

*Saxo*

## SAXO

## CLASSEUR CARROSSERIE : STRUCTURE

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES		
<b>BRE 0156 F</b> <b>CONTROLE</b> <b>CARROSSERIE</b>	CAISSE	CONTROLE CAISSE :	Outillage préconisé	1		
		BANC DIMENSIONNEL	Contrôle caisse nue	2		
		"CAROLINER"	Contrôle véhicule (mécanique en place)	3		
			Contrôle direction	4		
		CONTROLE CAISSE :	Outillage préconisé	7		
		BANC POSITIF	Contrôle caisse nue	8		
		"CELETTE"	Contrôle véhicule (mécanique en place)	10		
			Contrôle direction	12		
		CONTROLE CAISSE :	Contrôle caisse nue	14		
		BANC DIMENSIONNEL	Contrôle véhicule (mécanique en place)	15		
		"CELETTE METRO 2000"	Contrôle direction	16		
		CARACTERISTIQUES GENERALES			Symbolisation : gammes structure	1
		CAISSE	CARACTERISTIQUES :	jeux et affleurement	2	
			CARACTERISTIQUES :	Identification - pièces de structure	4	
			PIECES EN TOLE	Pièces en tôle à haute limite élastique (HLE)	7	
			PREPARATION-	Ingrédients préconisés	8	
ETANCHEITE : CAISSE	Lignes de masticage		8			
	Lignes d'étanchéité avant soudage		9			
	Zone antigravillonnage		9			
	Zone de protection de dessous de caisse		9			
PARTIE AVANT	REPLACEMENT :		Opération complémentaires	10		
	DEMI-FAÇADE AVANT	Préparation pièces de rechange	10			
		Dégrafage	10			
		Nettoyage - préparation caisse	10			
		Soudage	10			
		Etanchéité - protection	10			
	REPLACEMENT :	Opération complémentaires	11			
	TRAVERSE INFERIEURE	Préparation pièces de rechange	11			
		Dégrafage	11			
		Nettoyage - préparation caisse	12			
	DE FAÇADE	Soudage	12			
		Etanchéité - protection	12			
	REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	13			
	BRANCARD AVANT	Pièces de rechange	13			
		Préparation pièces de rechange	13			
		Dégrafage	13			
		Nettoyage - préparation caisse	15			
		Soudage	15			
		Etanchéité - protection	15			
	REPLACEMENT	Opérations complémentaires	16			
	PARTIEL : BRANCARD AVANT	Pièces de rechange	16			
		Particularités	16			
		Préparation pièces de rechange	16			
		Dégrafage	17			
		Nettoyage préparation caisse	17			
		Soudage	18			

**BRE 0157 F**  
**STRUCTURE**

## SAXO

## CLASSEUR CARROSSERIE : STRUCTURE

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
	PARTIE AVANT	REPLACEMENT	Etanchéité protection	18
		PARTIEL :	Particularités	18
		BRANCARD AVANT	Pièces de structure	18
		REPLACEMENT	Opérations complémentaires	19
		PARTIEL :	Pièces de rechange	19
		DOUBLURE D'AILE	Préparation pièces de rechange	19
		AVANT ET RENFORT	Dégrafage	19
			Nettoyage préparation caisse	20
			Soudage	20
			Etanchéité - protection	20
		REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	21
		PASSAGE DE	Pièces de rechange	21
		ROUE AVANT	Préparation pièces de rechange	21
			Dégrafage	21
			Nettoyage préparation caisse	22
			Soudage	22
			Etanchéité - protection	22
		REPLACEMENT	Opérations complémentaires	23
		PARTIEL :	Pièces de rechange	23
		PASSAGE DE ROUE	Préparation pièces de rechange	23
		ROUE AVANT	Dégrafage	23
		(PARTIE AVANT)	Nettoyage - préparation caisse	24
			Soudage	24
			Etanchéité - protection	24
		REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	25
		DEMI-BLOC AVANT	Pièces de rechange	25
			Particularités	25
			Préparation pièces de rechange	25
			Dégrafage	26
			Nettoyage préparation caisse	26
			Soudage	27
			Etanchéité - protection	27
		REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	28
		TABLIER PREPARE	Préparation pièces de rechange	28
			Dégrafage	28
			Nettoyage - préparation caisse	29
			Soudage	29
			Etanchéité - protection	29
		REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	30
		SUPPORT PALIER	Pièces de rechange	30
		DE SUSPENSION	Préparation pièces de rechange	30
			Dégrafage	30
			Nettoyage préparation caisse	31
			Soudage	31
			Etanchéité - protection	31

BRE 0157 F  
STRUCTURE

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
	PARTIE ARRIERE	REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	32
		PANNEAU ARRIERE	Pièces de rechange	32
		ET DOUBLURE	Préparation pièces de rechange	32
		DE PANNEAU	Dégrafage	32
			Nettoyage - préparation caisse	32
			Soudage	32
			Etanchéité - protection	32
		REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	33
		APPUI DE FEU	Pièces de rechange	33
		ARRIERE ET	Préparation pièces de rechange	33
		PANNEAU ARRIERE	Dégrafage	33
		(PARTIEL)	Nettoyage - préparation caisse	33
			Soudage	33
			Etanchéité - protection	33
		REPLACEMENT	Opérations complémentaires	34
		PARTIEL :	Pièces de rechange	34
		PLANCHER	Préparation pièces de rechange	34
		ARRIERE	Dégrafage	34
			Nettoyage préparation caisse	34
			Soudage	35
			Etanchéité - protection	35
		REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	36
		TRAVERSE ARRIERE	Pièces de rechange	36
			Préparation pièce de rechange	36
			Dégrafage	36
			Nettoyage préparation caisse	36
			Soudage	36
			Etanchéité - protection	36
		REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	37
		LONGERONNET	Pièces de rechange	37
		ARRIERE	Préparation pièce de rechange	37
			Dégrafage	37
			Nettoyage - préparation caisse	37
			Soudage	37
			Etanchéité - protection	37
	PARTIE LATERALE	REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	38
		COTE D'HABITACLE	Pièces de rechange	38
			Préparation pièces de rechange	38
			Dégrafage	39
			Nettoyage préparation caisse	39
			Soudage	39
			Etanchéité - protection	39
		SOLUTIONS DE COUPES :	COTE D'HABITACLE	40
		REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	41
		PARTIE ARRIERE	Pièces de rechange	41
		DE DOUBLURE	Préparation pièces de rechange	41
		DE COTE D'HABITACLE	Dégrafage	41
			Nettoyage - préparation caisse	41
			Soudage	41
			Etanchéité	41

BRE 0157 F  
STRUCTURE

## SOMMAIRE

# SAXO

## CLASSEUR CARROSSERIE : STRUCTURE

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES	
<b>BRE 0157 F STRUCTURE</b>	PARTIE LATÉRALE	REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIÈRE	Opérations complémentaires	42	
			Pièces de rechange	42	
			Préparation pièces de rechange	42	
			Dégrafage	42	
			Nettoyage - préparation caisse	42	
			Poser les doublures d'aile arrière	42	
			Étanchéité - protection	42	
			REPLACEMENT : DOUBLURE DE MONTANT DE BAIE - RENFORT PIED AVANT	Opérations complémentaires	43
		Pièces de rechange	43		
		Préparation pièces de rechange	43		
		Dégrafage	43		
		Nettoyage - préparation caisse	43		
		Soudage	43		
		Étanchéité - protection	43		
		REPLACEMENT : AME DE LONGERON	Opérations complémentaires	44	
		Pièces de rechange	44		
		Préparation pièces de rechange	44		
		Dégrafage	44		
		Nettoyage - préparation caisse	44		
		Soudage	44		
		Étanchéité - protection	44		
		REPLACEMENT : Panneau de porte	Opérations complémentaires	45	
		Particularités	45		
		Pièces de rechange	45		
		Préparation pièces de rechange	45		
		Découpage	45		
		Ajustage	45		
		Étanchéité	45		
	Protection	45			
	PAVILLON	REPLACEMENT :	Opérations préliminaires	46	
		PAVILLON ET	Préparation pièces de rechange	46	
		ARCEAU CENTRAL	Dégrafage	47	
			Nettoyage - préparation caisse	47	
			Soudage	47	
			Étanchéité - protection	47	
	<b>BRE 0157 F STRUCTURE ADDITIF N° 1</b>	PARTIE LATÉRALE	EVOLUTION : CHARNIÈRES DE PORTES LATÉRALES	Modification Pièces de rechange Réparation	2 2 3
	<b>BRE 0157 F STRUCTURE ADDITIF N° 2</b>	PARTIE AVANT	EVOLUTION : ADAPTATION SUPPORT MOTEUR GAUCHE	Evolution Pièces de rechange Interchangeabilité	2 2 3
	<b>BRE 0157 F ADDITIF N°3 STRUCTURE OPR : 8330 →</b>	PARTIE AVANT	EVOLUTION : DOUBLURE D'AILE AVANT	Véhicules concernés Pièces de rechange Interventions Protections anticorrosion	2 2 2 2
	<b>BRE 0157 F ADDITIF N°4 STRUCTURE OPR : 8576 →</b>	PARTIE AVANT	EVOLUTION : SUPPORT CONNECTEUR	Véhicule concernés Pièces de rechange Opérations à effectuer Protection	2 2 2 2

## SAXO

## CLASSEUR CARROSSERIE : STRUCTURE

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
	CARACTERISTIQUES GENERALES	SYMBOLISATION : GAMMES STRUCTURE		1
	CAISSE	CARACTERISTIQUES : JEUX D'EFFLEUREMENTS		2
	PARTIE LATERALE	REPLACEMENT : COTE D'HABITACLE	Opération complémentaire	3
			Pièces de rechanges	3
			Préparation pièces de rechanges	3
			Dégrafage	4
			Nettoyage - Préparation caisse	5
			Soudage	6
			Etanchéité - Protection	6
			SOLUTIONS DE COUPES : COTE D'HABITACLE	
BRE 0188 F STRUCTURE		REPLACEMENT :	Opération complémentaire	8
		PARTIE ARRIERE	Pièces de rechange	8
		DE DOUBLURE	Préparations pièces de rechange	8
		DE COTE D'HABITACLE	Dégrafage	8
			Nettoyage - préparation caisse	9
			Soudage	9
			Etanchéité - protection	9
		REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	10
		DOUBLURE D'AILE ARRIERE	Pièces de rechange	10
			Préparation pièces de rechange	10
			Dégrafage	10
			Nettoyage - préparation caisse	11
		Soudage	11	
		Etanchéité - protection	11	
BRE 0188 F STRUCTURE ADDITIF N° 1	EVOLUTION : CHARNIERES LATERALES	PARTIE LATERALE	Modification	2
			Pièces de rechange	2
			Réparation	3
BRE 0508 F STRUCTURE	PARTIE ARRIERE	PREPARATION : PLANCHER ARRIERE	Véhicule concerné : SAXO bicarburation essence/GPL (entreprise)	1
			Traçage - perçage : support de réservoir GPL	1
			Véhicule concerné : SAXO bicarburation essence/GPL	2
			Traçage du côté habitacle gauche pour le perçage de l'orifice de remplissage	2
	PARTIE LATERALE	PREPARATION : COTE HABITACLE GAUCHE		

## SAXO

## CLASSEUR CARROSSERIE : EQUIPEMENT

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
	PARTIE AVANT	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	1
		CAPOT MOTEUR	Repose	1
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	2
		AILE AVANT	Repose	2
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	3
		FAÇADE	Repose	3
	PARTIE ARRIERE	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	4
		VOLET ARRIERE	Repose	4
		DESHABILLAGE- HABILLAGE :	Dépose	5
		VOLET ARRIERE	Repose	6
	PARTIE LATERALE	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	7
		PORTE AVANT	Repose	7
			Réglage	7
		DESHABILLAGE- HABILLAGE :	Déshabillage	8
		PORTE AVANT	Habillage	10
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	11
		GLACE DE RETROVISEUR EXTERIEUR	Repose	11
	VITRAGES	REPLACEMENT :	Outillage préconisé	12
		PARE-BRISE	Ingrédients préconisés	13
			Dépose	13
			Nettoyage - préparation	14
			Repose	16
		REPLACEMENT :	Outillage préconisé	17
		VITRE DE VOLET ARRIERE	Ingrédients préconisés	18
			Dépose	18
			Préparation	19
			Repose	20
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	21
		VITRE DE CUSTODE	Repose	21
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	22
		MECANISME DE VITRE DE CUSTODE	Repose	22
	PETITS MECANISMES	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	23
		MECANISME D'ESSUIE-VITRE	Repose	23
	ECLAIRAGE- SIGNALISATION	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	24
		FEUX CLIGNOTANTS	Repose	24
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	25
		PROJECTEUR	Repose	25
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	26
		FEUX DE BROUILLARD AVANT	Repose	26
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	27
		FEU ARRIERE	Repose	27

BRE 0158 F  
EQUIPEMENT

## SOMMAIRE

# SAXO

## CLASSEUR CARROSSERIE : EQUIPEMENT

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
	ECLAIRAGE- SIGNALISATION	DEPOSE-REPOSE : TROISIEME FEU DE STOP	Dépose Repose	28 28
	PLANCHE DE BORD - CONSOLE	DEPOSE-REPOSE : PLANCHE DE BORD (DIRECTION A GAUCHE)	Dépose Repose	29 30
		DEPOSE-REPOSE : PLANCHE DE BORD (DIRECTION A DROITE)	Dépose Repose	31 34
		DEPOSE-REPOSE : CONSOLE CENTRALE	Dépose Repose	35 35
		DEPOSE-REPOSE : BLOC COMPTEUR	Dépose Repose	36 36
	SIEGES ET GARNISSAGES	DEPOSE-REPOSE : SIEGE AVANT	Dépose Repose	37 37
		DÉSHABILLAGE- HABILLAGE :	Dépose Déshabillage	38 39
		SIEGES AVANT	Habillage-repose	40
		DEPOSE-REPOSE : BANQUETTE ARRIERE	Dépose Repose	41 41
		DEPOSE-REPOSE : GARNISSAGES INTERIEURS	Dépose Repose	42 42
		DEPOSE-REPOSE : GARNITURE DE PAVILLON	Dépose Préparation Repose	43 44 44
	PROTECTIONS ET SECURITES	DEPOSE-REPOSE : PARE-CHOCS AVANT	Dépose Repose	45 45
		DEPOSE-REPOSE : PARE-CHOCS ARRIERE	Dépose Repose	46 46
		DEPOSE-REPOSE : CEINTURE DE SECURITE AVANT	Dépose Repose	47 47
		DEPOSE-REPOSE : CEINTURE DE SECURITE ARRIERE	Dépose Repose	48 48
		DEPOSE-REPOSE : PARE-BOUE AVANT	Outillage préconisé Dépose Repose	49 49 49
		DEPOSE-REPOSE : PARE-BOUE ARRIERE	Outillage préconisé Dépose Repose	50 50 50
BRE 0158 F EQUIPEMENT ADDITIF N° 1	AUTORADIO	DEPOSE-REPOSE : AUTORADIO	Outillage préconisé Dépose Repose	2 2 2



## SAXO

## CLASSEUR CARROSSERIE : EQUIPEMENT

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES		
BRE 0175 F EQUIPEMENT	TOIT OUVRANT	DEPOSE - REPOSE :	Dépose	1		
			VITRE DE PANNEAU MOBILE	Repose	1	
		DEPOSE - REPOSE :	Dépose	2		
			MANIVELLE DE TOIT OUVRANT	Repose	2	
		DEPOSE - REPOSE :	Opérations complémentaires	3		
			CONSOLE DE PAVILLON TOIT OUVRANT	Dépose Repose	3 3	
		DEPOSE - REPOSE :	Opérations complémentaires	4		
			GARNITURE DE PAVIL- LON TOIT OUVRANT	Dépose Repose	4 5	
		DEPOSE - REPOSE :	Opérations complémentaires	6		
			TOIT OUVRANT	Dépose Repose	6 6	
		REPLACEMENT :		Dépose	7	
			JOINTS D'ETANCHEITE	Repose	7	
		BRE 0175 F EQUIPEMENT ADDITIF N°1	TOIT OUVRANT	REPLACEMENT :	Dépose	2
					PATINS DE GUIDAGE	Repose
		BRE 0226 F EQUIPEMENT	PARTIE LATERALE	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	1
PORTE ARRIERE	Repose				1	
	Réglage				1	
DESHABILLAGE - HABILLAGE :	Déshabillage			2		
	PORTE ARRIERE			Habillage	2	
SIEGES ET GARNISSAGES	DEPOSE - REPOSE :	Dépose	5			
		GARNITURE DE PIED MILIEU	Repose	5		
BRE 0511 F EQUIPEMENT	TOIT OUVRANT	DEPOSE - REPOSE :	Dépose	1		
			TOILES ET CABLES DE COMMANDE DE TOIT OUVRANT	Repose	2	
		DEPOSE - REPOSE :	Dépose	3		
			TOIT OUVRANT EN TOILE	Repose	3	
		DESACCOUPLLEMENT - ACCOUPLLEMENT :	Opérations complémentaires	4		
			Dépose	4		
		TOILES INTERIEURES ET EXTERIEURES	Repose	6		
			DEPOSE - REPOSE :	Opération complémentaire	7	
		DEFLECTEUR DE TOIT OUVRANT	Dépose	7		
			Repose	8		
		DEPOSE - REPOSE :	Dépose	9		
			MOTOREDUCTEUR DE TOIT OUVRANT	Repose	10	

**SAXO****CLASSEUR CARROSSERIE : EQUIPEMENT**

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
BRE 0716 F ANNULE ET REPLACE BRE 0251 F EQUIPEMENT OPR : 7035 →	VEHICULES UTILITAIRES	PARTICULARITES :		
		VEHICULE ENTREPRISE		1
		TRANSFORMATION :	Procédure administrative	2
		PROCEDURE ADMINISTRATIVE	Exemple d'attestation de transformation	3
		PRESENTATION :	Transformation SAXO entreprise en SAXO véhicule particulier	4
		REALISATION TECHNIQUE	Affectation des plaques de transformation	6
		PRESENTATION :	Présentation des kits	7
		PIECES DE RECHANGE	Armatures de sièges avant à dossier rabattable (châssis SOCDZE/T ; SOHDZE/T ; SOHDZJ/T ; SOVJZE/T ; SOVJZJ/T ; SOHFXB/T ; SOVJXB/T ; S1VJZF/T ; S1VJXB/T	11

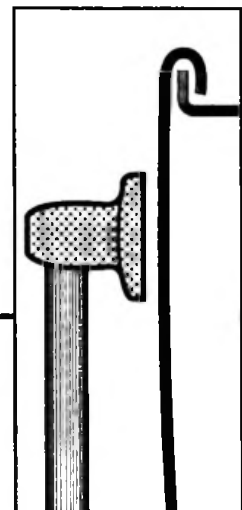
# Saxo

MARS 1996

RÉF.

BRE 0156 F

## CONTRÔLE CARROSSERIE



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION COMMERCE EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

**CAISSE**

CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CAROLINER" .....	1
1 - Outillage préconisé	1
2 - Contrôle caisse nue	2
3 - Contrôle véhicule (mécanique en place)	3
4 - Contrôle direction	4
CONTROLE CAISSE : BANC POSITIF "CELETTE" .....	7
1 - Outillage préconisé	7
2 - Contrôle caisse nue	8
3 - Contrôle véhicule (mécanique en place)	10
4 - Contrôle direction	12
CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CELETTE METRO 2000" .....	14
1 - Contrôle caisse nue	14
2 - Contrôle véhicule (mécanique en place)	15
3 - Contrôle direction	16

# CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CAROLINER"

## 1 - OUTILLAGE PRECONISE

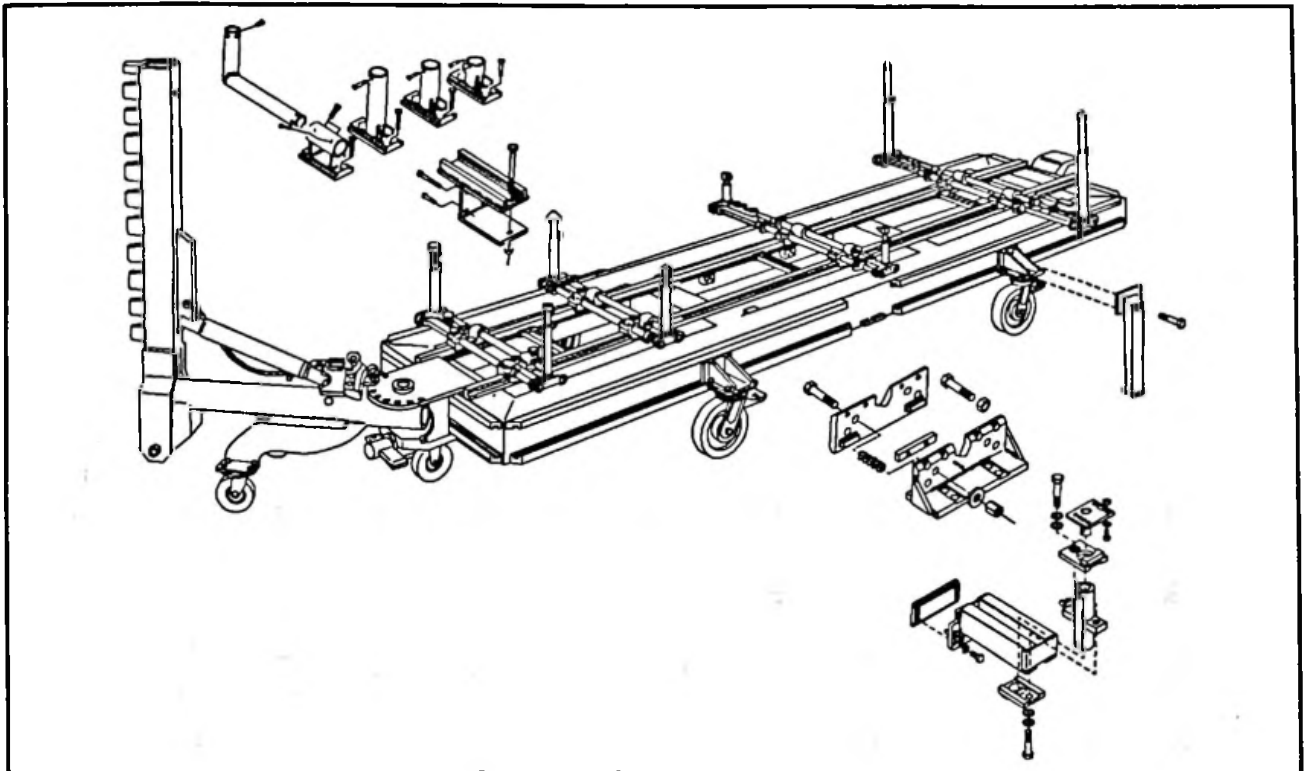


Fig : C4EP02SD

**ATTENTION :** Les vis référencées dans le tableau de la figure "contrôle caisse nue" et dont les repères sont positionnés sur cette dernière n'ont pour seul but que d'assurer le centrage des embouts de l'outillage préconisé.

### Légende :

- [1] vis M12
- [2] vis M14
- (1) dessus de pinces (avant)
- (2) dessus de pinces (arrière)
- (3) axe pinces (avant)
- (4) axe pinces (arrière)

2 - CONTROLE CAISSE NUE

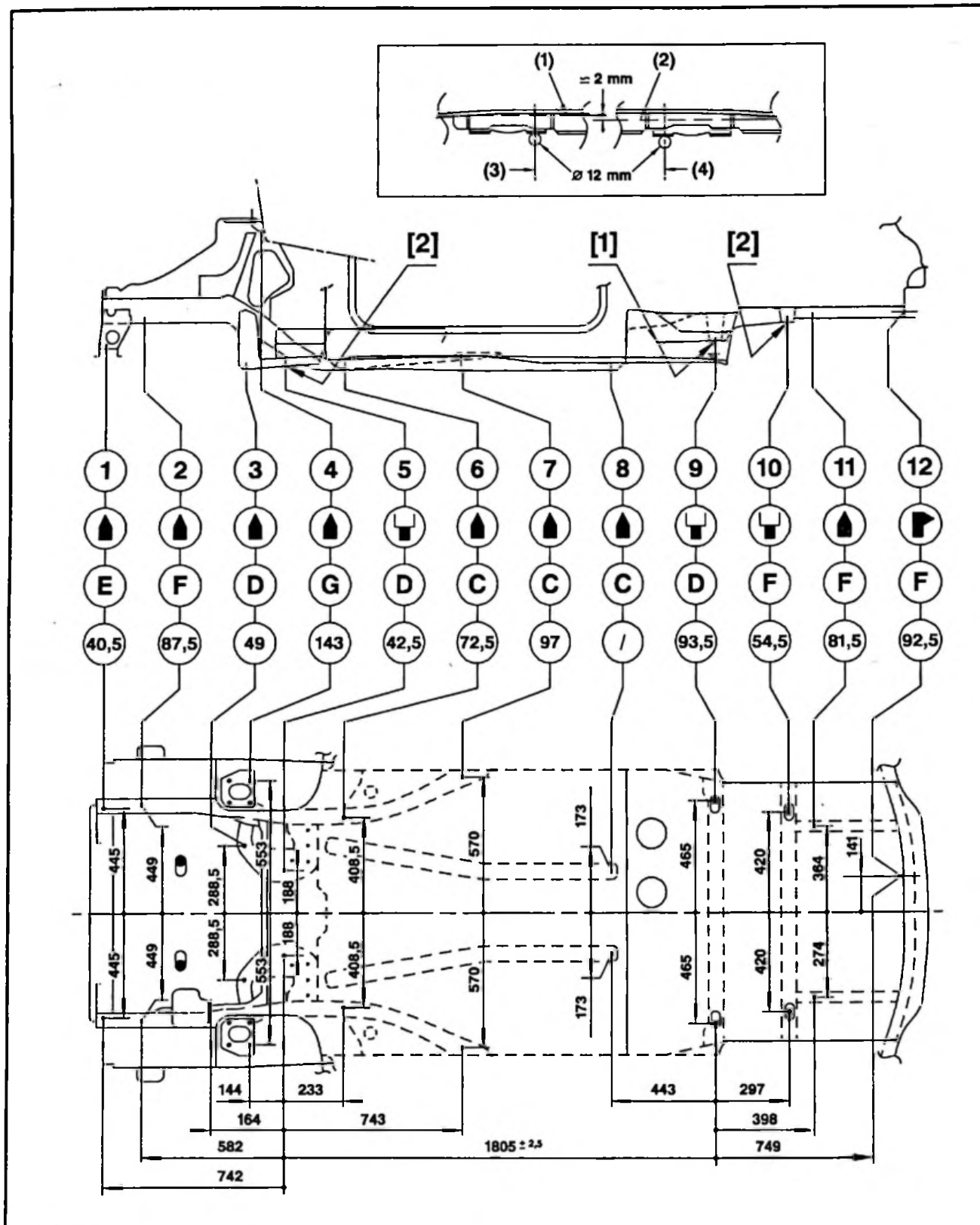


Fig : C4EP08QP

3 - CONTROLE VEHICULE (MECANIQUE EN PLACE)

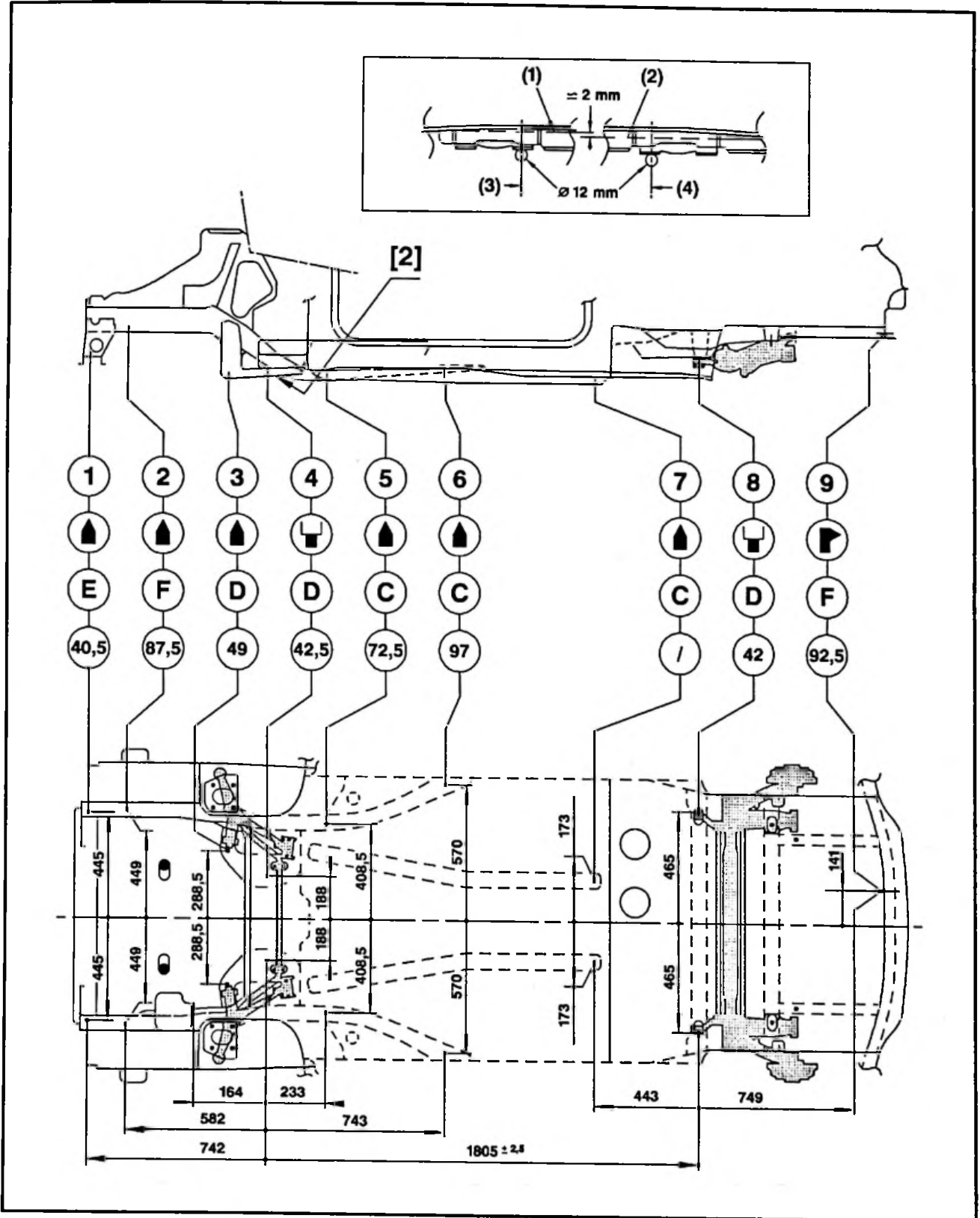
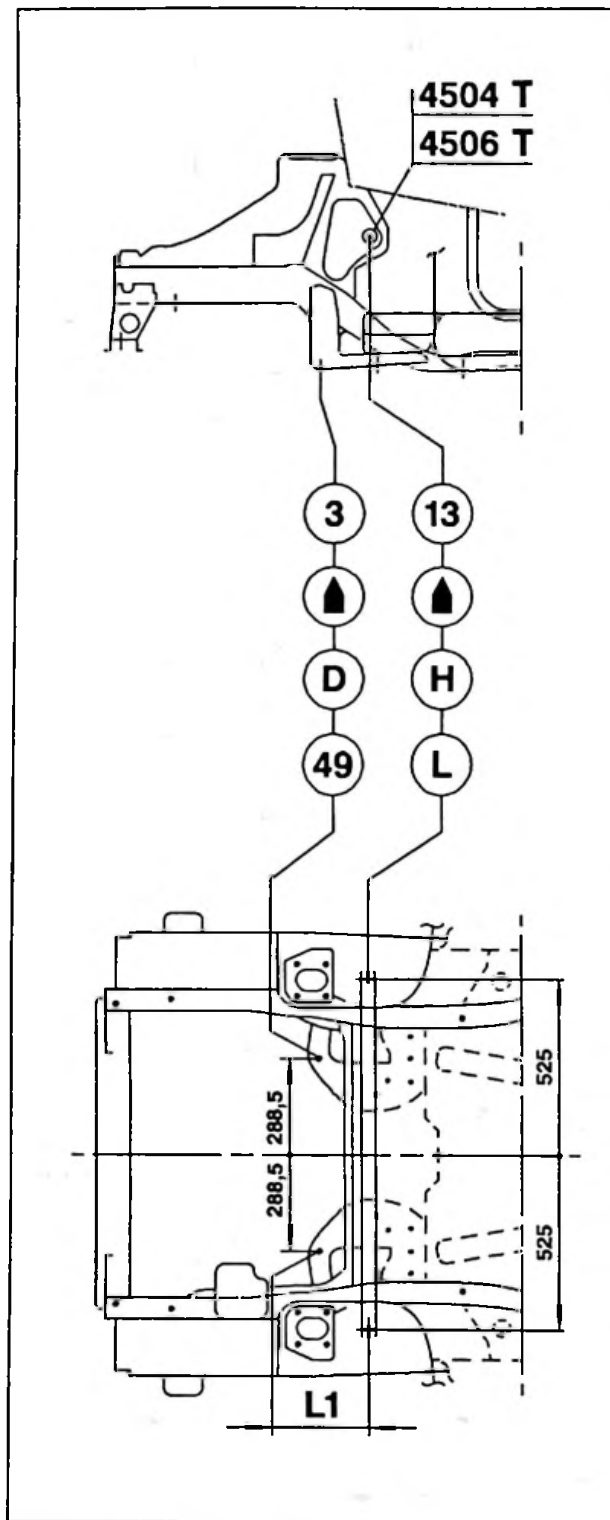
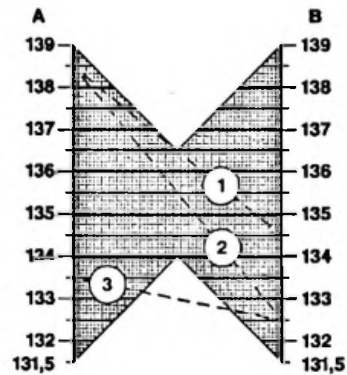


Fig : C4EP08RP

4 - CONTROLE DIRECTION



L



L1

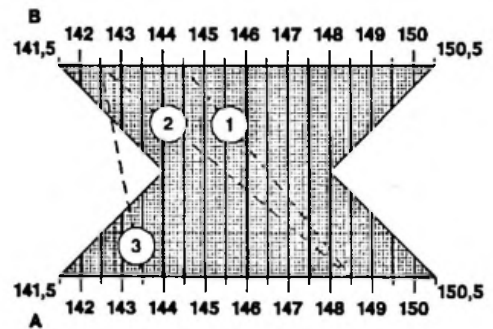


Fig : C4EP08SP



**4.1 – Contrôle des cotes**

Cote théorique : L = 135,2 mm.

Cote théorique : L1 = 146 mm.

**IMPERATIF** : Pour que le contrôle soit correct, il faut respecter les 2 conditions ci-dessous.

**4.1.1 – Condition 1**

Mesurer la cote L (à gauche et à droite).

Mesurer la cote L1 (à gauche et à droite).

La différence de cote entre les deux côtés doit être inférieure à 5 mm.

**4.1.2 – Condition 2**

Légende :

- A : cotes mesurées (côté gauche)
- B : cotes mesurées (côté droit)

Mesurer la cote L (à gauche et à droite).

Mesurer la cote L1 (à gauche et à droite).

Reporter les cotes mesurées L, sur le schéma L.

Reporter les cotes mesurées L1, sur le schéma L1.

Sur chaque schéma, relier les 2 points par une ligne droite.

**IMPERATIF** : Les 2 lignes droites ne doivent pas sortir de la zone de tolérance (zone tramée).

**4.2 – Exemple**

Contrôle de la cote L1 :

Ligne droite	Cote relevée		Condition 1	Condition 2 (voir schéma)	Résultat du contrôle
	Côté gauche	Côté droit			
(1)	148,5 mm	144,5 mm	$148,5 - 144,5 = 4 < 5$ mm. Condition remplie	Compris dans la zone de tolérance. Condition remplie	Caisse bonne
(2)	148,5 mm	142,5 mm	$148,5 - 142,5 = 6 > 5$ mm. Condition non remplie	Compris dans la zone de tolérance. Condition remplie	Caisse mauvaise
(3)	143,5 mm	142,5 mm	$143,5 - 142,5 = 1 < 5$ mm. Condition remplie	Non compris dans la zone de tolérance. Condition non remplie	Caisse mauvaise

CONTROLE CAISSE : BANC POSITIF "CELETTE"

1 - OUTILLAGE PRECONISE

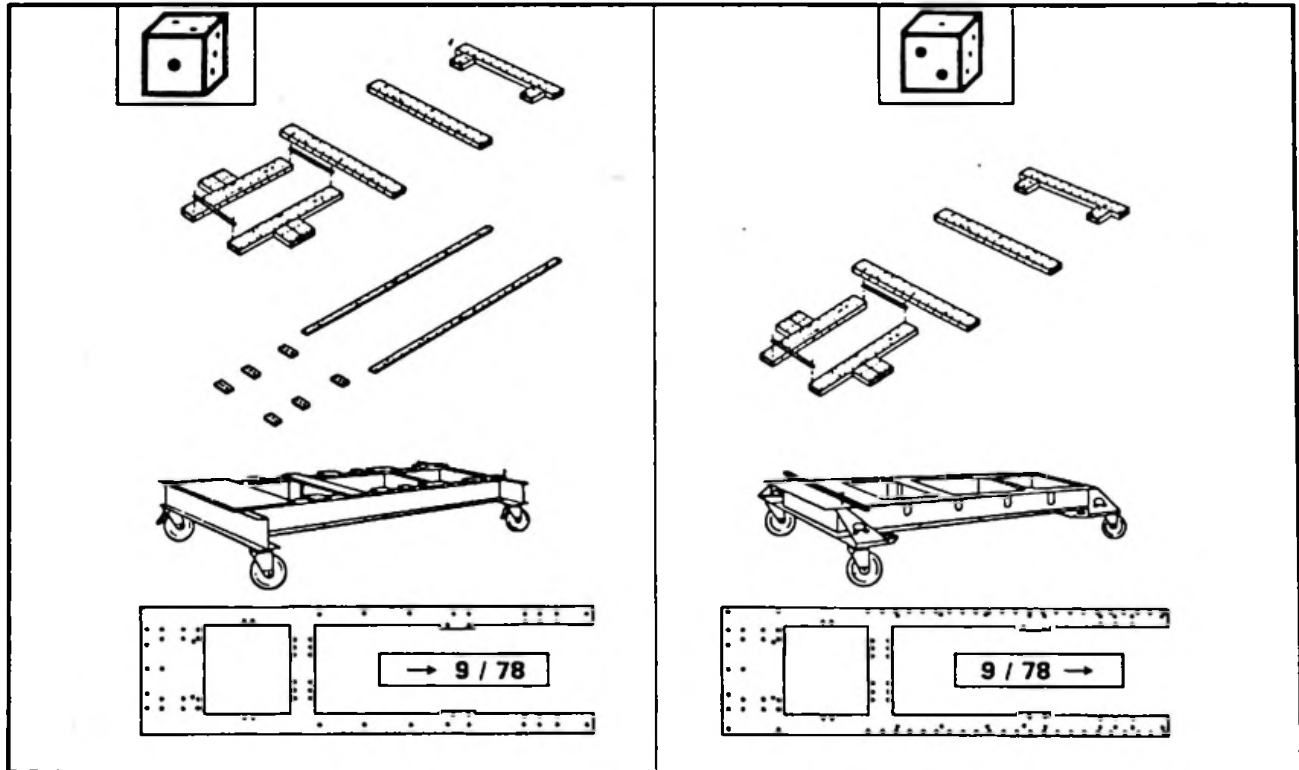


Fig : C4EP02TD

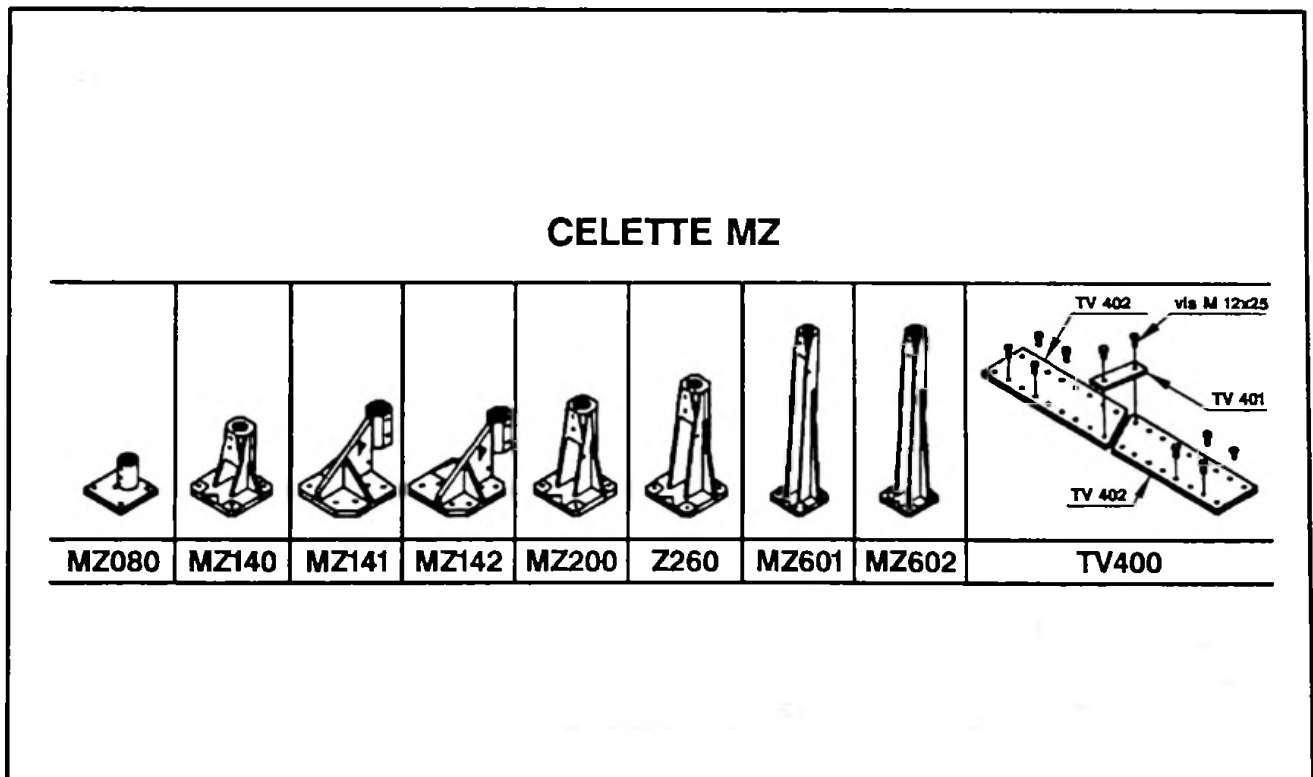


Fig : C4EP02RD

2 - CONTROLE CAISSE NUE

2.1 - Ensemble complet 733.300

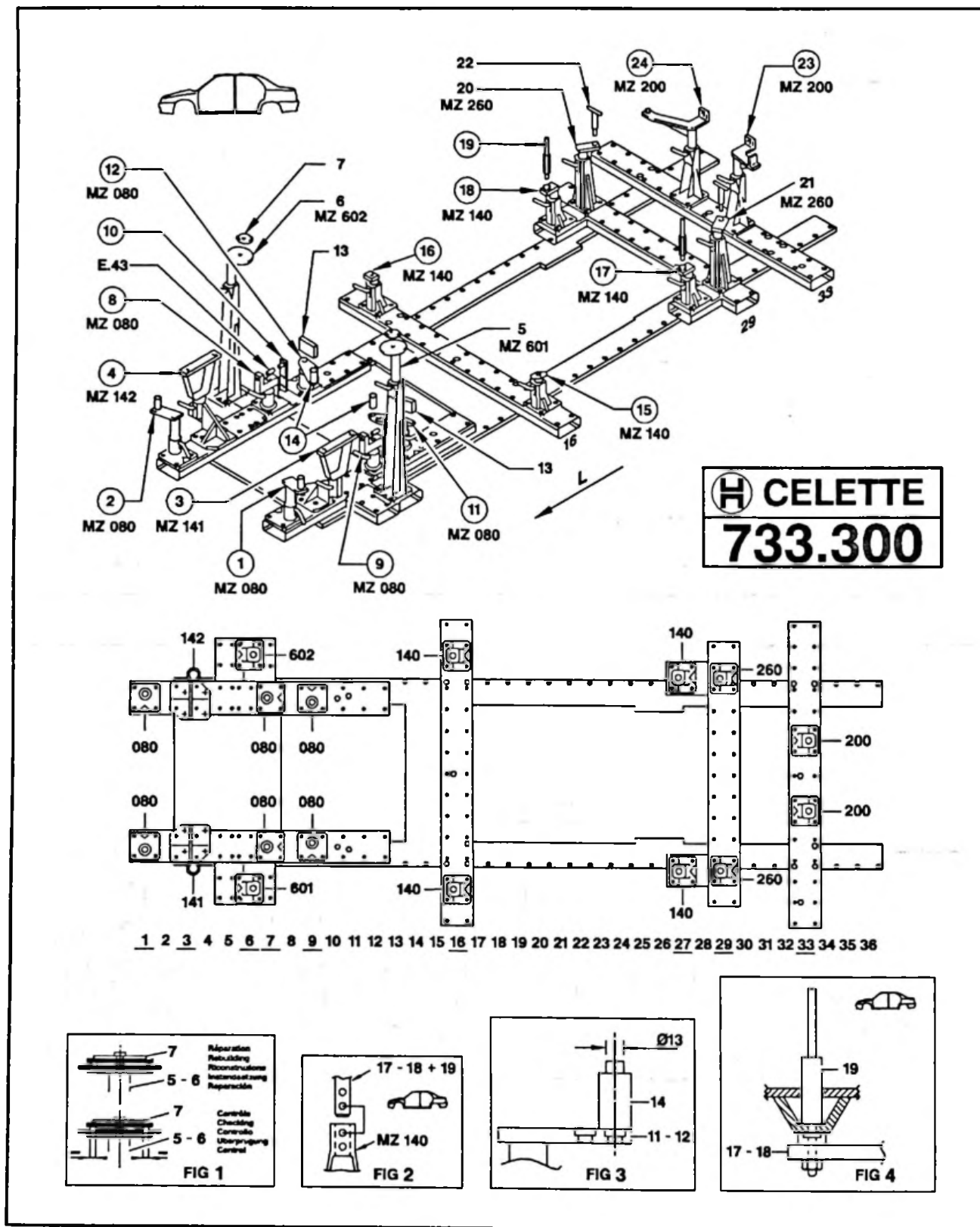


Fig : C4EP08TP

2.2 - Ensemble partiel 503.306

Complément à 503.320 (AX).

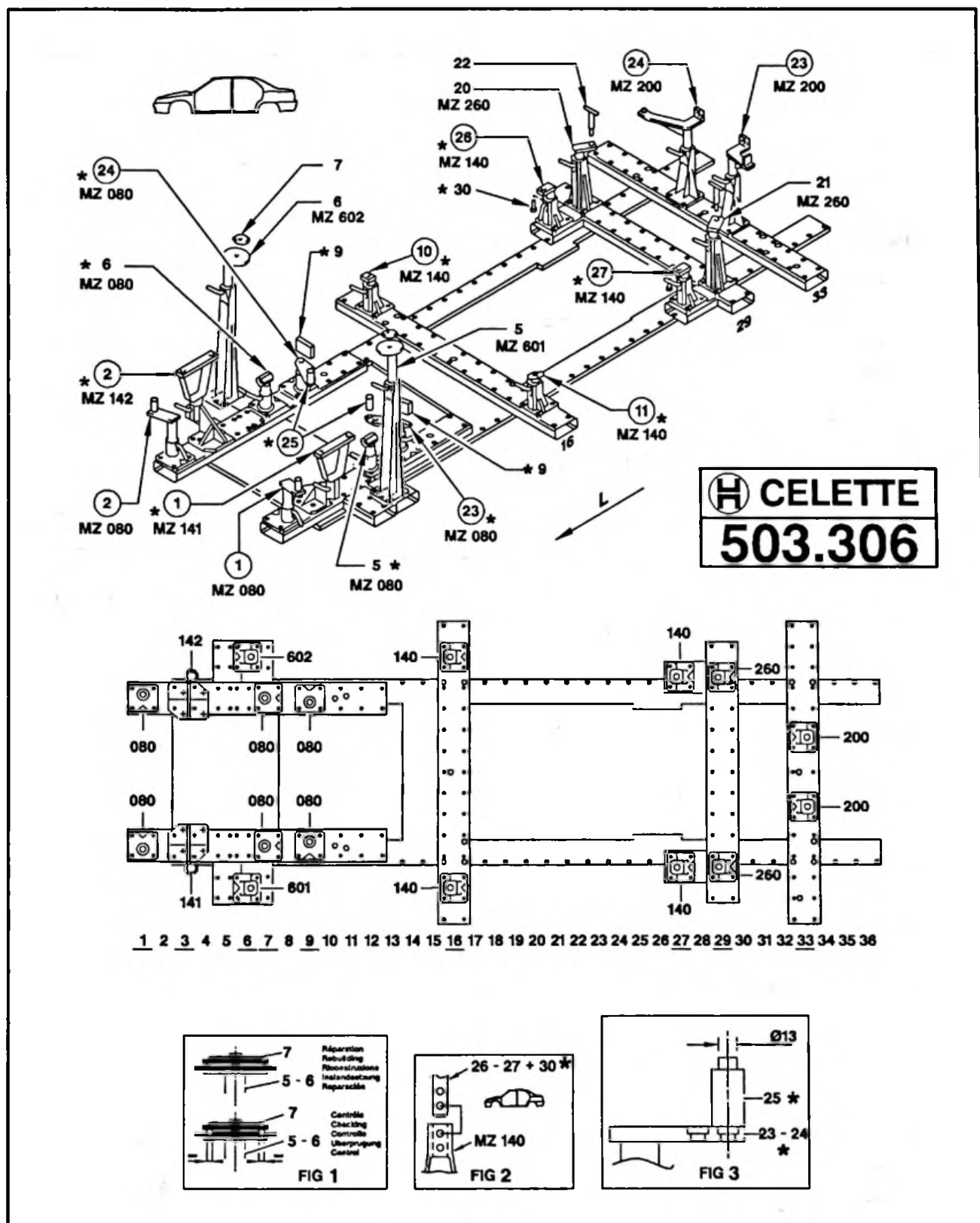


Fig : C4EP08UP

3 - CONTROLE VEHICULE (MECANIQUE EN PLACE)

3.1 - Ensemble complet 733.300

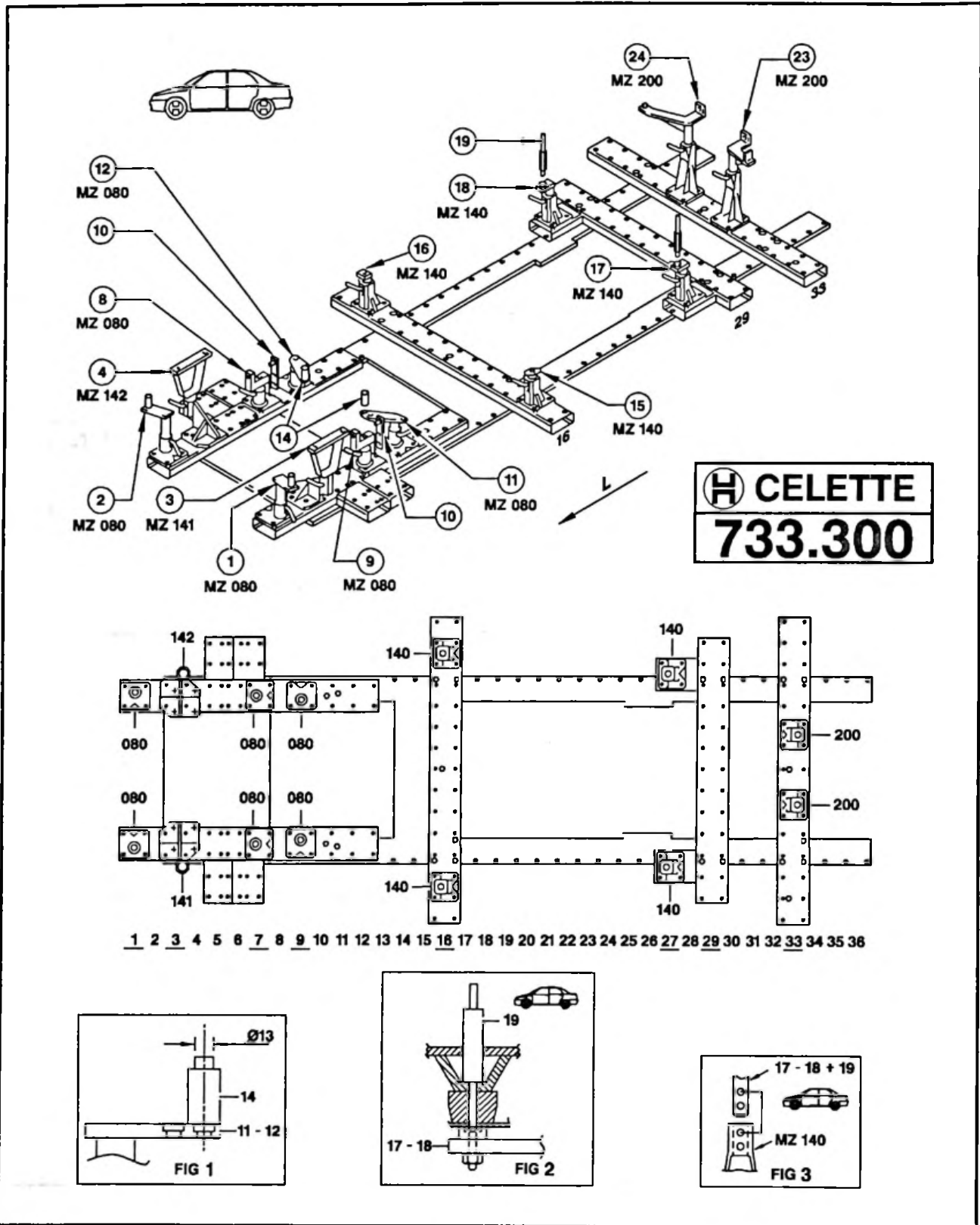


Fig : C4EP08VP

3.2 – Ensemble partiel 503.306  
 Complément à 503.320 (AX).

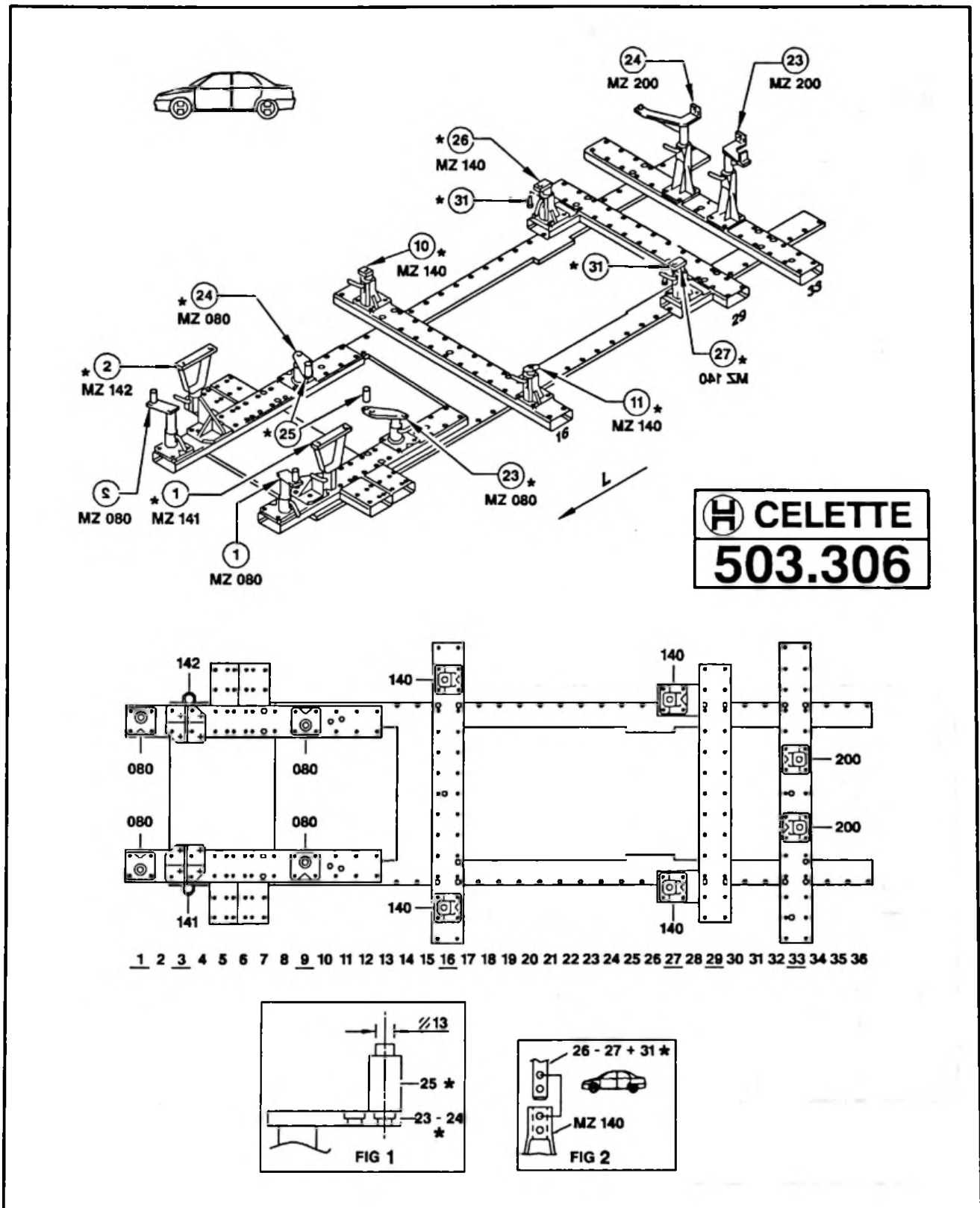


Fig : C4EP08WP

(\*) : pièces de l'ensemble 503.320 (AX).

4 - CONTROLE DIRECTION

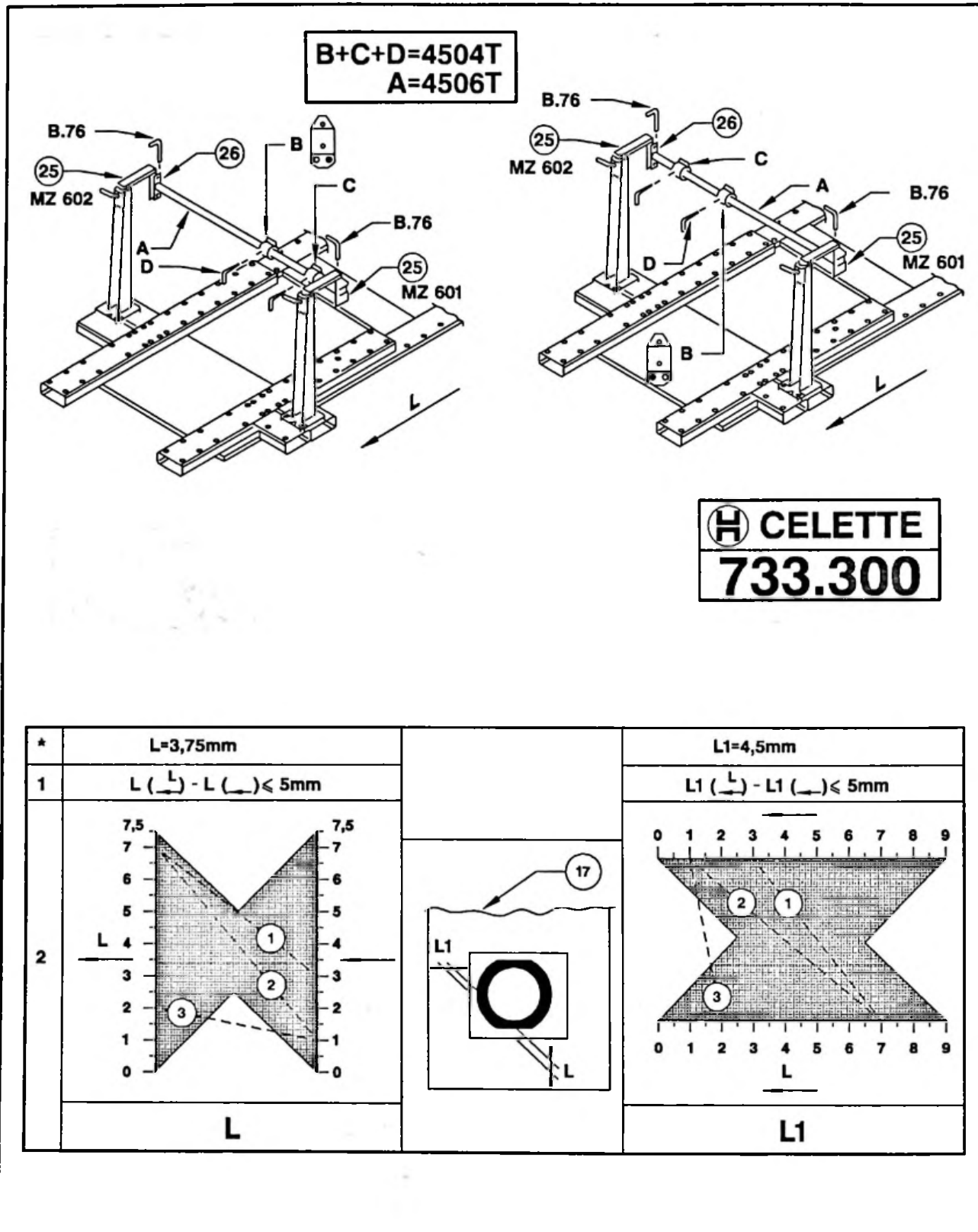


Fig : C4EP08XP

NOTA : Les pièces 26 et B.76 sont nécessaires au positionnement du tablier.

**4.1 – Contrôle des cotes**Cote théorique :  $L = 3,75$  mm.Cote théorique :  $L1 = 4,5$  mm.

**IMPERATIF** : Pour que le contrôle soit correct, il faut respecter les 2 conditions ci-dessous.

**4.1.1 – Condition 1**

Mesurer la cote L (à gauche et à droite).

Mesurer la cote L1 (à gauche et à droite).

La différence de cote entre les deux côtés doit être inférieure à 5 mm.

**4.1.2 – Condition 2**

Légende :

- A : cotes mesurées (côté gauche)
- B : cotes mesurées (côté droit)

Mesurer la cote L (à gauche et à droite).

Mesurer la cote L1 (à gauche et à droite).

Reporter les cotes mesurées L, sur le schéma L.

Reporter les cotes mesurées L1, sur le schéma L1.

Sur chaque schéma, relier les 2 points par une ligne droite.

**IMPERATIF** : Les 2 lignes droites ne doivent pas sortir de la zone de tolérance (zone tramée).

**4.2 – Exemple**

Contrôle de la cote L1 :

Ligne droite	Cote relevée		Condition 1	Condition 2 (voir schéma)	Résultat du contrôle
	Côté gauche	Côté droit			
(1)	7 mm	3 mm	$7 - 3 = 4 < 5$ mm. Condition remplie	Compris dans la zone de tolérance. Condition remplie	Caisse bonne
(2)	7 mm	1 mm	$7 - 1 = 6 > 5$ mm. Condition non remplie	Compris dans la zone de tolérance. Condition remplie	Caisse mauvaise
(3)	2 mm	1 mm	$2 - 1 = 1 < 5$ mm. Condition remplie	Non compris dans la zone de tolérance. Condition non remplie	Caisse mauvaise



# CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CELETTE METRO 2000"

## 1 - CONTROLE CAISSE NUE

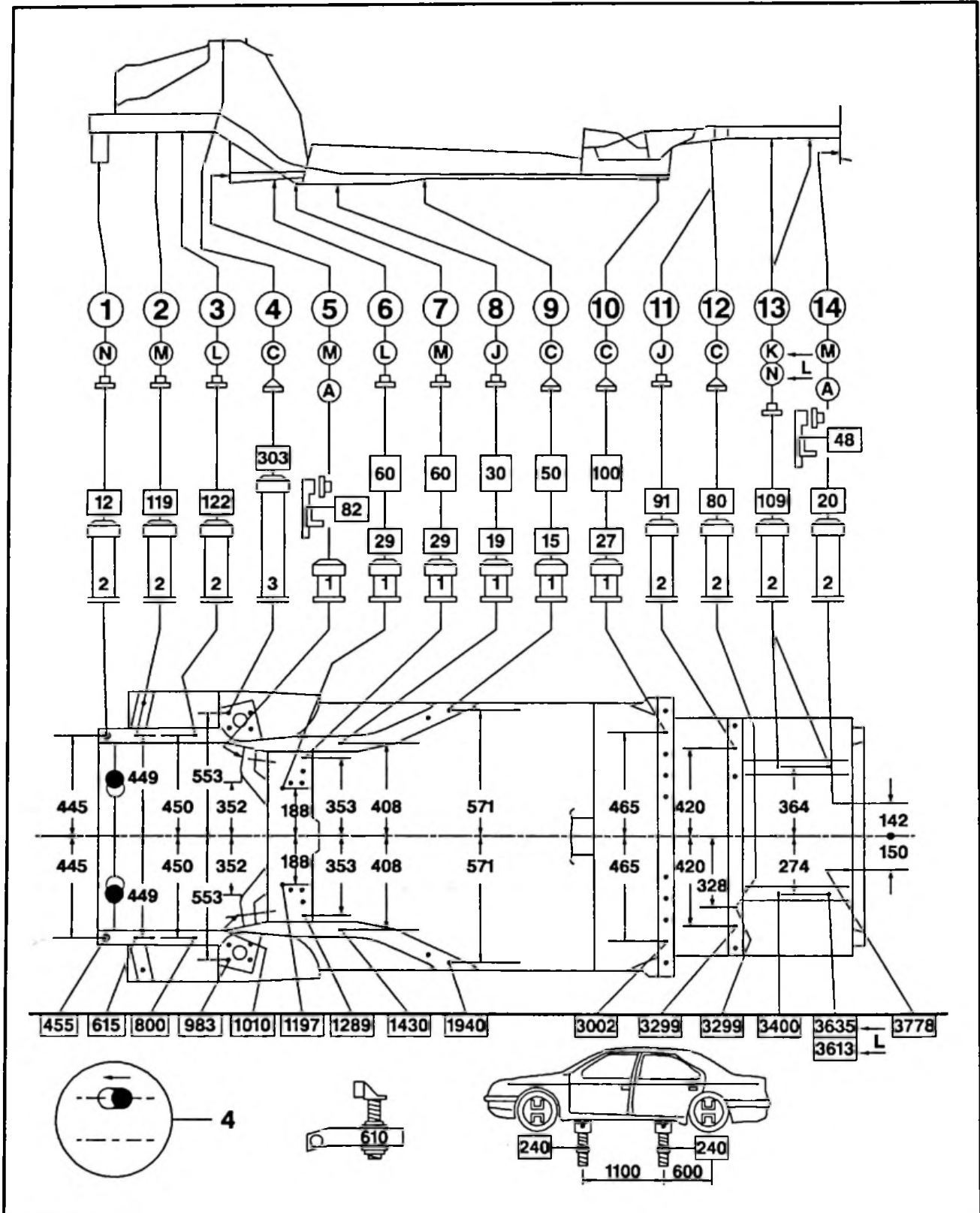


Fig : C4EP08MP

2 - CONTROLE VEHICULE (MECANIQUE EN PLACE)

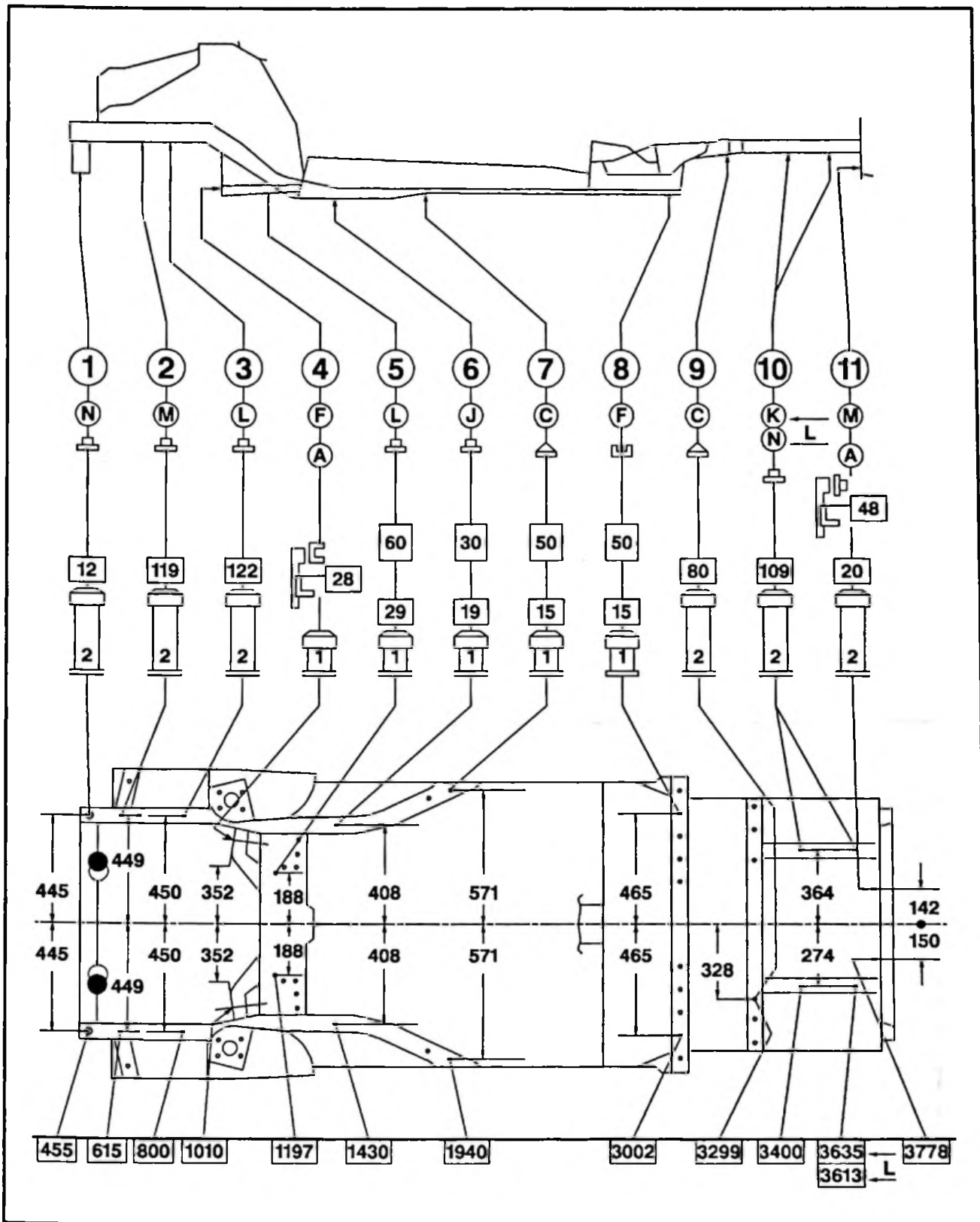


Fig : C4EP08NP

3 - CONTROLE DIRECTION

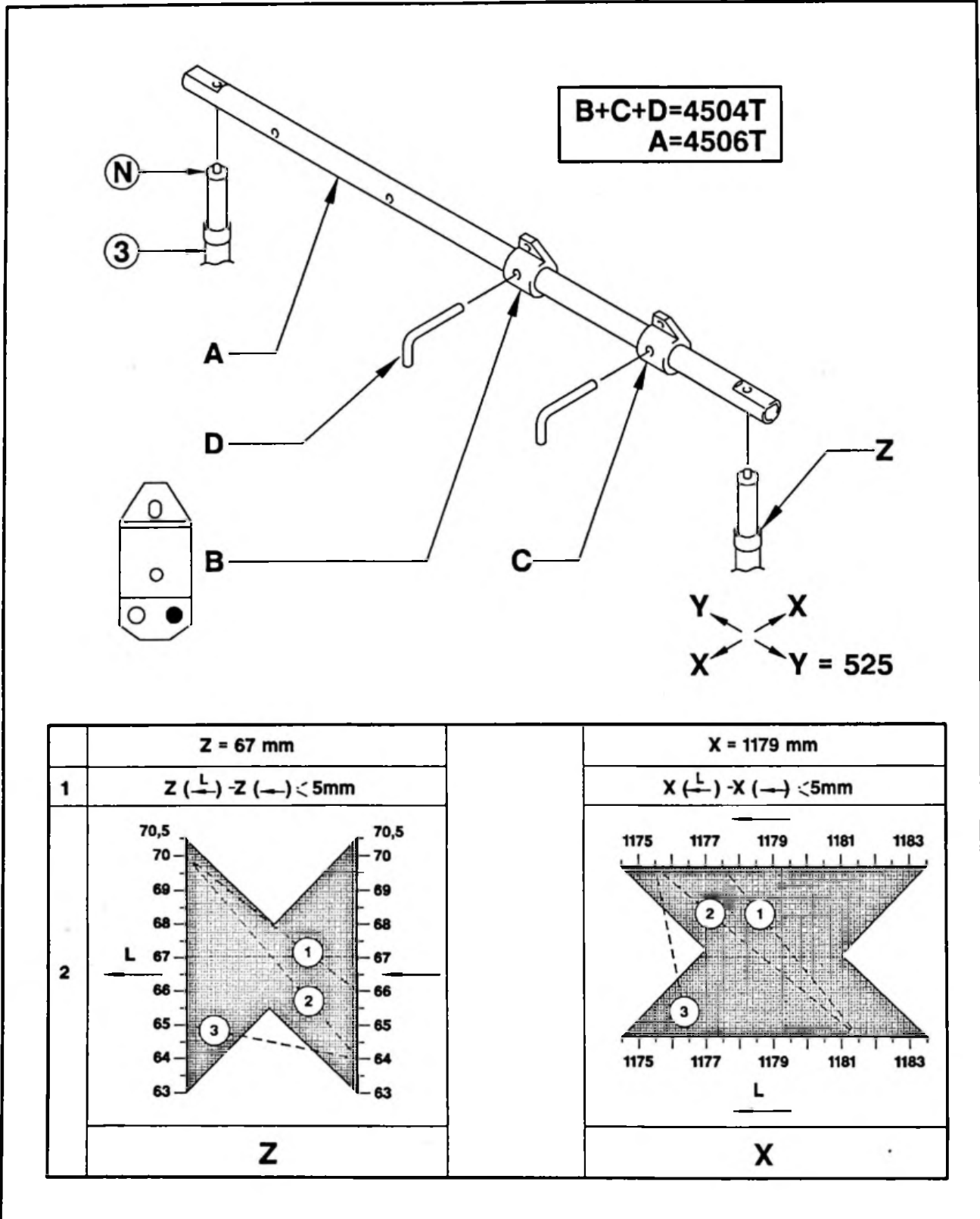


Fig : C4EP08PP

**3.1 – Contrôle des cotes**

Cote théorique : Z = 67 mm.

Cote théorique : X = 1179 mm.

**IMPERATIF** : Pour que le contrôle soit correct, il faut respecter les 2 conditions ci-dessous.

**3.1.1 – Condition 1**

Mesurer la cote Z (à gauche et à droite).

Mesurer la cote X (à gauche et à droite).

La différence de cote entre les deux côtés doit être inférieure à 5 mm.

**3.1.2 – Condition 2**

Légende :

• A : cotes mesurées (côté gauche)

• B : cotes mesurées (côté droit)

Mesurer la cote Z (à gauche et à droite).

Mesurer la cote X (à gauche et à droite).

Reporter les cotes mesurées Z, sur le schéma Z.

Reporter les cotes mesurées X, sur le schéma X.

Sur chaque schéma, relier les 2 points par une ligne droite.

