	
12	Peindre l'élément	
13	Insonoriser	

OUTILLAGES

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 27).

1 Pointer et percer :

(en AB)

(en AC)

(en BD)

2 Terminer la séparation de la tôle (burin à dégrafer) et la dégager

PRÉPARATION.3 Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes
dessoudées

4 Dégraisser à l'essence ou au white spirit la tôle de fermeture neuve

POSE (voir Pl. 27).

5 Présenter la tôle de fermeture, la brider à l'aide de serre-joints

6 Souder par points (pince à souder) :

(en AC)

(en BD)

(en AB)

7 Planer et meuler les soudures

8 Peindre l'élément

9 Insonoriser

OUTILLAGE

Opération nécessitant le passage de la voiture au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 61-62).

NOTA. — Pour fixer la caisse à l'AV sur le marbre, ne déposer que les demi-essieux et les ailes.
L'ensemble moteur-boîte de vitesses (et les accessoires) reste sur la voiture.

- | | | |
|----|---|-------|
| 1 | Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)..... | |
| 2 | Caler la caisse horizontalement en plaçant entre elle et le marbre une traverse reposant sur 2 chandelles | |
| 3 | Pointer, percer les points de soudure fixant les sertissages AR des garnitures d'étanchéité des portes AR. Déposer les sertissages (burin à dégraffer)..... | |
| 4 | Pointer, percer les points de soudure assemblant les tôles de fermeture latérale, aux pieds AR
(en AB et symétriquement en A'B') | |
| | (en HI et symétriquement en H'I')..... | |
| | Terminer la séparation des tôles (burin à dégraffer)..... | |
| 5 | De l'intérieur et de l'extérieur de la caisse, pointer, percer les points de soudure assemblant les tôles des panneaux de custode et la traverse AR supérieure de eaisse
(en CDE et symétriquement en C'D'E')..... | |
| | Terminer la séparation des tôles (burin à dégraffer)..... | |
| 6 | Pointer, percer les points de soudure des renforts (1) assemblant les pieds et les passages de roue
(en FG et symétriquement en F'G')..... | |
| 7 | Pointer, percer les points de soudure fixant le plancher à la traverse d'unit AR et aux embouts de brancard
(en KL) | |
| | Terminer la séparation des tôles (burin à dégraffer)..... | |
| 8 | Dessouder (burin à dégraffer) les carrés de levage droit et gauche. Les carrés doivent être réutilisés.
<i>Voitures sorties jusqu'en Octobre 1962.</i> | |
| 9 | Dessouder (burin à dégraffer) la tôle (2) de fermeture AR de traverse, des pieds AR..... | |
| 10 | Repérer la position de la doublure de longeron, sur les tôles (2). Pointer, percer les points de soudure
(en TU et symétriquement en T'U')..... | |
| | Pointer, percer les points de soudure assemblant la traverse aux longerons..... | |
| | (en VW et symétriquement en V'W')..... | |

		OUTILLAGES
11	De l'intérieur de la caisse, découper (burin ravageur) la traverse de l'unit, des longerons de brancard.
12	Dessouder (burin à dégraffer) la tôle supérieure de la traverse, des tôles supérieures des longerons..
13	Déposer les vis fixant les supports AV (714). Déposer les cales (718) afin de pouvoir faire pivoter la caisse (voir Pl. 12)
	Passer le tube coudé de l'appareil de levage (MR-3319-30, voir Pl. 4) et lever la caisse de l'AR.
	La caisse pivote sur les carottes AV (728).....	Appareil de levage MR-3319-30
14	Terminer la séparation de toutes les tôles (burin à dégraffer).....
	Déposer l'AR de caisse, à l'aide d'un palan.....
15	Descendre la caisse sur le marbre, la laisser reposer sur le calage réalisé au § 1.....
PRÉPARATION.		
16	Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés
	Dessouder (burin à dégraffer) les bandes de tôle restant sur les longerons, sur les tôles latérales des pieds AR et sur les doublures des panneaux de custode.....
17	Dégraissier à l'essence ou au white spirit les éléments neufs.
18	Monter sur l'unit inférieur neuf les boîtiers (725 et 726) de l'équipement du marbre. Les fixer par les 3 vis et les écrous inférieurs (729) (voir Pl. 13).....
POSE (voir Pl. 61-62).		
19	Présenter l'unit inférieur de caisson AR entre les supports (710 et 711) et sur les embouts des brancards de bas de caisse.....
	Introduire les jauges (730 ou 731). Présenter les carottes (727), les broches et leurs écrous (732 et 734) dans les supports de cylindre de suspension. Visser les broches à fond (voir Pl. 13).....
20	Braser la traverse de l'unit de caisson sur les longerons. S'assurer préalablement que les tôles plaquent (en LM et symétriquement en L'M').....
21	Souder (à l'autogène) la tôle de plancher, sous les longerons (en LX et symétriquement en L'X').....
	Souder (à l'autogène ou par brasure) le plancher à la traverse de l'unit (en LK)

		OUTILLAGE
22	Souder par points, de chaque côté, la traverse sur la doublure de longeron (en UX et symétriquement en U'X').....	
23	Repérer la position du longeron et de sa doublure sur la tôle (2). Percer quelques trous dans la tôle (2) pour la fixation et remplir les trous de brasure (en TU, VW et symétriquement en T'U', V'W').....	
24	Présenter l'unit supérieur AR de caisse sur l'unit inférieur AR de caisson, l'engager entre les pieds AR et le positionner au mieux..... Mettre en place les gabarits de porte AR (gabarits 2635-T, voir Pl. 18)..... NOTA. — Pendant cette opération, s'assurer que les broches (732) restent au contact des grains (733) (voir Pl. 13).	Gabarits 2635-T
25	Présenter les tôles de fermeture latérale, la traverse inférieure AR et les tôles de fermeture de passage de roue en engageant ces tôles sous la tablette de lunette. Brider les éléments sur les 2 units à l'aide de serre-joints.....	
26	Positionner l'unit supérieur de caisse, sur l'unit inférieur de caisson et effectuer quelques points de soudure sur le pourtour pour le maintenir (en NP et symétriquement en N'P').....	
27	Présenter le gabarit de pavillon (gabarit 2635-T, voir Pl. 18).....	Gabarit 2635-T
28	Terminer les soudures (par points) sur le pourtour des 2 units (en NP et symétriquement en N'P').....	
29	Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder) les tôles de fermeture latérale, la traverse inférieure AR et les tôles de fermeture de passage de roue.....	
30	Souder par points les renforts intermédiaires (1). Faire quelques points de brasure pour renforcer la fixation.....	
31	Déposer les sertissages (3), de l'unit remplacé. Les reformer si nécessaire et les souder par points sur l'unit neuf (en CS et symétriquement en C'S').....	
32	Souder par points les doublures de panneau de custode (en CDE et symétriquement en C'D'E').....	
33	Présenter les carrés de levage, les positionner à l'aide de leur vis..... Les souder par points. Faire ensuite un cordon de soudure autogène à la partie supérieure pour renforcer la fixation..... <i>Voitures sorties jusqu'en Octobre 1962.</i>	

		OUTILLAGE
34	Présenter et souder les sertissages AR des portes AR. Les souder par points
35	Mastiquer (Vibradamp) à l'intérieur du coffre les assemblages des tôles : <i>(en NP et symétriquement en N'P')</i> <i>(en PP')</i> <i>(en GCEY et symétriquement en G'C'E'Y')</i>
	Mastiquer également l'assemblage des sertissages des garnitures d'étanchéité sur les pieds AR....
36	Planer, meuler les soudures.....
37	Peindre les éléments.....
38	Insonoriser le dessous de l'unit inférieur, les côtés et extérieurement les tôles de fermeture et de passage de roue
39	Monter le pavillon (voir Op. D 825-1)

OUTILLAGE

Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 59-60).

NOTA. — Pour fixer la caisse à l'AV sur le marbre, ne déposer que les demi-essieux et les ailes. L'ensemble moteur-boîte de vitesses (et les accessoires) reste sur la voiture.

- | | | |
|----|---|-------------------------------|
| 1 | Dessouder (burin à dégraffer) les carrés de levage droit et gauche. Les carrés doivent être réutilisés. Voitures sorties jusqu'en Octobre 1962. | |
| 2 | Pointer, percer les points de soudure du plancher, le dessouder (burin à dégraffer), de la traverse (en AB) | |
| 3 | Pointer, percer les points de soudure fixant la traverse supérieure de caisse, à la traverse de l'unit (en CD) | |
| 4 | Pointer, percer les points de soudure fixant la tôle (1) sur les doublures de longeron (en EF et symétriquement en E'F')..... | |
| 5 | Par l'intérieur de la caisse, couper (burin ravageur) la traverse de l'unit le long des longerons (en MN et symétriquement en M'N') | |
| 6 | Dessouder la tôle de fermeture supérieure de la traverse de l'unit, de la tôle des longerons (en GE et symétriquement en G'E') | |
| 7 | Déposer les vis fixant les supports AV (714). Déposer les cales (718) afin de pouvoir faire pivoter la caisse (voir Pl. 12)..... | |
| | Passer le tube coudé de l'appareil de levage (MR-3319-30, voir Pl. 4) et lever la caisse de l'AR.. | |
| | La caisse pivote sur les carottes AV (728)..... | Appareil de levage MR-3319-30 |
| 8 | Pointer, percer les points de soudure fixant la tôle (1) sur les longerons (en GH et symétriquement en G'H') | |
| | Terminer la séparation des tôles (burin à dégraffer) (en EF et symétriquement en E'F')..... | |
| | (en GH et symétriquement en G'H') | |
| 9 | Pointer, percer les points de soudure, sur le pourtour des 2 units (en KL et symétriquement en K'L')..... | |
| | (en LL')..... | |
| | Terminer la séparation des tôles (burin à dégraffer) | |
| 10 | Déposer l'unit inférieur de caisse | |

		OUTILLAGE
PRÉPARATION		
11	Reformer les embouts de brancard. Eliminer par planage, meulage et soudure les déformations, aspérités ou déchirures, des bords dessoudés.....
12	Dessouder (burin à dégraffer) les bandes de tôle restant sur les longerons (en MN et symétriquement en M'N')
13	Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....
14	Monter sur l'unit neuf les boîtiers (725 et 726) de l'équipement du marbre, les fixer par les 3 vis et les écrous intérieurs (729) (voir Pl. 13).....
POSE (voir Pl. 59-60).		
15	Présenter l'unit inférieur AR de caisson entre les supports (710 et 711). Introduire les jauges (730 ou 731). Présenter les carottes (727), les broches et leurs écrous (732 et 734) dans les supports de cylindre de suspension. Visser les broches à fond (voir Pl. 13)
16	Pour éviter à l'unit de pivoter à la descente de la caisse il est nécessaire d'accrocher aux anneaux AR de l'unit et aux anneaux fixés sous les supports (710 et 711) une chaîne ou un vérin en tension.	
17	Descendre la caisse sur l'unit de caisson.....
18	Faire un point de brasure (en G, en H, en G', en H')
	et faire quelques points de brasure (en AB)
19	Faire plaquer les tôles et braser la traverse sur les longerons du brancard (en NM et symétriquement en N'M')
20	Souder (autogène) le plancher à la traverse de l'unit (en AB)
21	Braser les tôles de fermeture (1) sur les longerons (en GH et symétriquement en G'H')
22	Souder par points le pourtour des 2 units (en KL et symétriquement en L'K')..... (en LL')

		OUTILLAGE
	et la traverse inférieure de caisse sur la traverse de l'unit (en CD)	
23	Présenter les carrés de levage, les positionner à l'aide de leur vis. Les souder par points. Faire ensuite un cordon de soudure autogène à la partie supérieure pour renforcer la fixation..... <i>Voitures sorties jusqu'en Octobre 1962.</i>	
24	Planer, meuler les soudures	
25	Mastiquer (Vibradamp), à l'intérieur du coffre, les assemblages des tôles (en KL et symétriquement en L'K').....	
26	Peindre les éléments.....	
27	Insonoriser le dessous de l'unit inférieur, les côtés et la ligne de soudure (en AB)	

		OUTILLAGE
Opération nécessitant le passage de la caisse au marbre.		
DÉPOSE (voir Pl. 50).		
NOTA. — Pour fixer la caisse à l'AV sur le marbre, ne déposer que les demi-essieux et les ailes. L'ensemble moteur-boîte de vitesses (et les accessoires) reste sur la voiture.		
1	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la tôle de fermeture (1) supérieure du coffret (en ABC).....
2	Dessouder la tôle de fermeture (1), de la traverse (en CD)
	Déposer cette tôle.....
3	Déposer les vis fixant les supports AV (714). Déposer les cales (718) afin de pouvoir faire pivoter la caisse (voir Pl. 12).....
	Passer le tube coudé de l'appareil de levage (MR-3319-30, voir Pl. 4)
	Déposer la carotte AR (727) (voir Pl. 13) côté non accidenté.....
	Lever la voiture de l'AR
	La caisse pivote sur les carottes AV (728).....	Appareil de levage MR-3319-30
4	De l'intérieur de la caisse, pointer, percer les points de soudure assemblant la tôle de fermeture (2) sur la traverse de l'unit (en EF)
	Dessouder la tôle (2), de la traverse de l'unit (en CE)
5	Découper (burin ravageur) la traverse de l'unit (en CG)
6	Dessouder la tôle de fermeture (2), de la tôle de fermeture (3) (en BH).....
	Déposer la tôle (2)
PRÉPARATION		
7	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés

		OUTILLAGE
8	Boucher (à l'autogène) les trous percés précédemment à la dépose, dans la tôle (2)..... NOTA. — <i>Cette tôle n'est pas vendue par notre Service des pièces détachées. Il faut nécessairement la réutiliser. Dans le cas d'impossibilité il faut remplacer l'unit AR de caisson (voir Op. D 742-1).</i>	
9	Réaliser une cornière dans de la tôle de 0,8 mm, longueur = 170 mm, ailes = 15 mm..... La souder par points (pince à souder) sur la tôle (2) côté extérieur (voir fig. 3).....	
POSE (voir Pl. 50).		
10	Présenter la tôle (2) dans la traverse de l'unit.....	
11	(Voir Pl. 13). Monter le boîtier correspondant de l'équipement du marbre (725 ou 726) sur la caisse. Le présenter dans la tôle de fermeture (2). Présenter l'écrou (729) sur le boîtier et sur la tôle. Bloquer l'écrou	
	Descendre au palan la caisse sur les supports AR du marbre (710 et 711). Présenter les cales d'épaisseur (730 ou 731) et les carottes (727) dans leurs alésages.....	
	Si la carotte traverse l'ensemble du coffret, ce dernier est en place sinon, dégager la caisse des supports (710 et 711), déposer l'écrou (729), reculer le boîtier (725 ou 726) pour dégager la tôle de fermeture (2). La tôle extérieure du longeron peut être déformée. Remettre le boîtier en place, le fixer, dégauchir la tôle à l'aide de la carotte (727) formant levier.....	
	NOTA. — <i>Enduire de craie l'alésage du boîtier, les traces de frottement de la carotte indiquent le sens de la déformation. Descendre la caisse sur les supports et présenter la carotte (à fin de contrôle).</i>	
12	Relever la caisse et déposer le boîtier (725 ou 726).....	
13	Présenter la tôle de fermeture (2) à nouveau sur le coffret..... Présenter le boîtier (725 ou 726) dans les 2 alésages des 2 tôles du coffret. Serrer l'écrou intérieur (729). Descendre la caisse entre ses supports AR (710 et 711). Présenter les cales d'épaisseur (730 ou 731) et la carotte (727) dans les alésages.....	
14	Souder (par brasure) en remplissant les trous précédemment percés pour la dépose, la tôle (2) sur la traverse de l'unit (en EF)	
	et sur la tôle de fermeture (3) (en BH).....	
15	Souder (par brasure) la tôle de fermeture (2) sur la traverse de l'unit (en CG)	

		OUTILLAGE
16	Présenter la tôle de fermeture (1) sur le coffret, la brider à l'aide d'un serre-joint. Remplir les trous (par brasure) (en AB, BC, CD, DA)
	Laisser refroidir les tôles
17	Vérifier à nouveau l'alignement à l'aide de la carotte (727)
18	Peindre l'élément
19	Insonoriser

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 51).

- 1 Caler la voiture à l'AR à une hauteur suffisante pour accéder au-dessous de l'unit
 - 2 Dégarnir l'intérieur du coffre
 - 3 Repérer les points de soudure fixant la tôle de fond de coffre, pour cela :
Détruire l'insonorisant au chalumeau, nettoyer (à la brosse métallique) le pourtour du fond de coffre à l'extérieur de la caisse
(en AB, BC, CD, DA)
 - 4 Pointer, percer les points de soudure et les dessouder (burin à dégrifer) par le dessous de la caisse
(en AB, BC, CD, DA)
- Déposer la tôle de fond de coffre

PRÉPARATION

- 5 Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations ou déchirures des bords dessoudés.. ..
- 6 Nettoyer à l'essence ou au white spirit la tôle neuve de fond de coffre.....
- 7 Nettoyer (disque abrasif) le pourtour du fond de coffre sur la caisse

POSE (voir Pl. 51).

- 8 Présenter la tôle de fond de coffre, la brider à l'aide de serre-joints. Faire plaquer la tôle sur les longerons de l'unit à l'aide d'un cric en interposant un madrier
- 9 Souder par points (soudeuse en bout) à l'intérieur du coffre, sur tout le pourtour
- (en AB, BC, CD, DA)
- 10 Faire 4 points de brasure dans les 4 coins du fond de coffre
(en A, en B, en C, et D)
- 11 Faire quelques points de brasure (extérieurement) sur le pourtour du fond du coffre
(en AB, BC, CD, DA)
- 12 Mastiquer (Vibradamp), à l'intérieur du coffre, les assemblages des tôles.....
- 13 Peindre la tôle de fond de coffre
- 14 Insonoriser

OUTILLAGES

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 42 A).

NOTA. — *La traverse sous sièges AV ne figure pas au catalogue mais peut être fournie en adressant une commande spéciale à notre Service des pièces détachées.*

- | | | |
|---|--|--|
| 1 | Pointer, percer les points de soudure de la traverse sur plancher de caisse
(en AB et CD) | |
| 2 | Pointer, percer les points de soudure de la traverse sur tôles de fermeture intérieures des brancards
(en AEFC et symétriquement en BGHD) | |
| 3 | Finir de dégraffer au burin. Déposer la traverse | |

PRÉPARATION.

- | | | |
|---|--|--|
| 4 | Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords
dessoudés ou coupés | |
| 5 | Reformer ou remettre en état si nécessaire la tôle du plancher (<i>Voitures sorties avant septembre 1962</i>)
ou les bords des tôles de planchers (<i>Voitures sorties depuis septembre 1962</i>) | |
| 6 | Nettoyer à l'essence ou au white spirit l'élément neuf | |

POSE (voir Pl. 42 A).

- | | | |
|----|--|--|
| 7 | Présenter la traverse neuve à l'emplacement de la traverse déposée | |
| 8 | Faire quelques points de brasure pour maintenir la traverse en place | |
| 9 | Souder par points (soudeuse en bout).
(en AB) | |
| | (en DC) | |
| | (en AEFC et symétriquement en BGHD) | |
| 10 | Planer et meuler les soudures | |
| 11 | Peindre les éléments | |
| 12 | Insonoriser | |

OUTILLAGES

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

Notre Service des pièces détachées ne vend la planche à talon que sur commande spéciale.

DÉPOSE (voir Pl. 62 A).

- 1 Repérer, pointer, percer et dégraffer (burin à dégraffer) les plans de joint de la planche à talon
 - a) Sur les tôles de fermeture intérieures des brancards de bas de caisse
(en AB et symétriquement en A'B')
 - b) Par le dessous de caisse, sur les tôles de fermeture intérieures des brancards de bas de caisse
(en BC et symétriquement en B'C')
 - c) Par le dessous de caisse, sur les tôles intermédiaires de brancard de bas de caisse
(en DE et symétriquement en D'E')
 - d) Par le dessous de caisse, sur le plancher AV
(en DD')
 - e) Par le dessous de caisse sur la traverse d'unit AR de caisson
(en CC')
- 2 Déposer l'ensemble de planche à talon de réservoir d'essence

PRÉPARATION.

- 3 Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des bords
dessoudés ou coupés

POSE (voir Pl. 62 A).

- 4 Présenter la planche à talon par le dessous de caisse. L'introduire entre le plancher et la traverse
d'unit AR de caisson. Respecter la cote f = 500 mm
Faire plaquer les plans de joint sous les tôles intermédiaires, et de fermeture intérieure, des
brancards de bas de caisse
- 5 Plaquer les plans de joints latéraux (AB et A'B') sur les tôles de fermeture intérieures des brancards
de bas de caisse
- 6 Brider les tôles à l'aide de serre-joints, faire plaquer les plans de joint
Pour soutenir l'ensemble pendant le travail, il est conseillé de disposer 2 fers U (ailes, tournées
vers le sol en EE' et DD'), ces fers seront soutenus par des crics ou des chandelles

OUTILLAGE

Nous admettons les transformations suivantes sur les différents véhicules break.

1 **COMMERCIALE EN BREAK LUXE.**

Pour réaliser cette transformation il faut :

a) Commander à notre Service des pièces détachées :

2 Supports de plancher fixe	DB 744-35
2 Charnières femelles de plancher AR amovible	DB 744-139
2 Planchers AR fixes	DB 744-37
2 Garnitures de plancher amovible	DB 989-97
2 Planchers AR mobiles	DB 744-36
2 Caoutchoucs	DB 744-176
2 Boutons à gorge d'accrochage de plancher	613-164
2 Strapontins avec planchers	DB 935-1
4 Caoutchoucs de planchers	DB 744-179
1 Vis TR 5×12 fixation de butée	124-S-30
4 Vis TF 5×15 fixation de charnières	155-S-30
20 Vis TH 5×14 fixation d'articulation et plancher	621-062

b) Supprimer les pièces ci-dessous sur la voiture à transformer :

2 Axes de charnière de plancher AR	DC 744-103
2 Charnières femelles de plancher AR	DC 744-143
2 Charnières mâles de plancher AR	DC 744-138
1 Plancher AR	DC 744-34

Tous ces éléments sont fixés par vis. Il suffit de remplacer les uns par les autres.

2 **BREAK CONFORT EN BREAK LUXE**

Pour réaliser cette transformation il faut :

a) Commander à notre Service des pièces détachées :

1 Plancher intermédiaire (entre plancher et strapontin)	DB 744-41
1 Traverse support d'articulation de coussin	DB 744-39
1 Tôle de finition côté G	DB 744-166
1 Tôle de finition côté D	DB 744-166 a
1 Butoir de plancher de coussin	DB 744-38
2 Butées caoutchouc	A 615-84
1 Plancher amovible de dossier AR	DB 744-49
1 Butée de charnière	H 844-93 a
1 Ressort de maintien de plancher amovible	DB 744-104
1 Ressort de maintien de plancher amovible	DB 744-47
2 Loqueteaux de dossier de banquette AR	DB 863-12
ALD Cales de réglage de loqueteau (2 mm)	DB 863-61
ALD Cales de réglage de loqueteau (1 mm)	DB 863-61 a
2 Charnières femelles	H 844-101

OUTILLAGE

1 Plancher amovible de coussin AR	DB 744-48
2 Axes de fixation de coussin	DB 923-120
1 Carcasse de coussin matelassé	DB 923-10
1 Carcasse de dossier matelassé	DB 923-5
4 Vis TF 5×15 de fixation de charnière	155-S-30
8 Vis TFB 4.85×16 de fixation butoir	2508-S
17 Vis TFB 5×20 de fixation plancher de dossier et coussin	2510-S
1 Vis TR de 5×16,5 de fixation de butée de ressort	2548-S-30
17 Rondelles crantées de 5,2 de vis de fixation du plancher, du dossier et coussins	3234-S
2 Butées caoutchouc de butoir	233-400
4 Rondelles de 7,5×30×2 de support de plancher sur longeron	619-067
14 Rondelles de 5,25×15×1,5 de plancher intermédiaire et de loqueteaux	619-133

- b) Supprimer les pièces ci-dessous sur la voiture à transformer :
- le plancher intermédiaire (entre plancher et strapontin);
 - la traverse de maintien de dossier;
 - le siège;
 - le dossier.

Tous ces éléments sont fixés par vis. Il suffit de remplacer les uns par les autres.

3

BREAK EN AMBULANCE.

