

CITROËN 



CARROSSERIE

N° MAN  
008573

VD

Tous Types

# CITROËN

SOCIÉTÉ ANONYME AUTOMOBILES CITROËN  
régie par les articles 118 à 150 de la loi sur les sociétés commerciales

SERVICES A LA CLIENTELE  
DEPARTEMENT TECHNIQUE APRES-VENTE

MANUEL DE REPARATION N° 857  
FASCICULE 3  
SEPTEMBRE 1978

Mise à jour N° 1 :

N° 2 : *Janvier 84 -*

N° 3 : .....

**FORMATION DES APPRENTIS**  
Succursale CITROËN  
Zone Industrielle Sud-Est  
4, Rue du Breïllou  
B.P. 1530 - CHANTEPIE  
35510 CESSON-SÉVIGNÉ  
Tél.: (99) 53.15.15-Télex 730 786 F

## VEHICULES VD

## CARROSSERIE

CAPITAL 965.860.000 F  
C.C.P. PARIS 121 - 54

SIEGE SOCIAL : 117 A 167, QUAI ANDRE-CITROËN 75747 PARIS CEDEX 15  
TELEPHONE : (11) 578.61.61 - TELEGRAMME ET TELEX : 270817 CITROËN PARIS

R.C. PARIS B 64.2050199  
SIRET 642050199/00016

# UTILISATION DU MANUEL

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

Le fascicule 1 traite les opérations concernant le véhicule équipé du moteur à deux cylindres

Le fascicule 2 traite les opérations concernant le véhicule équipé du moteur à quatre cylindres.

Ces deux fascicules sont divisés en cinq parties séparées par des intercalaires à onglet, numérotés de I à V.

I : CARACTERISTIQUES - REGLAGES - CONTROLES

II : DEPOSES ET POSES des organes, sous ensembles et accessoires

III : REMISE EN ETAT des organes, sous ensembles et accessoires

IV : ELECTRICITE - CHAUFFAGE - CLIMATISATION

V : CARROSSERIE ( Travaux pouvant être exécutés par un atelier mécanique )

A la fin de ces deux fascicules figurent deux autres intercalaires à onglet, intitulés NOTES TECHNIQUES et NOTES D'INFORMATION, servant au classement des notes correspondantes.

Le fascicule 3 traite les opérations de CARROSSERIE.

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

## COMPOSITION DU FASCICULE 3

Il comporte :

- la liste des opérations figurant dans celui-ci,
- les opérations, classées par ordre numérique,
- la liste récapitulative de tous les outils spéciaux cités dans les opérations et les dessins d'exécution des outils spéciaux non vendus et devant être fabriqués par le réparateur lui-même.

## OPERATIONS

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

Les numéros d'opérations se composent :

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

## OUTILLAGE

L'outillage spécial est indiqué dans le texte par un numéro suivi de la lettre T.

L'outillage de complément est indiqué dans le texte par un numéro précédé de l'indice MR.

Les plans d'exécution de ces outils figurent à la fin du fascicule.

## COUPLES DE SERRAGE

Ces couples sont exprimés :

- En décanewtons mètre ( daNm ), unité légale de mesure de couple :  
 $9,81 \text{ Nm} = 1 \text{ m.kg} = 0,981 \text{ daNm}$

Ces valeurs « arrondies » correspondent approximativement au mètre-kilo ( ancienne unité de mesure ), soit :  
En pratique :  $1 \text{ daNm} = 1 \text{ m.kg}$

NOTA : Lorsque l'indication « clé dynamométrique » est mentionnée à la suite de la valeur d'un couple de serrage, l'opération doit IMPERATIVEMENT être exécutée avec une clé dynamométrique.

IMPORTANT :

A chaque opération ou ensemble d'opérations figure un chapitre « COUPLES DE SERRAGE ».

Les vis, écrous, goujons ... qui sont soulignés, indiquent que ceux-ci sont de qualité particulière : « VISSERIE DE SECURITE ».

Au montage, il est IMPERATIF d'utiliser cette même « VISSERIE », A L'EXCLUSION DE TOUTE AUTRE.

Les couples de serrage figurant sur les dessins, et précédés d'un \*, correspondent également à de la « VISSERIE DE SECURITE ».

## REMARQUES IMPORTANTES

Pour tous renseignements techniques concernant ces véhicules, veuillez vous adresser au Service :  
DEPARTEMENT TECHNIQUE APRES-VENTE, ASSISTANCE TECHNIQUE  
163, avenue G. Clémenceau - 92000 NANTERRE - Téléphone : 769-92-80

Pour les renseignements techniques concernant les incidents de fonctionnement, demander les postes intérieurs 8077 ou 8278.

Pour les renseignements concernant les outils ou les opérations de réparation, demander le poste intérieur 8006.

LISTE DES OPERATIONS FIGURANT  
AU FASCICULE 857-3

Numéro de l'Opération	DESIGNATION
	<b>GENERALITES</b>
VD. 00 VD. 00-800	Points de levage et de remorquage Cotes d'encombrement du véhicule
	<b>TOLERIE</b>
VD. 800-000 VD. 800-00	Eléments constitutifs de la caisse Préparation d'une caisse : - Etanchéité par masticage - Pose des obturateurs - Insonorisation - Revêtement insonorisant et protecteur semi-liquide
VD. 800-0 VD. 800-1 VD. 800-4 VD. 800-7 VD. 800-10 VD. 800-11 VD. 800-12	Contrôle sur le marbre d'une caisse nue Passage au marbre d'une caisse accidentée à l'arrière Passage au marbre d'une caisse accidentée à l'avant Passage au marbre d'une caisse avec toute la mécanique en place Contrôle caisse nue Contrôle mécanique montée ( 2 cyl. ) Contrôle mécanique montée ( 4 cyl. )
	} Equipement CELETTE et FENWICK
VD. 800-20 VD. 800-21 VD. 800-22	Contrôle caisse nue Contrôle mécanique montée ( 2 cyl. ) Contrôle mécanique montée ( 4 cyl. )
	} Equipement DATALINER
VD. 801-1 VD. 801-4 VD. 801-7 VD. 802-1 VD. 802-4 VD. 802-7 VD. 811-1 VD. 811-4 VD. 812-1 VDK. 821-0	Travaux sur passage de roue avant : Remplacement d'une tôle support de phare Remplacement d'une façade avant Remplacement d'une joue de passage de roue avant Remplacement d'un longeron de passage de roue avant Remplacement d'un passage de roue avant complet Remplacement d'un arc-boutant Remplacement d'un demi tablier inférieur Remplacement d'un tablier supérieur Remplacement d'une baie de pare-brise ( partiel ) Points particuliers de la caisse
VD. 821-1 VDK. 821-1 VD. 821-4 VD. 821-7 VDK. 821-7 VDK. 821-9 VD. 822-1 VD. 822-4 VDK. 822-4 VD. 822-7 VDK. 822-9	Travaux sur panneau de côté : Remplacement d'un panneau de côté complet Remplacement d'un panneau de côté complet Remplacement d'une partie avant de panneau de côté Remplacement d'une partie arrière de panneau de côté Remplacement d'une partie arrière de panneau de côté Remplacement d'un pied arrière Remplacement d'une partie centrale de panneau de côté Remplacement d'un pied milieu complet Remplacement d'une doublure de panneau de côté Remplacement d'un brancard de bas de caisse Remplacement partiel d'une doublure de brancard supérieur
VD. 823-1 VDA. 823-1 VD. 823-4 VDA. 823-4	Travaux sur panneau arrière : Remplacement d'un panneau arrière complet Remplacement d'un panneau arrière complet Remplacement d'un panneau arrière partiel Remplacement d'un panneau arrière partiel

Numéro de l'Opération	DESIGNATION
VDK. 823-7 VD. 824-1 VDK. 824-1 VD. 824-4 VD. 824-7 VD. 825-1 VDK. 825-1 VDK. 825-3 VD. 825-4 VD. 825-7 VDK. 827-1 VDK. 827-2 VDK. 827-3 VDK. 827-5 VD. 831-1 VD. 831-7	Pose des charnières de hayon Remplacement d'une aile arrière Remplacement d'une aile arrière Remplacement d'une doublure d'aile arrière Remplacement d'un passage de roue arrière complet Remplacement d'un pavillon Remplacement du pavillon avec gouttière de capote Remplacement d'une traverse de pavillon Remplacement d'un ensemble pavillon-baie de pare-brise Remplacement d'un pavillon avec sa traverse arrière Remplacement d'une tablette arrière Remplacement partiel d'une tablette arrière Remplacement d'une traverse arrière de tablette arrière Remplacement d'une traverse de liaison de pieds arrière Remplacement d'un plancher arrière Remplacement d'une traverse sous sièges avant
	<p><b>FERRAGE</b></p> VD. 840-0 Jeux des éléments mobiles VD. 841-0 Réglage des portes latérales VD. 841-1 Remplacement d'une porte latérale VD. 841-2 Déshabillage et habillage d'une porte latérale avant VD. 841-3 Déshabillage et habillage d'une porte latérale arrière VD. 841-4 Remplacement d'un panneau de porte latérale VD. 841-7 Pose des bandeaux latéraux VDA. 841-7 Pose des baguettes d'enjolivement et des bandeaux latéraux VD. 844-1 Remplacement d'un volet arrière VDA. 844-2 Pose d'un becquet arrière VD. 851-1 Remplacement d'une aile avant VD. 852-1 Remplacement d'un capot VD. 853-1 Remplacement d'un ensemble pare-chocs avant - tôle d'habillage VDA. 853-1 Remplacement d'un pare-chocs avant VD. 853-4 Remplacement d'un pare-chocs arrière VDA. 853-4 Remplacement d'un pare-chocs arrière VD. 856-1 Remplacement d'une planche de bord VD. 961-1 Remplacement d'une glace de pare-brise VD. 961-4 Remplacement d'une glace de lunette arrière VD. 988-1 Remplacement d'une garniture de pavillon VDK. 988-2 Travaux sur capotage : I. Dépose et pose d'une capote II. Déshabillage et habillage d'une capote III. Réglage et tension de la capote.
	<p><b>OUTILLAGE</b></p> Liste des outils spéciaux figurant au fascicule Plans d'exécution des outils non vendus

OPERATION  
VD. 00

POINTS DE LEVAGE ET DE  
REMORQUAGE DU VEHICULE

857-1 (1)

857-2 (1)

857-3

## POINTS DE LEVAGE

**A et A 1** : Points d'appui du cric du véhicule sous caisse pour changement de roue

**B et B 1** : Points d'appui pour cric d'atelier sous caisse.

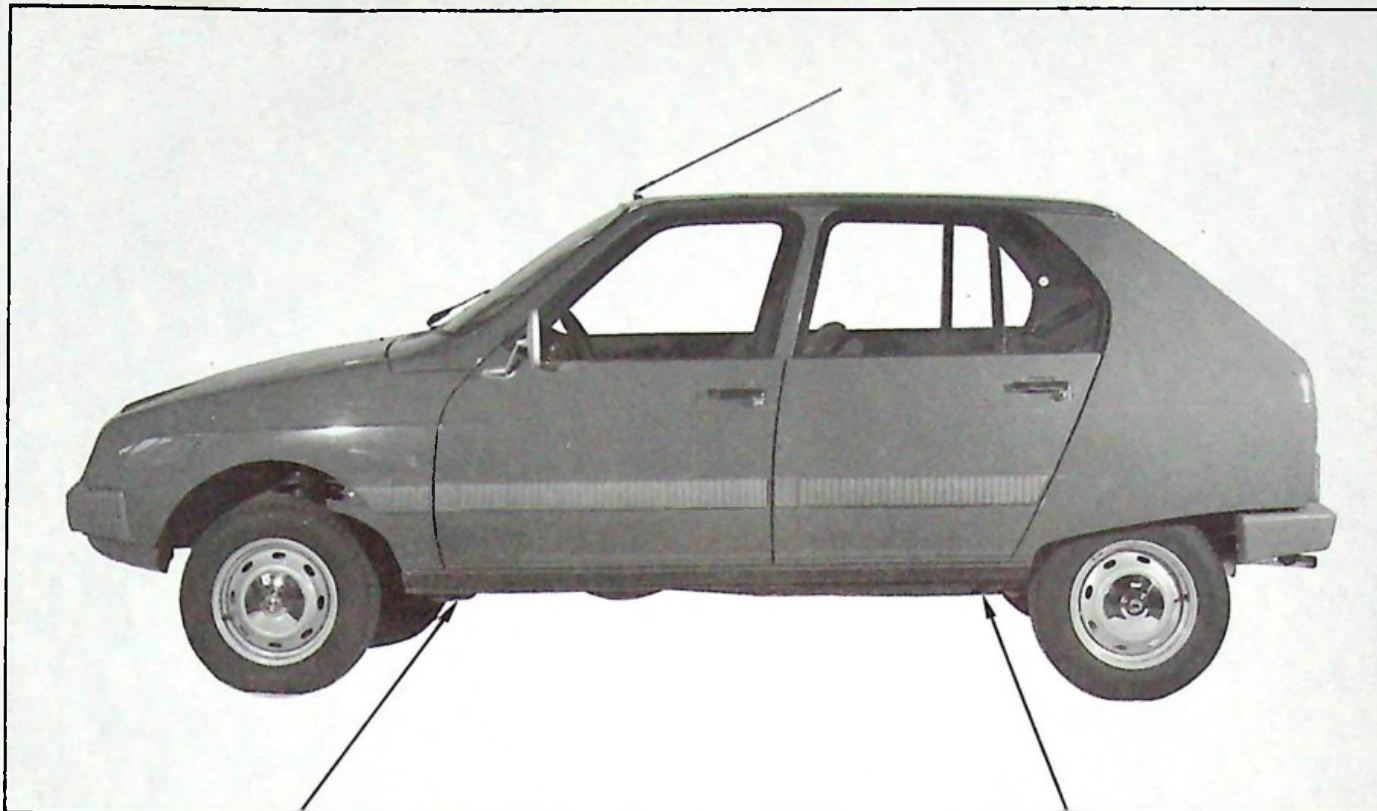
## POINTS DE REMORQUAGE

**C** : Points de remorquage avant

**D** : Points de remorquage arrière



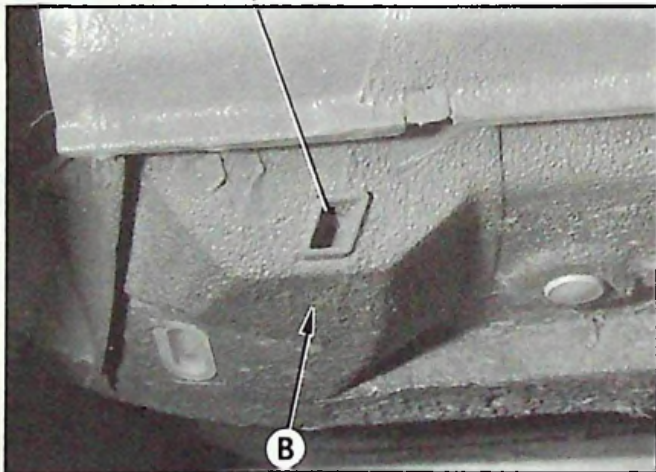
78-713



A

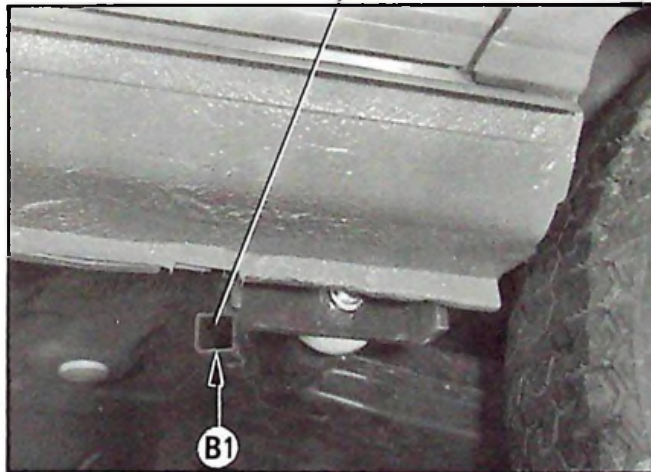
A1

78-206



B

78-207



B1

78-60



C

78-723



D

857-1 (1)

857-2 (1)

857-3

OPERATION  
VD. 00-800

COTES D'ENCOMBREMENT DU VEHICULE

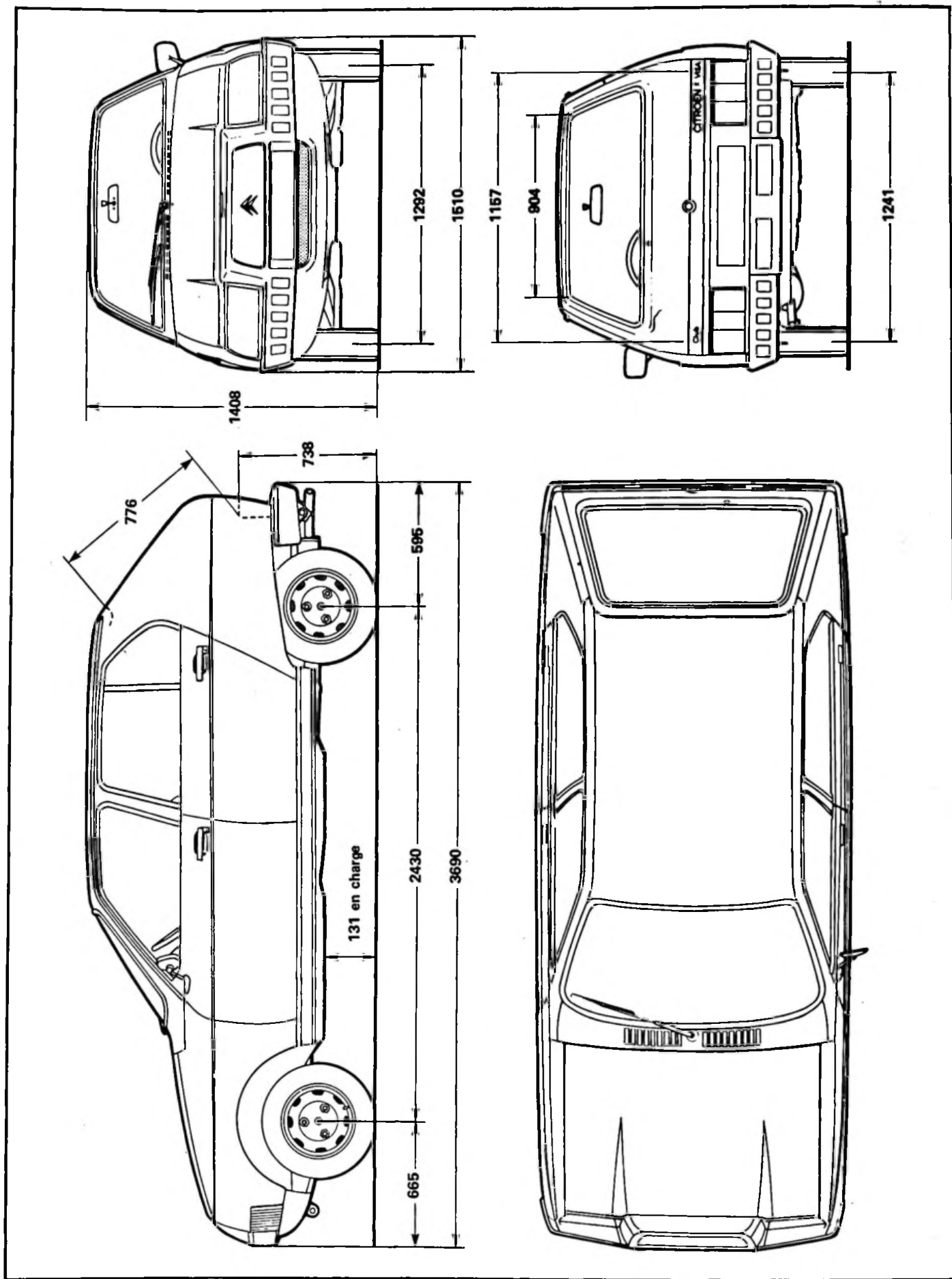
**Cotes d'encombrement des véhicules VD1. (VISA Spécial et Club)**

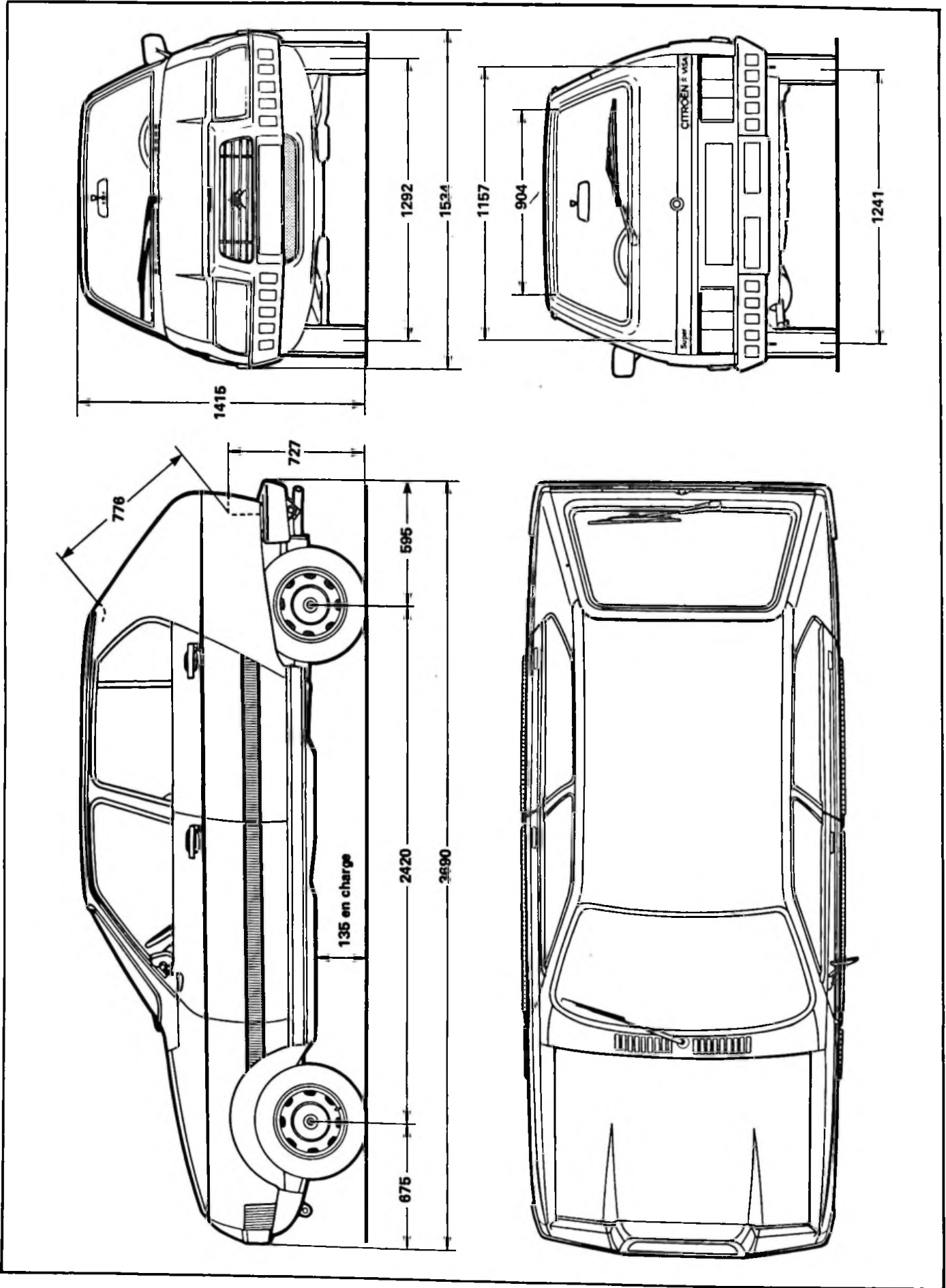
( Voir page 3 )

**Cotes d'encombrement du véhicule VD2. (VISA Super)**

( Voir page 4 )

34 471





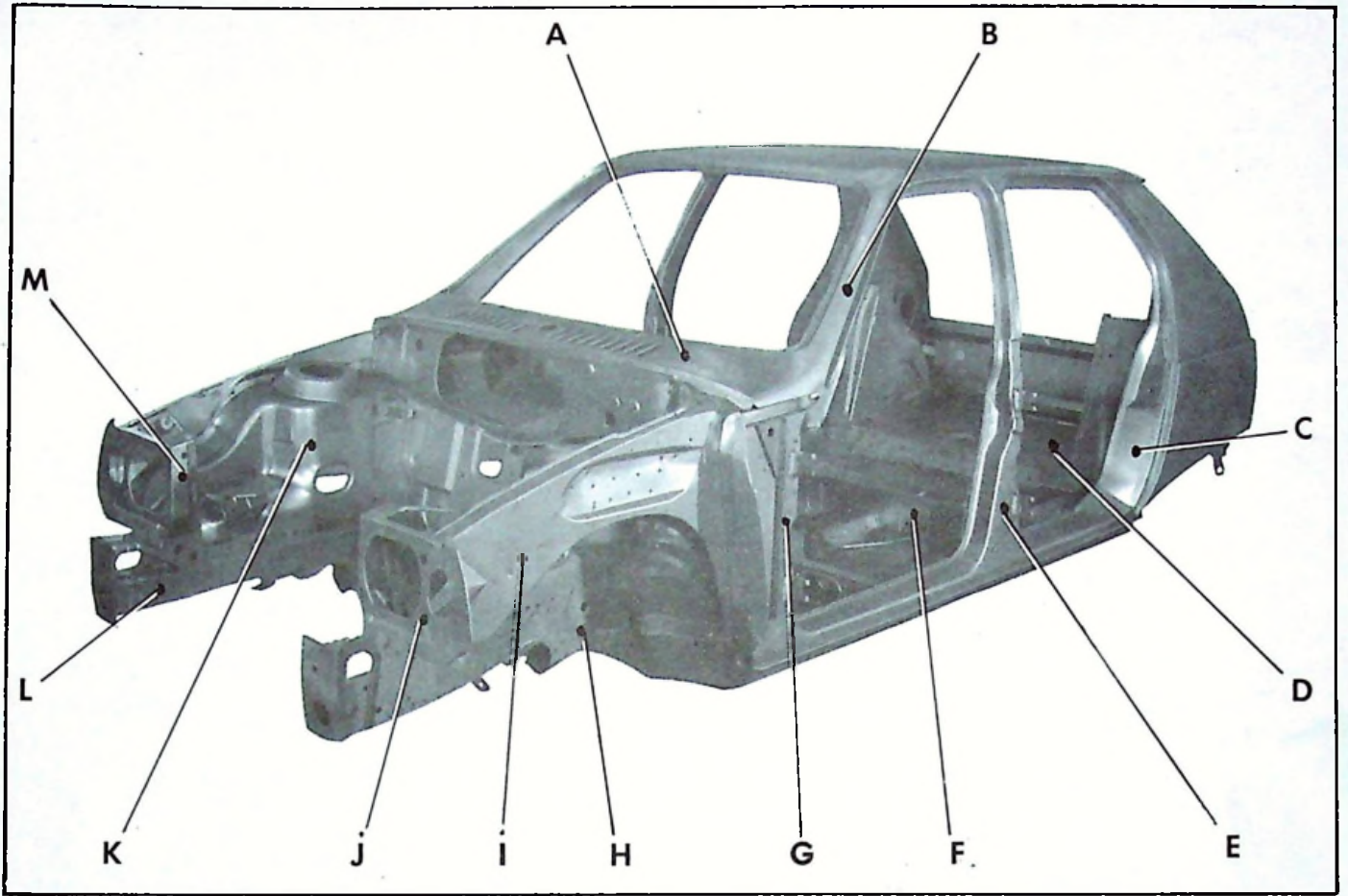
OPERATION  
VD. 800-000

ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

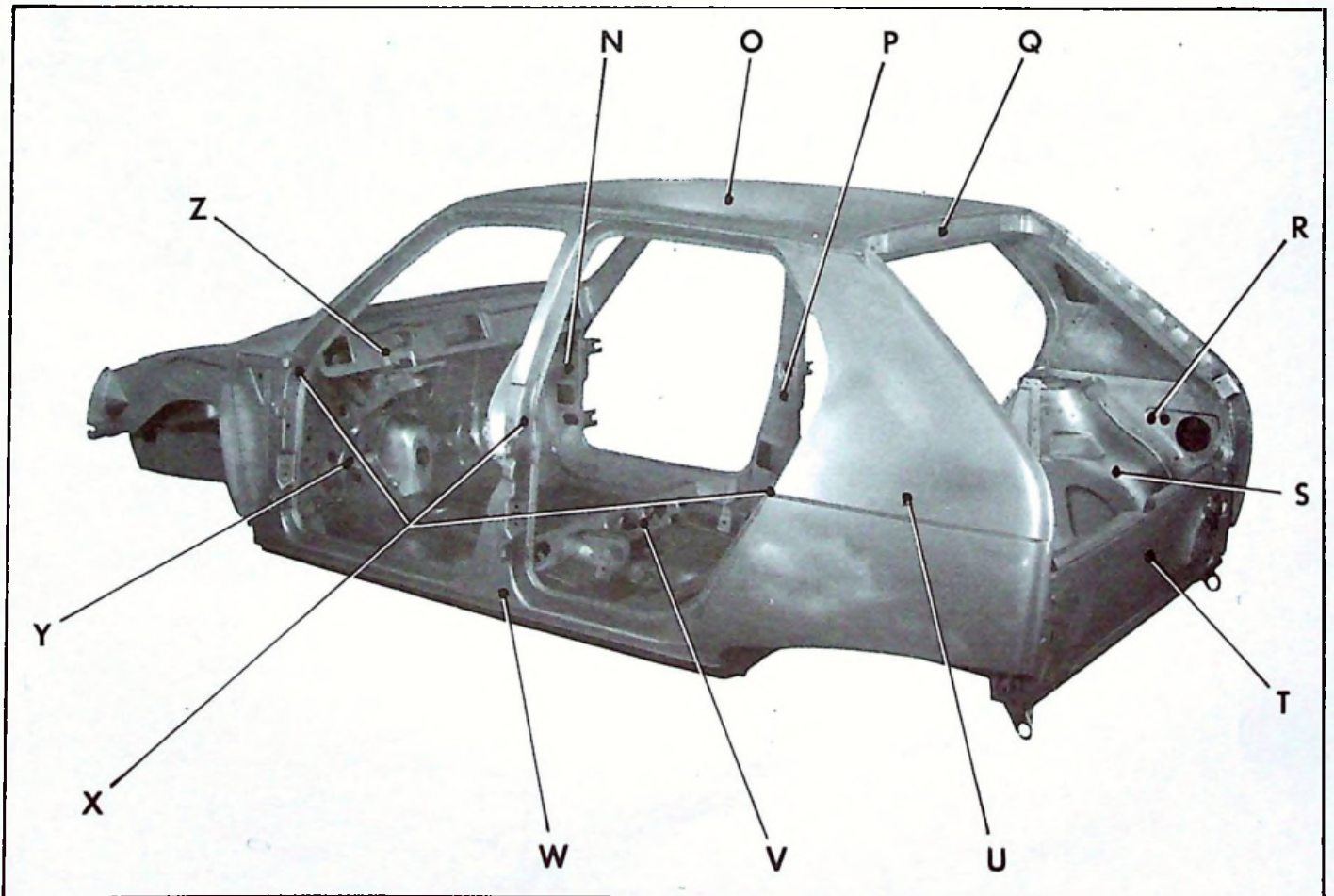
## ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

REPERE	DESIGNATION	OPERATION CORRESPONDANTE
A	Tôle inférieure de baie de pare-brise	Voir VD. 812-1
B	Montant de pare-brise	Voir VD. 812-1
C	Partie arrière de panneau de côté	VD. 821-7
D	Plancher arrière	VD. 831-1
E	Partie centrale de panneau de côté	VD. 822-1
F	Traverse sous siège arrière	VD. 831.4
G	Partie avant de panneau de côté	VD. 821-4
H	Arc-boutant	VD. 802-7
I	Joue de passage de roue avant	VD. 801-7
J	Tôle support de phare	VD. 801-1
K	Passage de roue avant complet	VD. 802-4
L	Longeron de passage de roue avant	VD. 802-1
M	Façade avant	VD. 801-4
N	Doublure de partie avant de panneau de côté	Voir VD. 821-4
O	Pavillon	VD. 825-1
P	Doublure de partie centrale de panneau de côté	Voir VD. 822-4
Q	Traverse arrière	VD. 825-7
R	Doublure d'aile arrière	VD. 824-4
S	Passage de roue arrière	VD. 824-7
T	Panneau arrière	VD. 823-1
U	Aile arrière	VD. 824-1
V	Traverse sous sièges avant	VD. 831-7
W	Bancard de bas de caisse	VD. 822-7
X	Panneau de côté complet	VD. 822-4
Y	Tablier avant	Voir VD. 811-1
Z	Tablier supérieur.	VD. 811-4

78-200



78-173





OPERATION  
VD. 800-00

PREPARATION D'UNE CAISSE

## I - ETANCHEITE PAR MASTICAGE

### RECOMMANDATION

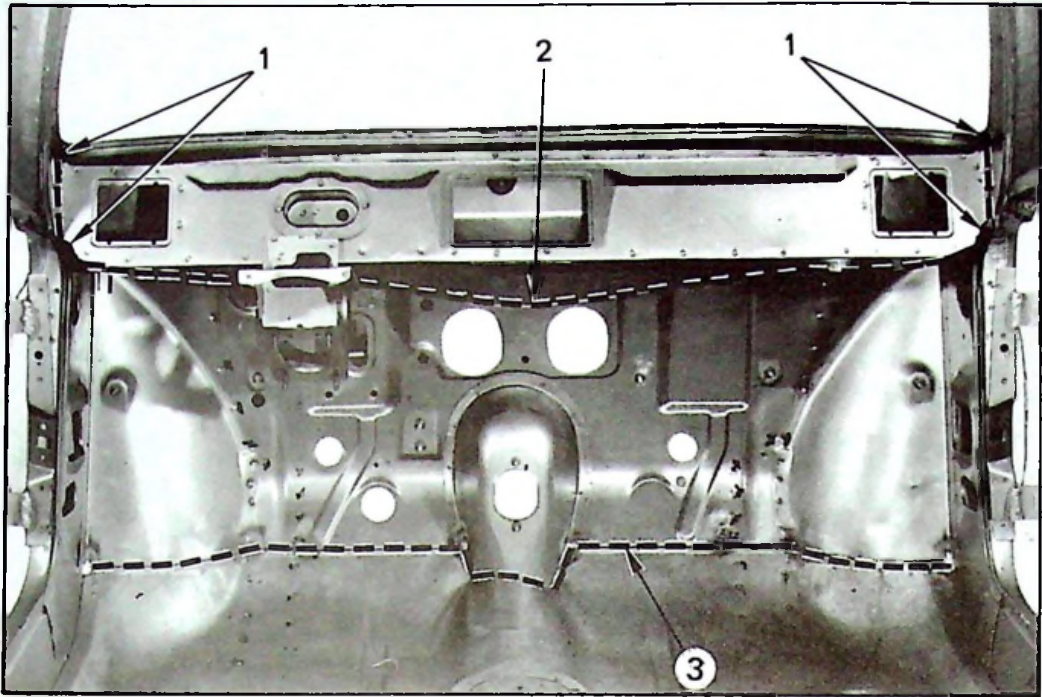
Pour cette opération, utiliser les produits préconisés.

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

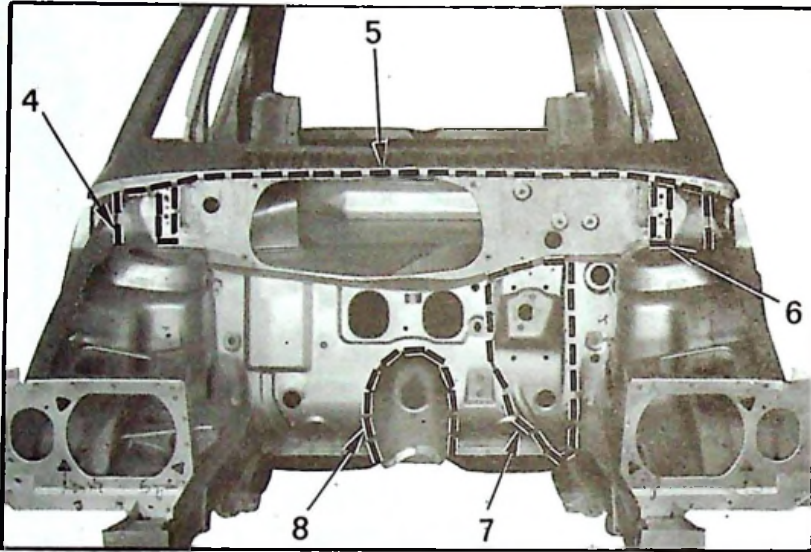
### UNIT AVANT

1. Liaison doublure de panneau de côté avec tablier supérieur (disposer unè boulette de mastic aux deux extrémités du cordon).
  2. Liaison tablier avec dessus de tablier.
  3. Liaison tablier avec plancher de soubassement.
  4. Liaison joue de passage de roue avec dessus de tablier (*de chaque côté*).
  5. Liaison dessus de tablier avec baie de pare-brise.
  6. Liaison dessus de tablier avec boîtier de charnière (*de chaque côté*).
  7. Liaison tablier avec renfort de fixation commandes de frein.
  8. Liaison tablier avec niche (*Véhicule VD 1 seulement*).
  9. Liaison joue de passage de roue avec écran pare-boue (*de chaque côté*).
  10. Liaison entre tôles de dessus de tablier
  11. Liaison dessus de tablier avec passage de roue
  12. Liaison entre tablier et joue de passage de roue.
- } (*de chaque côté*)

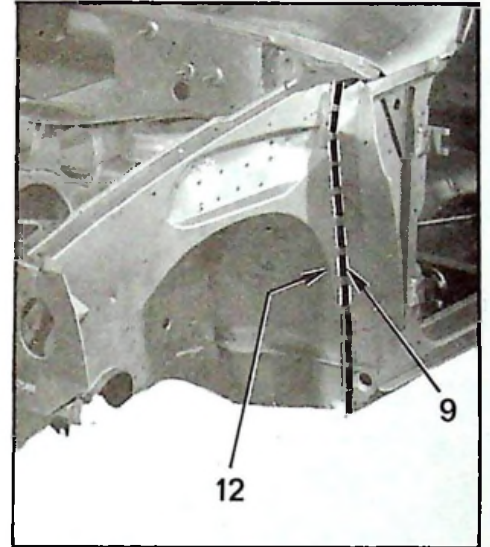
78-137



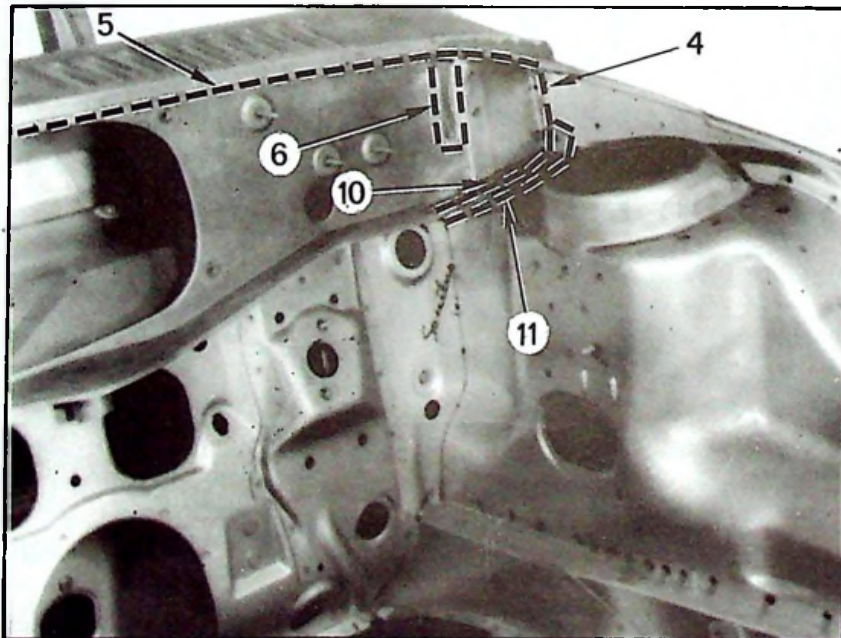
78-172



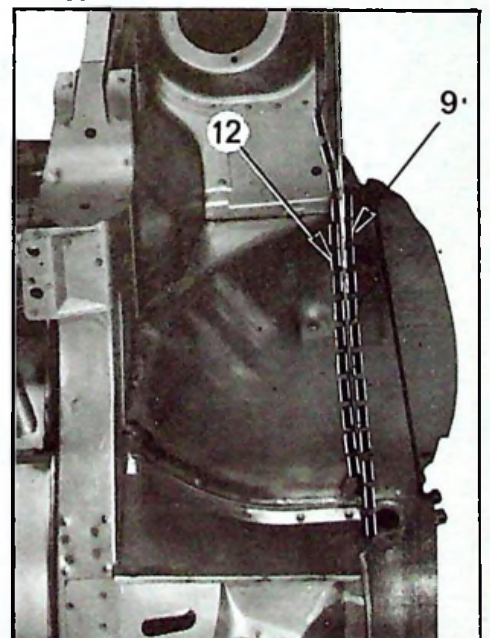
78-177

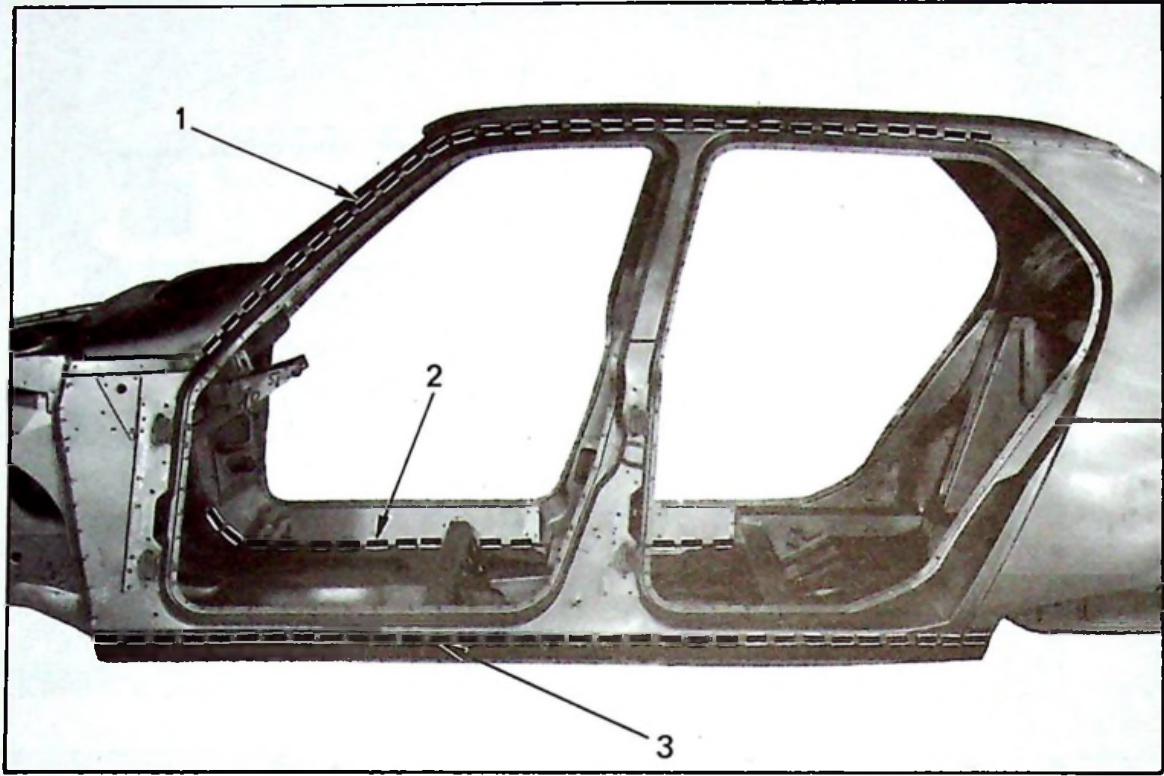


78-187

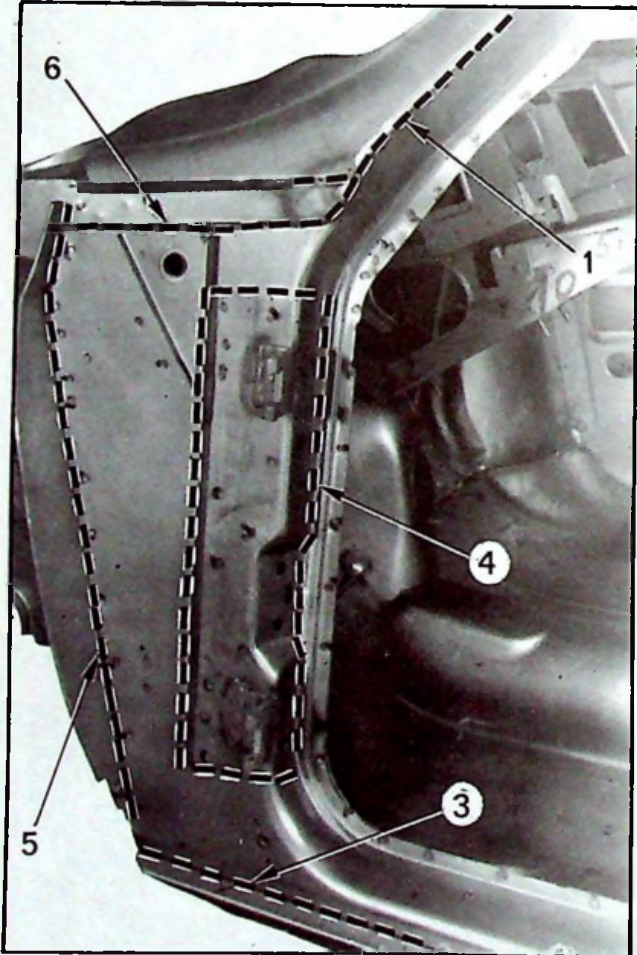


78-180

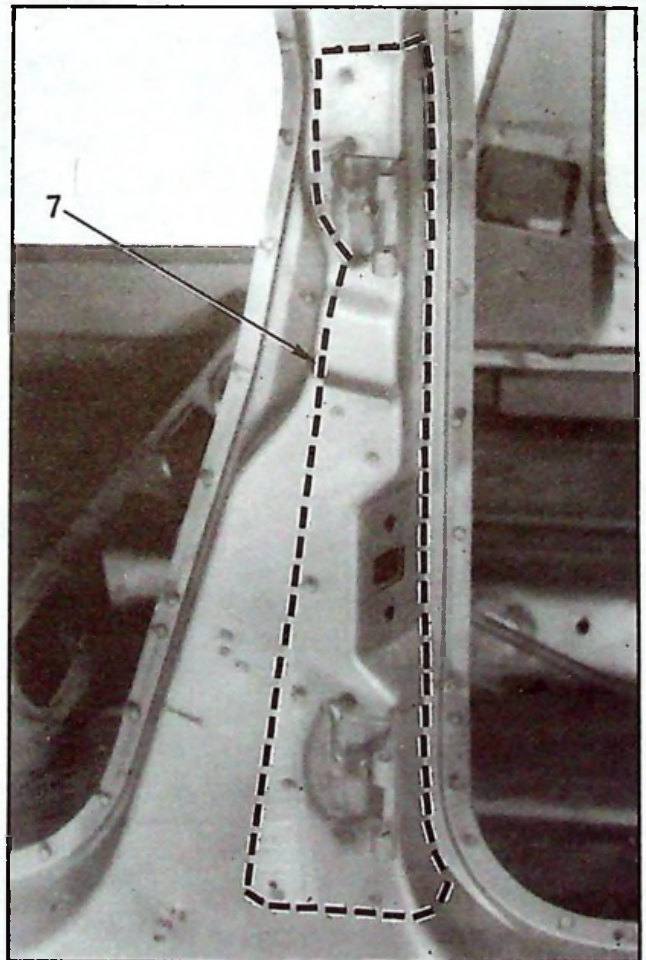




78-219



78-145



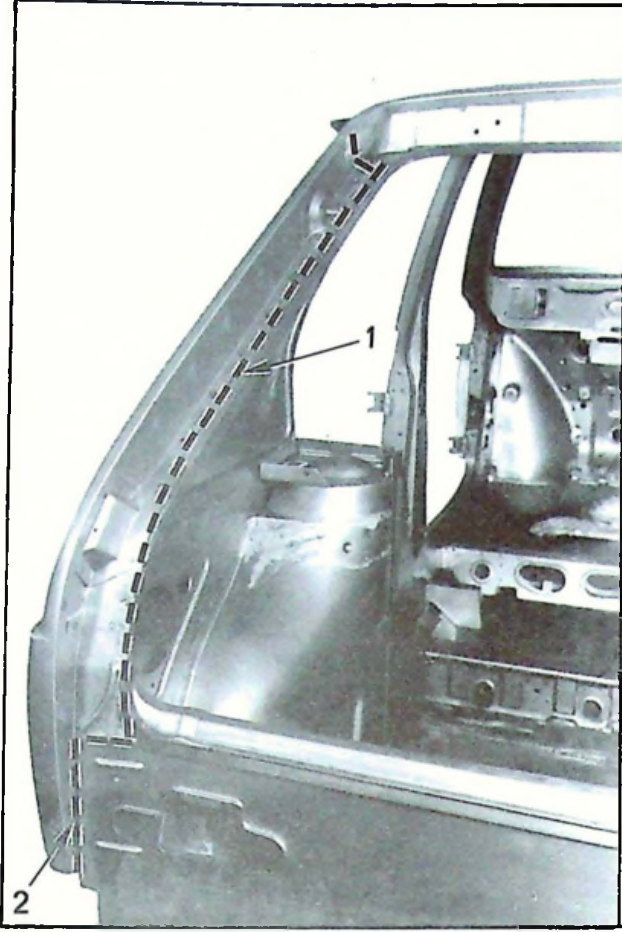
**ETANCHEITE PAR MASTICAGE (suite)****PANNEAU DE COTE (gauche et droit)**

1. Liaison pavillon avec panneau de côté.
2. Liaison longeron avec plancher de soubassement.
3. Liaison profilé pare-boue avec brancard de bas de caisse.
4. Liaison renfort de charnière avant avec panneau de côté.
5. Liaison écran pare-boue avec panneau de côté.
6. Liaison baie de pare-brise avec panneau de côté.
7. Liaison renfort de charnière de porte arrière avec pied milieu.

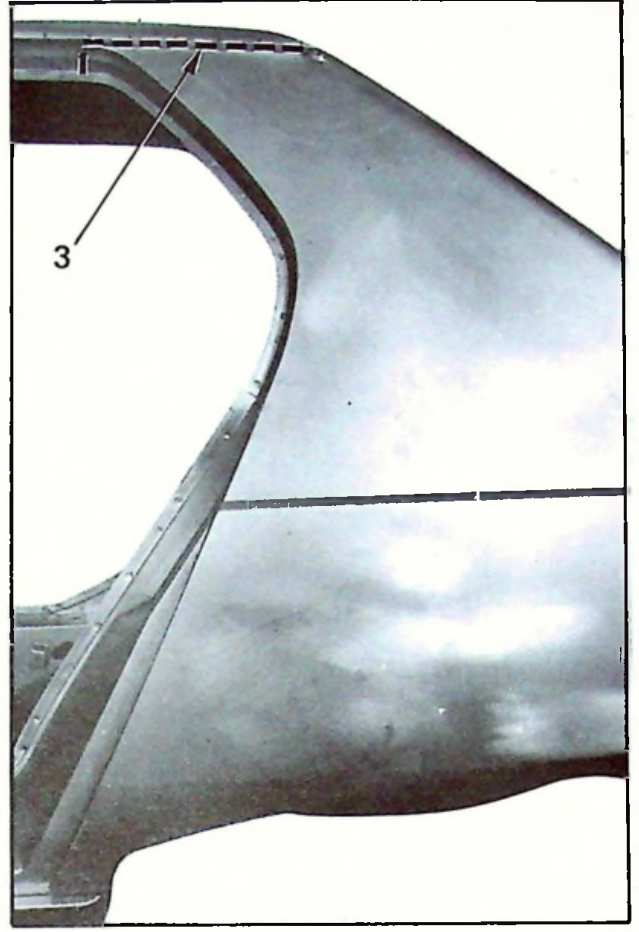
**UNIT ARRIERE (de chaque côté)**

1. Liaison aile arrière avec doublure de panneau de côté.
2. Liaison aile arrière avec panneau arrière.
3. Liaison aile arrière avec pavillon.
4. Liaison passage de roue arrière avec doublure de panneau de côté.
5. Liaison passage de roue arrière avec plancher de coffre.
6. Liaison plancher de coffre avec panneau arrière.
7. Liaison plancher de coffre avec passage de roue.
8. Liaison renfort d'élément porteur arrière avec passage de roue.
9. Liaison passage de roue arrière avec doublure d'aile arrière.

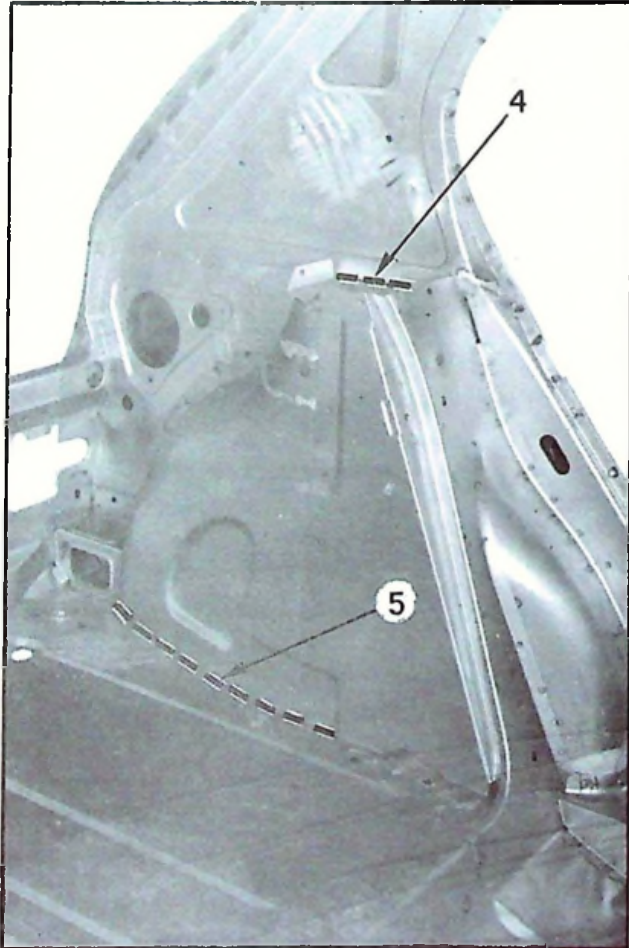
78-135



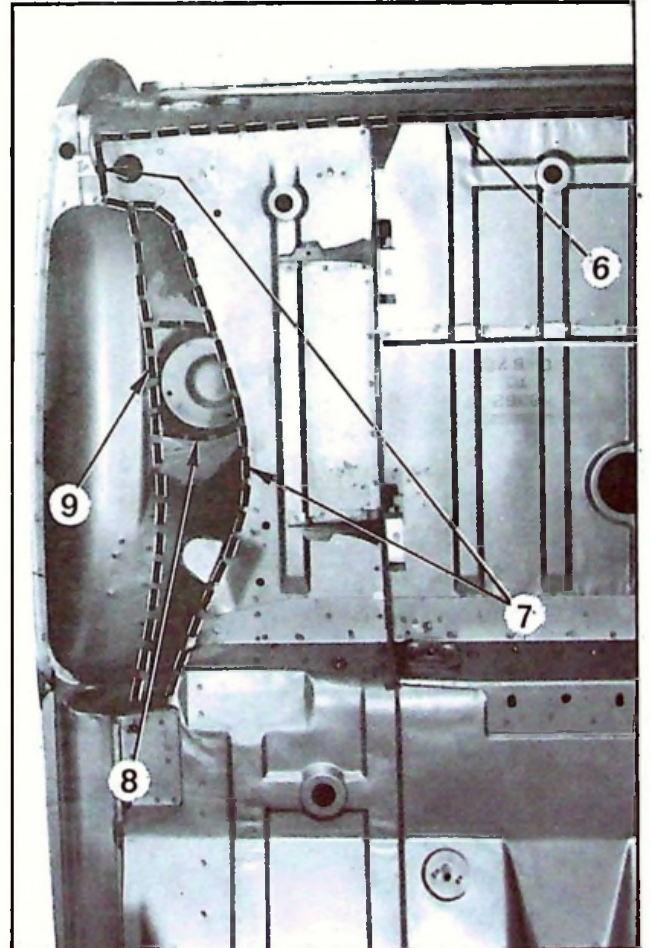
78-138



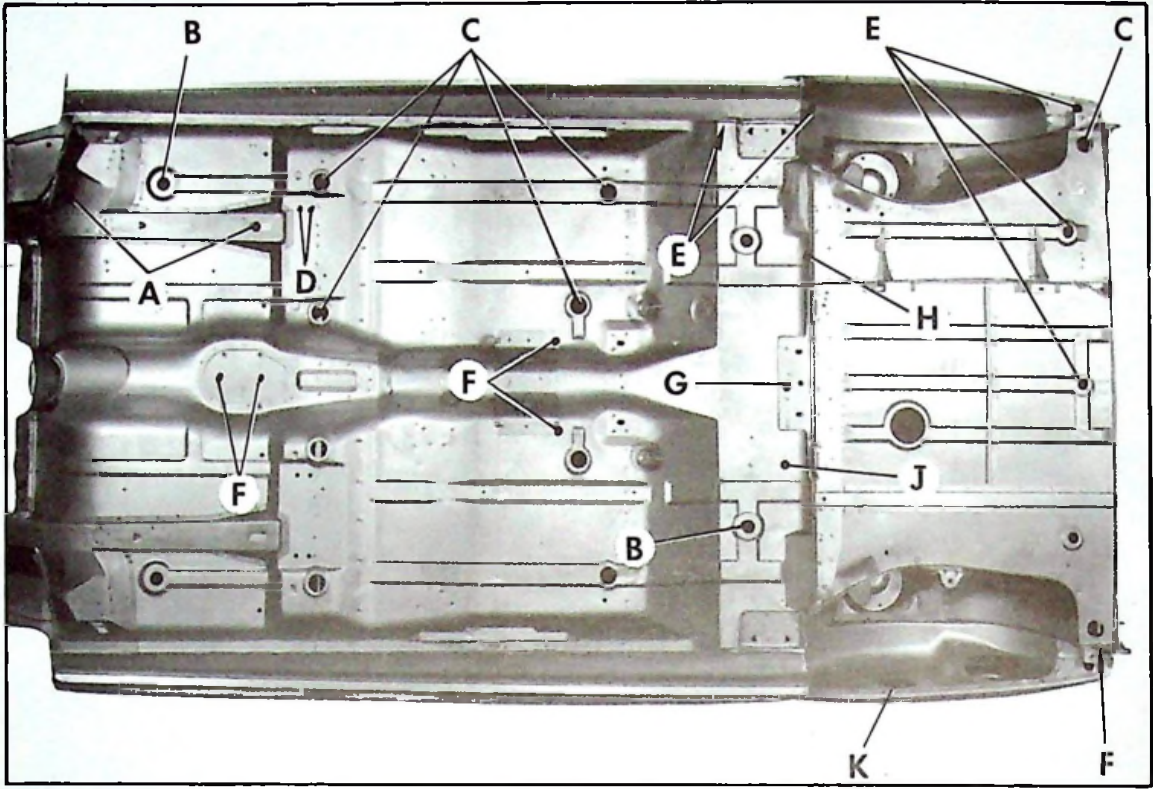
78-136



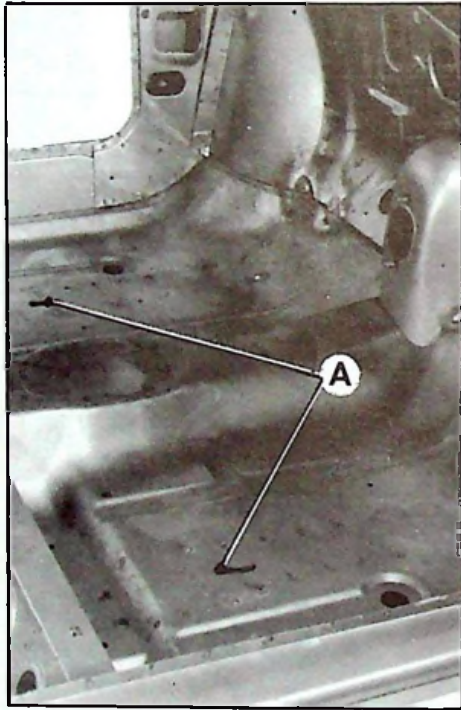
78-181



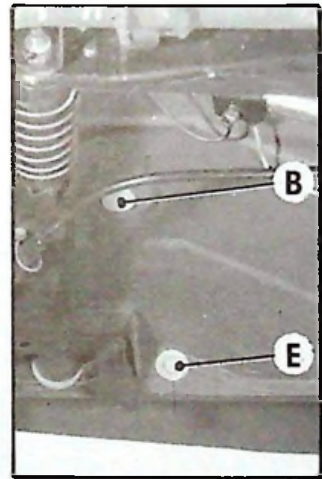
78-174



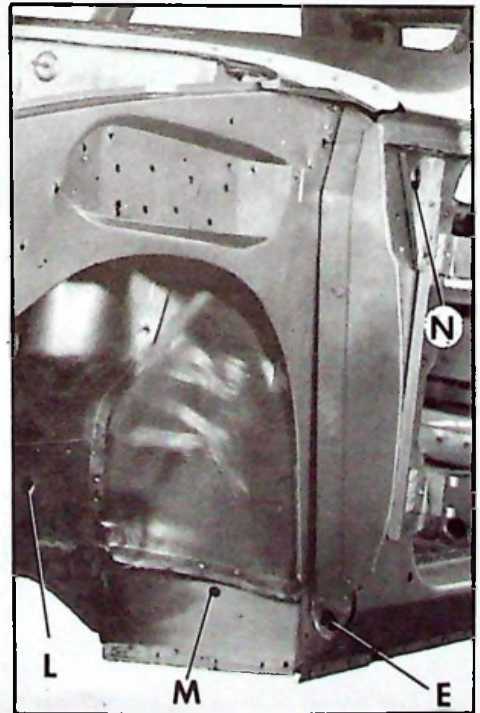
78-576



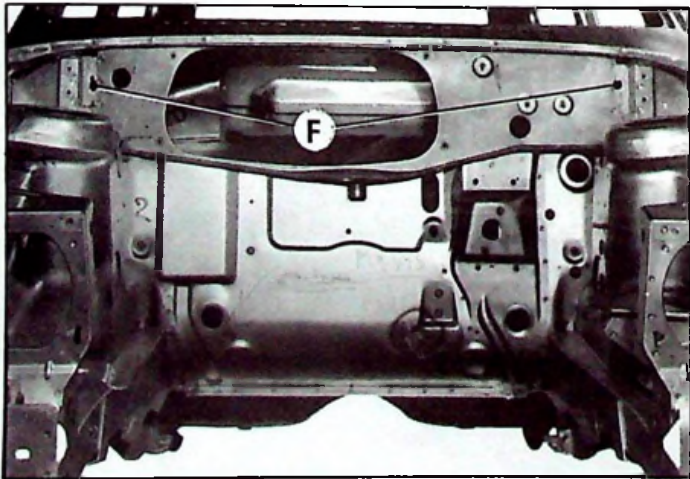
78-213



78-499



78-412





## II - POSE DES OBTURATEURS

### 1. Poser les bouchons d'obturation en polyéthylène :

Mettre en place sur la caisse les bouchons suivant :

A : sur arcs-boutants et plancher (partie avant) de soubassement (K = 6)

B : de chaque côté sur plancher (partie avant) de soubassement et sur plancher de coffre (K = 3).

C : de chaque côté sur plancher de soubassement et de coffre (K = 10).

D : de chaque côté sur plancher de soubassement avant.

E : de chaque côté, aux extrémités des brancards de soubassement, sur planchers de caisse et de coffre (K = 11).

F : de chaque côté sur plancher de soubassement et boîtier de charnières de capot moteur (K = 8).

G : sur traverse inférieure arrière (K = 1).

H : de chaque côté sur traverse inférieure arrière (K = 2).

J : sur plancher de soubassement partie arrière (K = 1).

M : de chaque côté sur tôle de fermeture latérale sous passage de roue avant (K = 2).

### 2. Poser les obturateurs en tôle suivant :

K : sur doublure d'aile arrière (effectuer un joint de mastic sur le pourtour du bouchon obturateur afin d'obtenir une bonne étanchéité) (K = 2).

### 3. Poser les obturateurs en caoutchouc suivant :

L : de chaque côté sur arc-boutant avant (K = 2).

N : de chaque côté sur pied avant de caisse (K = 2).

### III - REVETEMENT INSONORISANT

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

Protéger :

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

#### 2. Appliquer le produit insonorisant :

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

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

**NOTA : Pour cette opération, utiliser les produits préconisés.**

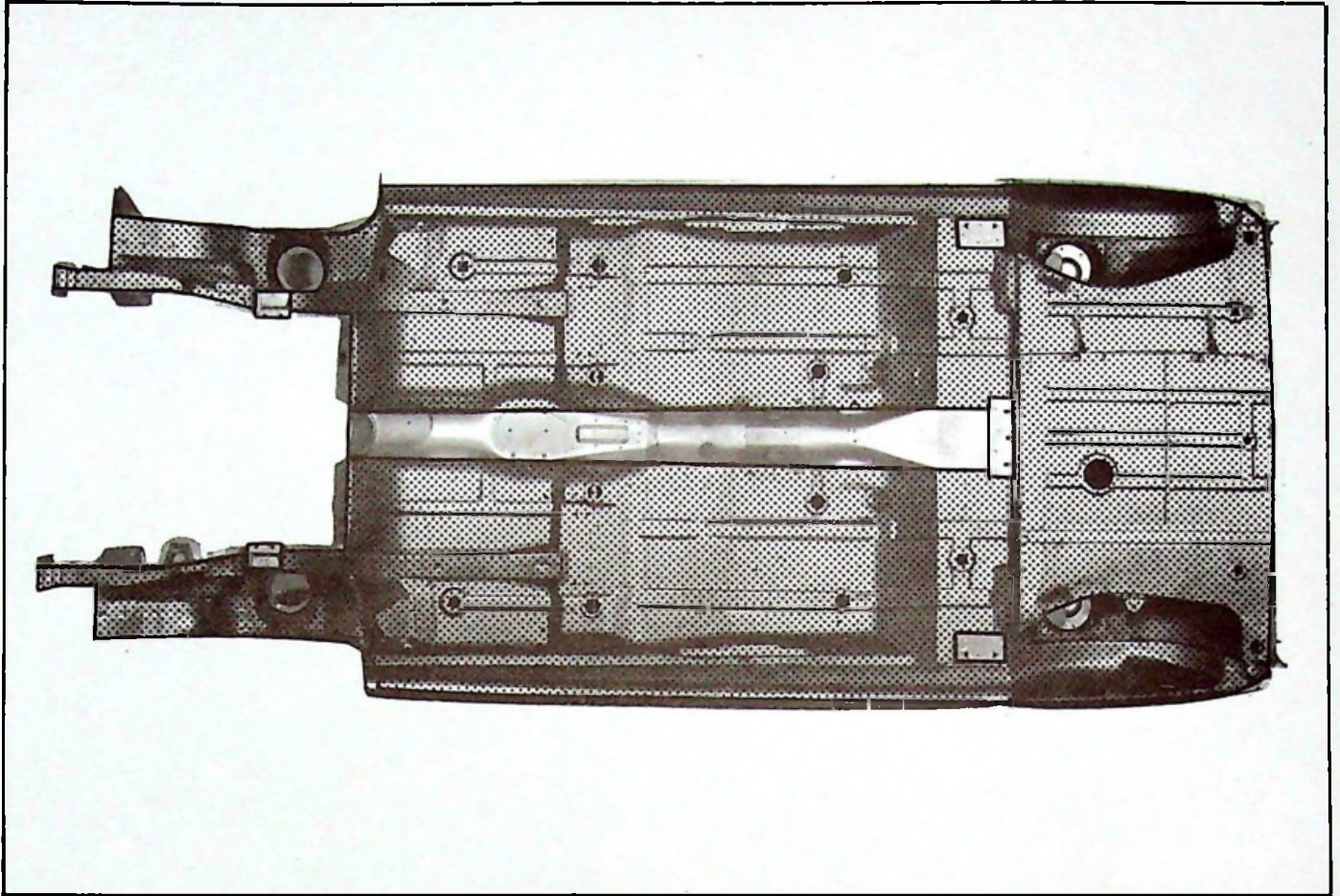
### IV - INSONORISANTS EN PLAQUES

#### Insonorisation du plancher de coffre :

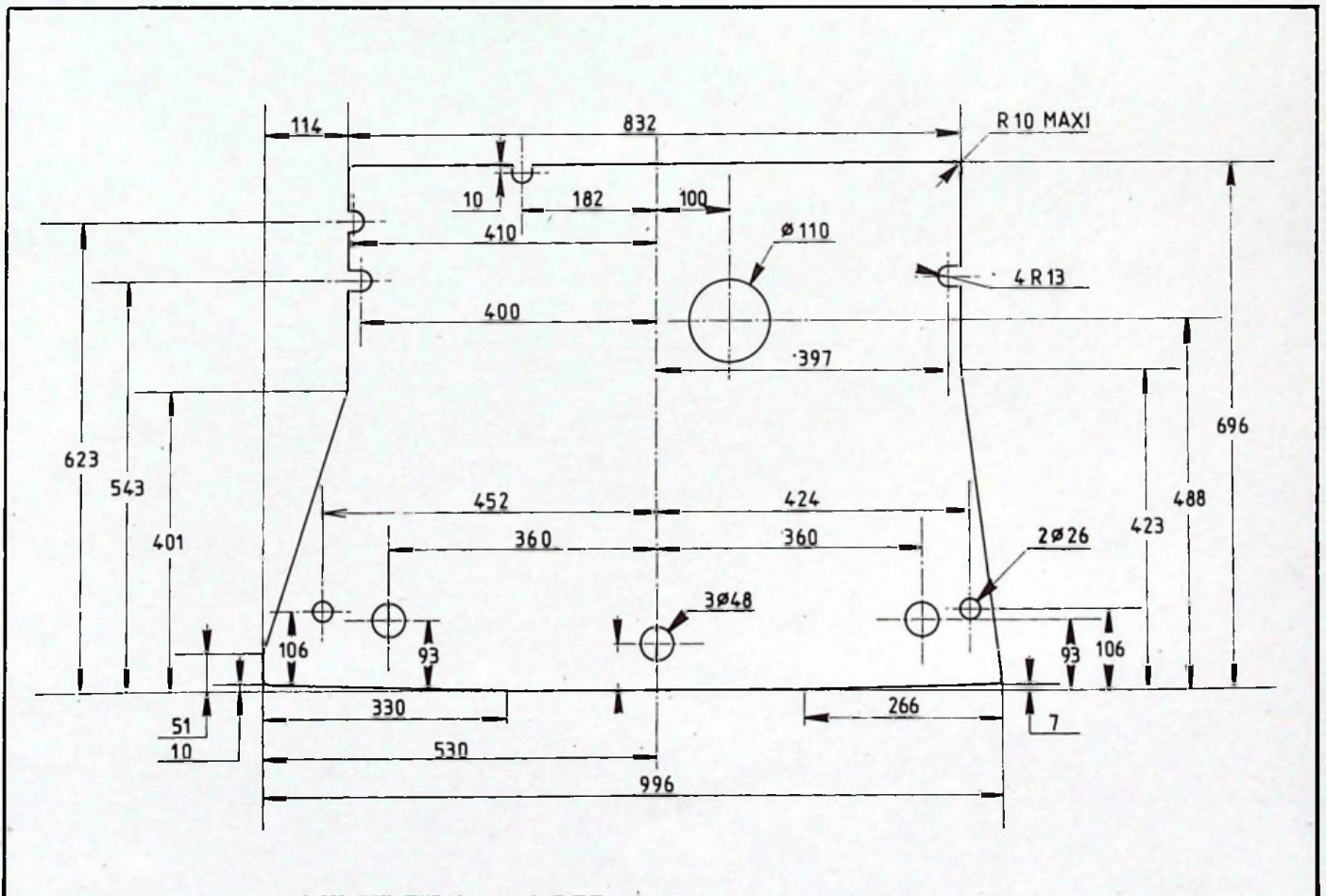
- a) Découper une plaque d'insonorisant suivant le dessin ci-contre.
- b) Appliquer la plaque d'insonorisant ( auto-collante ) sur le fond de coffre.

**NOTA : Pour cette opération, utiliser les produits préconisés ( BOSTIK I.F.F. ; TERODEM SP.1 ou BLACKSON AC ).**

78-176



V 81.1



OPERATION  
VD. 800-0

CONTROLE SUR LE MARBRE  
D'UNE CAISSE NUE

## PREPARATION DU MARBRE

Equiper le marbre des ensembles de contrôle ENS. 231-300 et ENS. 231-308 (les deux supports **D** et la plaque **C** de l'ensemble ENS. 231-308 prenant les places respectives de leurs homologues utilisés pour le véhicule « LN »).

NOTA : Les supports **A** et **B** seront montés au cours de l'opération de contrôle.

## DEPOSES PREALABLES

### Carrosserie :

- pare-chocs avant avec tôle d'habillage et calandre,
- traverse supérieure avant.

### Mécanique :

- réservoir à carburant,
- essieu arrière,
- essieu avant,
- ensemble moteur - boîte de vitesses,
- berceau avant,
- échappement,
- traverse inférieure avant (*Véhicules VD2*).

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel CELETTE

ENS. 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... (P.R. N° OUT. 523 130 C)

ENS. 231-308 : Complément à ENS. 231-300 pour véhicule « VISA » .....(P.R. N° OUT. 523 138 C)

ou

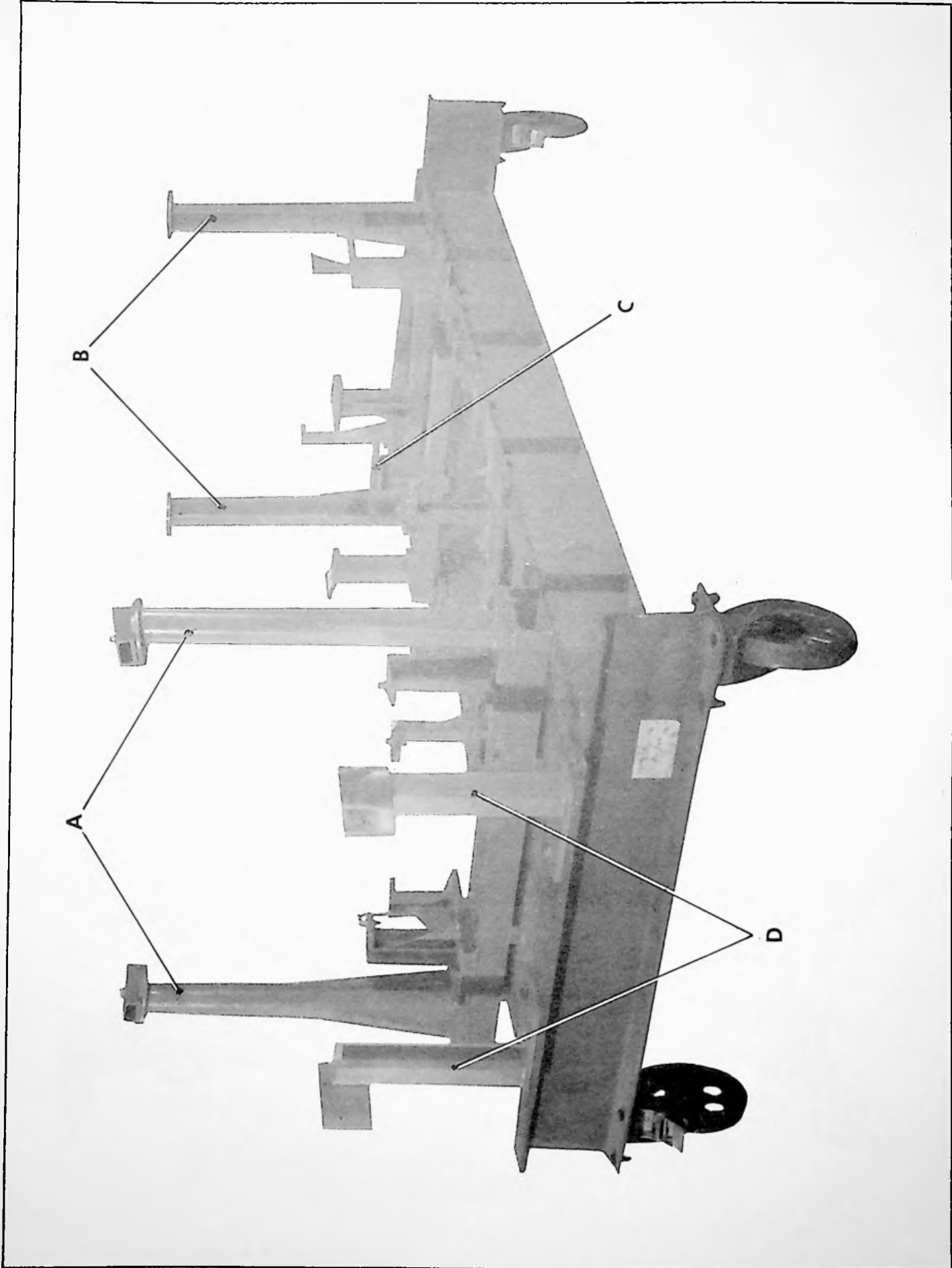
2600 T : Marbre FENWICK

ENS. 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... (P.R. N° OUT. 523 130 C)

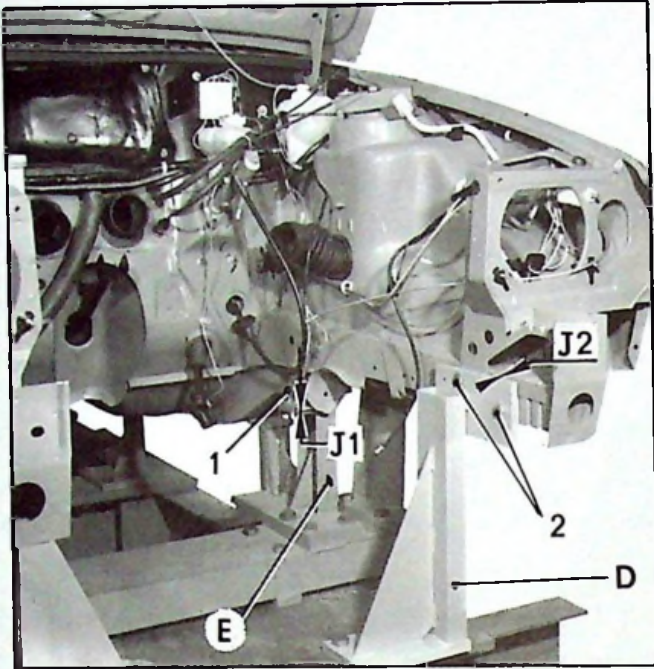
ENS. 231-308 : Complément à ENS. 231-300 pour véhicule « VISA » .....(P.R. N° OUT. 523 138 C)

4030-T : Ensemble de plaques pour adaptation de l'équipement de contrôle CELETTE sur marbre FENWICK

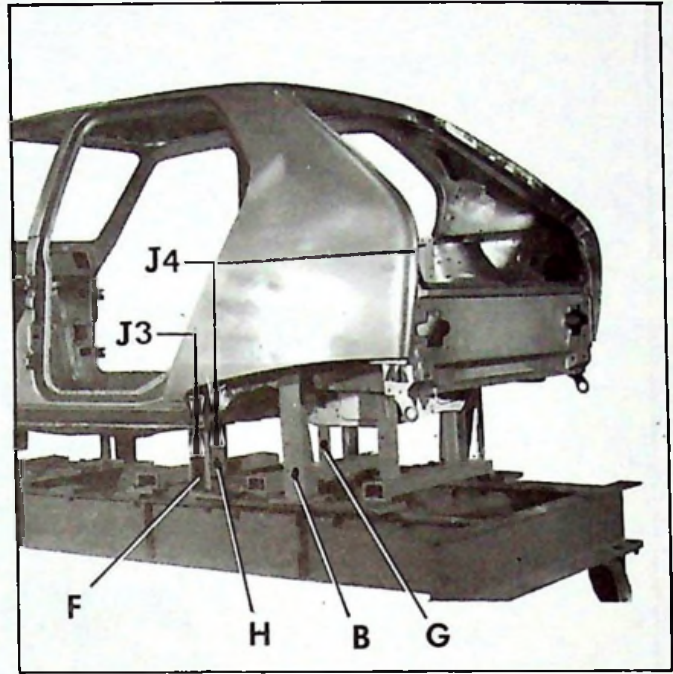
78-400



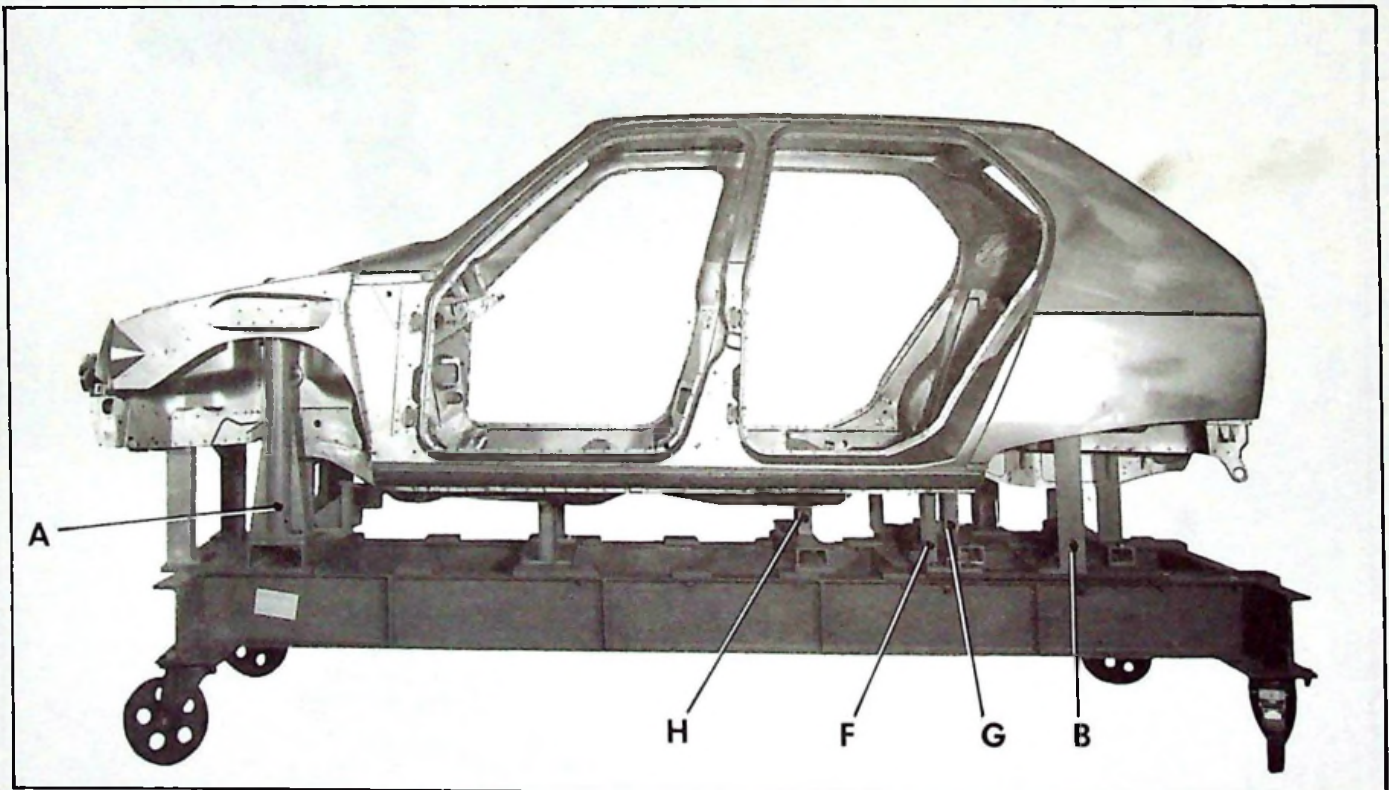
78-489



78-287



78-289



## CONTROLE SUR LE MARBRE D'UNE CAISSE NUE. CONDITIONS DE CONTROLE.

Le contrôle d'une caisse comprend :

- le contrôle dimensionnel,
- le contrôle des faces d'appui.

Ces contrôles sont à effectuer caisse non bridée.

### I. POINTS DE FIXATION DES ESSIEUX.

#### 1. Contrôle dimensionnel :

Poser la caisse sur le marbre et la centrer par rapports aux points principaux de fixation des essieux (supports **E** à l'avant et **F** à l'arrière). Mettre en place les deux piges (1) sur les supports avant **E**.

Fixer (sans serrer) la caisse sur les supports **E-F** (de chaque côté) - **H** et **G** à l'aide des vis correspondantes de fixation des éléments mécaniques.

NOTA : Les vis servant aux fixations latérales de l'essieu arrière n'étant pas utilisables, se procurer quatre vis de 10 x 100 pour fixer la caisse sur les supports **F**.

**Conclusion :** La caisse est bonne dimensionnellement s'il est possible de mettre en place, sans contrainte, les vis et piges citées aux différents points de fixation des essieux.

#### 2. Contrôle des faces d'appui :

Laisser reposer la caisse sur l'équipement de contrôle (la caisse étant en contact au moins en un point à l'avant et un à l'arrière).

A l'avant, vérifier que :

- d'un côté, la caisse est en contact avec le support **E**,
- de l'autre côté, le jeu **J1** existant entre le support **E** et la caisse est compris entre 0 et 1,5 mm,
- il est possible de poser sans contrainte les vis (2) de fixation de la caisse sur les supports avant **D**,
- le jeu **J2** existant entre le support **D** et le longeron de passage de roue n'excède pas 2 mm (avant serrage des vis (2))

A l'arrière, vérifier que :

- les jeux **J3** et **J4** existant entre la caisse et les supports **F-H** et **G** sont compris entre 0 et 2 mm.

**Conclusion :** Le contrôle des faces d'appui est bon si toutes ces conditions sont remplies.

#### RAPPEL DES PRINCIPAUX JEUX :

- J1** : de 0 à 1,5 mm
- J2** : de 0 à 2 mm
- J3** : de 0 à 2 mm
- J4** : de 0 à 2 mm

### II. POINTS DE FIXATION DES ELEMENTS DE SUSPENSION.

#### 1. Contrôle dimensionnel :

Mettre en place les supports **B** et **A** (de chaque côté) pour faire soulever légèrement la caisse.

Laisser reposer la caisse sur l'équipement de contrôle et la brocher sur les supports **E** et **F** (de chaque côté) (voir § N° 1).

Vérifier que :

- les faces d'appui des éléments de suspension coïncident (à 1 mm près) avec les supports **B** et **A** (de chaque côté),
- les deux trous (côté intérieur) servant à la fixation des éléments de suspension arrière coïncident (à 2 mm près) avec ceux des supports **B**.

#### 2. Contrôle des faces d'appui :

A l'arrière, vérifier que :

- le jeu entre les supports **B** et les faces d'appui des passages de roue n'excède pas 2 mm.
- si les supports **B** sont en contact avec la caisse, les jeux relevés au cours du contrôle des points de fixation d'essieu (§ N° 2) n'ont pas augmenté de plus de 1 mm.

A l'avant, vérifier que :

- les jeux entre les supports **A** et les faces d'appui des passages de roue n'excèdent pas la valeur du jeu **J1** + 1 mm.
- si les supports **A** sont en contact avec la caisse, les jeux **J1** n'ont pas augmenté de plus de 1 mm.

**Conclusion :** La caisse est bonne si toutes les conditions énumérées sont remplies.



OPERATION  
VD. 800-1

PASSAGE AU MARBRE D'UNE CAISSE  
ACCIDENTEE A L'ARRIERE

## PREPARATION DU MARBRE

Equiper le marbre de l'ensemble de contrôle ENS. 231-300 et de son complément ENS 231-308.

Ne pas monter les supports : **B - D - E - F - A - H.**

Seront fixés sur la caisse : **C - G.**

Seront montés au cours du contrôle : **E - F.**

## DEPOSES PREALABLES

- l'échappement,
- le réservoir à carburant,
- les essieux et éléments de suspension arrière,
- les bouchons plastiques des arcs-boutants.

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4 - 5 ou EUROMUF : Marbre universel «CELETTE»

ENS. 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule «LN».....( P.R. N° OUT 523 130 C )

ENS. 231-308 : Complément à ENS. 231-300 pour véhicule « VISA » .....( P.R. N° OUT 523 138 C )

ou

2600-T : Marbre «FENWICK»

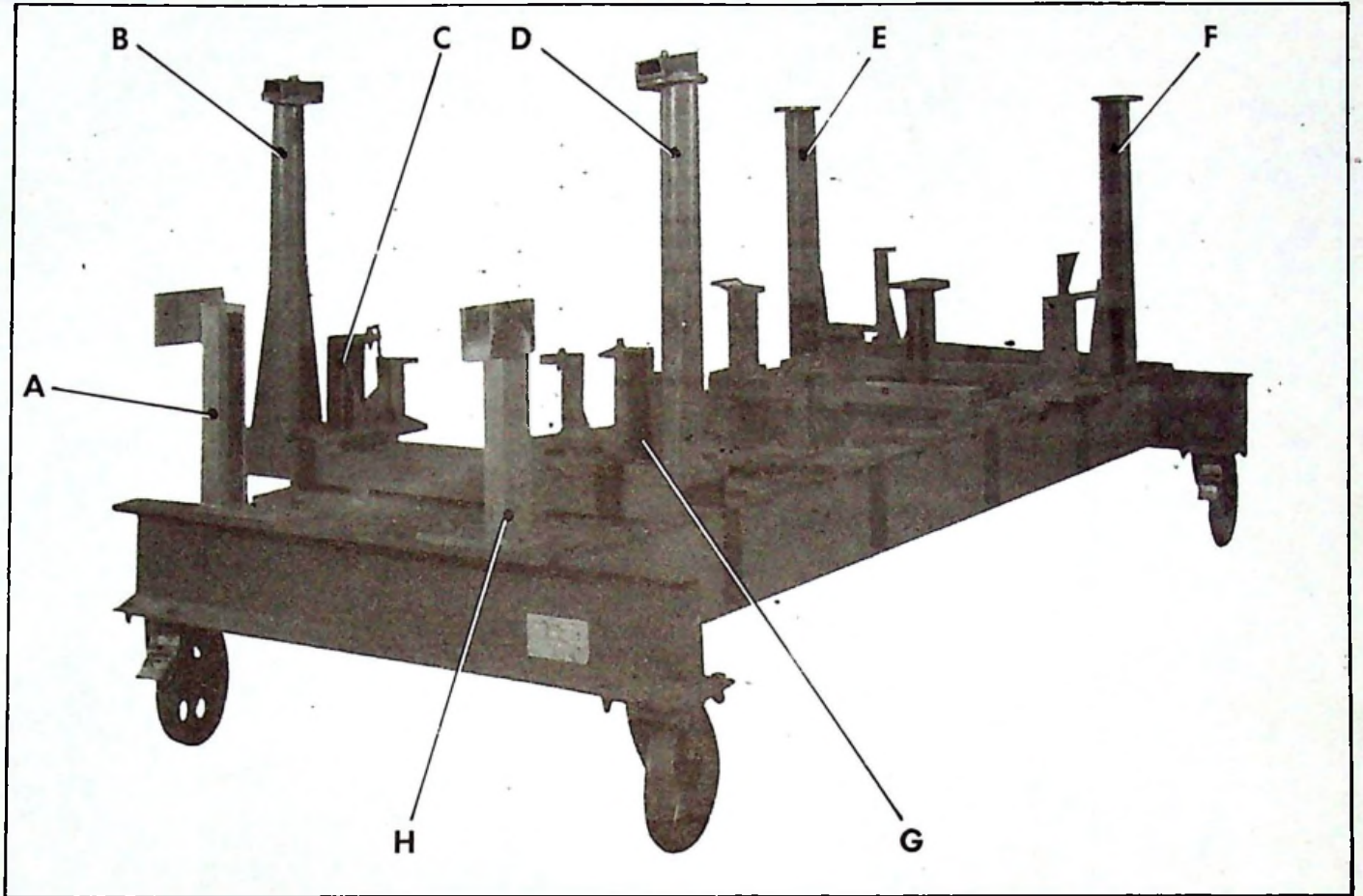
ENS. 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule «LN».....( P.R. N° OUT 523 130 C )

ENS. 231-308 : Complément à ENS. 231-300 pour véhicule « VISA ».....( P.R. N° OUT 523 138 C )

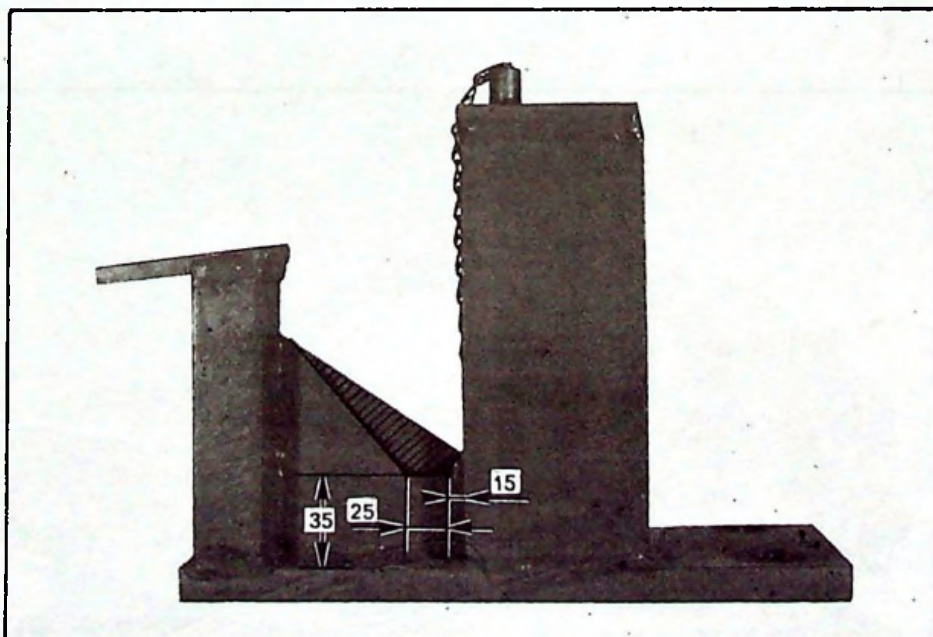
4030-T : Ensemble de plaques d'adaptation de l'équipement de contrôle «CELETTE» sur marbre «FENWICK».

**ATTENTION :** En cas de passage au marbre avec la mécanique avant en place, il faut modifier les supports avant **C** et **G** qui étaient utilisés pour le véhicule «LN». Couper au chalumeau la partie hachurée ( voir photo ci-contre ).

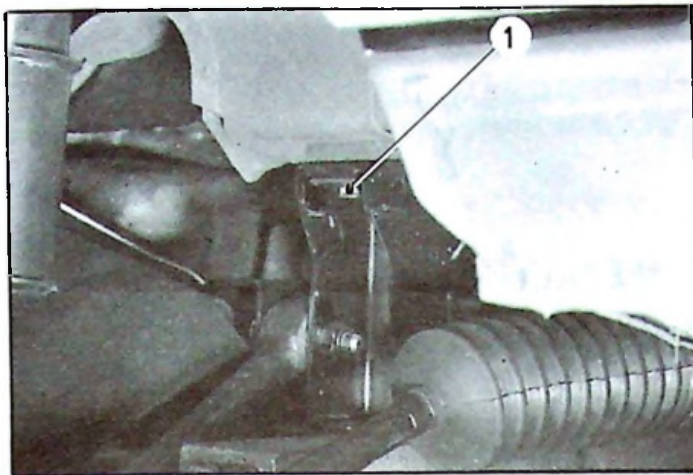
78-400



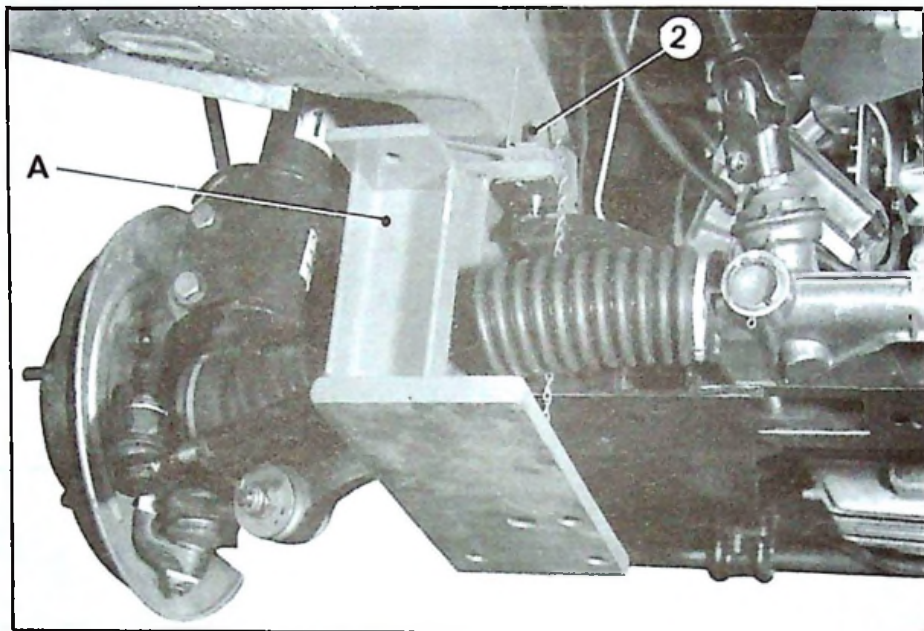
78-226



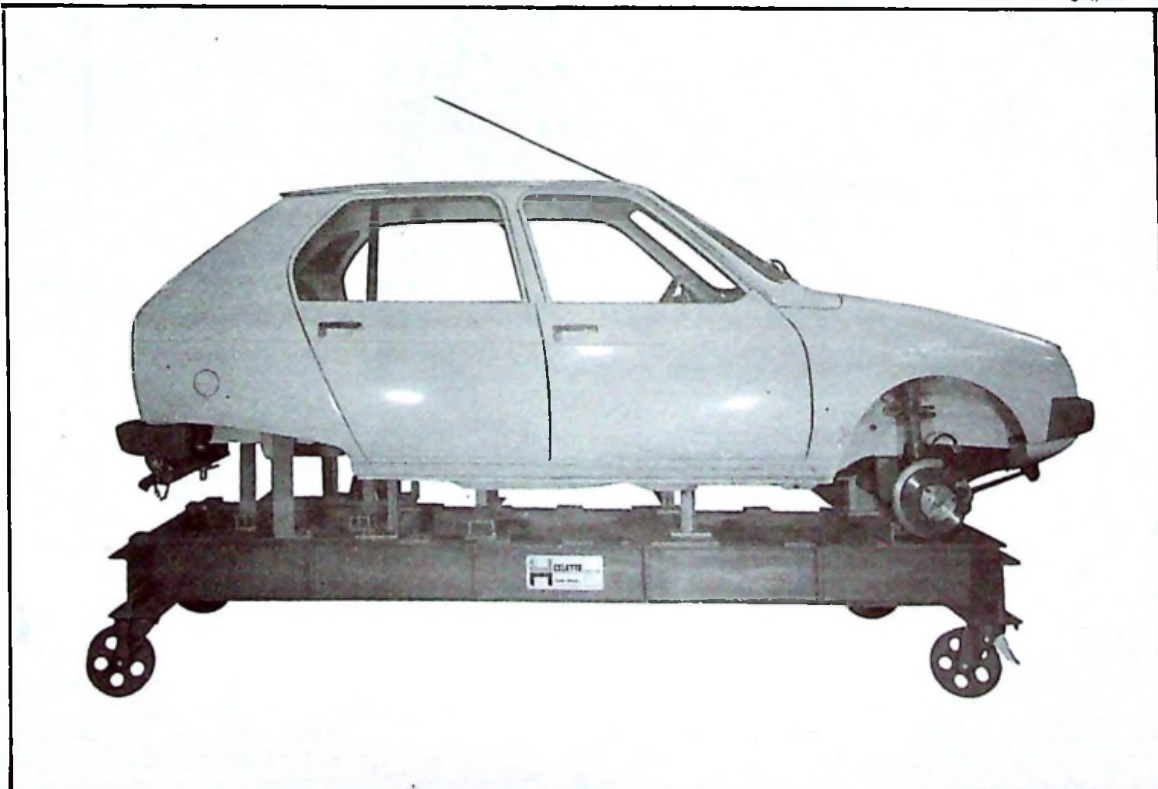
78-165



78 218



78 654



**PASSAGE AU MARBRE D'UNE CAISSE ACCIDENTEE A L'ARRIERE****(MECANIQUE AVANT EN PLACE)****1. Mettre le véhicule sur chandelles.**

*( Voir Opération VD. 00 ).*

**2. Préparer les fixations du berceau avant :**

Par mesure de sécurité, déposer une à une les vis ( 1 ) et les remplacer au fur et à mesure par des vis de  $\phi = 10$  mm, longueur = 40 mm.

**3. Poser les supports de marbre A sur la caisse :**

Desserrer les vis ( 1 ) pour descendre l'arrière du berceau de 15 mm environ.

Engager le support A entre caisse et berceau.

Mettre la pige ( 2 ) en place.

Serrer légèrement le support A pour maintenir le support en place tout en le laissant libre.

**4. Poser le véhicule sur le marbre :**

Lever le véhicule et le mettre en place sur le marbre.

Fixer les supports A sur le marbre.

Serrer les vis ( 1 ).

**5. Contrôler les points de fixation de l'essieu arrière.**

*( Voir Opération VD. 800-0 ).*

**6. Contrôler les points de fixation des éléments de suspension arrière.**

*( Voir Opération VD. 800-0 ).*

**7. Procéder au redressage et au remplacement des éléments accidentés.**

*( Voir Opérations correspondantes ).*

**8. Déposer la caisse du marbre :**

Désaccoupler la caisse, des supports de marbre ( les supports A sont désaccouplés du marbre et restent sur la caisse ).

Descendre la caisse du marbre.

**9. Déposer les supports A :**

Mettre le véhicule sur chandelles.

Déposer les supports A. Remettre en place les vis d'origine ( 1 ) de fixation du berceau.

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

OPERATION  
VD. 800-4

PASSAGE AU MARBRE D'UNE CAISSE  
ACCIDENTEE A L'AVANT

## PREPARATION DU MARBRE

Equiper le marbre de l'ensemble de contrôle ENS 231-300 et de son complément ENS 231-308

Ne pas monter les supports : **E - H - D - I**

Seront fixés sur la caisse : **C - F - G**

Seront montés au cours du contrôle : **A - B.**

NOTA : Les deux supports avant (1) de l'ensemble ENS 231-308 remplacent les supports avant utilisés pour les véhicules «LN».

## DEPOSES PREALABLES

- réservoir à carburant,
  - ensemble moteur-boîte de vitesses,
  - berceau,
  - essieux et éléments de suspension avant,
  - bouchons plastiques des arcs-boutants,
  - échappement,
  - radiateur d'eau,
  - traverse inférieure avant
- } (Véhicules VD 2)

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4 - 5 ou EUROMUF : Marbre universel «CELETTE»

ENS 231 - 300 : Equipement de contrôle pour véhicule «LN» ..... ( P.R. N° OUT. 523 130 C )

ENS 231 , 308 : Complément à ENS 231 - 300 pour véhicule «VISA» .....( P.R. N° OUT. 523 138 C )

ou

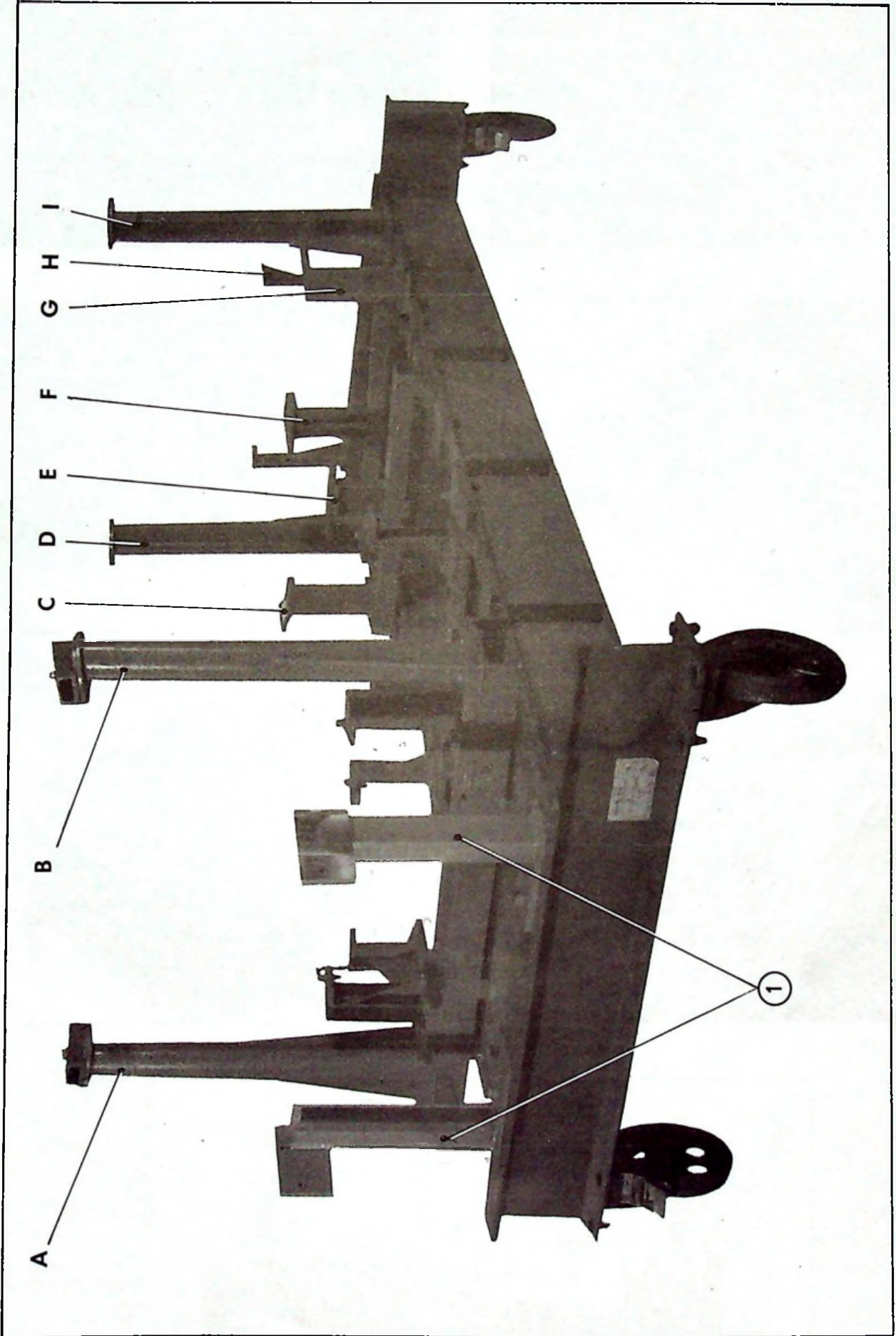
2600 T : Marbre FENWICK

ENS 231 - 300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » .....( P.R. N° OUT 523 130 C )

ENS 231 - 308 : Complément à ENS 231 - 300 pour véhicule « VISA » .....( P.R. N° OUT 523 138 C )

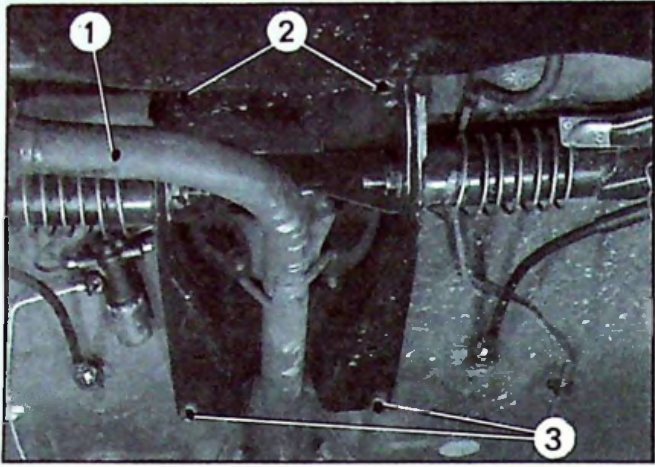
4030 T : Ensemble de plaques d'adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre «FENWICK».