**IMPERATIF** : Les 2 lignes droites ne doivent pas sortir de la zone de tolérance (zone tramée).

**3.2 – Exemple**

Contrôle de la cote Z :

Ligne droite	Cote relevée		Condition 1	Condition 2 (voir schéma)	Résultat du contrôle
	Côté gauche	Côté droit			
(1)	70 mm	66 mm	$70 - 66 = 4 < 5$ mm. Condition remplie	Compris dans la zone de tolérance. Condition remplie	Caisse bonne
(2)	70 mm	64 mm	$70 - 64 = 6 > 5$ mm. Condition non remplie	Compris dans la zone de tolérance. Condition remplie	Caisse mauvaise
(3)	65 mm	64 mm	$65 - 64 = 1 < 5$ mm. Condition remplie	Non compris dans la zone de tolérance. Condition non remplie	Caisse mauvaise

# Saxo

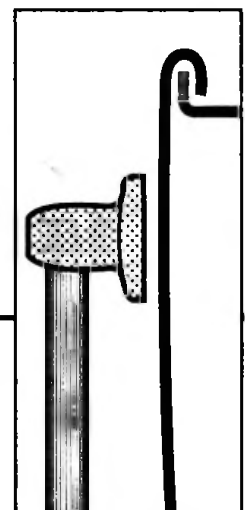
FÉVRIER 1996

RÉF.

BRE 0157 F

## STRUCTURE

- CARACTERISTIQUES GENERALES
- CAISSE
- PARTIE AVANT
- PARTIE ARRIERE
- PARTIE LATERALE
- PAVILLON



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION COMMERCE EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

# TABLE DES MATIERES

## CARACTERISTIQUES GENERALES

SYMBOLISATION : GAMMES STRUCTURE .....	1
--	---

## CAISSE

CARACTERISTIQUES : JEUX ET AFFLEUREMENTS .....	2
--	---

CARACTERISTIQUES : PIECES EN TOLE .....	4
---	---

1 - Identification - pièces de structure	4
2 - Pièces en tole à haute limite élastique (HLE)	7

PREPARATION - ETANCHEITE : CAISSE .....	8
---	---

1 - Ingrédients préconisés	8
2 - Lignes de masticage	-
3 - Lignes d'étanchéité avant soudage	9
4 - Zone antigravillonnage	-
5 - Zone de protection de dessous de caisse	-

## PARTIE AVANT

REPLACEMENT : DEMI-FAÇADE AVANT .....	10
---------------------------------------	----

1 - Opérations complémentaires	10
2 - Préparation pièces de rechange	-
3 - Dégrafage	-
4 - Nettoyage - préparation caisse	-
5 - Soudage	-
6 - Etanchéité - protection	-

REPLACEMENT : TRAVERSE INFERIEURE DE FAÇADE .....	11
---	----

1 - Opérations complémentaires	11
2 - Préparation pièces de rechange	-
3 - Dégrafage	-
4 - Nettoyage - préparation caisse	12
5 - Soudage	-
6 - Etanchéité - protection	-

REPLACEMENT : BRANCARD AVANT .....	13
------------------------------------	----

1 - Opérations complémentaires	13
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage - préparation caisse	15
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-

## TABLE DES MATIERES

REPLACEMENT PARTIEL : BRANCARD AVANT .....	16
1 - Opérations complémentaires	16
2 - Pièces de rechange	-
3 - Particularités	-
4 - Préparation pièces de rechange	-
5 - Dégrafage	17
6 - Nettoyage préparation caisse	-
7 - Soudage	18
8 - Etanchéité protection	-
9 - Particularités	-
10 - Pièces de structure	-
REPLACEMENT PARTIEL : DOUBLURE D'AILE AVANT ET RENFORT .....	19
1 - Opérations complémentaires	19
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage préparation caisse	20
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-
REPLACEMENT : PASSAGE DE ROUE AVANT .....	21
1 - Opérations complémentaires	21
2 - Pièce de rechange	-
3 - Préparation pièce de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage préparation caisse	22
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-
REPLACEMENT PARTIEL : PASSAGE DE ROUE AVANT (PARTIE AVANT) .....	23
1 - Opérations complémentaires	23
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage - préparation caisse	24
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-
REPLACEMENT : DEMI-BLOC AVANT .....	25
1 - Opérations complémentaires	25
2 - Pièces de rechange	-
3 - Particularités	-
4 - Préparation pièces de rechange	-
5 - Dégrafage	26
6 - Nettoyage préparation caisse	-
7 - Soudage	27
8 - Etanchéité - protection	-

# TABLE DES MATIERES

REPLACEMENT : TABLIER PREPARE .....	28
1 - Opérations complémentaires	28
2 - Préparation pièces de rechange	-
3 - Dégrafage	-
4 - Nettoyage - préparation caisse	-
5 - Soudage	29
6 - Etanchéité - protection	-
REPLACEMENT : SUPPORT PALIER DE SUSPENSION .....	30
1 - Opérations complémentaires	30
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage préparation caisse	31
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-
<b>PARTIE ARRIERE</b>	
REPLACEMENT : PANNEAU ARRIERE ET DOUBLURE DE PANNEAU .....	32
1 - Opérations complémentaires	32
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage - préparation caisse	-
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-
REPLACEMENT : APPUI DE FEU ARRIERE ET PANNEAU ARRIERE (PARTIEL) .....	33
1 - Opérations complémentaires	33
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage - préparation caisse	-
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-
REPLACEMENT PARTIEL : PLANCHER ARRIERE .....	34
1 - Opérations complémentaires	34
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage préparation caisse	-
6 - Soudage	35
7 - Etanchéité - protection	-



# TABLE DES MATIERES

REPLACEMENT : TRAVERSE ARRIERE .....	36
1 - Opérations complémentaires	36
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièce de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage préparation caisse	-
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-
REPLACEMENT : LONGERONNET ARRIERE .....	37
1 - Opérations complémentaires	37
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièce de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage - préparation caisse	-
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-
<b>PARTIE LATERALE</b>	
REPLACEMENT : COTE D'HABITACLE .....	38
1 - Opérations complémentaires	38
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafer	-
5 - Nettoyage préparation caisse	39
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-
SOLUTIONS DE COUPES : COTE D'HABITACLE .....	40
REPLACEMENT : PARTIE ARRIERE DE DOUBLURE DE COTE D'HABITACLE .....	41
1 - Opérations complémentaires	41
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage - préparation caisse	-
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité	-
REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE .....	42
1 - Opérations complémentaires	42
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage - préparation caisse	-
6 - Poser les doublures d'aile arrière	-
7 - Etanchéité - protection	-

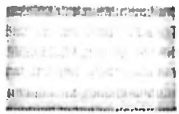
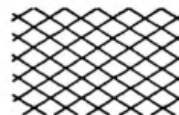



## TABLE DES MATIERES

---

REEMPLACEMENT : DOUBLURE DE MONTANT DE BAIE – RENFORT PIED AVANT .....	43
1 – Opérations complémentaires	43
2 – Pièces de rechange	-
3 – Préparation pièces de rechange	-
4 – Dégrafage	-
5 – Nettoyage – préparation caisse	-
6 – Soudage	-
7 – Etanchéité – protection	-
REEMPLACEMENT : AME DE LONGERON .....	44
1 – Opérations complémentaires	44
2 – Pièces de rechange	-
3 – Préparation pièces de rechange	-
4 – Dégrafage	-
5 – Nettoyage – préparation caisse	-
6 – Soudage	-
7 – Etanchéité – protection	-
REEMPLACEMENT : PANNEAU DE PORTE .....	45
1 – Opérations complémentaires	45
2 – Particularité	-
3 – Pièces de rechange	-
4 – Préparation pièces de rechange	-
5 – Découpage	-
6 – Ajustage	-
7 – Etanchéité	-
8 – Protection	-
<b>PAVILLON</b>	
REEMPLACEMENT : PAVILLON ET ARCEAU CENTRAL .....	46
1 – Opérations préliminaires	46
2 – Préparation pièces de rechange	-
3 – Dégrafage	-
4 – Nettoyage – préparation caisse	47
5 – Soudage	-
6 – Etanchéité – protection	-

SYMBOLISATION : GAMMES STRUCTURE

Opérations		Symboles
Dégrafage (découpage par fraisage)	1	*
Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable	2	—•••••—
Soudage par points (électriques/bouchons au MAG)	3	•
Pulvérisation de cire fluide	4	//////
Découpage	5	—x—x—x—
Perçage	6	○
Soudage par cordon	7	— — — —
Application d'un mastic	8	— — — —

Opérations		Symboles
Application d'un mastic à lisser au pinceau	9	••••••••
Application d'une couche anti-gravillonnage	10	
Traçage	11	—————
Application d'une colle structurale de calage	12	~~~~~
Finition étain	13	
Pulvérisation d'une mousse (indication de l'orifice d'injection)	14	
Moussage d'un corps creux	15	
Pose d'un film d'étanchéité	16	

## CARACTERISTIQUES : JEUX ET AFFLEUREMENTS

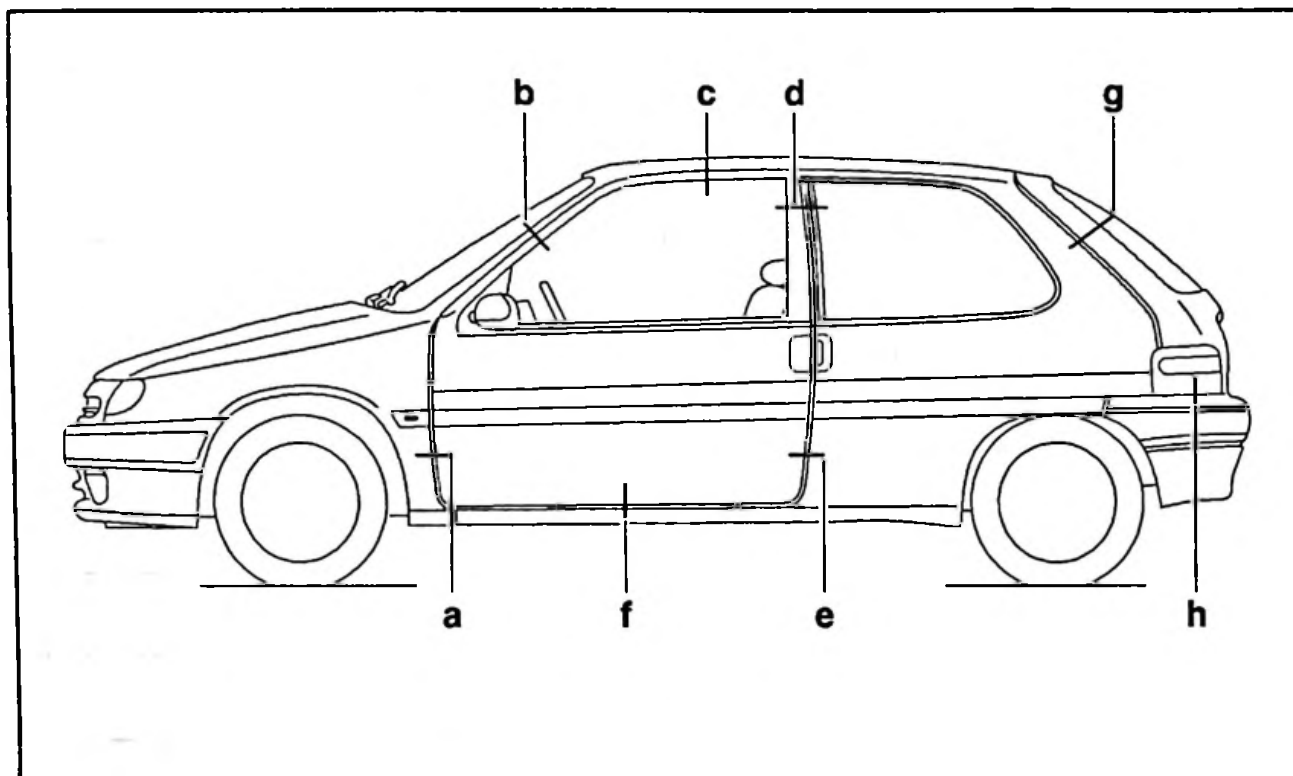


Fig : C4EP07UD

Repère	Éléments de carrosserie	Contrôle des jeux	Désaffleurement	Faux parallélisme (maximum)
a	Aile avant - porte avant	$5 \pm 1$ mm	$0 \pm 1$ mm	1 mm
b	Montants de baie de pare-brise - porte avant	$4,4 \pm 1$ mm	$0,5 \pm 1$ mm	1 mm
c	Côté d'habitacle pavillon - porte avant	$6 \pm 1$ mm	$0,3 \pm 1$ mm	1 mm
d	Porte avant - vitre de custode	$5,4 \pm 1$ mm	$4,7 \pm 1$ mm	1 mm
e	Porte avant - côté d'habitacle	$5 \pm 1$ mm	$0 (+ 1,5 ; - 0,5)$ mm	1 mm
f	Porte avant - bas de caisse	$6 \pm 1$ mm	$4 \pm 1$ mm	1 mm
g	Volet arrière - côté d'habitacle	$5,3 \pm 1$ mm	$0,8 \pm 1$ mm	----
h	Feu arrière - pare-chocs arrière	$3 \pm 1,5$ mm	----	1 mm

# CAISSE

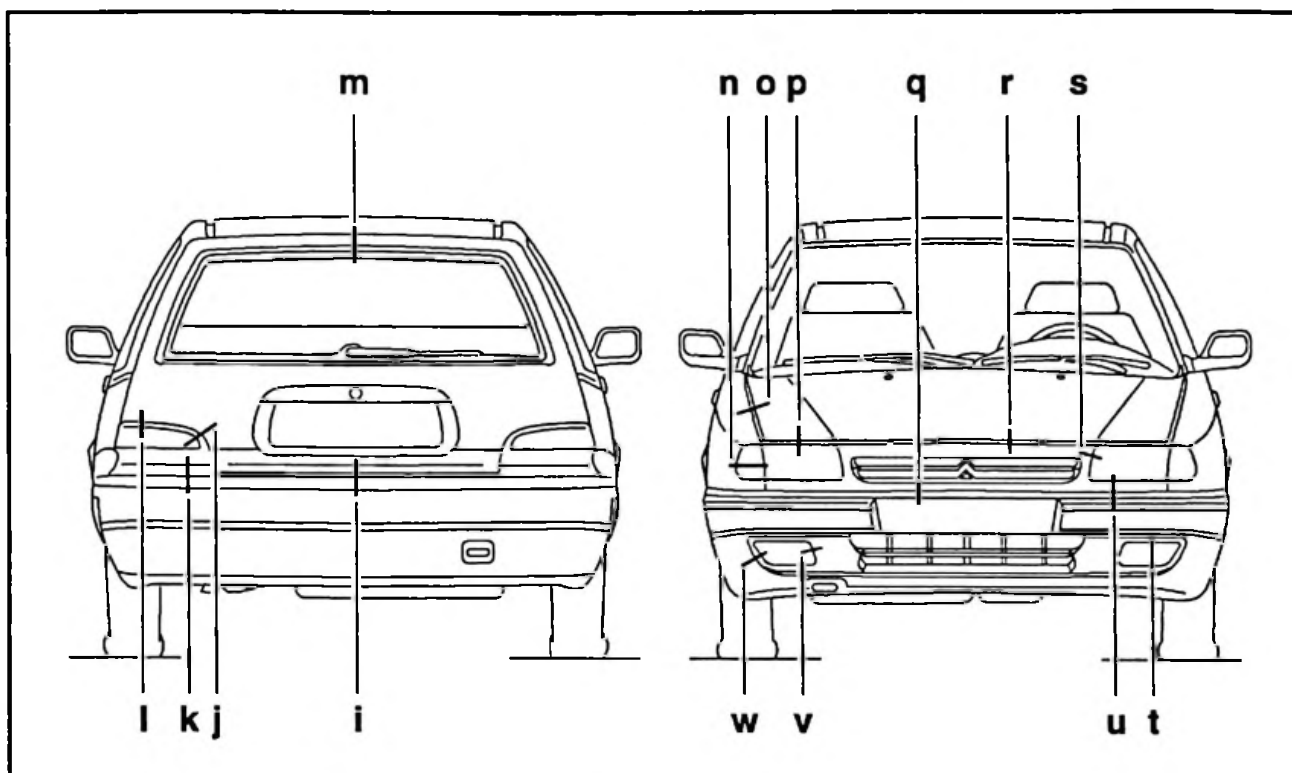


Fig : C4EP07VD

Repère	Éléments de carrosserie	Contrôle des jeux	Désaffleurement	Faux parallélisme (maximum)
i	Volet arrière - pare-chocs arrière	$7,6 \pm 2,5$ mm	----	2 mm
j	Volet arrière - feu arrière	$5,2 \pm 2$ mm	$4 \pm 1$ mm	----
k	Feu arrière - pare-chocs arrière	$3 \pm 1,5$ mm	----	1 mm
l	Feu arrière - volet arrière	$7,2 \pm 2,5$ mm	$1,8 \pm 1$ mm	2 mm
m	Volet arrière - pavillon	$7,5 \pm 1$ mm	$0,68 \pm 0,7$ mm	1 mm
n	Projecteur - clignotant	$1 (+0,5 ; - 1)$ mm	$1 (+1,2 ; - 1)$ mm	1 mm
	Aile avant - clignotant	$1,5 \pm 1$ mm	$0 (+1,5 ; - 1)$ mm	1 mm
o	Capot moteur - aile avant	$3,8 \pm 1$ mm	$0 \pm 1$ mm	1 mm
p	Projecteur - capot moteur	$5,3 \pm 1,7$ mm	----	1,5 mm
q	Calandre - pare-chocs avant	$3 (+1,5 ; - 1)$ mm	----	1,5 mm
r	Capot moteur - calandre	$5,5 \pm 1,5$ mm	----	1,5 mm
s	Projecteur - calandre	$1 (+0,5 ; - 1,1)$ mm	$1 \pm 1$ mm	1 mm
t	Antibrouillard avant - pare-chocs avant (au-dessus)	$1,4 \pm 1$ mm	$0,8 \pm 1$ mm	1 mm
	(au-dessous)	$1,2 \pm 1$ mm	$1 \pm 1$ mm	1 mm
u	Projecteur - calandre	$0,7 \pm 0,7$ mm	$0 \pm 1,5$ mm	1 mm
v	Antibrouillard avant - pare-chocs avant	$1,3 \pm 1$ mm	$1,2 \pm 1$ mm	1 mm
w	Antibrouillard avant - pare-chocs avant	$1,3 \pm 1$ mm	$3,7 \pm 1$ mm	1 mm

CARACTERISTIQUES : PIECES EN TOLE

1 - IDENTIFICATION - PIECES DE STRUCTURE

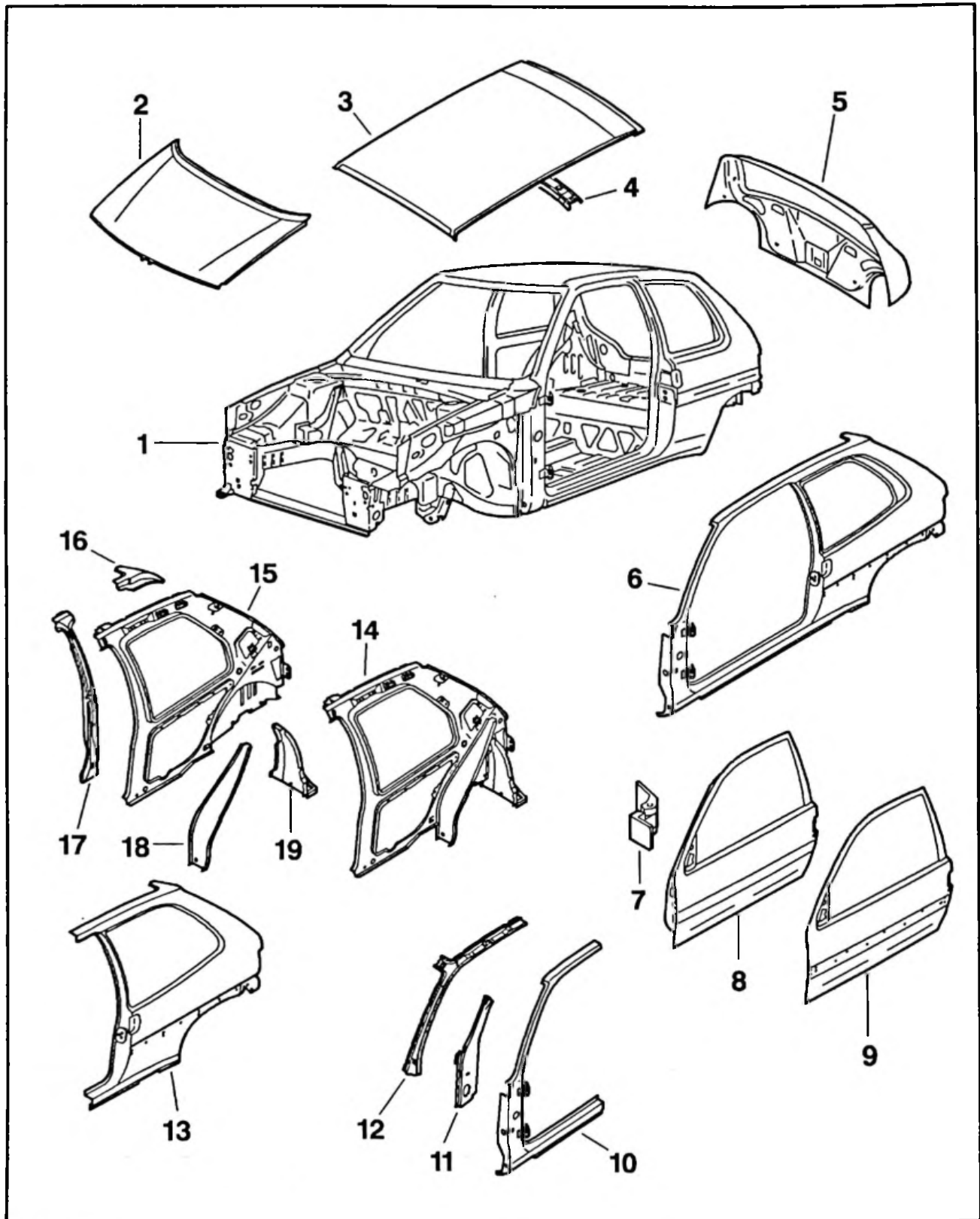


Fig : C4EP08JP

CAISSE

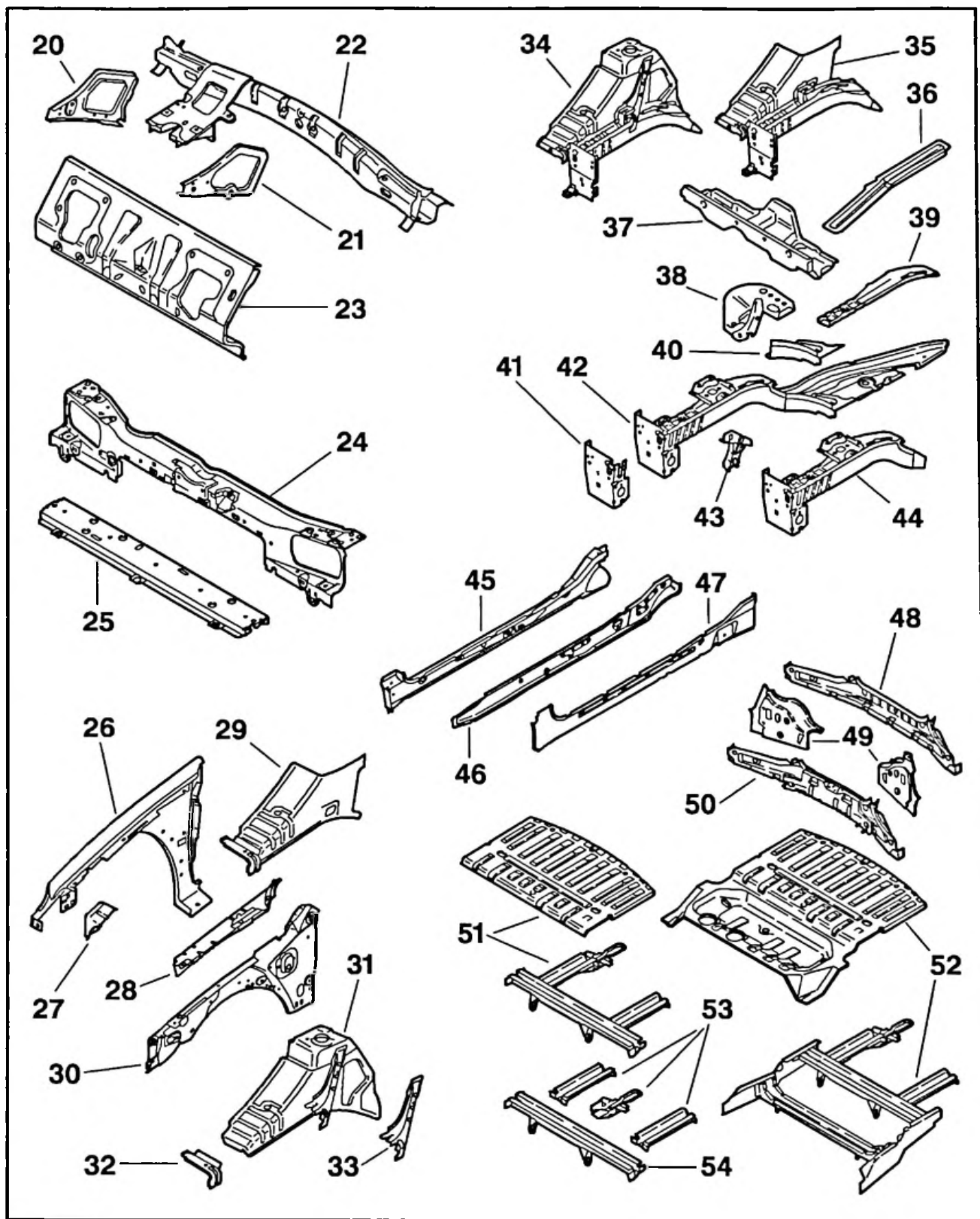


Fig : C4EP08KP

### 1.1 – Légende

(\*) : pièces sans revêtement.

G1 : G10/01 : galvanisée une face, une face brossée.

G2 : G10/10 : galvanisée deux faces, épaisseur de zinc = 10 microns.

EZ1 : EZ10/0 : électro-zinguée une face, épaisseur de zinc = 10 microns.

EZ2 : EZ10/10 : électro-zinguée deux faces, épaisseur de zinc = 10 microns.

### 1.2 – Nomenclature

- |  |  |
|--|--|
| (1) caisse.  | (28) renfort avant de côté d'habitacle (EZ1).            |
| (2) capot assemblé (EZ2).  | (29) passage de roue avant partie avant (*).             |
| (3) pavillon assemblé (*).   | (30) doublure d'aile avant assemblée (G2).               |
| (4) arceau central de pavillon (*).                                | (31) passage de roue assemblé (*).                       |
| (5) volet arrière assemblé (G2).                                   | (32) extension de passage de roue (*).                   |
| (6) côté d'habitacle assemblé (G2).                                | (33) renfort passage de roue (*).                        |
| (7) charnon (G2).  | (34) demi-bloc avant spécifique réparation assemblé (*). |
| (8) porte (G2).  | (35) demi-bloc avant spécifique réparation préparé (*).  |
| (9) panneau de porte (G2).   | (36) brancard intérieur arrière (EZ1).                   |
| (10) panneau de côté partie avant (G2).                            | (37) traverse avant de plancher avant assemblé (G2).     |
| (11) renfort pied avant (*).                                       | (38) support palier préparé (G1).                        |
| (12) doublure de montant de baie (*).                              | (39) semelle de brancard (EZ1).                          |
| (13) panneau de côté partie arrière (G2).                          | (40) liaison de brancard (EZ1).                          |
| (14) doublure de côté d'habitacle assemblé (*).                    | (41) demi façade avant assemblée (G2).                   |
| (15) doublure de côté d'habitacle préparé (*).                     | (42) brancard avant assemblé (G1).                       |
| (16) renfort supérieur de custode (*).                             | (43) fermeture gousset palier de suspension (EZ1).       |
| (17) renfort ceinture pied arrière assemblé (*).                   | (44) brancard avant spécifique réparation (G1).          |
| (18) doublure d'aile arrière partie avant (*).                     | (45) longeron intérieur assemblé (EZ1).                  |
| (19) doublure d'aile arrière partie arrière (*).                   | (46) renfort longeron (*).                               |
| (20) flasque extérieure support colonne de direction assemblé (*). | (47) ame de longeron (G2).                               |
| (21) flasque intérieure support colonne de direction assemblé (*). | (48) panneau arrière préparé (G2).                       |
| (22) collecteur d'auvent (G2).                                     | (49) appui de feu arrière (G2).                          |
| (23) tablier préparé (*).  | (50) panneau arrière assemblé (G2).                      |
| (24) façade avant assemblée (G2).                                  | (51) plancher arrière spécifique réparation (G2).        |
| (25) traverse inférieure de façade (G2).                           | (52) plancher arrière assemblé (G2).                     |
| (26) aile avant (G2).  | (53) longeronnets arrière assemblés (EZ1).               |
| (27) support aile avant (*) (EZ1).                                 | (54) traverse arrière assemblée (EZ1).                   |



## 2 – PIÈCES EN TOLE A HAUTE LIMITE ELASTIQUE (HLE)

### 2.1 – Liste des éléments

Fermetures arrière de brancard droite et gauche.  
Goussets de fixation palier suspension avant droite et gauche.  
Fermetures goussets de fixation palier suspension avant droite et gauche.  
Support biellette anticouple.  
Renfort de ceinture de sécurité centrale arrière.  
Renfort plancher arrière droit et gauche.  
Longeronnets arrière droit et gauche.  
Traverse à talon.  
Traverse arrière de plancher arrière.  
Embouts de traverse arrière de plancher arrière.  
Embouts de traverse avant de plancher arrière.  
Renfort fixation arrière de train arrière droit et gauche.  
Support anneau de remorquage.  
Support latéral crémaillère de direction.  
Support moteur.  
Support guide-cric.

### 2.2 – Réparation

#### 2.2.1 – Assemblage

Les tôles à haute limite élastique (HLE) ne posent aucun problème particulier pour ce qui concerne les solutions d'assemblage par soudure, par résistance ou MAG.

Il convient toutefois de respecter les solutions de coupe et d'assemblage préconisées dans les gammes de réparation.

**IMPERATIF** : Le soudage au chalumeau et le brasage sont des solutions d'assemblage à proscrire quelle que soit la nature des tôles.

#### 2.2.2 – Redressage

Les tôles à haute limite élastique (HLE) peuvent être redressées pratiquement comme les autres.

**IMPERATIF** : Seul est à proscrire le redressage à chaud qui crée un affaiblissement local pouvant aller jusqu'à la rupture, en particulier sur les fortes épaisseurs des pièces de structure.

#### 2.2.3 – Précautions à prendre

Effectuer seulement du redressage à froid.

Redonner la forme exacte, notamment les angles, les arêtes sur les pièces de structure telles que longerons, brancards, traverses... (toute trace, même légère de plis est une zone affaiblie).

**IMPERATIF** : Lorsque ces consignes ne peuvent être respectées, il faut échanger la pièce.

## PREPARATION – ETANCHEITE : CAISSE

### 1 – INGREDIENTS PRECONISES

- A1 : mastic d'étanchéité des liaisons tôles après soudage.
- A2 : mastic d'étanchéité des liaisons tôles avant soudage par points.
- B8 : fonction collage tôle/tôle en joint mince.
- C3 : apprêt antigravillonnage.
- C1 : protection anticorrosion des dessous de caisse.

### 2 – LIGNES DE MASTICAGE

Mastic préconisé : A1.

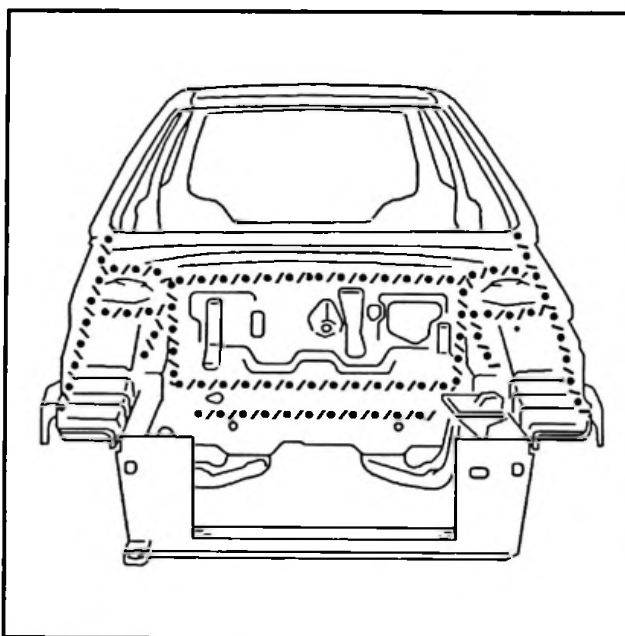


Fig : C4EP086C

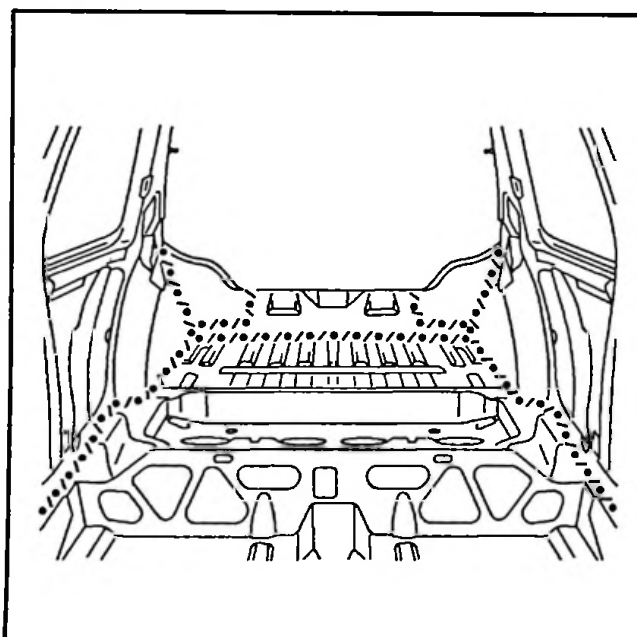


Fig : C4EP087C

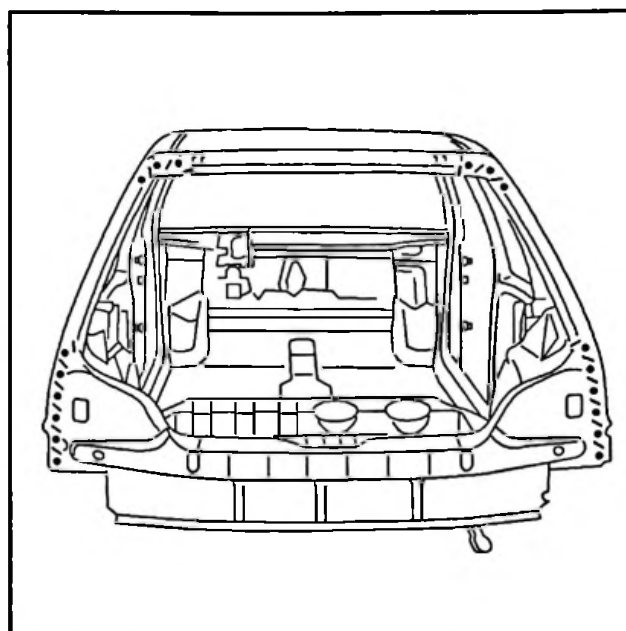


Fig : C4EP088C

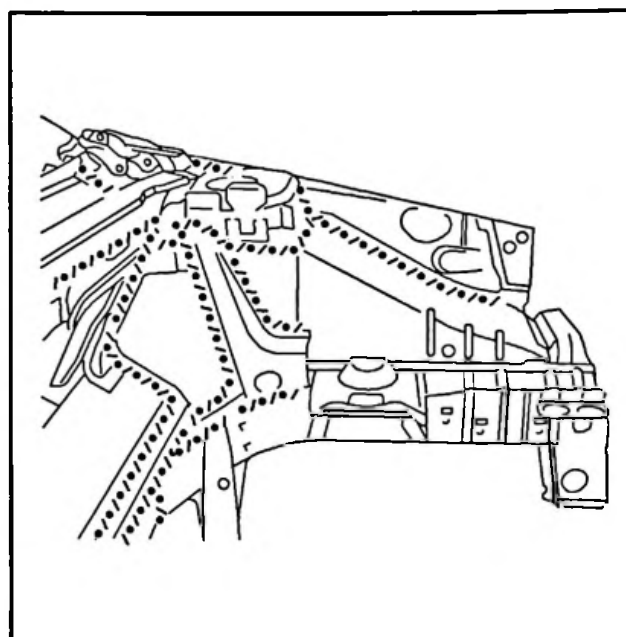


Fig : C4EP089C

### 3 - LIGNES D'ETANCHEITE AVANT SOUDAGE

Produits recommandés :

- A2 : fonction calage et étanchéité air-eau
- B8 : fonction collage tôle/tôle en joint mince

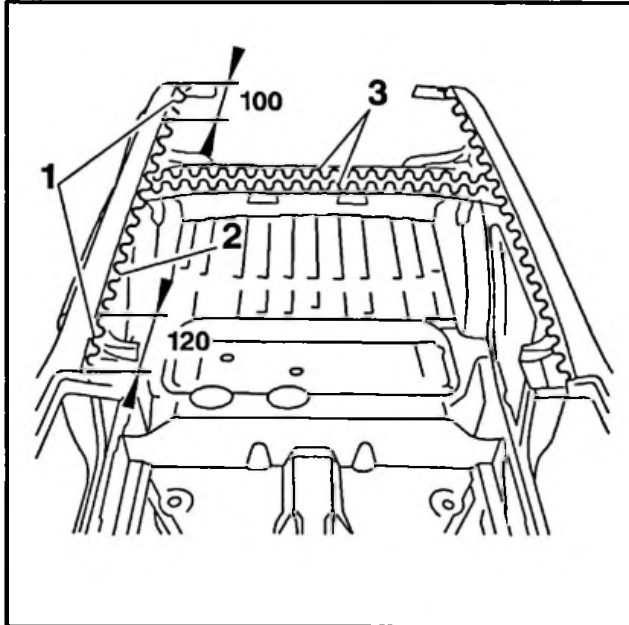


Fig : C4EP08AC

- Repère (1) : côté d'habitacle - pavillon = B8.  
 Repère (2) : pavillon - côté d'habitacle = A2.  
 Repère (3) : pavillon - arceau central de pavillon = A2.

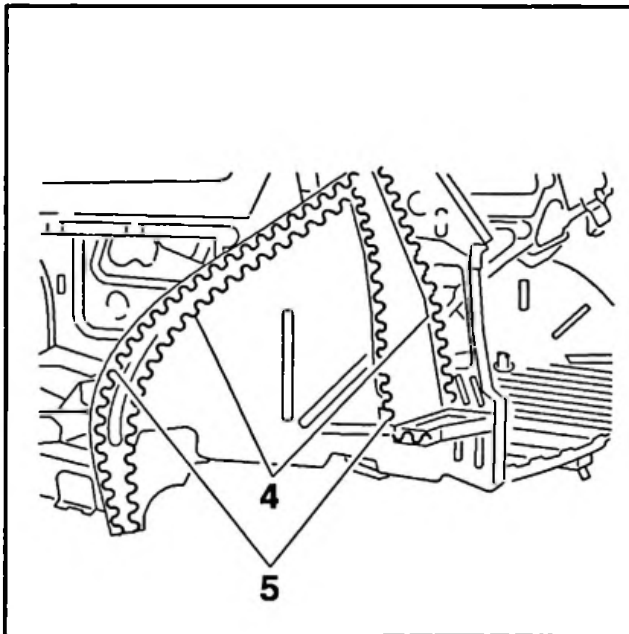


Fig : C4EP08BC

- Repère (4) : passage de roue arrière - doublure d'aile arrière = B8.  
 Repère (5) : passage de roue arrière - côté d'habitacle = A2.

### 4 - ZONE ANTIGRAVILLONNAGE

Apprêt préconisé : C3.

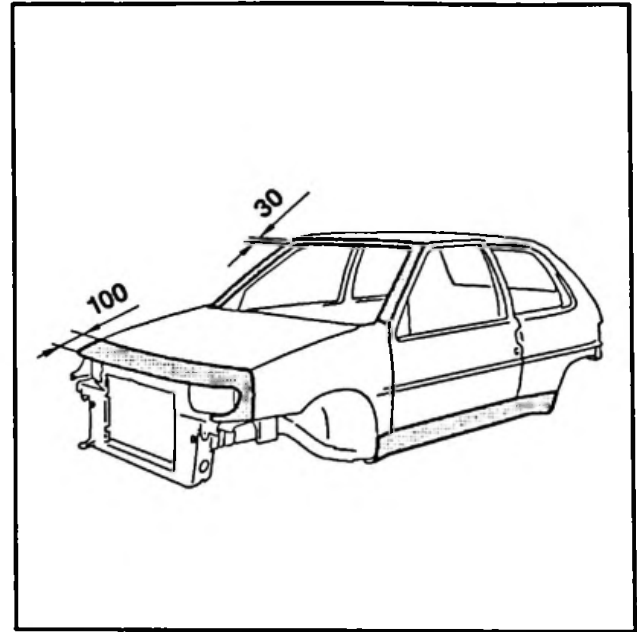


Fig : C4EP08CC

### 5 - ZONE DE PROTECTION DE DESSOUS DE CAISSE

Produit préconisé : C1.

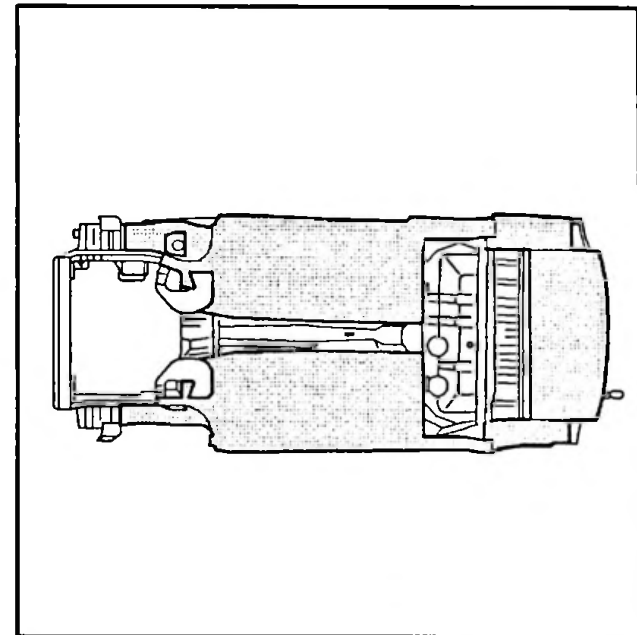


Fig : C4EP08DC

**ATTENTION :** Toutes les zones d'appui des essieux avant et arrière, les fixations de suspensions, écrous et goujons soudés devront être exempts de protection de dessous de caisse.

## REPLACEMENT : DEMI-FAÇADE AVANT

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de zingage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- capot moteur
- calandre
- phares
- feux clignotants
- façade avant
- bouclier
- radiateur de refroidissement
- connecteurs

Dégager :

- canalisations de refroidissement
- faisceaux électriques

Débrancher la borne négative de la batterie.

### 2 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 3 – DEGRAFAGE

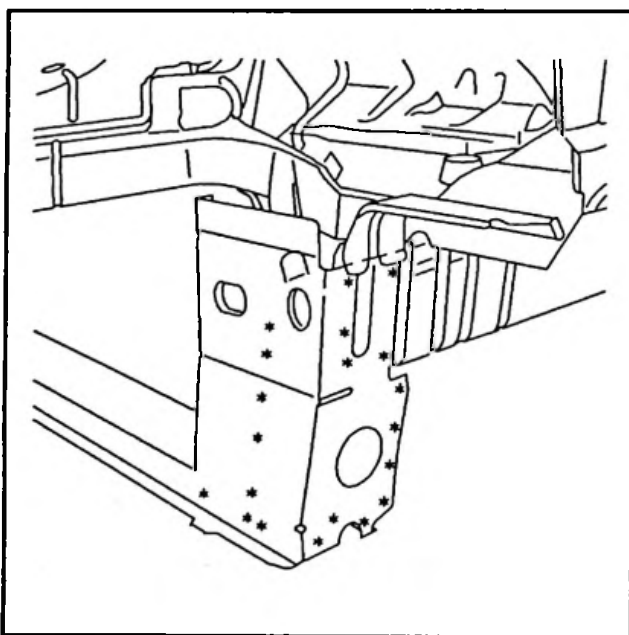


Fig : C4DP034C

Figure 1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.  
Déposer la demi-façade avant.

### 4 – NETTOYAGE – PREPARATION CAISSE

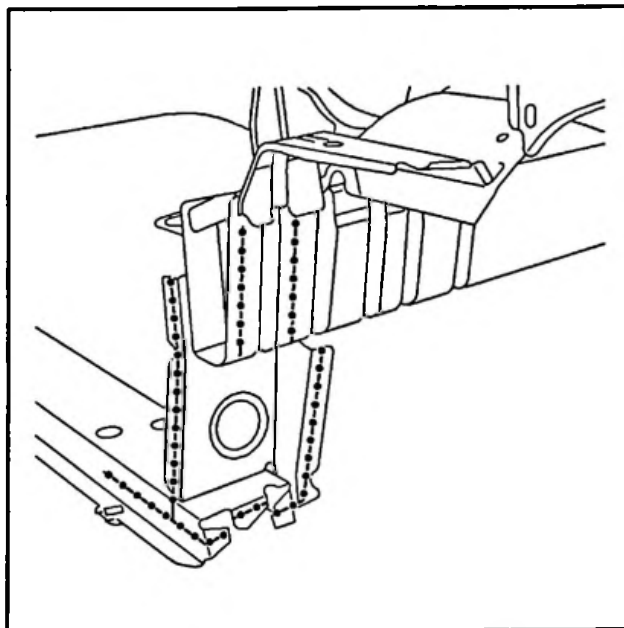


Fig : C4DP035C

Figure 2.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

### 5 – SOUDAGE

Poser la demi-façade avant.

Souder par points électriques (voir figure 1).

### 6 – ETANCHEITE – PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur de l'embout de brancard.

## REPLACEMENT : TRAVERSE INFERIEURE DE FAÇADE

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose.

Remplacement : demi façade avant (voir opération correspondante).

### 2 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 3 – DEGRAFAGE

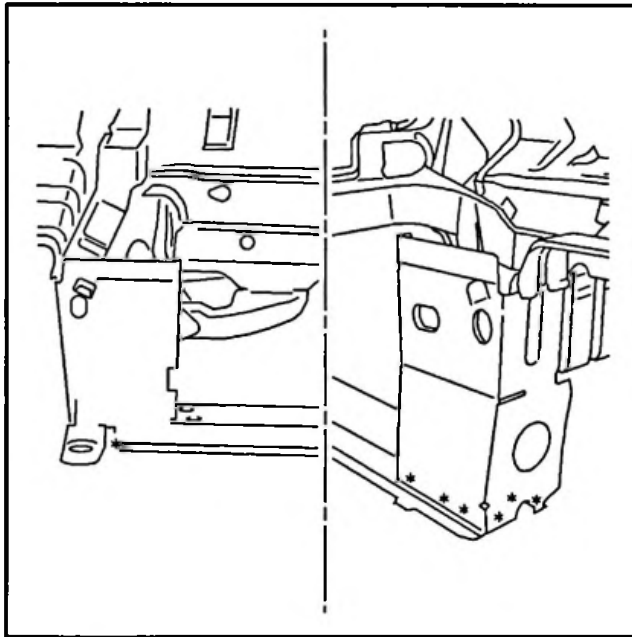


Fig : C4AP057C

Figure n°1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.  
Effectuer l'opération symétrique.

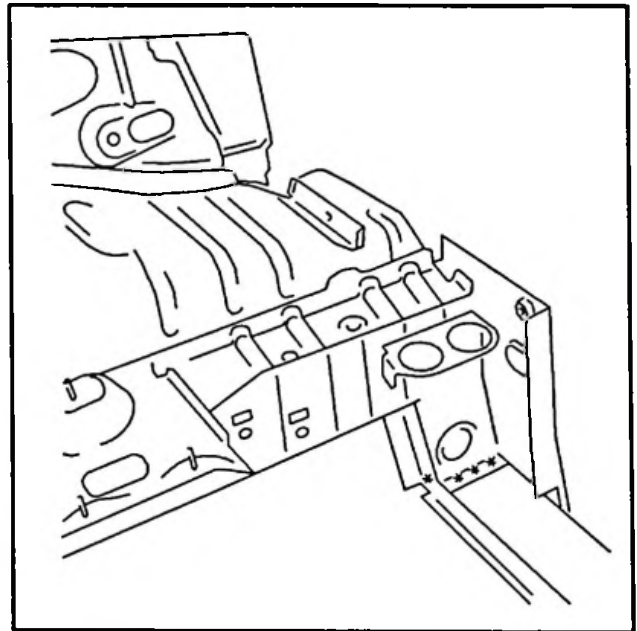


Fig : C4AP058C

Figure n°2.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.  
Effectuer l'opération symétrique.  
Déposer la traverse inférieure de façade.

#### 4 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

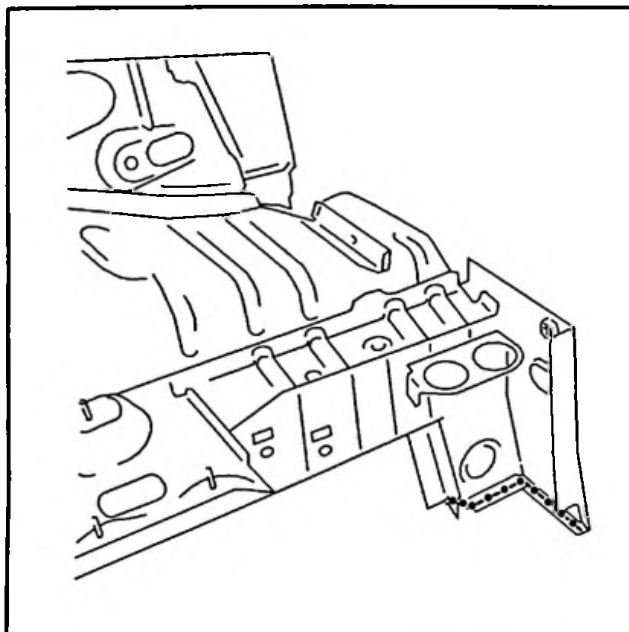


Fig : C4AP059C

Figure n°3.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

Effectuer l'opération symétrique.

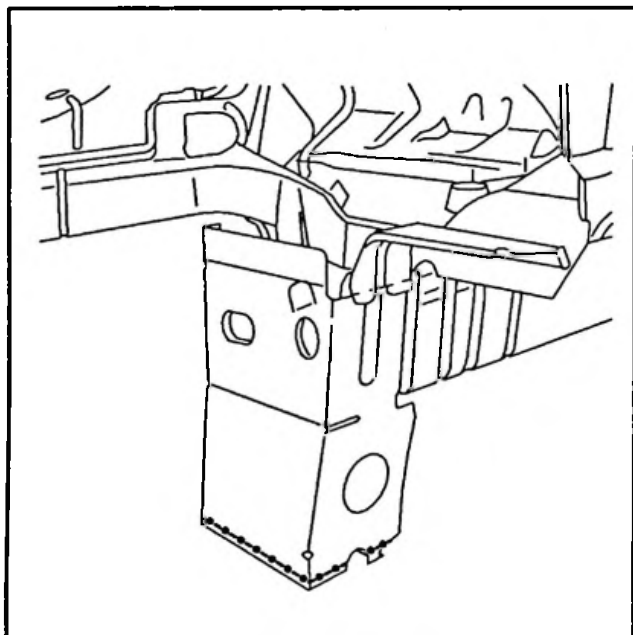


Fig : C4AP05AC

Figure n°4.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

Effectuer l'opération symétrique.

#### 5 - SOUDAGE

Poser la traverse inférieure de façade.

Souder par points électriques (voir figures n°1 et n°2).

#### 6 - ETANCHEITE - PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

Pulvériser de la cire fluide dans la traverse inférieure de façade.

## REEMPLACEMENT : BRANCARD AVANT

**IMPERATIF** : Passage de la caisse au banc.

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

## 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Débrancher la batterie.

Dépose - repose :

- support palier consulter la documentation du fournisseur
- traverse inférieure de façade consulter la documentation du fournisseur
- aile avant
- le pare-boue
- porte avant
- le groupe motopropulseur
- demi-train avant
- avertisseur sonore (côté droit)
- le réservoir de lave-glace (côté droit)
- boîte fusibles
- sièges avant
- les assises
- les charnières
- le tapis de sol
- l'insonorisation partiel côté tablier
- l'insonorisation partiel côté habitacle
- protéger l'intérieur de l'habitacle à l'aide d'une bâche

## 2 – PIECES DE RECHANGE

Brancard avant.

Liaison de brancard.

Fermeture gousset palier de suspension avant.

## 3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

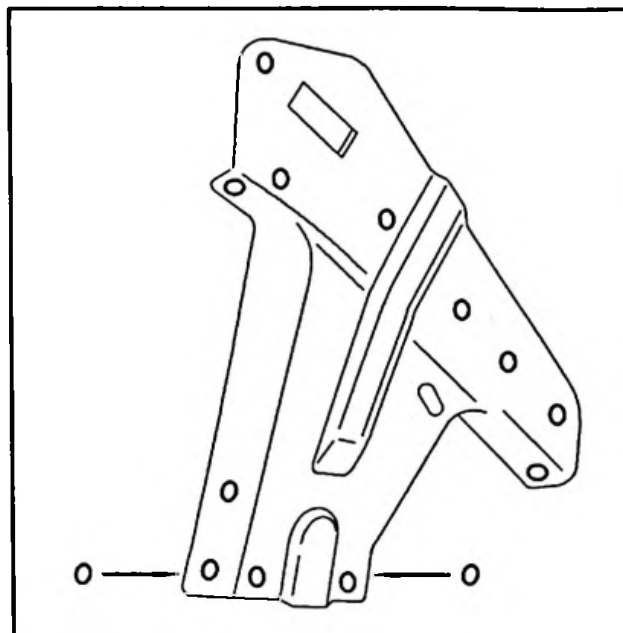


Fig : C4AP055C

Figure N°1.

Percer à  $\varnothing$  8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.

## 4 – DEGRAFAGE

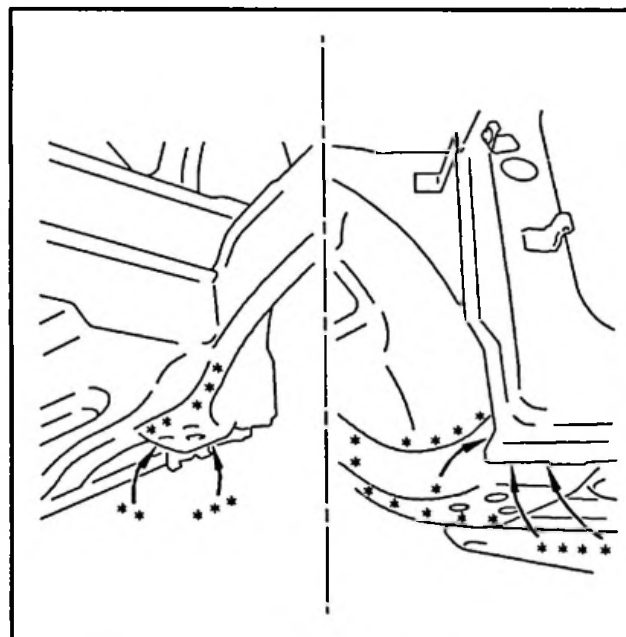


Fig : C4AP062C

Figure N°2.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing$  = 8 mm.  
Déposer la liaison de brancard.

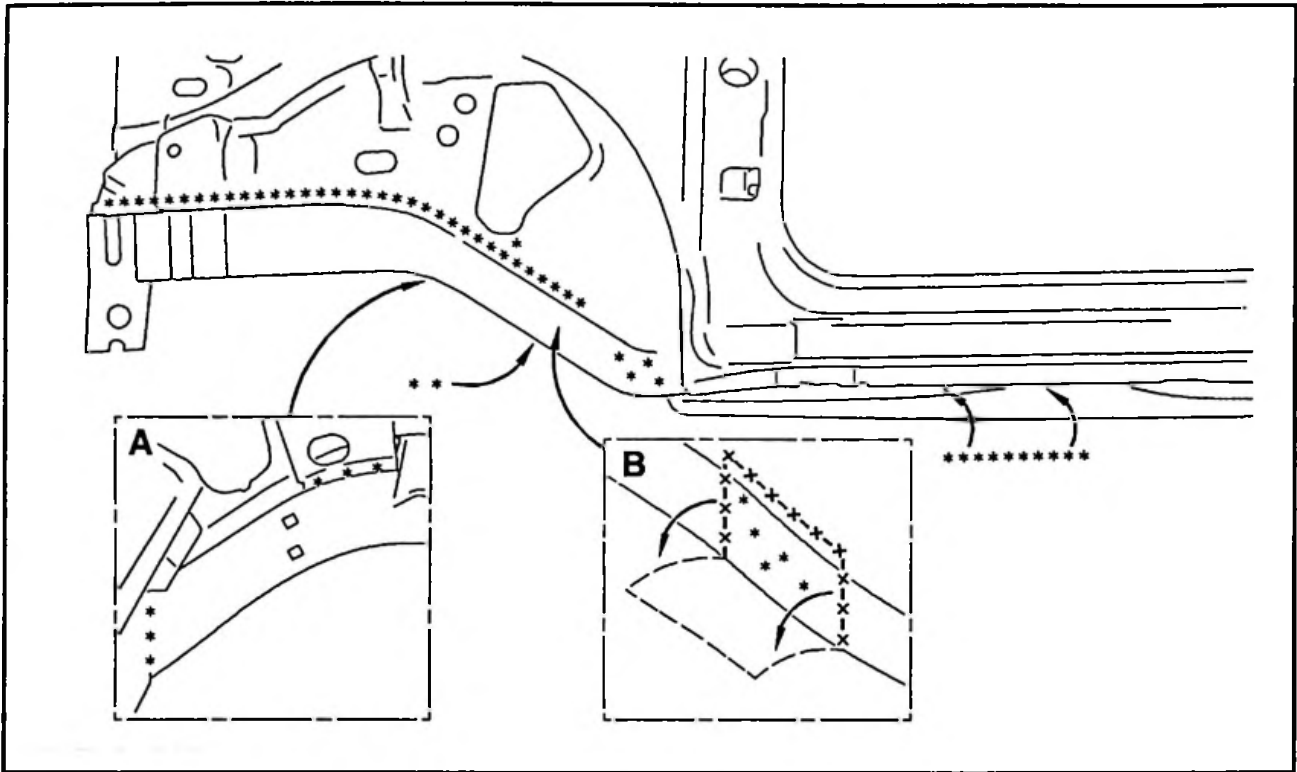


Fig : C4AP063D

Figure N°3.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.

Détail (a) côté intérieur du brancard.

Détail (b) effectuer une découpe afin d'accéder aux cinq points intérieurs du brancard.

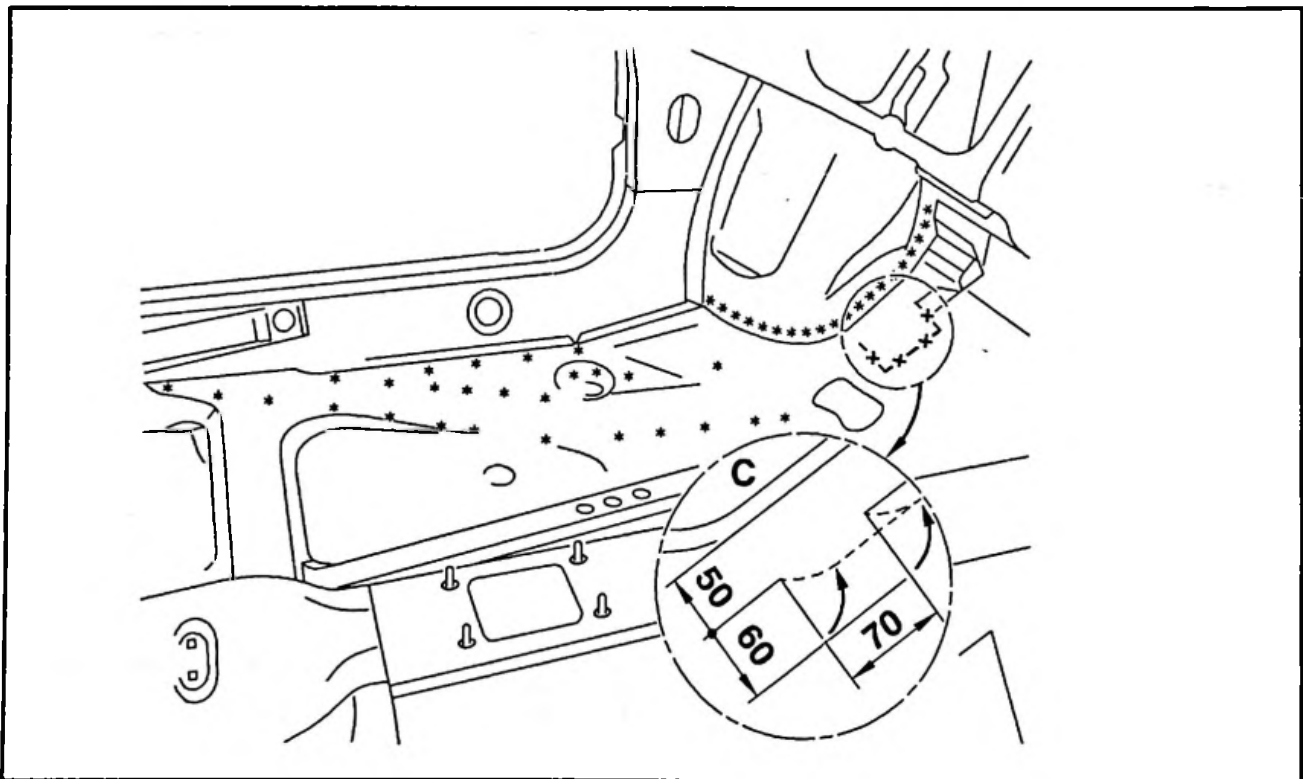


Fig : C4AP064D

Figure N°4.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.

Déposer le brancard.

Tracer, découper une ouverture dans le plancher suivant détail "c" pour soudage ultérieur.



5 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

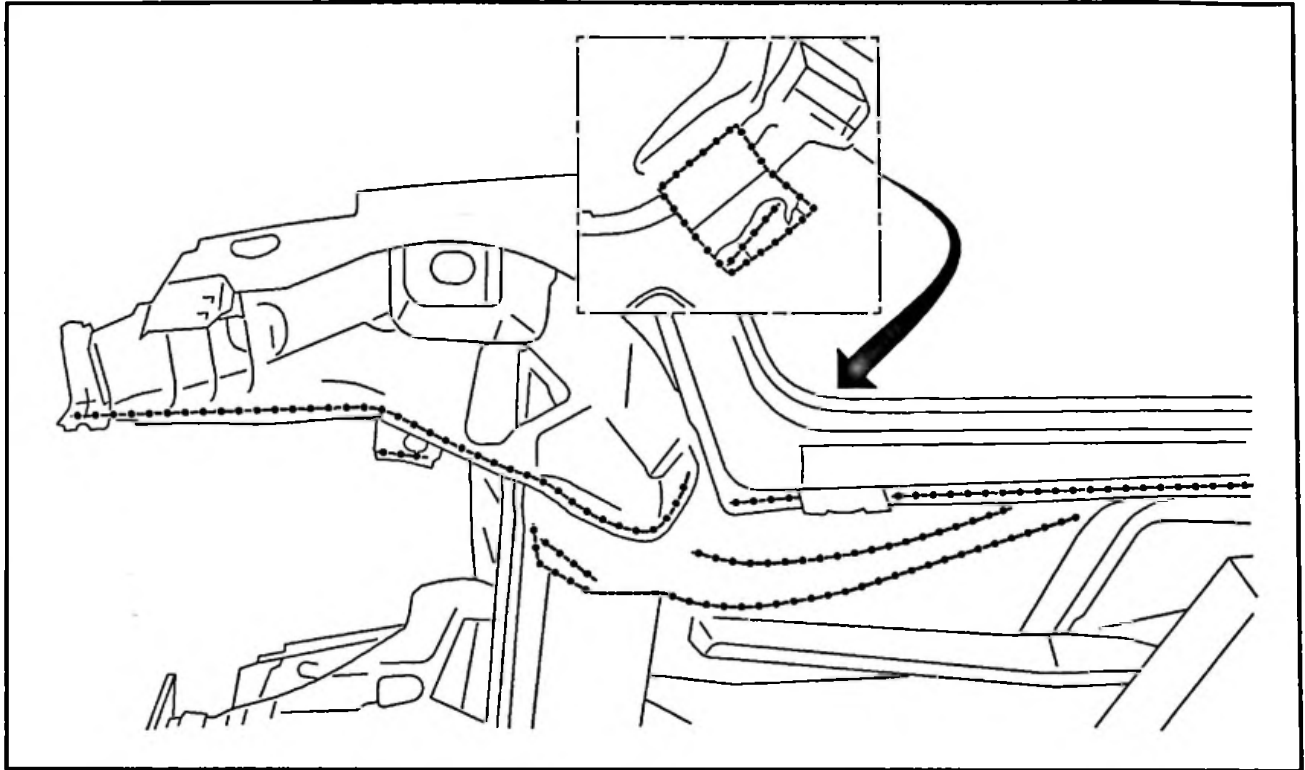


Fig : C4AP065D

Figure N°5.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

6 - SOUDAGE

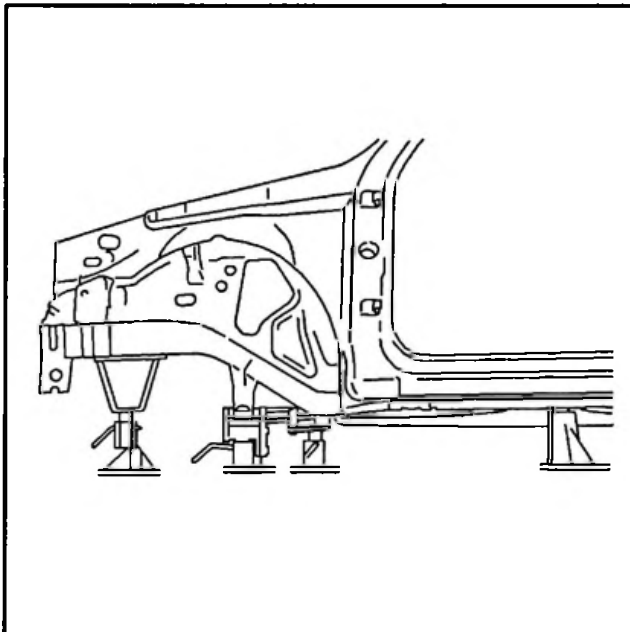


Fig : C4AP066C

Figure N°6.

Poser, puis régler le brancard avec l'outillage correspondant (banc de contrôle).

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

Souder par cordon MAG (voir figures N°2; N°3; N°4 et N°5).

Meuler les soudures MAG.

7 - ETANCHEITE - PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité indice A1 (voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5" (voir opération correspondante).

Protection antigrauvillonnage indice C4 (voir opération correspondante).

## REPLACEMENT PARTIEL : BRANCARD AVANT

**IMPERATIF** : Passage de la caisse au banc.

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose repose :

- doublure d'aile avant partielle (voir opération correspondante)
- groupe motopropulseur
- demi-train avant

### 2 - PIECES DE RECHANGE

Brancard spécifique réparation.

Fermeture gousset palier de suspension.

### 3 - PARTICULARITES

Découpage.

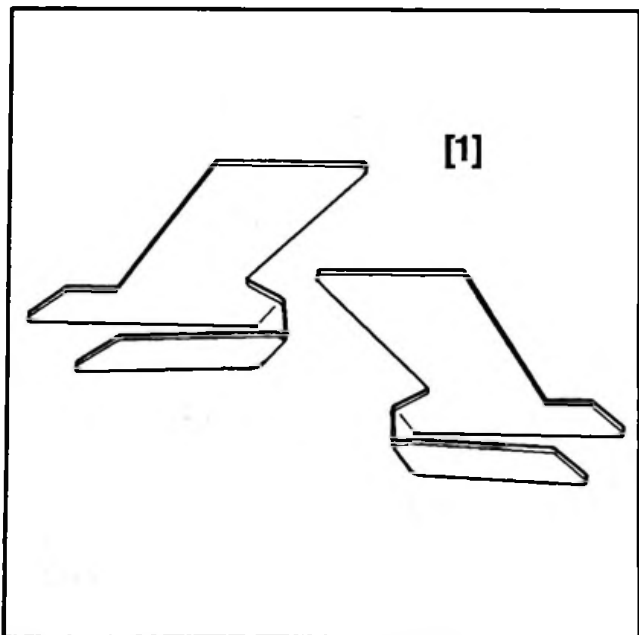


Fig : C4AP05RC

Figure N°1.

Pour le traçage de la coupe, utiliser le gabarit : référence 4607-T.

### 4 - PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

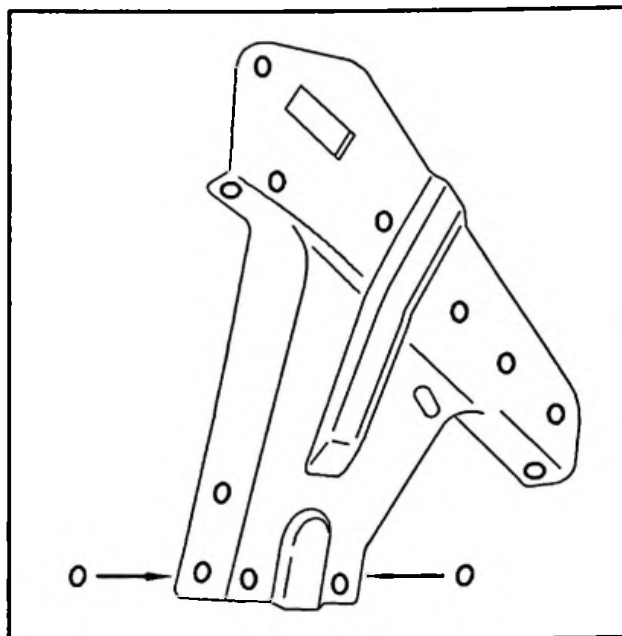


Fig : C4AP05SC

Figure N°2.

Percer à Ø 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.

5 - DEGRAFAGE

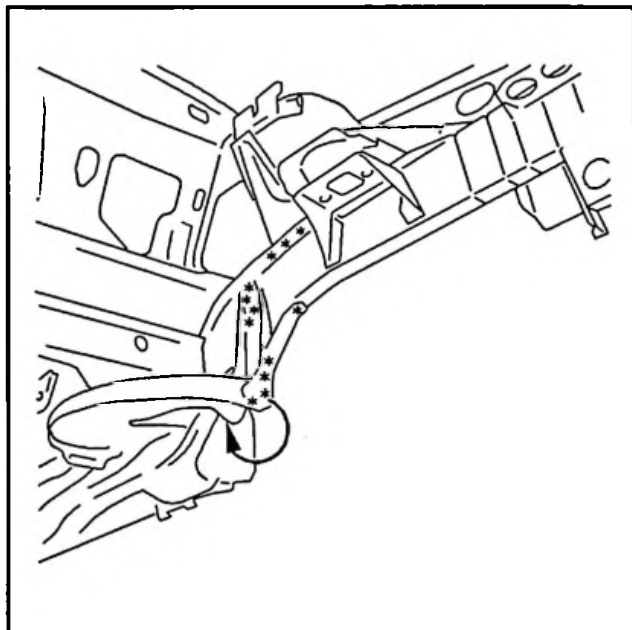


Fig : C4AP05TC  
Figure N°3.  
Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

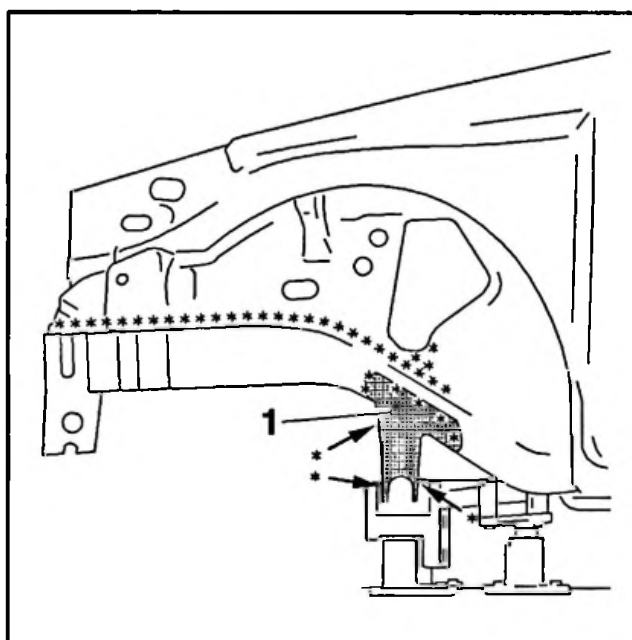


Fig : C4AP05UC  
Figure N°4.  
Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.  
Déposer la fermeture gousset palier de suspension (1).

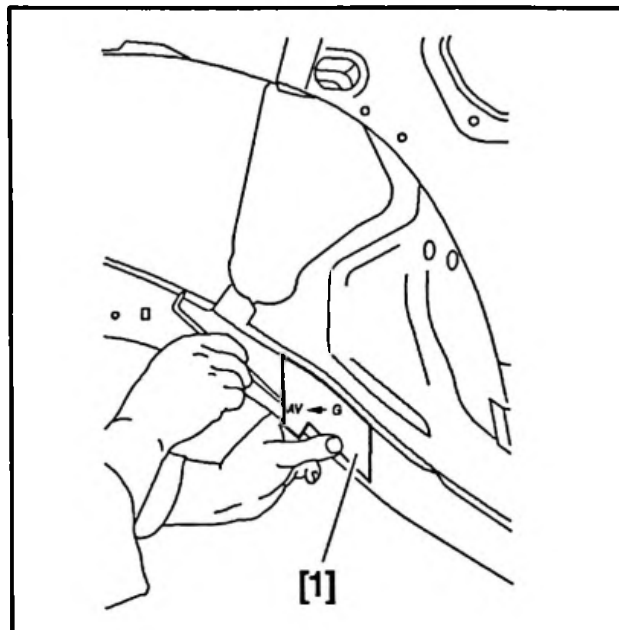


Fig : C4AP05VC  
Figure N°5.  
Pour le traçage de la coupe arrière du brancard, utiliser le gabarit correspondant [1].  
Découper à l'aide d'une scie.  
Déposer le brancard.

6 - NETTOYAGE PREPARATION CAISSE

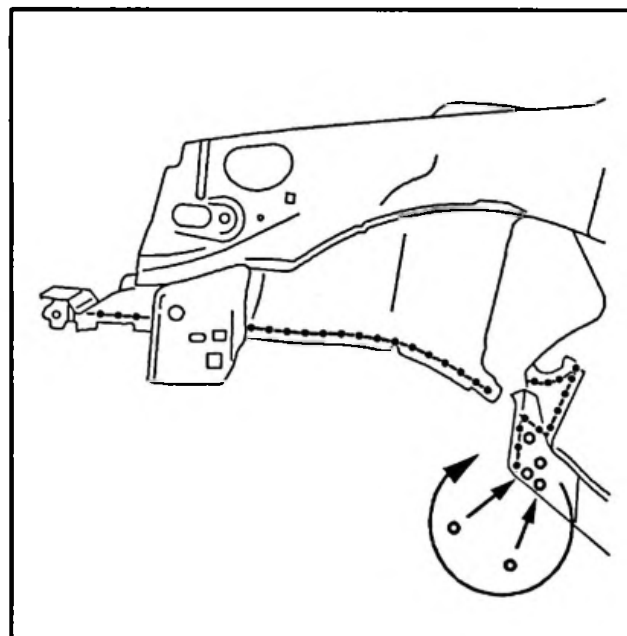


Fig : C4AP05WC  
Figure N°6.  
Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.  
Percer à  $\varnothing 8$  mm pour soudage ultérieur par points bouchons.