Pour réaliser cette transformation il faut :

- a) Sur traverse support de plancher DB 744-39 ajouter par boulonnage :
- | | |
|-----------------------------|----------|
| 2 Charnières femelles | H 844-01 |
| 2 Charnières mâles | H 844-63 |
- b) Souder une plaquette taraudée pour fixation de la béquille, sur le plancher intermédiaire DB 744-41 a :
- c) Commander à notre Service des pièces détachées :
- | | |
|---|------------|
| 1 Plancher de dossier amovible de siège AR côté G | DA 744-15 |
| 1 Plancher de coussin amovible de siège AR côté D | DA 744-16 |
| 1 Plancher amovible de coussin côté G | DA 744-19 |
| 1 Plancher amovible de dossier de siège AR côté D | DA 744-24 |
| 1 Carcasse de dossier matelassé côté D | DA 932-35 |
| 1 Carcasse de dossier matelassé côté G | DA 932-36 |
| 1 Carcasse de coussin matelassé côté D | DA 932-44 |
| 1 Carcasse de coussin matelassé côté G | DA 932-45 |
| 1 Béquille de dossier AR côté D | DA 932-52 |
| 2 Boutons de blocage de béquille | DS 932-9 a |

- d) Supprimer la banquette AR sur la voiture à transformer.

NOTA. — Pour le montage de la civière et de ses rails, il est nécessaire de s'adresser à un spécialiste qui en assurera la pose.

4 **AMBULANCE EN BREAK LUXE.**

Pour réaliser cette transformation il faut :

a) Commander à notre Service des pièces détachées :

2 Supports de plancher fixe	DB 744-35
2 Charnières femelles de plancher AR amovible	DB 744-139
2 Planchers AR fixes	DB 744-37
2 Garnitures de plancher amovible	DB 989-97
2 Planchers AR mobiles	DB 744-36
2 Caoutchoucs	DB 744-176
2 Boutons à gorge d'accrochage de plancher	613-164
2 Strapontins avec plancher	DB 935-1
4 Caoutchoucs de plancher	DB 744-179
1 Vis TR 5×12 fixation de butée	124-S-30
4 Vis TF 5×15 fixation de charnière	155-S-30
20 Vis TH 5×14 fixation d'articulation et plancher	621-062

b) Supprimer :

le plancher AR et ses charnières sur la voiture à transformer.

Tous ces éléments sont fixés par vis. Il suffit de remplacer les uns par les autres.

5 **BREAK LUXE EN BREAK CONFORT A SIÈGE ARRIÈRE FIXE.**

Pour réaliser cette transformation il faut :

A) Commander à notre Service des pièces détachées.

a) Dans le cas de montage de 2 sièges séparés à l'AV (genre berliues DS).

Pour voitures sorties de juillet 1960 à juin 1963 :

1 Siège AV complet sans tissu de garniture côté G	DS 932-011
1 Siège AV complet sans tissu de garniture côté D	DS 932-011 a
1 Jeu de housses pour réparation (suivant échantillon)	D 984-100 a
2 Supports de siège AV côté G	DM 922-118
2 Supports de siège AV côté D	DM 922-118 a

Pour voitures sorties depuis juin 1963 et munies du système de verrouillage des sièges AV à double crautage :

1 Siège AV complet sans tissu de garniture côté G	DS 932-011 b
1 Siège AV complet sans tissu de garniture côté D	DS 932-011 c
1 Jeu de housses pour réparation (suivant échantillon)	D 984-100 a
2 Supports de siège AV côté G	DS 932-153
2 Supports de siège AV côté D	DS 932-153 a

OUTILLAGES

- b) Dans le cas d'une banquette confort type « **Break familiale** », ce montage permet d'utiliser les glissières du « **Break luxe** » :
- 1 Armature de banquette AV DS 922-62
 - 3 Supports de banquette AV DF 922-118 a
 - 1 Garniture de coussin de banquette AV DS 922-53
 - 1 Garniture de dossier de banquette AV DS 922-58
- c) Dans tous les cas :
- 1 Plancher intermédiaire (entre plancher et strapontin) DB 744-41 a
 - 1 Traverse de maintien de dossier DB 923-20
 - 1 Carcasse de coussin matelassé DS 923-10
 - 1 Carcasse de dossier matelassé DM 923-5 c
 - 2 Crochets latéraux de fixation supérieure de dossier DM 923-128 a
 - 1 Crochet central de fixation supérieure de dossier DM 923-135 a
 - 1 Panneau de fermeture de dossier DB 923-97
 - 1 Tôle de fermeture entre traverse AR et dossier côté G DB 923-130
 - 1 Tôle de fermeture entre traverse AR et dossier côté D DB 923-130 a
 - 1 Accoudoir de dossier AR DS 941-82 a
 - 10 Vis TH de 5×16 de fixation de plancher intermédiaire sur caisse 621-072
 - 10 Rondelles de 5,25×15×1,5 de fixation de plancher intermédiaire sur caisse 619-133
 - 4 Vis TH de 5×16 de fixation de traverse de maintien de dossier AR sur passages de roues 621-072
 - 4 Rondelles Grower 5,2×9,4 de fixation de traverse de maintien de dossier AR sur passages de roues 2334-S
 - 4 Écrous H 5×75 de fixation de traverse de maintien de dossier AR sur passages de roues 2319-S
- d) Supprimer les pièces ci-dessous sur le type « **Break luxe** ».
- Dans le cas de montage de 2 sièges séparés (genre berlines DS) :
- 1 Banquette AV complète (type luxe), ses glissières mobiles et ses supports.
- e) Dans le cas de montage d'une banquette type « **Familiale** » supprimer :
- 1 Banquette AV complète (type luxe); conserver les glissières sur voitures sorties depuis septembre 62.
- f) Dans tous les cas :
- 1 Plancher intermédiaire (entre plancher et strapontins) DB 744-41
 - 1 Traverse support d'articulation de coussin DB 744-39
 - 1 Tôle de finition côté G DB 744-166
 - 1 Tôle de finition côté D DB 744-166 a
 - 1 Butoir de plancher de coussin DB 744-38
 - 2 Butées caoutchouc A 615-84
 - 1 Plancher amovible de dossier AR DB 744-49
 - 1 Butée de charnière H 844-93 a
 - 1 Ressort de maintien de plancher amovible DB 744-104
 - 1 Ressort de maintien de plancher amovible DB 744-47
 - 2 Loqueteaux de dossier de banquette AR DB 863-12

OUTILLAGE

Cales de réglage de loqueteaux (2 mm)	DB 863-61
Cales de réglage de loqueteaux (1 mm)	DB 863-61 a
2 Charnières femelles	H 844-101
1 Plancher amovible de coussin AR	DB 744-48
2 Axes de fixation de coussin	DB 923-120
1 Carcasse de coussin matelassé	DB 923-10
1 Carcasse de dossier matelassé	DB 923-5
2 Butées caoutchouc de butoir	233-400

Tous ces éléments sont simplement fixés par vis. Il suffit de remplacer les uns par les autres.

6 **BREAK CONFORT (siège AR rabattable) en BREAK CONFORT (siège AR fixe).**

Pour réaliser cette transformation il faut :

A) Commander à notre Service des pièces détachées :

1 Accoudoir central de dossier avec matelassure	DS 941-82 a
2 Bagues élastiques de positionnement de coussin	D 923-90 a
1 Carcasse de dossier AR matelassé	DM 923-5 c
1 Carcasse de coussin AR matelassé	DS 923-10
2 Crochets latéraux de fixation de dossier	DM 923-128 a
1 Crochet central de fixation de dossier	DM 923-135 a
1 Panneau de fermeture de dossier	DB 923-97
1 Tôle de fermeture entre traverse AR et dossier (côté gauche)	DB 923-130
1 Tôle de fermeture entre traverse AR et dossier (côté droit)	DB 923-130 a
1 Traverse de maintien de dossier	DB 923-20
2 Vis TR de 5 × 40 de fixation de coussin	135-S

B) Supprimer les pièces ci-dessous sur le type break confort à siège AR rabattable :

1 Carcasse de dossier AR matelassé	DB 923-5 c
1 Carcasse de coussin AR matelassé	DB 923-10 b
1 Plancher amovible formant fond de coussin, support de butée 35 mm	DB 744-48 b
9 Vis TFB de 5 × 20 de fixation de plancher	2510-S-30

Tous ces éléments sont simplement fixés par vis. Il suffit de remplacer les uns par les autres.

7 **BREAK CONFORT (siège AR fixe) en BREAK CONFORT (siège AR rabattable).**

Pour réaliser cette transformation il faut :

- a) Remplacer les carcasses de dossier des sièges AV pour permettre le basculement du siège AR rabattable. En effet, ces carcasses ont une assise plus profonde pour pouvoir absorber le débattement du siège AR.

OUTILLAGE

b) Commander à notre Service des pièces détachées :

2 Carcasses de dossier matelassé.....	DB 932-90
1 Carcasse de dossier AR matelassé.....	DB 923-5 c
1 Carcasse de coussin AR matelassé.....	DB 923-10 b
1 Plancher amovible formant fond de coussin, support de butée 35 mm	DB 744-48 b
9 Vis TFB de 5×20 de fixation de plancher.....	2510-S-30

c) Supprimer les pièces ci-dessous sur le type Break confort à siège AR fixe :

1 Accoudoir central de dossier avec matelassure.....	DS 941-82
1 Accoudoir central de dossier avec matelassure.....	DS 941-82 a
2 Bagues élastiques de positionnement de coussin.....	D 923-90 a
1 Carcasse de dossier AR matelassé.....	DB 923-5 a
1 Carcasse de dossier AR matelassé.....	DM 923-5 c
1 Carcasse de coussin AR matelassé.....	DS 923-10
2 Crochets latéraux de fixation de dossier.....	DM 923-128 a
1 Crochet central de fixation de dossier.....	DM 923-135 a
1 Panneau de fermeture de dossier.....	DB 923-97
1 Tôle de fermeture entre traverse AR et dossier (côté gauche).....	DB 923-130
1 Tôle de fermeture entre traverse AR et dossier (côté droit).....	DB 923-130 a
1 Traverse de maintien de dossier.....	DB 923-20
2 Vis TR de 5×40 de fixation de coussin.....	135-S

Tous ces éléments sont simplement fixés par vis. Il suffit de remplacer les uns par les autres.

OUTILLAGES

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 58).

- 1 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-I).....
- 2 Caler la caisse horizontalement à l'aide de 2 chandelles.....
- 3 Pointer, percer les points de soudure fixant les panneaux de custode
(en ABC et symétriquement en A'B'C').....
- 4 Dessouder (burin à dégrafer), les doublures des panneaux de custode, de la traverse supérieure AR,
de l'intérieur de la caisse
(en AB et symétriquement en A'B').....
de l'extérieur, les goussets supérieurs
(en BC et symétriquement en B'C').....
- 5 Pointer, percer les points de soudure et dessouder les renforts intermédiaires (1), des passages de
roue et de la traverse supérieure seulement
- 6 Pointer, percer les points de soudure et dessouder les tôles de passage de roue, des tôles de fermeture
(en EF et symétriquement en E'F').....
- 7 Pointer, percer les points de soudure et dessouder les tôles de fermeture AV de passage de roue, de
la tablette de lunette
(en G).....
- 8 Pointer, percer les points de soudure et dessouder, sur le pourtour, les 2 units
(en FH et symétriquement en F'H').....
(en HH').....
- 9 Dessouder la tôle de passage de roue de la traverse inférieure de caisse
(en L et symétriquement en L').....
- 10 Dégager l'unit, de la caisse et le déposer à l'aide d'un palan

PRÉPARATION

- 11 Eliminer par planage, meulage et soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés.....
- 12 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....

		OUTILLAGE
	POSE (voir Pl. 58).	
13	Présenter l'unit AR de caisse, sur l'unit de caisson (à l'aide d'un palan). L'engager entre les pieds AR et les tôles de fermeture des passages de roue	
	Le positionner	
	Présenter les gabarits des portes AR et de pavillon (gabarits 2635-T, voir Pl. 18)	Gabarits 2635-T
14	Souder par points le pourtour des 2 units (en FH et symétriquement en H'F')..... (en HH').....	
15	Faire plaquer les tôles des passages de roue, sur les tôles de fermeture, les souder par points (en EF et symétriquement en E'F').....	
16	Reformer si nécessaire les renforts (1). Les souder par points sur la traverse supérieure et sur les tôles de passage de roue	
	Faire quelques points de brasure pour renforcer la fixation (en A et symétriquement en A')	
17	Déposer les sertissages (2), de l'unit remplacé. Les reformer si nécessaire et les souder par points sur l'unit neuf	
18	Souder par points les doublures des panneaux de custode et les rallonges des brancards, sur la traverse supérieure AR	
	(en ABC et symétriquement en A'B'C').....	
19	Planer, meuler les soudures	
20	Mastiquer (Vibradamp) à l'intérieur du coffre, les assemblages des tôles et à l'extérieur le pourtour des encadrements de panneau de custode	
21	Peindre les éléments.....	
22	Insonoriser	
23	Monter le pavillon (voir Op. D 825-I)	

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 38).		
1	Placer la voiture sur une aire plane. Caler à l'AV et à l'AR, à une hauteur identique.....	
2	Déposer le pavillon (voir Op. D 825-I)	
3	Déposer les garnitures d'étanchéité des portes AV et AR (du côté du travail à effectuer)	
4	Dégarnir le brancard de bas de caisse (voir Op. D 981-2)	
5	Placer sous la caisse longitudinalement et du côté du brancard à réparer un fer en U (ailes vers le bas). Soutenir le fer, à l'aide d'un cric, pour éviter les déformations de la caisse	
6	Dessouder le téton d'accrochage de la béquille de changement de roue	
7	Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le plancher, de la doublure de longeron (4) (suivant D, voir section XY)	
	(en AB)	
8	Couper les sertissages sur le brancard de pavillon et sur une longueur de 80 mm environ de part et d'autre de la fixation du pied milieu. Déposer les parties coupées.....	
9	Pointer, percer les points de soudure et dessouder le pied milieu, du brancard de pavillon	
10	Pointer, percer les points de soudure et dessouder la traverse caisson (1) du longeron (3) et la planche à talon (2), du longeron (3) (voir section XY)	
11	Couper (scie à métaux) la partie accidentée du brancard (en AA' et en BB').....	
	Arrêter la coupe au niveau du plancher (en CC'), (voir section XY)	
12	Dessouder (burin à dégraffer) le longeron (3) du plancher de caisse (en AB, suivant E) (voir section XY)	
	Terminer la découpe (outil ravageur) du longeron (3) jusqu'au plancher (en AA' et BB')	
	Déposer l'ensemble brancard et pied milieu.....	

		OUTILLAGES
PRÉPARATION		
13	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations ou déchirures des bords dessoudés
14	Récupérer la cuvette de positionnement du siège AR sur le longeron déposé. Récupérer le tube support du téton d'accrochage de la béquille de changement de roue.....
15	Nettoyer à l'essence ou au white spirit les éléments neufs
POSE (voir Pl. 38).		
16	Couper le longeron neuf à la demande suivant les coupes (en AA' et BB')
	Présenter dans son passage sur le longeron le tube support du téton de la béquille de changement de roue et le souder (autogène)
17	Présenter le longeron (3) sur le plancher de caisse. Le faire plaquer sur la traverse caisson (1) et sur la planche à talon (2)
	Brider l'ensemble à l'aide de serre-joints
18	Souder par points (pince à souder) le longeron (3) sur la traverse caisson (1) et sur la planche à talon (2) Souder (à l'autogène) le longeron (en AA' et BB').....
19	Présenter et souder par points, la cuvette de positionnement du siège AR sur la tôle supérieure du longeron. (Cette pièce est vendue par notre Service des pièces détachées sous le n° D 923-92).
20	Couper la doublure neuve (4) de longeron 40 à 50 mm plus longue à chaque extrémité, que la longueur de la coupe réalisée à la dépose. Présenter la doublure (4) en engageant la découpe de passage du gousset sur celui-ci et sur le tube du téton de béquille. La tôle doit recouvrir les bords restants. Brider la doublure à l'aide de serre-joints
21	Souder par points aux extrémités, la doublure (4) (en AA' et BB')
22	Souder (autogène) le tube support du téton et le téton de béquille sur la doublure du longeron Souder par points, le gousset milieu sur la partie supérieure du longeron (3) et sur la doublure de longeron (4)
23	Couper à la demande la tôle neuve de fermeture (5) du brancard suivant les coupes (en AA' et BB')

		OUTILLAGE
24	Présenter la tôle de fermeture (5) sur le brancard, la fixer à l'aide de serre-joints et la souder (auto-gène) (en AA' et BB')	
25	Présenter le pied milieu sur la caisse, le fixer à l'aide de serre-joints. Présenter les gabarits de porte (gabarits 2635-T, voir Pl. 18), pour positionner le pied milieu	
	Souder par points le pied milieu sur le brancard de pavillon et sur la tôle (5) extérieure de brancard.	Gabarits 2635-T
26	Souder par points, la tôle (5) extérieure de brancard sur le longeron (3) (en HH')	
27	Présenter le renfort (6) de pied milieu, le souder (brasure) sur le pied, le longeron et la tôle de fermeture (5)	
	Faire quelques points de brasure entre le pied milieu et le brancard de pavillon (à l'intérieur de la caisse)	
28	Présenter et souder sur le brancard de pavillon les 2 éléments des sertissages des garnitures d'étanchéité, coupés au démontage	
	Présenter les sertissages sur le pied milieu. Les souder par points sur celui-ci et sur la tôle extérieure (5)	
29	Souder par points la doublure de longeron sur le plancher de caisse (suivant D, voir section XY)	
	(en AB).	
30	Planer, meuler les soudures.....	
31	Peindre les éléments.....	
32	Garnir le brancard de bas de caisse (voir Op. D 981-2)	
33	Insonoriser	

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 39, 40).		
1	Placer la voiture sur une aire plane. Caler à l'AV et à l'AR, à une hauteur identique.....
2	Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)
3	Déposer les garnitures d'étanchéité des portes AV et AR (du côté du travail à effectuer)
4	Dégarnir le brancard de bas de caisse (voir Op. D 981-2)
5	Placer sous la caisse longitudinalement et du côté du brancard à réparer un fer en U (ailes vers le bas). Soutenir le fer, à l'aide d'un cric, pour éviter les déformations de la caisse
6	Dessouder le téton d'accrochage de la béquille de changement de roue
7	Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le plancher, de la doublure de longeron (4) (suivant D) (voir section XY)
	(en AB)
8	Couper les sertissages sur le brancard de pavillon et sur une longueur de 80 mm environ de part et d'autre de la fixation du pied milieu. Déposer les parties coupées
9	Pointer, percer les points de soudure et dessouder le pied milieu, du brancard de pavillon
10	Dans la zone de l'élément à remplacer (en AF, EB)
	Tracer une ligne à environ 30 mm du bord intérieur du longeron (en EF)
11	Couper (burin ravageur) la doublure de longeron (4) et la tôle de fermeture extérieure (5) (en AF et BE)
	Arrêter la coupe au niveau du plancher (en CC', voir section XY)
12	Couper (burin ravageur) la tôle supérieure du longeron (en EF)
	Déposer l'ensemble brancard et pied milieu.....

		OUTILLAGE
13	A chaque extrémité de la doublure (4) (en R et en S)..... Tracer à 150 mm de ces extrémités une ligne de découpe (en G et en K)	
14	Découper (burin ravageur) (en EKL et en FGM) (en LN et en MP) Ne pas couper les extrémités de doublure de longeron	
15	Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) la tôle du longeron sur les doublures (en RK et en SG).....	
16	Déposer les parties découpées.....	
17	Si le longeron est à reformer : pointer, percer et dessouder (burin à dégraffer) le gousset milieu. Eviter de le détériorer (ce gousset n'est pas vendu seul par notre Service des pièces détachées. Il est vendu soudé sur le longeron).....	
PRÉPARATION		
18	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations ou déchirures des bords dessoudés NOTA. — Dans le cas de déformations sur la traverse caisson (7), pratiquer une ouverture dans la tôle du longeron (3) au niveau de la traverse (7) pour permettre le passage d'un tas. Après débosselage de la traverse, refermer (par soudure) l'ouverture réalisée.	
19	Relever les cotes de la tôle supérieure de longeron (en MTUL)..... Se baser sur le longeron non accidenté. Tracer le contour MTUL sur une tôle (8) (voir section WZ). Découper la tôle (cisaille) en laissant une bande supplémentaire de largeur = 10 mm sur les longueurs pour former un bord sur chaque longueur (en TU et en ML)	
20	Rabattre à angle droit les 2 bords (en TU et en ML, voir coupe WZ)	
21	Repérer, tracer et percer sur la tôle (8) les trous (6) de $\varnothing = 9$ mm et le trou de positionnement du siège AR.....	

		OUTILLAGE
22	Récupérer la cuvette de positionnement du siège AR sur l'ancienne tôle du longeron. (Cette pièce est vendue par notre Service des pièces détachées sous le n° D 923-92).	
23	Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs	
	POSE (voir Pl. 39, 40).	
24	Présenter la tôle découpée (8) réalisée à la préparation (aux §§ 19 et 20) sur le brancard. La fixer à l'AR par 2 vis placées dans les trous (6)	
25	Souder par points (pince à souder) la tôle découpée (8) (en TU)..... (en GK)	
	(en RK)	
	(en SG)	
	Présenter le gousset milieu sur le longeron (3) (si celui-ci a été déposé). Le souder par points ou percer des trous dans le longeron pour le fixer par brasure.....	
26	Souder (autogène) (en KL)..... (en GM)	
27	Présenter la cuvette de positionnement du siège AR sur le longeron (3). La souder par points	
28	Reformer si nécessaire les 2 goussets renfort situés sur le longeron (3) dans le prolongement de la traverse caisson (7) et les souder par points. Renforcer à la brasure.....	
29	Couper la doublure neuve (4) de longeron 40 à 50 mm plus longue à chaque extrémité, que la longueur de la coupe réalisée à la dépose (en AF et en BE)	
30	Présenter la doublure de longeron (4) en engageant la découpe de passage du gousset sur celui-ci et sur le tube de téton de béquille. La tôle doit recouvrir les bords restants. Brider la doublure à l'aide de serre-joints.....	
31	Souder par points aux extrémités, la doublure (4) (en AS)	
	(en BR).....	
32	Souder (autogène) le tube support du téton et le téton de béquille sur la doublure de longeron.. Souder par points, le gousset milieu sur la partie supérieure du longeron (3) et sur la doublure de longeron (4)	

		OUTILLAGE
33	Couper à la demande la tôle neuve de fermeture (5) du brancard suivant la distance entre les coupes (en PM et en LN)	
34	Présenter la tôle de fermeture (5) sur le brancard, la fixer à l'aide de serre-joints et la souder (auto-gène) (en PM et en NL)	
35	Présenter le pied milieu sur la caisse, le fixer à l'aide de serre-joints. Présenter les gabarits de porte (gabarits 2635-T, voir Pl. 18), pour positionner le pied milieu	
	Souder par points le pied milieu sur le brancard de pavillon et sur la tôle (5) extérieure de brancard.	Gabarits 2635-T
36	Souder par points la tôle de fermeture (5) sur la tôle supérieure du longeron (8) (suivant V, section WZ)	
	(en ML).....	
37	Présenter le renfort (1) de pied milieu, le souder (brasure) sur le pied, le longeron et la tôle de fermeture (5)	
	Faire quelques points de brasure entre le pied milieu et le brancard de pavillon (à l'intérieur de la caisse)	
38	Présenter et souder sur le brancard de pavillon les 2 éléments des sertissages des garnitures d'étan- chéité, coupés au démontage.....	
	Présenter les sertissages sur le pied milieu. Les souder par points sur celui-ci et sur la tôle exté- rieure (5)	
39	Souder par points la doublure de longeron sur le plancher de caisse (suivant D, voir section XY)	
	(en AB)	
40	Planer, meuler les soudures	
41	Peindre les éléments.....	
42	Garnir le brancard de bas de caisse (voir Op. D 981-2)	
43	Insonoriser	

OUTILLAGES

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

Depuis septembre 1962 les brancards de bas de caisse ont été renforcés.

Cette gamme ne s'applique qu'aux voitures sorties antérieurement.

Suivant l'état des tôles des brancards, il est possible d'appliquer une des solutions suivantes.

Dans tous les cas, il faut :

Dégarnir les brancards de bas de caisse (feutres, faisceaux hydrauliques, commande mécanique de hauteur, tube d'essence).