78-400

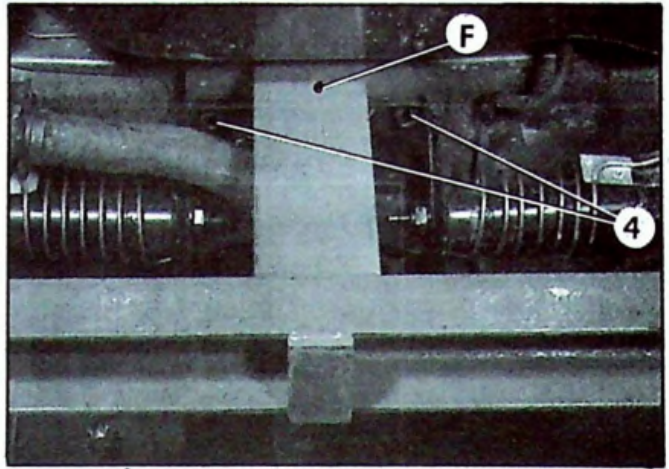




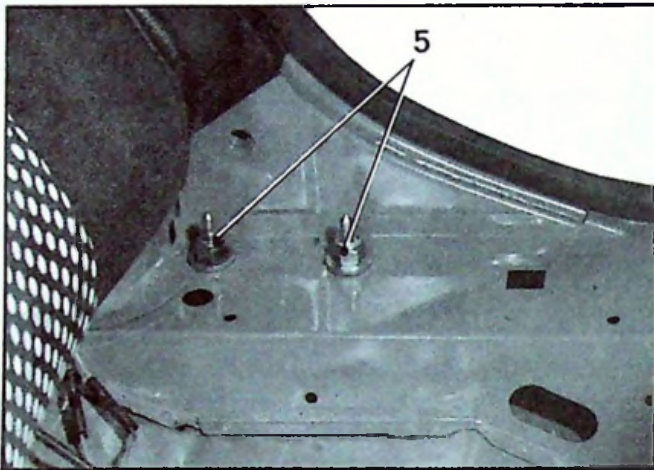
78-211



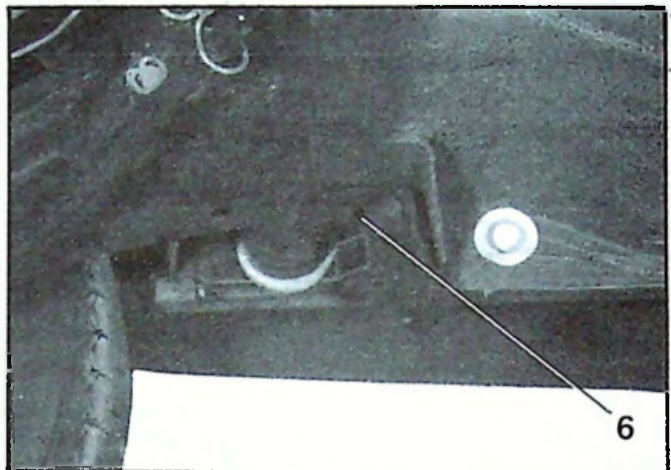
78-215



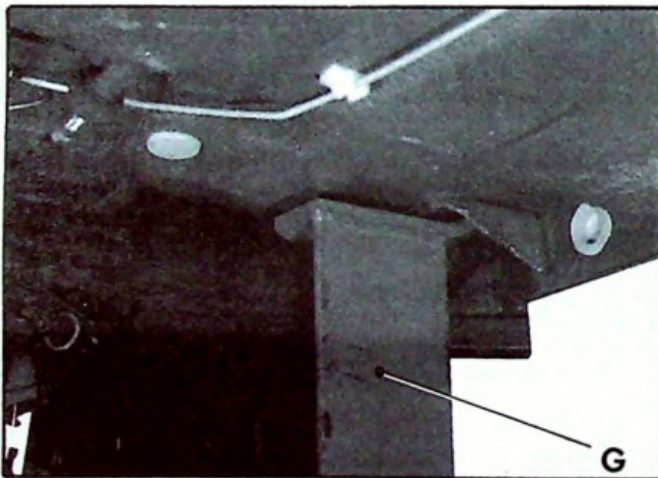
78-257



78-213



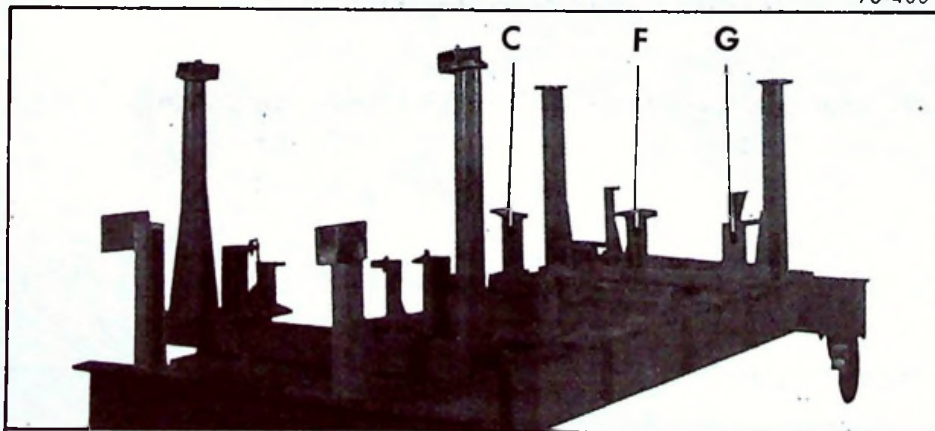
78-212



78-490



78-400



**PASSAGE AU MARBRE D'UNE CAISSE ACCIDENTEE A L'AVANT  
(MECANIQUE ARRIERE EN PLACE)**

**1. Préparer la mécanique arrière :**

Mettre le véhicule sur chandelles

Déposer l'échappement (1).

**2. Poser le support F :**

Desserrer les deux vis avant (3) du support central.

Déposer les deux vis arrière (2) et descendre le support central de 20 mm environ.

Mettre la ferrure **F** en place entre caisse et support central.

Fixer la ferrure **F** à l'aide de deux vis (4) de «10 × 40» sans les serrer.

**3. Poser les supports C et G (de chaque côté) :**

Desserrer les vis (5) sans les déposer de façon à descendre la fixation (6) de 15 mm environ.

Intercaler les ferrures **C** et **G** entre caisse et fixation (6).

Approcher les écrous (5) de façon que le support soit maintenu mais reste libre.

**4. Fixer la caisse sur le marbre :**

Poser la caisse sur le marbre.

Fixer les ferrures **F - C** et **G** sur le marbre et serrer les vis de fixation.

Serrer les vis (4) et (5) (de chaque côté).

**5. Contrôler les points de fixation des essieux :**

(Voir Opération VD. 800-0.)

**6. Contrôler les points de fixation des éléments de suspension avant :**

(Voir Opération VD. 800-0).

**7. Procéder à la remise en ligne ou au remplacement des éléments accidentés :**

(Voir Opérations correspondantes).

**8. Déposer la caisse du marbre :**

Désaccoupler la caisse des supports de marbre (les ferrures **F - C** et **G** sont désaccouplés du marbre et restent sur la caisse).

Descendre la caisse du marbre.

**9. Déposer les ferrures F - C et G :**

Mettre le véhicule sur chandelles.

Déposer les ferrures **F - C** et **G**.

Remettre en place les vis d'origine (2).

Serrer l'essieu arrière (vis (2), (3) et (5)

(de chaque côté).

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

NOTA : Il sera nécessaire de procéder au réglage du parallélisme de l'essieu arrière.

OPERATION  
VD. 800-7

PASSAGE AU MARBRE D'UNE CAISSE  
AVEC TOUTE LA MECANIQUE EN PLACE

## PREPARATION DU MARBRE

Equiper le marbre de l'ensemble de contrôle ENS. 231-300 et de son complément ENS. 231-308.

Ne monter sur le marbre que les supports : **F - G**.

Seront fixés sur la caisse : **A - B - C - D - E**.

Les autres supports ne serviront pas pour cette opération.

## DEPOSES PREALABLES

- réservoir à carburant,
- bouchons plastiques des arcs-boutants,
- l'échappement ( si nécessaire ).

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4-5 ou EUROMUF : Marbre universel CELETTE

ENS. 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » .....(P.R. N° OUT 523 130 C )

ENS. 231-308 : Complément à ENS. 231-300 pour véhicule « VISA » .....(P.R. N° OUT 523 138 C )

ou

2600-T : Marbre FENWICK

ENS. 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN ».....(P.R. N° OUT 523 130 C )

ENS. 231-308 : Complément à ENS. 231-300 pour véhicule « VISA » .....(P.R. N° OUT 523 138 C )

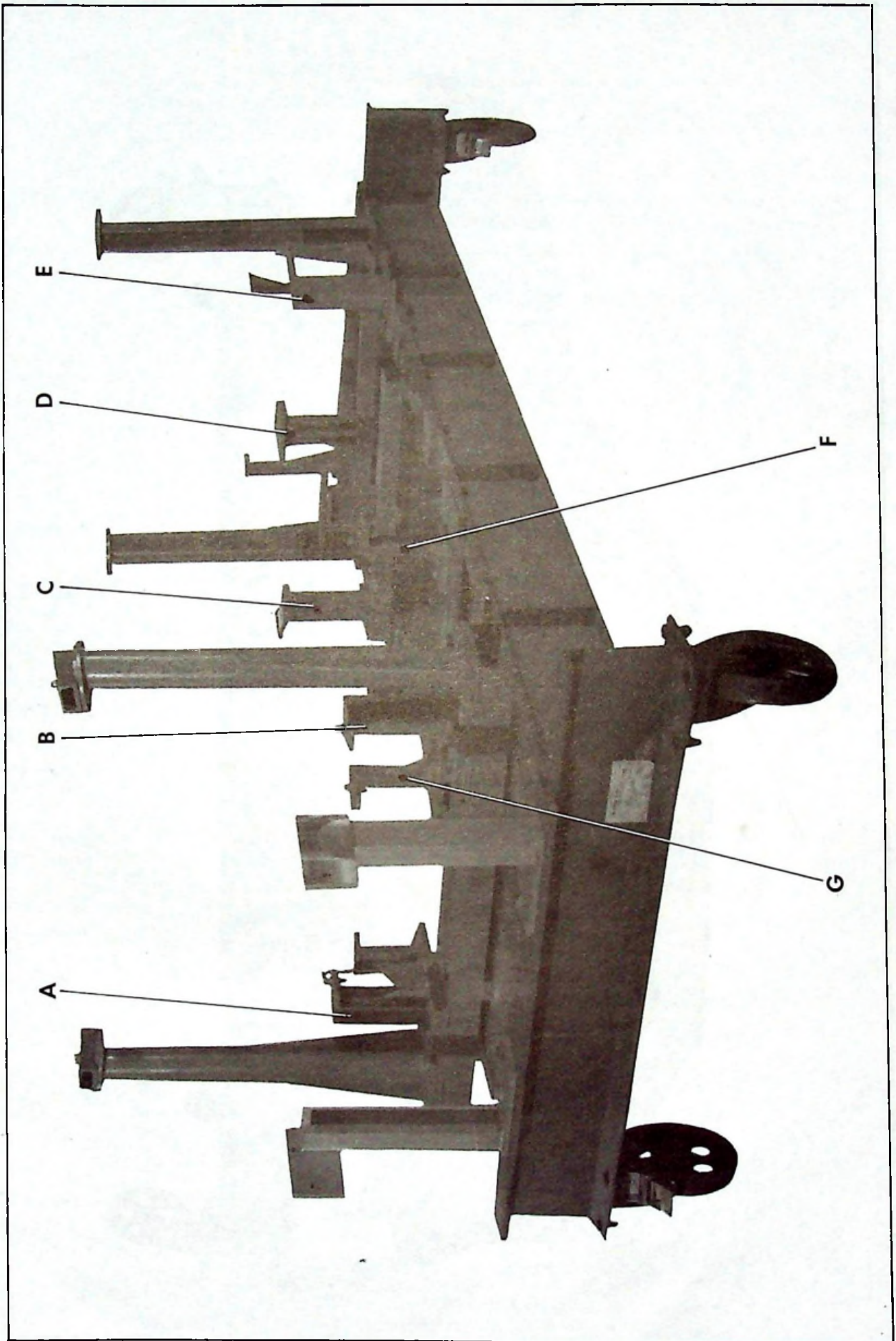
4030-T : Ensemble de plaques d'adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre FENWICK

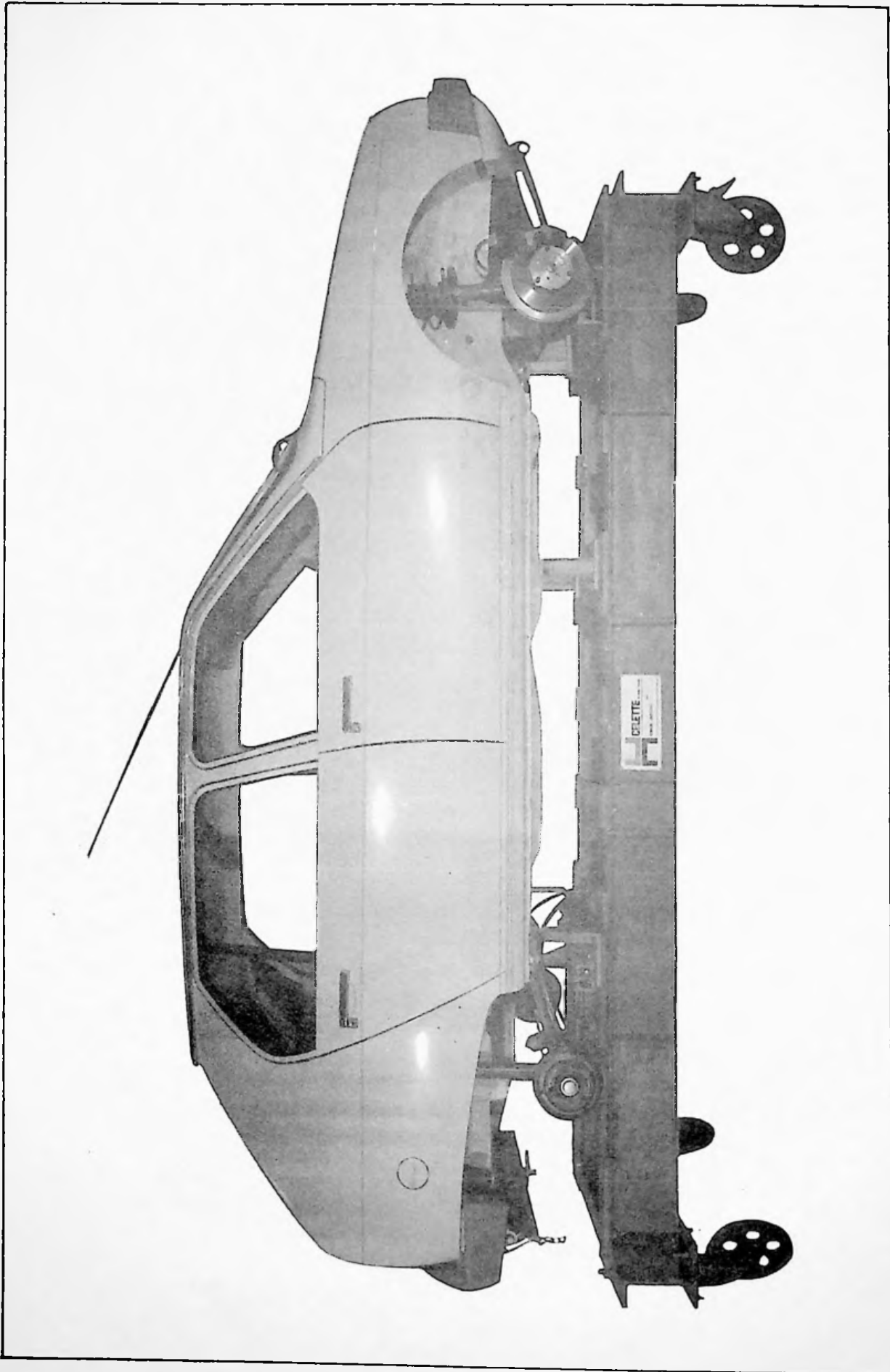
**ATTENTION** : En cas de passage au marbre avec la mécanique avant en place, il faut modifier les supports avant

**A** et **B** qui étaient utilisés pour le véhicule « LN ».

( Voir Opération VD. 800-1 ).

78-400





---

**PASSAGE AU MARBRE D'UNE CAISSE AVEC TOUTE LA MECANIQUE EN PLACE.**

**NOTA :** Cette opération ne peut s'appliquer que dans le cas d'un choc latéral sur les longerons de soubassement. Il convient de s'assurer que le choc n'a eu aucune répercussion sur les angles caractéristiques du train avant et arrière.

Seul l'alignement des essieux aura bougé.

Dans cette opération, il ne sera pas possible de contrôler les points de fixation des éléments de suspension avant et arrière.

1. Préparer la mécanique et monter les supports de marbre à l'avant.

*( Voir Opération VD. 800-1 ).*

2. Préparer la mécanique et monter les supports de marbre à l'arrière.

*( Voir Opération VD. 800-4 ).*

3. Poser la caisse sur le marbre et fixer les supports de contrôle.

4. Procéder au redressage et au remplacement des éléments accidentés.

*( Voir Opération correspondante ).*

5. Déposer la caisse du marbre :

Desaccoupler les supports du marbre et déposer le véhicule avec ses supports de contrôle.

6. Déposer les supports de contrôle de la caisse.

*( Voir Opération VD. 800-1 et VD. 800-4 ).*

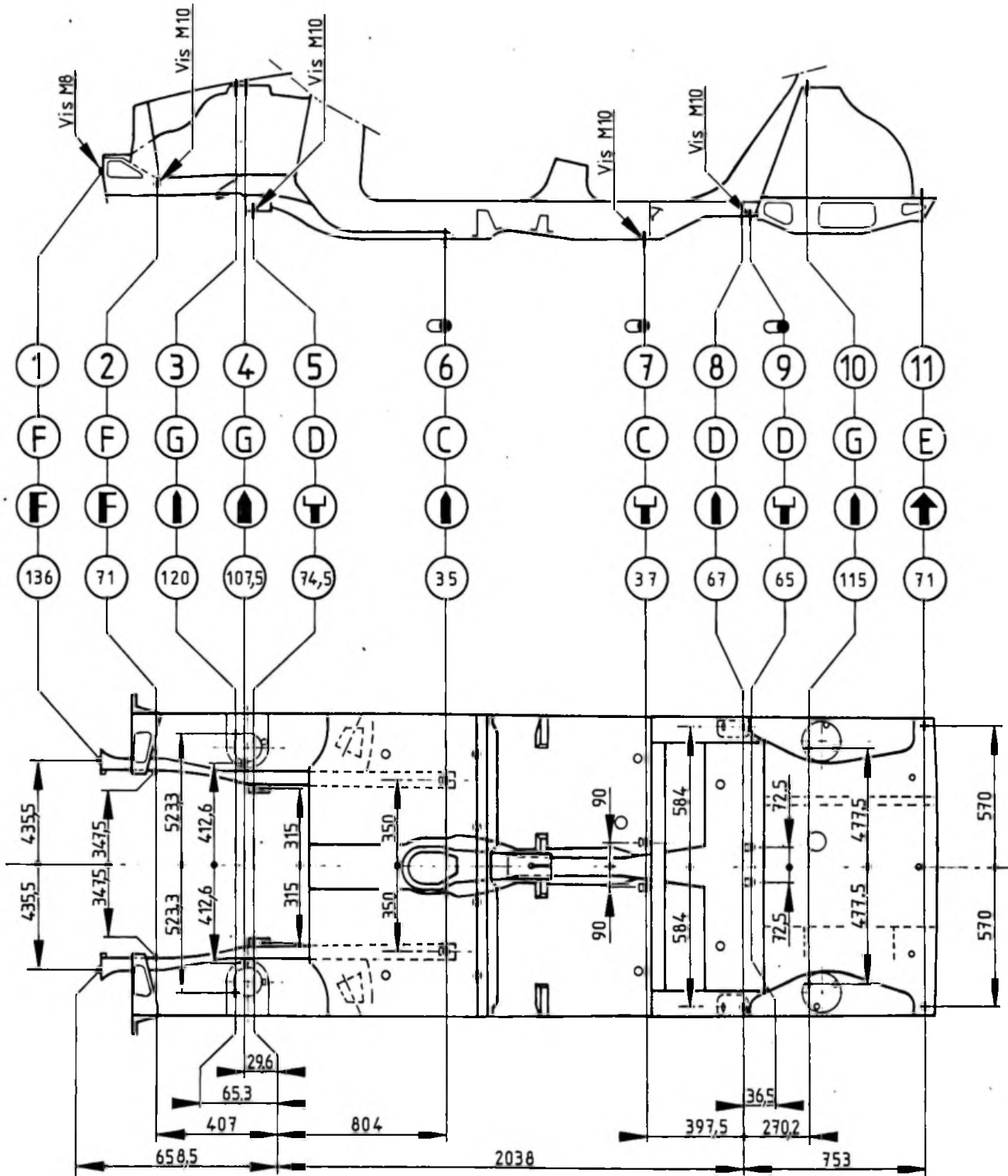
7. Poser et régler les éléments préalablement déposés.

OPERATION  
VD. 800-10

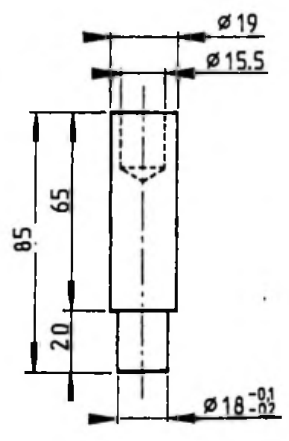
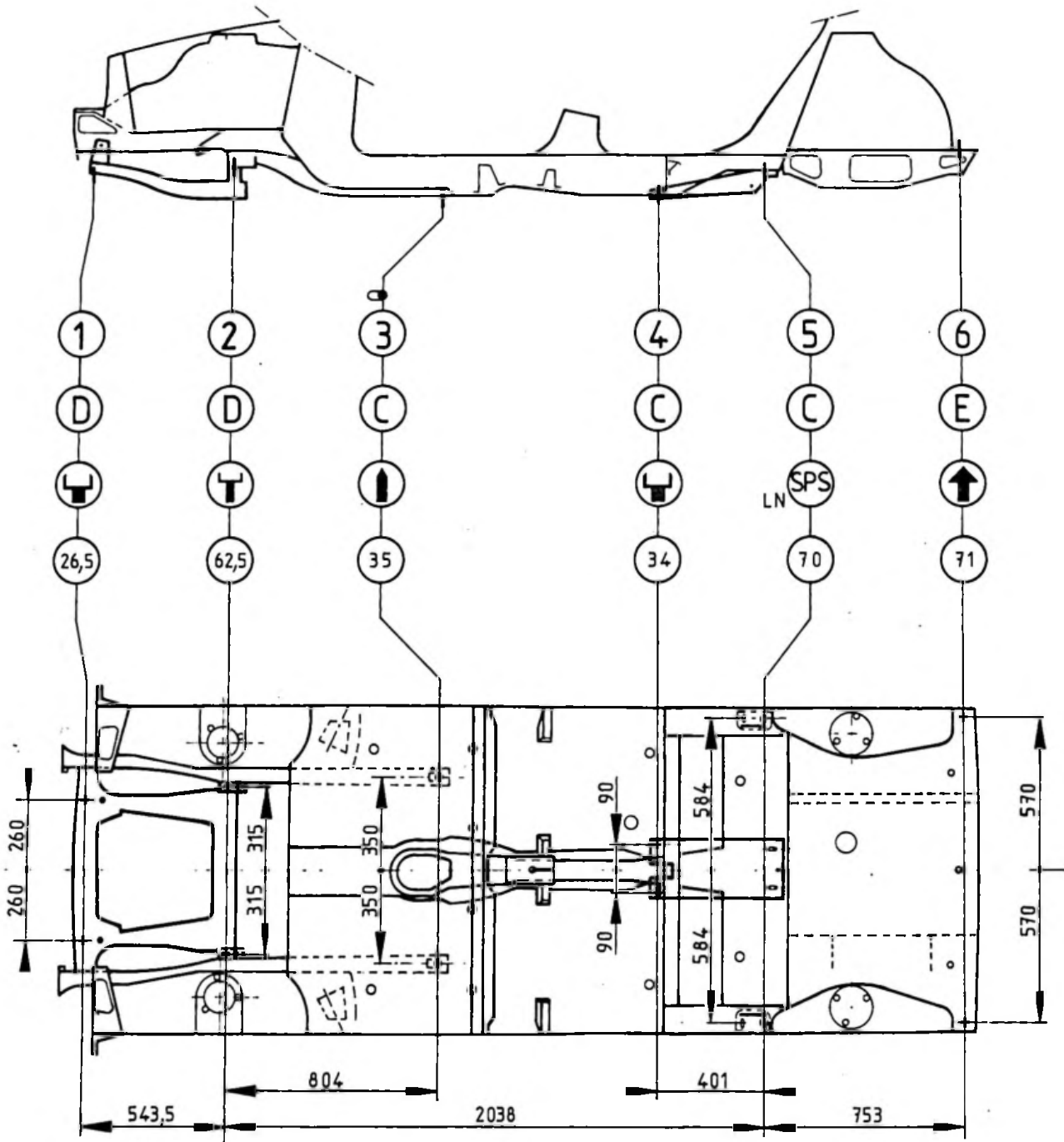
CONTROLE SUR BANC CAISSE NUE  
Equipement CAROLINER



### CAROLINER - VISA Berline essence Caisse nue



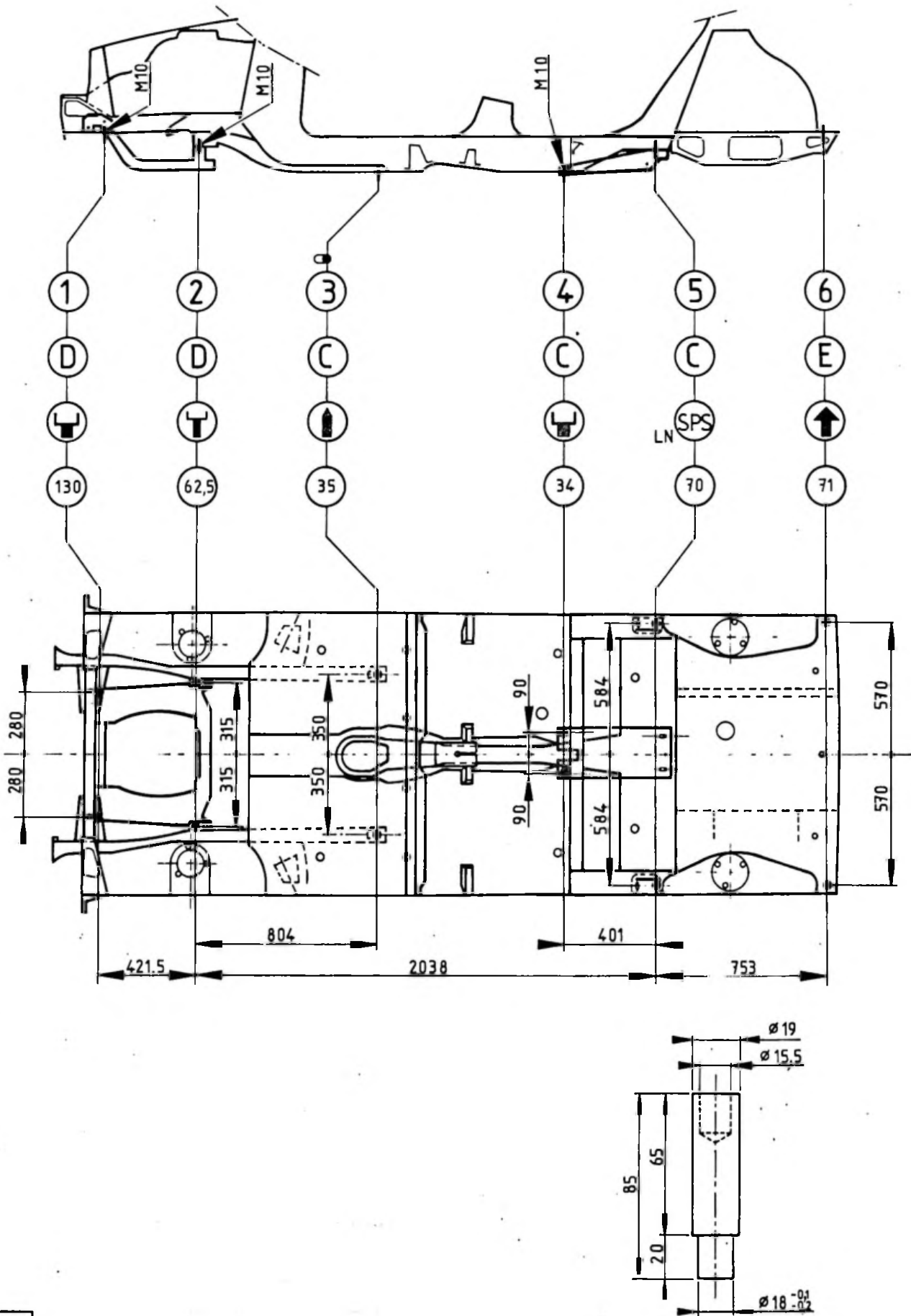
CAROLINER - VISA Berline essence ( 2 cyl. )  
Mécanique montée



OPERATION  
VD. 800-12

CONTROLE SUR BANC MECANIQUE MONTÉE (4 cyl.)  
Equipement CAROLINER

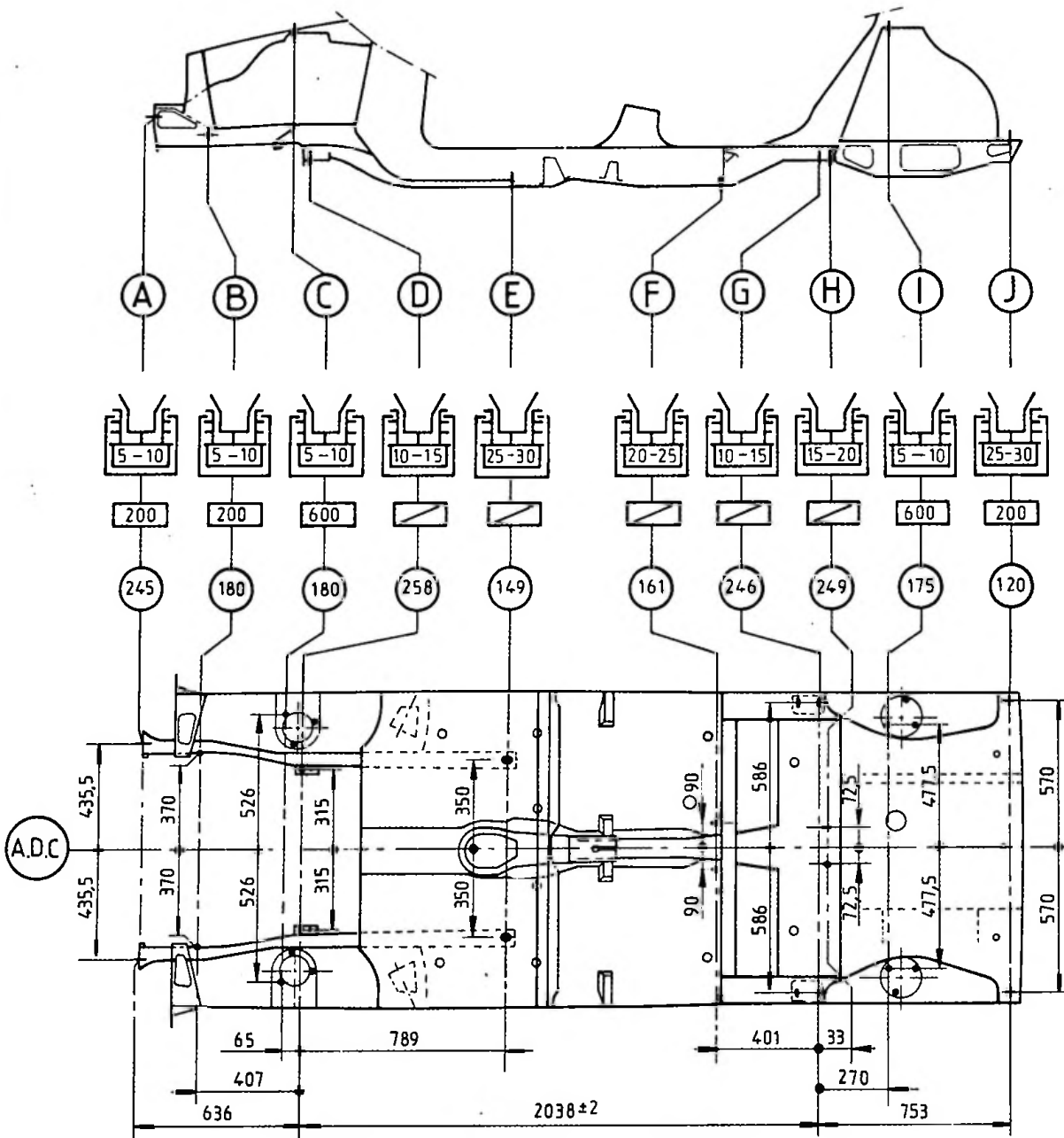
CAROLINER - VISA Berline essence ( 4 cyl. )  
Mécanique montée



OPERATION  
VD. 800-20

CONTROLE SUR BANC CAISSE NUE  
*Equipement DATALINER*

**DATALINER - VISA Berline essence**  
Caisse nue



**Hauteur**

Réf.	Nominal	Déviaton Gauche	Déviaton Droite
A	245		
B	180		
C	180		
D	258		
E	149		
F	161		
G	246		
H	249		
I	175		
J	120		

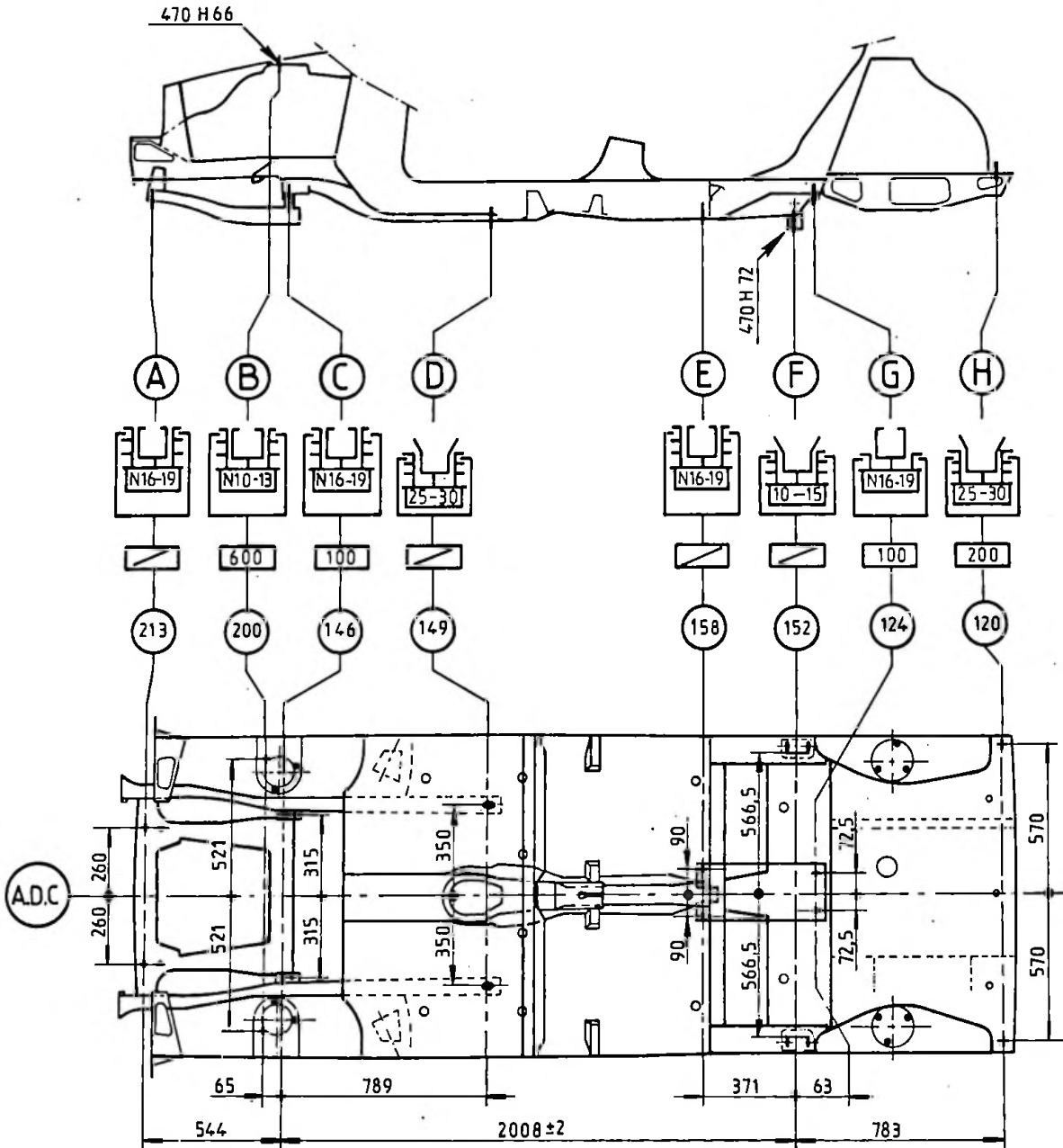
**Longueur**

Réf.	Nominal	Déviaton Gauche	Déviaton Droite
A-D	636		
B-D	407		
C-D	65		
D	0		
E-D	789		
F-G	401		
G-D	2038		
H-G	33		
I-G	270		
J-G	753		

**Largeur / A.D.C.**

Réf.	Nominal	Déviaton Gauche	Déviaton Droite
A	435,5		
B	370		
C	526		
D	315		
E	350		
F	90		
G	586		
H	72,5		
I	477,5		
J	570		

**DATALINER - VISA Berlin essence ( 2 cyl. )**  
 Mécanique montée



**Hauteur**

Réf.	Nominal	Déviaton Gauche	Deviation Droite
A	213		
B	200		
C	146		
D	149		
E	158		
F	152		
G	124		
H	120		

**Longueur**

Réf	Nominal	Deviation Gauche	Deviation Droite
A-C	544		
B-C	65		
C	0		
D-C	789		
E-F	371		
F-C	2008		
G-F	63		
H-F	783		

**Largeur / A.D.C.**

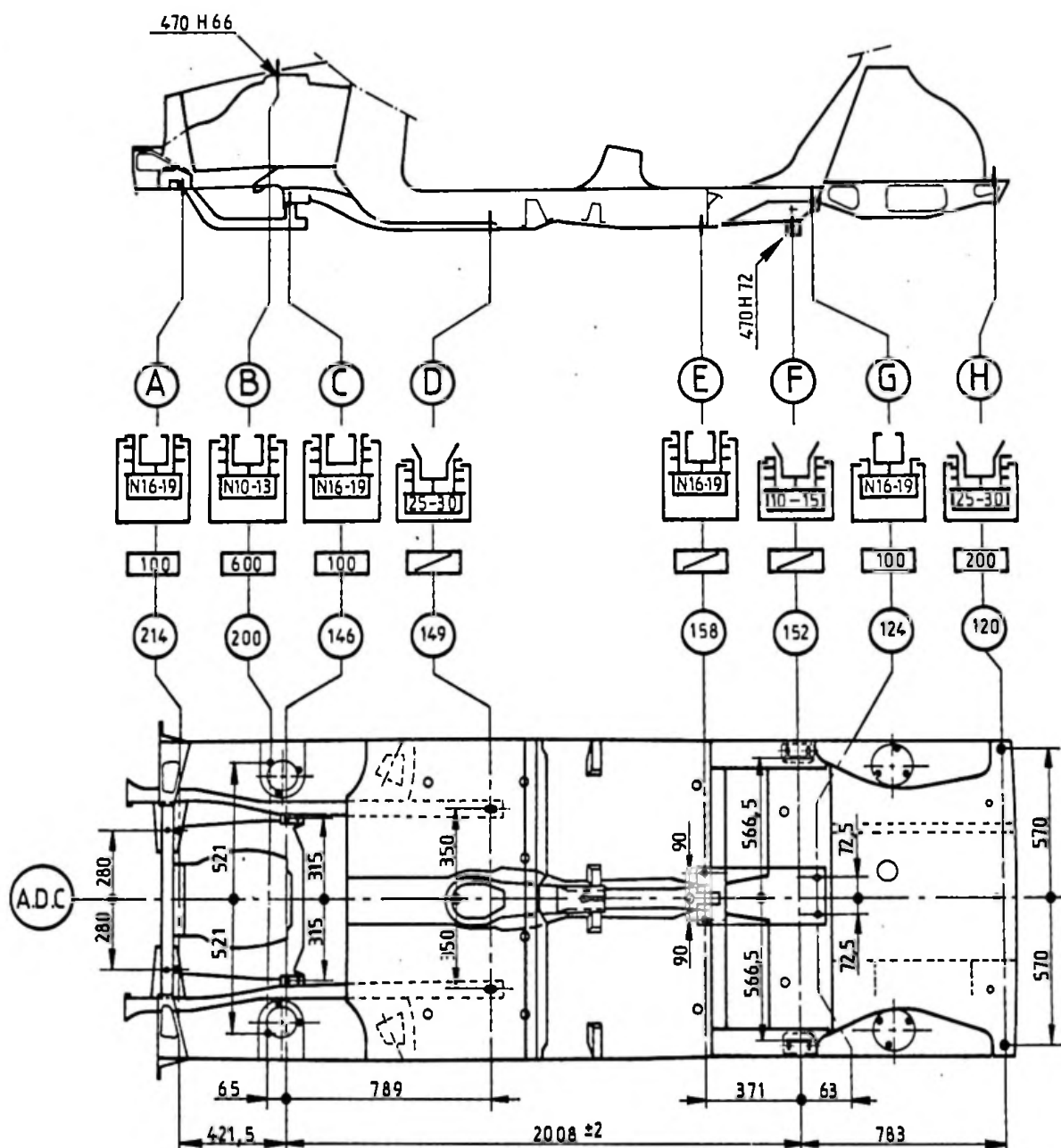
Réf.	Nominal	Déviaton Gauche	Déviaton Droite
A	260		
B	521		
C	315		
D	350		
E	90		
F	566,5		
G	72,5		
H	570		

OPERATION  
VD. 800-22

*CONTROLE SUR BANC MECANIQUE MONTÉE (4 cyl.)  
Equipement DATALINER*



**DATALINER - VISA Berline essence ( 4 cyl. )**  
**Mécanique montée**



**Hauteur**

Réf.	Nominal	Déviaton Gauche	Déviaton Droite
A	214		
B	200		
C	146		
D	149		
E	158		
F	152		
G	124		
H	120		

**Longueur**

Réf.	Nominal	Déviaton Gauche	Déviaton Droite
A-C	421,5		
B-C	65		
C	0		
D-C	789		
E-F	371		
F-C	2008		
G-F	63		
H-F	783		

**Largeur / A.D.C.**

Réf.	Nominal	Déviaton Gauche	Déviaton Droite
A	280		
B	521		
C	315		
D	350		
E	90		
F	566,5		
G	72,5		
H	570		

OPERATION  
VD. 801-1

REPLACEMENT D'UNE TOLE  
SUPPORT DE PHARE

## RECOMMANDATION

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

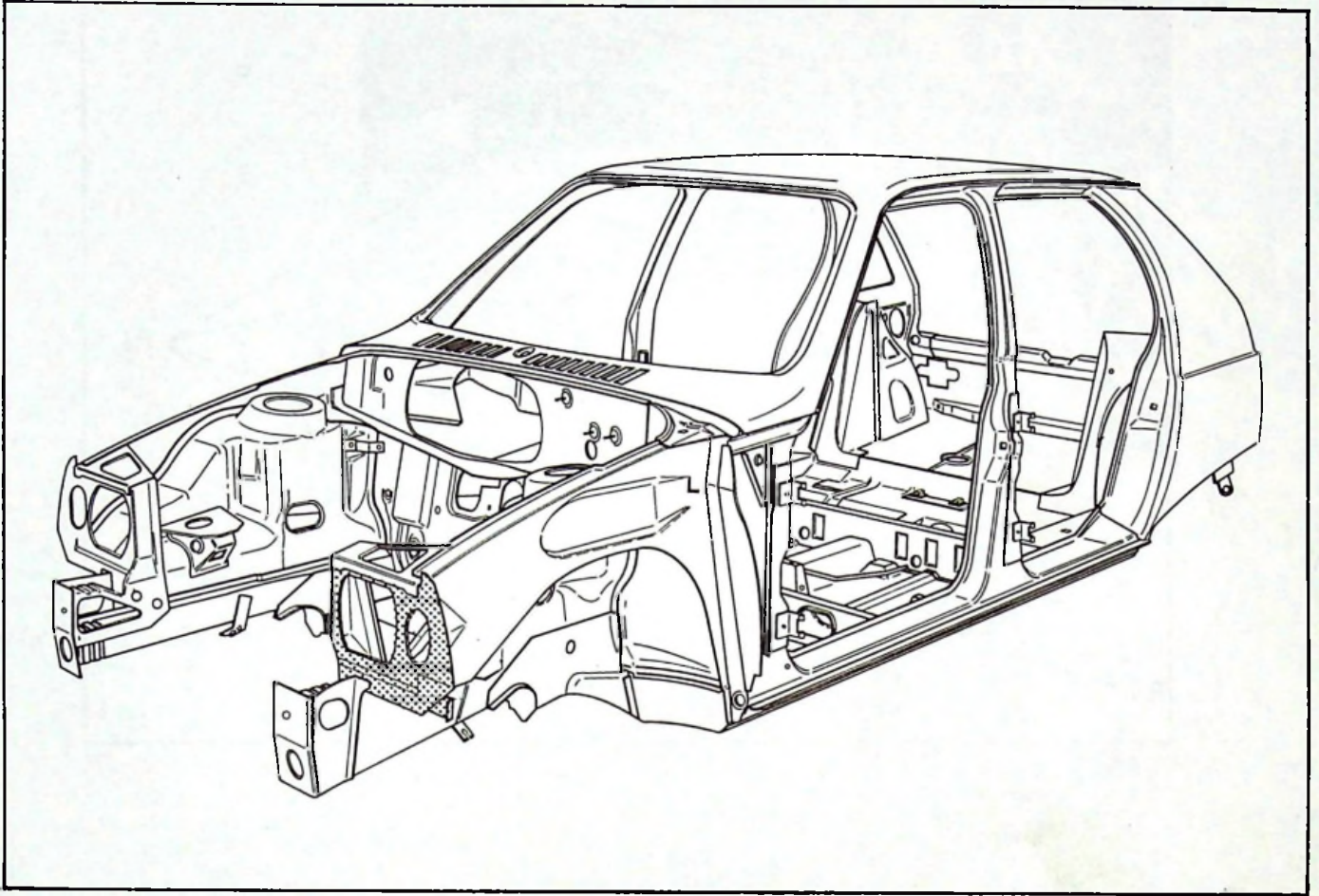
## DEPOSES PREALABLES

- calandre,
- pare-chocs avant,
- tôle d'habillage,
- phare et clignotant, } (*côté intéressé*)
- aile avant

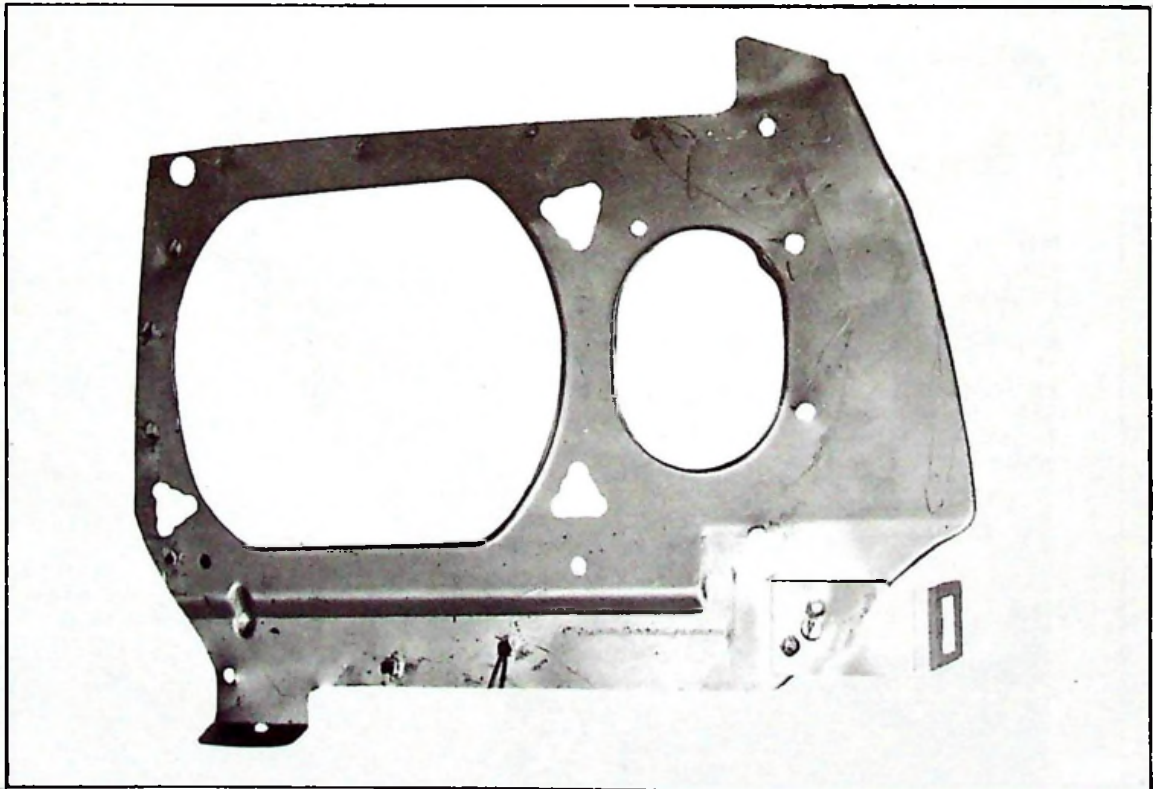
## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Pince à souder par points
- Appareil de soudage « MIG »
- Pinces serre-tôles

V. 80-1

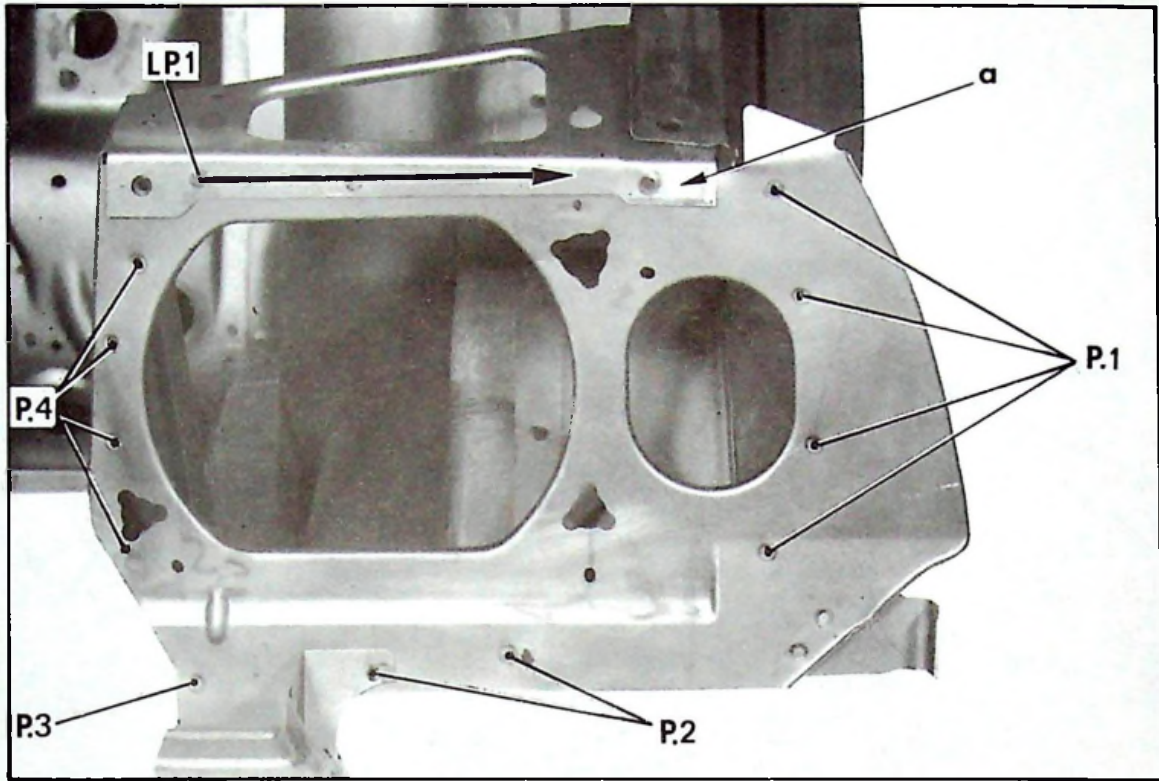


78-517

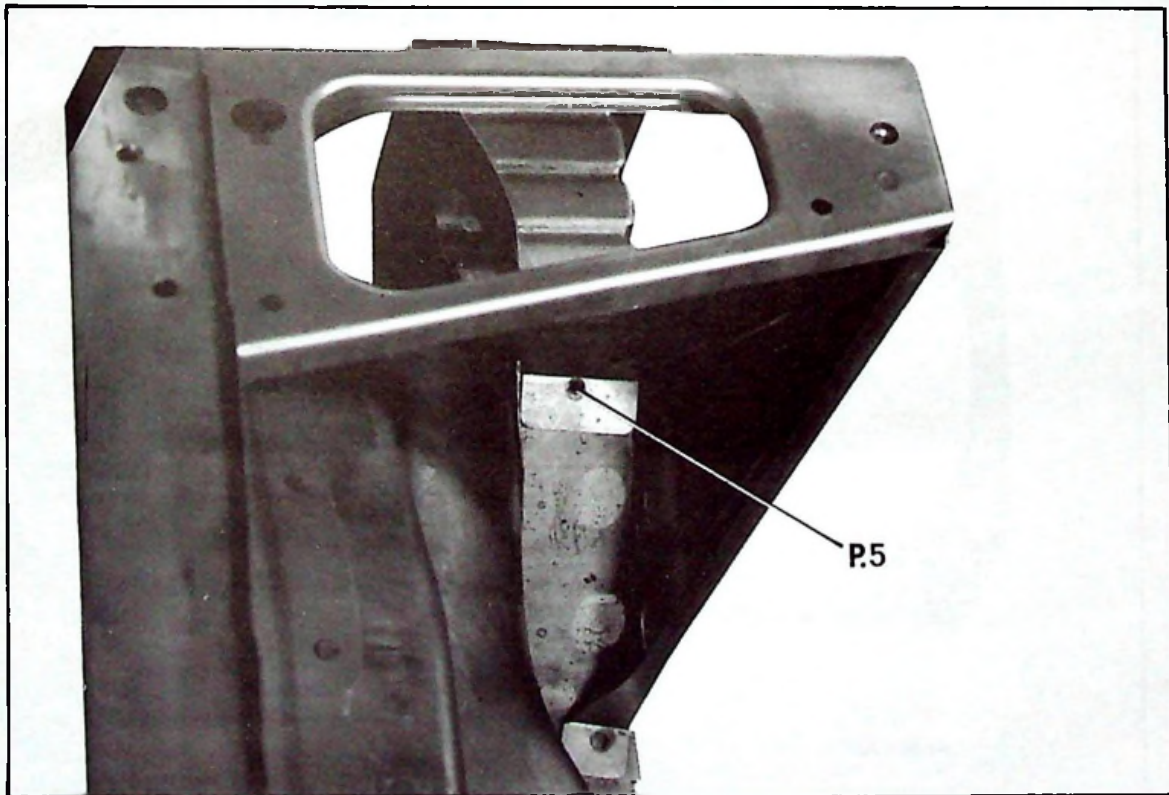


857-3

78-182



78-515



## REPLACEMENT D'UNE TÔLE SUPPORT DE PHARE

## DEPOSE

## 1. Déposer la tôle support de phare :

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

- LP.1

et les points :

- P.1

- P.2

- P.3

- P.4

- P.5 (par l'intérieur).

Relever le bord de tôle « a ».

Déposer la tôle support de phare.

## PREPARATION

## 2. Préparer les lignes de dégrafage

Refondre les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs

Percer un trou de  $\phi = 6$  mm à l'emplacement de

- P.5 (sur l'élément neuf).

## POSE

## 3. Poser la tôle support de phare :

Mettre en place la tôle support de phare

Rabattre le bord de tôle « a ».

Maintenir la tôle support à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder au soudage à la pince suivant la ligne :

- LP.1

et les points :

- P.1

- P.2

- P.3

- P.4

A l'autogène en « bouchon » (MIG1 suivant le point :

- P.5.

## 4. Appliquer un protecteur semi-liquide sur le dessous du passage de roue.

## 5. Peindre.

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

OPERATION  
VD. 801-4

REPLACEMENT D'UNE FAÇADE AVANT

## RECOMMANDATION

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

## DEPOSES PREALABLES

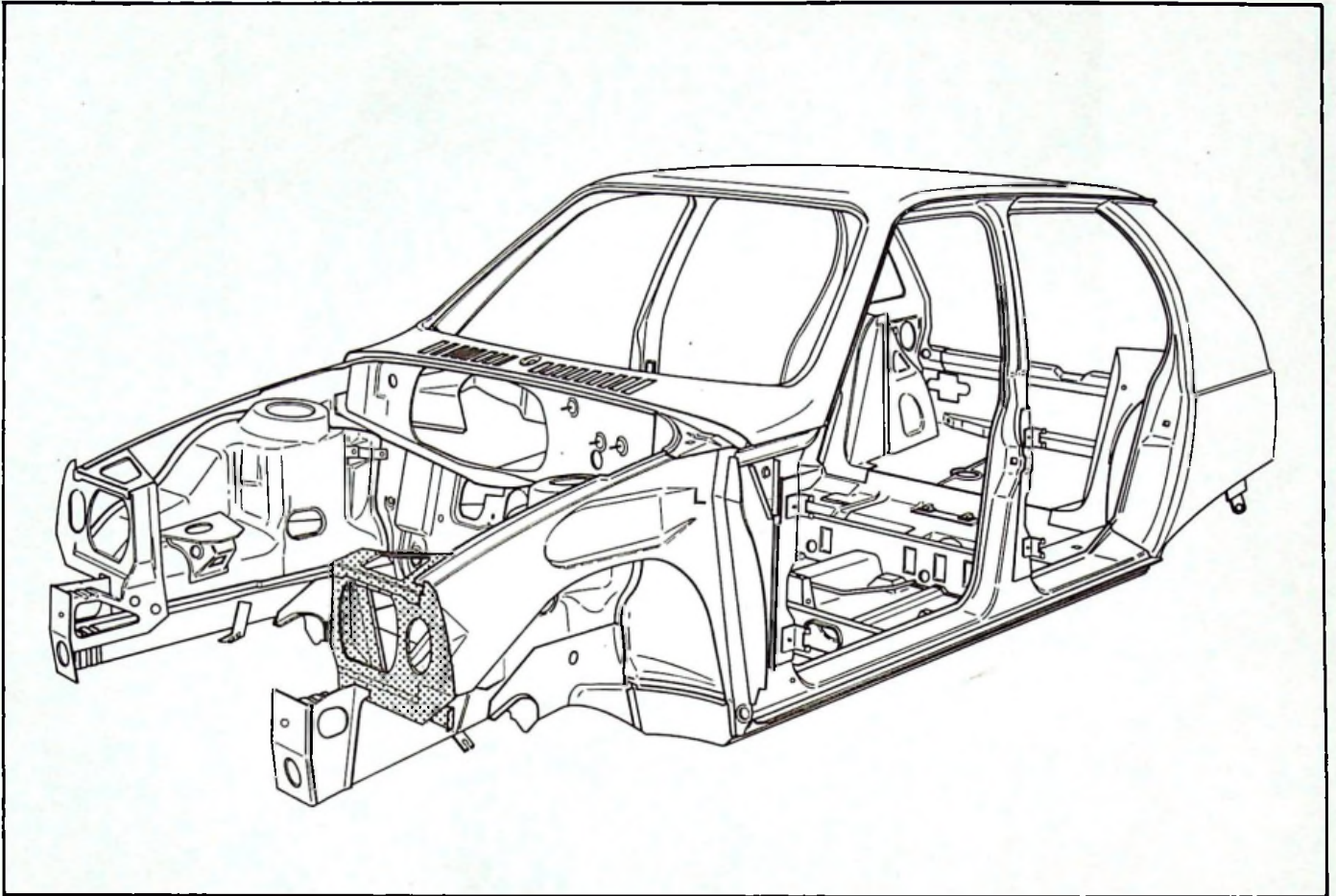
- calandre,
- pare-chocs avant,
- tôle d'habillage,
- traverse supérieure avant,
- phare et clignotant,        }
- aile avant,                    } ( côté intéressé )
- batterie ( côté droit ) ( Véhicules VD 1 ).
  
- batterie ( côté gauche )     }
- radiateur,                    } ( Véhicules VD 2 )
- ventilateur,                 }
- traverse inférieure avant,
- filtre à air ( côté droit )

## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Pince à souder par points
- Appareil de soudage « MIG »
- Poste oxyacétylénique
- Pinces serre-tôles.



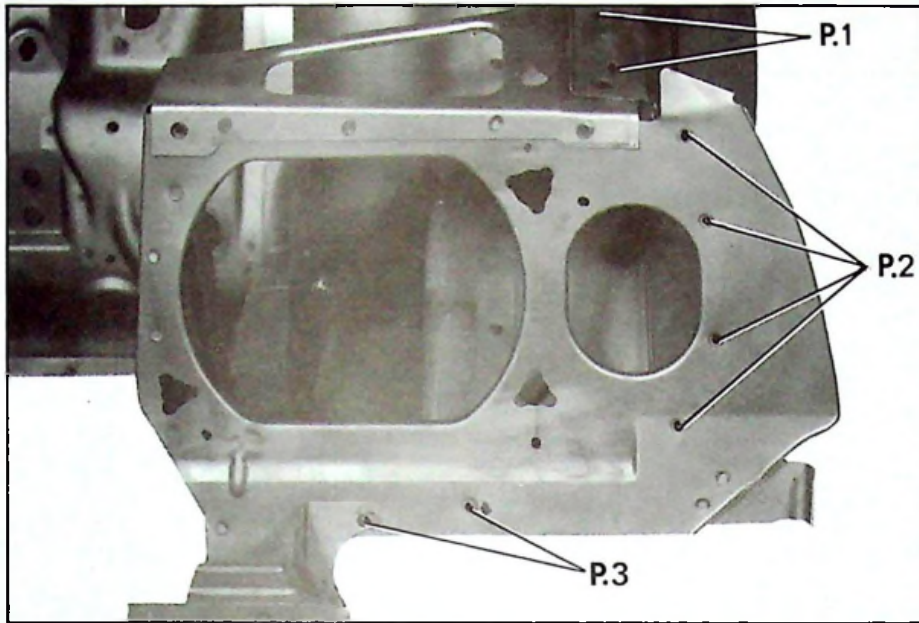
V.80-1



78-494



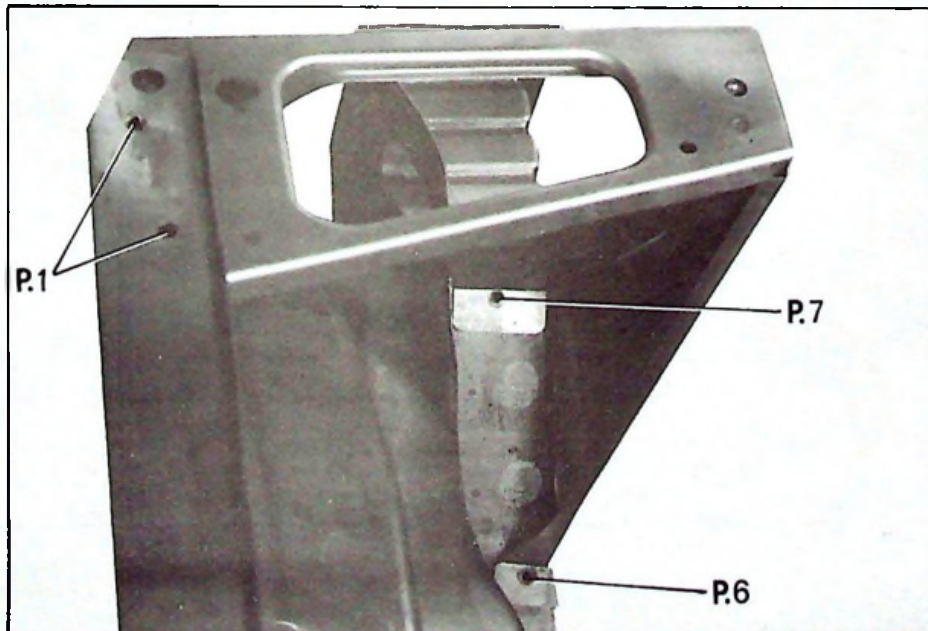
78-182



78-187



78-515



## REPLACEMENT D'UNE FAÇADE AVANT

## DEPOSE

## 1. Déposer la façade avant :

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

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

Déposer la façade avant.

## PREPARATION

## 2. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

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

## 3. Préparer la pièce neuve :

Percer un trou de  $\phi$  6 mm à chaque emplacement des points :

- P.5
- P.6
- P.7.

## POSE

## 4. Positionner la façade avant :

Mettre la façade avant en place.

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

Régler la façade avant avec la traverse supérieure.

## 5. Procéder au soudage de la façade avant :

A la pince suivant les points :

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

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

- P.5
- P.6
- P.7.

## 6. Appliquer un protecteur semi-liquide sur le dessous du passage de roue (partie avant).

## 7. Peindre.

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

OPERATION  
VD. 801-7

REPLACEMENT D'UNE JOUE  
DE PASSAGE DE ROUE AVANT

## RECOMMANDATION

Cette opération pourra se faire sans le passage de la caisse au marbre, seulement dans le cas où les déformations de la joue n'auront eu aucune répercussion sur les points principaux (points de fixation de la mécanique) du passage de roue. S'en assurer par un contrôle de la géométrie.

## PREPARATION (éventuelle) POUR PASSAGE AU MARBRE :

( Voir Opération : VD. 800-7 ou VD. 800-4 ) ( suivant l'importance du choc ).

## DEPOSES PREALABLES

### Mécanique :

- les éléments de suspension ( côté intéressé ).

### Ferrage :

- l'aile avant  
 - la porte latérale avant  
 - l'ensemble phare-clignotant  
 le pare-chocs avant. } ( côté intéressé ).

## OUTILLAGE NECESSAIRE :

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Pince à souder par points
- Pinces serre-tôles.
- Poste oxyacétylénique.

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF. 4 ou MUF. 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE »

ENS 231-300 : Equipement de marbre pour véhicule « LN » ..... ( P R N° OUT 523 130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523 138 C )

ou :

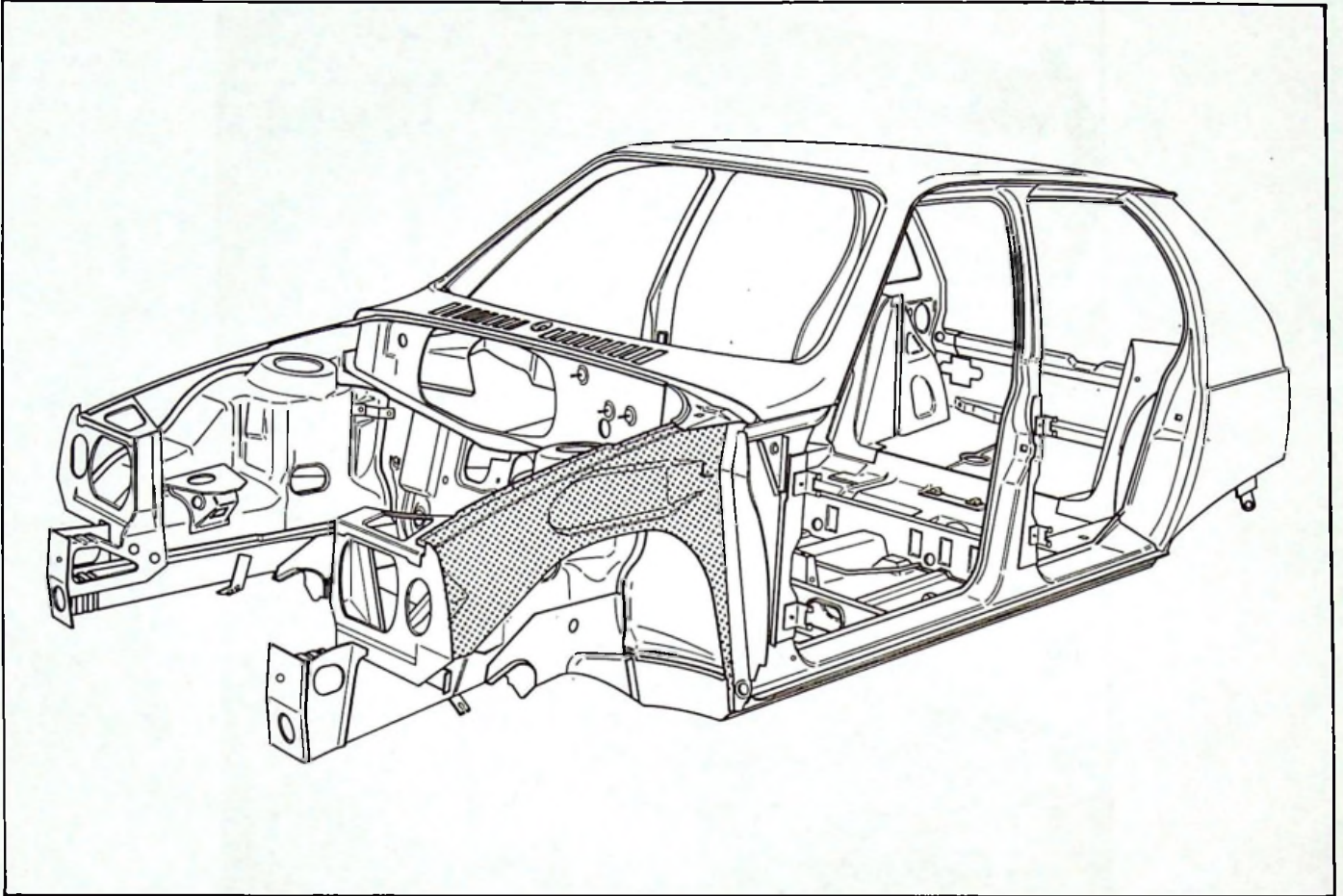
2600-T : Marbre « FENWICK »

ENS 231-300 : Equipement de marbre « CELETTE » pour véhicule « LN » ..... ( P R N° OUT 523 130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523 138 C )

4030-T : Ensemble pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK ».

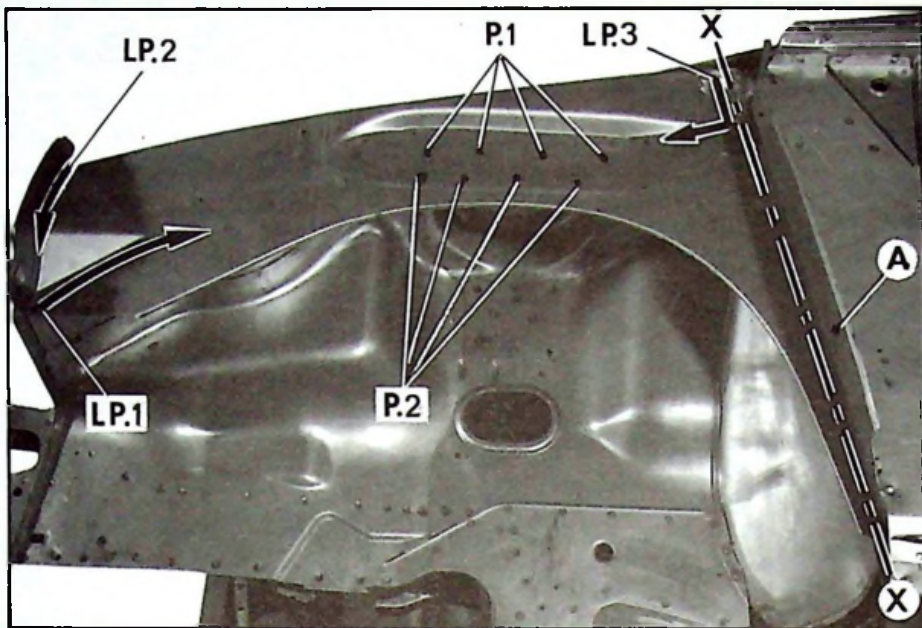
V 80-1



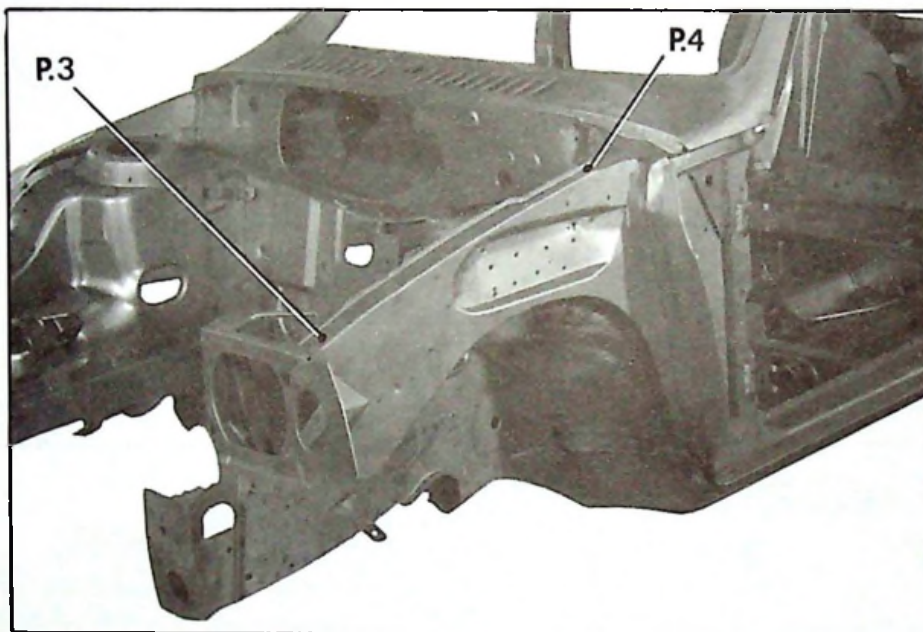
78-504



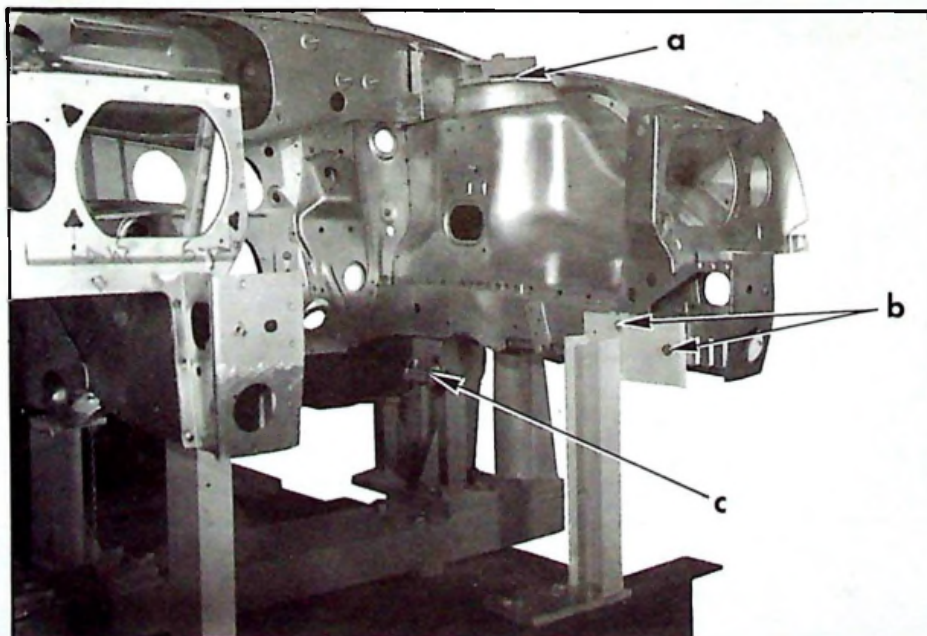
78-189



78-200



78-286



## REPLACEMENT D'UNE JOUE DE PASSAGE DE ROUE AVANT

## DEPOSE

## 1. Déposer la joue de passage de roue :

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

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

et les points :

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

b) Découper la joue de passage de roue suivant la ligne :

- X -X (à environ 20 mm de l'écran pare-boue A).

Déposer la joue de passage de roue.

## PREPARATION

## 2. Si nécessaire :

Procéder, sur le marbre, à la remise en ligne du passage de roue avant et contrôler son alignement aux points «a», «b» et «c».

## 3. Préparer la joue neuve :

A l'aide d'une cisaille, couper un bord vertical de 20 mm sur la partie arrière de la joue (la joue neuve viendra en recouvrement sur la partie restante de l'ancienne et sera soudée par points).

## 4. Préparer les lignes de dégrafaage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

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

## POSE

## 5. Poser la joue de passage de roue avant :

Mettre en place la joue de passage de roue (le bord arrière de la joue neuve venant en recouvrement sur le bord conservé de l'ancienne).

Procéder au soudage à la pince suivant les lignes :

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

- X'-X

et les points :

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

## 6. Déposer la caisse du marbre (en cas d'un passage au marbre).

## 7. Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse.

(Voir Opération : VD. 800-00).

## 8. Peindre.

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



OPERATION  
VD. 802-1

REPLACEMENT D'UN LONGERON  
DE PASSAGE DE ROUE AVANT

**RECOMMANDATION :**

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

**PREPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE :**

( Voir opération : VD. 800 - 4 )

**DEPOSE PREALABLE :**

- pare -chocs avant et tôle d'habillage
  - aile avant
  - garniture du tablier et tablette avant
  - optique de phare
- } ( côté intéressé )

**OUTILLAGE NECESSAIRE :**

- Perceuse,
- Disqueuse,
- Extracteur de points de soudure « 2662 T » ou « PICKAVANT »,
- Pince à souder par points,
- Appareil de soudage « MIG »,
- Pinces serre - tôles.

**OUTILLAGE SPECIAL**

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF marbre universel « CELETTE »

ENS 231 300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » .....( P.R. N° OUT 523 130 C )

ENS 231 308 : Complément à ENS 231 300 pour véhicule « VISA » .....( P.R. N° OUT 523 138 C )

ou

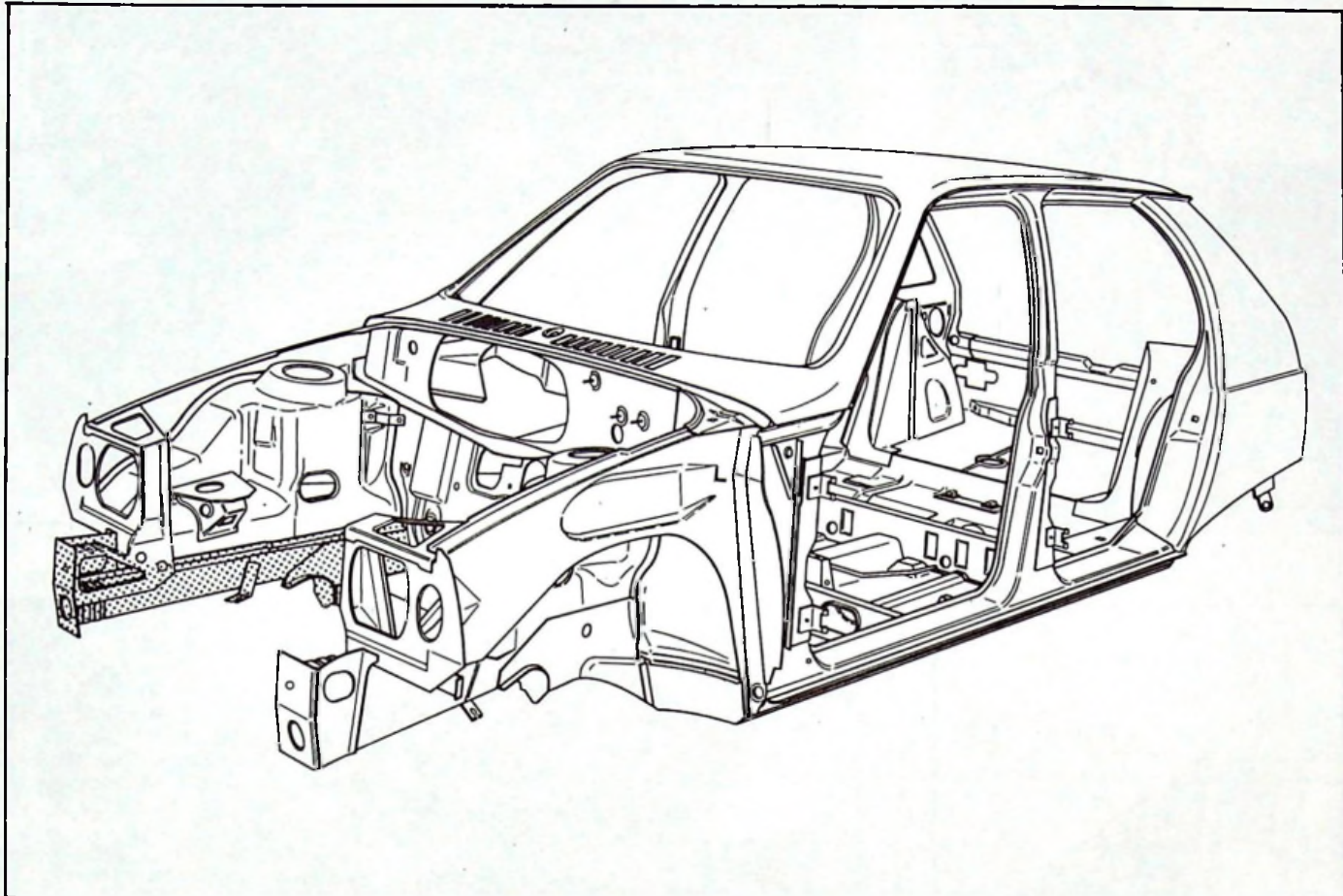
2600 T : Marbre « FENWICK »

ENS 231 300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » .....( P.R. N° OUT 523 130 C )

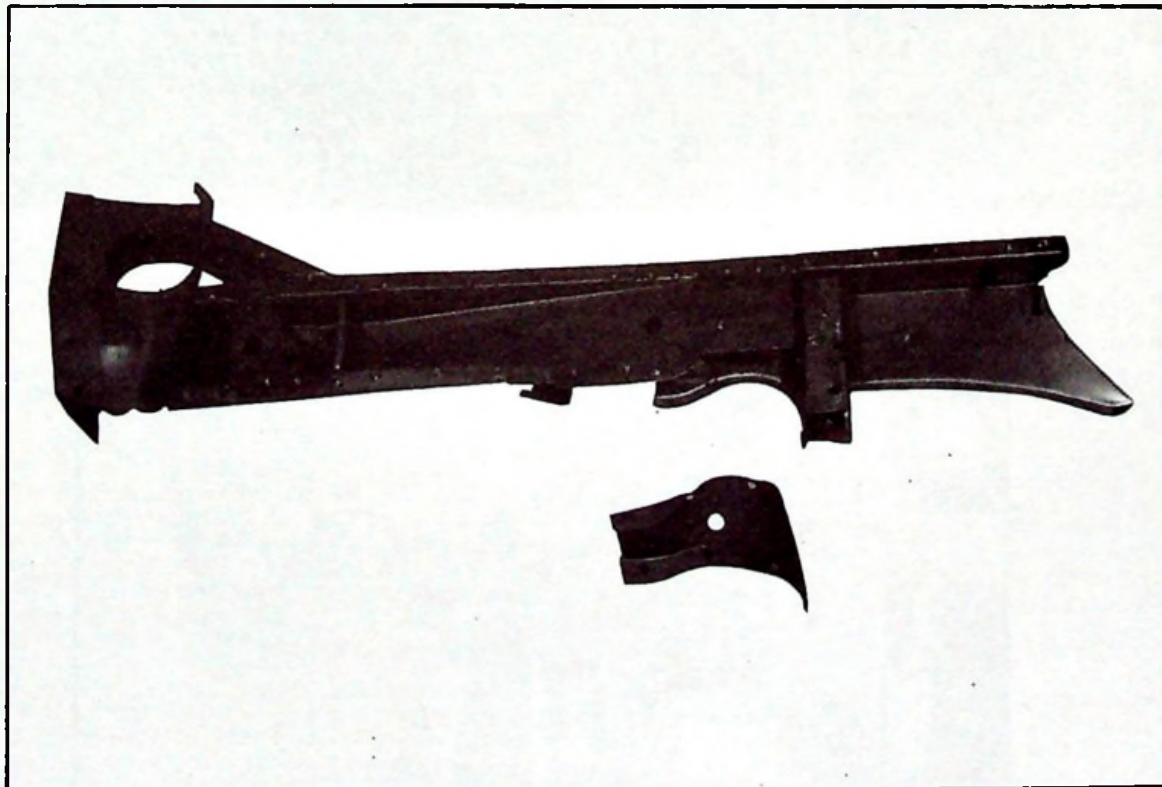
ENS 231 308 : Complément à ENS 231 300 pour véhicule « VISA » .....( P.R. N° OUT 523 138 C )

4030 T : Ensemble pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK »

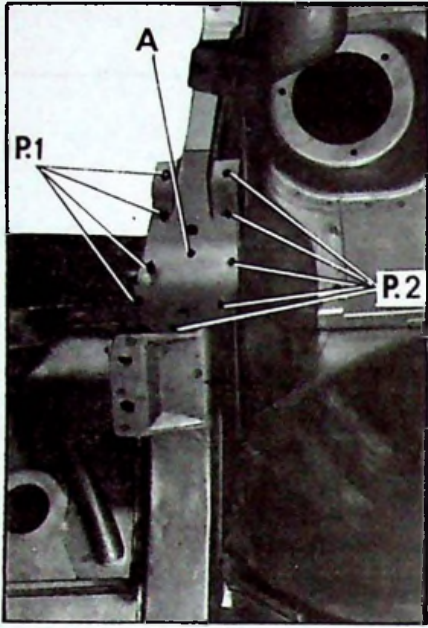
V 80-1



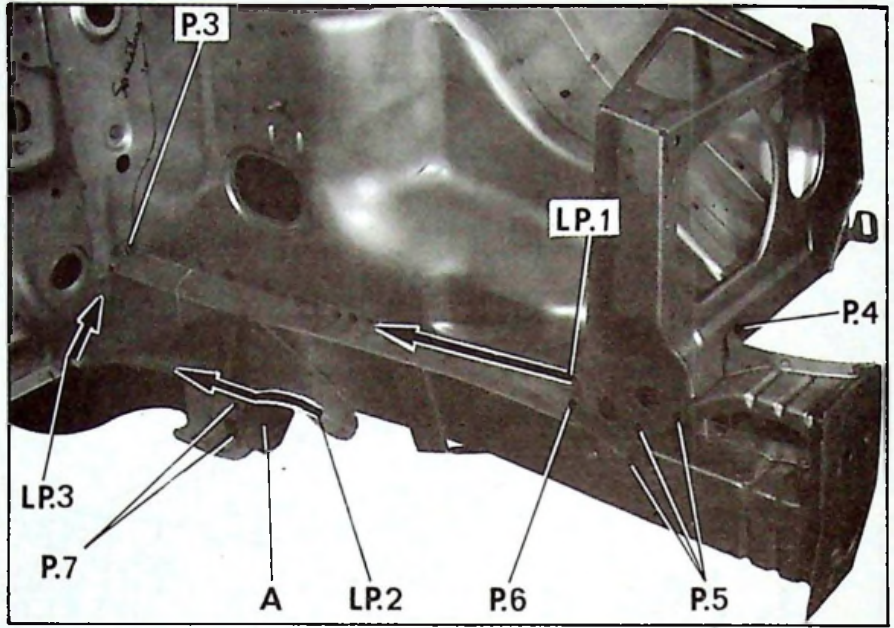
78-492



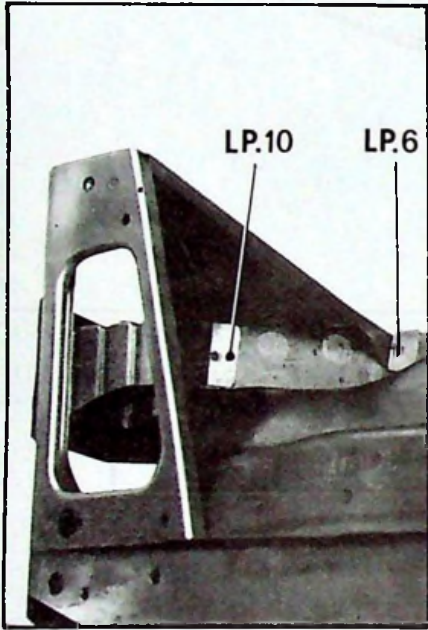
78-180



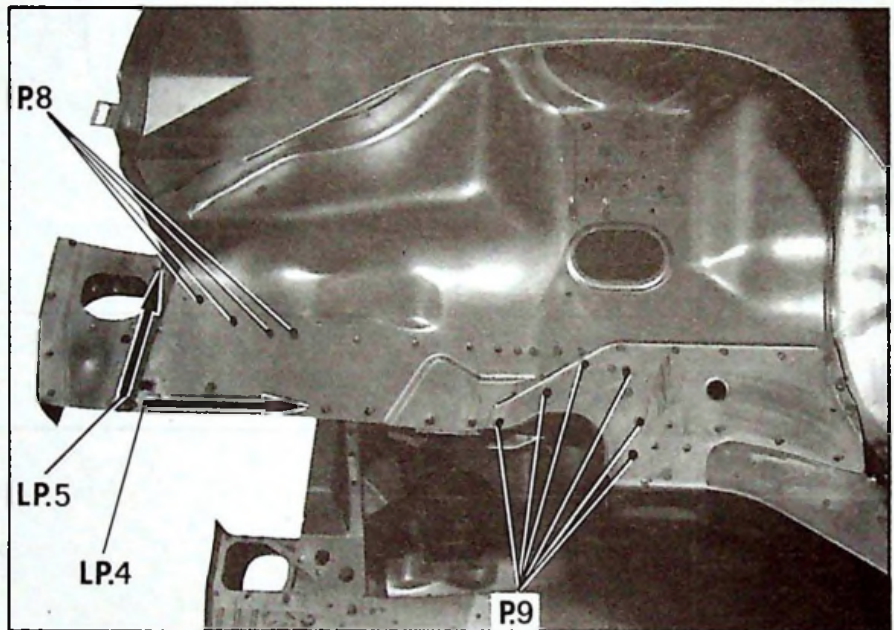
78-187



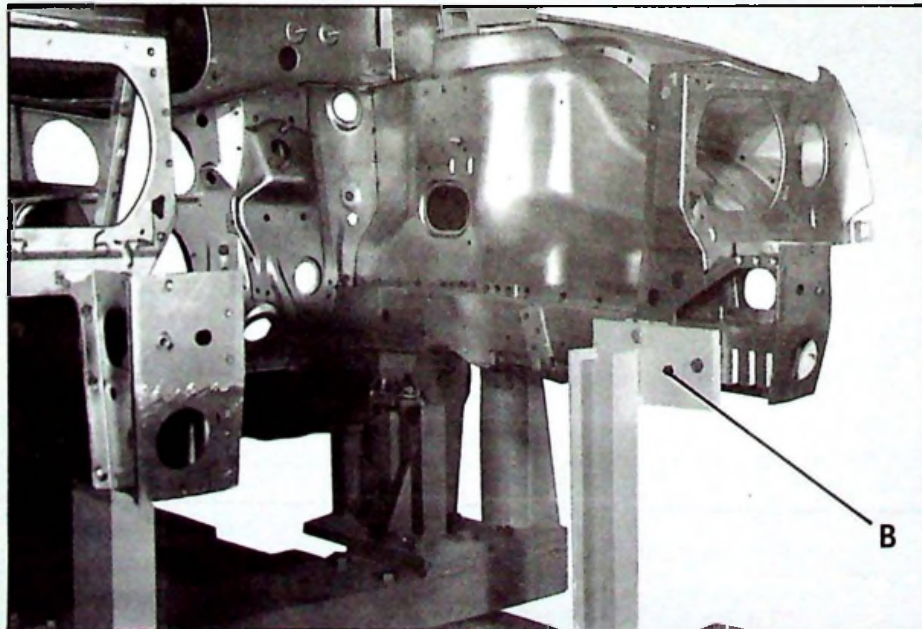
78-515



78-189



78-286



## REPLACEMENT D'UN LONGERON DE PASSAGE DE ROUE AVANT

## DEPOSE

## 1. Déposer la tôle de fermeture A.

Percer et dégrafer les points de soudure électrique suivant les points.

- P. 1
- P. 2

Déposer la tôle A.

## 2. Déposer le longeron de passage de roue avant.

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

- LP. 1
- LP. 2
- LP. 3
- LP. 4
- LP. 5

et les points :

- P. 3
- P. 4
- P. 5
- P. 6
- P. 7
- P. 8
- P. 9
- P. 10

Déposer le longeron

## PREPARATION

## 3. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Percer des trous de  $\phi = 6$  mm sur le longeron neuf suivant la ligne.

- LP. 3

et le point :

- P. 3

## 4. Poser la caisse sur le marbre.

Positionner la caisse sur le marbre et la fixer sur les équipements arrière. (Voir opération VD. 800-4).

Contrôler les points avant subsistants.

Procéder au vérinage et au redressage des éléments de caisse restés en place.

## POSE

## 5. Poser le longeron de passage de roue avant.

Le mettre en place sur la caisse.

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

Le régler avec le support de marbre avant B.

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

- LP. 1
- LP. 2
- LP. 4
- LP. 5

et les points :

- P. 4
- P. 7

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

- LP. 3

et les points :

- P. 3
- P. 5
- P. 6
- P. 8
- P. 9
- P. 10

## 6. Poser la tôle de fermeture A.

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

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

- P. 1
- P. 2

## 7. Déposer la caisse de marbre.

## 8. Parfaire l'étanchéité et la protection sous caisse ( Voir opération VD. 800-00 ).

## 9. Peindre.

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

OPERATION  
VD. 802-4

REPLACEMENT D'UN PASSAGE  
DE ROUE AVANT COMPLET

## RECOMMANDATION

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

## PREPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

( Voir opération VD. 800-4 ).

## DEPOSES PREALABLES

- aile avant,
  - phare, clignotant avec support,
  - garniture de tablier,
  - roue de secours avec son support,
  - traverse supérieure avant,
  - pare - choc avant,
  - réservoir de lave glace,
  - dégager le faisceau électrique,
  - batterie ( côté droit ) ( Véhicules VD 1 )
  - tôle d'habillage,
  - radiateur et tôle anti-recyclage,
  - nourrice d'eau de refroidissement
  - batterie ( côté gauche )
  - traverse inférieure avant.
- } ( côté intéressé )
- } ( côté gauche )
- } ( Véhicules VD 2 )

## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662 T » ou « PICKAVANT »
- Appareil de soudage « MIG »
- Pince à souder par points
- Pinces serre - tôles
- Poste oxyacétylénique

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE »

ENS 231 - 300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » .....( P.R. N° OUT 523 130 C )

ENS 231 - 308 : Complément à ENS 231 - 300 pour véhicule « VISA » .....( P.R. N° OUT 523 138 C )

ou

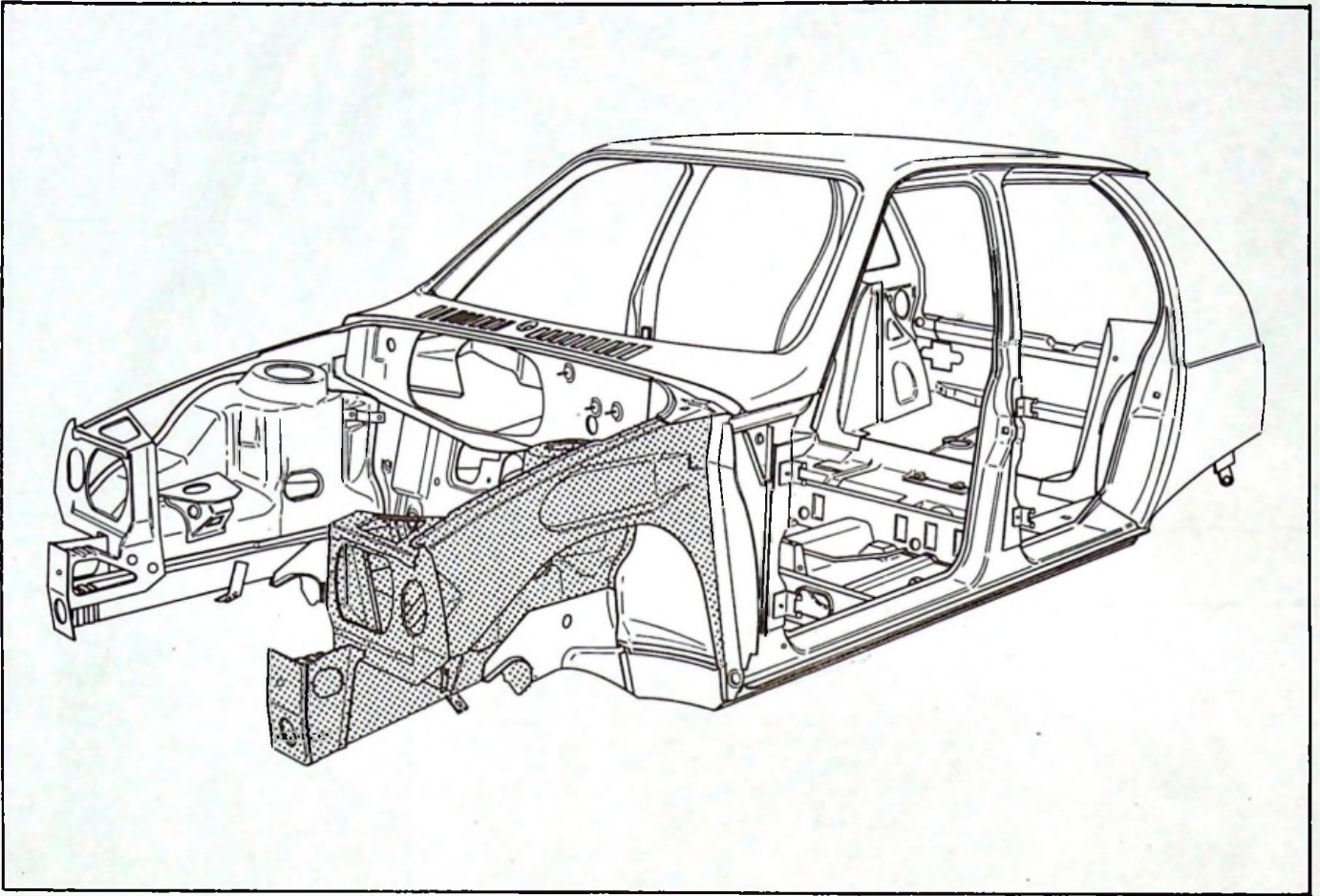
2600 T : Marbre « FENWICK »

ENS 231 - 300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » .....( P.R. N° OUT 523 130 C )

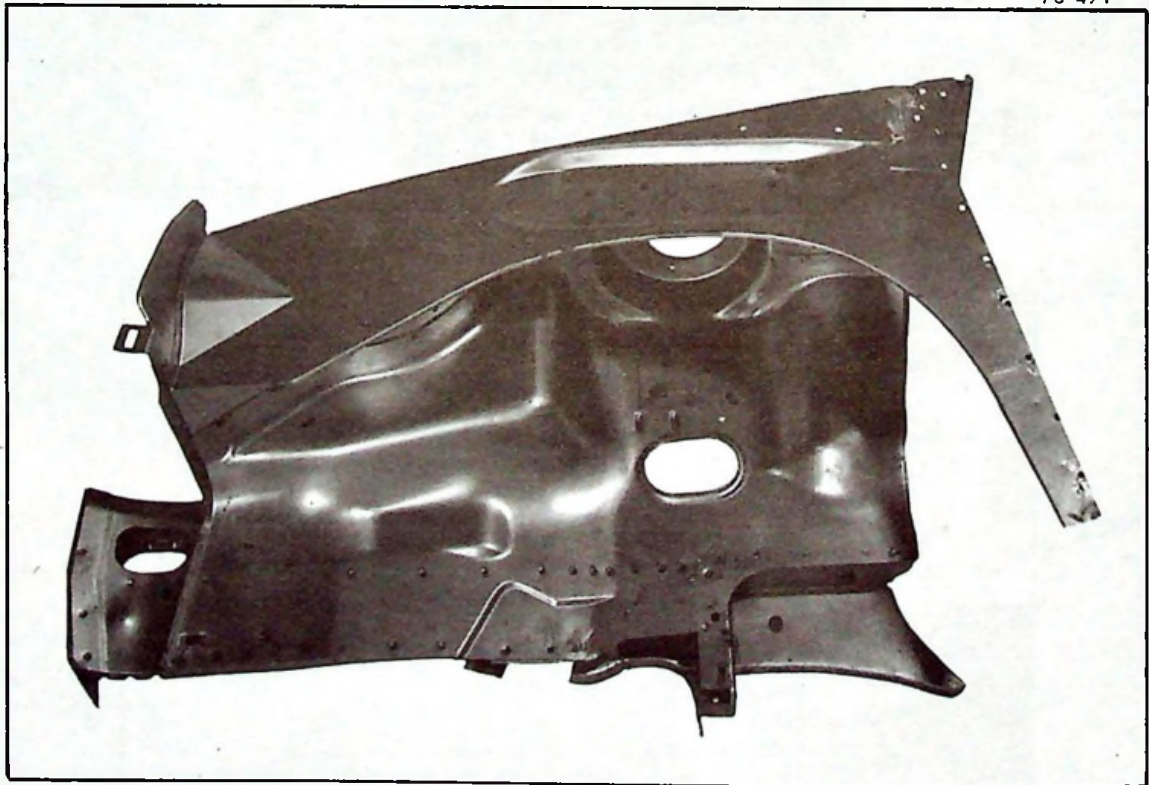
ENS 231 - 308 : Complément à ENS 231 - 300 pour véhicule « VISA » .....( P.R. N° OUT 523 138 C )

4030 T : Ensemble de plaques pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK »

V. 80-1

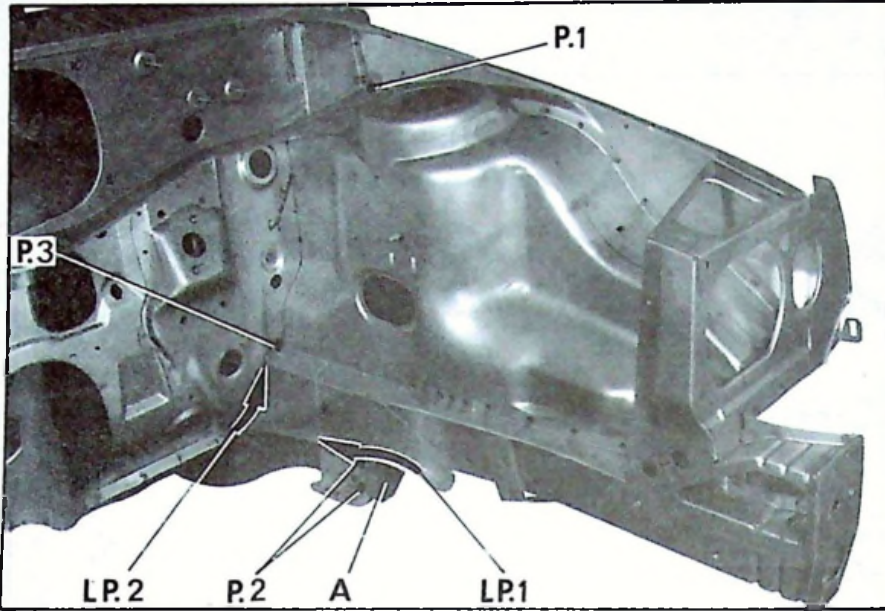


78-491

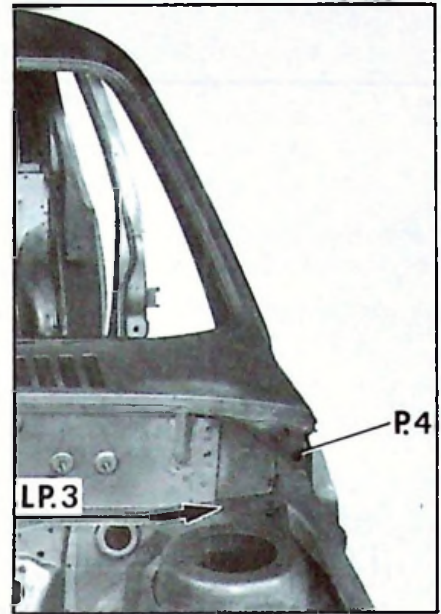




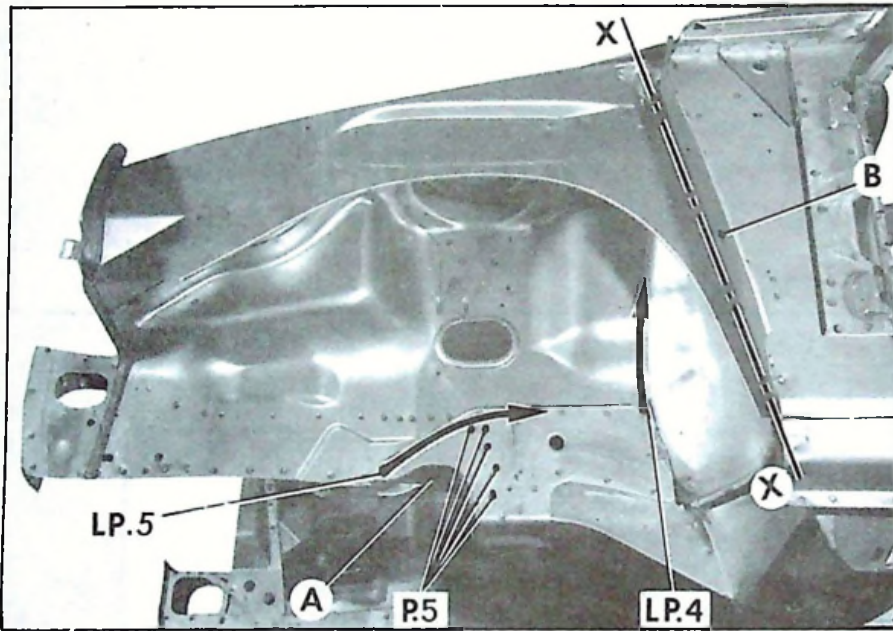
78-187



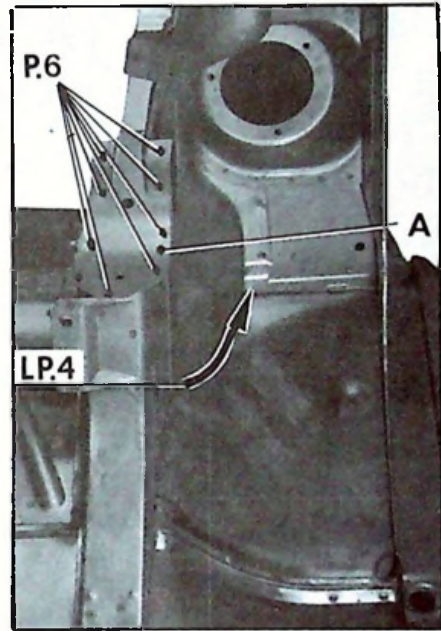
78-186



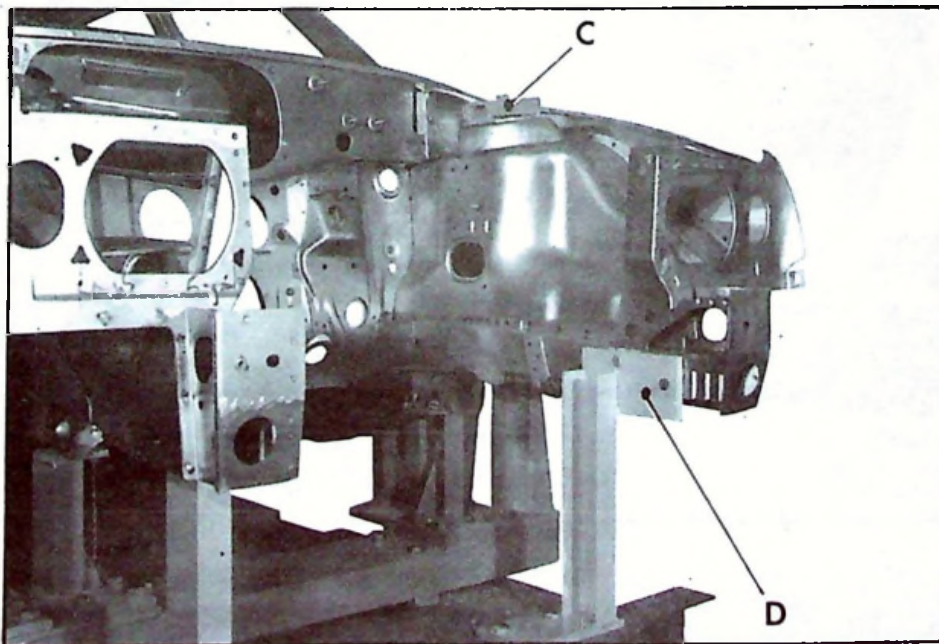
78-189



78-180



78-286



## REPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE AVANT COMPLET

## DEPOSE

**1. Déposer la tôle de fermeture A**

Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les points :  
- P. 6

**2. Déposer le passage de roue avant complet.**

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

- LP. 1
- LP. 2
- LP. 3
- LP. 4
- LP. 5

et les points :

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

Découper la joue de passage de roue avant suivant la ligne X-X ( à 20 mm environ de l'arête formée par l'écran pare-boue B, de façon que la joue neuve vienne en recouvrement et puisse être soudée à la pince ).

Déposer le passage de roue avant complet.

## PREPARATION

**3. Préparer la pièce neuve.**

Tracer puis couper la joue neuve de façon à obtenir suivant X-X un recouvrement des tôles de 12 à 15 mm.

**4. Préparer les lignes de dégrafage.**

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

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

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

Positionner la caisse sur le marbre et la fixer sur les équipements arrière ( Voir opération VD. 800-4 ).

Contrôler les points avant subsistants.