## 7 - SOUDAGE

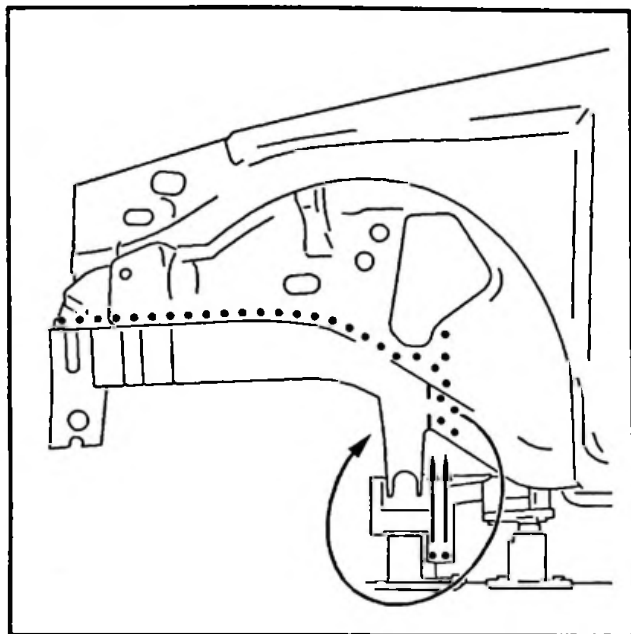


Fig : C4AP05XC

Figure N°7.

Poser le brancard.

Souder par points bouchons MAG.

Souder par cordon MAG.

Meuler les soudures.

Poser la fermeture gousset palier de suspension.

Souder par points bouchons MAG (voir figure N°3).

Meuler les soudures.

## 8 - ETANCHEITE PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité : indice A1 (voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5" (voir opération correspondante).

Appliquer une couche d'antigravillonnage : indice C4 (voir opération correspondante).

## 9 - PARTICULARITES

NOTA : Possibilité de remplacement partiel du brancard.

Solution 2.

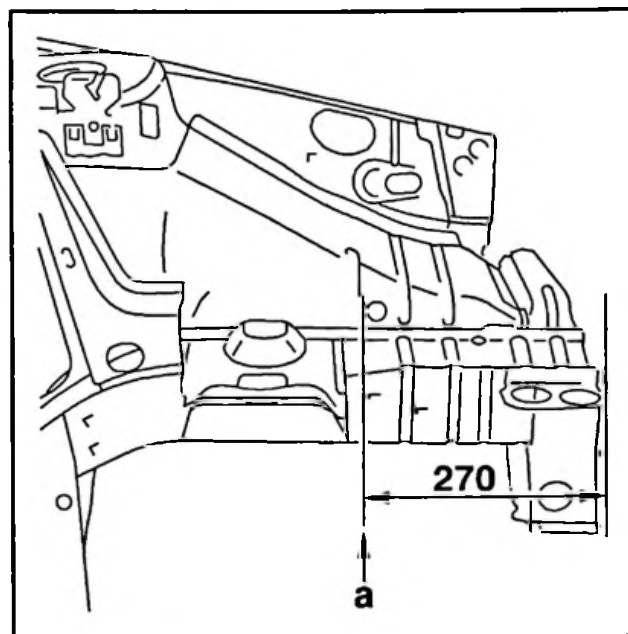


Fig : C4AP05YC

Figure N°1.

La coupe du brancard en "a" s'effectue à 270 mm du bord extérieur, devant le renfort intérieur.

Coupe et pose d'un renfort à prendre dans le brancard coupé.

La réparation est réalisable sans dépose du groupe motopropulseur et sans passage au banc.

## 10 - PIECES DE STRUCTURE

Brancard.

Passage de roue partie avant.

Traverse inférieure.

## REPLACEMENT PARTIEL : DOUBLURE D'AILE AVANT ET RENFORT

**IMPERATIF :** Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

Tracer et découper :

- doublure d'aile avant  $x = 625$  mm
- le renfort  $y = 500$  mm
- un renfort de largeur 40 mm (pièce à prendre dans le renfort a)

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- capot
- débrancher la batterie
- la calandre
- phares
- clignotant
- connecteurs
- boîte fusibles
- façade
- pare-chocs
- aile avant

Dégager les faisceaux électriques.

### 2 – PIECES DE RECHANGE

Doublure d'aile avant.

Renfort.

### 3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

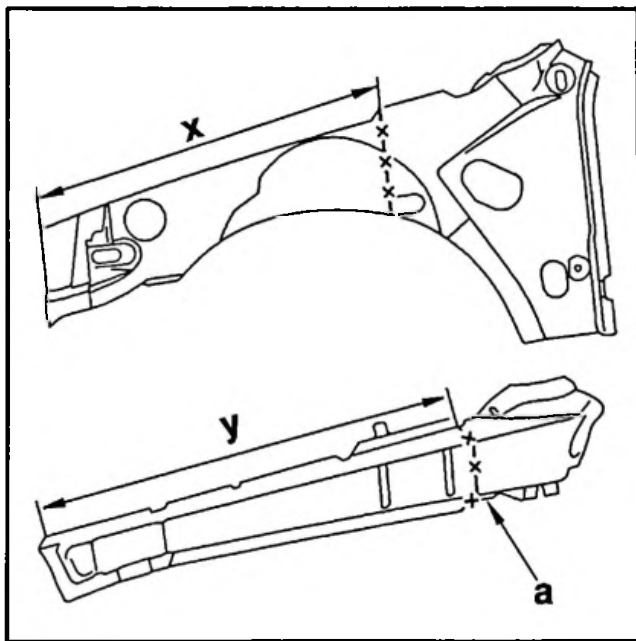


Fig : C4AP05BC  
Figure n°1.

### 4 – DEGRAFAGE

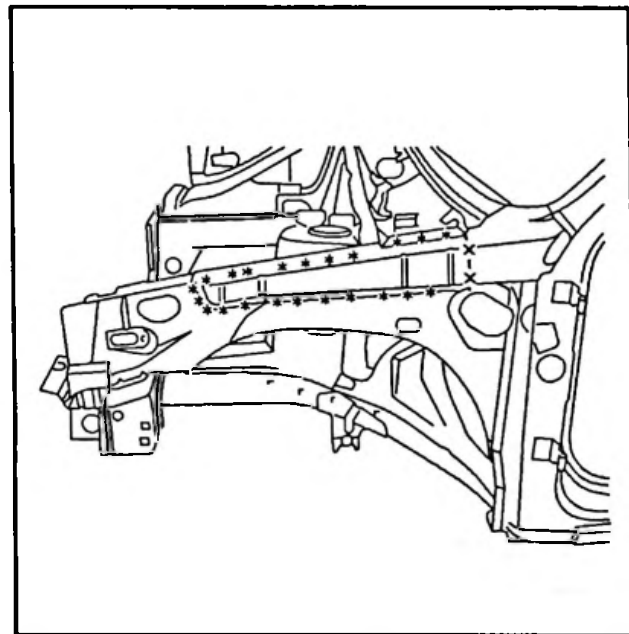


Fig : C4AP05CC

Figure n°2.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.  
Tracer, découper le renfort à l'aide d'une scie.

6 – SOUDAGE

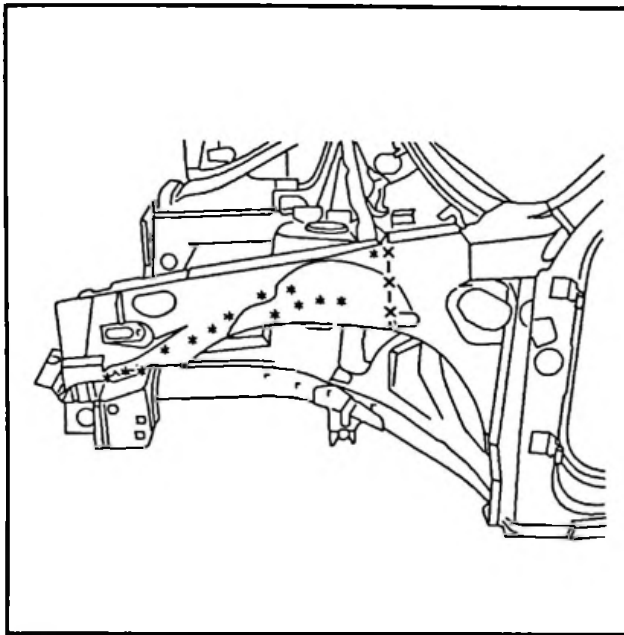


Fig : C4AP05DC

Figure n°3.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.  
Tracer, découper la doublure à l'aide d'une scie.  
Déposer la doublure d'aile avant.

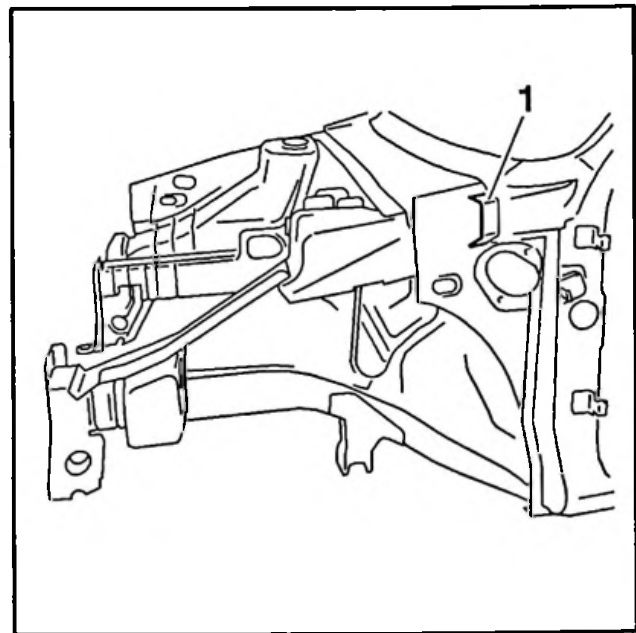


Fig : C4AP05FC

Figure n°5.

Poser le renfort (1).  
Souder par points bouchons.  
Poser la doublure d'aile avant.  
Souder par points électriques.  
Souder par cordon MAG (voir figure n°3).  
Poser le renfort (a).  
Souder par points électriques.  
Souder par points "bouchon" MAG.  
Souder par cordon MAG (voir figure n°2).

5 – NETTOYAGE PREPARATION CAISSE

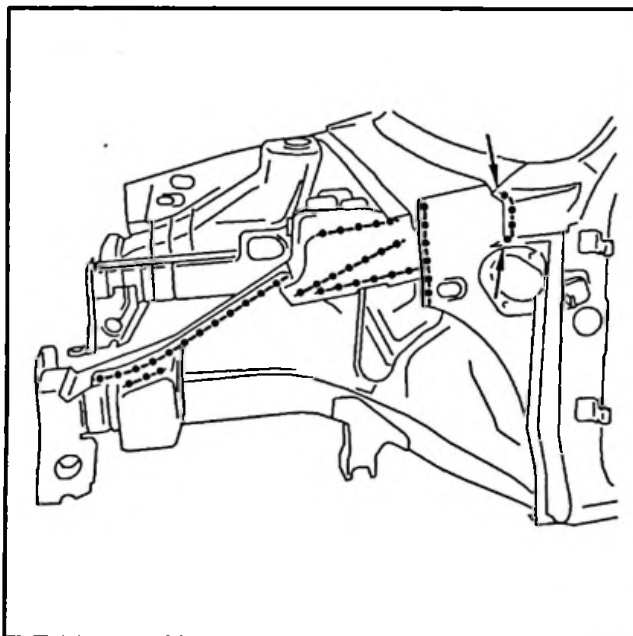


Fig : C4AP05EC

Figure n°4.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.  
Tracer puis percer à  $\varnothing 6,5$  mm pour soudage ultérieur par points (suivant flèches).

7 – ETANCHEITE – PROTECTION

Appliquer un mastic à lisser au pinceau (voir opération correspondante).  
Pulvériser de la cire fluide dans le renfort.

## REPLACEMENT : PASSAGE DE ROUE AVANT

**IMPERATIF** : Passage de la caisse au banc.

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- doublure d'aile avant consulter la documentation du fournisseur
- groupe motopropulseur
- demi-train avant
- crémaillère de direction

Dégarnir, garnir le tablier avant.

### 2 – PIECE DE RECHANGE

Passage de roue avant.

### 3 – PREPARATION PIECE DE RECHANGE

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

### 4 – DEGRAFAGE

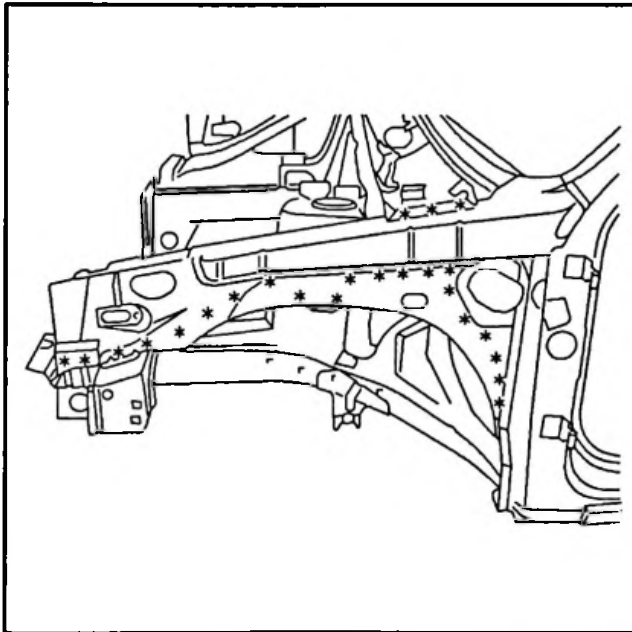


Fig : C4AP06AC

Figure N°1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.

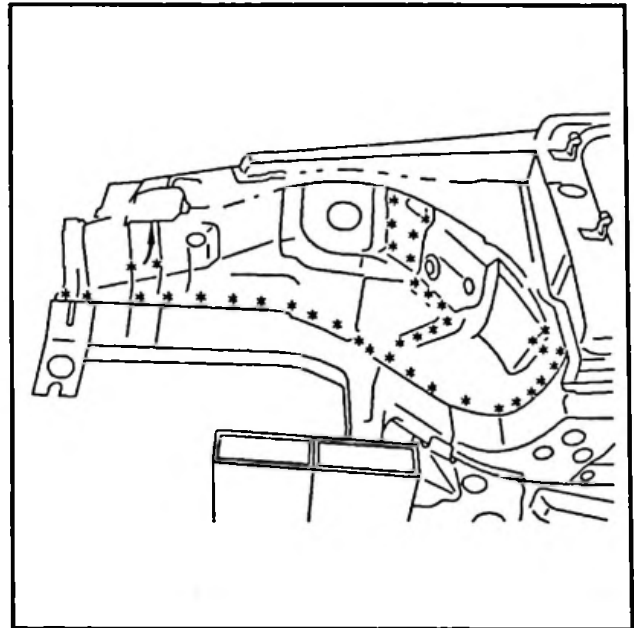


Fig : C4AP06BC

Figure N°2.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.

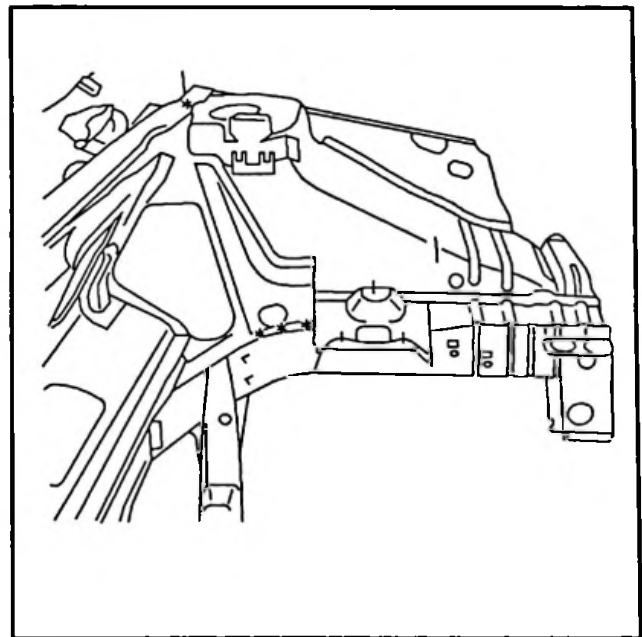


Fig : C4AP06CC

Figure N°3.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.

Déposer le passage de roue avant.

**5 – NETTOYAGE PREPARATION CAISSE**

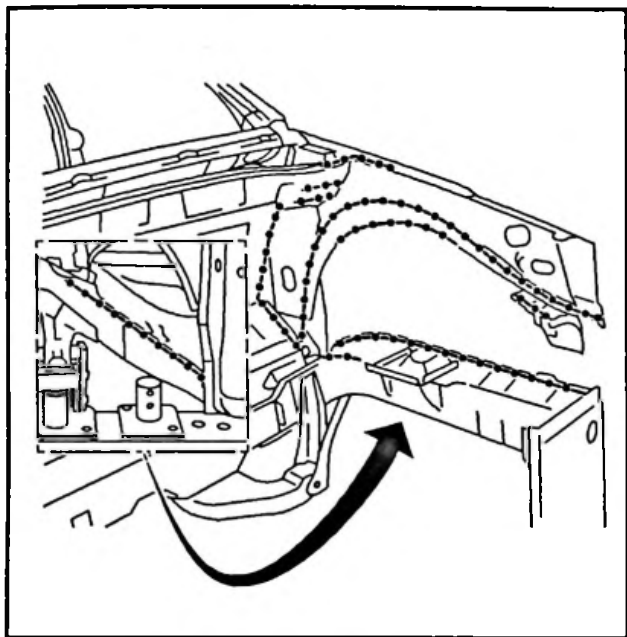


Fig : C4AP06DC

Figure N°4.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

**7 – ETANCHEITE – PROTECTION**

Appliquer un mastic d'étanchéité : indice A1 (voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5" (voir opération correspondante).

Appliquer une couche d'antigravillonnage : indice C4 (voir opération correspondante).

**6 – SOUDAGE**

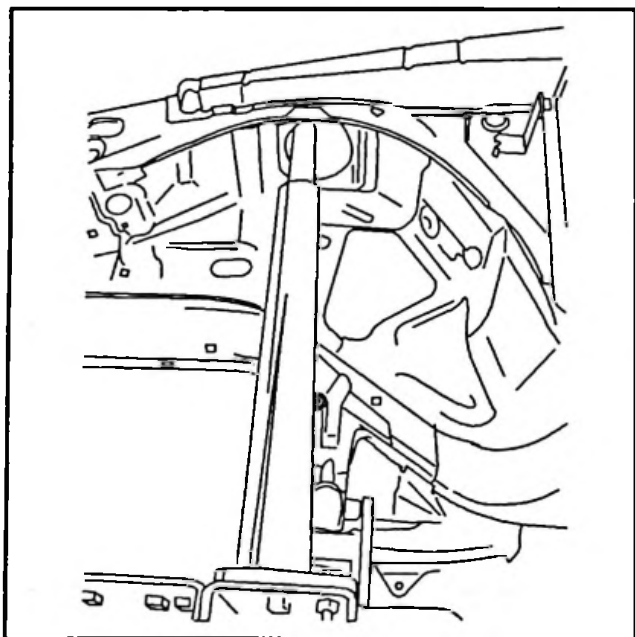


Fig : C4AP06EC

Figure N°5.

Poser le passage de roue avant.

Souder par points électriques (voir figures N°1; N°2 et N°3).

Souder par points bouchons MAG.

Meuler les soudures MAG.



## REPLACEMENT PARTIEL : PASSAGE DE ROUE AVANT (PARTIE AVANT)

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose : doublure d'aile avant.

### 2 – PIECES DE RECHANGE

Passage de roue avant assemblé ou complet.

### 3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 4 – DEGRAFAGE

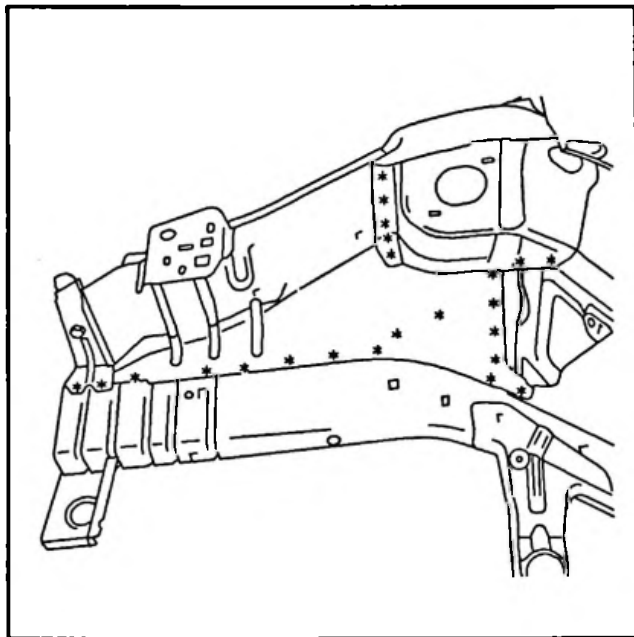


Fig : C4AP05MC

Figure n°1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

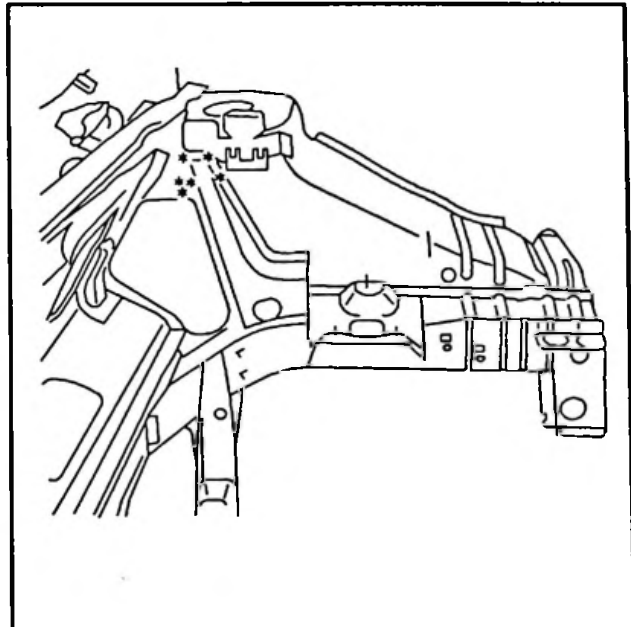


Fig : C4AP05NC

Figure n°2.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.  
Déposer le passage de roue avant (partie avant).

**5 – NETTOYAGE – PREPARATION  
CAISSE**

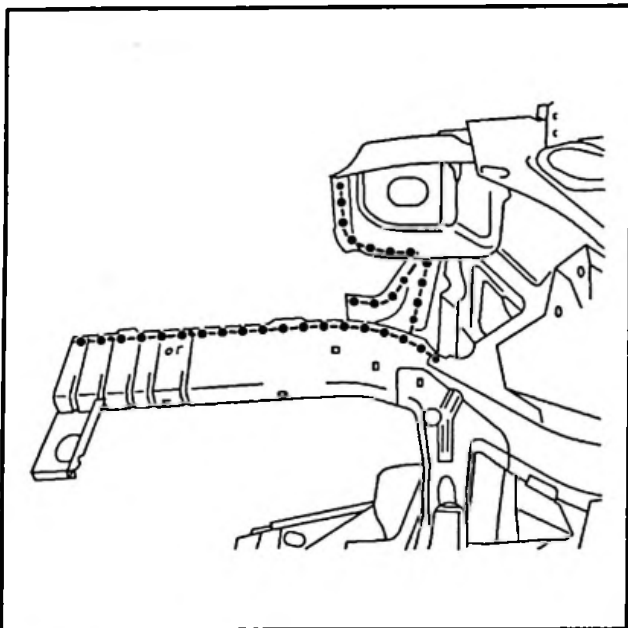


Fig : C4AP05PC

Figure n°3.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

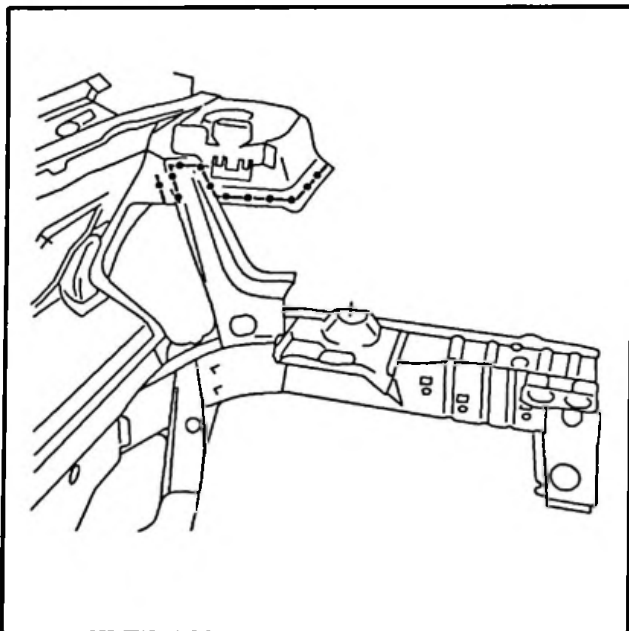


Fig : C4AP05QC

Figure n°4.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

**6 – SOUDAGE**

Poser le passage de roue avant (partie avant).

Souder par points électriques.

Souder par cordon MAG (voir figure n°1 et n°2).

**7 – ETANCHEITE – PROTECTION**

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

## REPLACEMENT : DEMI-BLOC AVANT

**IMPERATIF** : Passage de la caisse au banc.

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose : brancard avant (voir opération correspondante).

### 2 - PIECES DE RECHANGE

Demi-bloc avant.

Fermeture gousset palier de suspension avant.

### 3 - PARTICULARITES

Découpage.

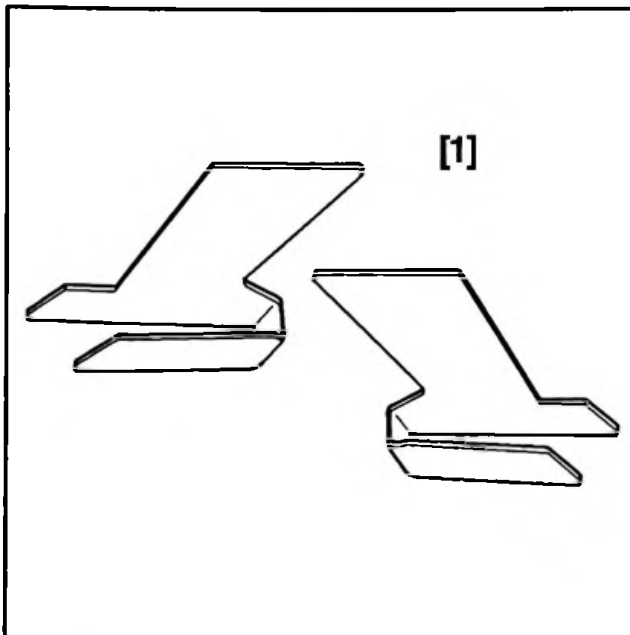


Fig : C4AP05RC

Figure N°1.

Pour le traçage de la coupe, utiliser le gabarit : référence 4607-T.

### 4 - PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

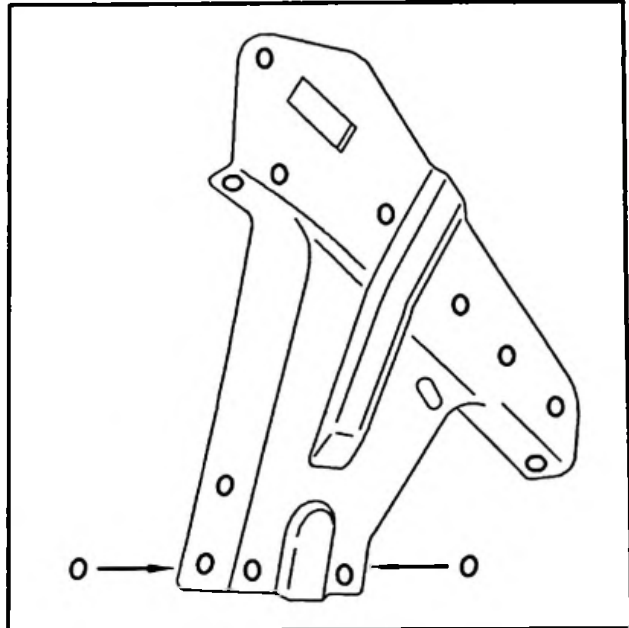


Fig : C4AP05SC

Figure N°2.

Tracer puis percer à  $\varnothing$  8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons.

5 - DEGRAFFAGE

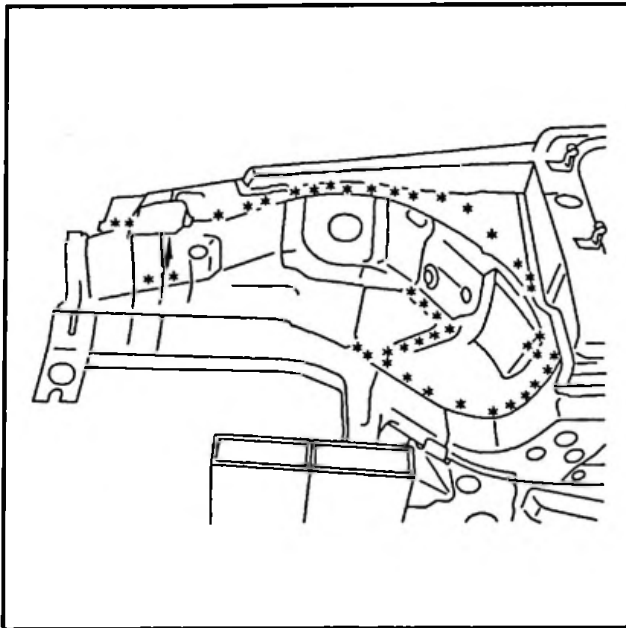


Fig : C4AP06FC

Figure N°3.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.

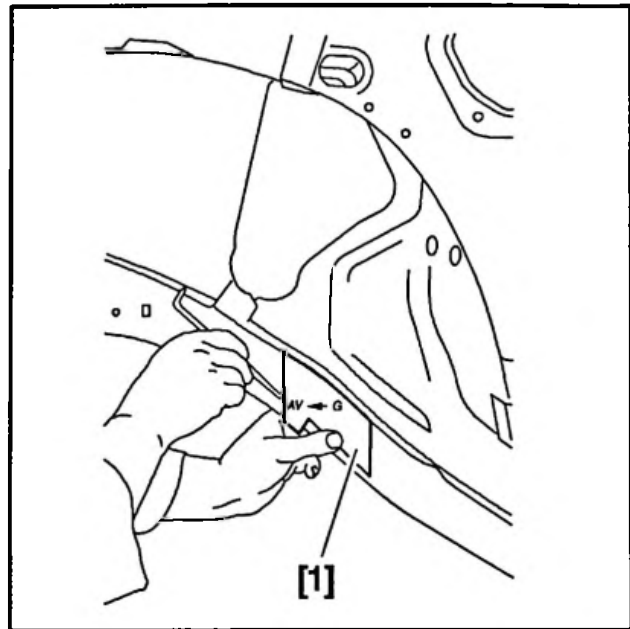


Fig : C4AP05VC

Figure N°5.

Pour le traçage de la coupe arrière du brancard, utiliser le gabarit correspondant [1].

Découper à l'aide d'une scie.

Déposer le brancard.

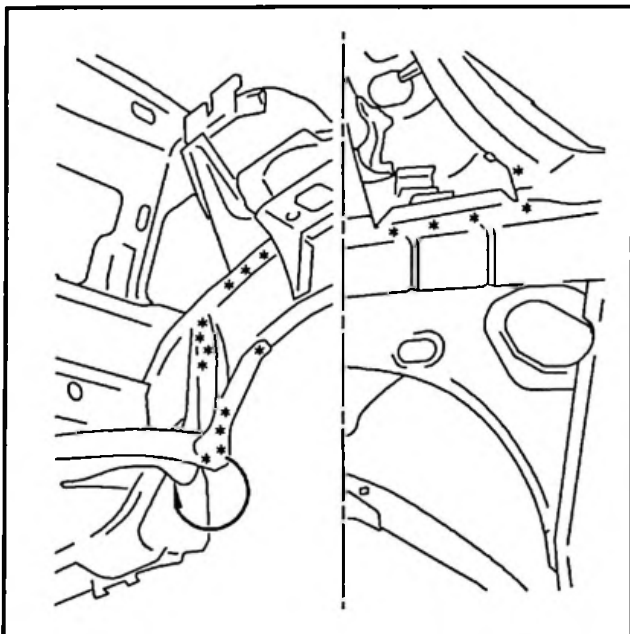


Fig : C4AP06GC

Figure N°4.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.

6 - NETTOYAGE PREPARATION CAISSE

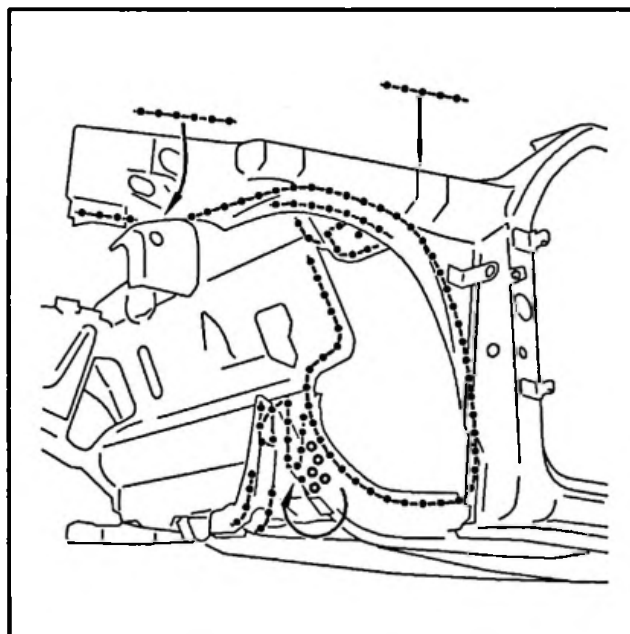


Fig : C4AP06JC

Figure N°6.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

Tracer puis percer à  $\varnothing 8$  mm pour soudage ultérieur par points bouchons.

## 7 – SOUDAGE

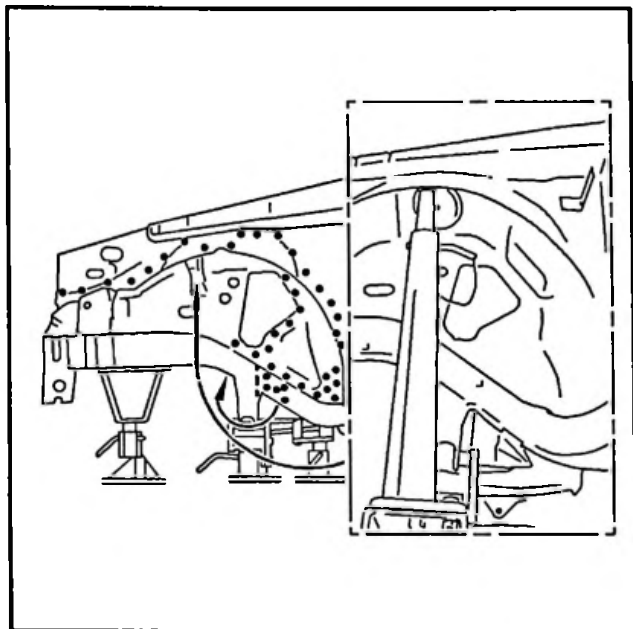


Fig : C4AP06KC

Figure N°7.

Poser et régler le demi-bloc avant avec l'outillage correspondant (banc de contrôle).

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

Souder par cordon MAG.

Meuler les soudures MAG.

Poser la fermeture gousset palier de suspension.

Souder par points bouchons MAG (voir figure N°4).

Meuler les soudures MAG.

## 8 – ETANCHEITE – PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité : indice A1 (voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5" (voir opération correspondante).

Protection antigravillonnage : indice C4 (voir opération correspondante).

## REPLACEMENT : TABLIER PREPARE

**IMPERATIF** : Passage de la caisse au banc.

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence CB.

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- aile avant
- capot
- façade avant
- groupe motopropulseur
- train avant
- crémaillère de direction
- planche de bord
- mécanisme d'essuie-vitre
- compas de capot
- batterie
- réservoir lave-vitres (côté droit)
- garnissages tablier avant
- garnissages plancher avant partiel

Dégager les faisceaux électriques.

Dégager les canalisations de carburant.

### 2 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

### 3 – DEGRAFAGE

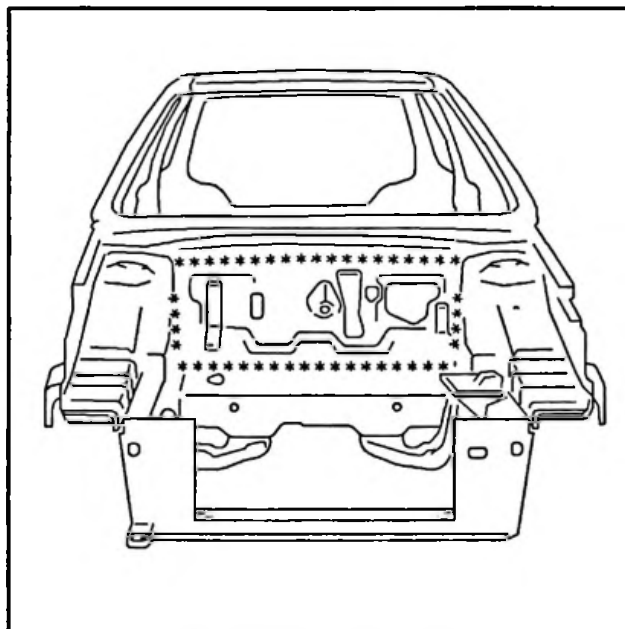


Fig : C4AP067C

Figure N°1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

Déposer le tablier avant.

### 4 – NETTOYAGE – PREPARATION CAISSE

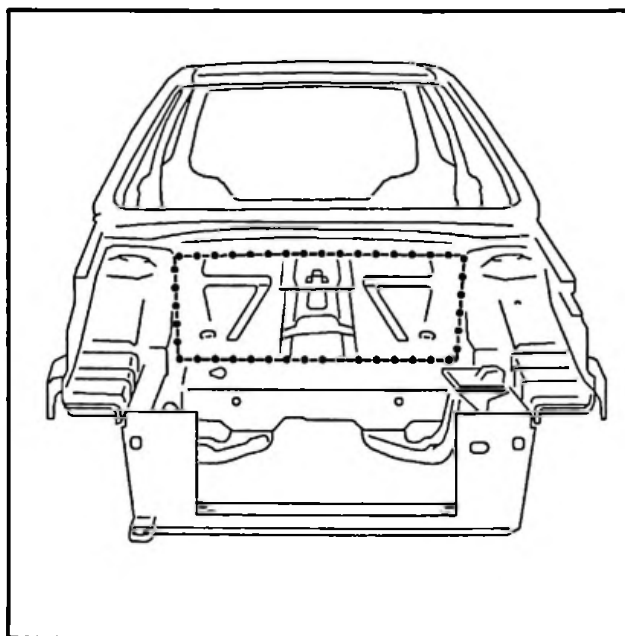


Fig : C4AP068C

Figure N°2.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

**5 - SOUDAGE**

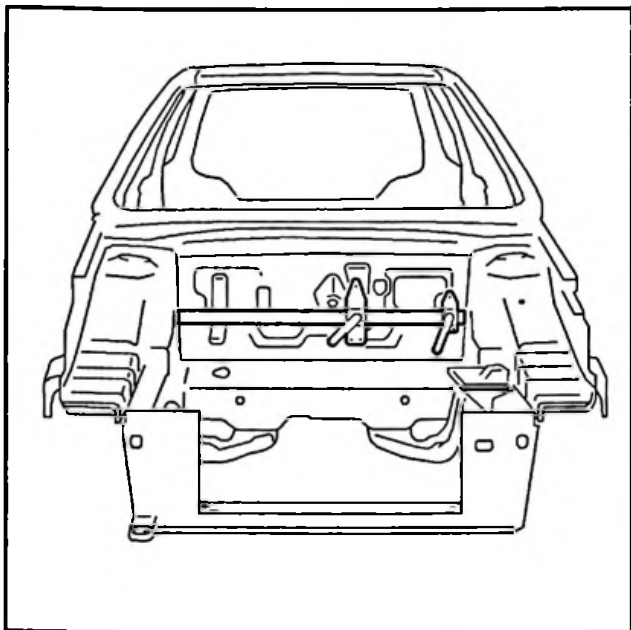


Fig : C4AP069C

Poser le tablier à l'aide du gabarit : référence  
OUT 304504T.

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG (voir figure N°1).

**6 - ETANCHEITE - PROTECTION**

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux  
du produit "indice C5" (voir opération  
correspondante).

## REPLACEMENT : SUPPORT PALIER DE SUSPENSION

**IMPERATIF** : Passage de la caisse au banc.

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose :

- aile avant
- capot
- façade avant
- pare-chocs avant
- groupe motopropulseur
- train avant
- batterie (côté gauche)
- réservoir lave-vitres (côté droit)

Dégager les faisceaux.

Dégager les canalisations de carburant.

### 2 - PIECES DE RECHANGE

Support palier de suspension.

Fermeture gousset palier de suspension.

### 3 - PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

### 4 - DEGRAFAGE

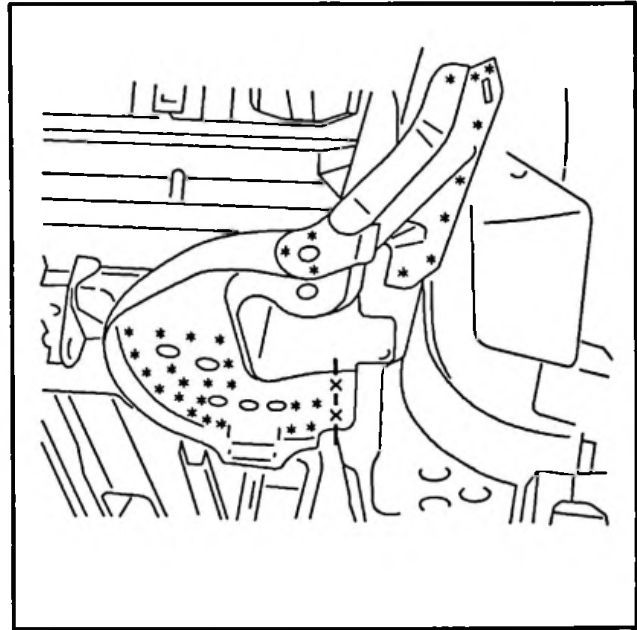


Fig : C4AP05ZC

Figure N°1.

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

Découper à l'aide d'une scie.

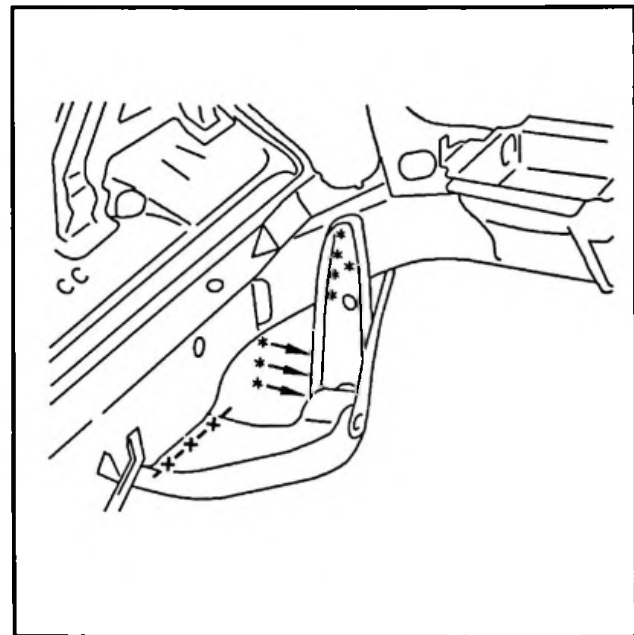


Fig : C4AP060C

Figure N°2.

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

Découper à l'aide d'une scie.

Déposer :

- la fermeture gousset palier de suspension
- le support palier de suspension



## 5 – NETTOYAGE PREPARATION CAISSE

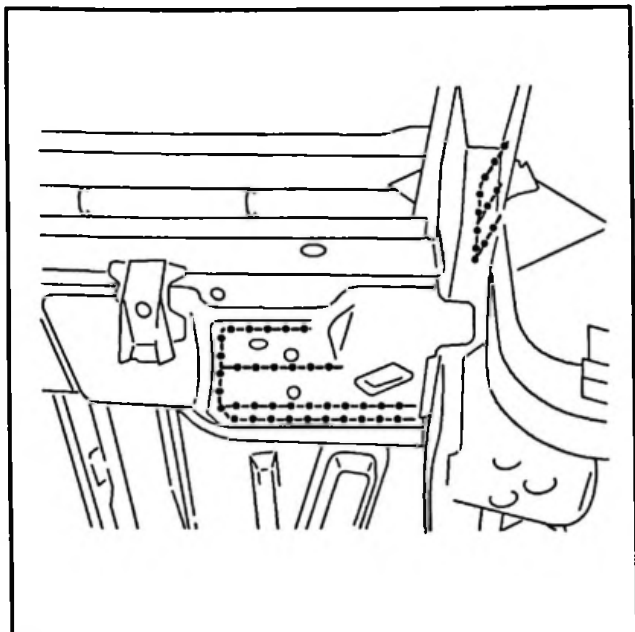


Fig : C4AP061C

Figure N°3.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

## 6 – SOUDAGE

Poser le support palier de suspension.

Poser la fermeture gousset palier de suspension.

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

Souder par cordon MAG (voir figures N°1 et N°2).

## 7 – ETANCHEITE – PROTECTION

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5" (voir opération correspondante).

# REPLACEMENT : PANNEAU ARRIERE ET DOUBLURE DE PANNEAU

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

## 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- côté d'habitacle partie arrière
- appui de feu arrière
- partie arrière de doublure de côté d'habitacle
- roue de secours
- pare-chocs arrière
- pare-boue arrière
- les feux arrière
- garnissage de coffre

Dégager les faisceaux.

## 2 – PIECES DE RECHANGE

Panneau arrière.

Doublure de panneau arrière.

## 3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

## 4 – DEGRAFAGE

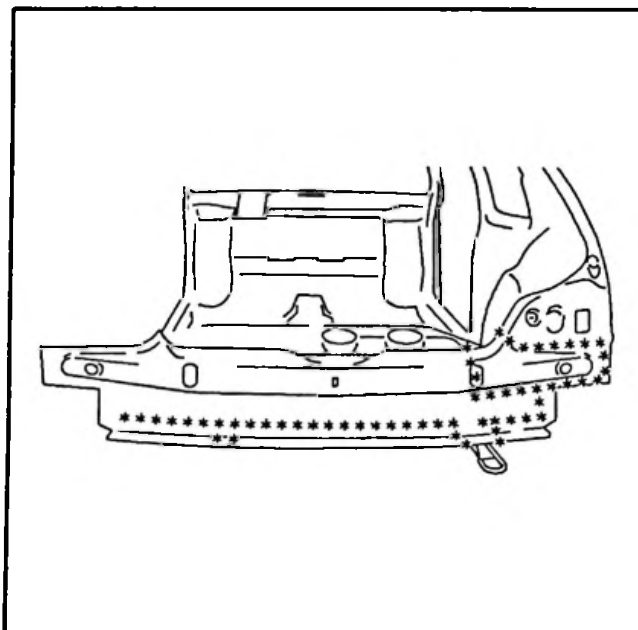


Fig : C4BP08SC

Figure 1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

Déposer le panneau arrière.

Déposer la doublure de panneau arrière.

## 5 – NETTOYAGE – PREPARATION CAISSE

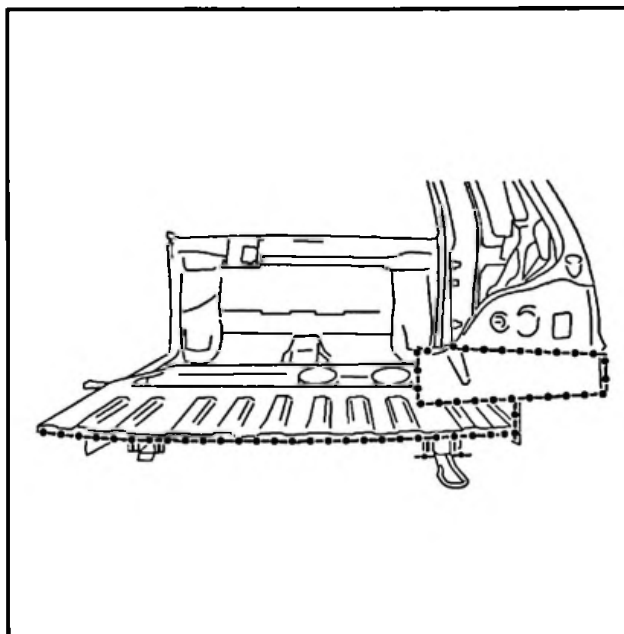


Fig : C4BP08TC

Figure 2.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

## 6 – SOUDAGE

Poser la doublure de panneau arrière.

Souder par points électriques (voir figure 1).

Poser le panneau arrière.

Souder par points électriques (voir figure 1).

## 7 – ETANCHEITE – PROTECTION

(voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5".

## REPLACEMENT : APPUI DE FEU ARRIERE ET PANNEAU ARRIERE (PARTIEL)

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rézintage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose : doublure de côté d'habitacle.

### 2 – PIECES DE RECHANGE

Appui de feu arrière.

Panneau arrière.

### 3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Panneau arrière : tracer puis découper à l'aide d'une scie.

**NOTA** : Zone de coupe définie en fonction, de la localisation et de la déformation.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 4 – DEGRAFAGE

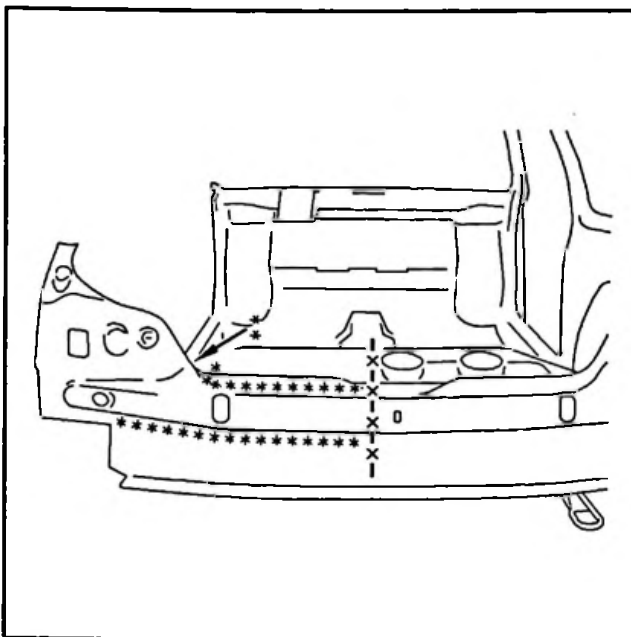


Fig : C4BP08QC

Figure 1.

Panneau arrière : tracer puis découper à l'aide d'une scie.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

Déposer : appui de feu arrière et panneau arrière (partiel).

### 5 – NETTOYAGE – PREPARATION CAISSE

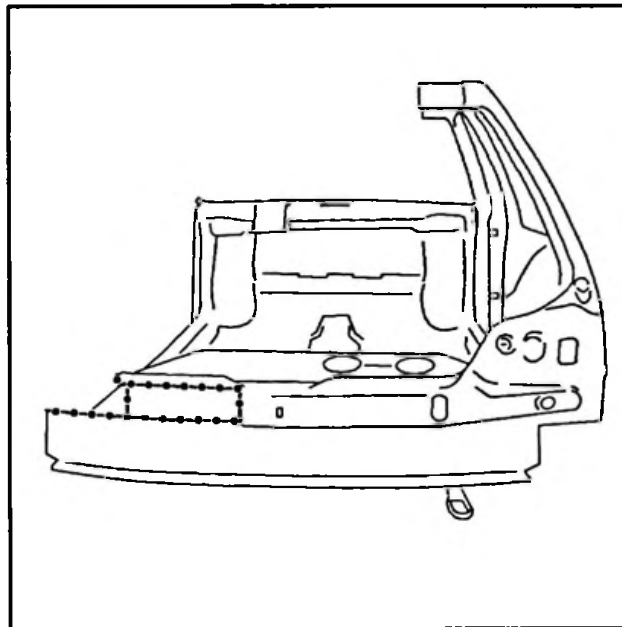


Fig : C4BP08RC

Figure 2.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 6 – SOUDAGE

Poser : appui de feu arrière et panneau arrière (partiel).

Souder par points électriques.

Souder par points "bouchon" MAG.

Souder par cordon MAG.

Méuler la soudure MAG.

### 7 – ETANCHEITE – PROTECTION

Appliquer un mastic à lisser au pinceau (voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5".

## REPLACEMENT PARTIEL : PLANCHER ARRIERE

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de zingage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose :

- côté d'habitacle partie arrière
- appui de feu arrière
- partie arrière de doublure de côté d'habitacle
- panneau arrière et doublure de panneau
- échappement partie arrière
- écran thermique échappement
- roue de secours
- panier de roue de secours
- essieu arrière
- pare-chocs arrière
- pare-boue arrière
- feux arrière
- garniture de coffre

Dégager les faisceaux.

### 2 - PIECES DE RECHANGE

Plancher arrière partiel.

### 3 - PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

### 4 - DEGRAFAGE

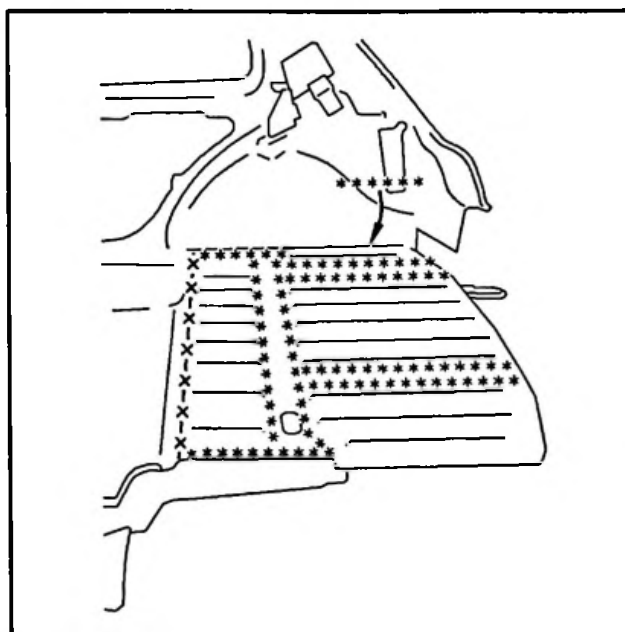


Fig : C4BP08UC

Figure N°1.

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

Découper à l'aide d'une scie.

Déposer le plancher arrière./

### 5 - NETTOYAGE PREPARATION CAISSE

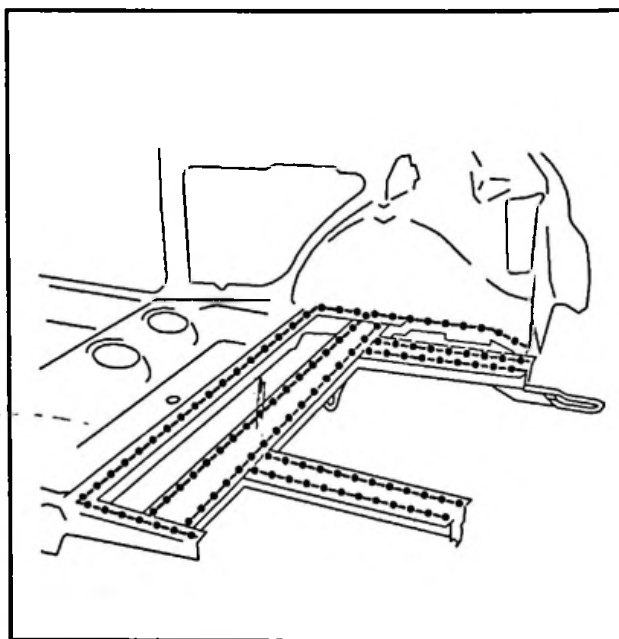


Fig : C4BP08VC

Figure N°2.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

**6 – SOUDAGE**

Poser le plancher arrière par recouvrement.

Souder par points bouchons MAG.

Souder par points électriques (voir figure N°1).

**7 – ETANCHEITE – PROTECTION**

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5" (voir opération correspondante).

## REPLACEMENT : TRAVERSE ARRIERE

**IMPERATIF** : Passage de la caisse au banc.

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose : plancher arrière.

### 2 - PIECES DE RECHANGE

Traverse arrière assemblée.

### 3 - PREPARATION PIECE DE RECHANGE

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

### 4 - DEGRAFAGE

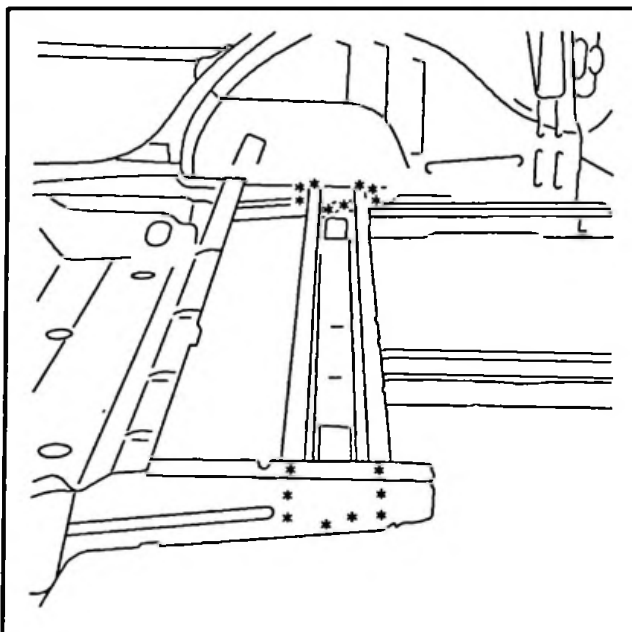


Fig : C4BP06YC

Figure N°1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.  
Déposer la traverse assemblée.

### 5 - NETTOYAGE PREPARATION CAISSE

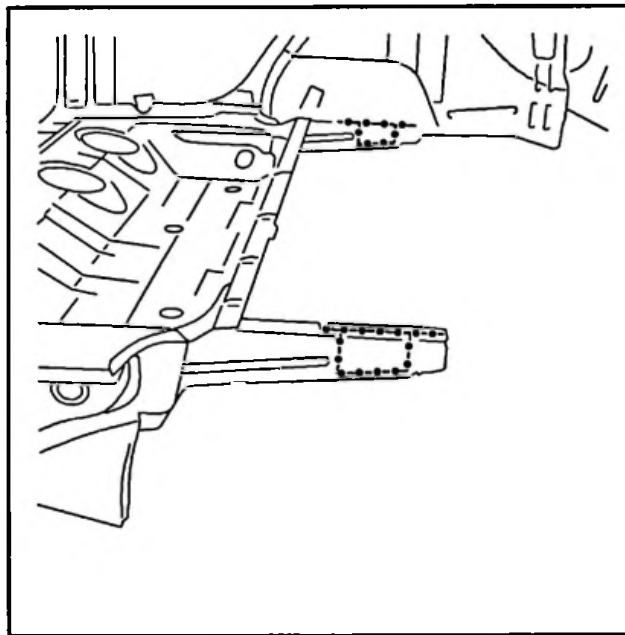


Fig : C4BP06ZC

Figure N°2.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

### 6 - SOUDAGE

Poser la traverse assemblée.

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG (voir figure N°1).

### 7 - ETANCHEITE - PROTECTION

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5" (voir opération correspondante).

## REPLACEMENT : LONGERONNET ARRIERE

**IMPERATIF :** Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose : plancher arrière.

### 2 - PIECES DE RECHANGE

Longeronnet arrière.

### 3 - PREPARATION PIECE DE RECHANGE

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

### 4 - DEGRAFFAGE

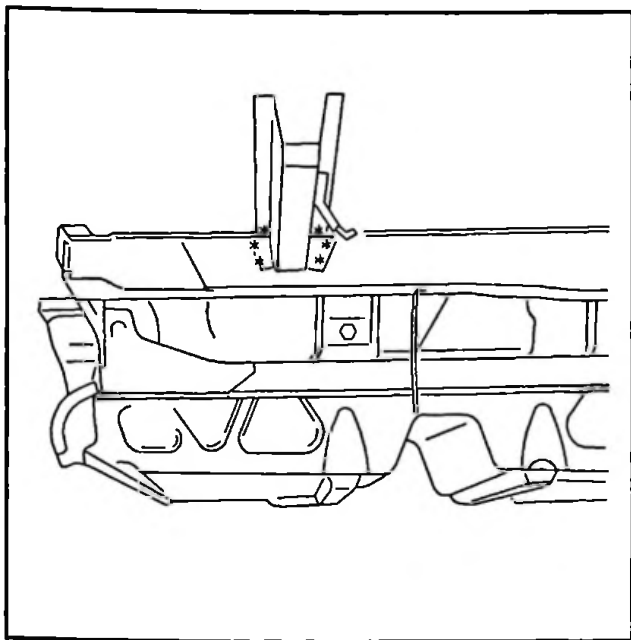


Fig : C4BP08WC  
Figure N°1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.  
Déposer le longeronnet.

### 5 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

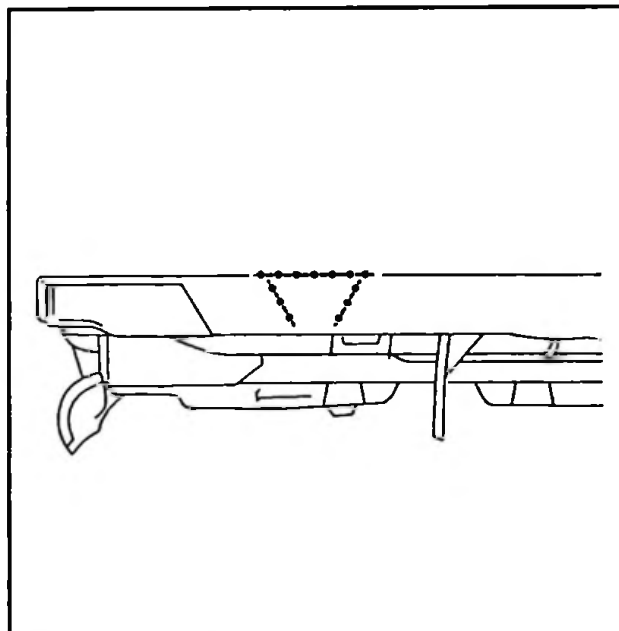


Fig : C4BP08XC  
Figure N°2.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

### 6 - SOUDAGE

Poser le longeronnet.

Souder par points électriques (voir figure N°1).

### 7 - ETANCHEITE - PROTECTION

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5" (voir opération correspondante).

## REPLACEMENT : COTE D'HABITACLE

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de zéngage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- pavillon et arceau central
- porte avant
- volet arrière
- capot
- aile avant
- siège
- banquette arrière
- tablette arrière
- planche de bord
- garniture de montant de baie de pare-brise
- garniture du montant de pied milieu
- garniture de côté d'habitacle
- garniture de pavillon
- garniture de custode
- enrouleur de ceinture de sécurité avant et arrière
- joint d'entrée de porte
- pare-brise
- vitre latérale
- roues avant et arrière
- dégarnir-garnir
- passage de roue avant
- plancher avant partiel
- plancher arrière partiel

Dégager les faisceaux électriques.

Dégager :

- câble d'antenne (côté droit)
- tuyau lave-vitre arrière (côté droit)

Vidanger le réservoir de carburant : le déposer.

### 2 – PIÉCES DE RECHANGE

Côté d'habitacle.

### 3 – PREPARATION PIÉCES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 4 – DEGRAFER

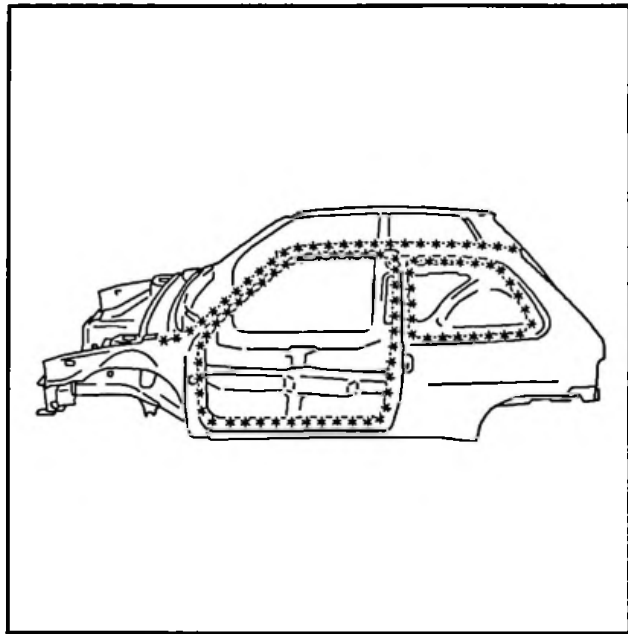


Fig : C4CP0DXC

Figure n°1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

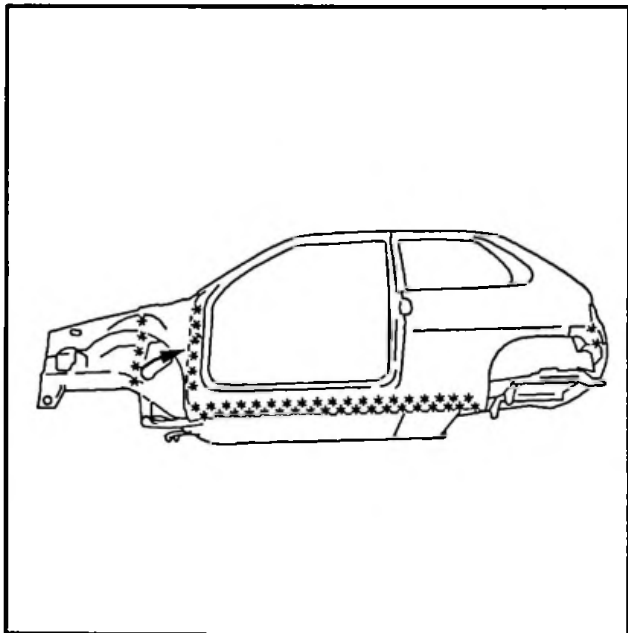


Fig : C4CP0DYC

Figure n°2.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.



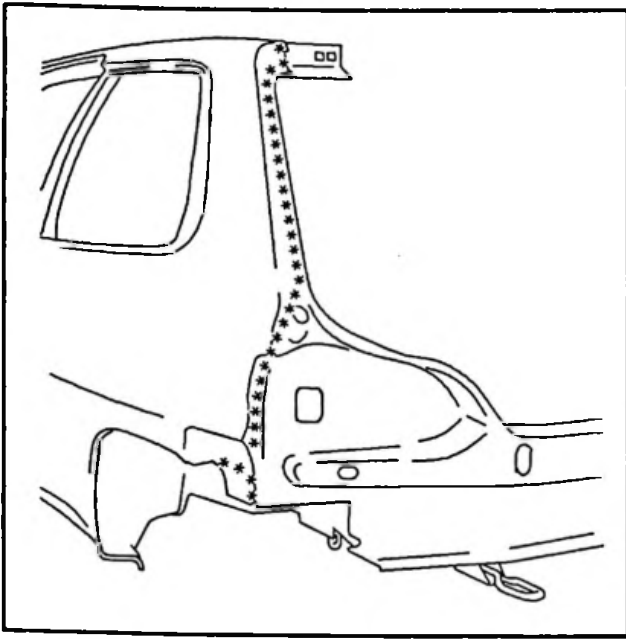


Fig : C4CP0DZC

Figure n°3.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.  
Déposer le côté d'habitacle.

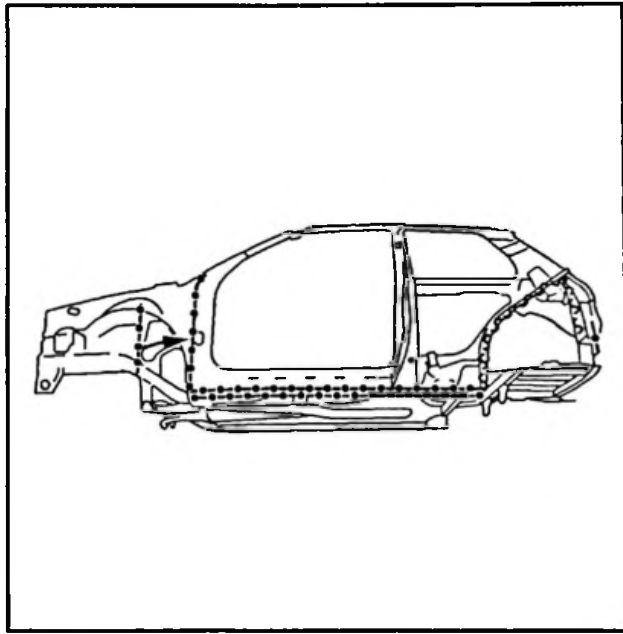


Fig : C4CP0E2C

Figure n°5.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

Appliquer un cordon de colle de calage, sur les doublures d'aile : référence A2.

## 5 - NETTOYAGE PREPARATION CAISSE

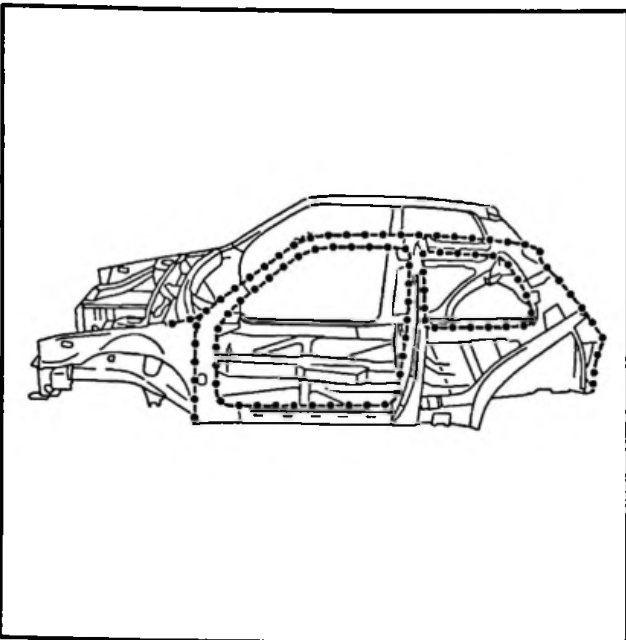


Fig : C4CP0E1C

Figure n°4.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

## 6 - SOUDAGE

Poser le côté d'habitacle.

Souder par points électriques.

Souder par points "bouchon" MAG (voir figure n°1-2-3).

## 7 - ETANCHEITE - PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5".

Appliquer une couche d'antigravillonnage : C1.

SOLUTIONS DE COUPES : COTE D'HABITACLE

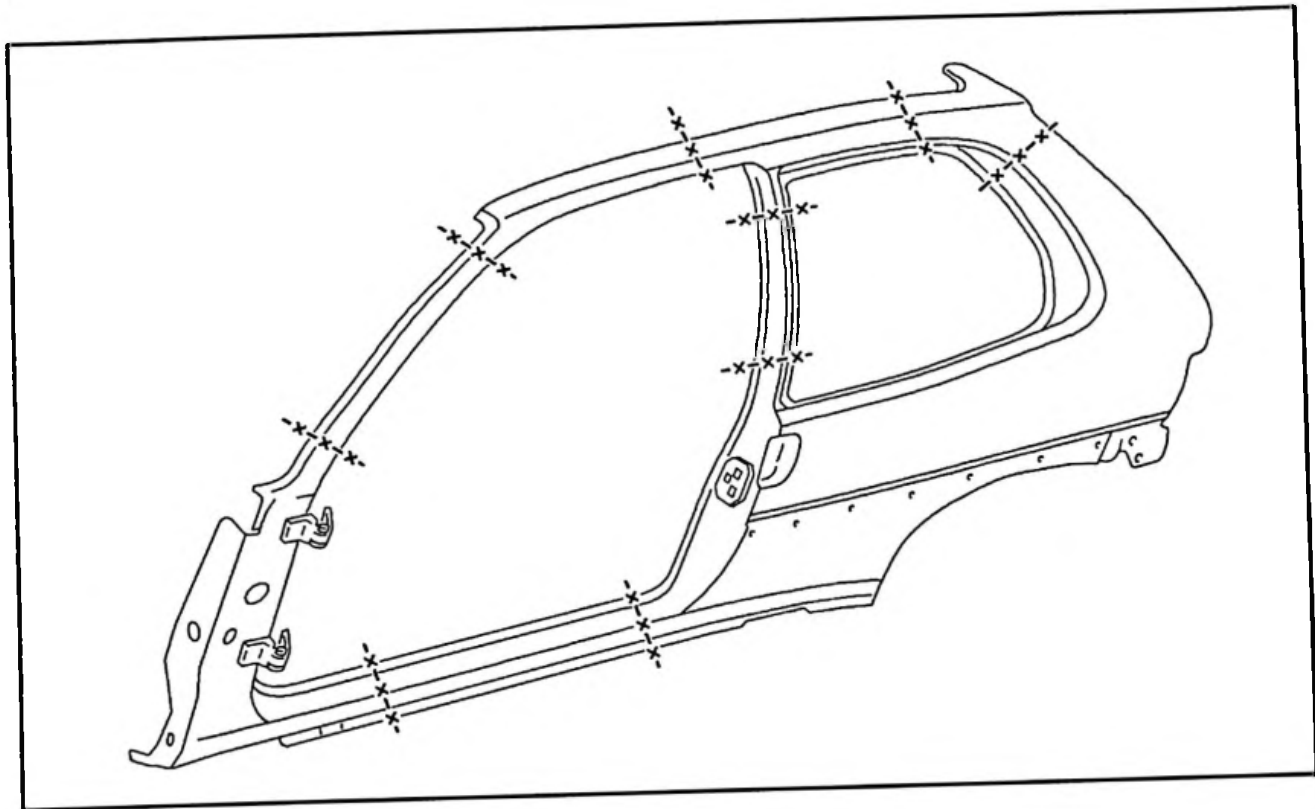


Fig : C4CP0DUD

## REPLACEMENT : PARTIE ARRIERE DE DOUBLURE DE CÔTÉ D'HABITACLE

**IMPERATIF :** Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de zéingage électrolytique homologué référence 8.

### 1 - OPERATIONS COMPLÉMENTAIRES

Dépose - repose côté d'habitacle.

### 2 - PIÈCES DE RECHANGE

Partie arrière de doublure de côté d'habitacle.

### 3 - PRÉPARATION PIÈCES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 4 - DÉGRAFFAGE

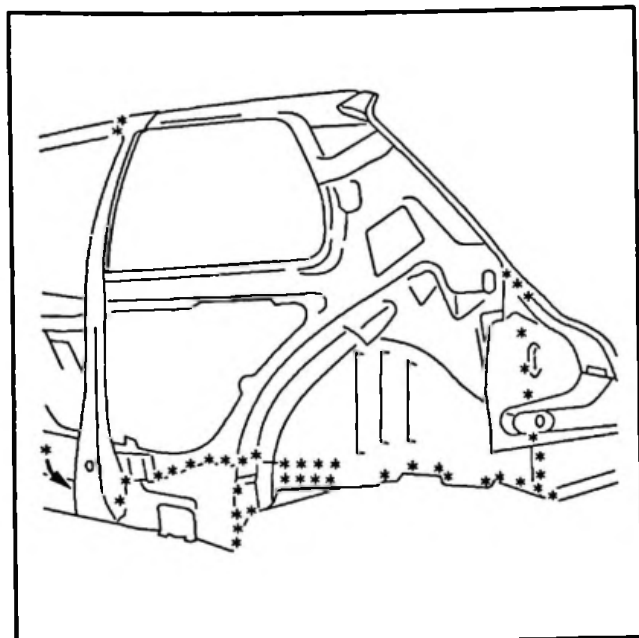


Fig : C4CP0E5C

Figure 1.

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.  
Déposer la doublure de côté d'habitacle.