1^{er} SOLUTION. — Renforcement de la partie AV des longerons d'unit milieu
(voir Pl. 40 D).

- | | | |
|---|--|-------|
| 1 | Réaliser dans de la tôle de 1,5 mm, 2 éléments (1 pour le côté D, 1 pour le côté G) comme indiqué fig. 1 et 2..... | |
| 2 | Percer quelques trous $\varnothing = 10$ mm, répartis sur cette tôle. (Ces trous serviront à fixer le renfort par brasure sur la tôle existante.) | |
| 3 | Présenter la tôle en l'appliquant sur les planchers de pédales et repose-pieds | |
| 4 | Souder par points (soudeuse en bout) et couler de la brasure dans les trous précédemment percés, pour fixer le renfort sur les flancs vertical et supérieur du longeron..... | |
| 5 | Souder par points (soudeuse en bout) ou braser les bords rabattus du renfort sur le longeron et plancher | |

2^e SOLUTION. — Renforcement des doublures de longeron milieu (voir Pl. 40 C).

- | | | |
|---|---|-------|
| 6 | Réaliser dans de la tôle de 1,5 mm, 2 éléments comme indiqué fig. 2 | |
| 7 | Percer quelques trous $\varnothing = 10$ mm répartis sur cette tôle comme indiqué fig. 1. (Ces trous serviront à fixer le renfort par brasure sur la tôle existante.) | |
| 8 | Présenter la tôle comme indiqué fig. 1 en la centrant par rapport au gousset milieu | |
| 9 | Souder par points le renfort sur le longeron (en « a » et « b » voir section BB) et couler de la brasure dans les trous percés précédemment pour fixer la tôle sur le flanc vertical du longeron. Souder par points ou braser le bord rabattu du renfort sur le gousset sous pied milieu..... | |

		OUTILLAGE
3^e SOLUTION. — Renforcement des longerons d'unit milieu (voir Pl. 40 E).		
10	Réaliser dans de la tôle de 1 mm, 2 éléments comme indiqué sur la fig. 3.....
11	Réaliser quelques trous $\varnothing = 10$ mm répartis sur cette tôle (comme indiqué fig. 1). (Ces trous sont destinés à la fixation sur le longeron)
12	Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) la traverse sous sièges AV (suivant DD' et symétriquement)
	Dessouder de même la planche à talon (suivant EE' et symétriquement)
13	Introduire la tôle de renfort entre le longeron et la traverse sous sièges AV d'une part et la planche à talon d'autre part
	La faire descendre en frappant légèrement au maillet afin qu'elle « plaque » parfaitement sur le plancher
14	Souder par points le renfort sur la face supérieure du longeron (voir section CC) et couler de la brasure dans les trous précédemment percés pour fixer le renfort sur le flanc vertical du longeron. Braser également le renfort sur le plancher (suivant GG', voir fig. 2)
15	Souder par points (soudeuse en bout) ou braser les plans de joint de la traverse sous sièges AV (sur le renfort (en DD' et symétriquement)
	ainsi que la planche à talon sur le renfort (en EE' et symétriquement)
16	Planer légèrement les tôles si nécessaire
	Après réparation : coller les garnitures feutre. Monter les faisceaux hydrauliques, les commandes mécaniques et le tube d'essence
4^e SOLUTION. — Renforcement des doublures et des longerons d'unit milieu.		
	Si le brancard est très détérioré, on peut réaliser sur le même brancard les 2 renforcements indiqués ci-dessus

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 41, 42).		
1	Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)
2	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la doublure de panneau de custode (en AB, BC, CD, DA)
	Déposer la tôle
	Dessouder (burin à dégraffer), le pied AR, du brancard de pavillon (en A).....
3	Couper (scie à métaux) le brancard de pavillon dans le milieu de la baie de pare-brise (en EE').....
4	Pointer percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le pied AV supérieur de caisse, du pied inférieur (en F) (voir Op. D 812-1)
5	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le pied milieu, du brancard de bas de caisse (en G).....
	Déposer l'ensemble élément de brancard et pieds.	
PRÉPARATION		
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessouduées ou coupées
7	Remettre en forme la partie supérieure du pied AR
8	Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs
POSE (voir Pl. 41, 42).		
9	Présenter la tôle de fermeture extérieure (4) de pied AV supérieur, l'introduire dans le pied inférieur (voir section HH').....
10	Présenter le gabarit de porte AV (gabarit 2635-T, voir Pl. 18), le brider sur le pied AV inférieur à l'aide de serre-joints

		OUTILLAGE
	Briider le pied AV supérieur sur le gabarit	
	Faire quelques points de brasure pour fixer le pied supérieur provisoirement	Gabarit 2635-T
11	Présenter le pied milieu sur la caisse, le brider sur le gabarit de porte en laissant le jeu d'entrée de fonctionnement, 3 mm environ	
	Briider le pied sur le brancard de bas de caisse	
	Faire quelques points de brasure pour fixer le pied provisoirement sur le brancard de bas de caisse	
12	Présenter le gabarit de porte AR (gabarit 2635-T, voir Pl. 18). Vérifier la position du pied milieu. Déposer les 2 gabarits	Gabarit 2635-T
13	Couper, à la demande, le brancard neuf de pavillon, le présenter sur la caisse. Faire un ou deux points de soudure pour le fixer provisoirement aux extrémités (en EE').....	
14	Présenter le gabarit de pavillon (gabarit 2635-T, voir Pl. 18). Vérifier la position du brancard de pavillon	Gabarit 2635-T
15	Présenter le profilé tôle (5) et la tôle de fermeture intérieure (3).....	
	Les brider à l'aide de serre-joints (voir section HH')	
	Faire quelques points de brasure pour les fixer provisoirement	
16	Présenter les cornières tôle (1) sur le brancard de pavillon	
	(voir section KK').....	
	Présenter le renfort (9) (voir section EE').....	
	Fixer les cornières tôle (1) et le renfort (9) provisoirement par quelques points de brasure.....	
17	Présenter le renfort (6) d'encadrement central de pare-brise (voir section EE').....	
	sur le renfort (9). Présenter le gabarit de pare-brise (gabarit 2635-T, voir Pl. 18). Briider le renfort à l'aide de serre-joints.....	
	Faire quelques points de brasure pour le fixer provisoirement.....	Gabarit 2635-T
18	Présenter le renfort (8) d'encadrement, dans la baie de pare-brise.....	
	Le faire plaquer à l'aide de serre-joints sur le renfort (6).....	
	Faire quelques points de brasure pour fixer le renfort (8) provisoirement (voir section EE').....	
19	Contrôler la position des divers éléments, sur la caisse, à l'aide des gabarits 2635-T.....	Gabarits 2635-T
20	Percer quelques trous à $\varnothing = 6$ mm dans le brancard (7) (limiter le perçage sur l'élément (7).....	
	Remplir les trous de brasure, pour souder l'élément (9) sur le brancard (7). Souder (brasure) le pied AV supérieur, sur le pied inférieur (en F)	

		OUTILLAGE
21	Souder par points : le renfort (8) sur le brancard (7) et sur le renfort (6) et le renfort (6) sur le renfort (9) <i>(voir section EE')</i> la cornière (1) sur le brancard (7) <i>(voir section KK')</i> le profilé (5) sur la tôle de fermeture intérieure (3) et sur la tôle de fermeture extérieure (4). <i>(voir section HH')</i> la tôle de fermeture extérieure (4) sur la tôle de fermeture intérieure (3) <i>(voir section HH')</i> les extrémités supérieures des tôles de fermeture (3 et 4) sur le brancard de pavillon le pied milieu sur le brancard de pavillon <i>(en L)</i> et sur le brancard de bas de caisse <i>(en G)</i> le pied AR sur le brancard de pavillon <i>(en A)</i>	
22	Souder (autogène) les éléments neufs du brancard de pavillon, sur le brancard <i>(en EE')</i>	
23	Présenter la doublure de panneau de custode. L'engager sous la rallonge de brancard de pavillon <i>(en AB)</i> La brider à l'aide de serre-joints et la souder par points <i>(en AB, CD et DA)</i>	
24	Souder par points le gousset (10) sur la traverse supérieure AR de caisse et sur la rallonge de brancard <i>(en B)</i>	
25	Faire quelques points de brasure de renfort <i>(en AB et BC)</i>	
26	Présenter les sertissages (2) des garnitures d'étanchéité, dans les encadrements des portes <i>(voir section KK')</i> Les souder par points sur le brancard de pavillon et sur les pieds.....	
27	Planer et meuler les soudures	
28	Peindre les éléments	
29	Mastiquer les assemblages des tôles	
30	Insonoriser	
31	Monter le pavillon.....	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 40 A et 40 B).

- | | | |
|----|--|--|
| 1 | Placer la voiture sur une aire plane. Caler à l'AV et à l'AR à une hauteur identique..... | |
| 2 | Déposer les garnitures d'étanchéité des portes AV et AR (du côté du travail à effectuer) | |
| 3 | Dégarnir le brancard de bas de caisse (voir Op. D 981-2) | |
| 4 | Placer sous la caisse longitudinalement et du côté du brancard à réparer un fer en U (ailes vers le sol). Soutenir le fer à l'aide d'un eric, pour éviter les déformations du plancher de caisse..... | |
| 5 | Pointer, percer et dégrafer la traverse caisson sous sièges AV du longeron (voir Op. D 743-1, Pl. 42 A). | |
| 6 | Pointer, percer et dégrafer la planche à talon, du longeron (voir Op. D 744-1) | |
| 7 | Pointer, percer et dégrafer les plans de joint de longeron sur plancher
(en D section XY)..... | |
| 8 | Découper l'ensemble du brancard de bas de caisse au droit des pieds AV
(en A) et AR (en B) (voir fig. 1)..... | |
| 9 | Couper le pied milieu
(suivant C) | |
| 10 | Pointer, percer et dégrafer la doublure du brancard sur plancher
(en E section XY) | |
| 11 | Déposer l'ensemble brancard de bas de caisse et partie inférieure de pied milieu | |
| 12 | Brûler (chalumeau) les matières insonorisantes au droit du pied AV, de la tôle d'auvent et du longeronnet. Pointer et percer les points de soudure des goussets du longeronnet, de la tôle de fermeture extérieure. et de la tôle de fermeture latérale de longeronnet AV
(en FG et HI, fig. 2) | |
| 13 | Dégrafer la tôle de fermeture du brancard, et les goussets du longeronnet, de la tôle latérale d'auvent et pied AV..... | |

		OUTILLAGE
14	Dégrafer la tôle de fermeture latérale de longeronnet et celle de fermeture d'unit AV et brancard de la tôle latérale d'auvent et du plancher (voir Op. D 741-7 et D 741-7 a)
15	Pointer, percer et dégrafer les points de soudure des goussets de longeronnet et du plancher (en JG et IK, voir fig. 2)
16	Brûler (chalumeau) les matières insonorisantes au droit du pied AR, de la tôle de fermeture de passage de roue et de la tôle de fermeture latérale. Percer, pointer et dégrafer le gousset avec tube d'appui de cric (pour voitures sorties avant septembre 1962)
17	Pointer, percer et dégrafer les points de soudure des jonctions pied AR et brancard (en LM, fig. 4) traverse AR et longeron (en N, fig. 3 et 4), traverse AR et longeron, doublure et tôle extérieure (en OP et QR, fig. 5) et longeron et doublure sur plancher. Déposer le morceau de brancard de bas de caisse
18	Pointer, percer et dégrafer les sertissages des garnitures d'étanchéité d'entrées de portes restants sur la partie supérieure du pied milieu
PRÉPARATION		
19	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des arêtes dessoudées ou coupées
20	Dégraissier à l'essence ou au white-spirit les éléments neufs
21	Couper à longueur le tube Armeo. Monter le tube pour commande de hauteur et pour faisceau électrique. Sertir les tubes
POSE (voir Pl. 40 A et 40 B).		
22	Présenter et positionner le longeronnet AV. Le pointer avec le plancher et l'unit AV
23	Présenter et positionner le longeron (1) (section XY). Le pointer avec la traverse, caisson sous sièges AV, avec la planche à talon, le longeronnet AV, le plancher et la traverse sous sièges AR.
24	Braser les renforts de pied milieu sur le plancher. Pointer
25	Positionner la cuvette de centrage du siège AR. La pointer sur le longeron

		OUTILLAGE
26	Présenter et positionner la doublure (2) (section XY), présenter le support de cric (<i>pour voitures sorties avant septembre 1962</i>) Pointer avec le longeron, plancher, traverse de siège AR, renfort pied milieu et longeronnet AV...	
27	Souder le support de cric sur la doublure (<i>pour voitures sorties avant septembre 1962</i>)	
28	Positionner le gousset inférieur de pied AV, pointer sur plancher et longeronnet	
29	Présenter et positionner la tôle de fermeture extérieure de brancard (3) (section XY), la pointer avec le longeron, le pied AR, le pied AV et le gousset inférieur de pied AV	
30	Positionner les renforts de brancard et les pointer	
31	Présenter et positionner la tôle de fermeture latérale de longeronnet AV. La pointer avec la tôle de fermeture extérieure de brancard, le longeronnet AV, le plancher et la tôle latérale d'auvent. Souder (pour renforcement) sur l'unit et sur le plancher. Braser (pour renforcement) avec la tôle d'auvent, le longeronnet AV et le brancard	
32	Souder le longeron et la tôle de fermeture de brancard sur la traverse des sièges AR	
33	Présenter et positionner le gousset avec tube d'appui de cric AR (<i>pour voitures sorties avant septembre 1962</i>) et le souder avec la traverse sous sièges AR, et le pied AR	
34	Couper à longueur le pied milieu. Le présenter sur la tôle de fermeture extérieure de brancard. Présenter les gabarits de portes AV et AR et positionner le pied. Le pointer et le braser sur le brancard. Déposer les gabarits	Gabarits 2635-T
35	Souder (autogène) les 2 parties de pied milieu	
36	Monter la gâche de porte AV et les supports pivots de porte AR	
37	Présenter sur le pied milieu (AV et AR si nécessaire), les sertissages des garnitures d'étanchéité d'entrée de portes. Les souder par points sur le pied	
38	Monter les garnitures d'étanchéité	
39	Garnir le brancard de bas de caisse (voir Op. D 981-2)	
40	Insonoriser	

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 29).		
1	Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1).....	
2	Pointer, percer les points de soudure, dégraffer (burin à dégraffer) le pied AV, du brancard de pavillon (en CD).....	
3	Pointer, percer les points de soudure, dégraffer (burin à dégraffer) sur environ 150 mm le pied AV, du pied inférieur (en AF).....	
4	Dessouder (burin à dégraffer) le sertissage (1) (voir section HH')..... de la garniture d'étanchéité de porte AV (en B)..... Pointer, percer et dessouder sur environ 100 mm le renfort d'entrée de porte (en GB).....	
5	Couper le pied supérieur, pour le dégager du pied inférieur (en EE')..... Déposer les 2 éléments.....	
PRÉPARATION.		
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure, les aspérités des bords dessoudés ou coupés.....	
7	Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs.....	
POSE (voir Pl. 29).		
8	Présenter le gabarit de pare-brise (gabarit 2635-T, voir Pl. 18)..... Brider le gabarit sur le brancard de pavillon à l'aide de serre-joints.....	Gabarit 2635-T
9	Présenter la tôle de fermeture intérieure (2) (voir section EE') de pied AV.....	

		OUTILLAGE
	La brider sur le gabarit 2635-T à l'aide de serre-joints.....
	Faire quelques points de brasure pour fixer la tôle (2) provisoirement.....
10	Présenter la tôle de fermeture extérieure (3) (voir section EE').....
	en l'engageant en A entre la tôle du pied inférieur et la tôle de fermeture du pied inférieur.....
	La brider sur le gabarit 2635-T et sur le brancard de pavillon (en CD)
11	Faire plaquer le renfort d'entrée de porte sur la tôle de fermeture extérieure du pied (en GB)
	Faire quelques points de brasure pour fixer les tôles provisoirement.....
12	Faire plaquer le pied inférieur, sur le pied supérieur et sur la tôle de fermeture (en AF).....
	Déposer le gabarit de pare-brise.....
13	Présenter le profilé (4) (voir section EE') entre la tôle de fermeture extérieure et la tôle de fermeture intérieure
	Faire plaquer les tôles à l'aide de serre-joints.....
	Faire quelques points de brasure pour fixer les tôles provisoirement
14	Contrôler la position du pied supérieur à l'aide de la porte, glace levée
15	Souder par points (pince à souder) :	
	La tôle de fermeture extérieure (3) sur la tôle de fermeture intérieure (2)
	Le profilé (4) sur la tôle de fermeture extérieure (3) et sur la tôle de fermeture intérieure (2) (voir section EE').....
	La tôle de fermeture extérieure sur le brancard de pavillon (en CD)
16	Souder, en remplissant à la brasure les trous, percer pour la dépose du pied (en AF)
17	Souder (autogène) l'extrémité du pied supérieur sur le brancard de pavillon (en D)
18	Souder (brasure) :	
	la tôle de fermeture, sur le pied inférieur (en AI)
	L'extrémité inférieure du pied, sur la tôle de fermeture (en J)

		OUTILLAGE
19	Présenter les sertissages (1) des garnitures d'étanchéité d'entrée de porte. Les souder par points...
20	Planer et meuler les soudures
21	Peindre les éléments
22	Mastiquer entre le brancard de pavillon et les renforts tôle, pour assurer l'étanchéité.....
23	Poser le pavillon (voir Op. D 825-1)

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 37).		
1	Déposer le pavillon (voir Op. D 325-1).....	
2	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le pied milieu, du brancard de pavillon (en AA')..... du brancard de bas de caisse (en DD' et FF')	
3	Dessouder (burin à dégraffer) les sertissages des garnitures d'étanchéité, du brancard de pavillon (en BB' et CC')	
4	Dessouder (burin à dégraffer), le renfort inférieur du pied milieu, du brancard de bas de caisse (en EE').....	
5	Déposer le pied milieu	
PRÉPARATION.		
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....	
7	Dégraissier à l'essence ou au white spirit le pied milieu neuf	
POSE (voir Pl. 37).		
8	Présenter le pied milieu sur la caisse, le fixer à l'aide de serre-joints	
9	Présenter les gabarits (2635-T, voir Pl. 18) des portes AV et AR. Vérifier la position du pied	
	Faire quelques points de brasure à la partie supérieure et inférieure pour le fixer provisoirement . . .	
	Déposer les gabarits	Gabarits 2635-T

		OUTILLAGE
10	Présenter le renfort inférieur (1) (voir fig. 3) du pied milieu..... Le souder (brasure) sur le brancard et sur le pied (en EE').....
11	Souder par points (pince à souder) le pied : sur le brancard de pavillon (en AA')..... sur le brancard de bas de caisse (en DD' et FF')
12	Faire un point de brasure entre le pied et le brancard de pavillon (à l'intérieur de la caisse).....
13	Présenter les sertissages (2) des garnitures d'étanchéité sur le pied milieu. Les souder par points...
14	Faire plaquer les sertissages supérieurs des garnitures d'étanchéité sur les renforts tôle du brancard. Les souder par points (en BB' et CC')
15	Souder par points les sertissages (2) sur le brancard de caisse (en DD' et FF')
16	Planer et meuler les soudures
17	Peindre les éléments
18	Poser le pavillon (voir Op. D 825-1)

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 46).

- 1 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1).....
- 2 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le pied AR, du brancard de pavillon (en A).....
- 3 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le renfort (1), du pied (en CB et en BH).....
- 4 Couper (burin ravageur) le sertissage de la garniture d'étanchéité, sur le pied (en D).....
 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le sertissage, de la tôle extérieure du brancard (en GE).....
- 5 Pointer, percer les points de soudure et dessouder le pied, de la tôle de fermeture latérale (en LG et symétriquement en L'G').....
- 6 Pointer, percer les points de soudure et dessouder le pied, de la tôle de panneau de custode (en FB).....
 Déposer le pied AR.....

PRÉPARATION

- 7 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....
- 8 Reformier, si possible, le renfort (1) (cette pièce n'est pas vendue).
 Si nécessaire, réaliser un renfort (1) en le découpant dans de la tôle de 0,8 mm.....
- 9 Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs.....

POSE (voir Pl. 46).

- 10 Présenter le pied AR sur la caisse et le brider à l'aide de serre-joints.....

		OUTILLAGE
11	Présenter la porte, la glace levée, pour régler la position du pied AR.....	
12	Faire un point de brasure pour fixer provisoirement le pied en place (en E et en A)	
13	Présenter le gabarit de pavillon (gabarit 2635-T, voir Pl. 18) pour s'assurer que le brancard de pavillon est en position.....	Gabarit 2635-T
14	Souder par points (soudeuse en bout) (en EG).....	
	Souder par points (pince à souder) le pied sur la rallonge de pavillon (en A)	
	Souder par points (pince à souder) le pied sur la tôle de fermeture latérale (en LG et symétriquement en L'G').....	
15	Présenter le renfort (1), le fixer à l'aide de serre-joints, le souder par points (en B, C, H)	
	Faire quelques points de brasure de sécurité	
16	Présenter le sertissage de la garniture d'étanchéité d'entrée de porte, le fixer à l'aide de serre-joints Le souder par points sur le pied et sur le brancard de bas de caisse (en DE).....	
17	Planer, meuler les soudures.....	
18	Peindre les éléments	
19	Insonoriser	
20	Poser le pavillon (voir Op. D 825-1).....	

OUTILAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

Cette façon d'opérer évite également la dépose et pose du pavillon.

DÉPOSE (voir Pl. 46 A).

- 1 Dessertir en commençant par le bas, la garniture d'étanchéité jusqu'à environ 20 cm au-dessus du bossage de gâche
(en BE)
- 2 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrafer) le sertissage de la tôle extérieure du brancard
(en AB)
- 3 Pointer, percer les points de soudure et dessouder la partie inférieure du pied dans la zone à remplacer
(en AC et symétriquement en A'C')
- 4 Couper (scie à métaux) le pied AR au niveau du bossage de gâche
(en CD)
- 5 Déposer la partie inférieure de pied

PRÉPARATION.

- 6 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 7 Reforme si nécessaire le bord de la tôle de fermeture latérale inférieure de pied AR
(en AC)
- 8 Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs
- 9 Couper l'élément neuf au niveau du bossage de gâche (suivant CD) aux mêmes cotes que l'élément déposé
- 10 Couper le sertissage de garnitures d'étanchéité aux mêmes cotes que l'élément déposé.

POSE (voir Pl. 46 A).

- 11 Présenter la partie découpée du pied AR neuf, sur la caisse
- 12 Brider la partie inférieure du pied sur la caisse à l'aide de serre-joints

		OUTILLAGE
13	Présenter la porte, glace levée, pour régler la position de la partie inférieure du pied AR.....
14	Faire 2 ou 3 points de brasure pour fixer provisoirement la partie du pied en place (en C et B)
15	Souder par points (soudure en bout) (en AB)
	Souder par points (pince à souder) le pied sur la tôle de fermeture latérale (en CA et symétriquement en C'A')
16	Souder (autogène) la jonction du pied AR (en DC)
17	Présenter la partie inférieure du sertissage de la garniture d'étanchéité d'entrée de porte, la fixer à l'aide de serre-joints. La souder par points (pince à souder) sur le pied (en CA).....
	et sur le bas de caisse (soudeuse en bout) (en AB).....
18	Faire quelques points de brasure à la jonction des sertissages
19	Planer, meuler les soudures
20	Peindre les éléments
21	Monter la garniture d'étanchéité dans son sertissage
22	Insonoriser

		OUTILLAGE
Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.		
Cette façon d'opérer évite également la dépose et pose du pavillon.		
DÉPOSE (voir Pl. 37 A).		
1	Dessertir en commençant par le bas les garnitures d'étanchéité jusqu'à environ 20 cm au-dessus du bossage de gâche (en AB et symétriquement en A'B')
2	Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le sertissage de la tôle extérieure du brancard (en AC et symétriquement en A'C')
3	Dessouder (burin à dégraffer) le renfort inférieur du pied milieu du brancard de bas de caisse (en EE')
4	Couper (scie à métaux) le pied milieu au niveau du bossage pour logement des bouchons caoutchouc de réglage de guide-glaces (en DD')
5	Déposer la partie inférieure du pied
PRÉPARATION.		
6	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
7	Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs
8	Couper l'élément neuf au niveau du bossage pour logement des bouchons caoutchouc de réglage des guide-glaces (suivant DD') aux mêmes cotes que l'élément déposé. Couper les sertissages de garniture d'étanchéité aux mêmes cotes que les éléments déposés
POSE (voir Pl. 37 A).		
9	Présenter la partie découpée du pied milieu sur la caisse
10	Brider la partie inférieure du pied sur la caisse à l'aide de serre-joints

		OUTILLAGE
11	Monter sur le pied milieu les pivots des portes et présenter les portes, glaces levées pour régler la position de la partie inférieure du pied milieu	
12	Déposer les portes et faire quelques points de brasure pour fixer provisoirement la partie du pied en place	
13	Présenter le renfort inférieur (1) voir fig. 3, du pied milieu, le braser sur le brancard et sur le pied (en EE')	
14	Souder le pied, par points, sur le brancard de bas de caisse (en AC et symétriquement en A'C')	
15	Souder (autogène) la jonction du pied milieu (en DD')	
16	Présenter les parties inférieures des sertissages des garnitures d'étanchéité d'entrée de porte. Les fixer à l'aide de serre-joints. Les souder par points (pince à souder) sur le pied (en CD et symétriquement C'D')	
	sur le bas de caisse (soudeuse en bout) (en AC et symétriquement A'C')	
17	Faire quelques points de brasure à la jonction des sertissages	
18	Planer, meuler les soudures	
19	Peindre les éléments	
20	Monter les garnitures d'étanchéité dans leur sertissage	
21	Insonoriser	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 43-44).

