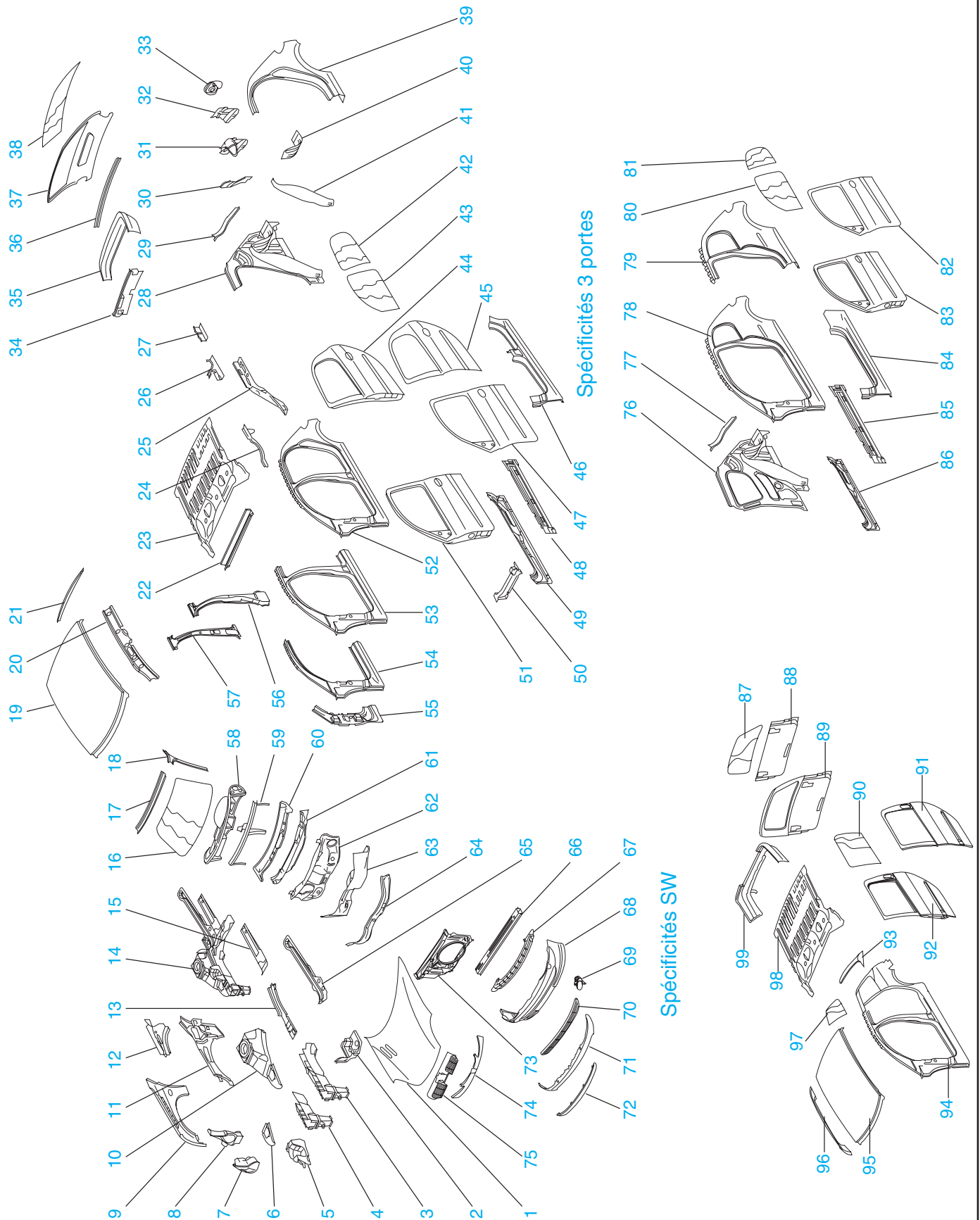


COMPOSITION DE LA CARROSSERIE



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Nomenclature

- (1) Capot AV
- (2) Tôle de liaison du longeron AV
- (3) Partie AV du longeron AV
- (4) Embout de longeron AV
- (5) Tôle support moteur
- (6) Gousset de passage de roue AV
- (7) Phare AV
- (8) Demi-façade AV
- (9) Aile AV
- (10) Passage de roue AV
- (11) Joue d'aile AV
- (12) Renfort d'aile AV
- (13) Tôles de fermeture du longeron AV
- (14) Demi-bloc AV
- (15) Semelle de longeron AR
- (16) Pare-brise
- (17) Traverse AV de pavillon
- (18) Montant de baie de pare-brise
- (19) Pavillon
- (20) Brancard de pavillon
- (21) Traverse AR de pavillon
- (22) Traverse sous plancher
- (23) Plancher AR
- (24) Longeron intermédiaire
- (25) Longeron AR
- (26) Renfort AR
- (27) Embout de longeron AR
- (28) Doublure d'aile AR
- (29) Gouttière d'aile AR
- (30) Renfort de tôle de feu AR
- (31) Tôle de feu AR
- (32) Tôle de fermeture AR
- (33) Feu AR
- (34) Jupe AR
- (35) Bouclier AR
- (36) Bavolet AR
- (37) Hayon AR
- (38) Glace de hayon AR
- (39) Aile AR
- (40) Passage de roue AR
- (41) Doublure de pied AR
- (42) Glace de porte AR
- (43) Glace de porte AV
- (44) Porte AR
- (45) Panneau de porte AR
- (46) Bas de caisse
- (47) Panneau de porte AV
- (48) Doublure de bas de caisse
- (49) Âme de bas de caisse
- (50) Traverse sous siège AV
- (51) Porte AV
- (52) Côté de caisse

- (53) Partie AV de côté de caisse
- (54) Pied AV
- (55) Doublure de pied AV
- (56) Renfort de pied milieu
- (57) Doublure de pied milieu
- (58) Planche de bord
- (59) Traverse de planche de bord
- (60) Traverse inférieure de baie de pare-brise
- (61) Doublure de traverse inférieure de baie de pare-brise
- (62) Tablier
- (63) Tablier inférieur
- (64) Traverse de tablier
- (65) Partie AR de longeron AV
- (66) Traverse inférieure AV
- (67) Traverse de bouclier AV
- (68) Bouclier AV
- (69) Feu AV
- (70) Grille de bouclier AV
- (71) (72) Bavolets AV
- (73) Face AV
- (74) Calandre sous phare
- (75) Grille de calandre

Spécificités 3 portes

- (76) Doublure d'aile AR
- (77) Gouttière d'aile AR
- (78) Côté de caisse
- (79) Aile AR
- (80) Glace de porte
- (81) Glace de custode
- (82) Panneau de porte
- (83) Porte AV
- (84) Bas de caisse
- (85) Doublure du bas de caisse
- (86) Âme de bas de caisse

Spécificités SW

- (87) Glace basculante de hayon AR
- (88) Panneau ext. inf. de hayon AR
- (89) Hayon AR
- (90) Glace de porte AR
- (91) Panneau de porte AR
- (92) Porte AR
- (93) Optique AR
- (94) Côté de caisse
- (95) Pavillon
- (96) Barre de toit
- (97) Glace de custode
- (98) Plancher AR
- (99) Bouclier AR