### 5 - NETTOYAGE - PRÉPARATION CAISSE

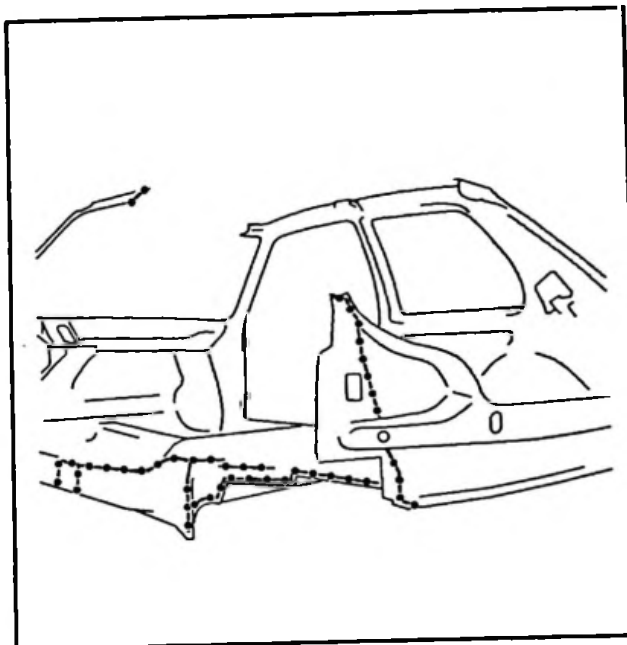


Fig : C4CP0E6C

Figure 2.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 6 - SOUDAGE

Poser la doublure de côté d'habitacle.

Souder par points électriques.

Souder par points "bouchon" MAG (voir figure 1).

### 7 - ÉTANCHEITÉ

Appliquer un mastic à lisser au pinceau (voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5".

## REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de revêtement électrolytique homologué ; référence 8.

### 1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose : côté d'habitacle.

### 2 - PIECES DE RECHANGE

Doublure d'aile arrière partie avant.

Doublure d'aile arrière partie arrière.

### 3 - PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 4 - DEGRAFAGE

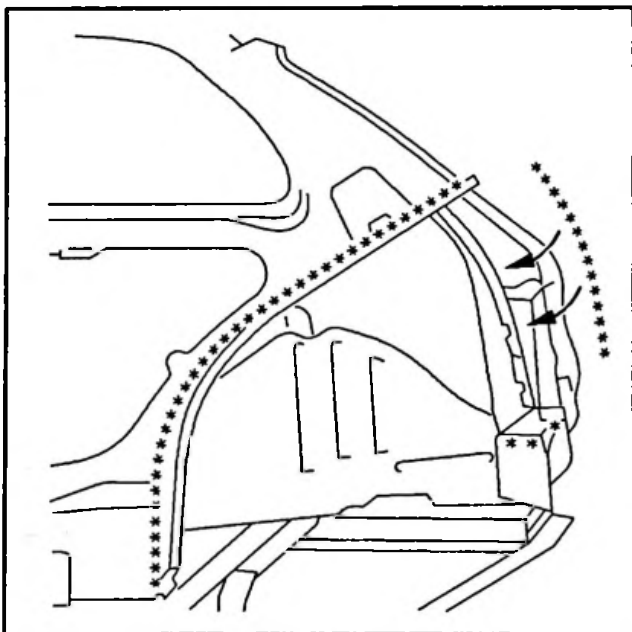


Fig : C4CP0E3C

Figure 1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

Déposer les doublures d'aile arrière.

### 5 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

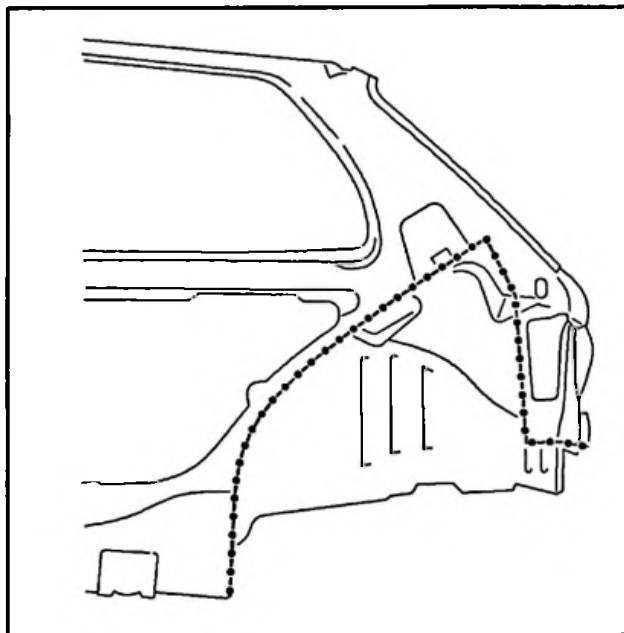


Fig : C4CP0E4C

Figure 2.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 6 - POSER LES DOUBLURES D'AILE ARRIERE

Souder par points électriques.

Souder par points "bouchon" MAG (voir figure 1).

### 7 - ETANCHEITE - PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

## REPLACEMENT : DOUBLURE DE MONTANT DE BAIE – RENFORT PIED AVANT

**IMPERATIF :** Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rézinguage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose : côté d'habitacle.

### 2 – PIECES DE RECHANGE

Doublure montant de baie.

Renfort pied avant.

### 3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 4 – DEGRAFAGE

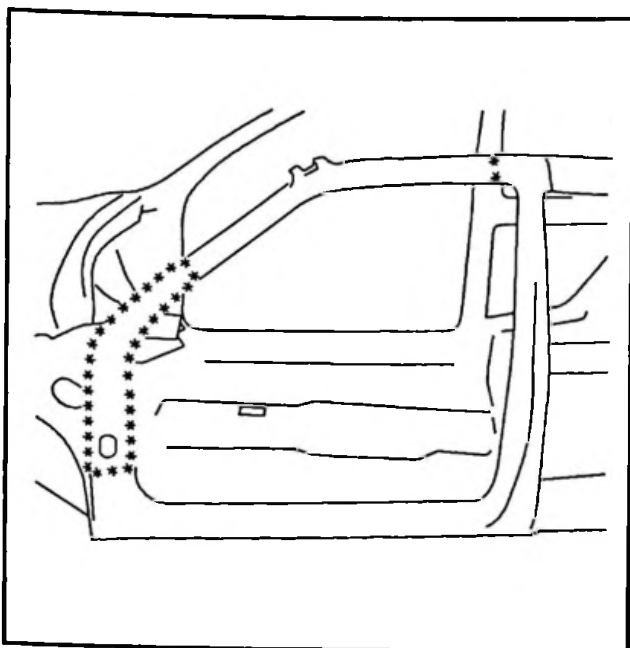


Fig : C4CP0E7C

Figure 1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

Déposer :

- doublure de montant de baie
- renfort pied avant

### 5 – NETTOYAGE – PREPARATION CAISSE

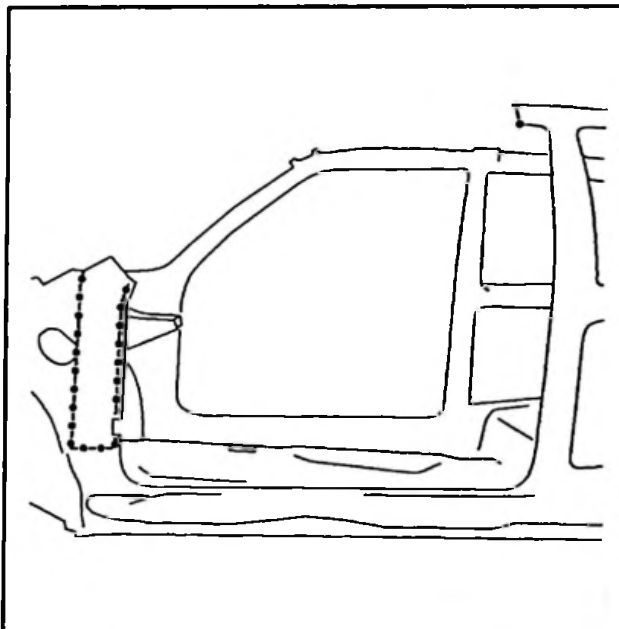


Fig : C4CP0E8C

Figure 2.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 6 – SOUDAGE

Poser le renfort de pied avant.

Souder par points électriques.

Souder par points "bouchon" MAG (voir figure 1).

Poser la doublure de montant de baie.

Souder par points électriques (voir figure 1).

### 7 – ETANCHEITE – PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5".

## REPLACEMENT : AME DE LONGERON

**IMPERATIF :** Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de zéngage électrolytique homologué référence C8.

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose : doublure de côté d'habitacle gauche ou droit assemblée.

### 2 – PIECES DE RECHANGE

Ame de longeron.

### 3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 4 – DEGRAPAGE

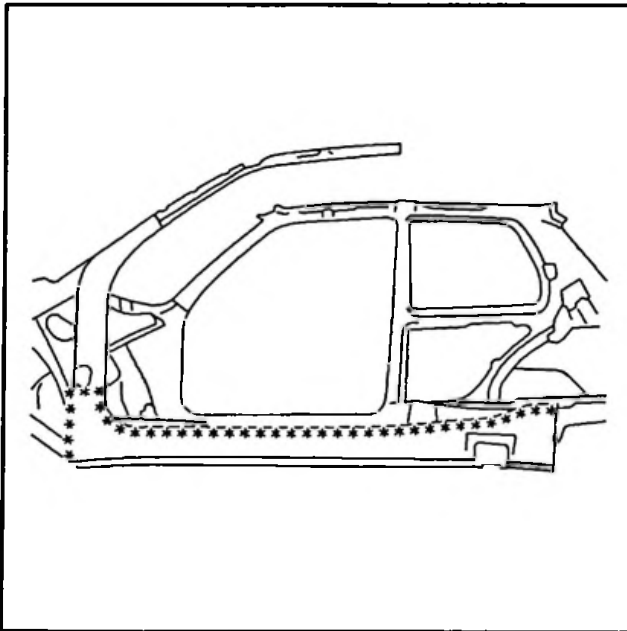


Fig : C4CP0E9C

Figure 1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.  
Déposer l'âme de longeron.

### 5 – NETTOYAGE – PREPARATION CAISSE

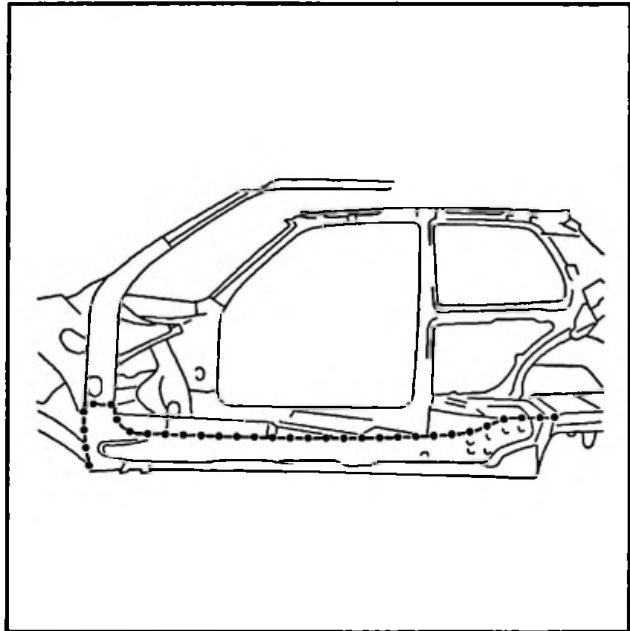


Fig : C4CP0EAC

Figure 2.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 6 – SOUDAGE

Poser l'âme de longeron.

Souder par points électriques (voir figure 1).

### 7 – ETANCHEITE – PROTECTION

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5".

## REPLACEMENT : PANNEAU DE PORTE

**IMPERATIF :** Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué référence C8.

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- porte avant
- poignée extérieure
- verrou de porte
- mécanisme d'ouverture fermeture
- le rétroviseur
- lèche-vitre intérieur
- lèche-vitre extérieur
- joint coulisse de vitre
- vitre de porte
- mécanisme lève-vitre
- baguettes extérieures de protection

Dégarnir-garnir :

- doublure de panneau
- garniture d'étanchéité

Dégager les faisceaux.

### 2 – PARTICULARITE

Amortissant sur panneau de porte.

### 3 – PIECES DE RECHANGE

Panneau de porte assemblé, avec renfort vertical et horizontal.

### 4 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 5 – DECOUPAGE

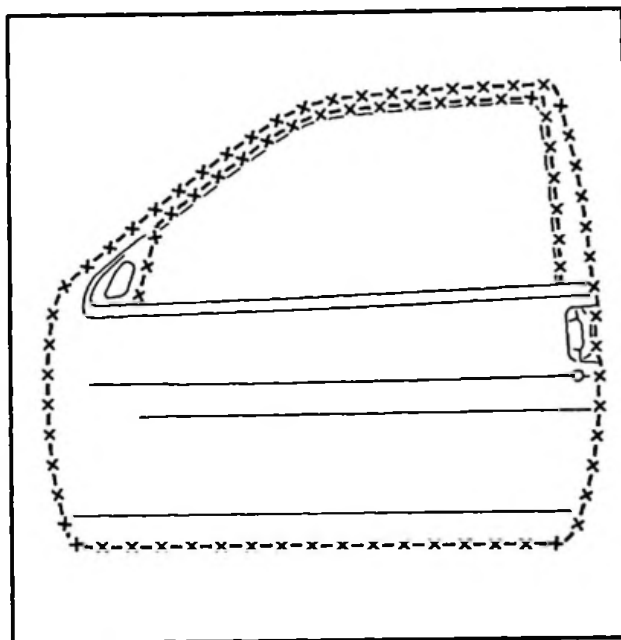


Fig : C4CP0EBC

Figure 1.

Découpage par meulage.

Découper à l'aide d'un disque souple.

Décoller le panneau de porte de la doublure à l'aide d'un burin.

Déposer le panneau de porte.

### 6 – AJUSTAGE

Appliquer une colle structurale.

Présenter le panneau neuf sur la porte.

Exécuter le sertissage.

### 7 – ETANCHEITE

Exécuter un cordon de mastic d'étanchéité A1.

### 8 – PROTECTION

Coller amortissant sur panneau de porte.

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5".

## REPLACEMENT : PAVILLON ET ARCEAU CENTRAL

**IMPERATIF :** Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de zéngage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 – OPERATIONS PRELIMINAIRES

Débrancher la borne négative de la batterie.

Dépose – repose :

- glissières porte-bagages
- garnitures de custode
- garniture de pavillon
- toit ouvrant (suivant option)
- pare-brise
- enjoliveur de pavillon

Dégager :

- faisceaux électriques
- câble d'antenne

Protéger l'intérieur de l'habitacle à l'aide d'une bâche.

### 2 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 3 – DEGRAFAGE

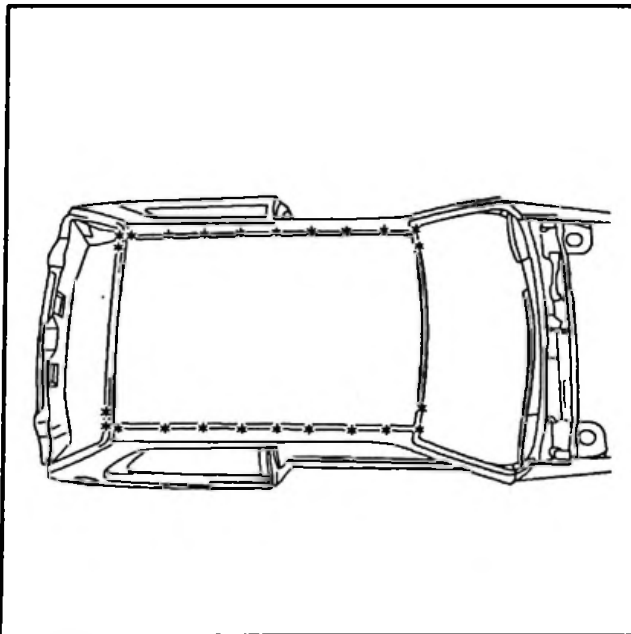


Fig : C4DP02YC

Figure 1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.

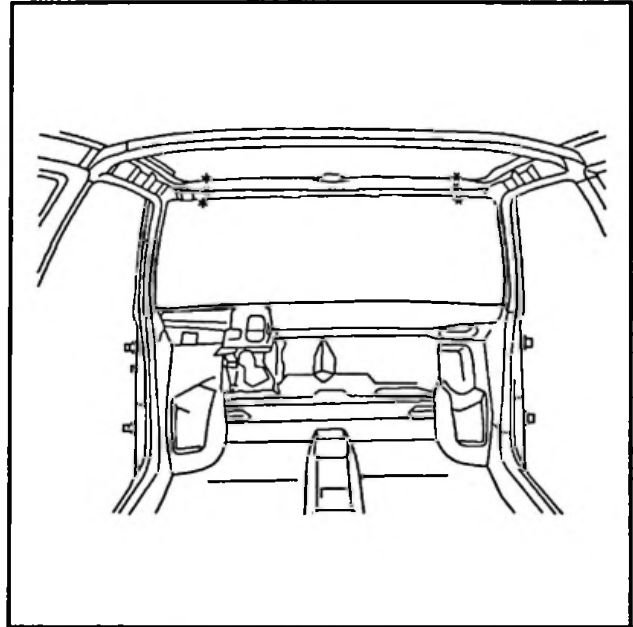


Fig : C4DP02ZC

Figure 2.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.

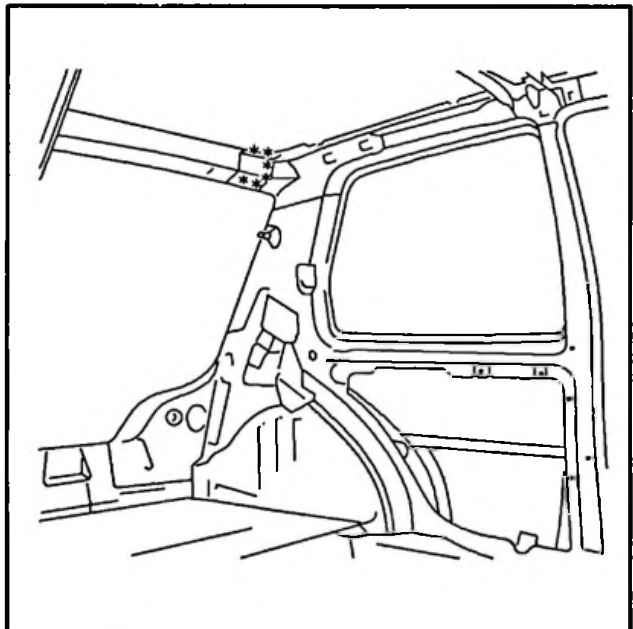


Fig : C4DP031C

Figure 3.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing=8$  mm.

Effectuer l'opération symétrique.

Couper les cordons de colle sur l'arceau central.

Couper les cordons de colle sur l'avant et l'arrière des côtés de caisse : longueur 200 mm.

Déposer le pavillon.



5 - SOUDAGE

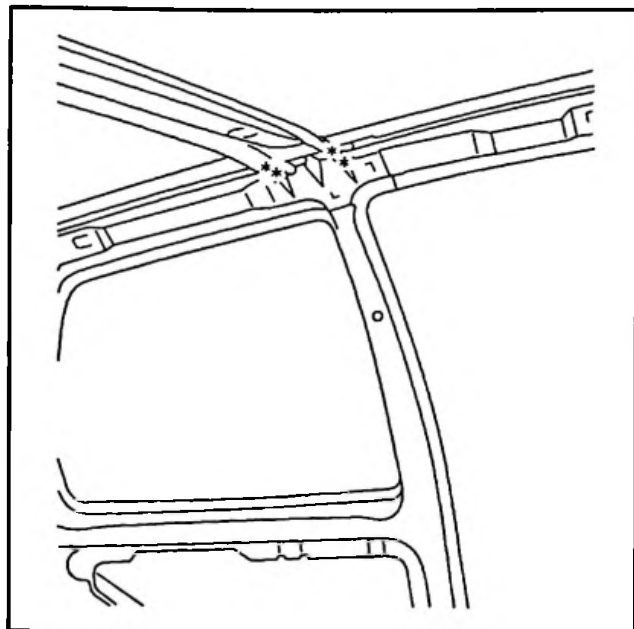


Fig : C4DP032C

Figure 4.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.  
Effectuer l'opération symétrique.  
Déposer l'arceau central de pavillon.

4 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

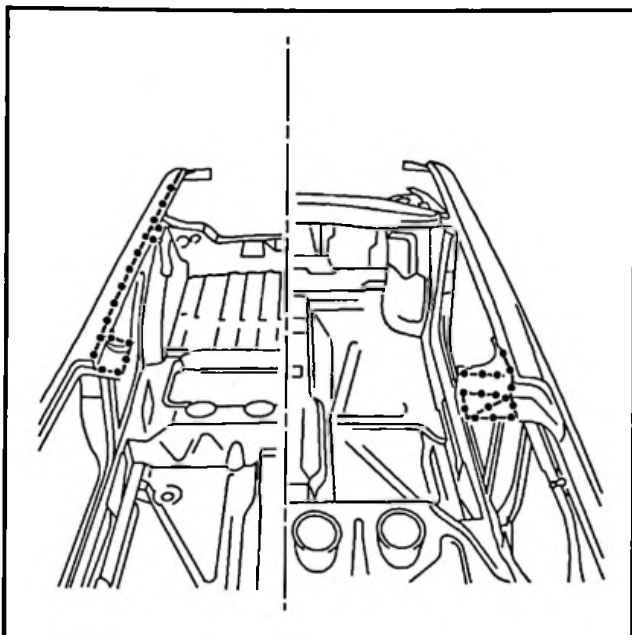


Fig : C4DP033C

Figure 5.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.  
Effectuer l'opération symétrique.

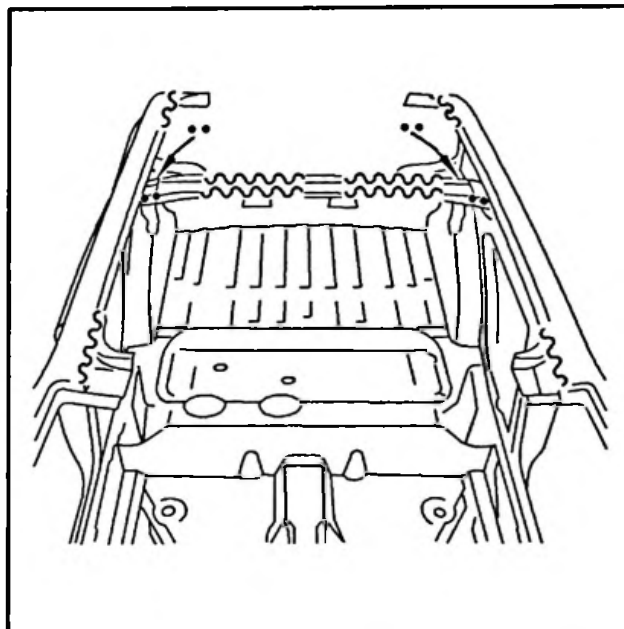


Fig : C4DP02XC

Figure 6.

Poser l'arceau central de pavillon.  
Souder par points électriques.  
Appliquer un cordon de colle de calage sur l'arceau central : référence A2.  
Appliquer un cordon de colle structurale sur l'avant et l'arrière des côtés de caisse :  
• référence B8  
• longueur 200 mm  
Poser le pavillon.  
Souder par points électriques (voir figure 1).  
Souder par points électriques ou par points "bouchon" MAG, suivant l'accessibilité (voir figures 2 et 3).

6 - ETANCHEITE - PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).  
Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur de la doublure d'arc de pavillon (à l'endroit des points de soudure).

# Saxo

JUILLET 1997

OPR : 7413 | →

RÉF.

BRE 0157 F

ADDITIF N° 1



## STRUCTURE

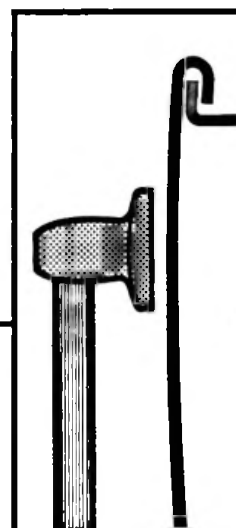
### ● EVOLUTION : CHARNIÈRES DE PORTES LATÉRALES

"Les informations techniques contenues dans la présente documentation sont destinées exclusivement aux professionnels de la réparation automobile. Dans certains cas, ces informations peuvent concerner la sécurité des véhicules. Elles seront utilisées par les réparateurs automobiles auxquels elles sont destinées, sous leur entière responsabilité, à l'exclusion de celle du Constructeur".

"Les informations techniques figurant dans cette brochure peuvent faire l'objet de mises à jour en fonction de l'évolution des caractéristiques des modèles de chaque gamme. Nous invitons les réparateurs automobiles à se mettre en rapport périodiquement avec le réseau du Constructeur, pour s'informer et se procurer les mises à jour nécessaires".



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION EXPORT EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE



## EVOLUTION : CHARNIÈRES DE PORTES LATÉRALES

Application : depuis 03/97 (à partir du N° OPR 7413).  
Les portes latérales des CITROEN SAXO 3 et 5 portes comportent de nouvelles charnières afin de satisfaire les besoins d'un nouveau concept de montage en fabrication.

### 1 - MODIFICATION

#### 1.1 - Nouvelle disposition

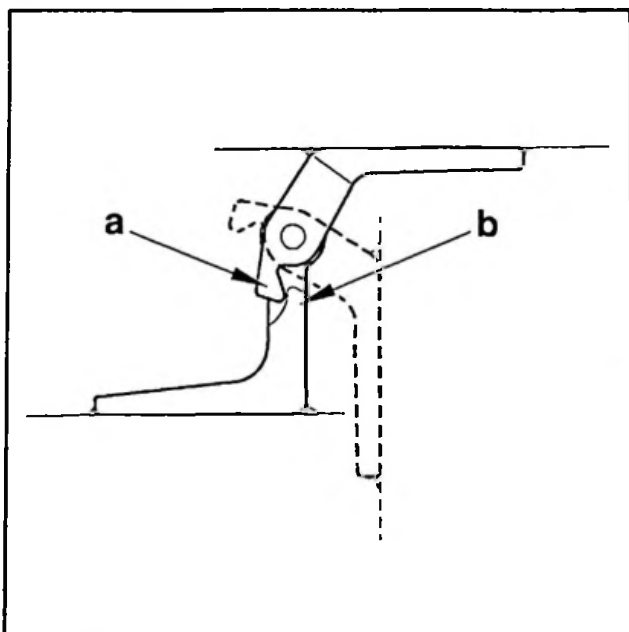


Fig : C4CP0LYC

Les charnières de portes comportent un doigt à leur extrémité en "a".

Les charnières de caisse comportent une butée en "b".

#### 1.2 - Ancienne disposition

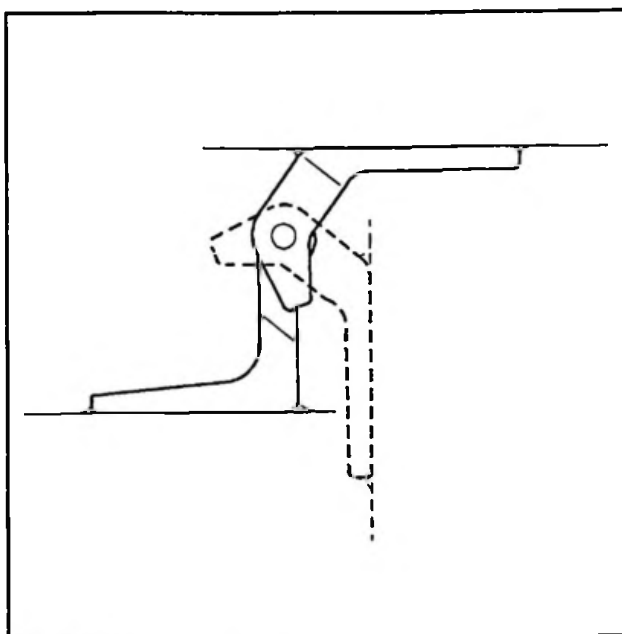


Fig : C4CP0LZC

### 2 - PIÈCES DE RECHANGE

A épuisement du stock, seules les nouvelles pièces seront disponibles.

Les références sont inchangées.

### 3 - REPARATION

Le panachage des anciennes et nouvelles pièces est admis.

Pour adapter les pièces entre-elles, il suffit de meuler le doigt "a" ou le bossage "c" des charnons de porte.

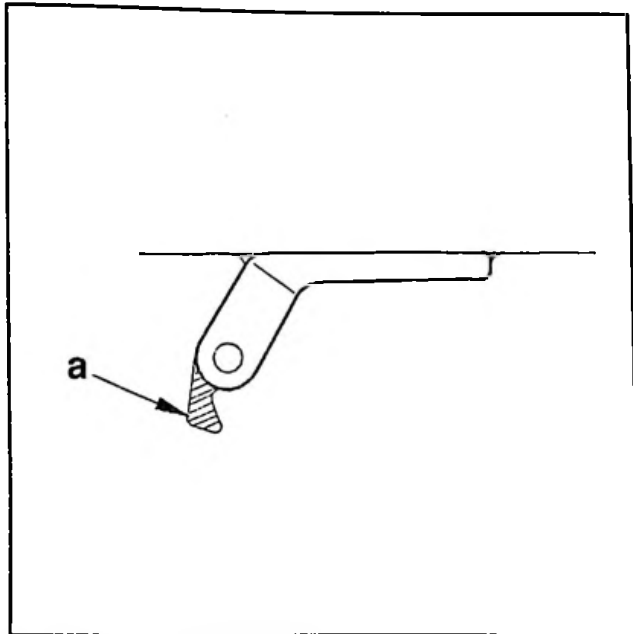


Fig : C4CP0M0C

Nouvelle disposition.

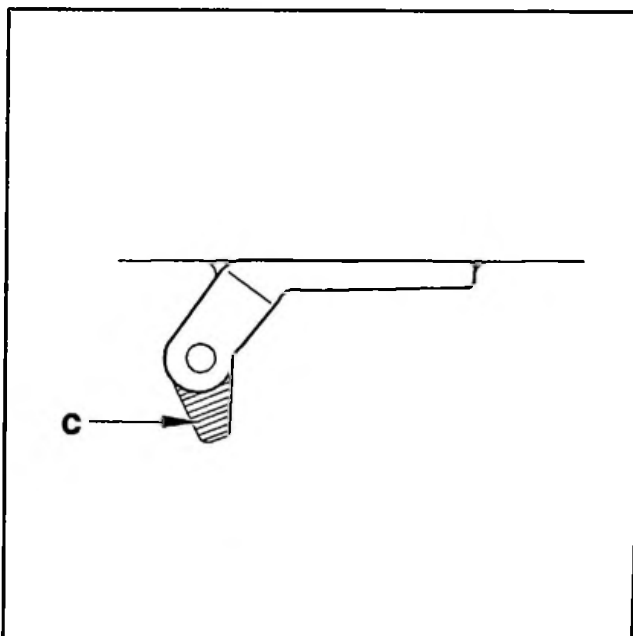


Fig : C4CP0M1C

Ancienne disposition.

# Saxo

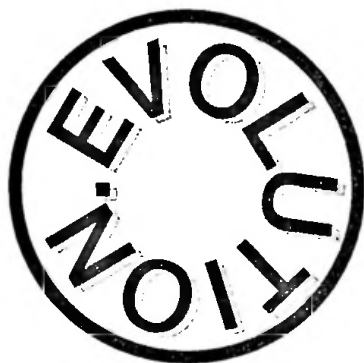
MAI 1999

OPR : 8330 →

RÉF.

BRE 157 F

ADDITIF N° 3

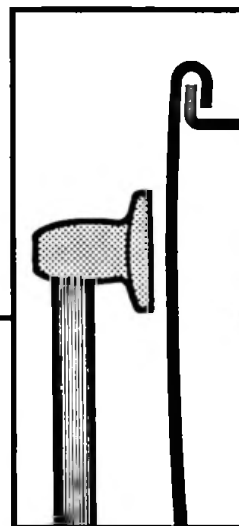


## STRUCTURE

- EVOLUTION : DOUBLURE D'AILE AVANT

"Les informations techniques contenues dans la présente documentation sont destinées exclusivement aux professionnels de la réparation automobile. Dans certains cas, ces informations peuvent concerner la sécurité des véhicules. Elles seront utilisées par les réparateurs automobiles auxquels elles sont destinées, sous leur entière responsabilité, à l'exclusion de celle du Constructeur".

"Les informations techniques figurant dans cette brochure peuvent faire l'objet de mises à jour en fonction de l'évolution des caractéristiques des modèles de chaque gamme. Nous invitons les réparateurs automobiles à se mettre en rapport périodiquement avec le réseau du Constructeur, pour s'informer et se procurer les mises à jour nécessaires".



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION EXPORT EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

## EVOLUTION : DOUBLURE D'AILE AVANT

### 1 – VEHICULES CONCERNES

CITROEN SAXO (tous types).

Application depuis le numéro d'OPR : 8330.

### 2 – PIECES DE RECHANGE

Doublure d'aile avant droite.

Doublure d'aile avant gauche.

Caisse complète livrée sans allonge de doublure d'aile.

Allonge de doublure d'aile.

**NOTA** : L'allonge de doublure d'aile doit être rapportée pour la réparation de pièces antérieures au N° OPR 8330.

### 3 – INTERVENTIONS

**IMPERATIF** : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées : utiliser le procédé de rezingage électrolytique homologué C8.

**ATTENTION** : Respecter les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité (port du masque filtrant pour vapeurs organiques – travailler en zone ventilée).

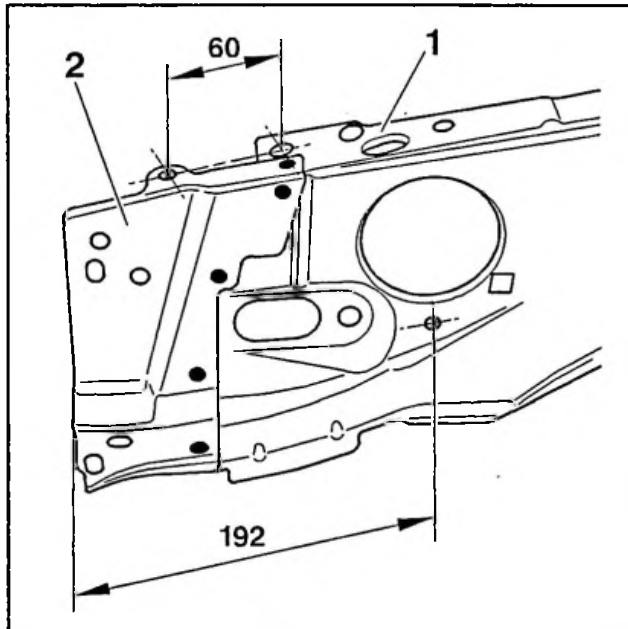


Fig : C4AP11WC

Poser l'allonge de doublure d'aile (1) sur la doublure d'aile (2).

Souder par points électriques.

### 4 – PROTECTIONS ANTICORROSION

Les zones usinées doivent être peintes en apprêt puis couleur du support.

# Saxo

AVRIL 2000

OPR : 8576

RÉF.

BRE 157 F

ADDITIF N° 4

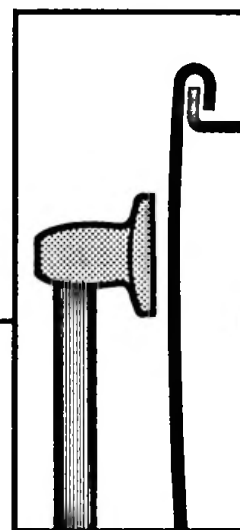


## STRUCTURE

### ● EVOLUTION : SUPPORT CONNECTEUR

"Les informations techniques contenues dans la présente documentation sont destinées exclusivement aux professionnels de la réparation automobile. Dans certains cas, ces informations peuvent concerner la sécurité des véhicules. Elles seront utilisées par les réparateurs automobiles auxquels elles sont destinées, sous leur entière responsabilité, à l'exclusion de celle du Constructeur".

"Les informations techniques figurant dans cette brochure peuvent faire l'objet de mises à jour en fonction de l'évolution des caractéristiques des modèles de chaque gamme. Nous invitons les réparateurs automobiles à se mettre en rapport périodiquement avec le réseau du Constructeur, pour s'informer et se procurer les mises à jour nécessaires".



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION EXPORT EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

## EVOLUTION : SUPPORT CONNECTEUR

### 1 – VEHICULE CONCERNE

CITROEN SAXO (tous types).  
Depuis le N° OPR 8576.

### 2 – PIECES DE RECHANGE

Demi-bloc avant (gauche).  
Brancard avant (gauche).  
Semelle brancard avant (gauche).  
Caisse.

### 3 – OPERATIONS A EFFECTUER

**NOTA :** Ces opérations ne sont à effectuer que pour la réparation de pièces antérieures au N° OPR 8576.

**IMPERATIF :** Toutes les surfaces découpées doivent être protégées : utiliser le procédé de rezingage électrolytique homologué C8.

**ATTENTION :** Respecter les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité (port du masque filtrant pour vapeurs organiques – travailler en zone ventilée).

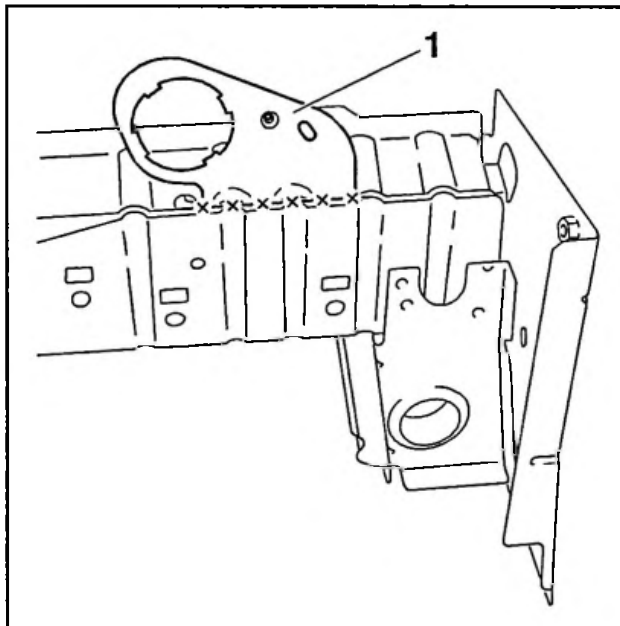


Fig : C4AP13GC

Tracer, puis découper à l'aide d'une scie.  
Déposer le support connecteur (1).

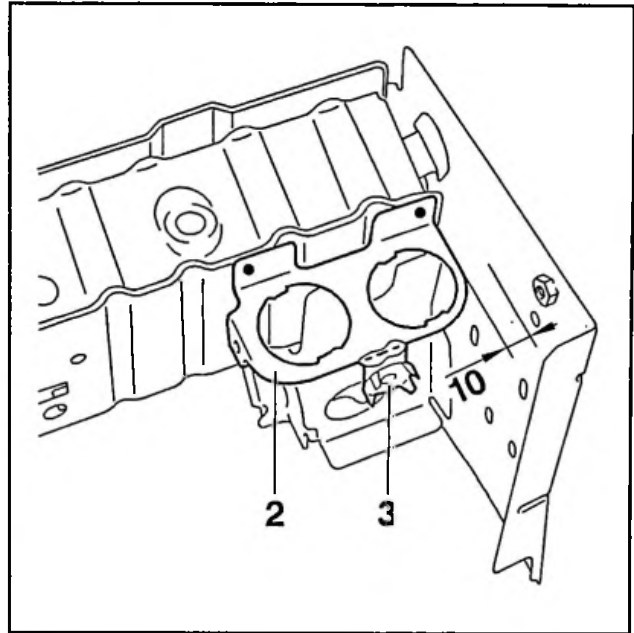


Fig : C4AP13HC

Positionner le support connecteur (2).  
Souder par points électriques.  
Positionner l'écrou de masse (3).  
Souder par cordon MAG.

### 4 – PROTECTION

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5".



# Saxo

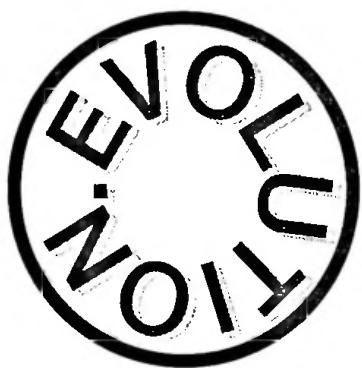
NOVEMBRE 2002

OPR : 8394

RÉF.

BRE 157 F

ADDITIF N° 5

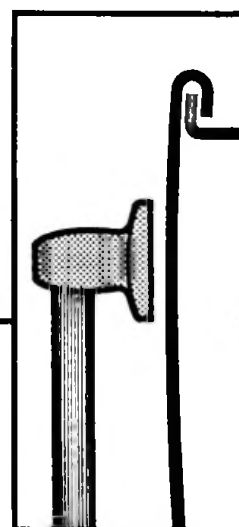


## STRUCTURE

- **ÉVOLUTION : CAISSE ÉQUIPÉE DE FIXATIONS SIÈGE ENFANT "ISOFIX"**

"Les informations techniques contenues dans la présente documentation sont destinées exclusivement aux professionnels de la réparation automobile. Dans certains cas, ces informations peuvent concerner la sécurité des véhicules. Elles seront utilisées par les réparateurs automobiles auxquels elles sont destinées, sous leur entière responsabilité, à l'exclusion de celle du Constructeur".

"Les informations techniques figurant dans cette brochure peuvent faire l'objet de mises à jour en fonction de l'évolution des caractéristiques des modèles de chaque gamme. Nous invitons les réparateurs automobiles à se mettre en rapport périodiquement avec le réseau du Constructeur, pour s'informer et se procurer les mises à jour nécessaires".



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DOCUMENTATION APRÈS-VENTE

## EVOLUTION : CAISSE EQUIPEE DE FIXATIONS SIEGE ENFANT "ISOFIX"

### 1 – VEHICULES CONCERNES

SAXO (tous types).

Application depuis le numéro d'OPR : 8394.

### 2 – EVOLUTION

Certains véhicules sont équipés de fixations pour siège enfant "ISOFIX", d'autres sont prédisposés à les recevoir.

Pièces de rechange concernées :

- plancher arrière
- caisse
- fixations de sièges "ISOFIX"

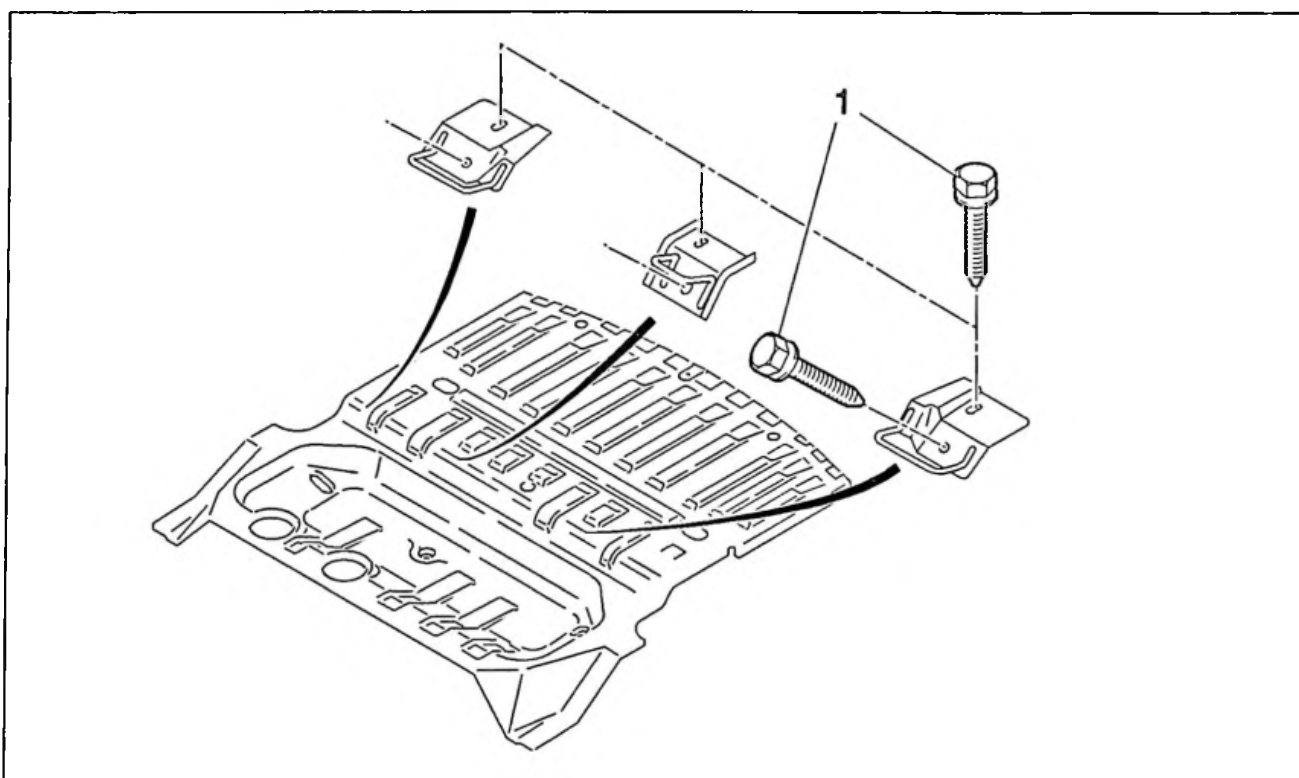


Fig: C4BP1CHD

**IMPERATIF** : Lors de la pose des fixations pour siège enfant "ISOFIX". Serrer les vis (1) à  $0,45 \pm 0,1$  m.daN.

# Saxo

JUIN 1996

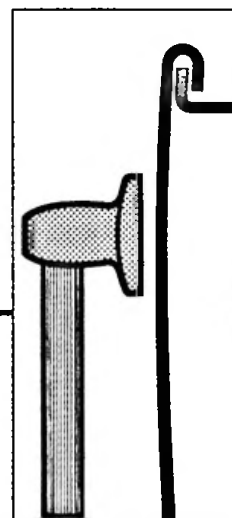
REF.

BRE 0188 F

## STRUCTURE

### SPÉCIFICITÉS 5 PORTES

- CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES
- CAISSE
- PARTIE LATÉRALE



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION COMMERCE EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

# TABLE DES MATIERES

## CARACTERISTIQUES GENERALES

SYMBOLISATION : GAMMES STRUCTURE .....	1
--	---

## CAISSE

CARACTERISTIQUES : JEUX ET AFFLEUREMENTS .....	2
--	---

## PARTIE LATERALE

REPLACEMENT : COTE D'HABITACLE .....	3
--------------------------------------	---

1 - Opérations complémentaires	3
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	4
5 - Nettoyage préparation caisse	5
6 - Soudage	6
7 - Etanchéité - protection	-

SOLUTIONS DE COUPES : COTE D'HABITACLE .....	7
--	---

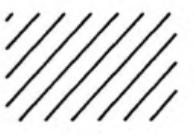
REPLACEMENT : PARTIE ARRIERE DE DOUBLURE DE COTE D'HABITACLE .....	8
--	---

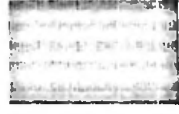




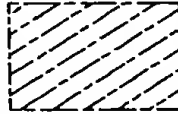
1 - Opération complémentaire	8
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage - préparation caisse	9
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-

REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE .....	10
---	----

1 - Opérations complémentaires	10
2 - Pièces de rechange	-
3 - Préparation pièces de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage - préparation caisse	11
6 - Soudage	-
7 - Etanchéité - protection	-

SYMBOLISATION : GAMMES STRUCTURE

Opérations		Symboles
Dégrafage (découpage par fraisage)	1	*
Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable	2	—•••••—
Soudage par points (électriques/bouchons au MAG)	3	•
Pulvérisation de cire fluide	4	
Découpage	5	—x—x—x—
Perçage	6	○
Soudage par cordon	7	— — — — —
Application d'un mastic	8	— — — — —

Opérations		Symboles
Application d'un mastic à lisser au pinceau	9	•••••
Application d'une couche anti-gravillonnage	10	
Traçage	11	—————
Application d'une colle structurale de calage	12	
Finition étain	13	
Pulvérisation d'une mousse (indication de l'orifice d'injection)	14	
Moussage d'un corps creux	15	
Pose d'un film d'étanchéité	16	

## CARACTERISTIQUES : JEUX ET AFFLEUREMENTS

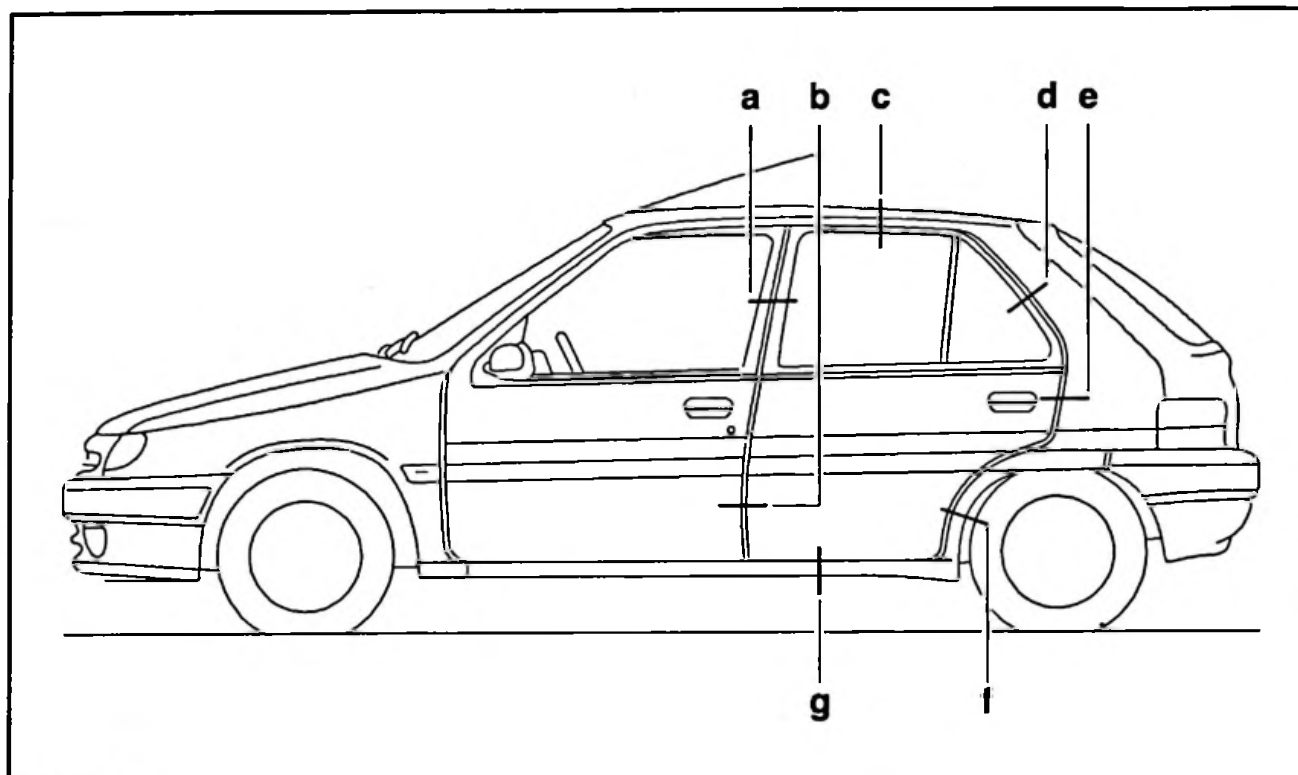


Fig : C4EP08LD

Repère	Éléments de carrosserie	Contrôle des jeux	Désaffleurement	Faux parallélisme (maximum)
a	Porte avant - porte arrière	$5 \pm 1$ mm	$0 \pm 1$ mm	1 mm
b	Porte avant - porte arrière	$5 \pm 1$ mm	$0 \pm 1$ mm	- 1 mm
c	Côté d'habitacle pavillon - porte arrière	$6 \pm 1$ mm	$0,3 \pm 1$ mm	1 mm
d	Côté d'habitacle - porte arrière	$5 \pm 1$ mm	$0 \pm 1$ mm	1 mm
e	Côté d'habitacle - porte arrière	$5 \pm 1$ mm	$0 \pm 1$ mm	1 mm
f	Côté d'habitacle - bas de porte arrière	$5 \pm 1$ mm	$0 \pm 1$ mm	1 mm
g	Porte arrière - bas de caisse	$6 \pm 1$ mm	$2,7 \pm 1$ mm	1 mm

## REEMPLACEMENT : CÔTE D'HABITACLE

**IMPERATIF :** Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 – OPERATIONS COMPLÉMENTAIRES

Dépose – repose :

- pavillon et arceau central
- porte avant
- volet arrière
- capot
- aile avant
- siège
- banquette arrière
- tablette arrière
- planche de bord
- enrouleur de ceinture de sécurité avant et arrière
- joint d'entrée de porte
- pare-brise
- roues avant et arrière
- les pare-boue avant
- les pare-boue arrière
- garniture de montant de baie de pare-brise
- garniture du montant de pied milieu
- garniture de côté d'habitacle
- garniture de pavillon

Dégarnir-garnir :

- passage de roue avant
- plancher avant partiel
- plancher arrière partiel

Dégager :

- les faisceaux électriques
- câble d'antenne (côté droit)
- tuyau lave-vitre arrière (côté droit)

Vidanger le réservoir de carburant.

Déposer le réservoir de carburant.

### 2 – PIÈCES DE RECHANGE

Côté d'habitacle.

### 3 – PRÉPARATION PIÈCES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

4 - DEGRAFAJE

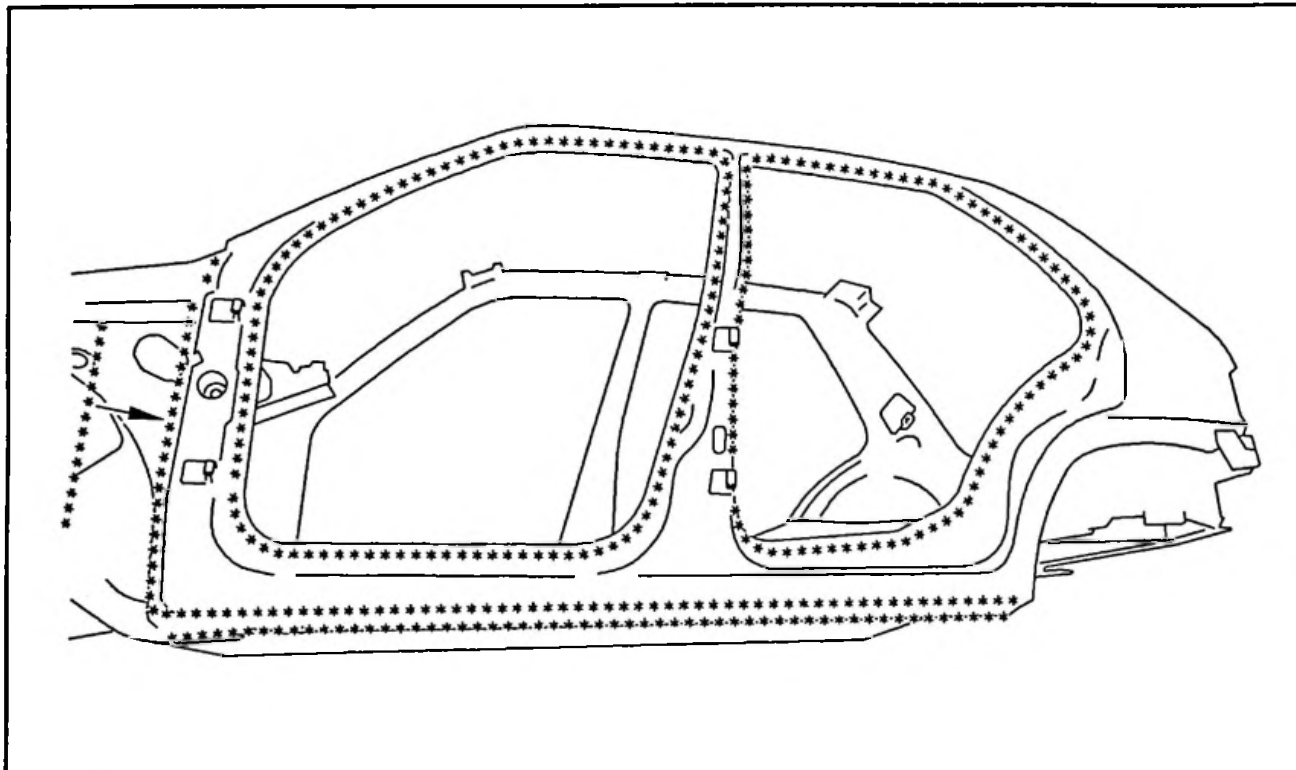


Fig : C4CP0ERD

Figure n°1.

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

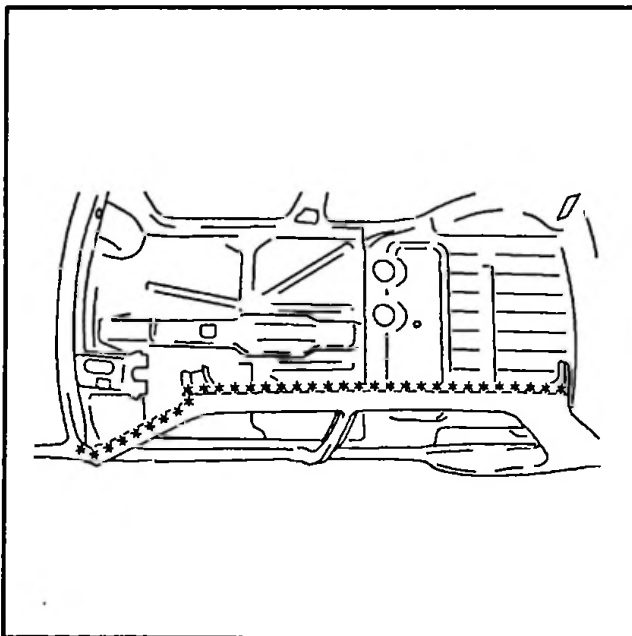


Fig : C4CP0ESC

Figure n°2.

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

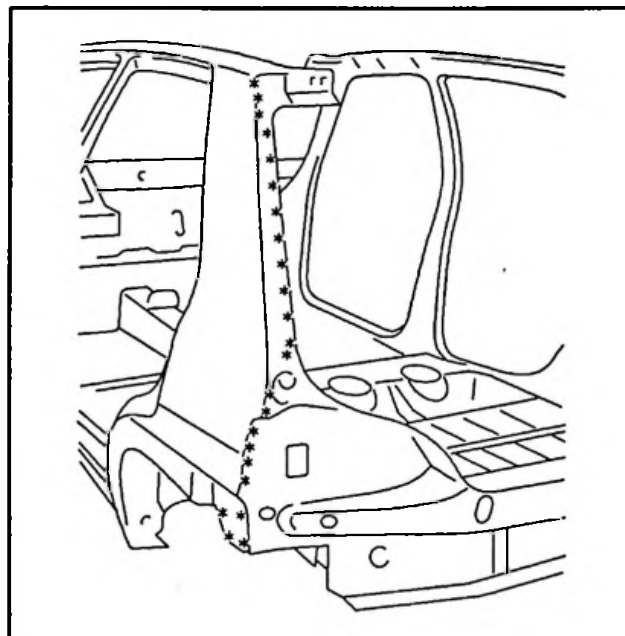


Fig : C4CP0ETC

Figure n°3.

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.  
Déposer le côté d'habitacle.



5 - NETTOYAGE PREPARATION CAISSE

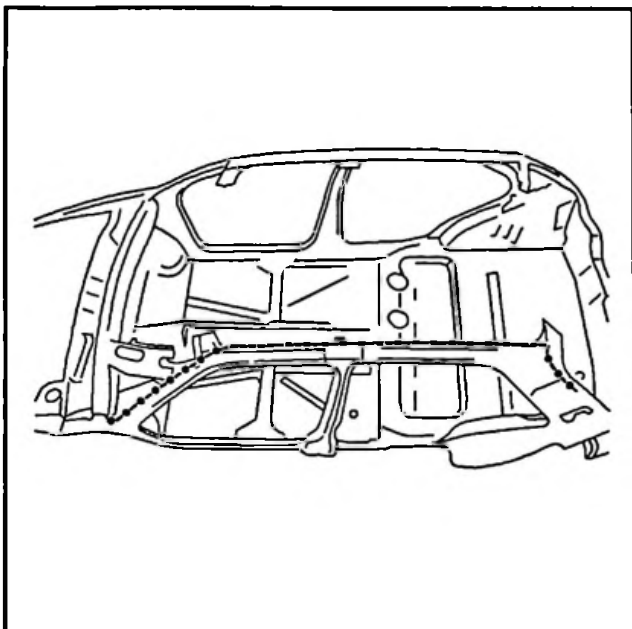


Fig : C4CP0EUC

Figure n°4.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

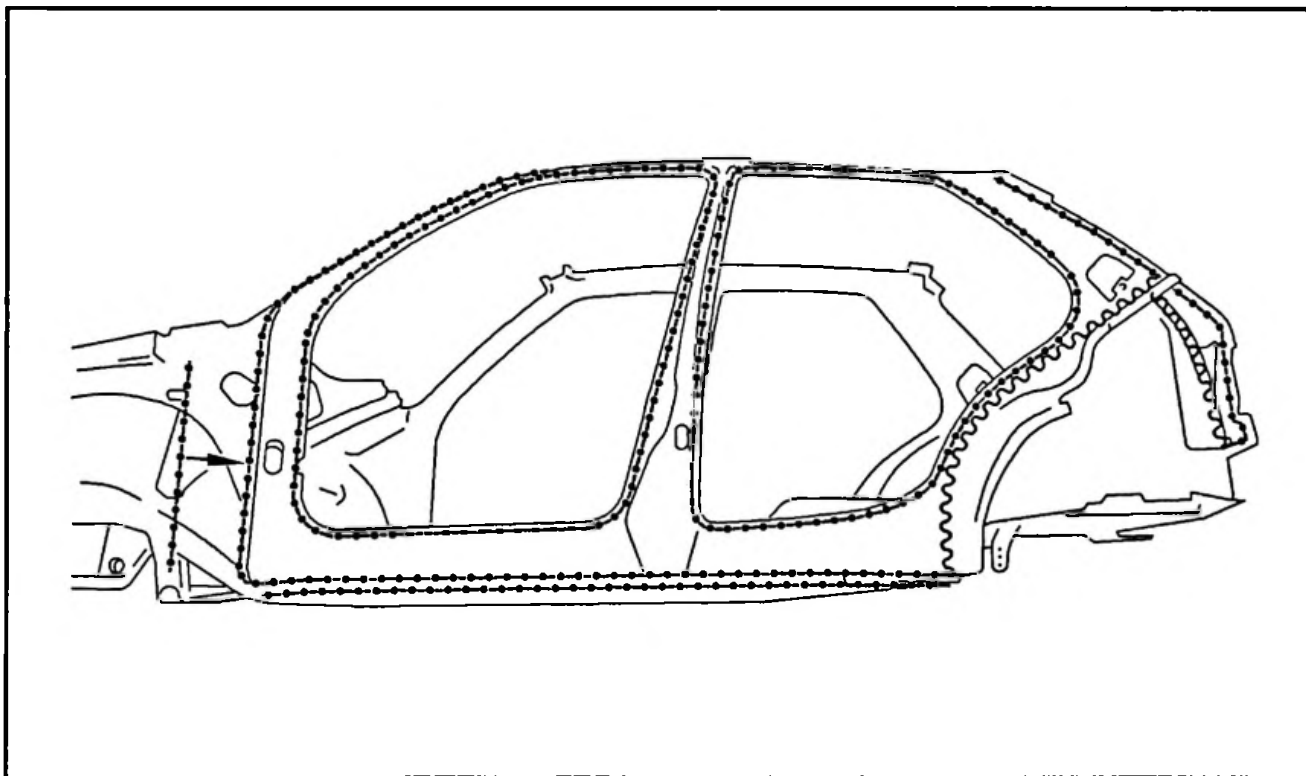


Fig : C4CP0EVD

Figure n°5.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

Appliquer un cordon de colle de calage, sur les doublures d'aile : référence A2.

## 6 - SOUDAGE

Poser le côté d'habitacle.

Souder par points électriques.

Souder par points "bouchon" MAG  
(voir figures n°1 ; n°2 et n°3).

## 7 - ETANCHEITE - PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5".

Appliquer une couche d'antigravillonnage : indice C1.

SOLUTIONS DE COUPES : COTE D'HABITACLE

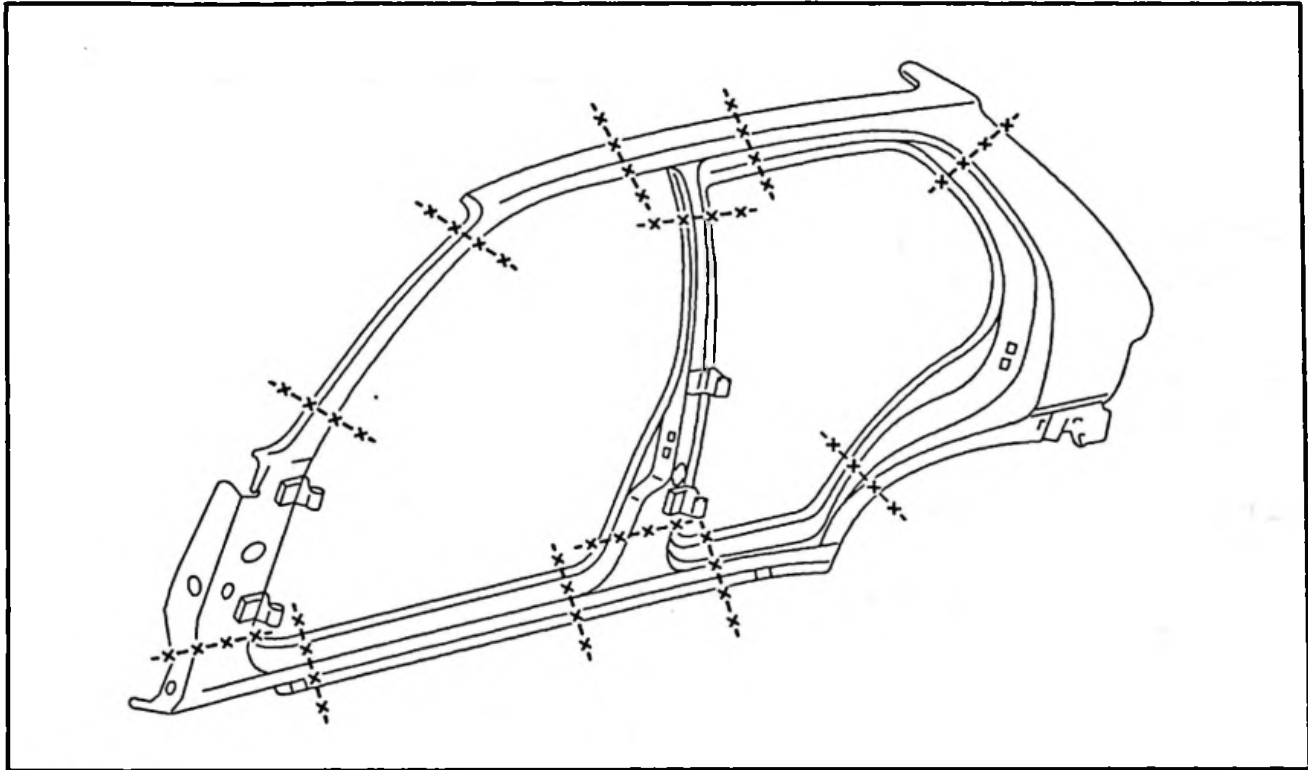


Fig : C4CP0EMD

# REPLACEMENT : PARTIE ARRIERE DE DOUBLURE DE CÔTÉ D'HABITACLE

**IMPERATIF :** Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de zingage électrolytique homologué référence C8.

## 1 - OPERATION COMPLEMENTAIRE

Dépose - repose côté d'habitacle.

## 2 - PIECES DE RECHANGE

Partie arrière de doublure de côté d'habitacle.

## 3 - PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

## 4 - DEGRAFAGE

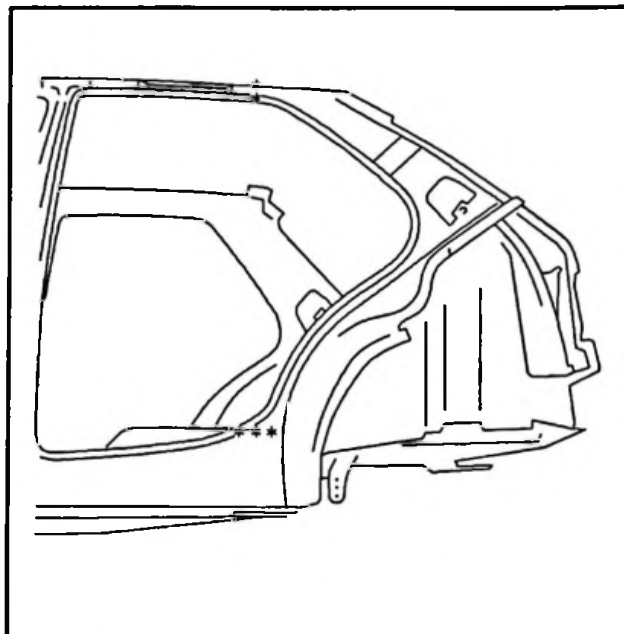


Fig : C4CP0F8C

Figure N°1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

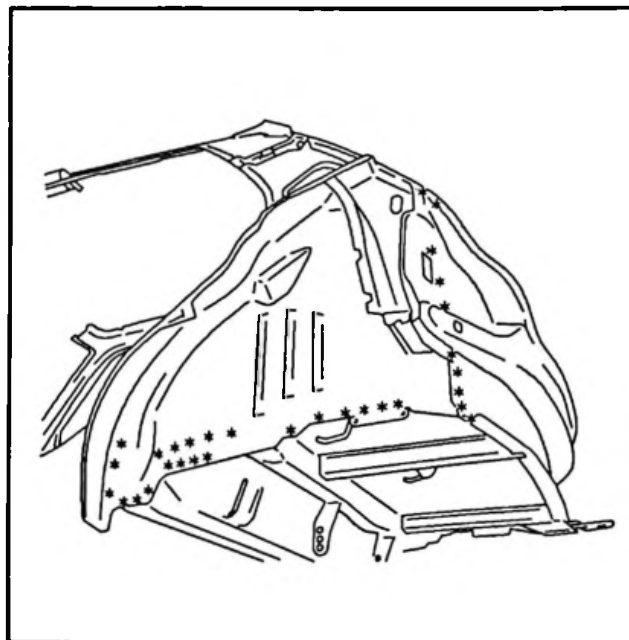


Fig : C4CP0F7C

Figure N°2.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

Déposer la doublure de côté d'habitacle.

## 5 - NETTOYAGE - PRÉPARATION CAISSE

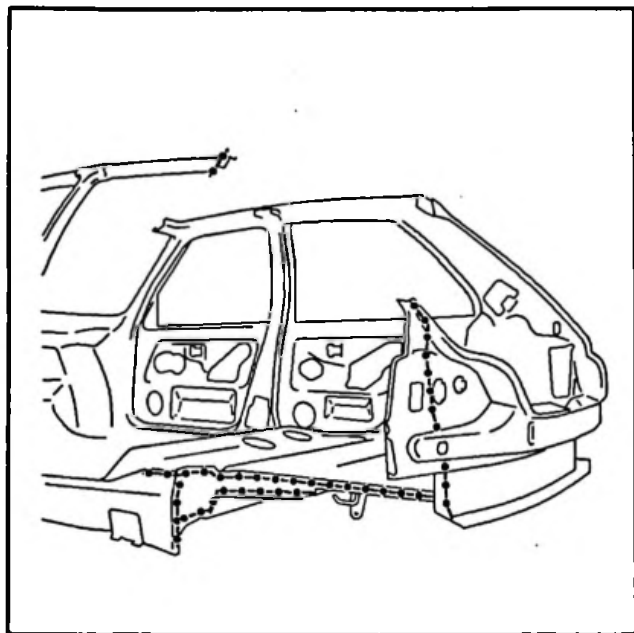


Fig : C4CP0F8C

Figure N°3.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

## 6 - SOUDAGE

Poser la doublure de côté d'habitacle.

Souder par points électriques souder par points MAG (voir figures 1 et 2).

## 7 - ETANCHEITE - PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5".

Appliquer une couche d'antigravillonnage indice C1.

## REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE

**IMPERATIF :** Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de zéringage électrolytique homologué : référence C8.

### 1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose : côté d'habitacle.

### 2 - PIECES DE RECHANGE

Doublure d'aile arrière partie avant.

Doublure d'aile arrière partie arrière.

### 3 - PREPARATION PIECES DE RECHANGE

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

### 4 - DEGRAFAGE

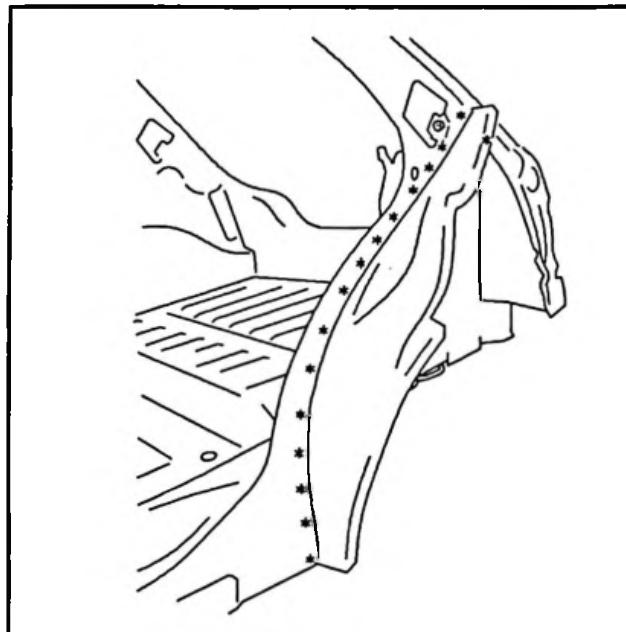


Fig : C4CP0ENG

Figure 1.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

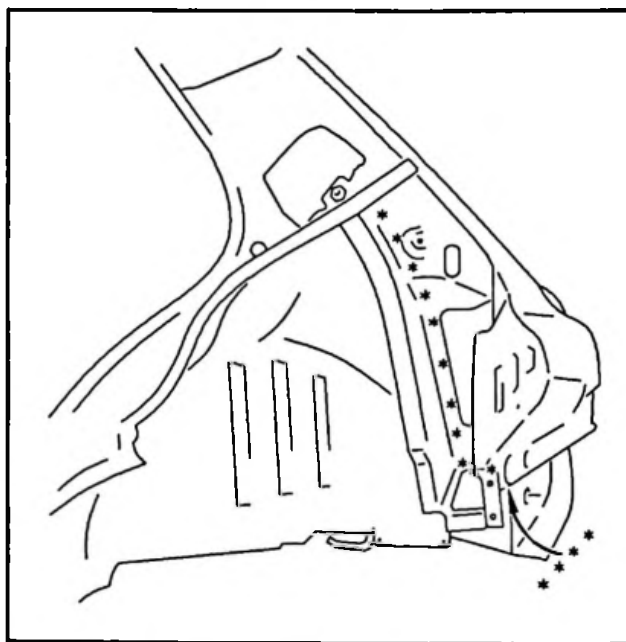


Fig : C4CP0EPC

Figure 2.

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de  $\varnothing = 8$  mm.

Déposer les doublures d'aile arrière.

## 5 - NETTOYAGE - PRÉPARATION CAISSE

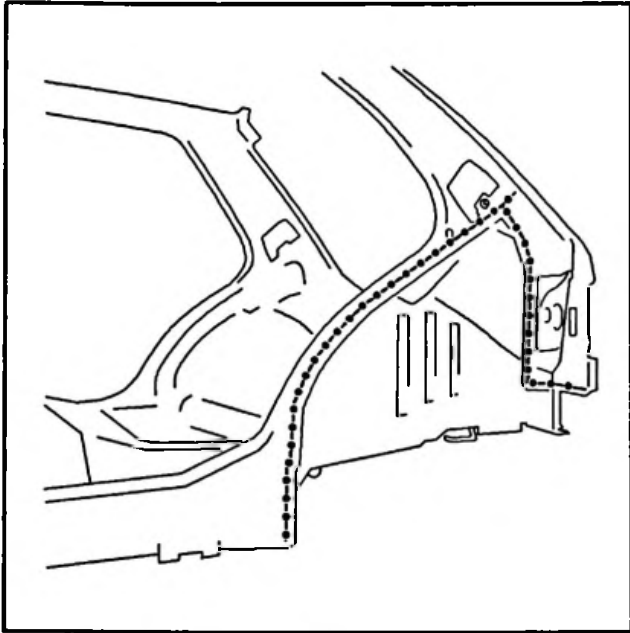


Fig : C4CP0EOC

Figure 3.