1	Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1).....	
2	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la doublure du panneau de custode (en AB, BC, CD, DA)	
	Déposer la doublure de panneau	
3	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le pied, de la rallonge de brancard de pavillon (en C et G)	
4	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le renfort (1) (en AD et DE)	
	Déposer le renfort	
5	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer): le pied, du brancard de bas de caisse (en FH)..... le pied, de la tôle de fermeture latérale inférieure (en IJ et symétriquement en I'J').....	
	Déposer l'ensemble du pied	
6	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la tôle de fermeture de passage de roue, de la tôle latérale (en MJ)	
	Déposer la tôle latérale	
7	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la tôle de fermeture AV de passage de roue, de la traverse inférieure de caisse (en JK)	
	la tôle de fermeture de passage de roue, de la tôle de passage de roue (en KN)	
	la tôle de fermeture de passage de roue, de la tablette de lunette (en PR)	
	Déposer la tôle de fermeture de passage de roue.....	
8	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la tôle de passage de roue de la traverse inférieure AR de caisse (en S)	
	la traverse inférieure de caisse, de la traverse de l'unit (en J'L).....	

		OUTILLAGE
9	Couper (scie à métaux) la partie accidentée de la traverse inférieure de caisse (en L)
	Déposer la partie coupée de la traverse
PRÉPARATION.		
10	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....
11	Reformer le renfort (1), cette pièce n'est pas vendue. Si nécessaire, la réaliser dans de la tôle de 0,8 mm
12	Couper, à la demande, dans une traverse inférieure neuve, un élément de remplacement.....
13	Dégraissier à l'essence ou au white spirit les éléments neufs.....
POSE (voir Pl. 43-44).		
14	Présenter l'élément neuf de traverse, le brider sur la traverse de l'unit à l'aide de serre-joints. Souder (autogène) l'élément à la traverse.....
15	Présenter le pied AR, le brider sur la caisse à l'aide de serre-joints.....
16	Présenter le gabarit de porte AR (gabarit 2635-T, voir Pl. 18), dégarnir préalablement l'entrée de porte et le brancard.....
	Présenter le gabarit de pavillon.....	Gabarits 2635-T
17	Positionner le pied, laisser le jeu de fonctionnement de la porte autour du gabarit de porte (3 mm environ)
	Faire un point de brasure
	(en G).....
18	Présenter la tôle de fermeture latérale inférieure en l'engageant derrière le pied
	Positionner la tôle, la brider à l'aide de serre-joints, sur le pied.....
	La souder par points (pince à souder) sur le pied (en IJ et symétriquement en I'J')
19	Présenter la tôle de fermeture AV de passage de roue
	Positionner la tôle, la fixer à l'aide de serre-joints. A l'aide d'un vérin prenant appui sur la tôle de fermeture de passage de roue opposée, faire plaquer la tôle de fermeture de passage de roue sur la tôle de fermeture latérale inférieure de pied AR.....

		OUTILLAGE
20	Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder) : la tôle de passage de roue sur la tôle de fermeture (en NK) le pied sur les brancards de caisse et de pavillon (en CG et FH) la tôle de fermeture de passage de roue sur la tôle de fermeture latérale (en JM) la tôle de fermeture de passage de roue sur la tablette de lunette (en PR) la traverse inférieure AR sur la traverse de l'unit (en J'L) la tôle de fermeture AV de passage de roue sur la traverse inférieure de caisse (en JK) la tôle de passage de roue, sur la traverse inférieure AR (en S) le renfort (1) sur le pied et sur la tôle de fermeture latérale (en AD et DE)	
21	Braser les bords de la tôle de passage de roue sur la traverse inférieure pour assurer l'étanchéité...	
22	Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose dans la tôle de tablette de lunette (protéger les zones de soudure avec de l'amiant mouillée).....	
23	Présenter la doublure de panneau de custode en l'engageant sous la rallonge de brancard de pavillon (en BC) La brider à l'aide de serre-joints sur la rallonge de brancard..... Souder par points la doublure de panneau (en AB, BC, CD et DA) le gousset supérieur (en B)	
24	Présenter les sertissages des garnitures d'étanchéité d'entrée de porte, sur le pied AR Les brider à l'aide de serre-joints, les souder par points (en GH)	
25	Planer et meuler les soudures	
26	Peindre les éléments	
27	Mastiquer à l'intérieur et à l'extérieur de la caisse le pourtour de la doublure de panneau de custode (en AB, BC, CD et DA)	
28	Insonoriser	
29	Poser le pavillon (voir Op. D 825-1).....	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 47).

- 1 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)
- 2 Déposer le pied AR (voir Op. D 812-1b)
- 3 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) le renfort (1), de la tôle latérale de pied AR (en BD).....
Déposer le renfort.....
- 4 Pointer, percer les points de soudure et dessouder :
la tôle latérale de fermeture, de la tôle de fermeture de passage de roue (en BC)
la tôle de fermeture latérale, de la doublure de panneau de custode (en BD).....
Déposer la tôle de fermeture.....

PRÉPARATION

- 5 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 6 Reformier si possible le renfort (1), cette pièce n'est pas vendue. Si nécessaire, réaliser un renfort en le découpant dans de la tôle de 0,8 mm
- 7 Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs

POSE (voir Pl. 47).

- 8 Présenter la tôle de fermeture latérale de pied AR, la mettre en place en la fixant à l'aide de serre-joints.....

		OUTILLAGE
9	Souder par point (soudeuse en bout) : la tôle de fermeture latérale sur la tôle de passage de roue (en BC) sur la doublure de panneau de custode (en BD).....
10	Monter le pied AV (voir Op. D 812-1b)
11	Planer et meuler les soudures
12	Peindre les éléments.....
13	Insonoriser
14	Monter le pavillon (voir Op. D 825-1).....

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 48).		
1	Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)
2	Déposer le pied AR et la tôle latérale (voir Op. D 812-4a)
3	Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrafer) : la tôle de fermeture de passage de roue, de la traverse inférieure AR de caisse (en AB)
	de la tôle de passage de roue (en AC)
	de la tablette de lunette AR (en FG) (voir fig. 2)
	Déposer la tôle de fermeture.....
PRÉPARATION		
4	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
5	Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs
POSE (voir Pl. 48).		
6	Présenter la tôle AV de passage de roue, la mettre en place en la fixant à l'aide de serre-joints.....
7	Présenter la tôle de fermeture latérale et le pied et les fixer à l'aide de serre-joints.....
8	A l'aide d'un vérin prenant appui sur la tôle de fermeture de passage de roue opposée faire plaquer la tôle de fermeture de passage de roue sur la tôle de fermeture latérale inférieure de pied AR.
9	Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder) : la tôle de passage de roue, sur la tôle de fermeture de passage de roue (en AC)

		OUTILLAGE
	sur la tôle de fermeture latérale (en HB)
	la tôle de tablette de lunette, sur la tôle de fermeture de passage de roue (en FG) (voir fig. 2)
	la tôle de fermeture de passage de roue sur la traverse inférieure AR (en AB)
10	Braser le bord de la tôle de fermeture de passage de roue, sur la traverse inférieure pour assurer l'étanchéité (en AE).....
11	Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose dans la tôle de tablette AR de lunette (protéger les zones de soudure avec de l'amiante mouillée).....
12	Terminer la fixation par soudure du pied et de la tôle latérale (voir Op. D 812-4a).....
13	Planer et meuler les soudures
14	Peindre les éléments.....
15	Insonoriser
16	Monter le pavillon (voir Op. D 825-1).....

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 30).

NOTA. — Dans le cas où le remplacement d'un pied AV est lié au remplacement d'un unit AV (opération effectuée au marbre) il faut positionner le pied à l'aide des supports (716 et 717) et des broches (720 et 721) (voir Pl. 10, 11).

- 1 Dégarnir le brancard de caisse, jusqu'au pied milieu.....
- 2 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le sertissage des garnitures d'étanchéité (quelques centimètres au-dessus du bord supérieur du pied AV inférieur) (en AB)
- le sertissage, du brancard de bas de caisse (en AC)
- Déposer le sertissage
- Déposer le pied inférieur de caisse :
 - de la tôle latérale d'auvent (en DE).....
 - de la tôle de fermeture supérieure (en FG)
 - du pied supérieur (en FH).....
- Déposer le pied inférieur

PRÉPARATION

- 3 Eliminer par planage, meulage ou soudure, les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 4 Nettoyer à l'essence ou au white spirit l'élément neuf

POSE (voir Pl. 30).

- 5 Présenter le pied inférieur sur la tôle latérale d'auvent et la tôle de fermeture supérieure.....
- Le brider à l'aide de serre-joints

		OUTILLAGE
6	Présenter le gabarit (2631-T, voir Pl. 15), d'une part dans le trou pilote (j) et d'autre part, sur la vis (K) de fixation du demi-essieu	Gabarit 2631-T
7	Présenter sur le pied AV, le sertissage des garnitures d'étanchéité (en CB)	
8	Présenter le gabarit de porte AV (2635-T, voir Pl. 18) Positionner le pied. Brider le pied à l'aide de serre-joints. Déposer le gabarit.....	Gabarit 2635-T
9	Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder), le pied inférieur sur la tôle latérale d'auvent et brancard (en DE)..... sur la tôle de fermeture supérieure (en GF) sur le pied supérieur (en FH)..... le sertissage des garnitures d'étanchéité, sur le pied (en AB) et sur le brancard de bas de caisse (en AC).....	
10	Planer et meuler les soudures	
11	Peindre l'élément	
12	Garnir le brancard de caisse	
13	Insonoriser	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 31, 32).

NOTA. — Dans le cas où le remplacement d'un pied AV est lié au remplacement d'un unit AV (opération effectuée au marbre) il faut positionner le pied à l'aide des supports (716 et 717) et des broches (720 et 721) (voir Pl. 10, 11).

- 1 Dégarnir le brancard de caisse, jusqu'au pied milieu
- 2 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) : le sertissage des garnitures d'étanchéité (quelques centimètres au-dessus du bord supérieur du pied AV inférieur)
 (en AB)
 le sertissage, du brancard de bas de caisse
 (en AC)
- Déposer le sertissage
- 3 Couper (burin ravageur)
 le pied inférieur
 (en DE, CF)
 la tôle de fermeture supérieure
 (en GH)
- Déposer le pied
- 4 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrafer) :
 la tôle de dôme d'auvent, de la tôle latérale d'auvent
 (en LK)
 la tôle latérale d'auvent, du tablier partie supérieure
 (en MN)
 de la tablette d'auvent et de son renfort
 (en NP, PR, RS).....
 du pied supérieur de caisse
 (en TU).....
 de l'unit AV de caisse
 (en VW).....
 du brancard de bas de caisse
 (en XY)
- 5 Déposer la tôle latérale d'auvent

		OUTILLAGE
PRÉPARATION		
	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés	
6	Nettoyer à l'essence ou au white spirit les éléments neufs	
POSE (voir Pl. 31, 32).		
7	Présenter la tôle latérale d'auvent sur l'unit et le brancard de caisse en engageant la partie supérieure de la tôle latérale sous la tôle de dôme d'auvent (en KL).....	
	Brider la tôle latérale d'auvent à l'aide de serre-joints placés (en KL, TU et VW)	
	Faire quelques points de brasure pour maintenir provisoirement la tôle latérale	
8	Présenter le gabarit de pare-brise (2635-T, voir Pl. 18). Contrôler la position de la tôle latérale...	Gabarit 2635-T
9	Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder) la tôle latérale d'auvent sur l'unit (en VW)..... sur la tablette d'auvent (en NP, PR, RS)..... sur la tôle de dôme d'auvent (en KL)..... sur le tablier supérieur (en MN)	
	sur le brancard de bas de caisse (en XY)	
	sur le pied supérieur (en TU).....	
10	Présenter le pied inférieur, la positionner à l'aide du gabarit 2631-T (voir Pl. 15) engagé d'une part dans le trou pilote (j) et d'autre part sur la vis de fixation (Z) du demi-essieu	
	Présenter le gabarit de porte AV (2635-T, voir Pl. 18). S'assurer de la position de l'ensemble du pied en laissant subsister le jeu de fonctionnement de la porte (environ 3 mm).....	Gabarit 2631-T Gabarit 2635-T
11	Présenter la tôle de fermeture supérieure, en l'engageant entre la tôle latérale et le pied	
	La brider à l'aide de serre-joints	
	Faire quelques points de brasure pour maintenir l'ensemble en place.....	

		OUTILLAGES
12	Présenter les sertissages des garnitures d'étanchéité (en CB)
13	Réaliser un renfort (1) comme indiqué Pl. 31, fig. 2.....
14	Mettre en place le renfort (1), le brider à l'aide de serre-joints.....
15	Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout) le renfort (1), sur la tôle latérale d'auvent La tôle latérale d'auvent et le pied supérieur, sur le pied inférieur (en TU)..... Le pied inférieur sur la tôle latérale d'auvent et brancard (en DE)..... sur la tôle de fermeture supérieure (en GH)
	sur le pied supérieur (en FH)
	Le sertissage des garnitures d'étanchéité (en AB)
	et sur le brancard de bas de caisse (en AC)
16	Planer et meuler les soudures
17	Peindre les éléments
18	Insonoriser
19	Garnir le brancard de caisse

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

NOTA. — Il y a eu successivement 2 montages pour la fixation des articulations d'ouverture du capot moteur sur la tôle de fermeture de pied AV.
 Dans la première les trous pour fixation de l'articulation du capot moteur sont à entr'axe = 144 mm.
 Dans la seconde, les trous pour fixation de l'articulation de capot moteur sont à entr'axes = 163,5 mm.
 Seules les pièces de ce deuxième montage sont vendues par notre Service des pièces détachées.
 Toutefois, si le capot est équipé d'une articulation 1^{er} modèle, il y a possibilité de transformer ces entraxes. Pour cela, souder sous la tôle de fermeture (avant la pose) deux carrés de tôle de 20 × 20 mm (environ), épaisseur = 5 mm à l'entr'axe désiré, les percer et les tarauder à $\varnothing = 7$ pas 100.

DÉPOSE (voir Pl. 34).

- 1 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) la tôle de fermeture :
- de la tôle latérale d'auvent
(en AB)
 - du bord supérieur de la tôle d'auvent et du pied supérieur
(en BE)
 - du pied AV inférieur
(en CD)
 - et l'extrémité de la tôle de fermeture, du pied
(en AC)

Déposer la tôle de fermeture

PRÉPARATION

- 2 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 3 Nettoyer à l'essence ou au white spirit l'élément neuf

POSE (voir Pl. 34).

- 4 Présenter la tôle de fermeture supérieure de pied AV, en l'engageant entre la tôle latérale d'auvent et le pied inférieur de caisse
- La brider à l'aide d'un serre-joints

		OUTILLAGE
5	Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout) la tôle de fermeture : sur la tôle latérale d'auvent (en AB) sur le pied inférieur (en AC, CD) sur la tôle latérale d'auvent et le pied supérieur (en BE)
6	Planer et meuler les soudures
7	Peindre l'élément
8	Insonoriser

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 49).

- 1 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer).
 la tôle de fermeture AV de passage de roue, de la traverse inférieure AR de caisse
 (en AB)
 la tôle de passage de roue, de la traverse inférieure AR
 (en C)
 la traverse inférieure de caisse, de la traverse de l'unit
 (en EF)
- 2 Couper (scie à métaux) la partie accidentée de la traverse
 (en DE).....
 Déposer l'élément de traverse découpée.

PRÉPARATION.

- 3 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords
 dessoudés ou coupés.....
- 4 Couper à la demande un élément de remplacement dans une traverse neuve.....
- 5 Dégraisser l'élément à l'essence ou au white spirit.....

POSE (voir Pl. 49).

- 6 Présenter l'élément de traverse en l'engageant sous la tôle de passage de roue et sous la tôle de
 fermeture de passage de roue. Le brider sur la caisse à l'aide de serre-joints.....
- 7 Souder (autogène) l'extrémité de la traverse
 (en ED).....
- 8 Souder par points (soudeuse en bout et pince à souder) :
 la traverse inférieure de caisse sur la traverse de l'unit.
 (en FE).....

		OUTILLAGE
	sur la tôle de fermeture de passage de roue (en AB).....
	sur la tôle de passage de roue (en C)
9	Braser les bords de la tôle de passage de roue sur la traverse inférieure, pour assurer l'étanchéité (en CF)
10	Planer et meuler les soudures
11	Peindre l'élément
12	Insonoriser

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 56).		
1	Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)
2	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la traverse AR supérieure de caisse..... de la tablette de lunette AR (en AB et symétriquement en A'B')..... des doublures de panneau de custode et des rallonges de brancard de pavillon (en BC et symétriquement en B'C')..... Déposer la traverse
PRÉPARATION.		
3	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....
4	Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....
POSE (voir Pl. 56).		
5	Présenter la traverse supérieure de caisse, sur la tablette de lunette..... Engager la traverse entre les doublures de panneau de custode
	Positionner la traverse à l'aide du gabarit de pavillon (2635-T, voir Pl. 18).....
	Contrôler également la position de la traverse en utilisant la glace de lunette AR
	Brider la traverse à l'aide de serre-joints.....	Gabarit 2635-T
6	Souder par points (pince à souder) la traverse supérieure AR de caisse sur la tablette de lunette AR et les tôles de passage de roue (en AB et symétriquement en A'B')..... sur les doublures de panneau de custode (en BC et symétriquement en B'C').....

		OUTILLAGE
7	Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose dans la tablette de lunette AR et les tôles de passage de roue (en AB et symétriquement en A'B')..... et sur les doublures de panneau de custode (en BC et symétriquement en B'C').....
8	Planer et meuler les soudures
9	Peindre l'élément
10	Insonoriser
11	Monter le pavillon (voir Op. D 825-1).....

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 57).

- 1 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) la traverse supérieure de caisse, de la tôle de lunette
(en AB et symétriquement en A'B').....
- 2 Dessouder (burin à dégrafer) les sertissages des garnitures d'étanchéité, de la tôle de tablette
(en CC').....
- 3 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer)
la tablette de lunette, des renforts sur les tôles de passage de roue
(en DE et symétriquement en D'E')
des tôles de passage de roue et de la traverse supérieure de caisse
(en GH et symétriquement en G'H')
des tôles de fermeture de passage de roue
(en GF et symétriquement en G'F').....
Déposer la tablette de lunette

PRÉPARATION.

- 4 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords
dessoudés ou coupés
- 5 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....

POSE (voir Pl. 57).

- 6 Présenter la tablette de lunette en l'engageant entre les tôles de passage de roue et sous la traverse
supérieure de caisse
- La faire plaquer sur ses renforts et la brider à l'aide de serre-joints.....
- 7 Souder par points (pince à souder) la tablette de lunette
sur la traverse supérieure de caisse et les tôles de passage de roue
(en GH et symétriquement en G'H')

		OUTILLAGE
	sur les renforts de passage de roue (en DE et symétriquement en D'E')
	sur les tôles de fermeture de passage de roue (en GF et symétriquement en G'F')
	sur la traverse de lunette et les tôles de passage de roue (en AB et symétriquement en A'B')
8	Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose, dans les tôles de passage de roue et leur renfort, dans les tôles de fermeture et dans la traverse supérieure de caisse
9	Faire quelques points de brasure (en GH et symétriquement en G'H')
10	Souder (autogène) les sertissages pour les garnitures d'étanchéité, sur la tablette de lunette (en C et symétriquement en C')
11	Planer et meuler les soudures
12	Peindre l'élément
13	Insonoriser

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 53-54).		
NOTA. — <i>Placer la voiture sur une aire plane. Caler à l'AR exactement à la même hauteur des 2 côtés.</i>		
1	Couper (burin ravageur) la tôle de fermeture de coffre (en AB)
2	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) le panneau de fermeture de coffre de l'unit inférieur de caisson (en BC)
	de la tôle de liaison (en W, D, E).....
	du renfort intérieur de coffre (en FG)
	de la tôle de passage de roue (en FE)
	du support de pare-chocs (en H)
	Déposer le panneau AR de fermeture de coffre
3	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégraffer) la tôle de passage de roue de l'unit inférieur de caisson . (en KL).....
	de la tablette de lunette et de la traverse supérieure (en MN)
	sur le renfort de la traverse de lunette (en PR)
	de la traverse inférieure de caisse (en S)
	de la tôle de fermeture de passage de roue (en LT)
	Déposer la tôle de passage de roue avec sa tôle de liaison AR
4	Déposer le bossage du support de pare-chocs, de la tôle (cette pièce n'est pas vendue)
PRÉPARATION.		
5	Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....
6	Dégraissier à l'essence ou au white spirit les éléments neufs

		OUTILLAGE
	POSE (voir Pl. 53-54).	
7	Présenter la tôle de passage de roue, la positionner en se repérant sur le côté non accidenté du véhicule La brider à l'aide de serre-joints	
8	Présenter le panneau AR de fermeture du coffre. Le brider à l'aide de serre-joints..... Présenter le bossage du support de pare-choc, le brider à l'aide de serre-joints..... Aligner les trous (UU') de la tôle de fermeture de coffre avec ceux des supports de pare-chocs S'assurer que le bord supérieur du panneau de fermeture est horizontal..... Contrôler cette position à l'aide d'un niveau à bulle	
9	Souder par points (pince à souder) la tôle de passage de roue sur l'unit inférieur de caisson (en KL)..... sur la tôle de fermeture de passage de roue (en LT)	
	sur la tablette de lunette et la traverse supérieure (en MN)	
	sur le renfort de la traverse de lunette (en PR)	
	sur la traverse inférieure de caisse (en S)	
10	Souder par points (soudeuse en bout) le bossage du support de pare-chocs sur la tôle de passage de roue	
11	Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout) le panneau de fermeture de coffre sur l'unit inférieur de caisson (en BC)	
	sur la tôle de liaison (en E, D, W).....	
	sur les renforts intérieurs de coffre (en FG et symétriquement en F'G').....	
	sur les tôles de passage de roue (en FE et symétriquement en F'E').....	
	sur les bossages des supports de pare-chocs (en H et symétriquement en H')	
12	Présenter la tôle de liaison AR, la brider à l'aide de serre-joints sur la tôle de passage de roue et sur le panneau AR de fermeture.....	

		OUTILLAGE
13	Souder par points (pince à souder) la tôle de liaison sur la tôle de passage de roue (en VE')..... sur le panneau AR (en E'D'W') Le profilé (1) sur la tôle de passage de roue.....	
14	Faire un point de soudure (autogène) dans les angles formés par la tôle de fermeture de coffre, les passages de roue et la tablette de lunette.....	
15	Faire quelques points de brasure de renforcement (en KL, BC et S)..... Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose des éléments	
16	Planer et meuler les soudures	
17	Peindre les éléments	
18	Insonoriser	

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 45).		
1	Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)
2	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) le panneau de custode du pied AR (en AB)
	de la tôle de fermeture latérale du pied AR (en BC)
	de la traverse supérieure AR de caisse (en CD)
	de la rallonge de brancard de pavillon (en AF)
3	Pointer, percer les points de soudure et dessouder le gousset (1) et le déposer
PRÉPARATION.		
4	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
5	Dégraissier à l'essence ou au white spirit l'élément neuf
POSE (voir Pl. 45).		
6	Reformer, si possible, le renfort (1) (cette pièce n'est pas vendue). Si nécessaire, réaliser un renfort en le découpant dans de la tôle de 0,8 mm (voir Pl. 68, fig. 10)
7	Présenter la doublure de panneau de custode en l'engageant sous le brancard de pavillon, la brider à l'aide d'un serre-joints
8	Souder par points (pince à souder) la doublure de panneau de custode sur le pied AR (en AB)
	sur la tôle de fermeture latérale de pied AR (en BC)

		OUTILLAGE
	sur la rallonge de brancard de pavillon (en AF)
	sur la traverse supérieure AR de caisse (en CD)
9	Présenter le gousset (1) et le souder par points (soudeuse en bout) sur le panneau de custode et la rallonge de brancard de pavillon (en FD)
	sur la traverse supérieure AR de caisse (en DE)
10	Planer et meuler les soudures
11	Peindre l'élément
12	Insonoriser
13	Monter le pavillon (voir Op. D 825-1).....