ÉLÉMENTS AMOVIBLES - SELLERIE

GÉNÉRALITÉS

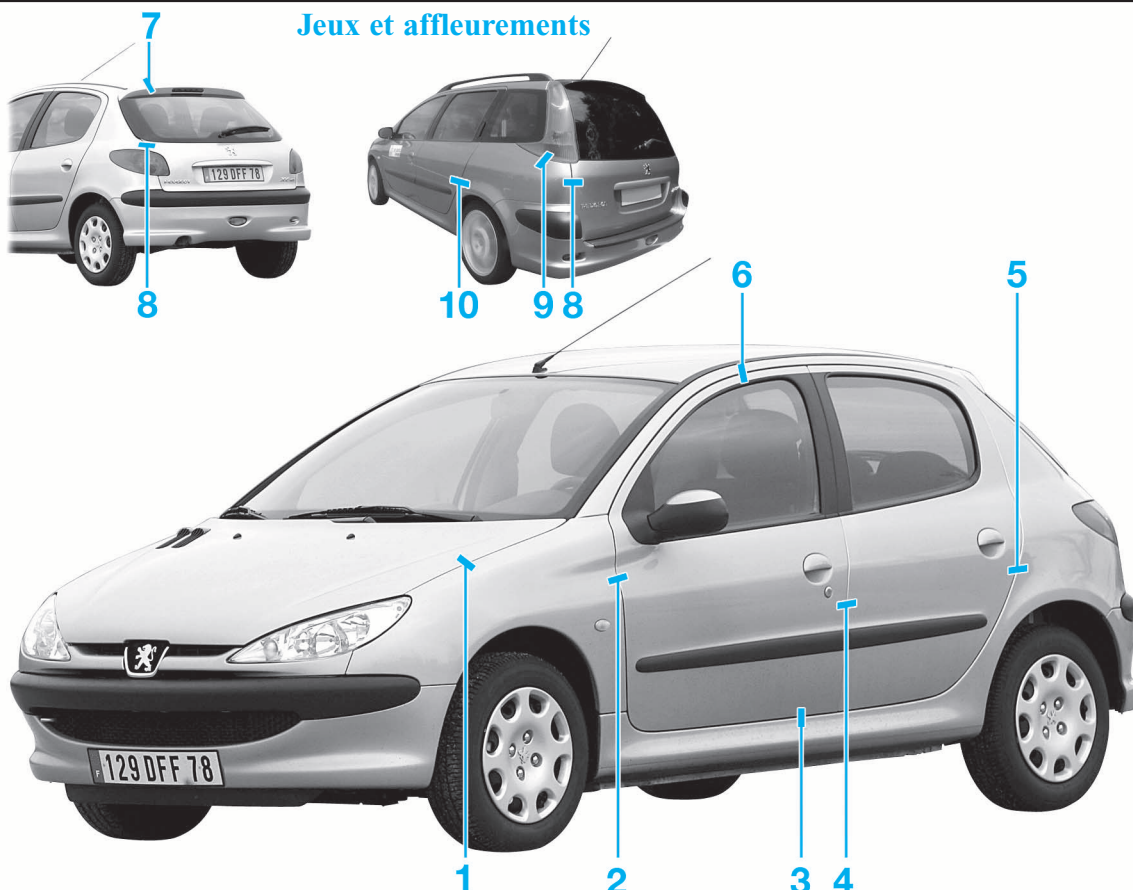
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Jeux et affleurements

- 1 = 3.4 mm ± 1.5
- 2 = 5.0 mm ± 1.5
- 3 = 5.3 mm ± 2.0
- 4 = 3.7 mm ± 1.5
- 5 = 4.0 mm ± 1.5
- 6 = 5.3 mm ± 2.0
- 7 = 6.0 mm ± 1.5
- 8 = 4.0 mm ± 2.0
- 9 = 2.0 mm ± 1.5
- 10 = 3.7 mm ± 1.5



Couple de serrage (en daN.m)

Charnières de porte sur montant :	2.0
Axes charnières de porte :	1.4
Ecrous de fixation axe mécanisme essuie-glace avant :	2.5
Vis inférieure fixation planche de bord sur tunnel :	1.9
Vis de traverse planche de bord :	1.9
Vis fixation planche de bord située derrière le combiné d'instruments :	1.9

Ecrous de fixation axe mécanisme essuie-glace AR (break) :	1.2
Vis de fixation moteur essuie-glace AR :	1.5
Vis de fixation de toit ouvrant électrique :	0.25
Volant de direction :	3.3
Vis fixation airbag volant de direction :	1.0
Ecrous fixation airbag passager :	0.4

En bref :

Ce chapitre ne concerne que les éléments amovibles de la carrosserie.

Calandre

Dépose-repose

Ouvrir le capot.

Déposer les 4 pions de fixations supérieures (1) (Fig.1), dégraffer la grille puis la déposer.

Desserrer partiellement la vis de fixation (2) derrière la calandre.

Déposer les 2 vis de fixation inférieures (3). Dégraffer la calandre dans l'axe du véhicule puis à chaque extrémité.

Déposer la calandre.

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

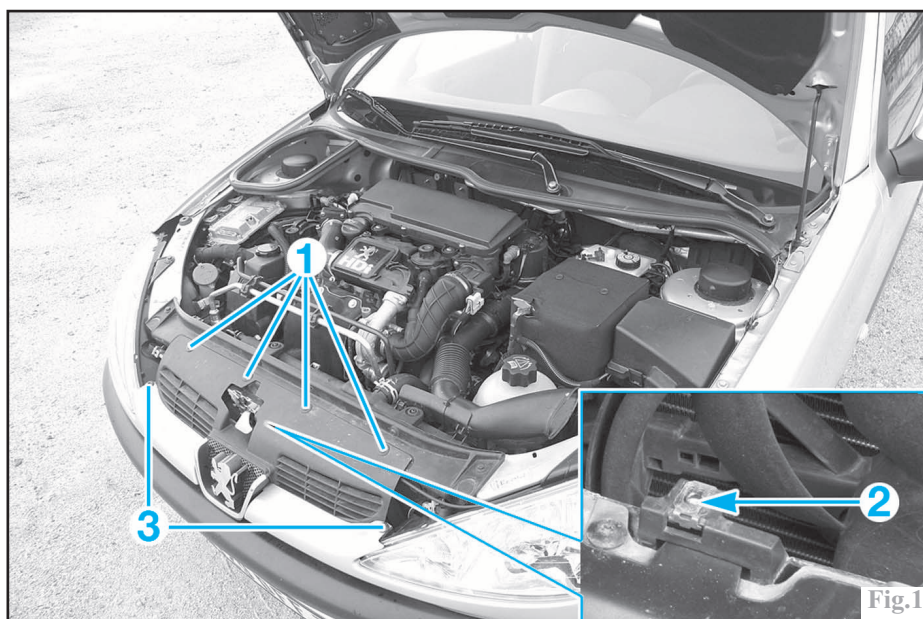
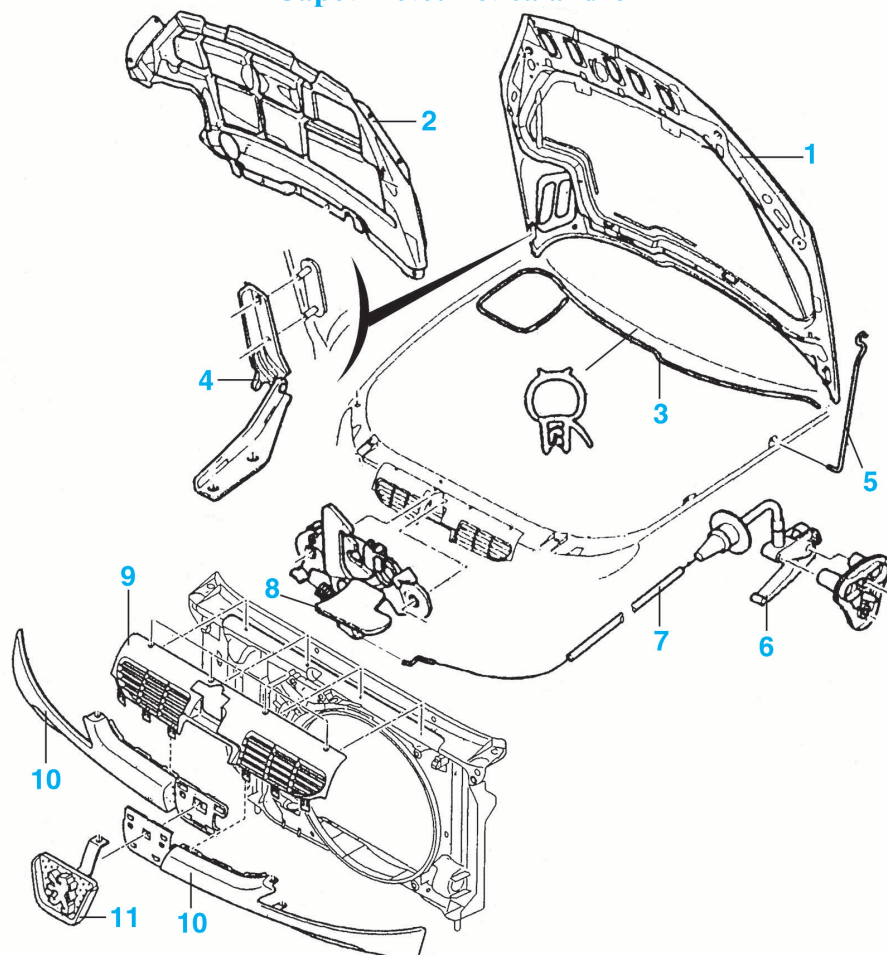