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

## POSE

**5. Positionner le passage de roue neuf sur la caisse.**

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

Fixer le passage de roue sur les supports de marbre C et D ( les vis de fixation étant placées le plus près possible du centre des boutonnières ).

Parachever le positionnement du passage de roue en mettant en place la traverse supérieure avant.

**6. Procéder au soudage du passage de roue.**

A la pince suivant les lignes :

- LP. 1
- LP. 3

et les points :

- P. 1
- P. 2
- P. 4

et suivant la ligne

- X-X

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

- LP. 2
- LP. 4

- LP. 5 ( reboucher les trous effectués lors du dégrafage )

et les points :

- P. 3
- P. 5

**7. Poser la tôle de fermeture A**

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

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

- P. 6

**8. Déposer la caisse du marbre.****9. Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse. ( Voir opération VD. 800-00 ).****10. Peindre.****11. Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

OPERATION  
VD. 802-7

REPLACEMENT D'UN ARC-BOUTANT

## RECOMMANDATION

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

## PREPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

( Voir Opération VD. 800-4 ).

## DEPOSES PREALABLES

- le capot,
  - l'aile avant,
  - la porte latérale avant,
  - le siège avant,
  - le tapis de sol,
  - les garnitures de tablier,
  - le phare,
  - la tôle d'habillage, pare-chocs avant, tôle anti-recyclage,
  - la batterie (*côté droit*) ( Véhicules VD 1 ).
- } (*côté intéressé*)
- 
- le radiateur et la traverse inférieure avant } ( Véhicules VD 2 )
  - la batterie (*côté gauche*).

## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perçeuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Pince à souder par points
- Appareil de soudage « MIG »
- Poste oxyacétylénique
- Pinces serre-tôles.

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE »

ENS. 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( P.R. N° OUT 523 130 C )

ENS. 231-308 : Complément à ENS. 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523 138 C )

ou

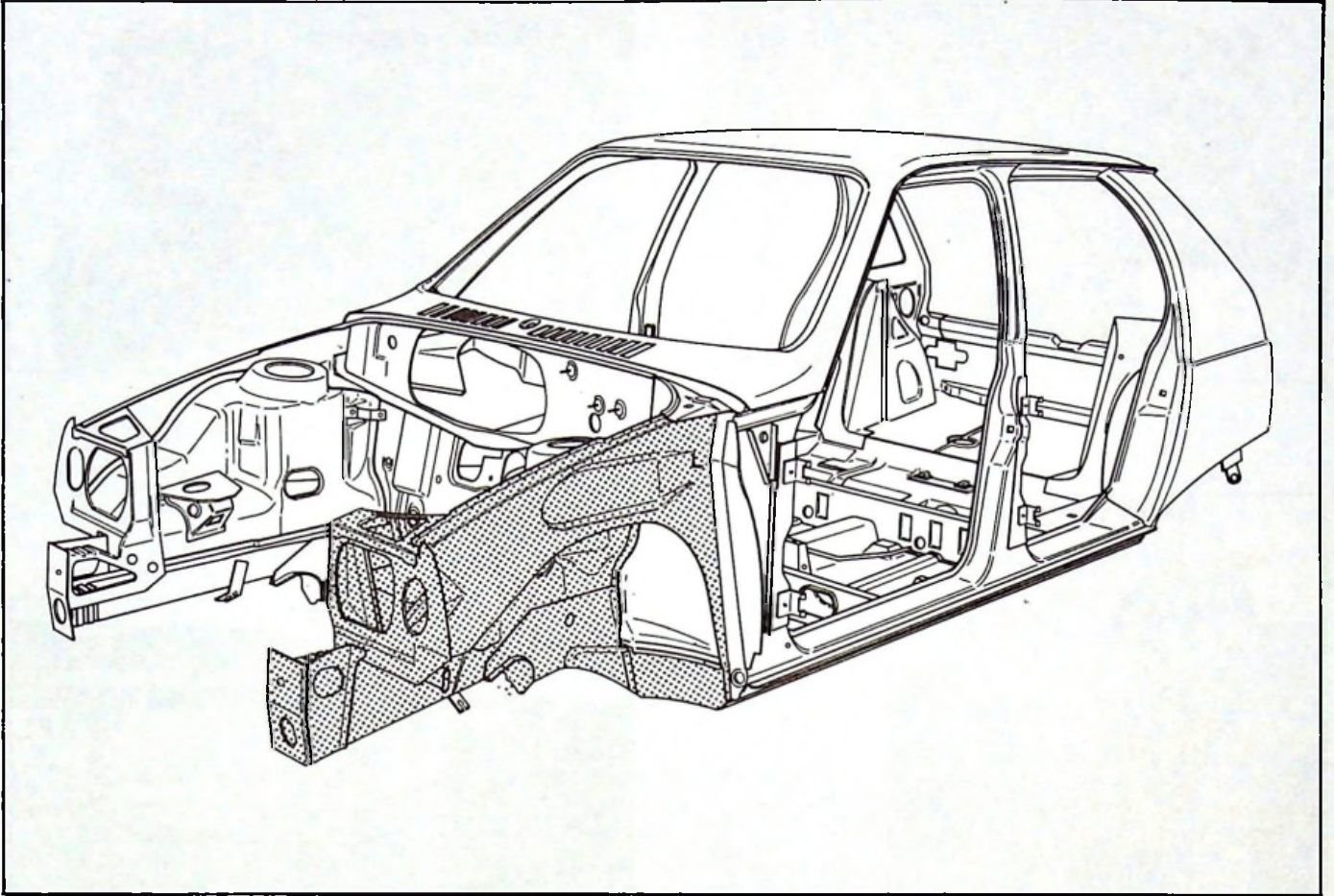
2600-T : Marbre « FENWICK »

ENS. 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( P.R. N° OUT 523 130 C )

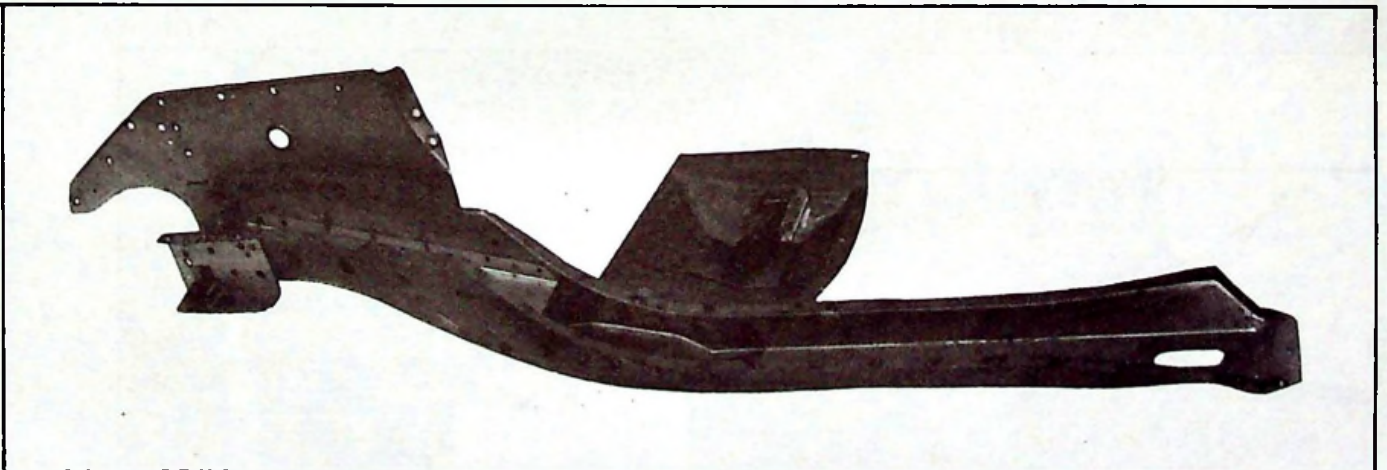
ENS. 231-308 : Complément à ENS. 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523 138 C )

4030-T : Ensemble pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK »

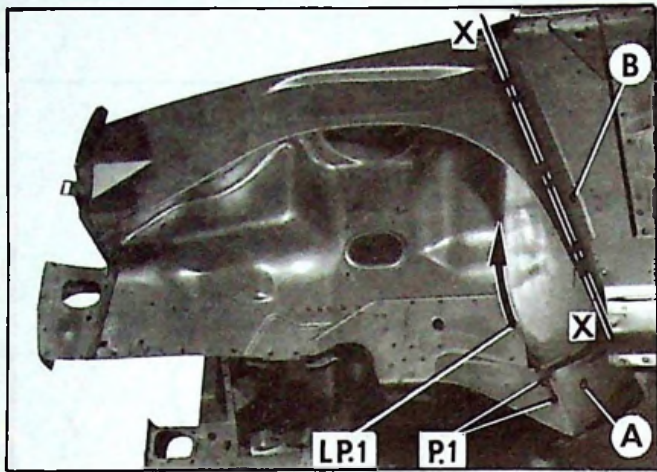
V.80-1



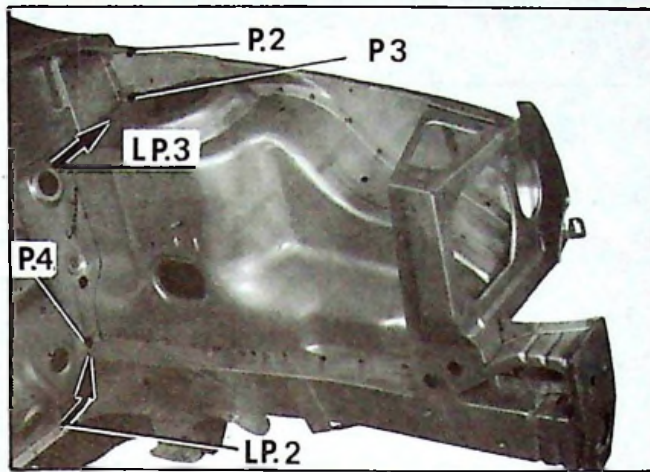
78-493



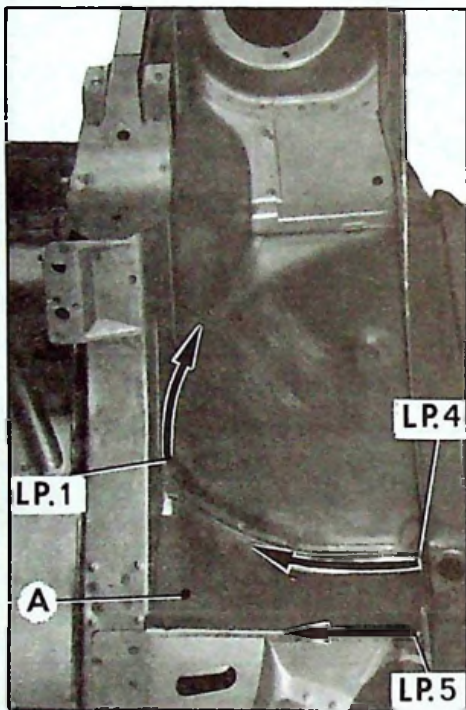
78-189



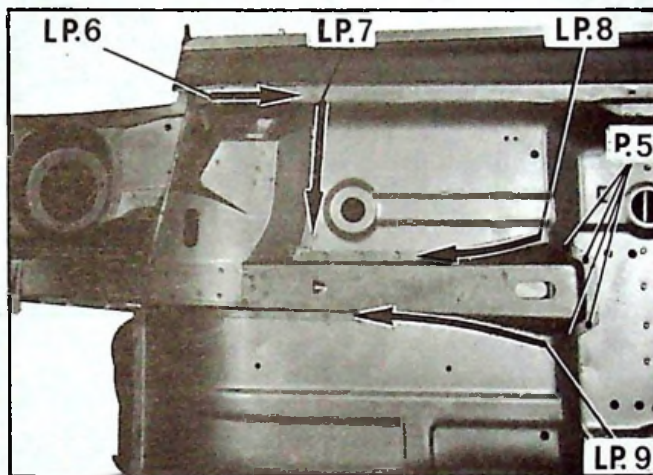
78-187



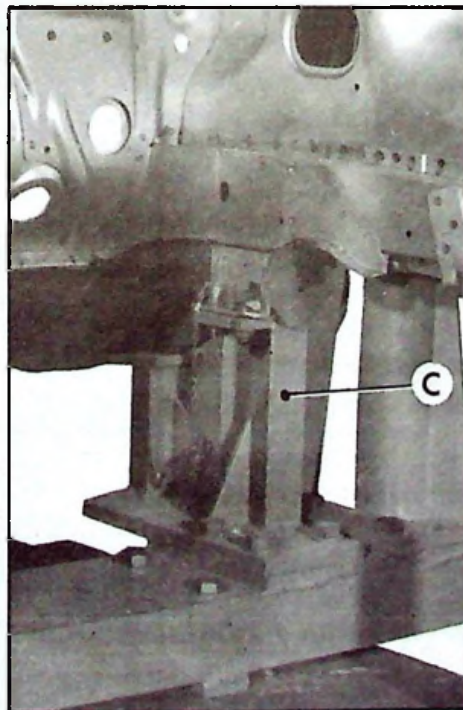
78-180



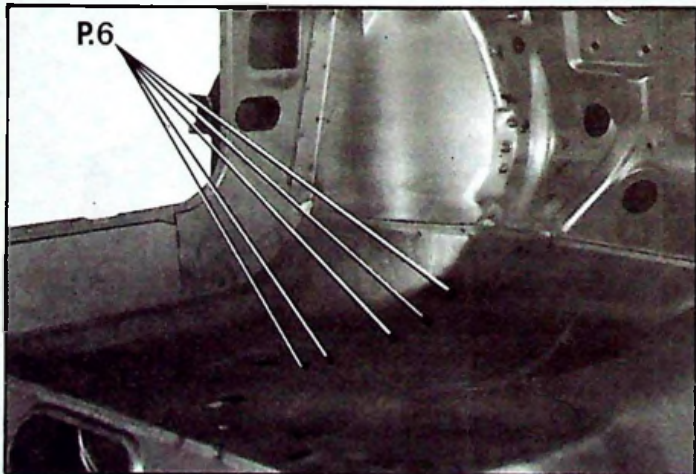
78-184



78-286



78-223



## REPLACEMENT D'UN ARC-BOUTANT

## DEPOSE.

## 1. Déposer la tôle de fermeture A :

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

- LP. 4,
- LP. 5,

et les points :

- P. 1.

Déposer la tôle A.

## 2. Déposer l'arc-boutant avec le passage de roue :

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

- LP. 1,
- LP. 2,
- LP. 3,
- LP. 6,
- LP. 7,
- LP. 8,
- LP. 9,

et les points :

- P. 2,
- P. 3,
- P. 4,
- P. 5,
- P. 6 (*par l'intérieur du véhicule*).

Découper la joue d'aile à la cisaille suivant la ligne :

- X-X (à environ 20 mm de l'écran pare-boue B).

Déposer le passage de roue avec l'arc-boutant.

## PREPARATION.

## 3. Préparer les lignes de dégraffage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Meuler les surépaisseurs subsistantes de soudure.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

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

## 4. Poser la caisse sur le marbre :

Positionner la caisse sur le marbre et la fixer sur les équipements arrière (*Voir Opération VD. 800-4*).

Contrôler les points avant subsistants.

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

## POSE.

## 5. Positionner l'arc-boutant sur la caisse :

Déposer le support de marbre C, afin de faciliter la mise en place de l'arc-boutant.

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

Remettre en place le support C.

Fixer l'arc-boutant sur le support C.

Mettre la pige du support C en place.

## 6. Procéder au soudage de l'arc-boutant :

A la pince suivant les lignes :

- LP. 6,
- LP. 7,
- LP. 8,
- LP. 9,

et les points :

- P. 5.

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

- P. 6 (*par l'intérieur du véhicule*).

## 7. Poser la tôle de fermeture A :

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

L'assembler à la pince suivant les lignes :

- LP. 4,
- LP. 5,

et les points :

- P. 1.

## 8. Poser le passage de roue :

(*Voir Opération VD. 802-4*).

## 9. Déposer la caisse du marbre.

## 10. Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse :

(*Voir Opération VD. 800-00*)

## 11. Peindre.

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

OPERATION  
VD. 811-1

REPLACEMENT D'UN DEMI-TABLIER AVANT



## RECOMMANDATIONS

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

## PREPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

( Voir Opération VD. 800-4 )

## DEPOSES PREALABLES

- console,
- planche de bord avec tablettes avant,
- groupe de chauffage et ses conduits,
- colonne de direction,
- pédalier ( côté gauche ),
- garnitures de tablier et d'auvent,
- tapis avant,
- maître-cylindre,
- réservoir de lave-glace,
- faisceau électrique ( *partiellement* ),
- support de roue de secours,
- aile avant, phare clignotant ( *côté intéressé* ),
- ensemble bouclier - tôle d'habillage - tôle antirecyclage,
- traverse supérieure avant,
- traverse inférieure avant
- radiateur et nourrice, } ( *Véhicules VD2.* )
- batterie ( *côté gauche pour VD2., côté droit pour VD1.* )
- porte avant ( *côté intéressé* ),
- sièges avant,

## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Pince à souder par points
- Appareil de soudage ( MIG )
- Poste oxyacétylénique
- Pincettes

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ( P.R. N° OUT. 523-130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ( P.R. N° OUT. 523-138 C )

ou

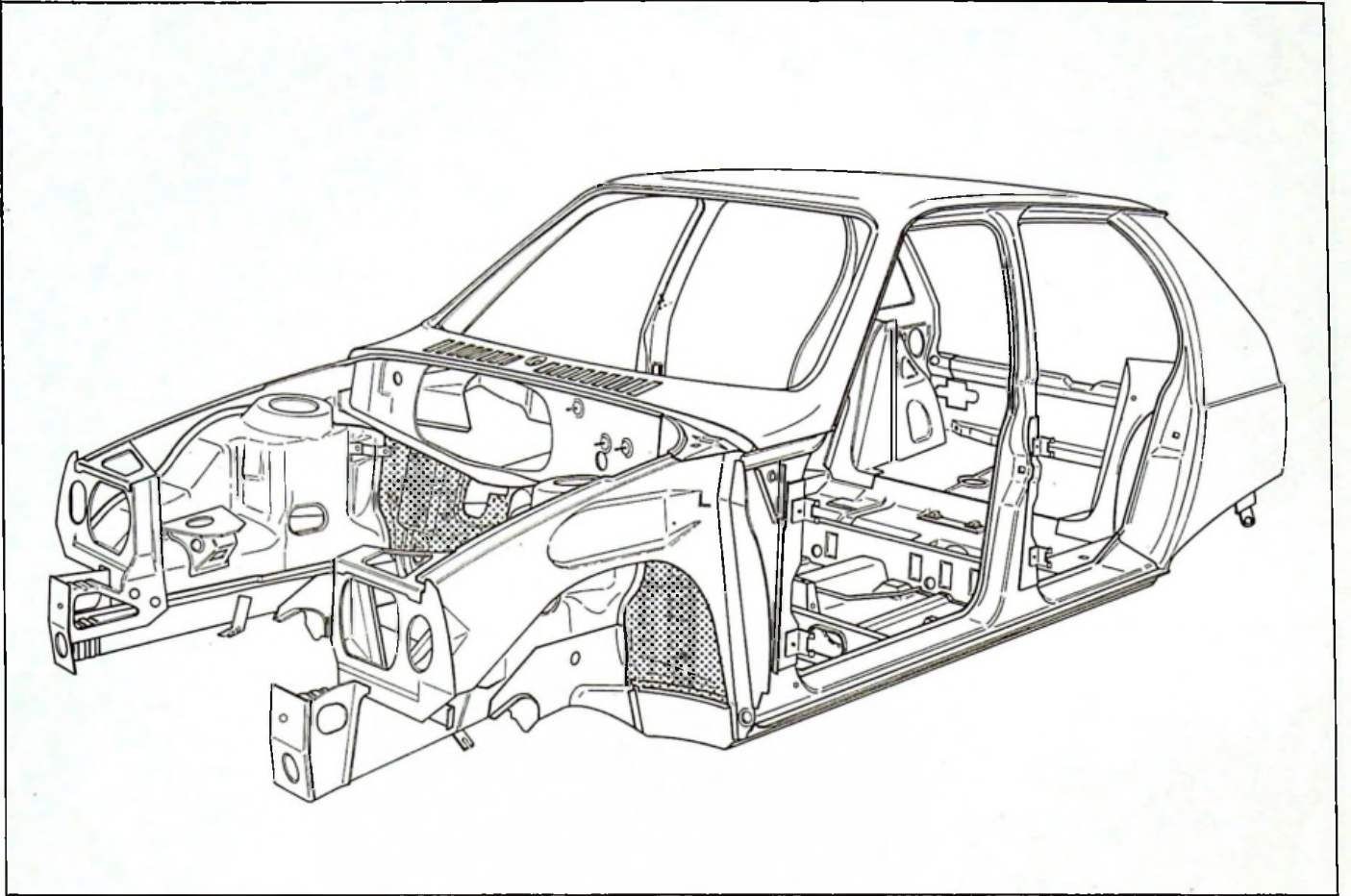
2600-T : Marbre « FENWICK »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ( P.R. N° OUT. 523-130 C )

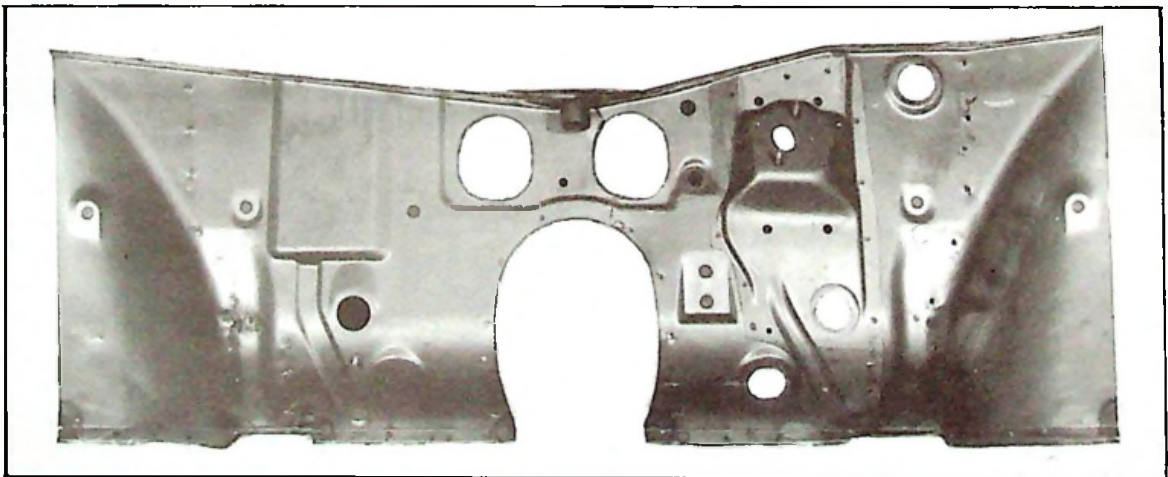
ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ( P.R. N° OUT. 523-138 C )

4030-T : Ensemble de plaques pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK »

V. 80-1

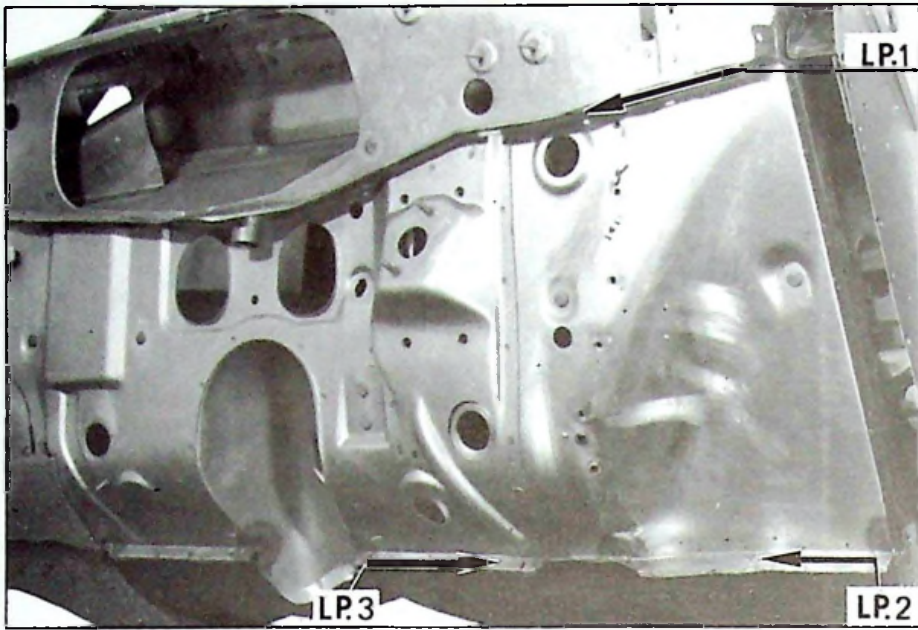


78-547

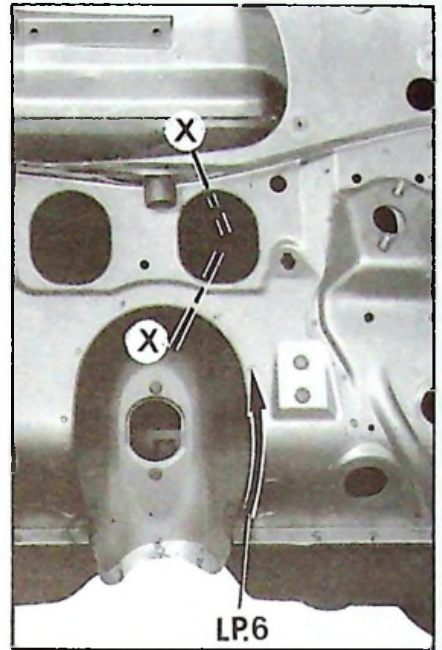


857-3

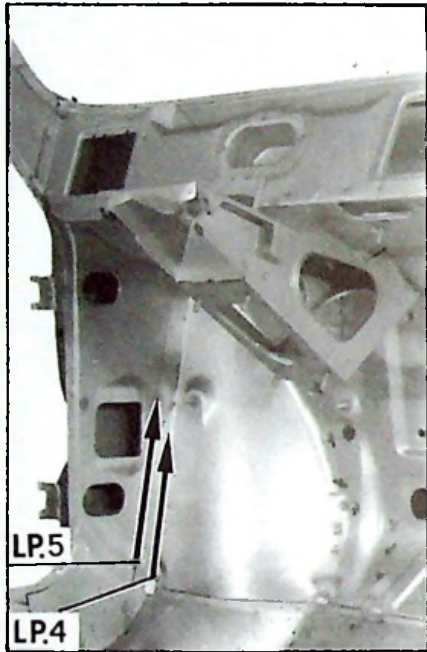
78-482



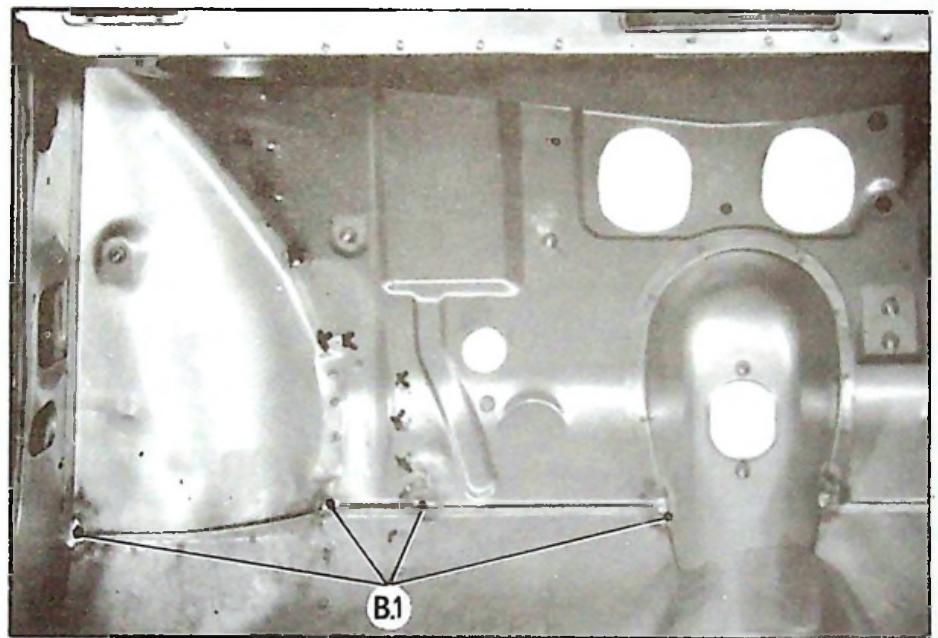
78-183



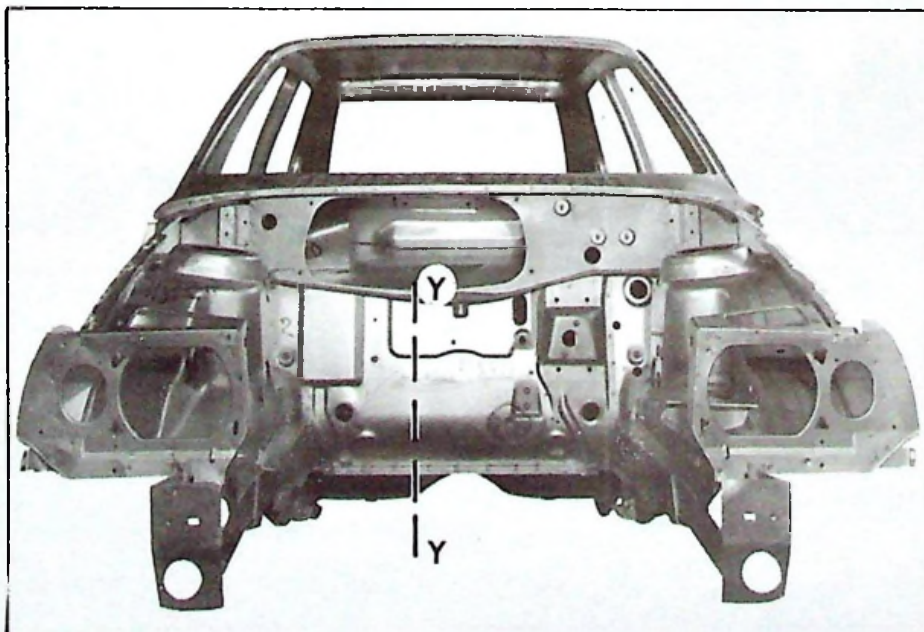
78-223



78-137



78-412



## REPLACEMENT D'UN DEMI-TABLIER AVANT (Véhicule VD.1)

## DEPOSE.

1. Déposer le passage de roue avant complet :  
(Voir Opération VD. 802-4)
  2. Déposer le demi-tablier avant :
    - a) Percer et dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
      - LP. 2,
      - LP. 3,
      - LP. 4,
      - LP. 5,
      - LP. 1, } (jusqu'à l'intersection de la
      - LP. 6, } ligne X-X)
    - b) Eliminer les points de brasure suivant :
      - B. 1.
    - c) Découper le demi-tablier suivant la ligne :
      - X-X.
- Déposer le demi-tablier.

## PREPARATION.

3. Préparer les lignes de dégrafage.  
Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.  
Reformer les tôles, si nécessaire.  
Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.
4. Préparer le tablier neuf :  
Sur le tablier neuf, faire une coupe provisoire au delà (de 50 mm environ) de la coupe définitive.  
Présenter le tablier sur la caisse et tracer la section X-X.  
Faire un tracé supplémentaire à 15 mm du précédent de façon à obtenir un recouvrement des tôles.  
Couper suivant ce dernier tracé.  
Suivant les lignes LP. 4 - LP. 5 et LP. 6, exécuter des trous ( $\phi = 5$  mm) en vue du soudage à l'autogène en bouchon.

## IMPORTANT :

Le remplacement d'un demi-tablier de « VD.2 » se fera suivant le même principe que pour « VD1. » avec section centrale suivant Y-Y et recouvrement des tôles de 15 à 20 mm.  
Le soudage suivant Y-Y se fera à l'autogène en « bouchon » (MIG) après perçage ( $\phi = 5$  mm) de la tôle, côté moteur.

## POSE.

5. Poser la caisse sur le marbre :  
Mettre la caisse sur le marbre et contrôler les points de fixation des éléments mécaniques.  
(Voir Opération VD. 800-0).
  6. Poser le demi-tablier avant :  
Le mettre en place et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.  
Procéder à son soudage :
    - a) A la pince suivant les lignes :
      - LP. 2,
      - LP. 3,
      - LP. 1.
    - b) A l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les lignes :
      - LP. 4,
      - LP. 5,
      - LP. 6.
- Faire des points de brasure suivant :  
- B. 1.  
Procéder au soudage à la pince, suivant la ligne :  
- X-X.
5. Poser le passage de roue avant :  
(Voir Opération VD. 802-4)
  6. Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse :  
(Voir Opération VD. 800-00)  
(Mastiquer correctement la section centrale du tablier afin d'obtenir une bonne étanchéité).
  7. Peindre.
  8. Procéder à la pose et au réglage des éléments préalablement déposés.

OPERATION  
VD. 811-4

REPLACEMENT  
D'UN TABLIER SUPERIEUR

**RECOMMANDATIONS.**

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

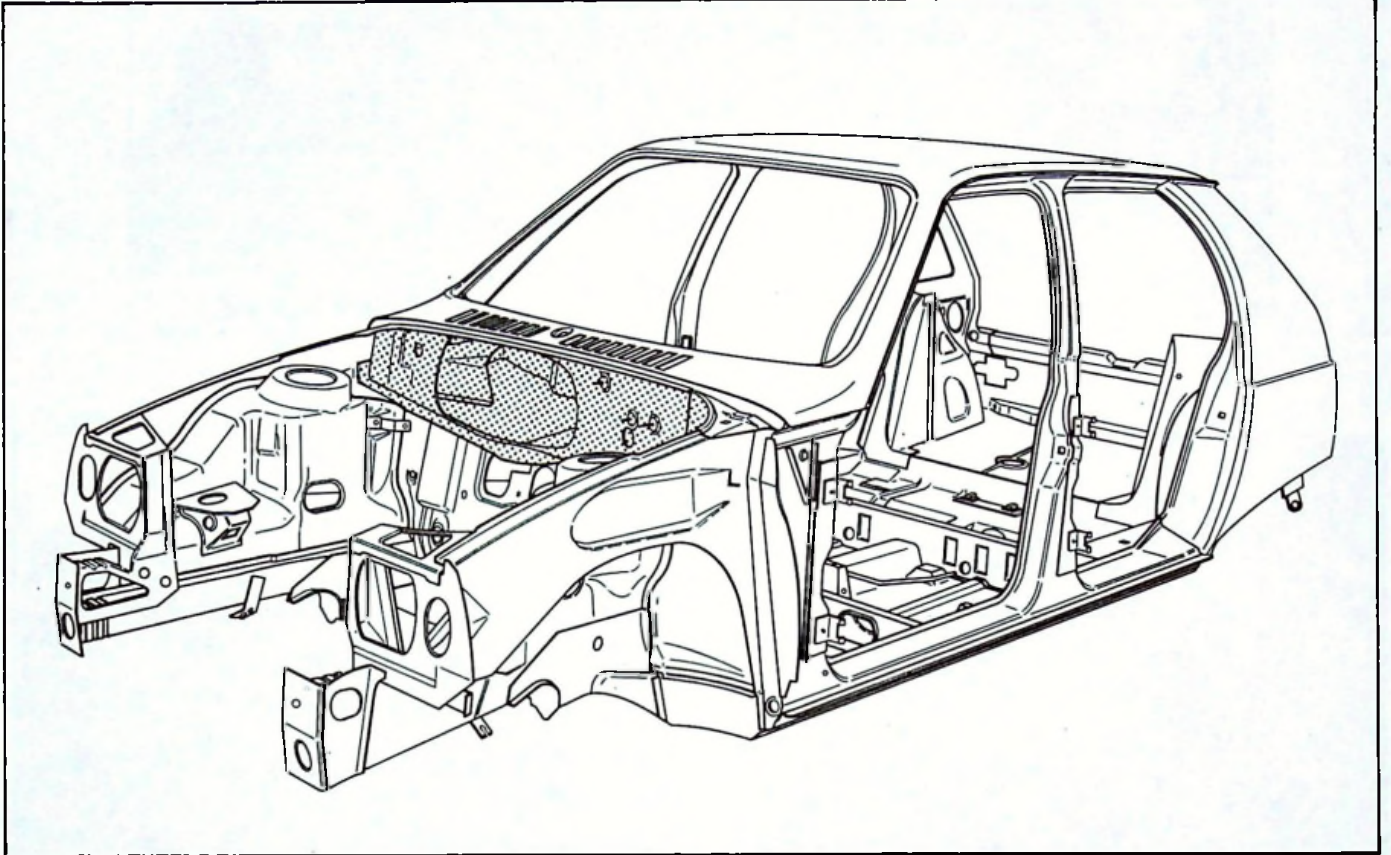
**DEPOSES PREALABLES.**

- portes latérales avant et leurs caoutchoucs d'étanchéité (*partiellement*),
- ailes avant,
- capot moteur,
- pare-brise et son scellement,
- colonne de direction,
- planche de bord,
- système d'essuie-glace,
- faisceau électrique de la planche de bord,
- réservoir de lave-glace,
- boîte à fusibles,
- garnissage de tablier,
- groupe de chauffage.

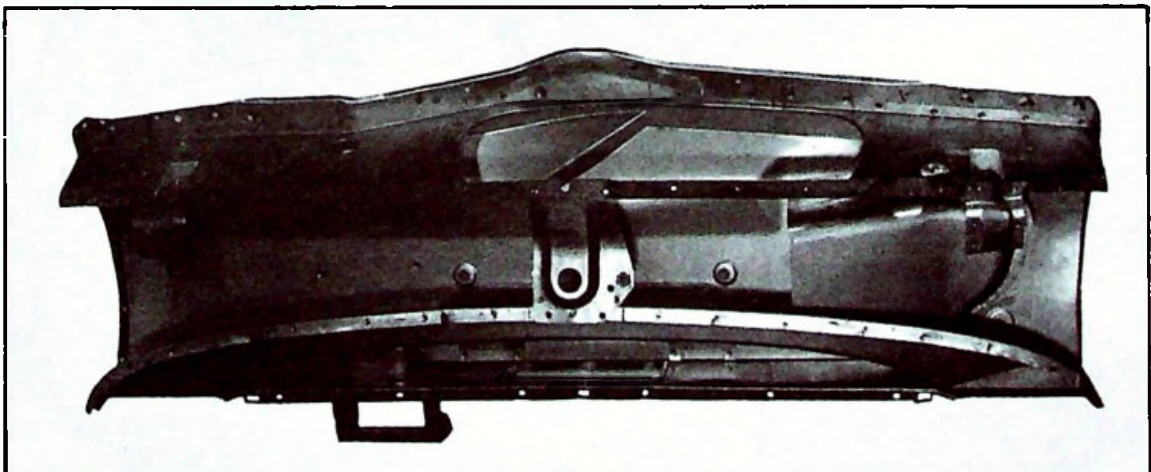
**OUTILLAGE NECESSAIRE.**

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Pince à souder par points
- Appareil de soudage « MIG »
- Pinces serre-tôles

V. 80-1

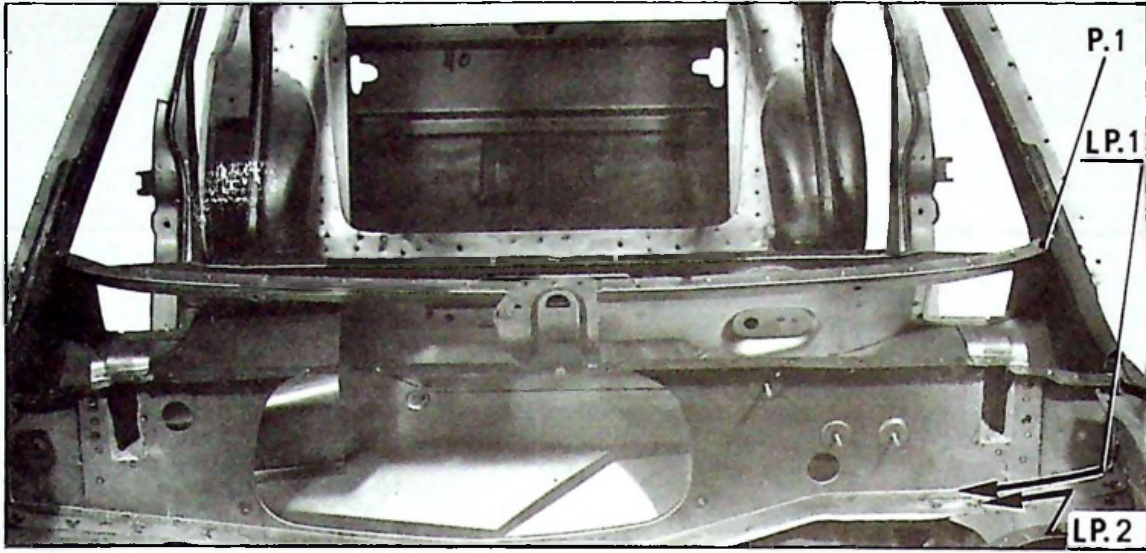


78-578

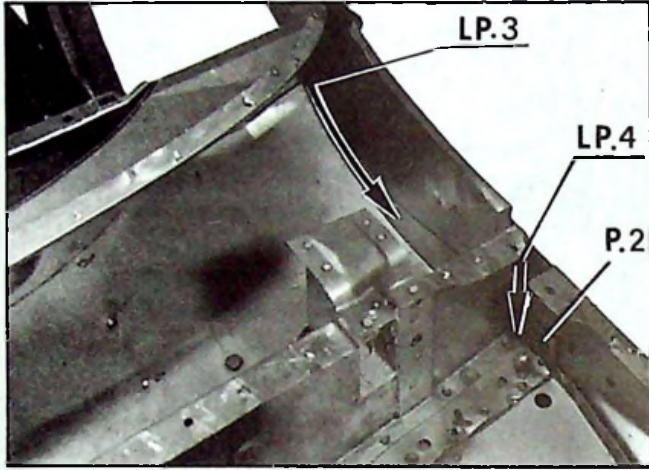


857-3

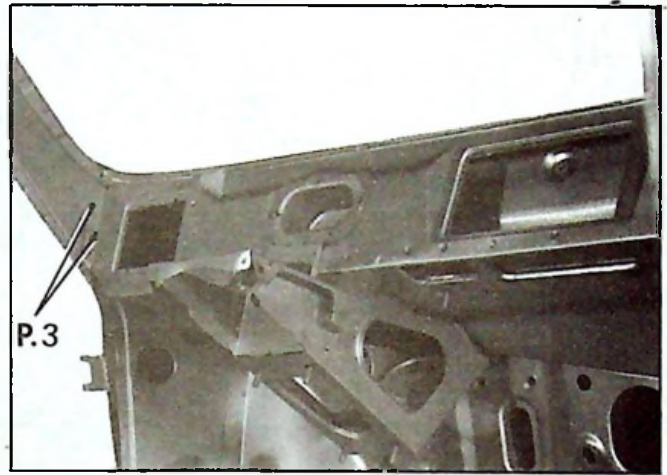
78-312



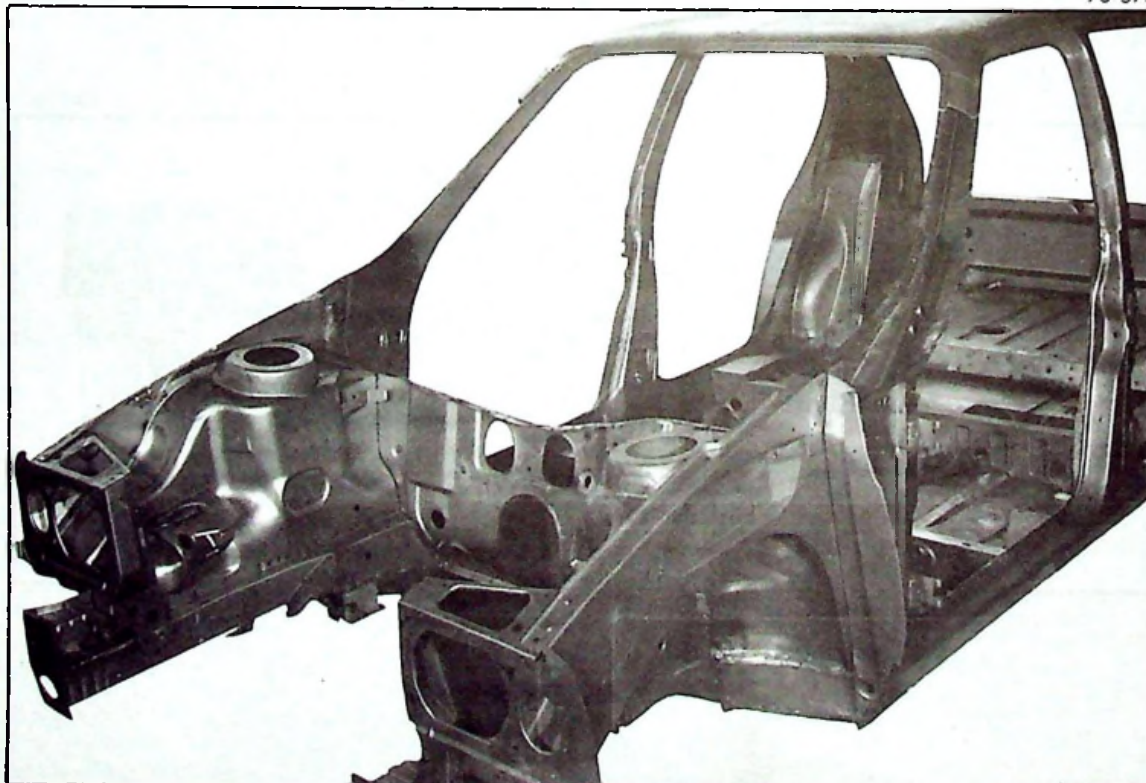
78-579



78-223



78-575





## REPLACEMENT D'UN TABLIER SUPERIEUR.

## DEPOSE.

1. Déposer la partie inférieure de baie de pare-brise.  
(Voir Opération VD. 812-1).

2. Déposer le tablier supérieur :

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

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

et les points :

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

Déposer le tablier supérieur.

## PREPARATION.

3. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neuf.

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

## POSE.

4. Poser le tablier supérieur :

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

Vérifier son positionnement en se servant du pare-brise comme gabarit.

5. Assembler le tablier supérieur :

Par soudure par points suivant les lignes :

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

et les points :

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

6. Poser le panneau inférieur de baie de pare-brise :  
(Voir Opération VD. 812-1).

7. Parfaire l'étanchéité par masticage :  
(Voir Opération VD. 800-00).

8. Peindre.

9. Poser et régler les éléments préalablement déposés.

OPERATION  
VD. 812-1

REPLACEMENT PARTIEL  
D'UNE BAIE DE PARE-BRISE

## RECOMMANDATION

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

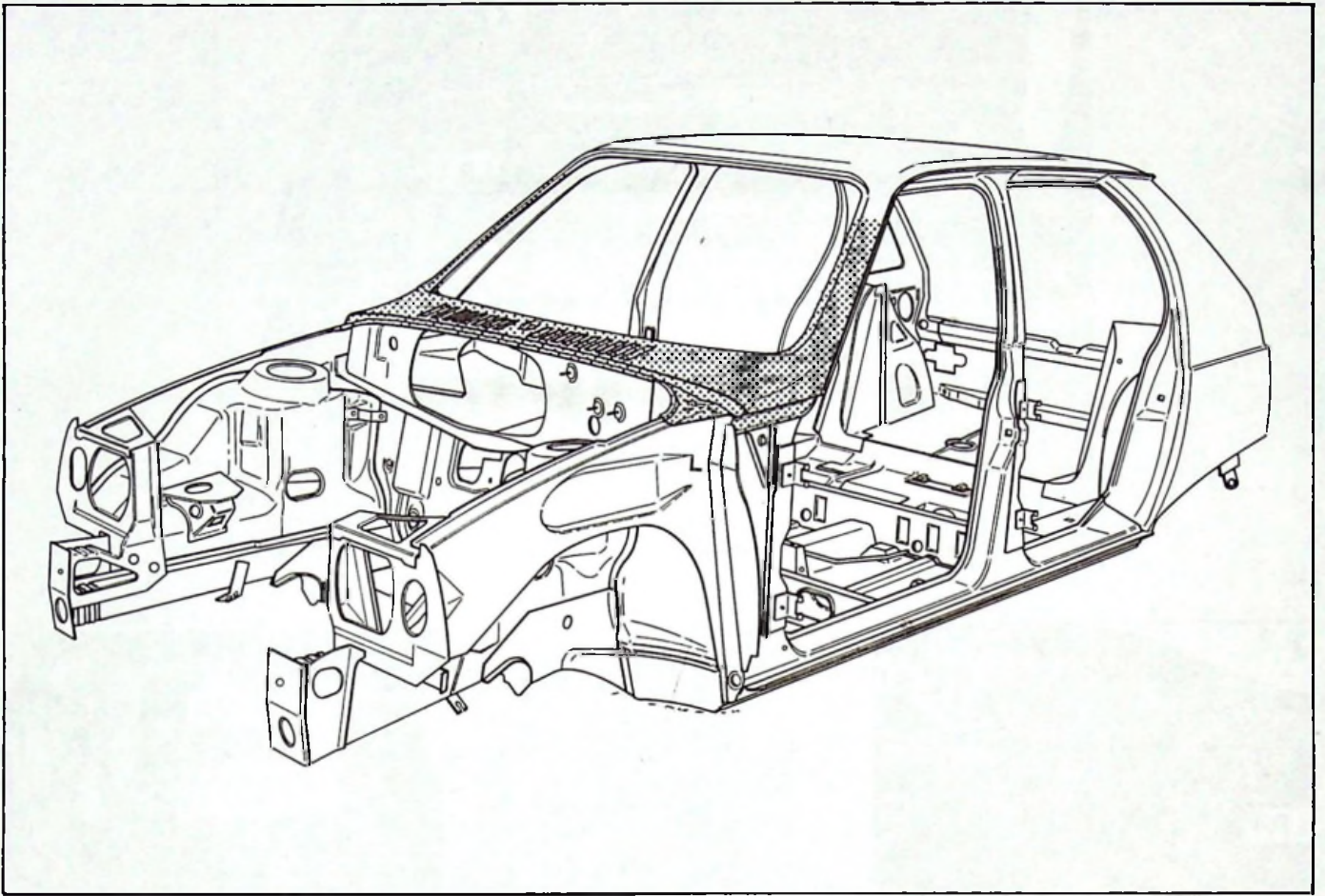
## DEPOSES PREALABLES

- le pare-brise et son scellement,
  - la planche de bord,
  - le capot,
  - la porte latérale avant et son caoutchouc d'étanchéité ( dans la zone de réparation ),
  - l'aile avant
  - le mécanisme d'essuie-glace ( dans le cas du remplacement de la partie inférieure de baie complète ).
- } ( côté intéressé )

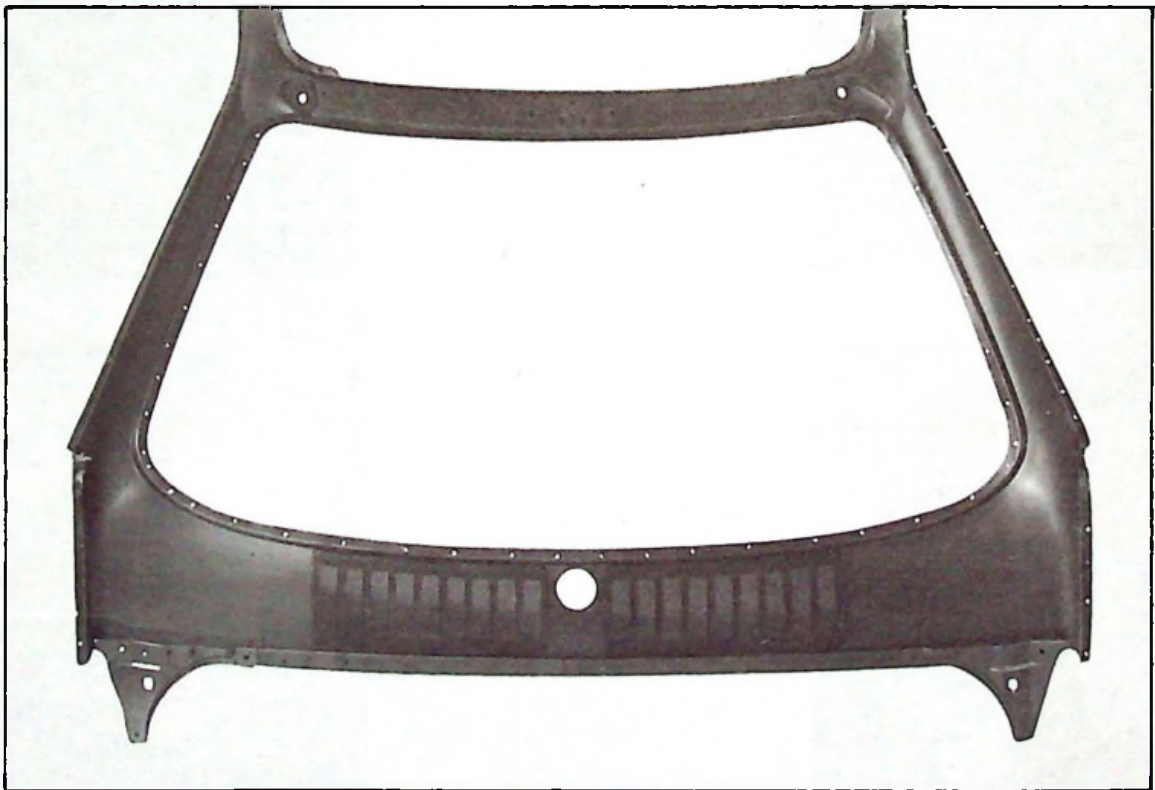
## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Pince à souder par points
- Poste oxyacétylénique
- Appareil de soudure « MIG »
- Pinces serre-tôles.

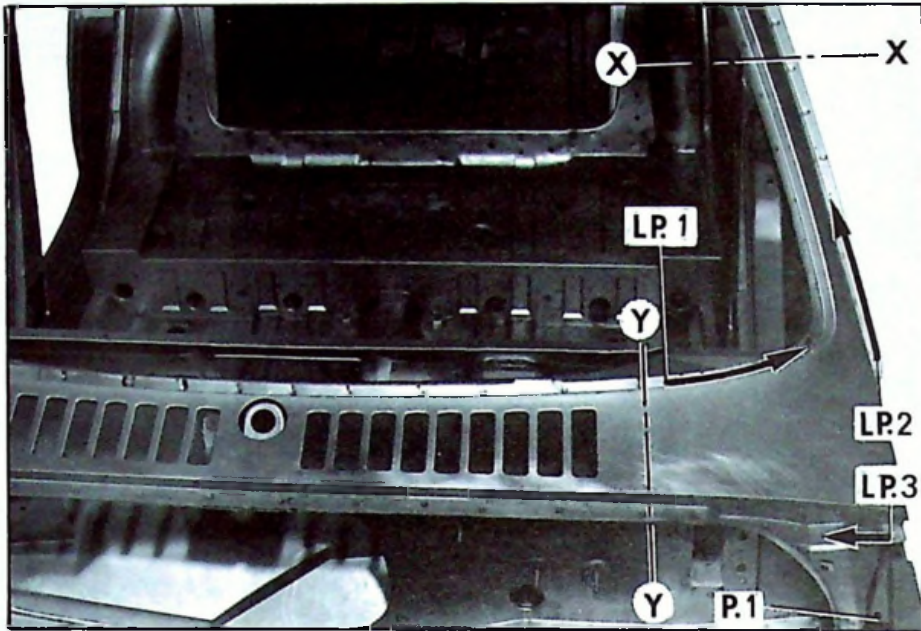
V.80-1



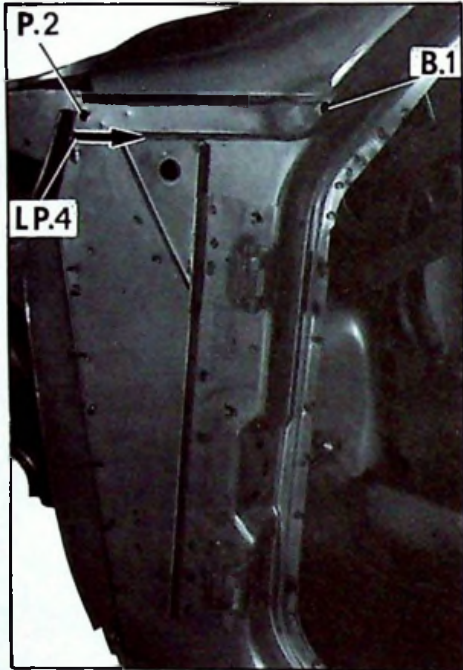
78-335



78-312



78-219



78-583



78-586



78-587



## REPLACEMENT PARTIEL D'UNE BAIE DE PARE-BRISE

## DEPOSE

## 1. Découper partiellement la baie de pare-brise :

Couper à la scie à métaux suivant les lignes :

- X - X,
- Y - Y.

(ATTENTION de ne pas détériorer le montant intérieur).

## 2. Percer et dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1 (entre les deux coupes),
- LP.2 (jusqu'à la coupe X-X),
- LP.3 (jusqu'à la coupe Y-Y),
- LP.4,

et les points :

- P.1,
- P.2

## 3. Eliminer la brasure suivant :

- B.1.

## 4. Déposer la partie latérale de baie de pare-brise.

## PREPARATION

## 5. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neuf.

## 6. Présenter la baie de pare-brise neuve :

Tracer sur la baie de pare-brise neuve les coupes

- X - X et Y - Y en fonction des coupes de la caisse.

## POSE

## 7. Poser la baie de pare-brise :

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

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

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

## 8. Assembler la baie de pare-brise :

a) Pointer ( tous les 30 mm ) la baie de pare-brise à l'aide d'un appareil de soudage (MIG) suivant X-X et Y-Y.

b) Procéder au soudage à la pince suivant les lignes :

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

et les points :

- P.1
- P.2.

c) Exécuter un point de brasure en B.1.

d) Exécuter un cordon de soudure autogène (MIG) suivant :

- X - X
- Y - Y .

NOTA : Faire des points tangents successifs jusqu'à faire un cordon.

## 9. Meuler et surfer les cordons de soudure autogène suivant X - X et Y - Y .

Si nécessaire, faire une finition à l'étain aux raccords X - X et Y - Y .

## 10. Peindre.

## 11. Poser et régler les éléments préalablement déposés.

OPERATION  
VDK. 821-0

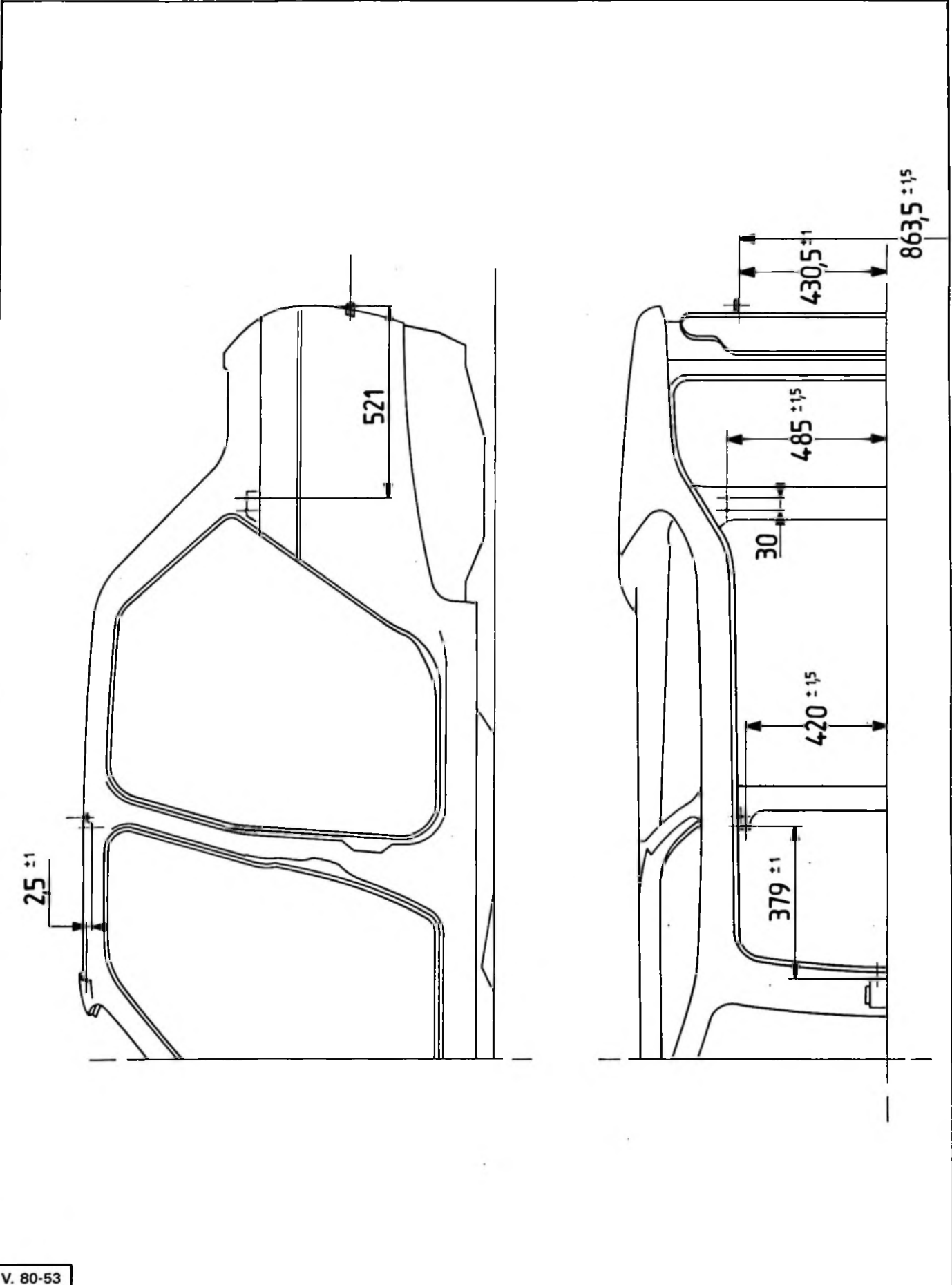
POINTS PARTICULIERS DE LA CAISSE

**COTES GENERALES DU VEHICULE :**

( Voir page 3 ).







V. 80-53

OPERATION  
VDK. 821-1

REPLACEMENT D'UN PANNEAU DE COTE  
COMPLET ( sans sa doublure )

## RECOMMANDATION

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

- la face interne du brancard de bas de caisse est déformée,
- des déformations apparaissent dans les zones de fixation des éléments d'essieu arrière.

Il importe dans tous les cas de s'en assurer par un contrôle de la géométrie du véhicule.

## PREPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE.

( Voir Opération : VD. 800-7 ).

## DEPOSES PREALABLES.

- portes latérales,
  - aile avant,
  - gaches de portes latérales,
  - ceinture de sécurité avant,
  - tablette avant,
  - garniture latérale d'auvent,
  - tirants de porte,
  - garnitures intérieures,
  - sièges avant et arrière,
  - cabochon feux arrière,
  - porte de coffre,
  - capote et son armature,
  - planche de bord.
- } ( côté intéressé )

## OUTILLAGE NECESSAIRE.

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

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE ».

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... PR. N° OUT 523 130 C

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... PR. N° OUT 523 138 C

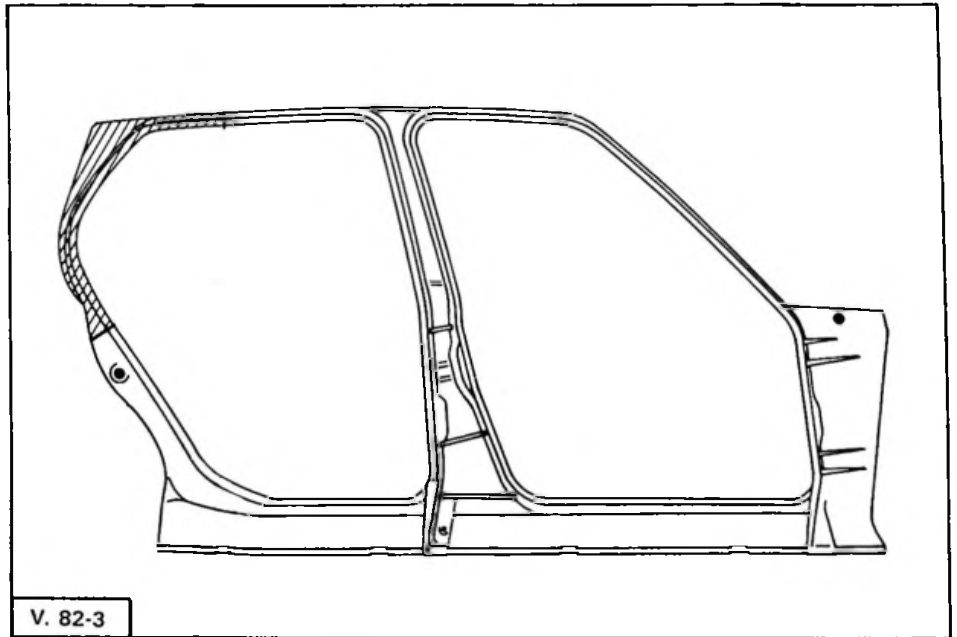
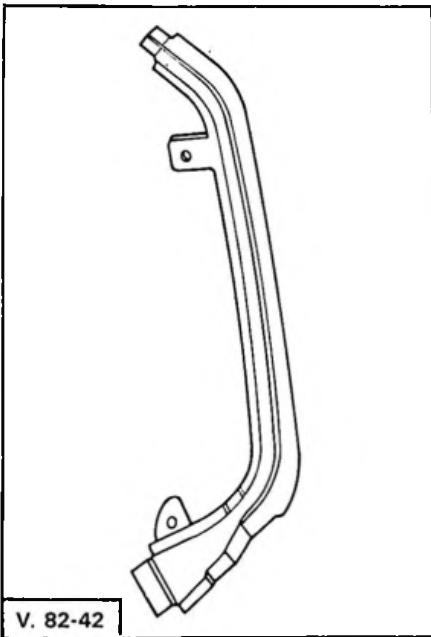
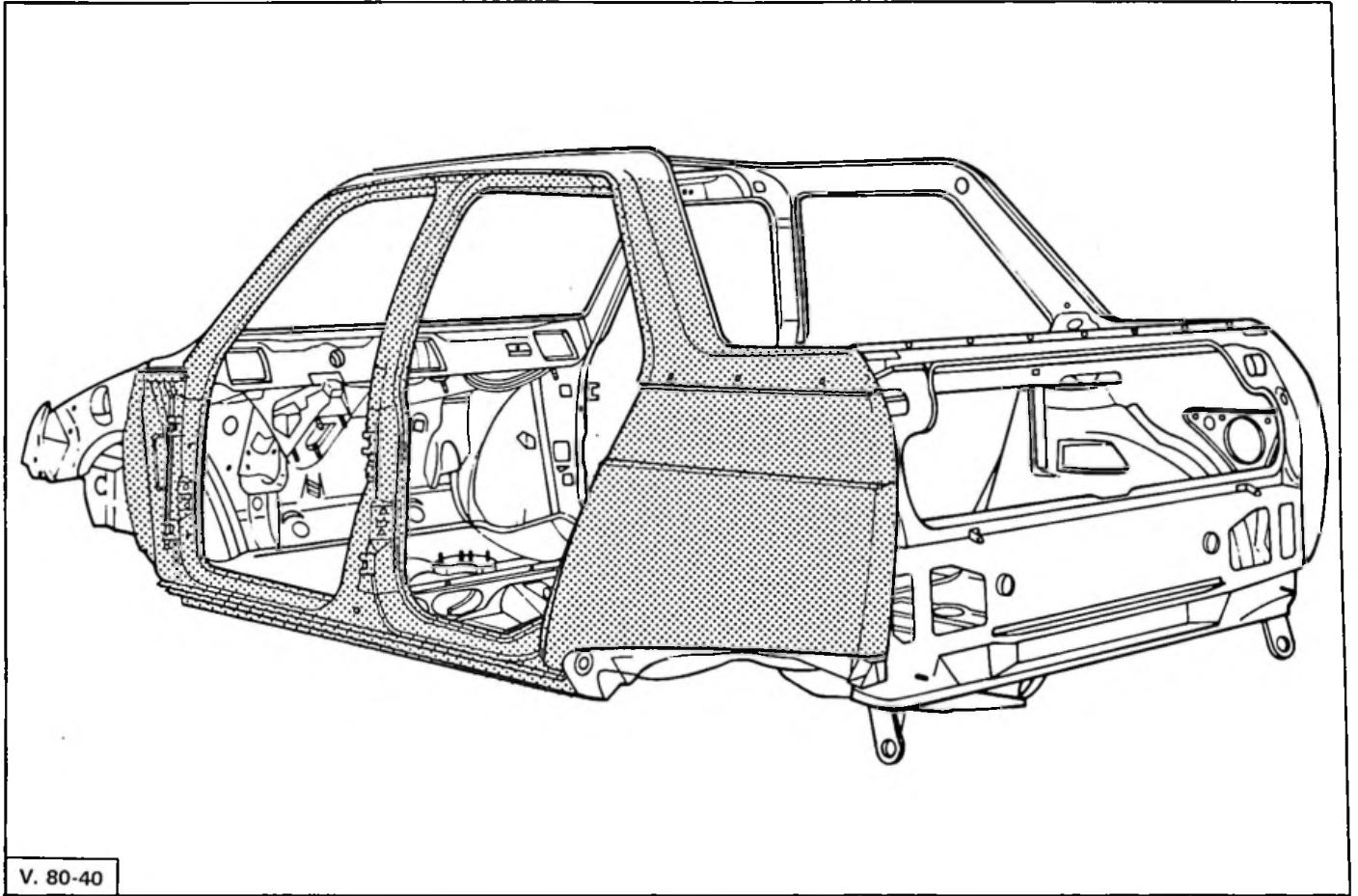
ou

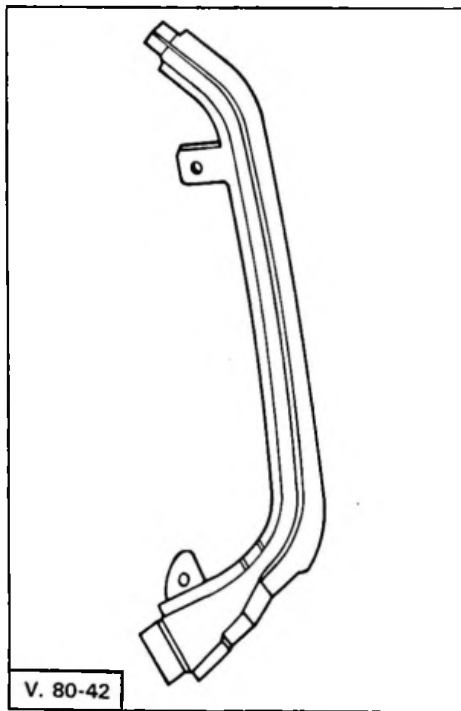
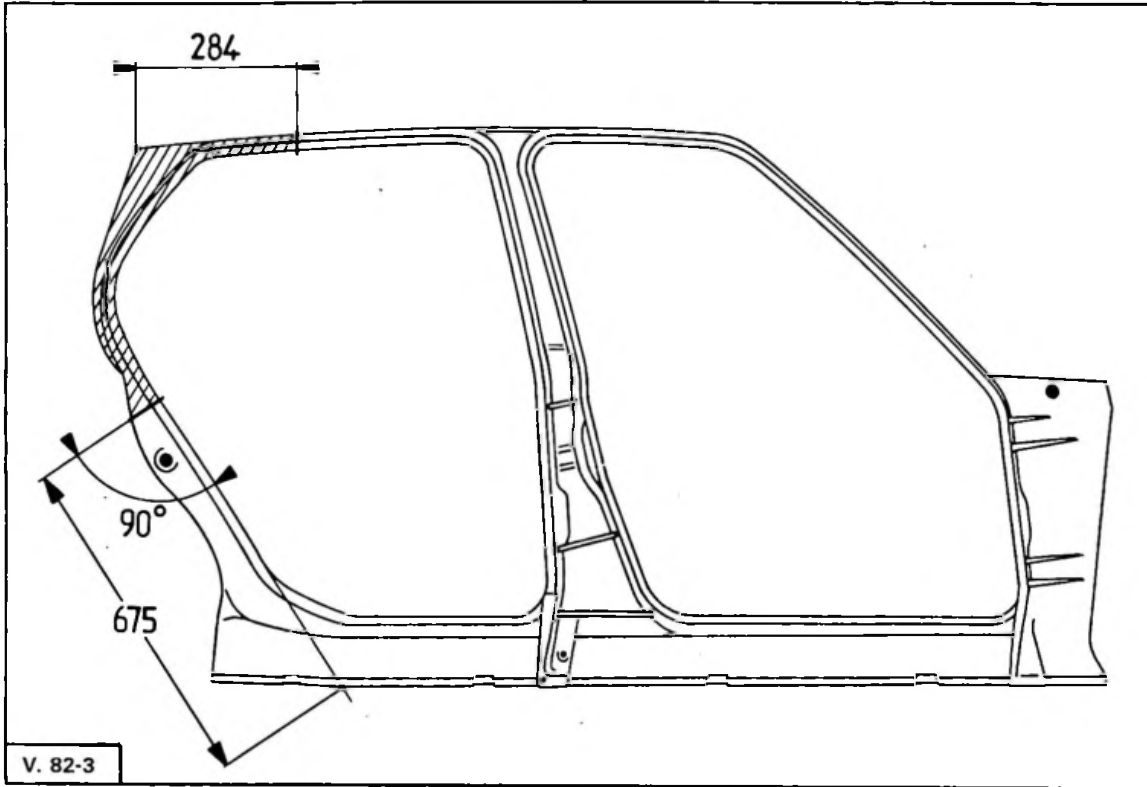
2600-T : Marbre « FENWICK »

ENS 231 300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... PR. N° OUT 523 130 C

ENS 231 308 : Complément à ENS 231 300 pour véhicule « VISA » ..... PR. N° OUT 523 138 C

4030-T : Ensemble pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK ».





**REPLACEMENT D'UN PANNEAU DE COTE ( sans sa doublure )****DEPOSE****1. Déposer l'aile arrière :**

( Voir Opération VDK. 824-1 ).

**2. Déposer le panneau de côté :**

Cette opération ne diffère de :

- Opération VD. 821-1 :

que par les indications mentionnées sur le croquis ci-contre.

**POSE.****3. Poser le panneau de côté :**

( Voir Opération VD. 821-1 ).

**4. Poser l'aile arrière :**

( Voir Opération VDK. 824-1 ).

**5. Peindre.****6. Protection :**

Pulvériser :

- un produit de protection pour corps creux à l'intérieur du brancard de bas de caisse,
- un produit anti-gravillonnage sur la face extérieure du brancard de bas de caisse,
- un produit de dessous de caisse dans les passages de roue avant et arrière ( *partie réparée* ).

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

OPERATION  
VD. 821-4

REPLACEMENT D'UNE PARTIE  
AVANT DE PANNEAU DE COTE

## RECOMMANDATION

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

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

## PREPARATION (éventuelle) POUR PASSAGE AU MARBRE

(Voir Opération : VD. 800-7).

## DEPOSES PREALABLES

- la porte avant
- l'aile avant
- le tirant de porte avant
- l'interrupteur de feuillure
- le joint d'étanchéité de porte avant
- le profilé d'enjolivement de gouttière
- la tablette avant
- la garniture latérale d'auvent
- le siège avant
- la planche de bord.

(côté intéressé)

## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Poste oxyacétylénique
- Poste de soudage « MIG »
- Pince à souder par points
- Pincettes serre-tôles.

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF. 4 ou MUF. 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE »

ENS 231-300 : Equipement de marbre pour véhicule « LN » ..... P.R. N° OUT 523 130 C

ENS 231-308 : Complément à ENS. 231-300 pour véhicule « VISA » ..... P.R. N° OUT 523 138 C

ou :

2600-T : Marbre « FENWICK »

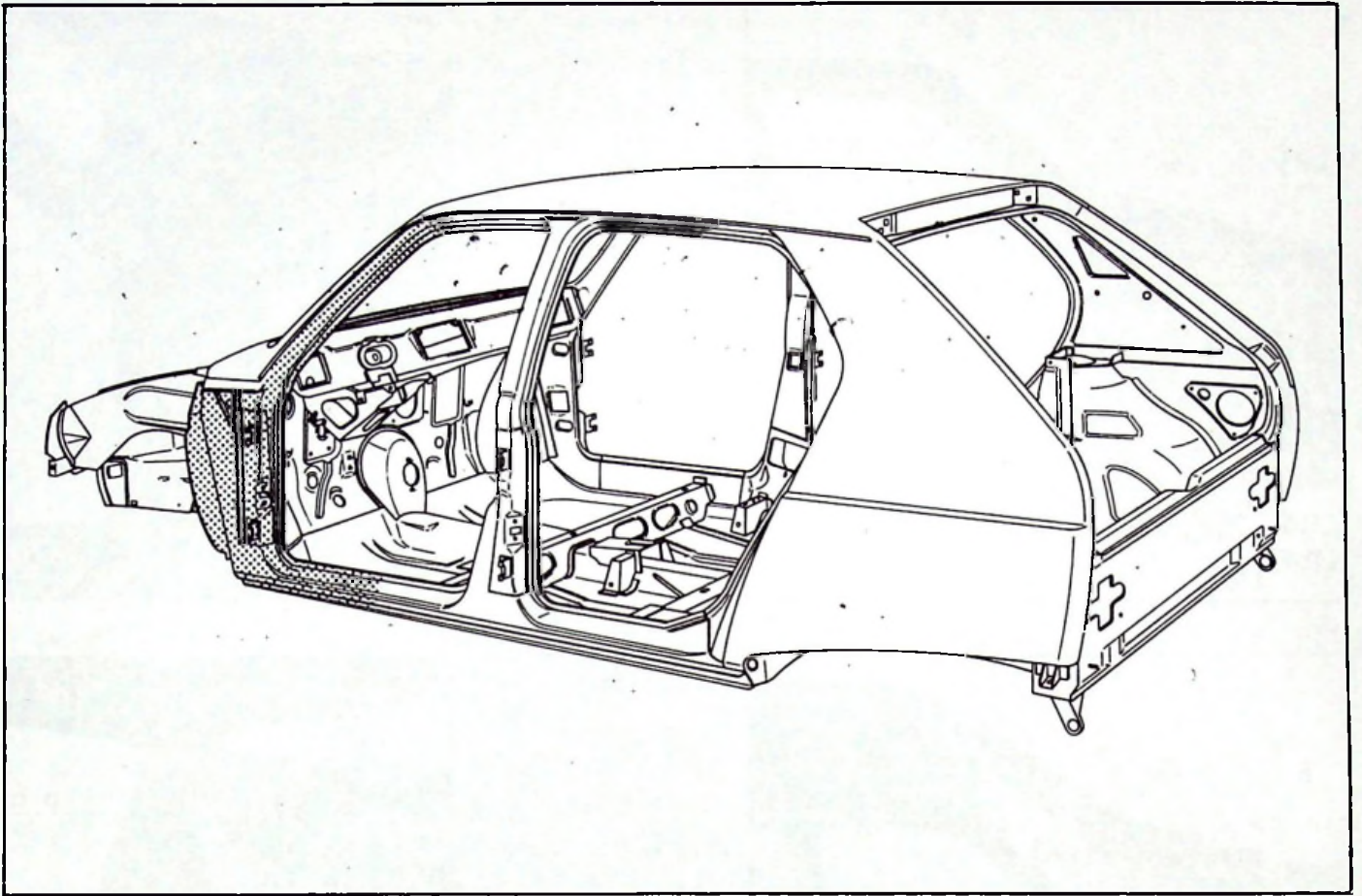
ENS 231-300 : Equipement de marbre « CELETTE » pour véhicule « LN » ..... P.R. N° OUT 523 130 C

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... P.R. N° OUT 523 138 C

4030-T : Ensemble pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK ».



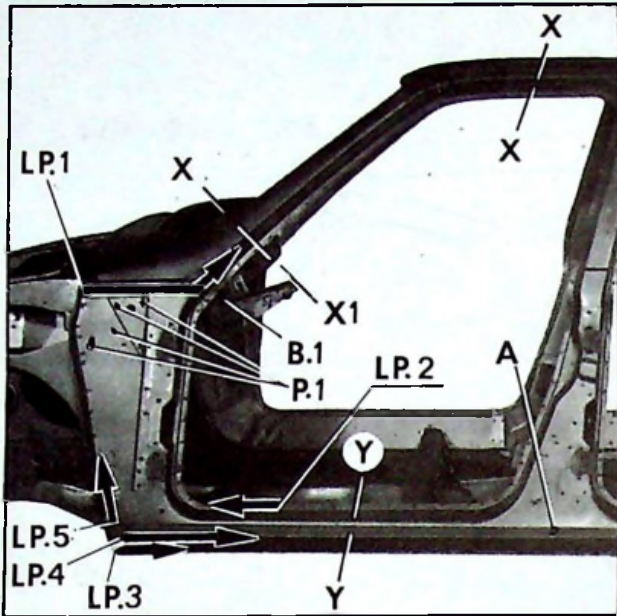
V 80-2



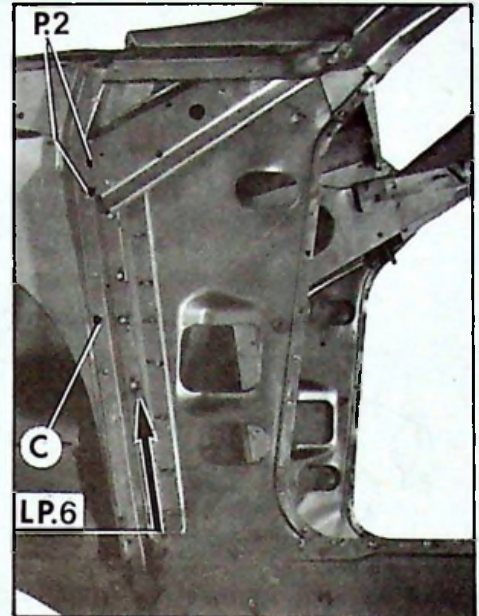
78-473



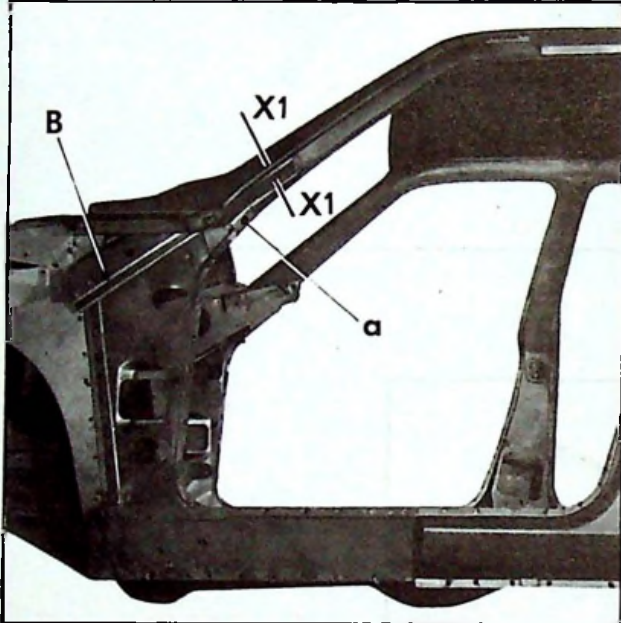
78-176



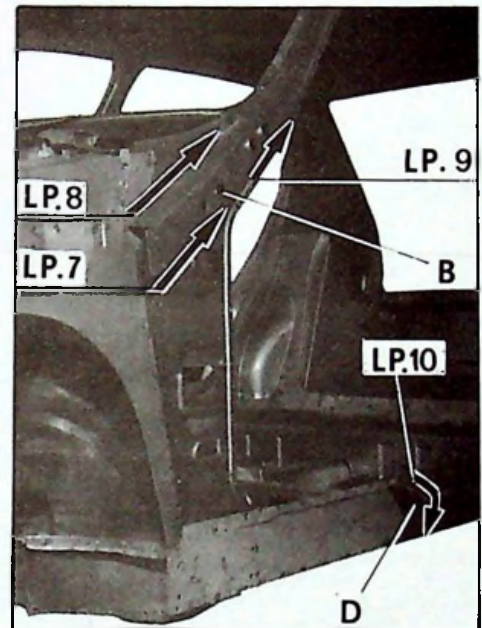
78-472



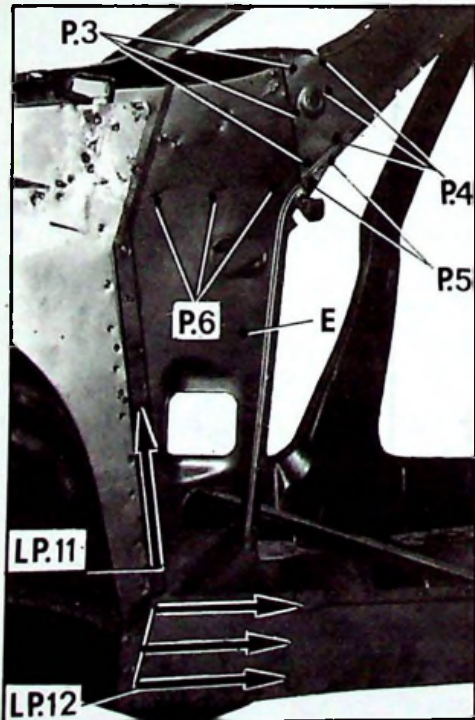
78-471



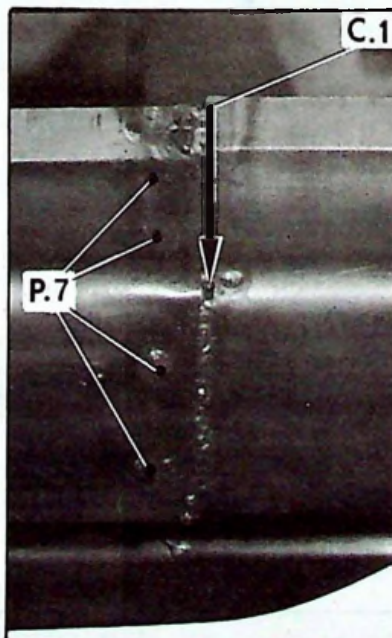
78-574



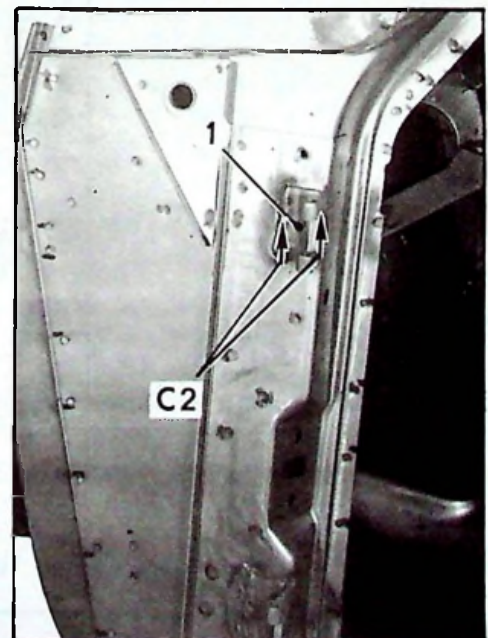
78-573



78-600



78-144



## REPLACEMENT D'UNE PARTIE AVANT DE PANNEAU DE CÔTÉ

**1. Déposer la partie avant du panneau de côté :**

Repérer les sections X-X et Y-Y sur la caisse en présentant le panneau neuf.

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1 et LP.2 (dégrafer légèrement au delà de la section X-X afin de permettre le passage d'une cisaille)

- LP.3 - LP.5

et les points P.1 (quatre points à dégrafer par perçage).

Eliminer le point de brasure B.1.

A l'aide d'une cisaille et d'une scie, sectionner le panneau suivant X-X et Y-Y et déposer la partie avant de panneau (couper à quelques centimètres en avant du tracé).

Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.4 et déposer la partie restante du profilé inférieur A.

**2. Déposer la tôle de fermeture C (si nécessaire) :**

Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.6 et les points P.2.

Déposer la tôle C.

**3. Déposer les doublures de pied avant (si nécessaire) :**

a) Déposer la baie de pare-brise partiellement.  
(Voir Opération : VD. 812-1).

b) Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes LP.7 - LP.8 - LP.9 et déposer le renfort B.

c) Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes LP.11 - LP.12 et les points P.3 - P.4 - P.5 - P.6 et déposer la doublure E.

**NOTA :** Dans le cas où il n'est pas nécessaire de remplacer le renfort B et la doublure E, il est suffisant de couper le panneau en X1 - X1 (au lieu de X-X). Cette section doit être située dans le milieu du bord « a » du renfort B.

## PREPARATION

**4. Préparer les lignes de dégrafage.**

Reformer les tôles, si nécessaire

Décaper les zones de soudage sur caisse et éléments neufs.

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

## POSE

**5. Poser la doublure E de pied avant (éventuellement) :**

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

Présenter la partie avant du panneau de côté.

Vérifier et modifier, si nécessaire le positionnement de la doublure E.

Déposer la partie avant de panneau et souder la doublure à la pince suivant les lignes et points :

- LP.11 - LP.12 - P.3 - P.4 - P.5 - P.6.

**6. Poser le renfort B :**

Mettre le renfort B en place et procéder à son soudage à la pince suivant les lignes :

- LP.7 - LP.8 - LP.9.

**7. Poser la tôle de fermeture C :**

Mettre la tôle C en place et la souder à la pince suivant la ligne LP.6 et les points P.2.

**8. Poser la partie latérale de baie de pare-brise.**  
(Voir Opération : VD. 812-1).**9. Préparer le panneau de côté :**

Mettre la partie avant du panneau de côté en place (en recouvrement sur les sections X-X et Y-Y). La maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Présenter et ajuster la porte dans son encadrement.

Reprendre le positionnement du panneau, si nécessaire.

Tracer les sections X-X et Y-Y sur la caisse et refaire ces coupes en fonction de la pièce neuve.

**10. Pour chacune des sections X-X et Y-Y, préparer un renfort D de 60 mm de longueur.**

Le positionner et le souder à la pince suivant la ligne LP.10.

En vue du soudage en « bouchon », percer quelques trous ( $\phi = 6$  mm) sur le panneau neuf au droit des sections X-X et Y-Y et suivant les points P.1.

**11. Poser le panneau neuf :**

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

Vérifier l'encadrement de la porte avant.

Procéder au soudage :

- à la pince suivant les lignes :

- LP.2 - LP.5 - LP.1 - LP.3

- à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant les points : P.1 - P.7.

Effectuer les cordons de soudure autogène C.1 suivant les sections X-X et Y-Y.

Meuler les soudures autogènes et faire une finition à l'étain (si nécessaire).

Effectuer un point de brasure en B.1.

**12. Poser le profilé A de brancard :**

Mettre le profilé A en place et le souder à l'autogène en « bouchon » suivant la ligne LP.4.

**13. Poser et régler la porte avant.**

(Voir Opération : VD. 841-0).

**14. A l'aide d'un appareil « MIG » souder les charnières (1) de porte avant suivant C.2.****15. Déposer (par ses axes) la porte avant.****16. Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse.****17. Peindre.****18. Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

OPERATION  
VDK. 821-7

REPLACEMENT D'UNE PARTIE ARRIERE  
DE PANNEAU DE COTE

## RECOMMANDATION

Cette opération ne nécessite le passage au marbre que si :

- la face interne du brancard de bas de caisse est déformée,
- les tôles servant à fixer l'essieu arrière sont déformées.

## PREPARATION ( éventuelle ) POUR PASSAGE AU MARBRE.

Voir Opérations : VD. 800-7, s'il n'est pas indispensable de déposer l'essieu arrière,  
VD. 800-1, s'il est indispensable de déposer l'essieu arrière.

## DEPOSES PREALABLES.

- capote et armature,
  - banquette arrière,
  - porte arrière et son joint d'étanchéité,
  - gache de porte arrière,
  - garnitures de passage de roue arrière,
  - feux arrière.
- } ( côté intéressé )

## OUTILLAGE NECESSAIRE.

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

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4, MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE ».

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... PR. N° OUT 523 130 C

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... PR. N° OUT 523 138 C

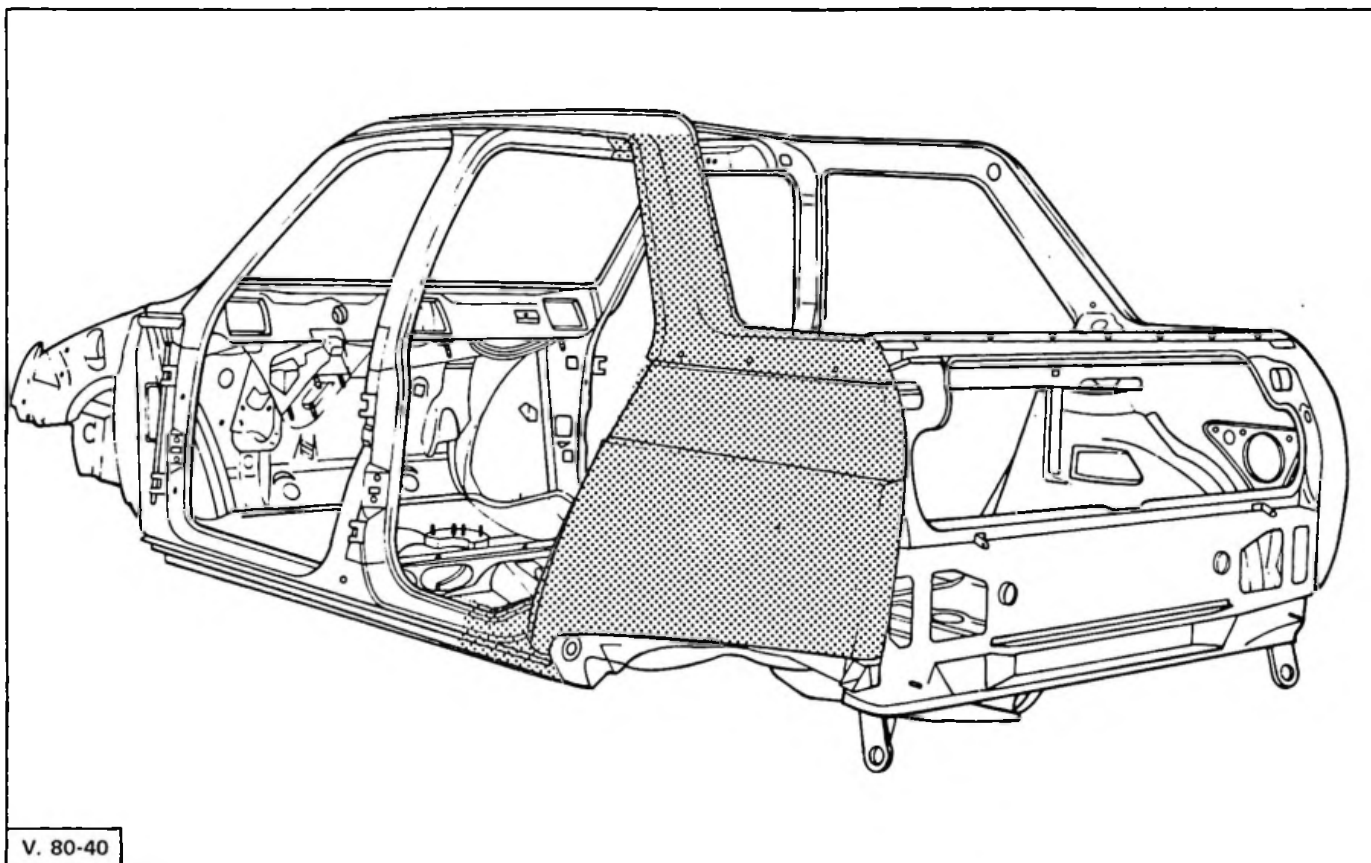
ou

2600-T : Marbre « FENWICK »

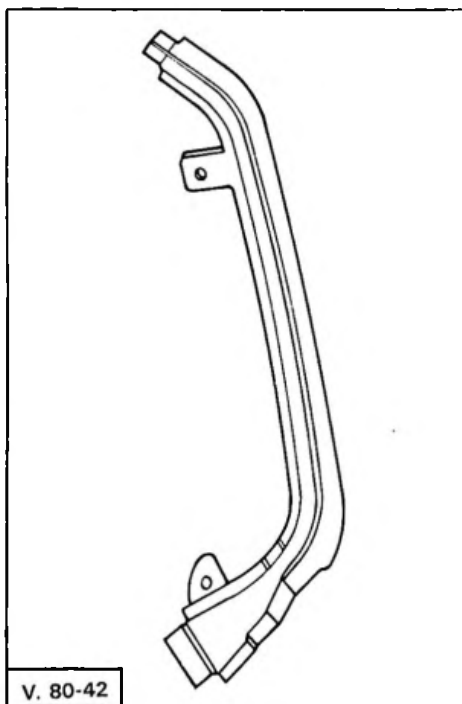
ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... PR. N° OUT 523 130 C

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... PR. N° OUT 523 138 C

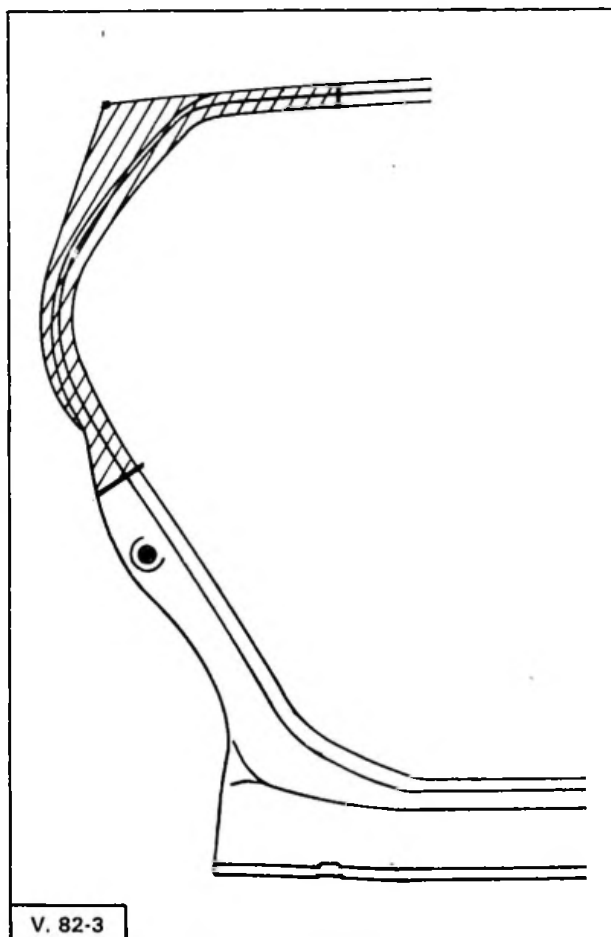
4030-T : Ensemble pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK ».



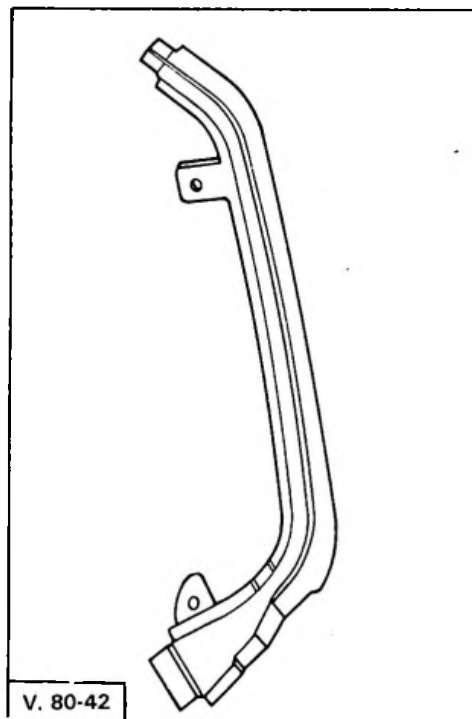
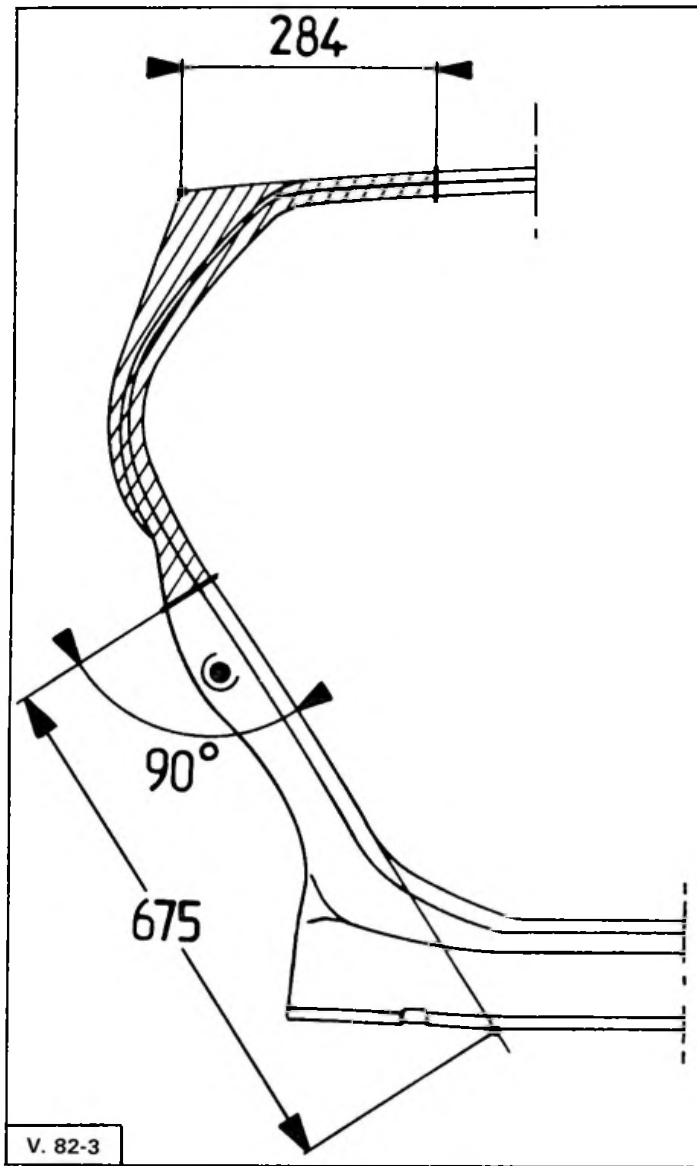
V. 80-40



V. 80-42



V. 82-3



**REPLACEMENT D'UNE PARTIE ARRIERE DE PANNEAU DE COTE.****DEPOSE**

**1. Déposer l'aile arrière :**  
( Voir Opération VDK. 824-1 ).

**2. Déposer la partie arrière du panneau de côté :**

Ne diffère de l'Opération VD. 821-7 que par les indications sur le croquis ci-contre.

**POSE.**

**3. Poser la partie arrière du panneau de côté :**  
( Voir Opération VD. 821-7 ).

**4. Poser l'aile arrière :**  
( Voir Opération VDK. 824-1 ).

**5. Peindre.**

**6. Protection :**

Pulvériser :

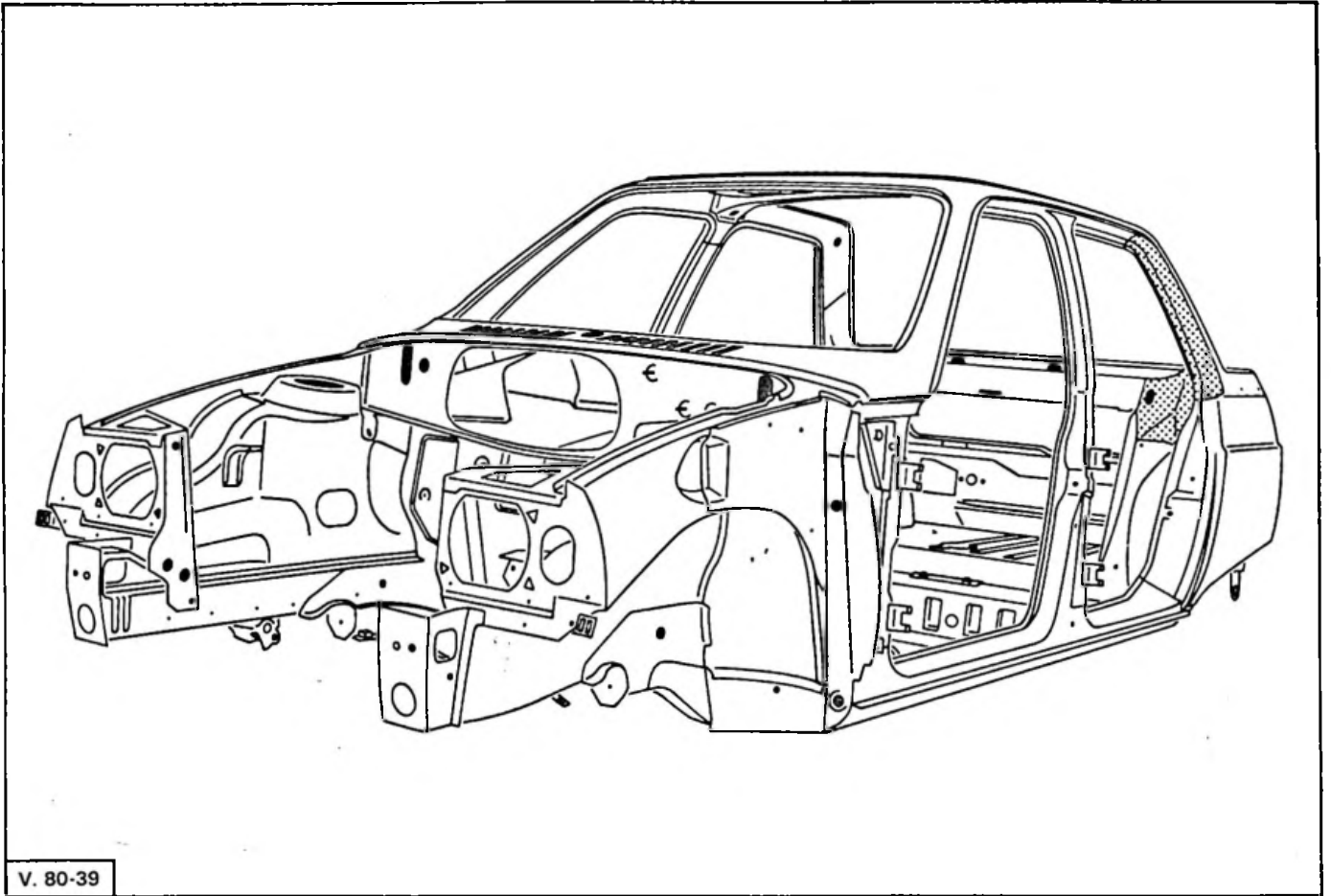
- un produit de protection pour corps creux à l'intérieur du brancard de bas de caisse,
- un produit anti-gravillonnage sur la face extérieure du brancard de bas de caisse,
- un produit de dessous de caisse dans le passage de roue arrière.