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 52).		
1	Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) la tôle de liaison de la tôle de passage de roue (en AB)
	du panneau AR de fermeture de coffre (en BC)
	Déposer la tôle de liaison
PRÉPARATION.		
2	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords desoudés ou coupés
3	Dégraissier à l'essence ou au white spirit l'élément neuf
POSE (voir Pl. 52).		
4	Présenter la tôle de liaison, la brider à l'aide de serre-joints
	Souder par points (pince à souder) la tôle de liaison sur la tôle de passage de roue (en AB)
	sur le panneau AR de fermeture de coffre (en BC)
5	Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose de l'élément
6	Planer et meuler les soudures
7	Peindre l'élément
8	Insonoriser

		OUTILLAGES
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 33).		
1	Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) la tôle de dôme d'auvent des tôles latérales d'auvent (en AB et CD) du tablier supérieur (en BD)
	Déposer la tôle de dôme d'auvent
2	Déposer les 2 pattes de positionnement de l'encadrement de tableau de bord, de la tôle de dôme d'auvent. Ces pièces ne sont pas vendues, elles doivent être réutilisées.....
PRÉPARATION.		
3	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords des-soudés ou coupés.....
4	Dégraissier à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....
POSE (voir Pl. 33).		
5	Présenter la tôle de dôme d'auvent. La brider à l'aide de serre-joints
6	Présenter le gabarit de pare-brise (gabarit 2635-T, voir Pl. 18)	Gabarit 2635-T
7	Faire quelques points de brasure pour fixer la tôle provisoirement Déposer le gabarit
8	Souder par points (pince à souder) la tôle de dôme d'auvent sur les tôles latérales (en AB et CD) sur le tablier (en BD)

		OUTILLAGE
9	Présenter la tôle de finition entre pare-brise et planche de bord sur la tôle de dôme d'auvent (en AC)
	Contrepercer les trous de fixation dans la tôle de dôme d'auvent.....
	Déposer ensuite la tôle de finition
10	Positionner les pattes d'accrochage de l'encadrement de tableau de bord en présentant l'encadrement de tableau. Tracer la position des pattes d'accrochage, les souder par points sous le bord supé- rieur de la tôle de dôme d'auvent
11	Meuler et planer les soudures
12	Peindre les éléments
13	Insonoriser

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 35-36).

- 1 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) le tablier de l'unit AV et de la tablette d'auvent
 (en AA').....
- 2 Couper (burin ravageur) par l'intérieur de la caisse, le renfort et la tablette
 (en ACEF et symétriquement en A'C'E'F')
- 3 Couper (burin ravageur) le tablier
 (en AB et symétriquement en A'B').....
- 4 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) la tôle de dôme d'auvent, des tôles latérales d'auvent
 (en BD et symétriquement en B'D')
- 5 Déposer le tablier, la tablette et la tôle de dôme d'auvent
- 6 Déposer les 2 pattes de positionnement de l'encadrement de tableau de bord, de la tôle de dôme d'auvent. Les pièces ne sont pas vendues, elles doivent être réutilisées.....

PRÉPARATION.

- 7 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrafer) les bandes de tôles restant sur les tôles latérales d'auvent. Limiter le perçage aux éléments à dessouder
 (en AB et symétriquement en A'B').....
 (en AC et symétriquement en A'C')
- 8 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés.....
- 9 Dégraisser à l'essence ou au white spirit les éléments neufs.....

POSE (voir Pl. 35-36).

- 10 Présenter la tablette d'auvent sur l'unit et l'engager entre les tôles latérales d'auvent
 (en AA')

		OUTILLAGE
	Présenter le tablier supérieur sur la tablette. Brider l'ensemble à l'aide de serre-joints.....
	Présenter la tôle de dôme d'auvent, la brider sur l'ensemble.....
11	Présenter le gabarit de pare-brise (gabarit 2635-T, voir Pl. 18).....	Gabarit 2635-T
12	Faire quelques points de brasure pour maintenir provisoirement l'ensemble des éléments.....
13	Souder par points (pince à souder) le tablier supérieur : sur l'unit AV de la caisse et la tablette (en AA')
	sur les tôles latérales d'auvent (en AB et symétriquement en A'B').....
	sur la tôle de dôme d'auvent (en BB')
	la tablette d'auvent et son renfort sur les tôles latérales d'auvent (en ACEF et symétriquement en A'C'E'F').....
	NOTA. — Faire plaquer les tôles latérales d'auvent sur la tablette d'auvent, à l'aide d'un levier passant dans un trou réalisé dans les tôles de fermeture de pied AV. Boucher ensuite les trous réalisés dans les tôles de fermeture.	
	Souder par points la tôle de dôme d'auvent sur les tôles latérales d'auvent (en BD et symétriquement en B'D').....
14	Faire quelques points de brasure (pour renforcement) entre la tablette d'auvent et les tôles latérales.	
15	Faire quelques points de brasure de sécurité : (en AA')
	(en ACEF et symétriquement en A'C'E'F').....
16	Présenter la tôle de finition entre pare-brise et planche de bord, sur la tôle de dôme d'auvent (en DD')
	Contrepercer les trous de fixation dans la tôle de dôme d'auvent.....
	Déposer ensuite la tôle de finition.....
17	Positionner les pattes d'accrochage de l'encadrement de tableau de bord en présentant l'encadrement de tableau. Tracer la position des pattes d'accrochage, les souder par points sous le bord supérieur de la tôle de dôme d'auvent.....
18	Planer et meuler les soudures.....
19	Peindre les éléments.....
20	Insonoriser

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 55).

NOTA. — *Placer la voiture sur une aire plane. Caler à l'AR exactement à la même hauteur des 2 côtés.*

- 1 Pointer, percer les points de soudure, dessouder (burin à dégrafer) le panneau AR de fermeture de coffre :
 - de l'unit inférieur de caisson
(en AA').....
 - des tôles de liaison
(en BCD et symétriquement en B'C'D').....
 - des renforts intérieurs de coffre
(en FG et symétriquement en F'G').....
 - des tôles de passage de roue
(en FE et symétriquement en F'E').....
 - du support de pare-chocs
(en H)
- Déposer le panneau AR de fermeture de coffre.....

PRÉPARATION.

- 2 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 3 Dégraisser à l'essence ou au white spirit l'élément neuf.....

POSE (voir Pl. 55).

- 4 Présenter le panneau AR de fermeture de coffre, le brider à l'aide de serre-joints.....
- Aligner les trous (K et K') de la tôle de fermeture de coffre avec ceux des supports de pare-chocs.
- S'assurer que le bord supérieur du panneau est horizontal.....
- Contrôler cette position à l'aide d'un niveau à bulle
- 5 Souder par points (pince à souder et soudeuse en bout) le panneau de fermeture de coffre :
 - sur l'unit inférieur de caisson :
(en AA')

		OUTILLAGE
	sur les tôles de liaison (en BCD et symétriquement en B'C'D').....
	sur les renforts intérieurs de coffre (en FG et symétriquement en F'G').....
	sur les tôles de passage de roue (en FE et symétriquement en F'E').....
	sur les bossages des supports de pare-chocs (en H et symétriquement en H').....
6	Faire un point de soudure (autogène) dans les angles formés par la tôle de fermeture de coffre et les tôles de passage de roue.....
7	Boucher (brasure) les trous percés pour la dépose des éléments.....
8	Planer et meuler les soudures.....
9	Peindre les éléments.....
10	Insonoriser.....

		OUTILLAGE
REPLACEMENT D'UN PARE-CHOCS AV.		
Dépose.		
1	Déposer les 2 vis de fixation des pattes d'attache sur les ailes AV (à l'intérieur côté moteur).....	Clé tube 14
2	Déposer l'avertisseur de ville côté G	Clé tube 12
3	Déposer les 4 vis (2 de chaque côté) de fixation des supports de pare-chocs sur unit AV de caisson. (Ne pas égarer les cales, elles seront replacées au montage)	Clé tube 14
4	Déposer les vis aux extrémités du pare-chocs (sur les équerres, côté roue).....	Clé tube 12
5	Déposer le pare-chocs	
Pose.		
6	Présenter le pare-chocs en intercalant, s'il y a lieu, les cales trouvées au démontage.....	
7	Vérifier que les caoutchoucs d'étanchéité d'ailes AV sont correctement positionnés.....	
8	Présenter les vis de fixation aux extrémités du pare-chocs (sur les équerres, côté roue). Ne pas bloquer les vis	
9	Présenter les 4 vis de fixation des supports de pare-chocs sur unit AV de caisson. Ne pas bloquer les vis	
10	Présenter les 2 vis de fixation des pattes d'attache sur ailes AV (à l'intérieur côté moteur).....	
11	Bloquer les vis	Clés tube et plate 12 et 14
12	Monter l'avertisseur de ville	Clé plate 12
REPLACEMENT D'UNE LAME SUPÉRIEURE DE PARE-CHOCS AV.		
Dépose.		
13	Déposer les butoirs en caoutchouc (3 goujons pour fixation)	Clé tube 12
14	Déposer les embouts de pare-chocs	

		OUTILLAGES
15	Déposer la lame supérieure (4 vis extrêmes de $\varnothing = 5$)	Clé tube 8
16	Déposer les supports de pare-chocs (5 boulons de $\varnothing = 5$) de fixation sur plaque de police.....	Clés tube et plate 8
Pose.		
17	Accoupler la lame supérieure du pare-chocs avec les supports	Clés tube et plate 8
18	Fixer la lame sur la plaque de police
19	Monter les embouts de pare-chocs
20	Monter les butoirs en caoutchouc (3 goujons de fixation)	Clé tube 12
REPLACEMENT D'UNE 1/2 LAME INFÉRIEURE DE PARE-CHOCS AV.		
Dépose.		
21	Déposer l'enjoliveur central en caoutchouc et l'enjoliveur chromé central (3 vis pour fixation).....	Clé tube 8
22	Déposer le butoir en caoutchouc (3 goujons pour fixation)	Clé tube 12
23	Déposer l'embout de pare-chocs
24	Déposer les 2 vis Parker d'assemblage de la 1/2 lame au support central et à la plaque de police..
25	Déposer la 1/2 lame inférieure de pare-chocs
Pose.		
26	Présenter la 1/2 lame de pare-chocs
27	Présenter les 2 vis Parker d'assemblage de la 1/2 lame au support central et à la plaque de police.
28	Présenter l'enjoliveur chromé central et présenter les 2 écrous de fixation.....
	Interposer une rondelle plate et une rondelle éventail sous chaque écrou
	Monter la vis de fixation supérieure (rondelles plate et éventail)	Clé tube 8

		OUTILLAGE
29	Présenter l'embout de pare-chocs	
30	Présenter le butoir en caoutchouc (3 goujons pour fixation)	Clé tube 12
31	Bloquer les vis	Clés tube 8 et 12
 REPLACEMENT D'UN EMBOUT DE PARE-CHOCS AV. 		
Dépose.		
32	Déposer le butoir en caoutchouc (3 goujons pour fixation)	Clé tube 12
33	Déposer la vis de fixation inférieure de l'embout sur la lame inférieure de pare-chocs.....	Clé tube 8
34	Déposer l'écrou de fixation supérieur de l'embout sur la lame inférieure du pare-chocs. (Pour cela, il est nécessaire d'introduire le bras dans l'intérieur de l'aile côté moteur).....	Clé tube 12
35	Déposer l'embout de pare-chocs	
 Pose. 		
36	Présenter l'embout de pare-chocs. Introduire la vis de fixation supérieure en appuyant sur la lame inférieure du pare-chocs pour permettre son passage	
	(Attention à ne pas rayer la lame du pare-chocs)	
37	Positionner correctement le joint en caoutchouc d'étanchéité d'aile AV.....	
38	Présenter l'écrou de fixation supérieur de l'embout sur la lame inférieure de pare-chocs (rondelles plate et éventail)	Clé tube 12
39	Présenter la vis de fixation inférieure de l'embout sur la lame inférieure de pare-chocs (rondelles plate et éventail)	Clé tube 8
40	Remettre en place le butoir en caoutchouc (3 écrous, rondelles plate et éventail)	Clé tube 12

		OUTILLAGE
REPLACEMENT D'UNE PLAQUE DE POLICE AV.		
Dépose.		
41	Déposer les 2 butoirs en caoutchouc	Clé tube 12
42	Déposer les 4 vis Parker à tête cruciforme assemblant la partie inférieure de la plaque sur la lame inférieure du pare-chocs	
43	Déposer les 5 vis TH avec écrous fixant la plaque sur la lame supérieure du pare-chocs	Clé plate ou à œil 8
44	Déposer l'écrou de fixation de l'enjoliveur central en caoutchouc (Rondelles plate et éventail)	Clé plate 8
45	Sortir la plaque de police par la droite	
<p>NOTA. — <i>Sur modèle DS il est nécessaire de déposer un des avertisseurs pour pouvoir dégager la plaque.</i></p>		
Pose.		
46	Présenter la plaque de police par la droite et la positionner correctement	
47	Présenter les 5 vis TH avec écrous, fixant la plaque sur la lame inférieure du pare-chocs. Interposer les 2 rondelles plates et la rondelle éventail sous chaque vis	Clé plate ou à œil 8
48	Présenter les 4 vis Parker à tête cruciforme fixant la plaque de police sur la lame inférieure du pare-chocs	
49	Présenter l'enjoliveur central en caoutchouc et serrer l'écrou de fixation sans oublier d'interposer les rondelles plate et éventail	Clé plate 8
50	Monter les 2 butoirs en caoutchouc D et G	Clé tube 12

OUTILLAGE

DÉPOSE.

1 **Déposer la plaque support :**

- a) Décoller le feutre d'auvent sur environ 2 cm et sur toute la hauteur à la jonction de la plaque support avec l'auvent.....
- Déposer les deux vis Parker ainsi dégagées.....
- b) Déposer les deux premières vis de fixation de la tôle d'habillage du tube de chauffage sous l'auvent.
- c) Décoller le feutre à la jonction de la plaque support avec le montant de porte AV D.....
Déposer les deux vis Parker ainsi dégagées.....
- d) Déposer la plaque support.....

2 **Déposer le volet :**

- a) Dévisser la boule de la tige de commande.....
- b) Déposer le ressort d'immobilisation.....
- c) Déposer la vis charnière.....
- d) Déposer le volet

POSE.

3 **Pose du volet :**

- a) Mettre en place le volet en engageant d'abord la tige de commande.....
- b) Poser la vis charnière et bloquer le contre-écou.....
- c) Mettre en place le ressort d'immobilisation.....
- d) Visser la boule sur la tige de commande.....

4 **Pose de la plaque support :**

- a) Mettre en place la plaque support et la fixer à l'aide des 4 vis Parker.....
- b) Coller le feutre.....
- c) Mettre en place la tôle d'habillage du tube de chauffage sans auvent. La fixer à l'aide des 2 vis Parker.....
Vérifier le fonctionnement du volet.....

		OUTILLAGE
1	<p>Régler les portes (voir Pl. 66).</p> <p>a) Monter les portes, régler leur hauteur pour obtenir que l'angle supérieur AV de la porte AV soit à une distance de 577,5 mm du dessus de la garniture du brancard ; que l'angle supérieur AR de la porte AR soit à une distance de 505 mm du dessus de la garniture du brancard.....</p> <p>b) Monter les ailes.</p> <p>c) Sans modifier les cotes de départ indiquées au § 1, régler la position des portes entre elles pour que l'écartement AA' soit égal en haut et en bas..... Régler également la saillie de la porte AV. La porte AR doit être en retrait de 1 à 2 mm, afin d'éviter un sifflement à grande vitesse.....</p> <p>d) Vérifier que l'écartement BB' entre l'aile AV et la porte AV est égal en haut et en bas, qu'il en est de même en CC' entre l'aile AR et la porte AR..... Les écartements AA', BB', CC' doivent être égaux à 2 mm près. S'il y a lieu, modifier la position des ailes</p> <p>REMARQUE. — Si l'aile AV a besoin d'être relevée de l'AV, interposer à la demande des rondelles entre l'unit AV de caisson et la fixation de l'aile (en « d »). On peut modifier la position de l'aile AR. A l'arrière en déplaçant la patte de fixation de l'aile sur le panneau de fermeture de coffre. A l'avant en déplaçant les broches de positionnement ou les supports de centrage d'aile.</p>	
2	<p>Régler le capot.</p> <p>a) Régler les articulations (voir Pl. 66 fig. 3).</p> <p>1° Dans le sens latéral, sur les tôles de fermeture de pied AV inférieurs, à l'aide des boutonnières « a ».....</p> <p>2° Dans le sens longitudinal en déplaçant les vis dans les boutonnières « b ».....</p> <p>3° Le capot sur les articulations à l'aide des boutonnières « c ».....</p> <p>b) Régler le verrouillage du capot (voir Pl. 66 fig. 2).</p> <p>Si le capot se déverrouille en marche, ou s'il se verrouille difficilement il faut :</p> <p>1° Régler les serrures fixées sur les ailes afin que les doigts de fermeture engagent à fond. Pour cela :</p> <p>Dévisser les vis de fixation.....</p> <p>Régler les serrures en les déplaçant dans leurs boutonnières.....</p> <p>Après réglage, serrer les vis de fixation.....</p> <p>2° Régler les doigts de fermeture.</p> <p>Desserrer les écrous de blocage des doigts de fermeture.....</p> <p>Dévisser (ou visser) les doigts de fermeture (2).....</p> <p>Vérifier le verrouillage. Arrêter les doigts en serrant leur écrou.....</p>	<p style="text-align: center;">Clé plate 12</p> <p style="text-align: center;">Clé plate 8</p> <p style="text-align: center;">Clé plate 12</p>

L'avant et le soubassement de la caisse des cabriolets sont les mêmes que ceux des berlines et breaks.
La partie supérieure AR est réalisée par la carrosserie Chapron *.

La voiture peut être réparée sur le marbre (voir Op. D 620 C). Dans le cas de gros accidents, la carrosserie « Chapron » assure la réparation ou le remplacement de la partie supérieure AR.

PIÈCES DÉTACHÉES.

1

Cabriolet type DS.

a) Unit AV de caisse

Voitures sorties de juillet 1960 à septembre 1962

Même unit AV que sur le type berline DS 741-04 c

Voitures sorties depuis septembre 1962

Même unit AV que sur le type berline DS 741-04 d

b) Brancard de bas de caisse

Voitures sorties de juillet 1960 à septembre 1962

Même ensemble de brancard que sur les types breaks, avec longerons renforcés par un gousset épaisseur : 1 mm Côté gauche : DB 743-1
Côté droit : DB 743-1 a

Voitures sorties depuis septembre 1962

Même ensemble de brancard que sur les types breaks, avec longerons renforcés par un gousset épaisseur : 2 mm Côté gauche : DB 743-1 c
Côté droit : DB 743-1 b

Il est d'ailleurs possible en réparation de monter ces derniers ensembles sur les voitures du modèle antérieur.

c) Unit inférieur AR de caisson

Voitures sorties de juillet 1960 à septembre 1962

Même unit AR que sur type berline DS 742-01

Voitures sorties depuis septembre 1962

Même unit AR que sur type berline DS 742-01

2

Cabriolet type ID.

d) Unit AV de caisse

Voitures sorties de juillet 1960 à septembre 1962

Unit AV de caisse spécial (pour logement du damper) DM 741-04 h

Voitures sorties depuis septembre 1962

Même unit AV que sur type berline DM 741-04 g

OUTILLAGE

e) Brancard de bas de caisse

Voitures sorties de juillet 1960 à septembre 1962

Même ensemble de brancard que sur les types breaks, avec longerons renforcés par un gousset épaisseur : 1 mm Côté gauche : DB 743-1
Côté droit : DB 743-1 a

Voitures sorties depuis septembre 1962

Même ensemble de brancard que sur les types breaks, avec longerons renforcés par un gousset épaisseur : 2 mm Côté gauche : DB 743-1 c
Côté droit : DB 743-1 b

Ce dernier ensemble peut se monter sur toutes les caisses même ancien modèle.

f) Unit inférieur AR de caisson

Voitures sorties de juillet 1960 à septembre 1962

Même unit AR que sur type berline DS 742-01

Voitures sorties depuis septembre 1962

Même unit AR que sur type berline DS 742-01

3 Cabriolet type DS mécanique. (Ce modèle sort depuis février 1963.)

g) Unit AV de caisse

Même unit AV que sur le type berline DF 741-04 d

h) Brancard de bas de caisse

Même ensemble de brancard que sur les types breaks Côté gauche : DB 743-1 c
Côté droit : DB 743-1 b

j) Unit inférieur AR de caisson

Même unit AR que sur le type berline DS 742-01

ENTRETIEN.

Entretien des peintures :

Les cabriolets sont peints à la laque cellulosique. Il est conseillé de rincer très soigneusement ces voitures après un lavage au shampooing afin d'éviter que la peinture se ternisse ou présente des auréoles.

Il est aussi conseillé d'entretenir le « brillant » de la peinture en nettoyant celle-ci de temps en temps à l'eau à lustrer.

5 Entretien du cuir des sièges :

Le cuir recouvrant les sièges se nettoie simplement à l'eau et au savon. Tous autres produits risquent de le décolorer ou d'altérer sa tenue.

Après nettoyage faire briller à l'aide d'un chiffon de laine propre et sec.

6 Réparation du couvercle de coffre AR en plastique :

Les Établissements « Chapron » se chargent de la réparation des couvercles.

* Carrosserie CHAPRON, 114, avenue Aristide-Briand, Levallois (Seine). 737-50-84.

		OUTILLAGE
	DÉPOSE.	
1	Débrancher le câble négatif, de la batterie.....	Clé plate 12
2	Déposer (à la main) le caoutchouc intérieur de finition courant autour de la liaison caisse-pavillon. Déposer les pare-soleil.....	
3	Déposer les panneaux AR de custode droit et gauche : Pour cela, tirer latéralement à la partie inférieure du panneau et soulever le panneau pour décrocher la partie supérieure, du support tôle de caisse	
4	Déposer les boîtiers de feu indicateur de direction : 1^{er} cas : boîtier long : a) Déposer l'ensemble réflecteur et glace, pour cela : tirer sur la languette inférieure de la glace pour le dégager de la visière..... b) Déposer la visière en dévissant la vis fixant le ressort de maintien du réflecteur..... c) Déposer les 3 vis, placées sous l'encadrement des portes AR..... Dégager le boîtier de la bordure de caisse, dans la limite permise par la longueur des fils d'alimentation. Dévisser l'écrou fixant le fil de masse. Débrancher la fiche reliant le fil au clignotant, dégager les fils du boîtier. Dégager le boîtier..... 2^e cas : boîtier court : d) Déposer l'applique de finition supérieure de pied AR en dévissant les vis supérieure et inférieure de fixation	
	e) Déposer l'ensemble réflecteur et glace, pour cela : tirer sur la languette inférieure de la glace pour le dégager de la visière.....	
	f) Déposer la visière en dévissant la vis fixant le ressort de maintien du réflecteur.....	
	g) Déposer la vis fixant le boîtier à l'AV. Dégager le boîtier dans la limite permise par les fils. Dévisser l'écrou fixant le fil de masse. Débrancher la fiche reliant le fil au clignotant, dégager les fils, du boîtier. Dégager le boîtier.....	
5	Déposer le couvre-joint, placé sur la liaison des 2 bordures de finition AV gauche et AV droite à l'aide d'un tournevis. Déposer les 2 bordures de finition en déposant l'écrou placé près de chaque montant de pare-brise (ces vis fixent également le pavillon à l'AV).....	
6	Déposer le pavillon : Dévisser les écrous le fixant à la caisse	
	A l'AV : Côté pare-brise, 5 écrous à l'intérieur du brancard supportant le pavillon. Sur chaque côté : 5 écrous à l'extérieur de la caisse sous le brancard supportant le pavillon. A l'AR : A l'intérieur de la caisse sur chaque côté 1 écrou sous le brancard. Déposer la bordure de finition AR, du pavillon (se dépose à la main) (voir Op. D 854-1). Dégager le pavillon de la caisse.....	Clé tube 12
7	Déposer le caoutchouc d'étanchéité de pavillon et le caoutchouc AR d'étanchéité.....	
8	Gratter et nettoyer l'emplacement des joints. Enlever les mastics.....	