Fig.1

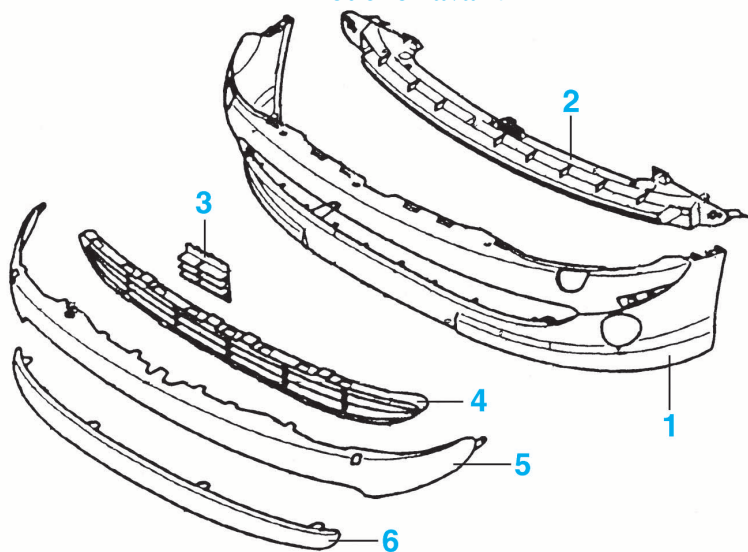
Capot moteur et calandre



- | | |
|---|----------------------|
| 1 Capot | 7 Câble d'ouverture |
| 2 Insonorisant | 8 Serrure |
| 3 Joint d'étanchéité | 9 Grille de calandre |
| 4 Charnière | 10 Calandre |
| 5 Béquille de maintien | 11 Logo |
| 6 Levier d'ouverture intérieur du capot | |

Fig.3

Bouclier avant



- | | |
|------------------|-------------------------|
| 1 Bouclier avant | 4 Grille d'entrée d'air |
| 2 Armature avant | 5 Bande de protection |
| 3 Obturateur | 6 Spoiler |

Fig.4

Bouclier avant

Dépose-repose

Déposer la calandre (voir opération concernée).
Déposer les vis de fixation supérieures (1) (Fig.2).

De chaque côté, déposer :

- les écrans pare-boue
- les fixations inférieures (2).
- les fixations latérales (3).

Déposer le bouclier.

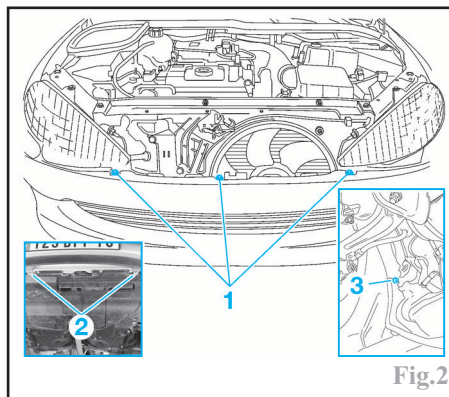


Fig.2

Pour la **repose**, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

Optique

Dépose

Déposer la calandre (voir opération concernée).

Déposer les 3 vis de fixation (1) (Fig.5)

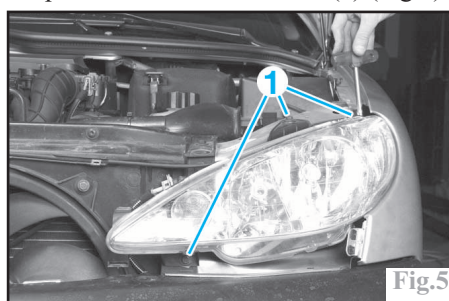


Fig.5

Débrancher les connecteurs (2) de l'optique (Fig.6).
Déposer l'optique.

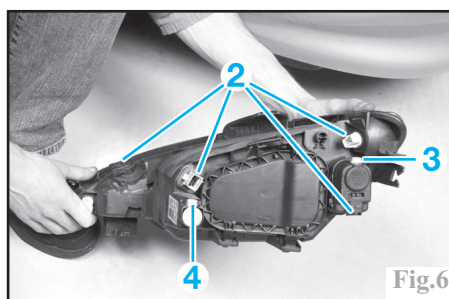
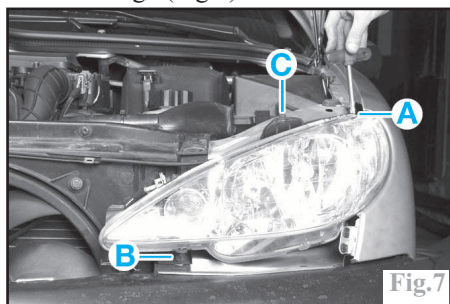


Fig.6

Repose

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose en respectant les ordres de serrage (Fig.7).

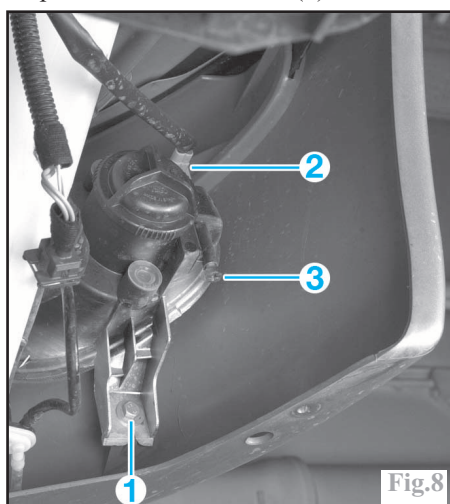


Vérifier le bon fonctionnement de l'optique.
Procéder aux réglages des optiques en agissant sur les vis (3) et (4) (Fig.6).

Projecteur antibrouillard

Dépose

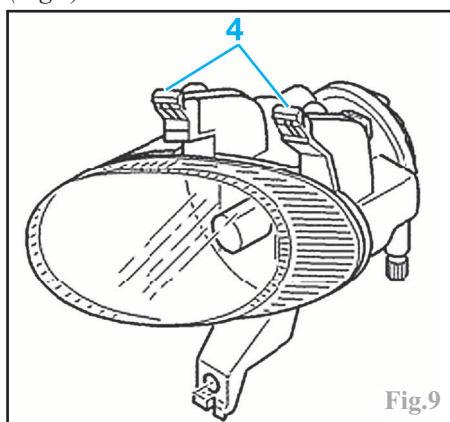
Déposer la partie avant de pare-boue du côté concerné.
Débrancher le connecteur (2) (Fig.8).
Déposer la vis de fixation (1).



Déposer le projecteur antibrouillard vers le bas.

Nota :

Le projecteur antibrouillard est clipé sur le bouclier via les deux fixations (4) (Fig.9)



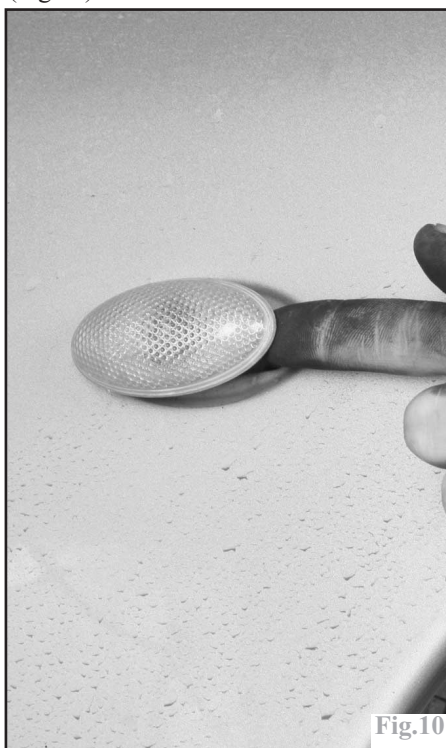
Repose

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.
Vérifier le bon fonctionnement du projecteur antibrouillard.
Procéder au réglage du projecteur antibrouillard en agissant sur la vis (3) (Fig.8).