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

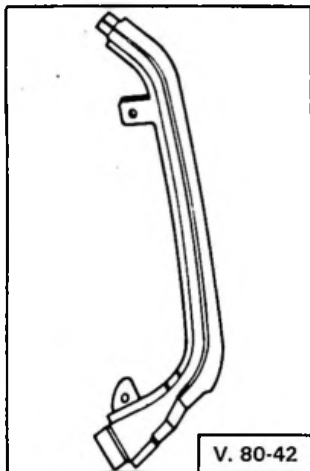


OPERATION  
VDK. 821-9

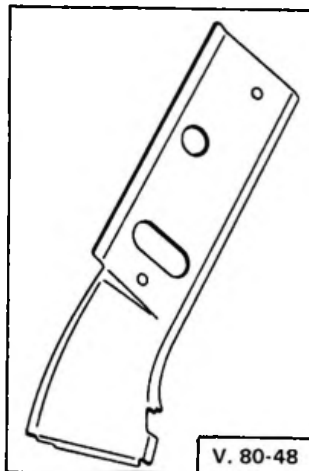
*REPLACEMENT D'UN PIED ARRIERE*



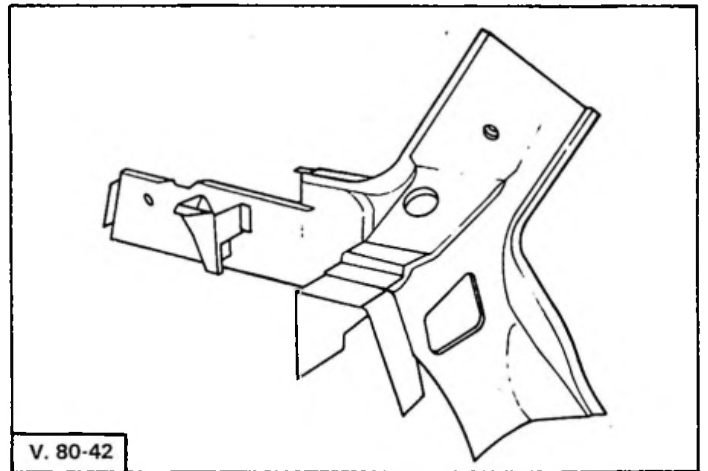
V. 80-39



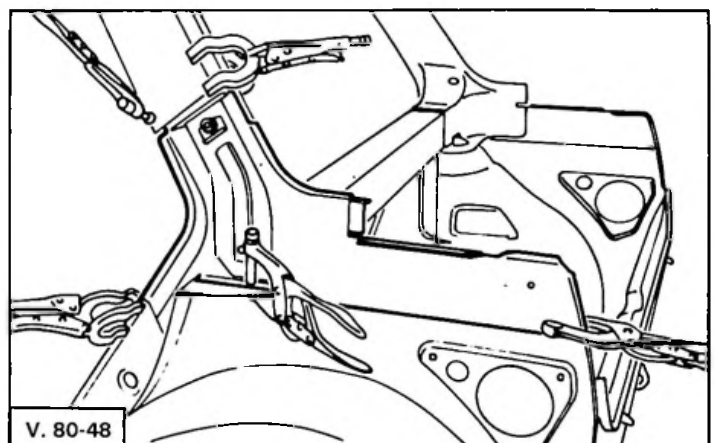
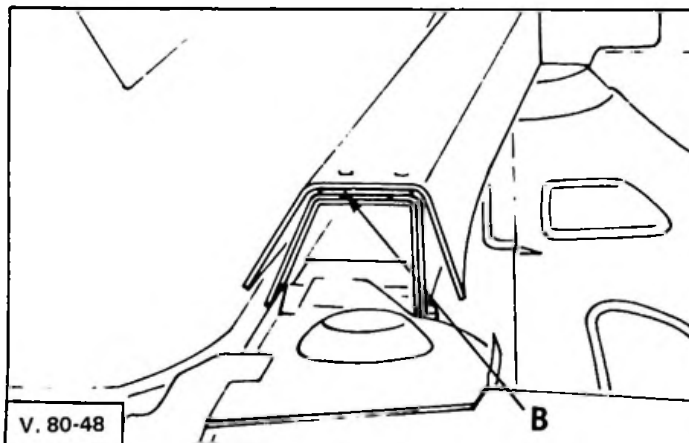
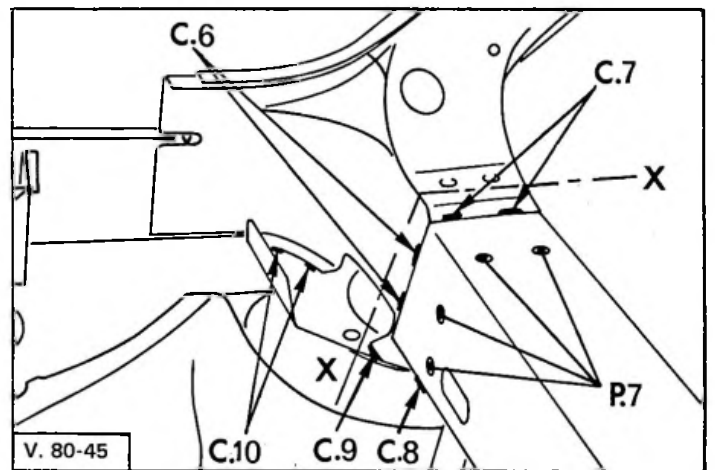
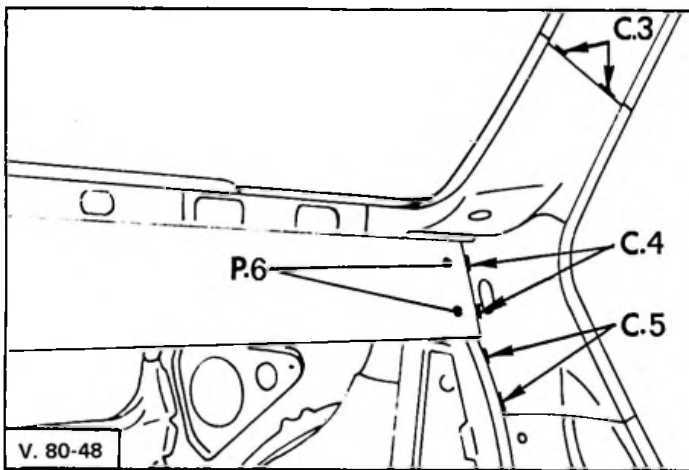
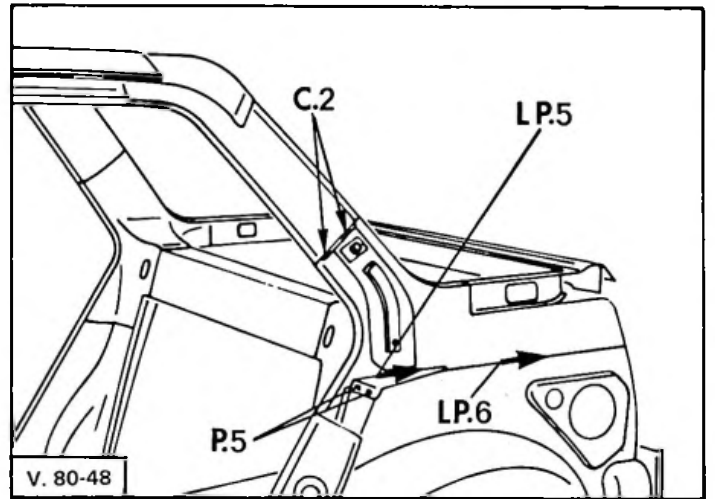
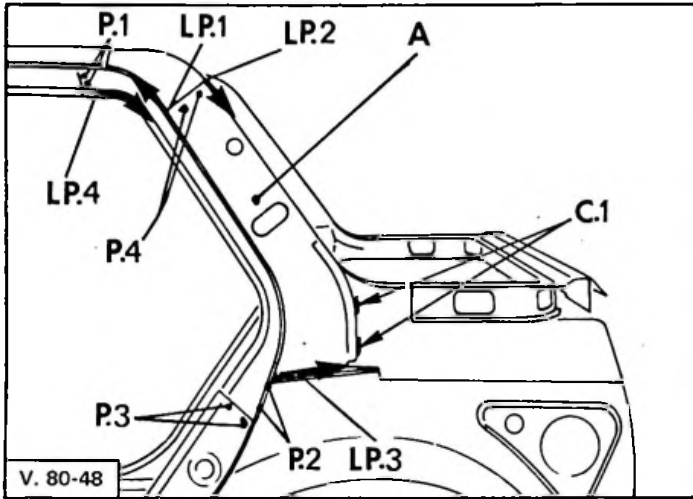
V. 80-42



V. 80-48



V. 80-42



## REPLACEMENT D'UN PIED ARRIERE.

## DEPOSE

1. **Déposer l'aile arrière :**  
( Voir Opération VDK. 824-1 ).
2. **Déposer partiellement la tablette arrière :**  
( Voir Opération VDK. 827-2 ).
3. **Déposer la doublure supérieure A d'aile arrière avec la partie arrière du panneau de côté :**
  - a) Percer et dégraffer les points de soudure électrique, suivant les lignes :
    - LP. 1
    - LP. 2
    - LP. 3
    - LP. 4
 et les points :
    - P. 1
    - P. 2
    - P. 3
    - P. 4
  - b) Eliminer les cordons de soudure autogène ( MIG ), suivant : C. 1.  
Déposer la doublure supérieure A avec la partie arrière du panneau de côté.
4. **Déposer le pied arrière :**
  - a) Percer et dégraffer les points de soudure électrique, suivant les lignes :
    - LP. 5
    - LP. 6
 et les points :
    - P. 5.
  - b) Fraiser les points de soudure « bouchon » ( MIG ), suivant :
    - P. 6
    - P. 7.
  - c) Eliminer les cordons de soudure autogène ( MIG ), suivant :
    - C. 2
    - C. 3
    - C. 5
    - C. 4
    - C. 6
    - C. 7
    - C. 9
    - C. 10
    - C. 8 ( en dessous de chaque côté )
  - d) Scier le pied arrière au ras de la traverse de liaison, suivant la ligne X-X.  
Déposer le pied arrière.
  - e) Déposer la partie B restante dans la traverse de liaison de pieds arrière.

## PREPARATION.

5. **Préparer les lignes de dégrafage.**  
Reformer les tôles, si nécessaire.  
Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.  
Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.
6. **Poser la caisse sur le marbre :**  
Poser la caisse sur le marbre et contrôler les points subsistants.  
( Voir Opération VD. 800-0 ).  
Remettre la caisse en ligne, si nécessaire.

## POSE.

7. **Poser le pied arrière :**  
Mettre le pied arrière en place et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.  
  
**Procéder au soudage :**
  - a) à la pince, suivant les lignes :
    - LP. 5
    - LP. 6
 et les points :
    - P. 5.
  - b) en soudure « bouchon » ( MIG ), suivant les points :
    - P. 6
    - P. 7.
  - c) exécuter des cordons de soudure autogène ( MIG ), suivant :
    - C. 2
    - C. 3
    - C. 4
    - C. 5
    - C. 6
    - C. 7
    - C. 9
    - C. 10
    - C. 8 ( en dessous de chaque côté )
8. **Poser la doublure supérieure A d'aile arrière avec la partie arrière du panneau de côté :**  
Mettre la doublure supérieure A avec la partie arrière du panneau de côté en place et les maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.  
  
**Procéder au soudage :**
  - a) à la pince, suivant les lignes :
    - LP. 4
    - LP. 2
    - LP. 3
    - LP. 1
 et les points :
    - P. 2.
  - b) en soudure « bouchon » ( MIG ), suivant les points :
    - P. 1
    - P. 4
    - P. 3.
  - c) exécuter des cordons de soudure autogène ( MIG ) suivant : C. 1.
9. **Poser la tablette arrière :**  
( Voir Opération VDK. 827-2 )
10. **Poser l'aile arrière :**  
( Voir Opération VDK. 824-1 )
11. **Peindre.**
12. **Protection.**  
Pulvériser un produit pour corps creux à l'intérieur du pied arrière, de la traverse de liaison de pied arrière et de la doublure d'aile arrière.
13. **Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

OPERATION  
VD. 822-1

REPLACEMENT D'UNE PARTIE  
CENTRALE DE PANNEAU DE COTE

## RECOMMANDATION

Cette opération ne nécessite le passage de la caisse au marbre que si la face interne du brancard est déformée ou si le contrôle de la géométrie est mauvais.

## PREPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE ( éventuellement )

( Voir Opération VD. 800-7 ).

## DEPOSES PREALABLES

- les portes latérales et leurs joints d'étanchéité
- le tirant de porte arrière
- la gâche de porte avant
- la ceinture de sécurité avant ( partie latérale )
- le siège avant
- l'assise de siège arrière

} ( côté intéressé )

Protéger l'habitacle du véhicule par une bâche

## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Poste oxyacétylénique
- Poste de soudage « MIG »
- Pince à souder par points
- Pinces serre-tôles.

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF marbre universel « CELETTE »

ENS 231 - 300 : équipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( P.R. N° OUT 523 130 C )

ENS 231 - 308 : complément à ENS 231 - 300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523 138 C )

ou

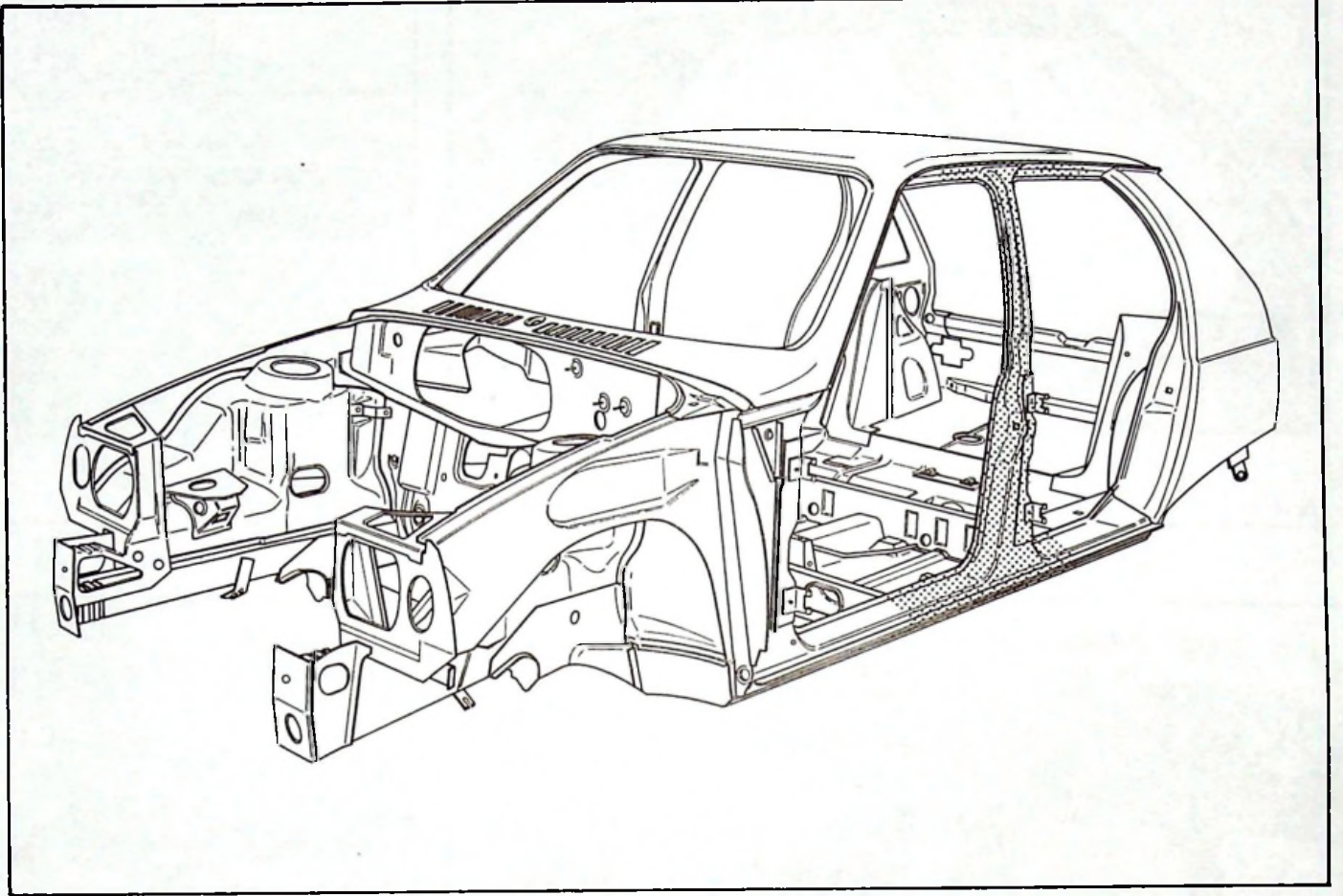
2600 T : Marbre « FENWICK »

ENS 231 - 300 : Équipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( P.R. N° OUT 523 130 C )

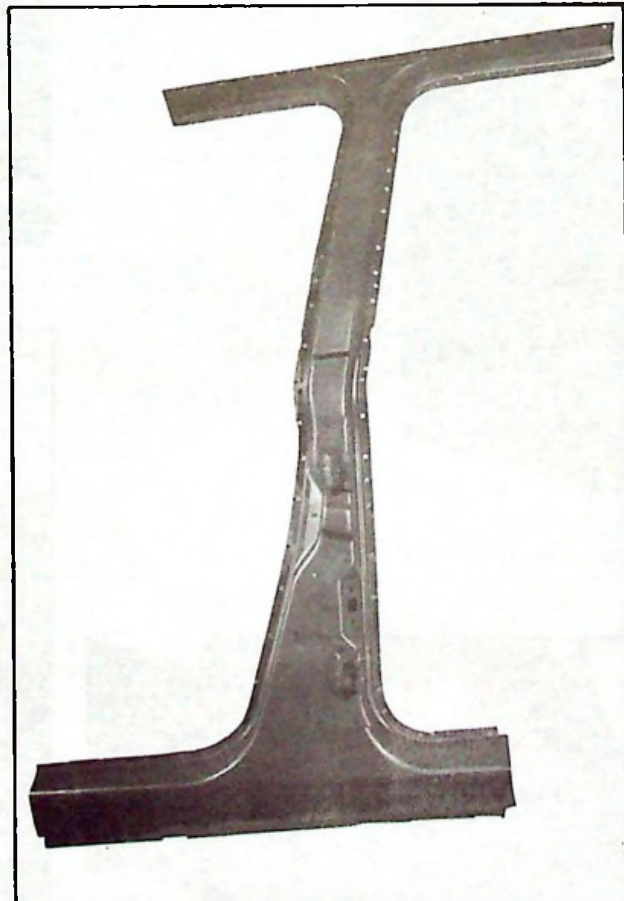
ENS 231 - 308 : Complément à ENS 231 - 300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523 138 C )

4030 T Ensemble pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK »

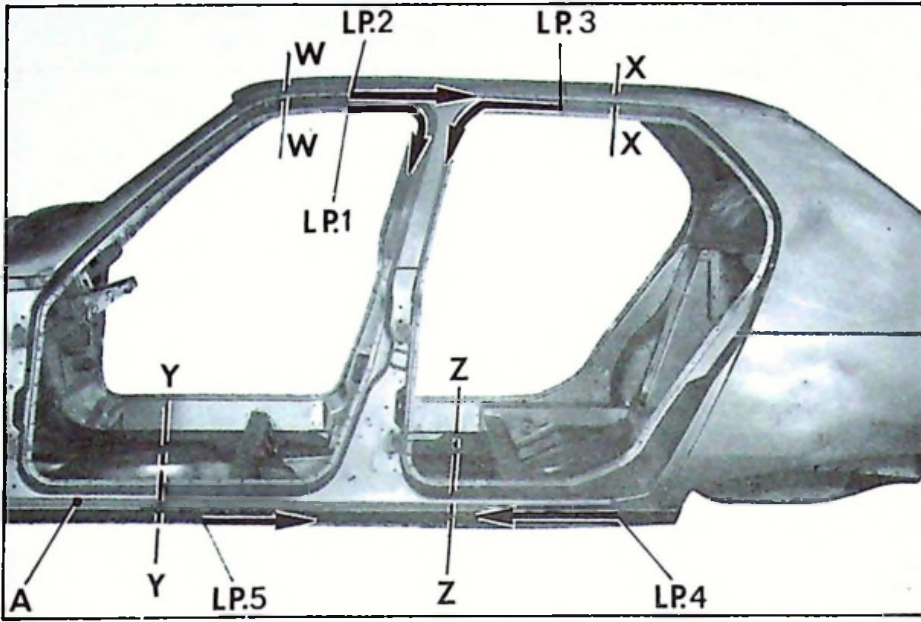
V. 80-1



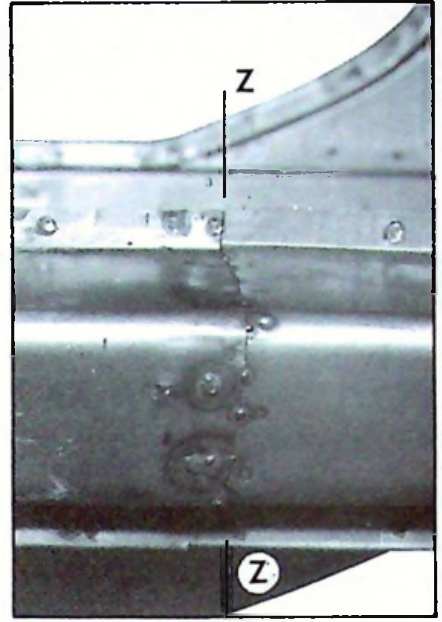
78 - 458



78-176



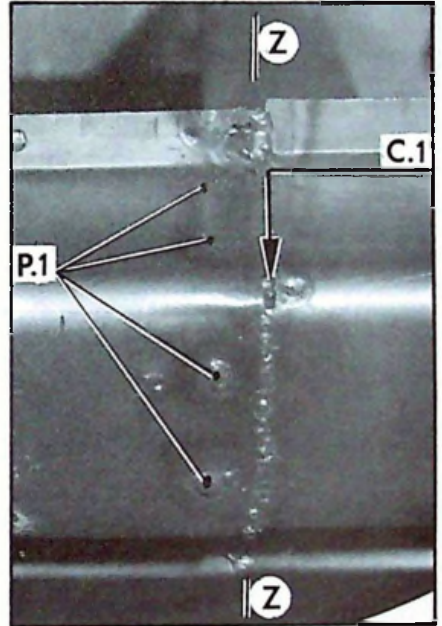
78-602



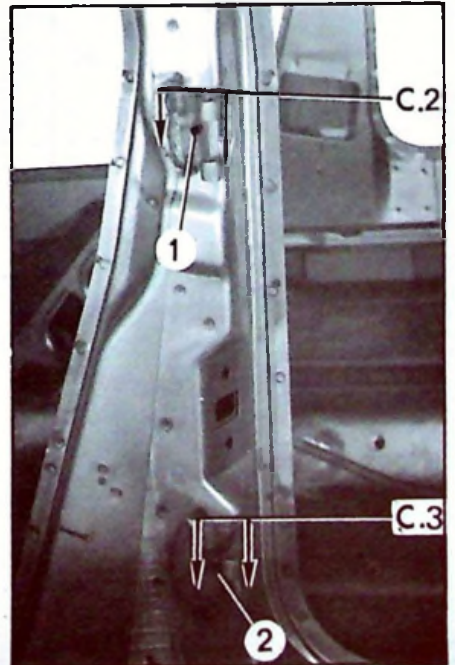
78-603



78-600



78-145



78-601





## REPLACEMENT D'UNE PARTIE CENTRALE DE PANNEAU DE COTE

## DEPOSE

1. **Déposer la partie centrale du panneau de côté :**  
Présenter la pièce neuve sur la caisse et tracer approximativement les quatre sections à effectuer sur le panneau de côté.  
A l'aide d'une scie, couper le panneau légèrement en retrait du tracé effectué suivant Y-Y et Z-Z.  
Dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :  
- LP.1 (de W-W à Y-Y)  
- LP.2 (de W-W à X-X)  
- LP.3 (de X-X à Z-Z)  
- LP.5 (de Y-Y à Z-Z)

NOTA : Afin de permettre le passage d'une cisaille il est souhaitable de dégraffer le panneau un peu plus loin que les coupes X-X et W-W.  
A l'aide d'une cisaille couper le panneau légèrement en retrait du tracé X-X et W-W.  
Déposer la partie centrale du panneau de côté.

2. Dégraffer les points de soudure suivant la ligne LP.4 et déposer les parties restantes du profilé A de bas de caisse.

## PREPARATION

3. **Procéder à la remise en ligne de la caisse sur le marbre (si nécessaire).**  
(Voir Opérations VD. 800-7 et 800-0).
4. **Préparer les lignes de dégrafage.**  
Reformer les tôles, si nécessaire.  
Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.  
Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.
5. **Ajuster la pièce neuve sur la caisse :**  
Présenter la partie centrale du panneau de côté sur la caisse et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.  
Vérifier les encadrements de portes avant et arrière (utiliser les portes comme gabarits).  
Effectuer le tracé définitif des sections X-X - W-W - Z-Z - Y-Y.  
Couper suivant le tracé.
6. **Préparer des renforts A pour les sections sur brancard :**  
Dans une tôle 10/10 mm, couper et former deux renforts B de 60 mm de longueur pour renforcer les sections de brancard.  
Les engager de la moitié de leur longueur à l'intérieur du brancard et les souder à la pince suivant LP.6.

7. **Préparer la pièce neuve :**

En vue du soudage en bouchon percer des trous de  $\phi = 6$  mm :  
- au droit des sections Y-Y et Z-Z à 15 mm du bord de la tôle (espace entre deux trous = 30 à 40 mm).  
- sur le bord à souder du profilé A de bas de caisse (espace entre deux trous = 100 mm).

## POSE

8. **Poser la partie du panneau de côté :**  
Positionner la partie centrale de panneau de côté sur la caisse.  
Vérifier les encadrements de portes en utilisant les portes comme gabarits.  
Maintenir la pièce neuve à l'aide de pinces serre-tôles.  
Procéder au soudage à la pince suivant les lignes :  
- LP.2 - LP.3 - LP.1 - LP.5.  
A l'aide d'un appareil de soudage sous gaz neutre (MIG) :  
- pointer le panneau au droit de ses quatre sections X-X ; Z-Z ; Y-Y et W-W.  
- exécuter des cordons C.1 suivant ces quatre sections.  
- faire des points « bouchon » P.1 sur les deux sections Y-Y et Z-Z.
9. **Poser et régler la porte arrière :**  
Fixer la porte par les vis (1) et (2) et souder les charnières à l'autogène (MIG) suivant C.1 et C.2.  
Déposer la porte arrière (laisser les axes en place).
10. **Meuler les soudures autogènes sur les quatre sections effectuées :**  
(Utiliser un disque dur pour ébaucher et finir à l'aide d'un disque souple).  
Faire une finition à l'étain si nécessaire.
11. **Poser le profilé A de bas de caisse :**  
Mettre le profilé A en place et procéder à son soudage à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant la ligne LP.4.
12. **Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse.**
13. **Peindre.**
14. **Poser et régler les éléments déposés au préalable.**

OPERATION  
VDK. 822-4

REPLACEMENT D'UNE DOUBLURE  
DE PANNEAU DE CÔTE

**RECOMMANDATION**

Cette opération ne nécessite le passage de la caisse au marbre que si la face interne du brancard est déformée ou si le contrôle de la géométrie est mauvais.

**PREPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE ( éventuellement ).**

( Voir Opération : VD. 800-7 )

**DEPOSES PREALABLES.**

- capote et son armature,
- portes latérales et leurs joints d'étanchéité,
- tirant de porte arrière,
- gâche de porte avant,
- ceinture de sécurité avant ( partie latérale ),
- siège avant.

( côté intéressé )

Protéger l'habitacle du véhicule par une bâche.

**OUTILLAGE NECESSAIRE.**

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

**OUTILLAGE SPECIAL.**

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE ».

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( PR. N° OUT 523 130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( PR. N° OUT 523 138 C )

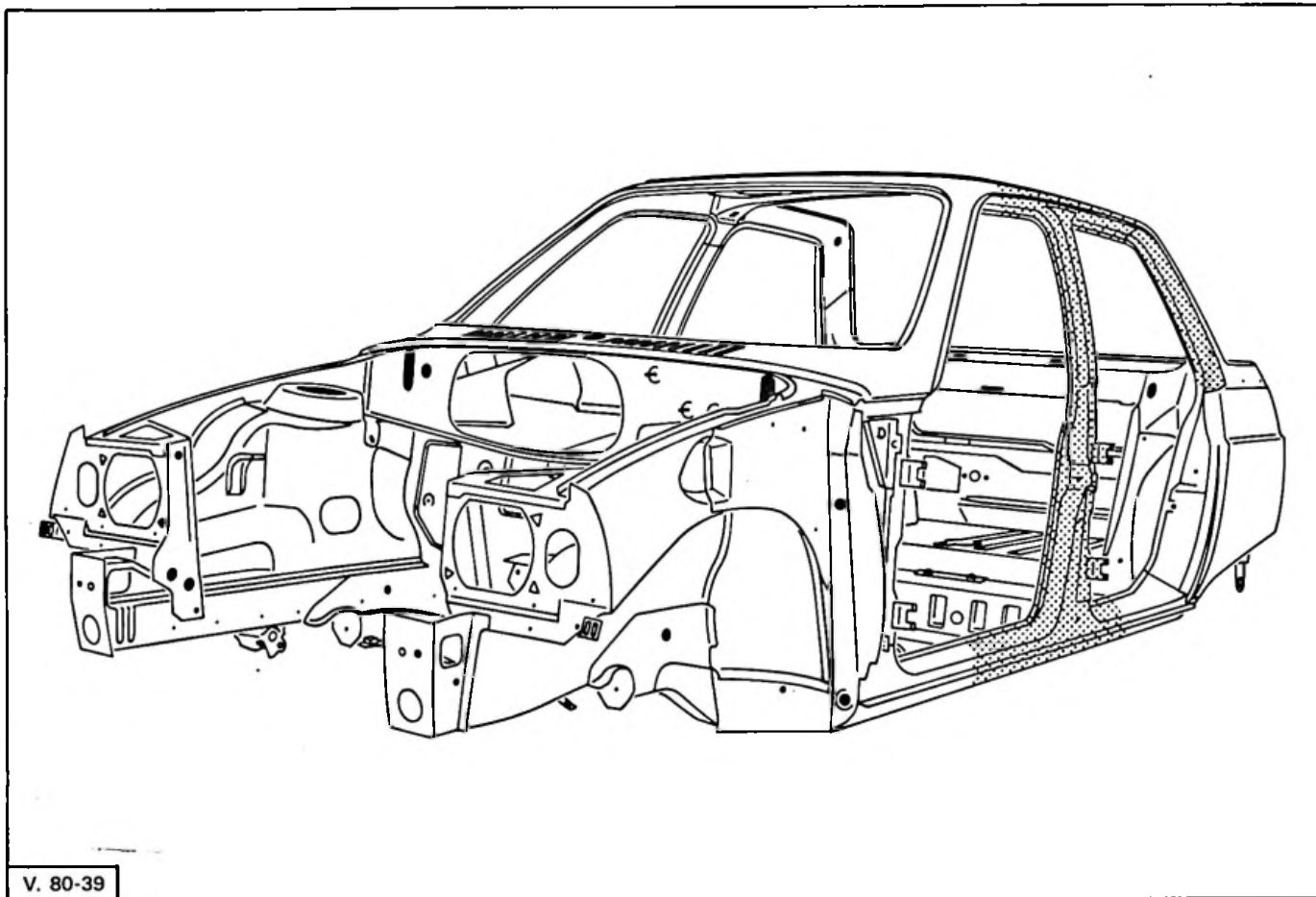
ou

2600-T : Marbre « FENWICK »

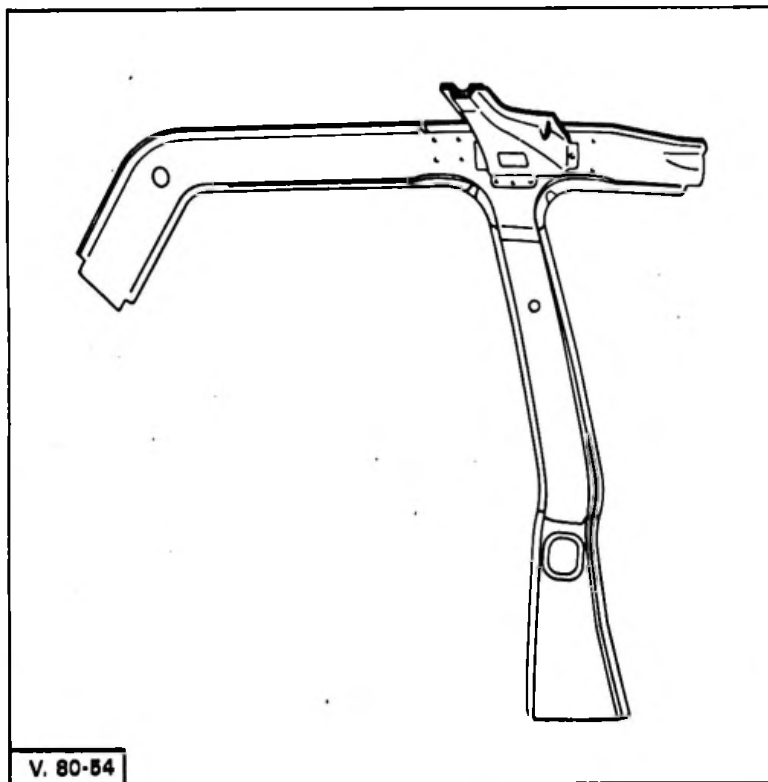
ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( PR. N° OUT 523 130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( PR. N° OUT 523 138 C )

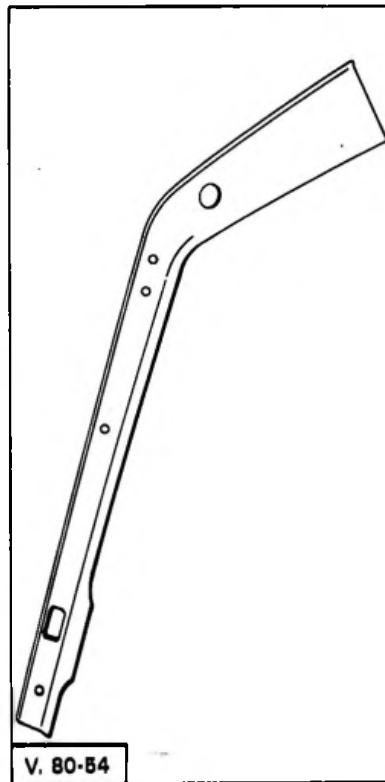
4030-T : Ensemble pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK ».



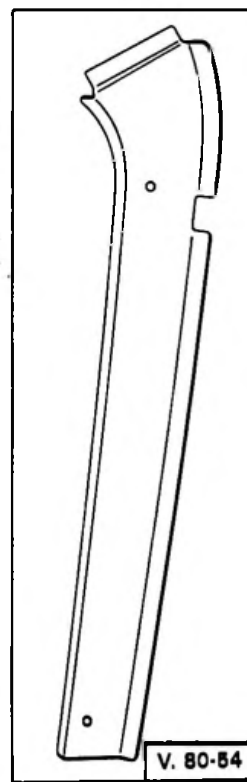
V. 80-39



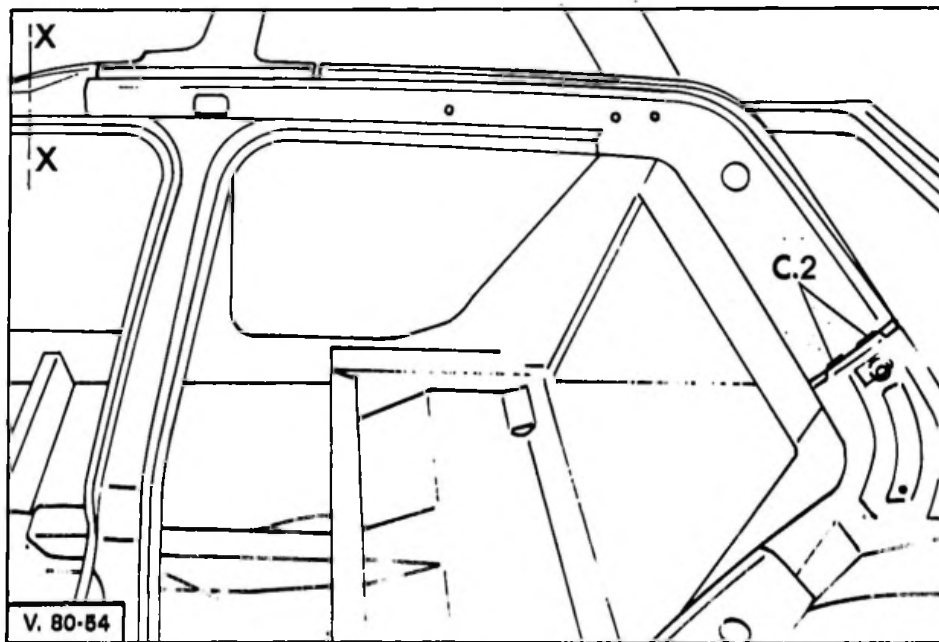
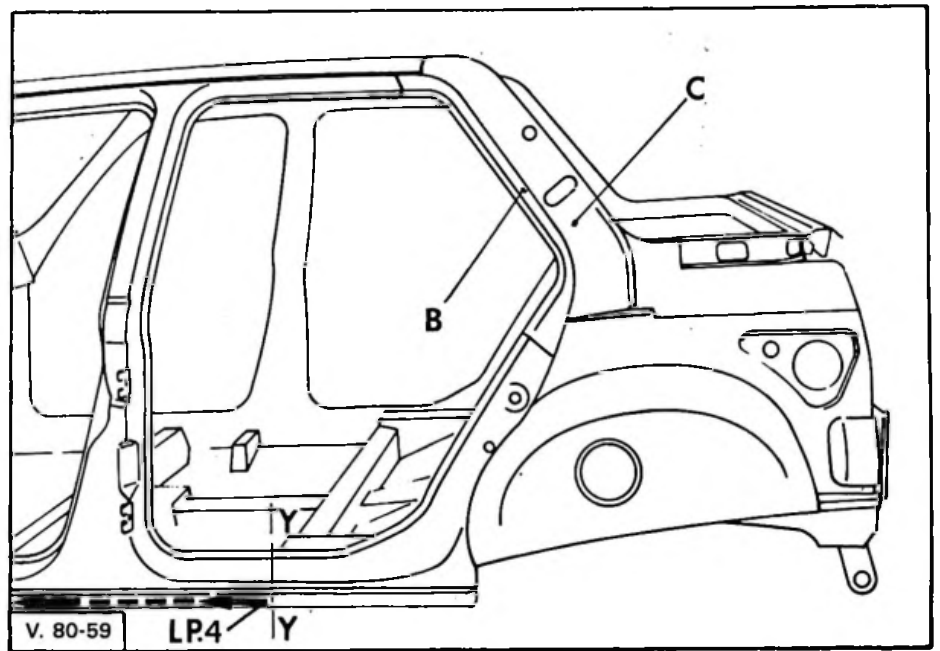
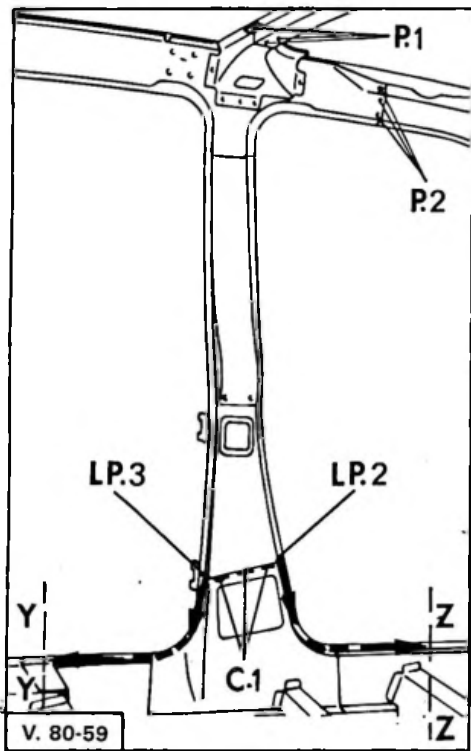
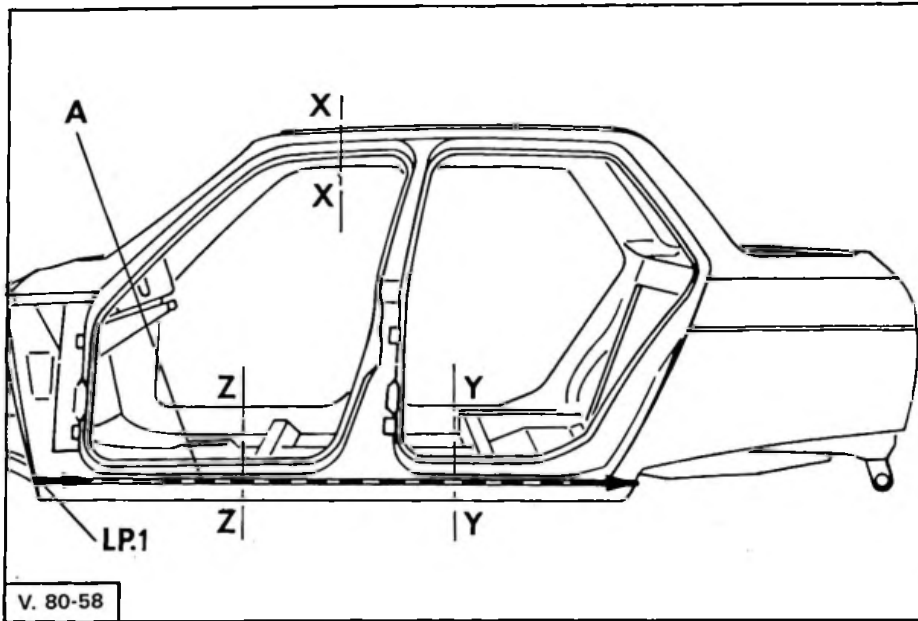
V. 80-54



V. 80-54



V. 80-54



## REPLACEMENT D'UNE DOUBLURE DE PANNEAU DE CÔTE

## DEPOSE

**Déposer l'aile arrière :***( Voir Opération VDK. 824-1 ).***Déposer la partie arrière B du panneau de côté avec son renfort C :***( Voir Opération VDK. 821-9 ).***Déposer la partie arrière du pavillon :**

Couper à la scie suivant la ligne **X-X** et déposer la partie arrière du pavillon *( Voir Opération VDK. 825-1 ).*

**Déposer la partie centrale de panneau de côté avec sa doublure :**

Présenter la pièce neuve sur la caisse et tracer approximativement les quatre sections à effectuer sur le panneau de côté.

A l'aide d'une scie, couper le panneau légèrement en retrait du tracé effectué suivant **X-X**, **Y-Y** et **Z-Z**.

Dégrafer les points de soudure électrique, suivant les lignes :

- LP. 2 ( jusqu'à **Z-Z** )
- LP. 3 ( jusqu'à **Y-Y** )
- LP. 4 ( de **Y-Y** à **Z-Z** )

et les points :

- P. 1
- P. 2.

A l'aide d'un burin éliminer les cordons de soudure autogène ( MAG ), suivant :

- C. 1
- C. 2.

Déposer la partie centrale de panneau de côté avec sa doublure.

Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP. 1 et déposer les parties restantes du profilé **A** de bas de caisse.

## PREPARATION.

**Procéder à la remise en ligne de la caisse sur le marbre ( si nécessaire ).***( Voir Opération VD. 800-7 ).*

Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

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

**Ajuster la pièce neuve sur la caisse :**

Présenter la partie centrale du panneau de côté sur la caisse et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Vérifier les encadrements de portes avant et arrière ( utiliser les portes comme gabarit ).

Effectuer le tracé définitif des sections **X-X**, **Y-Y** et **Z-Z**.

Couper suivant le tracé.

Préparer des renforts pour les sections du brancard.

POSE.

#### Poser la doublure du panneau de côté :

Positionner la doublure du panneau de côté et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Vérifier les encadrements de portes avant et arrière.

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

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

#### Poser le renfort A de doublure de panneau de côté :

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

Exécuter un point de soudure électrique suivant P. 5 et deux cordons de soudure autogène (MAG), suivant C. 1.

Poser les renforts **B** du brancard de bas de caisse et les souder à la pince.

#### Poser le panneau de côté :

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

Vérifier les encadrements de portes en utilisant les portes comme gabarits.

Procéder à son soudage à la pince, suivant les lignes :

- LP. 1 ( de Z-Z à X-X )
- LP. 2 ( de Y-Y à l'extrémité )
- LP. 3 ( de Y-Y à Z-Z )

Exécuter des cordons de soudure autogène (MAG) suivant les sections :

- X-X,
- Y-Y,
- Z-Z.

#### Poser la tôle de fermeture supérieure C :

La positionner et la maintenir en place à l'aide de quelques points de soudure électrique.

#### Poser la partie arrière du panneau de côté avec son renfort :

( Voir Opération VDK. 821-9 ).

#### Poser l'aile arrière :

( Voir Opération VDK. 824-1 )

#### Poser la partie arrière du pavillon :

( Voir Opération VDK. 825-1 ).

#### Parfaire l'étanchéité de la caisse.

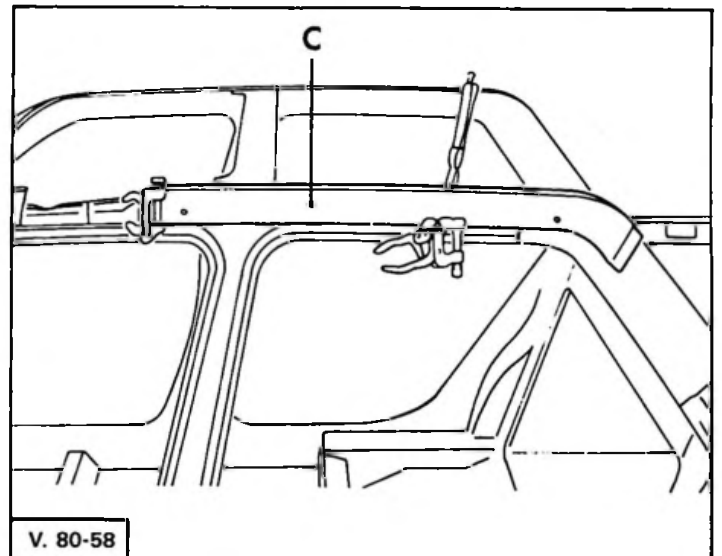
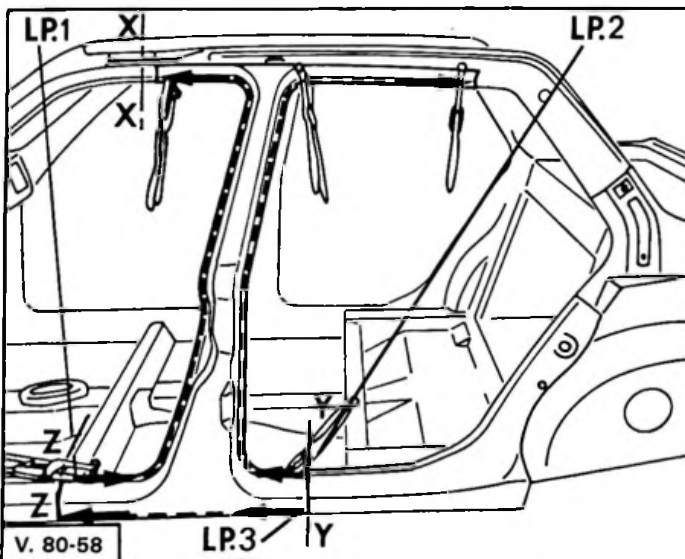
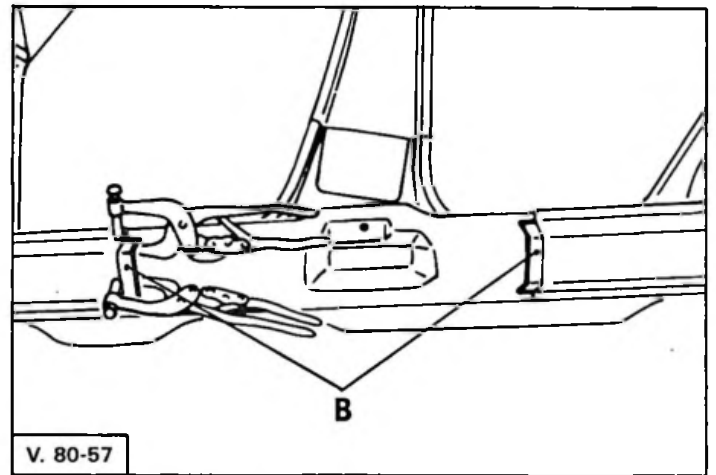
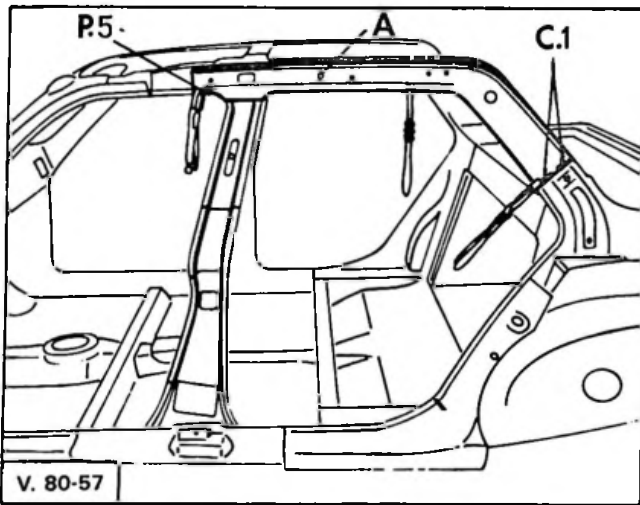
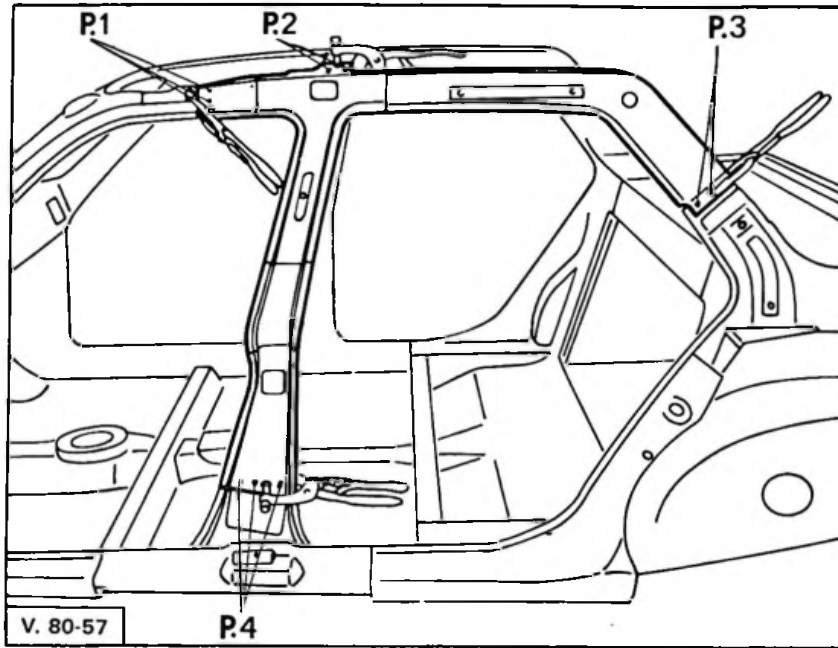
#### Peindre.

#### Protection :

##### Pulvériser :

- un produit de protection pour corps creux sur la face interne de tous les éléments réparés ou remplacés,
- un produit anti-gravillonnage sur le brancard de bas de caisse ( partie réparée ).

#### Poser et régler les éléments préalablement déposés





OPERATION  
VD. 822-7

REPLACEMENT D'UN BRANCARD  
DE BAS DE CAISSE

## RECOMMANDATION

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

- la face intérieure du brancard de bas de caisse est déformée
- des déformations apparaissent dans les zones de fixation d'essieux (à l'arrière en particulier).

Il convient de s'en assurer par un contrôle de la géométrie.

## PREPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

( Voir Opération VD. 800-7 ).

### DEPOSES PREALABLES

- aile avant,
  - portes latérales,
  - joints d'étanchéité de portes latérales,
  - garnitures de passage de roue arrière,
  - siège avant,
  - enrouleur de ceinture de sécurité avant,
  - brin inférieur latéral de ceinture de sécurité arrière,
  - banquette arrière,
  - tapis avant et arrière ( les dégager partiellement ).
- } ( côté intéressé )

### OUTILLAGE NECESSAIRE

- Disqueuse
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure «2662-T» ou «PICKAVANT»
- Poste oxyacétylénique
- Poste de soudage «MIG»
- Pince à souder par points
- Pinces serre-tôles.

### OUTILLAGE SPECIAL ( éventuellement )

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule «LN» ..... ( P.R. N° OUT 523 130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule «VISA» ..... ( P.R. N° OUT 523 138 C )

ou

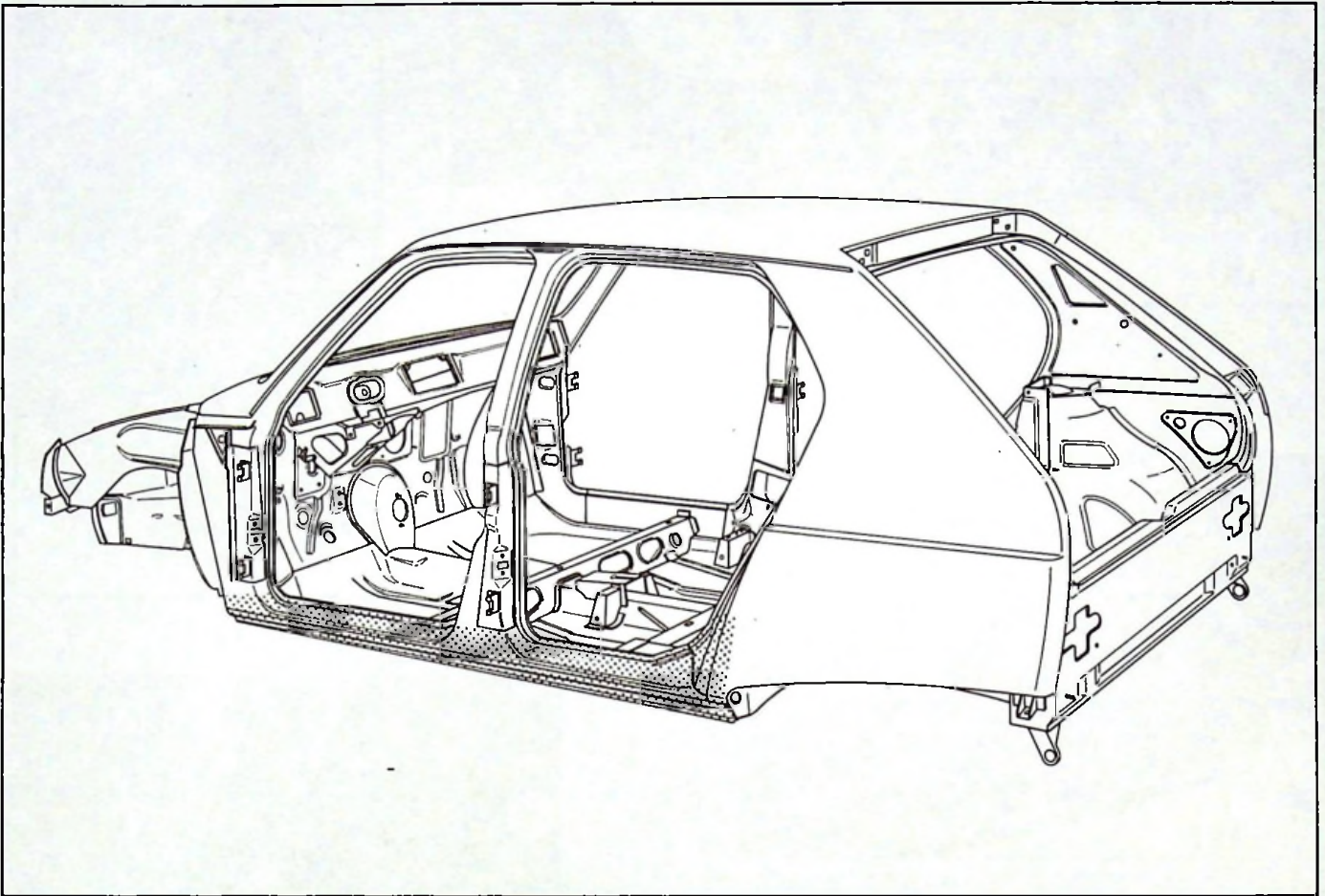
2600-T : Marbre « FENWICK »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule «LN» ..... ( P.R. N° OUT 523 130 C )

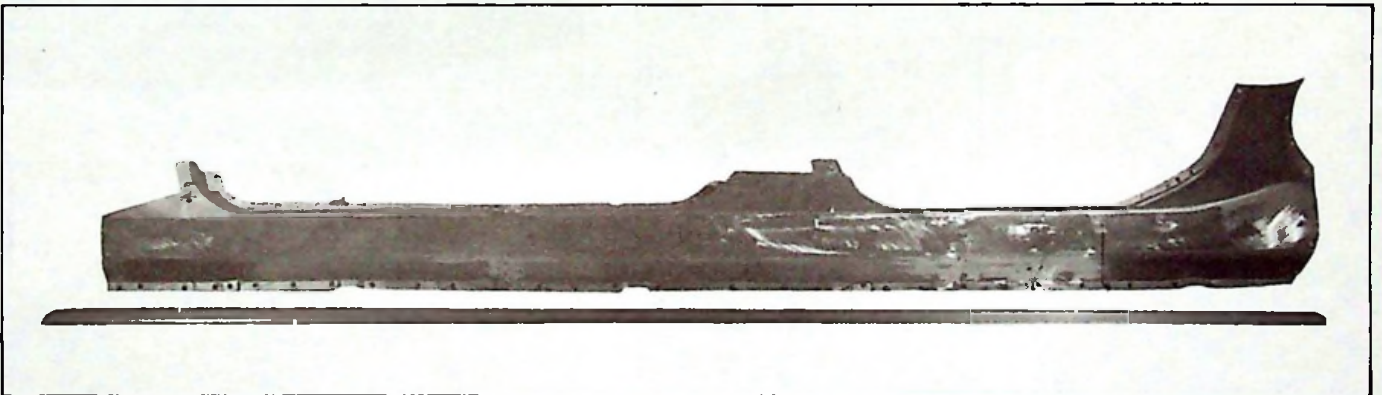
ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule «VISA» ..... ( P.R. N° OUT 523 138 C )

4030-T : Ensemble pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK ».

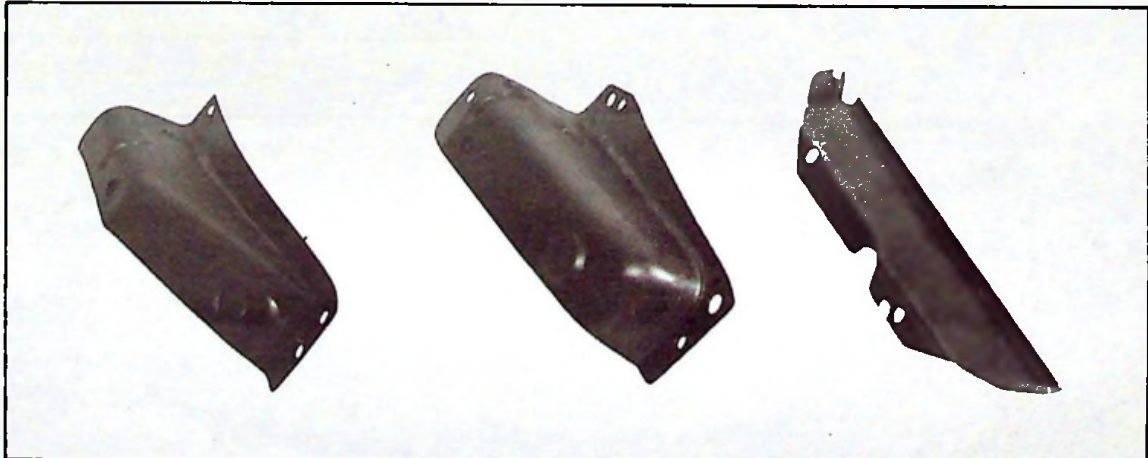
V.80-2



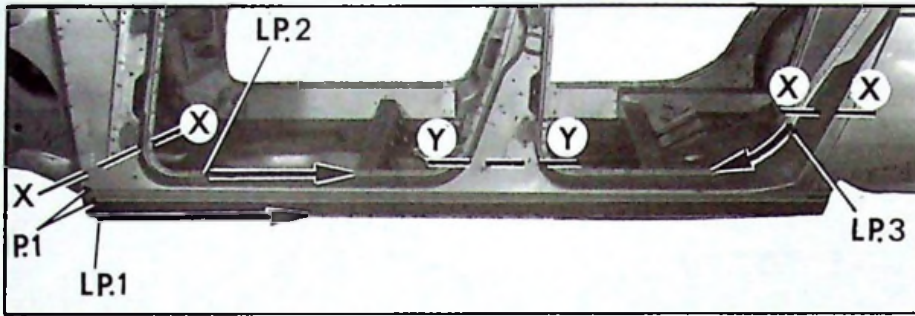
78-618



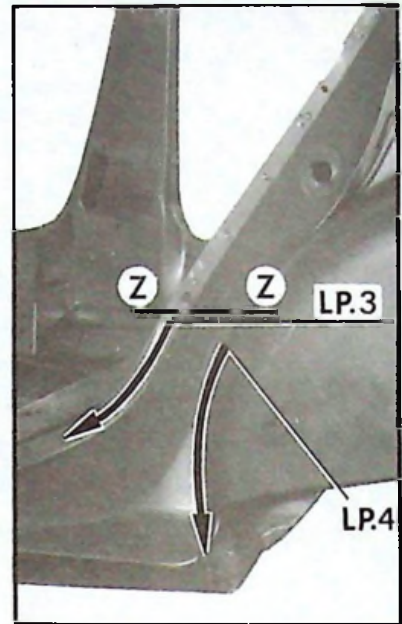
78-496



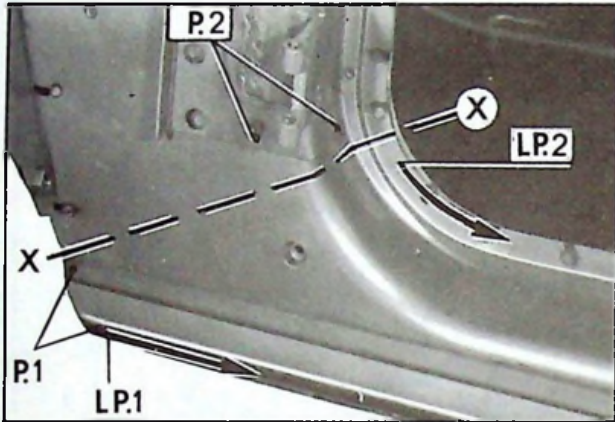
78-176



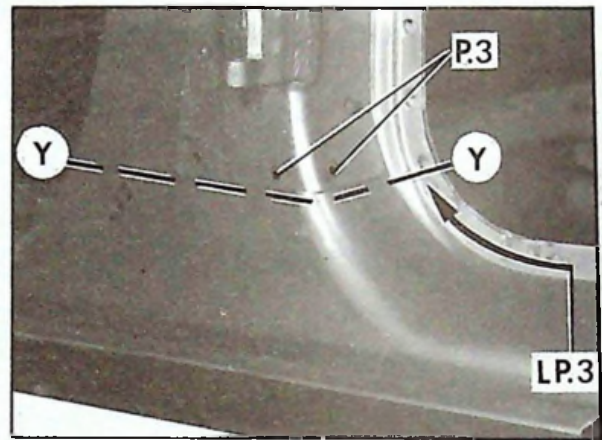
78-308



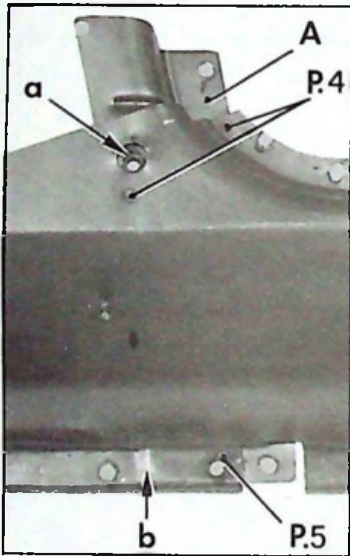
78-144



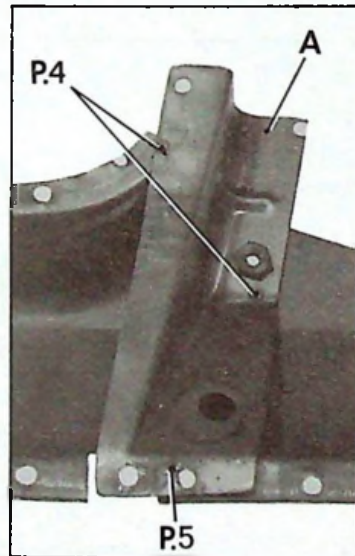
78-452



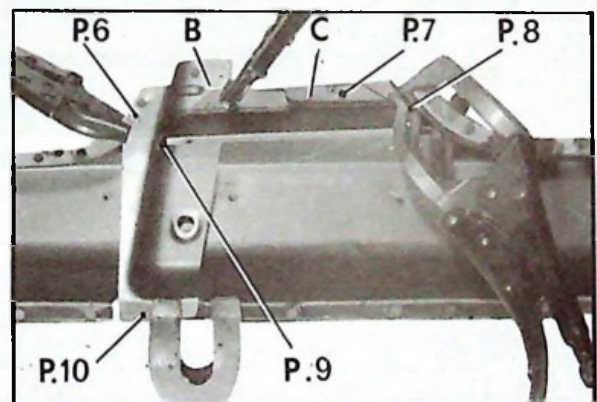
78-581



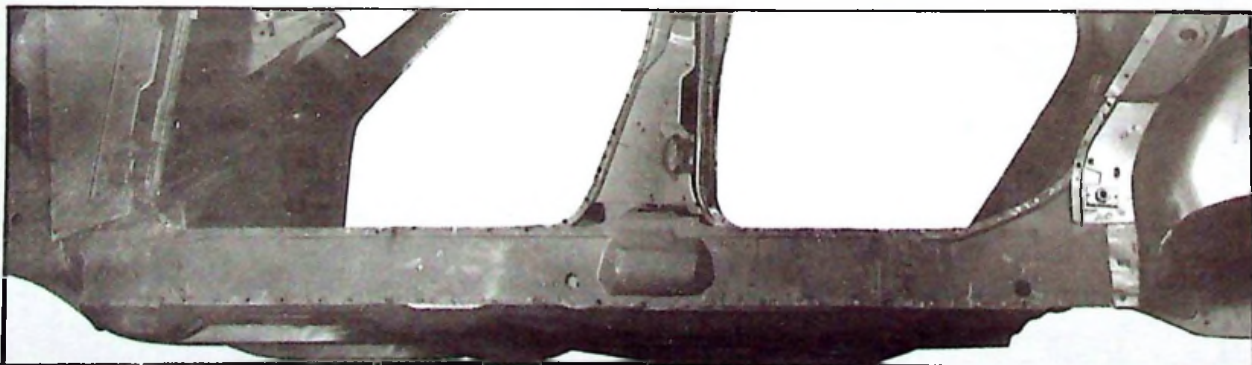
78-582



78-613



78-614



## REPLACEMENT D'UN BRANCARD DE BAS DE CAISSE

**ATTENTION** : Dans cette opération le remplacement complet du brancard de bas de caisse est traité, ce qui ne veut pas dire que dans tous les cas il faut le remplacer en entier. Il est possible, et même recommandé (suivant le cas à traiter) de faire des sections verticales du même type que celles effectuées en cas de remplacement des parties avant, centrale ou arrière du panneau de côté afin d'éviter la dépose de certains éléments.

## DEPOSE

1. Déposer l'aile arrière (dans le seul cas où il est impératif de remplacer l'extrémité arrière du brancard; dans le cas contraire, il faut faire une section verticale en avant de l'aile).  
(Voir Opération VD. 824-1).
2. Déposer le brancard de bas de caisse :
  - a) Tracer la section suivant X-X sur le brancard neuf.  
Couper suivant le tracé à l'aide d'une cisaille. Présenter le brancard neuf sur la caisse (en recouvrement sur l'ancien) et tracer les sections X-X et Z-Z sur la caisse.
  - b) Tracer la section Y-Y sur la caisse (cette section étant située à environ 5 mm en dessous du renfort de chamière et au ras du gousset intérieur C).
  - c) Déposer le brancard :  
Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
    - LP.1
    - LP.2 (de X-X jusqu'à Y-Y)
    - LP.3 (de Y-Y jusqu'à Z-Z)
    - LP.4 (jusqu'à Z-Z)
 et les points :
    - P.1.
 Sectionner le brancard de bas de caisse suivant :
    - X-X et Y-Y (à l'aide d'une scie),
    - Z-Z (à l'aide d'une cisaille).
 Déposer le brancard de bas de caisse.
3. Déposer les parties restantes des goussets A et B :  
Percer les deux points de soudure P.2 et déposer la partie restante du gousset A de pied avant.  
Percer les points P.3 et déposer la partie restante du gousset B de pied milieu.

## PREPARATION

4. Contrôler et remettre en ligne (si nécessaire) la caisse sur le marbre.  
(Voir Opération VD. 800-7).
5. Préparer le brancard neuf.  
Présenter le brancard neuf sur la caisse et par l'intérieur du pied milieu, tracer la section Y-Y. Couper suivant le tracé.
6. Poser le gousset A sur la partie avant du brancard :  
Positionner le gousset A sur le brancard (se repérer par rapport au trou en «a» et au bossage en «b»). Le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles et le souder à la pince suivant les points :
  - P.4
  - P.5.
7. Poser les goussets B et C sur la partie centrale du brancard :  
Positionner les goussets B puis C sur le brancard. Les maintenir à l'aide de pinces serre-tôles. Procéder à leur soudage :
  - à la pince suivant les points :
    - P.10
    - P.7
    - P.8
    - P.6
  - à l'autogène en «bouchon» (MIG) suivant le point .
    - P.9.

**8. Poser le profilé A sur le brancard neuf :**

(Dans le cas où le brancard est remplacé entièrement).

Mettre le profilé en place sur le brancard neuf et procéder à son soudage à la pince suivant la ligne LP.7.

**9. Préparer un renfort pour la section Z-Z :**

Dans une tôle de 1 mm d'épaisseur, tracer et couper un renfort de 60 mm de longueur.

Mettre ce renfort en place et le souder à la pince suivant le point P.3.

**10. Préparer les lignes de dégrafaage.**

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudage sur caisse et éléments neufs.

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

## POSE

**11. Poser le brancard de bas de caisse :**

Mettre le brancard en place et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles (ajuster le mieux possible les sections X-X-Y-Y et Z-Z).

A l'aide d'un poste de soudage (MIG) pointer le brancard suivant ses trois sections.

Procéder à son soudage à la pince suivant les lignes :

- LP.1
- LP.2
- LP.3
- LP.4
- LP.5
- LP.6.

Exécuter les cordons de soudure autogène (MIG) suivant C.1-C.2 et C.3 (faire des points tangents successifs pour éviter les éventuelles déformations).

Exécuter des points « bouchon » (MIG) suivant les points :

- P.1
  - P.2
  - P.4
- } (points percés lors du dégrafaage)

**12. Meuler les soudures autogènes.**

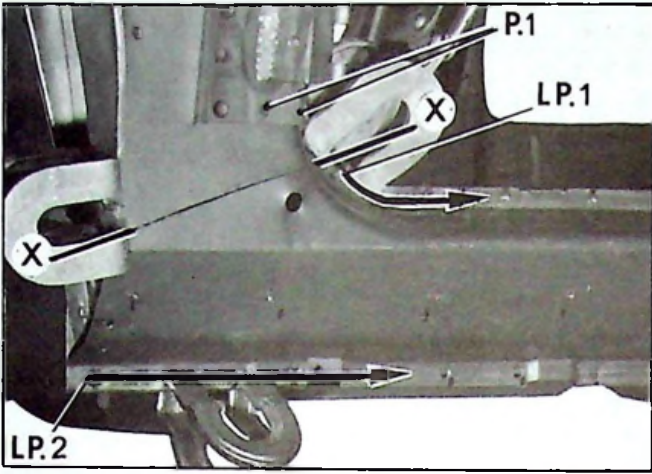
Faire une finition à l'étain sur les sections de brancard (si nécessaire).

**13. Poser le profilé A de brancard de bas de caisse (dans le cas d'un remplacement partiel du brancard).**

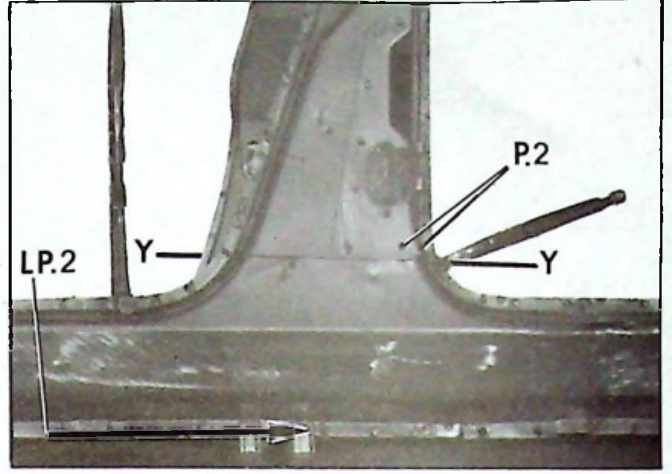
Mettre le profilé A en place et le souder à l'autogène en « bouchon » (MIG) suivant la ligne - LP.7.

**14. Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse.****15. Peindre.****16. Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

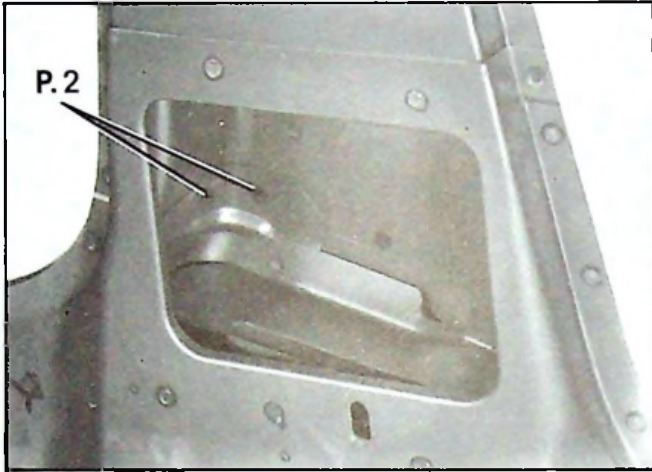
78-588



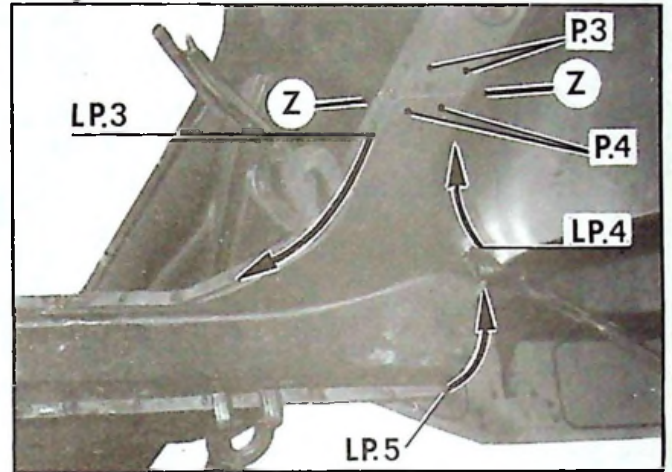
78-620



78-220



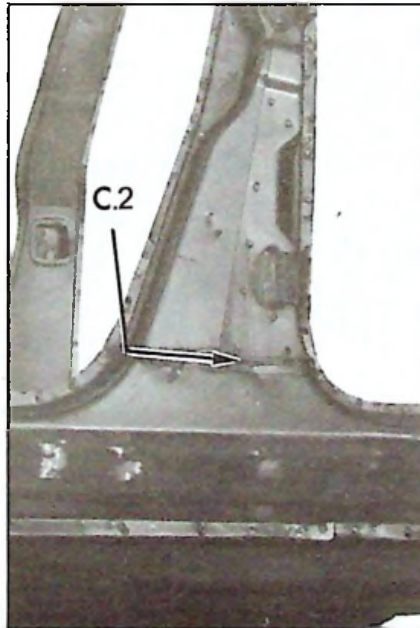
78-620



78-619



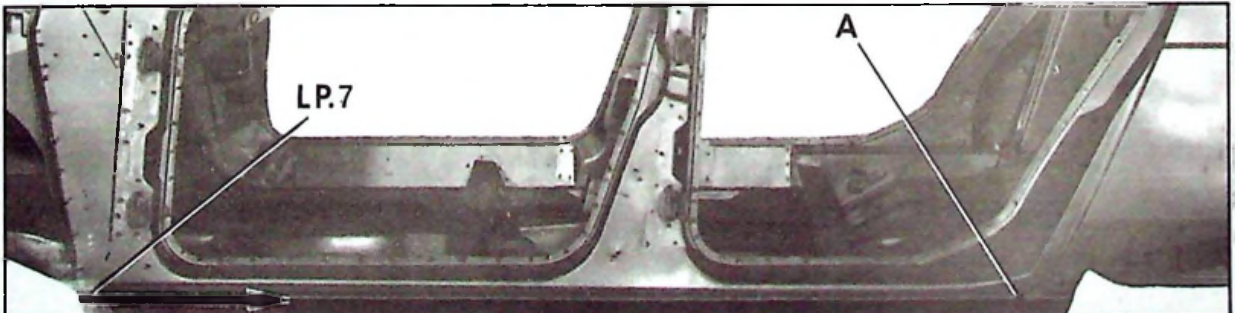
78-619



78-619



78-176



OPERATION  
VDK. 822-9

REPLACEMENT PARTIEL D'UNE DOUBLURE  
DE BRANCARD SUPERIEUR



**RECOMMANDATION**

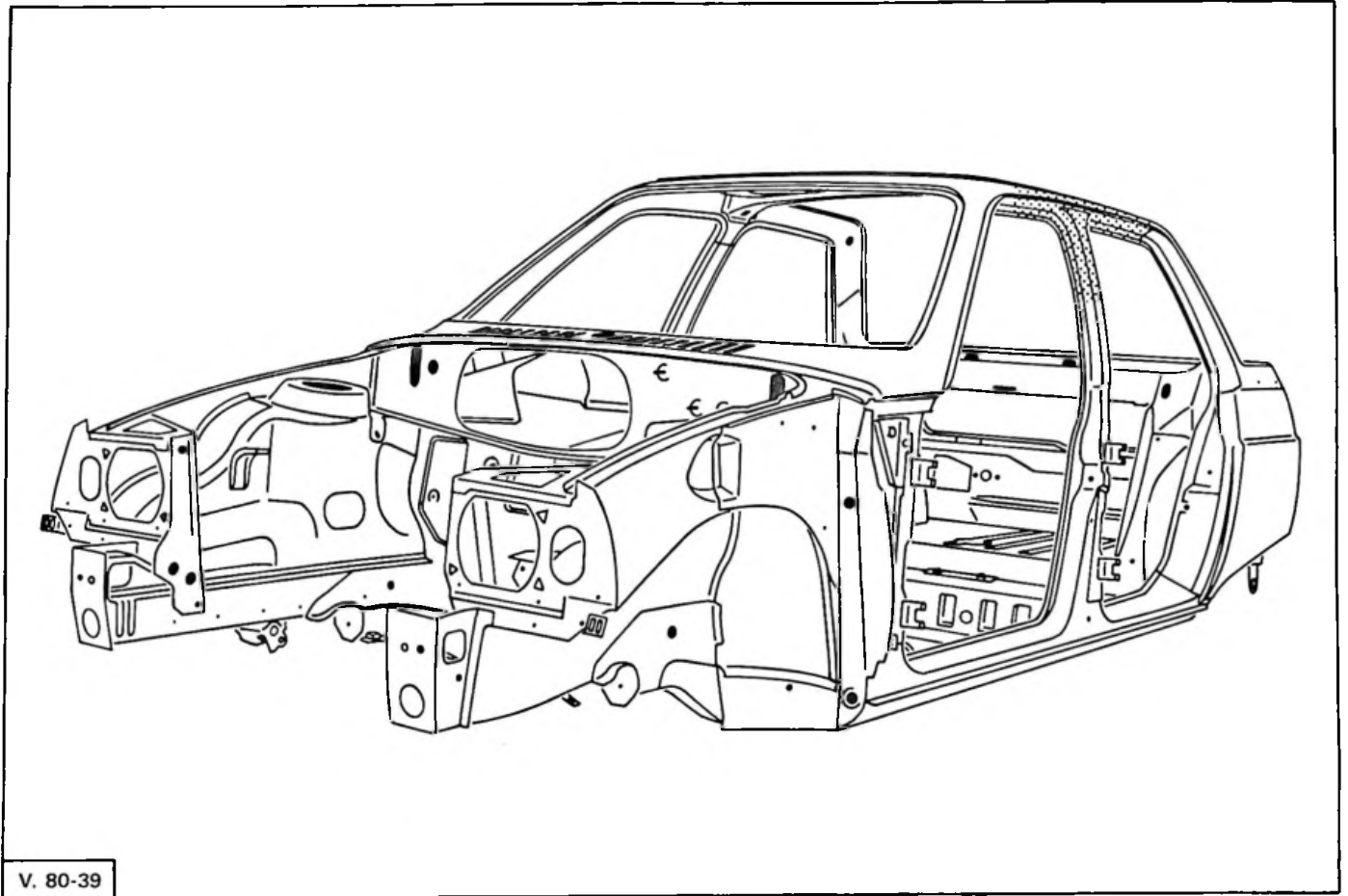
Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

**DEPOSES PREALABLES.**

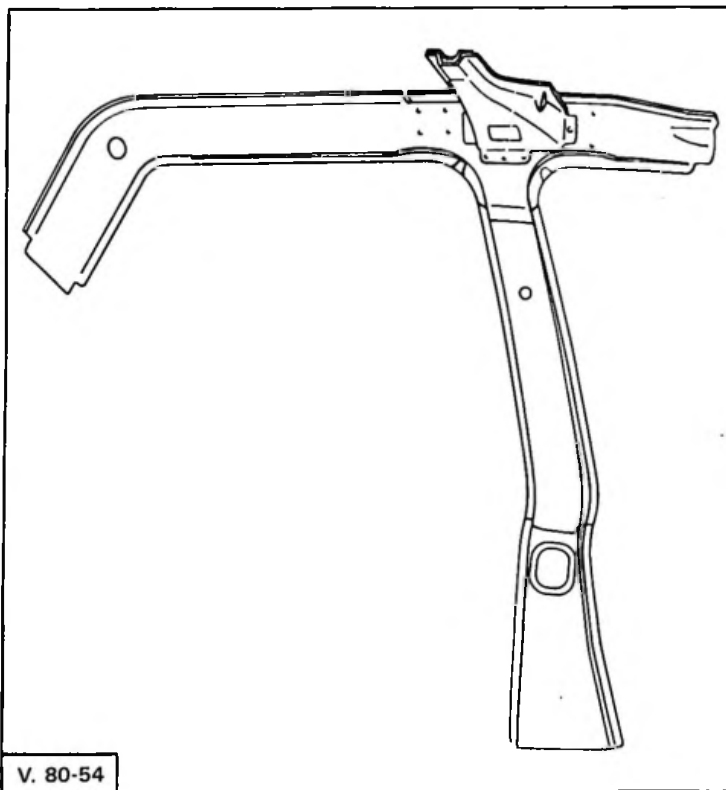
- capote et son armature,
  - portes latérales et leurs joints d'étanchéité, } (*côté intéressé*)
  - ceinture de sécurité avant ( partie latérale ). }
- Protéger l'habitacle du véhicule par une bâche.

**OUTILLAGE NECESSAIRE.**

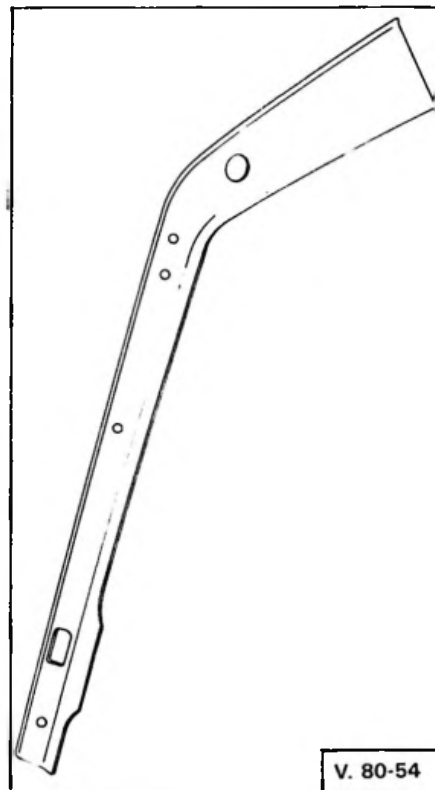
- Perceuse
- Disqueuse
- Poste oxyacétylénique
- appareil de soudage « MAG »
- Pince à souder par points
- Pincés serre-tôles.



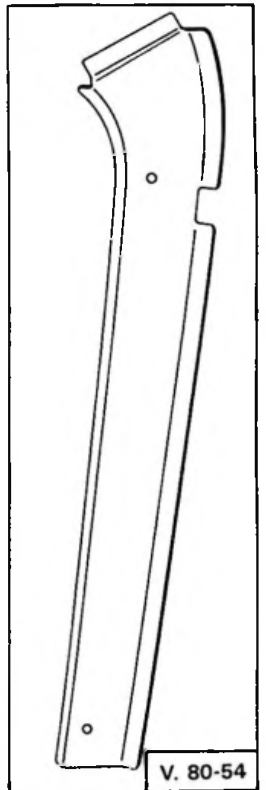
V. 80-39



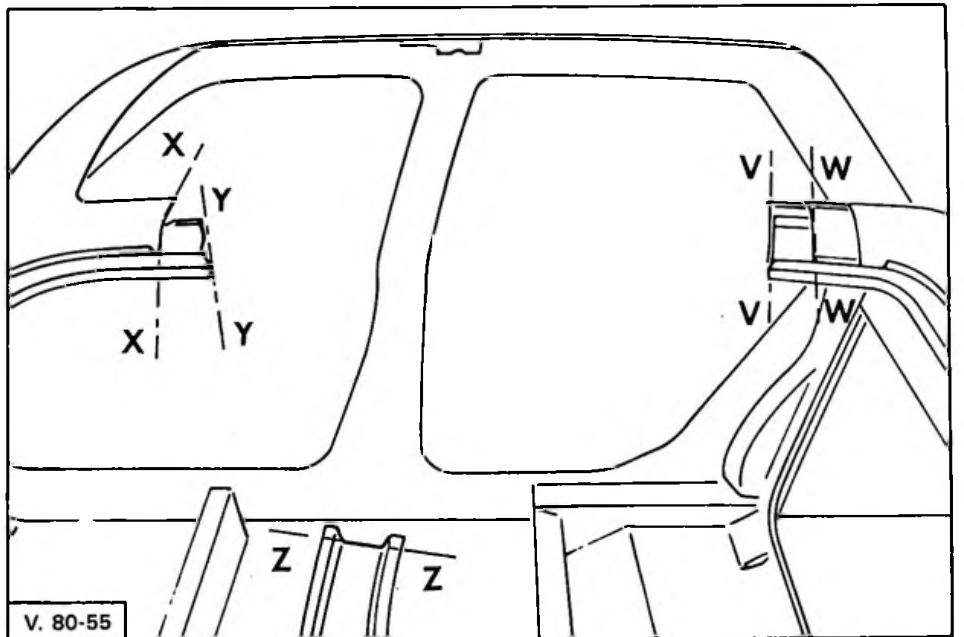
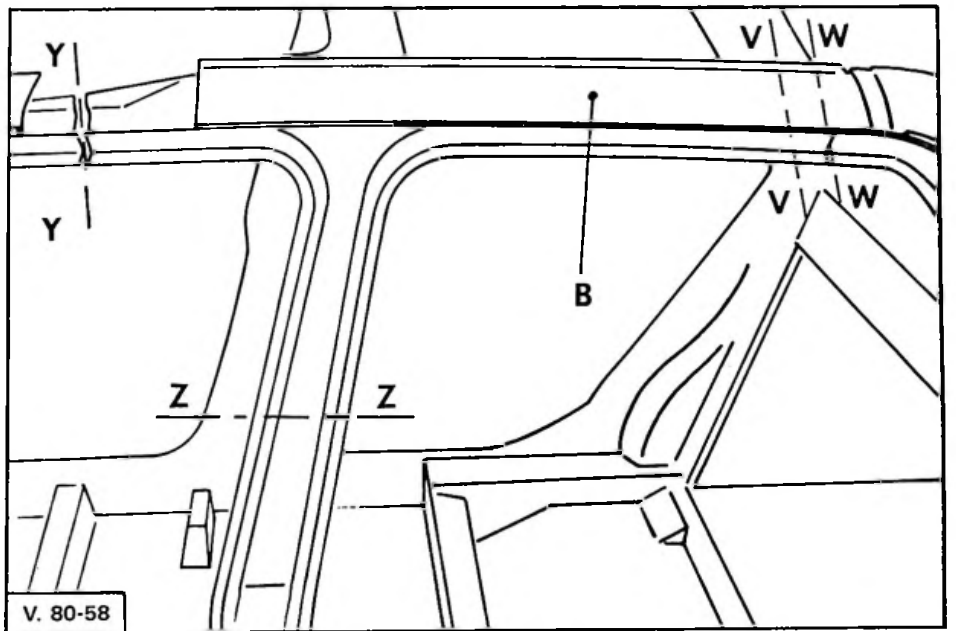
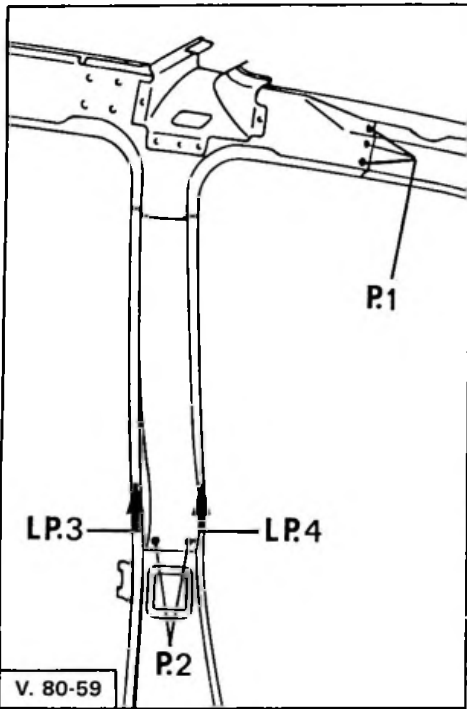
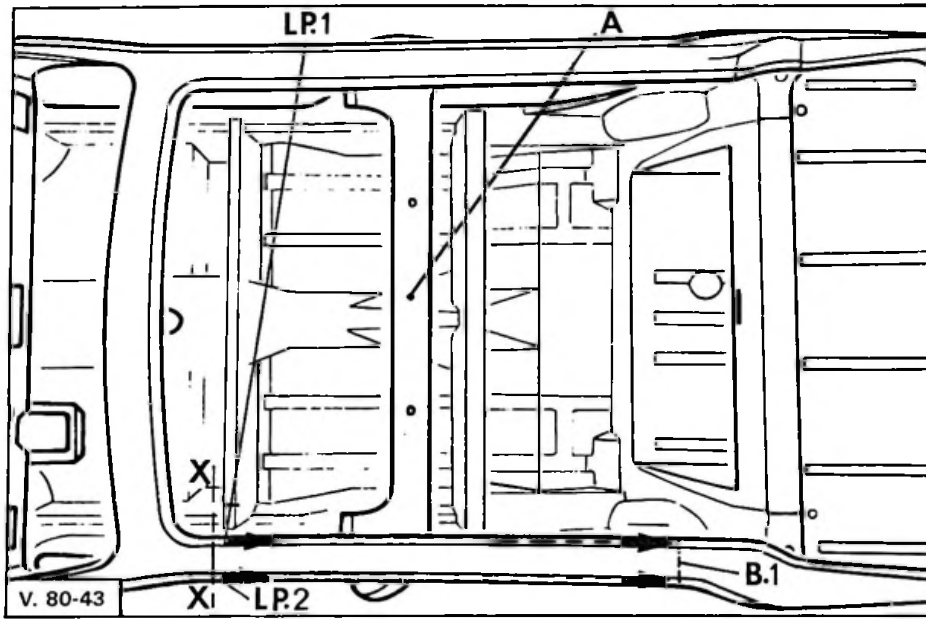
V. 80-54



V. 80-54



V. 80-54



## REPLACEMENT PARTIEL D'UNE DOUBLURE DE BRANCARD SUPERIEUR.

### DEPOSE

**Déposer la traverse de pavillon A :**  
( Voir Opération VDK. 825-3 ).

### Déposer partiellement le pavillon :

Tracer la coupe **X-X** en fonction des besoins.  
Couper suivant le tracé à l'aide d'une scie.  
Dégrafer les lignes de soudure électrique, suivant :  
- LP. 1  
- LP. 2  
Eliminer la brasure en :  
- B. 1  
Déposer la partie latérale du pavillon.

### Déposer partiellement la semelle d'arc de pavillon B :

Tracer la coupe **W-W** en fonction des besoins.  
Couper suivant le tracé à l'aide d'une scie ( attention de ne pas détériorer les tôles du dessous ).  
Déposer l'arc de pavillon.

### Déposer partiellement la doublure de brancard supérieur avec la partie supérieure du panneau de côté :

Tracer les coupes **Y-Y**, **V-V** et **Z-Z** en fonction des besoins.  
Couper suivant les tracés à l'aide d'une scie.  
Dégrafer les points de soudure électrique, suivant les lignes :  
- LP. 3 } ( jusqu'à la coupe **Z-Z** )  
- LP. 4 }  
et les points :  
- P. 1  
- P. 2

### PREPARATION.

Préparer les lignes de dégrafage.  
Reformer les tôles, si nécessaire.  
Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.  
Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

### Ajuster les pièces neuves sur la caisse :

Présenter les pièces neuves sur la caisse.  
Les maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.  
Vérifier les encadrements de portes avant et arrière ( utiliser les portes comme gabarit ).  
Effectuer les tracés définitifs des sections **Y-Y**, **V-V**, **W-W** et **Z-Z**.  
Couper suivant les tracés.  
Percer à  $\phi = 6$  mm en prévision des points « bouchon », sur la doublure de brancard à l'emplacement des points P.2.

POSE.

**Poser la doublure du brancard supérieur :**

Poser la doublure du brancard supérieur et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.  
Vérifier les encadrements de portes avant et arrière (utiliser les portes comme gabarit).

Exécuter :

- un cordon de soudure « MAG », suivant :
  - C. 4
  - C. 5
- une ligne de soudure électrique, suivant :
  - LP. 1
  - LP. 2

**Souder la doublure de brancard :**

Exécuter :

- un cordon de soudure « MAG » suivant :
  - C. 1
- deux points autogène en « bouchon » « MAG », suivant :
  - P. 2
- trois points de soudure électrique, suivant :
  - P. 1.

**Poser la traverse de pavillon C :**

( Voir Opération VDK. 825-3 )

**Poser la partie latérale de pavillon :**

Ajuster la pièce neuve sur le véhicule.  
La maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.  
Procéder à son soudage :

Exécuter :

- un cordon de soudure « MAG », suivant :
  - C. 6
- deux lignes de soudure électrique, suivant
  - LP. 3
  - LP. 4
- un cordon de brasure, suivant :
  - B. 1.

**Poser l'arc de pavillon A :**

Poser l'arc de pavillon A et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder à son soudage.

Exécuter :

- un cordon de soudure « MAG », suivant :
  - C. 2
- deux points de soudure électrique ( pour le maintenir en place ), suivant :
  - P. 3.

**Finition :**

A l'aide d'une meule à disque dur, arraser le cordon de soudure C. 6.

Effectuer un meulage de finition ( disque souple à grains fins ).

**Poser la semelle d'arc de pavillon B :**

Poser la semelle d'arc de pavillon B et la maintenir en place à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder à son soudage.

Exécuter :

- un cordon de soudure « MAG », suivant :
  - C. 3
- un point de soudure électrique ( pour la maintenir en place ), suivant :
  - P. 4.

**Mastiquer.**

**Peindre.**

**Protection :**

**Pulvériser :**

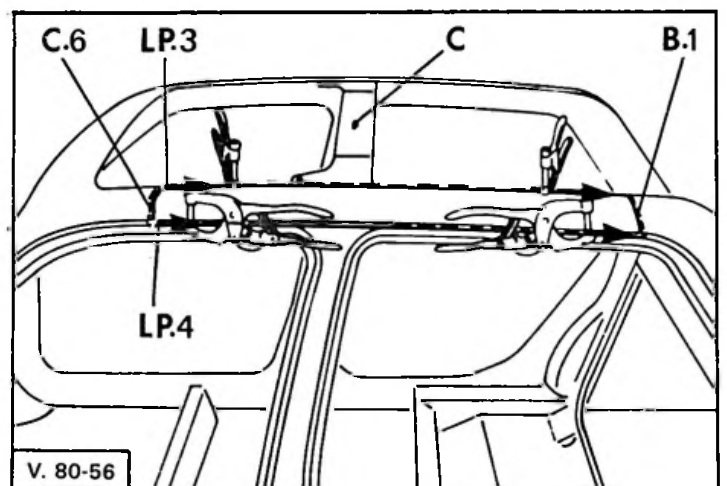
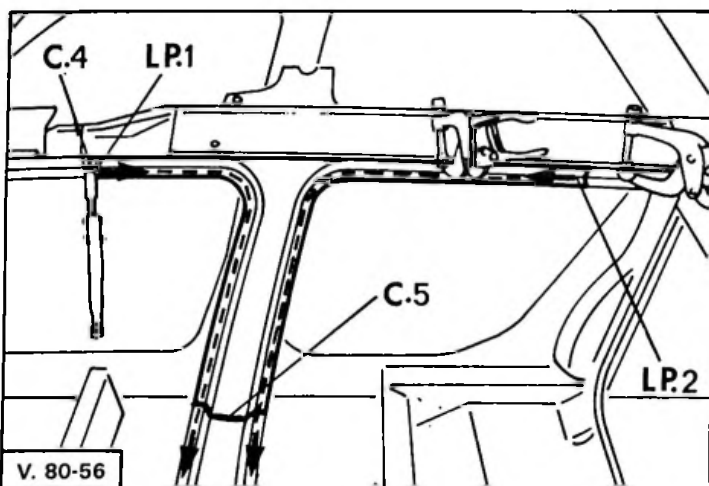
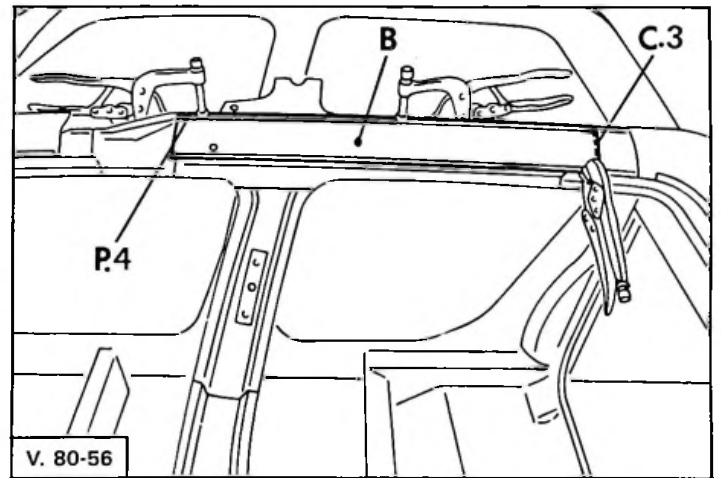
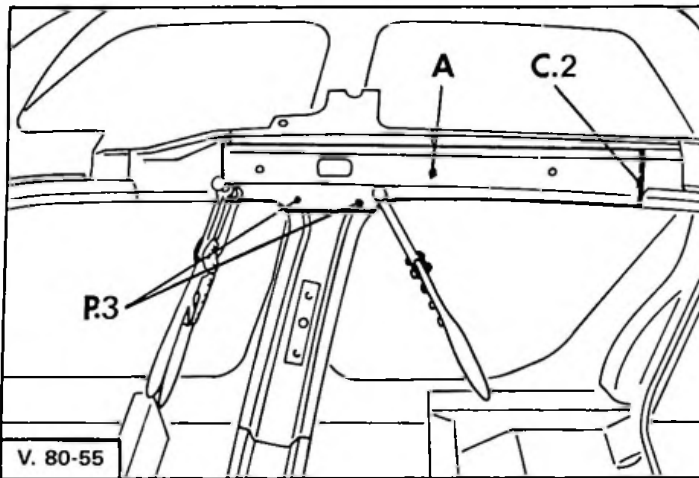
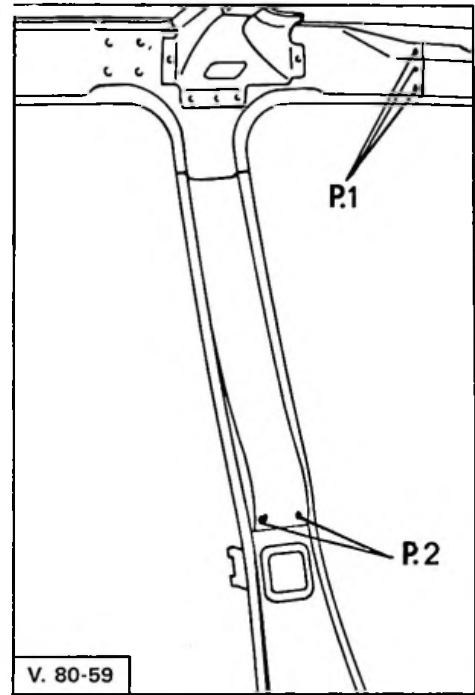
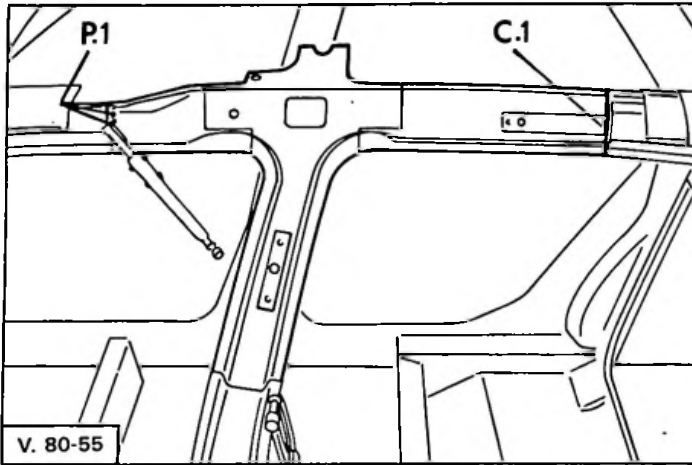
- un produit de protection pour corps creux sur la face interne de tous les éléments réparés ou remplacés.

**Poser la partie supérieure du panneau de côté :**

Poser la partie supérieure du panneau de côté et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder à son soudage.

**Poser et régler les éléments préalablement déposés**



OPERATION  
VD. 823-1

REPLACEMENT D'UN PANNEAU ARRIERE

## RECOMMANDATION

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

## DEPOSES PREALABLES

- le pare-chocs arrière,
- les feux de signalisation arrière,
- le joint et la gâche de volet arrière,
- la garniture de fond de coffre.

## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Poste oxyacétylénique
- Appareil de soudage « MIG »
- Pince à souder par points
- Pincettes serre-tôles.

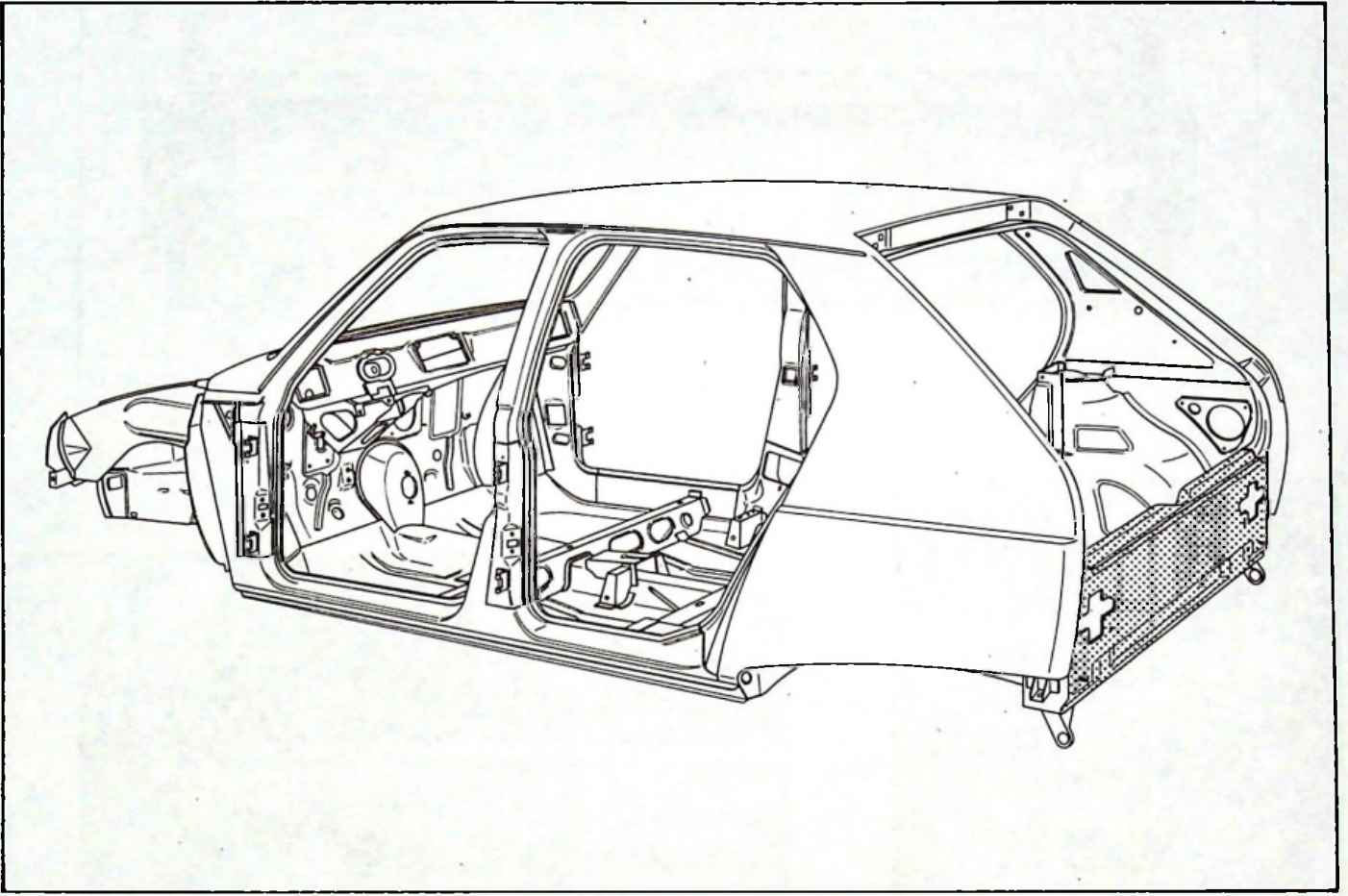
## ATTENTION :

Cette opération s'applique aux véhicules ayant une aile arrière (au moins) à remplacer.

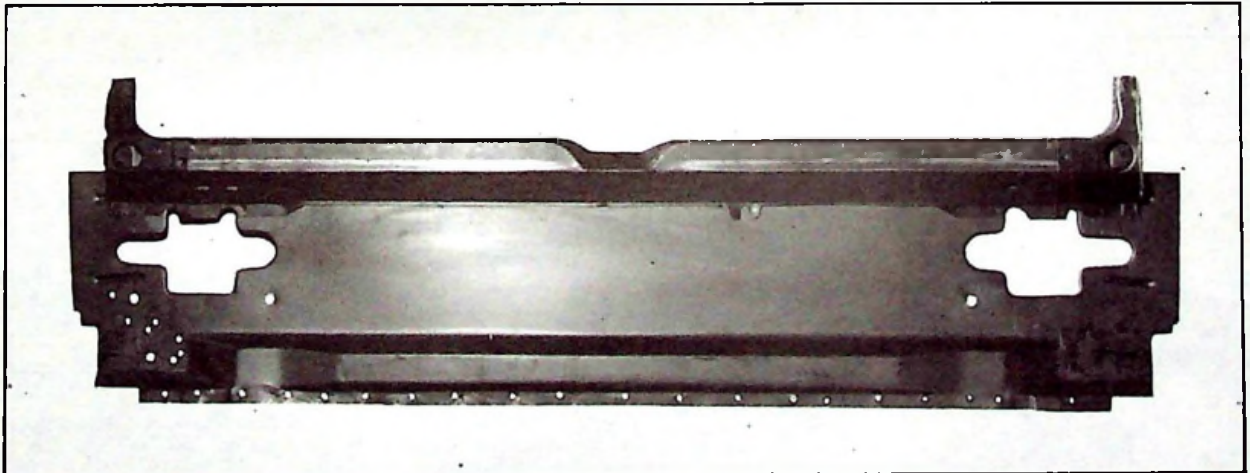
Dans le cas où les deux ailes arrière restent en place, se reporter à l'opération VD. 823-4 .