		OUTILLAGE
	POSE.	
9	Placer sur la caisse, à l'emplacement du caoutchouc d'étanchéité de pavillon 2 cordons de mastic, côte à côte (mastic Vibradamp) NOTA. — <i>Il faut environ 10 mètres de cordon.</i>	
10	Mettre en place le caoutchouc d'étanchéité de pavillon. Placer le caoutchouc d'étanchéité AR, le coller (colle Bostick 294 C).....	
11	Présenter le pavillon sur la caisse, mettre en place les vis de fixation (sauf les 2 vis AV droite et gauche, qui servent à maintenir également les bordures de finition AV). Serrer les écrous en interposant une rondelle plate et éventail..... Placer un cordon de mastic (Vibradamp) dans la rainure des bordures de finition AV, pour assurer l'étanchéité. Fixer chaque bordure à l'aide de leur vis en intercalant une rondelle grower sous l'écrou Placer un cordon de mastic à la liaison des 2 bordures, mettre en place le couvre-joint.....	
12	Monter les boîtiers de feu indicateur de direction : 1^{er} cas : boîtier long : a) S'assurer que le joint d'étanchéité caoutchouc est bien en place. Si nécessaire, faire tenir ce joint en le collant sur le boîtier (colle Bostick 294 C)..... b) Mettre en place le boîtier sur la caisse en passant le faisceau des fils d'alimentation dans ce boîtier. Serrer les vis de fixation..... c) Connecter les fils. Serrer le fil de masse sur la vis AR de fixation du pavillon. Monter la visière serrer la vis fixant le ressort de maintien du réflecteur. Mettre en place l'ensemble réflecteur et glace..... 2^{ème} cas : boîtier court : d) Monter le boîtier en passant préalablement les fils dans le boîtier. Serrer la vis le fixant à l'AV. e) Connecter les fils, serrer le fil de masse par la vis arrière fixant le pavillon..... f) Monter la visière, serrer la vis fixant le ressort de maintien du réflecteur. Mettre en place l'ensemble réflecteur et glace.....	Clé tube 12
13	Mettre en place la bordure de finition AR, sur le pavillon (voir Op. D 854-1).....	
14	Monter les panneaux de custode. Monter les pare-soleil.....	
15	Mettre en place le caoutchouc intérieur de finition.....	
16	Connecter le fil de masse, à la batterie.....	Clé plate 12

OUTILLAGE

1 Pour procéder aux réparations indiquées ci-dessous, il faut réaliser la composition suivante :

Faire un premier mélange de :

85 g de « Résine 66 »
 et de 15 g de « Carbonate de calcium » ou de préférence de
 « Microdol 5 Mu ».....

Ajouter ensuite :

2 cm³ de catalyseur liquide
 soit de « Lupersol DDM »
 ou de « Stratyl XI »
 ou de « Peroxyde MEC »
 puis 3 gouttes de « Nuodex cobalt à 6 % »
 enfin 20 grammes de « Fil Roving 60 brins » coupé en longueurs de 5 mm environ. Bien
 mélanger le tout

NOTA IMPORTANT. — Ce mélange sèche rapidement, il ne doit être préparé qu'au fur et à mesure
 des besoins et par petite quantité (120 g environ).

2 Craquelures (voir Pl. 64).

Dans le cas de fentes peu importantes, dont la profondeur ne dépasse pas 1,5 mm, il faut :

a) Les faire disparaître totalement en dépolissant le pavillon à l'aide de papier abrasif n° 320.....

b) Reconstituer la forme initiale du pavillon en utilisant du mastic cellulosique.....

c) Poncer et repeindre à la peinture cellulosique appliquée par couches minces.....

Dans le cas de fentes plus importantes, mais à condition que la résistance du pavillon n'en soit pas affectée, il faut :

d) Meuler la partie fendue de manière à faire disparaître complètement la fissure. Utiliser une meule carotte spéciale à tige (meule Norton, référence Citroën n° 407705).....

e) Encadrer la partie à réparer d'une large bande de papier adhésif pour protéger la partie saine du pavillon sur laquelle, le mélange risque de se répandre.....

f) Remplir le dégagement obtenu à la meule en utilisant le mélange plastique dont la composition est donnée au § 1.....

g) Placer une plaquette de matière plastique ou une tôle épousant la forme du pavillon sur la partie garnie de mélange.....
 Pour éviter le collage de la plaquette, interposer un papier cellophane entre celle-ci et le mélange.

h) Appliquer fortement la plaquette sur le pavillon de manière à comprimer le mélange dans la partie à réparer. Utiliser autant que possible un bridage réalisé avec des presses.....
 A défaut, si la position de la réparation ne permet pas le bridage (partie centrale du pavillon par exemple), charger la plaquette à l'aide de poids, après avoir pris soin de soutenir la partie considérée pour éviter les déformations (voir fig. 1 et 2).....

	OUTILLAGE
<p>i) Laisser sécher 12 heures au moins.....</p> <p>j) Reconstituer la forme initiale du pavillon en enlevant l'excès de matière à la meule, puis en ponçant au papier abrasif.....</p> <p>k) Repeindre (cas du pavillon peint)</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>
<p>3 Fentes sur un bord (voir fig. 3).</p> <p>Il y a lieu de renforcer le pavillon à l'endroit de la fente. Pour cela :</p> <p>Utiliser une plaquette d'aluminium de 1,5 mm d'épaisseur et la fixer à l'aide de rivets d'aluminium dans un dégagement fait à la meule comme il est indiqué sur la figure, en ayant soin de préparer le dégagement de manière à ce qu'il soit possible de recouvrir la plaquette d'une couche de mélange plastique d'au moins 1 mm d'épaisseur.....</p> <p>Remplir ensuite le dégagement et masquer la plaquette avec le mélange plastique comme il est indiqué dans le cas d'une fente, en observant les mêmes précautions que pour les craquelures (voir § 2).....</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>
<p>4 Crevés (voir fig. 4).</p> <p>Il y a lieu de renforcer le pavillon à l'aide de plaquettes d'aluminium noyées, à l'endroit du crevé. Suivant l'importance de la dégradation, il faut utiliser une ou plusieurs plaquettes et les disposer comme il est indiqué sur la figure.....</p> <p>Réaliser le montage comme indiqué § 2 h et fig. 2. Protéger de la même façon les 2 faces du pavillon.</p>	<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>

		OUTILLAGE
	(Voir Pl. 69).	
1	Introduire dans la boutonnière de porte la patte inférieure (1) et la caler afin de la faire plaquer sur la ferrure (2)	
2	Introduire dans la boutonnière de porte la patte supérieure (3) en ayant soin de la faire plaquer dans l'intérieur de porte par un aide, sur la ferrure (2).....	
3	Disposer de l'amiante mouillée aux abords immédiats des soudures. Introduire également une plaque d'amiante dans l'intérieur de la porte pour protéger la peinture.....	
4	Souder (soudure à l'arc) les pièces (1, 2 et 3) (en A)	

		OUTILLAGE
DÉPOSE		
Porte de coffre :		
1	Déposer les béquilles femelles en faisant pression vers le haut pour comprimer les ressorts et faire échapper les béquilles de leur butée inférieure	
2	Déposer les ressorts restants sur les béquilles mâles	
3	Déposer la porte de coffre	
	Dévisser et déposer de chaque côté les 2 écrous fixant la porte de coffre sur les charnières mobiles.	
	Déposer les béquilles mâles avec les supports de porte. Dégager la porte	Clé tube 12
4	Déposer les semelles de caoutchouc entre charnière mobile et porte de coffre	
Charnières de porte de coffre :		
5	Déposer les ailes AR	
6	Déposer les feux indicateur de direction.....	
7	Déposer les appliques de finition supérieures de pied AR	
8	Déposer les charnières :	
	Dévisser et déposer les vis de fixation du panneau de custode.....	
	Dévisser et déposer l'écrou fixant les charnières fixes sur la caisse.....	
	Déposer l'ensemble charnières et panneau de custode.....	
	Désaccoupler les charnières fixes, des panneaux de custode	Clé tube 8
POSE		
Charnières et porte de coffre :		
9	Monter les charnières fixes sur les panneaux de custode	Clé tube 8
10	Présenter ces ensembles sur la caisse	
11	Fixer les charnières fixes sur la caisse.....	Clé tube 12
12	Placer les semelles caoutchouc sur les charnières mobiles.....	

		OUTILLAGE
13	Présenter la porte de coffre.....	
14	Présenter les béquilles mâles sur les supports de porte. Les fixer à l'aide des écrous	Clé tube 12
15	Présenter les ressorts de rappel sur les béquilles mâles. Graisser légèrement les ressorts	
16	Présenter les béquilles femelles sur les ressorts. Les pousser vers le haut en comprimant les ressorts afin d'engager leur téton dans les butées inférieures	
17	Essayer la porte en la faisant manœuvrer..... NOTA. — <i>Si on constate un gauchissement de la porte au cours de la manœuvre, il y a lieu d'intercaler une ou plusieurs rondelles sous la fixation d'une charnière fixe sur caisse afin que les axes des charnières soient en ligne.</i>	
18	Fixer les panneaux de custode sur la caisse	
19	Monter les feux indicateur de direction	
20	Monter l'applique de finition supérieure de pied AR.....	
21	Monter les ailes AR	
	NOTA. — <i>Notre Service des pièces détachées ne fournit plus que des charnières nouveau modèle, sans bossage de fixation d'indicateur de direction. L'axe d'articulation est décalé par rapport à l'axe des anciennes charnières. Il faut donc nécessairement remplacer les 2 charnières à la fois. Les nouvelles charnières se montent sans modification de perçage.</i>	

		OUTILLAGE
DÉPOSE (voir Pl. 63).		
1	S'il y a lieu, débrancher la batterie pour éviter que l'ampoule du coffre AR ne s'allume	Clé plate 12
2	Déposer le pare-choc AR	Clé tube 26
3	Déposer les 2 ailes AR	
4	Désaccoupler la plaque de police. Pour cela, déposer les 4 vis à l'intérieur de coffre. Ne pas déposer les fils des feux de stop.....	Clé tube 12
5	Déposer les 2 vis Parker fixant les caoutchoucs d'étanchéité latéraux sur le panneau AR de fermeture de coffre (en A et B)	
	Déposer les 2 caoutchoucs d'étanchéité latéraux.....	
6	A l'aide d'un tournevis, écarter la lèvre tôle de pincement « a » des sertissages de garniture d'étanchéité (voir fig. 2)	
7	A l'aide d'un levier, écarter la lèvre extérieure de pincement « b » du sertissage AR de coffre. Dégager le caoutchouc d'étanchéité de porte de coffre et le déposer (voir fig. 3).....	
POSE (voir Pl. 63).		
8	Présenter le caoutchouc d'étanchéité neuf en bout du sertissage tôle AR de coffre (en A ou en B).....	
	Le mettre en place	
9	Rabattre au marteau la lèvre extérieure « b » de pincement du sertissage	
10	Rabattre la lèvre intérieure « c » du sertissage à l'aide d'une chasse	
11	Couper le caoutchouc d'étanchéité AR en biseaux, pointe vers le bas (voir fig. 4)	
12	Engager les caoutchoucs d'étanchéité latéraux dans les sertissages	
13	Rabattre l'extrémité inférieure des caoutchoucs d'étanchéité latéraux sur le caoutchouc d'étanchéité AR, les fixer à l'aide d'une vis Parker (en A et B)	

		OUTILLAGE
14	Rabattre à la pince la lèvre « d » du sertissage sur les caoutchoucs d'étanchéité latéraux (voir fig. 4). Faire passer les caoutchoucs d'étanchéité latéraux <i>sous</i> le caoutchouc supérieur d'encadrement de coffre (en C).....	
15	Couper l'extrémité des caoutchoucs d'étanchéité latéraux à 2 cm environ des vis de fixation (en A et B).....	
16	Mastiquer les liaisons des tôles.....	
17	Monter la plaque de police AR	Clé tube 12
18	Monter le pare-choc	Clé tube 26
19	Monter les ailes	
20	Brancher le fil à la batterie s'il y a lieu	Clé plate 12

		OUTILLAGE
DÉPOSE.		
1	Mettre la voiture sur un élévateur	
2	Déposer les 13 vis $\varnothing = 5$ de fixation inférieure AR de la tôle d'habillage	Clé tube 8
3	Déposer les 4 vis $\varnothing = 5$ fixant la tôle d'habillage à l'unit AV de caisson	Clé tube 8
4	Désaccoupler les vis de fixation AR des conduits de refroidissement des disques de frein (1 seul vis) sur la tôle de protection des disques de frein	
5	Dégager par l'AV la tôle d'habillage avec les conduits de refroidissement des disques de frein	
6	Si nécessaire déposer les conduits de refroidissement des disques de frein	Clé tube 10
POSE.		
7	Présenter la tôle d'habillage AV en la centrant correctement sur l'unit AV de caisson	
8	Présenter de chaque côté et aux extrémités D et G, 1 vis pour maintenir la tôle en place. Ne pas bloquer les vis	
9	Présenter les vis de fixation AR des conduits de refroidissement des disques de frein; les 4 vis fixant la tôle d'habillage sur l'unit AV de caisson, et les vis de fixation inférieures AR de la tôle d'habillage	
10	Bloquer l'ensemble des vis	Clés tube 8 et 10

		OUTILLAGE
DÉPOSE (voir Pl. 71).		
1	Déposer les boîtiers des feux indicateurs de direction (voir Op. D 825-1 § 4)
	Faire pivoter à la main la bordure de finition (1) AR de pavillon suivant la direction indiquée par la flèche F' (voir fig. 2)
2	Soulever cette bordure de finition suivant la direction indiquée par la flèche F
3	Déposer la bordure
POSE (voir Pl. 71).		
4	Présenter la bordure de finition (1) AR de pavillon sur les agrafes (2) suivant la direction indiquée par la flèche P (voir fig. 2)
5	Faire pivoter la bordure suivant la direction indiquée par la flèche P' et accrocher la bordure sur les agrafes (2) en A.....
6	Monter les boîtiers de feux indicateurs de direction (voir Op. D 825-1)

		OUTILLAGE
	DÉPOSE (voir Pl. 70, fig. 3 et 70 C).	
1	Déposer la porte (voir Op. DS 961-1, § 1)
2	Déposer les 2 bouchons de caoutchouc inférieur et supérieur en bout de porte, côté serrure
3	Dévisser et déposer les écrous inférieurs et supérieurs de fixation de guide-glace, côté serrure....	Clé tube 12
4	Déposer le guide-glace côté serrure, la glace et le panneau de garniture intérieur (voir Op. D 961-1a).
5	Déposer les 3 vis (3) de fixation de la serrure
6	Déposer la serrure en débranchant la biellette (15) de commande de la poignée intérieure
7	Déposer la poignée intérieure (21), pour cela : Dévisser la vis (17) de fixation de poignée en tournant l'embase 6 pans (19) dans le sens des aiguilles d'une montre
	Faire pivoter la poignée d'un quart de tour pour la sortir de la porte avec la biellette de commande
8	Déposer la poignée extérieure (14) en dévissant la vis de fixation (1) par l'intérieur. Dégager la poignée de la porte en la faisant pivoter d'un quart de tour
	POSE (voir Pl. 70, fig. 3 et 70 C).	
9	Présenter la poignée intérieure (21) de porte munie de la rondelle (22) caoutchouc épaulée, de sa biellette (15) de commande et de la plaquette (23) d'insonorisation en introduisant la biellette par l'alésage prévu dans la porte
10	S'assurer que la vis de fixation (17) de poignée est en place sur la tôle. Cette vis est entraînée par l'embase (19) et tenue par la rondelle fendue (20). Une rondelle fibre d'insonorisation (18) est intercalée entre l'embase et la tôle de la porte
	Faire pivoter la poignée d'un quart de tour dans son alésage pour amener son extrémité en regard du 2 ^e trou de fixation
	Fixer la poignée en tournant l'embase (19) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
11	Présenter la serrure sur la porte.....
12	Présenter la biellette (15) de commande sur le loquet (16) de la serrure
13	Fixer la serrure sur la porte à l'aide de ses 3 vis (3)

		OUTILLAGE
14	S'assurer du fonctionnement de la serrure	
15	Présenter la poignée extérieure (14) (munie de la rondelle (7) caoutchouc épaulée) dans sa boutonnière. La faire pivoter d'un quart de tour	
	Présenter l'arrêt de fixation (4) par l'intérieur de la porte sur le moyeu de la poignée.....	
	Faire pivoter l'arrêt (4) d'un quart de tour. Le fixer par la vis (1) passée par l'intérieur de porte en intercalant la rondelle (2) entre la poignée et la tôle de porte.....	
16	Monter la porte sur la voiture. La régler	
17	Monter le guide-glace et la glace (voir Op. D 961-1a). Monter le panneau de porte (voir Op. D 983-2). Mettre en place les bouchons caoutchouc	Clé tube 12

		OUTILLAGE
DÉPOSE.		
(Voir Pl. 70 A et 70 B).		
1	Monter la glace à la position haute	
2	Déposer la manivelle (30) de lève-glace, pour cela : appuyer sur l'embase (38) de manivelle à l'aide de l'outil MR-3978-10 (DS) ou MR-3978-20 (ID) comme indiqué Pl. 70 et chasser la goupille (29). Déposer la manivelle (30), l'embase (38), la coupelle (42) et le ressort (43)	Outils MR-3978-10 ou MR-3978-20
3	Déposer le panneau de garniture intérieur de porte, fixé par des agrafes	
4	Décoller partiellement la feuille de vinyle, de l'orifice le plus près de l'accès de la poignée sur la doublure de porte	
(Voir Pl. 70 C).		
5	De l'intérieur de la porte dévisser la vis de fixation (1) AR de la poignée.....	
6	Dégager la poignée de la porte en la faisant pivoter d'un quart de tour	
	Maintenir l'arrêtoir (4) de fixation par l'intérieur de la porte. Le déposer	
7	Dévisser le contre-écrou (6) ainsi que la vis de réglage (5) et les déposer	
8	Sortir le bouton-poussoir (11) et son ressort de rappel (13)	
9	Déposer le jone de barillet (9) et dégager le barillet (10)	
POSE.		
(Voir Pl. 70 C).		
10	Présenter la clé de contact dans le barillet (10)	
11	Présenter le barillet (10) dans le bouton poussoir (11)	
	ATTENTION. — Bien repérer le sens de montage du barillet et le pousser jusqu'au fond du bouton poussoir, pour qu'il soit verrouillé par son circlips.	
12	Présenter le ressort de rappel (13) dans la poignée de porte	
13	Présenter le bouton poussoir (11) dans la poignée de porte.....	

		OUTILLAGE
14	Appuyer sur le bouton poussoir et présenter la vis de réglage (5) et son contre-écrou (6). Visser l'ensemble dans le bouton	
15	Présenter la poignée (14) munie de la rondelle caoutchouc épaulée (7) sur la porte. L'introduire dans la boutonnière et la faire pivoter d'un quart de tour	
16	Présenter l'arrêtoir de fixation (4) par l'intérieur de la porte sur le moyeu de la poignée	
17	Faire pivoter l'arrêtoir d'un quart de tour. Le fixer par la vis (1) passée par l'intérieur de la porte en intercalant intérieurement la rondelle éventail et extérieurement la rondelle (2) entre poignée et tôle de porte. Bloquer la vis	
18	Coller la feuille en vinyle d'obturation de doublure de porte	
19	Monter le panneau intérieur de garniture de porte	
	(Voir Pl. 70 A et 70 B).	
20	Présenter le ressort (43), la coupelle (42), l'embase (38) et la manivelle (30). Goupiller l'ensemble à l'aide de la goupille (29)	

OUTILLAGE

Les sièges sont fixés sur la voiture à une hauteur moyenne. Il est possible d'en modifier la position de la façon suivante :

1° **Baisser le siège :**

Supprimer les 2 cales en bois avant et les 2 cales en bois arrière, se trouvant entre les glissières et la traverse.

2° **Monter le siège :**

Ajouter 4 cales de hauteur désirée.

3° **Modifier l'angle de l'assise :**

Ajouter des cales ajustées soit à l'avant, soit à l'arrière.

En baissant le siège, les vis de $\varnothing = 7$ au pas de 100 restent utilisables, dans les 2 autres cas, il faut utiliser des vis plus longues.

REMARQUE. — Depuis septembre 1962 les cales en bois entre les glissières et la traverse sous sièges AV ont été supprimées.