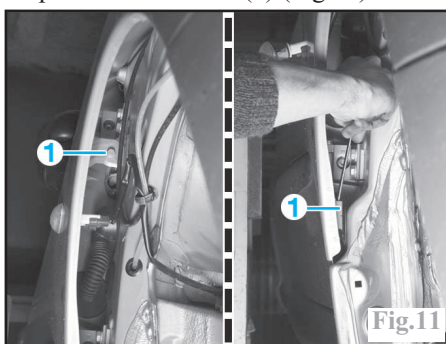
Aile avant

Dépose

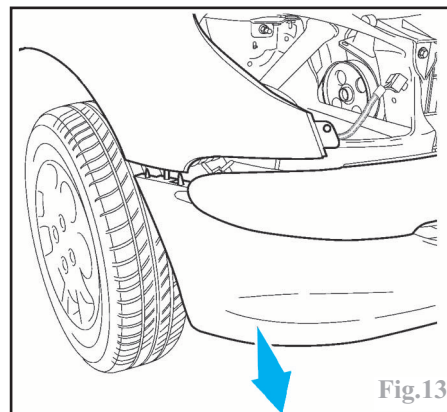
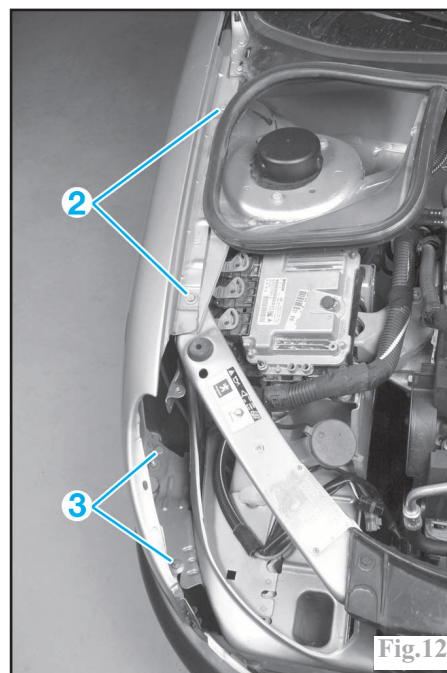
Déposer la calandre (voir opération concernée).
Déposer l'optique (voir opération concernée).
Déposer les pare-boue.
Débrancher et déposer le répéteur d'aile (Fig.10).



Déposer les fixations (1) (Fig.11).



Déposer les fixations (2) et (3) (Fig.12).
Décliper légèrement le bouclier avant (Fig.13).
Déposer l'aile avant.



Repose

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.
Régler les jeux et affleurements.
Vérifier le bon fonctionnement du répéteur d'aile.

Capot

Dépose

Débrancher le tuyau d'arrivée de liquide lave-glace avant.
Déposer les fixations (1) (Fig.14) de chaque côté.

Repose

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.
Régler les jeux et affleurements.
Vérifier le bon fonctionnement du système de lave-glace avant.

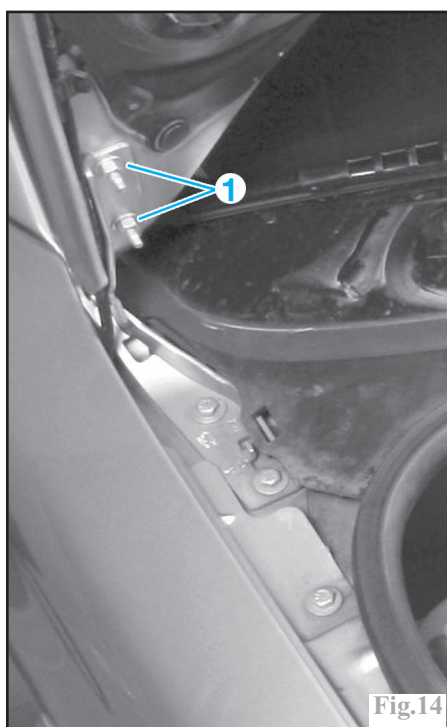


Fig.14

Mécanisme d'essuie-vitre avant

Dépose

Important :

Mettre le contact et s'assurer que le moteur est en position arrêt (position arrêt sur le commutateur).

Couper le contact.

Déposer les fixations (1) (Fig.15) afin d'extraire les balais d'essuie-glace.

Déposer la grille (2) d'écoulement d'eau.

Déposer :

-les fixations (3) et (4).

-le conduit d'air (5).

Débrancher le connecteur (6).

Déposer le mécanisme d'essuie-vitre avant.

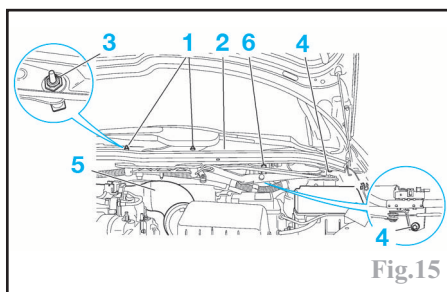


Fig.15

Repose

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

Nota :

Avant le serrage des bras-balais, faire fonctionner l'essuie-vitre.

Mettre le commutateur sur position ARRÊT.

Positionner les balais en regard des repères sur la vitre de pare-brise.

Serrer la fixation (1) à 2,5 m.daN.

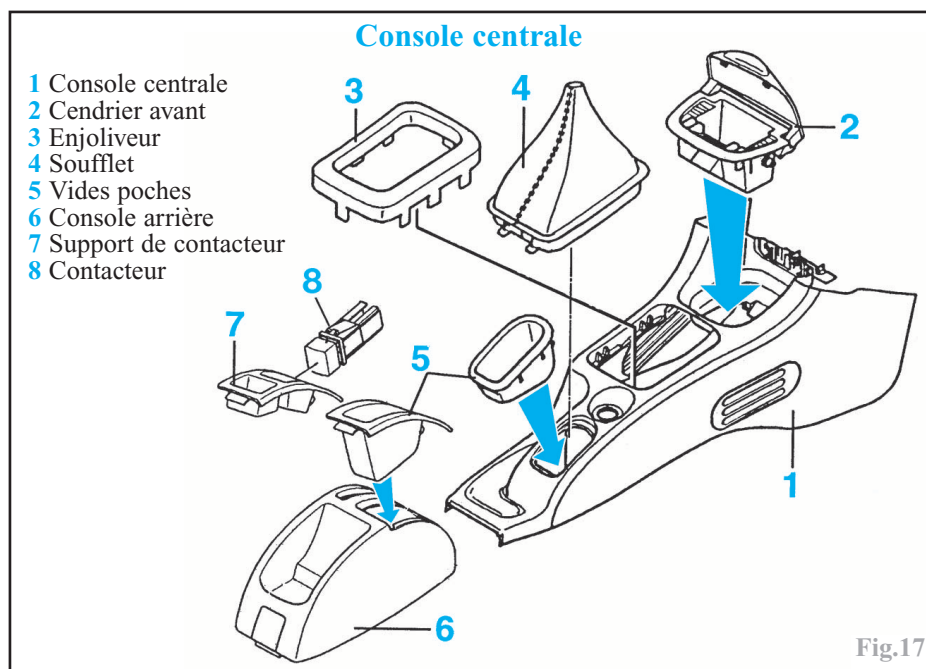


Fig.17

Vérifier le bon fonctionnement du système d'essuie-glace.

Console centrale

En bref :

La dépose de la planche de bord ne nécessite pas la dépose du module d'airbag passager. Son faisceau électrique est solidaire du tablier, il n'y a donc pas de risque de pincement de celui-ci.

La dépose de l'airbag passager nécessite la dépose préalable de la boîte à gants.

La dépose du motoventilateur de chauffage s'effectue par une simple rotation dans le sens horaire mais nécessite préalablement la dépose de la colonne de direction.

La dépose de la résistance de vitesses du motoventilateur de chauffage s'effectue par une simple rotation de celle-ci après avoir positionné la commande de chauffage en position recyclage.

Pour des raisons de sécurité, stocker toujours le module d'airbag connecteur vers le bas dans une armoire.

Pour des raisons de sécurité, stocker toujours le module d'airbag connecteur vers le bas dans une armoire.

Pour des raisons de sécurité, stocker toujours le module d'airbag connecteur vers le bas dans une armoire.

Dépose-repose

Déposer la vis de fixation (1) (Fig.16) de la console arrière puis la dégager.

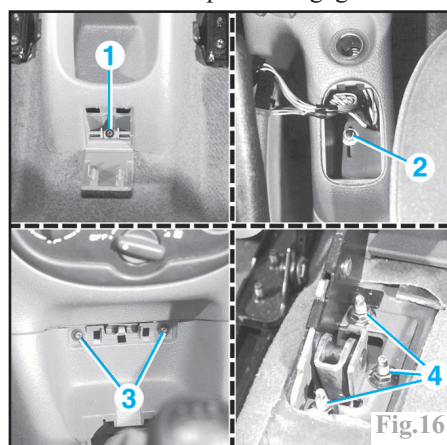


Fig.16

Selon équipement, déposer le support contacteurs de lève-vitres et rétroviseurs électriques et les déconnecter ou dégager les vides poches puis déposer l'écrou de fixation (2) de la console centrale.

Soulever le soufflet de levier de vitesse puis tourner le pommeau d'un quart de tour et déposer l'ensemble.

Déposer le cendrier puis débrancher le connecteur d'éclairage.

Déposer les 2 vis de fixation avant (3) de la console centrale.

Avec siège passager fixe

Déposer les 3 écrous de fixation (4) du support de levier de frein de stationnement puis l'écarter.

Avec siège passager modulable

Déposer l'assise de siège.

Soulever par l'arrière la console centrale, débrancher l'allume-cigares puis déposer la console.