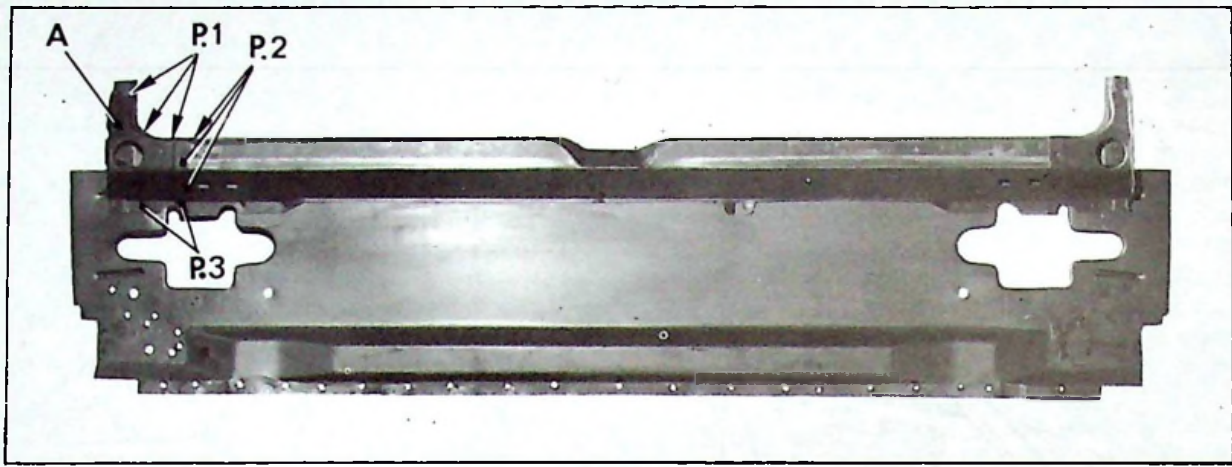
V 80-2



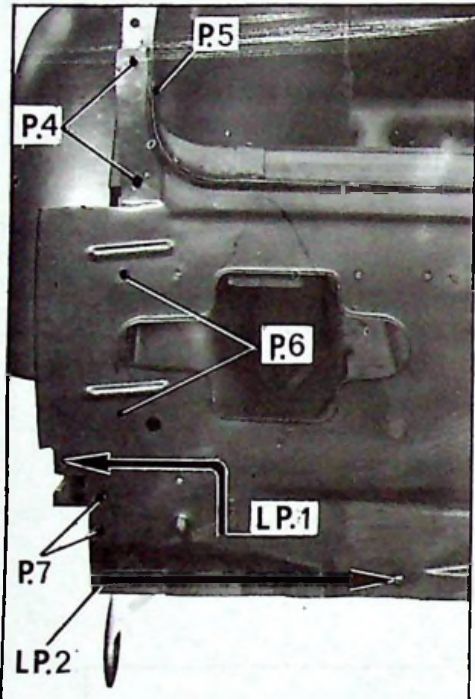
78-351



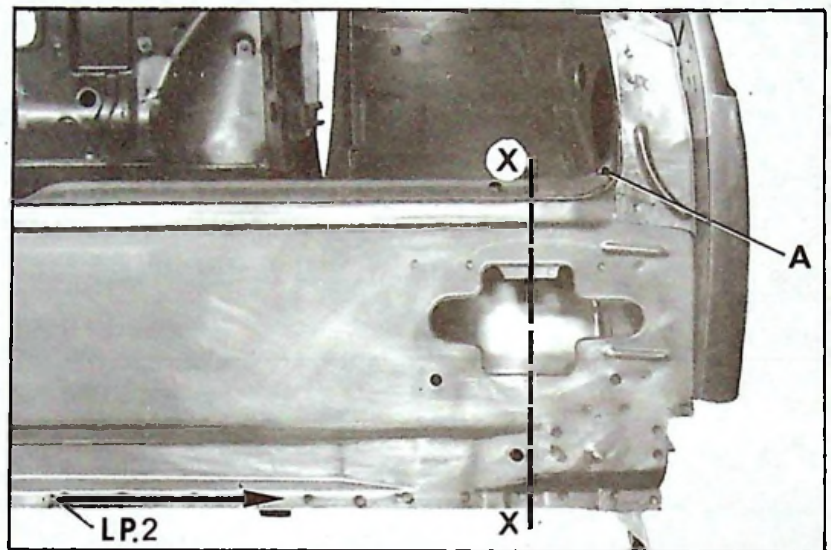
78-351



78-417



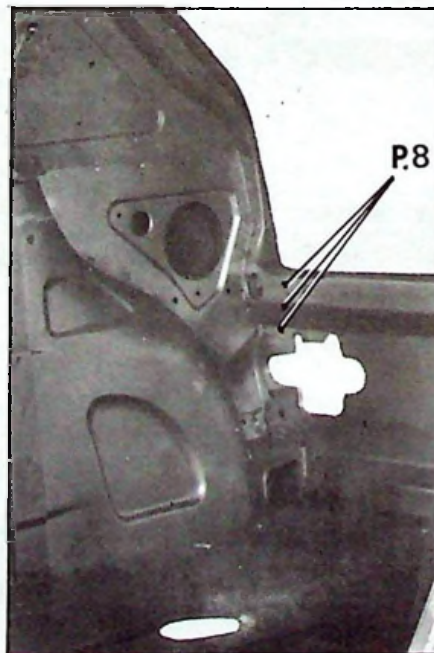
78-146



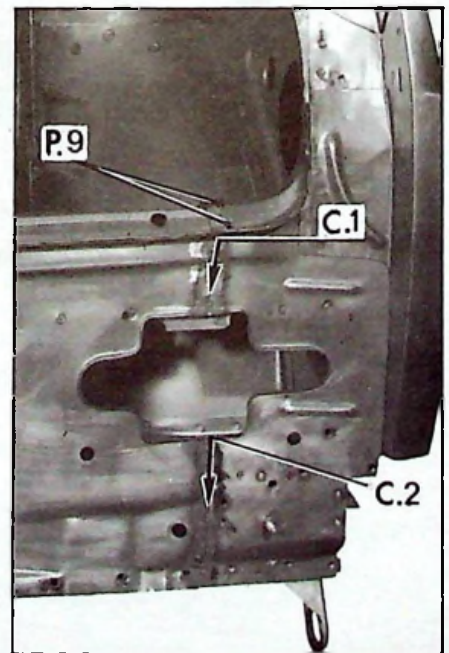
78-136



78-143



78-421



## REPLACEMENT D'UN PANNEAU ARRIERE COMPLET

## DEPOSE

1. Déposer l'aile arrière (*côté intéressé*).  
(Voir Opération VD. 824-1).
2. Déposer le panneau arrière :  
(Du côté où l'aile arrière n'est pas à remplacer):  
A l'aide d'une scie et d'une cisaille, couper le panneau et sa traverse suivant X-X (au ras du gousset A et sans le détériorer).  
  
*Côté aile déposée :*  
Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :  
- LP.1  
- LP.2 (jusqu'à X-X)  
- LP.3  
et les points :  
- P.4  
- P.5  
- P.6  
- P.7.  
Déposer le panneau arrière.
3. Déposer le morceau de traverse restant :  
(Du côté où l'aile est en place):  
Dégrafer les points de soudure électrique suivant :  
- P.8  
- P.9  
Déposer le morceau de traverse restant.

## PREPARATION

4. Redresser les autres éléments du véhicule (si nécessaire).
5. Préparer la pièce neuve :
  - a) Déposer le gousset A du côté où a lieu la section X-X (côté aile non déposée):  
Dégrafer, par perçage, suivant les points :  
- P.1  
- P.2  
- P.3.  
Déposer le gousset A.
  - b) Effectuer la coupe X-X sur le panneau neuf :  
- Présenter le panneau sur la caisse et le mettre en place en recouvrement sur la partie restante de l'ancien panneau.  
- Tracer la section X-X.  
- Déposer le panneau et le couper à la cisaille suivant le tracé.

**NOTA :** Il importe de tracer, couper et ajuster avec précision afin de faciliter le soudage.

6. Préparer les zones de dégrafage.  
Reformer les bords à souder, si nécessaire.  
Décaper les zones de soudage sur caisse et éléments neufs.  
Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder.

## POSE

7. Poser le panneau arrière :
  - a) Mettre le panneau en place et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.
  - b) Procéder à son soudage à la pince suivant :  
- P.9 (un point)  
- LP.2 (en partant de X-X)  
- LP.1  
- LP.3  
- P.7  
- P.6  
- P.5  
- P.4.
  - c) A l'aide d'un poste de soudage sous gaz neutre (MIG) :  
- Pointer le panneau suivant X-X.  
- Exécuter les cordons de soudure C.1 et C.2.  
  
**NOTA :** Pour plus de facilité, il est recommandé d'effectuer des points tangents successifs jusqu'à ce qu'ils ne forment plus qu'un cordon.
  - d) Exécuter des points « bouchon » (MIG) suivant :  
- P.8 et P.9.
8. Meuler les cordons de soudure autogène C.1 et C.2 et les points « bouchon » en P.8 et P.9 (utiliser de préférence un disque dur pour ébaucher le surfacage afin d'éviter l'échauffement de la tôle).  
Faire une finition à l'étain suivant X-X, si nécessaire.
9. Poser l'aile arrière (*côté intéressé*).
10. Peindre.
11. Poser et régler les éléments préalablement déposés.  
  
**ATTENTION :** Dans le cas où les deux ailes arrière sont à remplacer, il est évident qu'il faut remplacer le panneau complètement (c'est-à-dire supprimer la section X-X et considérer les données concernant le côté « aile déposée » valable pour les deux côtés.

OPERATION  
VDA. 823-1

REPLACEMENT D'UN PANNEAU ARRIERE

**RECOMMANDATION**

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

**DEPOSES PREALABLES**

- le pare-chocs arrière,
- les feux de signalisation arrière,
- le joint et la gâche de volet arrière,
- la garniture de fond de coffre.

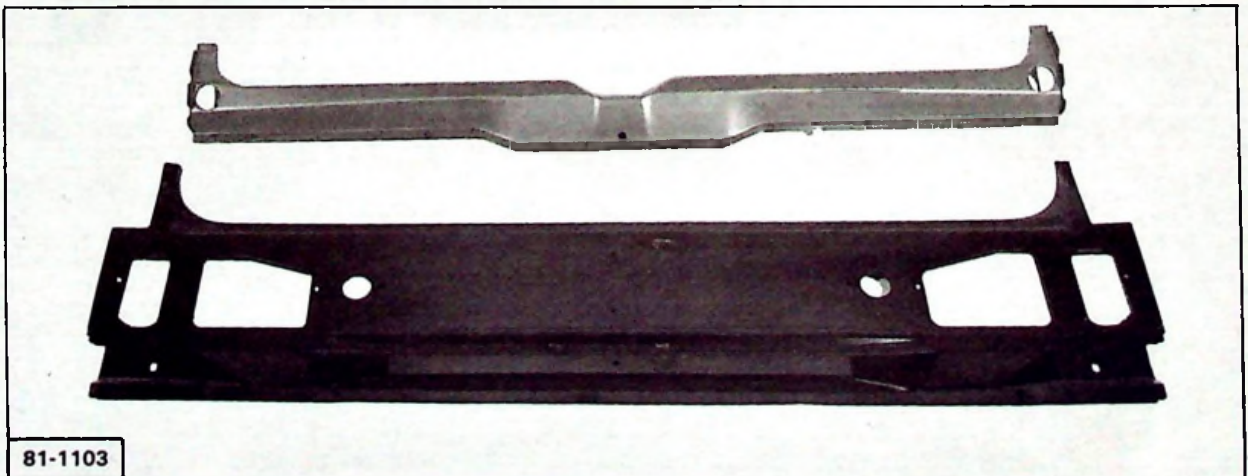
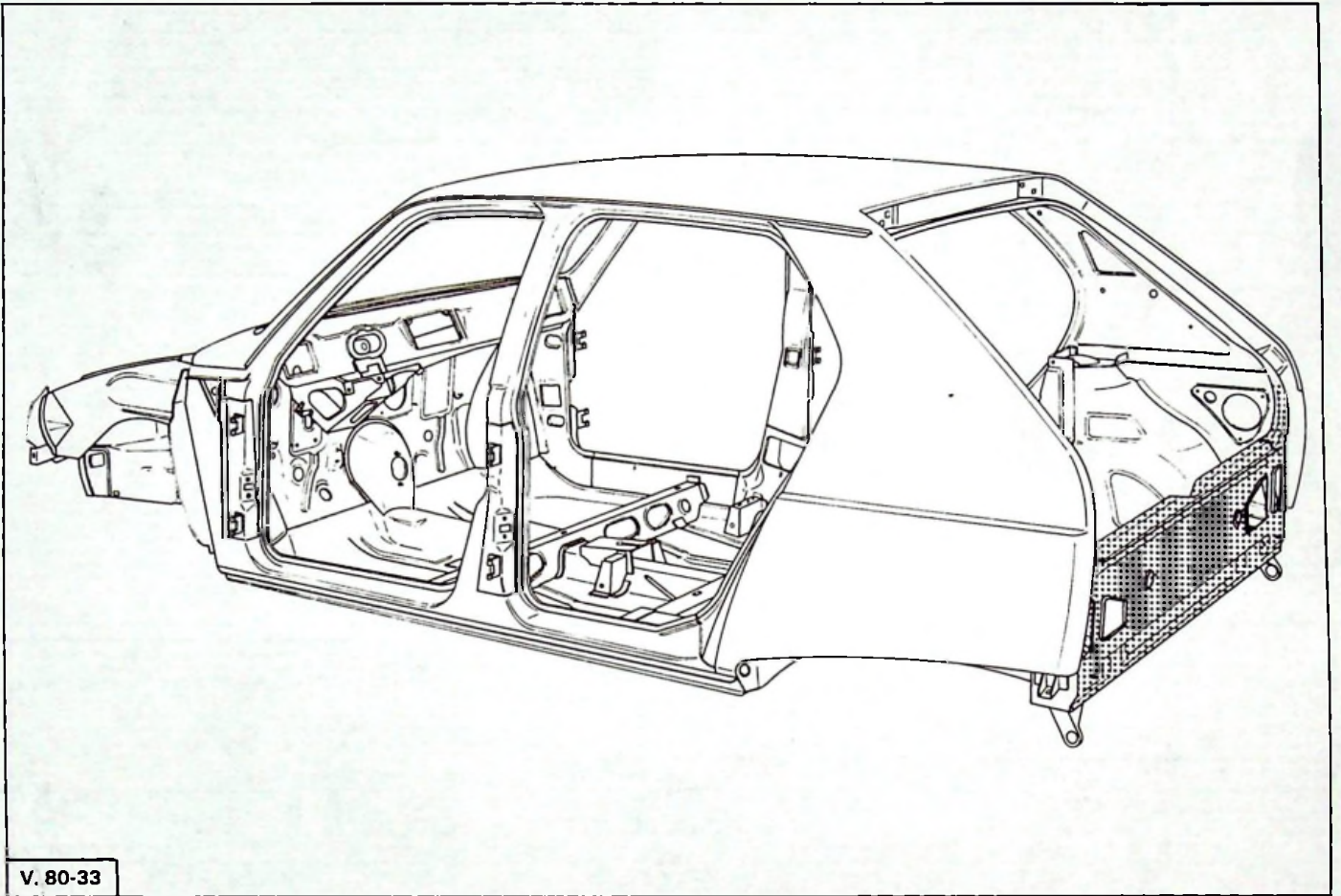
**OUTILLAGE NECESSAIRE**

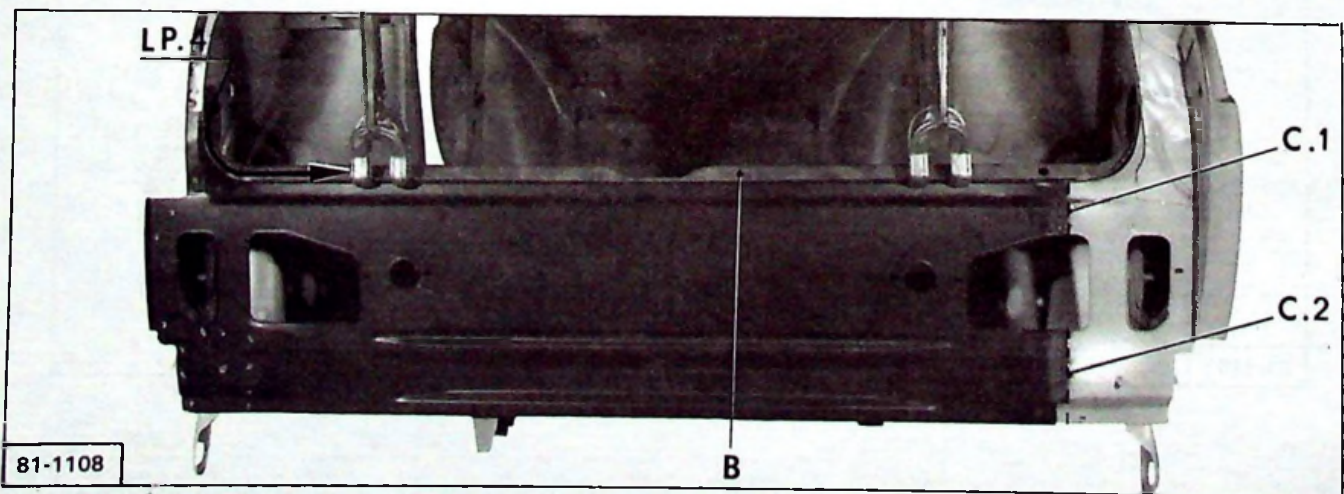
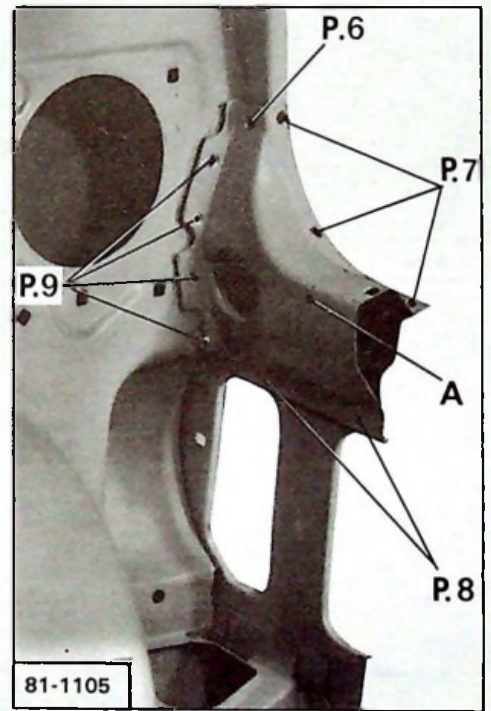
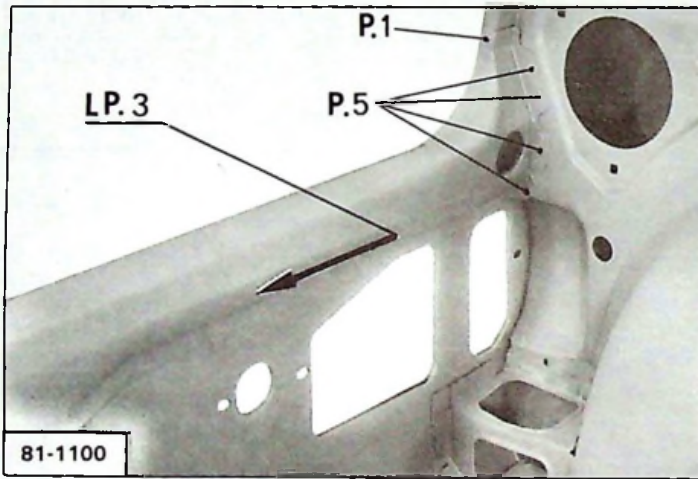
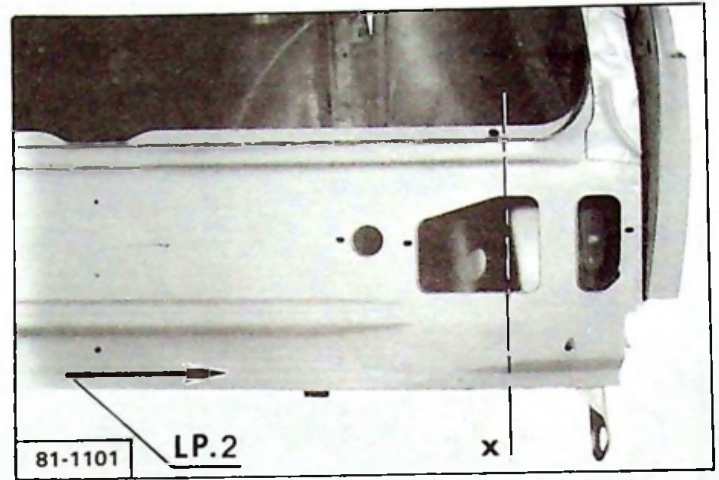
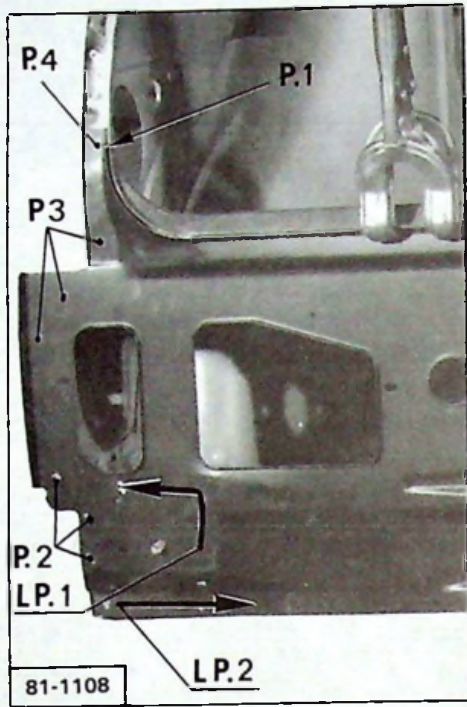
- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Poste oxyacétylénique
- Appareil de soudage « MIG »
- Pince à souder par points
- Pinces serre-tôles.

**ATTENTION :**

Cette opération s'applique aux véhicules ayant une aile arrière ( au moins ) à remplacer.

Dans le cas où les deux ailes arrière restent en place, se reporter à l'opération VDA. 823-4.





## REPLACEMENT D'UN PANNEAU ARRIERE COMPLET

## DEPOSE

**1. Déposer l'aile arrière ( côté intéressé )**  
( Voir Opération VD. 824-1 ).

**2. Déposer le panneau arrière :**

( Du côté où l'aile arrière n'est pas à remplacer ) :

A l'aide d'une scie et d'une cisaille, couper le panneau et sa traverse suivant X-X.

*Côté aile déposée :*

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1,
  - LP.2 ( jusqu'à X-X ),
- et les points :
- P.1,
  - P.2,
  - P.3,
  - P.4,
  - P.5.

Déposer le panneau arrière.

**3. Déposer le morceau de traverse A restant :**

( Du côté où l'aile est en place ) :

Dégrafer les points de soudure électrique suivant :

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

## PREPARATION

**4. Préparer la pièce neuve :**

- Présenter le panneau sur la caisse et le mettre en place en recouvrement sur la partie restante de l'ancien panneau.
- Tracer la section X-X.
- Déposer le panneau et le couper à la cisaille suivant le tracé.

**NOTA :** Il importe de tracer, couper et ajuster avec précision afin de faciliter le soudage.

**5. Préparer les zones de dégrafage.**

Reformer les bords à souder, si nécessaire.

Décaper les zones de soudage sur caisse et éléments neufs.

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

## POSE

**6. Poser le panneau arrière.**

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

b) Procéder à son soudage à la pince suivant :

- LP.1,
- LP.2 ( en partant de X-X )
- P.2,
- P.3,
- P.4.

c) A l'aide d'un appareil de soudage « MIG » :

- Pointer le panneau suivant X-X.
- Exécuter les cordons de soudure C.1, C.2.

**NOTA :** Pour plus de facilité, il est recommandé d'effectuer des points tangents successifs jusqu'à ce qu'ils ne forment plus qu'un cordon.

**7. Meuler les cordons de soudure autogène C.1 - C.2.**

**8. Poser la traverse B.**

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

Procéder à son soudage à la pince suivant :

- LP.3,
- LP.4,
- P.5,
- P.9,
- P.6.

**9. Poser l'aile arrière ( côté intéressé )**

( Voir Opération VD. 824-1 ).

**10. Protection :**

Pulvériser :

- un produit de protection pour corps creux à l'intérieur de la traverse B.
- un produit anti-gravillonnage sur la face extérieure du panneau arrière.

**11. Peindre.**

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

**ATTENTION :** Dans le cas où les deux ailes arrière sont à remplacer, il est évident qu'il faut remplacer le panneau complètement ( c'est-à-dire supprimer la section X-X et considérer les données concernant le côté « aile déposée » valables pour les deux côtés.



OPERATION  
VD. 823-4

REPLACEMENT D'UN PANNEAU  
ARRIERE PARTIEL

## RECOMMANDATION

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

## DEPOSES PREALABLES

- pare-chocs arrière,
- feux de signalisation arrière,
- joint d'étanchéité de volet arrière,
- garniture de fond de coffre,
- serrure de volet arrière.

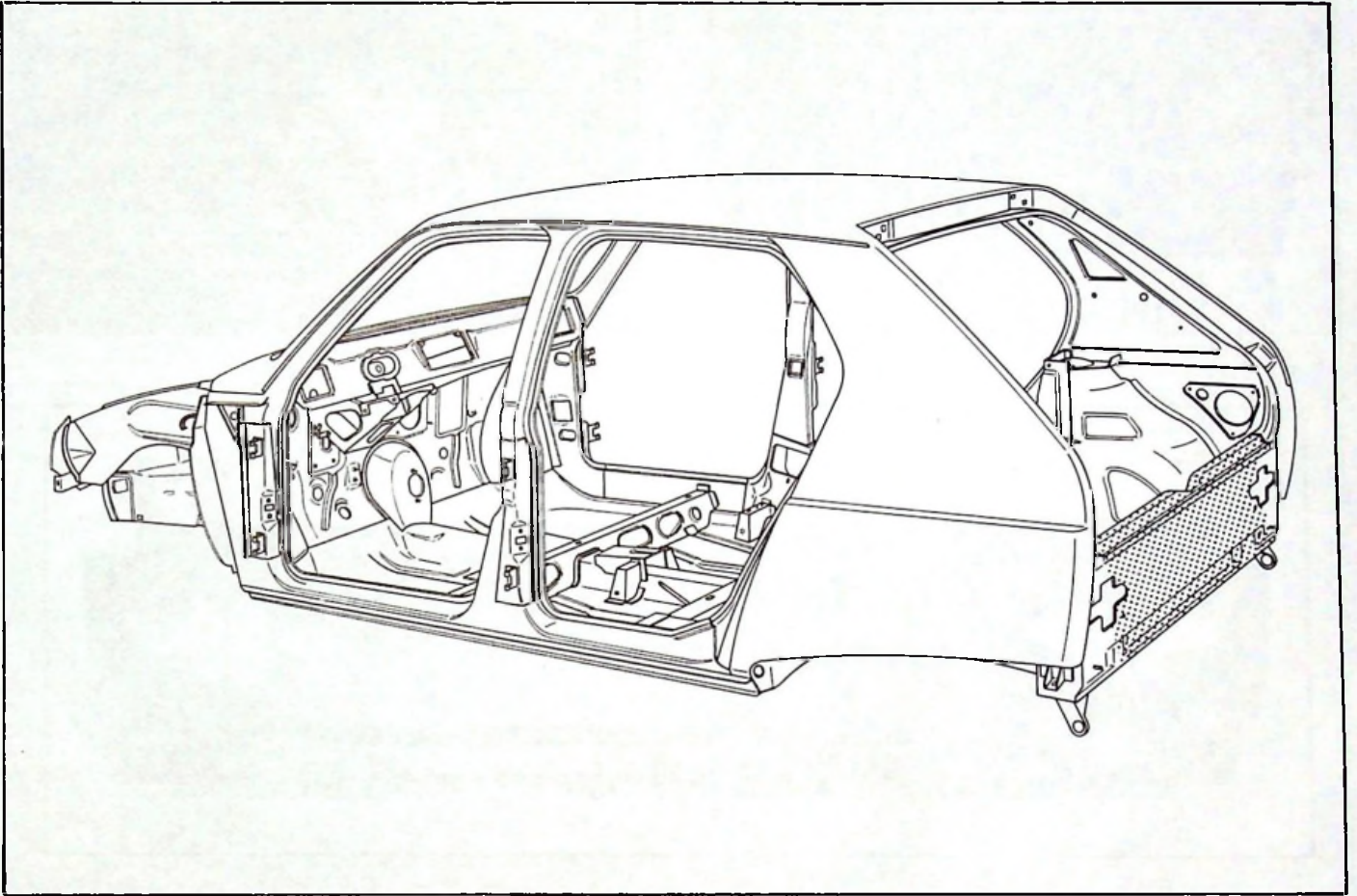
## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Pince à souder par points
- Poste oxyacétylénique
- Poste de soudage (MIG)
- Pinces serre-tôles.

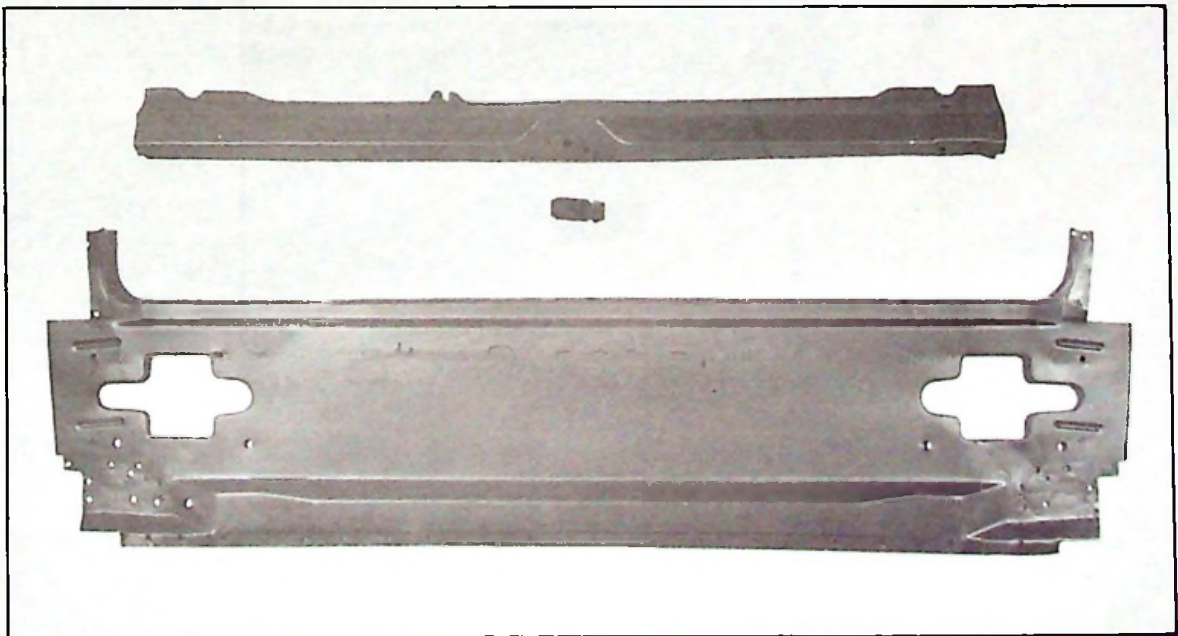
## NOTA :

Cette opération est applicable dans le cas où les deux ailes arrière restent en place.

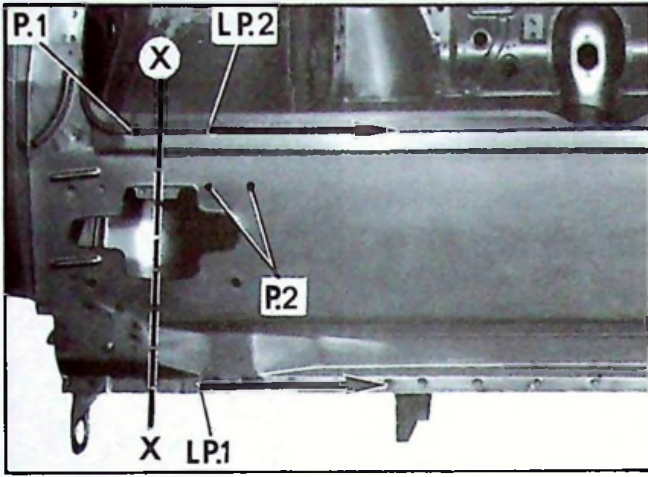
V 80.2



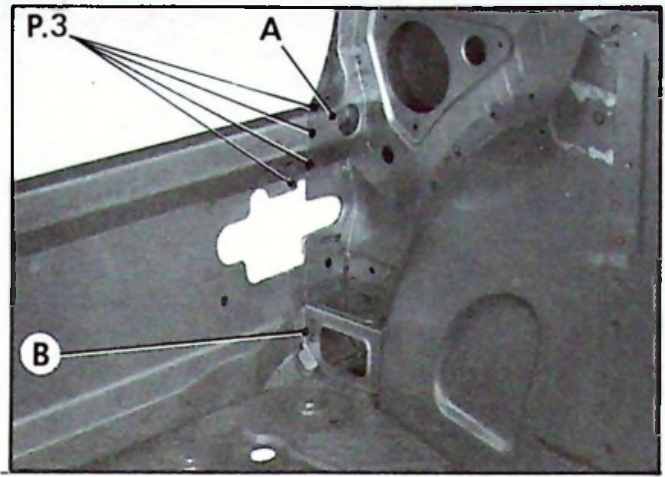
78.372



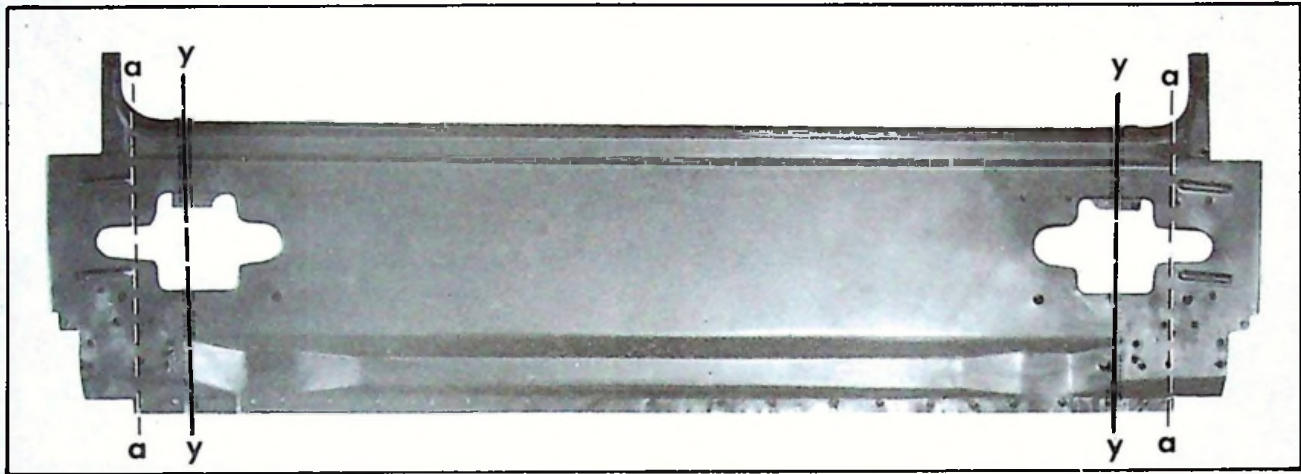
78-146



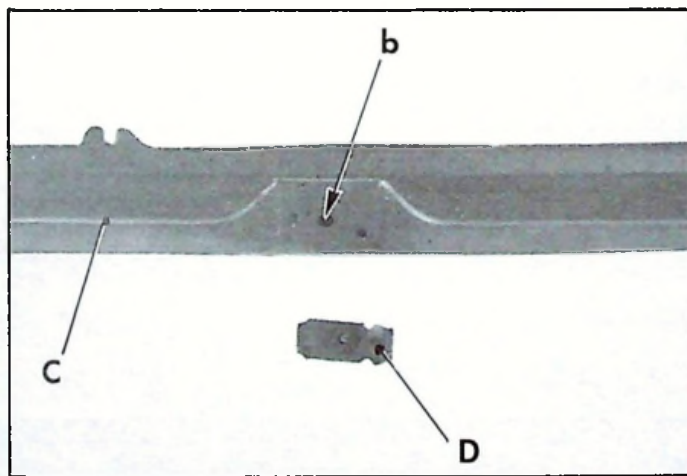
78-136



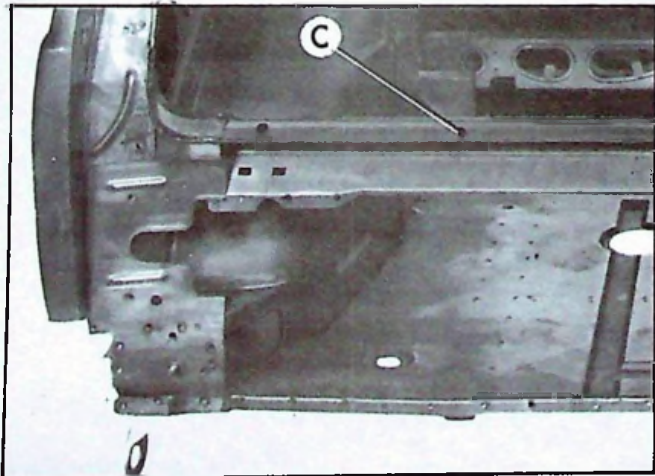
78-350



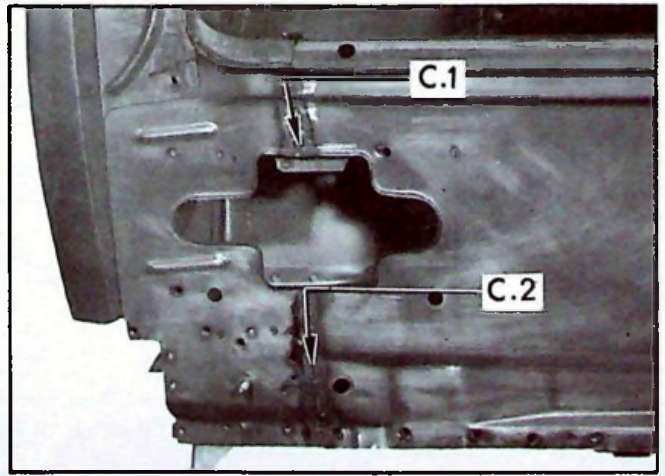
78-372



78-411



78-421



## REPLACEMENT D'UN PANNEAU ARRIERE PARTIEL

## DEPOSE

## 1. Déposer le panneau arrière :

a) *De chaque côté :*

Scier le panneau et sa traverse suivant X - X  
(au ras du gousset A et du renfort B).

## b) Dégraffer les points de soudure électrique suivant la ligne :

- LP.1.

## c) Déposer le panneau arrière.

## 2. Déposer les deux extrémités de la traverse C :

*De chaque côté :*

Dégraffer les points de soudure électrique suivant :

- P.1

- P.3

Déposer l'extrémité de la traverse.

## PREPARATION

## 3. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudage sur caisse et éléments neufs.

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

## 4. Si nécessaire, parfaire les deux coupes X - X

(coupes droites et sans bavures).

## 5. Préparer le panneau neuf :

A l'aide d'une cisaille, couper les deux parties latérales du panneau (suivant « a - a ») afin de pouvoir l'appliquer sur la caisse.

Plaquer le panneau neuf sur la caisse et le positionner.

Vérifier qu'il est bien centré par rapport à la caisse et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Tracer les deux sections Y - Y sur le panneau neuf et le déposer.

Couper suivant le tracé effectué

## 6. Préparer la traverse neuve :

Positionner la plaquette D sur la traverse neuve C (se repérer par rapport au trou « b ») et la fixer par deux points de soudure à la pince.

## POSE

## 7. Poser la traverse C :

Mettre la traverse C en place (l'engager plus loin que normalement sous l'un des goussets A, la guider et tirer pour l'engager de l'autre côté).

La souder à la pince suivant les points :

- P.3 (de chaque côté).

## 8. Poser le panneau arrière :

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

Ajuster correctement les tôles au droit des deux sections X - X.

Procéder au soudage à la pince suivant les lignes :

- LP.1

- LP.2

et les points :

- P.1 et P.2 (de chaque côté).

A l'aide d'un appareil de soudage sous gaz neutre (MIG), pointer et souder le panneau suivant :

- C.1 et C.2 (de chaque côté) :

- Pointage : un point tous les 30 mm.

- Soudage : exécuter des points tangents à ceux existant jusqu'à ce qu'ils constituent un cordon continu.

## 9. A l'aide d'une disque abrasif dur, meuler les cordons de soudure C.1 et C.2.

Parfaire le surfacage à l'aide d'un disque souple (éviter le surchauffage de la tôle)

## 10. Faire une finition à l'étain au droit des sections X - X, si nécessaire.

## 11. Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse.

## 12. Peindre.

## 13. Poser et régler les éléments préalablement déposés.

**OPERATION  
VDA. 823-4**

*REPLACEMENT D'UN PANNEAU ARRIERE  
PARTIEL*

**RECOMMANDATION**

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

**DEPOSES PREALABLES**

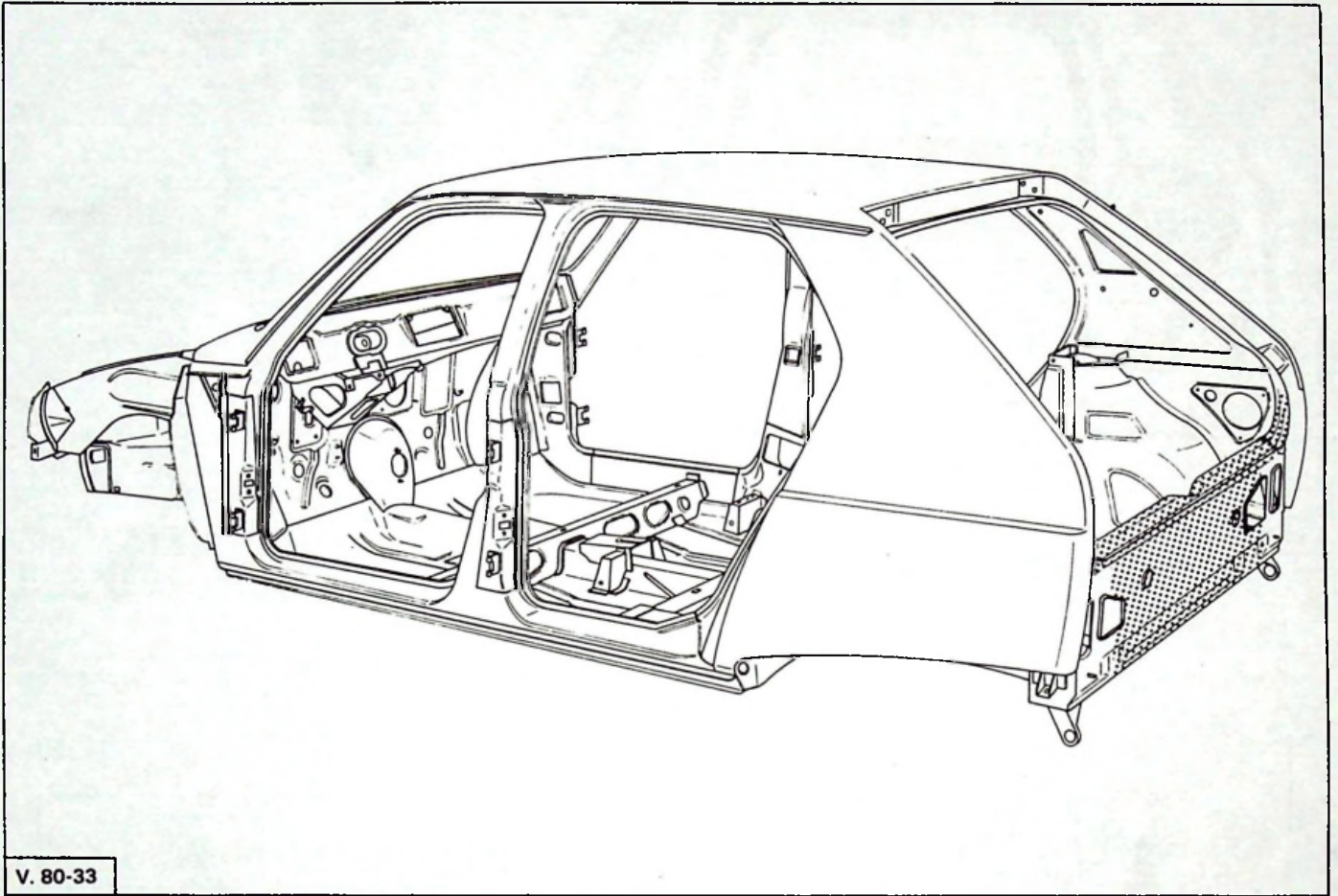
- pare-chocs arrière,
- feux de signalisation arrière,
- joint d'étanchéité de volet arrière,
- garniture de fond de coffre.
- serrure de volet arrière.

**OUTILLAGE NECESSAIRE**

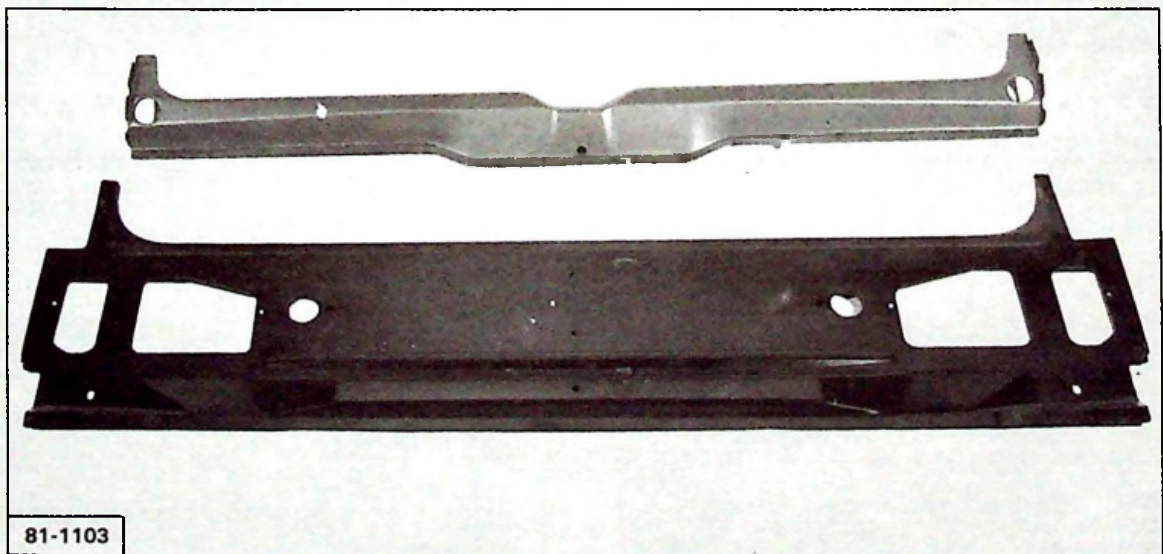
- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Pince à souder par points
- Poste oxyacétylénique
- Poste de soudage « MIG »
- Pinces serre-tôles.

**NOTA :**

**Cette opération est applicable dans le cas où les deux ailes arrière restent en place.**

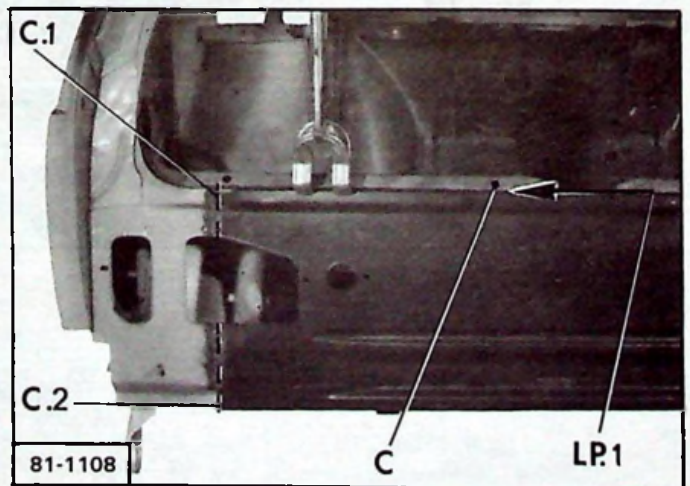
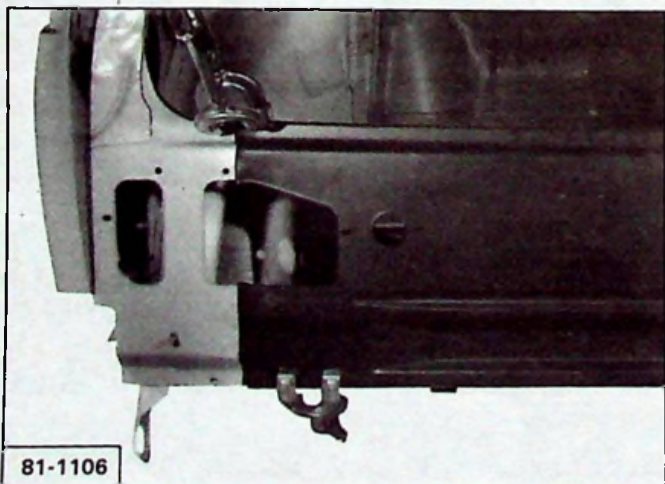
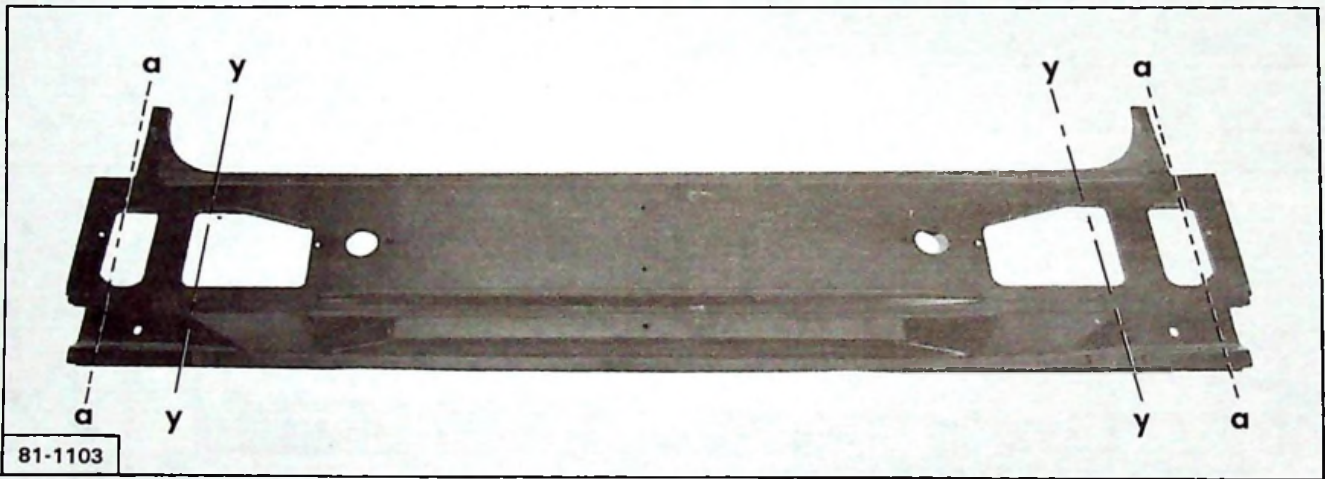
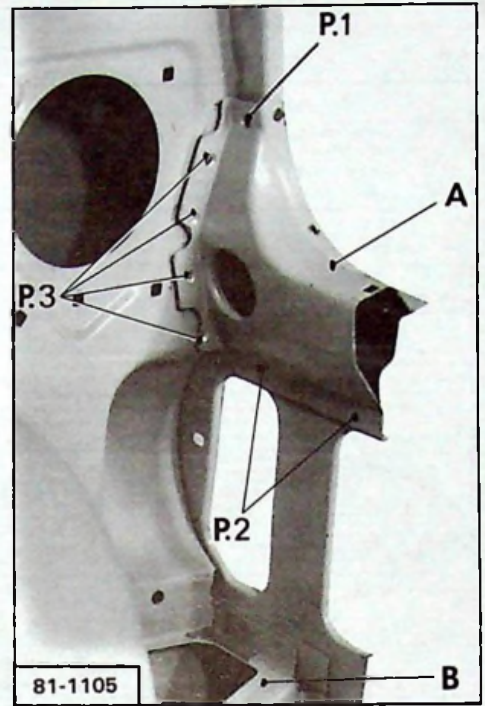
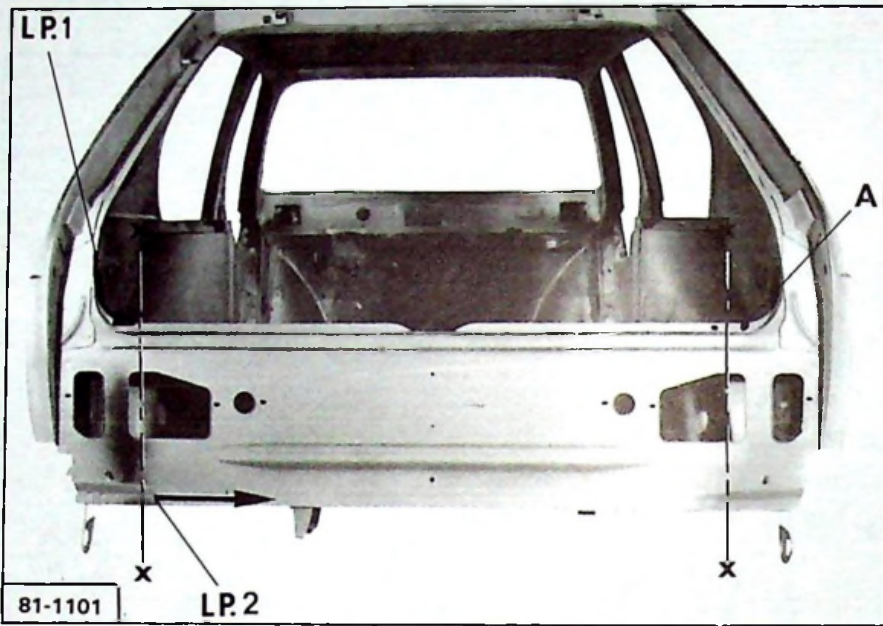


V. 80-33



81-1103





## REPLACEMENT D'UN PANNEAU ARRIERE PARTIEL

## DEPOSE

**1. Déposer le panneau arrière :**

a) ( De chaque côté ) :

Scier le panneau et sa traverse suivant **X-X** ( au ras des renforts **B** ).

b) Dégraffer les points de soudure électrique suivant la ligne :

- LP.2.

c) Déposer le panneau arrière.

**2. Déposer les deux extrémités A de la traverse :***De chaque côté :*

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

- LP.1

et les points :

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

Déposer les extrémités de traverse.

## PREPARATION

**3. Préparer les lignes de dégrafage.**

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudage sur caisse et éléments neufs.

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

**4. Si nécessaire, parfaire les deux coupes X-X ( coupes droites et sans bavures ).****5. Préparer le panneau neuf :**

A l'aide d'une cisaille, couper les deux parties latérales du panneau ( suivant « a-a » ) afin de pouvoir l'appliquer sur la caisse.

Plaquer le panneau neuf sur la caisse et le positionner. Vérifier qu'il est bien centré par rapport à la caisse et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Tracer les deux sections **Y-Y** sur le panneau neuf et le déposer.

Couper suivant le tracé effectué.

## POSE

**6. Poser le panneau arrière :**

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

Ajuster correctement les tôles au droit des deux sections **X-X**.

Procéder au soudage à la pince suivant LP.2.

A l'aide d'un appareil de soudage sous gaz neutre ( MIG ), pointer et souder le panneau suivant :

- C.1 } ( de chaque côté )  
- C.2 }

- Pointage : un point tous les 30 mm

- Soudage : exécuter des points tangents à ceux existant jusqu'à ce qu'ils constituent un cordon continu.

**7. Meuler les cordons de soudure autogène C.1 et C.2.****8. Poser la traverse C :**

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

Procéder à son soudage à la pince suivant :

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

et les points :

- P.1 }  
- P.2 } ( de chaque côté )  
- P.3 }**9. Parfaire l'étanchéité de la caisse.****10. Protection :**

Pulvériser :

- un produit de protection pour corps creux à l'intérieur de la traverse **C**.

- un produit anti-gravillonnage sur la face extérieure du panneau arrière.

**11. Peindre.****12. Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

OPERATION  
VDK. 823-7

POSE DES CHARNIERES DE HAYON

**RECOMMANDATION**

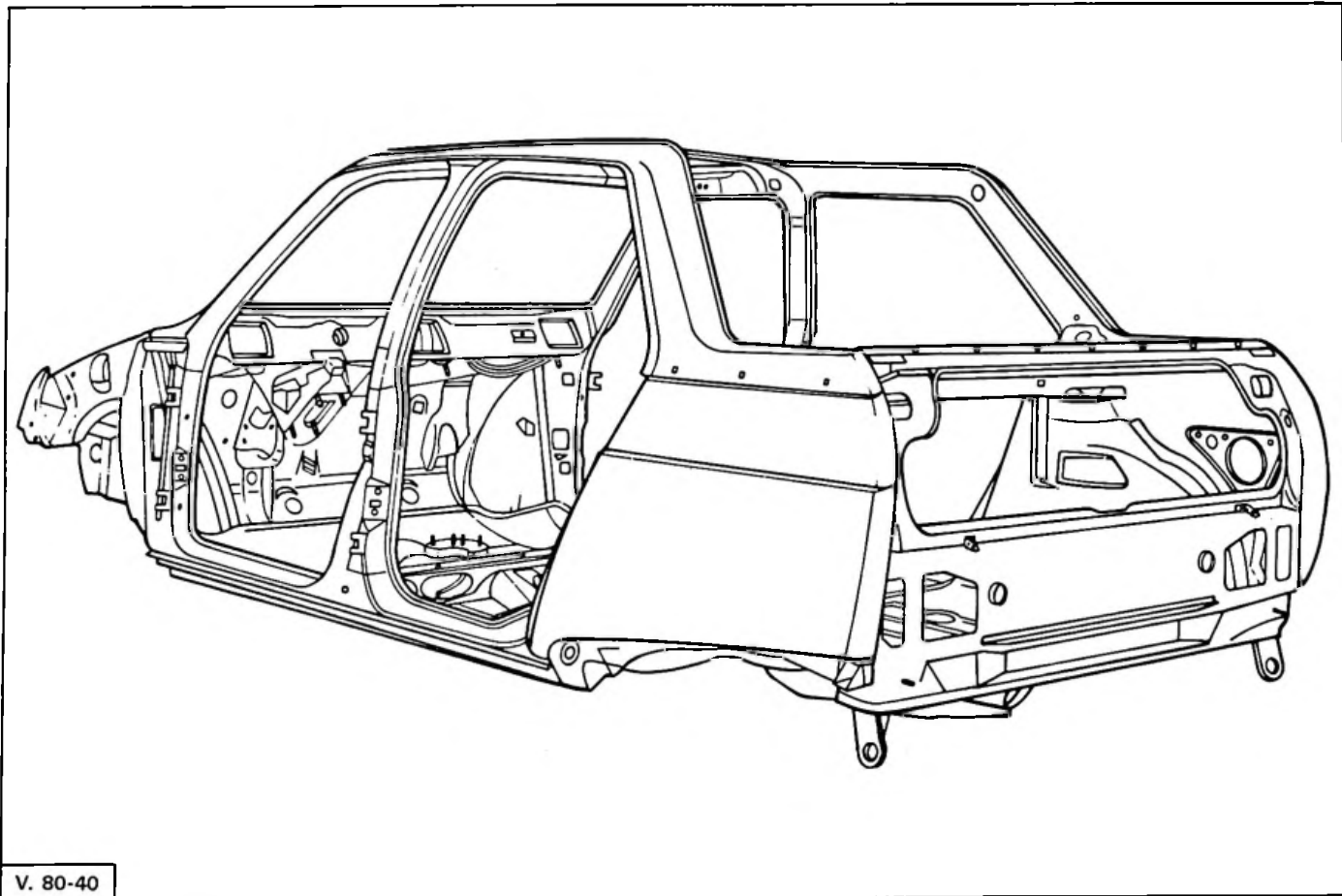
**Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.**

**DEPOSES PREALABLES.**

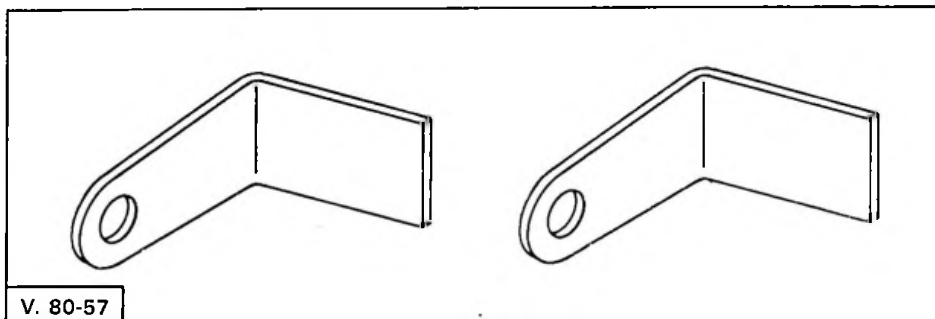
- hayon,
- caoutchouc d'étanchéité d'entrée de coffre ( partiellement ).

**OUTILLAGE NECESSAIRE.**

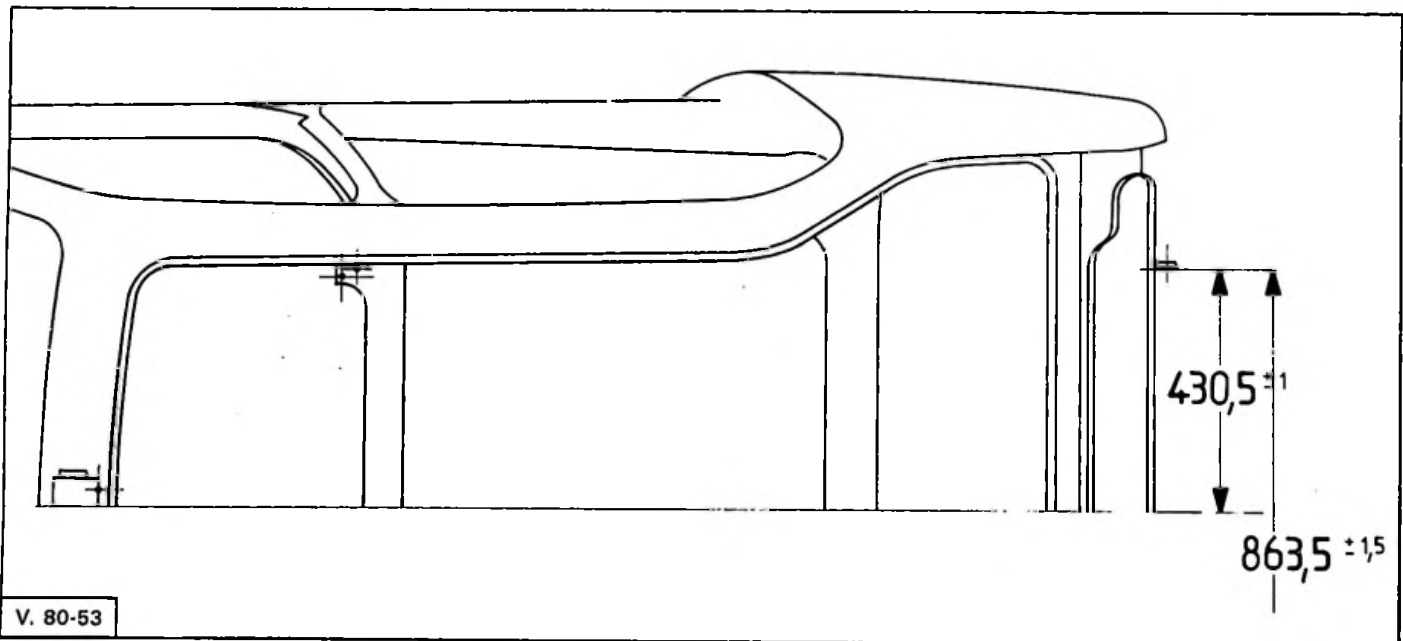
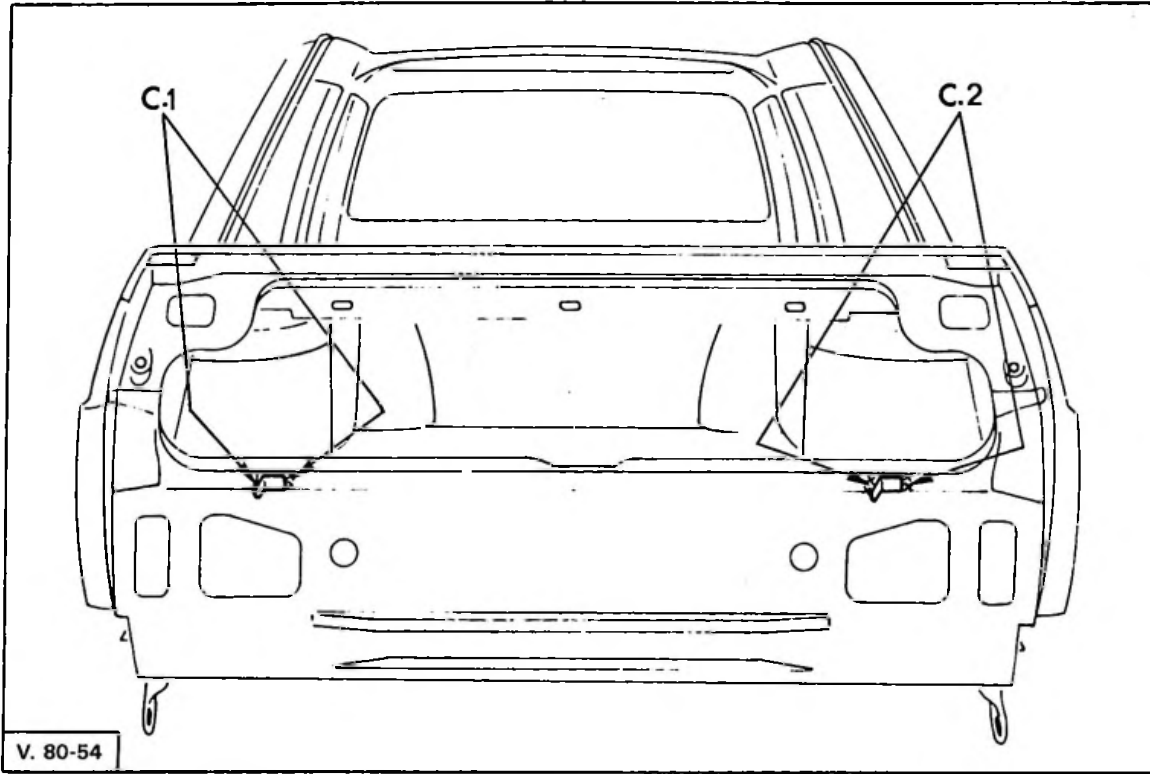
- Disqueuse
- Poste de soudage ( MAG )
- Pincés serre-tôles.



V. 80-40



V. 80-57



**POSE DES CHARNIERES DE HAYON****DEPOSE****Déposer les charnières de hayon :**

A l'aide d'une meule à disque dur, supprimer les cordons de soudure en :

- C. 1
- C. 2

Déposer les charnières.

**PREPARATION.**

Reformer les tôles, si nécessaire.

Supprimer le restant de soudure pouvant subsister.

**POSE.****Poser les charnières de hayon :**

Présenter les charnières sur le véhicule et les maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Faire un point de soudure autogène pour les tenir en place. Présenter le hayon pour contrôle, puis le déposer.

Exécuter les cordons de soudure autogène (MAG), suivant :

- C. 1
- C. 2.

**Peindre.****Protection :**

**Pulvériser** un produit de protection pour corps creux dans la traverse du panneau arrière.

**Poser et régler les éléments préalablement déposés**

OPERATION  
VDK. 824-1

REPLACEMENT D'UNE AILE ARRIERE



## RECOMMANDATION

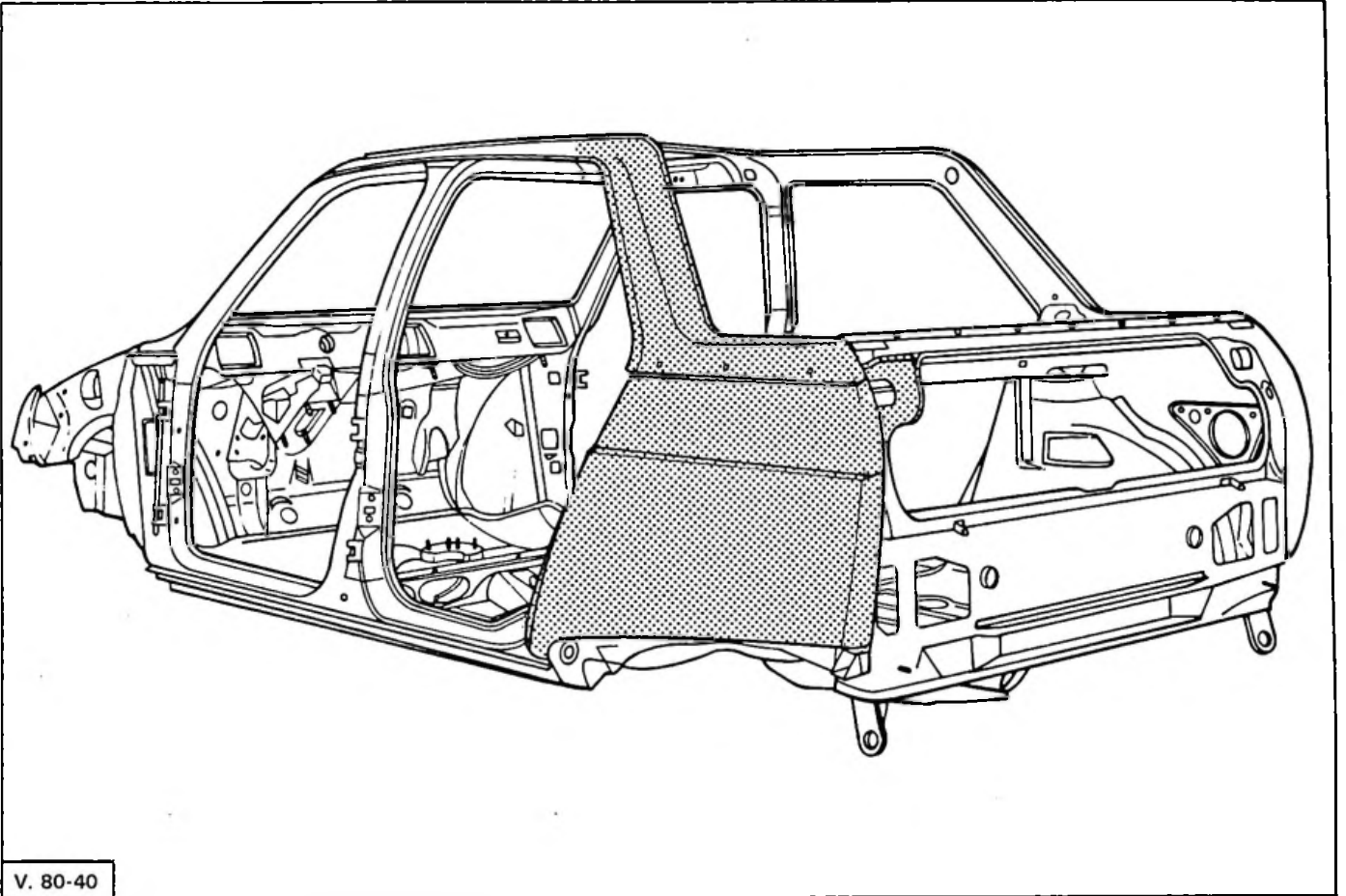
Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

## DEPOSES PREALABLES.

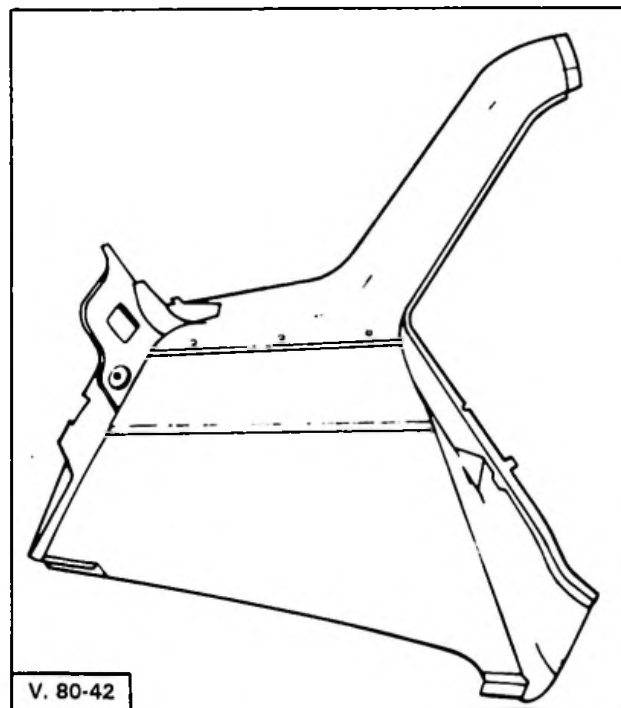
- capote et son armature,
  - volet arrière et son joint d'étanchéité,
  - pare-chocs arrière,
  - goulotte de remplissage du réservoir (*côté droit*),
  - feu de signalisation arrière,
  - joint d'étanchéité de la porte arrière.
  - gache de porte arrière,
  - garnitures de montant de pied arrière.
- } (*côté intéressé*)

## OUTILLAGE NECESSAIRE.

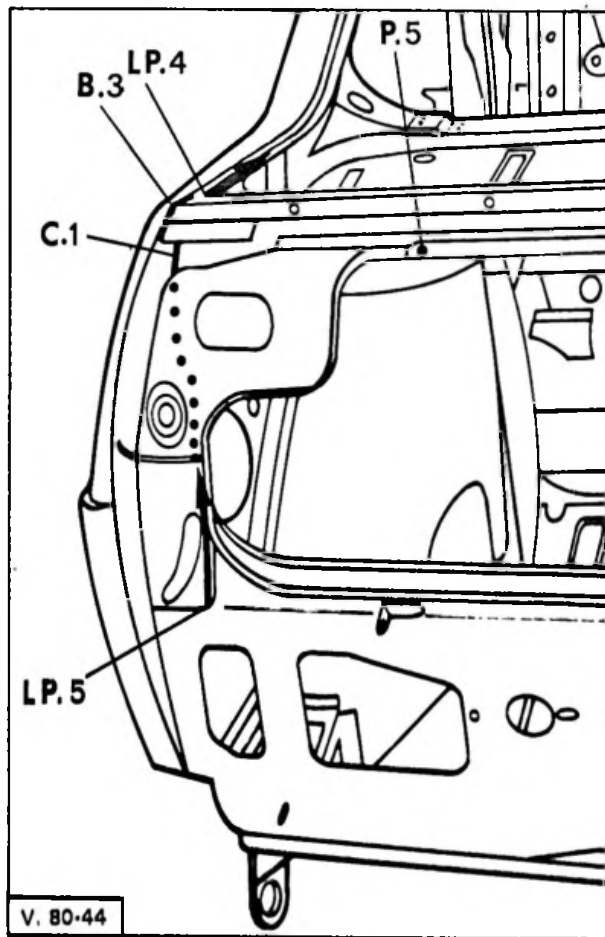
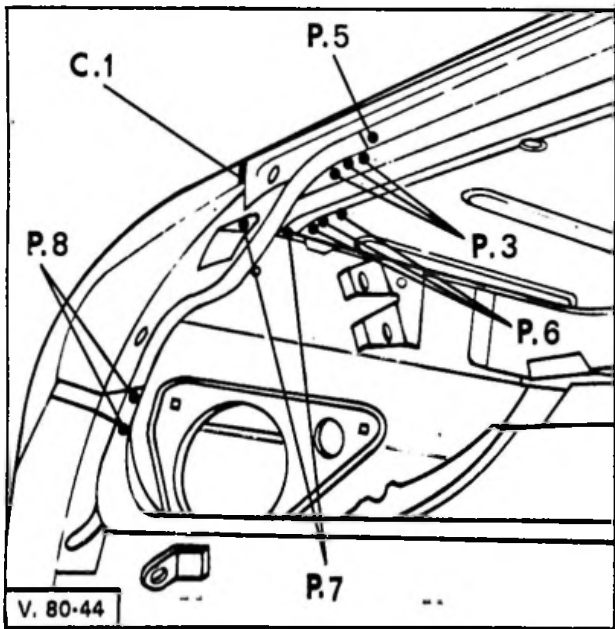
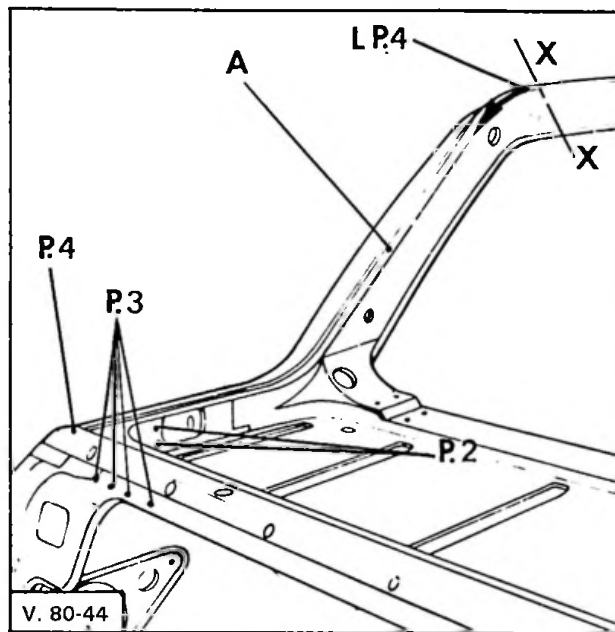
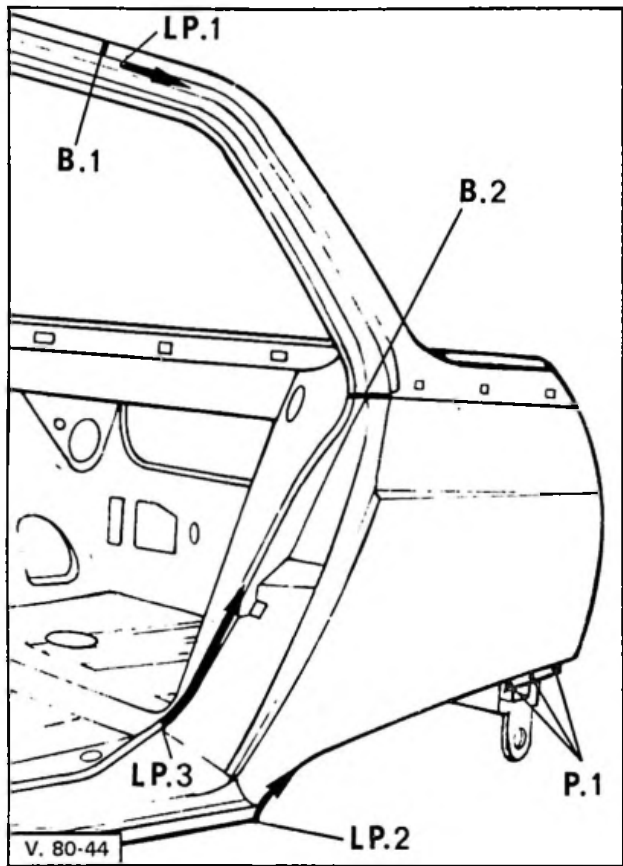
- Perceuse
- Disqueuse
- Poste oxyacétylénique
- appareil de soudage « MIG »
- Pince à souder par points
- Pincers serre-tôles.



V. 80-40



V. 80-42



## REPLACEMENT D'UNE AILE ARRIERE

## DEPOSE

**1. Déposer la gouttière de capote A :**

- a) Scier la gouttière de capote **A**, suivant la ligne **X-X**.
- b) Percer et dégraffer les points de soudure électrique, suivant la ligne :
  - LP. 4.

**2. Déposer l'aile arrière :**

- a) Percer et dégraffer les points de soudure électrique, suivant les lignes :
  - LP. 1
  - LP. 2
  - LP. 3
  - LP. 4
  - LP. 5
 et les points :
  - P. 1
  - P. 2
  - P. 3
  - P. 4
  - P. 5
  - P. 6
  - P. 7
  - P. 8
- b) Eliminer les points de brasure, suivant :
  - B. 1
  - B. 2
  - B. 3
- c) Eliminer le cordon de soudure autogène ( MIG ), suivant : C. 1.  
Déposer l'aile arrière.

## PREPARATION.

- 3. Préparer les lignes de dégrafage.**  
Eliminer, en chauffant et brossant les surépaisseurs de brasure pouvant subsister.  
Reformer les tôles, si nécessaire.  
Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

## POSE.

**4. Positionner l'aile arrière :**

Mettre l'aile en place et l'ajuster par rapport à la porte latérale et la porte de coffre.  
Après positionnement, maintenir l'aile en place à l'aide de pinces serre-tôles.

**5. Procéder au soudage de l'aile arrière :**

- a) à la pince, suivant les lignes :
  - LP. 1
  - LP. 2
  - LP. 3
  - LP. 5
 et les points :
  - P. 4
  - P. 3
  - P. 5
  - P. 8.
- b) à l'autogène en « bouchon » ( MIG ), suivant les points :
  - P. 1
  - P. 2
  - P. 6
  - P. 7.
- c) Exécuter des cordons de brasure, suivant :
  - B. 1
  - B. 2
  - B. 3.
 Surfacier les brasures :
  - B. 1
  - B. 2
  - B. 3.
- d) Exécuter un cordon de soudure autogène ( MIG ), suivant : C. 1.

**6. Poser la gouttière de capote A :**

Couper la gouttière de capote à la longueur désirée, puis la souder sur la caisse, suivant la ligne :  
- LP. 4.

**7. Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse.**

Pulvériser un insonorisant semi-liquide sur la face intérieure de l'aile.

**8. Peindre.****9. Poser et régler les éléments préalablement déposés.**

OPERATION  
VD. 824.4

REPLACEMENT D'UNE DOUBLURE  
INFERIEURE D'AILE ARRIERE

## RECOMMANDATION

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre, sauf s'il est nécessaire de procéder à la remise en ligne du passage de roue.

## PREPARATION (éventuelle) POUR PASSAGE AU MARBRE

( Voir Opération VD. 800-1 ).

### DEPOSES PREALABLES

- feu de signalisation arrière,
  - pare-chocs arrière,
  - porte de coffre avec joint d'étanchéité,
  - garnitures de custode,
  - brin latéral de ceinture de sécurité arrière,
  - banquette arrière,
  - applique de finition arrière,
  - joint d'étanchéité de porte arrière,
  - gâche de porte arrière,
  - roue arrière,
  - garniture de fond de coffre,
  - goulotte de remplissage de réservoir à carburant ( côté droit ).
- } ( côté intéressé )

### OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Poste oxyacétylénique
- Pince à souder par points
- Pinces serre-tôles.

### OUTILLAGE SPECIAL ( éventuellement )

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » .....( P.R. N° OUT 523 130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » .....( P.R. N° OUT 523 138 C )

ou

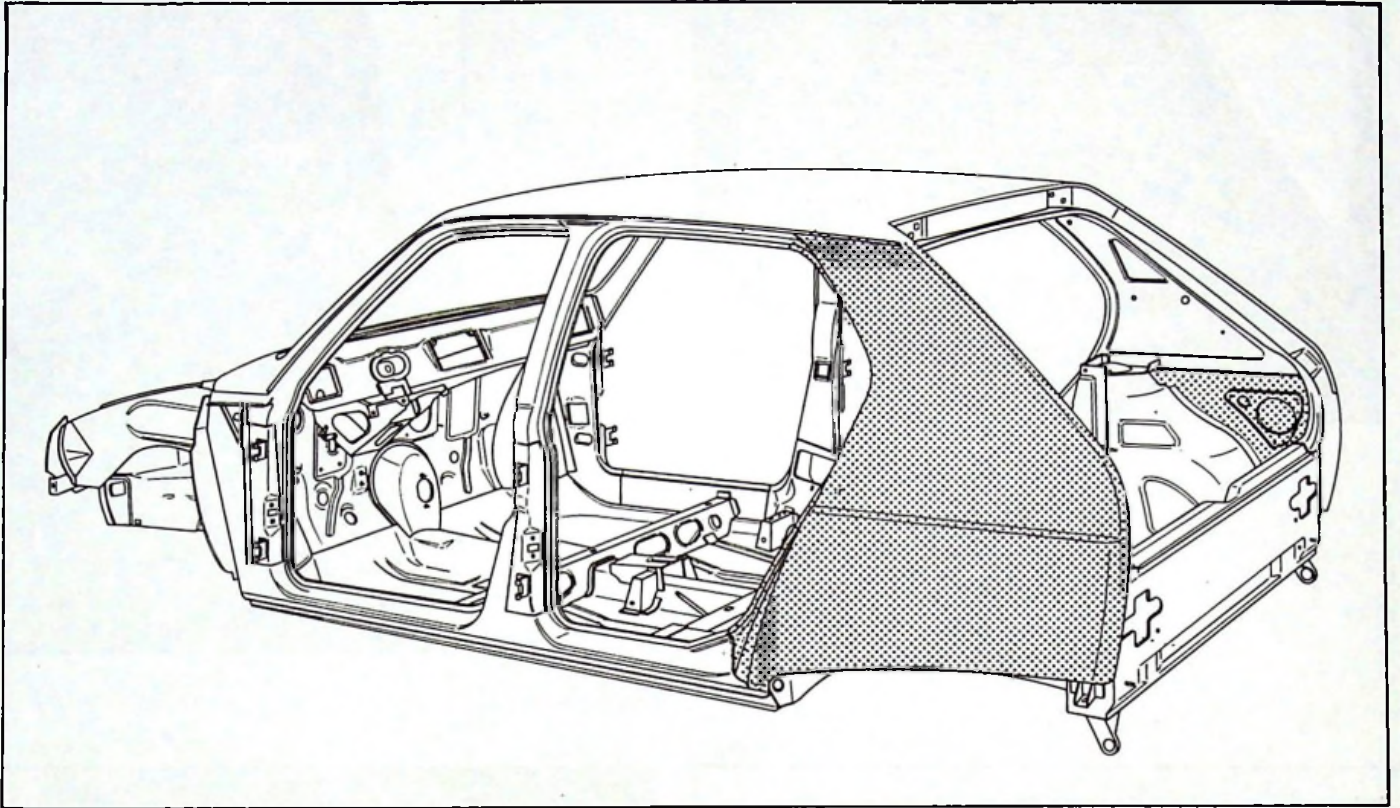
2600-T : Marbre « FENWICK »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » .....( P.R. N° OUT 523 130 C )

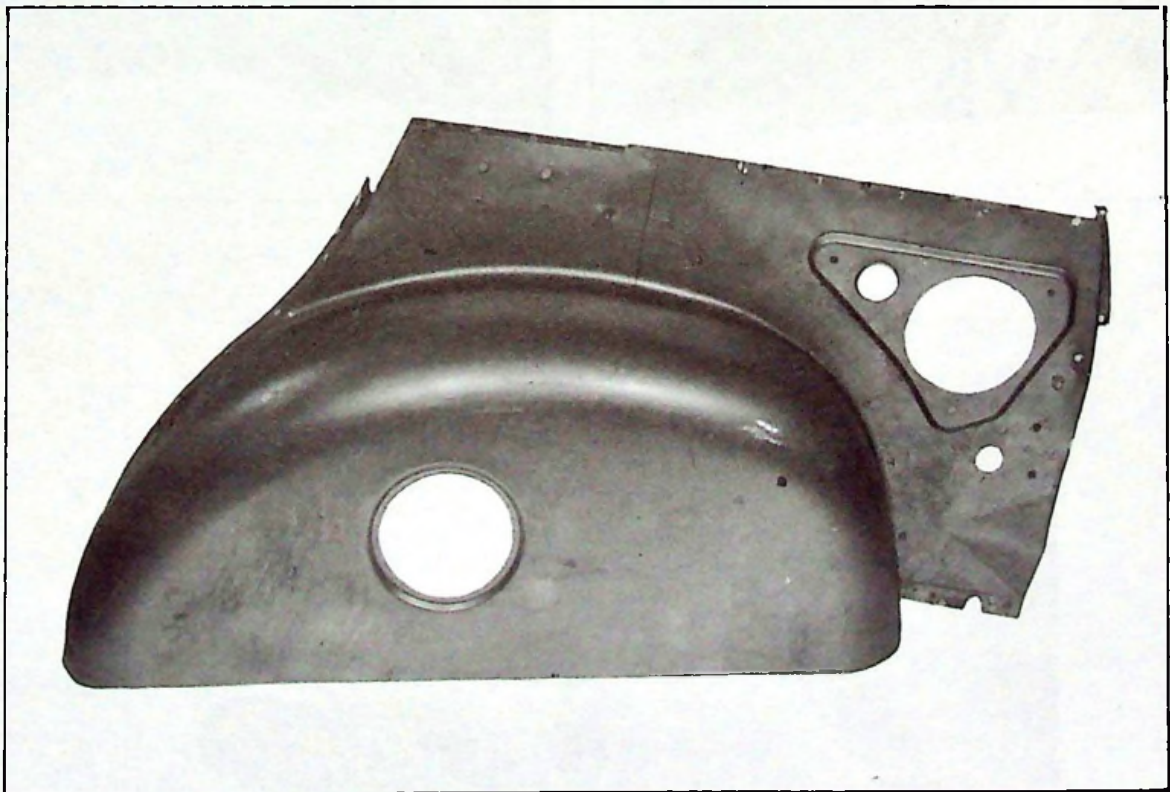
ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523 138 C )

4030-T : Ensemble de plaques pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK »

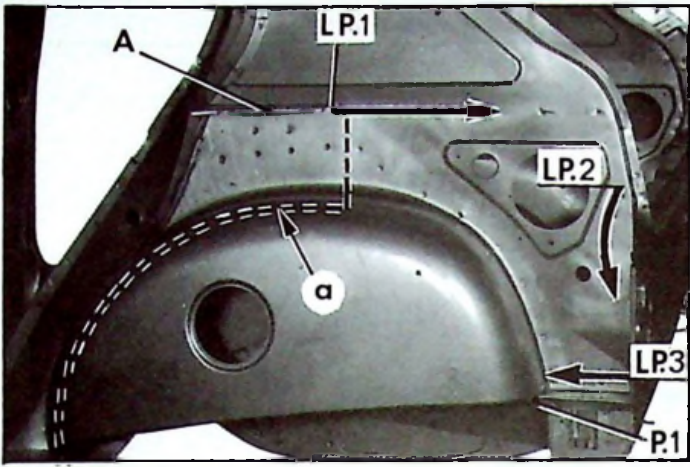
V 80-2



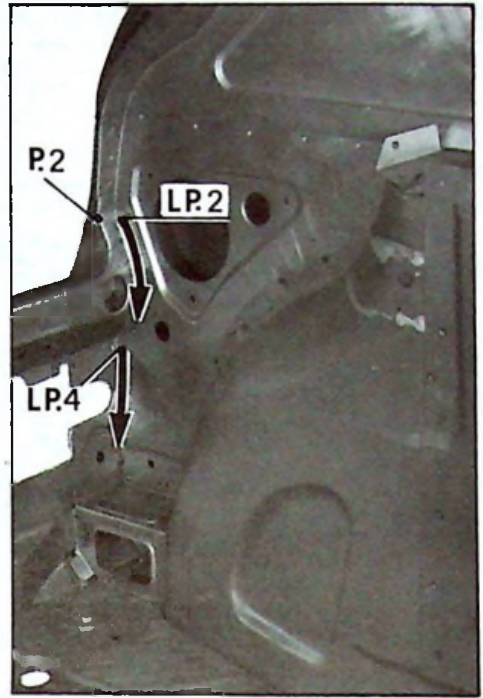
78-643



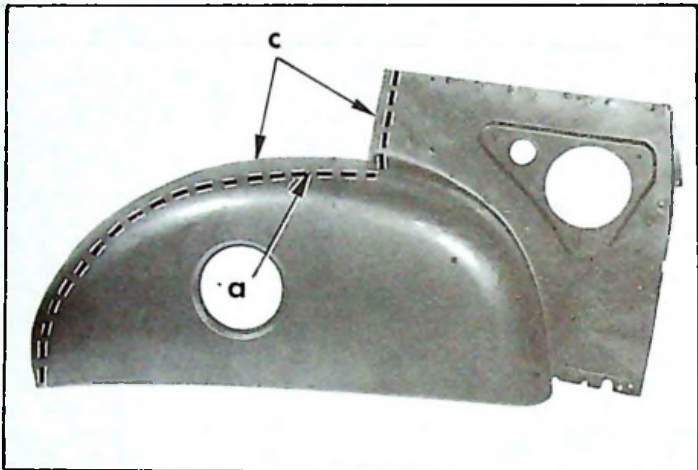
78-308



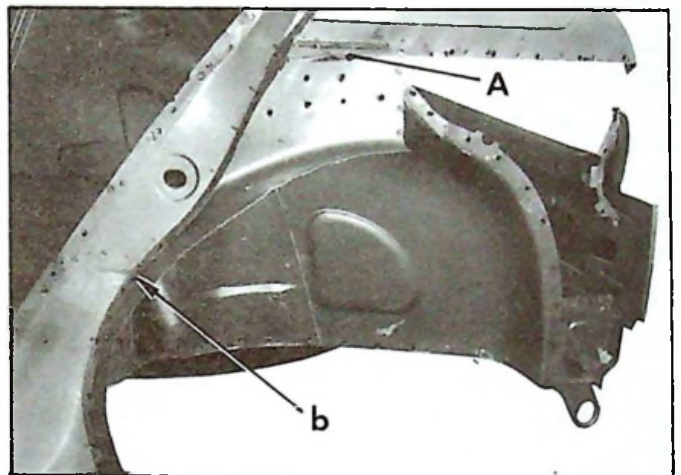
78-136



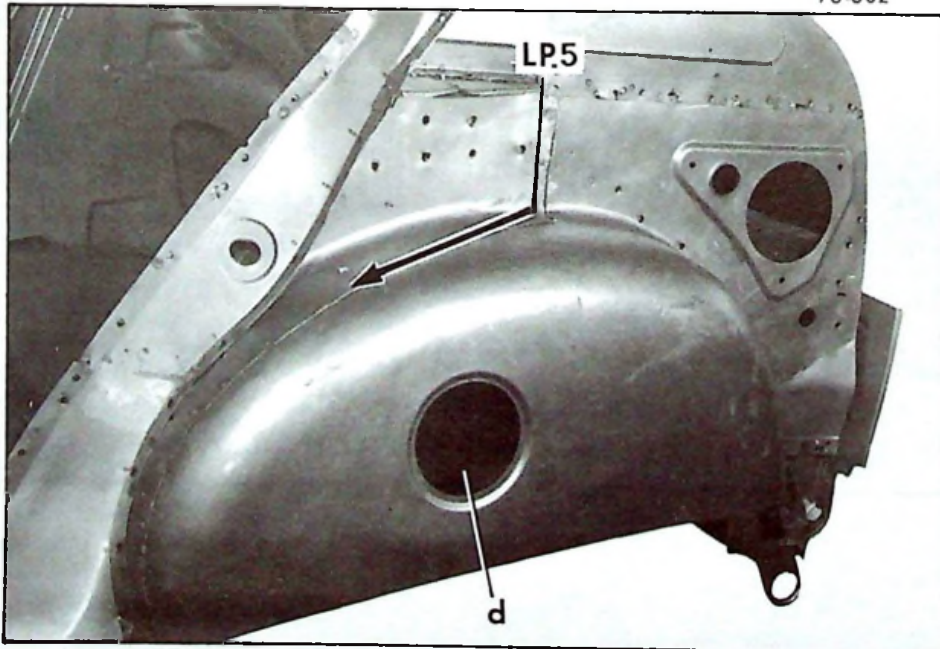
78-799



78-804



78-802





## REPLACEMENT D'UNE DOUBLURE INFÉRIEURE D'AILE ARRIÈRE

## DEPOSE

## 1. Déposer l'aile arrière :

( Voir Opération VD. 824-1 ).

## 2. Déposer partiellement la doublure d'aile arrière :

Tracer suivant « a » la ligne de découpe de la doublure ( à 20 mm en arrière du gousset A et 15 mm du bord « b » du panneau de côté )

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP 1
- LP 2
- LP 3
- LP 4

et les points :

- P 1
- P 2

Couper la doublure suivant le tracé « a » et la déposer

## PREPARATION

## 3. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Contrôler la caisse sur le marbre

( Voir Opération VD. 800-1 ).

## 4. Préparer la pièce neuve :

Faire un prédécoupage de la doublure neuve en retrait de la coupe définitive afin de pouvoir la mettre en recouvrement sur l'ancienne

Mettre la doublure en place sur la partie restante de l'ancienne

Faire le tracé suivant « a » sur la doublure neuve.

Effectuer un deuxième tracé parallèle « c » à 20 mm du précédent.

A l'aide d'une cisaille, couper suivant « c ».

## 5. Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

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

## POSE

## 6. Poser la doublure neuve :

Mettre la doublure neuve en place ( en dessous de la partie restante de l'ancienne ).

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

Procéder au soudage à la pince suivant les lignes :

- LP 1
- LP 2
- LP 3
- LP 4
- LP 5

et les points :

- P 1
- P 2

## 7. Exécuter par masticage un joint étanche suivant la liaison en « a ».

Poser l'obturateur sur l'ajour « d ».

## 8. Poser l'aile arrière.

( Voir Opération VD. 824-1 ).

## 9. Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse.

## 10. Peindre.

## 11. Poser et régler les éléments préalablement déposés.

OPERATION  
VD. 824-7

REPLACEMENT D'UN PASSAGE  
DE ROUE ARRIERE COMPLET

## RECOMMANDATION

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre :

## PREPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

( Voir Opération : VD. 800-1 ).

## DEPOSES PREALABLES

- siège arrière,
  - garniture de fond de coffre,
  - feux de signalisation arrière,
  - pare-chocs arrière,
  - volet arrière avec son joint d'étanchéité,
  - tapis arrière,
  - ceinture de sécurité arrière,
  - garniture de custode,
  - applique de finition inférieure,
  - tablette arrière,
  - porte arrière avec son joint d'étanchéité,
  - gâche de porte arrière,
  - goulotte de remplissage du réservoir à carburant,
  - réservoir de lave-glace arrière ( Véhicules VD 2 )
- } ( côté intéressé )
- } ( côté droit )

## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Appareil de soudure « MIG »
- Pince à souder par points
- Poste oxyacétylénique
- Pinces serre-tôles.

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( P.R. N° OUT 523-130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523-138 C )

ou

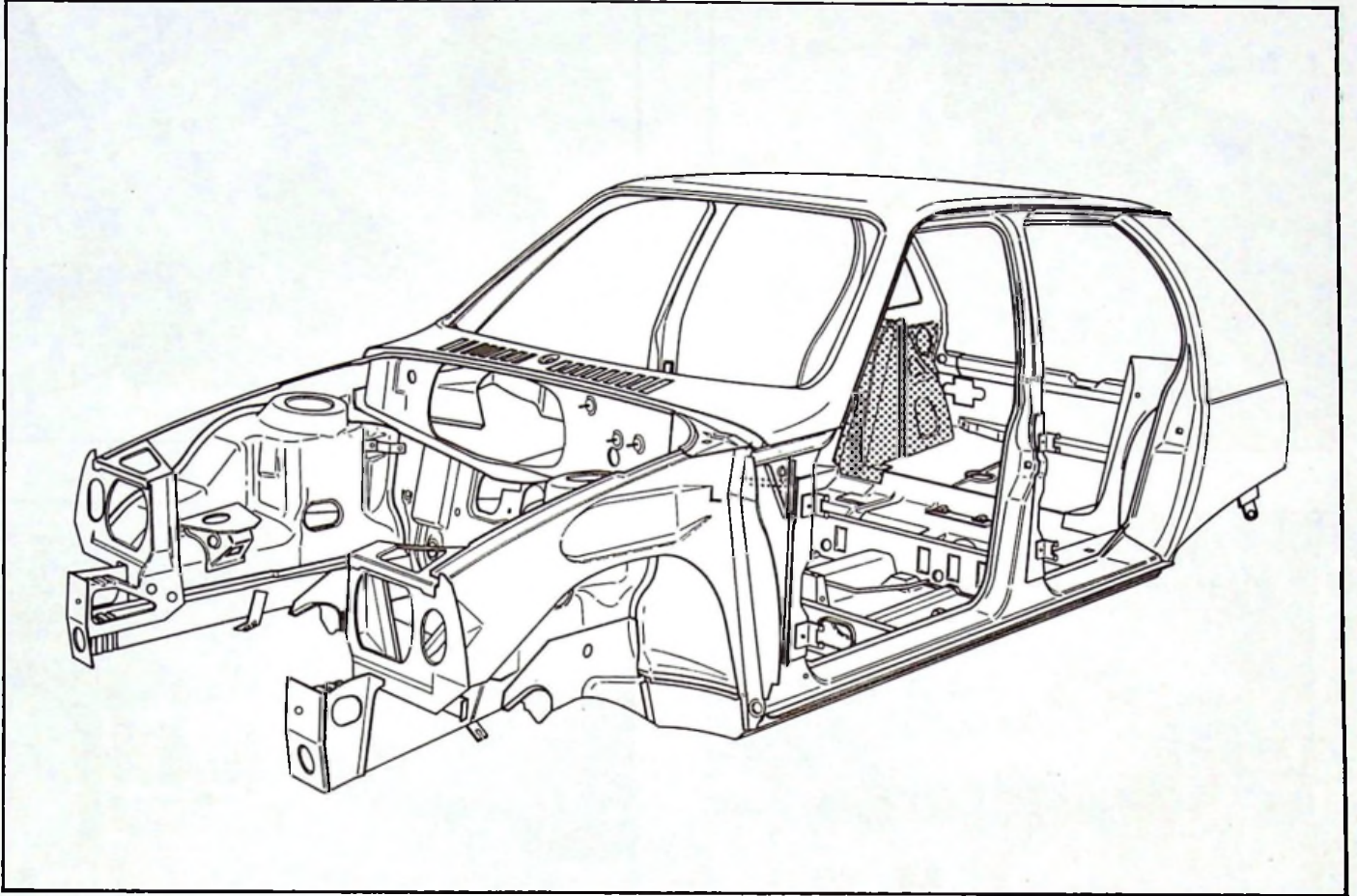
2600-T : Marbre « FENWICK »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( P.R. N° OUT 523-130 C )

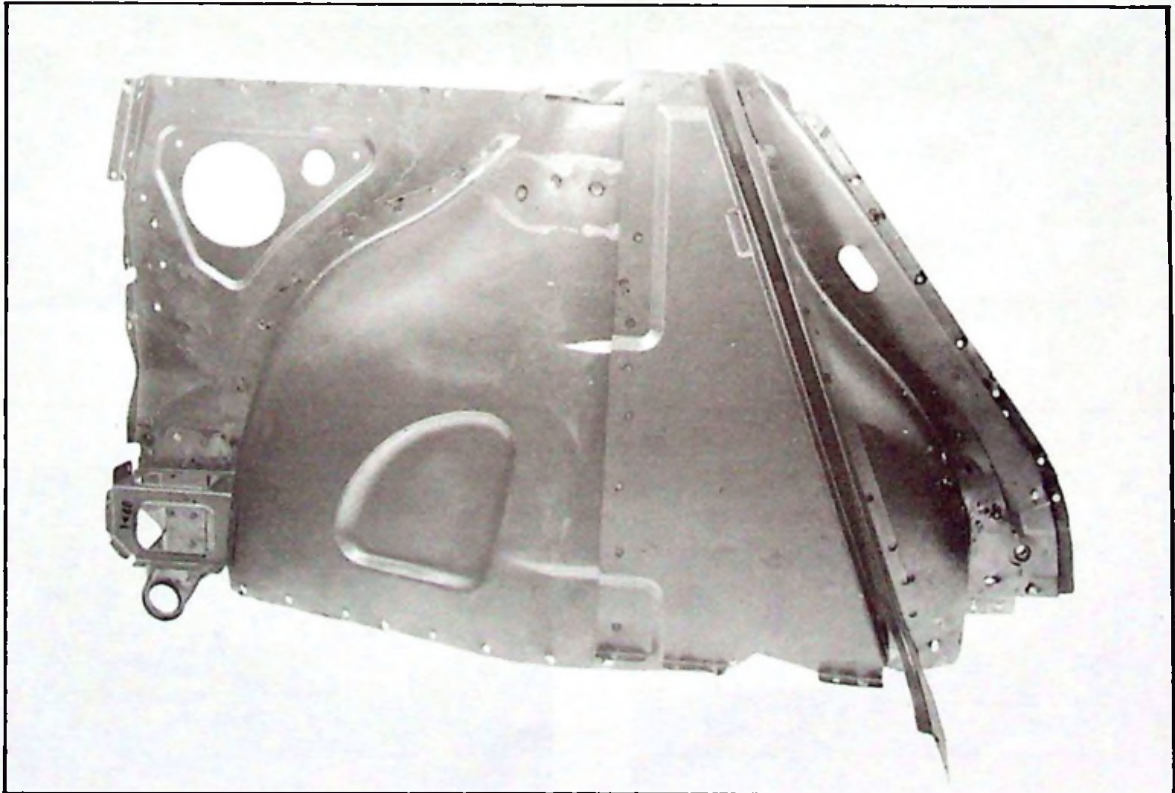
ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523-138 C )

4030-T : Ensemble de plaques pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK ».

V.80-1

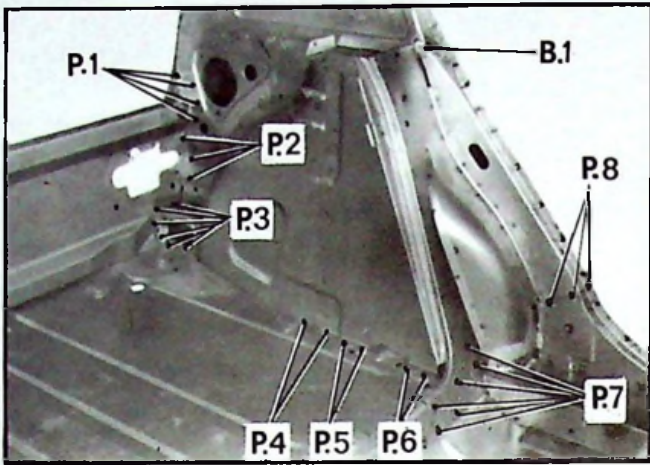


78-635

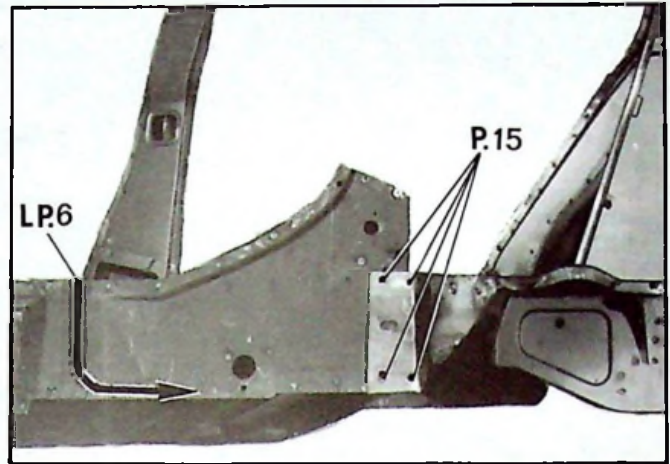


857-3

78-136

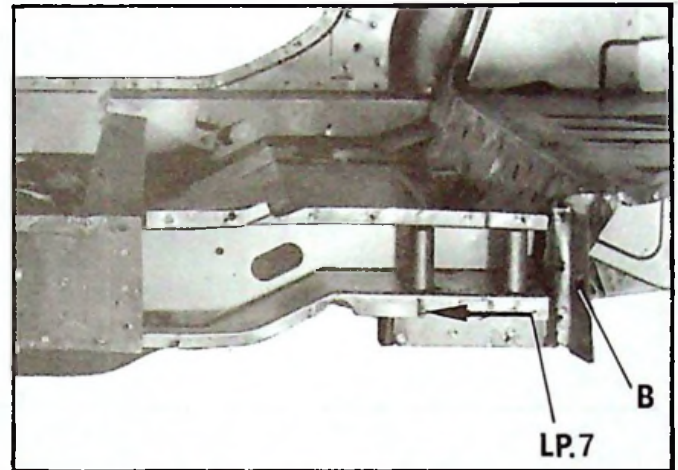
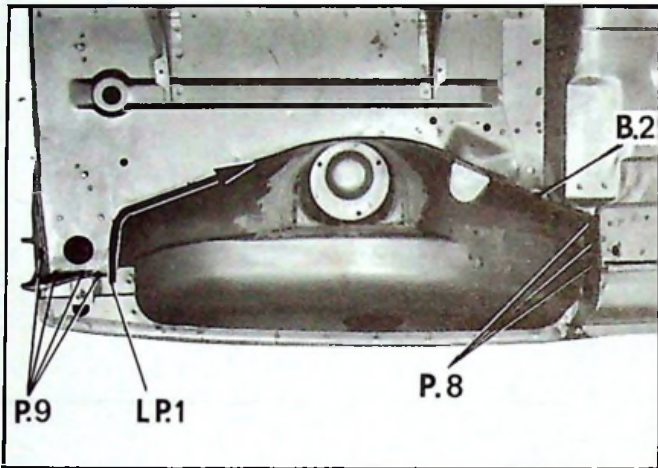


78-638



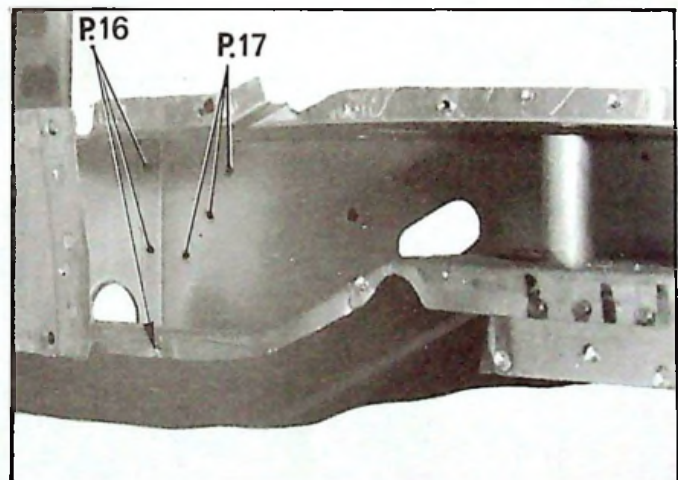
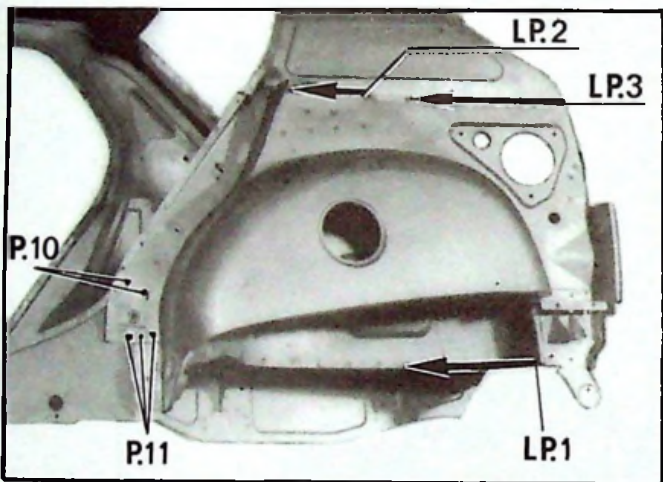
78-185

78-632



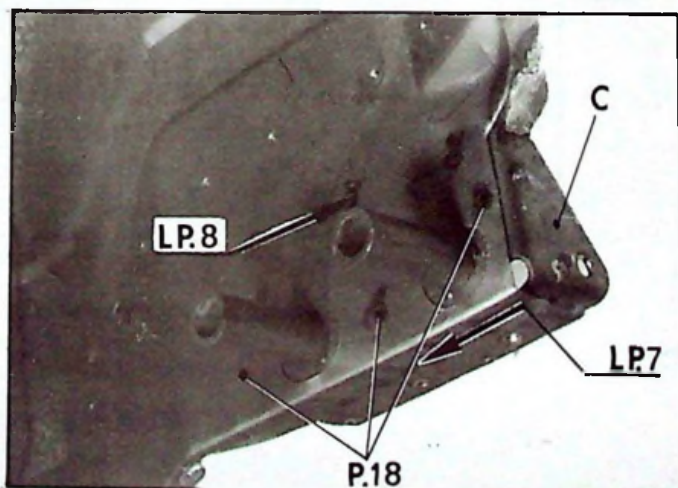
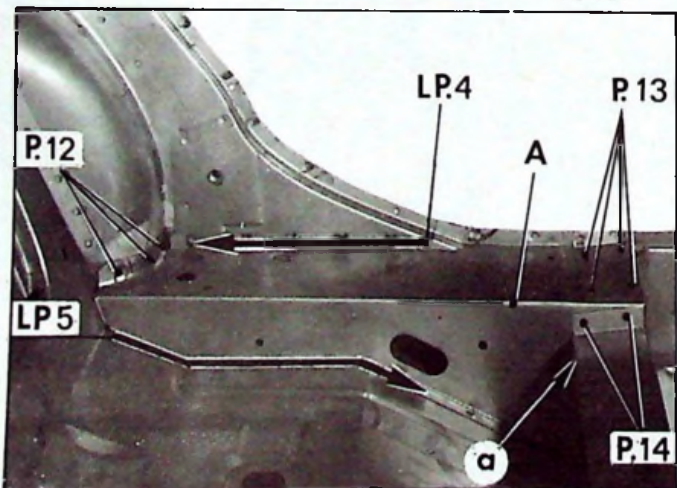
78-455

78-634



78-139

78-640



## REPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE ARRIERE COMPLET

## DEPOSE

1. Déposer l'aile arrière. (Voir Op. VD. 824-1).
2. Déposer la partie arrière du panneau de côté.  
(Voir Opération VD. 821-7).
3. Déposer le passage de roue arrière :
  - a) Dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :
    - LP.1
    - LP.2
    - LP.3
 et les points :
    - P.1 - P.2 - P.3
    - P.4 - P.5 - P.6
    - P.9 - P.8
    - P.7 (percer les deux premières tôles par l'intérieur du véhicule)
    - P.10 - P.11 - P.12.
  - b) Eliminer les points de brasure B.1 et B.2.  
Déposer le passage de roue arrière.
4. Déposer la tôle intérieure arrière de longeron (si nécessaire) :  
Dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :
  - LP.6
  - LP.4
 et les points :
  - P.15.
 Relever l'extrémité de la tôle B et déposer la tôle intérieure de longeron.
5. Déposer le renfort latéral A de caisson (si nécessaire) :  
Dégraffer les points de soudure électrique suivant la ligne :
  - LP.5
 et les points :
  - P.14
  - P.13
  - P.16
  - P.17.
 Déposer la tôle latérale de caisson.
6. Déposer le renfort C de fixation d'essieu arrière (si nécessaire) :  
Dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :
  - LP.7
  - LP.8
 et les points : P.18.  
Déposer le renfort C.