		OUTILLAGE
	DÉPOSE (voir Pl. 70 A).	
	Déposer la porte :	
1	Desserrer la vis du support pivot inférieur de porte après avoir desserré son écrou NOTA. — <i>Ne pas desserrer la vis du support pivot supérieur afin de ne pas dérégler la porte.</i> Déposer la porte en la soulevant.....	
	Déposer le mécanisme de lève-glace :	
2	Déposer la garniture d'étanchéité intérieure (24) de glace de porte fixée par agrafes à la partie supérieure de la porte	
3	Déposer la garniture d'étanchéité extérieure (25) de porte fixée par vis cruciformes à la partie supérieure de la porte	
4	Déposer la manivelle de lève-glace (30). Appuyer fortement à l'aide de l'outil MR-3978-10, voir fig. 2 ou MR-3978-20, voir fig. 4, Pl. 70, sur l'embase (38) de manivelle afin d'accéder à la goupille de fixation (29). Chasser la goupille.....	Outil MR-3978-10 Outil MR-3978-20
5	Déposer le panneau de garniture intérieure de porte. Ce panneau est fixé à l'aide d'agrafes (voir Op. D 983-2).....	
6	Déposer les feuilles d'étanchéité en vinyle, collées sur les ouvertures intérieures de portes, sous le panneau de garniture intérieur NOTA. — <i>Éviter en décollant ces feuilles de les déchirer.</i>	
7	Monter la glace à mi-hauteur de façon à avoir accès au mécanisme de levage (40).....	
8	Déposer les 2 arrêtoirs (35) de lève-glace en rabattant leur bord de façon à les rendre plats	
9	Dégager le bas de glace (32), du lève-glace.....	
10	Déposer les 2 butées mobiles (31 et 33) du bas de glace	
11	Ecarter la pince élastique en tôle (36) garnie de feutre, de retenue de la glace.....	
12	Tirer la glace vers le haut et la déposer	
13	Déposer les bouchons caoutchouc inférieur et supérieur des faces AV et AR de porte. Desserrer les écrous de fixation du guide-glace. Déposer les guide-glaces (28 et 41).....	Clé tube 12

		OUTILLAGE
	POSE (voir Pl. 70 A).	
14	Présenter les guide-glaces AV et AR (28 et 41) dans l'intérieur de la porte.....	
15	Fixer les guide-glaces à l'aide de leurs écrous en intercalant les rondelles (26 et 39)	Clé tube 12
16	Présenter la glace dans les guide-glaces (28 et 41) et la descendre à fond.....	
	NOTA. — <i>La glace est chaussée de son bas de glace (32) et de son caoutchouc de scellement (27) (dans le cas contraire, monter le caoutchouc de scellement et le bas de glace).</i>	
17	A la partie supérieure de la porte, présenter et fixer la garniture d'étanchéité extérieure de porte (25)	
18	A la partie supérieure de la porte, présenter et fixer la garniture d'étanchéité intérieure de porte (24). NOTA. — <i>Il ne faut utiliser que les garnitures avec pain feutre (pour portes AV = DS 961-30a, pour porte AR D = DS 961-31b, pour porte AR G = DS 961-31 a).</i>	
19	Monter la glace à la hauteur maxi.....	
20	Engager le mécanisme de lève-glace (40) dans l'intérieur de la porte. Le fixer par les 4 vis en le maintenant plaqué sur la tôle intérieure de porte. Bloquer les vis	
21	Monter sur la glace la pince élastique en tôle (36) (garnie de feutre) en l'écartant à l'aide d'une pince	
22	Introduire dans leur logement dans le bas de glace les 2 tétons (37 et 34) des pattes du lève-glace. Placer les rondelles élastiques et les arrêteurs (35)	
23	Monter les 2 butées mobiles (31 et 33) aux extrémités du bas de glace de portes.....	
24	Présenter la manivelle de lève-glace (30) sans la goupiller. Contrôler le fonctionnement du mécanisme de levage	
	Si la glace est dure à coulisser, suiffer légèrement les guide-glaces (28 et 41).....	
	Déposer la manivelle de lève-glace (30).....	
25	Coller les feuilles de vinyle pour assurer l'étanchéité (colle EC 1236 Minnesota).....	
26	Coller les 3 rondelles en feutre enduit sur la tôle intérieure de la porte (colle Bostiek)	
27	Mettre en place les bouchons caoutchouc inférieur et supérieur sur les faces AV et AR de la porte.	
28	Présenter le panneau de garniture intérieur de porte. Le fixer à l'aide de ses agrafes (voir Op. D 983-2).	
29	Monter à nouveau la manivelle de lève-glace (30). La goupiller	
30	Monter la porte sur la voiture. La régler	
31	Régler la fermeture de la glace.....	
	Déposer les bouchons caoutchouc et régler la glace par les guide-glaces (28 et 41) en intercalant sur la fixation de ces derniers, les rondelles d'épaisseur (26 et 39) prévues à cet effet	

		OUTILLAGE
DÉPOSE (voir Pl. 70 B).		
Déposer la porte :		
1	Desserrer la vis du support pivot inférieur de porte après avoir desserré son écrou NOTA. — <i>Ne pas desserrer la vis du support pivot supérieur afin de ne pas dérégler la porte.</i> Déposer la porte en la soulevant.....	
Déposer le mécanisme de lève-glace :		
2	Déposer la garniture d'étanchéité intérieure (24) de glace de porte fixée par agrafes à la partie supérieure de la porte.....	
3	Déposer la garniture d'étanchéité extérieure (25) de porte fixée par agrafes à la partie supérieure de la porte.....	
4	Déposer la manivelle de lève-glace (30). Appuyer fortement à l'aide de l'outil MR-3978-10, voir fig. 2, ou MR-3978-20, voir fig. 4, Pl. 70, sur l'embase (38) de manivelle (30) afin d'accéder à la goupille de fixation (29). Chasser la goupille.....	Outil MR-3978-20 ou MR-3978-10
5	Déposer le panneau de garniture intérieur de porte. Ce panneau est fixé à l'aide d'agrafes (voir Op. D 983-2).....	
6	Déposer les feuilles d'étanchéité en vinyle, collées sur les ouvertures intérieures de portes, sous le panneau de garniture intérieur..... NOTA. — <i>Eviter en décollant ces feuilles de les déchirer.</i>	
7	Monter la glace à mi-hauteur de façon à avoir accès au mécanisme de levage (40).....	
8	Déposer les 2 arrêtoirs (35) de lève-glace en rabattant leur bord de façon à les rendre plats.....	
9	Dégager le bas de glace (32), du lève-glace.....	
10	Ecarter la pince élastique (36) en tôle garnie de feutre, de retenue de la glace.....	
11	Tirer la glace vers le haut et la déposer.....	
12	Si nécessaire déposer les coulants de glace (45) (nylon) du bas de glace de porte (32).....	Clé tube 8
13	Déposer les bouchons caoutchouc inférieur et supérieur des faces AV et AR de porte. Desserrer les écrous de fixation du guide-glace. Déposer les guide-glaces (28 et 41).....	Clé tube 12

		OUTILLAGE
	POSE (voir Pl. 70 B).	
14	Présenter les guide-glaces (28 et 41) AV et AR dans l'intérieur de la porte.....	
15	Fixer les guide-glaces à l'aide de leurs écrous en intercalant les rondelles (26 et 39)	Clé tube 12
16	Monter les coulants de glace (45) (nylon) sur le bas de glace de porte (5). Ne pas oublier d'engager les cales caoutchouc (44) dans les coulants de glace (45).....	Clé tube 8
17	Présenter la glace munie des coulants dans les guide-glaces et la descendre à fond..... NOTA. — <i>La glace est chaussée de son bas de glace et de son caoutchouc de scellement (dans le cas contraire, monter le caoutchouc de scellement et le bas de glace).</i>	
18	A la partie supérieure de la porte, présenter et fixer la garniture d'étanchéité extérieure de porte (25).....	
19	A la partie supérieure de la porte, présenter et fixer la garniture d'étanchéité intérieure de porte (24).....	
20	Monter la glace à la hauteur maxi	
21	Engager le mécanisme de lève-glace (40) dans l'intérieur de la porte. Le fixer par les 4 vis en le maintenant plaqué sur la tôle intérieure de porte. Bloquer les vis	
22	Monter sur la glace la pince élastique en tôle (garnie de feutre (36) en l'écartant à l'aide d'une pince.....	
23	Introduire dans leur logement dans le bas de glace les 2 tétons (37 et 34) des pattes du lève-glace. Placer les rondelles élastiques, les arrêteurs (35) et les rabattre	
24	Présenter la manivelle de lève-glace (30) sans la goupiller. Contrôler le fonctionnement du mécanisme de levage	
	Si la glace est dure à coulisser, suiffer légèrement les guide-glaces (28 et 41).....	
	Déposer la manivelle de lève-glace.....	
25	Coller les feuilles de vinyle pour assurer l'étanchéité (colle EC. 1236 Minnesota).....	
26	Coller les 3 rondelles en feutre enduit sur la tôle inférieure de la porte (colle Bostick).....	
27	Mettre en place les bouchons caoutchouc inférieur et supérieur sur les faces AV et AR de la porte.....	
28	Présenter le panneau de garniture intérieur de porte. Le fixer à l'aide de ses agrafes (voir Op. D 983-2).....	
29	Monter à nouveau la manivelle de lève-glace. La goupiller.....	
30	Monter la porte sur la voiture. La régler	
31	Régler la fermeture de la glace.....	
	Déposer les bouchons caoutchouc et régler la glace par les guide-glaces (28 et 41) en intercalant sur la fixation de ces derniers, les rondelles (26 et 39) d'épaisseur prévues à cet effet	

		OUTILLAGE
	DÉPOSE (voir Pl. 65 A).	
1	Déposer la glace de porte supérieure AR et son scellement caoutchouc par l'extérieur après avoir coupé la lèvre du caoutchouc d'étanchéité à l'aide d'un tranchet	
	PRÉPARATION.	
2	Monter le caoutchouc de glace de porte supérieure AR sur la glace. Pour cela : commencer la mise en place par le milieu inférieur de la glace et couder le caoutchouc à angle droit afin d'élargir au maximum la gorge devant recevoir la lunette	
	Continuer la mise en place en progressant toujours dans le même sens. Etirer le caoutchouc de façon que les deux extrémités se rejoignent après mise en place	
	<i>NOTA. — Cette opération de montage est d'autant plus facile que la température ambiante est plus élevée. Dans le cas de montage dans un local froid il est conseillé de faire légèrement tiédir le caoutchouc (sur un radiateur par exemple).</i>	
3	Placer dans la gorge prévue pour le logement de la tôle de baie de lunette, une cordelette suiffée de $\varnothing = 3$ mm, en « a » fig. 2, les extrémités se croisant au centre de la partie inférieure. La mise en place de la cordelette est facilitée par l'emploi de l'outil MR-3714-25 (voir fig. 3)	Outil MR-3714-25
	POSE (voir Pl. 65 A).	
4	Présenter la glace munie du caoutchouc, sur la tôle de baie de porte supérieure. Faire sortir les extrémités de la cordelette vers l'intérieur de la porte	
5	Briquer l'ensemble à l'aide d'une sangle (cuir ou tresse tissu) afin de maintenir correctement la glace en place dans la baie	
	<i>NOTA. — Il est nécessaire d'interposer de part en part quelques morceaux de feutre entre glace et sangle afin d'éviter de rayer la glace.</i>	
6	Bien appliquer les coins arrondis supérieurs et inférieurs dans la baie	
7	Faire pénétrer la tôle de baie de lunette dans la gorge du caoutchouc de scellement en tirant sur une des extrémités de la cordelette pendant qu'un aide frappe sur la glace au droit du tirage, à l'aide d'un maillet en caoutchouc	

		OUTILLAGE
8	Ne pas frapper au maillet sur la glace dans les arrondis. Frapper seulement sur le bord extérieur du caoutchouc afin de faire pénétrer correctement les coins dans l'encadrement
9	Terminer la mise en place en frappant au maillet sur le pourtour du caoutchouc pour bien tasser le rebord extérieur.....
10	Rentrer la garniture sous la lèvre intérieure du caoutchouc de scellement en utilisant une spatule « en os »
11	Si la lèvre extérieure du caoutchouc présente des plis il est possible de les supprimer à l'aide de la même spatule, en l'introduisant entre la lèvre du caoutchouc et la tôle de la porte.....

		OUTILLAGE
PRÉPARATION		
1	Faire une application de peinture au pinceau (laque de finition) sur :	
	le sertissage intérieur de bas de porte
	le sertissage du caoutchouc d'étanchéité AV
	la bride de fixation de ressort d'arrêt de porte
	les bords de tôle intérieure dans lesquels coulissera la glace, de part et d'autre, à la partie supérieure
	les 2 bossages intérieurs recevant la poignée de verrouillage intérieure.....
HABILLAGE		
2	Mettre en place le caoutchouc d'étanchéité dans le sertissage de la face AV de la porte
	Rabattre le bord du sertissage au marteau afin de pincer le caoutchouc
3	Présenter le caoutchouc d'étanchéité inférieur de porte dans le sertissage supérieur de bas de porte	
	L'introduire dans le sertissage à l'aide d'un tournevis
	Rabattre le bord du sertissage au marteau afin de pincer le caoutchouc.....
4	Introduire la 2 ^e lèvre du caoutchouc dans le sertissage inférieur du bas de porte (voir Pl. 68 G, fig. 15 et 16 pour orientation du caoutchouc)
	Rabattre le bord du sertissage, à la pince
5	Monter le ressort d'arrêt de porte et la bride de fixation à l'aide des 2 vis
6	Peindre la porte
7	Monter le mécanisme de levage de glace (voir Op. D 961-1)
8	Monter la serrure et ses commandes (voir Op. D 861-1)
9	Présenter la bordure de protection de bas de porte en contre-perçant les trous. Fixer la bordure...

		OUTILLAGE
<p>NOTA. — Depuis fin octobre 1957, le montage sur voiture a été modifié. Une fixation centrale a été ajoutée. Il est recommandé de procéder à cette modification sur les voitures antérieures. La tenue du pare-brise en est améliorée.</p>		
DÉPOSE (voir Pl. 65).		
1	Déposer le capot en le désaccouplant des articulations	Clé tube 12
2	Déposer les balais d'essuie-glace
3	Desserrer les vis de fixation des presse-glaces, sans les déposer.....	Clé plate 12
4	Faire passer le pare-brise au-dessus des presse-glaces. Dégager le pare-brise de la partie supérieure de la baie, à l'aide d'un tournevis formant levier, passé entre le caoutchouc et le bord supérieur de la baie (voir fig. 4)
5	Monter le renfort central sur la caisse (<i>voitures sorties avant octobre 1957</i>).	
	a) Nettoyer la partie centrale du dôme d'avant (dans la zone située autour du trou d'accès à la quatrième bougie)
	b) Présenter le renfort central comme indiqué fig. 2 et 3.	
	c) Fixer le renfort. Trois méthodes peuvent être utilisées :	
	1° Soudure par points à l'aide d'une soudeuse en bout
	2° Fixation par 2 vis Parker $\varnothing = 6$ mm (intercaler sous têtes des rondelles en fibre afin d'assurer l'étanchéité).....
	3° Soudure autogène (dans ce cas, il faut dégarnir le tableau de bord au complet)
CHAUSSAGE DE LA GLACE		
1^{er} montage (sans fixation centrale).		
6	Déposer le profilé acier, du pare-brise à remplacer
7	Placer le joint caoutchouc de scellement sur la glace de pare-brise. Humecter ce joint avec de l'eau additionnée de glycérine
8	Mettre en place le profilé acier, sur le joint caoutchouc en frappant à l'aide d'un maillet.....
2^e montage (avec fixation centrale).		
9	Couper la lèvre intérieure sur 50 mm sur le caoutchouc de scellement, à chaque extrémité
10	Poser le caoutchouc de scellement sur la glace

		OUTILLAGE
	POSE (voir Pl. 65).	
11	Présenter la glace de pare-brise dans la baie en engageant d'abord la partie supérieure Assurer la mise en place des coins supérieurs à la main.....
12	Réaliser la mise en place des lèvres du caoutchouc de scellement à l'intérieur et à l'extérieur de la baie de pare-brise à l'aide d'un tournevis ou d'une spatule en bois.....
13	Assurer la mise en place du pare-brise dans la partie supérieure en frappant sur la glace avec la paume de la main et en cherchant à faire monter la glace
14	Présenter la garniture inférieure et son caoutchouc sur le pare-brise (montage avec fixation centrale).....
15	A l'aide d'un tournevis, faire passer la glace au-dessus des presse-glace. Les presse-glace doivent appliquer sur la garniture acier
	Rabattre le caoutchouc sur chaque presse-glace
16	Faire monter le pare-brise en faisant levier avec un tournevis prenant appui sur le méplat de la rondelle de fixation des presse-glace (voir fig. 1)
	Faire levier sur la garniture inférieure avec un poinçon, en prenant appui dans le trou du renfort central (2 ^{me} montage, avec fixation centrale)
	Serrer les vis de fixation des presse-glace en maintenant une pesée sur le tournevis. Serrer la vis du renfort central, intercaler une rondelle plate sous tête.....	Clé plate 12 Clé tube 10
17	Remplir de mastic l'espace compris entre le pare-brise et la baie à chaque partie inférieure D et G.. Faire l'application de mastic depuis le montant de caisse jusqu'au presse-glace
18	Placer les 3 cales fibre, comme indiqué fig. 4 (par l'intérieur de la caisse) entre le profilé d'encadrement et le rebord extérieur de caisse (une cale à chaque extrémité du pare-brise et une au milieu)
	Faire plaquer le pare-brise vers l'extérieur en poussant les cales à l'aide d'un tournevis.....
	NOTA. — Ces cales ne sont plus montées d'origine, mais peuvent être utilisées comme cales anti-bruits.	
19	Frapper à l'aide d'une chasse en bois et d'un marteau sur l'encadrement inférieur de pare-brise afin de le faire plaquer contre la glace (voir fig. 1) (2 ^{me} montage avec fixation centrale)
20	Monter les butées caoutchouc de balais d'essuie-glace.....
	Monter les balais d'essuie-glace, les orienter convenablement.....
21	Monter le capot et le régler.....	Clé tube 12
	REMARQUE. — Le montage du pare-brise Triplex sur les voitures sorties jusqu'à fin Octobre 1957 nécessite des précautions spéciales. Consulter le Service Méthodes Réparations. Il faut utiliser des pattes spéciales, à réaliser par vos soins suivant indications des fig. 5 et 6. Depuis fin Octobre 1957 le montage est identique pour les pare-brise en Triplex et les pare-brise en Sécurité.	

		OUTILLAGE
DÉPOSE.		
1	Déposer la porte de coffre AR en la désaccouplant des béquilles droite et gauche.....	Clé tube 12
2	Déposer les 3 presse-glaces. Dégager la glace de lunette.....	Clé tube 12
3	Dégager le caoutchouc d'étanchéité supérieur, de la baie. Décoller le caoutchouc d'étanchéité inférieur et la déposer (si celui-ci est à remplacer).....	
POSE.		
4	Monter et coller le caoutchouc d'étanchéité inférieur sur le contour de la plage AR (colle Bostick). Enduire la lèvre appliquant sur l'intérieur de la lunette d'une huile de silicones « Lissaprêt » à l'aide d'un tampon d'ouate à lustrer imbibée du produit.....	
5	Placer le caoutchouc d'étanchéité supérieur sur la baie. Commencer la mise en place par le milieu supérieur de la baie en laissant une longueur égale de caoutchouc de part et d'autre du point de mise en place..... Couper sur chaque extrémité (200 mm environ) la lèvre du caoutchouc s'appuyant sur la face intérieure de la glace.....	
6	Présenter la glace en engageant les 2 coins inférieurs dans le caoutchouc d'étanchéité..... Assurer la mise en place des lèvres du caoutchouc, à l'aide d'une palette en bois ou d'un tournevis..	
7	Faire monter la glace, en frappant sur celle-ci avec la paume de la main.....	
8	Présenter les 2 presse-glace D et G (munis de leur caoutchouc). Pour les mettre en place, faire monter la glace en opérant une pesée à l'aide d'un manche de marteau prenant appui sur le rebord tôle de l'ouverture du coffre.	
9	A l'aide d'un poinçon, perforer de l'intérieur du coffre, le joint de caoutchouc et centrer les presse-glace en présentant le poinçon dans les trous de la caisse et dans ceux des presse-glace..... Présenter les vis, visser les écrous, les bloquer.....	Clé tube 12
10	Faire levier avec un tournevis en s'appuyant sur le rebord de l'ouverture de coffre, pour faire prendre à la glace, sa position définitive.....	
11	Couper l'excédent de caoutchouc des presse-glace qui déborde sur la glace.....	
12	Sur les extrémités du caoutchouc d'étanchéité supérieur, reposant sur la caisse, contre-percer à l'aide d'un poinçon les trous existants dans la caisse (1 de chaque côté).....	

		OUTILLAGE
13	Fixer à chaque extrémité le caoutchouc d'étanchéité, à l'aide de 2 vis et écrous.....	Clé tube 8
14	Couper à 20 mm environ en partant des vis de fixation, l'excédent du caoutchouc d'étanchéité.....	
15	Présenter le presse-glace central, le mettre en place en le faisant glisser par un des côtés, entre la glace et le rebord du coffre.....	
16	Présenter la vis par l'intérieur du coffre et faire levier à l'aide d'un tournevis entre la glace et le rebord du coffre, pour centrer le presse-glace et faire monter la glace. Serrer la vis.....	Clé tube 12
17	Si, sur les côtés latéraux, le caoutchouc d'étanchéité ne plaque pas bien intercaler à l'aide d'un tournevis 2 clés sur toute la hauteur, entre baie et lèvres extérieures du caoutchouc d'étanchéité.	

		OUTILLAGE
	DÉPOSE.	
1	Ecarter très légèrement à l'aide d'un tournevis l'armature du panneau, de chaque côté du dossier en haut et en bas du panneau.....	
2	Décoller, dans ces zones, le similoid afin d'avoir accès aux 4 vis de fixation sur le dossier..... NOTA. — <i>Eviter de déchirer le similoid si ce dernier doit resservir.</i>	
3	Déposer les 4 vis à l'aide d'un tournevis cruciforme.	
4	Dégrafer le bas de la garniture similoid, de l'armature de la carcasse de siège. Dégager l'ensemble panneau et garniture	
	POSE.	
5	Coller la garniture en similoid sur l'armature du panneau (Colle Bostick 1500). Ne pas coller, en haut et en bas, et de chaque côté, le similoid afin de pouvoir introduire les vis de fixation dans les trous réservés à cet effet	
	NOTA. — <i>Ne pas déchirer le similoid.</i>	
5	Présenter le panneau sur le dossier AR.....	
7	Présenter les 4 vis de fixation. Ne pas les bloquer complètement afin de pouvoir « rentrer » sous l'armature les parties similoid non collées	
8	Agrafer le bas de la garniture, sur l'armature de la carcasse de siège	
9	Enduire de colle (Bostick 1500) les parties non collées du similoid, et les rentrer sous l'armature... NOTA. — <i>Sur les derniers modèles les vis de fixation de l'armature de panneau sont apparentes (vis cruciformes à tête chromée).</i>	

		OUTILLAGE
	(Voir Pl. 85).	
	Un siège affaissé peut facilement être remis en forme en opérant de la façon suivante :	
1	Découdre les 2 coutures AR de la garniture du coussin.....
2	Déposer la garniture (jersey ou hélanca).....
3	Relever à l'aide d'un tournevis les pointes d'accrochage fixant la toile de jute sur la carcasse
4	Dégrafer la toile de jute avec matelassure, de la carcasse, et la rabattre vers l'AR
5	Disposer sur les ressorts du coussin une plaque de feutre épaisseur 10 mm environ. Fixer cette plaque à la carcasse à l'aide de quelques agrafes (type MÉRINOS)*
6	Faire un apport de crin étalé sur la plaque de feutre.....
	ATTENTION. — Cet apport de crin ne doit pas être trop épais afin de permettre le remontage de la toile de jute sur la carcasse.	
7	Rabattre la matelassure avec toile de jute et l'agrafer sur le pourtour de la carcasse à l'aide des pointes d'accrochage.....
8	Rabattre les pointes d'accrochage au marteau
9	Présenter la garniture tissu (jersey ou hélanca) sur la matelassure, la tendre et coudre les deux coutures AR de fixation
	* Pincés et agrafes « MÉRINOS », 57 bis, avenue du Maréchal-Joffre, Nanterre (Seine).	

OUTILLAGE

Pour débosser un capot sur une petite surface, il est nécessaire de le dégarnir partiellement.

- 1 Découper, au tranchet, dans le feutre de garnissage, une surface légèrement supérieure à celle de la zone à réparer
- 2 Chauffer le capot extérieurement dans cette zone. Utiliser de préférence les infrarouges, ou à la rigueur le chalumeau, en utilisant un bec à gros débit et en « balayant » constamment la surface délimitée
- 3 Pendant ce temps un aide décollera le feutre en introduisant la lame d'un couteau à mastic entre celui-ci et la tôle du capot
- 4 Progresser jusqu'à complet décollement
- 5 Ramollir ensuite au chalumeau, l'insonorisant bitumeux et gratter aussitôt au couteau à mastic la plus grosse partie de celui-ci
- 6 Faire disparaître le reste de l'insonorisant à l'aide d'un chiffon imbibé de trichloréthylène
- 7 Effectuer les travaux de tôlerie
- 8 Recoller le feutre déposé au § 3. Utiliser la colle « Glutafix-T » ou « Sakolfentre »

		OUTILLAGE
<p>NOTA. — <i>Au cours d'une intervention nécessitant la dépose de la garniture de brancard de bas de caisse et pour éviter une déchirure au niveau de la planche à talon, il faut prendre les précautions suivantes :</i></p>		
<p>DÉPOSE (voir Pl. 84).</p>		
1	Déposer les biellettes de tirants de porte AR et la plaquette de fixation de passage des biellettes de tirants
2	Déposer la tôle de finition (1) sous le brancard de bas de caisse (DS 19 seulement)
3	Décoller à la partie supérieure la garniture en simili de la planche à talon (en AB)
4	Décoller la pointe de feutre enduit jusqu'à son intersection avec la tôle du longeron (en D)
5	Décoller la garniture en similoid, fixée sur la tôle de fermeture extérieure du brancard (en E).....
6	Décoller le feutre enduit de la tôle de fermeture supérieure du longeron en partant de l'AR vers l'AV et en suivant la trappe d'accès au réservoir (de F à G)..... Arrêter le décollage au niveau de la planche à talon.....
7	Décoller le feutre enduit, de la tôle du longeron en commençant par le bas et en stoppant le décollage au coin supérieur du brancard et cela sur une longueur allant jusqu'au niveau de la traverse caisson sous sièges AV (en K et H).....
8	Finir de décoller la garniture entièrement en évitant la déchirure à l'intersection du brancard et de la planche à talon.....
<p>POSE (voir Pl. 84)</p>		
9	Coller la garniture sur le brancard et sur la planche à talon (colle Glutafix ou Bostick).....
10	Monter les biellettes de tirants de porte. Monter la plaquette de fixation de passage des biellettes..

		OUTILLAGE
DÉPOSE.		
1	Déposer la manivelle de lève-glace (voir Op. D 961-1a).....
2	Introduire entre le panneau de porte et la tôle de porte un tournevis et faire levier afin de sortir une agrafe.....
3	Continuer ainsi sur le pourtour du panneau.....
4	Soulever le panneau vers le haut afin de le dégager de la patte support de l'accoudoir.....
5	Ne pas décoller les 3 rondelles de feutre enduit, collées sur la tôle de porte.....
6	Décoller les feuilles en vinyle d'étanchéité des orifices intérieurs de porte.....
7	Déposer la bordure de protection de bas de porte (si celle-ci est détériorée).....
POSE.		
8	Coller les feuilles en vinyle sur les bords des orifices intérieurs de porte (colle « EC 1236 Minnesota »).....
9	Présenter le panneau de porte en le glissant vers le bas et en l'accrochant à la patte support de l'accoudoir.....
10	Présenter les agrafes en face des trous percés dans la tôle intérieure de porte et frapper avec la paume de la main pour les mettre en place.....
11	Monter la bordure de protection de bas de porte (si celle-ci a été déposée).....
12	Monter la manivelle de lève-glace (voir Op. D 961-1a).....