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

Façade centrale

Dépose-repose

Déposer l'autoradio à l'aide de 2 rivets puis le déconnecter (Fig.18).

Déclipser vers le haut la visière d'afficheur central (5) et débrancher le connecteur de feux de détresse.

Déposer les 2 vis de fixation (6) de l'afficheur central puis le déconnecter. Selon équipement, déposer l'antenne GPS.

Déposer les 2 vis de fixation (7) de la façade centrale puis déclipser délicatement les 6 agrafes.

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

Planche de bord

Dépose-repose

Débrancher la batterie.

Déposer le combiné d'instruments :

- mettre la colonne de direction en position basse.
- tirer sur la partie inférieure de la visière pour la dégrafer puis dégrafer la visière (Fig.19a).

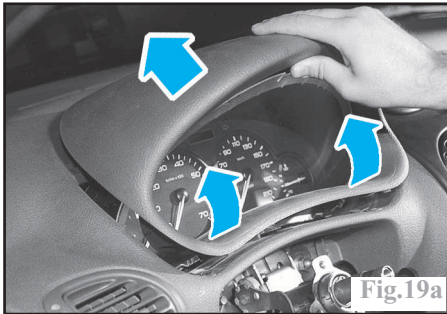


Fig.19a

-déposer la vis de fixation (Fig.19b).

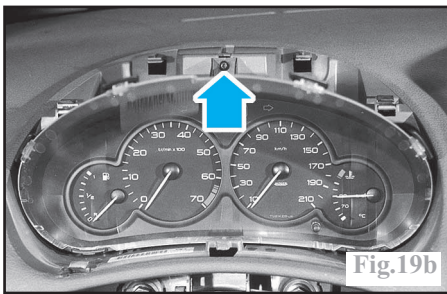


Fig.19b

-débrancher les connecteurs puis déposer le combiné.

Déposer la colonne de direction (voir opération concernée au chapitre "Direction").

À gauche, décliper par le haut le support d'interrupteur puis les déconnecter.

Débrancher tous les connecteurs sur le support connecteur sous la colonne de direction puis déposer le connecteur noir appartenant au bloc chauffage.

Déposer les fils de masse au niveau du tunnel central.

Déposer les 4 vis de fixation (8) (Fig.19c) de la platine de commande de chauffage puis la placer en retrait.

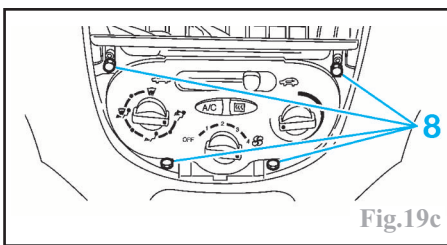


Fig.19c

Déposer les 3 vis de fixation (9) (Fig.21) du bloc chauffage.

Déposer les obturateurs de planche de bord gauche puis droit.

Débrancher le câble d'antenne.

Déposer les vis de fixation (10) de la planche de bord sur le tablier, le tunnel central et les 2 pieds avant.

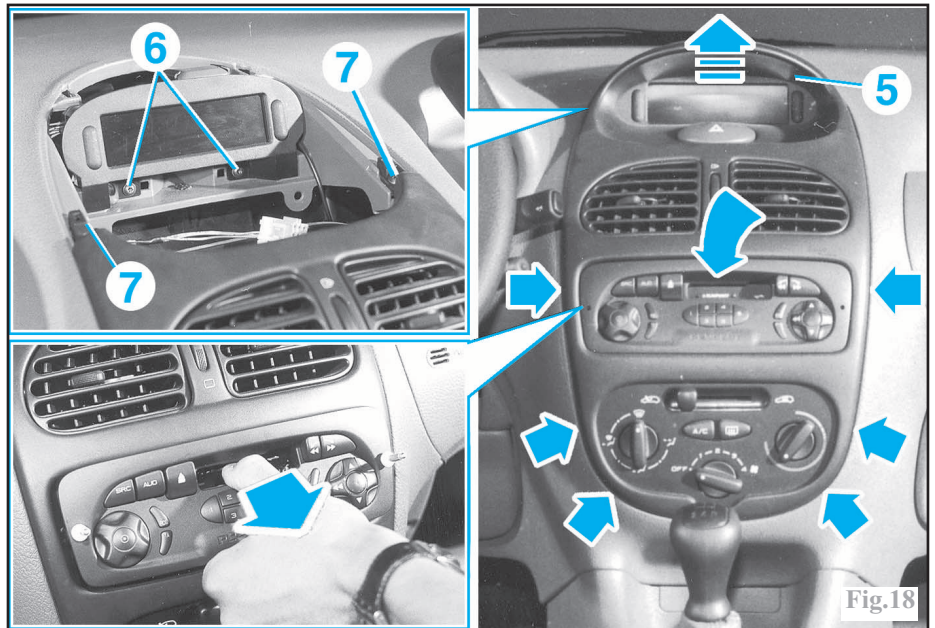
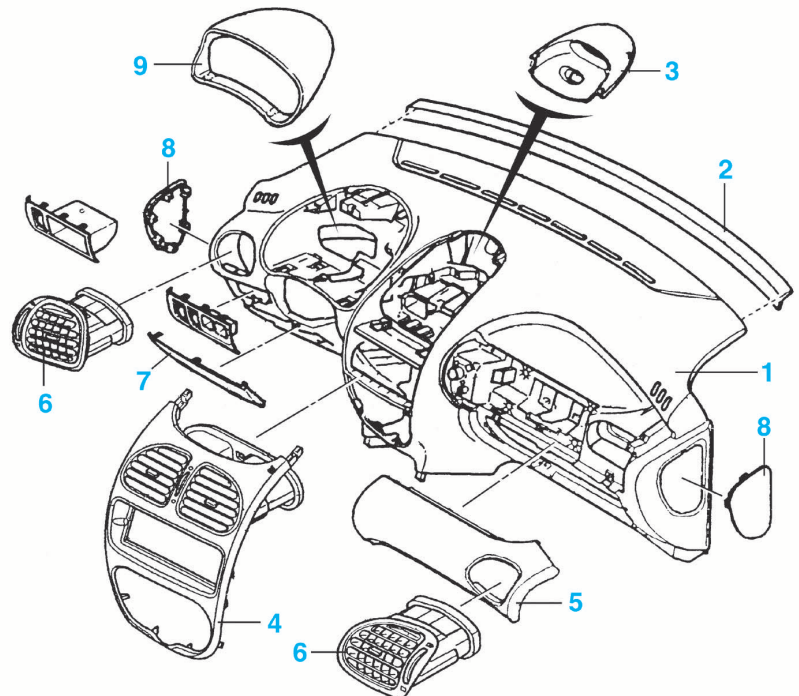


Fig.18

Planche de bord



1 Plaque de bord

2 Joint

3 Casquette montre/afficheur multifonction

4 Façade centrale

5 Airbag passager

6 Grille d'aération

7 Trappe d'accès au fusible habitacle

8 Enjoliveur latéral

9 Casquette du combiné d'instrument

Fig.20

Sortir la planche de bord du véhicule à l'aide d'un autre opérateur.

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose. Veiller au centrage correct de la planche de bord grâce aux 3 pions de centrage supérieurs et aux 2 pions situés de chaque côté de la traverse. S'assurer du branchement correct des différents connecteurs et du bon fonctionnement des différents éléments.

Porte avant ou arrière

Dépose

Déconnecter le faisceau électrique par une simple rotation du connecteur (1) (Fig.22) (porte arrière selon équipement). Déposer la vis de fixation du limiteur d'ouverture de porte (2). Déposer l'axe vissé (3) de la charnière supérieure et inférieure. Soulever et retirer la porte.