## PREPARATION

7. Préparer les lignes de dégrafage.  
Reformer les tôles, si nécessaire.  
Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.  
Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.
8. Poser la caisse sur le marbre :  
Poser la caisse sur le marbre et contrôler les points subsistants. (Voir Op. VD. 800-0).  
Remettre la caisse en ligne, si nécessaire.

## POSE

9. Poser le renfort C de fixation d'essieu arrière (suivant le cas) :  
Positionner le renfort C par rapport à la caisse et le support de marbre correspondant.  
Le fixer par boulonnage sur le marbre.  
Le souder à la pince suivant les lignes :
  - LP.7 - LP.8
 et les points :
  - P.18.
10. Poser le renfort latéral A de caisson (suivant le cas) :  
Positionner le renfort A sur la caisse et le maintenir par boulonnage à l'emplacement des fixations d'essieu.  
Le souder à la pince suivant la ligne :
  - LP.5
 et les points :
  - P.13 - P.14 - P.16 - P.17.
11. Poser la tôle intérieure arrière de longeron :  
La mettre en place et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.  
Procéder à son soudage à la pince suivant les lignes :
  - LP.6 - LP.4
 et les points :
  - P.15 (après rabattement de la tôle B).
12. Poser le passage de roue arrière :  
Mettre le passage de roue en place et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.  
Contrôler sa position par rapport au marbre.  
Procéder à son soudage :
  - a) à la pince suivant les lignes et les points :
    - P.1 - P.2 - P.3
    - P.10 - P.11
    - LP.2 - LP.3 - LP.1
    - P.9 - P.8.

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

- P.4 - P.5 - P.6

- P.7 - P.12.

( Voir photos de la page N° 4 )

c) exécuter les brasures B.1 et B.2.

**13. Poser la partie arrière du panneau de côté.**

( Voir Opération VD. 821-7 ).

**14. Poser l'aile arrière.**

( Voir Opération VD. 824-1 ).

**15. Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse.**

( Voir Opération VD. 800-00 ).

**16. Déposer la caisse du marbre.**

**17. Peindre.**

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

OPERATION  
VDK. 825-1

REPLACEMENT D'UN PAVILLON AVEC  
GOUTTIERE DE CAPOTE



## RECOMMANDATION

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

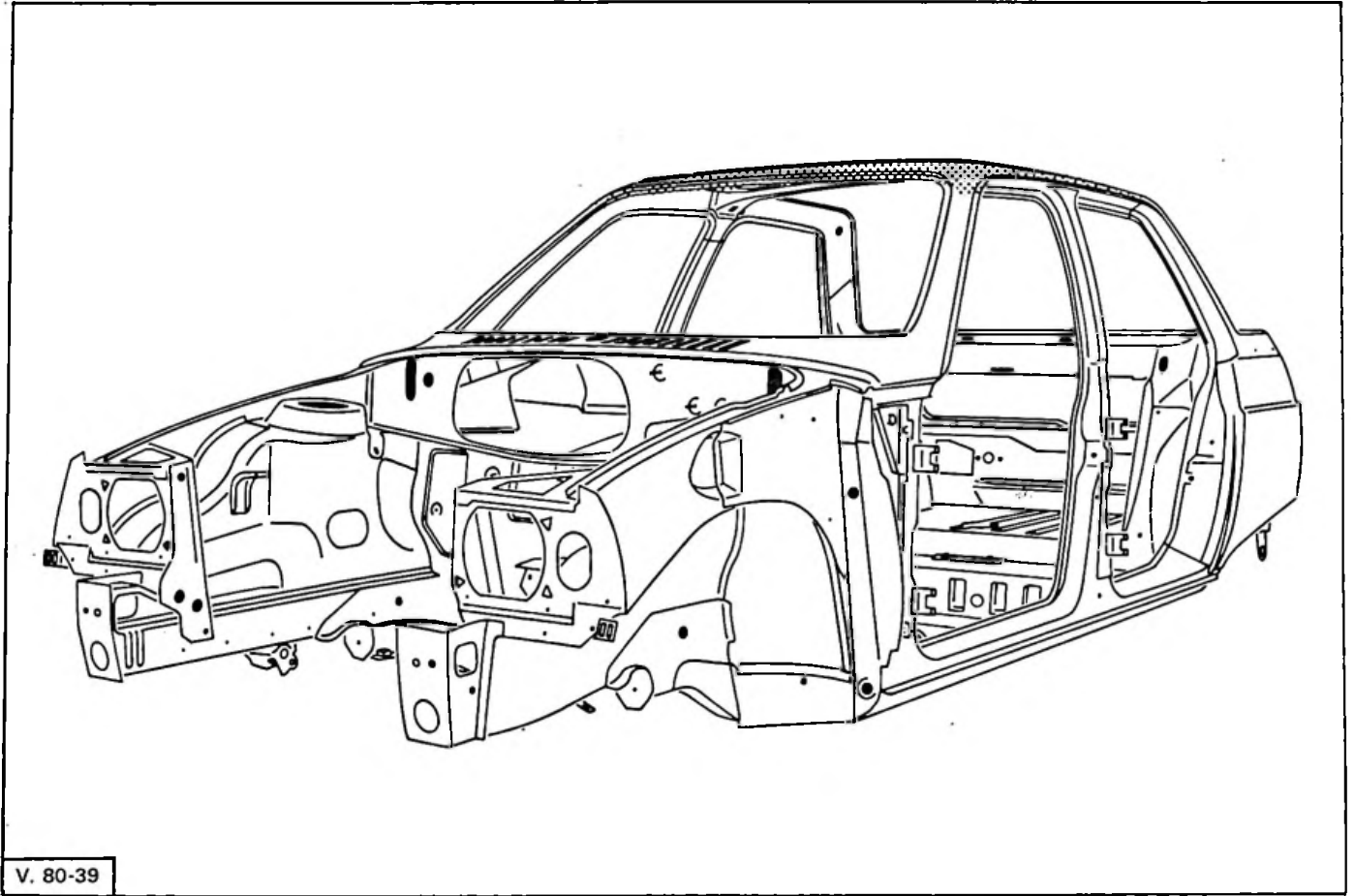
## DEPOSES PREALABLES.

- replier la capote et la protéger,
- glace de pare-brise et son scellement,
- pare-soleil,
- garnitures de brancards de pavillon.

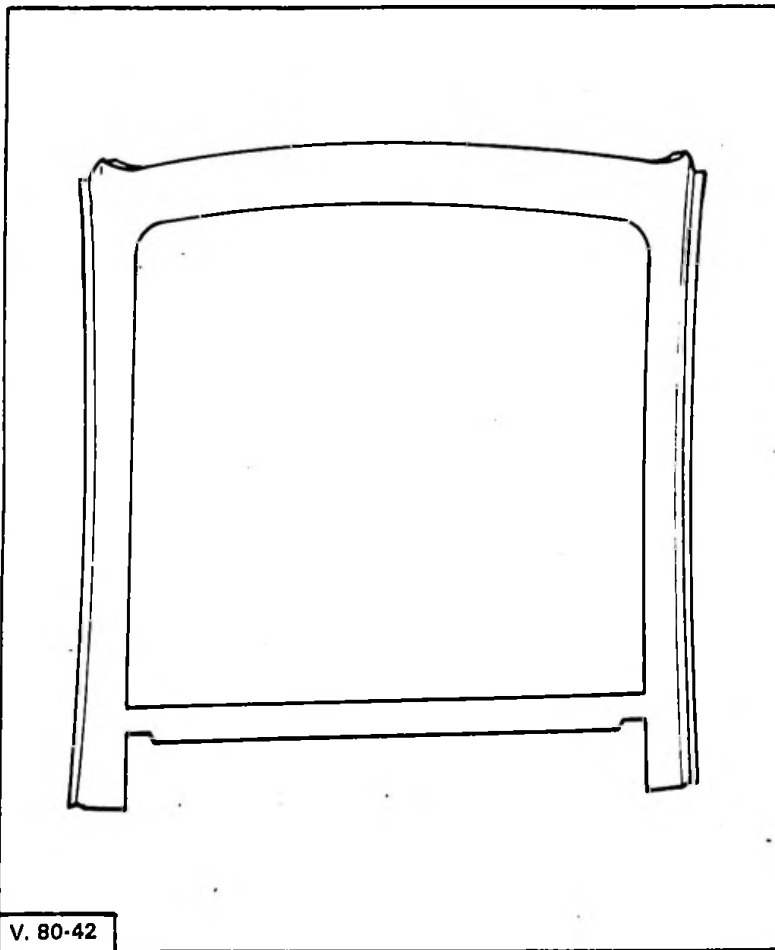
Protéger les garnitures intérieures contre les projections d'étincelles en cours de soudage.

## OUTILLAGE NECESSAIRE.

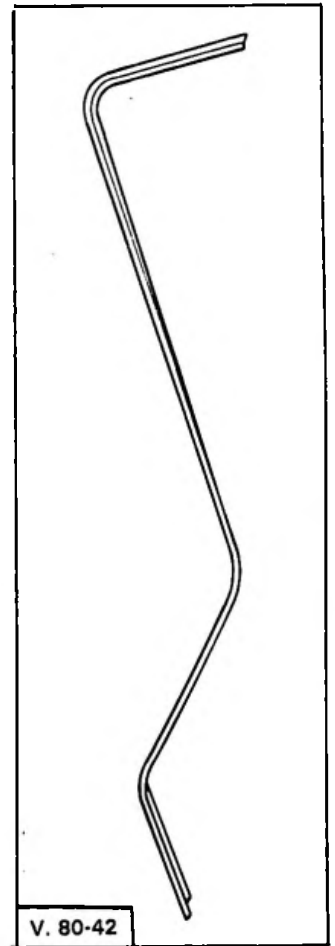
- Perceuse
- Disqueuse
- Pince à souder par points
- Poste oxyacétylénique
- Appareil de soudage « MIG »
- Pincettes serre-tôles.



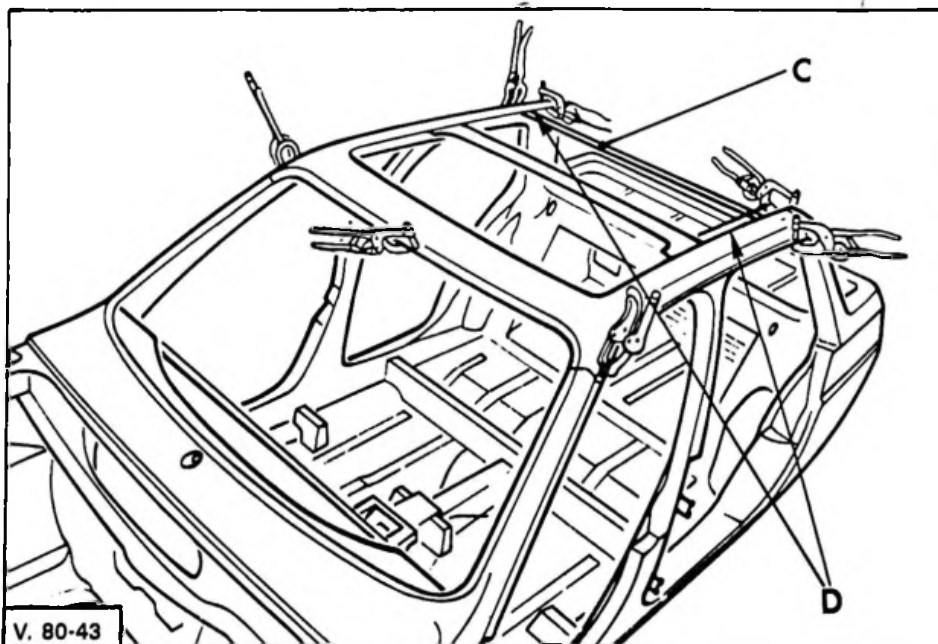
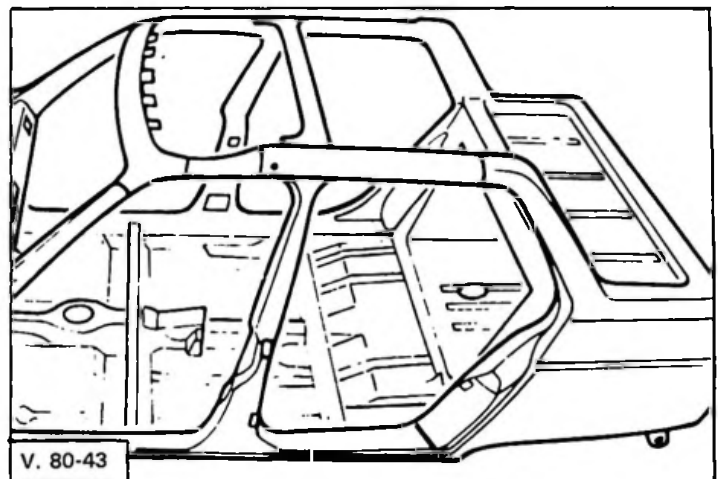
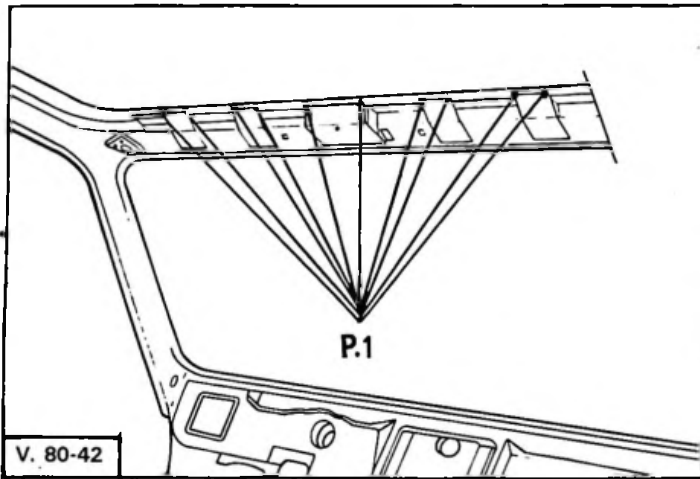
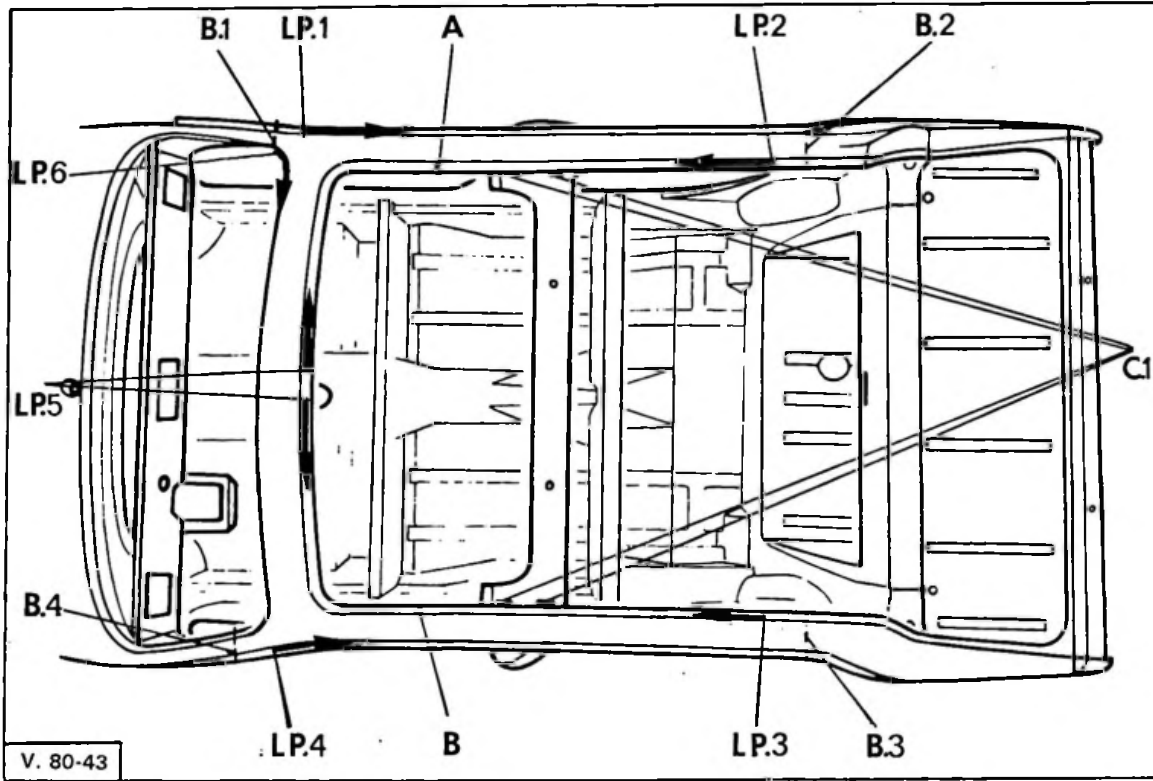
V. 80-39



V. 80-42



V. 80-42



## REPLACEMENT D'UN PAVILLON AVEC GOUTTIERE DE CAPOTE

## DEPOSE

**1. Déposer les gouttières de capote A et B :**

Percer et dégraffer les points de soudure électrique, suivant les lignes :  
- LP. 5.

**2. Déposer le pavillon :**

a) Percer et dégraffer les points de soudure électrique, suivant les lignes :  
- LP. 1  
- LP. 2  
- LP. 3  
- LP. 4  
- LP. 6  
et les points :  
- P. 1

b) Eliminer les brasures, suivant :  
- B. 1  
- B. 2  
- B. 3  
- B. 4

c) Supprimer les cordons de soudure ( MIG ), suivant :  
- C. 1.

Déposer le pavillon.

## PREPARATION.

**3. Préparer les lignes de dégrafage.**

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

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

## POSE.

**4. Poser la pavillon :**

Mettre le pavillon en place.

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

**5. Assembler le pavillon :**

a) par points de soudure électrique, suivant les lignes :

- LP. 1
- LP. 2
- LP. 3
- LP. 4
- LP. 6

et les points :

- P. 1.

b) Faire des points de brasure, suivant :

- B. 1
- B. 2
- B. 3
- B. 4.

c) Exécuter des cordons de soudure ( MIG ), suivant :  
- C. 1

**6. Poser les gouttières de capote A et B :**

Mettre les gouttières de capote en place et les maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Les assembler par points de soudure électrique suivant :

- LP. 5.

**7. Meuler et surfer les cordons de brasure :**

- B. 1
- B. 2
- B. 3
- B. 4.

**8. Couper à la cisaille le tendeur de pavillon C, suivant D.****9. Peindre.****10. Protection :**

Pulvériser un produit de protection pour corps creux dans les brancards supérieurs.

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

OPERATION  
VDK. 825-3

REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE DE PAVILLON

**RECOMMANDATION**

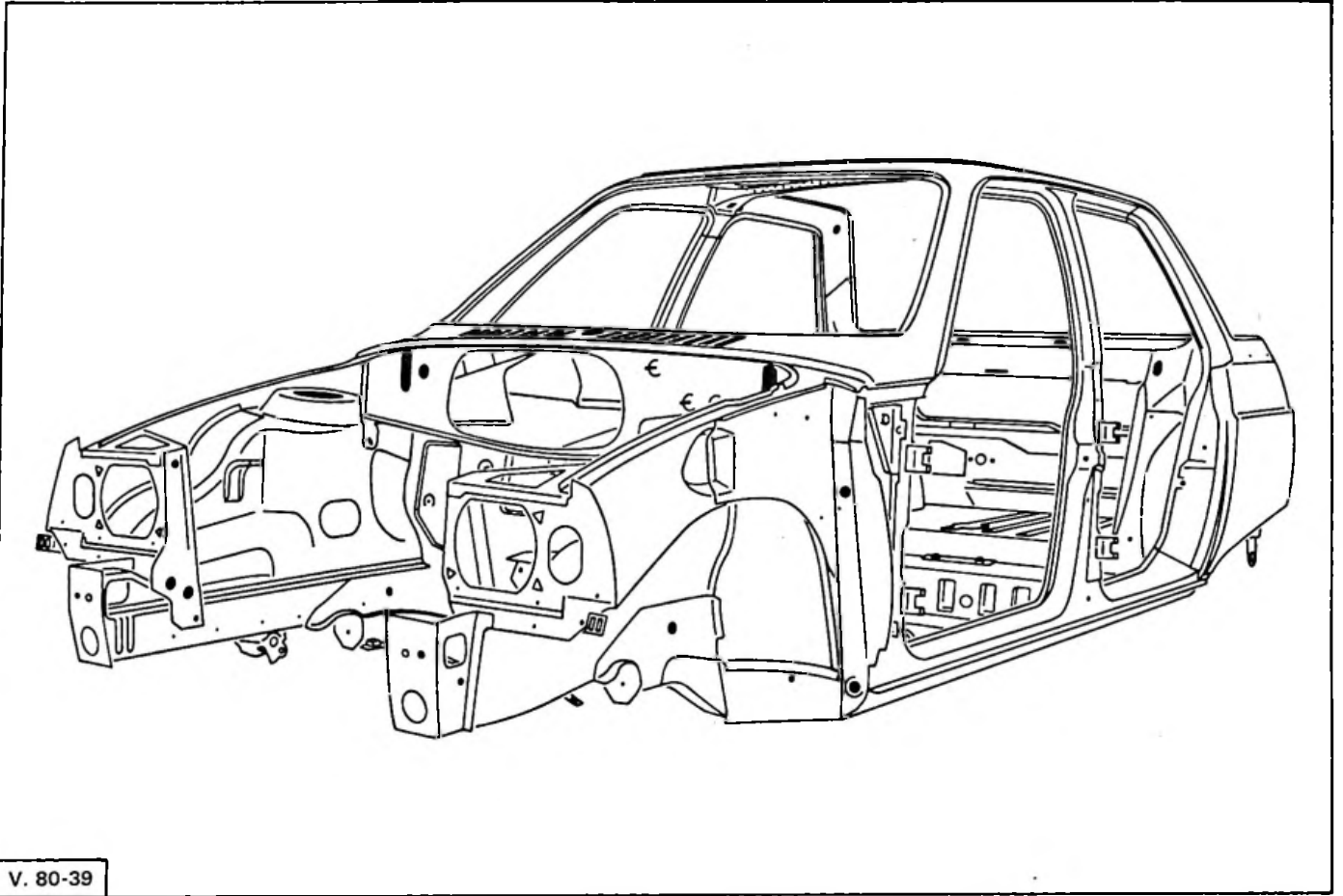
Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

**DEPOSES PREALABLES.**

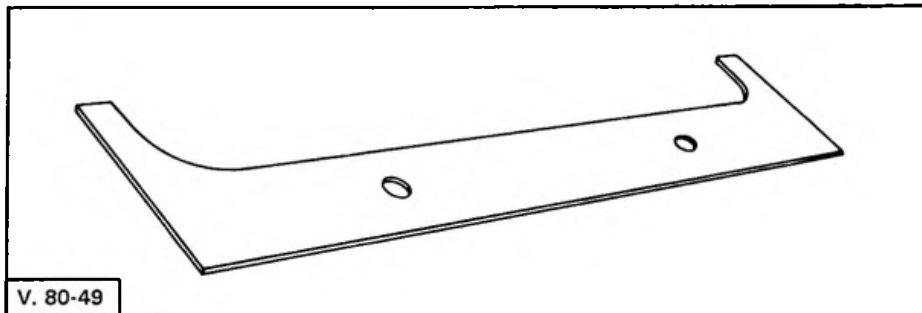
- garnitures intérieures et extérieures de traverse de pavillon,
- garnitures de bandeaux supérieurs.
- rabattre la capote sur l'arrière et la protéger par une bâche ainsi que les garnitures intérieures.

**OUTILLAGE NECESSAIRE.**

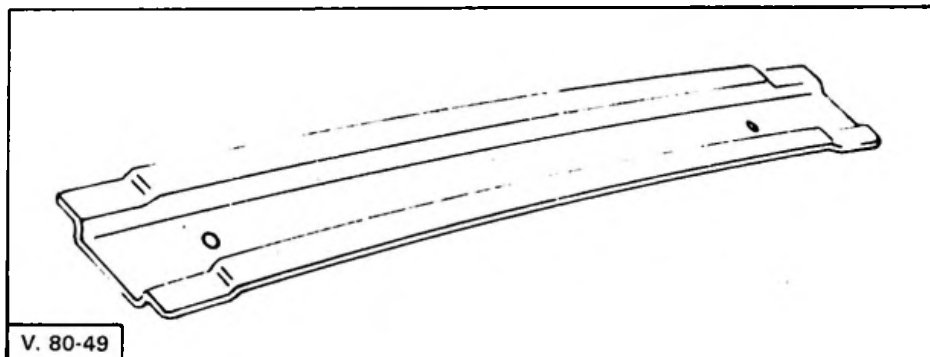
- Perceuse
- Disqueuse
- Poste oxyacétylénique
- Appareil de soudage « MIG »
- Pince à souder par points
- Pincés serre-tôles.



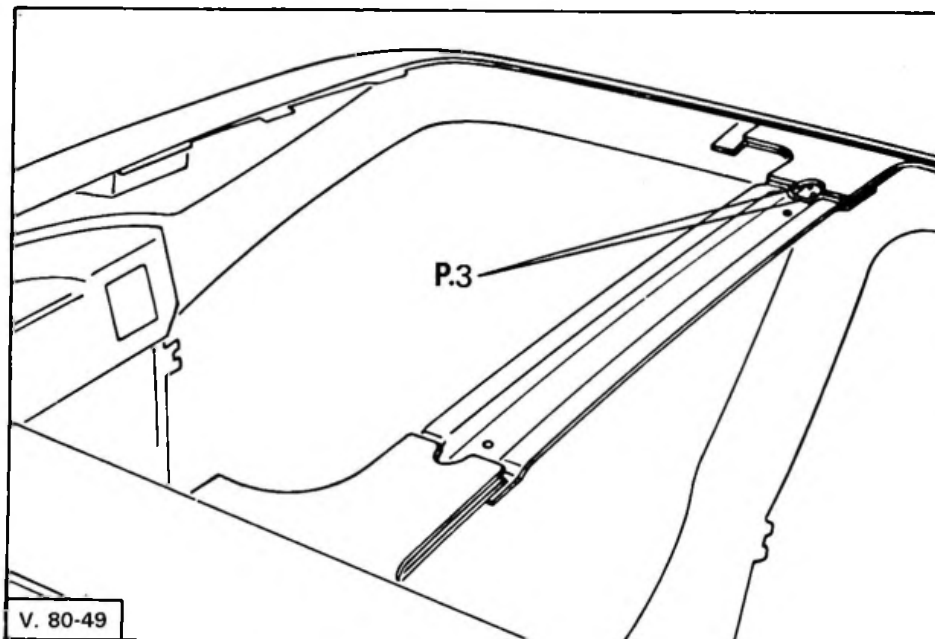
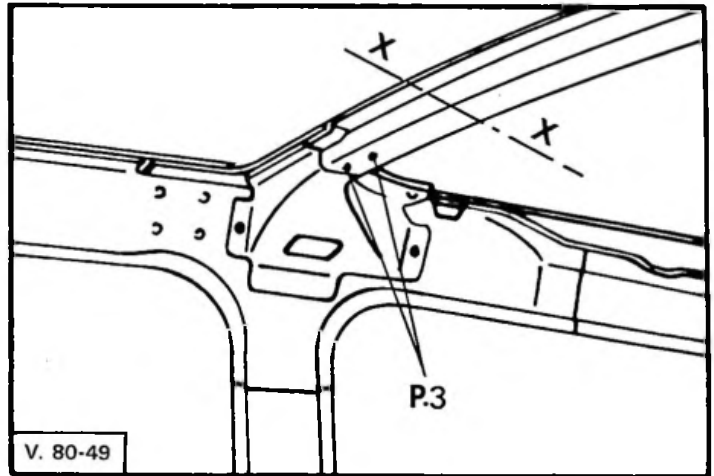
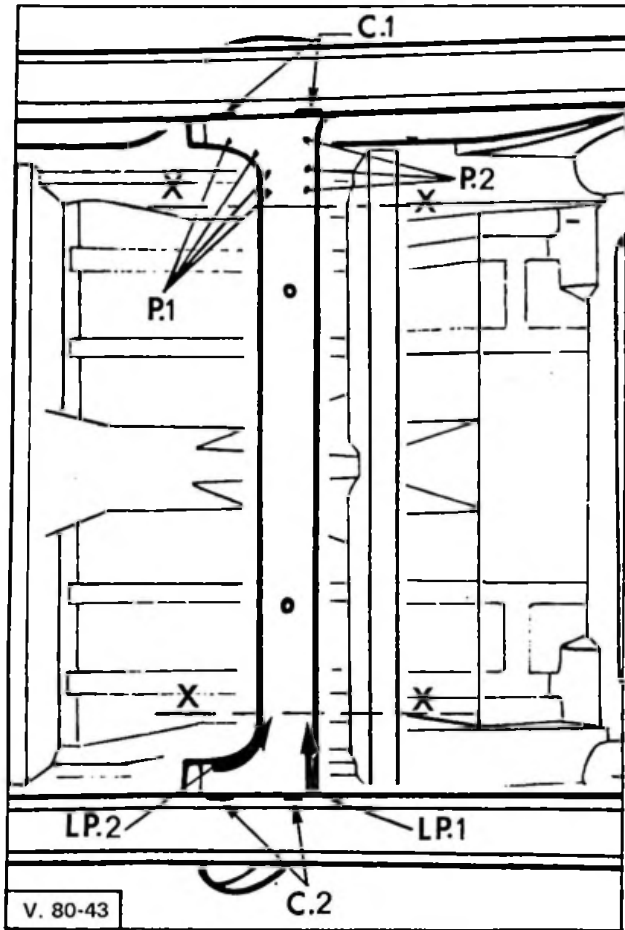
V. 80-39



V. 80-49



V. 80-49





## REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE DE PAVILLON.

## DEPOSE

**1. Déposer la traverse de pavillon :**

- a) Scier la traverse, suivant les lignes X-X ( de chaque côté ).
- b) Percer et dégraffer les points de soudure électrique, suivant les points :
  - P. 1
  - P. 2
  - P. 3.
 ( de chaque côté )
- c) Eliminer les cordons de soudure autogène ( MIG ), suivant :
  - C. 1
  - C. 2.

## PREPARATION.

**2. Préparer les lignes de dégrafage.**

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

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

## POSE.

**3. Poser la traverse inférieure de pavillon :**

Positionner la traverse inférieure de pavillon et la maintenir en place à l'aide de pinces serre-tôles.

**4. Procéder à son soudage à la pince, suivant les points :**

- P. 3 ( de chaque côté ).

**5. Poser la tôle de fermeture de traverse de pavillon :**

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

**6. Procéder à son soudage :**

- a) à la pince, suivant les lignes :

- LP. 1
- LP. 2

- b) Exécuter des cordons de soudure autogène ( MIG ), suivant :

- C. 1
- C. 2

**7. Peindre.****8. Protection :**

Pulvériser un produit pour corps creux à l'intérieur de la traverse de pavillon.

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

OPERATION  
VD. 825-4

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

## RECOMMANDATION

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

## DEPOSES PREALABLES

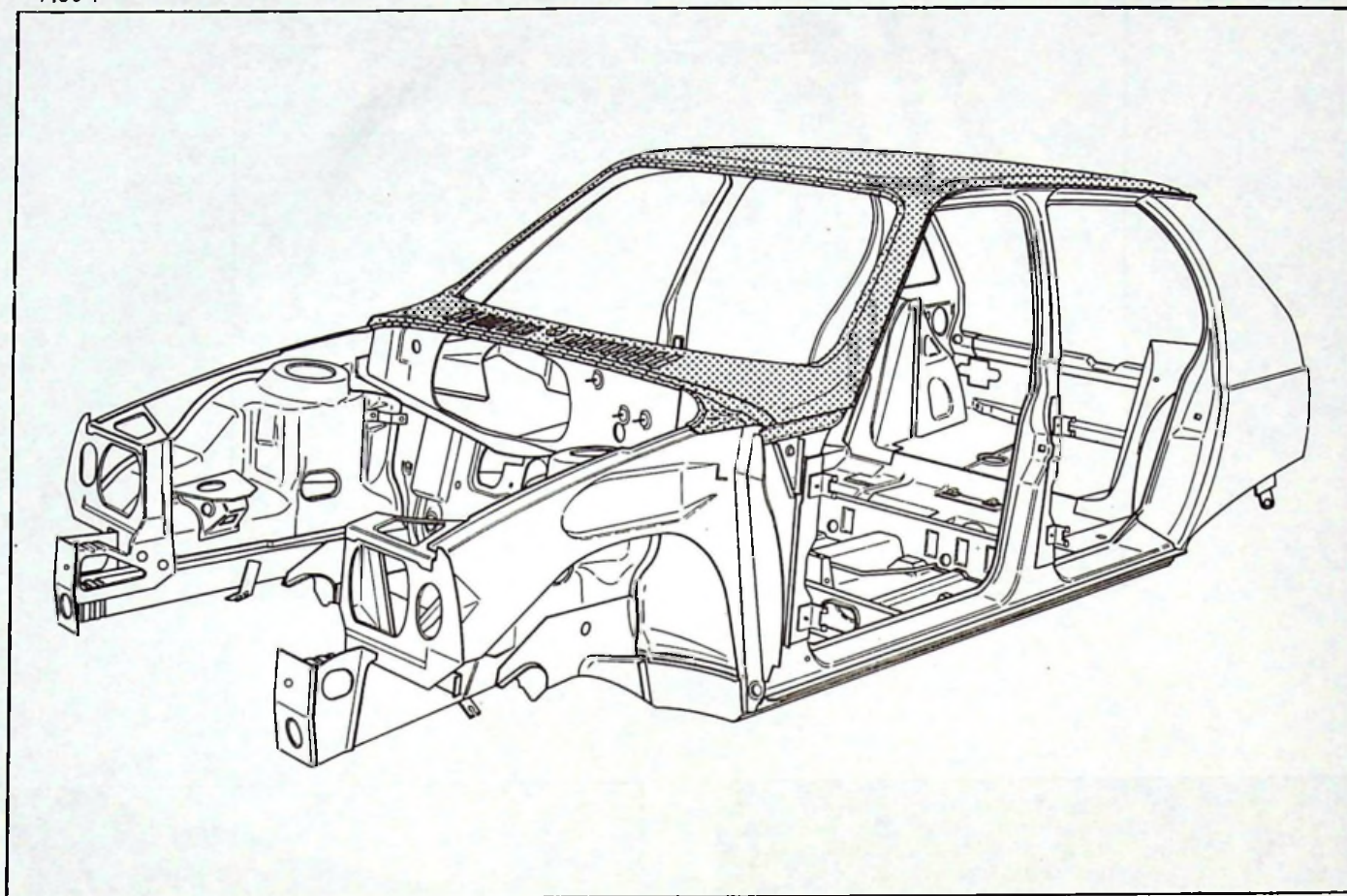
- portes latérales avant, et leur caoutchouc d'étanchéité,
  - ailes avant,
  - pare-brise et son scellement,
  - capot,
  - balais d'essuie-glace avec écrou et rondelle de fixation,
  - planche de bord.
  - sièges avant et arrière,
  - garniture de pavillon.
- } ( de chaque côté )

Rabattre le siège arrière et protéger l'habitacle par une bâche.

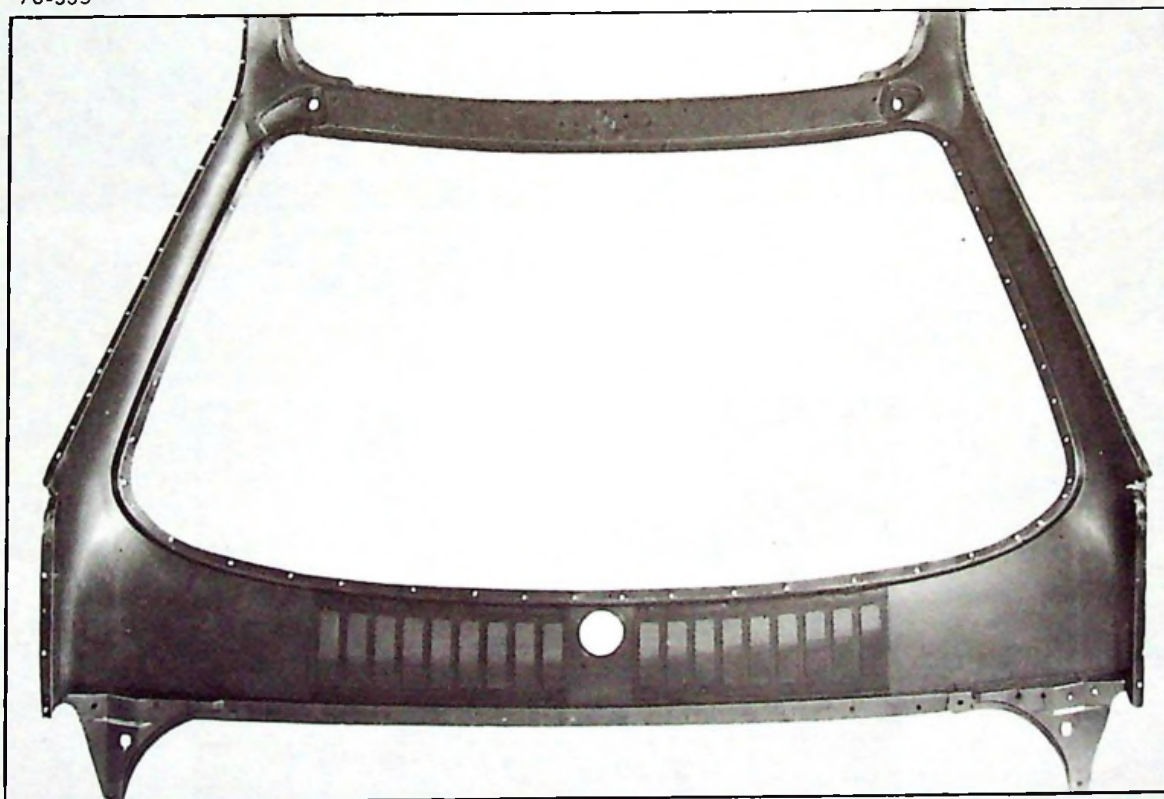
## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Pince à souder par points
- Poste oxyacétylénique
- Pinces serre-tôles

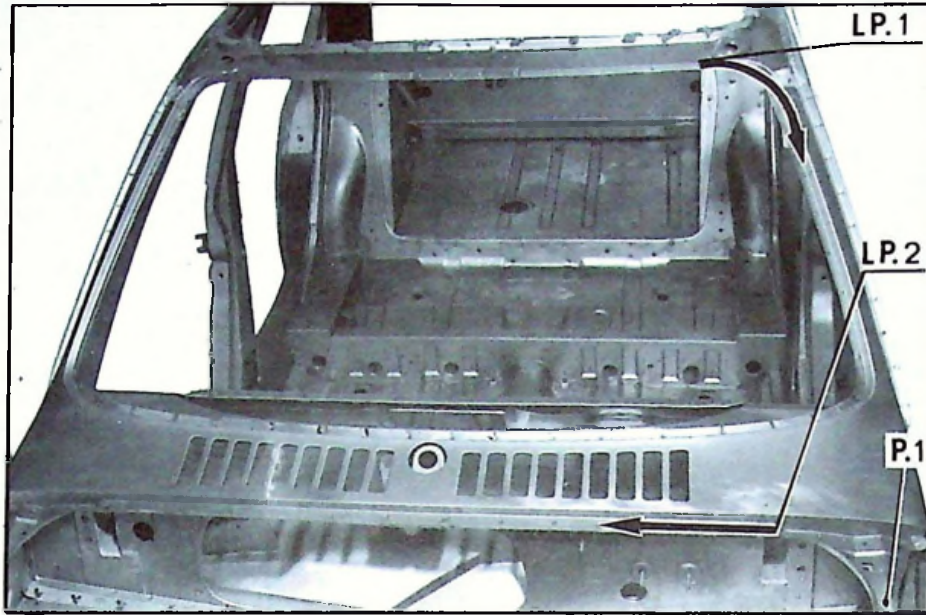
V.80-1



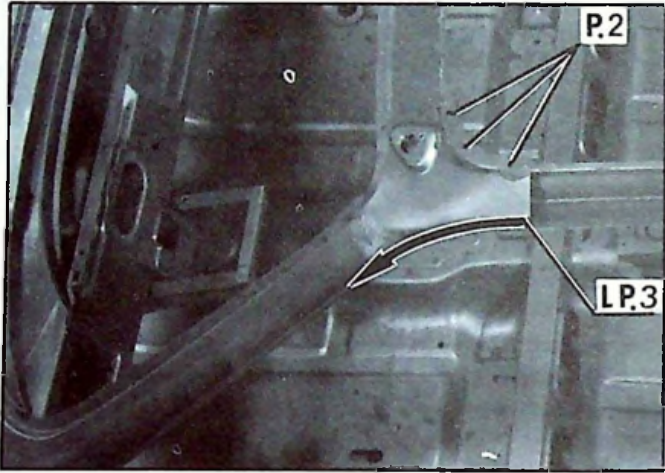
78-335



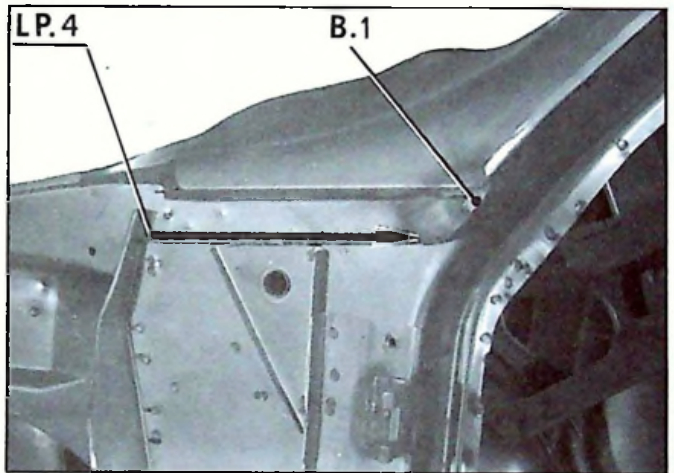
78-312



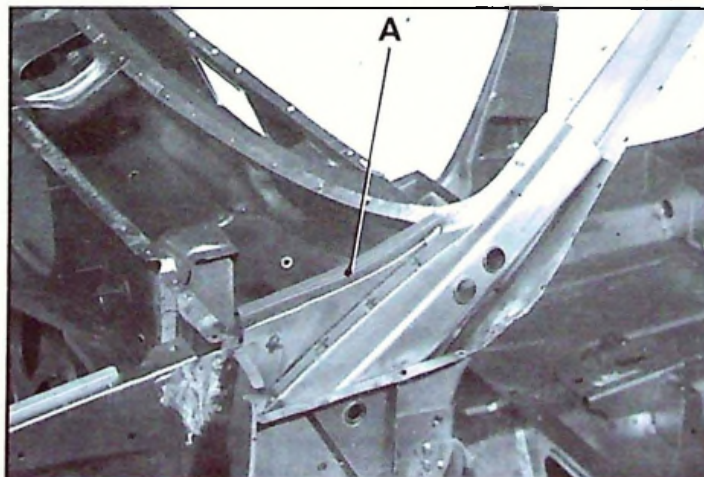
78-315



78-219



78-318



## REPLACEMENT D'UNE ENSEMBLE PAVILLON - BAIE DE PARE-BRISE

## DEPOSE

## 1. Déposer le pavillon

( Voir Opération VD. 825-1 )

## 2. Déposer la baie de pare-brise :

a) Percer et dégraffer les points de soudure

électrique suivant les lignes :

- LP. 2

- LP. 1

- LP. 3 } ( de chaque côté )

- LP. 4 }

et les points :

- P. 1

- P. 2

} ( de chaque côté )

b) Eliminer les brasures suivant :

- B. 1 ( et symétriquement )

Déposer la baie de pare-brise.

## PREPARATION

## 3. Préparer les lignes de dégrafaçe.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

Vérifier que le « snappon » A est bien en place de chaque côté.

## POSE

## 4. Poser la baie de pare-brise :

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

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

Vérifier les encadrements de portes avant en utilisant les portes comme gabarits.

## 5. Assembler la baie de pare-brise :

a) Par points de soudure à la pince suivant les lignes :

- LP. 2

- LP. 1

- LP. 3

- LP. 4

} ( de chaque côté )

et les points

- P. 1

- P. 2

} ( de chaque côté )

b) Exécuter un point de brasure suivant :

- B. 1 ( et symétriquement )

## 6. Poser le pavillon :

( Voir Opération VD. 825-1 )

## 7. Peindre.

## 8. Poser et régler les éléments préalablement déposés.

OPERATION  
VD. 825-7

REPLACEMENT DU PAVILLON  
AVEC SA TRAVERSE ARRIERE

## RECOMMANDATION

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

## DEPOSES PREALABLES

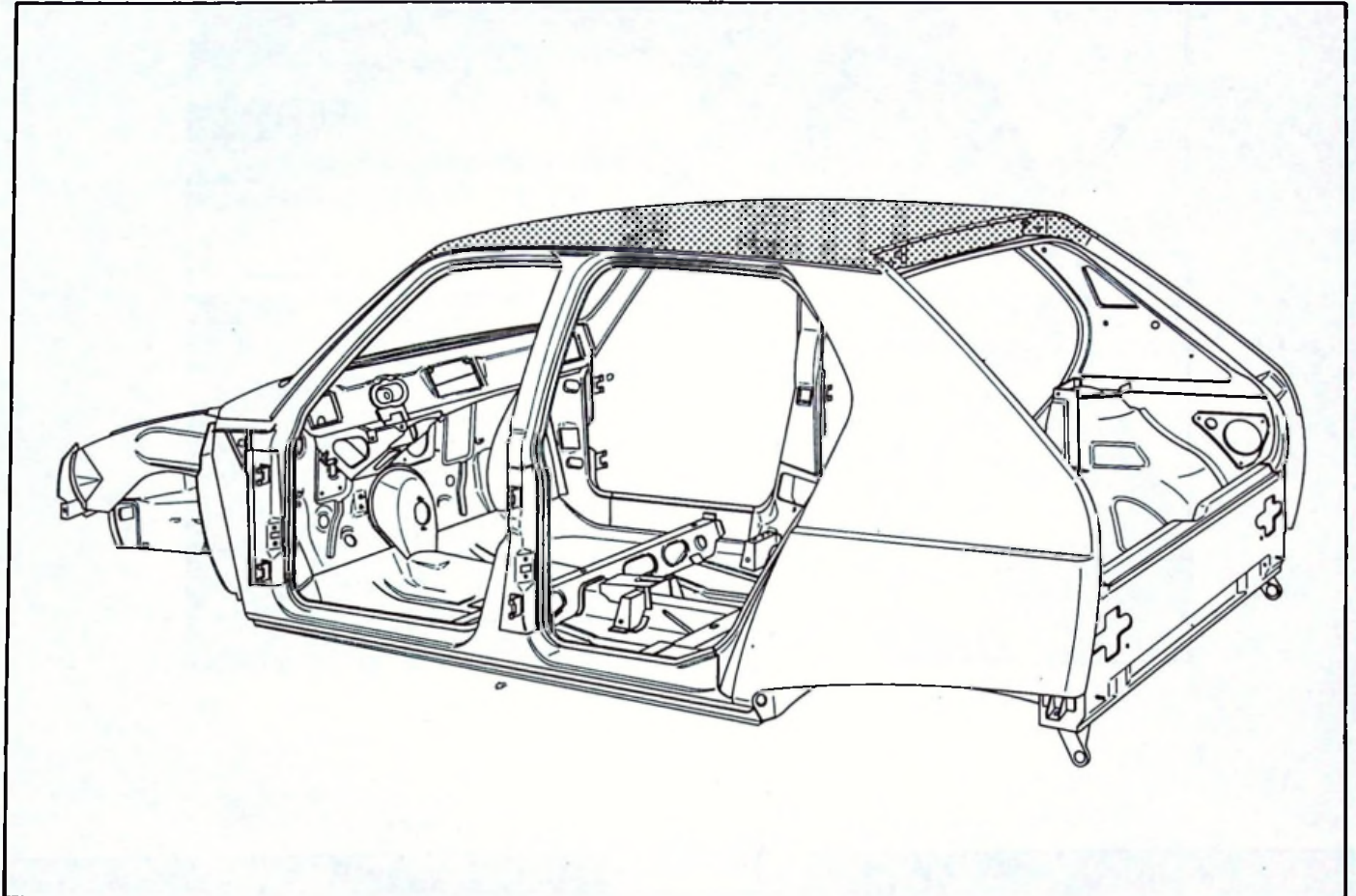
- glace de pare-brise,
- porte de coffre,
- caoutchouc d'étanchéité de porte de coffre,
- garniture de pavillon.
- Rabattre le siège arrière et protéger l'habitacle du véhicule par une bâche.

## OUTILLAGE NECESSAIRE

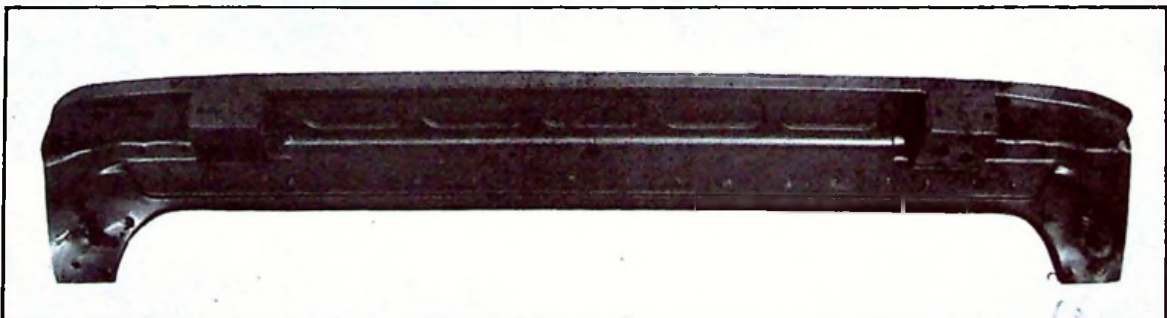
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Disqueuse
- Pince à souder par points
- Appareil de soudage « MIG »
- Poste oxyacétylénique
- Pinces serre-tôles.



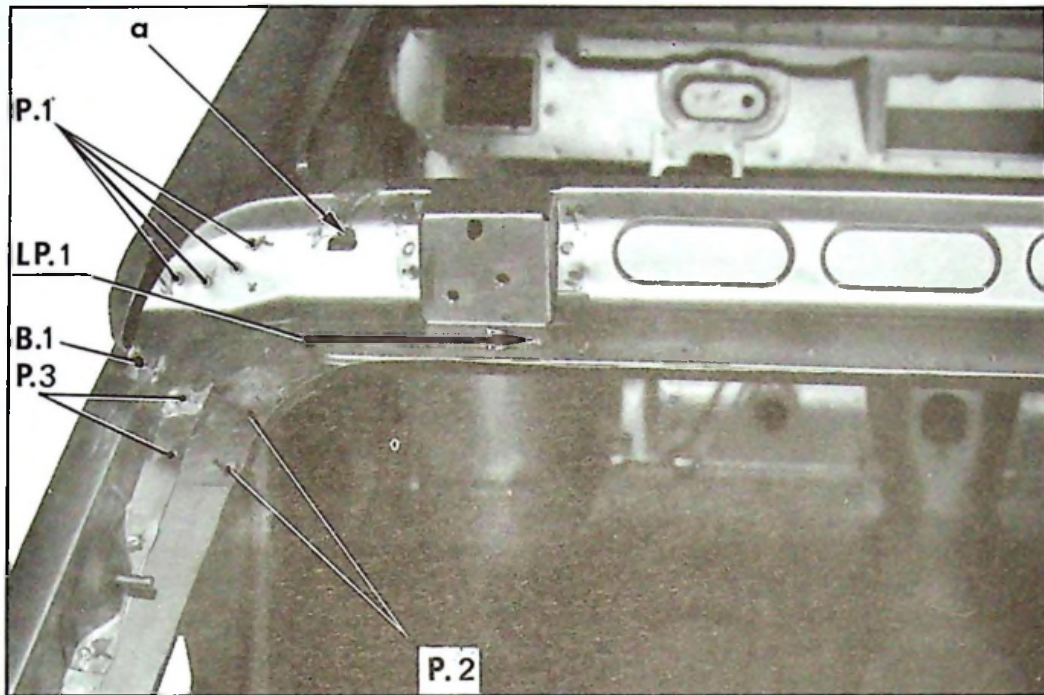
V.80-2



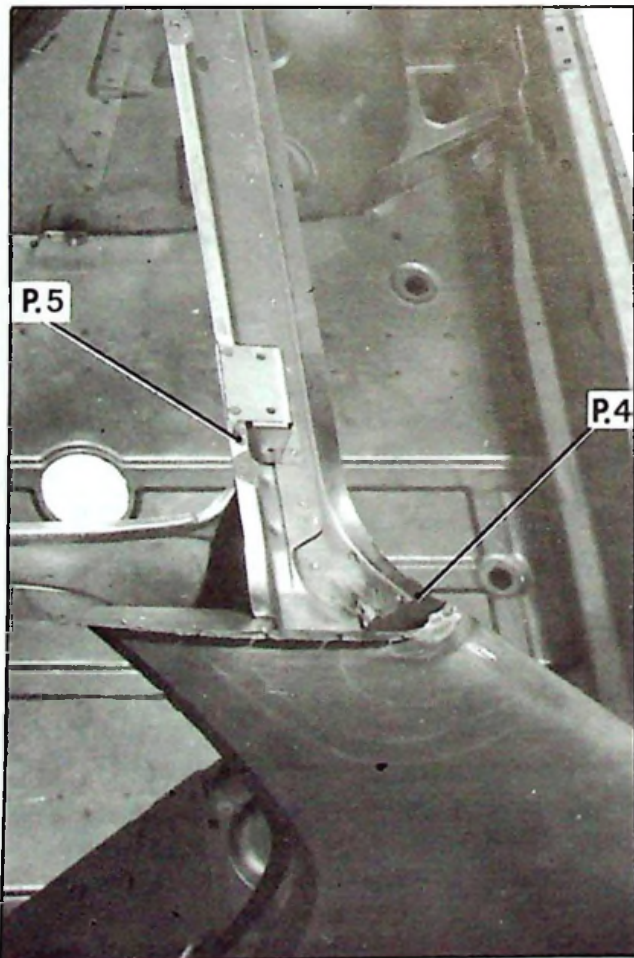
78-334



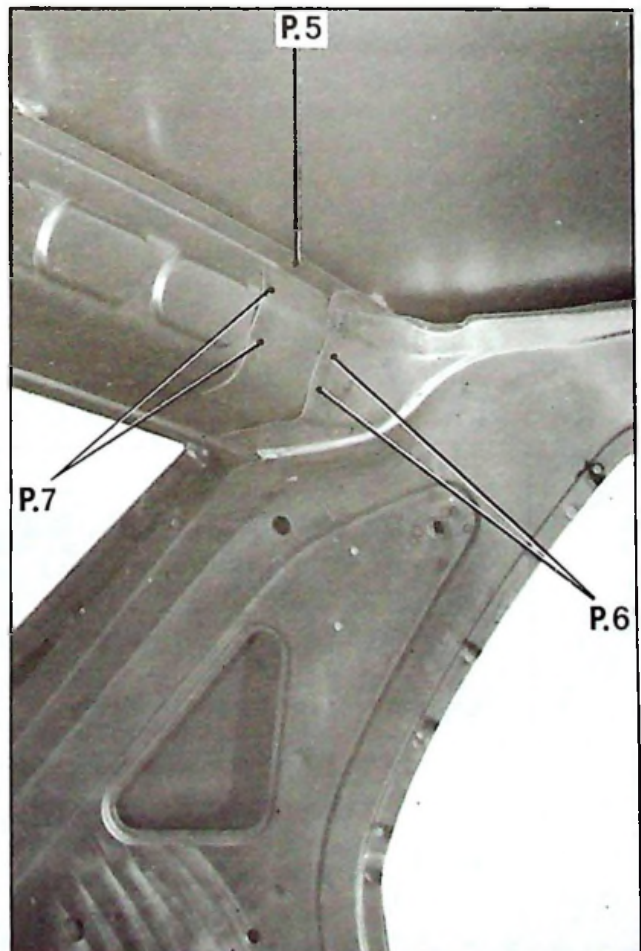
78-314



78-315



78-148



## REPLACEMENT DU PAVILLON AVEC SA TRAVERSE ARRIERE

## DEPOSE

## 1. Déposer le pavillon :

(Voir Opération : VD. 825-1).

## 2. Déposer la traverse arrière :

a) Percer et dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne :

-LP.1 (de chaque côté)

et les points :

-P.1

-P.2

-P.3

-P.4

-P.5

-P.6

-P.7

(de chaque côté)

b) Eliminer les points de brasure :

-B.1 (de chaque côté)

c) Relever la languette «a» (de chaque côté).

Déposer la traverse arrière en tirant vers le haut afin de la libérer des ailes arrière.

## PREPARATION

## 3. Préparer les lignes de dégrafage.

Refondre les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

## POSE

## 4. Poser la traverse arrière :

De chaque côté :

Engager la traverse arrière entre l'aile et sa doublure.

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

## 5. Souder la traverse arrière :

a) Par points de soudure électrique suivant la ligne :

-LP.1 (de chaque côté)

et les points :

-P.1

-P.2

-P.4

-P.5

-P.6

-P.7

(de chaque côté)

b) Par points «bouchon» (MIG) suivant le point :

-P.3 (de chaque côté).

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

## 6. Poser le pavillon :

(Voir Opération : VD. 825-1).

## 7. Peindre.

## 8. Poser et régler les éléments préalablement déposés.

OPERATION  
V.D.K. 827-1

REPLACEMENT D'UNE TABLETTE ARRIERE

## RECOMMANDATION

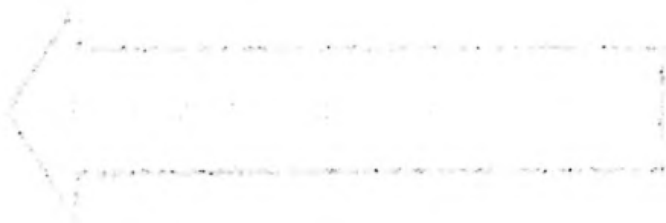
Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

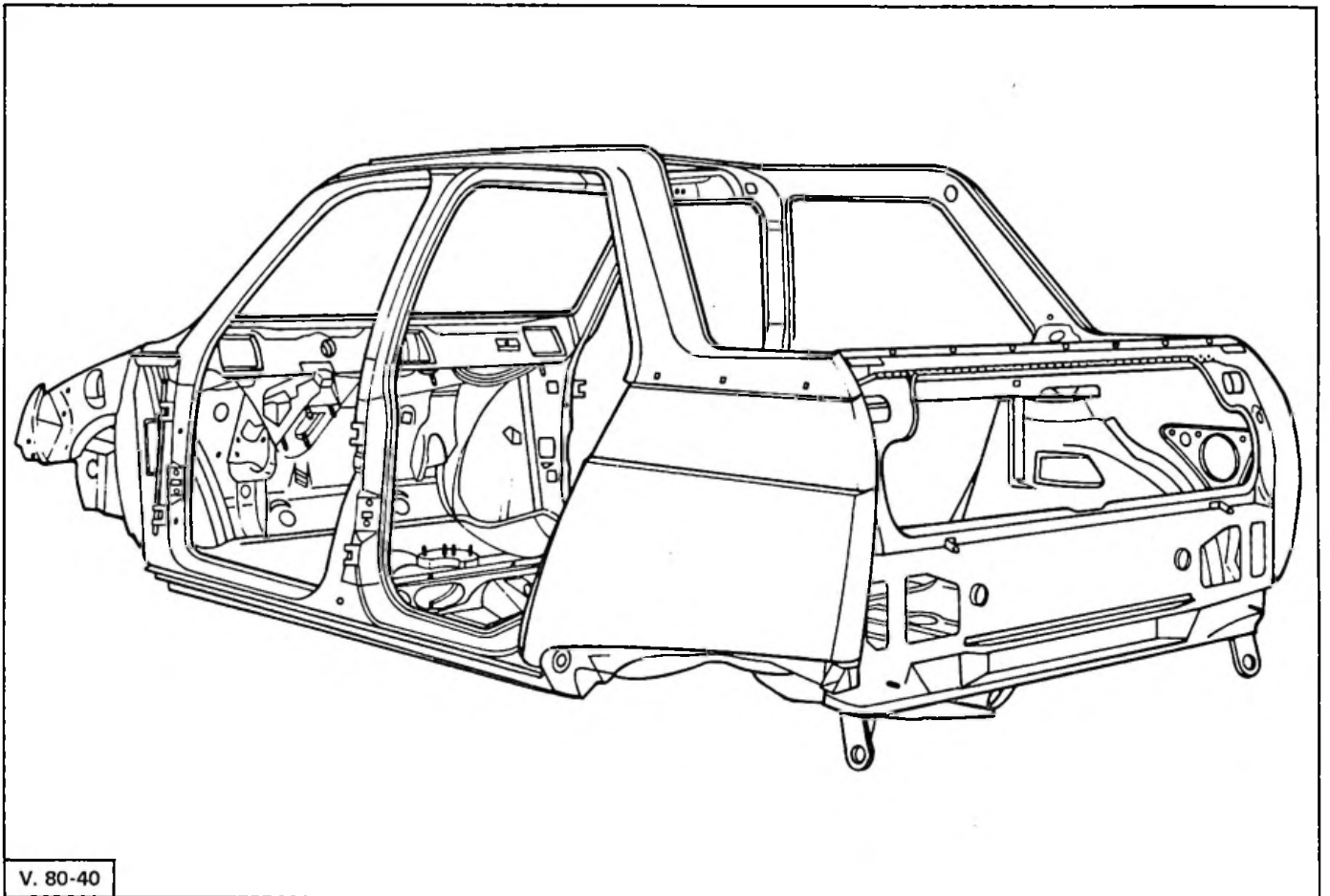
## DEPOSES PREALABLES.

- capote et son armature,
- volet arrière et son joint d'étanchéité,
- garniture de tablette arrière,
- garniture de la traverse de liaison de pied arrière,
- garnitures de montant de pied arrière,
- pare-chocs arrière,
- goulotte de remplissage de réservoir,
- feux de signalisation arrière,
- joint d'étanchéité des portes arrière,
- gache des portes arrière.

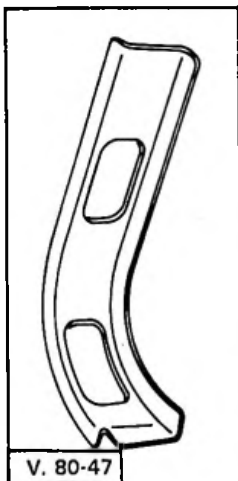
## OUTILLAGE NECESSAIRE.

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

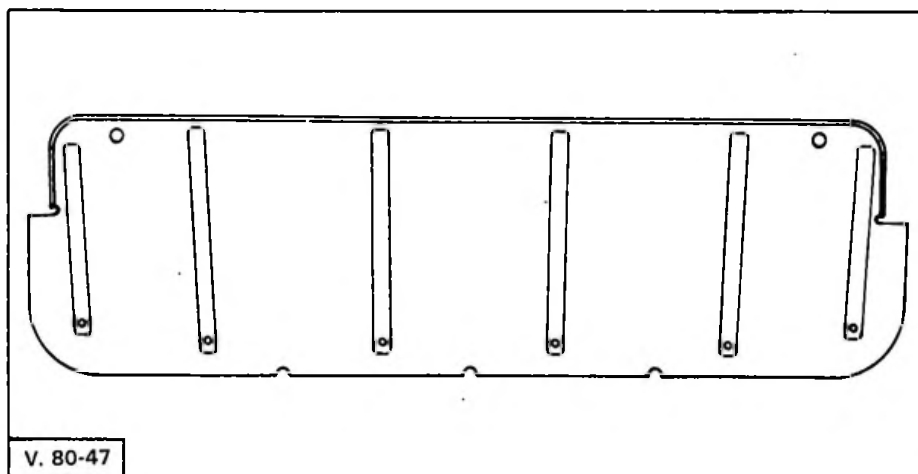




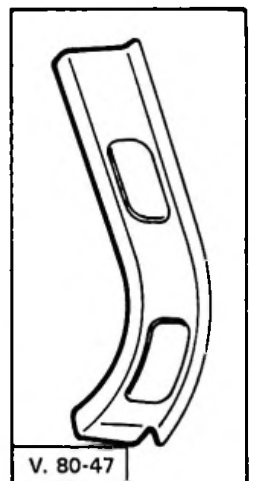
V. 80-40



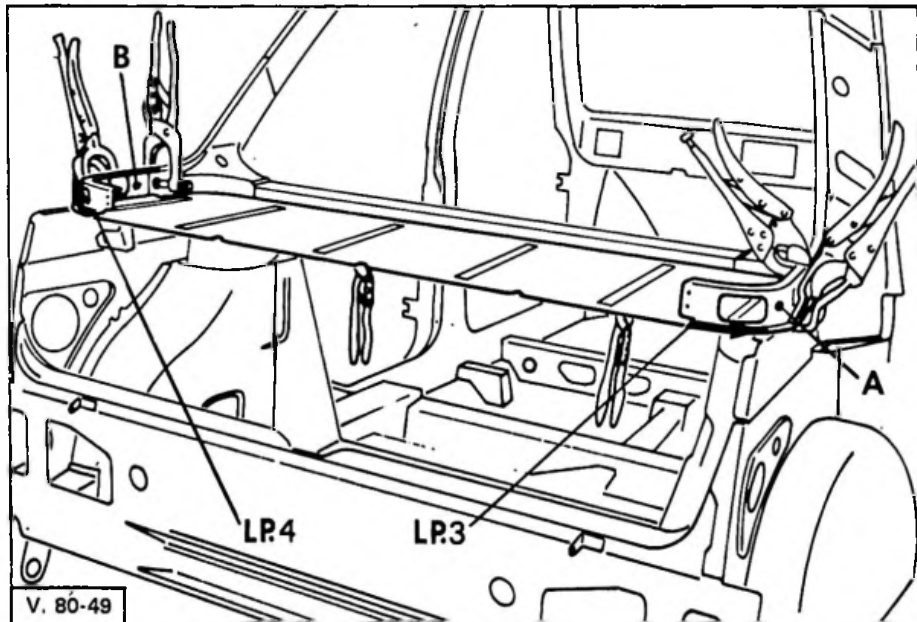
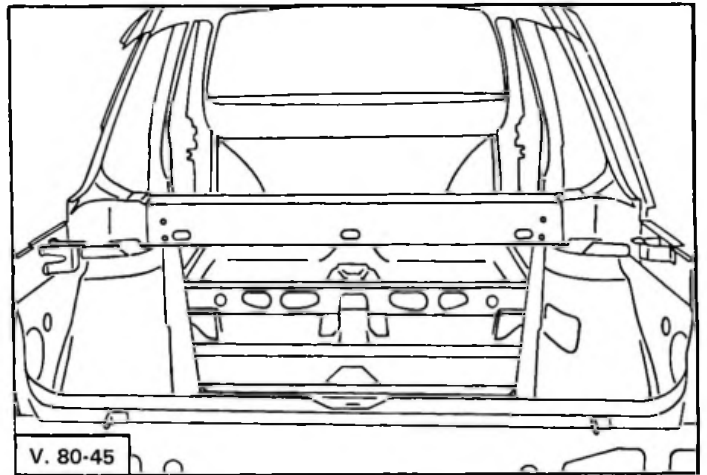
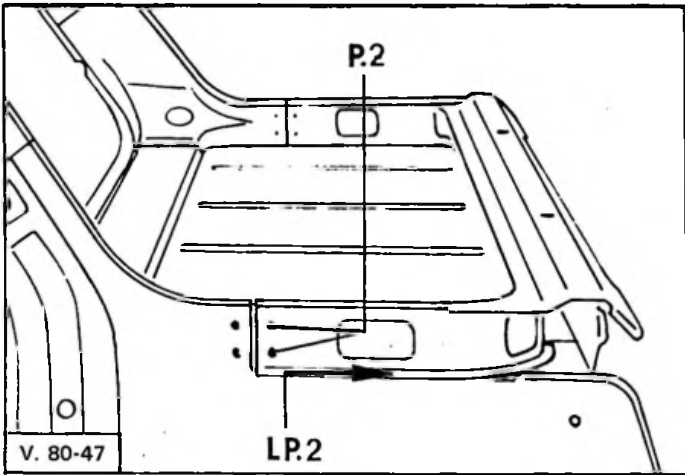
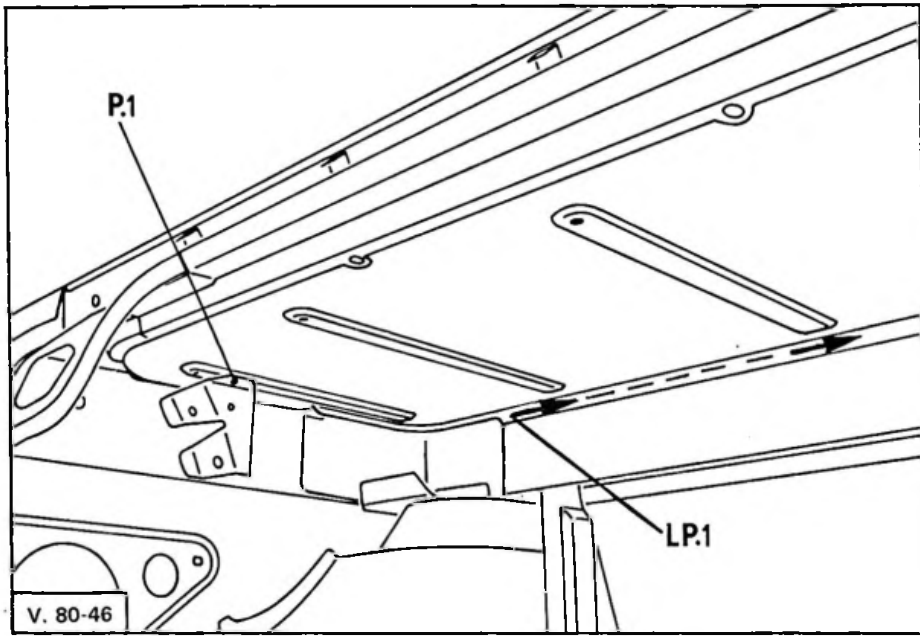
V. 80-47



V. 80-47



V. 80-47



## REPLACEMENT D'UNE TABLETTE ARRIERE.

## DEPOSE

**1. Déposer les ailes arrière :**  
( Voir Opération VDK. 824-1 ).

**2. Déposer la tablette arrière :**

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

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

Déposer la tablette arrière avec la traverse arrière.

## PREPARATION.

**3. Préparer les lignes de dégrafage.**  
Reformer les tôles, si nécessaire.  
Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.  
Percer à  $\phi = 6$  mm suivant la ligne LP. 1 pour points « bouchon ».

## POSE.

**4. Poser la tablette arrière :**

Positionner la tablette arrière avec ses goussets **A** et **B**, maintenir le tout à l'aide de pinces serre-tôles.

**Procéder au soudage :**

a) à la pince, suivant les lignes :

- LP. 2 ( de chaque côté )
- LP. 3
- LP. 4

et les points :

- P. 1 } ( de chaque côté )
- P. 2 }

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

- LP. 1.

**5. Poser les ailes arrière :**

( Voir Opération VDK. 824-1 ).

**6. Poser la traverse de tablette arrière :**

( Voir Opération VDK. 827-3 ).

**7. Peindre.**

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



OPERATION  
VDK. 827-2

Instructions de montage de la machine à écrire VDK. 827-2

REPLACEMENT PARTIEL  
D'UNE TABLETTE ARRIERE

**RECOMMANDATION**

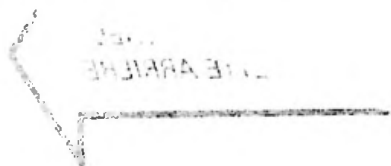
Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

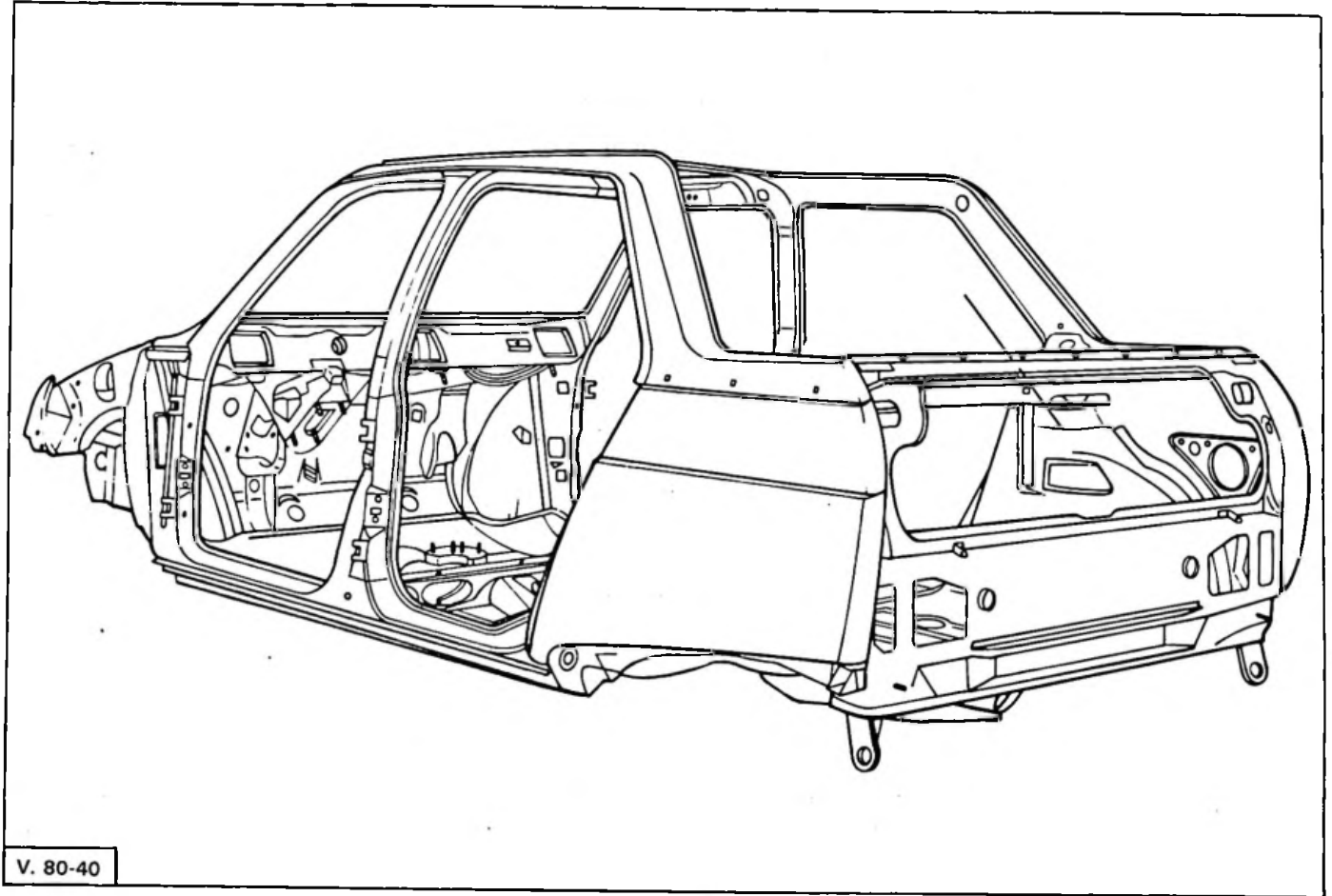
**DEPOSES PREALABLES.**

- capote et son armature,
  - volet arrière et son joint d'étanchéité,
  - garniture de tablette arrière,
  - garniture de la traverse de liaison de pied arrière,
  - pare-chocs arrière,
  - goulotte de remplissage de réservoir (*côté droit*),
  - feu de signalisation arrière,
  - joint d'étanchéité des portes arrière,
  - gache de porte arrière,
  - garnitures de montant de pied arrière.
- } (*côté intéressé*)

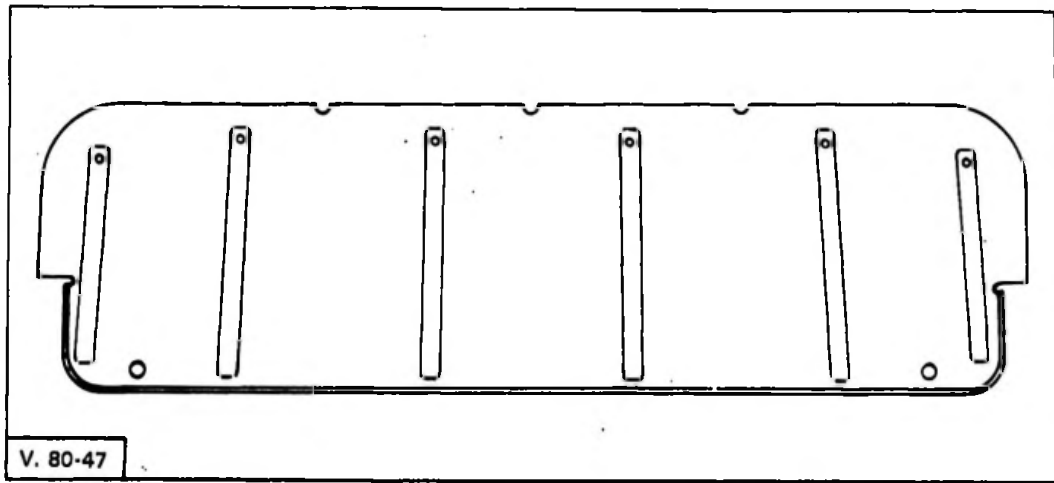
**OUTILLAGE NECESSAIRE.**

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

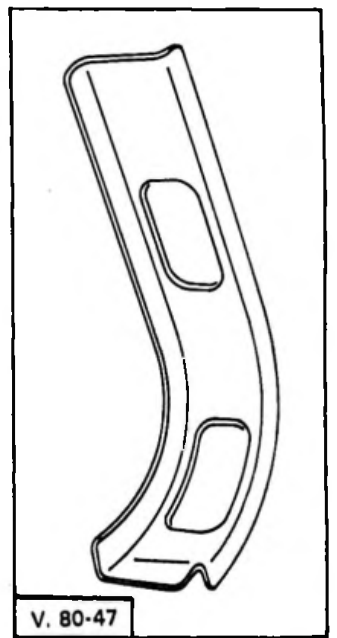




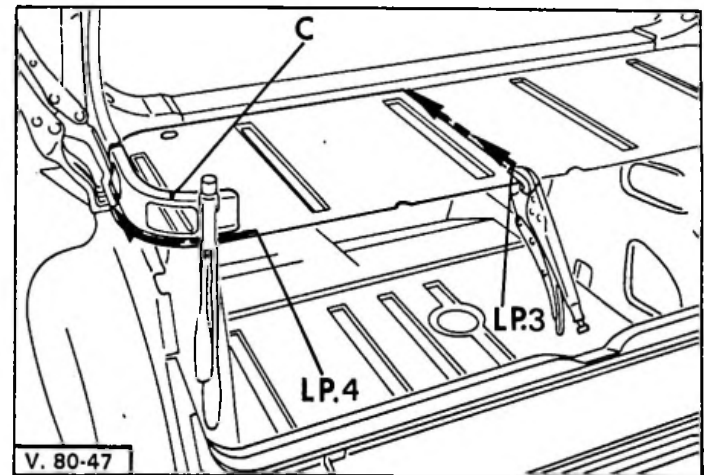
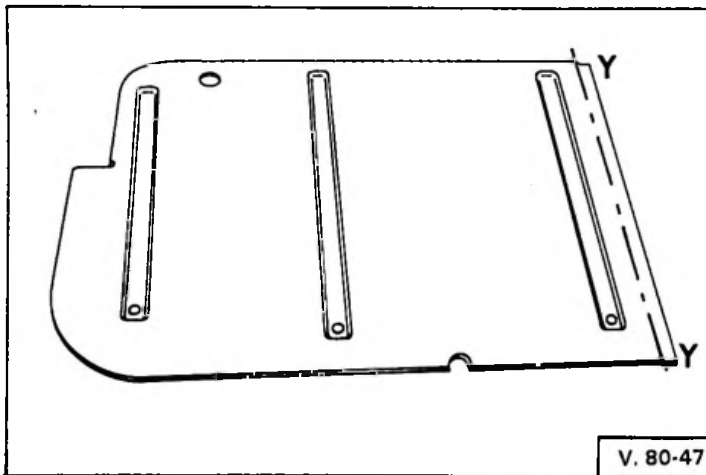
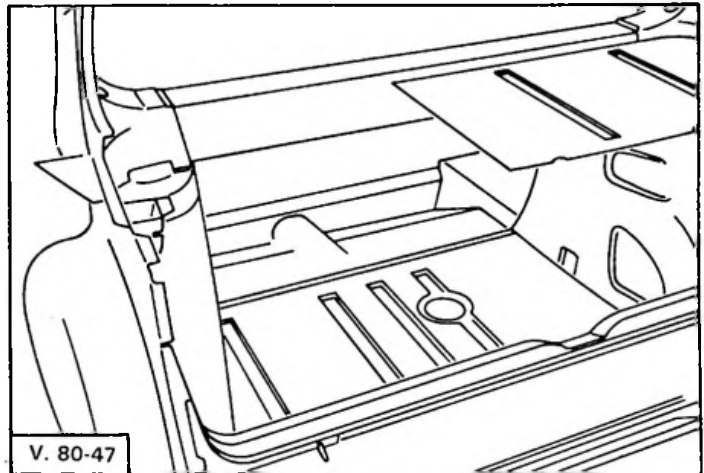
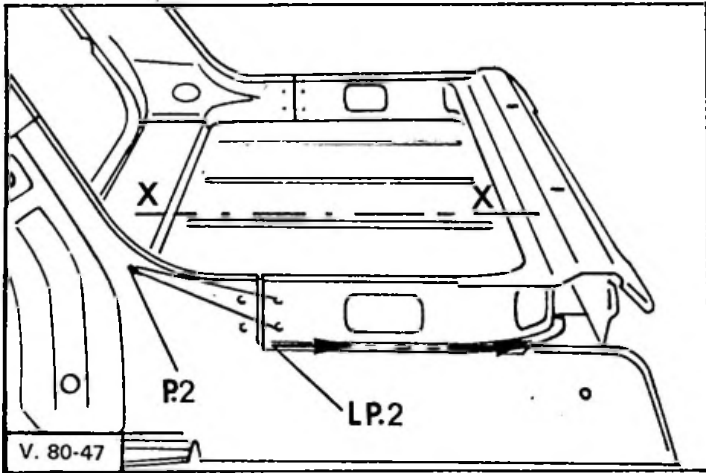
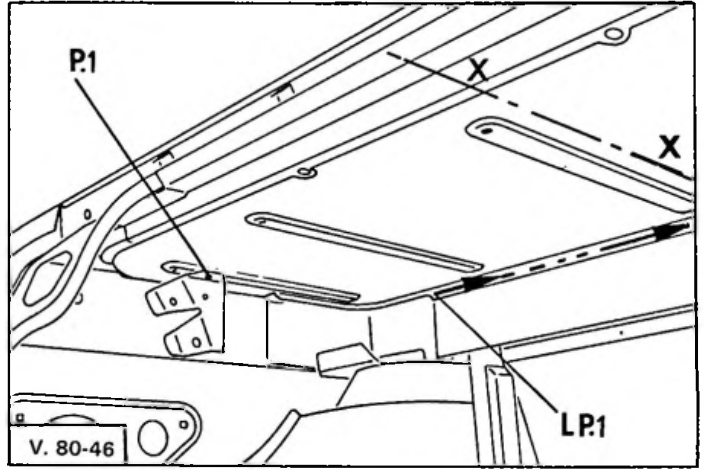
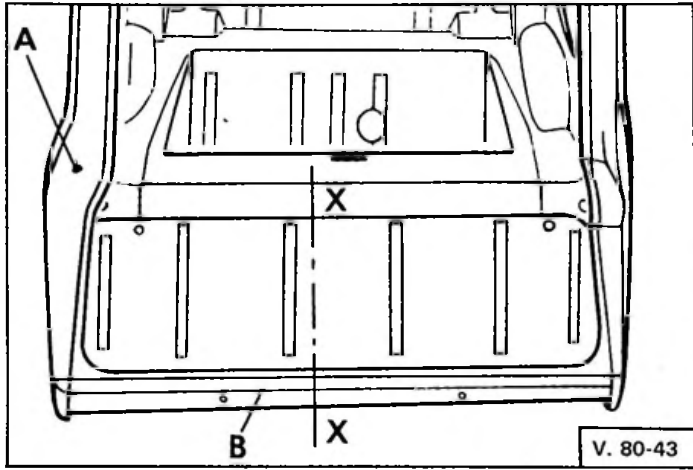
V. 80-40



V. 80-47



V. 80-47



## REPLACEMENT PARTIEL D'UNE TABLETTE ARRIERE.

## DEPOSE

**1. Déposer l'aile arrière A :**  
( Voir Opération VDK. 824-1 ).

**2. Déposer la traverse arrière B de tablette arrière :**  
( Voir Opération VDK. 827-3 ).

**3. Déposer partiellement la tablette arrière :**

- a) Percer et dégrafer les points de soudure électrique, suivant les lignes :
- LP. 1 ( jusqu'à la ligne X-X )
  - LP. 2
- et les points :
- P. 1
  - P. 2.
- b) Couper à la cisaille suivant la ligne X-X ( en fonction des besoins ).

Déposer partiellement la tablette arrière.

## PREPARATION.

- 4. Préparer les lignes de dégrafage.**  
Reformer les tôles, si nécessaire.  
Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.
- 5. Tracer et couper la tablette arrière en fonction des besoins** ( prévoir un recouvrement des tôles de 12 mm environ ).  
Exécuter un soyage suivant la ligne Y-Y.  
Prévoir des trous de  $\phi = 6$  mm suivant la ligne LP. 1 pour points « bouchon ».

## POSE.

**6. Positionner la partie latérale de tablette arrière avec son gousset C. :**

Mettre la partie latérale de tablette arrière en place avec son gousset C et les maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

**7. Procéder au soudage :**

a) à la pince, suivant les lignes :

- LP. 2
- LP. 4
- LP. 3

et les points :

- P. 1
- P. 2.

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

- LP. 1.

**8. Poser l'aile arrière A :**

( Voir Opération VDK. 824-1 ).

**9. Poser la traverse arrière B de tablette arrière :**

( Voir Opération VDK. 827-3 ).

**10. Peindre.**

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

OPERATION  
VDK. 827-3

REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE ARRIERE  
DE TABLETTE ARRIERE

**RECOMMANDATION**

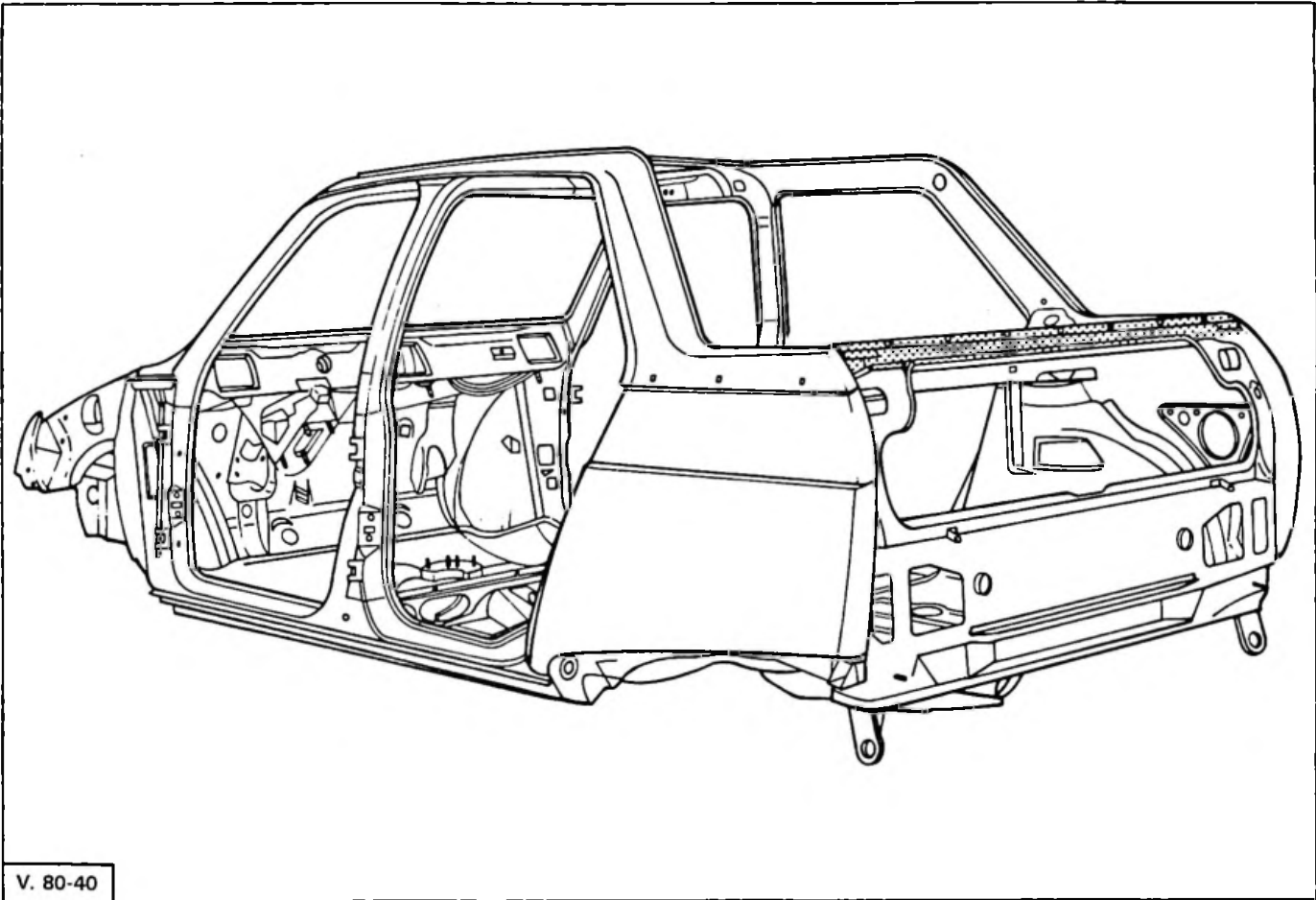
Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

**DEPOSES PREALABLES.**

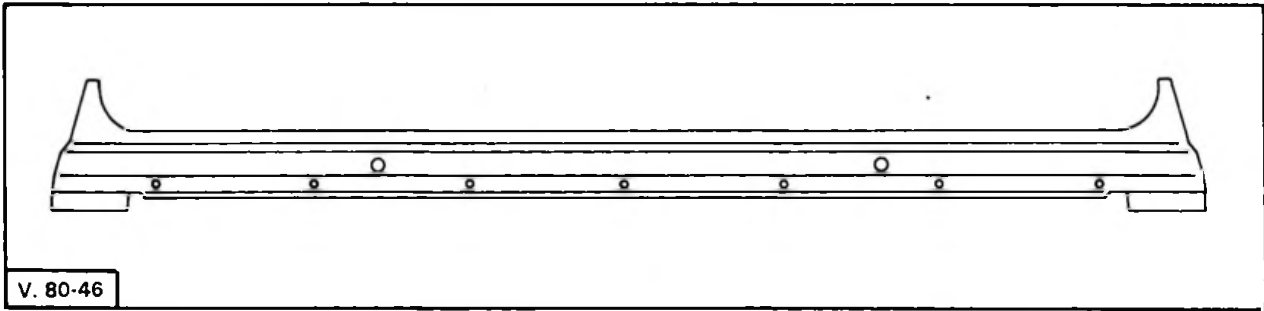
- capote et son armature (*partiellement à l'arrière*),
- garniture de la tablette arrière,
- gache de porte de coffre,
- joint d'étanchéité de l'entrée de coffre.

**OUTILLAGE NECESSAIRE.**

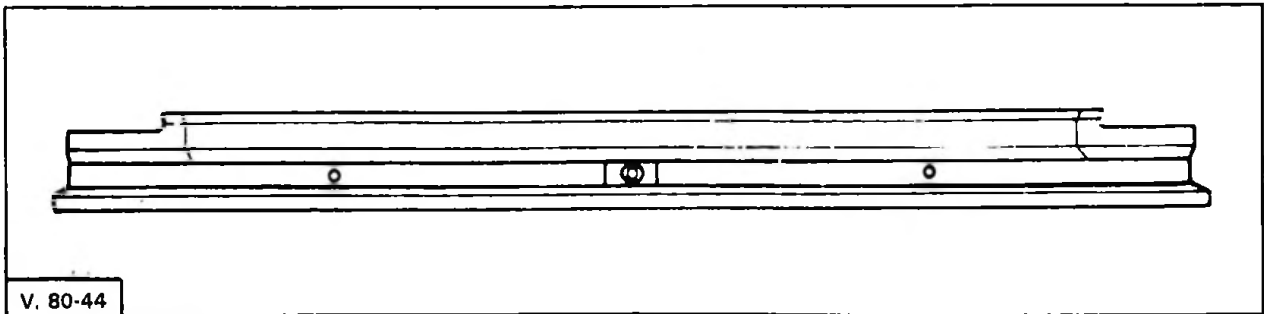
- Perceuse
- Disqueuse
- Poste oxyacétylénique
- Appareil de soudage « MIG »
- Pince à souder par points
- Pincés serre-tôles.



V. 80-40

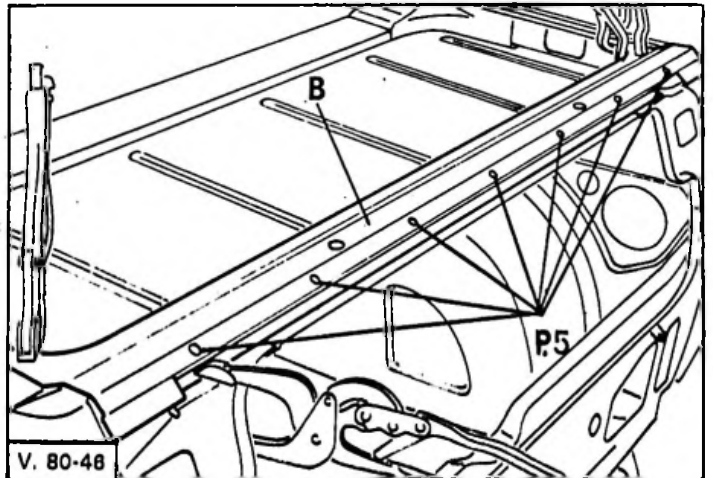
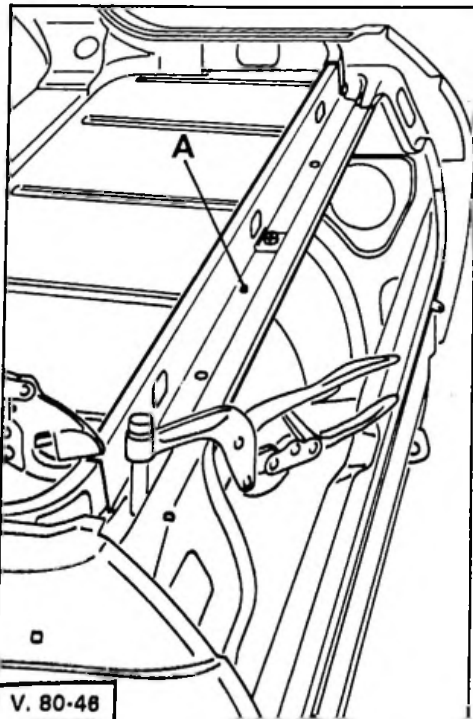
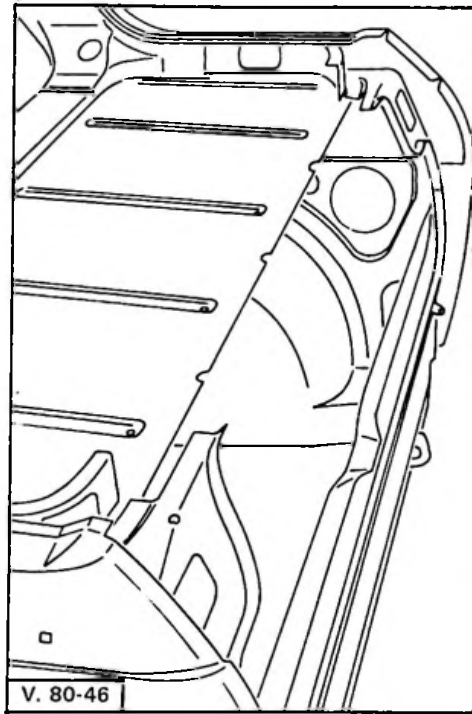
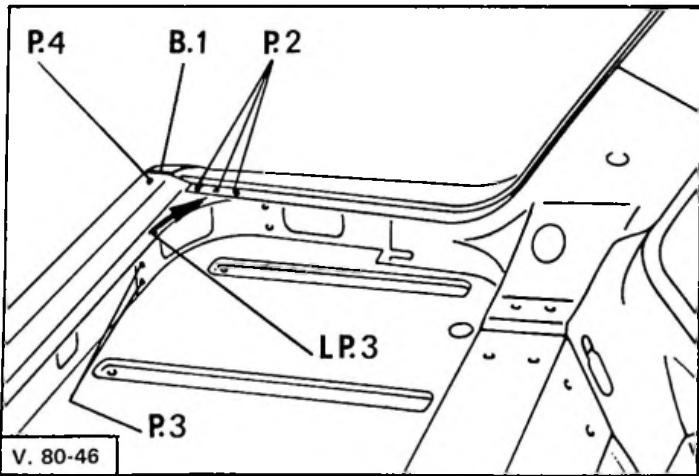
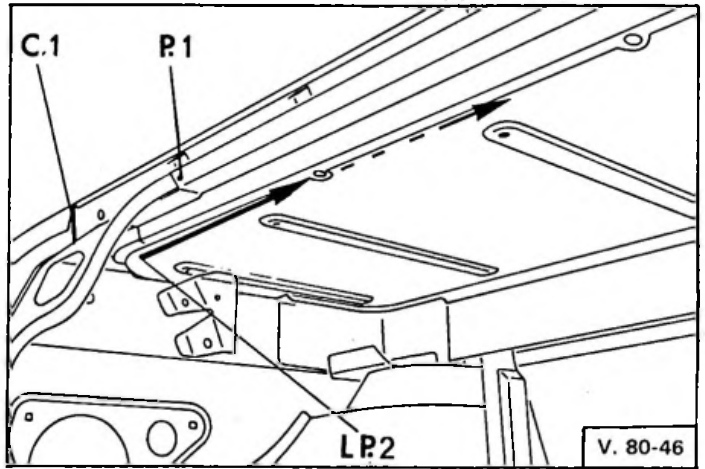
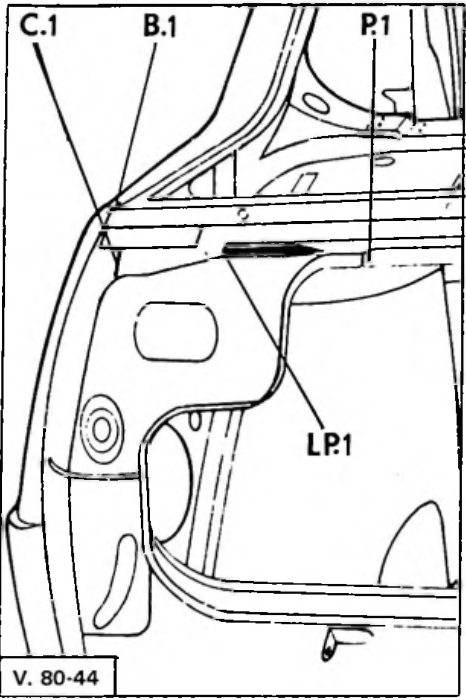


V. 80-46



V. 80-44





## REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE ARRIERE DE TABLETTE ARRIERE.

## DEPOSE

**1. Déposer la traverse :**

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

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

et les points :

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

b) Eliminer le point de brasure en :

- B. 1 ( de chaque côté).

c) Supprimer le cordon de soudure ( MIG ) en :

- C. 1 ( de chaque côté).

Déposer la traverse arrière.

## PREPARATION.

**2. Préparer les lignes de dégrafage.**

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

## POSE.

**3. Poser la traverse inférieure A :**

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

**Procéder à son soudage** à la pince, suivant les lignes :

- LP. 1 ( de chaque côté)
- LP. 2

et les points :

- P. 1
  - P. 3
- } ( de chaque côté)

**4. Poser la traverse supérieure B :**

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

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

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

et la ligne :

- LP. 3 ( de bout en bout).

**5. Exécuter un cordon de soudure autogène ( MIG ),** suivant :

- C. 1 ( de chaque côté).

**6. Faire un point de brasure :**

- B. 1 ( de chaque côté).

**7. Peindre.**

**8. Protection :**

Pulvériser un produit de protection pour corps creux à l'intérieur de la traverse arrière.

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

OPERATION  
VDK. 827-5

REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE DE  
LIAISON DE PIEDS ARRIERE

**RECOMMANDATION**

**Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.**

**PREPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE.**

( Voir Opération : VD. 800-1 )

**DEPOSES PREALABLES.**

- capote et son armature,
  - garniture de tablette arrière,
  - garniture de pied arrière,
  - ceinture de sécurité arrière,
  - porte arrière avec son joint d'étanchéité
  - gache de porte arrière,
  - volet arrière et son joint d'étanchéité;
  - pare-chocs arrière,
  - feux de signalisation arrière ( côté intéressé )
  - goulotte de remplissage du réservoir à carburant ( côté droit ),
- } ( du côté intéressé )

**OUTILLAGE NECESSAIRE.**

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

**OUTILLAGE SPECIAL**

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE ».

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( PR. N° OUT 523 130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( PR. N° OUT 523 138 C )

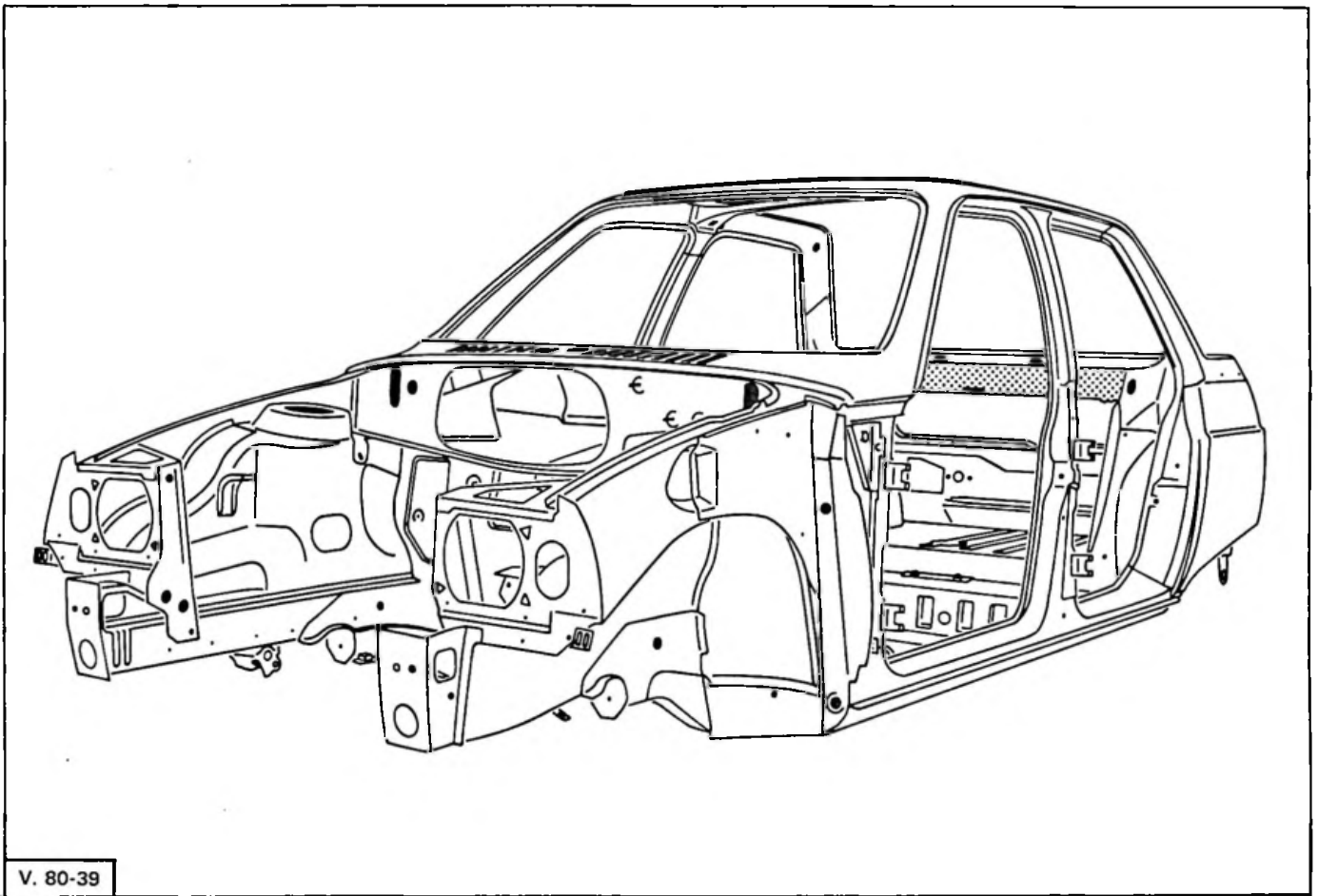
ou

2600-T : Marbre « FENWICK »

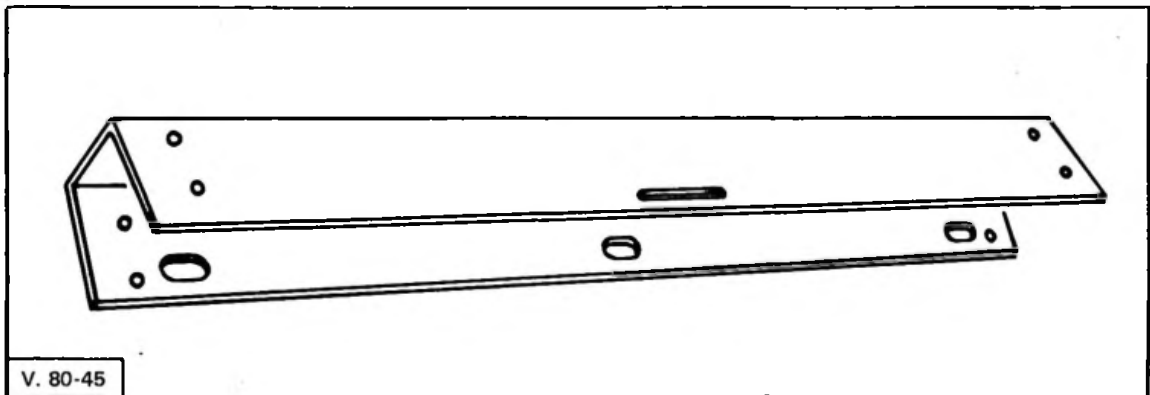
ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( PR. N° OUT 523 130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( PR. N° OUT 523 138 C )

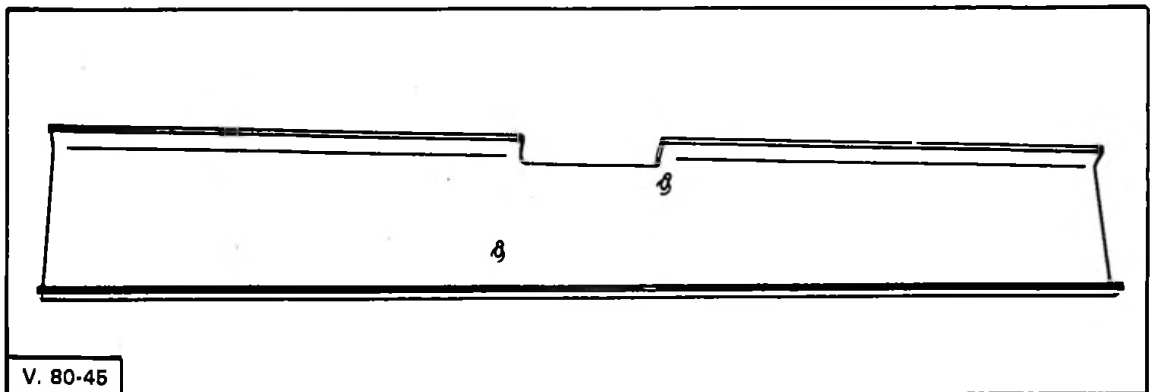
4030-T : Ensemble de plaques pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK ».