Préparation des bords d'accostage et protection par un apprêt soudable.

## 6 - SOUDAGE

Poser les doublures d'aile arrière.

Souder par points électriques.

Souder par points "bouchon" MAG (voir figures 1 et 2).

## 7 - ETANCHEITE - PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

Mise en apprêt puis pulvérisation dans les corps creux du produit "indice C5".

Appliquer une couche d'antigravillonnage : indice C1.

# Saxo

JUILLET 1997

OPR : 7413 —

RÉF. BRE 0188 F

ADDITIF N° 1



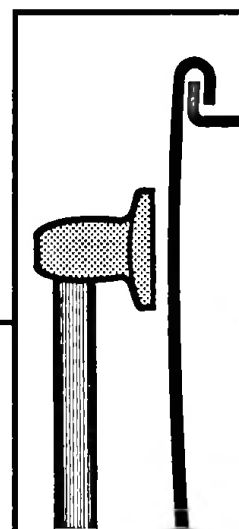
## STRUCTURE

SPÉCIFICITÉS 5 PORTES

- **EVOLUTION : CHARNIÈRES DE PORTES LATÉRALES**

"Les informations techniques contenues dans la présente documentation sont destinées exclusivement aux professionnels de la réparation automobile. Dans certains cas, ces informations peuvent concerner la sécurité des véhicules. Elles seront utilisées par les réparateurs automobiles auxquels elles sont destinées, sous leur entière responsabilité, à l'exclusion de celle du Constructeur".

"Les informations techniques figurant dans cette brochure peuvent faire l'objet de mises à jour en fonction de l'évolution des caractéristiques des modèles de chaque gamme. Nous invitons les réparateurs automobiles à se mettre en rapport périodiquement avec le réseau du Constructeur, pour s'informer et se procurer les mises à jour nécessaires".



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION EXPORT EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE



## EVOLUTION : CHARNIÈRES DE PORTES LATÉRALES

Application : depuis 03/97 (à partir du N° OPR 7413).  
Les portes latérales des CITROEN SAXO 3 et 5 portes comportent de nouvelles charnières afin de satisfaire les besoins d'un nouveau concept de montage en fabrication.

### 1 – MODIFICATION

#### 1.1 – Nouvelle disposition

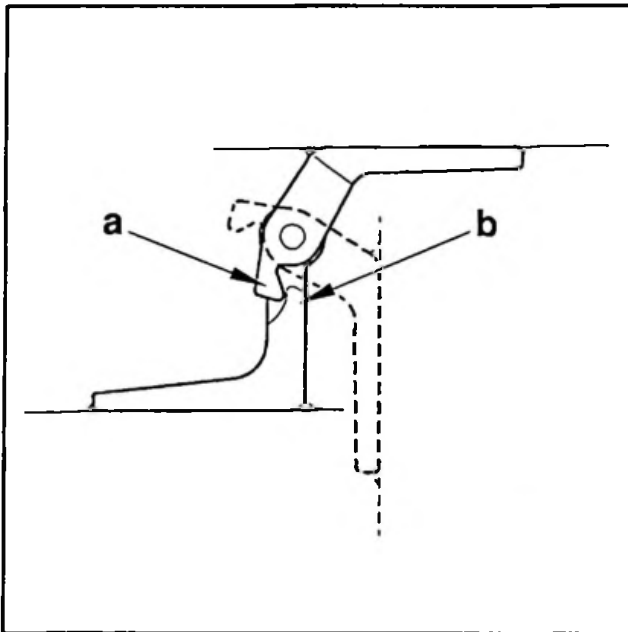


Fig : C4CP0LYC

Les charnières de portes comportent un doigt à leur extrémité en "a".

Les charnières de caisse comportent une butée en "b".

#### 1.2 – Ancienne disposition

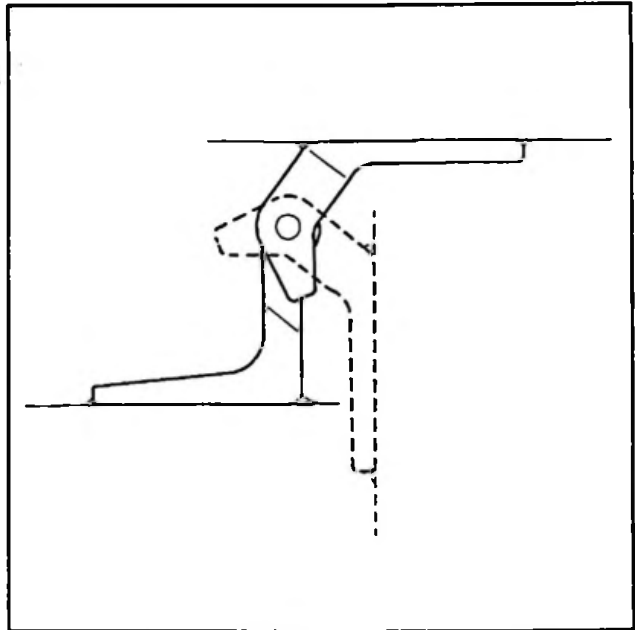


Fig : C4CP0LZC

### 2 – PIÈCES DE RECHANGE

A épuisement du stock, seules les nouvelles pièces seront disponibles.

Les références sont inchangées.

### 3 – REPARATION

Le panachage des anciennes et nouvelles pièces est admis.

Pour adapter les pièces entre-elles, il suffit de meuler le doigt "a" ou le bossage "c" des charnons de porte.

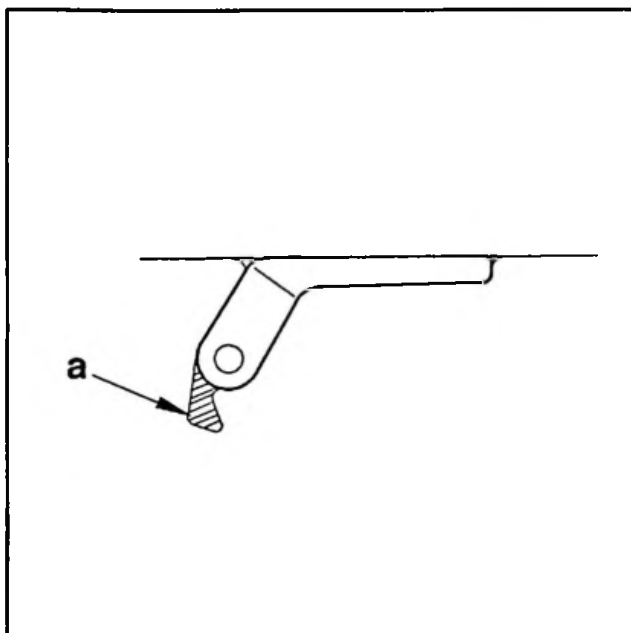


Fig : C4CP0M0C

Nouvelle disposition.

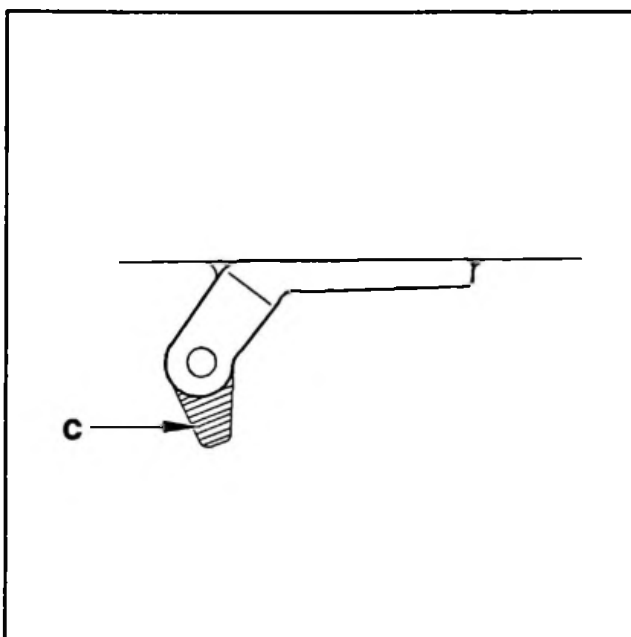


Fig : C4CP0M1C

Ancienne disposition.

# Saxo

OCTOBRE 1998

OPR : 7693 I →

RÉF.

BRE 0508 F

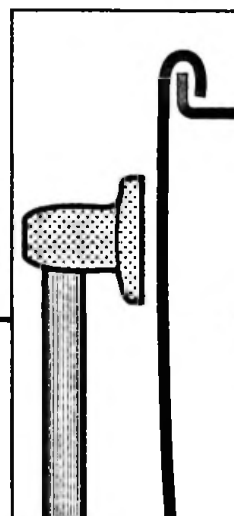
## STRUCTURE

SPECIFICITES GPL/C

- PARTIE ARRIERE
- PARTIE LATERALE

"Les informations techniques contenues dans la présente documentation sont destinées exclusivement aux professionnels de la réparation automobile. Dans certains cas, ces informations peuvent concerner la sécurité des véhicules. Elles seront utilisées par les réparateurs automobiles auxquels elles sont destinées, sous leur entière responsabilité, à l'exclusion de celle du Constructeur".

"Les informations techniques figurant dans cette brochure peuvent faire l'objet de mises à jour en fonction de l'évolution des caractéristiques des modèles de chaque gamme. Nous invitons les réparateurs automobiles à se mettre en rapport périodiquement avec le réseau du Constructeur, pour s'informer et se procurer les mises à jour nécessaires".



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION EXPORT EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

# TABLE DES MATIERES

---

## **PARTIE ARRIERE**

PREPARATION : PLANCHER ARRIERE .....	1
1 - Véhicule concerné : SAXO bicarburation essence/GPL (Entreprise)	1
2 - Traçage - perçage : support de réservoir GPL	-

## **PARTIE LATERALE**

PREPARATION : COTE HABITACLE GAUCHE .....	2
1 - Véhicule concerné : SAXO bicarburation essence/GPL	2
2 - Traçage du côté habitacle gauche pour le perçage de l'orifice de remplissage	-

## PREPARATION : PLANCHER ARRIERE

## 1 - VEHICULE CONCERNE : SAXO BICARBURATION ESSENCE/GPL (ENTREPRISE)

Le service des pièces de rechange ne commercialise pas de pièces spécifiques.

La préparation des éléments s'effectue suivant la gamme correspondante.

## 2 - TRAÇAGE - PERÇAGE : SUPPORT DE RESERVOIR GPL

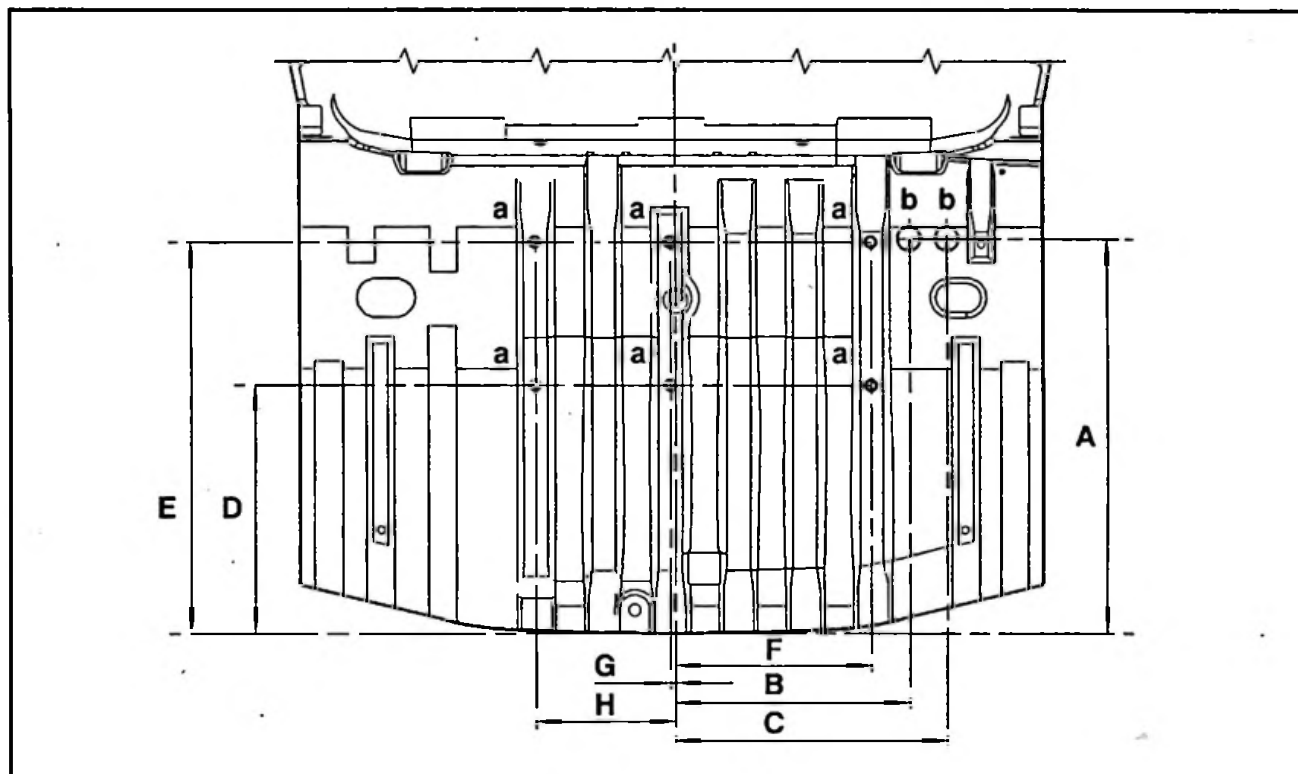


Fig : C4BP14PD

## Cotes mesurées :

- A = 565 mm
- B = 348 mm
- C = 403 mm
- D = 355 mm
- E = 660 mm
- F = 293 mm
- G = 5 mm
- H = 203 mm
- a = Ø 12,5 mm ; 6 trous
- b = Ø 4 mm ; 2 trous

## PREPARATION : COTE HABITACLE GAUCHE

### 1 - VEHICULE CONCERNE : SAXO BICARBURATION ESSENCE/GPL

Le service des pièces de rechange ne commercialise pas de pièces spécifiques.

La préparation des éléments s'effectue suivant la gamme correspondante.

### 2 - TRAÇAGE DU COTE HABITACLE GAUCHE POUR LE PERÇAGE DE L'ORIFICE DE REMPLISSAGE

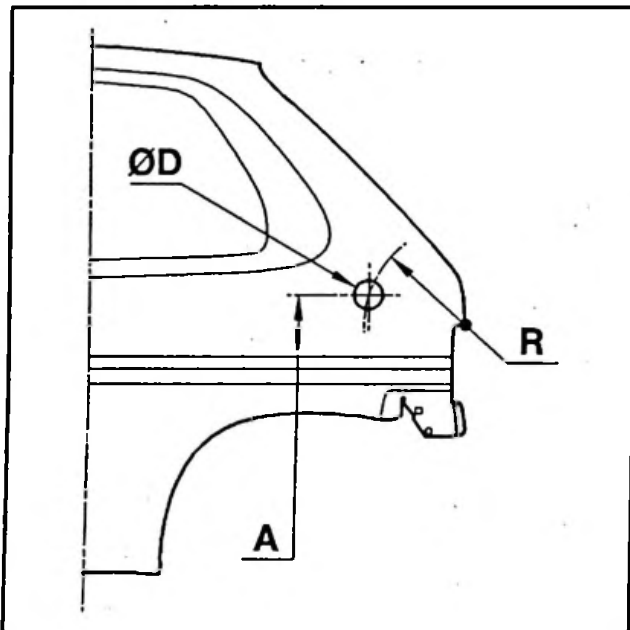


Fig : C4CP0NAC

Cotes mesurées :

- A = 131,5 mm
- R = 217 mm
- D = Ø 61 mm

# Saxo

FÉVRIER 1996

RÉF.

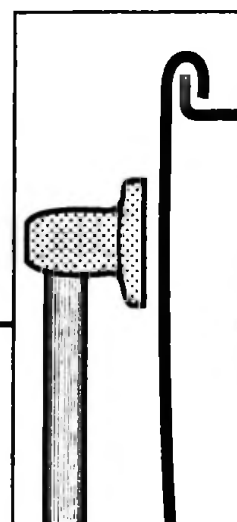
BRE 0158 F

## EQUIPEMENT

- PARTIE AVANT
- PARTIE ARRIERE
- PARTIE LATERALE
- VITRAGES
- PETITS MECANISMES
- ECLAIRAGE - SIGNALISATION
- PLANCHE DE BORD - CONSOLE
- SIEGES ET GARNISSAGES
- PROTECTIONS ET SECURITES



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION COMMERCE EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE



# TABLE DES MATIERES

---

## PARTIE AVANT

DEPOSE - REPOSE : CAPOT MOTEUR .....	1
1 - Dépose	1
2 - Repose	-
DEPOSE - REPOSE : AILE AVANT .....	2
1 - Dépose	2
2 - Repose	-
DEPOSE - REPOSE : FAÇADE .....	3
1 - Dépose	3
2 - Repose	-

## PARTIE ARRIERE

DEPOSE - REPOSE : VOLET ARRIERE .....	4
1 - Dépose	4
2 - Repose	-
DESHABILLAGE - HABILLAGE : VOLET ARRIERE .....	5
1 - Dépose	5
2 - Repose	6

## PARTIE LATERALE

DEPOSE - REPOSE : PORTE AVANT .....	7
1 - Dépose	7
2 - Repose	-
3 - Réglage	-
DESHABILLAGE - HABILLAGE : PORTE AVANT .....	8
1 - Déshabillage	8
2 - Habillage	10
DEPOSE - REPOSE : GLACE DE RETROVISEUR EXTERIEUR .....	11
1 - Dépose	11
2 - Repose	-



**VITRAGES**

REPLACEMENT : PARE-BRISE .....	12
1 - Outillage préconisé	12
2 - Ingrédients préconisés	13
3 - Dépose	-
4 - Nettoyage - préparation	14
5 - Repose	16
REPLACEMENT : VITRE DE VOLET ARRIERE .....	17
1 - Outillage préconisé	17
2 - Ingrédients préconisés	18
3 - Dépose	-
4 - Préparation	19
5 - Repose	20
DEPOSE - REPOSE : VITRE DE CUSTODE .....	21
1 - Dépose	21
2 - Repose	-
DEPOSE - REPOSE : MECANISME DE VITRE DE CUSTODE .....	22
1 - Dépose	22
2 - Repose	-
<b>PETITS MECANISMES</b>	
DEPOSE REPOSE : MECANISME D'ESSUIE-VITRE .....	23
1 - Dépose	23
2 - Repose	-
<b>ECLAIRAGE - SIGNALISATION</b>	
DEPOSE - REPOSE : FEUX CLIGNOTANTS .....	24
1 - Dépose	24
2 - Repose	-
DEPOSE - REPOSE : PROJECTEUR .....	25
1 - Dépose	25
2 - Repose	-
DEPOSE - REPOSE : FEUX DE BROUILLARD AVANT .....	26
1 - Dépose	26
2 - Repose	-

## TABLE DES MATIERES

DEPOSE – REPOSE : FEU ARRIERE .....	27
1 – Dépose	27
2 – Repose	-
DEPOSE – REPOSE : TROISIEME FEU DE STOP .....	28
1 – Dépose	28
2 – Repose	-
<b>PLANCHE DE BORD – CONSOLE</b>	
DEPOSE – REPOSE : PLANCHE DE BORD (DIRECTION A GAUCHE) .....	29
1 – Dépose	29
2 – Repose	30
DEPOSE – REPOSE : PLANCHE DE BORD, DIRECTION A DROITE .....	31
1 – Dépose	31
2 – Repose	34
DEPOSE – REPOSE : CONSOLE CENTRALE .....	35
1 – Dépose	35
2 – Repose	-
DEPOSE – REPOSE : BLOC COMPTEUR .....	36
1 – Dépose	36
2 – Repose	-
<b>SIEGES ET GARNISSAGES</b>	
DEPOSE – REPOSE : SIEGE AVANT .....	37
1 – Dépose	37
2 – Repose	-
DESHABILLAGE – HABILLAGE : SIEGES AVANT .....	38
1 – Dépose	38
2 – Déshabillage	39
3 – Habillage – repose	40
DEPOSE – REPOSE : BANQUETTE ARRIERE .....	41
1 – Dépose	41
2 – Repose	-

## TABLE DES MATIERES

DEPOSE - REPOSE : GARNISSAGES INTERIEURS .....	42
1 - Dépose	42
2 - Repose	-
DEPOSE REPOSE : GARNITURE DE PAVILLON .....	43
1 - Dépose	43
2 - Préparation	44
3 - Repose	-
<b>PROTECTIONS ET SECURITES</b>	
DEPOSE - REPOSE : PARE-CHOCS AVANT .....	45
1 - Dépose	45
2 - Repose	-
DEPOSE REPOSE : PARE-CHOCS ARRIERE .....	46
1 - Dépose	46
2 - Repose	-
DEPOSE REPOSE : CEINTURE DE SECURITE AVANT .....	47
1 - Dépose	47
2 - Repose	-
DEPOSE REPOSE : CEINTURE DE SECURITE ARRIERE .....	48
1 - Dépose	48
2 - Repose	-
DEPOSE - REPOSE : LES PARE-BOUE AVANT .....	49
1 - Outillage préconisé	49
2 - Dépose	-
3 - Repose	-
DEPOSE - REPOSE : PARE-BOUE ARRIERE .....	50
1 - Outillage préconisé	50
2 - Dépose	-
3 - Repose	-

## DEPOSE – REPOSE : CAPOT MOTEUR

### 1 – DEPOSE

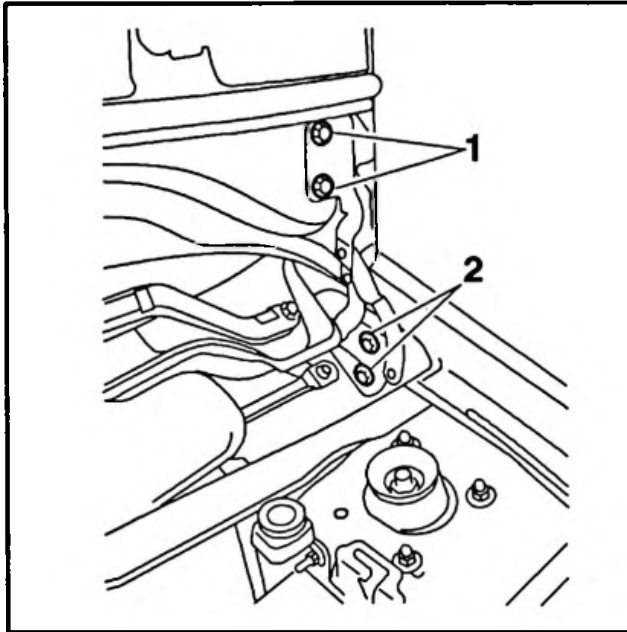


Fig : C4AP05GC

Déposer (de chaque côté) :

- les vis (1) (capot seul)
- les vis (2) (capot avec bras d'articulation)

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

**ATTENTION : Respecter les jeux et affleurements.**

## DEPOSE - REPOSE : AILE AVANT

### 1 - DEPOSE

Déposer :

- le pare-boue avant
- le feu clignotant

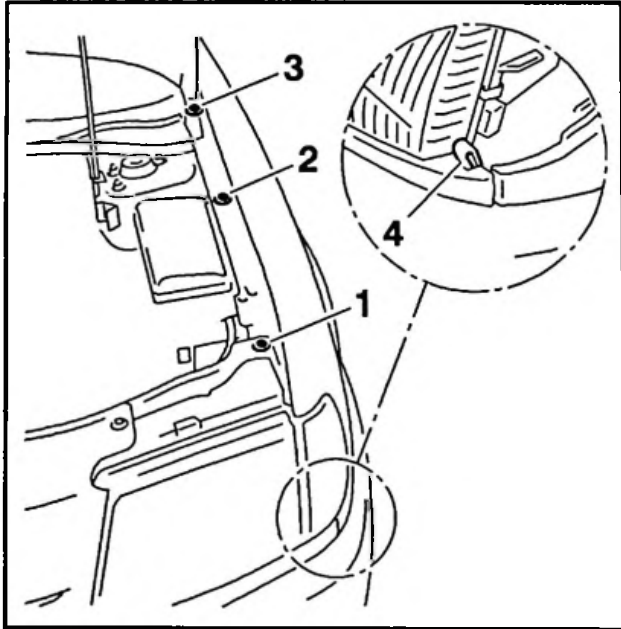


Fig : C4AP05HC

Déposer :

- l'agrafe (4)
- les vis (1), (2) et (3)

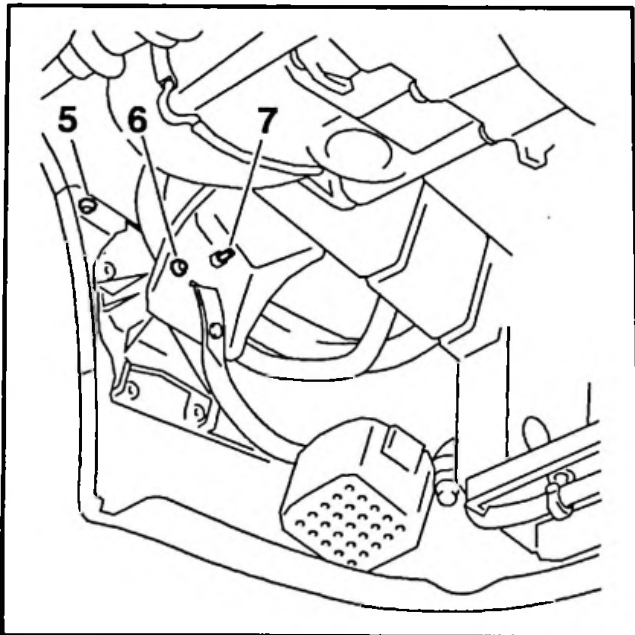


Fig : C4AP05JC

Déposer :

- les vis (5) et (6) (écarter légèrement le pare-chocs)
- les vis (7) (située entre pare-chocs et caisse)

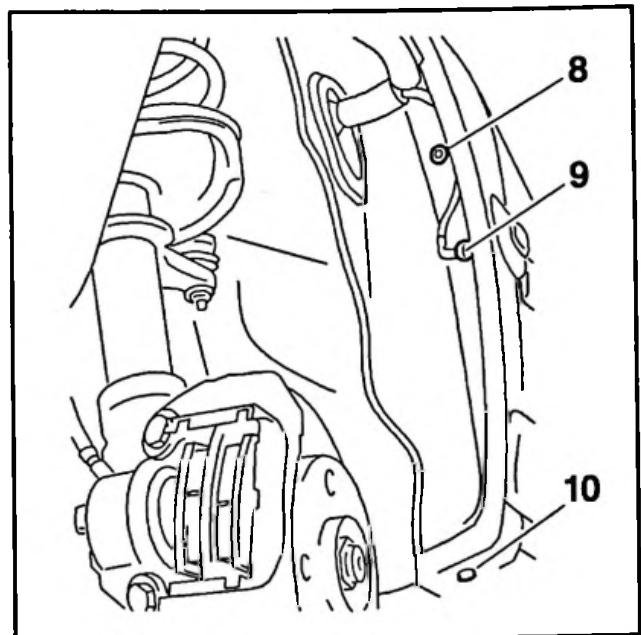


Fig : C4AP05KC

Déposer les vis (8) et (10).

Déconnecter le rappel clignotant (9).

Déposer l'aile avant.

### 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE – REPOSE : FAÇADE

### 1 – DEPOSE

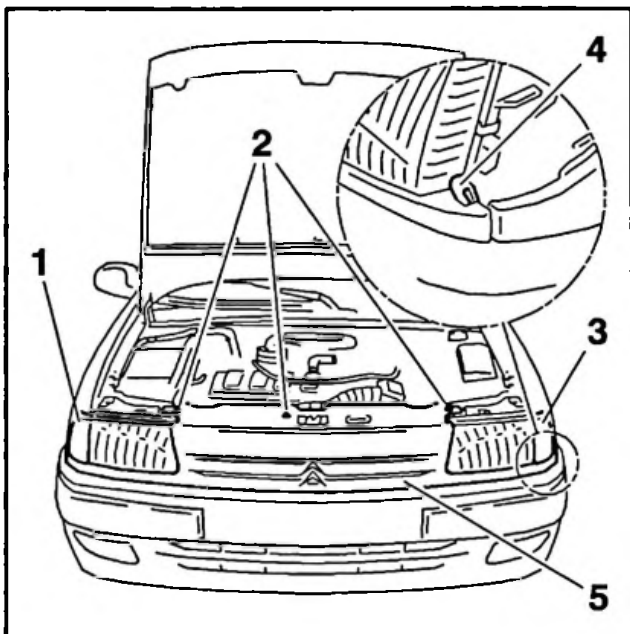


Fig : C4AP05LC

Déposer :

- les feux clignotants ; (1) et (3)
- l'agrafe (4) (de chaque côté)
- les vis (2)
- la façade avant (5) (tirer vers soit)

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE – REPOSE : VOLET ARRIERE

### 1 – DEPOSE

Ouvrir le volet arrière.

Déposer la tablette arrière.

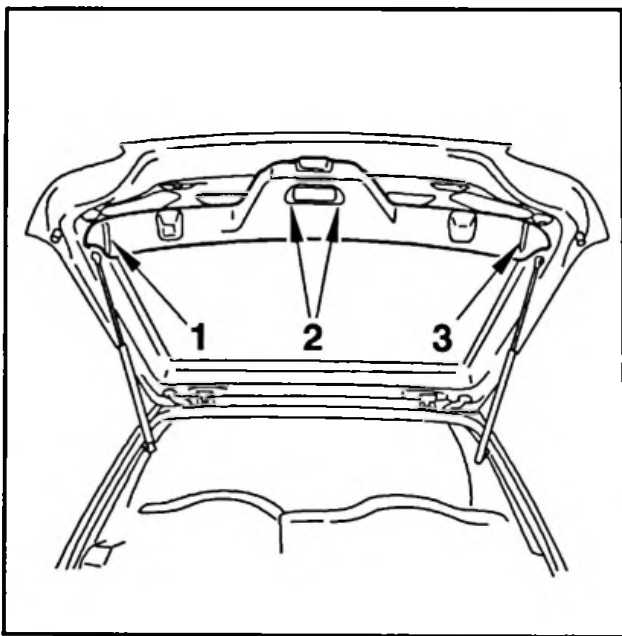


Fig : C4BP08LC

Déposer, la garniture intérieure (vis (1), (2), (3)).

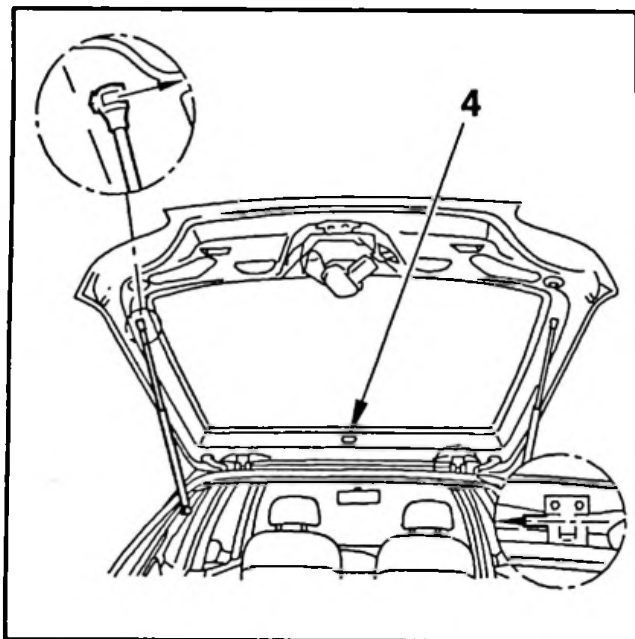


Fig : C4BP08MC

Déconnecter :

- le moteur essuie-vitre
- lunette chauffante
- éclairateurs de plaque de police
- le verrouillage électrique (suivant équipement)

Dégager les faisceaux électriques.

Débrancher, le tuyau de lave-vitre (4), le dégager de la doublure de volet.

Maintenir le volet ouvert à l'aide d'un support.

Déclipper les stabilisateurs (de chaque côté).

Opération nécessitant deux opérateurs :

- déposer les axes de charnières, à l'aide d'un chasse goupille (de chaque côté)
- déposer le volet arrière

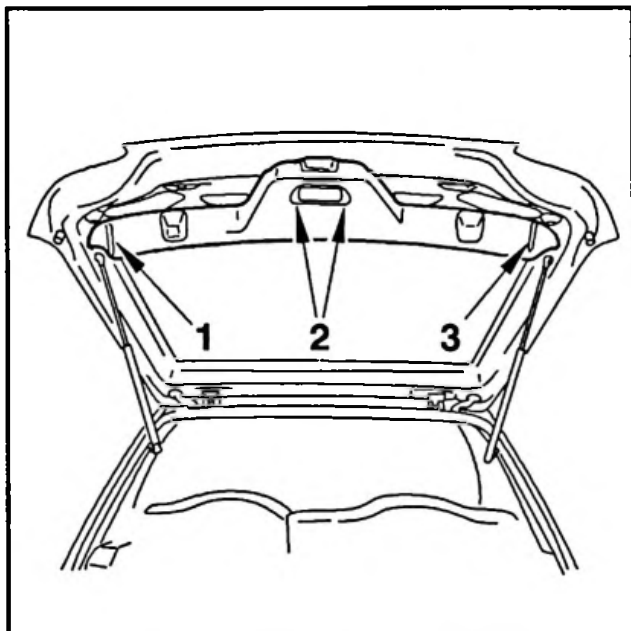
### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DESHABILLAGE - HABILLAGE : VOLET ARRIERE

### 1 - DEPOSE

Déposer le volet arrière (voir opération correspondante).



Déposer les vis (1); (2); (3).  
Déposer le bandeau intérieur.

Fig : C4BP08LC

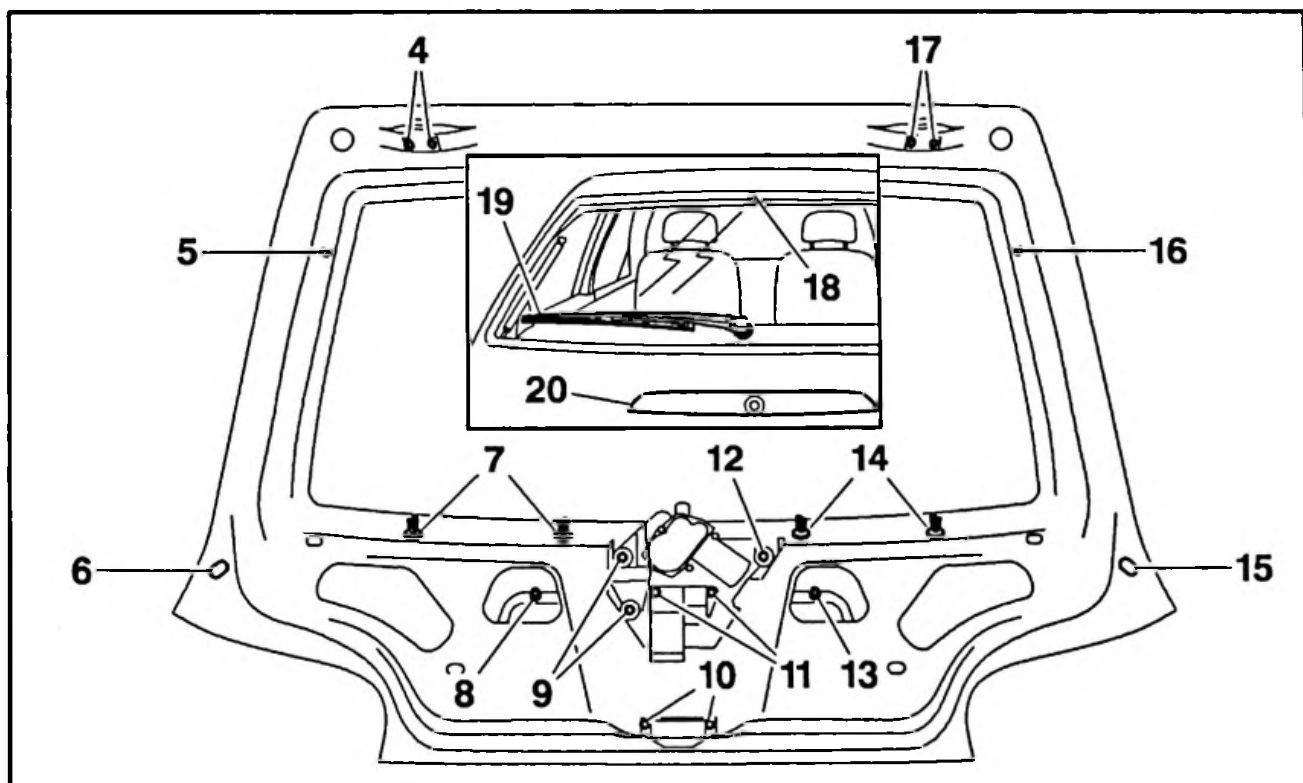


Fig : C4BP08ND

Déposer :

- le bras-raclette d'essuie-vitre (19)
- le gicleur de lave-vitre (18)
- la poignée bandeau (20) (vis (8); (13))
- le moteur essuie-vitre (vis (9); (12))
- la serrure et son moteur (vis (11))

- la gâche (vis (10))
- les butées caoutchouc (6 et 15)
- les agrafes de faisceaux (7 et 14)
- les fixations de cordon de tablette (5 et 16)
- les charnons (vis (4); (17))



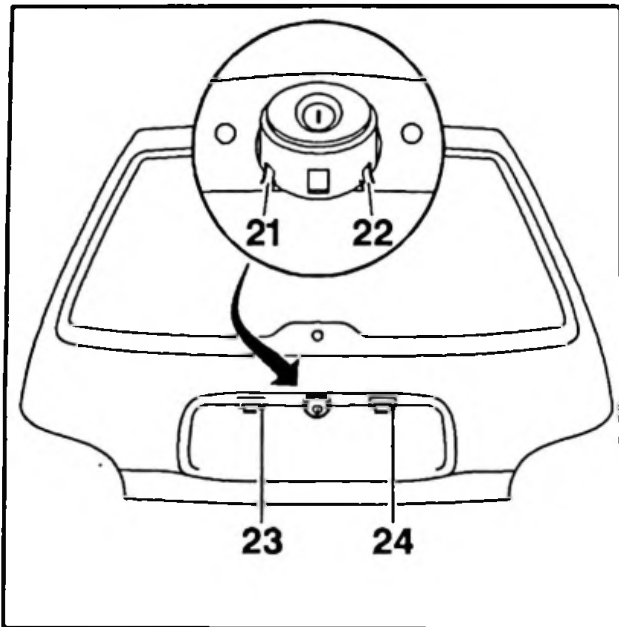


Fig : C4BP08PC

Déposer :

- les éclaireurs de plaque de police (23); (24)
- le support de verrou (languettes (21); (22))

Déposer la lunette arrière (voir opération correspondante).

## 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE – REPOSE : PORTE AVANT

### 1 – DEPOSE

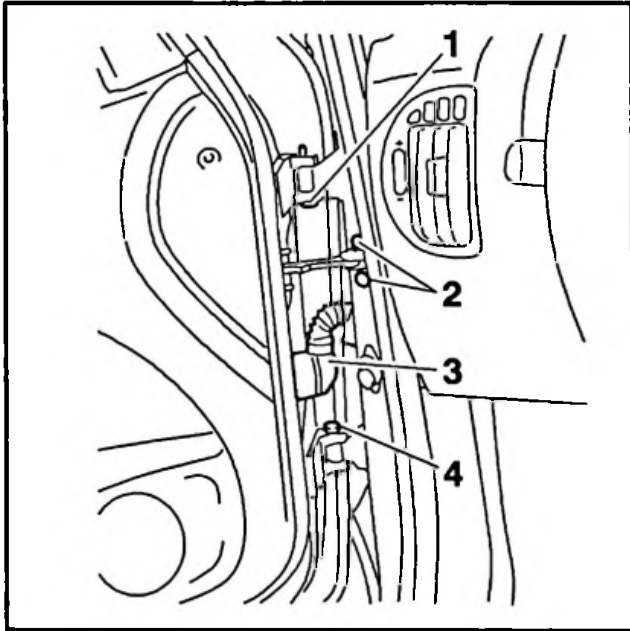


Fig : C4CP0DVC

Déconnecter le connecteur (3) (dévisser).

Déposer :

- le tirant de porte (vis (2))
- les axes de charnières (1) et (4) (axes vissés)

Déposer la porte avant.

### 3 – REGLAGE

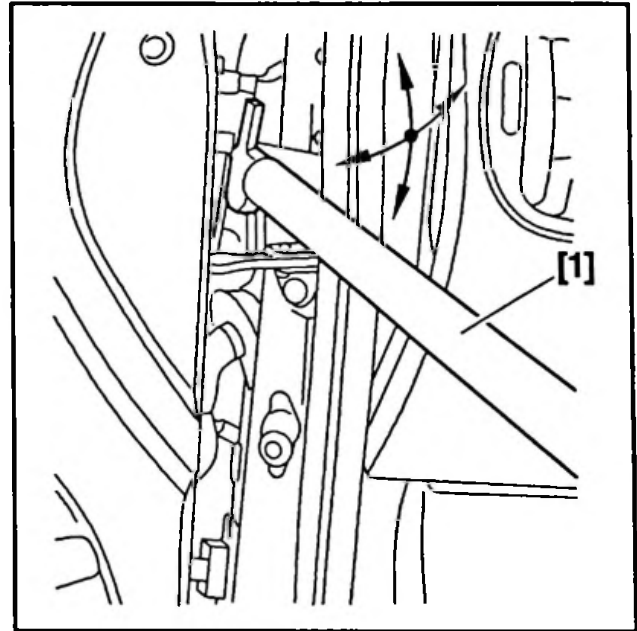


Fig : C4CP0DWC

A l'aide d'une griffe à charnière [1], régler les jeux de la porte avant (voir opération correspondante).

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DESHABILLAGE – HABILLAGE : PORTE AVANT

### 1 – DESHABILLAGE

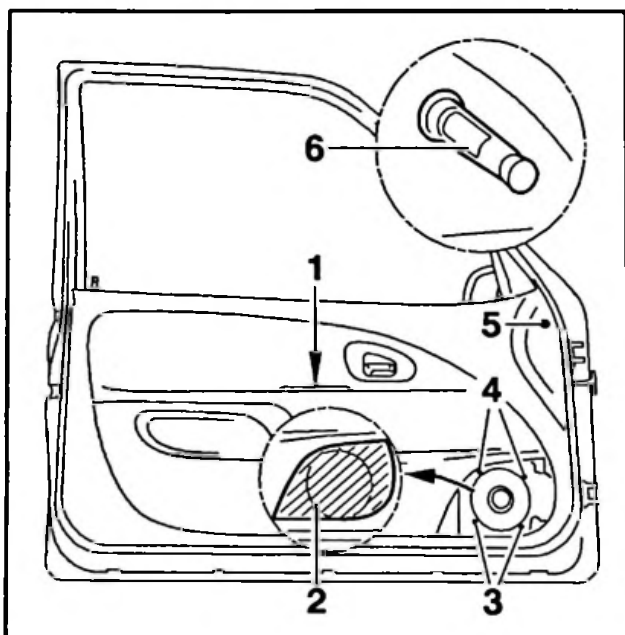


Fig : C4CP0EEC

Déposer :

- la grille haut-parleur (2)
- le haut parleur (vis (3; 4))
- la poignée de lève-vitre (6) (suivant équipement)
- la commande réglage rétroviseurs extérieurs (vis (1))
- la vis (5)

Déposer le panneau garni ; en le tirant vers soi et en le soulevant.

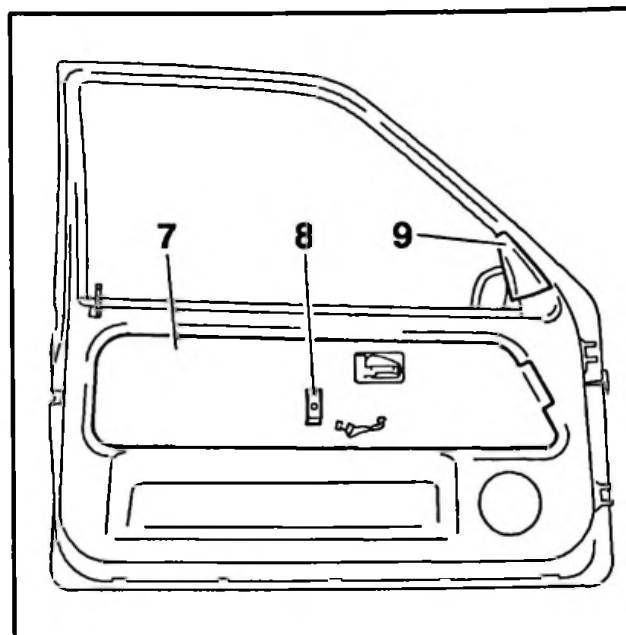


Fig : C4CP0EGC

Déposer :

- la finition de rétroviseur (9)
- la patte support garniture (vis (8))
- la feuille d'étanchéité (7)

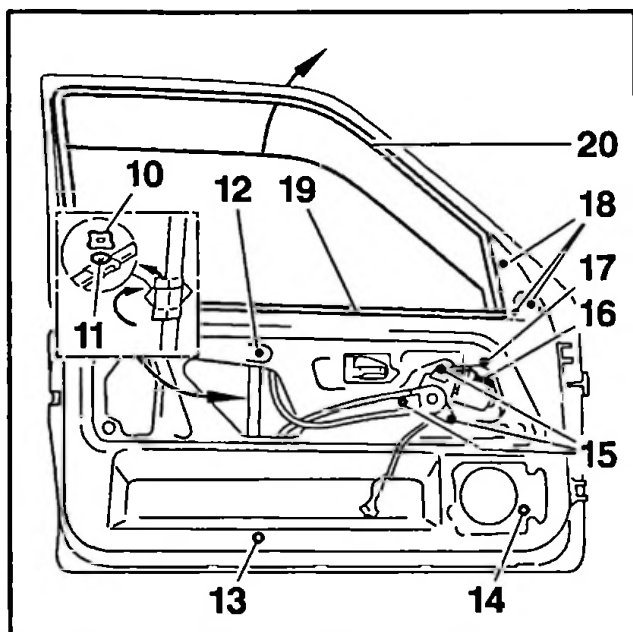


Fig : C4CP0EHC

Positionner la vitre au 3/4 de son ouverture.  
 Déposer le clips (10); en le faisant pivoter.  
 Dégager la vitre du palier (11) et sortir celle-ci en la faisant pivoter sur l'avant et en la tirant vers le haut.  
 Chasser les clous de rivets avant le perçage.  
 Percer les rivets (15) avec un foret Ø 6 mm.  
 Déconnecter le connecteur (16).  
 Déposer les écrous (12; 13) (guide galet).  
 Déposer :

- le mécanisme de lève-vitre
- le rétroviseur extérieur (vis (18))
- le guide vitre (vis (17) et écrou (14))
- les lèche-vitre (19) intérieur et extérieur
- le joint de coulisse (20)

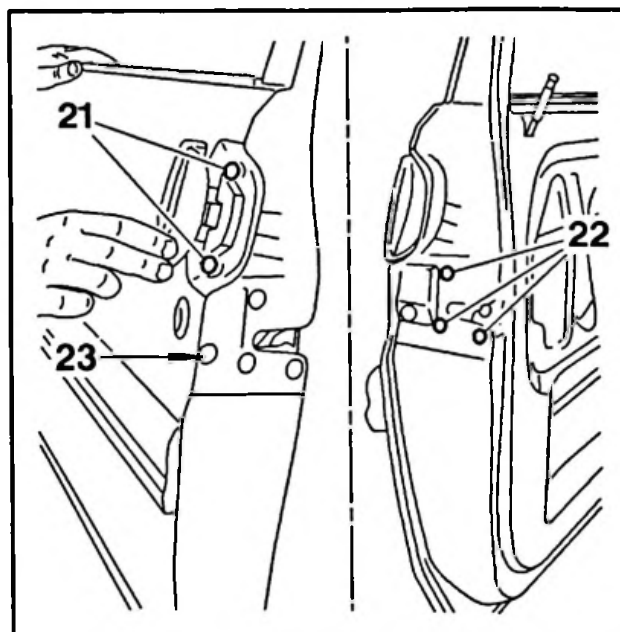


Fig : C4CP0EJC

Chasser les clous de rivets avant le perçage.  
 Percer les rivets (21) avec un foret Ø 6 mm.  
 Déposer les vis (22).  
 L'obturateur (23) sert de passage pour l'outil de dépose de verrou sans déshabillage.

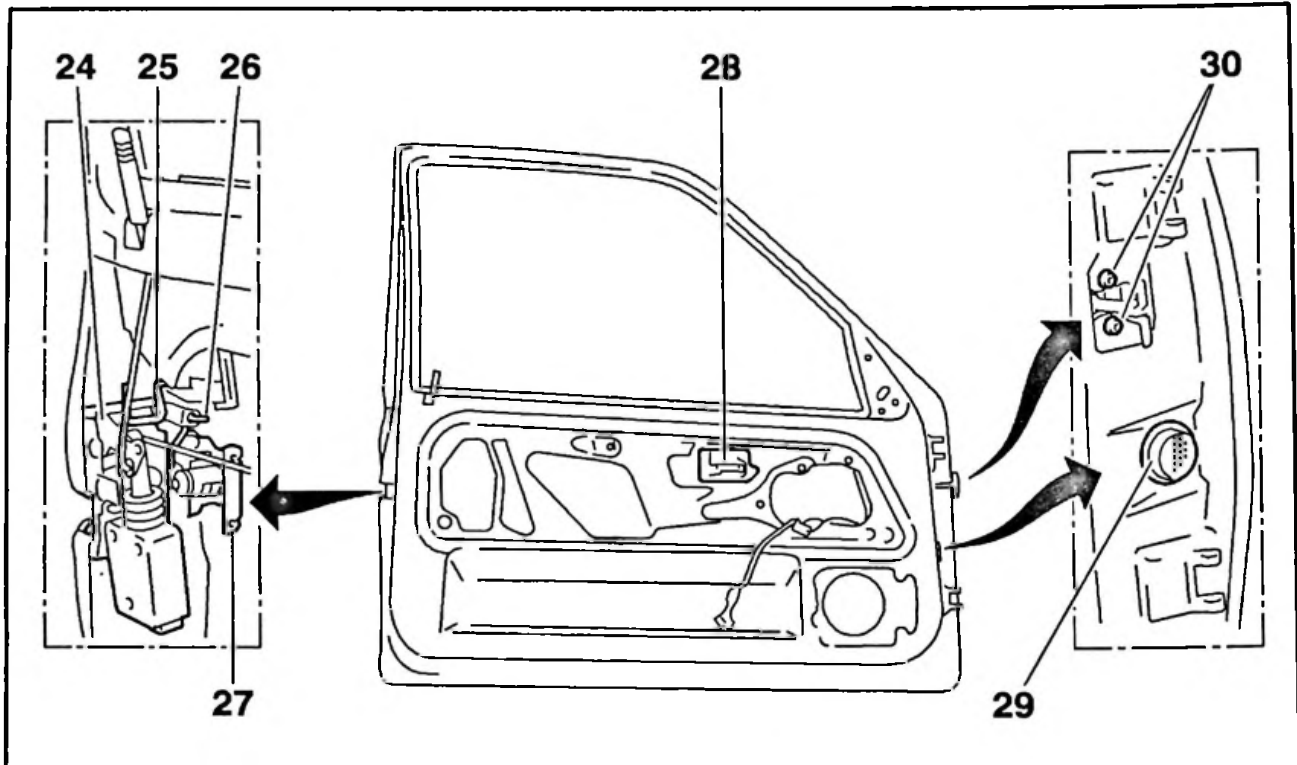


Fig : C4CP0EKD

Désaccoupler les commandes :

- (25) liaison serrure-poignée extérieure
- (26) liaison serrure-verrou

Déposer :

- la serrure (24)
- la fourchette (27)
- le verrou de porte
- la poignée intérieure (28)
- le faisceau de porte (écrou plastique (29))
- le tirant de porte (vis (30))

## 2 - HABILLAGE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

**IMPERATIF :** Reposer une nouvelle feuille d'étanchéité et celle-ci devra être montée sans pli et sans déchirure. Ces préconisations sont indispensables afin d'éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits.

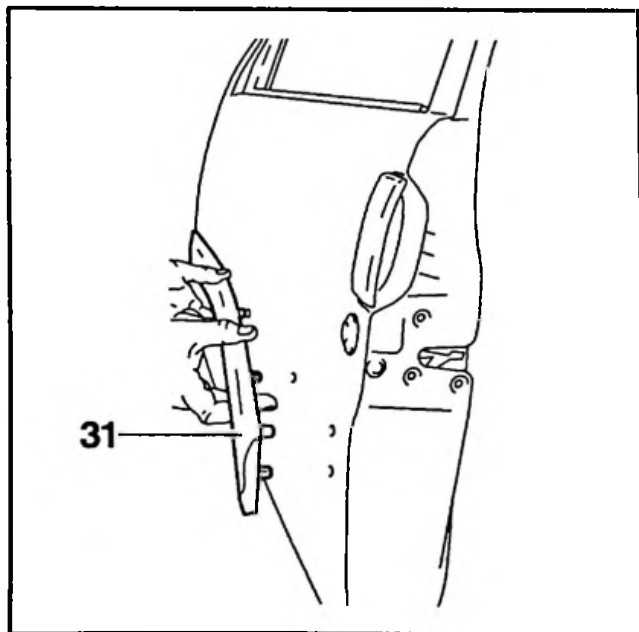


Fig : C4CP0ELC

Dégrafer la baguette de protection latérale (31).

## DEPOSE – REPOSE : GLACE DE RETROVISEUR EXTERIEUR

### 1 – DEPOSE

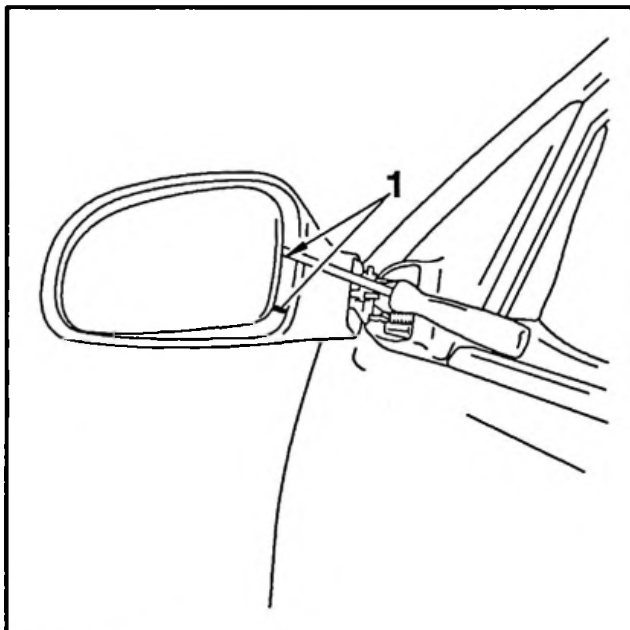


Fig : C4CP0ECC

Dégrafer l'épingle (1).

### 2 – REPOSE

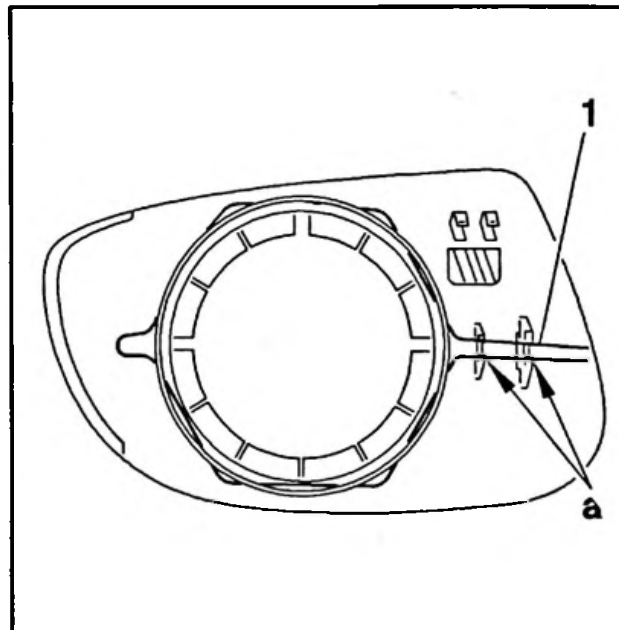


Fig : C4CP0EFC

S'assurer que l'épingle (1) est en place dans les gorges "a".

Clipper l'ensemble sur son support.

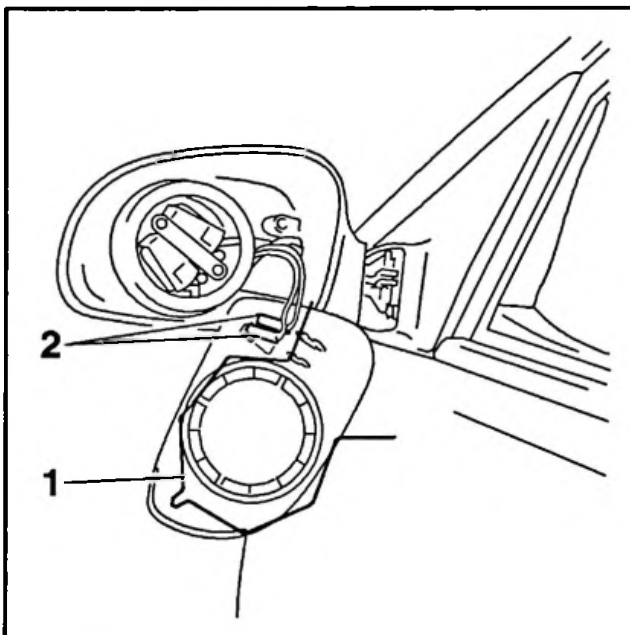


Fig : C4CP0EDC

Déconnecter les connecteurs (2) (suivant équipement).

Déposer la glace du rétroviseur.

REPLACEMENT : PARE-BRISE

1 - OUTILLAGE PRECONISE

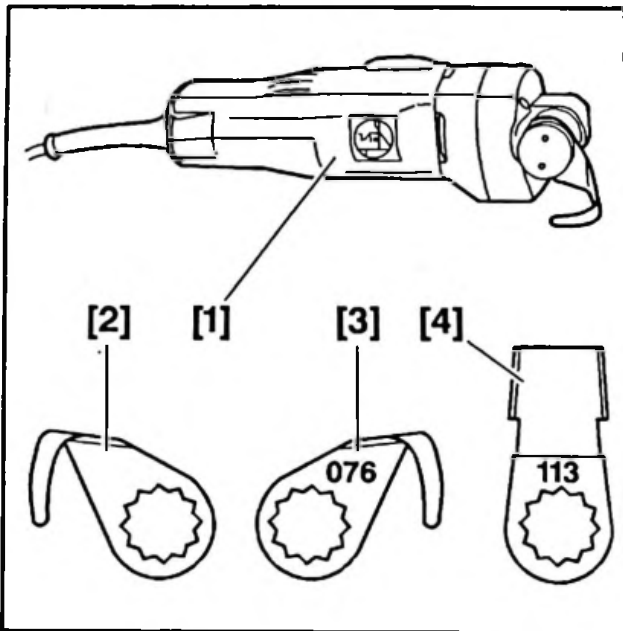


Fig : E5-P11XC

- [1] couteau électrique.
- [2] lame de découpe (à gauche, en forme de U).
- [3] lame de découpe (à droite, en forme de U N° 076).
- [4] lame pelle (N°113).

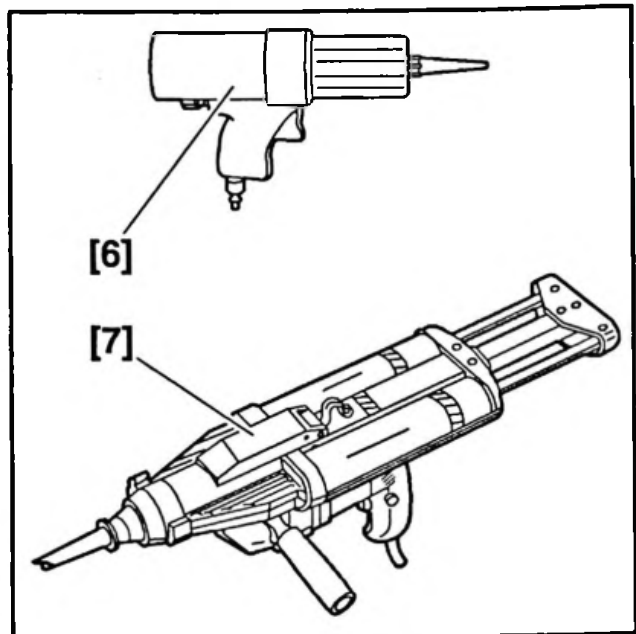


Fig : E5-P11KC

- [6] pistolet pneumatique (pour cartouche mono-composant).
- [7] pistolet électrique (pour cartouche bi-composant).

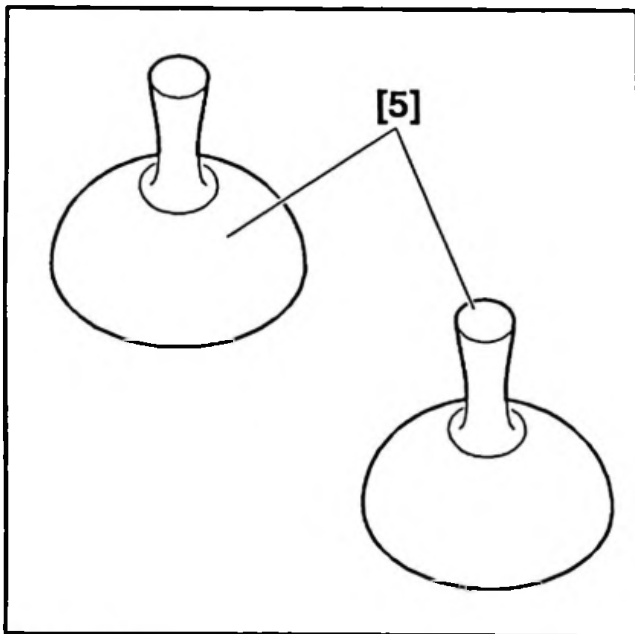


Fig : E5-P02VC

- [5] ventouses.

2 - INGREDIENTS PRECONISES

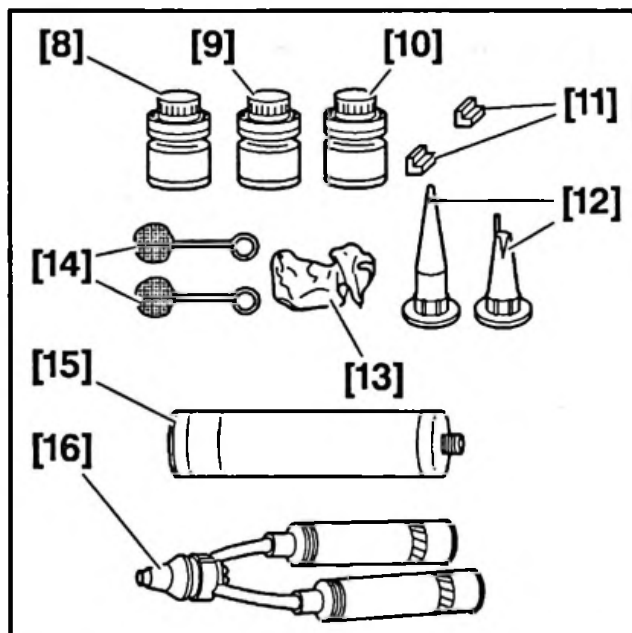


Fig : E5-P121C

Ensemble de collage :

- [8] primaire pour verre couleur verte
- [9] primaire pour tôle couleur rouge (tôle pré-révétue)
- [10] dégraissant couleur jaune
- [11] cales (caoutchouc)
- [12] buses
- [13] papier de nettoyage
- [14] tampon applicateur
- [15] cartouche de 300 ml (adhésif joint polyuréthane mono-composant)
- [16] cartouche de 450 ml (adhésif joint polyuréthane bi-composant)

3 - DEPOSE

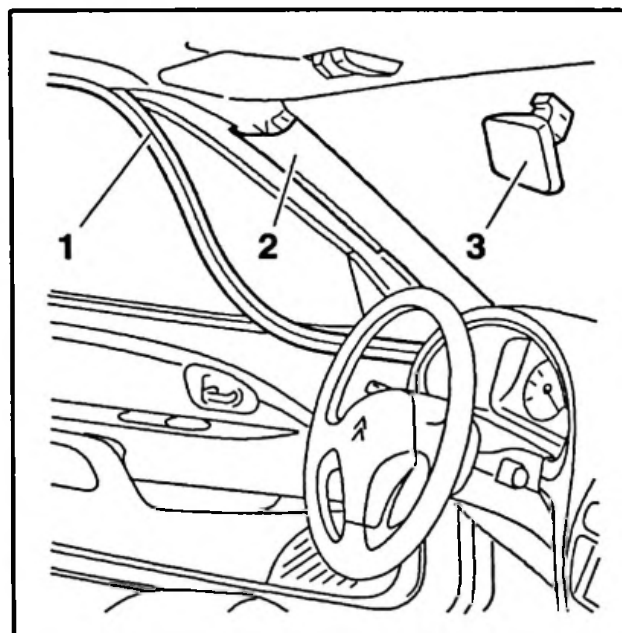


Fig : C5CP02AC

Figure 1.

Déposer :

- les joints de porte (partiellement) (1)
- les montants de baie de pare-brise (2)
- le rétroviseur (3)

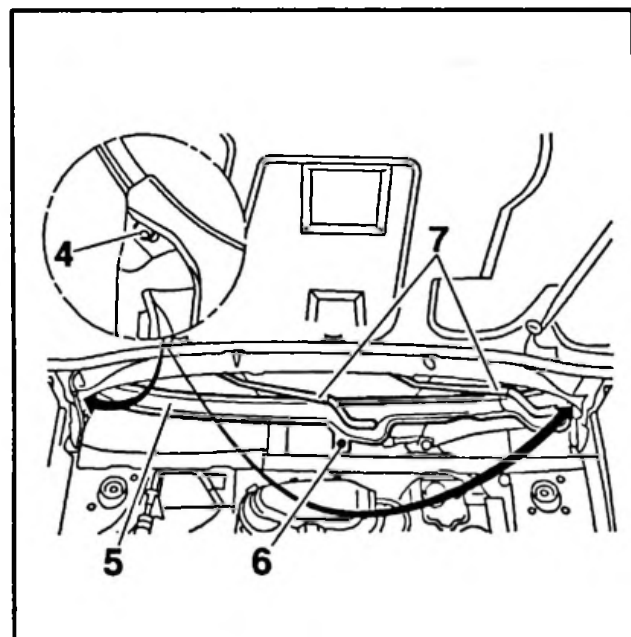


Fig : C5CP02BC

Figure 2.

Déposer :

- l'ensemble bras-balai essuie-vitre (7)
- l'enjoliveur inférieur de pare-brise (5) (vis 4; 6)



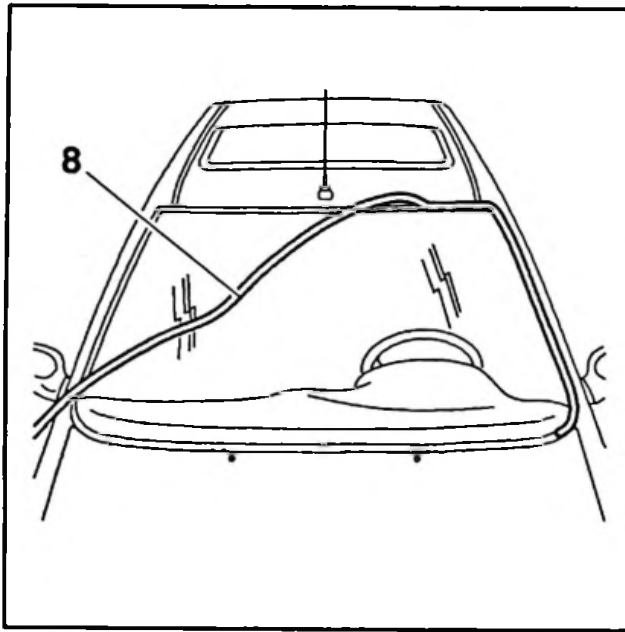


Fig : CSCP02CC

Figure 3.

Déposer l'enjoliveur de pare-brise (8).  
Protéger toute la périphérie de la baie de pare-brise d'un ruban adhésif.

**ATTENTION :** Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.

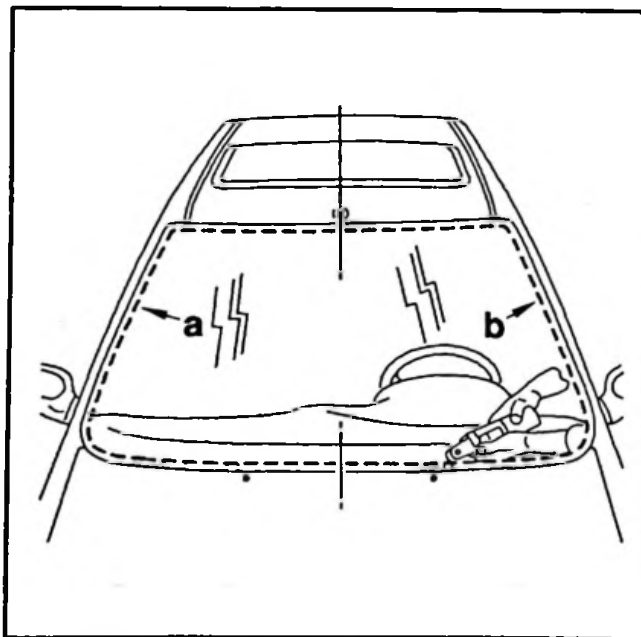


Fig : CSCP02DC

Figure 4.

Equiper le couteau électrique [1] de la lame :

- [2] (pour le côté b)
- [3] (pour le côté a)

Déposer le pare-brise à l'aide des ventouses [5].

## 4 - NETTOYAGE - PREPARATION

### 4.1 - Préparation de la vitre

#### 4.1.1 - 1er cas : récupération de la vitre

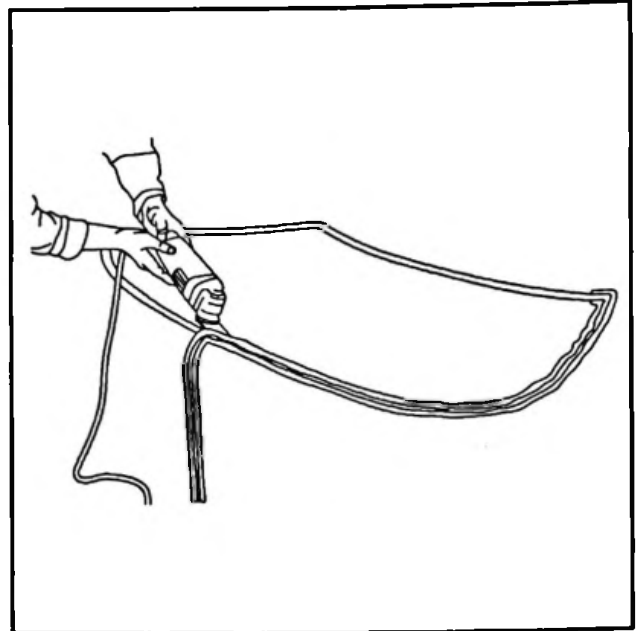


Fig : CSCP02EC

Figure 5.

Araser le cordon de mastic.

Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre.

**NOTA :** N'appliquer le primaire que sur les zones mises à nu.

## 4.1.2 – 2ème cas : montage d'une nouvelle vitre

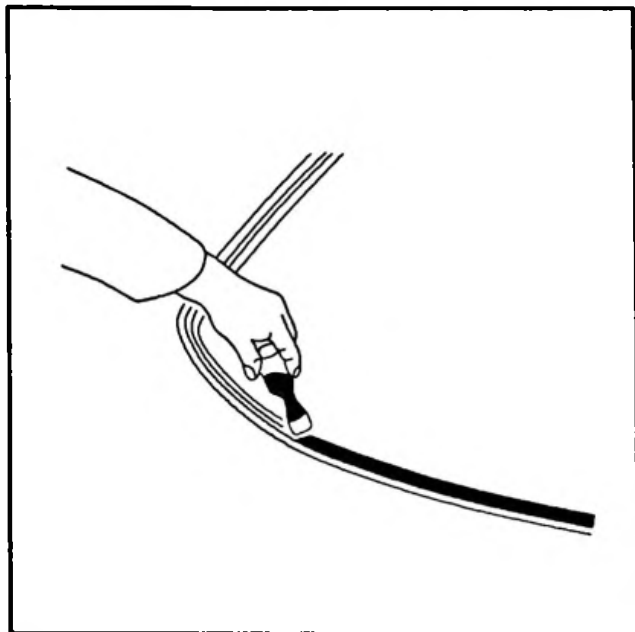


Fig : CSCP02FC

Figure 6.

Dégraissier le bord de la vitre.

Appliquer le primaire pour verre [8] ; largeur 10 mm.

Laisser sécher 5 minutes.

## 4.2 – Préparation de la feuillure

### 4.2.1 – 1er cas : sur restant de cordon mastic

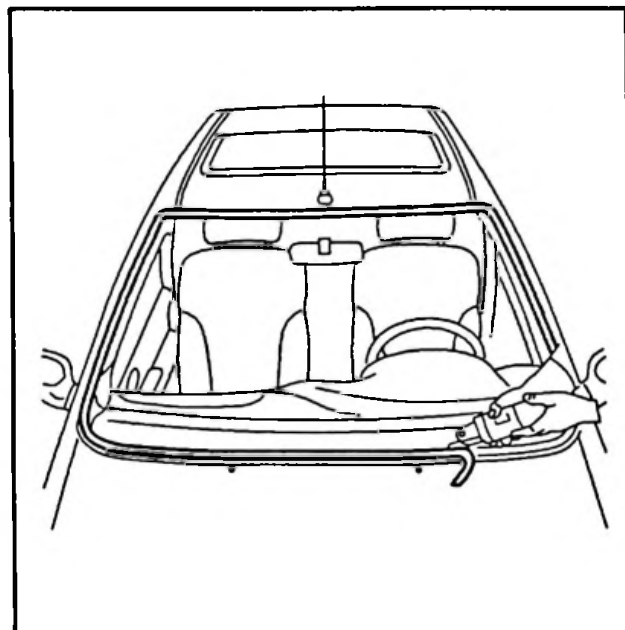


Fig : CSCP02GC

Figure 7.

Araser le cordon de mastic.

Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre.

**NOTA** : N'appliquer le primaire que sur les zones mises à nu.

### 4.2.2 – 2ème cas : sur élément neuf

Dégraissier la feuillure avec le dégraissant [10].

Appliquer le primaire pour tôle [9].

Laisser sécher 10 minutes.

Poser les 2 cales (9) (voir figure 9).

## 5 - REPOSE

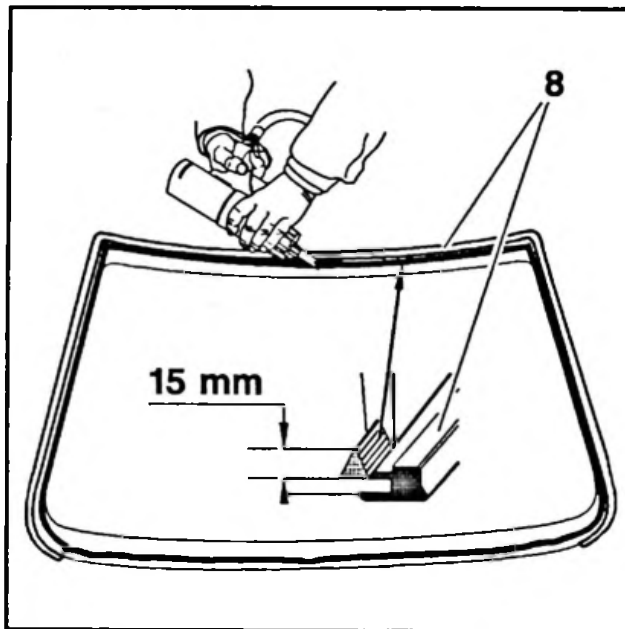


Fig : CSCP02HC

Figure 8.

Poser l'enjoliveur de pare-brise (8).

Equiper le pistolet avec la cartouche et la buse spécifique.