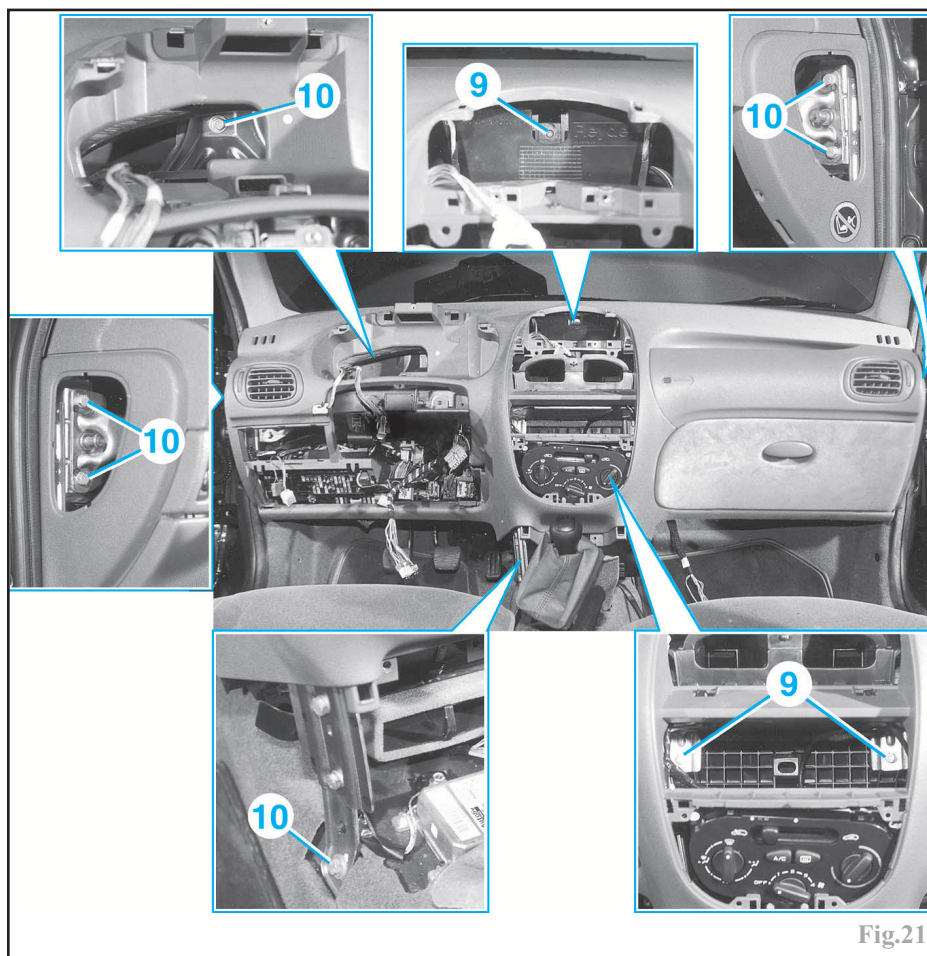


Fig.21

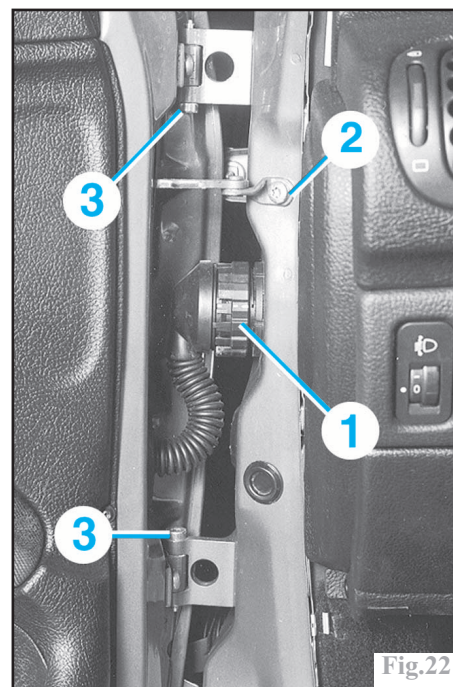


Fig.22

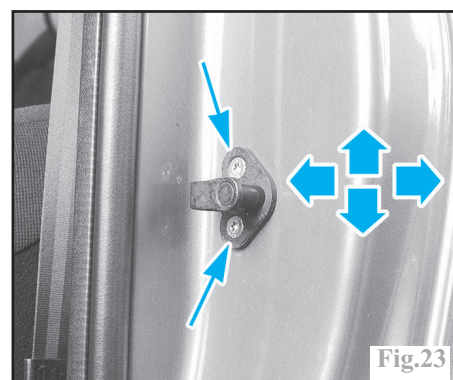


Fig.23

Repose

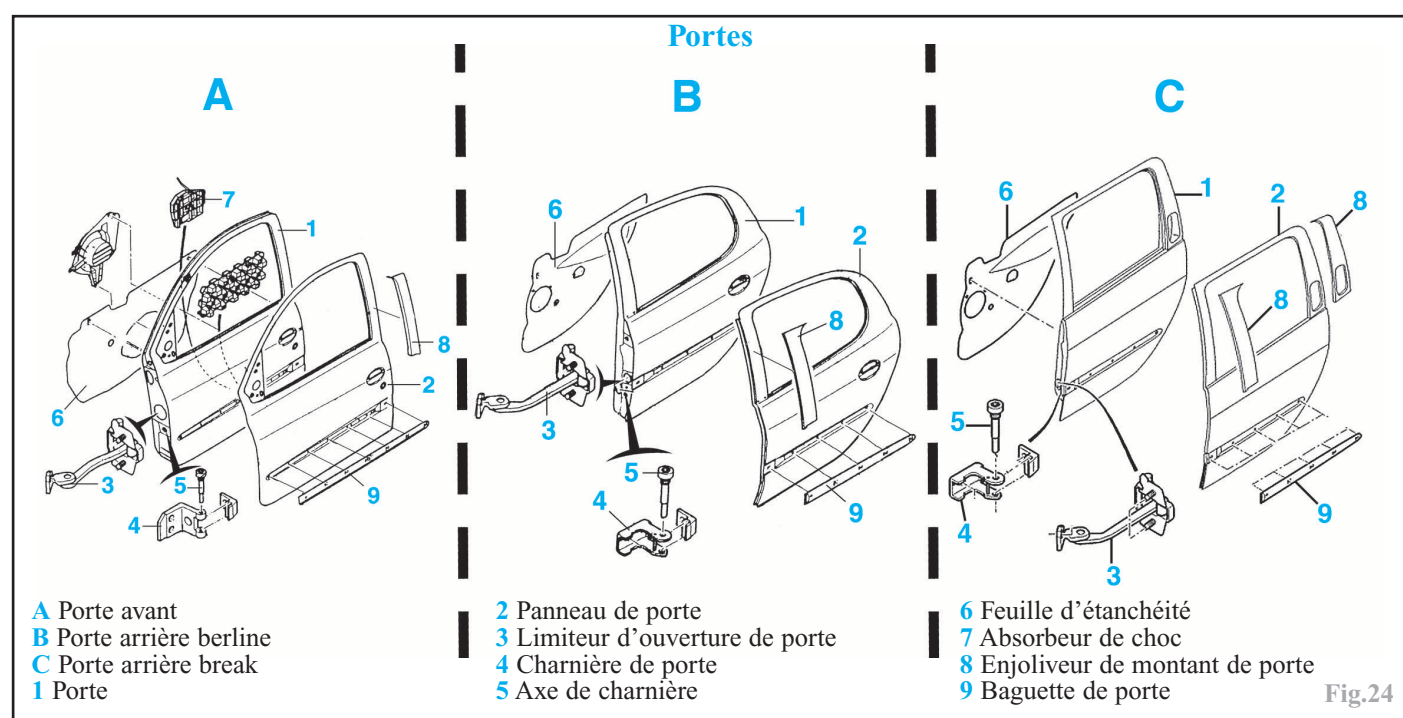
Pour la repose, effectuer les opérations dans l'ordre inverse de la dépose en graissant les axes des charnières puis procéder au contrôle des accessoires électriques de la porte.

Régler les jeux d'ouverture et d'affleurement à l'aide des charnières vissées sur la porte et sur le pied de caisse.

Portes avant

Afin de permettre le réglage de la porte en position fermée, des échancrures sont prévues à l'intérieur de l'aile (après dépose de l'écran pare-boue) et permettent ainsi le passage d'un outil pour régler les charnières sur le pied de caisse.

En cas de difficulté de fermeture de porte après les réglages des jeux ouverture et d'affleurement, desserrer les fixations de gâche de la serrure (Fig.23) puis ajuster et serrer.