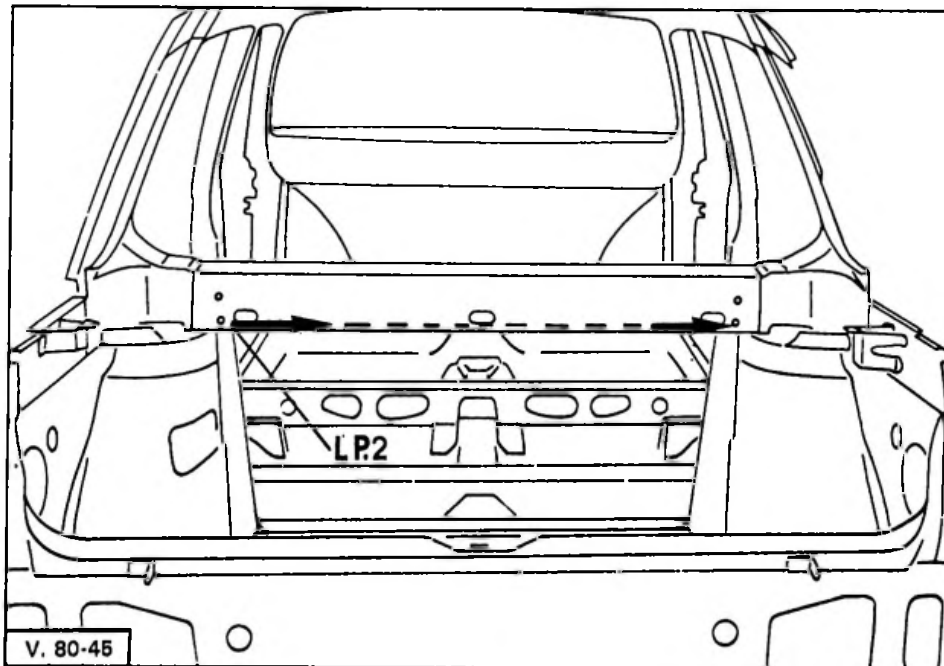
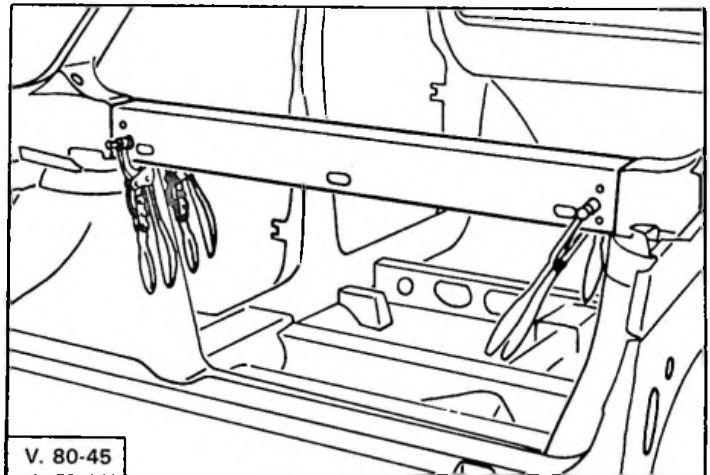
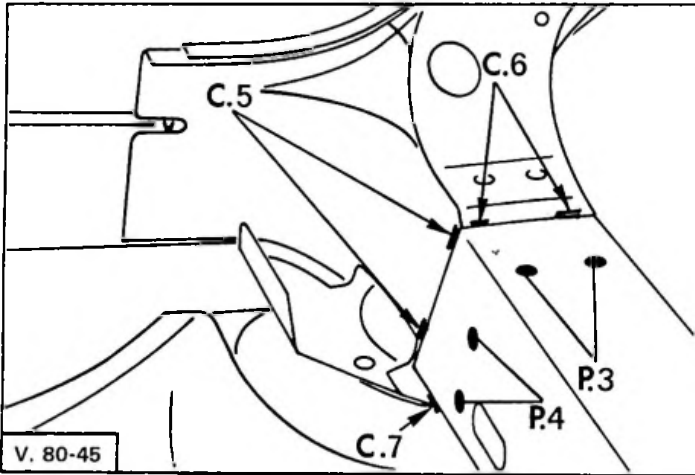
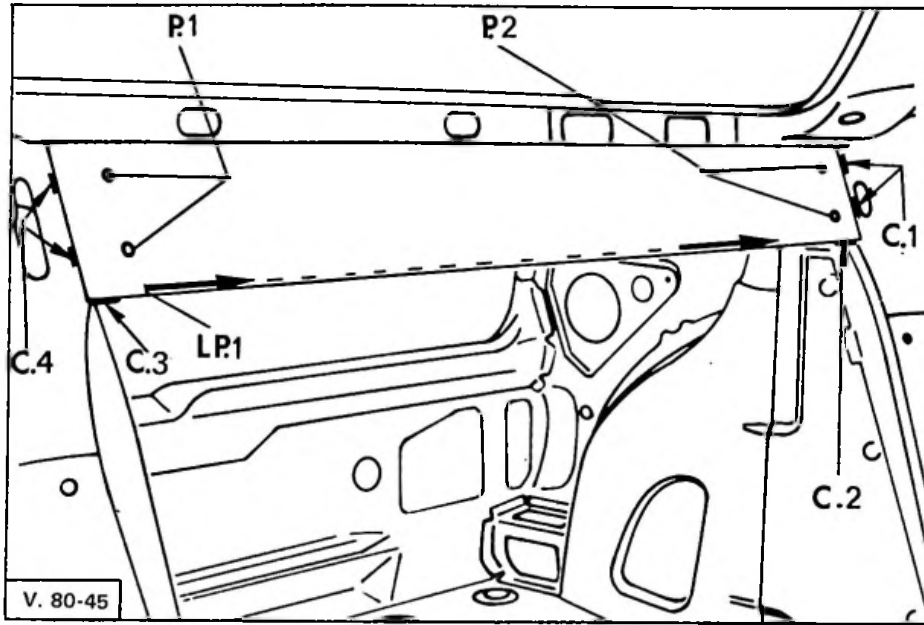
V. 80-39



V. 80-45



V. 80-45



## REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE DE LIAISON DE PIEDS ARRIERE.

## DEPOSE

**1. Déposer les ailes arrière :**  
( Voir Opération VDK. 824-1 ).

**2. Déposer la tablette arrière :**  
( Voir Opération VDK. 827-1 ).

**3. Déposer la traverse de liaison de pieds arrière :**

a) Fraiser les points de soudure « bouchon » ( MIG ), suivant :

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

b) Eliminer les cordons de soudure autogène ( MIG ), suivant :

- C. 1
- C. 6 } ( de chaque côté
- C. 5 }
- C. 4
- C. 2 }
- C. 3 } ( sous la traverse
- C. 7 }

Déposer la traverse de liaison de pieds arrière.

## PREPARATION.

**4. Préparer les lignes de dégrafage.**  
Reformer les tôles, si nécessaire.  
Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.  
Appliquer une couche d'impression conductrice sur la face interne de tous les bords à souder à la pince.

**5. Poser la caisse sur le marbre :**  
Poser la caisse sur le marbre et contrôler les points subsistants ( Voir Opération VD. 800-0 ).  
Remettre la caisse en ligne, si nécessaire.

## POSE.

**6. Poser la traverse de liaison de pieds arrière :**  
Mettre la traverse de liaison en place et la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

**7. Procéder à son soudage :**

a) en « bouchon » ( MIG ), suivant les points :

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

b) Exécuter des cordons de soudure autogène ( MIG ) suivant :

- C. 1
- C. 6 } ( de chaque côté
- C. 5 }
- C. 4
- C. 7 }
- C. 3 } ( en-dessous
- C. 2 }

**8. Poser la tablette arrière :**  
( Voir Opération VDK. 827-1 ).

**9. Poser la tôle de fermeture de la traverse de liaison de pieds arrière :**  
Positionner la tôle de fermeture et la maintenir en place à l'aide de pinces serre-tôles.

**10. Procéder à son soudage** à la pince, suivant les lignes :  
- LP. 1  
- LP. 2.

**11. Poser les ailes arrière :**  
( Voir Opération VDK. 824-1 )

**12. Peindre.**

**13. Protection :**  
Pulvériser un produit pour corps creux à l'intérieur de la traverse de liaison de pieds arrière.

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

OPERATION  
VD. 831-1

REPLACEMENT D'UN  
PLANCHER DE COFFRE



## RECOMMANDATION

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

## PREPARATION POUR PASSAGE AU MARBRE

( Voir Opération : VD. 800-1 ).

## DEPOSES PREALABLES

- porte de coffre,
- pare-chocs arrière,
- feux de signalisation arrière,
- garnissage de fond de coffre,
- siège arrière,
- tablette arrière,
- ceintures de sécurité arrière,
- appliques de finition arrière latérales.

## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Appareil de soudure « MIG »
- Pince à souder par points
- Poste oxyacétylénique
- Pinces serre-tôles.

## OUTILLAGE SPECIAL

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( P.R. N° OUT 523-130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523-138 C )

ou

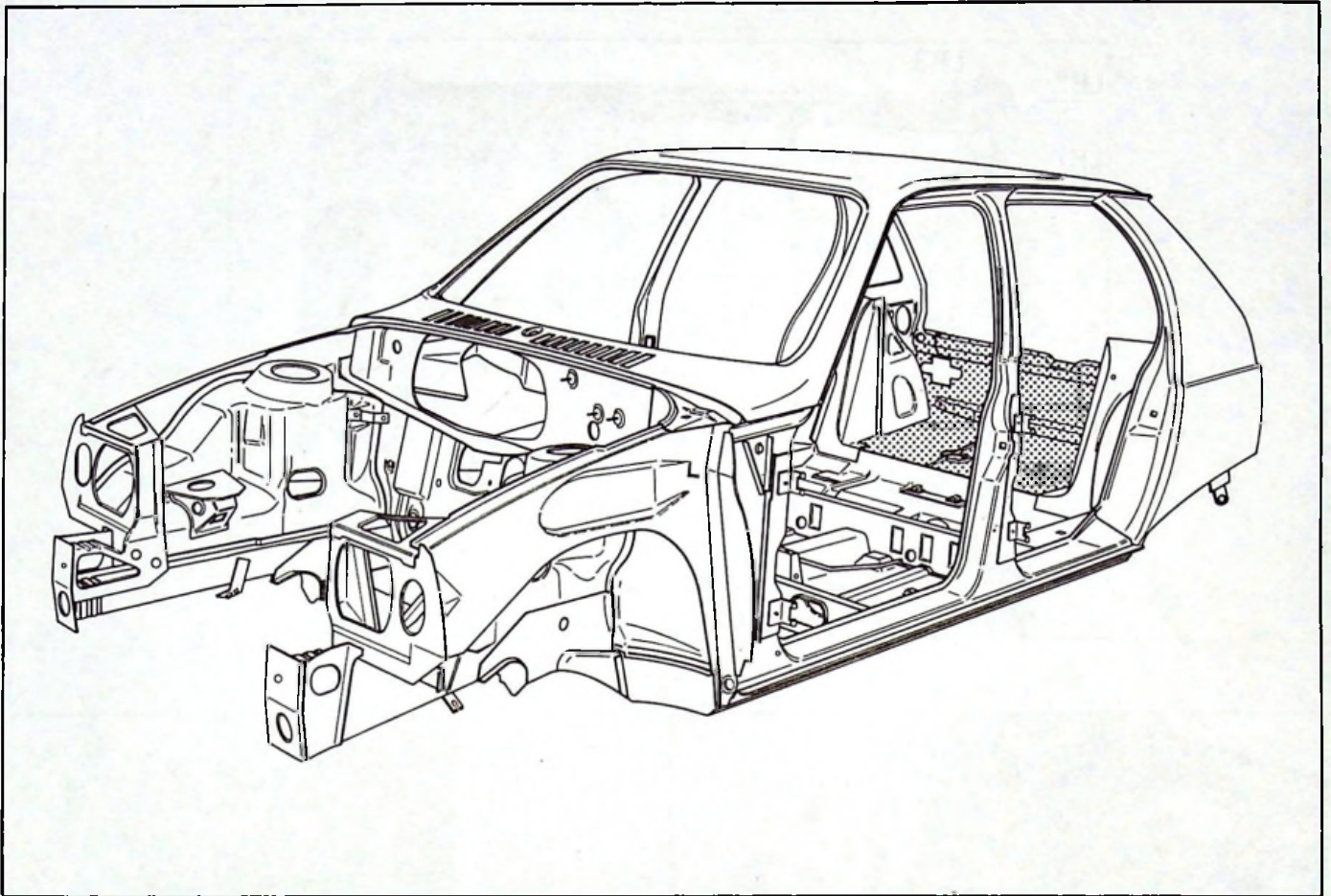
2600-T : Marbre « FENWICK »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( P.R. N° OUT 523-130 C )

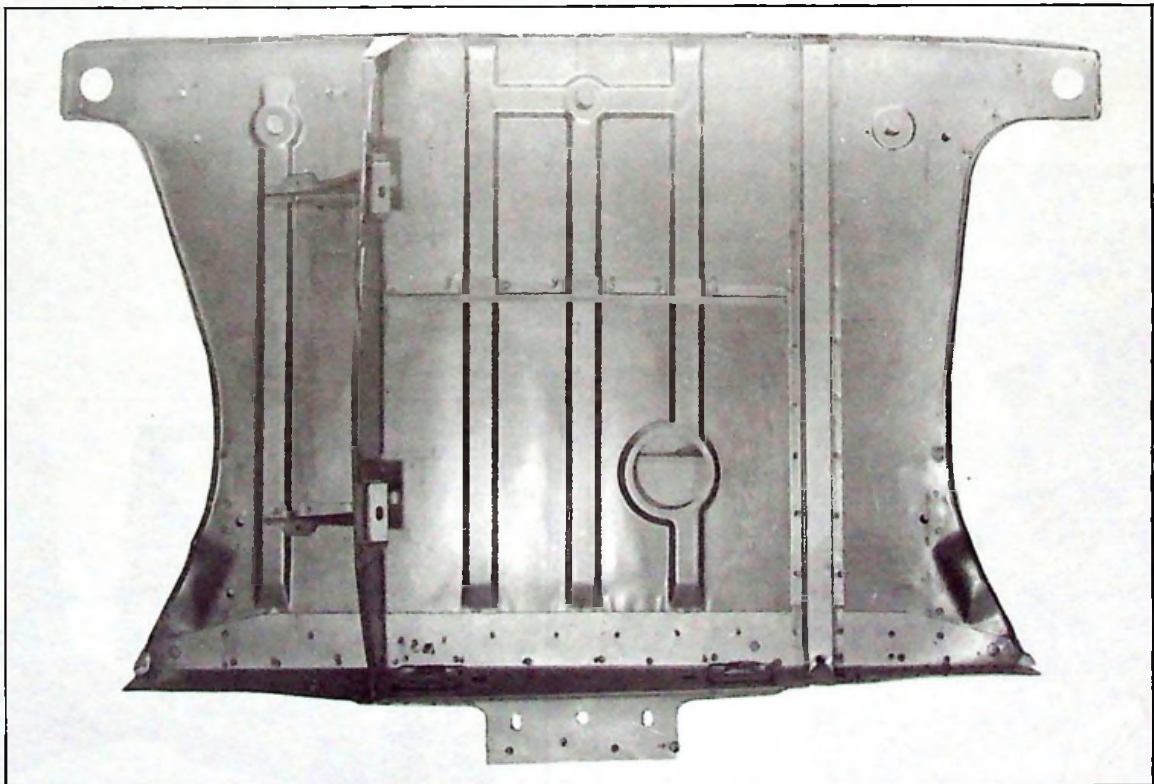
ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523-138 C )

4030-T : Ensemble de plaques pour adaptation de l' équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK ».

V.80-1

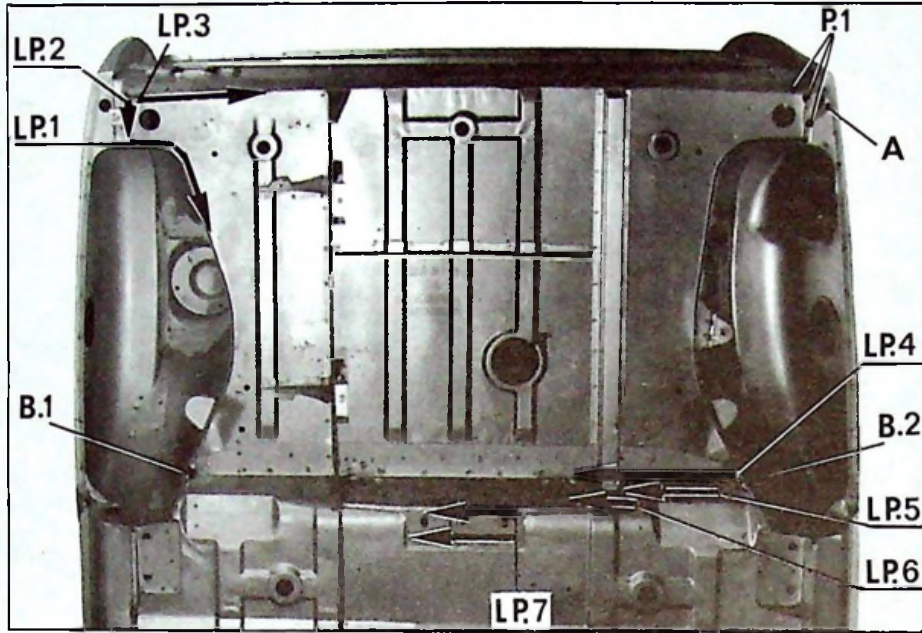


78-895

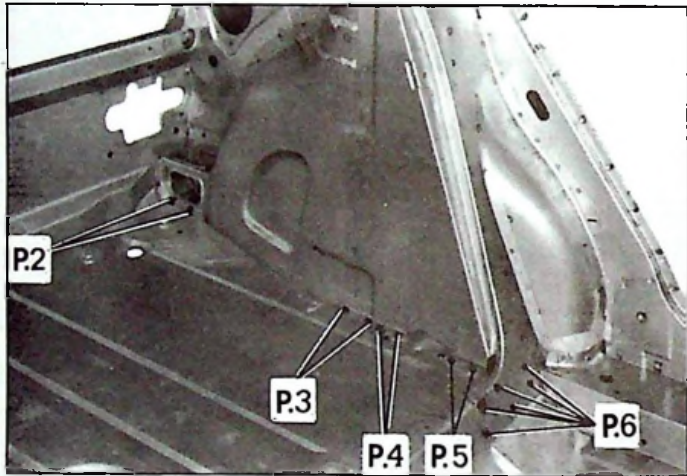


857-3

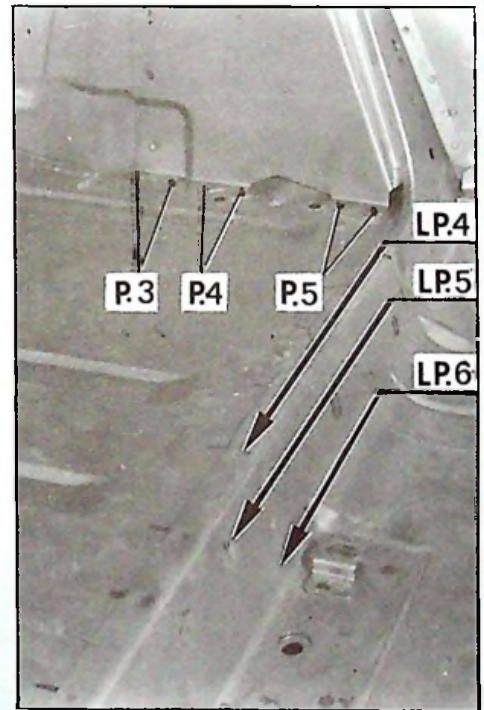
78-181



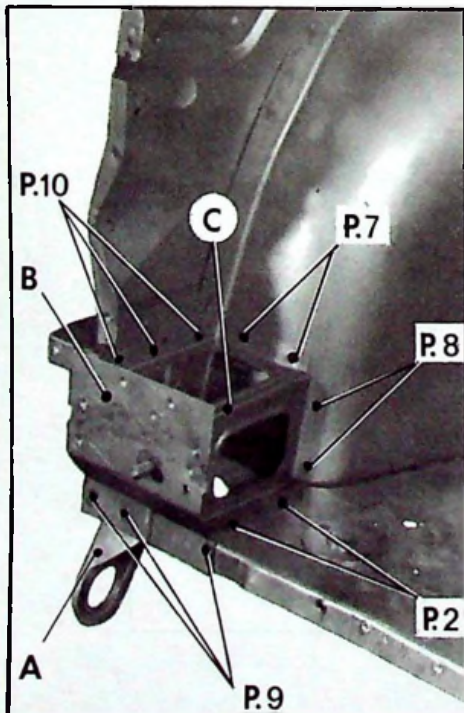
78-136



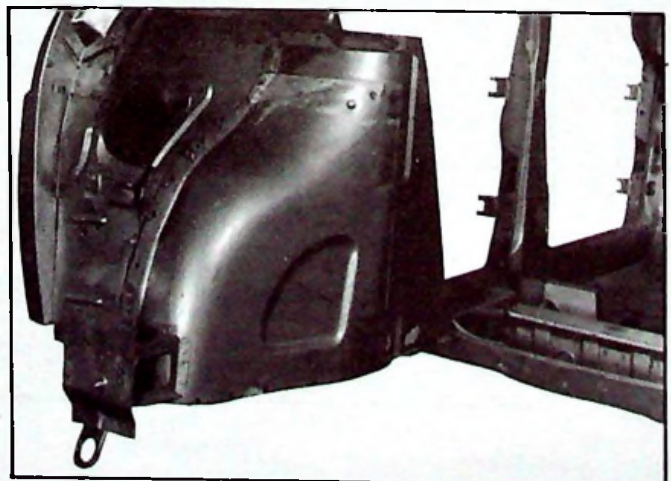
78-139



78-348



78-873



## REPLACEMENT D'UN PLANCHER DE COFFRE

## DEPOSE

1. Déposer le panneau arrière (si nécessaire).  
*Voir Opération VD. 823-1 dans le cas où l'une des ailes arrière (au moins) est à remplacer.*  
*Voir Opération VD. 823-4 dans le cas où aucune des ailes arrière n'est à remplacer.*

2. Déposer le plancher de coffre :

a) Dégraffer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1 } (de chaque côté)
- LP.2 }
- LP.3 }
- LP.4 } (Percer par l'intérieur du véhicule)
- LP.5 }
- LP.6 }
- LP.7 }

et les points (de chaque côté) :

- P.2
- P.3
- P.4
- P.5
- P.6 (percer par l'intérieur du véhicule).

b) Eliminer les points de brasures suivant :

- B.1
- B.2.

c) Déposer le plancher de coffre

3. Du côté intéressé :

**Déposer le renfort B et le boîtier C de renfort de fixation du pare-chocs (si nécessaire) :**

Dégraffer les points de soudure électrique suivant :

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

Déposer les renforts B et C.

4. Déposer la patte A d'élingage (si nécessaire du côté intéressé) :

Dégraffer les points de soudure électrique suivant P.1 et déposer la patte A.

## PREPARATION

5. Poser la caisse sur le marbre et contrôler les points de fixation des éléments d'essieu arrière.

(Voir Opération VD. 800-1).

Remettre la caisse en ligne (si nécessaire).

6. Préparer les lignes de dégraffage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

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

## POSE

7. Poser le plancher arrière :

Mettre le plancher arrière en place (le positionner par rapport aux trous de fixation des ceintures de sécurité arrière) et le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

Procéder à son soudage :

a) à la pince suivant la ligne :

- LP.1 (de chaque côté).

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

- LP.4 } (par l'intérieur du véhicule)
- LP.5 }
- LP.6 }
- LP.7 }

et les points :

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

8. Poser la patte d'élingage A et les renforts B et C de fixation du pare-chocs (si nécessaire) :

Mettre ces trois pièces en place et les souder à la pince suivant les points :

- P.1
- P.2
- P.7
- P.8
- P.9
- P.10.

9. Achever le soudage à la pince suivant les lignes :

- LP.2 (de chaque côté)
- LP.3.

10. Poser le panneau arrière.

*Voir Opération VD. 823-1 ou VD. 823-4 (suivant le cas).*

11. Parfaire l'étanchéité et la protection de la caisse.

Poser la plaque d'insonorisation sur le fond de coffre (Voir Opération VD. 800-00).

12. Peindre.

13. Poser et régler les éléments préalablement déposés.

OPERATION  
VD. 831-7

REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE  
SOUS SIEGES AVANT

## RECOMMANDATION

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre à condition toutefois que le longeron intérieur de soubassement ne soit pas déformé. Dans ce cas, le passage au marbre est nécessaire.

## PREPARATION (éventuelle) POUR PASSAGE AU MARBRE

( Voir Opération : VD. 800-7 ).

## DEPOSES PREALABLES

- sièges avant,
- console centrale,
- tapis avant,
- tapis arrière,
- joint d'étanchéité de portes avant.

## OUTILLAGE NECESSAIRE

- Perceuse
- Disqueuse
- Extracteur de points de soudure « 2662-T » ou « PICKAVANT »
- Pince à souder par points
- Appareil de soudage « MIG »
- Poste oxyacétylénique
- Pinces serre-tôles.

## OUTILLAGE SPECIAL ( si nécessaire )

MUF 4 ou MUF 5 ou EUROMUF : Marbre universel « CELETTE »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( P.R. N° OUT 523-130 C )

ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523-138 C )

ou

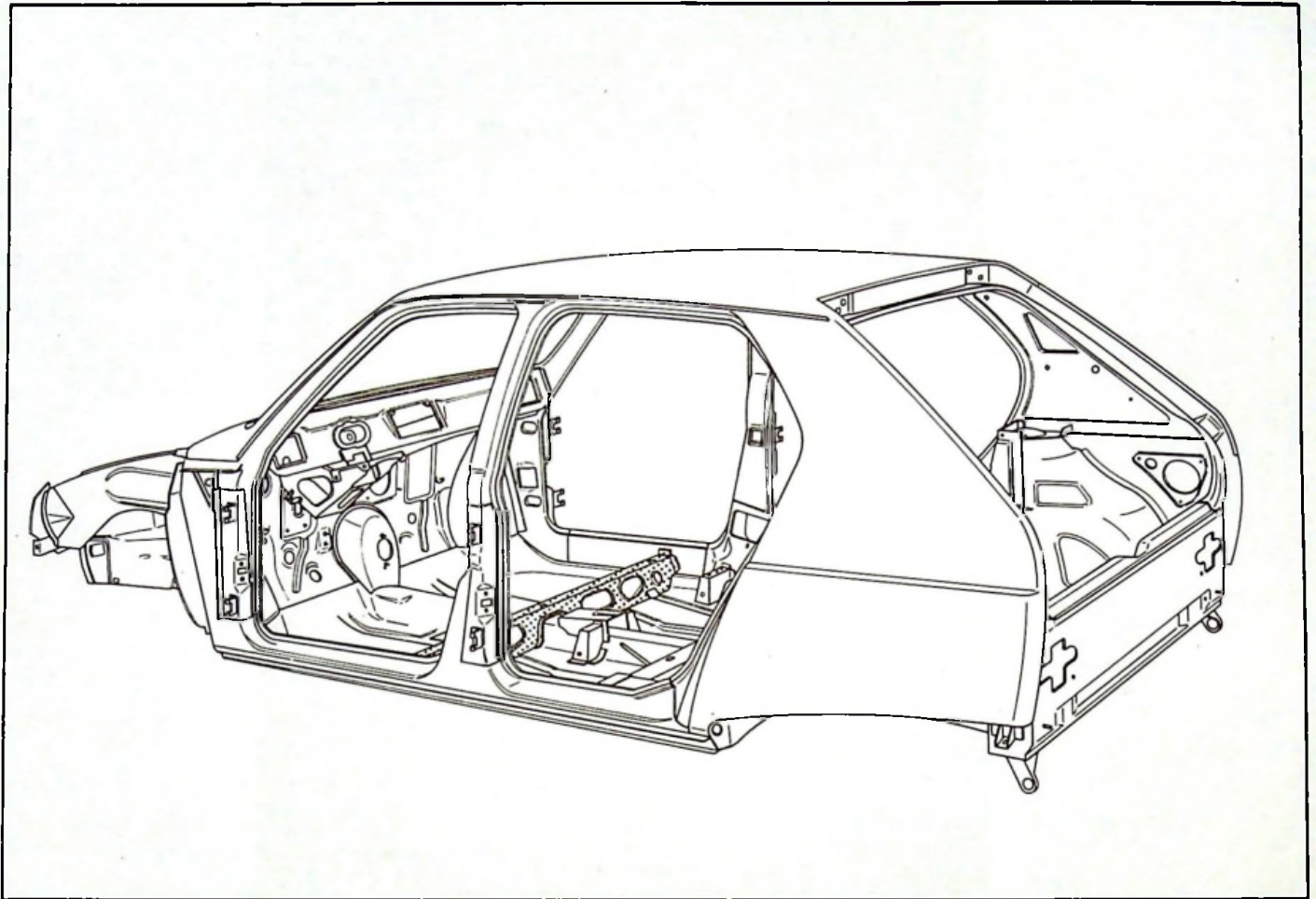
2600-T : Marbre « FENWICK »

ENS 231-300 : Equipement de contrôle pour véhicule « LN » ..... ( P.R. N° OUT 523-130 C )

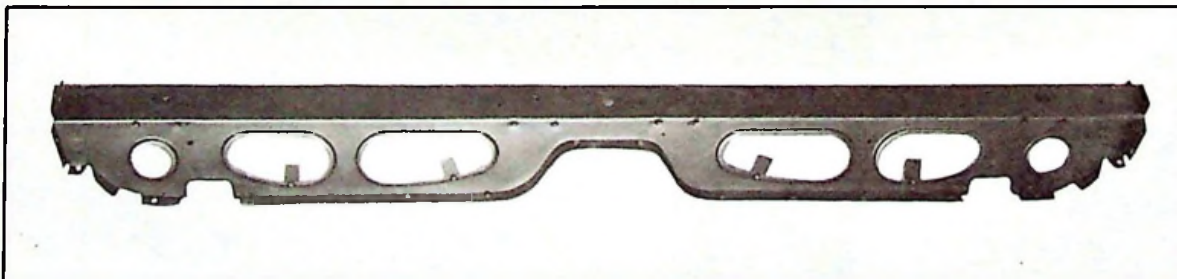
ENS 231-308 : Complément à ENS 231-300 pour véhicule « VISA » ..... ( P.R. N° OUT 523-138 C )

4030-T : Ensemble pour adaptation de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK ».

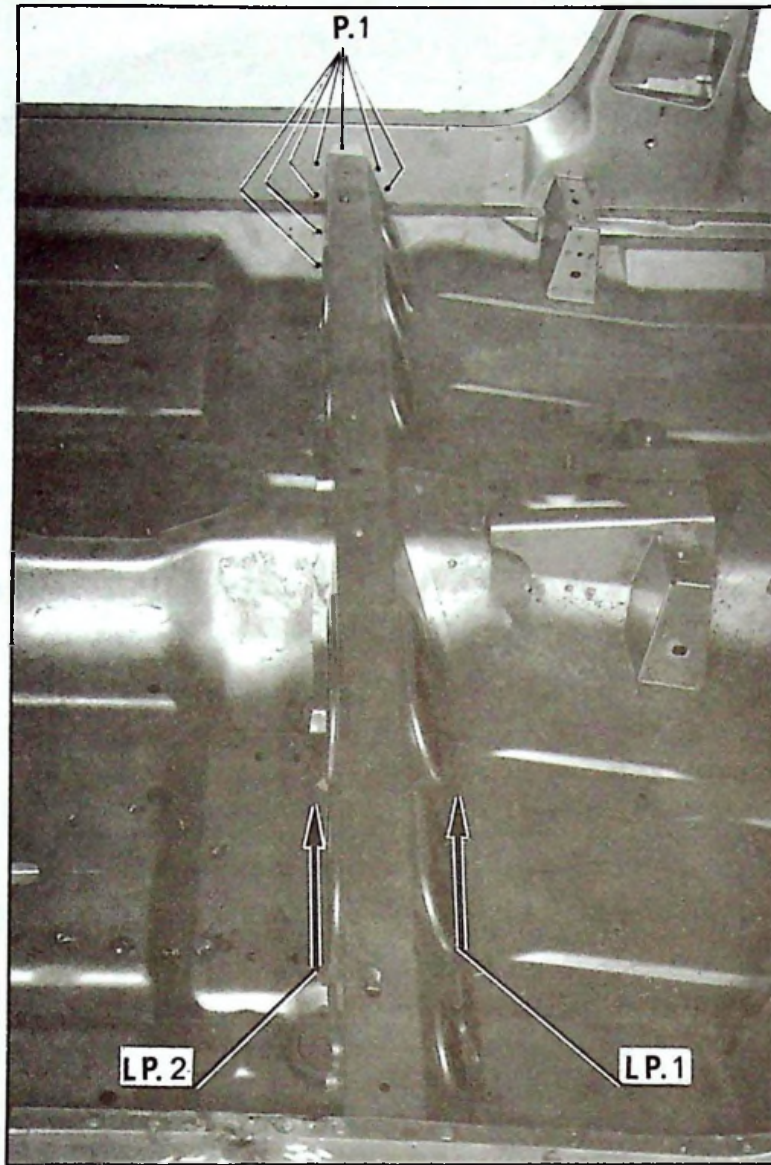
V 80-2



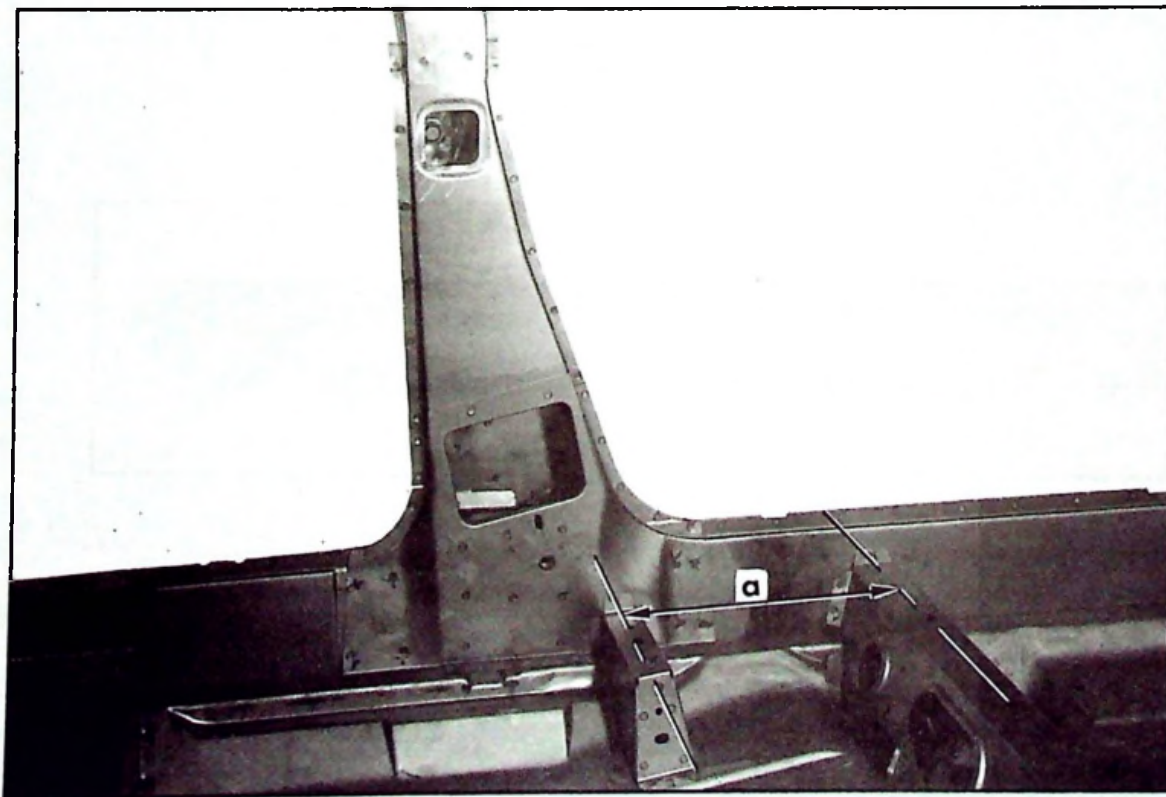
78-657



78-656



78-142





## REPLACEMENT D'UNE TRAVERSE SOUS SIEGES AVANT

## DEPOSE

## 1. Déposer la traverse sous sièges avant :

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

- LP.1
- LP.2

et les points :

- P.1 (et symétriquement).

Déposer la traverse.

## PREPARATION

## 2. Préparer les lignes de dégrafage.

Reformer les tôles, si nécessaire.

Décaper les zones de soudure sur caisse et éléments neufs.

## POSE

## 3. Poser et assembler la traverse neuve :

Positionner la traverse sur la caisse à une cote  $a = 263$  mm de l'axe des trous de fixation sur les supports à l'axe des fixations sur la traverse.

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

La fixer sur la caisse par soudage :

- A la pince suivant les lignes :

- LP.1
- LP.2.

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

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

et les points :

- P.1 (de chaque côté).

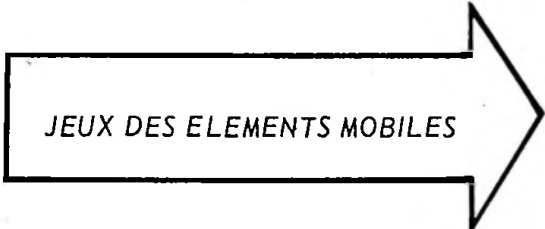
## 4. Parfaire la protection sous caisse.

(Voir Opération VD. 800-00).

## 5. Peindre.

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

OPERATION  
VD. 840-0



857-1 (V)

857-2 (V)

857-3

## JEUX DES ELEMENTS MOBILES

## CAPOT :

A : Jeu entre capot et baie de pare-brise :  $A1 = 6 \begin{smallmatrix} + 2 \\ - 1 \end{smallmatrix} \text{ mm}$

Affleurement :  $A2 = 0 \begin{smallmatrix} 0 \\ - 2 \end{smallmatrix} \text{ mm}$

B : Jeu entre capot et calandre :  $B1 = 7 \text{ mm}$  (à titre indicatif)

C : Jeu entre capot et aile avant :  $C1 = 6 \pm 1,5 \text{ mm}$

Affleurement :  $C2 = 0 \begin{smallmatrix} 0 \\ - 2 \end{smallmatrix} \text{ mm}$

## AILE AVANT :

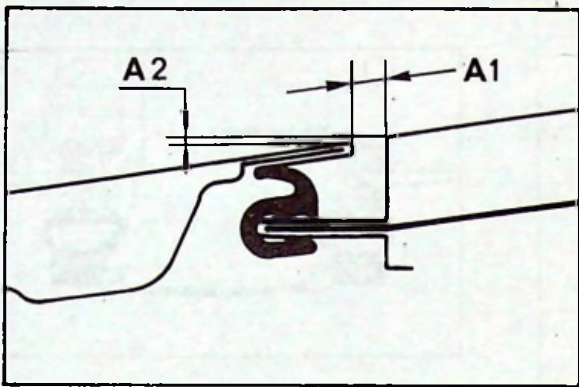
D : Jeu entre aile et baie de pare-brise :  $D1 = 3 \pm 1,5 \text{ mm}$

Affleurement :  $D2 = 0 \pm 1 \text{ mm}$

E : Jeu entre aile et porte avant :  $E1 = 6 \pm 3 \text{ mm}$

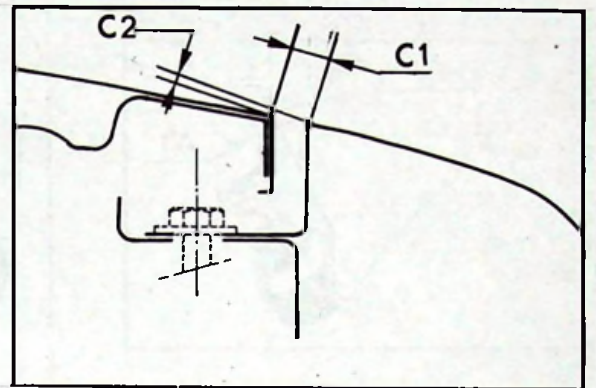
Affleurement :  $E2 = 0 \begin{smallmatrix} + 2 \\ - 0 \end{smallmatrix} \text{ mm}$

V.80-7



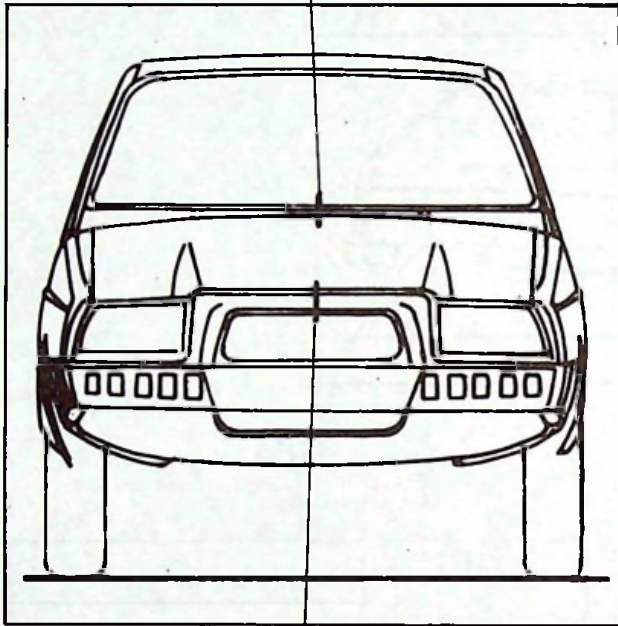
A

V.80-8

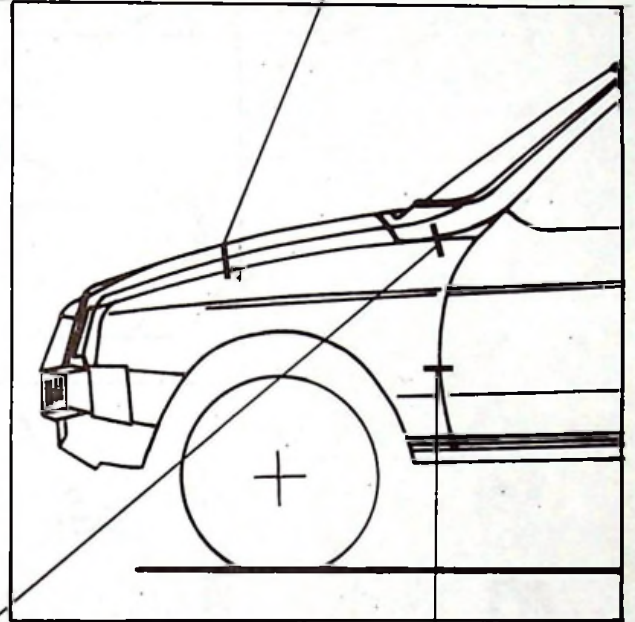


C

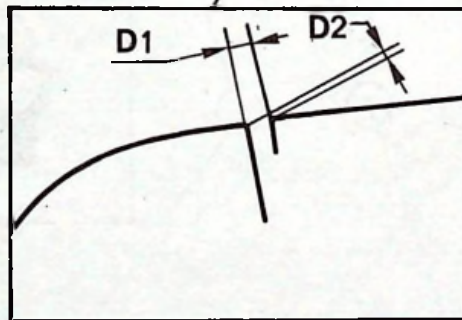
V.80-21



V.80-21



V.80-20

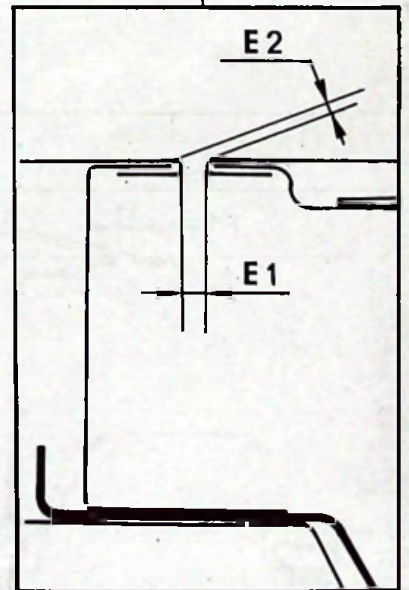


D

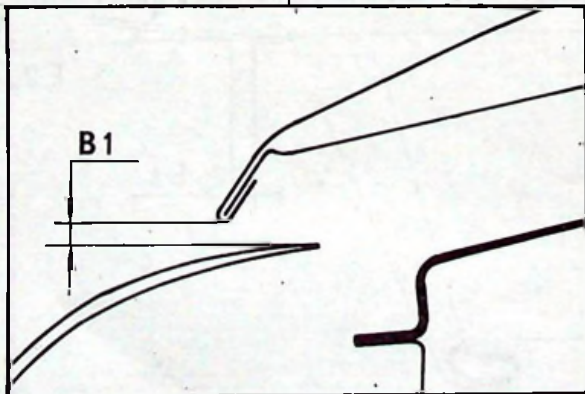
B

E

V.80-16



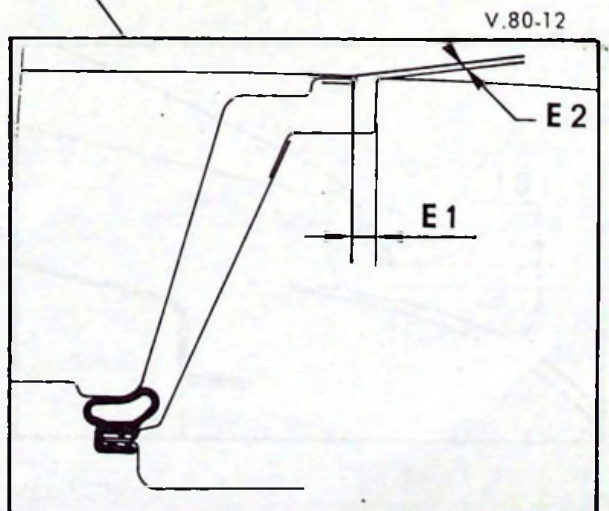
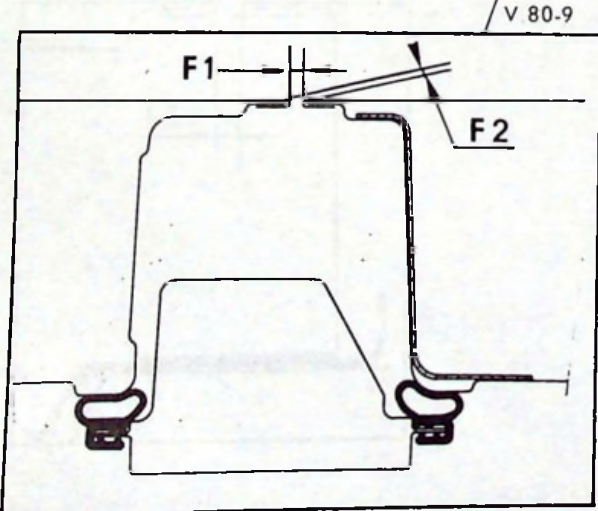
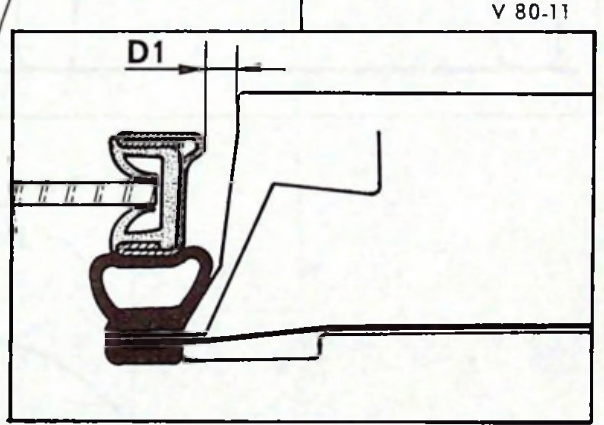
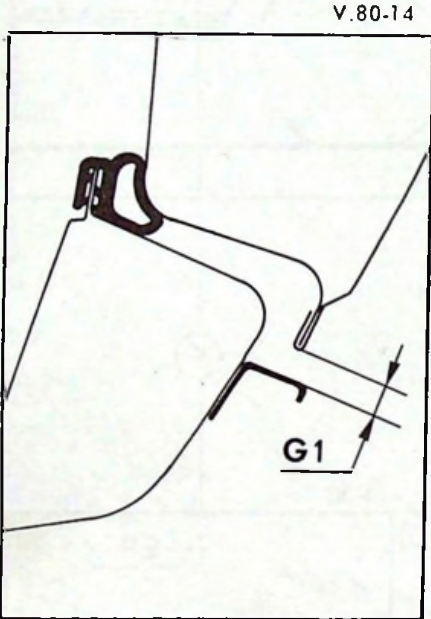
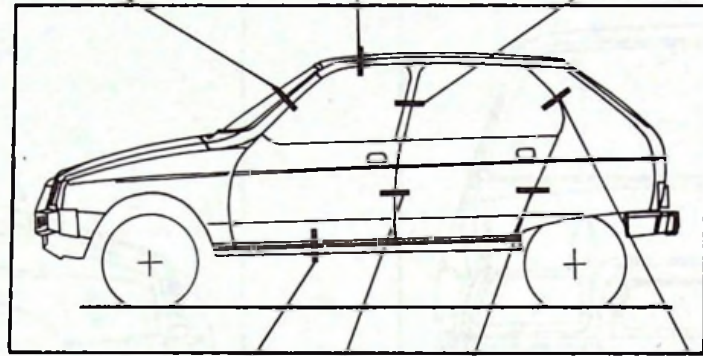
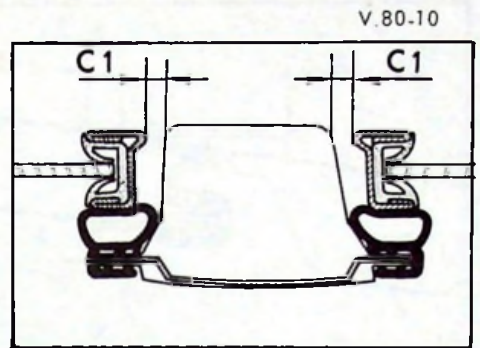
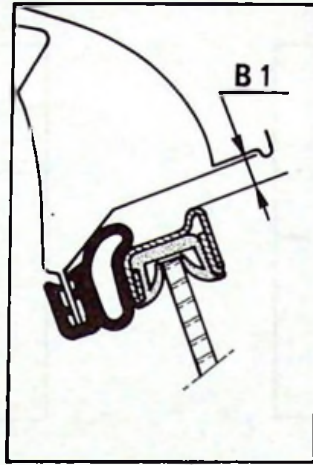
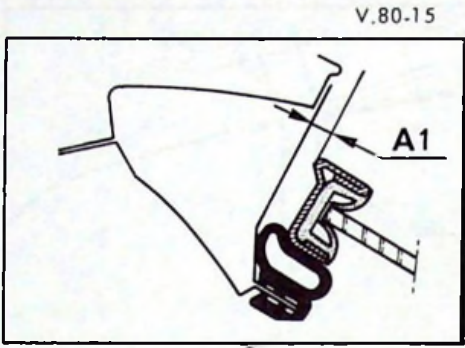
V.80-6



857-1 (V)

857-2 (V)

857-3



## JEUX DES ELEMENTS MOBILES (suite)

## PORTES LATERALES :

A : Jeu entre porte et montant de pare-brise :  $A1 = 6 \pm 3$  mm

B : Jeu entre porte et brancard de pavillon :  $B1 = 6 \pm 3$  mm

C : Jeu entre portes et pieds milieux :  $C1 = 6 \pm 3$  mm

D, E : Jeu entre porte et aile arrière :  $D1 = 6 \pm 3$  mm

$E1 = 6 \pm 3$  mm

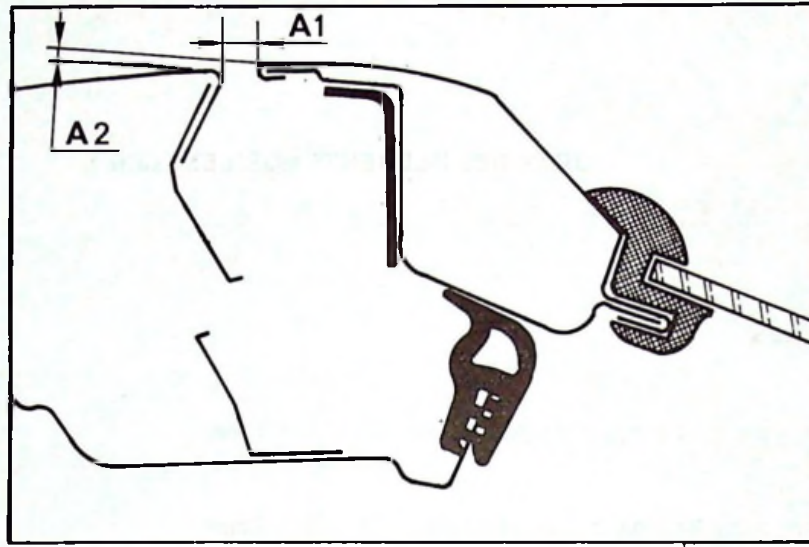
Affleurement :  $E2 = 0 \begin{smallmatrix} + 2 \\ 0 \end{smallmatrix}$  mm

F : Jeu entre les deux panneaux de porte :  $F1 = 6 \pm 3$  mm

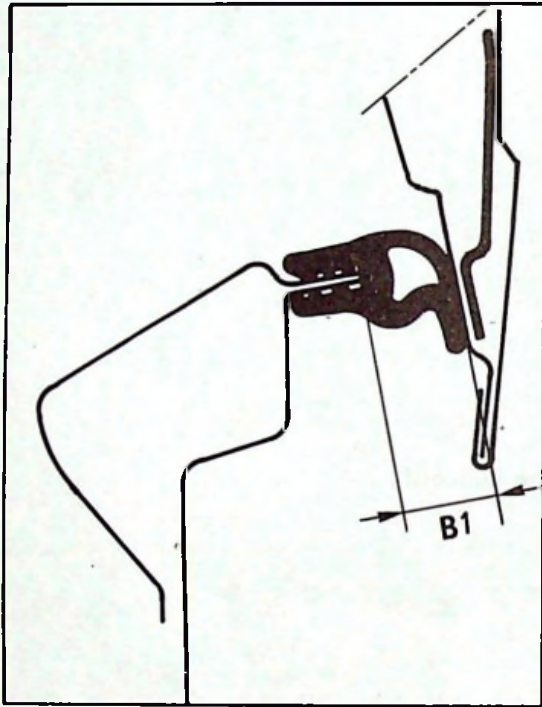
Affleurement de porte avant par rapport

à porte arrière :  $F2 = 0 \begin{smallmatrix} + 2 \\ 0 \end{smallmatrix}$  mm

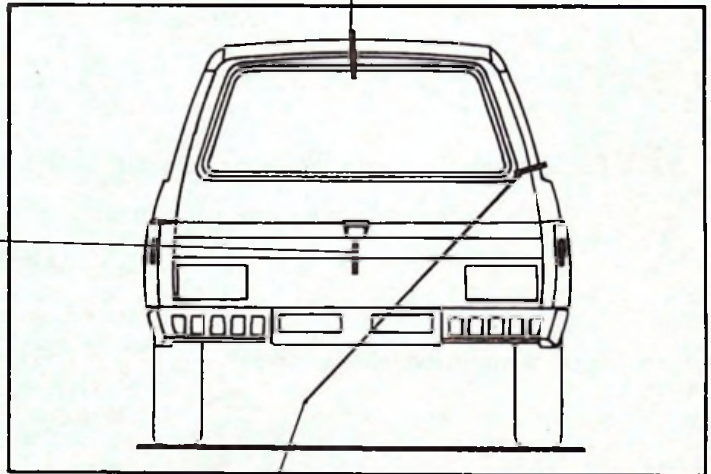
G : Jeu entre longeron et portes :  $G1 = 8$  mm (à titre indicatif)



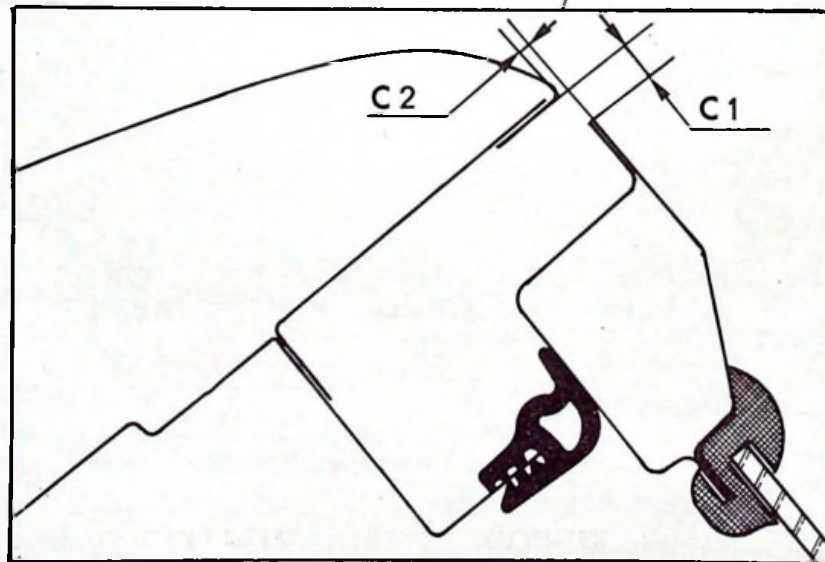
V.80-19



V.80-21



V.80-17



**JEUX DES ELEMENTS MOBILES ( suite )****VOLET ARRIERE :**

A : Jeu entre volet arrière et pavillon : A 1 = 7 mm (à titre indicatif)

Retrait du volet arrière par rapport au pavillon : A 2 = 2 mm maxi

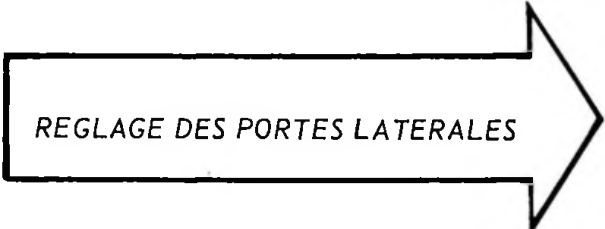
B : Jeu entre volet et panneau arrière : B 1 = 14 ± 3 mm

C : Jeu entre volet et aile arrière : C 1 = 6 ± 1,5 mm

Retrait du volet par rapport à l'aile arrière : C 2 = 0 ± 1,5 mm



OPERATION  
VD. 841-0



## REGLAGE DES PORTES LATÉRALES

### I - RETOUCHE SUITE A MAUVAIS REGLAGE ( portes avant et arrière )

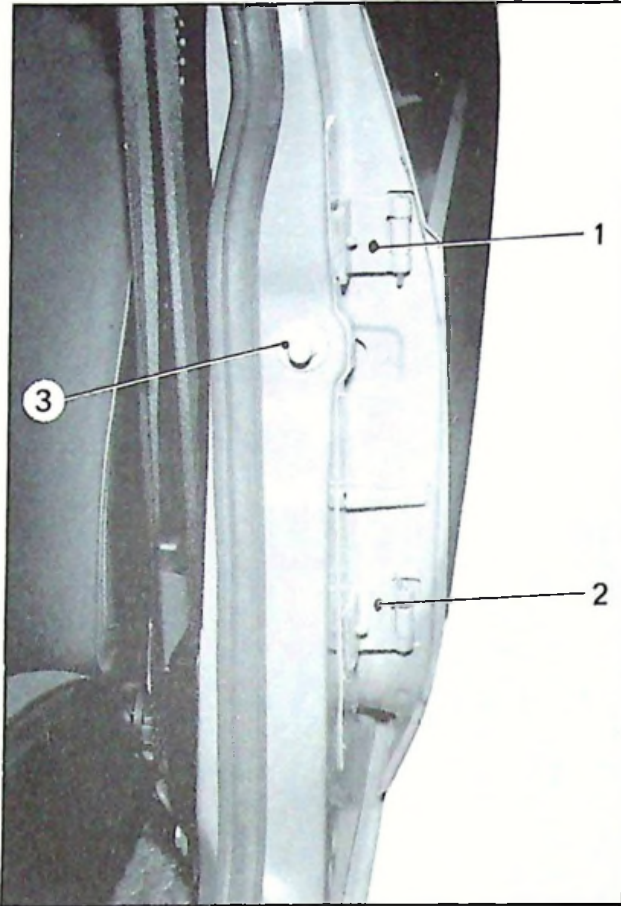
1. Modifier la position des charnières inférieure et supérieure ( 1 ) en agissant dessus à l'aide d'une pince A.
2. Desserrer l'écrou ( 3 ) et modifier la position de la gâche.  
( Voir Opération VD. 840-0 pour conditions de réglage ).

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

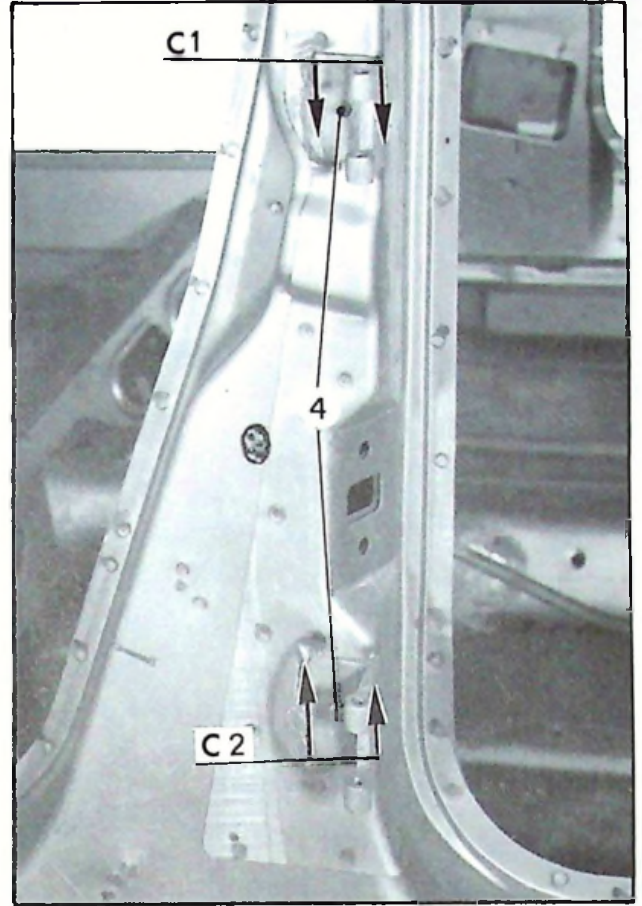
### II - MONTAGE ET REGLAGE DES PORTES LATÉRALES SUITE A REMPLACEMENT DU PANNEAU DE COTE

1. Mettre les deux portes en place et fixer les charnières sur la caisse par les vis ( 4 ).
2. Régler tous les éléments latéraux du véhicule.  
( Voir Opération VD. 840-0 pour conditions de réglage ).
3. Procéder au soudage à l'autogène ( MIG ) des charnières suivant C.1 et C.2.

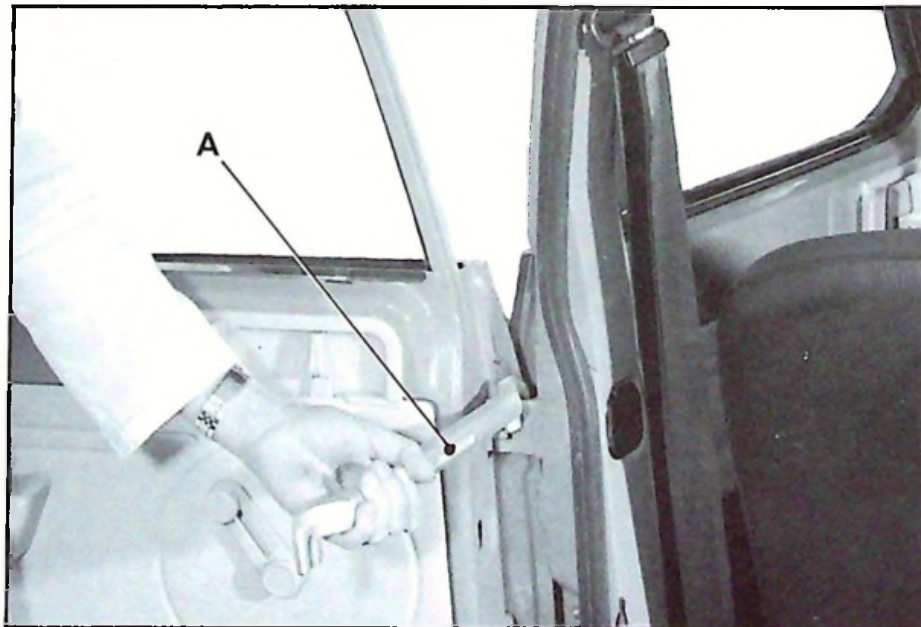
78-75



78-145



78-1120



OPERATION  
VD. 841-1

REPLACEMENT D'UNE PORTE LATERALE

## REPLACEMENT D'UNE PORTE LATÉRALE

### DEPOSE

#### 1. Déposer la porte.

A l'aide d'un chasse-goupille de  $\phi = 5$  mm.  
( Ex : Ensemble chasse-goupille à inertie **A** et **B** ),  
déposer :

- l'axe de tirant de porte,
- les axes ( 1 ) et ( 2 ) de charnières ( pour porte arrière ),
- les axes ( 3 ) et ( 4 ) de charnières ( pour porte avant ).

Déposer la porte.

#### 2. Procéder au déshabillage de la porte.

*( Voir opération VD. 841•2 pour porte avant )*

*( Voir opération VD.841•3 pour porte arrière )*

### PREPARATION

#### 3. Peindre la porte neuve.

#### 4. Procéder à l'habillage de la porte neuve.

*( Voir opération VD. 841•2 pour porte avant )*

*( Voir opération VD. 841•3 pour porte arrière )*

#### 5. Mettre les axes de charnières en place sur la

caisse :

Engager légèrement la goupille ( 1 ) ou ( 3 ) dans le tenon inférieur de la demi-charnière supérieure et la goupille ( 2 ) ou ( 4 ) dans le tenon supérieur de la demi-charnière inférieure.

### POSE

#### 6. Poser la porte.

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

A l'aide d'un marteau (ou d'un chasse-goupille à inertie) engager les axes ( 3 ) et ( 4 ) pour la porte avant ou ( 1 ) et ( 2 ) pour la porte arrière dans leur logement.

Poser l'axe de tirant de porte.

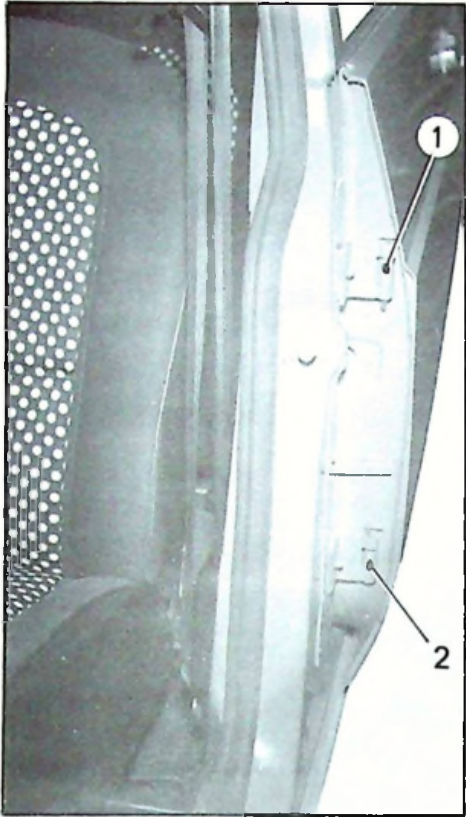
#### 7. Régler la porte.

*( Voir opération VD. 841•0 )*

#### 8. Vérifier le fonctionnement de la porte.

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

78-75



78-74



78-242



78-240



OPERATION  
VD. 841-2

DESHABILLAGE ET HABILLAGE  
D'UNE PORTE LATERALE AVANT

## DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UNE PORTE LATÉRALE AVANT

### DESHABILLAGE

#### 1. Déposer la porte.

(Voir Opération VD. 841-1).

#### 2. Déposer :

- le rétroviseur extérieur ( vis (1) (porte gauche),
- la baguette d'enjolivement (sur véhicule VD 2)
- le lèche-glace intérieur et ses agrafes de fixation,
- le lèche-glace extérieur et ses agrafes de fixation,
- l'agrafe de maintien de la manivelle A de lève-glace à l'aide de l'outil MR. 630-84/29,
- la manivelle de lève-glace,
- l'accoudoir C ( vis (2)),
- le vide-poche B ( vis (3), (4) et (5)),
- le panneau intérieur garni et les feuilles d'étanchéité.

#### 3. Déposer la glace :

Déposer les écrous et rondelles (8) et dégager le mécanisme de lève-glace D en le repoussant vers l'intérieur et en le faisant coulisser vers l'arrière pour le libérer du bas de glace.

Le retirer par l'ajour E.

Déposer la vis (9) de réglage de la coulisse arrière de lève-glace.

Dégager la glace en l'inclinant vers l'avant et tirant vers le haut.

Déposer les glissières en feutre de la glace.

#### 4. Déposer la poignée intérieure :

Déposer les vis (6) et (7) et dégager la poignée intérieure et son applique de finition.

#### 5. Déposer la serrure et ses commandes :

Décrocher la commande à distance de la platine en «a».

Déposer l'agrafe (11) de maintien de la commande à distance.

Déposer les vis (12) et dégager la commande d'ouverture intérieure.

Déposer la platine et le boîtier de serrure ( vis (10)).

Déposer la poignée extérieure (écrous et rondelles (13)).

### HABILLAGE

#### 6. Poser la serrure et ses commandes :

Poser et fixer la poignée extérieure (écrous et rondelles (13)).

Mettre en place la platine et le boîtier de serrure.

Les fixer par les vis (10)

Mettre en place la commande d'ouverture intérieure.

L'accrocher en «a» sur la platine de serrure et la fixer par les vis (12) et l'agrafe (11) de maintien.

Poser et fixer la poignée intérieure et sa plaque de finition ( vis (6) et (7)).

#### 7. Poser la glace et le lève-glace :

Mettre en place toutes les coulisses en feutre.

Engager le mécanisme de lève-glace dans la porte par l'ajour E.

Engager la glace dans la porte et la positionner (à mi-hauteur).

Engager les galets de lève-glace dans les glissières du bas de glace.

Positionner le lève-glace et le fixer par les vis (8).

Vérifier le coulisser de la glace et si nécessaire, modifier l'inclinaison de l'ensemble glace-lève-glace par l'intermédiaire des fixations (8).

Poser la vis (9) et régler la glissière arrière de glace.

#### 8. Poser :

- les feuilles d'étanchéité intérieure,

- le panneau garni (par agrafage),

- le vide-poche B ( vis (3), (4) et (5)),

- l'accoudoir C ( vis (2)),

- la manivelle de lève-glace A,

- le lèche-glace extérieur,

- le lèche-glace intérieur,

- la baguette d'enjoliveur (sur véhicule VD 2),

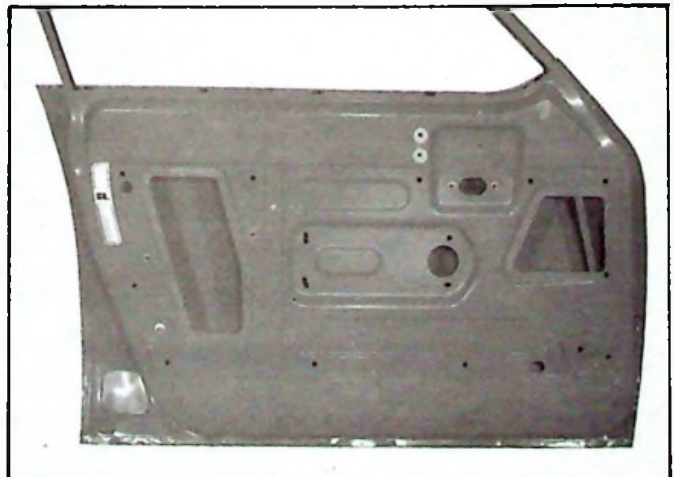
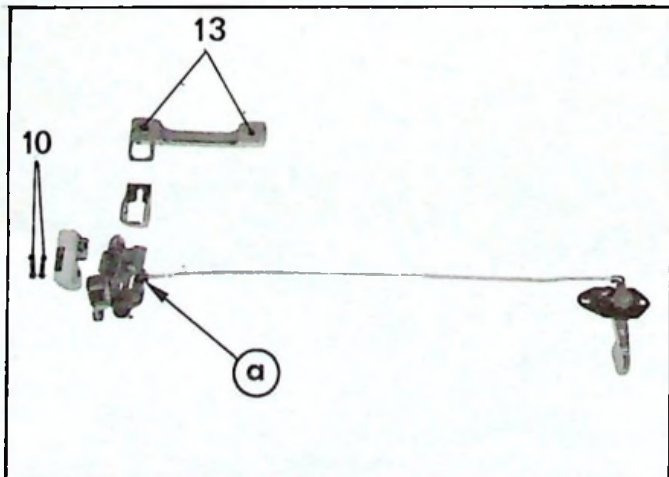
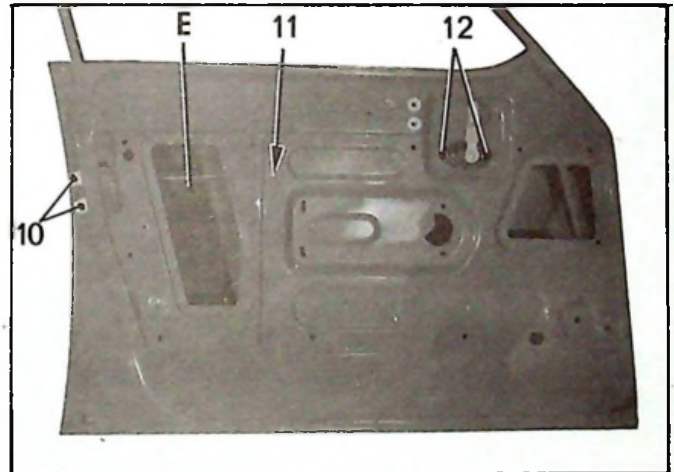
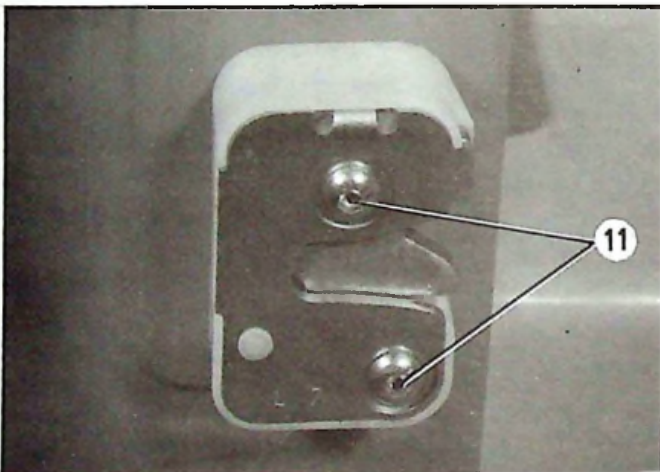
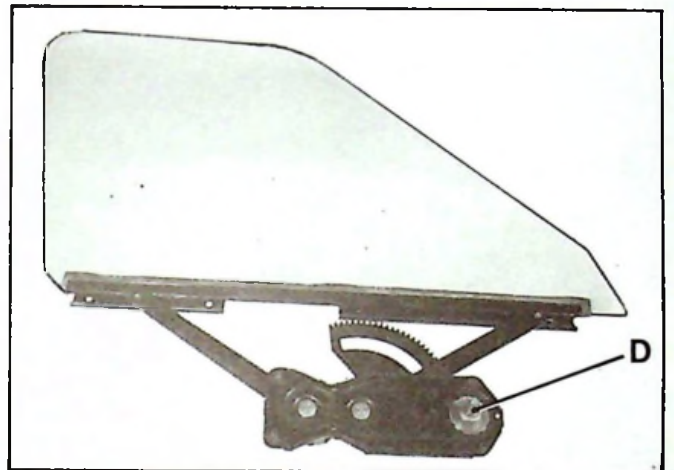
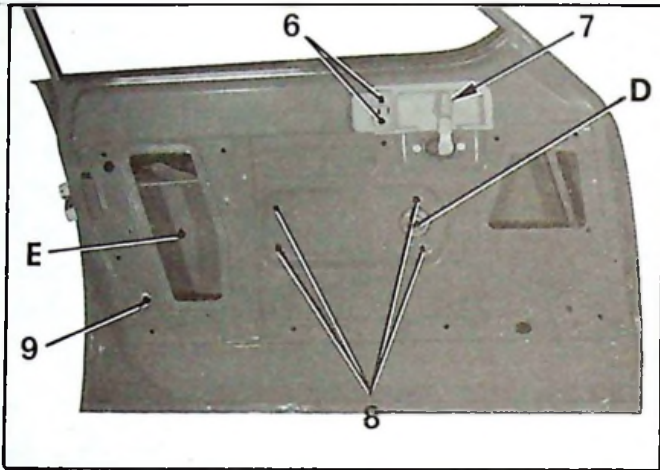
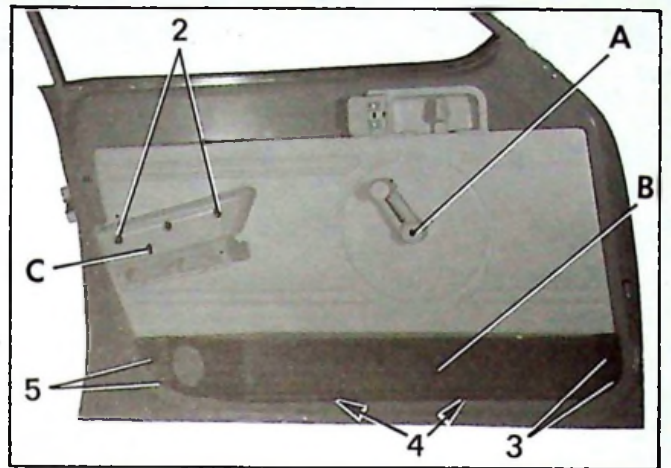
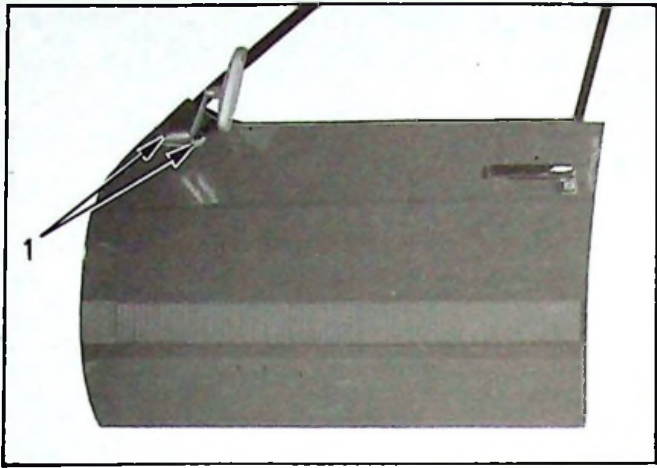
- le rétroviseur extérieur ( vis (1)).

**NOTA :** Lorsque la glace est fermée, la manivelle doit être en position verticale et orientée vers le haut.

#### 9. Poser et régler la porte sur le véhicule.

(Voir Opération VD. 841-1).





857-1 (V)

857-2 (V)

857-3

OPERATION  
VD. 841-3

DESHABILLAGE ET HABILLAGE  
D'UNE PORTE LATERALE ARRIERE

## DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UNE PORTE LATÉRALE ARRIÈRE

### DESHABILLAGE

#### 1. Déposer la porte.

( Voir Opération : VD. 841-1 ).

#### 2. Déposer :

- le lèche-glace intérieur et ses agrafes de fixation,
- le lèche-glace extérieur et ses agrafes de fixation,
- l'accoudoir **B** ( vis ( 1 ) ),
- la manivelle de lève-glace **A** ( retirer l'agrafe de maintien à l'aide de l'outil MR. 630-84/29,
- le panneau garni intérieur,
- les feuilles d'étanchéité **C**,
- la poignée intérieure ( vis ( 2 ) et ( 3 ) ),

Véhicules VD 2 :

- le profilé d'enjolivement extérieur
- l'applique inférieure de porte ( trois vis en « a » ).

#### 3. Déposer la serrure et ses commandes.

( Voir Opération : VD. 841-2 ).

#### 4. Déposer la glace descendante :

Déposer la glissière arrière **D** ( vis ( 4 ) et ( 6 ) ).

Déposer les écrous et rondelles ( 5 ) de fixation du lève-glace et le dégager du bras de glace.

Déposer les coulisses en feutre de la glace.

Dégager la glace en l'inclinant vers l'arrière et en tirant vers le haut ( voir photo ).

Sortir le mécanisme de lève-glace par l'ouverture **E**.

#### 5. Déposer la glace fixe arrière **F** :

Déboîter la glace fixe arrière **F** en la tirant vers l'avant suivant la flèche ( voir photo ).

**NOTA** : Pour éviter la difficulté que représente l'extraction de cette glace, il est préférable :

- de couper et ouvrir l'encadrement de glace, lorsqu'on remplace la porte,
- de découper le panneau dans la partie inférieure de la glace et de rabattre la tôle formant un **U**, lorsqu'on remplace le panneau de porte.

### HABILLAGE

#### 6. Poser la glace fixe arrière **F** :

Emboîter la glace fixe arrière **F** ( munie de son caoutchouc d'encadrement ) en frappant à l'aide d'un maillet sur le bord avant.

#### 7. Poser la glace descendante :

Engager la glace dans la porte.

Mettre le mécanisme de lève-glace en place ( l'introduire par l'ouverture **E** ) et le fixer par ses écrous et rondelles ( 5 ).

Engager la glissière arrière **D**.

Poser les coulisses en feutre de la glace.

Faire manoeuvrer la glace dans ses glissières et serrer les vis ( 4 ) et ( 6 ).

Modifier, si nécessaire, l'inclinaison de l'ensemble glace-lève-glace en desserrant les écrous ( 5 ).

#### 8. Poser la serrure et ses commandes

( Voir Opération : VD. 841-2 ).

#### 9. Poser :

- la poignée intérieure ( vis ( 2 ) et ( 3 ) ),

- les feuilles d'étanchéité **C**,

- le panneau garni intérieur,

- la manivelle de lève-glace **A**,

- l'accoudoir **B** ( vis ( 1 ) ),

- le lèche-glace intérieur,

- le lèche-glace extérieur,

Véhicules VD 2 :

- le profilé d'enjolivement extérieur,

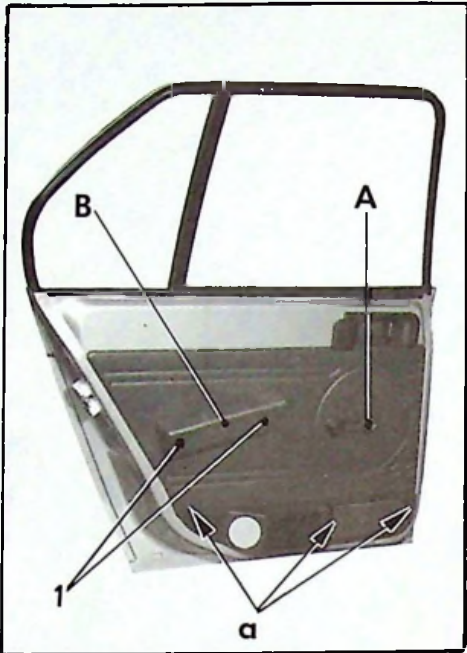
- l'applique inférieure de porte ( trois vis en « a » ).

**NOTA** : Lorsque la glace est fermée, la manivelle doit être en position verticale et orientée vers le haut.

#### 10. Poser et régler la porte sur le véhicule.

( Voir Opération : VD. 841-1 ).

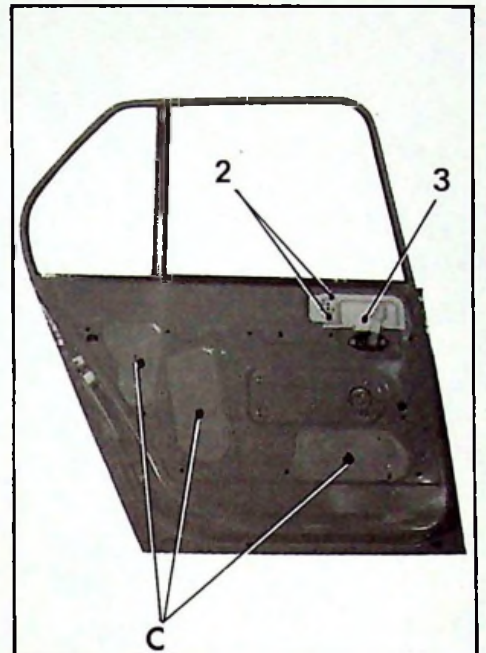
78-726



Op. VD. 841-3

3

78-239



78-238



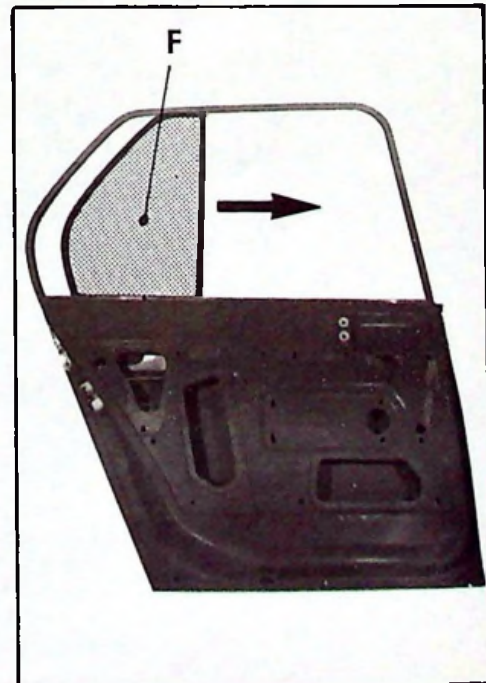
78-246



78-244



78-245



857-1 (V)

857-2 (V)

857-3

OPERATION  
VD. 841-4

REPLACEMENT D'UN PANNEAU  
DE PORTE LATERALE

## REEMPLACEMENT D'UN PANNEAU DE PORTE LATÉRALE

### DEPOSE

#### 1. Déposer la porte :

( Voir Opération VD. 841-1 ).

Déposer :

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

#### 2. Déposer le panneau de porte :

a ) Couper les bords tombés en meulant les arêtes avant, inférieure et arrière du panneau.

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

- C.1.
- C.2.

c ) A l'aide d'un burin à tranchant latéral, décoller le panneau extérieur et les bords de tôle restants.

### PREPARATION

3. Meuler les soudures restant sur les bords et à la partie inférieure de l'encadrement de glace.

Éliminer les traces de colle des bords de la porte.

#### 4. Encoller le panneau :

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

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

### POSE

#### 5. Poser le panneau de porte :

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

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

Exécuter deux points de soudure ( MIG ) suivant :

- C.1,
- C.2.

#### 6. Appliquer le mastic de protection sur les sertissages :

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

#### 7. Laisser sécher pendant une heure.

#### 8. Peindre la porte.

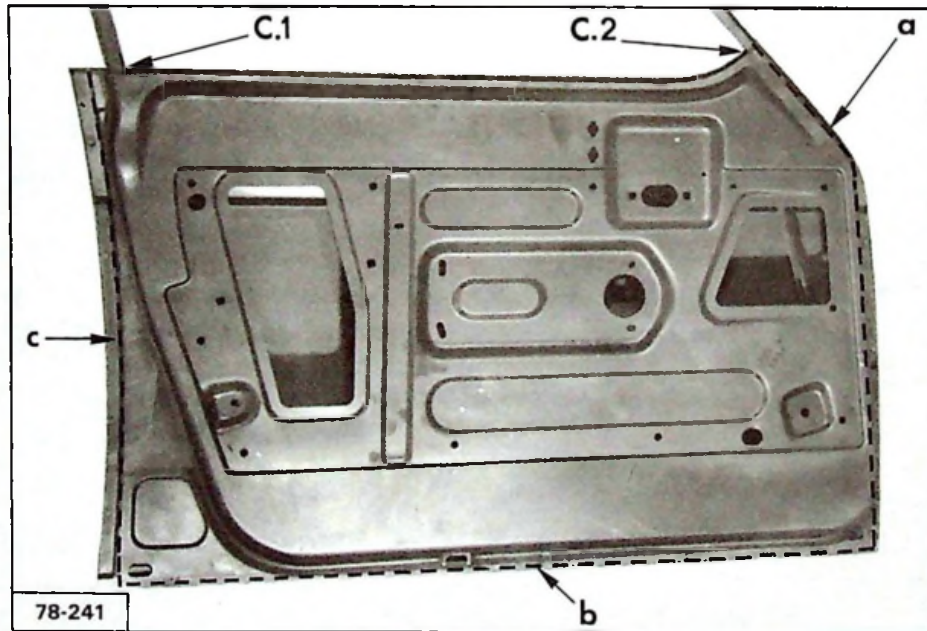
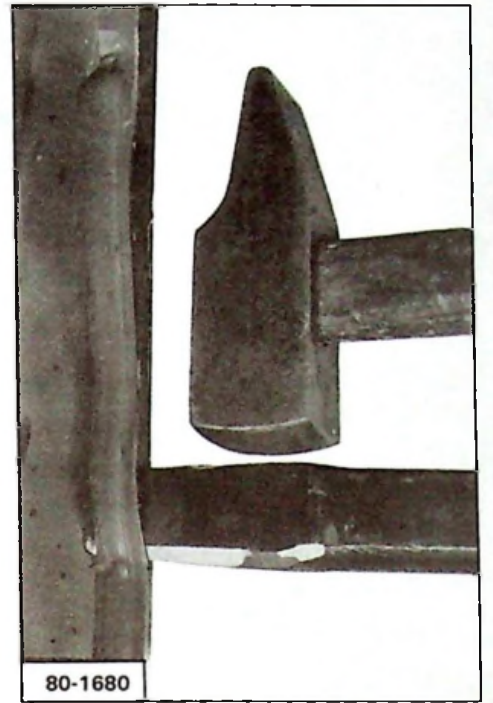
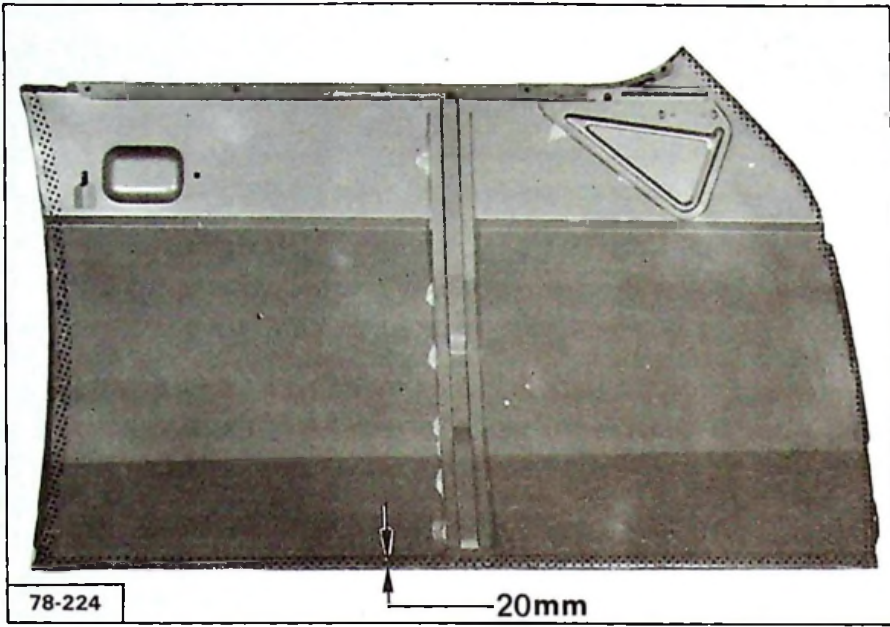
#### 9. Poser la porte :

( Voir Opération VD. 841-1 ).

#### 10. Poser :

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

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

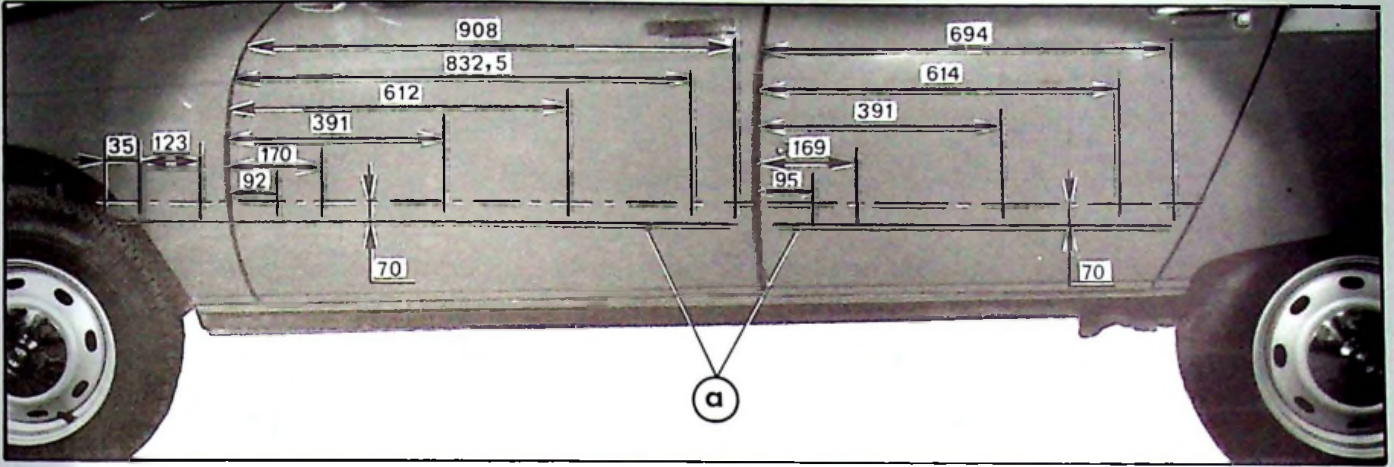


OPERATION  
VD. 841-7

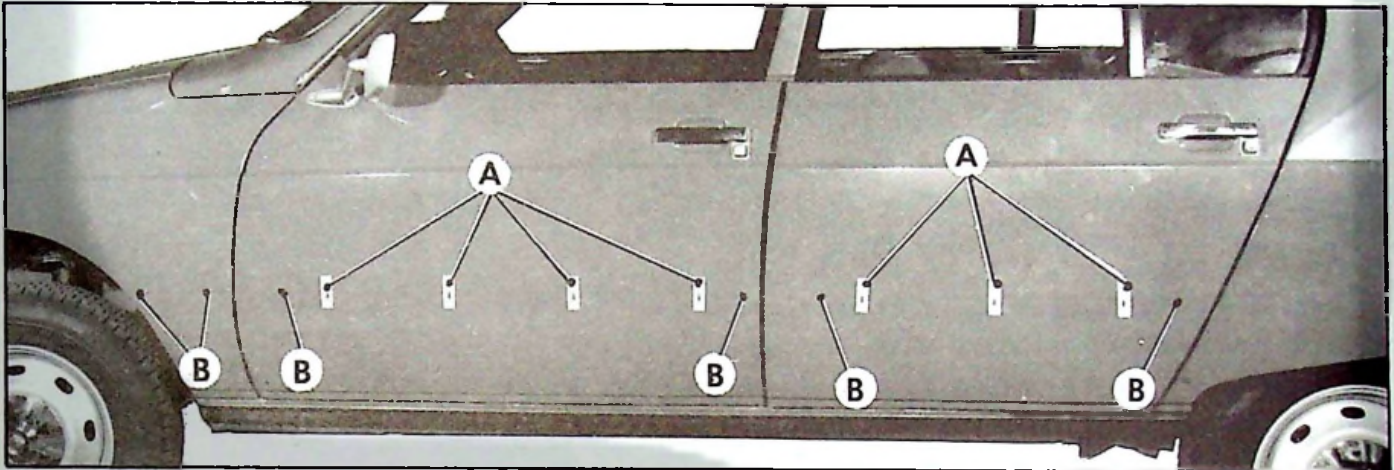
POSE DES BANDEAUX LATERAUX



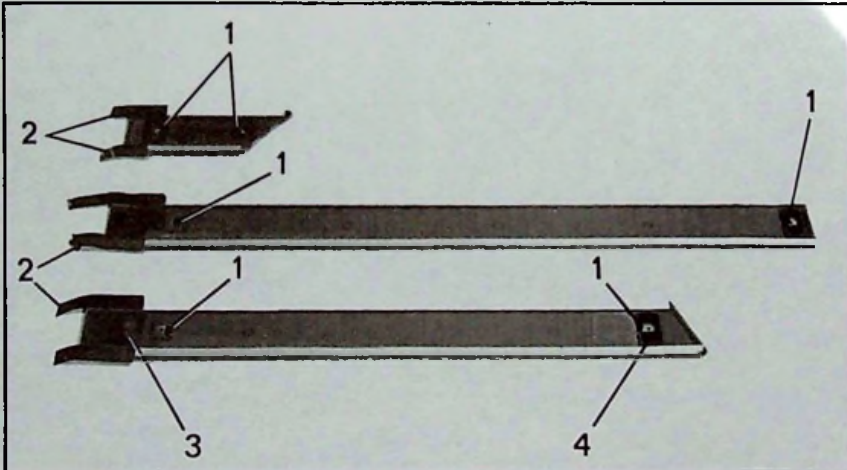
78-1081



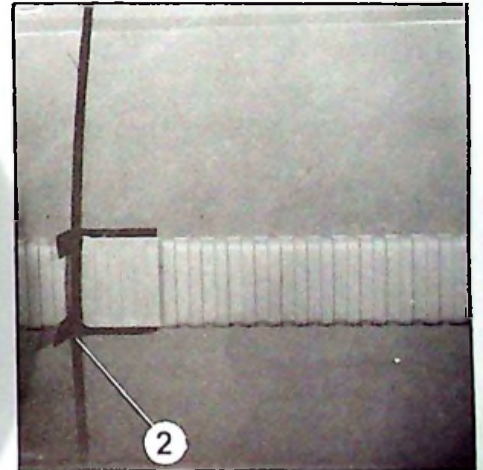
78-1079



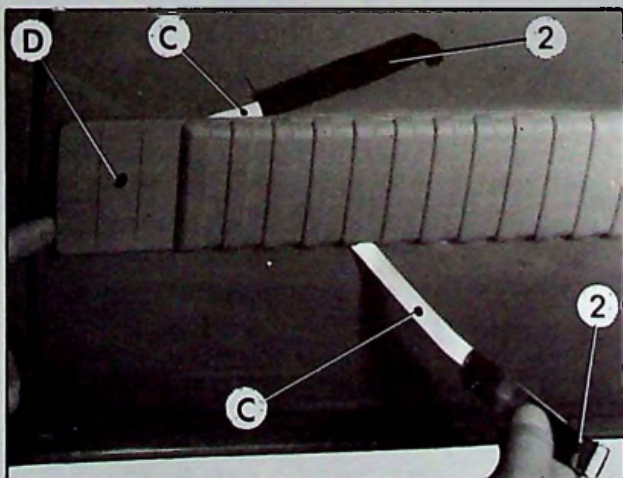
78-1080



78-1077



78-1083



78-1078



OPERATION  
VDA. 841-7

*POSE DES BAGUETTES D'ENJOLIVEMENT  
ET DES BANDEAUX DE PROTECTION*

## POSE DES BAGUETTES D'ENJOLIVEMENT ET DES BANDEAUX DE PROTECTION

### 1. Pose des baguettes d'enjolivement :

Tracer les axes des pions sur les bords d'ailes, de capot et de panneau de custode (*voir cotes, sur croquis*).

Poser les pions, soit :

- au pistolet à souder ( pour les axes soudables ),
- à la pince à riveter ( percer à  $\phi = 2,5$  mm pour les rivets « POP » en « Té » ),

Positionner et agraffer les différentes baguettes d'enjolivement.

### 2. Pose des bandeaux de protection :

Tracer les points avant et arrière à une distance de 190 mm à l'avant et 203 mm à l'arrière sous la ligne de lumière supérieure

- Tracer au cordeau, l'axe des bandeaux.
- Tracer les axes des pions (*voir croquis*).

Poser les pions, soit :

- au pistolet à souder ( pour les axes soudables ),
- à la pince à riveter ( percer à  $\phi = 2,5$  mm pour les rivets « POP » en « Té » ).

Poser les agrafes en plastique sur les bandeaux.

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

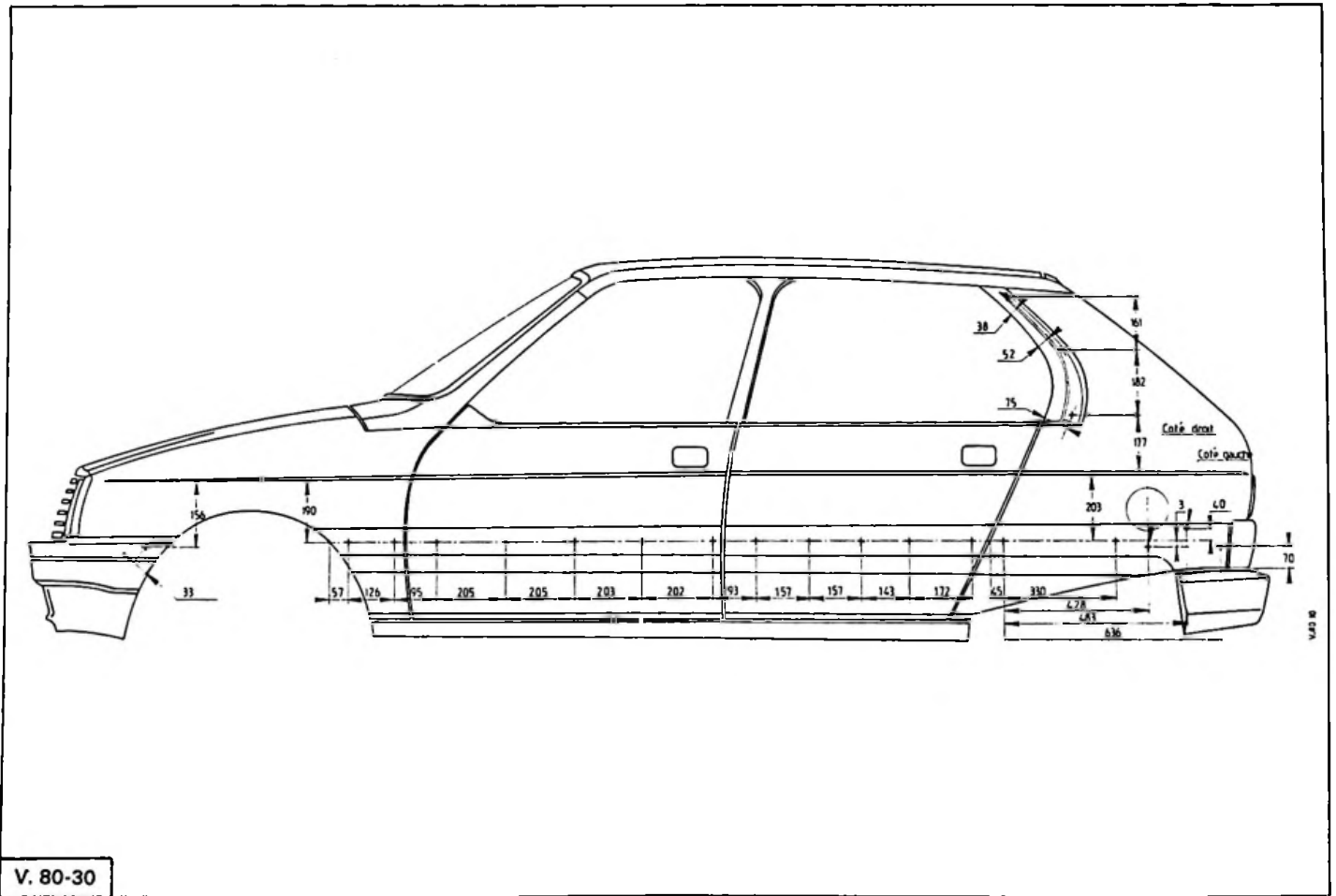
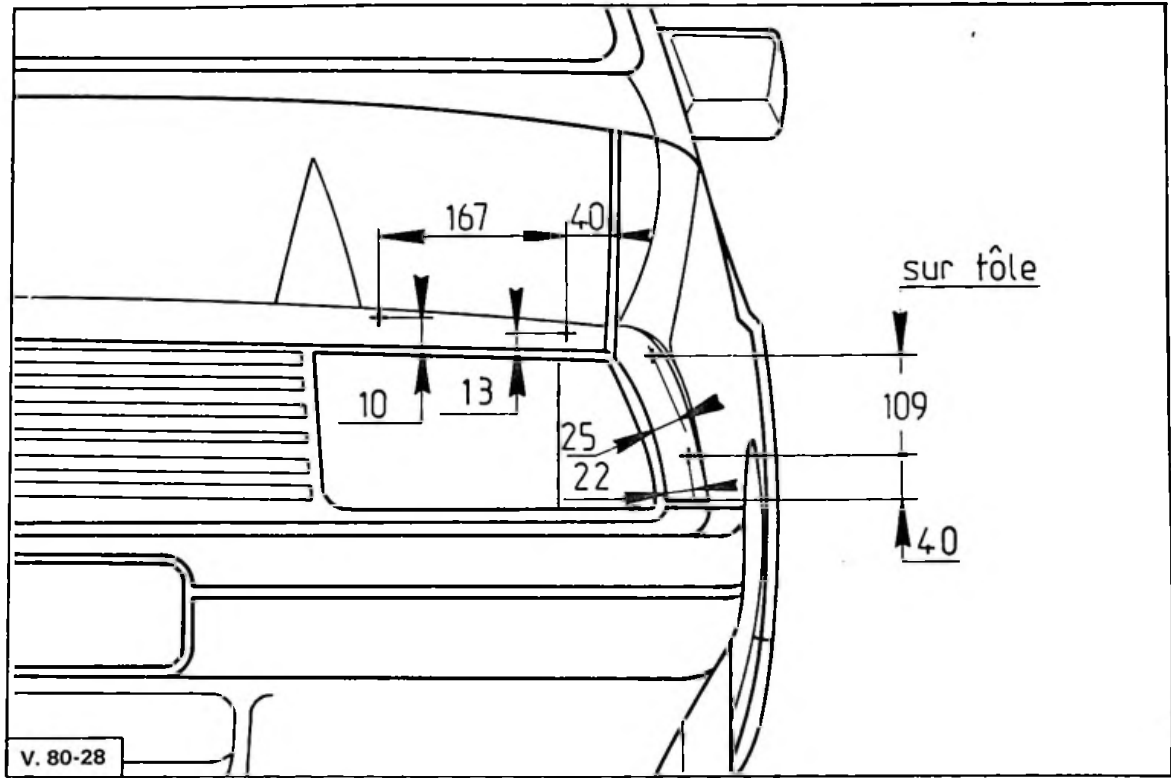
Enduire de mastic polyuréthane adhésif GURIT, l'extrémité *avant* de chaque bandeau de porte.

Présenter et agraffer les bandeaux sur les pions.

### ATTENTION

Chaque bandeau doit être centré longitudinalement sur l'élément qui le supporte.

Les bandeaux doivent être en ligne les uns par rapport aux autres, lorsque les éléments latéraux ( portes et ailes ) sont convenablement réglés.



OPERATION  
VD. 844-1

REPLACEMENT D'UN VOLET ARRIERE

(857-1 (V)

857-2 (V)

857-3.