Appliquer le cordon d'adhésif joint sur le pourtour de la vitre.

**IMPERATIF** : Utilisation de produit bi-composant : le temps de pose de la vitre sur le véhicule et le début de l'extrusion de l'adhésif joint est de 5 minutes.

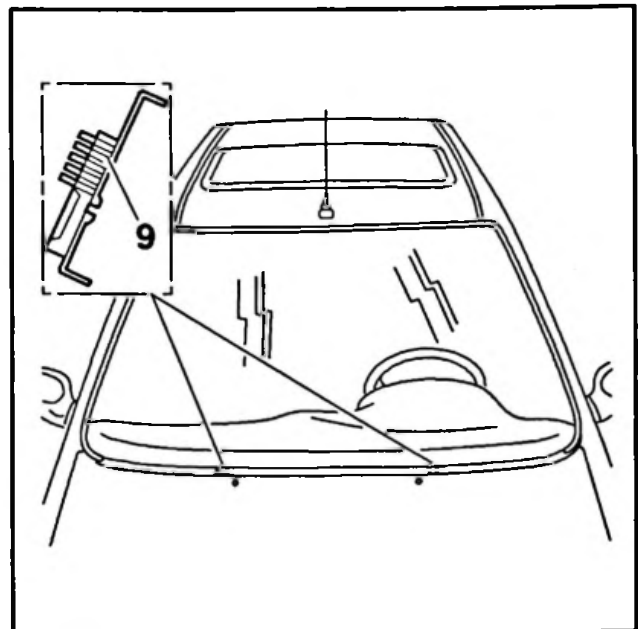


Fig : CSCP02JC

Figure 9.

Présenter le pare-brise sur la baie à l'aide des ventouses [5].

Appuyer légèrement sur la périphérie de la vitre.

Nettoyer la vitre et son pourtour.

Reposer les éléments précédemment déposés.

Temps de séchage à 23 °C :

- monocomposant : 3 à 4 heures
- bi-composant : 30 minutes

**NOTA** : Entre 0 °C et 10 °C, les temps de séchage sont doublés.

# REPLACEMENT : VITRE DE VOLET ARRIERE

## 1 - OUTILLAGE PRECONISE

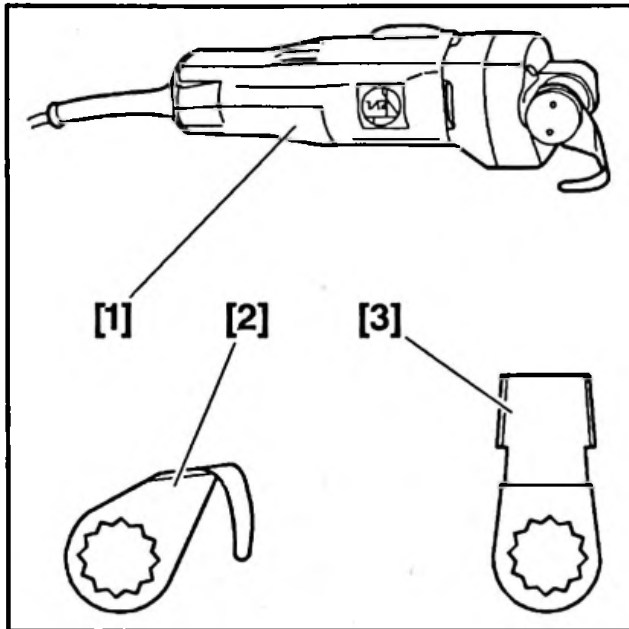


Fig : E5-P124C

- [1] couteau électrique.
- [2] lame de découpe (en forme de U).
- [3] lame pelle.

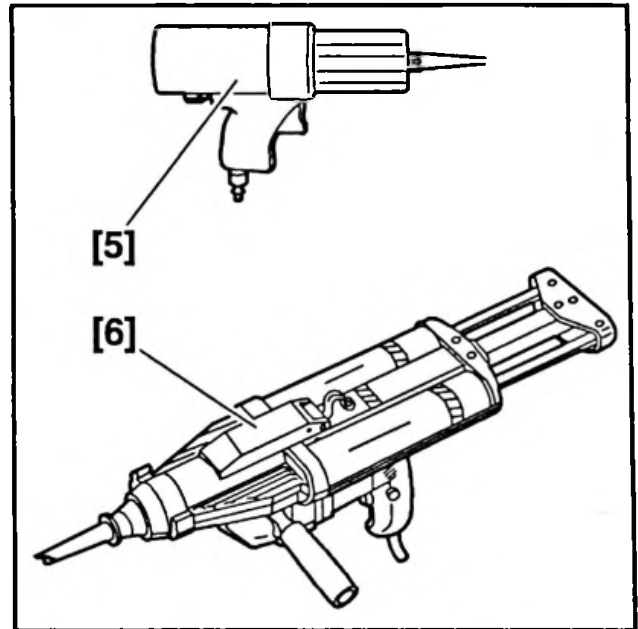


Fig : E5-P125C

- [5] pistolet pneumatique (pour cartouche mono-composant).
- [6] pistolet électrique (pour cartouche bi-composant).

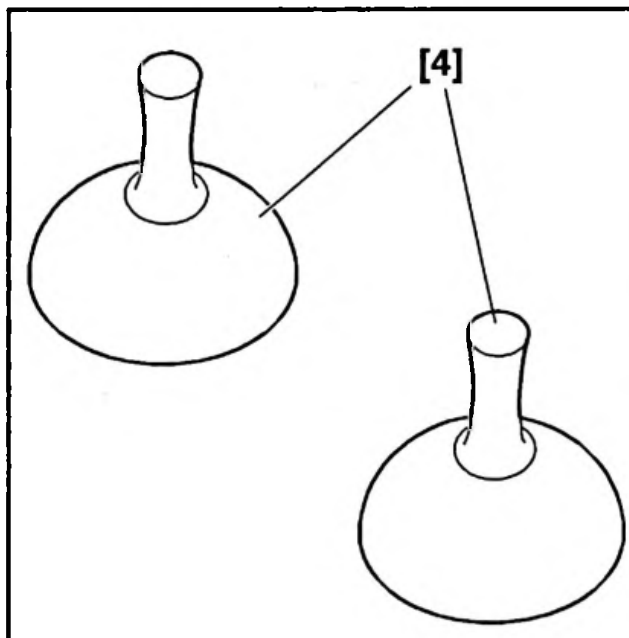


Fig : E5-P03JC

- [4] ventouses.

2 - INGREDIENTS PRECONISES

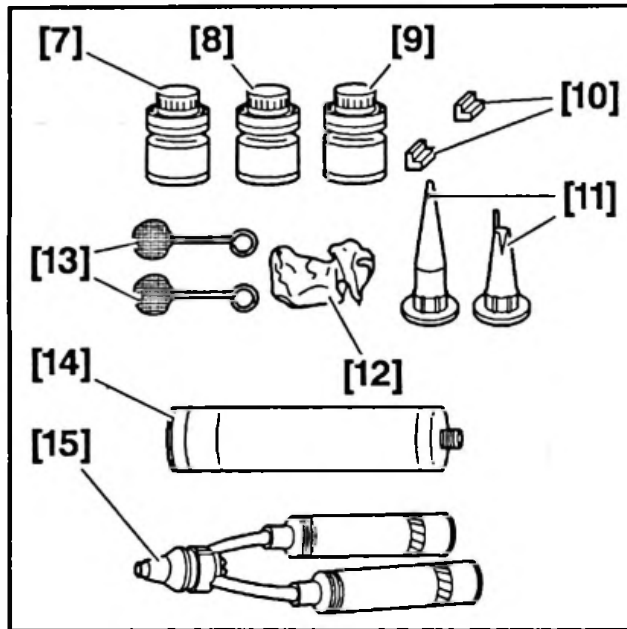


Fig : E5-P126C

Ensemble de collage :

- [7] primaire pour verre couleur verte
- [8] primaire pour tôle couleur rouge (tôle pré-revêtue)
- [9] dégraissant couleur jaune
- [10] cales (caoutchouc)
- [11] buses
- [12] papier de nettoyage
- [13] tampon applicateur
- [14] cartouche de 300 ml (adhésif joint polyuréthane mono-composant)
- [15] cartouche de 450 ml (adhésif joint polyuréthane bi-composant)

3 - DEPOSE

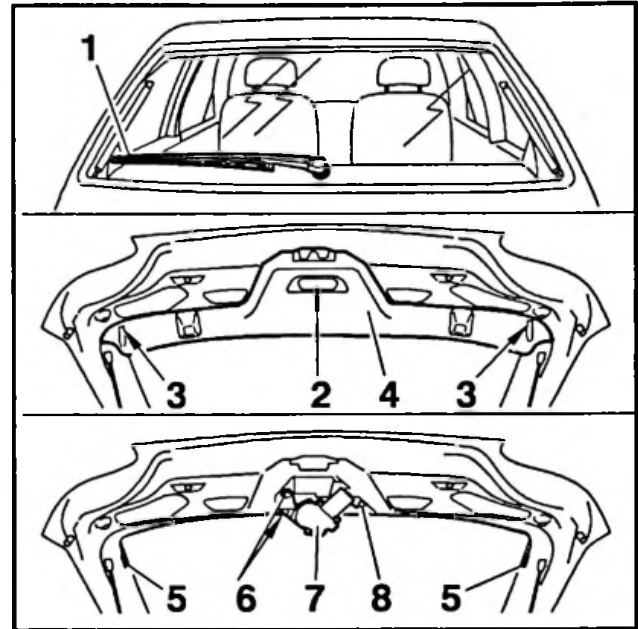


Fig : CSCP02LC

Déposer l'ensemble bras-balai essuie-vitre (1).

Déposer la garniture (4) de volet arrière (vis 2; 3).

Déposer le moteur essuie-vitre (7) (vis 6; 8).

Déconnecter l'alimentation électrique (5) de la lunette chauffante.

Protéger l'intérieur du véhicule.

**ATTENTION :** Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.

Equiper le couteau électrique [1] de la lame [2].

Engager la lame entre la vitre et l'appui de lunette.

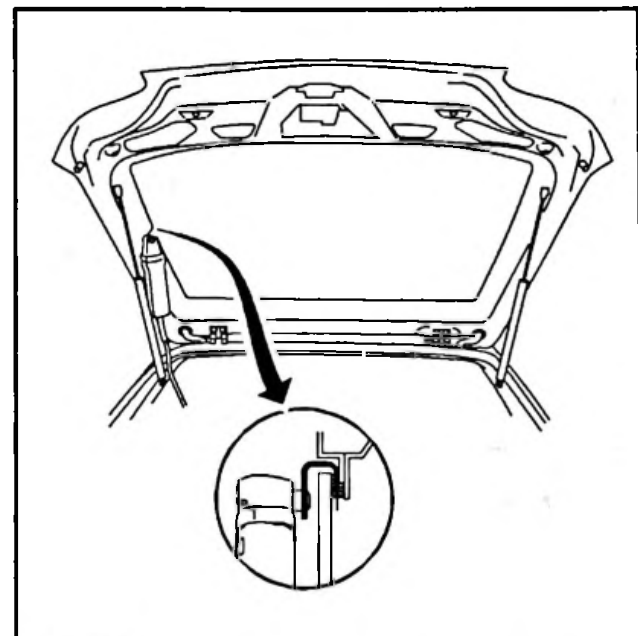


Fig : CSCP02MC

Découper le cordon de mastic sur le pourtour de la vitre.

Déposer la lunette arrière à l'aide des ventouses [4].

## 4 – PREPARATION

### 4.1 – Préparation de la vitre

#### 4.1.1 – 1er cas : récupération de la vitre

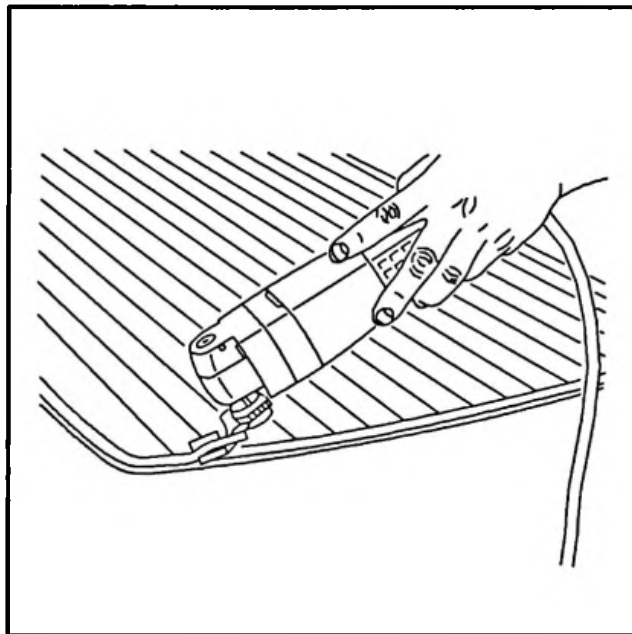


Fig : CSCP01JC

Araser le cordon de mastic.

Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre.

**NOTA :** N'appliquer le primaire que sur les zones mises à nu.

#### 4.1.2 – 2ème cas : montage d'une nouvelle vitre

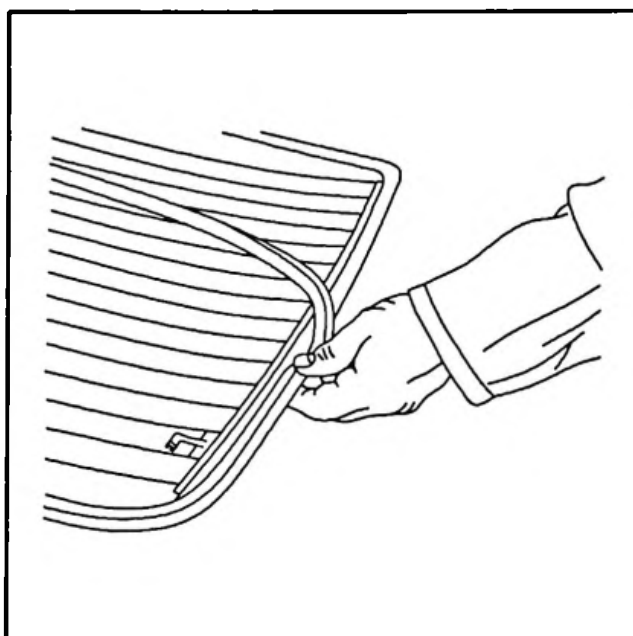


Fig : CSCP01NC

Chausser le joint sur la vitre en prenant soin de positionner le raccord du joint dans l'axe du moteur essuie-vitre.

Dégraisser le bord de la vitre.

Appliquer le primaire pour verre [7], largeur 10 mm.

Laisser sécher 10 minutes.

### 4.2 – Préparation de la feuillure

#### 4.2.1 – 1er cas : sur restant de cordon mastic

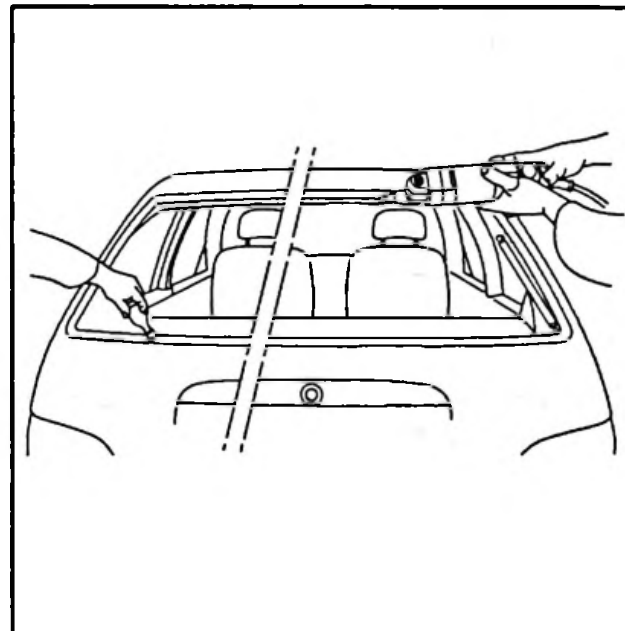


Fig : CSCP02QC

Equiper le couteau électrique [1] de la lame [1].

Araser le cordon de mastic.

Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre.

**NOTA :** N'appliquer le primaire que sur les zones mises à nu.

#### 4.2.2 – 2ème cas : sur élément neuf

Dégraisser la feuillure.

Appliquer le primaire tôle.

Laisser sécher 10 minutes.

## 5 - REPOSE

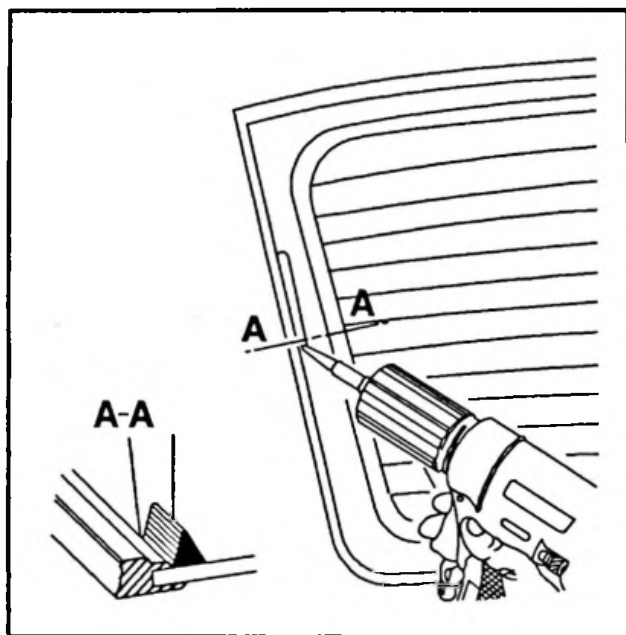


Fig : C5CP023C

Equiper le pistolet avec la cartouche et la buse spécifique.

Appliquer le cordon d'adhésif joint sur le pourtour de la vitre (en se guidant sur le joint).

**IMPERATIF** : Utilisation de produit bi-composant  
le temps de pose de la vitre sur le véhicule et le début  
de l'extrusion de l'adhésif joint est de 5 minutes.

Reposer la vitre à l'aide des ventouses.

Appuyer légèrement sur la périphérie de la vitre.

Nettoyer la vitre et son pourtour.

Reposer les éléments précédemment déposés.

Temps de séchage à 23 °C :

- monocomposant : 3 à 4 heures
- bi-composant : 30 minutes

**NOTA** : Entre 0 °C et 10 °C, les temps de séchage sont doublés.

## DEPOSE – REPOSE : VITRE DE CUSTODE

### 1 – DEPOSE

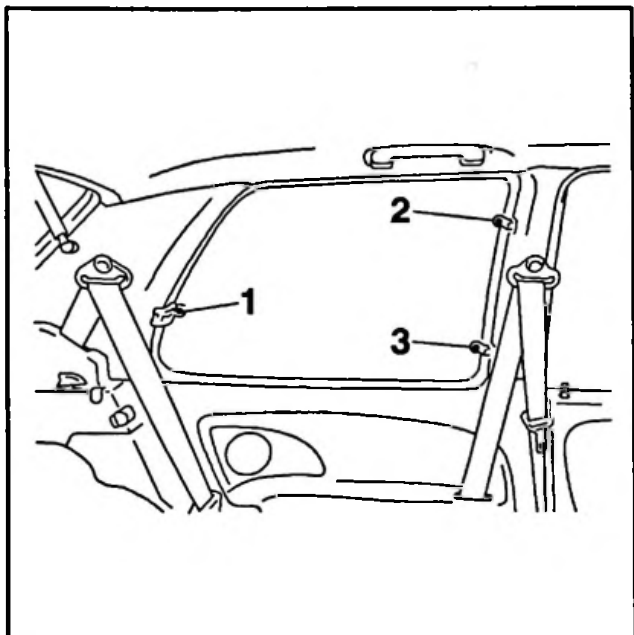


Fig : CSCP02KC

Déposer :

- les vis (1), (2) et (3)
- vitre de custode

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



## DEPOSE – REPOSE : MECANISME DE VITRE DE CUSTODE

### 1 – DEPOSE

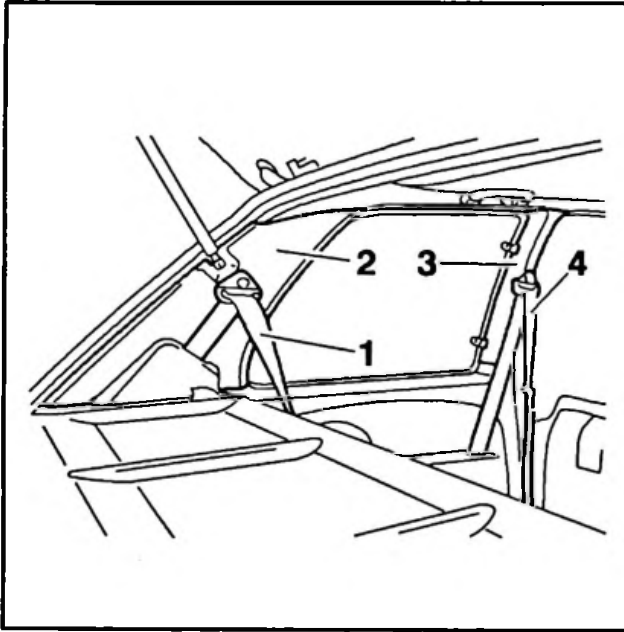


Fig : CSDP013C

Déposer :

- ceinture de sécurité avant (4)
- garniture de pied arrière (3)
- la ceinture de sécurité arrière (1)
- la garniture de custode (2)

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Utiliser des rivets G 4,8, longueur 10, pour fixer la commande (5) de vitre de custode.

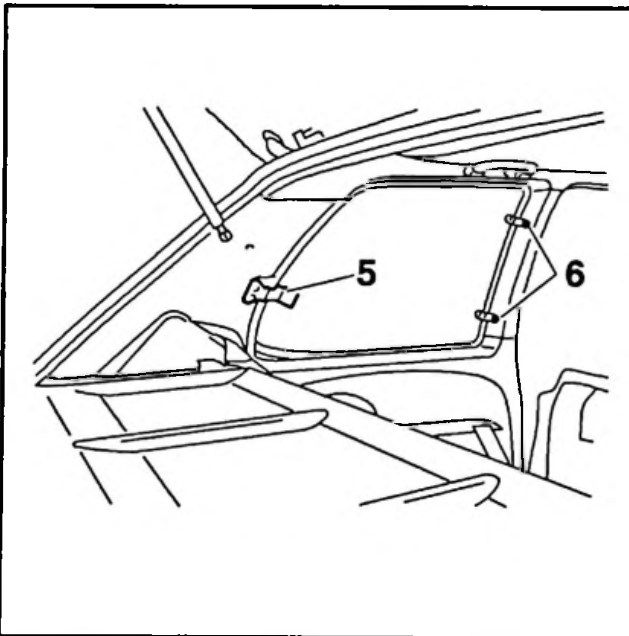


Fig : CSDP014C

Percer les têtes de rivet avec un foret  $\varnothing = 5$  mm, afin de libérer la commande (5) de vitre de custode.

Déposer les charnières de vitre de custode (vis (6)).

## DEPOSE REPOSE : MECANISME D'ESSUIE-VITRE

### 1 - DEPOSE

Débrancher la batterie.

Déposer l'ensemble des bras raclette essuie-vitre.

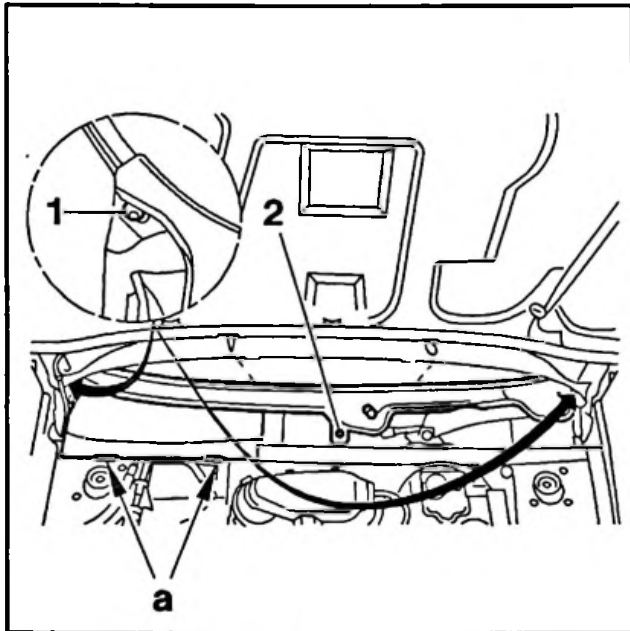


Fig : CSDP015C

Déclipper la protection d'entrée d'air ; en "a".

Déposer la protection d'entrée d'air.

Déposer :

- les écrous (1)
- la vis (2)

Retirer la finition inférieure de pare brise.

Retirer la housse de protection du moteur d'essuie vitre.

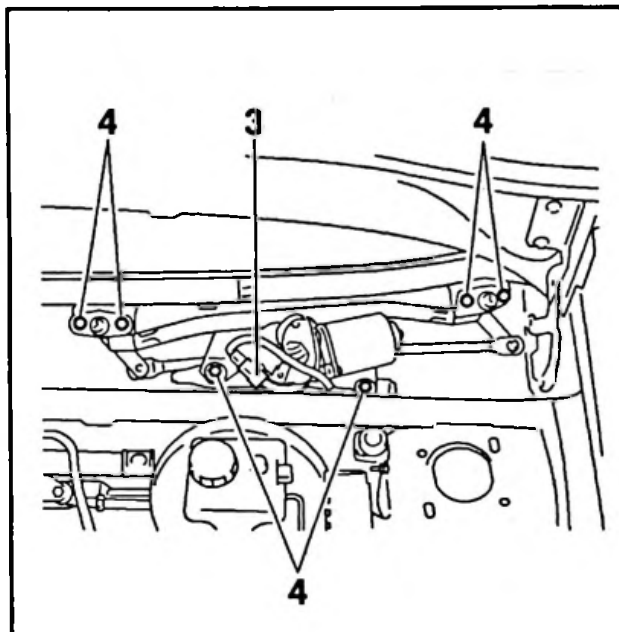


Fig : CSDP016C

Débrancher le connecteur (3).

Déposer :

- les vis (4)
- le mécanisme d'essuie-vitre

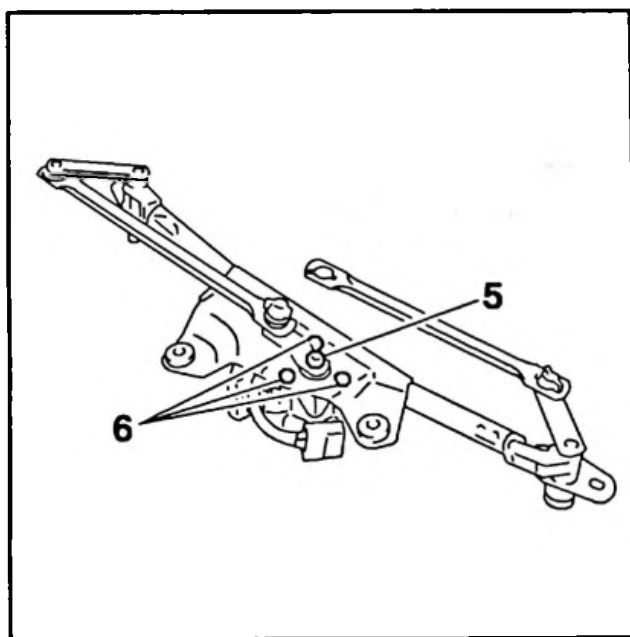


Fig : CSDP017C

Pour désaccoupler le moteur d'essuie vitre, effectuer les opérations suivantes.

Déposer :

- l'écrou (5)
- les vis (6)

### 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

## DEPOSE – REPOSE : FEUX CLIGNOTANTS

### 1 – DEPOSE

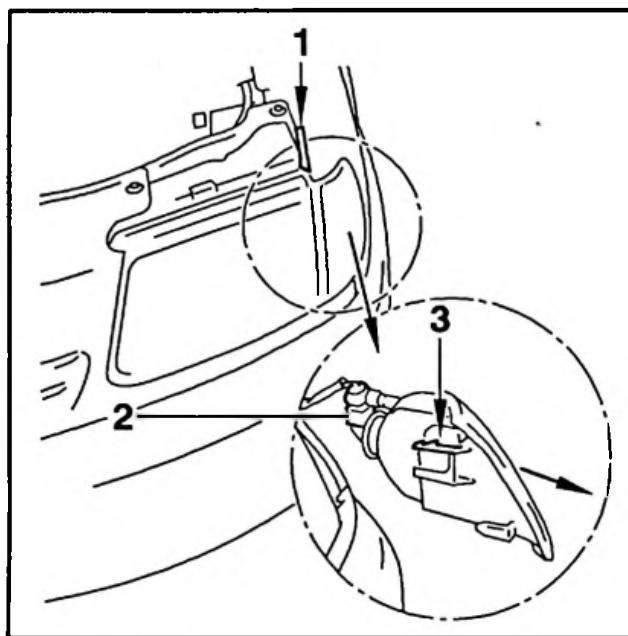


Fig : CSEPO0LC

A l'aide d'un tournevis fin appuyer sur la languette (3), en passant entre le bloc optique et l'aile avant (1).

Tirer vers l'avant du véhicule.

Déconnecter le connecteur (2).

Déposer le feu clignotant.

### 2 – REPOSE

Engager le feu clignotant dans son logement, pousser vers l'arrière du véhicule.

## DEPOSE - REPOSE : PROJECTEUR

### 1 - DEPOSE

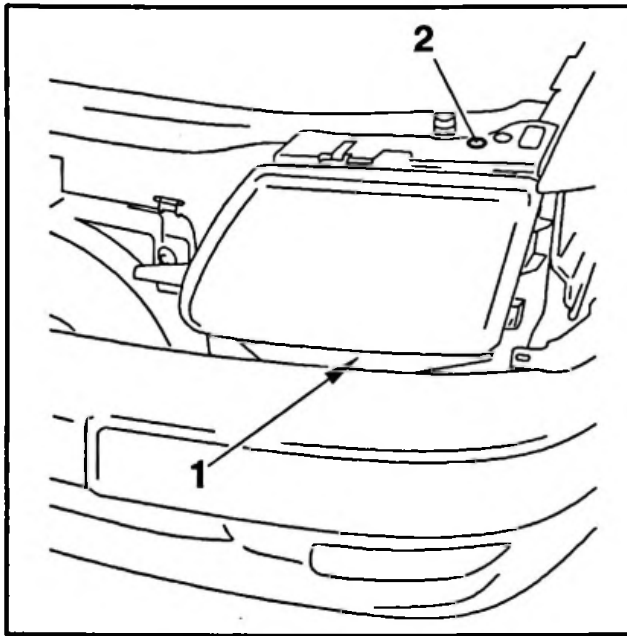


Fig : CSEPO0JC

Déposer :

- la façade
- les vis (1) et (2)

Déconnecter les alimentations électriques.

Déposer le projecteur.

### 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE – REPOSE : FEUX DE BROUILLARD AVANT

### 1 – DEPOSE

Déposer, le pare-boue avant.

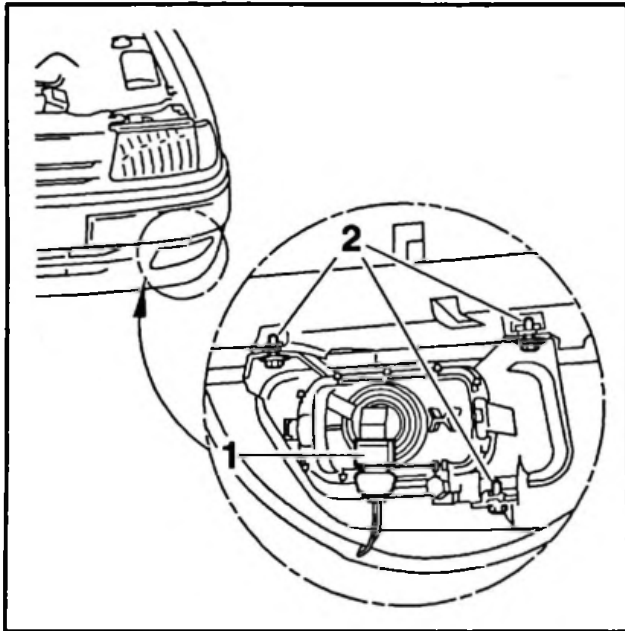


Fig : CSEP00KC

Déconnecter le connecteur (1).

Déposer :

- les vis (2)
- feux de brouillard avant

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE - REPOSE : FEU ARRIERE

### 1 - DEPOSE

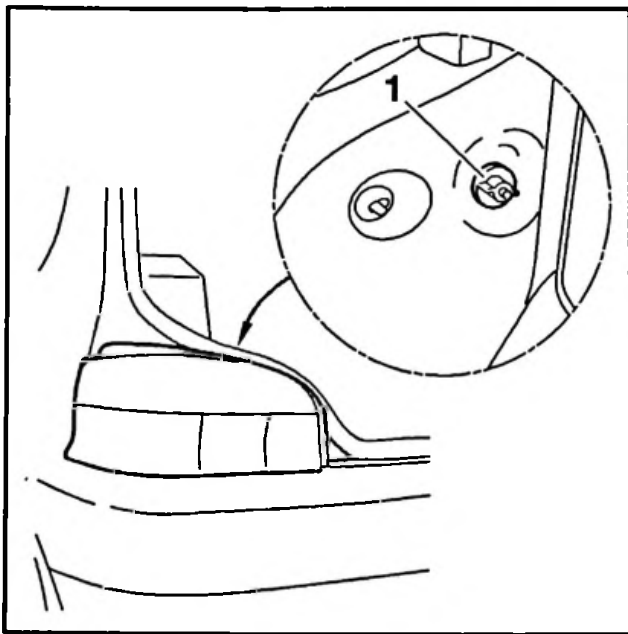


Fig : CSEP00MC

Déposer l'écrou papillon (1), par l'intérieur du coffre.

Tirer vers soi, le feu arrière.

Débrancher le connecteur.

Déposer le feu arrière.

### 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

**ATTENTION** : Vérifier que tous les feux fonctionnent.

## DEPOSE - REPOSE : TROISIEME FEU DE STOP

### 1 - DEPOSE

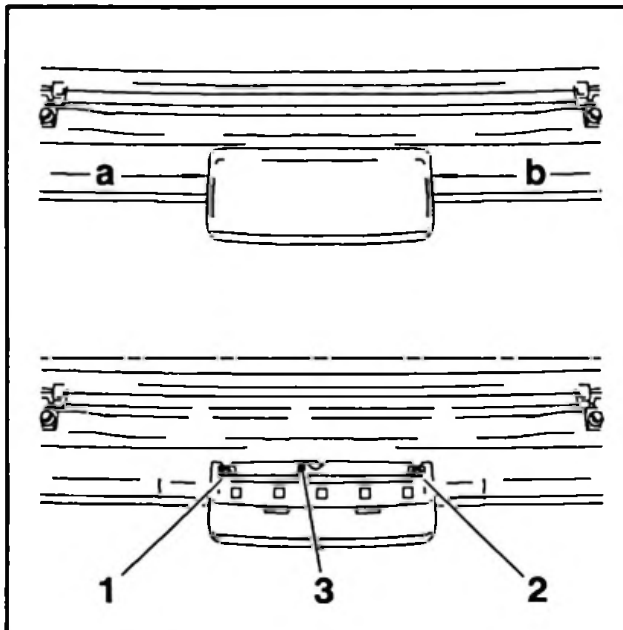


Fig : CSEPO00NC

Déposer :

- le couvercle (appuyer en (a) et (b))
- les vis (1) (2)

Débrancher la connexion (3).

Déposer le troisième feu de stop.

### 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE - REPOSE : PLANCHE DE BORD (DIRECTION A GAUCHE)

### 1 - DEPOSE

Débrancher la batterie.

Déposer (côté moteur) :

- les ensembles bras-raclettes, essuie-vitre
- la finition inférieure du pare-brise
- la protection d'entrée d'air
- le mécanisme d'essuie-vitre

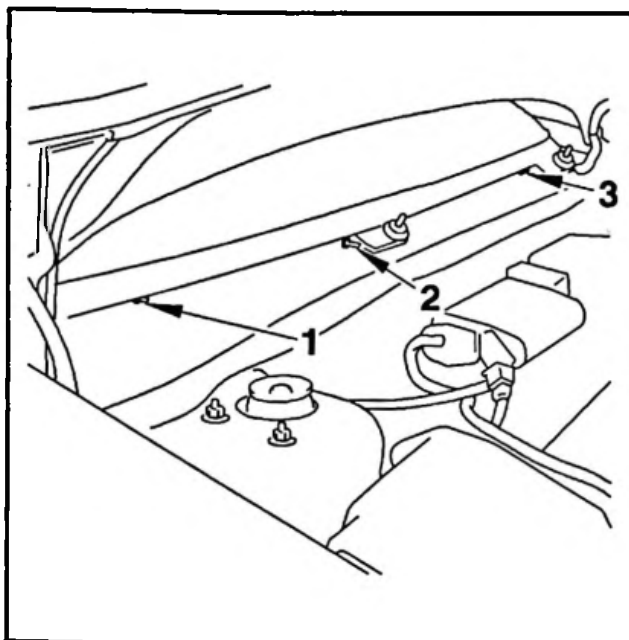


Fig : CSFP03BC

Déposer les écrous (1) (2) (3).

Déposer (côté habitacle) :

- le bloc compteur (voir opération correspondante)
- console centrale (voir opération correspondante)

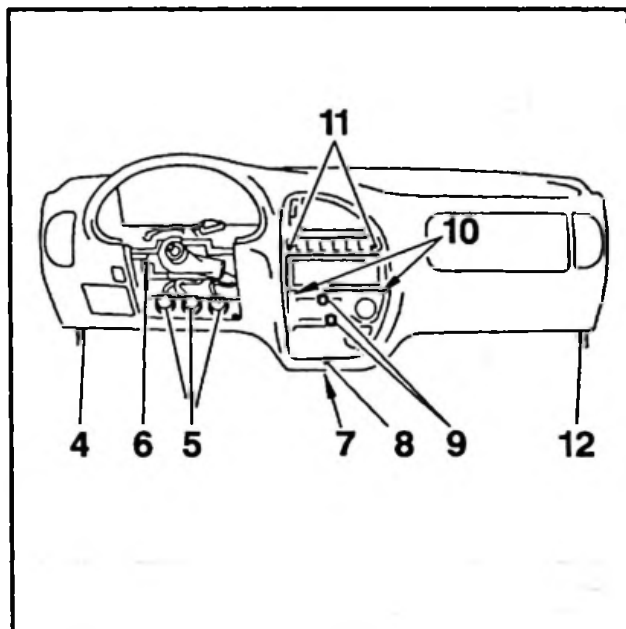


Fig : CSFP03CC

Débrancher les connexions électriques (5).

Déposer la façade centrale :

- bouton (9)
- les vis (8) (10) (11)

Déposer :

- les vis (4) (12) (liaison pied avant)
- la vis (6) (liaison colonne de direction)
- la vis (7) (liaison inférieure groupe de chauffage)

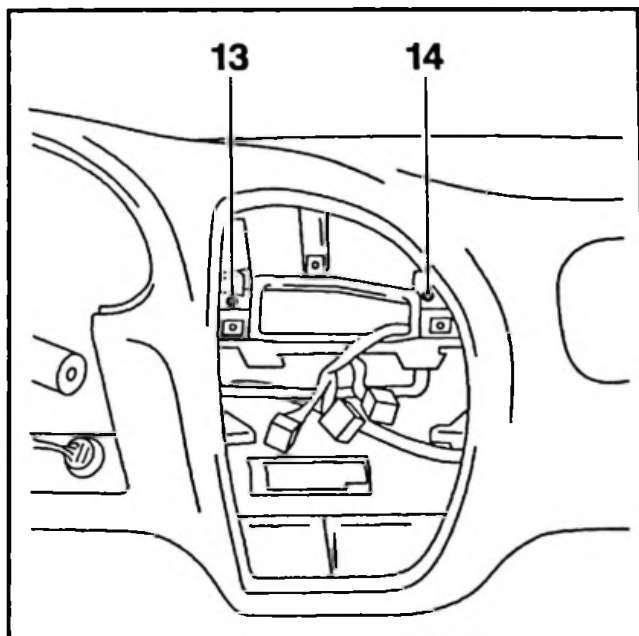


Fig : CSFP03DC

Déposer les vis (13) (14) (liaison supérieure groupe de chauffage).

Déposer la planche de bord.



2 – REPOSE

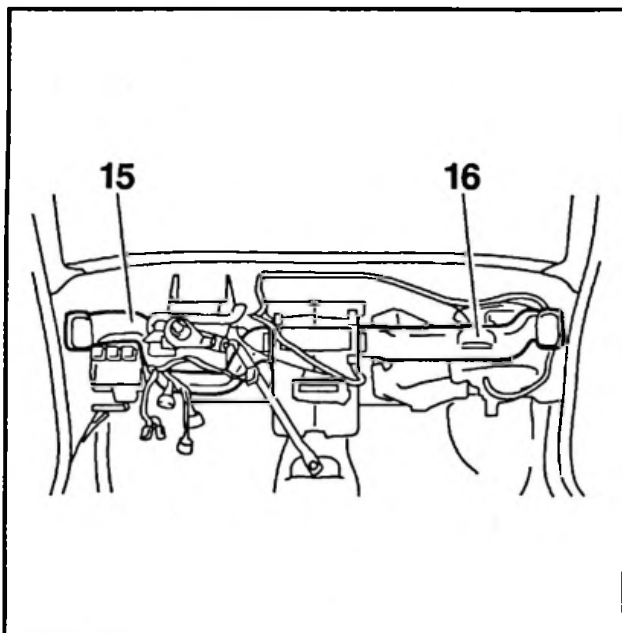


Fig : CSFP03EC

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

**ATTENTION :** Vérifier que les conduits d'air (15) (16) sont en place.

## DEPOSE – REPOSE : PLANCHE DE BORD, DIRECTION A DROITE

### 1 – DEPOSE

Débrancher la batterie.

Déposer :

- les ensembles bras-raclettes, essuie-vitre
- la finition inférieure du pare-brise
- la protection du moteur essuie-vitre
- le mécanisme d'essuie-vitre
- la console centrale

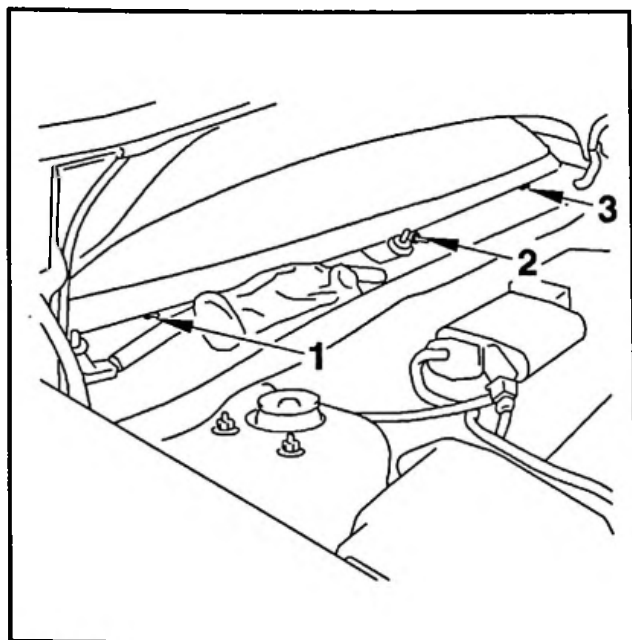


Fig : CSFP034C

Déposer les écrous (1); (2); (3).

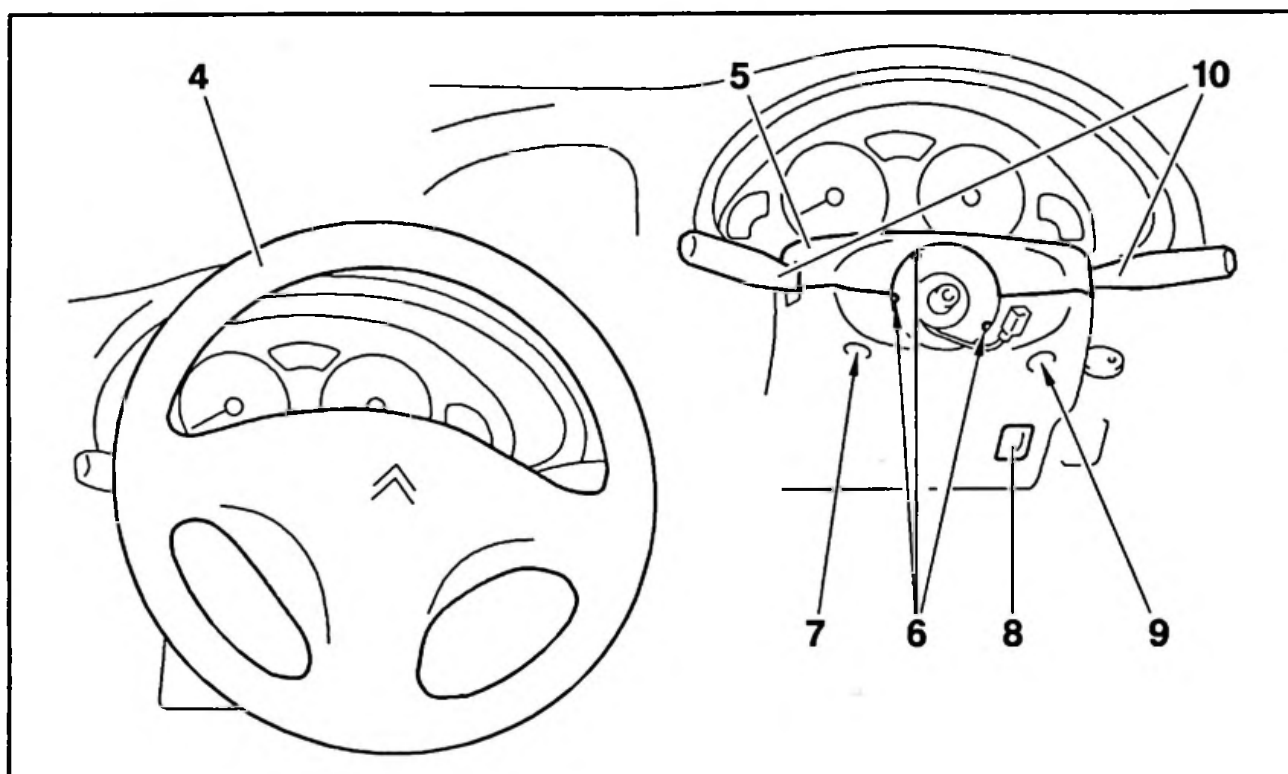


Fig : CSFP038D

**ATTENTION** : Volant de direction équipé d'un coussin "airbag" : voir opération correspondante.

Déposer :

- le volant de direction (4)
- la demi-gaine inférieure de colonne de direction ; (vis (7); (9)) ; déconnecter (8)
- la demi-gaine supérieure de colonne de direction (5)
- le commutateur éclairage et essuie-vitre (10) ; (vis (6))

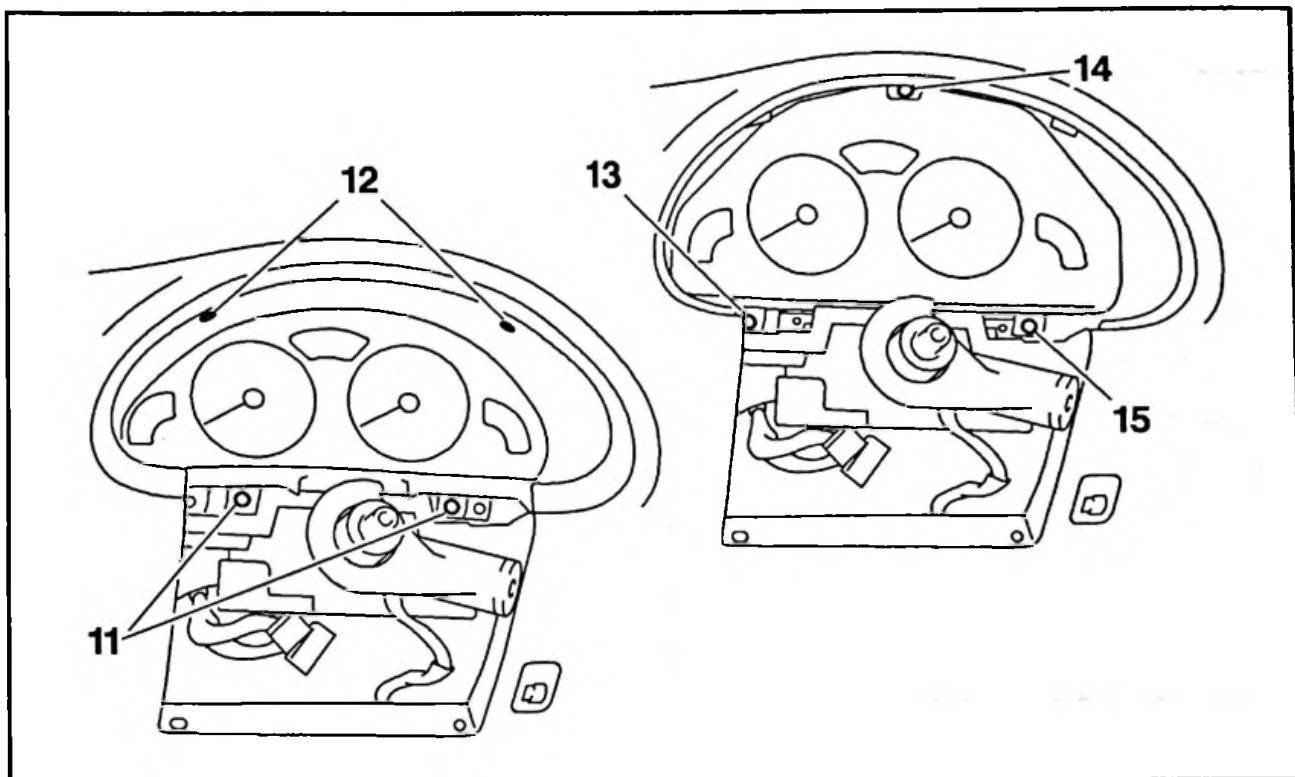


Fig : CSFP035D

Déposer :

- la visière du combiné ; (vis (11); (12))
- le combiné ; (vis (13); (14); (15))

Déconnecter les différents connecteurs du combiné.

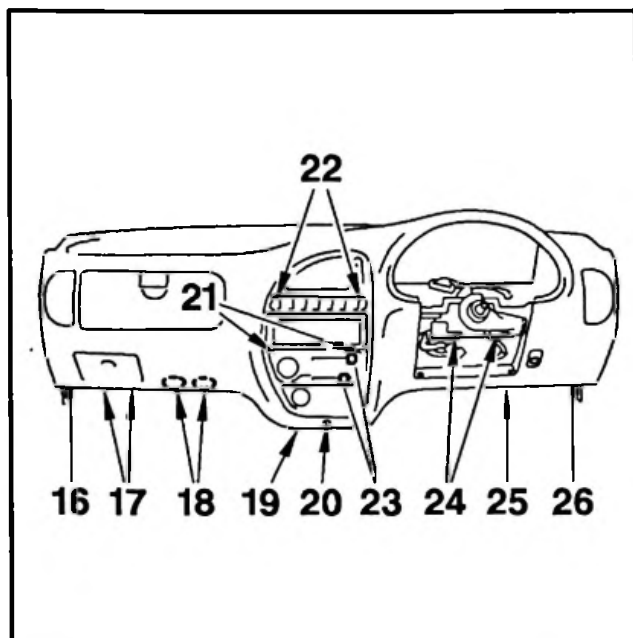


Fig : CSFP036C

Déposer :

- les fixations inférieures sur plancher (17); (25)
- la fixation centrale (19)
- les fixations latérales ; ((16) et (26))
- le support colonne de direction (24)
- la façade : (bouton (23)) ; (vis (20); (21); (22))

Débrancher les connecteurs (18).

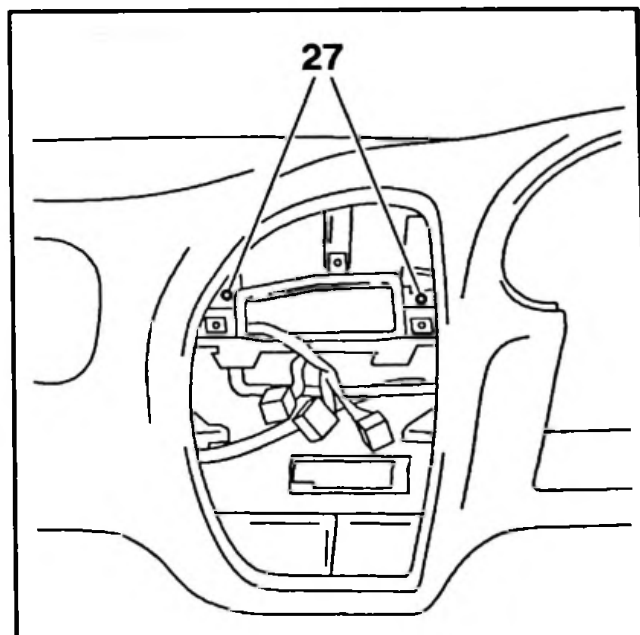


Fig : CSFP039C

Déposer les vis (27).

Déposer la planche de bord.

2 - REPOSE

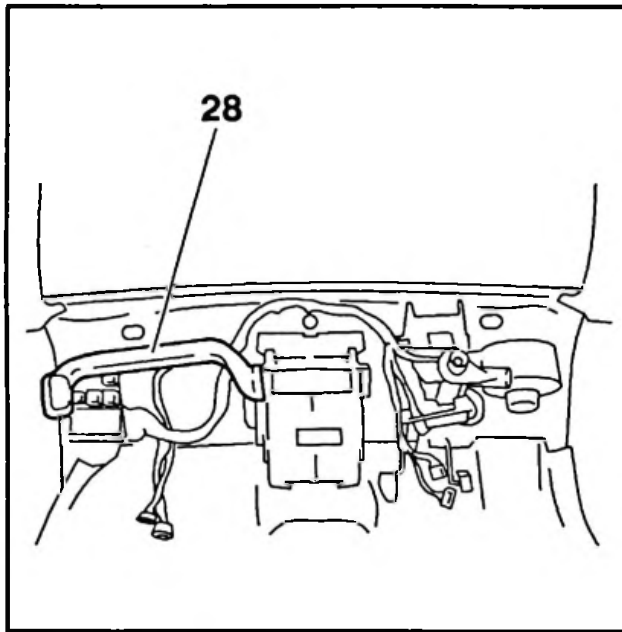


Fig : CSFP037C

**ATTENTION :** Vérifier que le conduit d'air (28) est en place avant de poser la planche de bord.

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE - REPOSE : CONSOLE CENTRALE

### 1 - DEPOSE

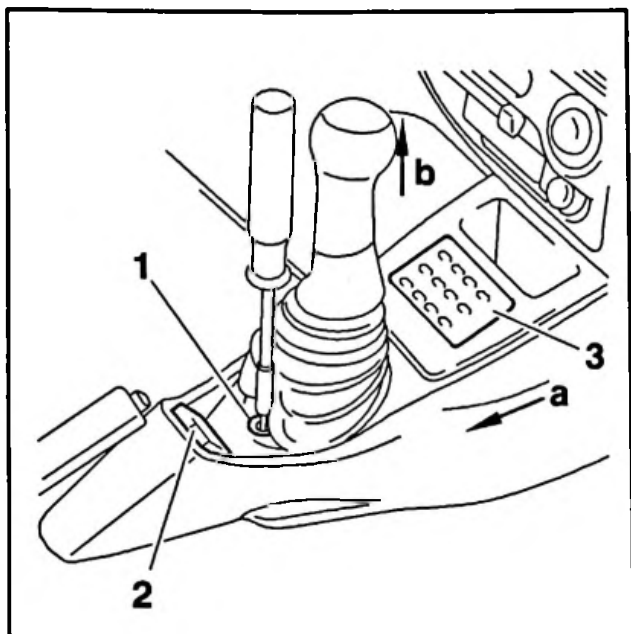


Fig : CSFP03AC

Déposer :

- les boutons lève-vitre (2) (suivant option)
- le clavier "ADC" (3) (suivant option)
- la vis (1)

Déposer la console centrale en tirant suivant les flèches (a) et (b).

### 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE – REPOSE : BLOC COMPTEUR

### 1 – DEPOSE

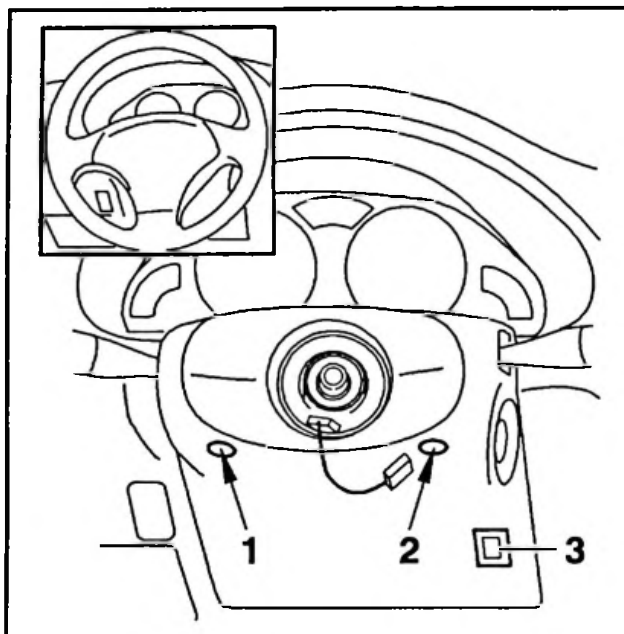


Fig : CSCP02NC

**ATTENTION** : Volant de direction équipé d'un coussin "airbag" (voir opération correspondante).

Déposer :

- le volant de direction
- l'habillage de la colonne de direction (vis (1) (2))

Débrancher la connexion du rhéostat (3).

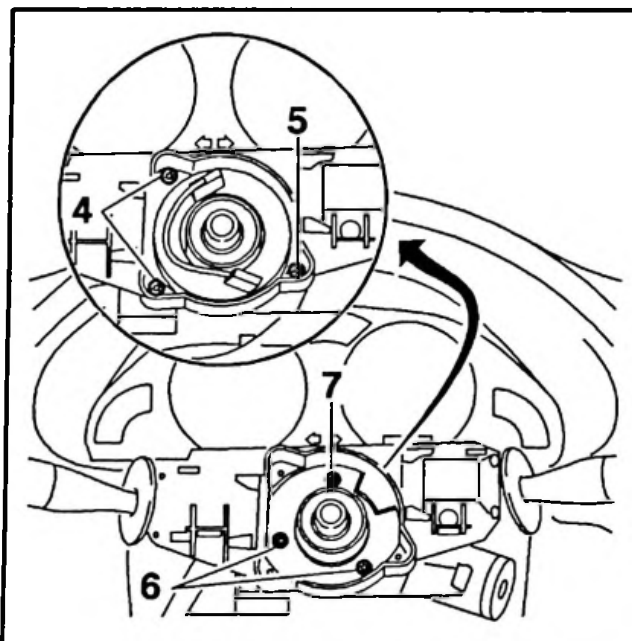


Fig : CSCP02PC

Déposer :

- le raccord tournant de l'allumeur pyrotechnique "airbag" (vis (4) (5)) : véhicules avec airbag
- la commande de commutateur (vis (6) (7))

Déconnecter les différents branchements.

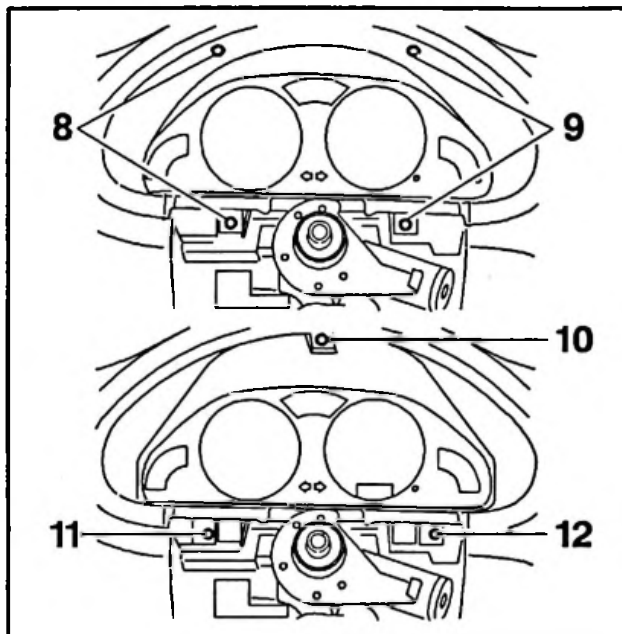


Fig : CSCP02RC

Déposer :

- la visière du combiné (vis (8) (9))
- le bloc compteur (vis (10) (11) (12))

Débrancher les connexions.

### 2 – REPOSE

Placer les roues en ligne droite.

**IMPERATIF** : Respecter la position "O" du raccord tournant de l'allumeur pyrotechnique repérée par des flèches.

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE – REPOSE : SIEGE AVANT

### 1 – DEPOSE

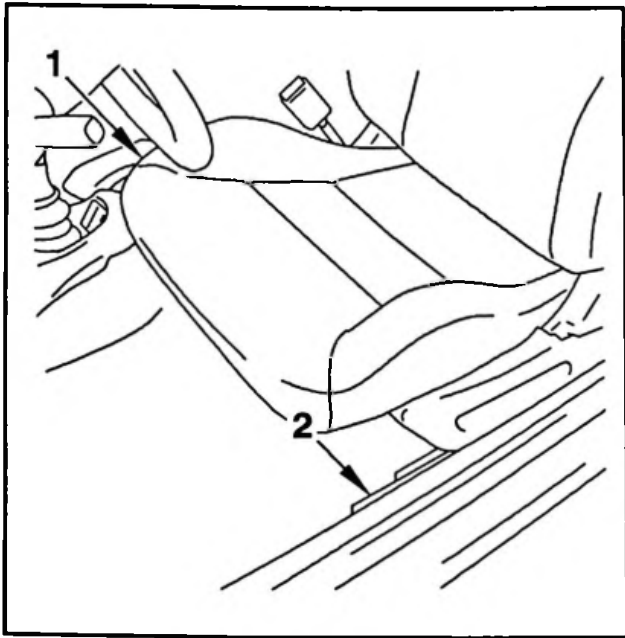


Fig : C5GP029C

Reculer le siège en position maximale.  
Déposer les vis (1); (2).

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

NOTA : Serrer les vis (2); (3) sur le longeron intérieur en premier. Couple de serrage des vis = 1,8 à 2,5 m.daN.

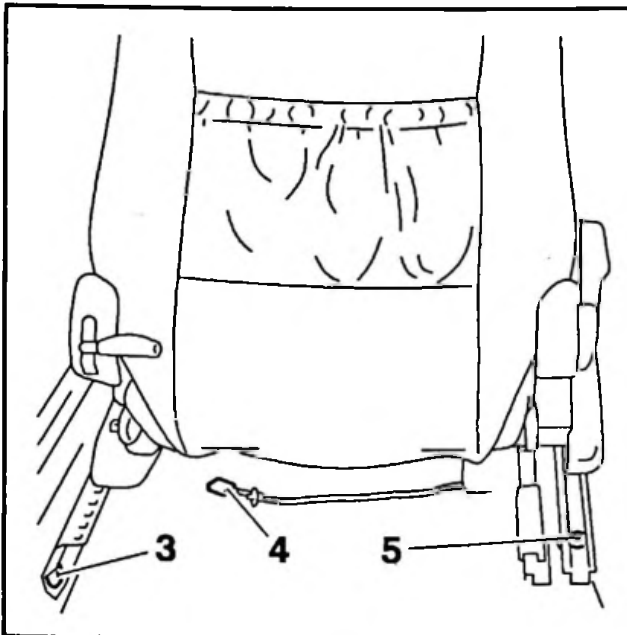


Fig : C5GP02AC

Avancer le siège en position maximale.  
Basculer le dossier vers l'avant.  
Déposer les vis (3); (5).  
Débrancher la connexion (4).  
Déposer le siège et le sortir par la porte avant.



## DESHABILLAGE – HABILLAGE : SIEGES AVANT

### 1 – DEPOSE

Déposer le siège et le sortir par la porte avant.

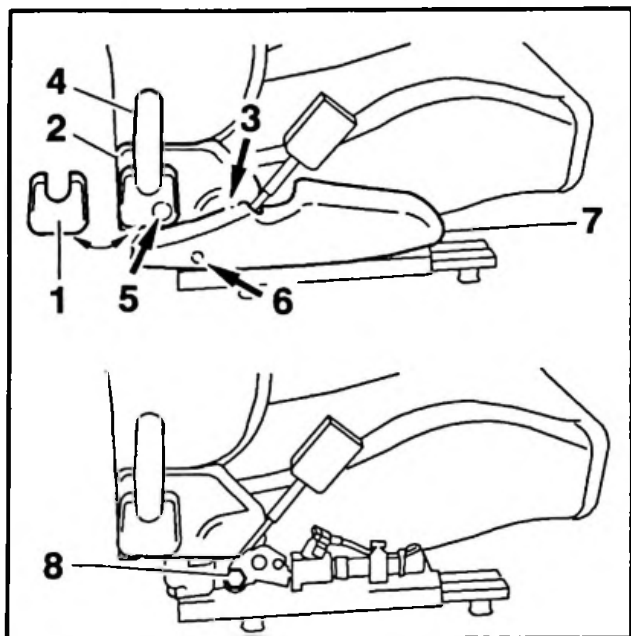


Fig : CSGP01YC

Déposer :

- le cache (1) (emboîté dur)
- la poignée (4) (vis (5))
- la protection (7) (vis (6))
- le carter (2) (vis (3))
- la vis (8) de fixation brin de ceinture de sécurité

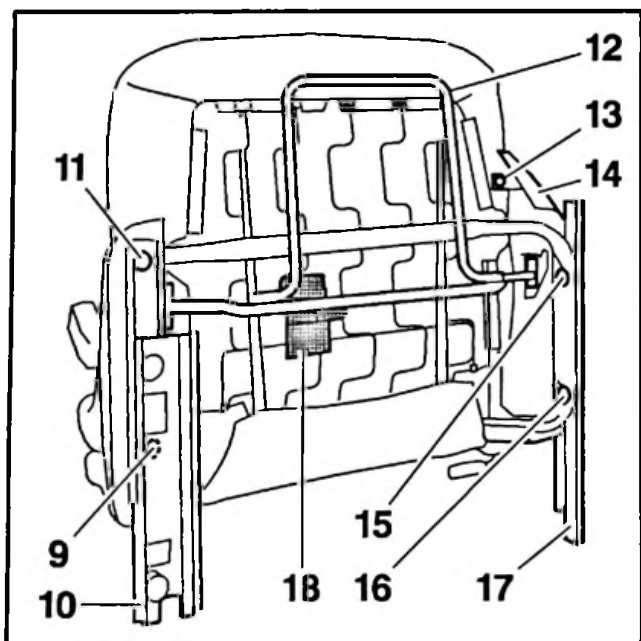


Fig : CSGP01ZC

Déposer :

- la platine (18) (support connexion pyro-céinture)
- la glissière (10) (vis (11)(9)) en manoeuvrant la glissière
- la commande de glissière (12)
- le carter (14) (vis (13))
- la glissière latérale (17) (vis (15) (16))

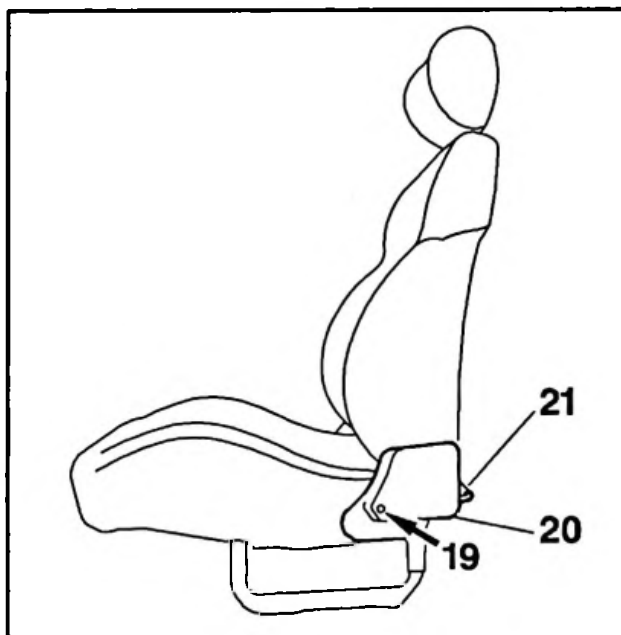


Fig : CSGP020C

Déposer :

- la poignée (21) (emmanché dur)
- le carter (20) (vis (19))

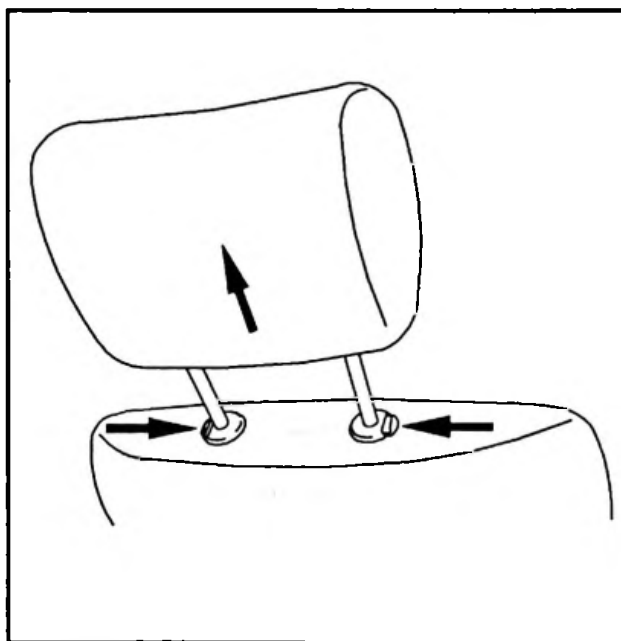


Fig : CSGP021C

Appuyer de chaque côté en soulevant le repose-tête (suivant flèches).

Déposer le repose-tête.

## 2 - DESHABILLAGE

Déshabillage garniture de dossier.

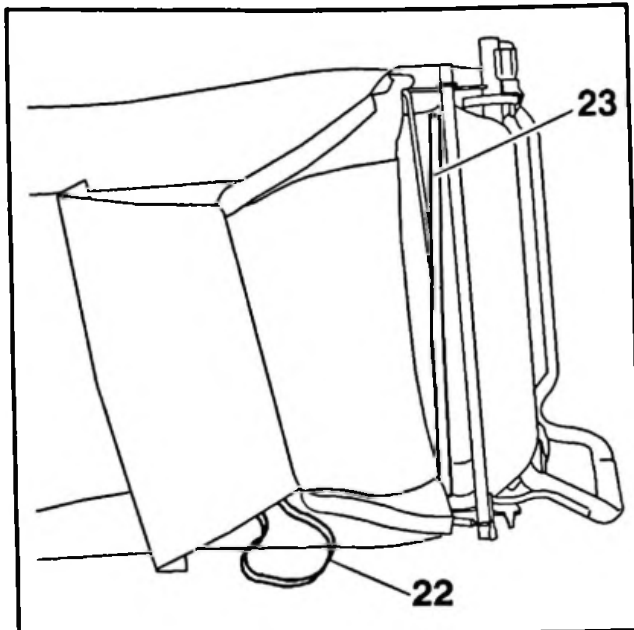


Fig : CSGP022C

Détendre les deux élastiques (22).

Relever la garniture arrière.

Déclipper la garniture (23).

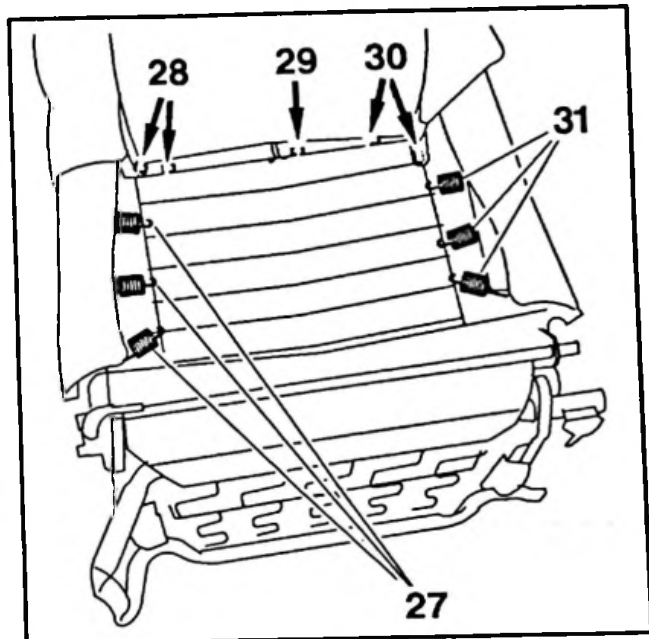


Fig : CSGP024C

Couper les agrafes (28)(29)(30).

Déposer :

- la garniture de dossier
- le bloc mousse de dossier
- les ressorts (27) (31)

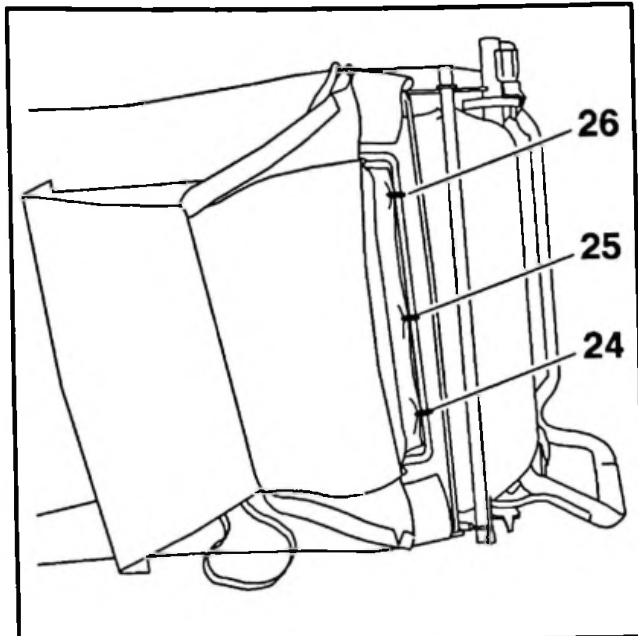


Fig : CSGP023C

Retirer les agrafes à l'aide d'une pince coupante (24)(25)(26).

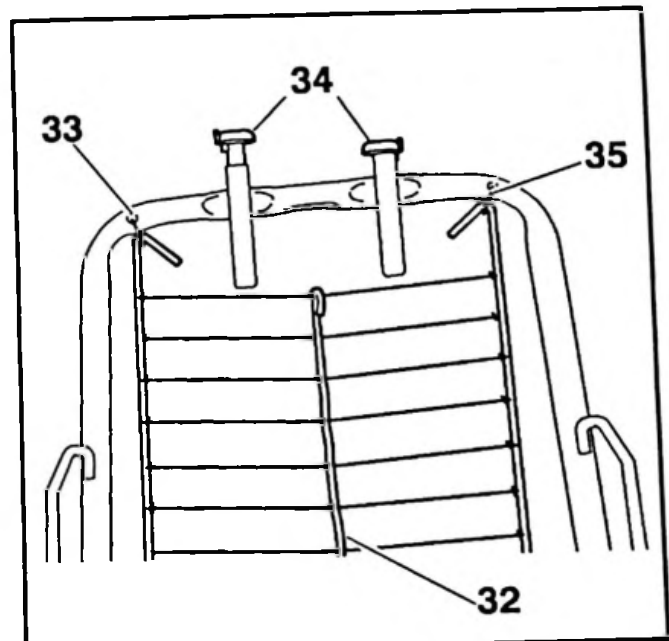


Fig : CSGP025C

Déposer :

- les agrafes (33) (35)
- le dossier (32)
- les guides de repose-tête (34)

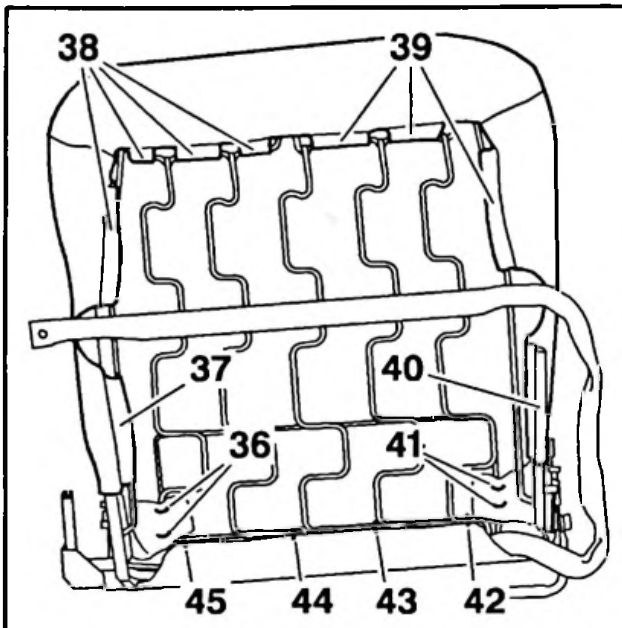


Fig : CSGP028C

Couper les agrafes (36)(41)(42)(43)(44)(45).