- A** Porte avant
B Porte arrière berline
C Porte arrière break
1 Porte

- 2** Panneau de porte
3 Limiteur d'ouverture de porte
4 Charnière de porte
5 Axe de charnière

- 6** Feuille d'étanchéité
7 Absorbeur de choc
8 Enjoliveur de montant de porte
9 Baguette de porte

Fig.24

Mécanisme d'ouverture de porte

A B C D

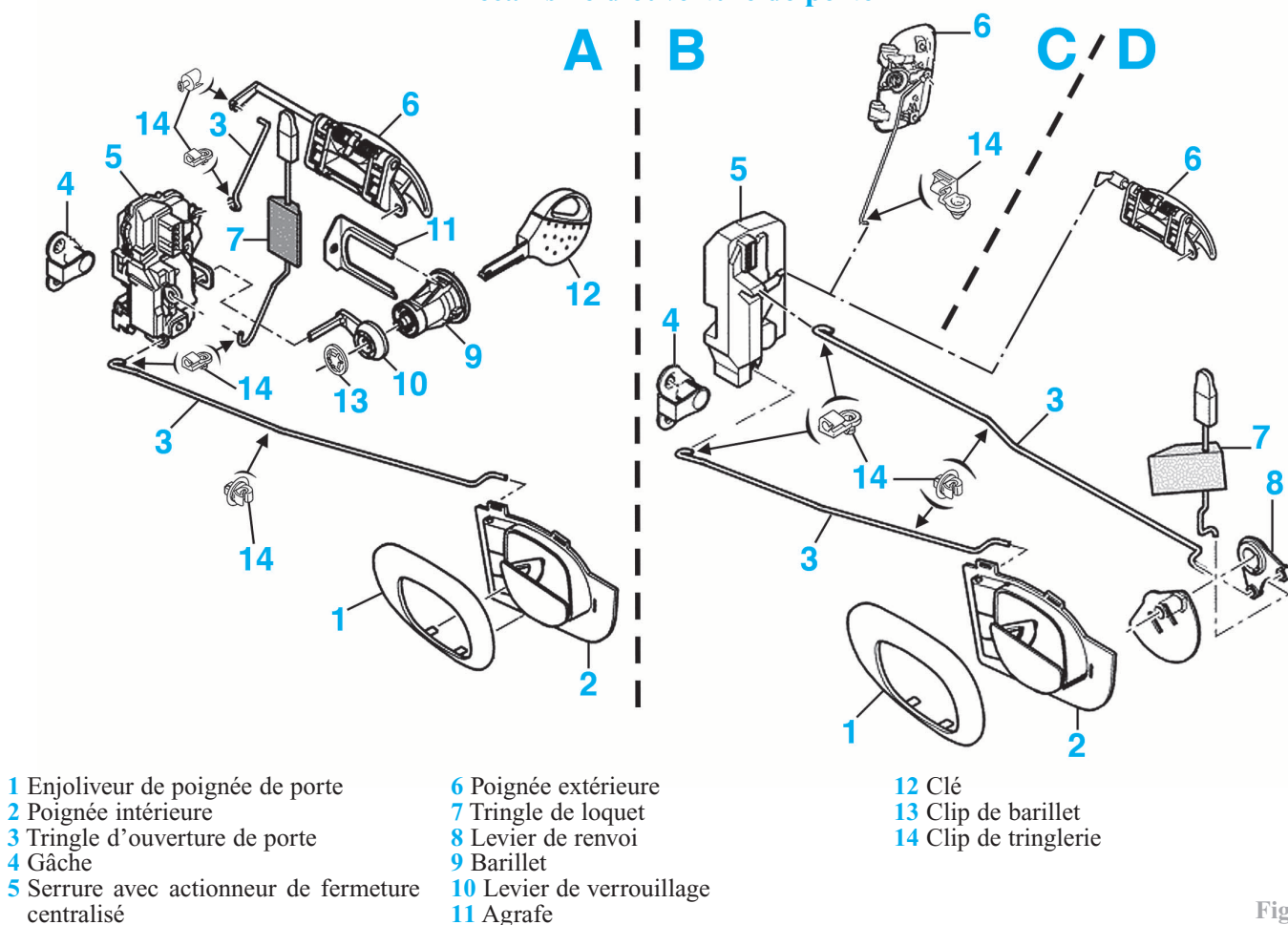


Fig.25

Garniture de porte avant

Dépose-repose

Suivant l'équipement, déposer la manivelle de lève-vitre par simple traction. Déposer la vis (1) (Fig.26) de fixation de poignée de porte puis la déposer.

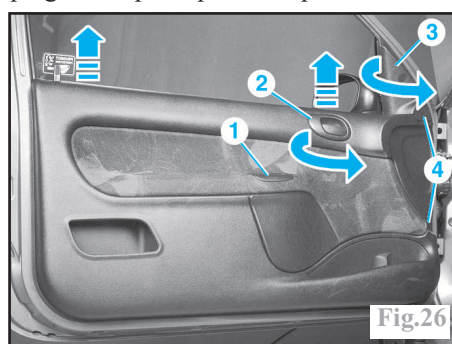


Fig.26

Dégrafer l'enjoliveur de commande intérieure d'ouverture de porte (2). Dégrafer délicatement l'enjoliveur de rétroviseur (3) puis débrancher le haut-parleur.

Déposer les 2 vis de fixation (4) de la garniture de porte.

Dégrafer et déposer la garniture en glissant celle-ci vers le haut.

Déposer la feuille d'étanchéité.

Pour la repose, effectuer les opérations dans l'ordre inverse de la dépose.

Garniture de porte arrière

Dépose-repose

Suivant l'équipement, déposer la manivelle de lève-vitre par simple traction.

Déposer la vis (1) (Fig.27) de fixation de poignée de porte puis la déposer.

Dégrafer l'enjoliveur de commande intérieure d'ouverture de porte (2).

Dégrafer et déposer la garniture en glissant celle-ci vers le haut.

Déposer la feuille d'étanchéité.

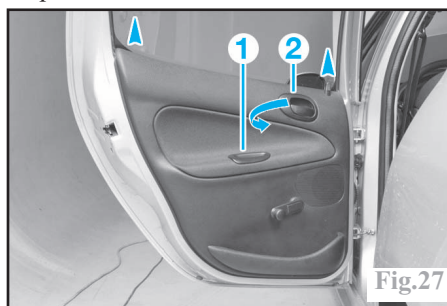


Fig.27

Pour la repose, effectuer les opérations dans l'ordre inverse de la dépose.

Mécanisme de lève-vitre avant ou arrière

Dépose-repose

Descendre la vitre à environ 2/3 de sa course.

Déposer la garniture de porte (voir opération concernée).

Dégrafer les fixations de la vitre (voir opération concernée) puis la maintenir en position haute à l'aide d'un ruban adhésif.

À l'aide d'une perceuse équipée d'un foret Ø 6,4 mm, percer les rivets (1) (Fig.28) afin de libérer le mécanisme (2). Prendre soin de ne pas percer le panneau de porte. Selon équipement, déconnecter le faisceau de lève-vitre électrique.

Dégager le support de haut-parleur.

Déposer le mécanisme de lève-vitre.

Percer les corps de rivets restant sur le mécanisme de lève-vitre.

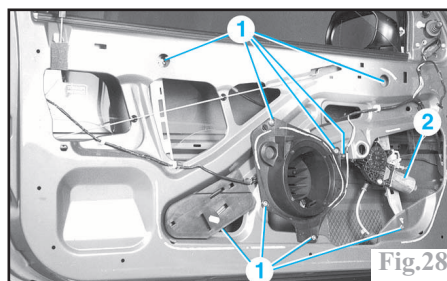


Fig.28

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose puis vérifier le fonctionnement du mécanisme de lève-vitre.

Vitre avant ou arrière

Dépose-repose

Descendre la vitre à environ 2/3 de sa course.

Déposer la garniture de porte (voir opération concernée).

Déposer le joint lècheur de vitre.

Dégager la vitre du mécanisme de lève-vitre en poussant en (A) (Fig.29 et 30) à l'aide d'un tournevis plat.

Tirer la vitre vers la haut et la dégager par l'extérieur de la porte.

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

Glace de rétroviseur extérieur

Dépose

À l'aide d'un petit outil plat, dégraffer la glace du rétroviseur (Fig.32).

Débrancher les connexions électriques (suivant équipement).

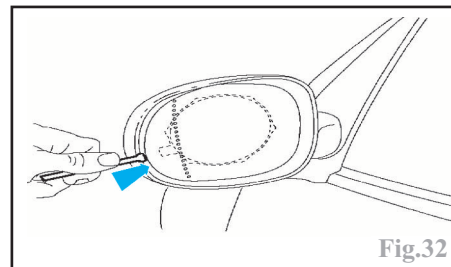
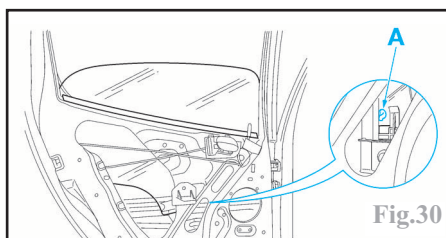
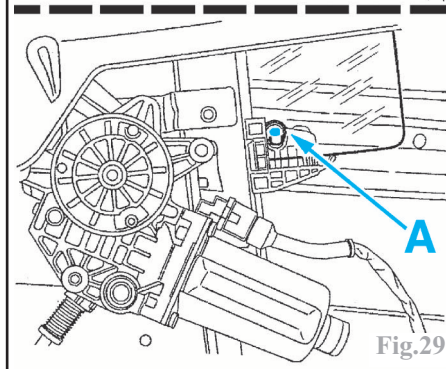
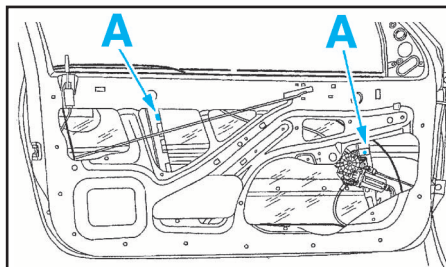


Fig.32

Repose

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Vérifier le bon fonctionnement général du rétroviseur.