## REPLACEMENT D'UN VOLET ARRIERE

## DEPOSE

## 1. Déshabiller le volet arrière :

Déposer :

- la lunette arrière (*Voir Op. VD. 961-4*),
- la serrure (vis (2)),
- la commande de serrure (clips A),
- les deux butées B et E de débattement,
- le balai d'essuie-glace,
- le cache moteur d'essuie-glace (vis (4)),
- la vis de fixation (1) du fil de masse,
- le moteur d'essuie-glace (vis (3), l'écrou et la rondelle d'axe d'essuie-glace, (déconnecter les fils d'alimentation du moteur),
- le contacteur du volet (écarter les pattes de maintien en engageant un tournevis dans les orifices (5)).

(suivant  
type du  
véhicule)

## 2. Déposer le volet arrière :

- Désaccoupler la béquille de volet (clips D).
- Déposer partiellement le caoutchouc d'étanchéité C dans sa partie supérieure.
- Déposer les vis (6) et (7).
- Déposer le volet arrière.

## PREPARATION.

## 3. Peindre le volet neuf.

## POSE

## 4. Poser le volet arrière :

- Mettre en place le volet arrière et serrer légèrement les vis (6) et (7).
- Remettre provisoirement le caoutchouc d'étanchéité C en place.
- Régler la position du volet (*Voir Op. VD.840-0*).
- Serrer les vis (6) et (7).
- Terminer la mise en place du caoutchouc d'étanchéité C.
- Fixer la béquille de volet par son clips D.

## 5. Habiller le volet arrière :

Poser :

- la commande de serrure (clips A),
- la serrure (vis (2)).
- les butées de débattement B et E,
- la lunette arrière (*Voir Op. VD. 961-4*),
- le contacteur F et engager le faisceau d'alimentation du moteur dans la doublure du volet.

Connecter les fils d'alimentation du moteur d'essuie-glace et fixer ce dernier par les vis (3), la rondelle et l'écrou d'axe d'essuie-glace (suivant le type de véhicule).

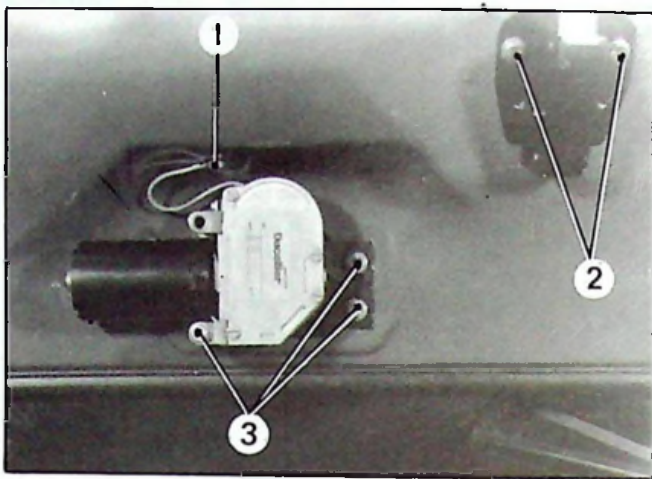
Poser (suivant le type de véhicule) :

- le cache moteur d'essuie-glace (vis (4)),
- le balai d'essuie-glace (vérifier et régler son débattement).

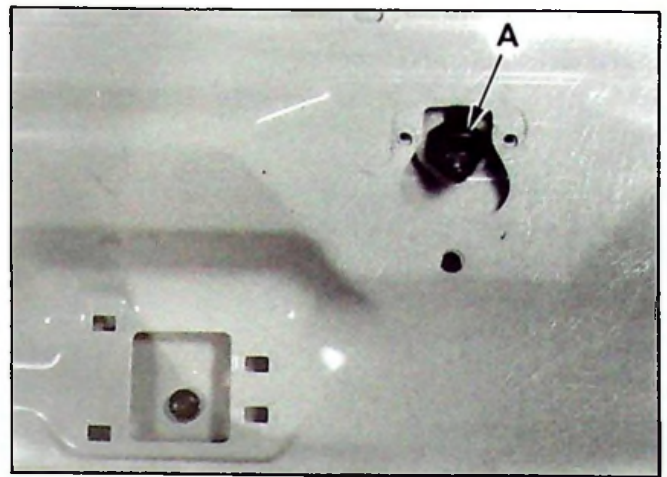
## 6. Régler la fermeture du volet arrière :

- Desserrer les vis (2).
- Régler le verrouillage en modifiant la position de la serrure.
- Serrer les vis (2).

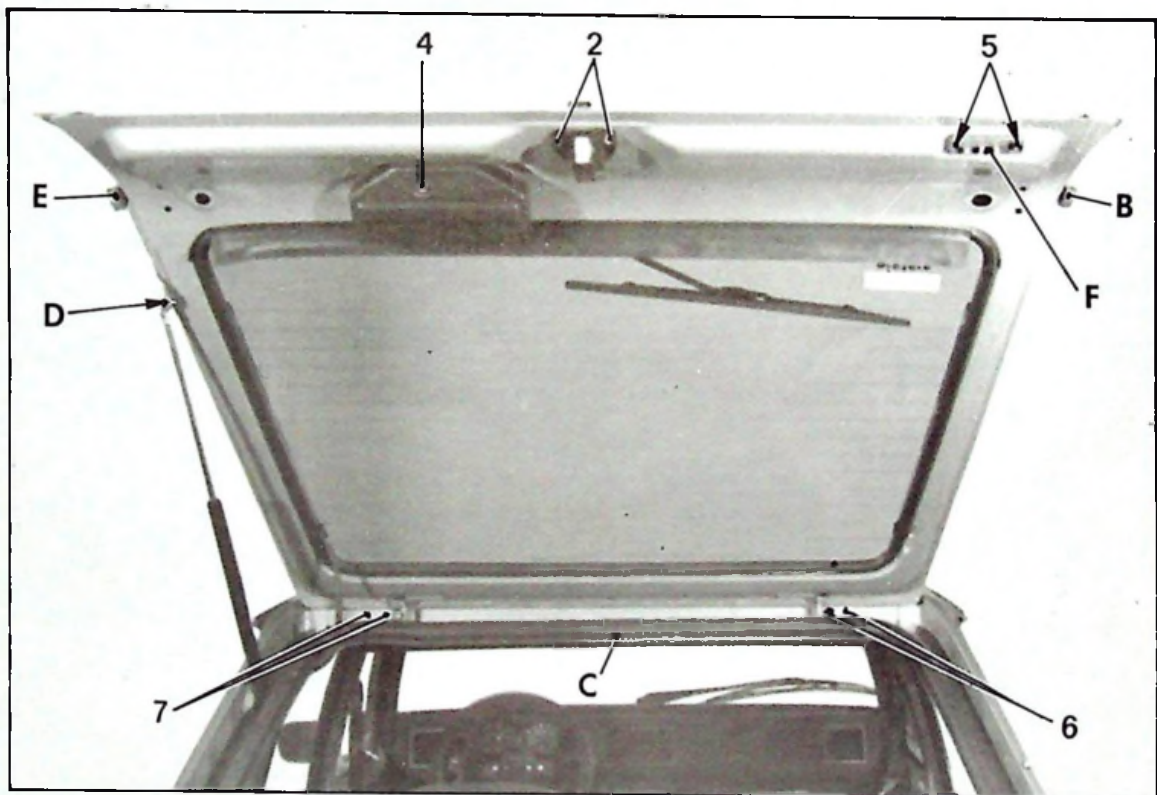
78-908



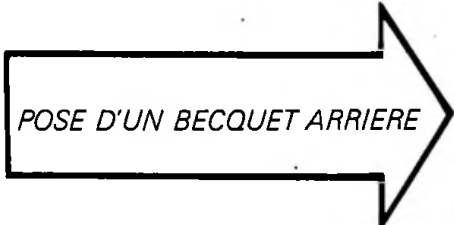
78-919



78-724



OPERATION  
VDA. 844-2



POSE D'UN BECQUET ARRIERE

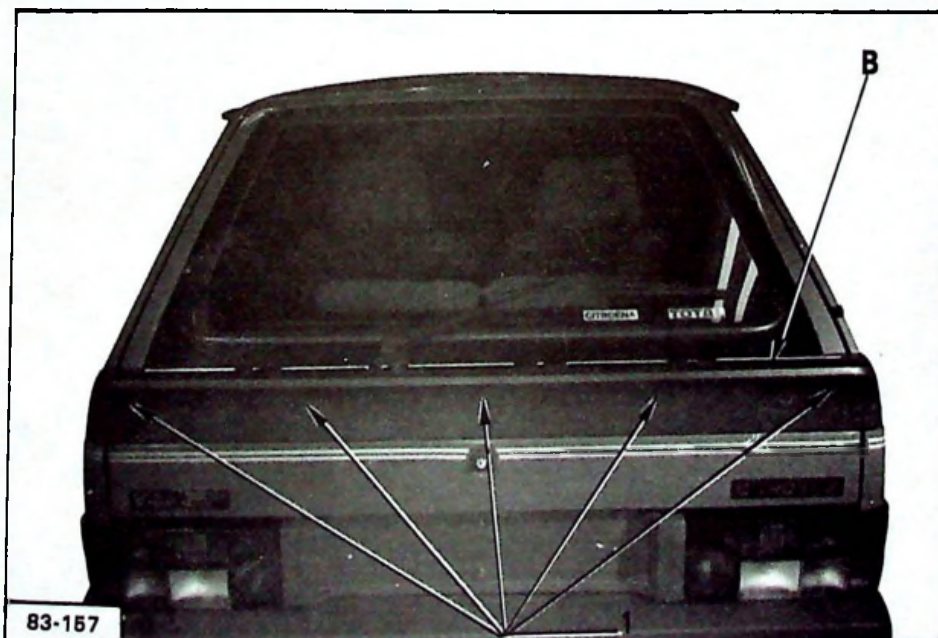
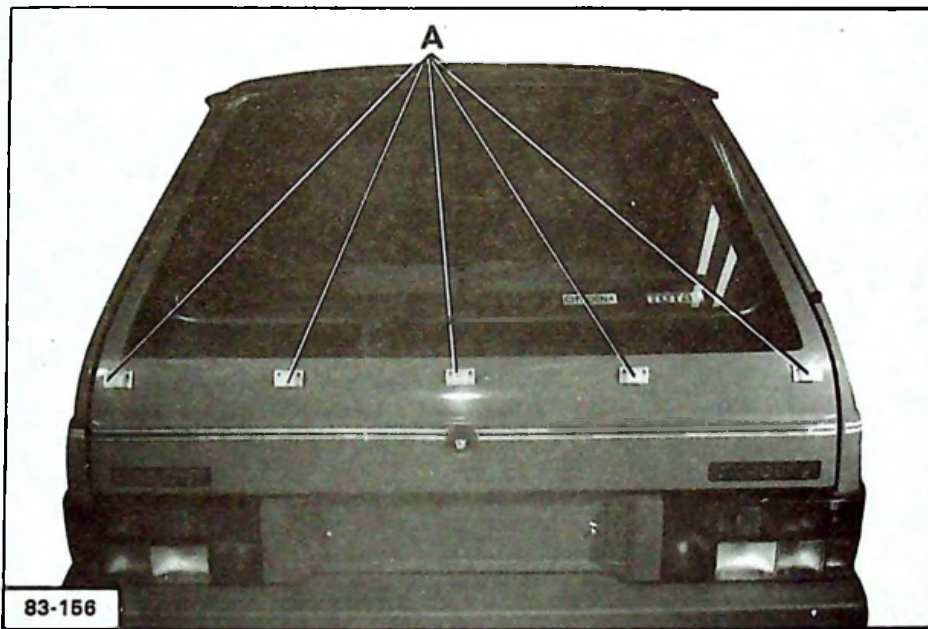
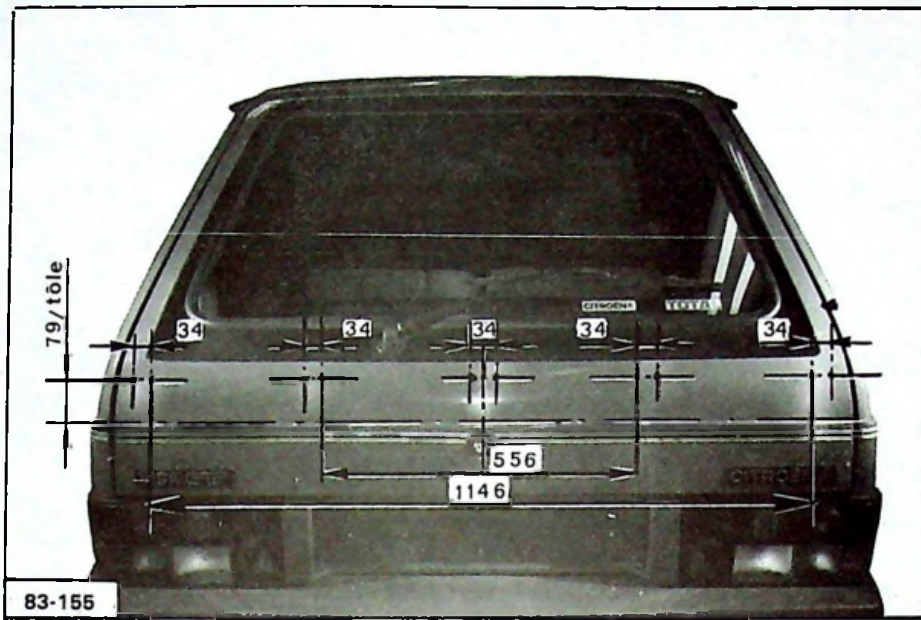


## PREPARATION.

1. Tracer les axes des pions.  
( Voir cotes sur photos ci-contre ).
  
  2. Poser les pions, soit :
    - au pistolet à souder ( pour les axes soudables, référence : 79 03 011 196 ).
    - à la pince à riveter ( percer à  $\phi = 2,5$  mm pour les rivets « POP » en « Té », référence 95 533 089 ).
- Enduire les trous d'une goutte de mastic d'étanchéité.  
Exemple : Mastic 8630 E ( 3 M ).

## POSE.

3. Poser les cinq plaquettes **A** de maintien du becquet sur le volet arrière.
  
4. Poser le becquet.  
  
Poser le becquet sur le volet arrière, engager et serrer les vis ( 1 ).
  
5. Retirer la feuille de protection de la bande auto-collante **B** et appliquer fortement le becquet sur le volet arrière.



OPERATION  
VD. 851-1

REPLACEMENT D'UNE AILE AVANT

## REPLACEMENT D'UNE AILE AVANT

## DEPOSE

**1. Déposer l'aile avant :**

Déposer :

- les vis de fixation (1), (3), (4) et (6),
- les deux écrous à embase (5) (par l'intérieur de l'aile).

Rabattre légèrement le pare-chocs et déposer la vis (2).

Déposer l'aile avant.

## POSE

**5. Poser l'aile avant :**

Mettre l'aile en place.

La fixer sans serrer par les vis (6), (4), (3), (1) et (2).

Contrôler les jeux entre l'aile et les autres éléments (Voir *Opération VD. 840-0*) et si nécessaire, procéder au réglage.

Serrer les vis de fixation de l'aile.

Poser et serrer les écrous à embase (5) servant à la fixation du pare-chocs avec l'aile.

## PREPARATION

**2. Si nécessaire :**

Remplacer les écrous en cage aux points de fixation (2) et (4).

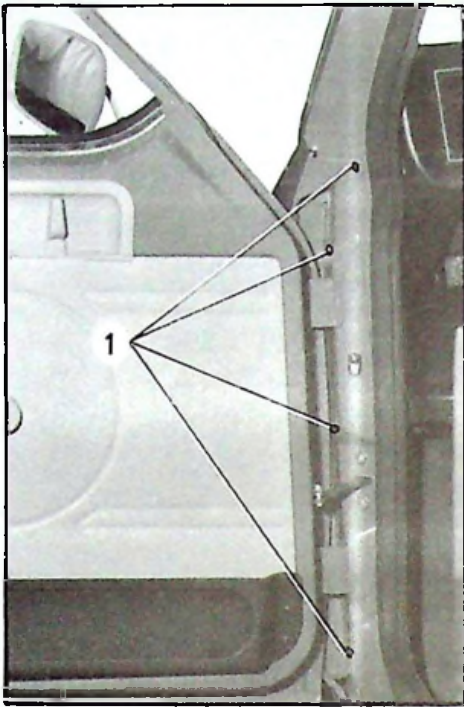
**3. Poser du mastic en bande suivant «a», «b» et «c»**

(ne pas oublier de nettoyer avant la pose).

**4. Appliquer un protecteur semi-liquide sur la face interne de l'aile.**

Peindre l'aile.

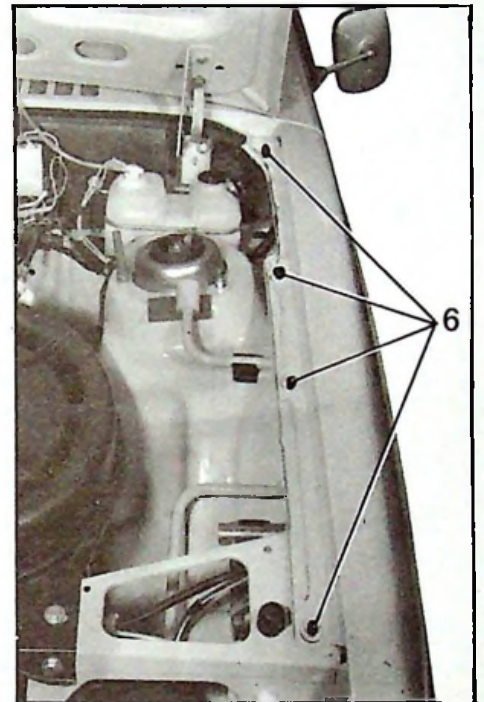
78-74



78-736



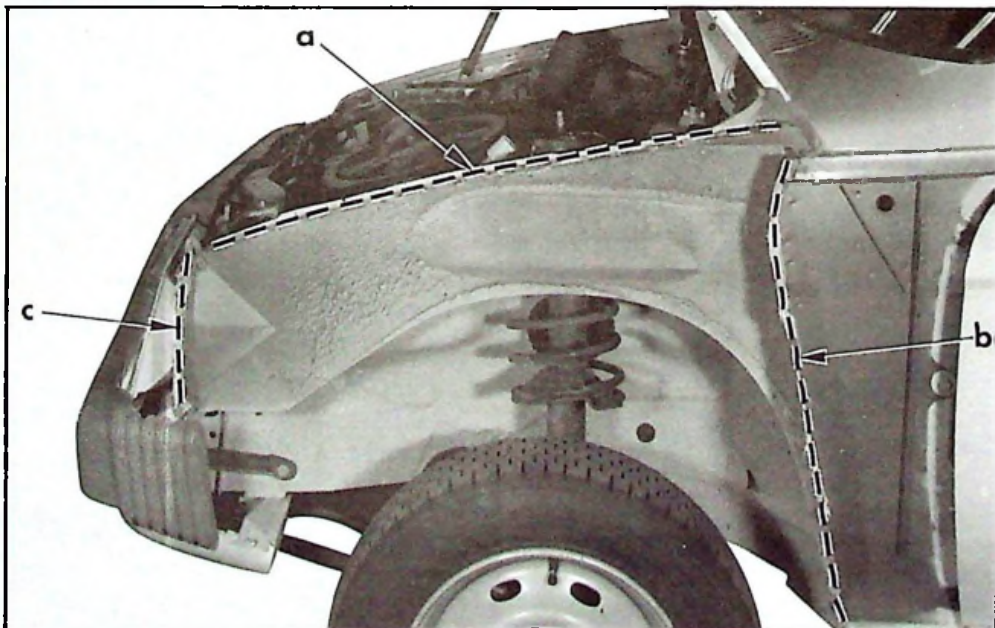
78-733



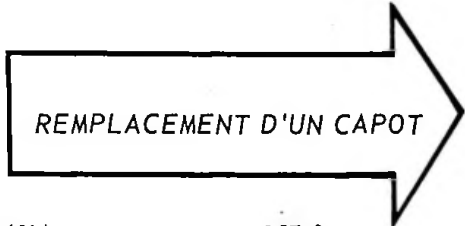
78-227



78-735



OPERATION  
VD. 852-1



857-1 (V)

857-2 (V)

857-3

## REPLACEMENT D'UN CAPOT

## DEPOSE.

## 1. Déposer le capot :

Débrancher (au réservoir d'eau) le tuyau d'alimentation du gicleur de lave-glace.

Déposer la béquille de capot (vis (3) et (6)).

*De chaque côté*, déposer les vis (5).

Déposer le capot.

## 2. Remplacer les charnières de capot (si nécessaire) :

*De chaque côté :*

Déposer les vis (4) et retirer la charnière.

Mettre la charnière neuve en place et la fixer par les vis (4).

## 3. Remplacer la serrure de capot (si nécessaire) :

## a) Dépose :

Desserrer la vis (8) et dégager le câble **E** de la commande d'ouverture de capot.

Déposer les vis (7).

Déposer la serrure de capot.

## b) Pose :

Mettre en place la serrure neuve et la fixer par les vis (7).

Engager l'extrémité du câble **E** dans son logement, régler sa position et serrer la vis d'arrêt (8).

## DESHABILLAGE.

4. Déposer le crochet de sécurité **B** (vis (2)).

5. Déposer le doigt de verrouillage **A** (vis (1)).

6. Déposer l'agrafe **C** de maintien du tuyau de lave-glace.

Déposer le gicleur de lave-glace.

## PREPARATION.

7. Peindre le capot neuf.

## HABILLAGE.

8. Poser le gicleur et le tuyau de lave-glace.

Fixer le tuyau par l'agrafe **C**.

9. Poser le crochet **B** de sécurité et le fixer par la vis (2) (sans serrer).

Poser le doigt **A** de verrouillage et le fixer par ses vis (1).

## POSE.

## 10. Poser le capot :

Mettre le capot en place et le fixer sur ses charnières par les vis (5), *de chaque côté*.

Poser et fixer la béquille de capot du côté droit (vis (3) et (6)).

Brancher le tuyau du lave-glace.

## 11. Régler le capot :

Desserrer les vis (5) et répartir les jeux avec ailes et baie de pare-brise.

(Voir Opération VD. 840-0).

Serrer les vis (5).

## 12. Régler la fermeture du capot :

Desserrer les vis (1) et positionner le doigt de verrouillage **A** de façon qu'il coïncide parfaitement avec la serrure.

Vérifier le fonctionnement de la commande d'ouverture de capot.

## 13. Régler le crochet de sécurité :

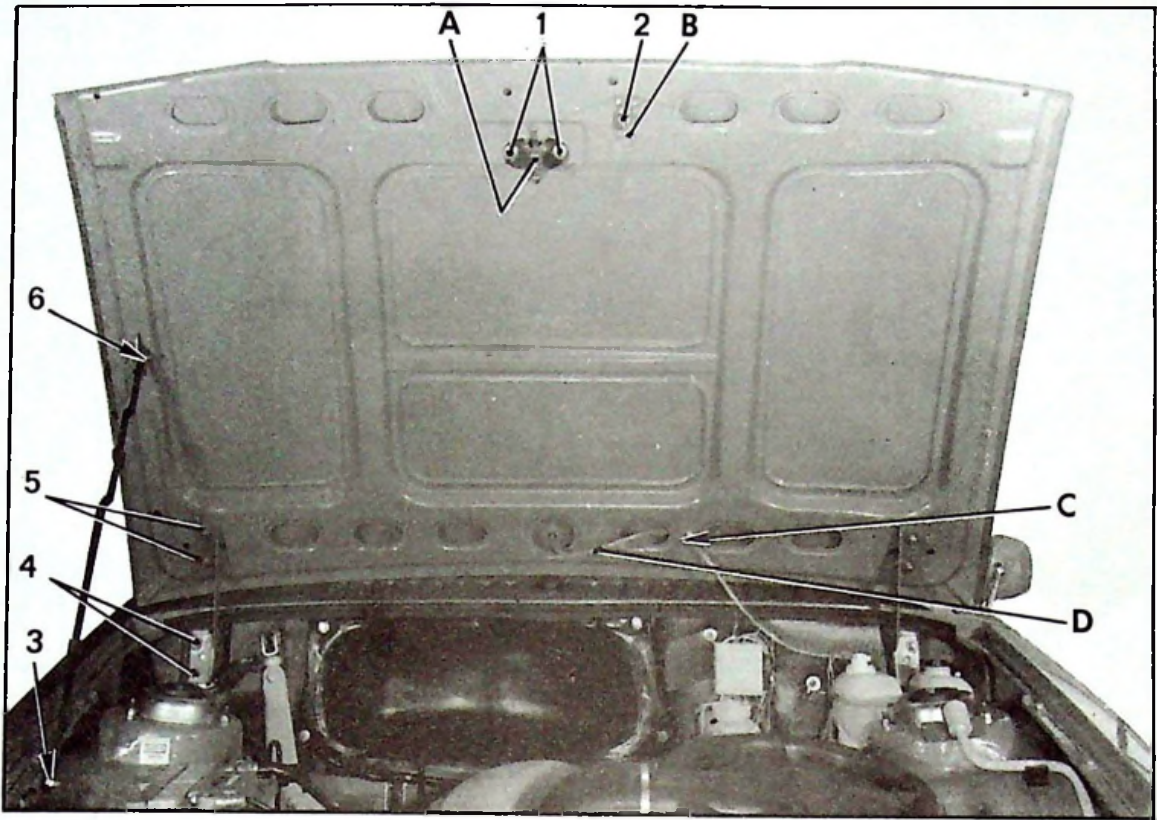
Sa position longitudinale doit permettre un accrochage correct sur la traverse avant sans gêner la fermeture du capot.

Serrer la vis (2).

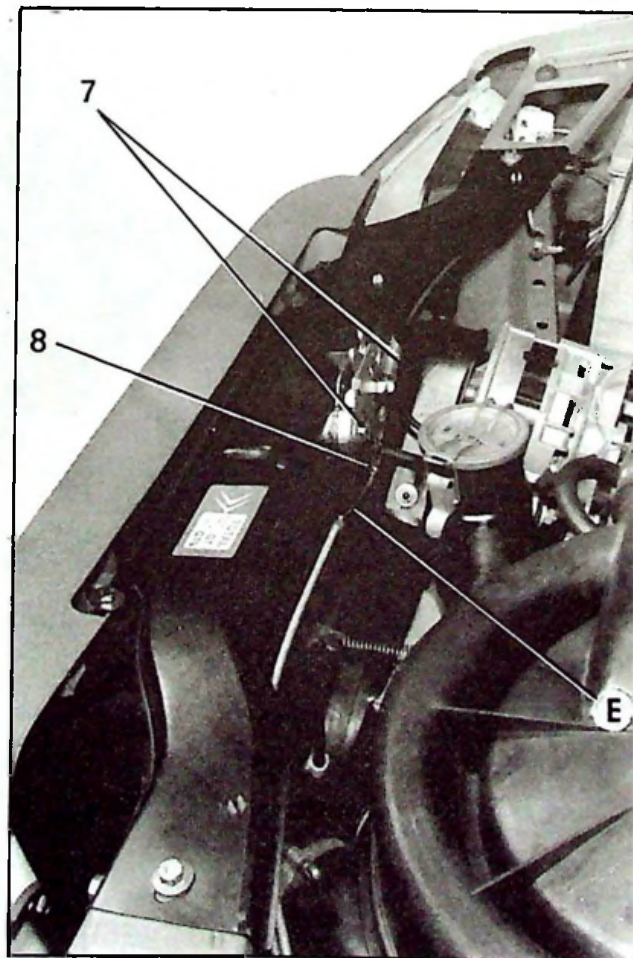
14. Brancher le tuyau d'alimentation du gicleur de lave-glace au réservoir.

Régler le gicleur de lave-glace (direction du jet d'eau).

78-64

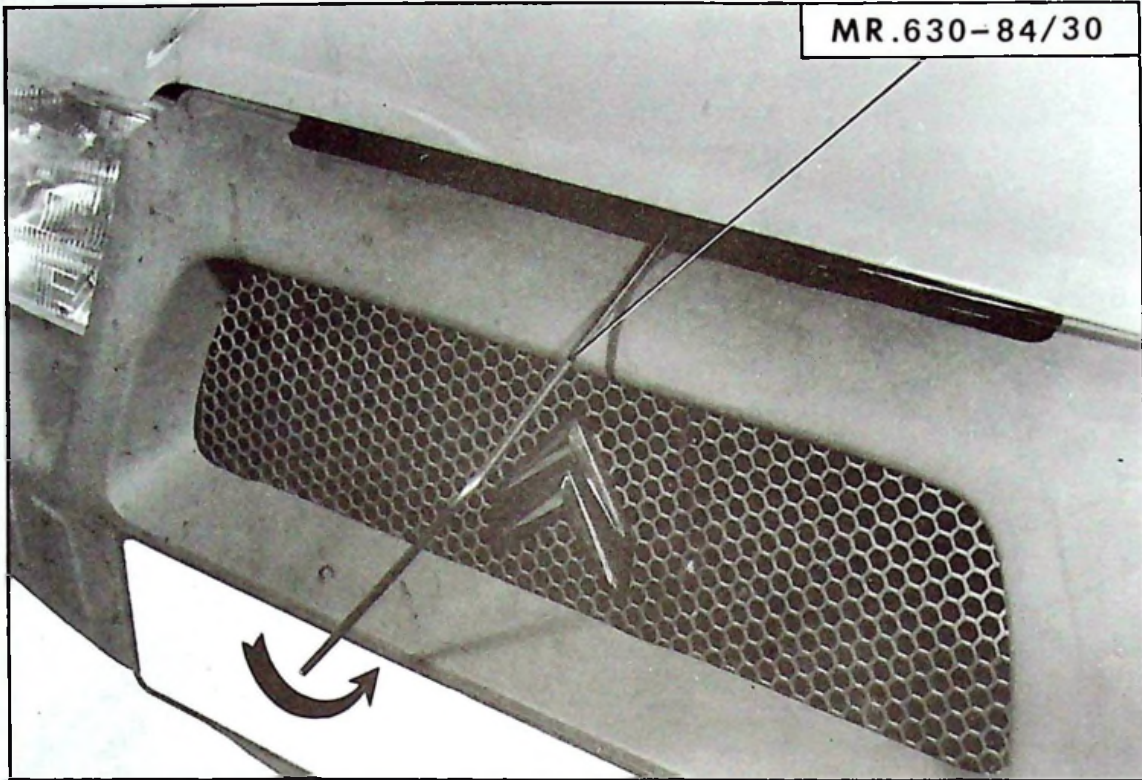


78-61

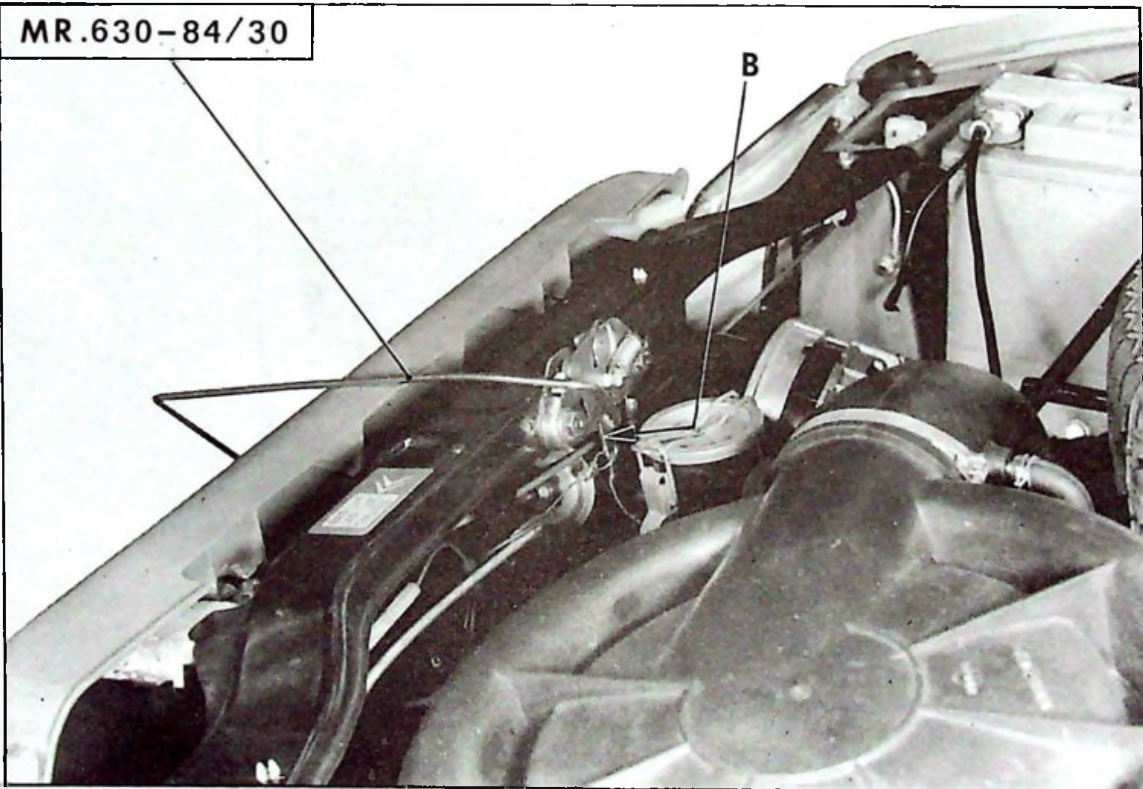




78-1039



78-1041



**DEVERROUILLAGE D'UN CAPOT**  
( Dans le cas où la commande est désaccouplée )

**REMARQUE :**

Il est possible de déverrouiller un capot dont la commande n'est plus accouplée, soit parce que le câble n'est plus accroché au pêne, soit par suite de la rupture du câble.

1. Engager l'outil MR.630-84/30 entre le bouclier avant et le capot et accrocher l'extrémité de cet outil au pêne **B** de la serrure.

Tourner l'outil suivant la flèche pour obtenir le déverrouillage et ouvrir le capot.

2. Remettre la serrure et sa commande en état.

OPERATION  
VD. 853-1

REPLACEMENT D'UN ENSEMBLE  
BOUCLIER AVANT - PARE-CHOCS AVANT  
TOLE D'HABILLAGE

## REPLACEMENT D'UN ENSEMBLE BOUCLIER AVANT - PARE-CHOC AVANT - TOLE D'HABILLAGE

### DEPOSE

#### 1. Déposer le bouclier avant :

Déposer :

- a) Les vis (1).
  - b) Les vis (2) par dessous l'aile
  - c) Les vis (4).
- { (de chaque côté)

Déposer le bouclier avant.

#### 2. Déposer le pare-chocs avant :

Déposer les vis (6) et (8) (de chaque côté).

Déposer le pare-chocs avant.

#### 3. Déposer la tôle d'habillage :

Déposer les vis (7) et (3) (de chaque côté) et la vis (5).

Déposer la tôle d'habillage.

### DESHABILLAGE

#### 4. Déshabiller le bouclier avant :

Déposer :

- a) Les vis (9) (pour la grille du véhicule VD1).
- b) Les vis (10) (pour la grille du véhicule VD2).

### HABILLAGE

#### 5. Habiller le bouclier avant.

- a) Poser la grille du véhicule VD1 (vis (9)).
- b) Poser la grille du véhicule VD2 (vis (10)).

### PREPARATION

#### 6. Peindre la tôle d'habillage.

### POSE

#### 7. Poser la tôle d'habillage :

La fixer à l'aide des vis (3) et (7) (de chaque côté) et de la vis (5).

#### 8. Poser le pare-chocs avant :

Le fixer à l'aide des vis (8) et (6).

#### 9. Poser le bouclier avant :

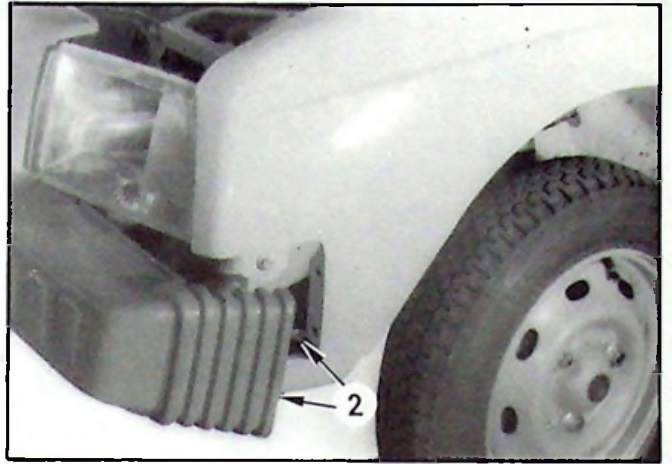
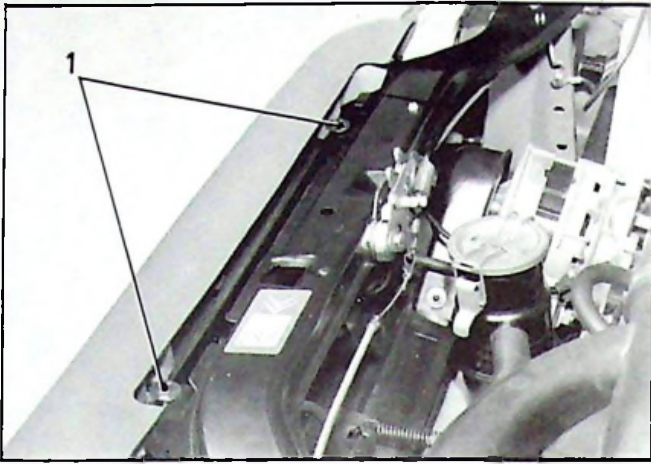
Le fixer à l'aide des vis (2) (de chaque côté dans l'aile avant).

Les vis (4) (de chaque côté) et les vis (1).

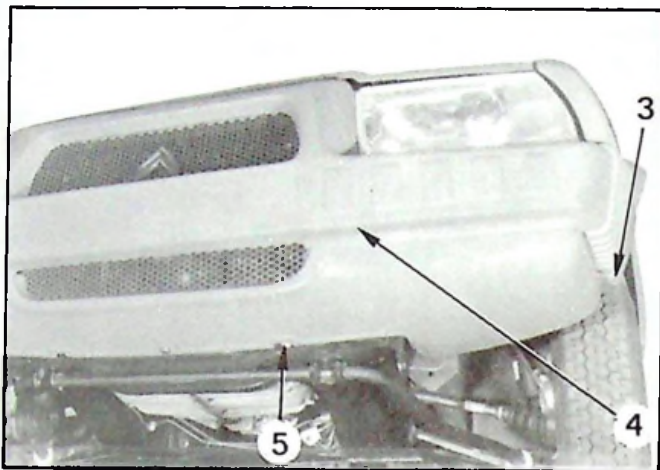
#### 10. Poser la plaque de police avant :

Fixer la plaque de police avant par trois rivets «Pop» N° ZC 98 660 059 U.

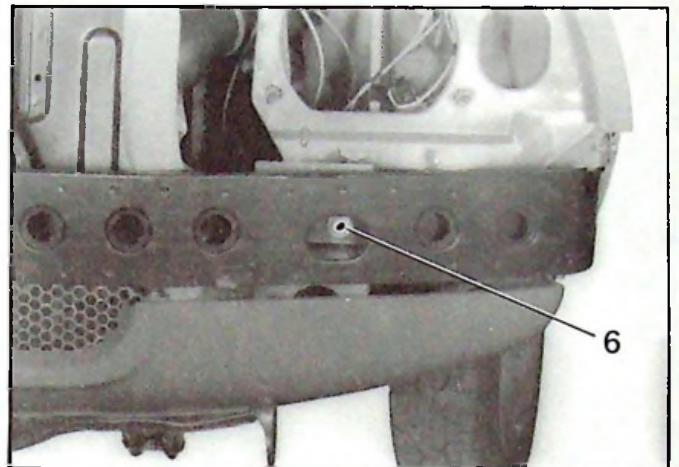
**REMARQUE :** Pour déposer la tôle d'habillage seule, il n'est pas nécessaire de déposer le pare-chocs.



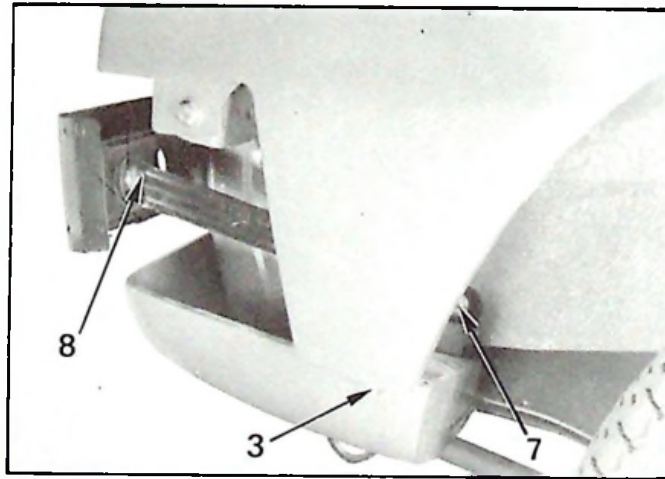
78-227



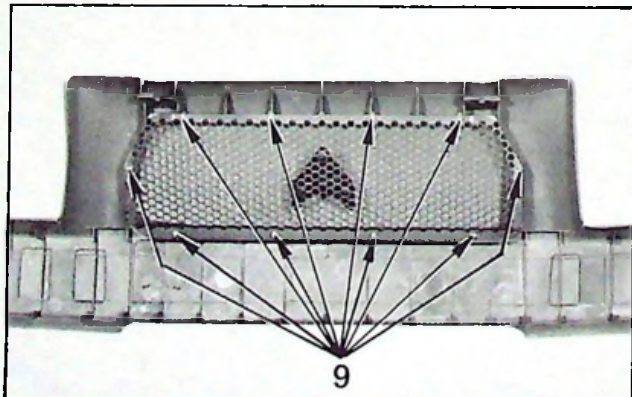
78-66



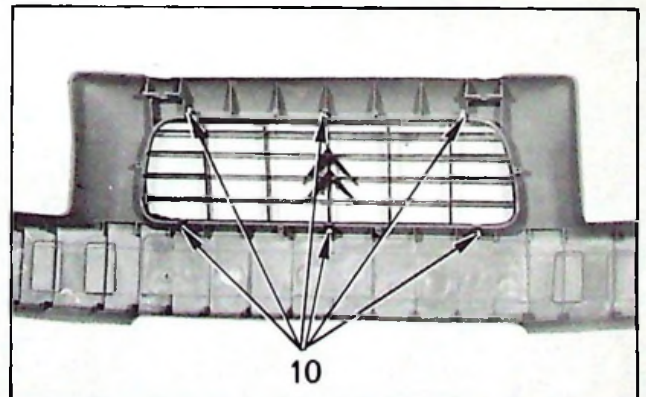
78-68



78-939



78-940



OPERATION  
VDA. 853-1

REPLACEMENT D'UN PARE-CHOCS AVANT

## REPLACEMENT D'UN PARE-CHOCS AVANT

### DEPOSE

#### 1. Déposer la calandre :

Déposer :

- les vis ( 2 ).

- les vis ( 1 ) ( *situées derrière la calandre sur la traverse de pare-chocs* ).

#### 2. Déposer le bouclier de pare-chocs avant :

a ) Déposer :

- le bloc optique  
- le profilé sous phare **A** } ( *de chaque côté* )

b ) Déposer :

- les vis ( 4 ) et ( 5 ) ( *de chaque côté* ) et la vis ( 3 ).

Déposer le bouclier en le tirant vers l'avant du véhicule pour dégager la patte **C** du pion soudé « b » sur l'aile avant.

#### 3. Déposer la traverse de pare-chocs :

Déposer l'absorbeur de pare-chocs.

Déposer les vis ( 6 ) et ( 7 ) ( *de chaque côté* ).

Déposer la traverse de pare-chocs.

### DESHABILLAGE

#### 4. Déshabiller le bouclier avant :

*De chaque côté :*

Percer les deux rivets « a » et déposer la patte de fixation **B**.

#### 5. Déshabiller la traverse de pare-chocs avant :

*De chaque côté :*

Déposer la plaque de centrage **D** ( vis ( 8 ) ).

### HABILLAGE

6. *De chaque côté*, poser la plaque de centrage **D** ( vis ( 8 ) ) sur la traverse de pare-chocs.

7. Poser sur le bouclier, la patte de fixation **B** à l'aide des rivets « POP » « a » ( *de chaque côté* ).

### POSE

#### 8. Poser la traverse de pare-chocs :

La fixer à l'aide des vis ( 6 ) et ( 7 ) ( *de chaque côté* ).  
Poser l'absorbeur de pare-chocs.

#### 9. Poser le bouclier de pare-chocs avant :

Faire glisser le bouclier sur la traverse avant pour engager la patte **C** sur le pion soudé « b » fixé sur l'aile avant.

Poser les vis ( 4 ) et ( 5 ) ( *de chaque côté* ) et la vis ( 3 ).

Poser le profilé sous phare **A** ( *de chaque côté* ).

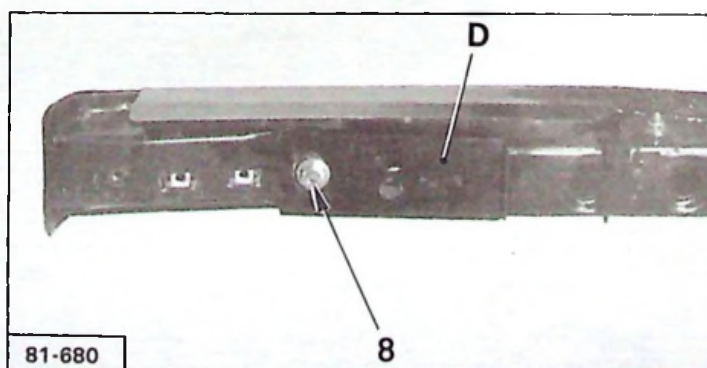
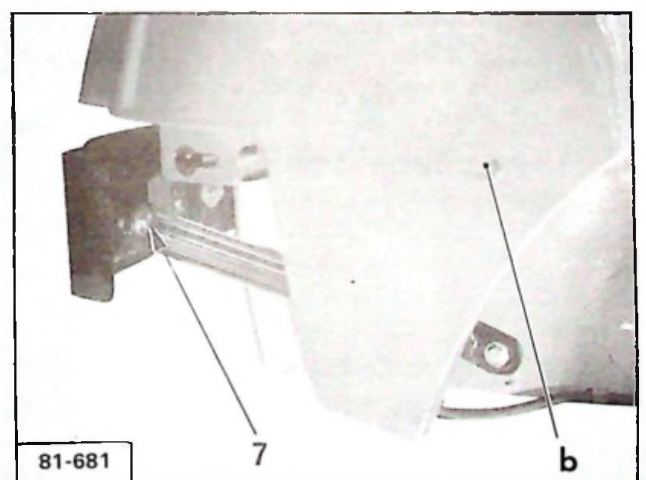
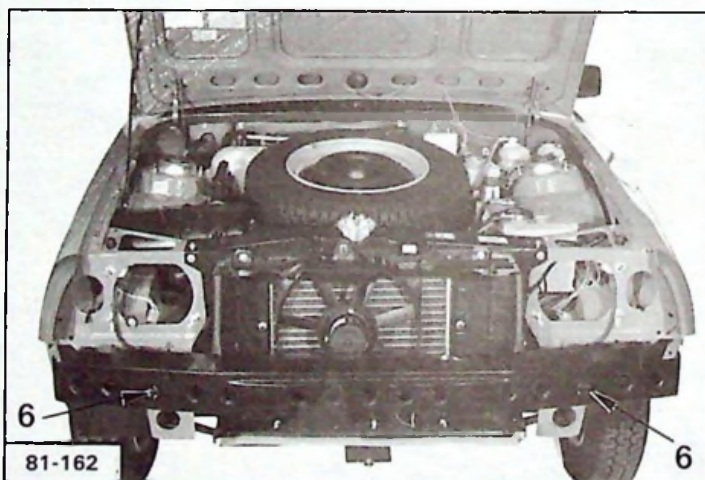
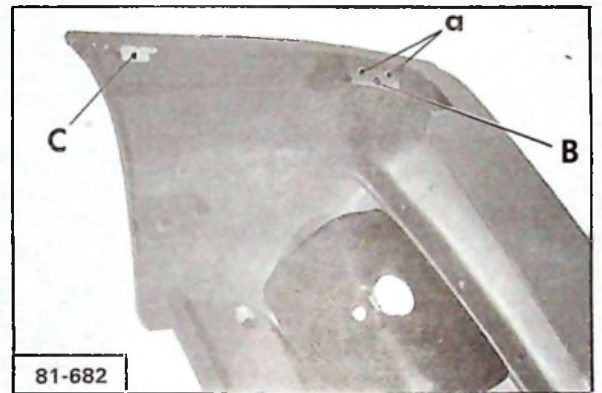
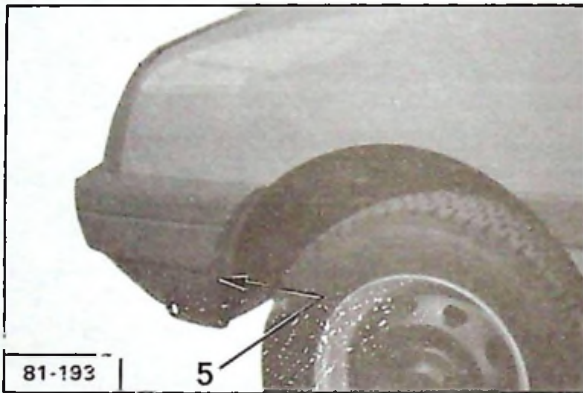
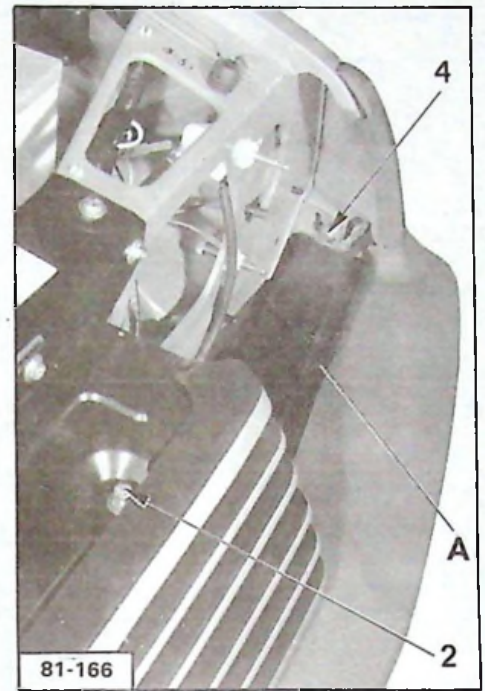
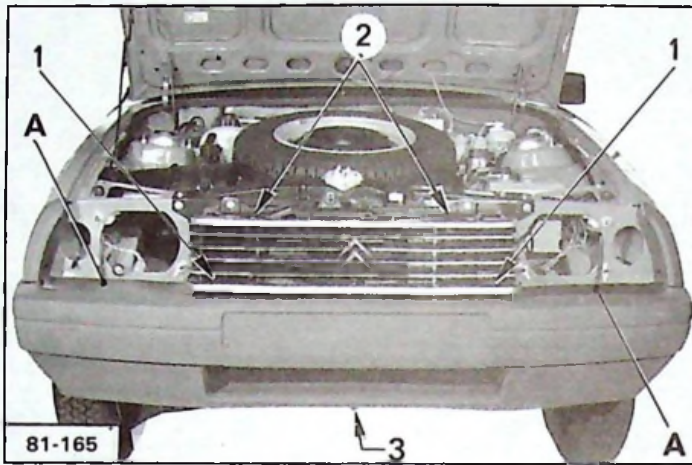
#### 10. Poser la calandre :

La fixer à l'aide des vis ( 1 ) et ( 2 ).

11. Poser et régler les blocs optiques.

#### 12. Poser la plaque de police avant :

Fixer la plaque de police avant par trois rivets « POP »  
N° ZC 9 866 067 U





OPERATION  
VD. 853-4

REPLACEMENT D'UN PARE-CHOCS ARRIERE

857-1 (V)

857-2 (V)

857-3

**REPLACEMENT D'UN PARE-CHOC ARRIERE****DEPOSE.****1. Déposer le pare-chocs arrière :**

Déposer :

- a) les caches **A** et les vis (situées derrière ces caches) de fixation du pare-chocs sur la caisse,
- b) les vis (1) (*de chaque côté*).
- c) Déconnecter les fils d'alimentation des feux de recul et de brouillard.

Déposer le pare-chocs arrière.

**DESHABILLAGE.**

2. Déposer les feux arrière **B** en exerçant une légère pression pour les déclipser.

3. Désaccoupler le bouclier arrière du pare-chocs.  
Déposer les vis (2) et (3) et symétriquement.

**HABILLAGE.**

4. Accoupler le bouclier arrière sur le pare-chocs par les vis (2) et (3) (*et symétriquement*).

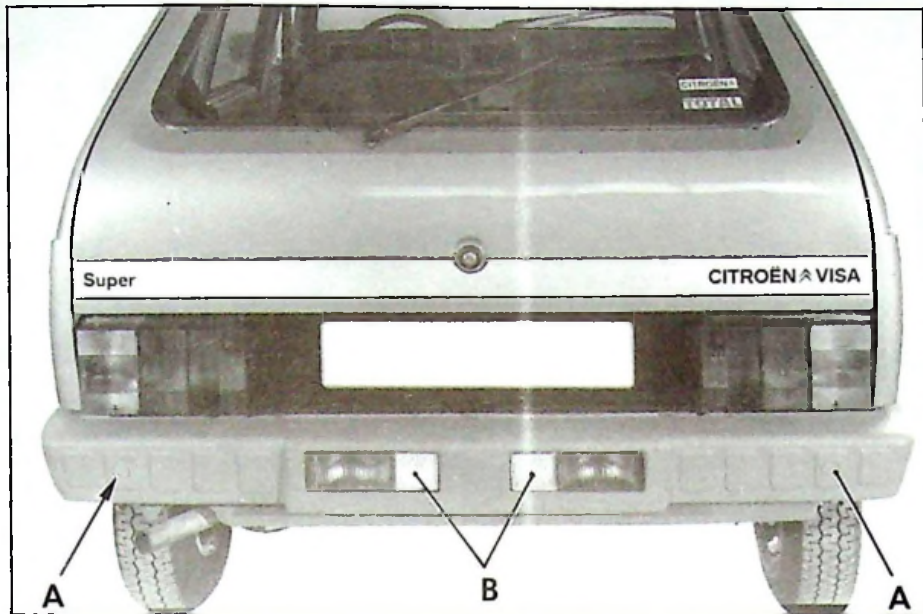
5. Emboîter les feux arrière **B** dans leur logement.

**POSE.****6. Poser le pare-chocs arrière :**

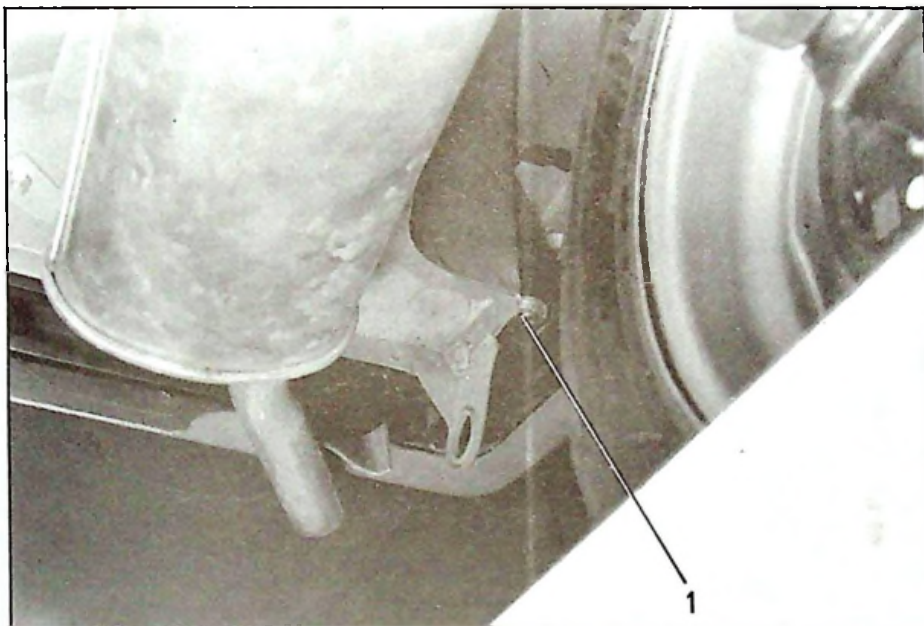
- a) Connecter les fils d'alimentation des feux de recul et de brouillard.
- b) Poser les vis (1) (*de chaque côté*).
- c) Poser les vis de fixation du pare-chocs sur la caisse (derrière les caches **A**).
- d) Remettre les caches **A** en place.

7. Vérifier le fonctionnement des feux de recul et de brouillard.

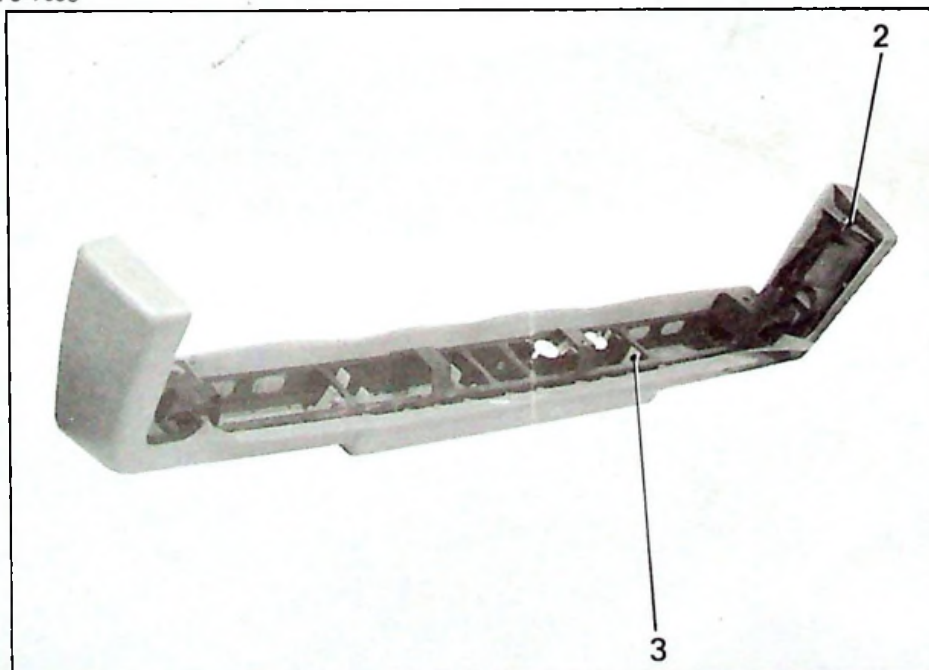
78-723



78-1035



78-1036



857-1 (V)

857-2 (V)

857-3

OPERATION  
VDA. 853-4

REPLACEMENT D'UN PARE-CHOCS ARRIERE

**REPLACEMENT D'UN PARE-CHOC S ARRIERE**

## DEPOSE

**1. Déposer le pare-çhocs arrière :**

Déposer :

a ) Les caches **A** et les vis ( *situées derrière ceux-ci* )  
de fixation du pare-çhocs sur la caisse.

b ) Les vis ( 1 ) de fixation latérale ( *de chaque côté* )

Déposer le pare-çhocs

## HABILLAGE

**5.** Accoupler le bouclier sur le pare-çhocs par les vis ( 3 )

**6.** Poser les pattes **B** et **D** ( vis ( 2 ) de fixation latérale )  
( *de chaque côté* )

**7.** Poser les butées en caoutchouc **C**.

## POSE

**8. Poser le pare-çhocs arrière**

a ) Poser les vis de fixation du pare-çhocs sur la caisse  
( *derrière les caches **A** )*

b ) Poser les vis ( 1 ) de fixation latérale ( *de chaque  
côté* )

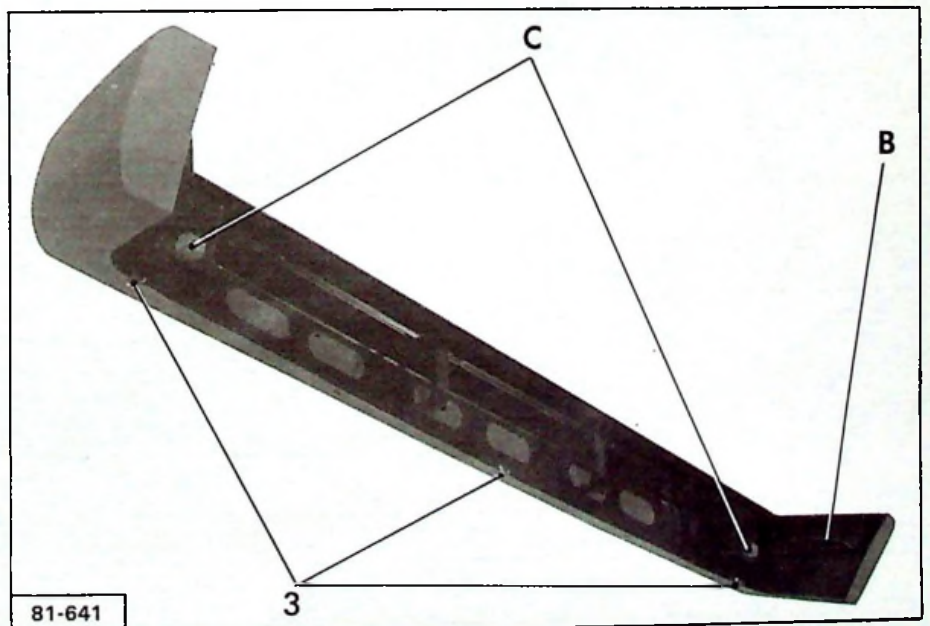
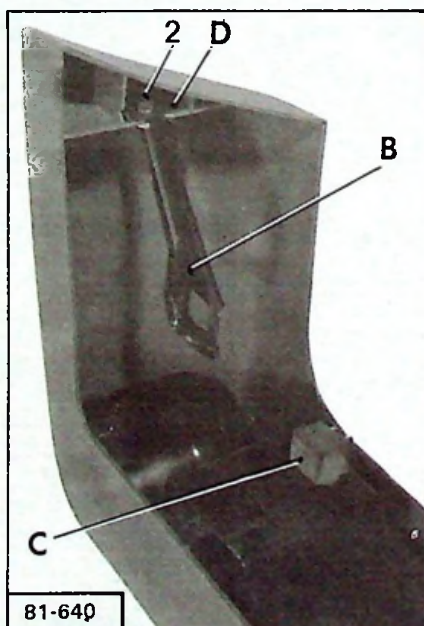
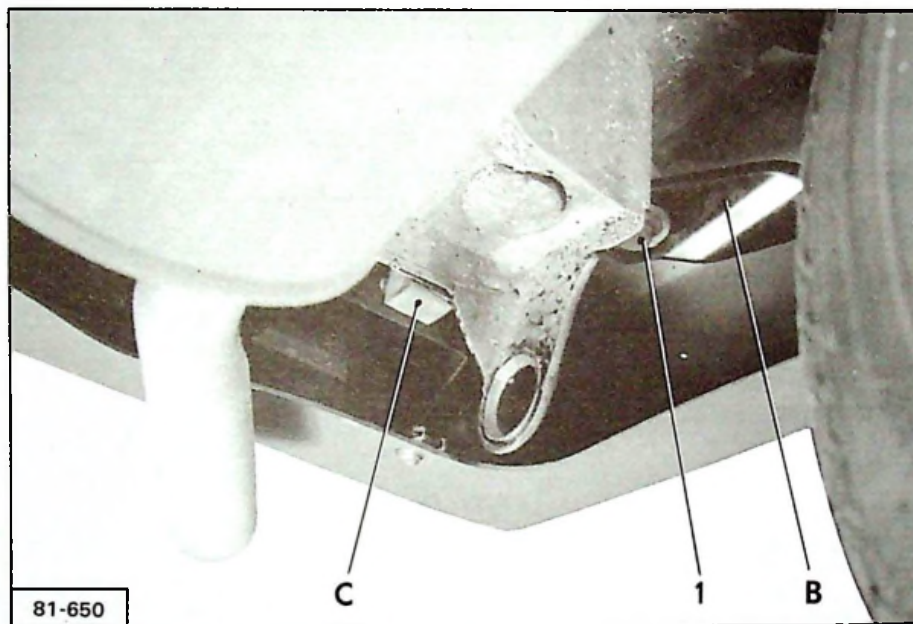
c ) Mettre les caches **A** en place.

## DESHABILLAGE

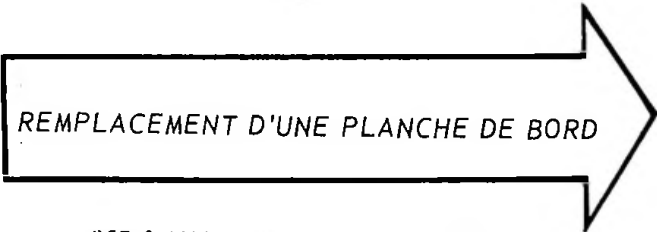
**2.** Déposer les butées caoutchouc **C**.

**3.** Déposer les pattes **B** et **D** ( vis ( 2 ) de fixation latérale )  
( *de chaque côté* )

**4.** Déposer les vis ( 3 )  
Désaccoupler le bouclier, du pare-çhocs arrière.



OPERATION  
VD. 856-1



REPLACEMENT D'UNE PLANCHE DE BORD

857-1 (V)

857-2 (V)

857-3

## REPLACEMENT D'UNE PLANCHE DE BORD.

### DEPOSE.

#### 1. Déposer le tableau de bord :

Déconnecter la cosse de la borne négative de la batterie.

Débrancher le câble de starter du carburateur.

Déposer le cache du groupe de chauffage ; pour cela :

Déposer :

- les vis (3) et (8),

- la vis (7),

- la vis (6) et *symétriquement*.

Débrancher le câble du répartiteur d'air (côté moteur).

Débrancher (derrière le groupe de chauffage) le câble **D**, en tirant suivant **E**.

Déposer l'arrêt **C** de la gaine.

Désaccoupler le connecteur **B**.

Déposer :

- le bouton **A** de réglage des phares,

- le volant,

- les vis (2),

- les vis (4) et *symétriquement*.

Désaccoupler les connecteurs des différents faisceaux d'alimentation du tableau de bord.

Déposer le tableau de bord.

#### 2. Déshabiller la planche de bord :

Déposer les grilles d'aération en poussant à l'aide d'un tournevis suivant **F**.

#### 3. Déposer la planche de bord :

Déposer les vis (1) et (5) et soulever légèrement la planche de bord pour dégager les agrafes supérieures.

Déposer la planche de bord.

Déposer les vis (9) et (10) et dégager la tôle d'aération **H**.

Dégager les aérateurs **J** et **K** à l'aide d'un tournevis (voir photo) et les dégager en tirant suivant **G**.

### POSE.

#### 4. Poser la planche de bord :

Poser et fixer la tôle d'aération **H** par les vis (9) et (10).

Réemboîter les aérateurs **J** et **K**.

Mettre la planche de bord en place et l'agrafer dans sa partie supérieure.

La fixer dans sa partie inférieure par les vis (1) et (5).

#### 5. Habiller la planche de bord :

Emboîter les grilles d'aérateurs.

#### 6. Remonter le tableau de bord :

Accoupler les différents connecteurs des faisceaux d'alimentation du tableau de bord.

Poser et fixer le tableau de bord par les vis (4) (*de chaque côté*) et les vis (2).

Poser :

- le volant,

- le bouton **A** de réglage des phares.

Brancher le câble de commande **D** (derrière le groupe de chauffage) et le câble du répartiteur d'air (côté moteur).

Poser l'arrêt **C** de la gaine.

Accoupler le connecteur **B**.

Brancher le câble de starter au carburateur.

Poser et fixer le cache du groupe de chauffage par :

- les vis (6) (*de chaque côté*),

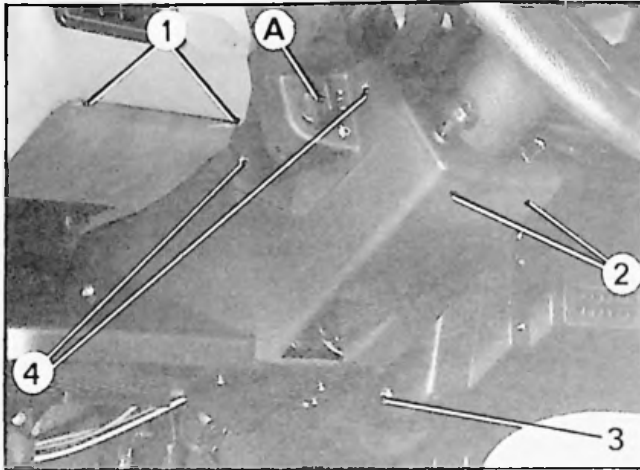
- les vis (3) et (8),

- la vis (7).

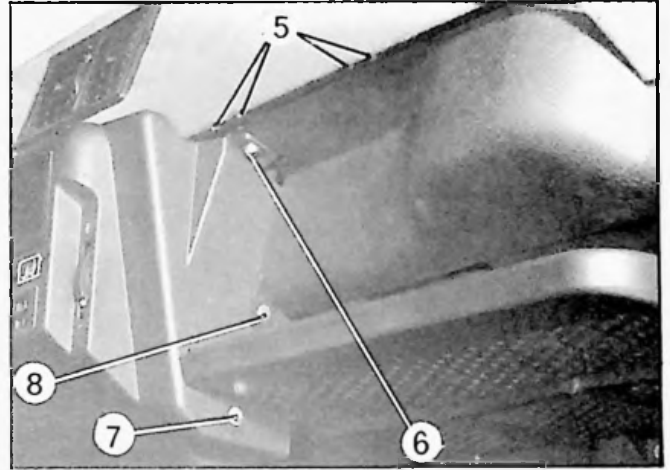
Connecter la cosse de la borne négative de la batterie.



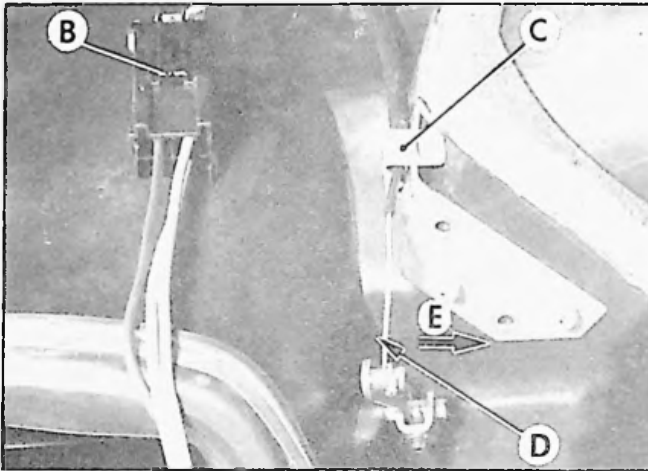
78-701



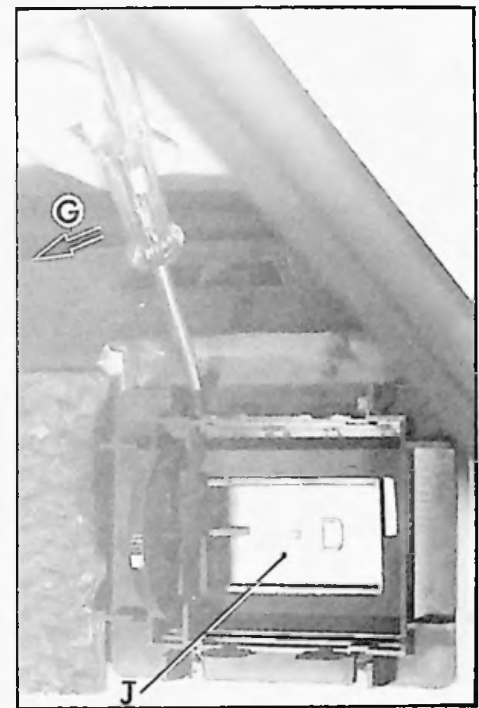
78-702



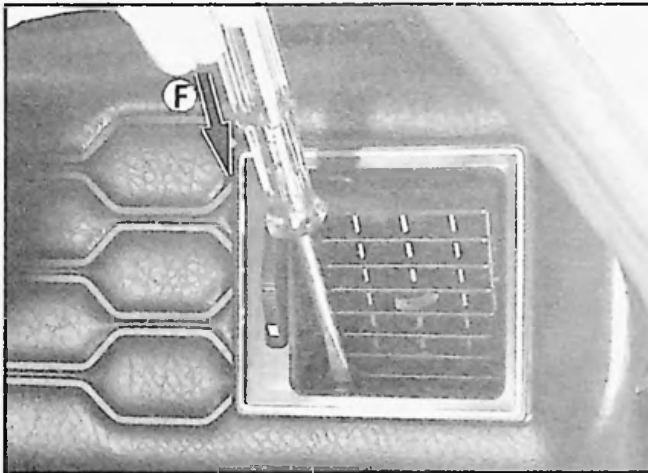
78-732



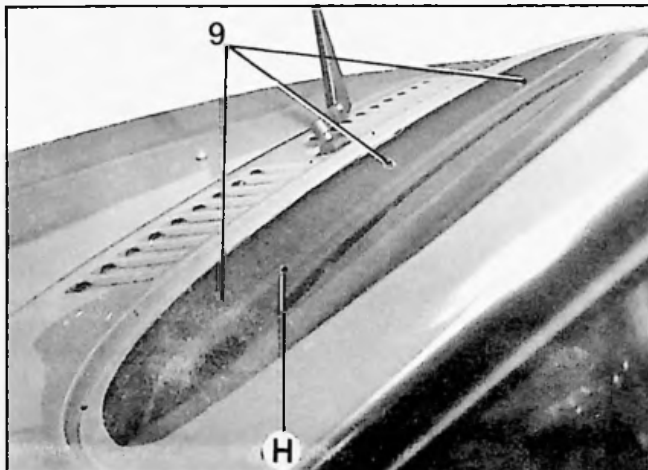
78-698



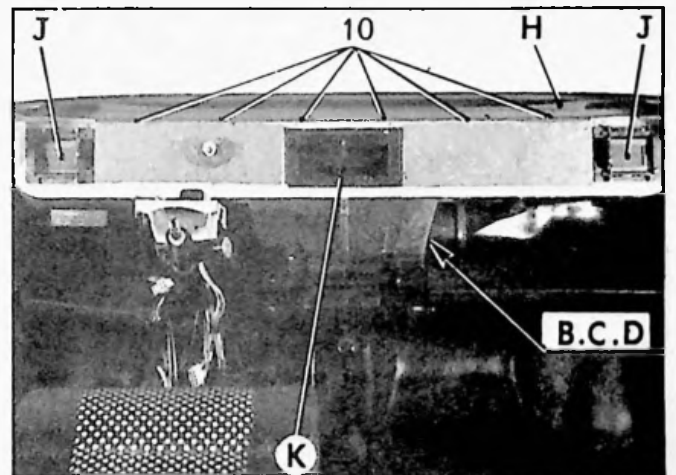
78-699



78-259



78-703



857-1 (V)

857-2 (V)

857-3

OPERATION  
VD. 961-1

REPLACEMENT D'UNE GLACE  
DE PARE-BRISE

857-1 (V)

857-2 (V)

857-3

## REPLACEMENT D'UNE GLACE DE PARE-BRISE

**NOTA :** Pour toute intervention sur une glace de pare-brise, il est impératif de proscrire l'emploi des outils métalliques ( tournevis, crochet etc ... ) risquant soit de rayer la glace, soit de détériorer le scellement ou les garnitures. Confectionner un coin dans un tasseau de bois dur, pour remplacer ces outils.

### DEPOSE

1. Relever le balai d'essuie-glace.  
Déposer le rétroviseur intérieur ( la semelle collée sur le pare-brise n'est pas récupérable ).
2. **Déposer la glace de pare-brise et son scellement :**  
S'asseoir dans le véhicule et exercer une pression sur la face intérieure de pare-brise.  
Aider le dégagement du scellement à l'aide d'un coin de bois en commençant par les angles inférieurs.  
Poursuivre le dégagement sur toute la partie supérieure et les montants.  
Dégager le pare-brise de sa baie avec le scellement.

### PREPARATION

3. **Contrôler la baie de pare-brise :**  
Redresser, si nécessaire, les déformations de la baie de pare-brise.  
Ebavurer soigneusement les picots de soudure.  
Vérifier le galbe de la baie de pare-brise ( utiliser le pare-brise comme gabarit ).  
Rectifier la feuillure, si nécessaire.
4. **Poser le scellement sur la glace :**  
Enduire de savon liquide les gorges du scellement.  
Chausser la glace de son scellement. La jonction du caoutchouc doit être située au centre de la partie supérieure du pare-brise.  
Maintenir le caoutchouc en place avec du papier adhésif, si nécessaire.
5. Placer une cordelette **A** ( $\phi = 4 \text{ mm}$ ) dans la gorge du scellement ( les extrémités de la cordelette devront se croiser à la partie inférieure du pare-brise ).

### POSE

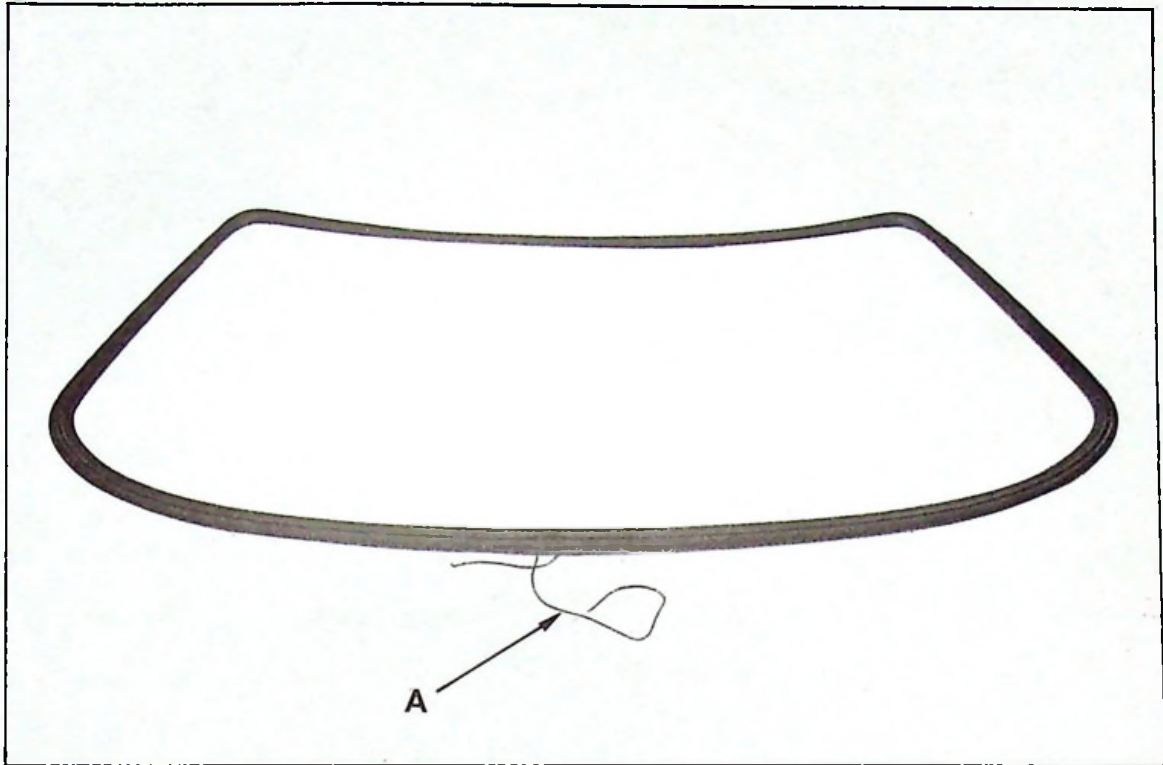
6. **Présenter le pare-brise sur la baie :**  
Présenter le pare-brise sur la baie en engageant les extrémités de la cordelette à l'intérieur du véhicule. Vérifier le centrage du pare-brise par l'intérieur du véhicule.
7. **Poser le pare-brise :**  
Pendant qu'un aide exerce une légère pression de l'extérieur sur le pare-brise, tirer à l'intérieur du véhicule sur chaque extrémité de la cordelette parallèlement à la glace, de façon à soulever la lèvre intérieure du caoutchouc et permettre la mise en place de celui-ci sur la feuillure.
8. Terminer la pose en frappant avec la paume de la main sur le scellement pour l'aider à se mettre en place.
9. Vérifier le positionnement du scellement sur le pourtour de la baie à l'intérieur et à l'extérieur.

10. **Coller la semelle neuve du rétroviseur à l'aide du «KIT» VERRE-METAL :**  
Tracer à la craie grasse ( côté extérieur du pare-brise ) l'emplacement de la semelle du rétroviseur.  
Nettoyer l'emplacement du collage au solvant *SUPERCLEAN* ( sur les deux pièces ).  
Vaporiser l'activateur sur les surfaces à coller.  
Laisser sécher une à deux minutes.  
Appliquer sur la semelle une goutte d'adhésif ( ne déposer que le minimum nécessaire pour couvrir la surface ).  
Poser la semelle sur la glace et la maintenir pendant deux ou trois minutes.  
Laisser sécher une dizaine de minutes.  
Nettoyer les traces d'activateur à l'aide d'un chiffon doux humecté de *SUPERCLEAN*.

**NOTA :** Il est impératif que le «KIT» VERRE-METAL, semelle, pare-brise, ambiance d'utilisation soient à une température supérieure à 18°C.

Mettre le rétroviseur en place

78-250



78-251



OPERATION  
VD. 961-4

REPLACEMENT D'UNE GLACE  
DE LUNETTE ARRIERE

## REPLACEMENT D'UNE GLACE DE LUNETTE ARRIERE

### DEPOSE

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

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

2. Exercer une poussée, de l'intérieur du véhicule, sur la glace à proximité des angles supérieurs. A l'aide d'un coin en bois, aider le dégagement du caoutchouc.

3. Déposer la glace.

4. Retirer le caoutchouc de scellement de la glace.

### PREPARATION

5. Préparer la baie de lunette.

Nettoyer soigneusement la feuillure et la redresser, si nécessaire.

6. Monter le caoutchouc de scellement sur la glace.

7. Passer une cordelette A ( $\phi = 4$  mm) enduite d'eau savonneuse dans la gorge du caoutchouc.

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

### POSE

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

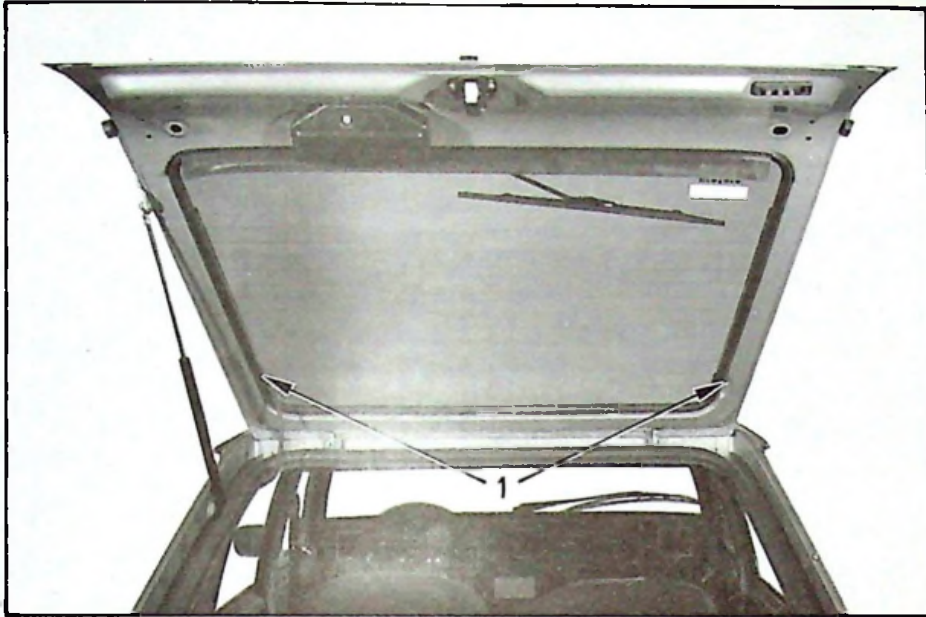
9. Tandis qu'un aide appuie fortement sur l'extérieur de la glace, tirer sur l'une des extrémités de la cordelette (celle-ci soulève la lèvre intérieure).

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

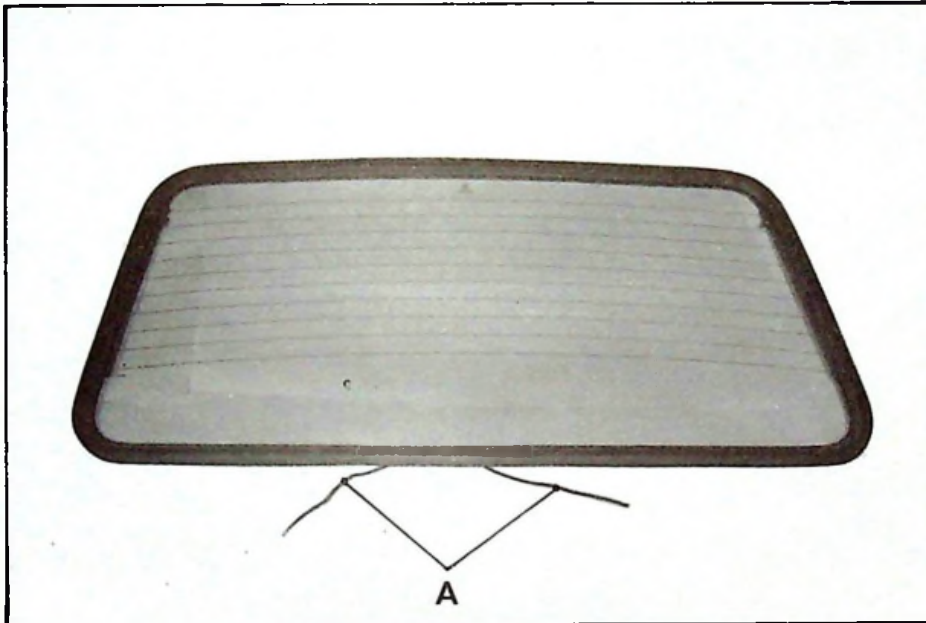
11. Connecter les fils d'alimentation (1) de la résistance chauffante.

12. Nettoyer la glace.

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



76-1078



78-901



857-1 (V)

857-2 (V)

857-3

OPERATION  
VD. 988-1

REPLACEMENT D'UNE GARNITURE  
DE PAVILLON

857-1 (V)

857-2 (V)

857-3



## REPLACEMENT D'UNE GARNITURE DE PAVILLON.

### DEPOSE.

#### 1. Déposer la garniture de pavillon :

Déposer :

- les pare-soleil **A** ( vis ( 1 ) ),
- les fixes pare-soleil **C** ( vis ( 3 ) ),
- le cache **B** de protection d'antenne,
- le plafonnier ( débrancher les fils et déposer les vis ( 2 ) ),
- Déposer partiellement le caoutchouc **E**.
- Déposer le profilé de finition **D**.

Déposer la garniture de pavillon en la décollant.

### PREPARATION.

2. Procéder à l'encollage de la garniture de pavillon ( côté non apparent ) et laisser sécher avant la pose.

3. Nettoyer correctement le dessous de pavillon.  
Retirer les résidus de garniture restés collés.

4. Maintenir les fils électrique du plafonnier par des morceaux de papier collants **F**.

### POSE.

#### 5. Poser la garniture de pavillon :

Appliquer une couche de colle sur la face intérieure du pavillon de caisse.

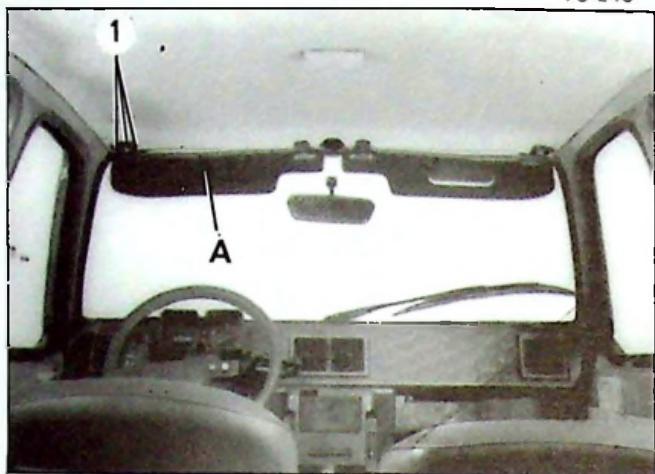
Passer les fils électrique au travers de la garniture et coller la garniture en place.

Appliquer fortement la garniture contre le pavillon de la caisse.

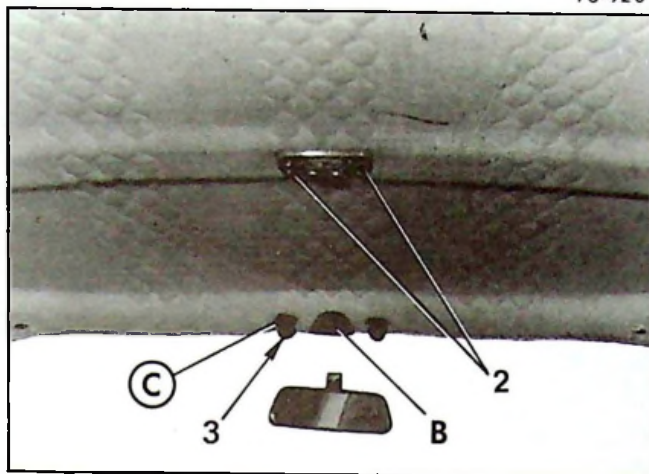
#### 6. Poser :

- les pare-soleil **A** ( 1 ) ),
- les fixes pare-soleil **C** ( vis ( 3 ) ),
- le cache **B** de protection d'antenne,
- le plafonnier ( par les vis ( 2 ) et brancher les fils ),
- le jonc de finition **D**,
- le caoutchouc **E**.

78-248



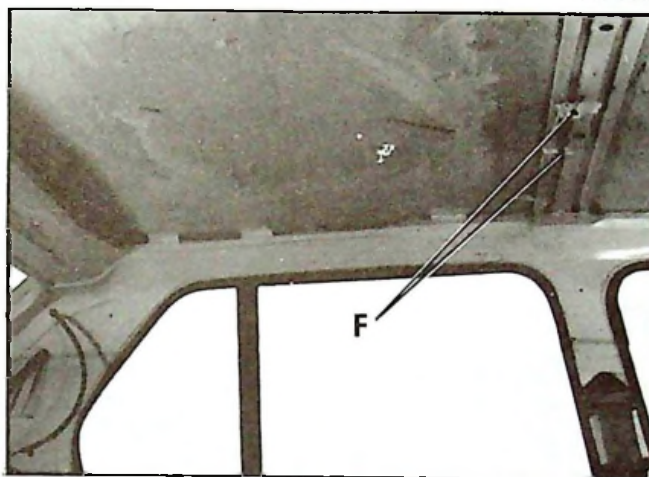
78-920



78-1034



78-918



OPERATION  
VDK. 988-2

TRAVAUX SUR CAPOTAGE

## I. DEPOSE ET POSE D'UNE CAPOTE

### DEPOSE.

#### 1. Déposer la glace de capote :

Par l'intérieur du véhicule, tirer sur la fermeture «éclair» **A** et faire basculer la glace de capote sur la porte de coffre.

Déposer la réglette de maintien **F**, de la glace, sur la caisse ( vis ( 2 ) ).

Déposer la glace de capote.

#### 2. Déposer la capote :

Déverrouiller la capote et la faire basculer vers l'arrière.

Déposer ( de chaque côté ) :

- la vis ( 4 ) par l'intérieur du coffre,
- les vis ( 3 ) sur les ailes arrière,
- la rondelle « quickies » **D** et décrocher le câble tendeur **E**,
- l'enjoliveur **C** ( vis ( 1 ) ).

Dégager le clip, l'axe et les rondelles caoutchouc en **B** pour l'arceau tendeur arrière.

Déposer la capote.

### POSE.

#### 3. Poser la capote :

*De chaque côté :*

Engager l'arceau arrière dans la chape en **B**, le fixer à l'aide de son axe, des rondelles caoutchouc et du clip.

Poser l'enjoliveur **C** ( vis ( 1 ) ).

Fixer la partie arrière sur l'aile ( vis ( 3 ) ).

Poser la vis ( 4 ) par l'intérieur du coffre.

Mettre en place le câble tendeur **E**, le fixer à l'aide de la rondelle « quickies » **D**.

Accrocher la capote à l'avant du véhicule et verrouiller.

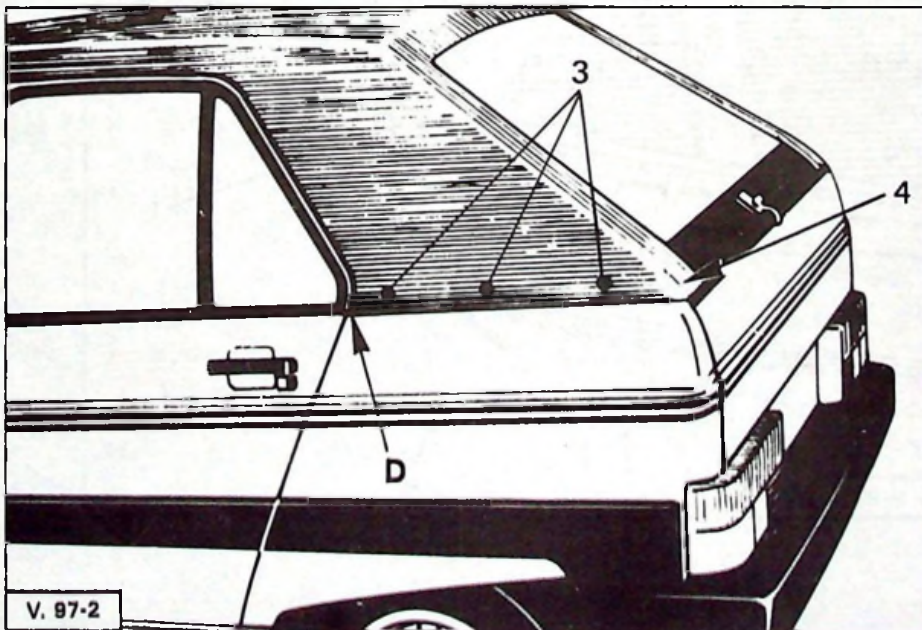
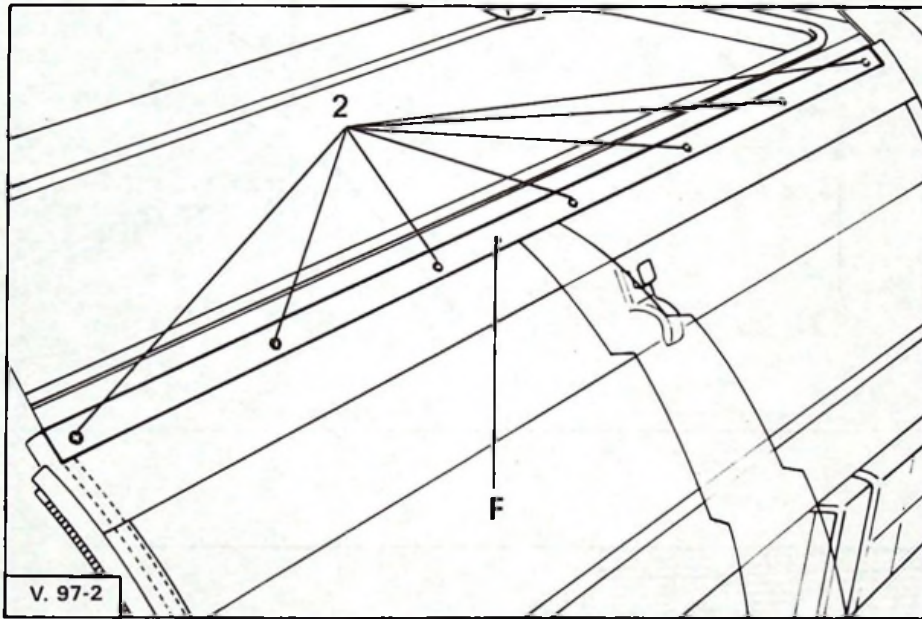
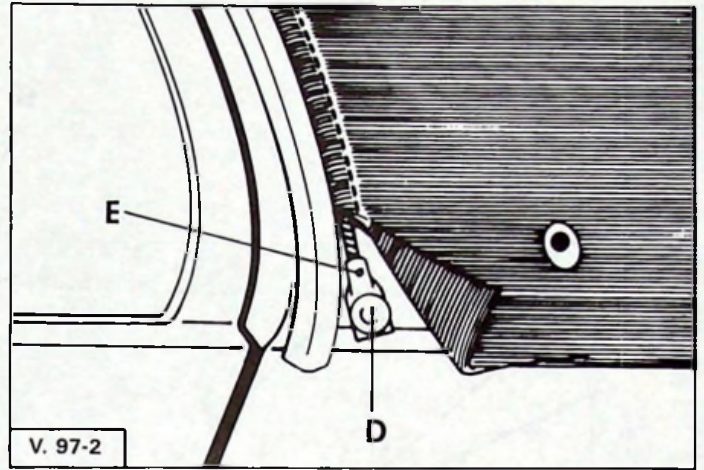
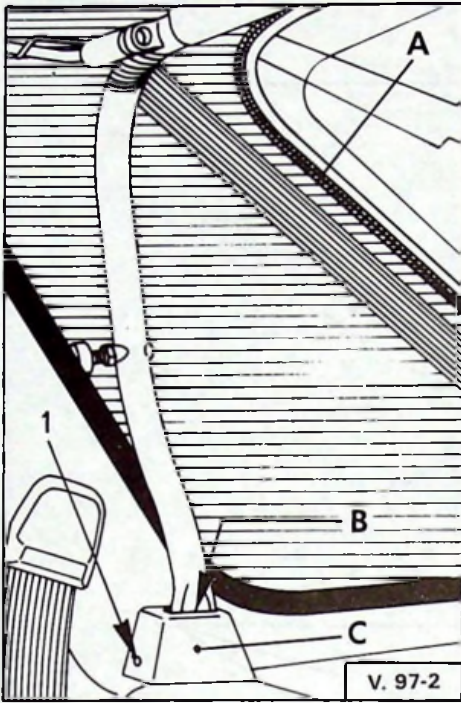
#### 4. Poser la glace de capote :

Positionner la glace de capote et la fixer à l'aide de la réglette **F** ( vis ( 2 ) ).

Tirer la fermeture « éclair » **A**.

#### 5. Tendrer la capote :

( Voir chapitre III ).



## II. DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UNE CAPOTE.

### DESHABILLAGE.

#### 1. Déposer le portique avant :

Déposer :

- les vis ( 1 ) et ( 4 ) du tendeur central de la partie avant de la capote,
- la vis ( 3 ) de la partie amovible.

Percer à  $\phi = 3$  mm les rivets « POP » **A** maintenant la bague plastique servant au blocage sur la traverse centrale de pavillon.

A l'aide d'une paire de pince, relever les 6 pattes **G**. Desserrer le serre-câble **I** et dégager le câble du guide **H** ( de chaque côté ).

Déposer la tringle **J** à l'intérieur de la capote.

Déposer le portique avant.

#### 2. Déposer l'arceau tendeur arrière :

Déposer :

- les 5 vis ( 2 ) et récupérer la réglette plastique **C** placée dans la couture de la capote,
  - le ressort **F**
  - la sangle **D**
  - le raidisseur **E**.
- } ( de chaque côté )

Dévisser le tendeur **B** et déposer l'arceau tendeur arrière.

### HABILLAGE.

#### 3. Poser l'arceau tendeur arrière :

Passer dans la couture la réglette en plastique **C**.

Mettre en place le tendeur arrière **B** et le visser dans la partie amovible.

Positionner l'arceau arrière et le maintenir à l'aide des vis ( 2 ).

Tendre le ressort **F** ( de chaque côté ).

Encoller le renfort **E** ( de chaque côté ) :

Le positionner en le centrant sur la capote et rabattre les bords de celle-ci.

A l'aide d'une piquette, contrepercer les emplacements des écrous prisonniers et faire passer les sangles **D** dans les renforts **E**.

#### 4. Poser le portique avant :

Introduire la tringle **J** dans l'avant de la capote.

Placer le raidisseur avec la poignée de verrouillage dans la partie avant de la capote, faire passer les câbles dans les guides **H** et poser le serre-câble **I** sans le serrer ( de chaque côté ).

Accrocher l'avant de la capote sur les pattes **G**, puis les rabattre.

Engager le tendeur central dans la capote avec ses butées plastique; les fixer à l'aide de rivet « POP » en **A**.

Mettre en place la partie amovible, la fixer à l'aide de la vis ( 3 ).

Tendre le portique avant et le fixer à l'aide des vis ( 1 ) et ( 4 ).

### III. REGLAGE ET TENSION DE LA CAPOTE.

#### Tension de la capote :

Il est possible d'obtenir un bon aspect de la capote en effectuant ces différents réglages.

Le réglage de la tension de la capote s'obtient :

a) Par les câbles tendeurs latéraux **A** et le câble tendeur arrière de lunette **B**.

#### Réglage des tendeurs latéraux **A** :

Dégrafer la capote à sa partie avant et effectuer le réglage au moyen du serre-câble ( 3 ).

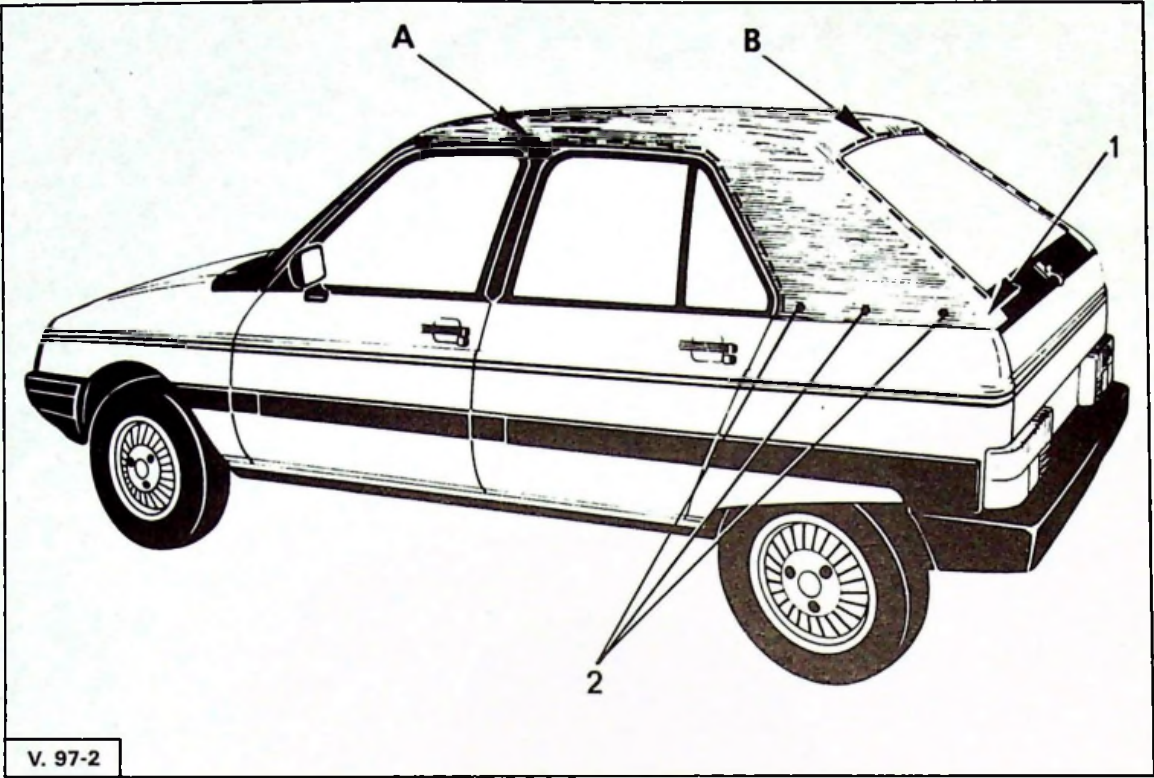
#### Réglage du tendeur arrière de lunette **B** :

Déposer :

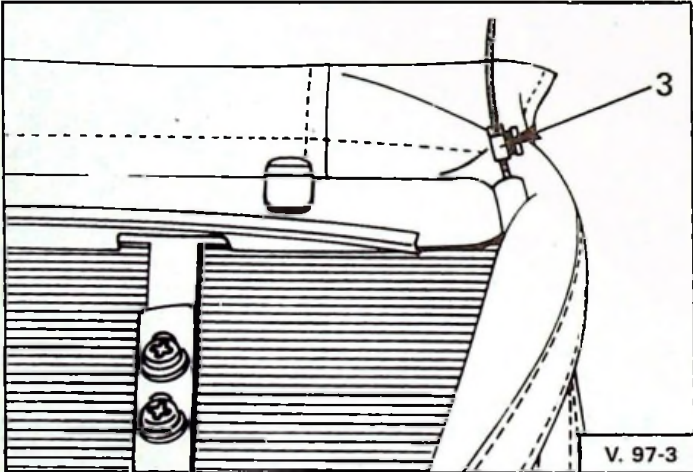
- les trois vis ( 2 ),
  - l'écrou de fixation ( 1 ) du support arrière ( accessible par l'intérieur du coffre ).
- Effectuer le réglage au moyen du serre-câble ( 4 ).

b) Au moyen de l'arceau arrière :

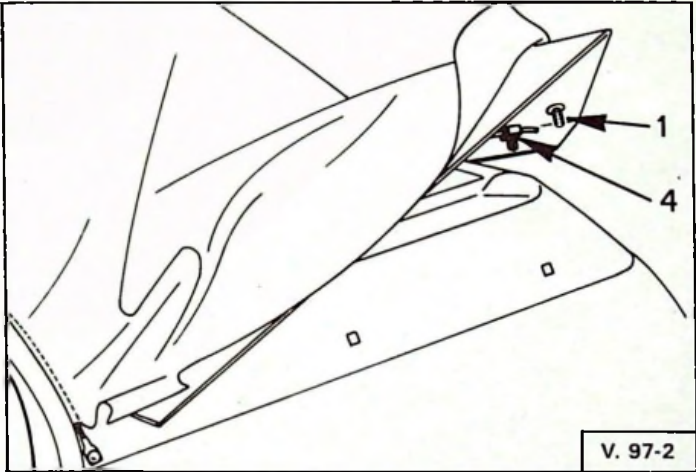
Régler les vis-butées ( 5 ) venant en appui sur les montants arrière.  
Retendre la sangle **C**.



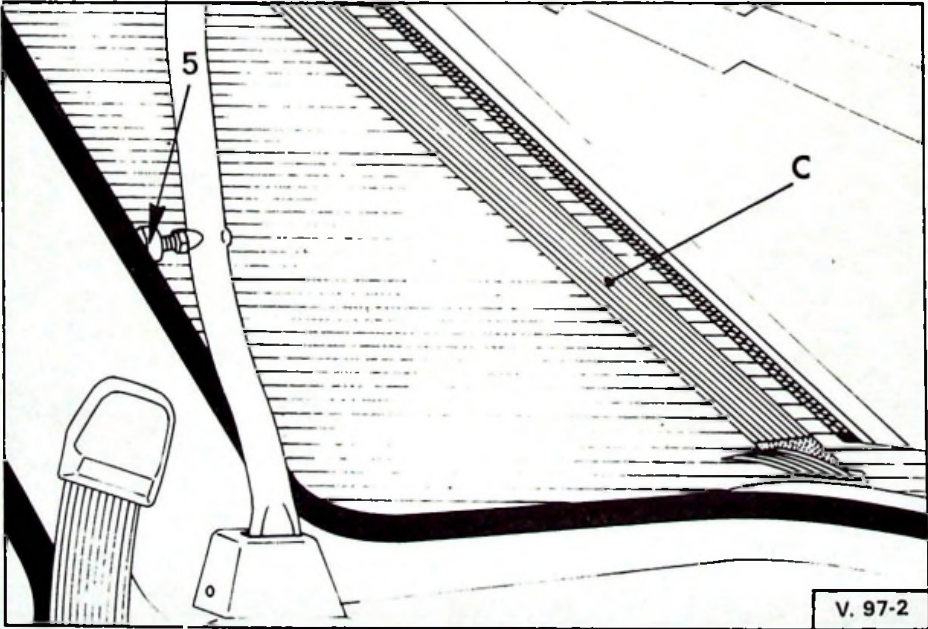
V. 97-2



V. 97-3



V. 97-2



V. 97-2



**LISTE DES OUTILS SPECIAUX  
FIGURANT AU FASCICULE**

## OUTILS VENDUS

DESIGNATION	REFERENCE de l'outil vendu
Extracteur de points de soudure « PICKAVANT » : .....	JWP 318 ou 2662-T
Marbre tous types « CELETTE » : .....	MUF 4 ou 5 ou EUROMUF
Équipement de marbre pour véhicule « LN » :	
- Référence « CELETTE » : .....	ENS 231-300
- Référence « CITROEN » : .....	OUT 523-130 C
Complément à équipement ENS 231-300 pour véhicules « VISA » :	
- Référence « CELETTE » : .....	ENS 231-308
- Référence « CITROEN » : .....	OUT 523-138 C
Marbre « FENWICK » tous types :	
- Référence : .....	2600-T
Plaques d'adaptation pour montage de l'équipement de contrôle « CELETTE » sur marbre « FENWICK » :	
- Référence : .....	4030-T

**PLANS D' EXECUTION DES OUTILS NON VENDUS**

**OUTILS MR.**

## NOMENCLATURE

MR. 630-84/29 : Outil pour extraction des agrafes de maintien de manivelle de lève-glace  
(Acier étiré demi-dur  $\phi = 6$  mm, longueur = 200 mm)

Page V

MR. 630-84/30 : Outil de déverrouillage du capot  
(Acier étiré demi-dur  $\phi = 6$  mm)

Page VI

MR 630.84/29