Déclipper la garniture (37)(38)(39)(40).

Déposer :

- la garniture d'assise
- le bloc mousse d'assise

### 3 - HABILLAGE - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de déshabillage.

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE – REPOSE : BANQUETTE ARRIERE

### 1 – DEPOSE

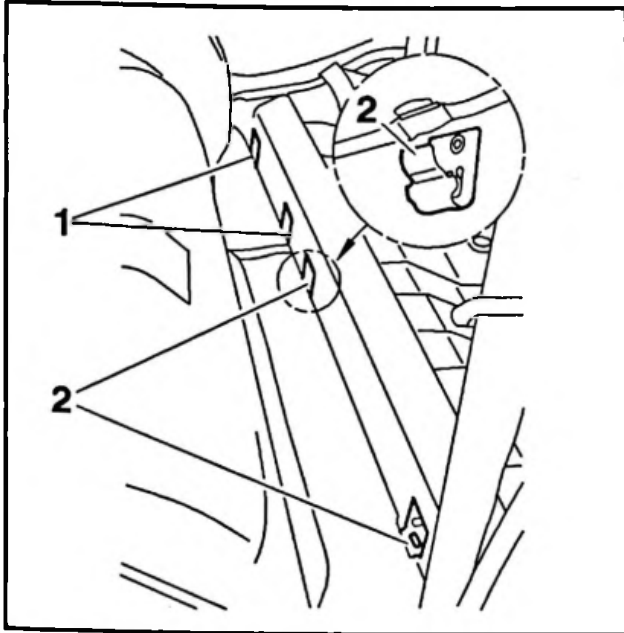


Fig : CSGP027C

Basculer l'assise vers l'avant.

Déposer l'assise en tirant vers le haut pour la libérer des pattes d'accrochages (1) et (2).

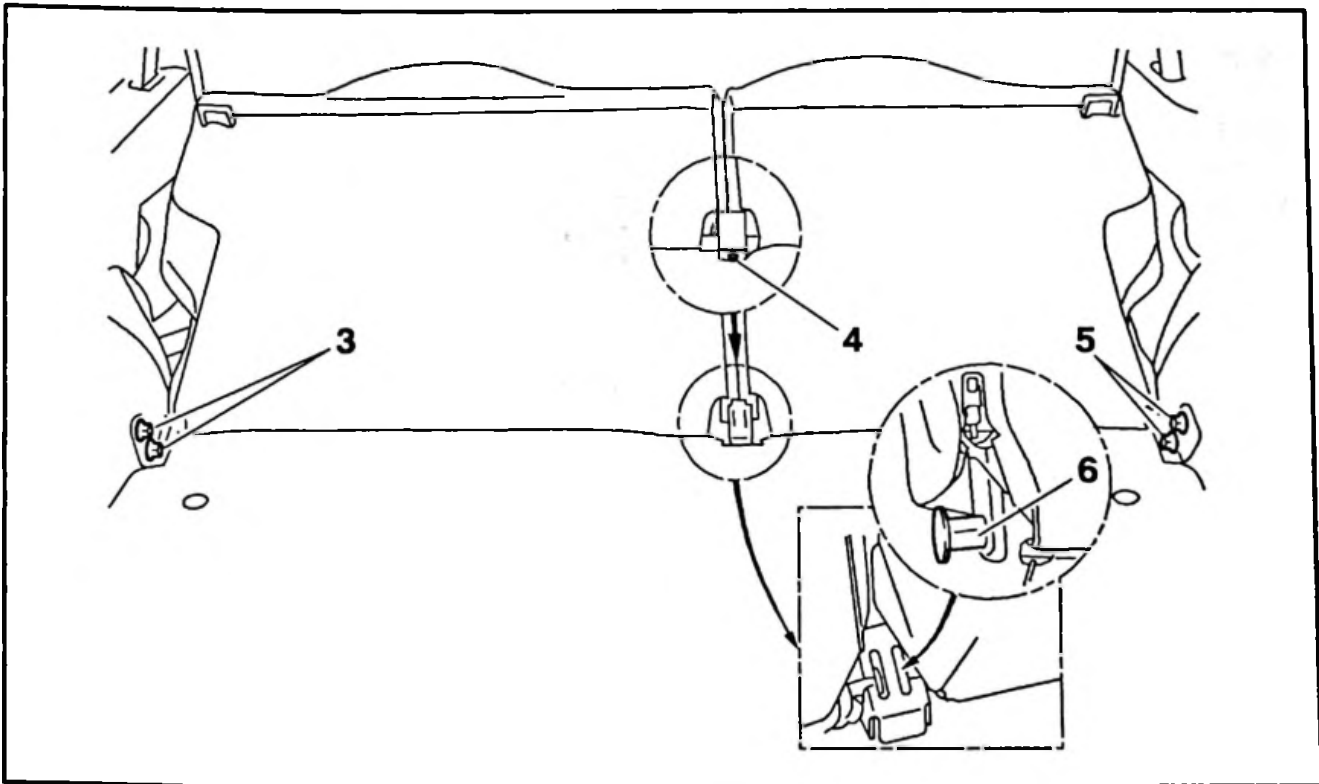


Fig : CSGP028D

Basculer les dossiers vers l'avant du véhicule.

Déposer :

- la vis (4)
- le cache
- les écrous (3); (5)
- les dossiers (tirer vers le haut pour libérer les paliers (6)) (méplat)

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE - REPOSE : GARNISSAGES INTERIEURS

### 1 - DEPOSE

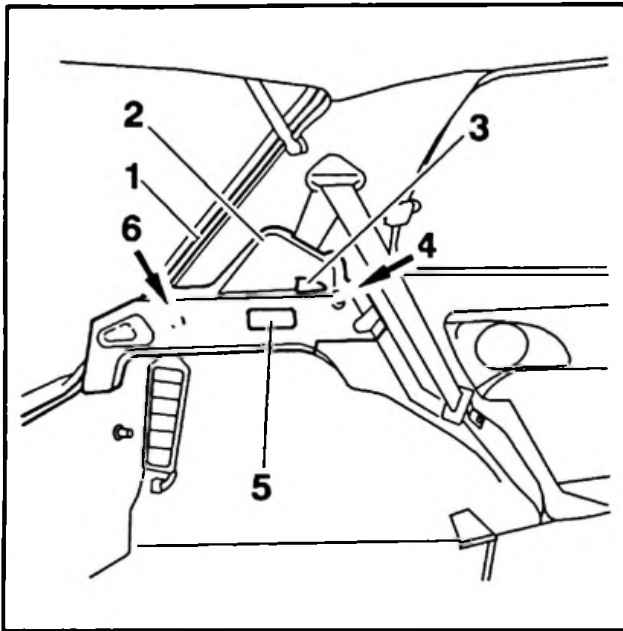


Fig : CSGP02BC

Déposer :

- le bouton de déverrouillage dossier (3)
- les vis (4)(6)

Dégager partiellement le joint snappon d'étanchéité d'entrée de coffre (1).

Déconnecter l'éclaireur de coffre (5).

Déposer le garnissage de coffre (2).

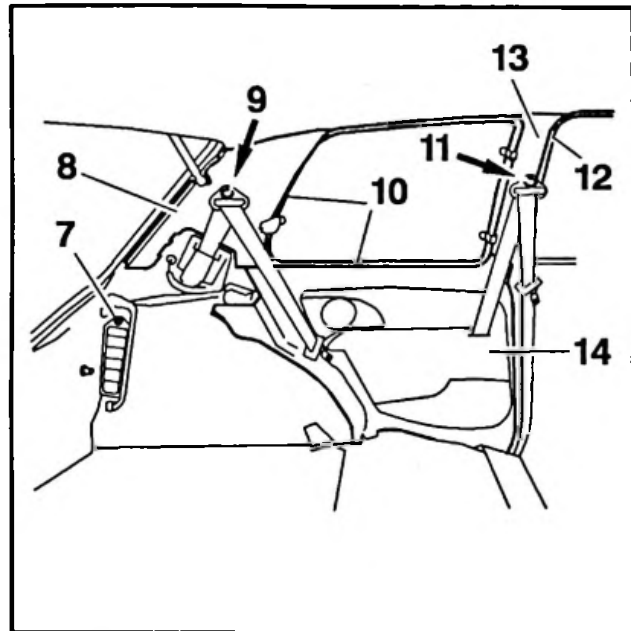


Fig : CSGP02CC

Dégager partiellement :

- le joint snappon d'étanchéité de vitre de custode (10)
- le joint snappon d'entrée de porte (12)

Déposer :

- les vis de ceintures de sécurité (9); (11)
- la garniture du pied arrière (8)
- la garniture du pied milieu (13)
- la grille d'aération (vis (7))

Déposer le panneau garni (14).

### 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE REPOSE : GARNITURE DE PAVILLON

### 1 - DEPOSE

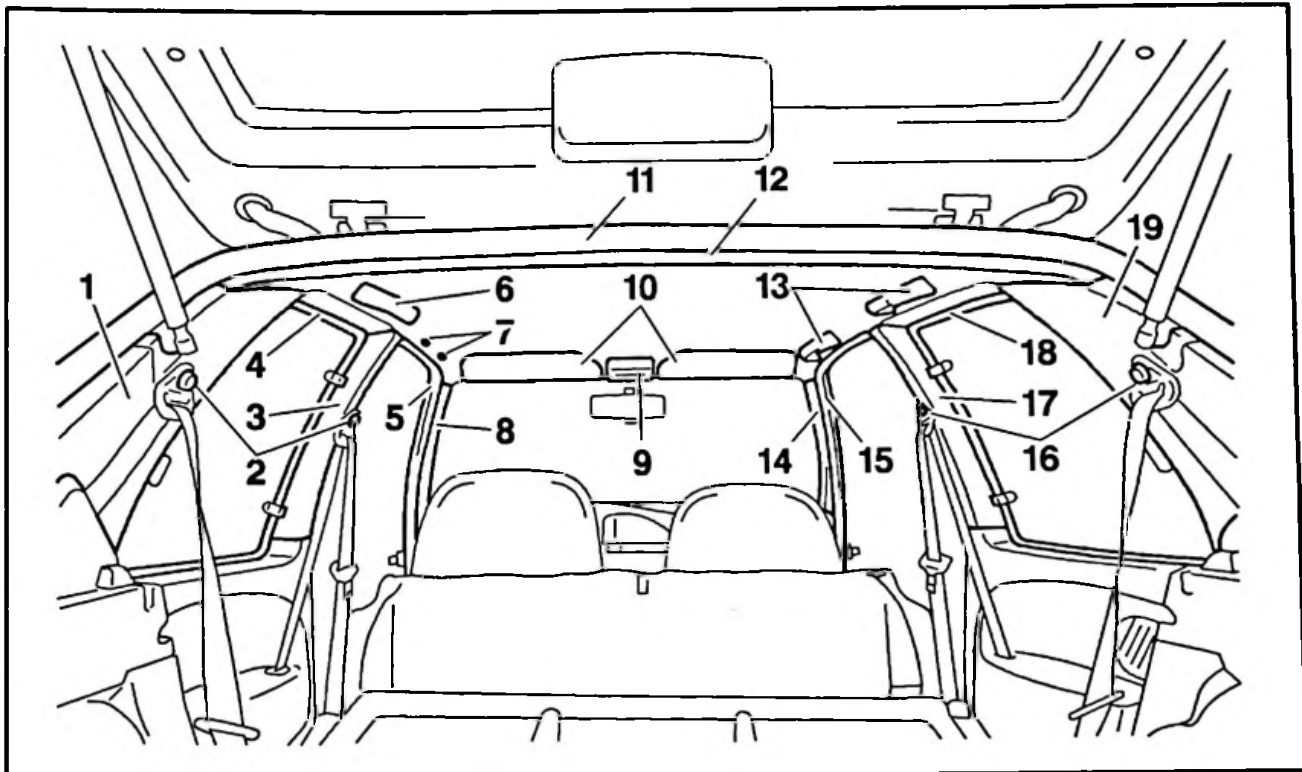


Fig : CSGP02DD

Dégrafer partiellement le joint d'encadrement des éléments suivants :

- portes avant (5) ; (15)
- custodes (4) ; (18)
- volets arrière (11)

Déposer :

- le profilé de finition arrière de pavillon (12)
- les poignées de maintien (6) ; (13)
- les obturateurs (7)
- les pare-soleil et supports (10)
- le plafonnier (9)
- les ceintures de sécurité avant et arrière (2) ; (16)
- les garnitures de montant de baie (8) ; (14)
- les garnitures de pied milieu (3) ; (17)
- les garnitures de pied arrière (1) ; (19)

Décoller progressivement la garniture de pavillon en commençant par l'arrière du véhicule ; à l'aide d'un appareil chauffant et d'une spatule.

Déposer la garniture de pavillon en la sortant par l'arrière du véhicule.

## 2 - PREPARATION

Nettoyer le côté intérieur du pavillon.

Eliminer les surépaisseurs de colle.

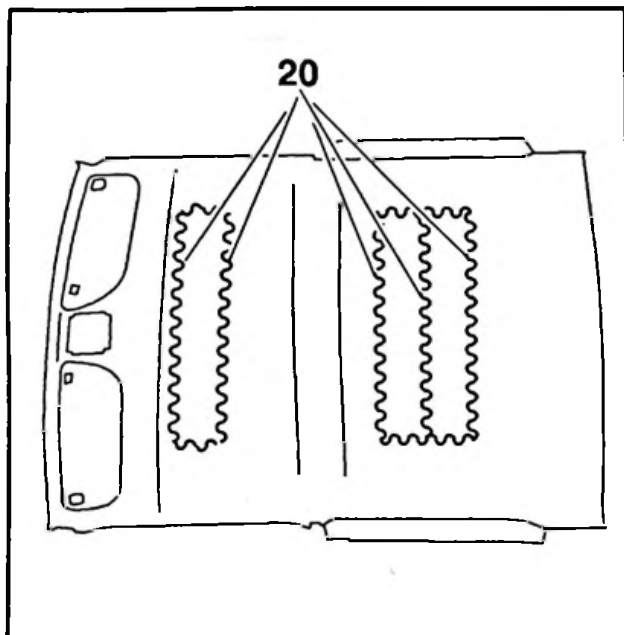


Fig : C5GP02EC

Appliquer une couche de colle (20) (adhésif joint polyuréthane) sur la garniture neuve ou réutilisée.

## 3 - REPOSE

Poser la garniture (faire coïncider les différentes ouvertures).

Continuer les opérations de repose dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Nettoyer la garniture à l'aide de chlorotène.

## DEPOSE - REPOSE : PARE-CHOC AVANT

### 1 - DEPOSE

De chaque côté, déposer les pare-boue avant.

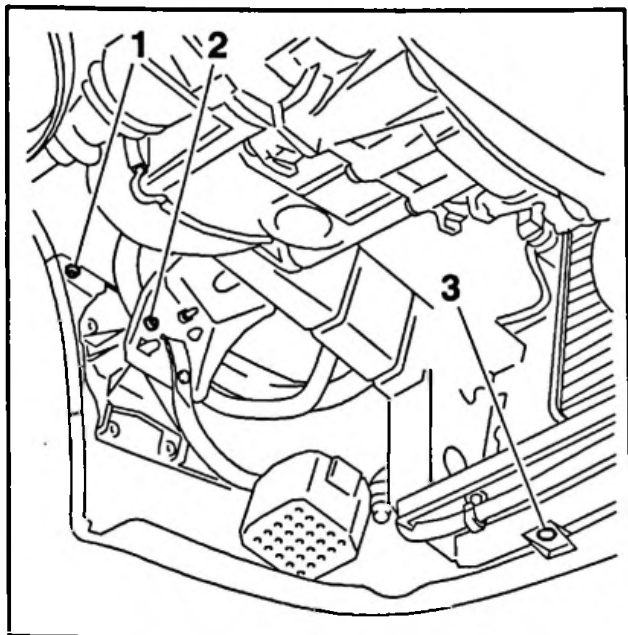


Fig : CSJP01YC

De chaque côté, déposer (vis (1), (2), (3)).

### 2 - REPOSE

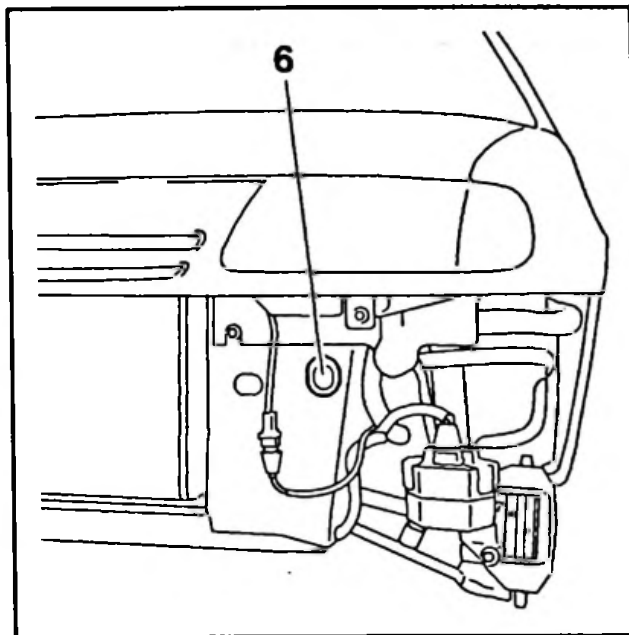


Fig : CSJP021C

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

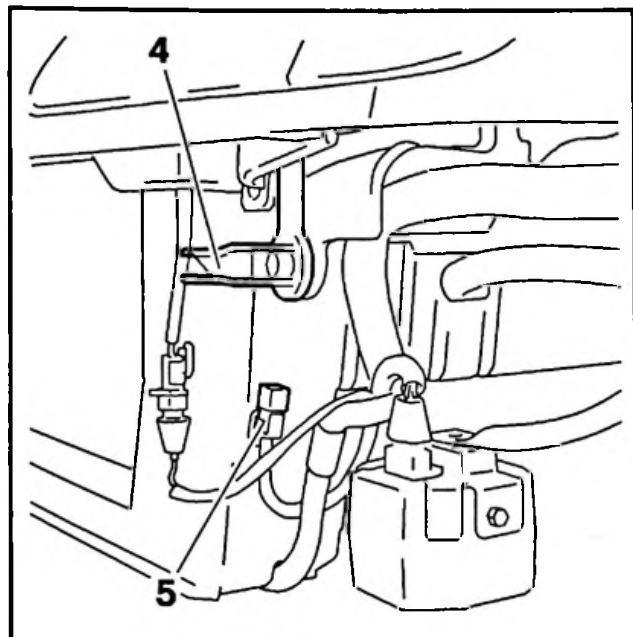


Fig : CSJP01ZC

Tirer vers l'avant du véhicule, le pare-chocs afin de libérer l'agrafe (4).

Déconnecter le connecteur (5) (phares additionnels).

Déposer le pare-chocs avant.

**ATTENTION :** S'assurer que la pastille (6) est en place, la remplir de mastic polyuréthane (GURIT).



## DEPOSE REPOSE : PARE-CHOC ARRIERE

### 1 - DEPOSE

Déposer les feux arrière (voir opération correspondante).

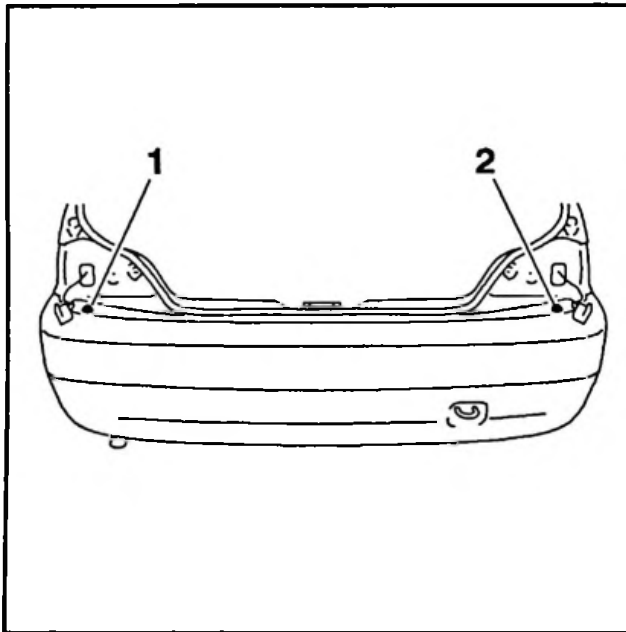


Fig : CSJP02RC

Déposer les vis (1) ; (2).

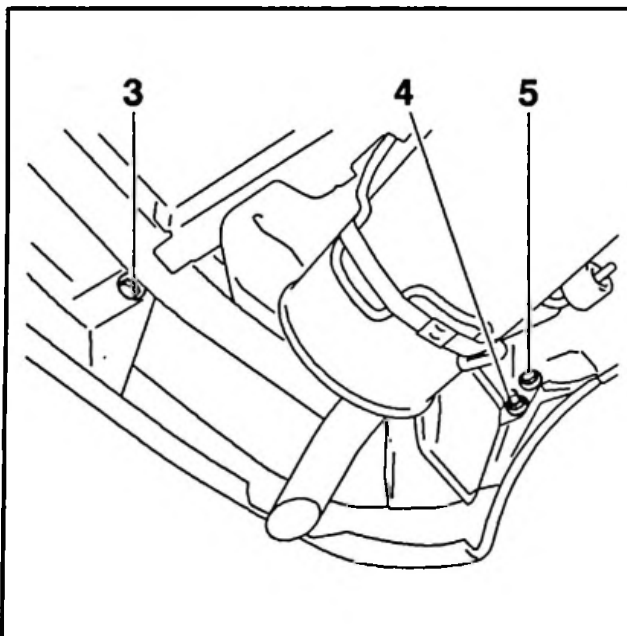


Fig : CSJP02SC

Déposer les vis (3) ; (5) de chaque côté.  
Dégager l'agrafe (4) de chaque côté.  
Déposer la peau de pare-chocs arrière.

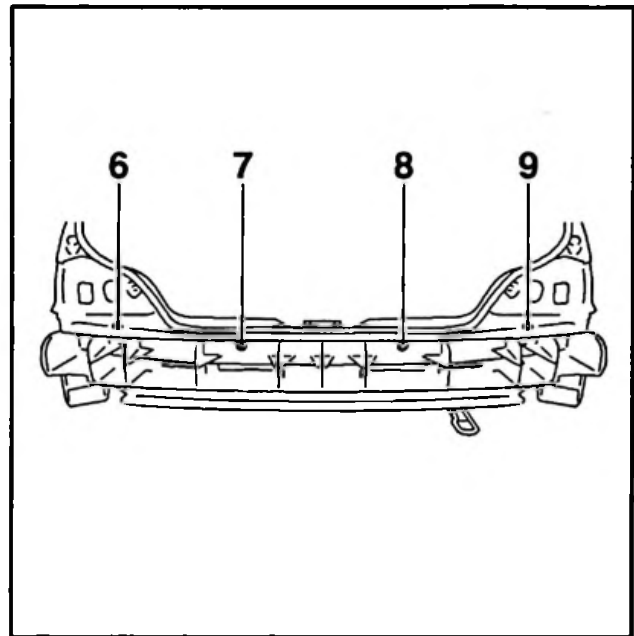


Fig : CSJP02TC

Déposer les vis (6) ; (7) ; (8) ; (9).

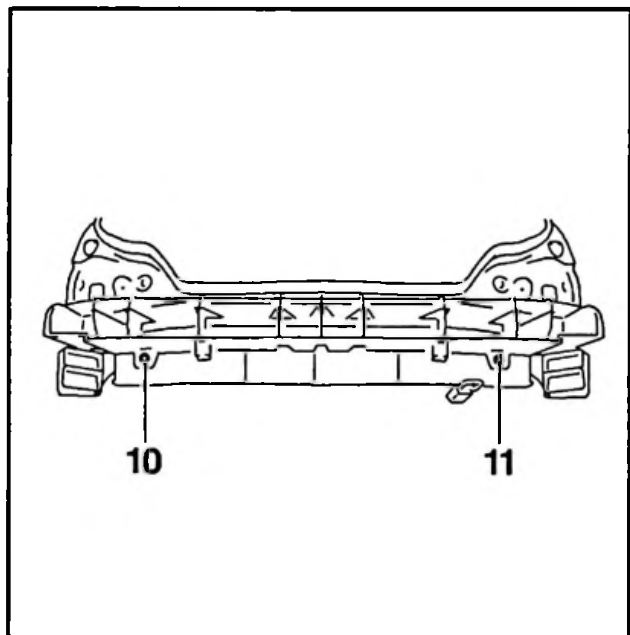


Fig : CSJP02UC

Déposer les vis (10) ; (11).  
Déposer l'absorbeur de pare-chocs arrière.

### 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE REPOSE : CEINTURE DE SECURITE AVANT

### 1 - DEPOSE

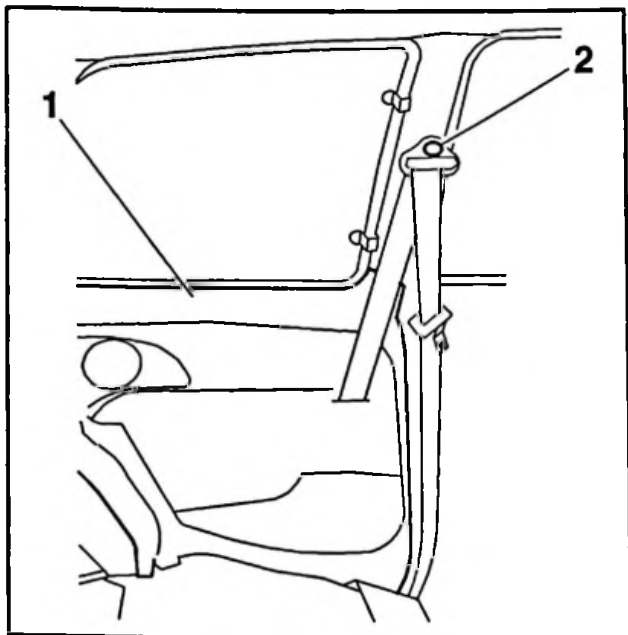


Fig : CSJP02VC

Déposer :

- la fixation supérieure (2)
- le panneau garni (1) (voir opération correspondante)

### 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

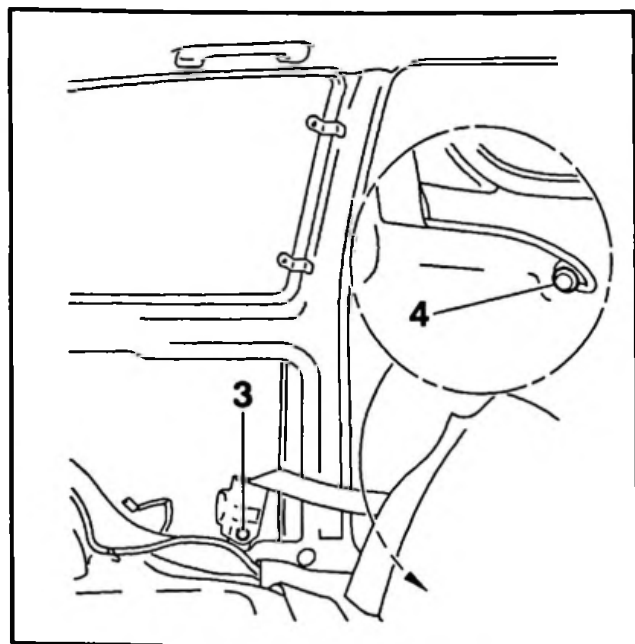


Fig : CSJP02WC

Déposer :

- les fixations (3; 4)
- la ceinture de sécurité avant

## DEPOSE REPOSE : CEINTURE DE SECURITE ARRIERE

### 1 - DEPOSE

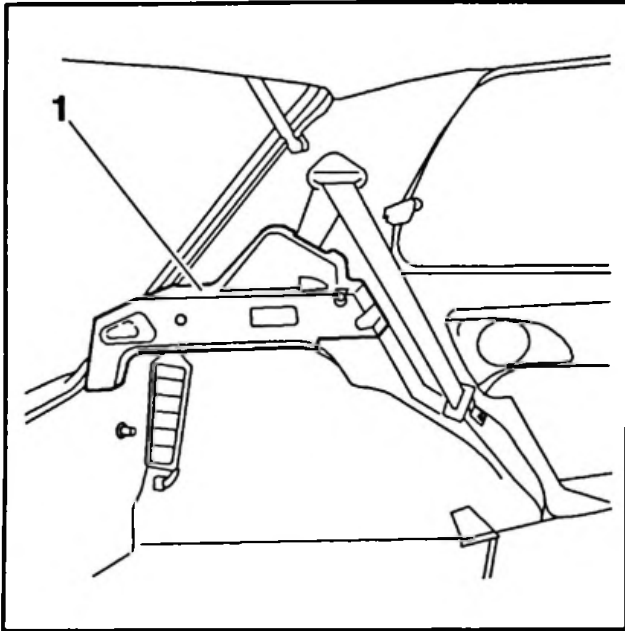


Fig : CSJP02PC

Déposer le garnissage (1) (voir opération correspondante).

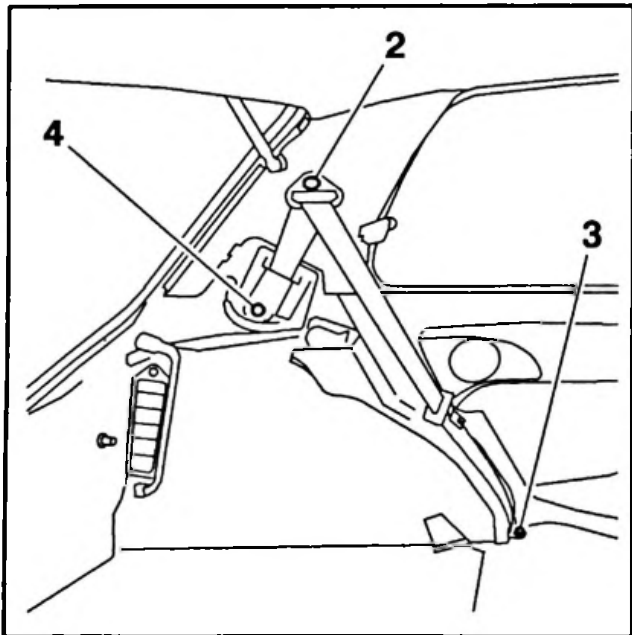


Fig : CSJP02QC

Déposer :

- les vis (2; 3; 4)
- la ceinture de sécurité arrière

### 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE – REPOSE : LES PARE-BOUE AVANT

### 1 – OUTILLAGE PRECONISE

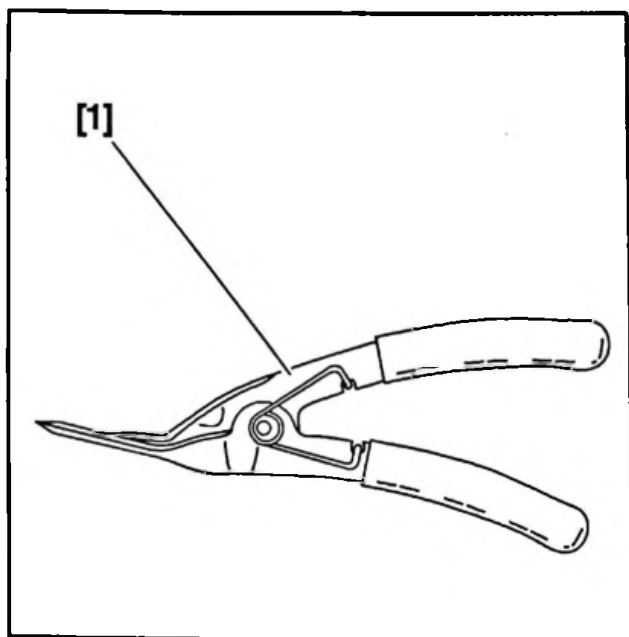


Fig : 81BP000C

[1] pince pour dépose des pions plastique (7504-T).

### 3 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

### 2 – DEPOSE

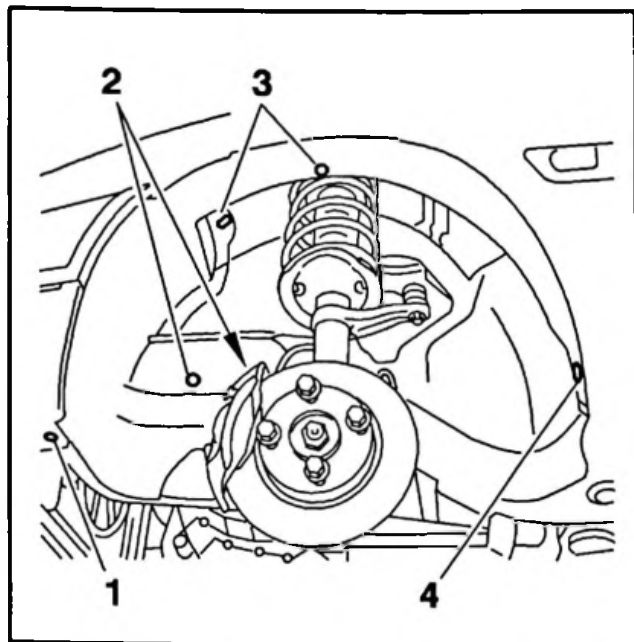


Fig : CSJP01XC

Déposer :

- la roue, si nécessaire
- les vis (1)
- les pions plastique (2), (3) et (4), à l'aide de l'outil [1]
- déposer les pare-boue avant

## DEPOSE - REPOSE : PARE-BOUE ARRIERE

### 1 - OUTILLAGE PRECONISE

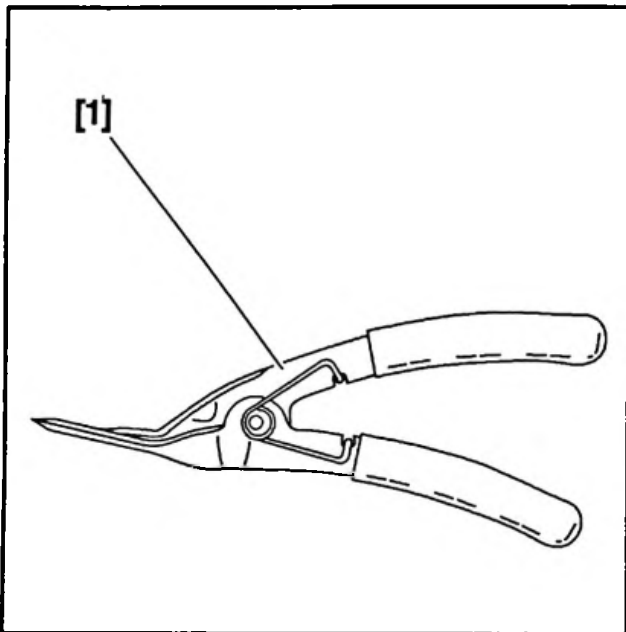


Fig : B1BP00DC

[1] pince pour dépose des pions plastique 7504-T.

### 3 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

### 2 - DEPOSE

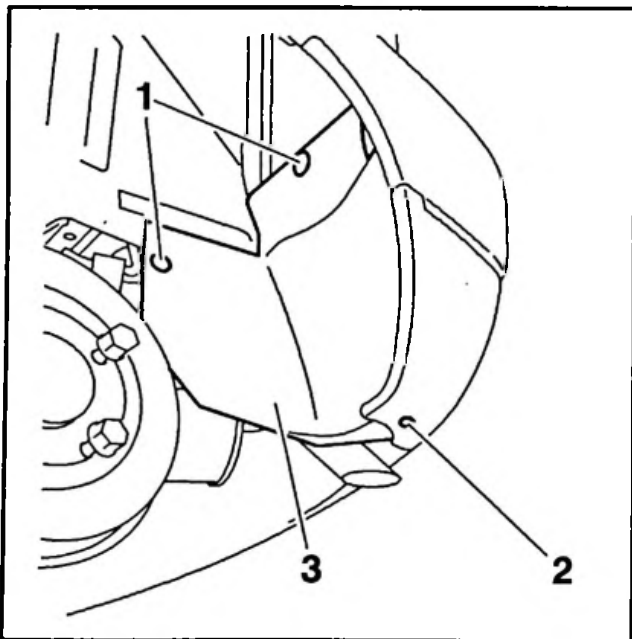


Fig : C5JP02NC

Déposer :

- les pions plastique (1) ; à l'aide de l'outil [1]
- la vis (2)

Le pare-boue arrière (3).

# Saxo

JUILLET 1996

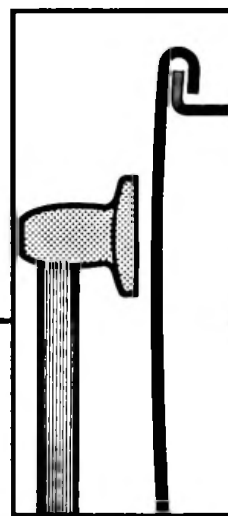
RÉF.

BRE 0158 F

ADDITIF N° 1

## EQUIPEMENT

### ● AUTORADIO



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION COMMERCE EUROPE  
DOCUMENTATION APRES VENTE

## DEPOSE – REPOSE : AUTORADIO

### 1 – OUTILLAGE PRECONISE

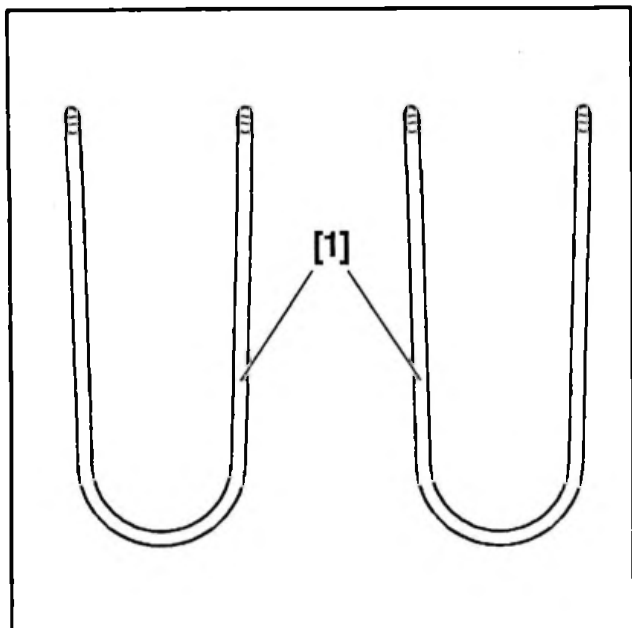


Fig : E5AP014C

[1] épingle 109 021 T.

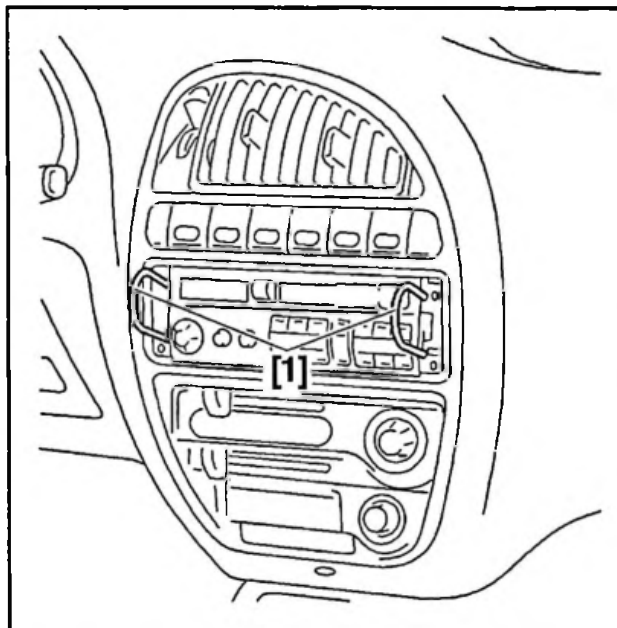


Fig : D5AP00CC

Insérer les épingles [1] de chaque côté de l'autoradio jusqu'au clippage.

**NOTA :** Ne pas insérer les épingles [1] horizontalement (voir figure).

Extraire l'autoradio à l'aide des épingles [1].

Débrancher les connexions.

Déposer l'autoradio.

Déclipper les épingles [1] de l'autoradio.

### 2 – DEPOSE

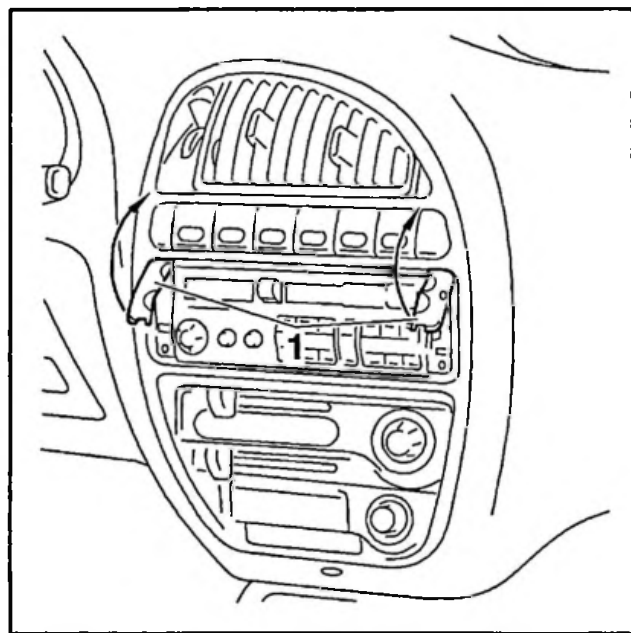


Fig : D5AP00BC

Déclipper :

- les éléments de façade latéraux (1) (suivant flèches)
- la partie supérieure des éléments de façade (1) en tirant vers soi

### 3 – REPOSE

Brancher les connexions.

Insérer l'autoradio dans son logement jusqu'au clippage.

# Saxo

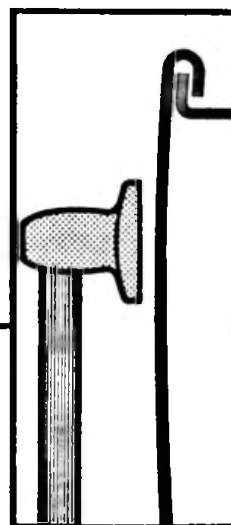
MARS 1996

RÉF.

BRE 0175 F

## EQUIPEMENT

● TOIT OUVRANT



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION COMMERCE EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE



# TABLE DES MATIERES

---

## TOIT OUVRANT

DEPOSE - REPOSE : VITRE DE PANNEAU MOBILE .....	1
1 - Dépose	1
2 - Repose	-
DEPOSE - REPOSE : MANIVELLE DE TOIT OUVRANT .....	2
1 - Dépose	2
2 - Repose	-
DEPOSE - REPOSE : CONSOLE DE PAVILLON TOIT OUVRANT .....	3
1 - Opérations complémentaires	3
2 - Dépose	-
3 - Repose	-
DEPOSE - REPOSE : GARNITURE DE PAVILLON TOIT OUVRANT .....	4
1 - Opérations complémentaires	4
2 - Dépose	-
3 - Repose	5
DEPOSE - REPOSE : TOIT OUVRANT .....	6
1 - Opérations complémentaires	6
2 - Dépose	-
3 - Repose	-
REPLACEMENT : JOINTS D'ETANCHEITE .....	7
1 - Dépose	7
2 - Repose	-

## DEPOSE – REPOSE : VITRE DE PANNEAU MOBILE

### 1 – DEPOSE

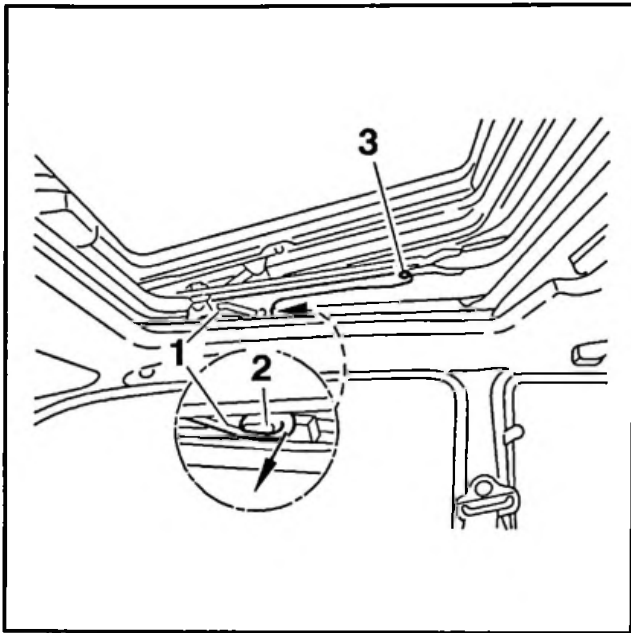


Fig : CSIP010C

A l'aide de la manivelle du toit ouvrant, mettre la vitre en position entrouverte.

Déposer la vis (3) (de chaque côté).

A l'aide d'un tournevis, dégager le levier de verrouillage (1) de son axe (2) (de chaque côté).

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

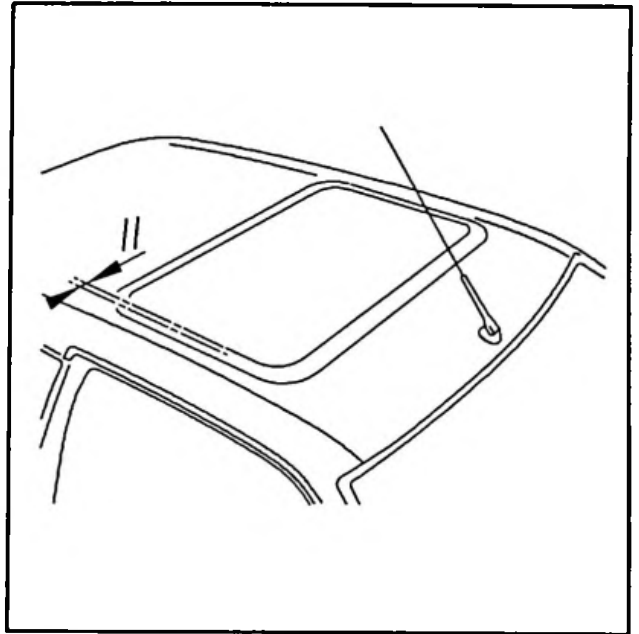


Fig : CSIP012C

Respecter le parallélisme entre le cadre et la vitre de panneau mobile.

Serrer les vis à  $0,25 \text{ m.daN} \pm 20 \%$ .

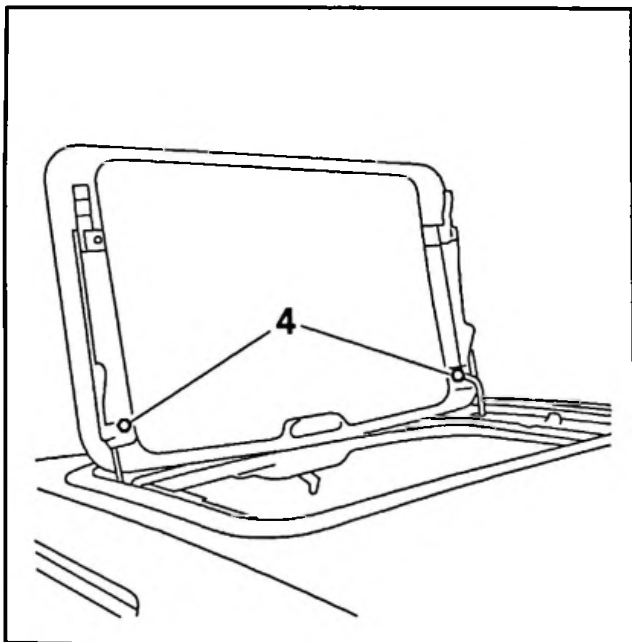


Fig : CSIP011C

Basculer la vitre vers l'avant du véhicule.

Déposer :

- les vis (4)
- la vitre de panneau mobile

## DEPOSE – REPOSE : MANIVELLE DE TOIT OUVRANT

### 1 – DEPOSE

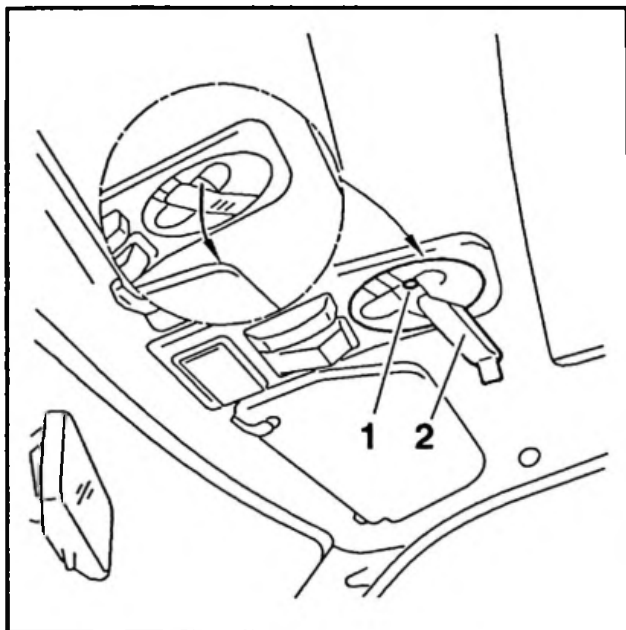


Fig : CSIP013C

Basculer la manivelle de toit ouvrant.

Déposer :

- la vis (1)
- la manivelle de toit ouvrant (2)

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Couple de serrage 0,2 m.daN à 0,33 m.daN.

**DEPOSE – REPOSE : CONSOLE DE PAVILLON TOIT OUVRANT****1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES**

Dépose – repose :

- la manivelle de toit ouvrant
- le lecteur de carte
- le plafonnier

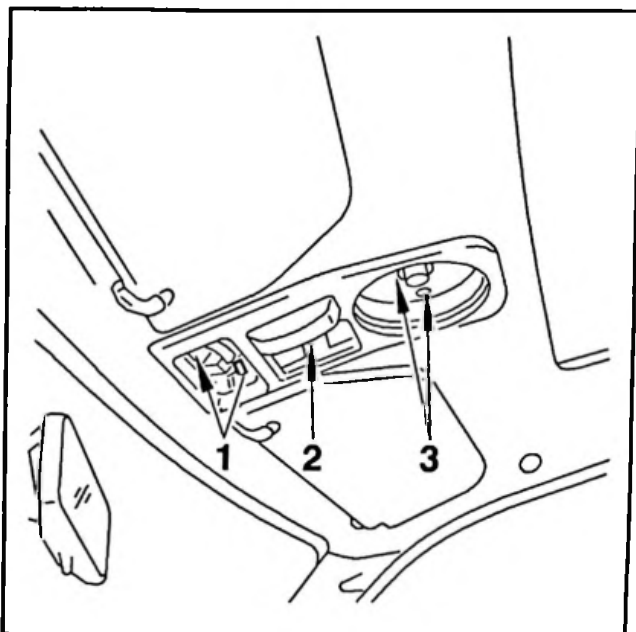
**2 – DEPOSE**

Fig : CSIP014C

Déposer :

- la vis (2) (fixation console – doublure pavillon)
- les vis (3) (fixation console – mécanisme d'entraînement)

Dégrafer en (1) (de chaque côté) (fixation console – traverse avant pavillon).

**3 – REPOSE**

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE – REPOSE : GARNITURE DE PAVILLON TOIT OUVRANT

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- la vitre de panneau mobile
- la console de pavillon

### 2 – DEPOSE

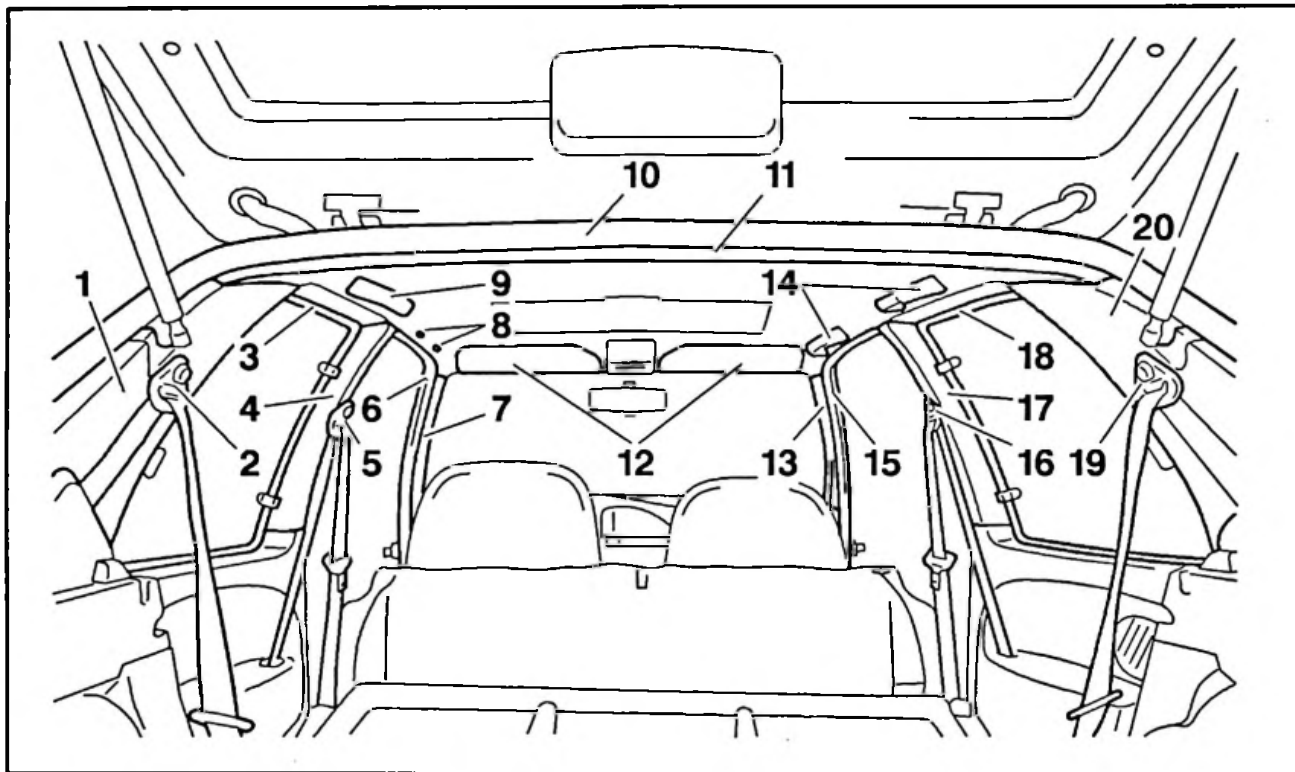


Fig : CSIP015D

Dégrafer partiellement le joint d'encadrement des éléments suivants :

- portes avant (6) ; (15)
- custodes (3) ; (18)
- entrée de volet (10)

Déposer :

- les ceintures de sécurité arrière (2) ; (19)
- les ceintures de sécurité avant (5) ; (16)
- les poignées de maintien (9) ; (14)
- les obturateurs (8)
- les pare-soleil et crochet de maintien (12)
- la finition arrière de pavillon (11)
- les finitions avant (7) ; (13)
- les finitions centrales (4) ; (17)

Ecarter les garnitures de custode (1) ; (20).

Laisser reposer la garniture de pavillon partie arrière sur les garnitures de custodes.

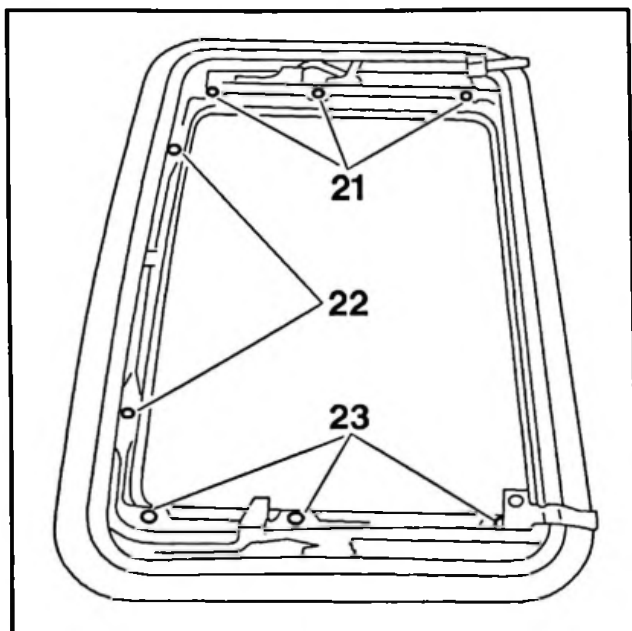


Fig : CSIP016C

Déposer :

- les vis (21) ; (23) (fixations latérales)
- les vis (22) (fixations avant)

Déposer la garniture de pavillon en la sortant par l'arrière du véhicule.

### 3 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Respecter un couple de serrage de 0,04 m.daN maxi sur les fixations (21) ; (23).

## DEPOSE – REPOSE : TOIT OUVRANT

### 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- la vitre de panneau mobile
- la manivelle de toit ouvrant
- la console de pavillon
- la garniture de pavillon

### 2 – DEPOSE

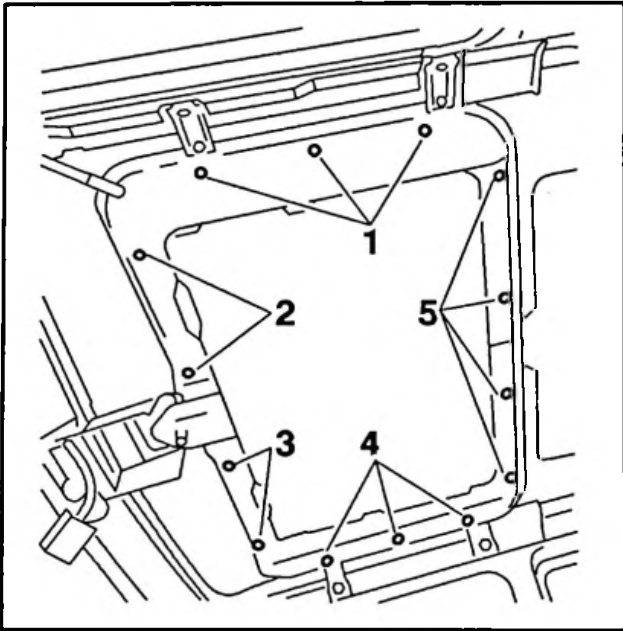


Fig : CSIP017C

Déposer :

- déposer les vis de fixation (1) ; (2) ; (3) ; (4) ; (5)
- le toit ouvrant en le basculant vers l'extérieur

### 3 – REPOSE

**IMPERATIF** : Remplacer systématiquement le joint d'étanchéité.

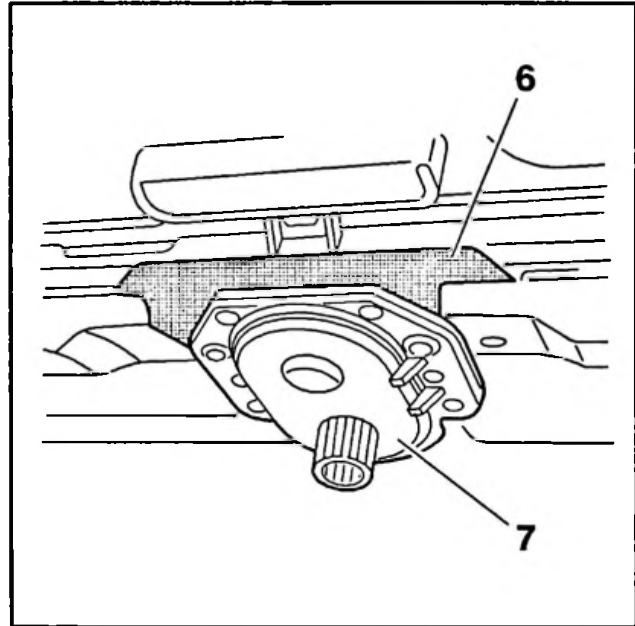


Fig : CSIP018C

Avant de poser les fixations, vérifier que le joint mousse (6) est intercalé entre le boîtier (7) et la doublure pavillon.

Commencer à presser les fixations dans l'ordre suivant (2) ; (3) ; (5) ; (1) ; (4).

Serrer les vis de fixation à 0,3 m.daN ( $\pm 20\%$ ).

Continuer les opérations de repose dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## REPLACEMENT : JOINTS D'ETANCHEITE

### 1 - DEPOSE

Déposer le toit ouvrant complet pour le joint (2).

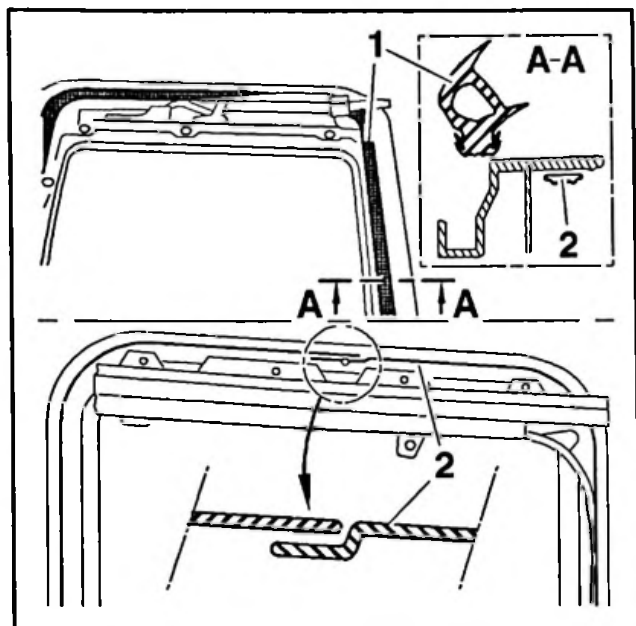


Fig : CSIP019C

Déposer :

- le joint (1)
- le joint (2)

Nettoyer :

- le fond de gorge pour le joint (1)
- le restant de colle pour le joint (2)

### 2 - REPOSE

Reposer :

- le nouveau joint (1) (la soudure dans l'axe arrière)
- le nouveau joint (2) (finir la pose du joint sur une partie latérale en venant chevaucher la jonction)

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



# Saxo

JUILLET 1996

OPR : 7133 →

RÉF.

BRE 0226 F

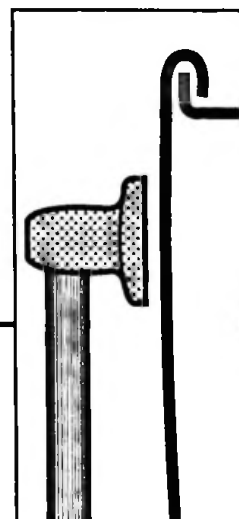
## EQUIPEMENT

SPÉCIFICITÉS 5 PORTES

- PARTIE LATÉRALE
- SIEGES ET GARNISSAGES



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION COMMERCE EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE



## **PARTIE LATÉRALE**

DEPOSE - REPOSE : PORTE ARRIERE .....	1
1 - Dépose	1
2 - Repose	-
3 - Réglage	-
DESHABILLAGE - HABILLAGE : PORTE ARRIERE .....	2
1 - Déshabillage	2
2 - Habillage	4

## **SIEGES ET GARNISSAGES**

DEPOSE - REPOSE : GARNITURE DE PIED MILIEU .....	5
1 - Dépose	5
2 - Repose	-

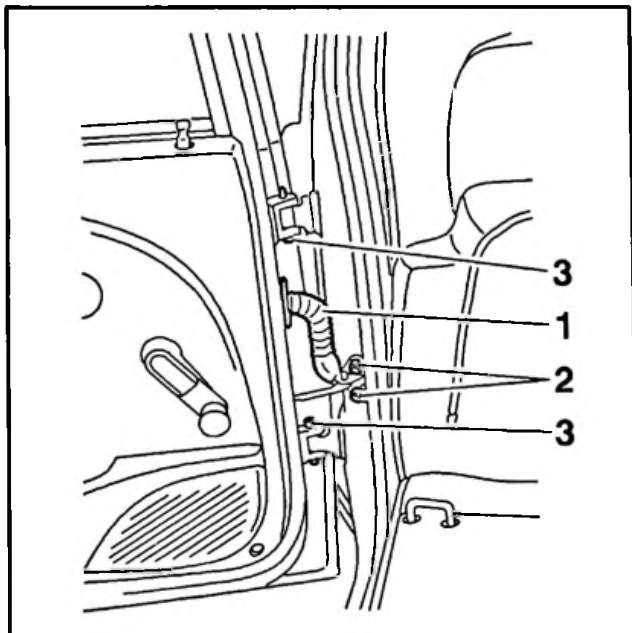
**DEPOSE – REPOSE : PORTE ARRIERE****1 – DEPOSE**

Fig : C4CP0F9C

Déconnecter le connecteur (1).

Déposer :

- les vis (2)
- le tirant de porte
- les axes de charnières (3) (axes vissés)

Déposer la porte arrière.

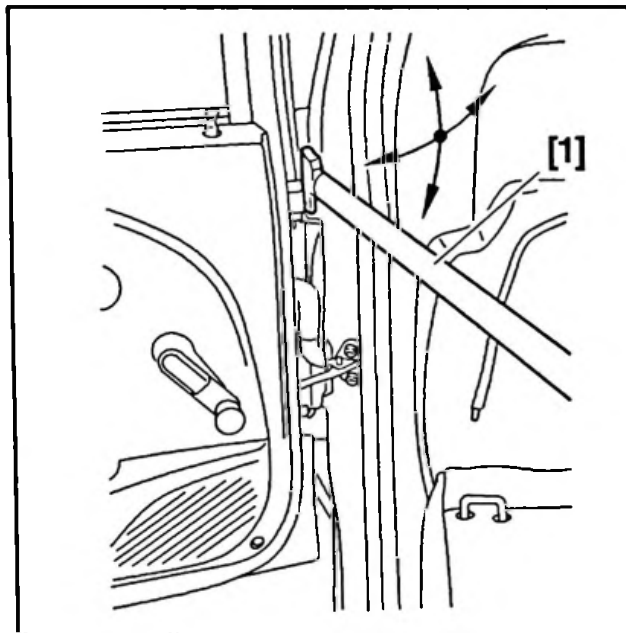
**3 – REGLAGE**

Fig : C4CP0FAC

Régler les jeux de la porte arrière ; à l'aide d'une griffe à charnière [1] (voir opération correspondante).

**2 – REPOSE**

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

# DESHABILLAGE – HABILLAGE : PORTE ARRIÈRE

## 1 – DESHABILLAGE

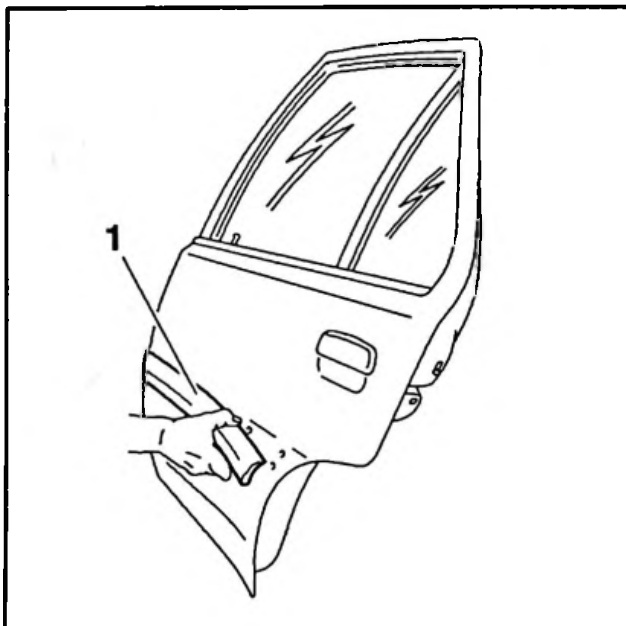


Fig : C4CP0FBC

Dégrafer la baguette de protection latérale (1).

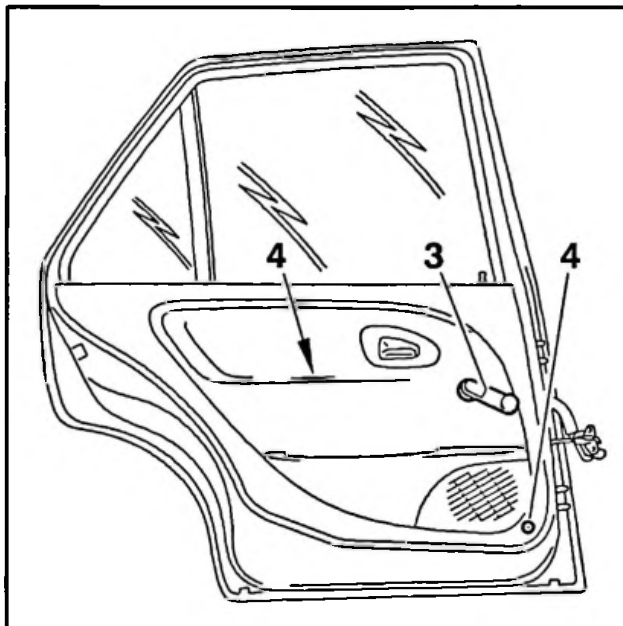


Fig : C4CP0FDC

Déposer :

- la poignée de lève-vitre (3)
- les vis (4)
- le panneau garni (tirer vers soi et le soulever)

**NOTA :** La grille de haut-parleur est solidaire du panneau garni. L'accès au haut-parleur n'est possible qu'après dépose du panneau garni.

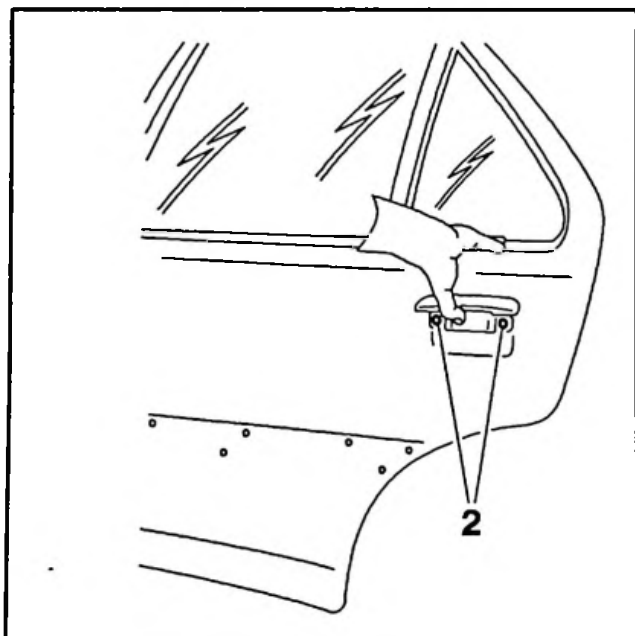


Fig : C4CP0FCC

Chasser les clous de rivets avant le perçage.

Percer les rivets (2) avec un foret Ø 4 mm.

Déposer la poignée extérieure.

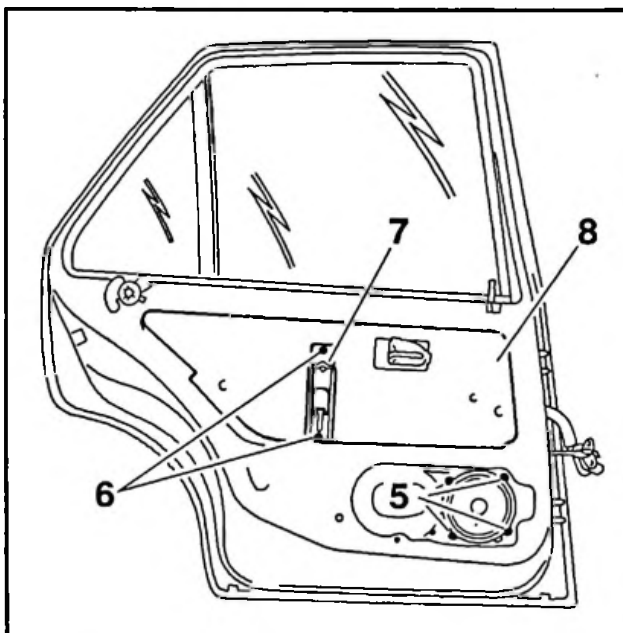


Fig : C4CP0FEC

Déposer :

- les vis (5)
- le haut parleur
- les vis (6)
- la patte support garniture (7)
- la feuille d'étanchéité (8)

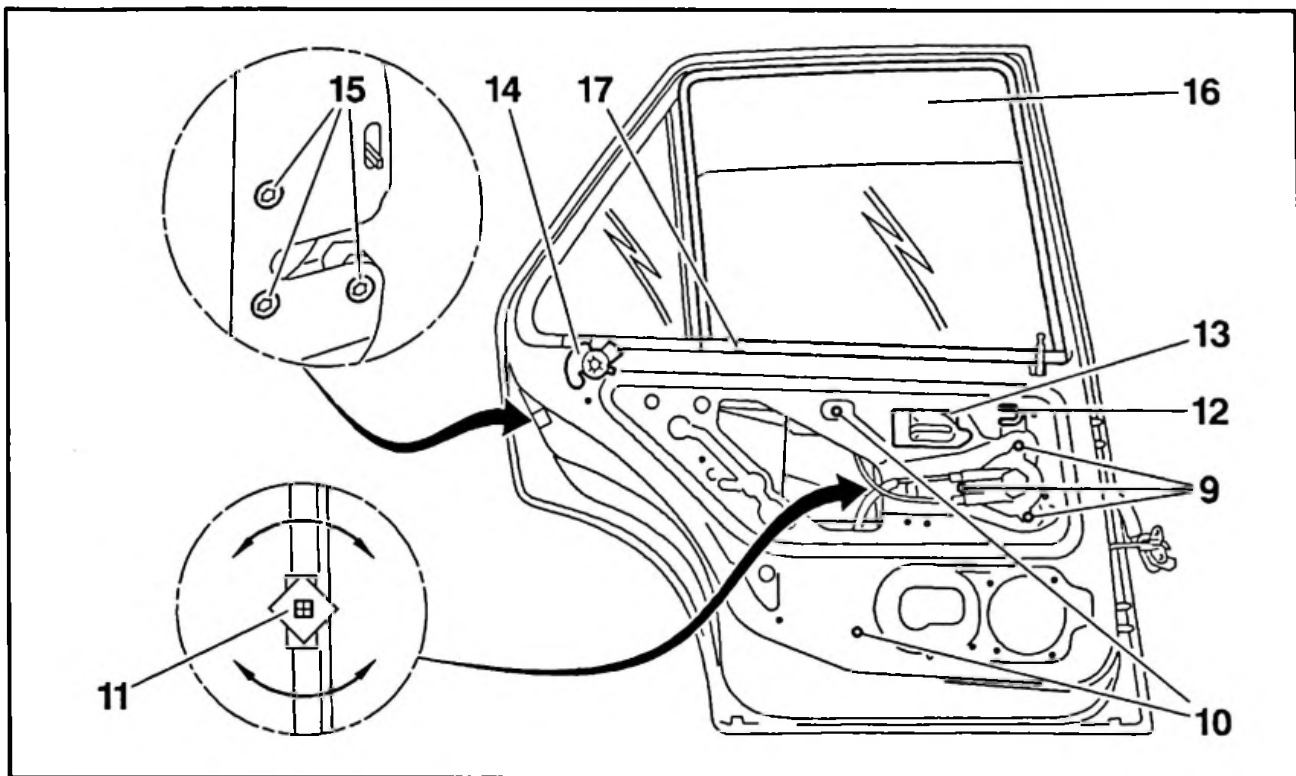


Fig : C4CP0FFD

Déposer :

- les rivets (9) ; percer à l'aide d'un foret Ø 6 mm
- les écrous (10) (guide galet)
- le clips (11); en le faisant pivoter
- le mécanisme lève-vitre
- le clips (12) d'articulation de commande de la serrure
- la poignée intérieure (13) en désaccouplant la liaison avec la serrure
- le voyant de sécurité enfant (14) en tirant vers soi
- les vis (15)
- la serrure et ses liaisons commandes
- le joint de coulisse (16)
- les lèche-vitres (17) intérieur et extérieur

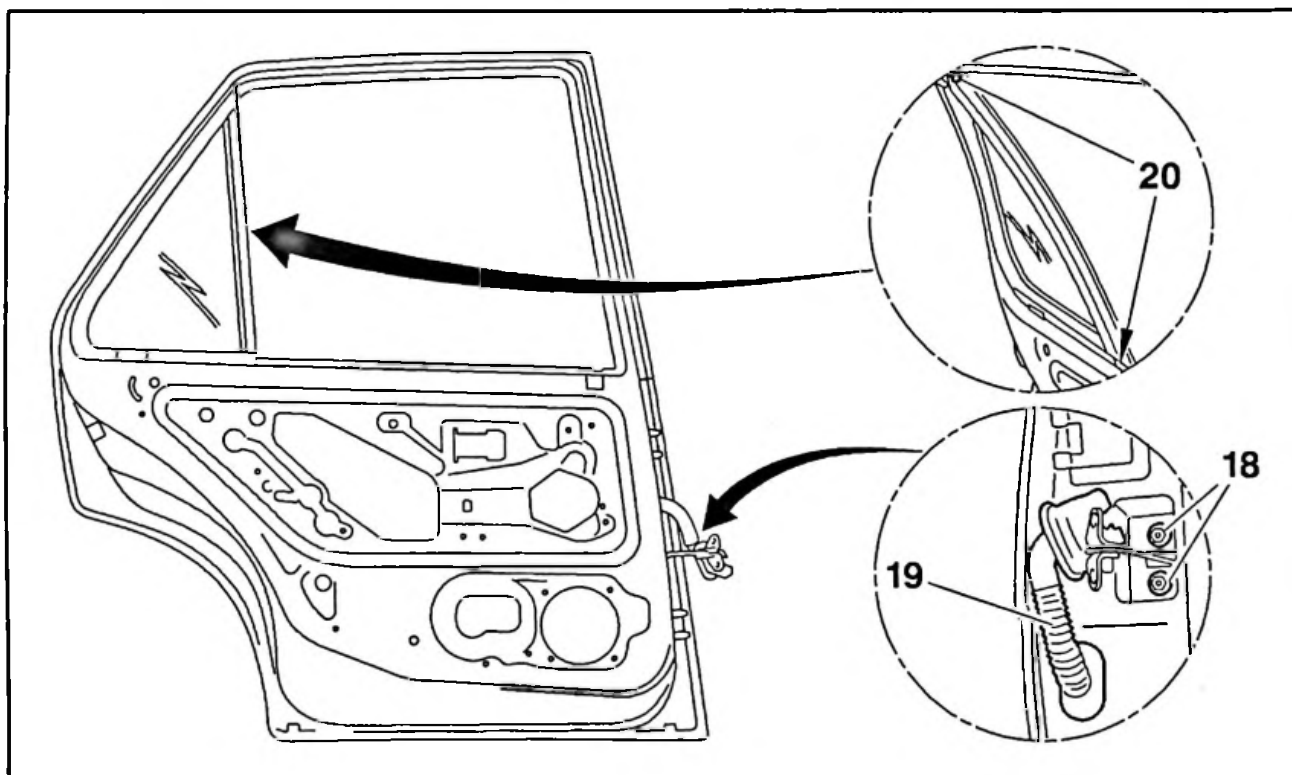


Fig : C4CP0FGD

Déposer :

- le tirant de porte (vis (18))
- le faisceau (19)
- les vis (20)
- la vitre fixe et son joint
- la vitre mobile

## 2 - HABILLAGE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

**IMPERATIF** : Reposer une nouvelle feuille d'étanchéité qui doit être montée sans pli et sans déchirure. Ces préconisations sont indispensables afin d'éviter d'éventuelles entrées d'eau, poussières ou bruits.