OUTILLAGE

Cette opération nécessite la dépose du pavillon.

NOTA. — *Le drap de pavillon est vendu collé sur la garniture d'insonorisation par notre Service des pièces détachées.*

DÉPOSE.

- 1 Déposer le pavillon (voir Op. D 825-1)
- 2 Décoller (à la main) l'ensemble garniture et drap, du pavillon.....
- 3 Nettoyer le fond de pavillon.....
Mouiller abondamment (trichloréthylène) la mousse de caoutchouc pouvant rester collée et gratter à l'aide d'un couteau (genre couteau à mastic).....

POSE.

NOTA. — *Si la garniture d'insonorisation s'est décollée du pavillon sans s'être arrachée, elle peut être recollée sur le pavillon, malgré la présence d'une ancienne colle sur la garniture. Dans tous les cas il faut nettoyer le fond du pavillon. D'autre part, si la garniture d'insonorisation s'est arrachée, il faut remplacer l'ensemble drap et garniture.*

- 4 Enduire de colle l'intérieur du pavillon (colle **Glutafix-T**).....
NOTA. — *Ne pas laisser écouler plus de 15 mn entre l'application de la colle et la pose du drap de pavillon.*
- 5 Mettre en place le drap de pavillon. Pour éviter un plissement de l'étoffe le maintenir sur tout le pourtour à l'aide d'une bande de papier adhésif, placée en partie sur le pavillon et en partie sur le drap
Laisser sécher 5 heures environ avant de retourner le pavillon en position voiture. Enlever le papier adhésif
- 6 Monter le pavillon (voir Op. D 825-1).....

		OUTILLAGES
	1^{er} CAS : le pavillon était déjà peint (DS 19).	
1	Poncer la peinture du pavillon à l'aide de papier abrasif n° 80 et à l'eau (poncer jusqu'au plastique, si nécessaire)	
2	Nettoyer à l'eau et sécher	
3	Exécuter un voile léger de primer cellulosique	
4	Appliquer 2 ou 3 couches d'apprêt cellulosique	
5	Poncer à l'aide de papier n° 220 mouillé à l'eau	
6	Mastiquer si nécessaire et poncer	
7	Appliquer 3 couches de laque cellulosique. (Croiser les couches)	
8	Poncer à nouveau (papier n° 320 mouillé à l'eau savonneuse). Prohiber le savon noir qui est caustique	
9	Appliquer un voile de diluant teinté dans la proportion suivante : 30 % de laque, 70 % de diluant	
10	Laisser sécher (5 heures environ à une température de 18 à 20 °C)	
11	Exécuter le lustrage (disque tarlatane et coton)	
	2^e CAS : le pavillon est brut (ID 19).	
12	Poncer le pavillon pour le dépolir à l'aide de papier abrasif n° 80 et à l'eau (le ponçage à sec crée des poussières nocives)	
13	Souffler et essuyer le pavillon	
14	Appliquer 1 couche de primer cellulosique	
15	Appliquer 2 couches d'apprêt cellulosique	
16	Appliquer au couteau 2 couches d'enduit cellulosique (G 112)	
17	Poncer à l'aide de papier n° 220 mouillé à l'eau	
18	Appliquer 3 couches de laque cellulosique (croiser les couches)	
19	Poncer à nouveau (papier n° 320 mouillé à l'eau savonneuse)	
20	Appliquer un voile de diluant teinté dans la proportion suivante : 30 % de laque, 70 % de diluant	
21	Laisser sécher (5 heures environ à une température de 18 à 20 °C)	
22	Exécuter le lustrage (disque tarlatane et coton)	

OUTILLAGE

Pour peindre un pavillon, un capot ou une porte AR de coffre à bagages en aluminium, procéder comme suit :

- 1 Dépolir au papier abrasif n° 150 la surface complète de l'élément à peindre
- 2 Enduire l'élément d'une couche d'impression phosphatante. Impression phosphatante verte (0/644).....
- 3 Laisser durcir pendant 2 heures
- 4 Apprêter et peindre ensuite normalement comme sur la tôle d'acier.....

		OUTILLAGE
Notre Service des pièces détachées livre :		
	a) Les pièces ou éléments de carrosserie (Units, armature, tôles et panneaux) en tôle nue recouverte d'une graisse antirouille.....
	b) Les pièces de carrosserie pour habillage (ailes, portes, etc.) recouvertes d'un apprêt phosphatant de protection (couleur noir).....
Pour peindre les pièces en tôle recouvertes de graisse antirouille, il faut :		
1	Dégraissier ces pièces à l'essence ou au white spirit
2	Après travaux de tôlerie, appliquer au pistolet une ou deux couches d'impression cellulosique (dilué 100/100).....
Pour peindre les pièces recouvertes de l'apprêt de protection (couleur noir) il faut :		
3	Réaliser un léger ponçage de cette couche d'apprêt qui est un excellent « primer ».....
4	Terminer la peinture comme d'habitude.....

OUTILLAGE

Différents éléments (signalés dans les gammes) sont enduits d'un produit destiné à insonoriser l'ensemble de la caisse.

Ces enduits, à base de bitume et d'amiante, ont une consistance pâteuse et s'emploient tels qu'ils sont livrés. Toutefois ils peuvent être dilués à l'eau au cas où ils s'épaissiraient.

Ces enduits peuvent être appliqués au couteau ou au pinceau sous une épaisseur variant de 1 à 3 mm. Le séchage à l'air s'effectue en 10 à 12 heures.

Ces produits brûlent au contact d'une flamme, mais la combustion s'arrête dès que la flamme est éloignée.

Ces enduits en plus de leurs qualités insonorisantes améliorent également l'étanchéité.

Les planches 87 - 87 A - 87 B - 87 C - 87 D - 87 E - 87 F du dictionnaire vous indiquent les zones insonorisées sur les différents éléments.

Nous utilisons dans nos ateliers, l'**Asophone** et l'**Insonastic**.

OUTILLAGE

(Voir Pl. 86).

Pour la peinture d'une jante il est **absolument indispensable** de ne pas recouvrir de laque les éléments suivants :

a) La vis de bloquage de roue

b) Le moyeu central intérieur

Nous vous conseillons de vous procurer à notre Service des pièces détachées :

1 protecteur de vis de roue DM 854-3

1 ressort de fixation de protecteur de roue DS 854-90

afin de pouvoir « maroufler » la vis de bloquage de roue en B. Il est aussi possible d'utiliser une rondelle de carton $\varnothing = 65$ mm environ collée en B à l'aide de papier adhésif.

1 Découper dans un morceau de carton assez fort une rondelle $\varnothing = 116$ mm

2 La fixer à l'aide de papier adhésif sur la face intérieure de la roue comme indiqué en A

3 Monter à l'extérieur de la jante le protecteur de vis de roue muni de son ressort, ou découper dans un morceau de carton assez fort une rondelle de \varnothing extérieur = 65 mm environ. L'appliquer en B à l'aide de papier adhésif

4 Peindre la roue extérieurement et intérieurement

5 Laisser sécher

6 Déposer le protecteur, son ressort, et la rondelle en carton (ou les rondelles en carton dans le cas de montage de celles-ci en A et en B)

7 Si nécessaire faire les retouches aux emplacements qu'occupaient les bandes de papier adhésif

NOTA. — *Afin de pouvoir se servir plusieurs fois du protecteur il est conseillé d'enlever la peinture chaque fois qu'il est nécessaire.*

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

I. - DÉPOSE (voir Pl. 97 et 97 A).

- 1 Scier la soudure à l'extrémité avant de l'unit
(en AB).....
- 2 Pointer et percer les points de soudure
(suivant BCDEF)
- 3 Dessouder (burin à dégrafer) la partie avant de l'unit du brancard de pavillon
(en DF).....
- 4 Effectuer les mêmes opérations sur le côté droit
- 5 Découper (burin ravageur) :
 - les faces AV et AR du pied AR
(suivant GH et IJ).....
 - la traverse inférieure AV d'unit AR
(suivant JK).....
 - le passage de roue
(suivant KL).....
- 6 Découper symétriquement le côté droit
- 7 Découper la traverse AR
(suivant LL')
- 8 Déposer l'unit AR.....
- 9 Pointer et percer les points de soudure des plans d'assemblage de l'unit AR restés sur la traverse
AR de caisse et sur l'unit inférieur AR de caisson
- 10 Déposer les plans d'assemblage des tôles. Pour dégager le plan d'assemblage JK il faut ouvrir le
profilé tôle
(suivant J' K' et symétriquement)

II. - PRÉPARATION.

- 11 Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations ou déchirures des bords dessoudés ou
coupés
- 12 Faire disparaître la peinture des surfaces devant servir à l'assemblage des tôles

III. - POSE.

- 13 Présenter et positionner l'unit AR à l'aide de serre-joints

		OUTILLAGE
14	Rabattre le profilé tôle (J' K) sur le plan d'assemblage (JK) de la traverse inférieure AV de l'unit.
15	Rabattre le profilé symétrique côté droit
16	Souder par points l'unit AR :	
	— au brancard de pavillon (pince à souder) (en BCDEF)
	— au brancard de bas de caisse (soudeuse en bout) (en GH et IJ)
	— à l'unit inférieur AR (en JK, KL) et symétriquement côté droit (pince à souder)
	(en LL') (soudeuse en bout).....
17	Présenter le sertissage de garniture d'étanchéité d'entrée de porte sur le pied arrière.....
18	Souder par points (pince à souder) le sertissage sur le pied AR.....
19	Souder l'extrémité AV de l'unit AR au brancard de pavillon (en AB).....

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre .

I. - DÉPOSE (voir Pl. 96 et 96 A).

- | | | |
|---|--|--|
| 1 | Scier la soudure à l'extrémité avant du panneau de custode
(en AB) | |
| 2 | Pointer et percer les points de soudure
(suivant BCDEF) (fig. 4) | |
| 3 | Dessouder (burin à dégrafer) la partie avant du panneau de custode du brancard de pavillon.
(en DF) | |
| 4 | Dessouder la traverse supérieure AR du panneau de custode (voir Op. DF 813-1) | |
| 5 | Découper (burin ravageur) :
— les faces avant et arrière du pied milieu
(suivant GH et IJ) (fig. 1 et 2) | |
| | — la tôle antérieure du pied AR
(suivant GI) | |
| | — le passage de roue
(suivant KLM) (fig. 2), (OPQ) (fig. 3), (VWXY) (fig. 1) | |
| 6 | Déposer le panneau de custode | |
| 7 | Pointer et percer les points de soudure des plans d'assemblage du panneau de custode restés sur le
brancard inférieur AR et sur l'unit inférieur AR | |
| 8 | Débraser au chalumeau
(eu SU) (fig. 3), (VWX) (fig. 1), (NML) et GI (fig. 2) | |
| 9 | Déposer les plans d'assemblage des tôles | |

II. - PRÉPARATION.

- | | | |
|----|--|--|
| 10 | Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations ou déchirures des bords dessoudés ou
coupés | |
| 11 | Faire disparaître la peinture des surfaces devant servir à l'assemblage des tôles | |

III. - POSE.

- | | | |
|----|---|--|
| 12 | Présenter et positionner le panneau de custode à l'aide de serre-joints | |
|----|---|--|

		OUTILLAGE
13	Souder par points le panneau de custode : — au brancard de pavillon (pince à souder) (en BCDEF) (fig. 4) — au brancard de bas de caisse (soudeuse en bout) (suivant GH et IJ) (fig. 1 et 2) — à l'unit AR inférieur de caisson (soudeuse en bout) (suivant KLMN) (fig. 2), (OPQ) (fig. 3) — à la traverse inférieure AR (soudeuse en bout) (suivant QRSTU) (fig. 3), (VWXY) (fig. 1)	
14	Souder l'extrémité du panneau de custode au brancard de pavillon suivant AB (fig. 4)	
15	Braser (en SW) (fig. 3), (VWX) (fig. 1), (NML et GI) (fig. 2)	
16	Présenter le sertissage de garniture d'étanchéité d'entrée de porte sur le pied AR.....	
17	Souder par points (pince à souder) le sertissage sur le pied AR	

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 95).

- 1 Pointer, percer et dessouder (burin à dégrafer) le plan de joint extérieur de la traverse sur le brancard de pavillon
(en AB et symétriquement en A'B')
- 2 Couper (burin ravageur) la tôle de fermeture intérieure de la traverse
(en CD et symétriquement en C'D')
- 3 Dessouder (burin à dégrafer) les points de brasure assemblant la traverse supérieure AR sur la partie AR du brancard de pavillon, et panneau de custode
(en EF et symétriquement en E'F')
- 4 Déposer la traverse supérieure AR

PRÉPARATION.

- 5 Finir de dessouder le plan de joint tôle restant sur le brancard de pavillon
(en CD et symétriquement en C'D')
- Faire sauter au burin les points de soudure assemblant la tôle de fermeture intérieure de traverse sur le brancard de pavillon.....
- 6 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 7 Faire disparaître la peinture sur les plans de joint devant servir d'assemblage avec le brancard de pavillon et le panneau de custode
(en AB et symétriquement en A'B')

POSE (voir Pl. 95).

- 8 Présenter la traverse supérieure AR et la positionner en bout du brancard de pavillon, au ras de la partie AR du panneau de custode.....
- 9 La brider sur la rallonge de brancard de pavillon à l'aide de serre-joints.....
- 10 Souder par points (pince à souder) les plans de joint extérieurs sur la rallonge de brancard
(en AB et symétriquement en A'B')

		OUTILLAGE
11	Faire 2 ou 3 points de soudure autogène pour assembler la tôle de fermeture intérieure de traverse, au brancard de pavillon (en CD et symétriquement en C'D')
12	Assembler les plans de joint AR de la traverse avec les parties AR du panneau de custode, par quelques points de brasure (en EF et symétriquement en E'F')
13	Planer et meuler les soudures
14	Peindre l'élément et insonoriser

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 98).

- 1 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) la tôle de fermeture de passage de roue, de la traverse inférieure AR de caisse
(en ABCD et symétriquement en A'B'C'D')
- 2 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le panneau de custode de la traverse inférieure AR de caisse
(en EFGHJ et symétriquement en E'F'G'H'J')
- 3 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) la traverse inférieure AR de caisse, du passage de roue AR
(en KLM et symétriquement en K'L'M')
- 4 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) la traverse inférieure AR de caisse de l'unit AR de caisson
(en NO)
- 5 Chauffer afin de dessouder les brasures existant
(en EF et symétriquement en E'F')
- (et en GHJ et symétriquement en G'H'J')
- 6 Déposer la traverse inférieure AR de caisse

PRÉPARATION.

- 7 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
- 8 Faire disparaître la peinture sur les plans de joint ou surfaces devant servir d'assemblage entre la traverse inférieure et les divers éléments soudés avec elle; de même que sur les plans de joint des pièces constitutives de l'ensemble de traverse (tôles de fermeture)

POSE (voir Pl. 98).

- 9 Présenter la traverse inférieure AR de caisse sur la caisse. La positionner et la brider à l'aide de serre-joints

		OUTILLAGE
10	Souder par points (pince à souder) le plan de joint de la traverse sur l'unit inférieur AR de caisson (en NO)	
11	Souder par points (pince à souder ou soudeuse en bout) les plans de joint de la traverse avec ceux du passage de roue (en KLM et symétriquement en K'L'M')	
12	Souder par points (pince à souder ou soudeuse en bout) les plans de joint de la traverse sur le pan- neau de custode (en EFGHJ et symétriquement en E'F'G'H'J')	
13	Souder par points (pince à souder) les plans de joint de la traverse sur les tôles de fermeture de passage de roue (en ABCD et symétriquement en A'B'C'D')	
14	Présenter sur la traverse la tôle de fermeture inférieure et la souder par points (pince à souder) (voir Op. DF 813-1)	
15	Présenter sur les 2 embouts de la traverse les tôles de fermeture latérales de traverse et les souder par points (pince à souder) (voir Op. DF 813-1)	
16	Renforcer la jonction du panneau de custode et de la traverse à l'aide de cordons de brasure (en EF et symétriquement en E'F')	
	(et en GHJ et symétriquement en G'H'J')	
17	Planer et meuler les soudures	
18	Peindre les éléments et insonoriser	

		OUTILLAGE
<i>Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.</i>		
DÉPOSE (voir Pl. 99).		
1	Déposer le support de pare-chocs AR (voir Op. DF 851-1)
2	Couper (burin ravageur) la tôle de fermeture latérale de traverse (en AD)
3	Pointer, percer les points de soudure, et dessouder (burin à dégraffer), la tôle de fermeture latérale de traverse (en ABCD)
4	Déposer la tôle de fermeture latérale de traverse
5	Pointer, percer les points de soudure, et dessouder (burin à dégraffer) la tôle de fermeture de tra- verse inférieure AR de caisse (en EF)
	(et en DG)
6	Déposer la tôle de fermeture de traverse inférieure AR de caisse
PRÉPARATION.		
7	Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés
8	Réaliser les travaux indiqués aux §§ 5 à 14 (voir Op. DF 851-1)
9	Reformer si nécessaire la traverse inférieure AR de caisse
10	Faire disparaître la peinture sur les plans de joint devant servir d'assemblage entre tôle de ferme- ture inférieure neuve et traverse (en EF)
	(et en DG)
	et tôle de fermeture latérale de traverse, neuve avec traverse et tôle de fermeture inférieure (en ABCD)
	(et en AD)

		OUTILLAGE
	POSE (voir Pl. 99).	
11	Présenter la tôle de fermeture de traverse inférieure, et l'emboîter dans la traverse
12	Faire correspondre les plans de joint d'assemblage, et brider l'ensemble à l'aide de serre-joints
13	Souder par points (pince à souder) les plans de joint des deux pièces (en EF)
	(et en DG)
14	Présenter la tôle de fermeture latérale de traverse inférieure de caisse et l'emboîter en bout de traverse
15	Faire correspondre les plans de joint d'assemblage et brider l'ensemble à l'aide de serre-joints
16	Souder par points (pince à souder) les plans de joint des trois pièces (en ABCD)
	(en AD)
17	Présenter et assembler le support de pare-chocs AR (voir Op. DF 851-1)
18	Planer et meuler les soudures
19	Peindre les éléments et insonoriser

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir pl. 101).

- 1 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) la tôle de fermeture AR de passage de roue AR
(en ABCDEFGHI) (fig. 1 et 2).....
- 2 En chauffant au chalumeau, faire sauter la brasure
(en BCD)
et déposer la tôle de fermeture avec le gousset de la partie supérieure

PRÉPARATION.

- 3 Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations ou déchirures des bords dessoudés
- 4 Faire disparaître la peinture des surfaces devant servir à l'assemblage des tôles
- 5 Préparer un gousset (1) façonné suivant schéma

POSE.

- 6 Présenter la tôle de fermeture AR de passage de roue
- 7 Engager le rebord (D) de la tôle dans le profilé du panneau de custode
- 8 Souder par points (soudeuse en bout) :
— au panneau de custode
(suivant ABD)
— au passage de roue
(suivant DÉFI)
— à la traverse supérieure AR (fig. 1 et 2)
(suivant FGHI)
- 9 Présenter le gousset (1) de fixation supérieur. Le maintenir à l'aide d'un serre-joints
- 10 Souder par points le gousset au panneau de custode et au passage des roues
(en BC et CD)
- 11 Braser la tôle de fermeture et le gousset (1) au panneau de custode
(suivant ABCD)

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir PI 100).

- 1 Découper (burin ravageur) le passage de roue
(suivant AB) (fig. 1 et 3), (CDE) (fig. 3), (FGHI) (fig. 2), (JA) (fig. 1), (LMNP et QRS) (fig. 4)
Déposer le passage de roue
Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégraffer) le plan d'assemblage du pas-
sage de roue
(suivant AB) (fig. 1 et 3), (CED) (fig. 3), (FGHI) (fig. 2), (JA) (fig. 1), (LMNOPQRST) (fig. 4)
Entre J et A percer de bas en haut et dégraffer de façon à ouvrir le profilé tôle du panneau de custode
A l'aide d'un chalumeau, débraser
(en AB) (fig. 1 et 3), (CD) (fig. 3), (HI) (fig. 2) (et MON) (fig. 4)
NOTA. — Ne pas déposer la tôle de fermeture intérieure du pied AR.

PRÉPARATION.

- 2 Déposer du passage de roue (pièce neuve) la tôle de fermeture intérieure du pied AR. Percer
les points de soudure
(en AB) (voir fig. 1 et 3)
Éliminer par planage, meulage ou soudure les déformations ou déchirures des bords dessoudés ou
coupés
Faire disparaître la peinture des surfaces devant servir à l'assemblage des tôles

POSE.

- 3 Présenter et positionner à l'aide de serre-joints le passage de roue AR
Engager le rebord N (fig. 4) de la tôle de fermeture AR dans le profilé tôle du panneau de custode.
Souder par points le passage de roue
(en AB) (fig. 1 et 3), (CDE) (fig. 3), (FGHI) (fig. 2), (J) (fig. 1), (QRST et LMON) (fig. 4)
Refermer le profilé tôle du panneau de custode sur la tôle du passage de roue
(en JA)
Souder par points (pince à souder)
(en JA) (voir fig. 1)
Braser
(en A) (fig. 1 et 3), (BC-CD-DE) (fig. 3), (LM-MO et ON) (fig. 4)

OUTILLAGE

Opération ne nécessitant pas le passage de la caisse au marbre.

DÉPOSE (voir Pl. 102).

- 1 Pointer, percer les points de soudure et dessouder (burin à dégrafer) le support de pare-chocs AR de la traverse inférieure AR de caisse
 (en AB et symétriquement en A'B')
 (en BC et symétriquement en B'C')
 (en DE et symétriquement en D'E')

- 2 Déposer le support de pare-chocs

- 3 Récupérer si possible la plaquette-écrou inférieure (H) et la plaquette-écrou supérieure (K)

PRÉPARATION (voir Pl. 102).

- 4 Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords dessoudés ou coupés

- 5 Réaliser si nécessaire les plaquettes-écrous comme indiqué fig. 3

- 6 Réaliser le pontet de maintien de plaquette-écrou supérieure comme indiqué fig. 4

- 7 Assembler les 2 pièces (L et M) en introduisant le plan de joint de la pièce (L) sous la partie AR de la pièce (M). Centrer les pièces en faisant correspondre sur les 2 pièces, les trous N (voir fig. 2)

- 8 A l'intérieur de la pièce M (voir fig. 2) présenter la plaquette-écrou (K) et centrer ses trous taraudés par rapport aux boutonnières de la pièce M

- 9 Introduire dans l'intérieur de la pièce M le pontet de maintien de plaquette en centrant ses boutonnières sur les axes des trous taraudés de la plaquette

- 10 Maintenir l'ensemble en position à l'aide d'un serre-joint

- 11 Souder par points (pince à souder) les bords rabattus du pontet de maintien de plaquette-écrou sur les pièces M et L
 (en PQ et symétriquement en P'Q')

- 12 Souder par points les pièces L et M entre elles
 (en QRS et symétriquement en Q'R'S')

		OUTILLAGE
13	Rabattre l'extrémité supérieure du pontet de maintien de la plaquette-écrou (K) afin de maintenir celle-ci en position (en T fig. 2)
14	Faire disparaître la peinture sur les plans de joint, devant servir d'assemblage avec la traverse inférieure AR de caisse
	(en AB et symétriquement en A'B')
	(en BC et symétriquement en B'C')
	(en DE et symétriquement en D'E')
	POSE (voir Pl. 102).	
15	Présenter l'ensemble de support de pare-chocs sur la traverse inférieure sans oublier d'introduire la plaquette-écrou (H) à la partie inférieure (voir fig. 1)
16	Brider l'ensemble sur la traverse à l'aide de serre-joints
17	Souder par points (soudeuse en bout) le support de pare-chocs sur la traverse (en AB et symétriquement en A'B')
	(en B'C')
	(en D'E')
18	Souder par points (pince à souder) (en BC)
	(en DE)
19	Planer et meuler les soudures
20	Peindre l'élément et insonoriser