## DEPOSE – REPOSE : GARNITURE DE PIED MILIEU

### 1 – DEPOSE

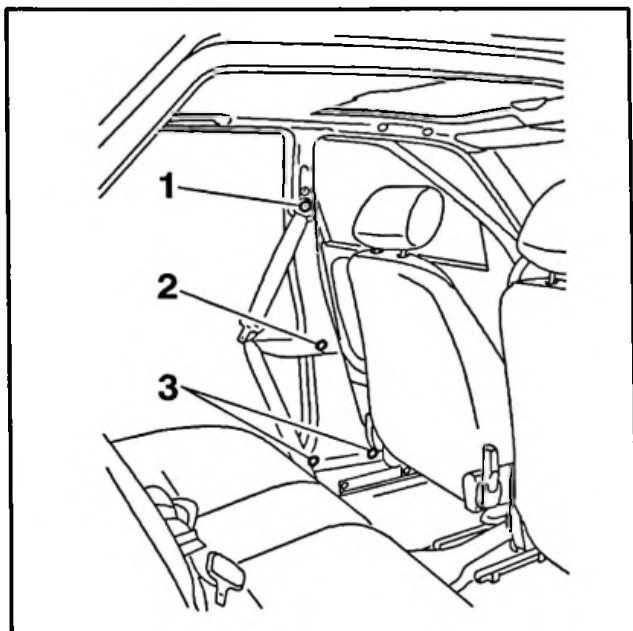


Fig : CSCP038C

Déposer :

- la vis de fixation de ceinture de sécurité (1)
- la vis (2)
- la partie supérieure de la garniture
- les vis (3)
- la partie inférieure de la garniture

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

# Saxo

OCTOBRE 1998

OPR : 7848 →

RÉF.

BRE 0511 F

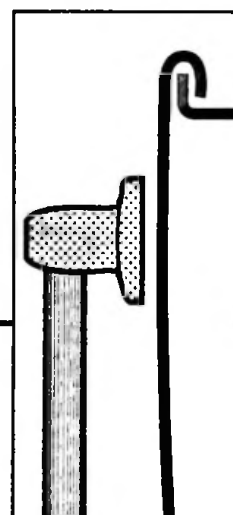
## EQUIPEMENT

SPÉCIFICITÉS TOIT OUVRANT  
EN TOILE

• TOIT OUVRANT

"Les informations techniques contenues dans la présente documentation sont destinées exclusivement aux professionnels de la réparation automobile. Dans certains cas, ces informations peuvent concerner la sécurité des véhicules. Elles seront utilisées par les réparateurs automobiles auxquels elles sont destinées, sous leur entière responsabilité, à l'exclusion de celle du Constructeur".

"Les informations techniques figurant dans cette brochure peuvent faire l'objet de mises à jour en fonction de l'évolution des caractéristiques des modèles de chaque gamme. Nous invitons les réparateurs automobiles à se mettre en rapport périodiquement avec le réseau du Constructeur, pour s'informer et se procurer les mises à jour nécessaires".



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DIRECTION EXPORT EUROPE  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE



**TOIT OUVRANT**

DEPOSE - REPOSE : TOILES ET CABLES DE COMMANDE DE TOIT OUVRANT .....	1
1 - Dépose	1
2 - Repose	2
DEPOSE - REPOSE : TOIT OUVRANT EN TOILE .....	3
1 - Dépose	3
2 - Repose	-
DESACCOUPLLEMENT - ACCOUPLEMENT : TOILES INTERIEURES ET EXTERIEURES .....	4
1 - Opérations complémentaires	4
2 - Dépose	-
3 - Repose	6
DEPOSE - REPOSE : DEFLECTEUR DE TOIT OUVRANT .....	7
1 - Opération complémentaire	7
2 - Dépose	-
3 - Repose	8
DEPOSE - REPOSE : MOTOREDUCTEUR DE TOIT OUVRANT .....	9
1 - Dépose	9
2 - Repose	10

## DEPOSE – REPOSE : TOILES ET CABLES DE COMMANDE DE TOIT OUVRANT

### 1 – DEPOSE

Déposer la garniture de pavillon (voir opération correspondante).

#### 1.1 – Toiles de toit ouvrant

**NOTA** : Les opérations de dépose s'effectuent sans déposer le motoréducteur de toit ouvrant.

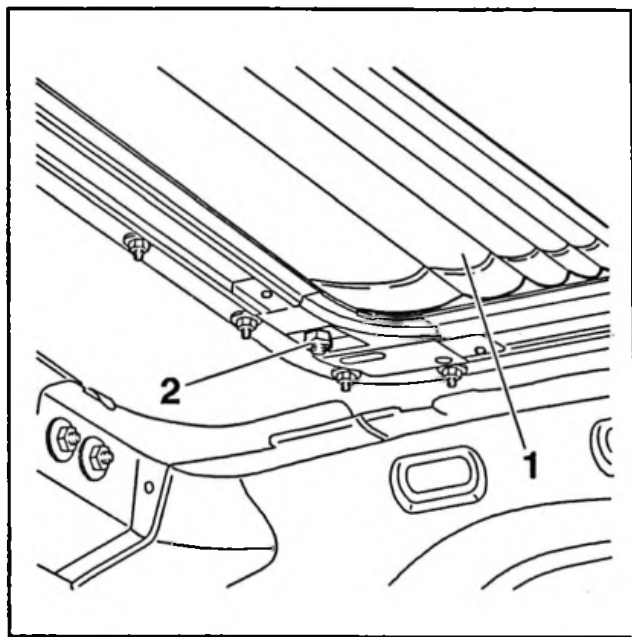


Fig : CSIP021C

Figure 1.

Placer les toiles de toit ouvrant (1) en position ouverte.  
Déposer les écrous (2) (côté gauche et côté droit).

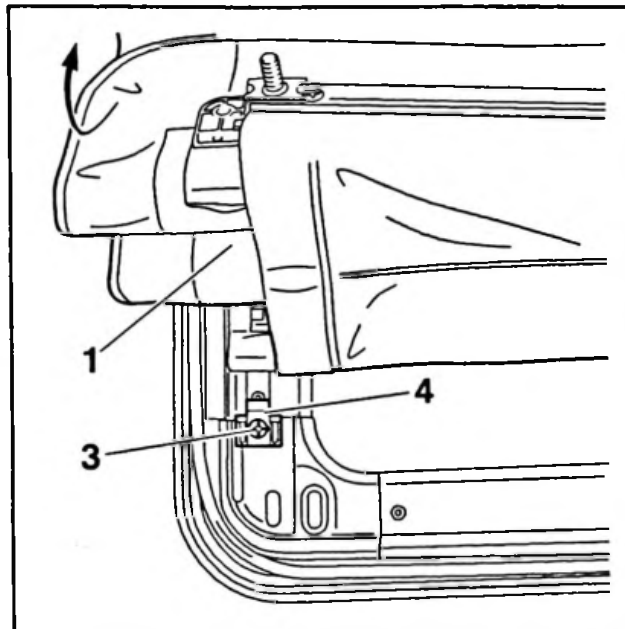


Fig : CSIP01PC

Figure 2.

Soulever les toiles de toit ouvrant (1).

Déposer (côté gauche et côté droit) :

- les vis (3)
- la butée arrière de mécanisme (4)

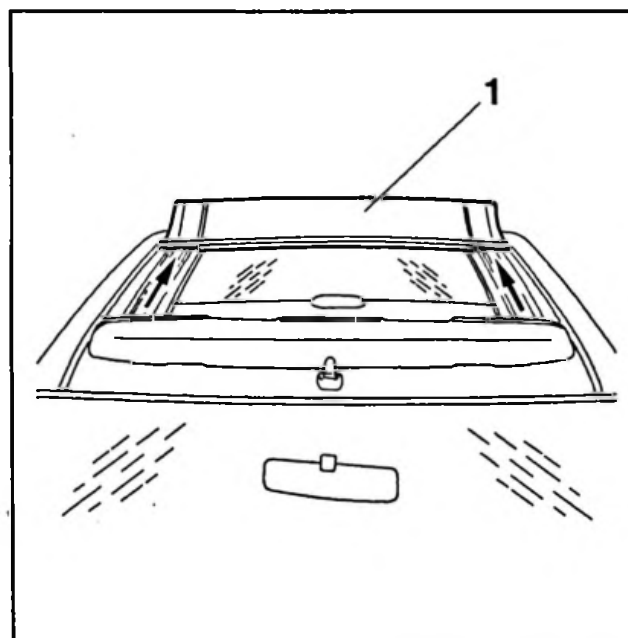


Fig : CSIP022C

Figure 3.

**ATTENTION** : Dégager les toiles de toit ouvrant (1) par l'arrière (suivant flèches).

## 1.2 – Câbles de commande de toit ouvrant

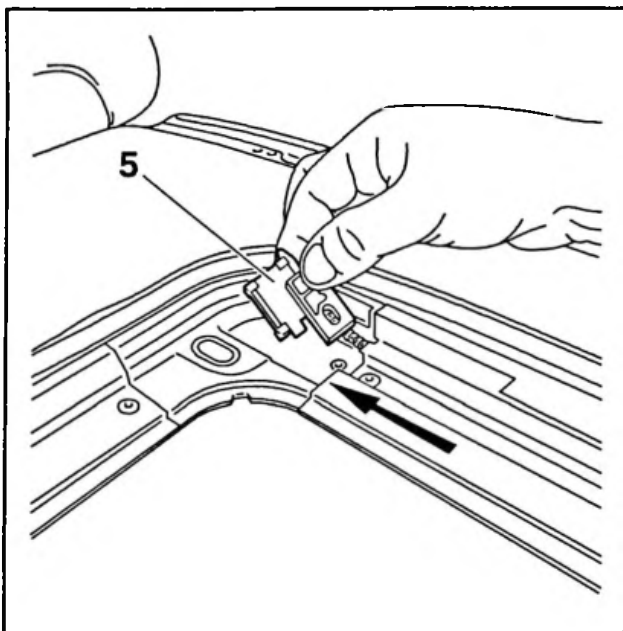


Fig : CS1P01RC

Figure 4.

**NOTA :** Déposer le motoréducteur de toit ouvrant avant les câbles de commande (voir opération correspondante).

Déposer les câbles de commande (5) (suivant flèche).

## 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

**NOTA :** Serrer les écrous (2) à 0,4 m.daN (voir figure).

Poser la garniture de pavillon (voir opération correspondante).

## DEPOSE – REPOSE : TOIT OUVRANT EN TOILE

### 1 – DEPOSE

Déposer la garniture de pavillon (voir opération correspondante).

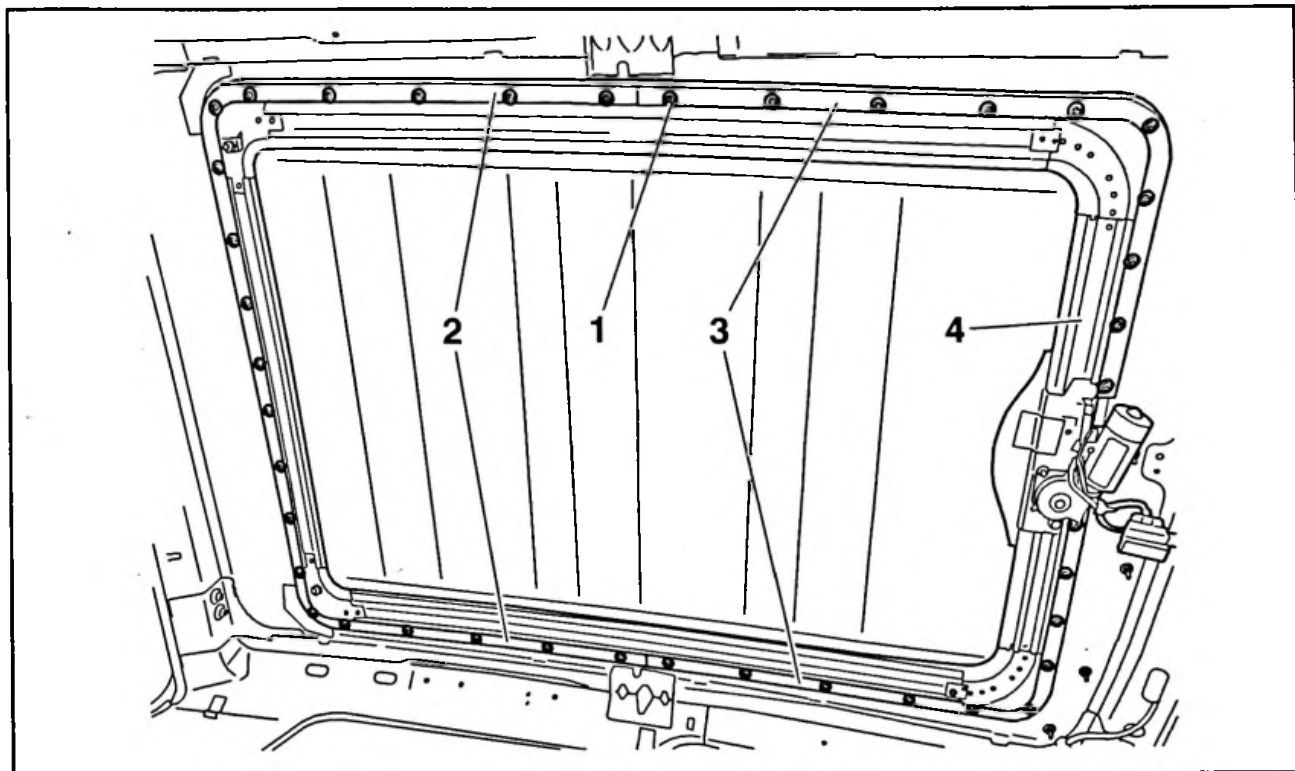


Fig : C5IP028D

Déposer :

- les écrous (1)
- les supports (2)
- les supports (3)
- le toit ouvrant (4)

### 2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

NOTA : Serrer les écrous (1) à 0,3 m.daN (voir figure).

# DESACCOUPLLEMENT – ACCOUPLEMENT : TOILES INTERIEURES ET EXTERIEURES

## 1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- garniture de pavillon toit ouvrant
- toiles et câbles de commande de toit ouvrant

## 2 – DEPOSE

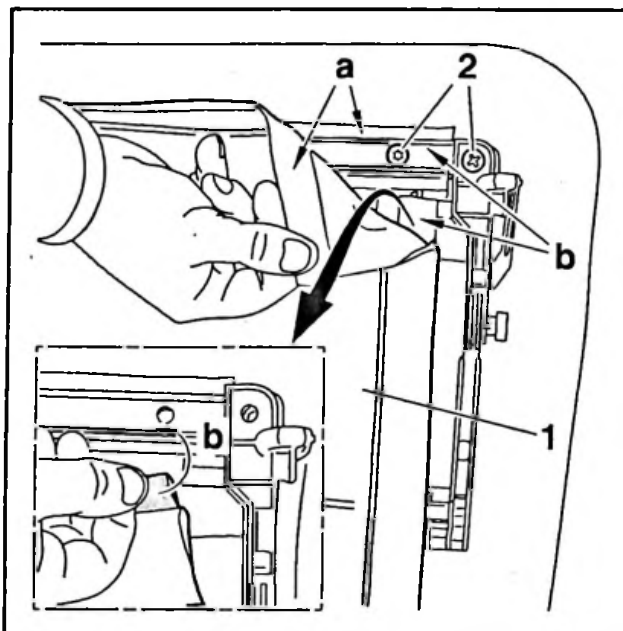


Fig : CSIP01SC

Figure 1.

Soulever la bande auto-adhésive de la toile (1) en "a".

Déposer les vis (2).

Décrocher la toile en "b".

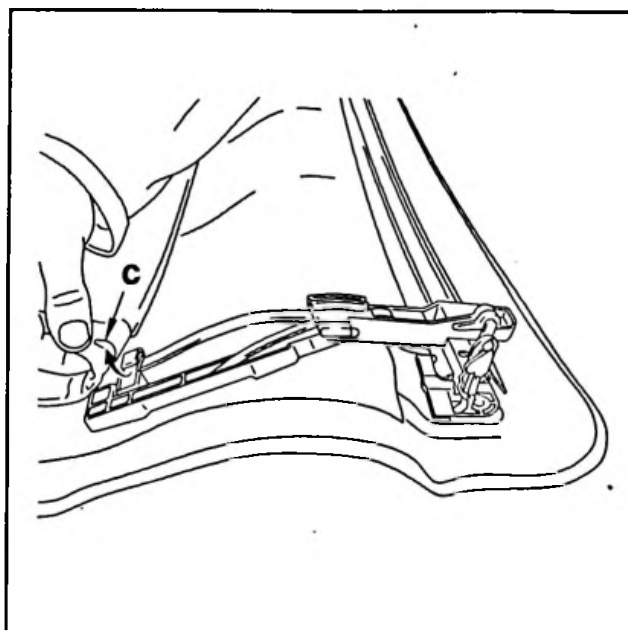


Fig : CSIP01TC

Figure 2.

Décrocher la toile en "c".

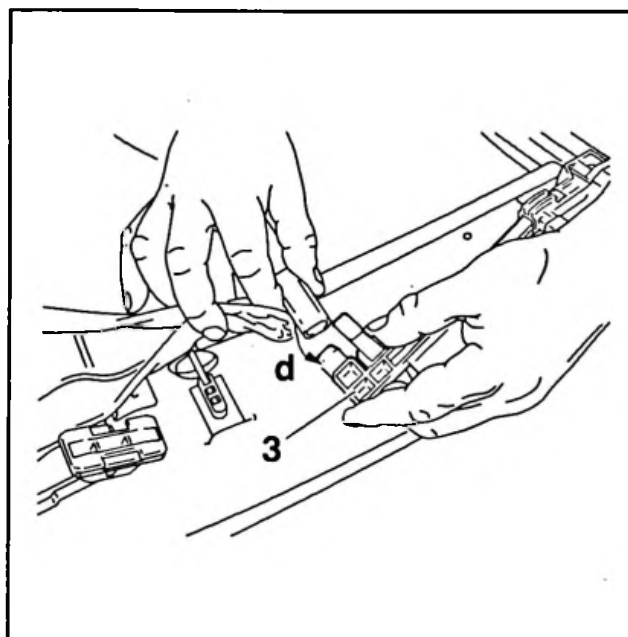


Fig : CSIP01UC

Figure 3.

Déverrouiller le chariot (3) (en "d").

Déposer le chariot (3).

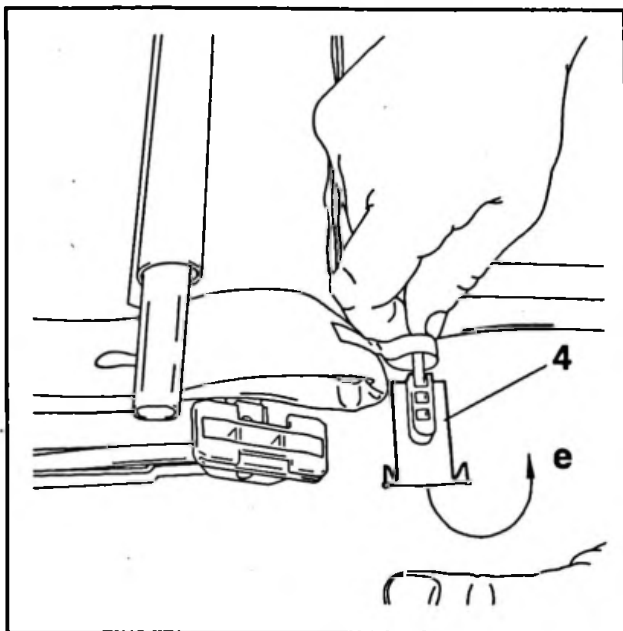


Fig. CSIP01VC

Figure 4.

Décrocher l'embout (4) en "e" de la toile.

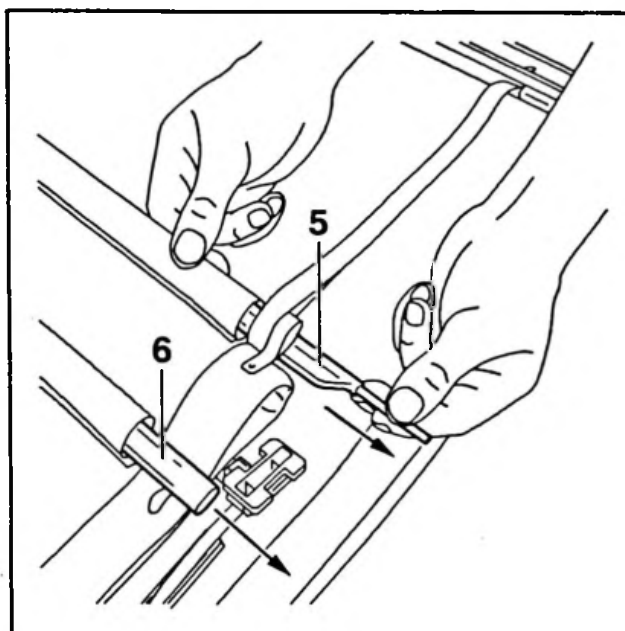


Fig : CSIP01XC

Figure 6.

Déposer (suivant flèches) :

- la tige (5)
- le tube (6)

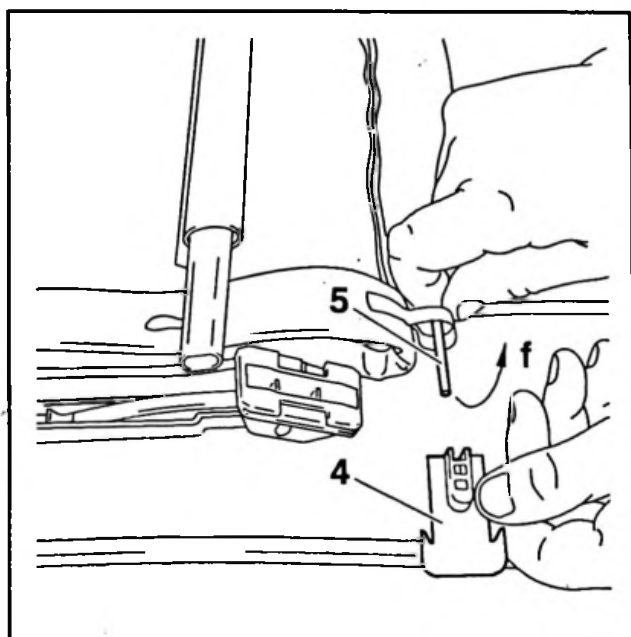


Fig : CSIP01WC

Figure 5.

Déposer l'embout (4).

Décrocher la tige (5) en "f" de la toile.

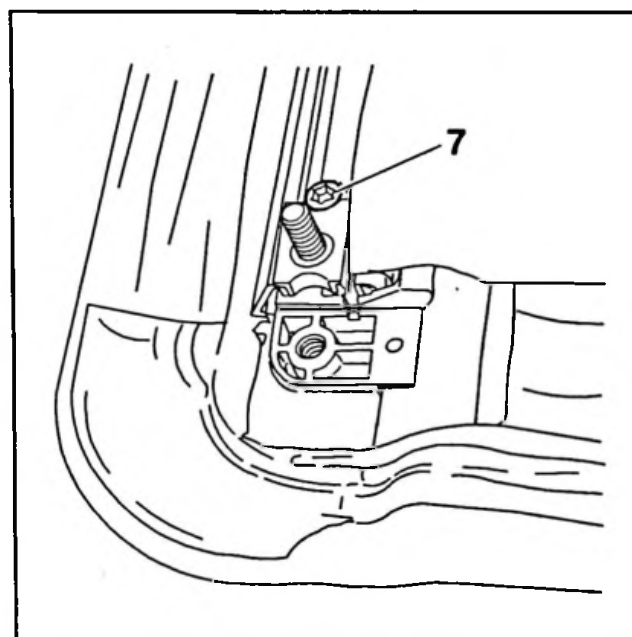


Fig : CSIP029C

Figure 7.

Déposer la vis (7).

Procéder de la même façon pour la dépose de l'ensemble des chariots (de chaque côté).

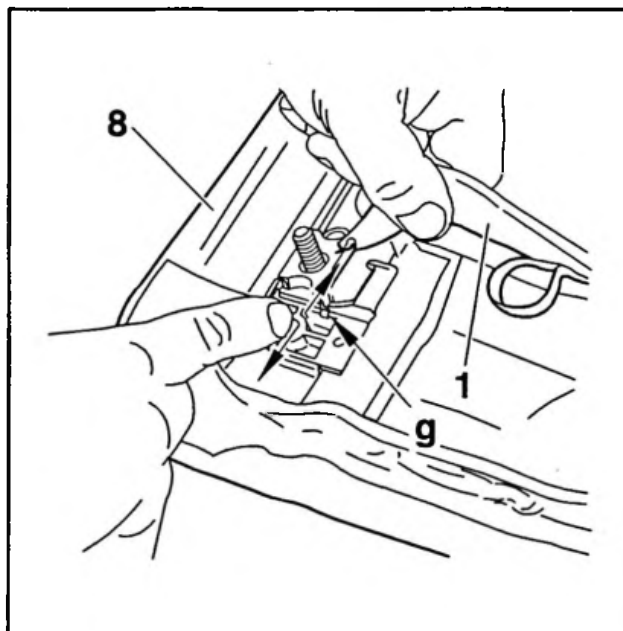


Fig : CSIP02AC

Figure 8.

Désaccoupler les toiles de toit ouvrant (1) et (8) en "g" (suivant flèche).

Déposer les toiles de toit ouvrant.

### 3 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

## DEPOSE – REPOSE : DEFLECTEUR DE TOIT OUVRANT

### 1 – OPERATION COMPLEMENTAIRE

Déposer – reposer :

- la garniture de pavillon (partiellement)
- le motoréducteur de toit ouvrant (partiellement)

### 2 – DEPOSE

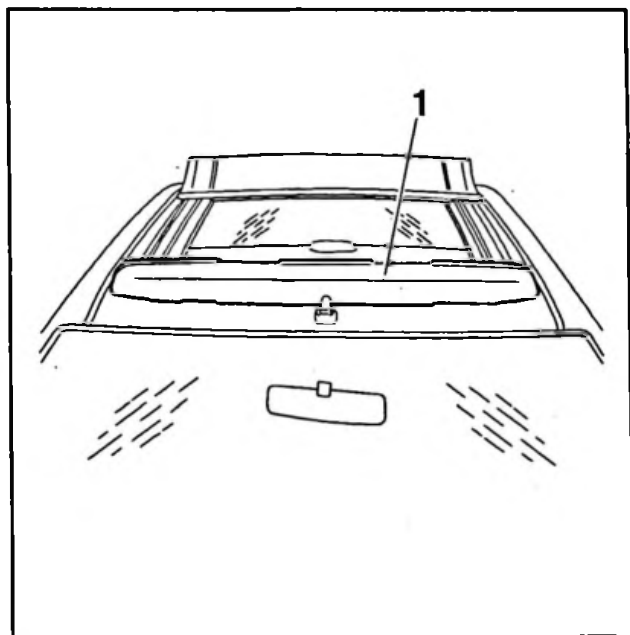


Fig : C5IP027C

Figure 1.

(1) déflecteur de toit ouvrant.



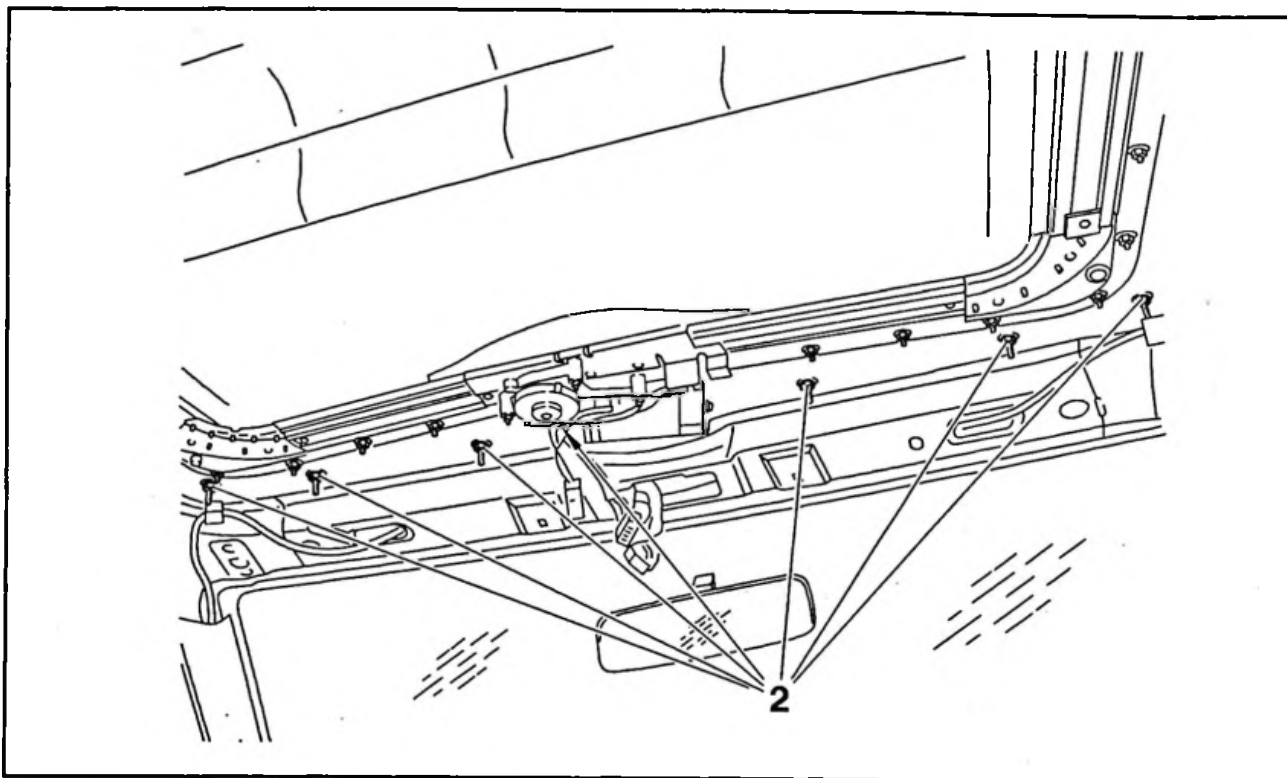


Fig : C5IP023D

Figure 2.

**ATTENTION** : Ecarter la garniture de pavillon sans la plier.

Déposer :

- les 7 écrous (2)
- le déflecteur (1)

### 3 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

# DEPOSE – REPOSE : MOTOREDUCTEUR DE TOIT OUVRANT

## 1 – DEPOSE

Déposer la garniture de pavillon (partiellement).

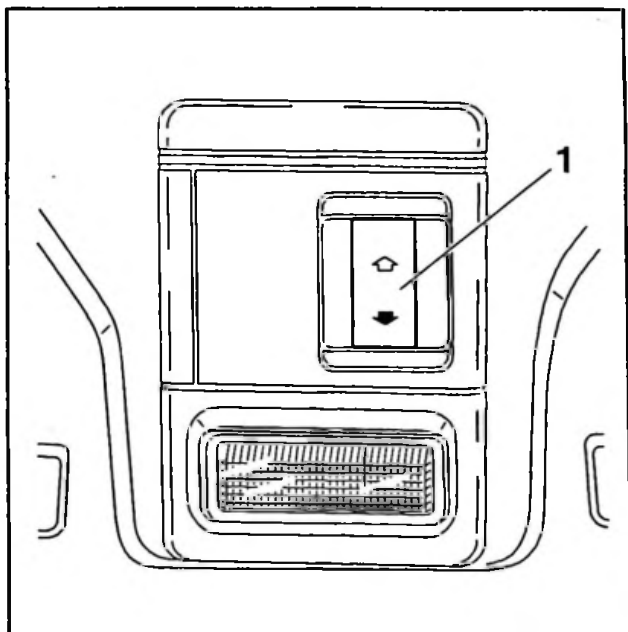


Fig : C5GP060C

Figure 1.

Déposer le bouton (1).

Déconnecter le bouton (1).

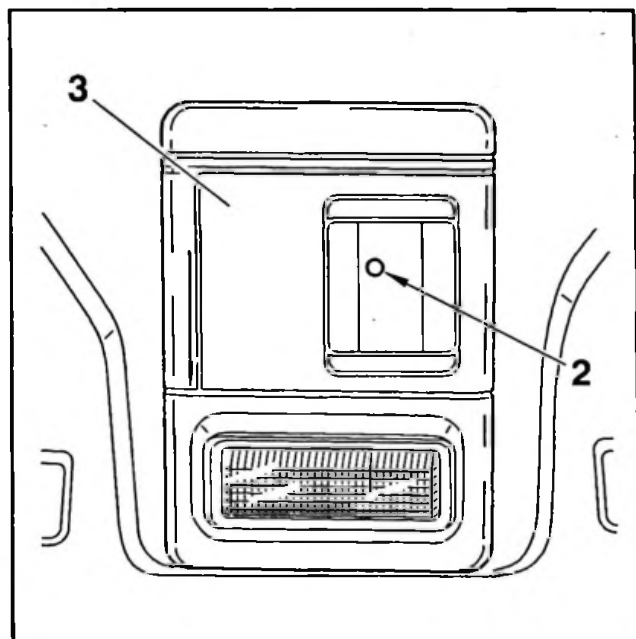


Fig : C5GP061C

Figure 2.

Déposer la vis (2).

Déclipper le plafonnier (3) (suivant flèche).

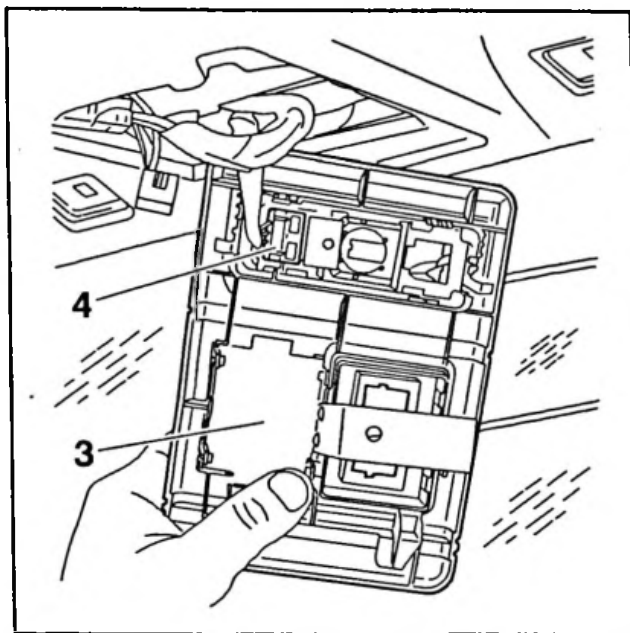


Fig : C5GP062C

Figure 3.

Déconnecter le connecteur (4).

Déposer le plafonnier.

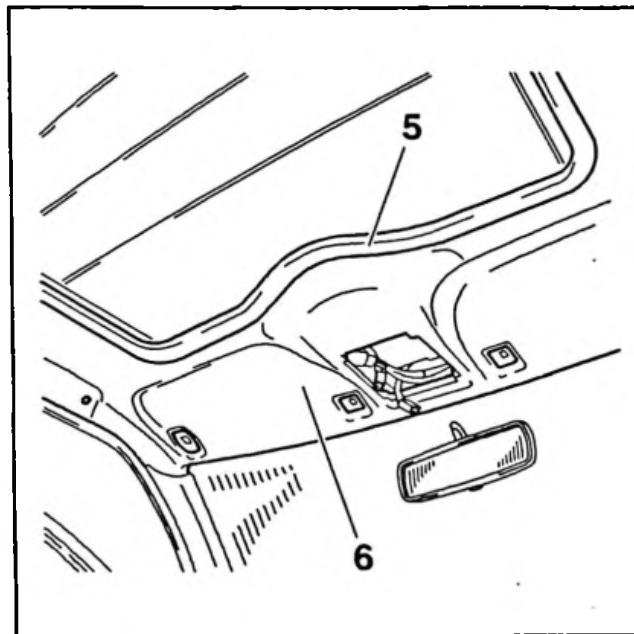


Fig : C5IP024C

Figure 4.

Déposer le joint d'étanchéité (5) (partiellement).

Ecarter la garniture de pavillon (6) sans la plier.

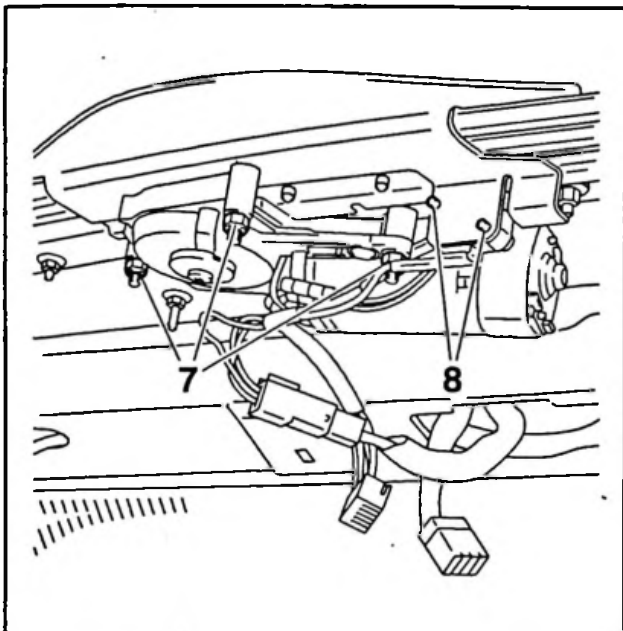


Fig : CSIP025C

Figure 5.

Déposer :

- les 3 écrous (7)
- les 2 vis (8)

## 2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

**ATTENTION :** Positionner le motoréducteur sans contrainte, afin de ne pas modifier la position des cables.

Serrer les écrous (7) à 0,3 m.daN.

Serrer les vis (8) à 0,8 m.daN.

Vérifier le bon fonctionnement du toit ouvrant.

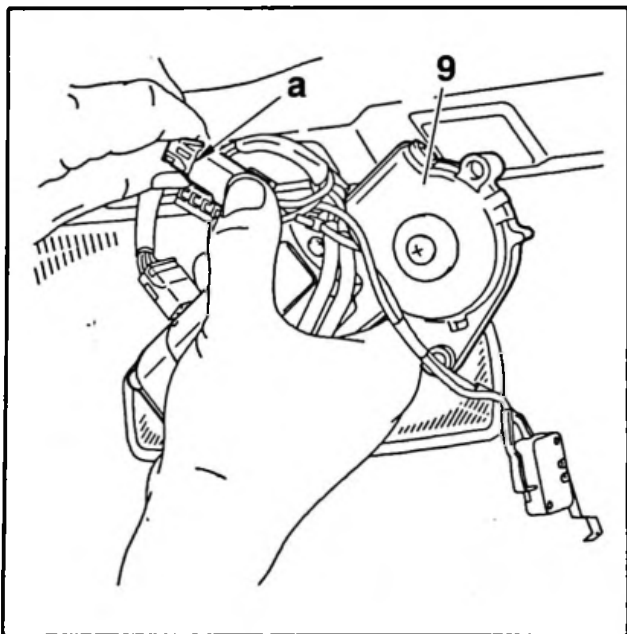


Fig : CSIP026C

Figure 6.

Déconnecter le faisceau électrique (en "a").

**ATTENTION :** Déposer le motoréducteur verticalement.

Déposer le motoréducteur (9).

# Saxo

FEVRIER 2002

OPR : 7035 →

RÉF.

BRE 0950 F

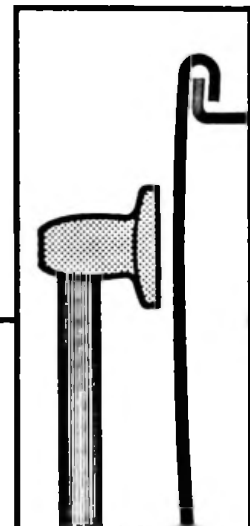
ANNULE ET REMPLACE BRE 0716 F

## EQUIPEMENT

- Transformation d'un véhicule entreprise en véhicule particulier

"Les informations techniques contenues dans la présente documentation sont destinées exclusivement aux professionnels de la réparation automobile. Dans certains cas, ces informations peuvent concerner la sécurité des véhicules. Elles seront utilisées par les réparateurs automobiles auxquels elles sont destinées, sous leur entière responsabilité, à l'exclusion de celle du Constructeur".

"Les informations techniques figurant dans cette brochure peuvent faire l'objet de mises à jour en fonction de l'évolution des caractéristiques des modèles de chaque gamme. Nous invitons les réparateurs automobiles à se mettre en rapport périodiquement avec le réseau du Constructeur, pour s'informer et se procurer les mises à jour nécessaires".



**AUTOMOBILES CITROËN**  
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

## TABLE DES MATIERES

---

### VEHICULES UTILITAIRES

PARTICULARITES : VEHICULE "ENTREPRISE" .....	1
TRANSFORMATION : PROCEDURE ADMINISTRATIVE .....	2
1 – Procédure administrative	2
2 – Exemple d'attestation de transformation	3
PRESENTATION : REALISATION TECHNIQUE .....	4
1 – Transformation SAXO entreprise en SAXO véhicule particulier	4
2 – Affectation des plaques de transformation	6
PRESENTATION : PIECES DE RECHANGE .....	7
1 – Présentation des kits	7
2 – Armatures de sièges avant à dossier rabattable (châssis S0CDZE/T; S0HDZE/T; S0HDZJ/T; S0VJZE/T; S0VJZJ/T; S0HFXB/T; S0VJXB/T; S1VJZF/T)	11

## **PARTICULARITES : VEHICULE "ENTREPRISE"**

**NOTA** : Seuls les véhicules "ENTREPRISE" immatriculés et portant la mention "T" sur la plaque constructeur, peuvent être transformés en Véhicule Particulier.

Cette reconversion s'effectue sous la responsabilité d'AUTOMOBILES CITROEN.

Les opérations sont exécutées par le concessionnaire représentant de la marque et répondent à la méthode type, déposée par le constructeur auprès du SERVICE DES MINES.

## TRANSFORMATION : PROCEDURE ADMINISTRATIVE

### 1 – PROCEDURE ADMINISTRATIVE

#### 1.1 – Le concessionnaire

Le concessionnaire fournit à AUTOMOBILES CITROEN DCFC/VER/VU/Attestations Techniques "Colisée III 12, rue Fructidor 75835, PARIS Cedex 17" :

- la copie de la carte grise du propriétaire actuel
- la copie de la facture de transformation
- l'attestation de transformation (suivant modèle)

#### 1.2 – AUTOMOBILES CITROEN fournira en retour

L'agrément du prototype avec attestation de conformité.

La plaque de transformation.

**NOTA** : La plaque de transformation VP, correspondant au type du véhicule et homologuée par le Service des Mines, doit être fixée par rivets sur tout véhicule transformé.

#### 1.3 – Carte grise

En plus des documents habituellement exigés, présenter les documents suivants :

- l'agrément du prototype avec attestation de conformité
- l'attestation de transformation (suivant modèle)

2 - EXEMPLE D'ATTESTATION DE TRANSFORMATION

Attestation à établir sur papier à en-tête de la Concession ou de la Succursale.

-----

Nous, soussignés, Etablissement; .....  
Concessionnaire (Succursale) CITROEN.

représenté par Monsieur ..... exerçant  
les fonctions de .....

adresse .....

attestons que le véhicule, type :

Numéro dans la série du type :

Date de la 1ère mise en circulation :

a été transformé en

- berline  ( cocher une case )
- break
- monocorps

conformément à la méthode et avec les pièces préconisées par le constructeur, suivant l' information technique CITROEN QCAV et qu' en conséquence, il est dans l' état d' un véhicule du même âge qui a été régulièrement entretenu en application des spécifications du constructeur.

Fait à ..... le .....

Cachet

signature.

Fig : C78P01TP



## PRESENTATION : REALISATION TECHNIQUE

1 – TRANSFORMATION SAXO  
ENTREPRISE EN SAXO VEHICULE  
PARTICULIER

## 1.1 – Préambule

Pour transformer le véhicule, il est nécessaire d'effectuer les opérations suivantes :

- déposer les pièces spécifiques Entreprise
- poser la banquette arrière et les ceintures de sécurité

Selon les châssis il peut être nécessaire d'effectuer les opérations suivantes :

- remplacer les armatures de sièges avant à dossier fixe par des armatures de sièges avant à dossier rabattable
- remplacer les ceintures de sécurité fixes par des ceintures de sécurité à brin coulissant

## 1.2 – Opérations de transformation

## 1.2.1 – Dépose des éléments spécifiques

Déposer les éléments suivants :

- la tablette
- les supports latéraux
- le tapis de plancher de charge
- l'arrêt de charge
- le plancher de charge
- les panneaux de brisement droit et gauche
- l'étiquette de charge située à l'avant droit
- les ceintures de sécurité avant (\*)
- les sièges avant (\*)

**NOTA :** (\*). Opérations complémentaires sur les châssis S0CDZE/T, S0HDZE/T, S0HDZJ/T, S0VJZE/T, S0VJZJ/T, S0HFXB/T, S0VJXB/T, S1VJZF/T, S1VJXB/T et S0KFWB/T.

## 1.2.2 – Préparation

Effectuer les opérations suivantes :

- obturer les trous laissés sur le plancher et la garniture de pavillon
- couper le tapis du plancher de charge et l'insonorisant aux dimensions du coffre
- coiffer les mousses d'assise et de dossier

## 1.3 – Poser

Poser les éléments suivants :

- les verrous de dossier et les fixations d'assise arrière
- les garnitures de pieds avant et arrière
- les panneaux de brisement droit et gauche
- les ceintures de sécurité arrière
- le tapis de coffre et son insonorisant
- la banquette arrière
- les sièges avant à dossier rabattable (\*)
- les ceintures de sécurité avec rampes (\*)

**NOTA :** (\*). Opérations complémentaires sur les châssis S0CDZE/T, S0HDZE/T, S0HDZJ/T, S0VJZE/T, S0VJZJ/T, S0HFXB/T, S0VJXB/T, S1VJZF/T, S1VJXB/T et S0KFWB/T.

## 1.4 – Pose de la plaque de transformation

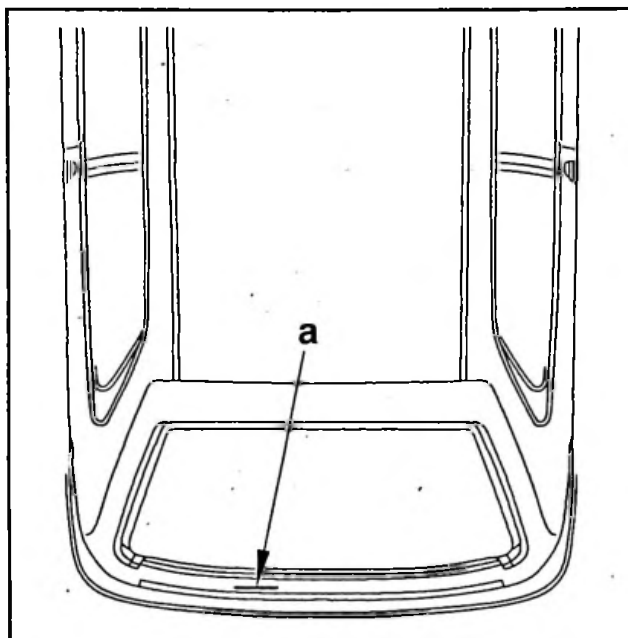


Fig : C7BP018C

Fixer la plaque de transformation (fournie par AUTOMOBILES CITROEN), à l'aide de rivets, sur la traverse arrière du coffre en "a".

1.5 - Reproduction d'une plaque de transformation

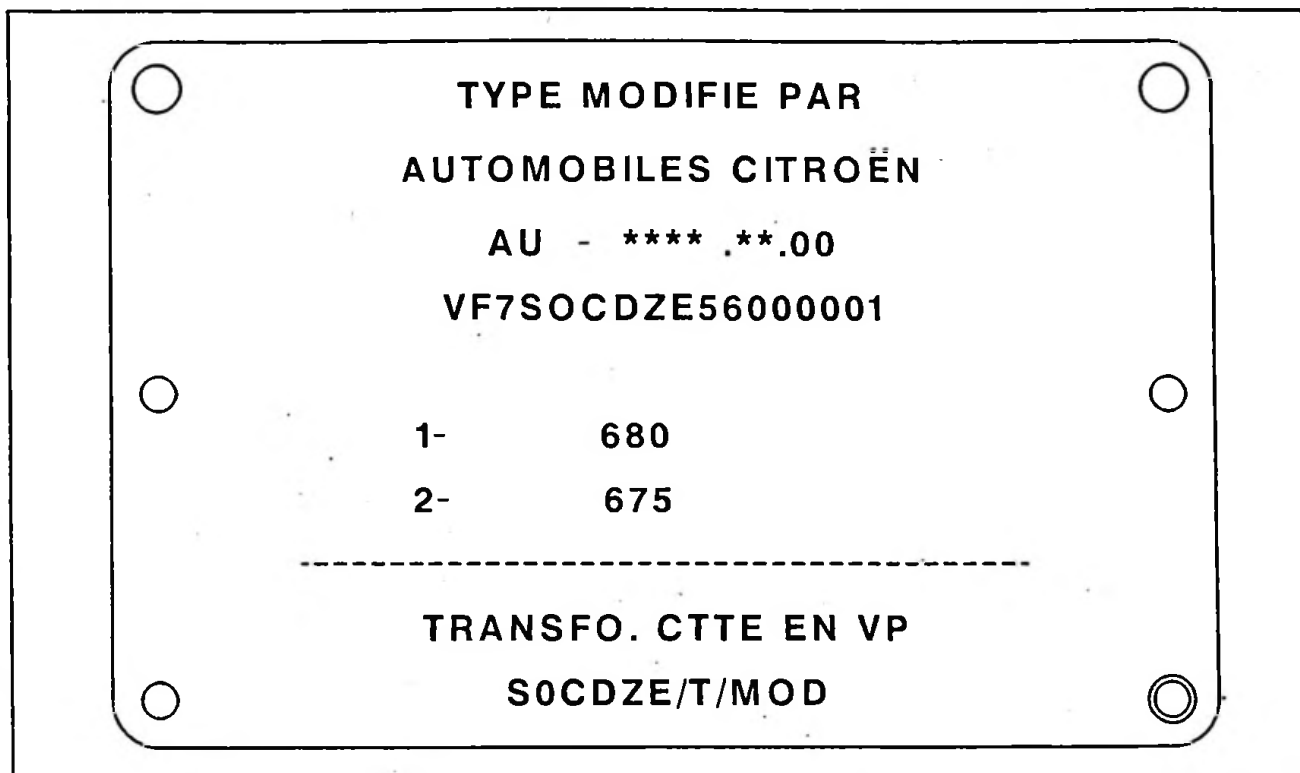


Fig : C7BP01UD

**VEHICULES UTILITAIRES**

**2 – AFFECTATION DES PLAQUES DE TRANSFORMATION**

Véhicule	Type mines	Type moteur	N° d'agrément de prototype	Poids total par essieu avant / arrière	Puissance fiscale
SAXO 1.0i	S0CDZE/ T/MOD	CDZ TU9M/L	AU-2870.9600	680/675	4
SAXO 1.1i	S0HDZE/ T/MOD	HDZ TU1M+/L		710/695	5
SAXO 1.5D	S0VJZE/ T/MOD	VJZ TUD5/L		(sans modification)	5
SAXO 1.1i	S0HDZJ/ T/MOD	DZJ TU1M+/L3		710/695	5
SAXO 1.5D	S0VJZJ/T/MOD	VJZ TUD5/L		(sans modification)	4
SAXO 1.1i	S0HDZF/ T/MOD	HDZ TU1M+/L	AU-2871.9600	710/695	5
SAXO 1.0i	S0CDZF/ T/MOD	CDZ TU9M/L3		680/675	4
SAXO 1.1i	S0HDZC/ T/MOD	HDZ TU1M+/L		710/695	4
SAXO 1.5D	S0VJZF/T/MOD	VJZ TUD5/L3		(sans modification)	5
SAXO 1.5D	S0VJZC/ T/MOD	VJZ TUD5/L3		(sans modification)	4
SAXO 1.1i	S0HFXB/ T/MOD	HFX TU1JP/L4	AU-2238.00.00	(sans modification)	6
SAXO 1.5D	S0VJXB/ T/MOD	VJX TUD5B/L4	AU-2238.00.00	(sans modification)	6
SAXO 1.5D	S1VJZF/T/MOD	VJZ TUD5/L3	AU-2238.00.00	(sans modification)	6
SAXO 1.5D	S1VJXB/ T/MOD	VJX TUD5B/L4	AU-2238.00.00	(sans modification)	6
SAXO 1.4i	S0KFWB/ T/MOB	KFW TU3JP/L4	AU-2014.02.00	(sans modification)	8

## PRESENTATION : PIECES DE RECHANGE

Pour mener à bien l'opération de transformation d'un véhicule entreprise en véhicule particulier, le Service des Pièces de Rechange commercialise des kits de pièces spécifiques pour les véhicules équipés de sièges avant à dossier rabattable.

En présence d'un véhicule entreprise n'étant pas équipé de sièges avant à dossier rabattable, il est nécessaire de se procurer les éléments complémentaires suivants :

- armatures de sièges avant conformes
- un jeu de ceintures de sécurité avant

## 1 – PRESENTATION DES KITS

## 1.1 – Kit banquette arrière (tous châssis)

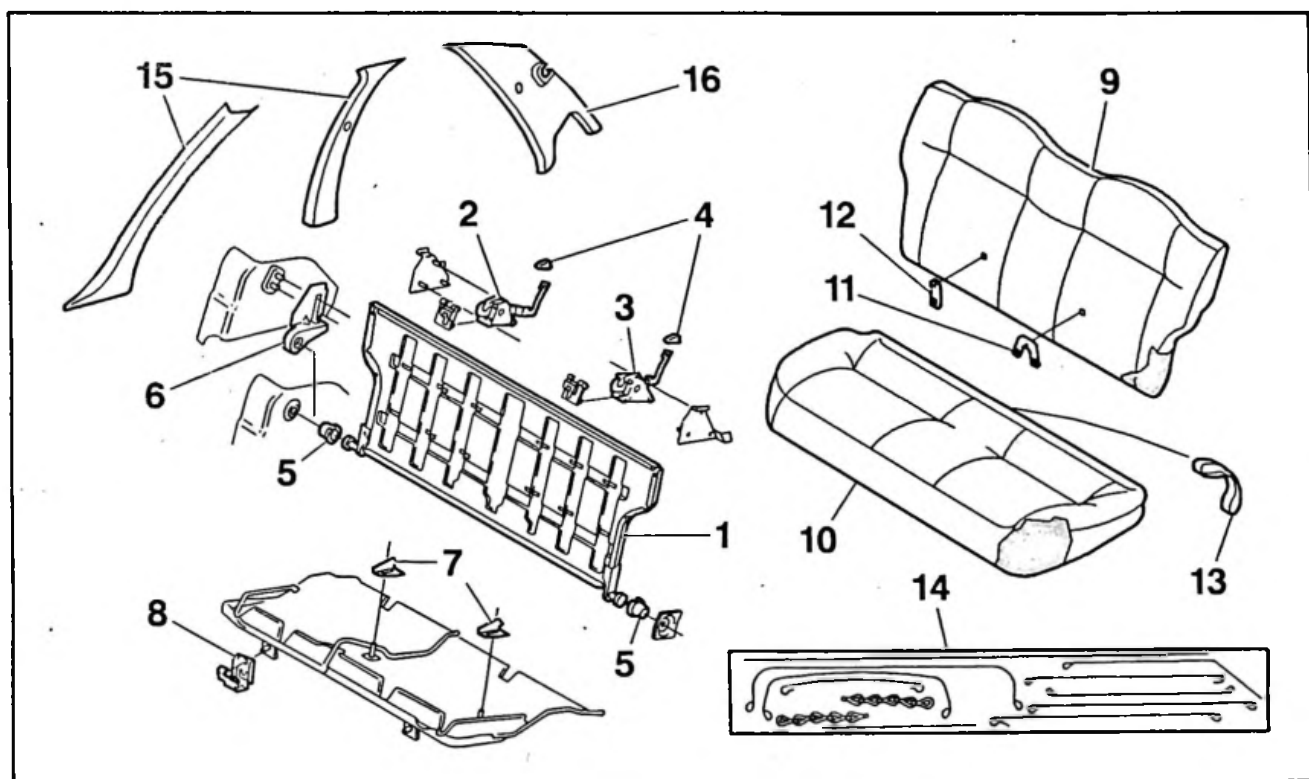


Fig : C7BP01KD

## VEHICULES UTILITAIRES

Repère	Désignation	Quantité
1	Armature de dossier	1
2	Verrou de dossier arrière gauche	1
3	Verrou de dossier arrière droit	1
4	Bouton	2
5	Bague articulation	2
6	Support gauche	1
-	Support droit	1
7	Crochet fond assise	2
8	Patte fixation siège	2
9	Matelassure dossier	1
10	Matelassure assise	1
11	Patère ceinture	1
12	Patère ceinture	1
13	Poignée de tirage	1
14	Lot de tringles	1
-	Guide ceinture	2
15	Garnissage pied arrière droit et gauche	1
16	Garnissage pied milieu droit et gauche	1
-	Garniture latérale coffre	2

1.2 – Kit ceintures avant (châssis S0CDZE/T; S0HDZE/T; S0HDZJ/T; S0VJZE/T; S0VJZJ/T; S0HFXB/T; S0VJXB/T; S1VJZF/T; S1VJXB/T; S0KFWB/T)

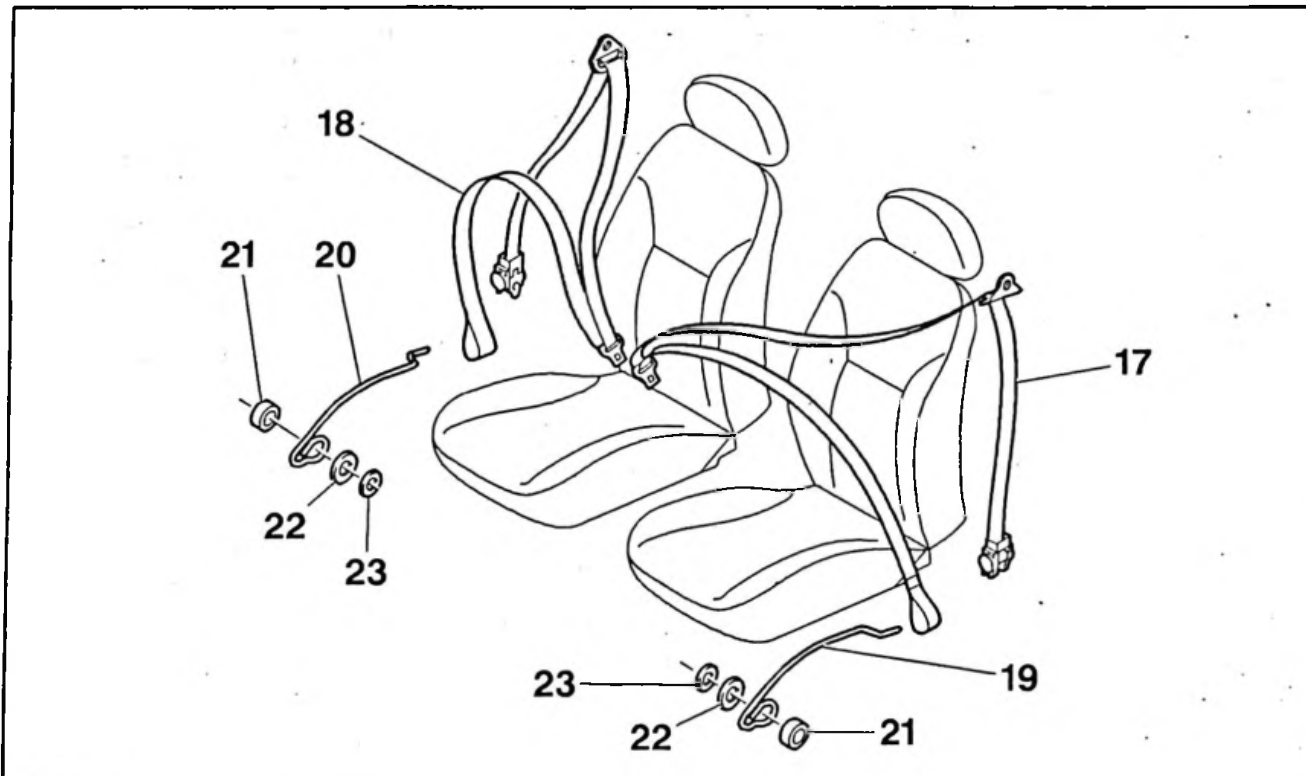


Fig : C7BP01LD

## VEHICULES UTILITAIRES

Repère	Désignation	Quantité
17	Brin enrouleur (gauche)	1
18	Brin enrouleur (droit)	1
19	Rampe ancrage (gauche)	1
20	Rampe ancrage (droit)	1
21	Entretoise 11 x 24 x 0,6	2
22	Rondelle plate 12 x 24 x 2,5 mm	2
23	Rondelle plate 8 x 22 x 2,5 mm	2

### 1.3 – Kit ceintures arrière (tous châssis)

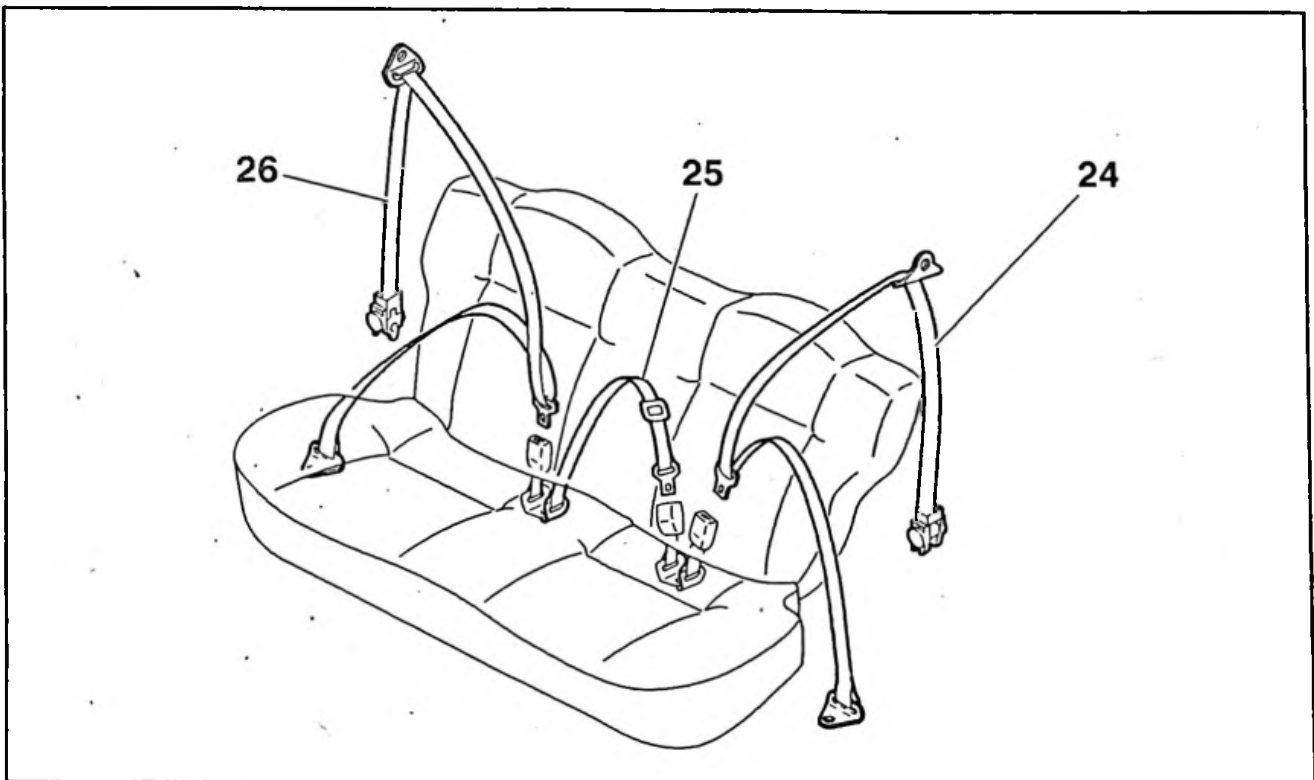


Fig : C7BP01MD

Repère	Désignation	Quantité
24	Ensemble ceintures de sécurité (arrière gauche)	1
25	Ensemble ceintures de sécurité (arrière droit)	1
26	Ceinture centrale	1

1.4 – Kit garnissage arrière (tous châssis)

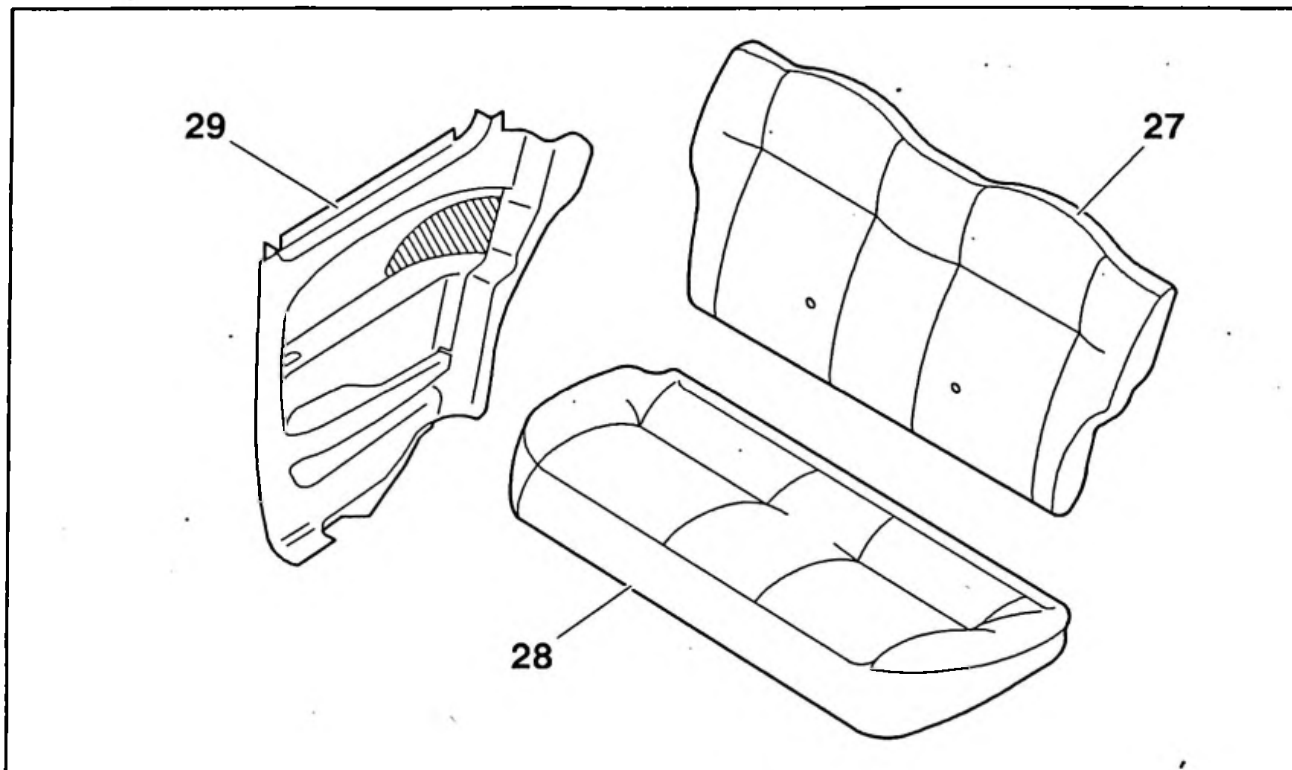


Fig : C7BP01ND

Repère	Désignation	Quantité
27	Coiffe dossier	1
28	Coiffe assise	1
29	Panneau de brisement droit	1
–	Panneau de brisement gauche	1

## VEHICULES UTILITAIRES

### 1.5 – Kit visserie (tous châssis)

Désignation	Quantité
Vis fixation ceinture 20x30	2
Vis fixation ceinture 20x25	2
Vis fixation ceinture 20x28	2
Vis fixation ceinture 20x28	2
Entretoise 11 x 15 x 0,6	2
Entretoise 11 x 15 x 0,5	2
Capuchon	2
Rondelle élastique 13x22	4
Rondelle élastique 11x23	4
Ecrou 5x80	6
Ecrou 8x125	4
Ecrou 6x100	4
Agrafe diamètre 52	2
Agrafe diamètre 8,2	10
Agrafe	2
Obturbateur garnissage pavillon	2

### 2 – ARMATURES DE SIEGES AVANT A DOSSIER RABATTABLE (CHASSIS S0CDZE/T; S0HDZE/T; S0HDZJ/T; S0VJZE/T; S0VJZJ/T; S0HFXB/T; S0VJXB/T; S1VJZF/T)

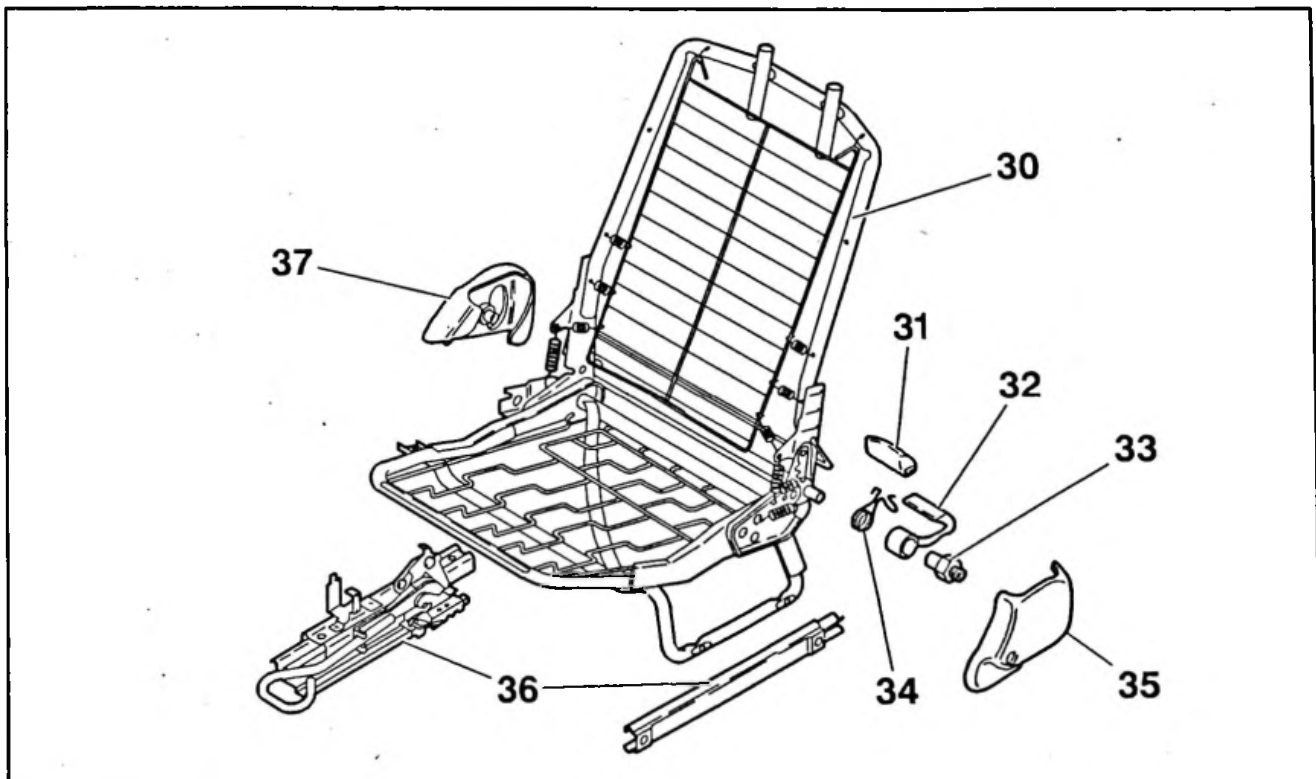


Fig : C7BP01PD



## VEHICULES UTILITAIRES

Repère	Désignation	Quantité
30	Armature de siège avant gauche	1
-	Armature de siège avant droite	1
31	Poignée gauche	1
-	Poignée droite	1
32	Levier gauche	1
-	Levier droit	1
33	Axe	2
34	Ressort gauche	1
-	Ressort droit	1
35	Carter extérieur gauche	1
-	Carter extérieur droit	1
36	Ensemble glissières siège gauche	1
-	Ensemble glissières siège droit	1
37	Carter intérieur gauche	1
-	Carter intérieur droit	1