Hayon

Dépose

Berline 3 et 5 portes

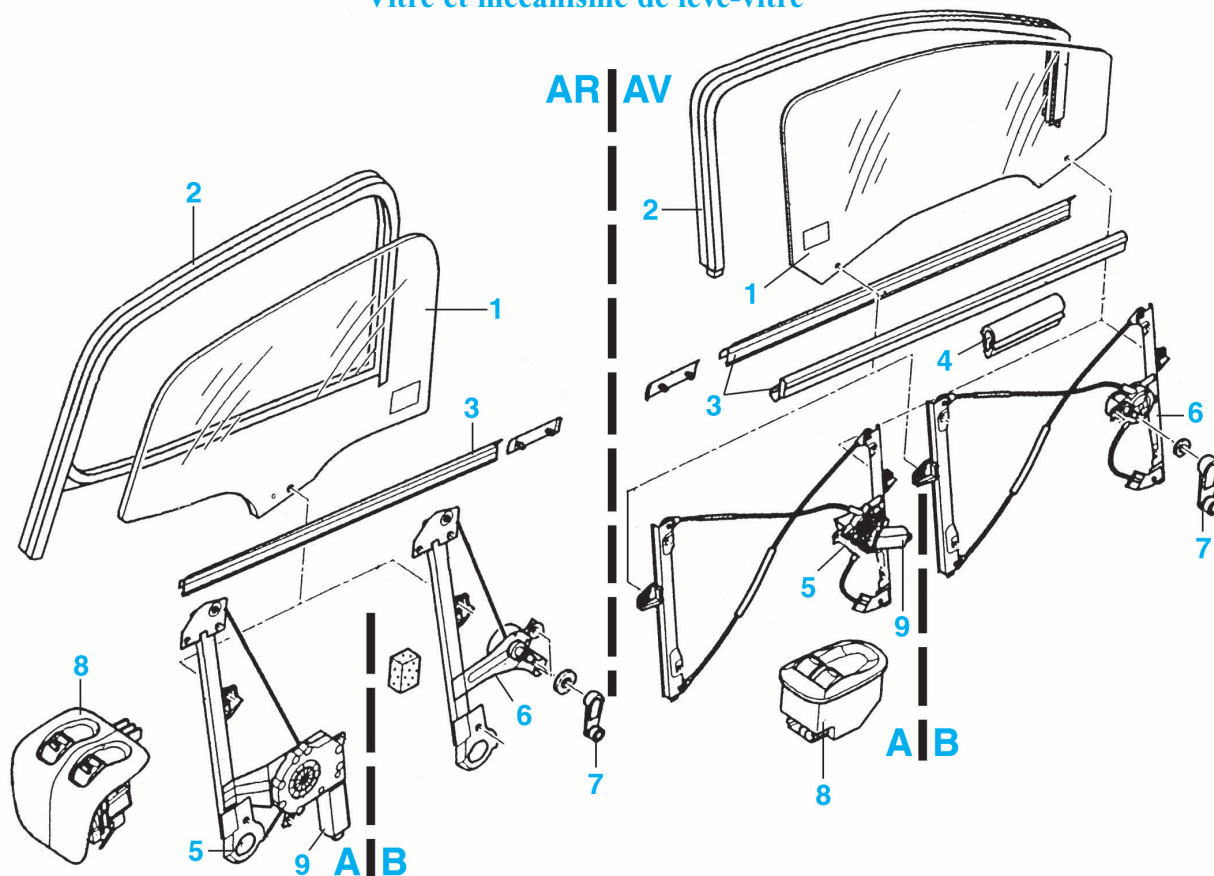
Déposer la garniture de hayon.

Débrancher les connecteurs d'essuie-vitre, de verrouillage de hayon et le tuyau de lave-vitre.

Reculer le soufflet puis dégager le faisceau du hayon.

Maintenir le hayon ouvert à l'aide d'un autre opérateur puis décliper les vérins sur le hayon.

Vitre et mécanisme de lève-vitre



A Mécanisme électrique

B Mécanisme manuel

1 Vitre

2 Joint de coulisse de vitre

3 Joint lècheur de vitre

4 Butée de vitre

5 Mécanisme de lève-vitre électrique

6 Mécanisme de lève-vitre manuel

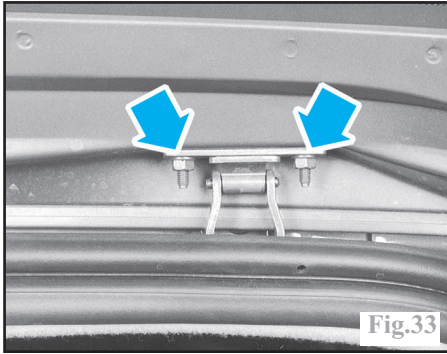
7 Manivelle

8 Boîtier interrupteur de lève-vitre

9 Moteur de lève-vitre

Fig.31

Déposer les vis de fixation du hayon (Fig.33) puis déposer celui-ci.

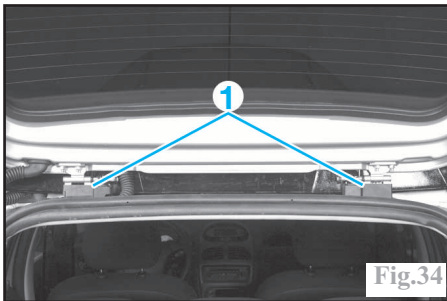


Break

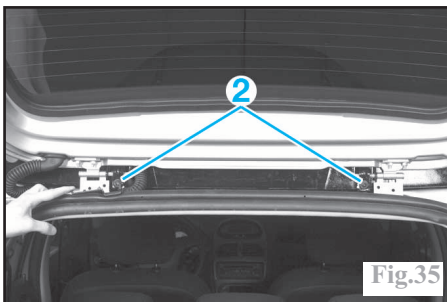
Nota :

Pour déposer le hayon, il faut déposer le becquet supérieur.

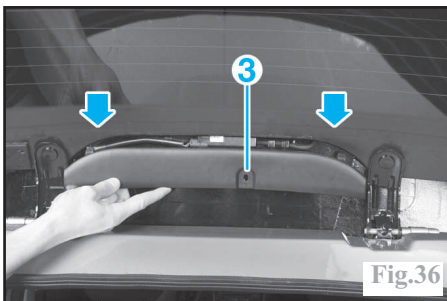
Ouvrir le hayon et décliper les caches (1) (Fig.34) situés sur les charnières



Déposer les fixations (2) (Fig.35)



Fermer le hayon et ouvrir la lunette seule, afin de décliper le cache du 3ème feu stop fixé par la vis (3) (Fig.36).

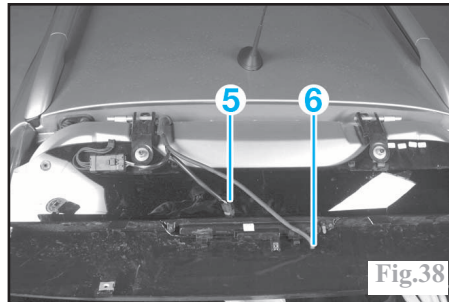
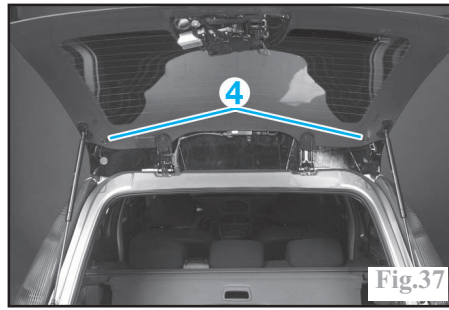


Déposer les fixations (4) (Fig.37).

Fermer avec précaution la lunette et décliper le becquet supérieur en tirant vers l'arrière.

Débrancher :

- le connecteur du 3ème feu stop (5) (Fig.38).
- le tuyau du gicleur de lave-glase arrière (6).



Déposer le becquet.

Dégarnir la partie arrière gauche du coffre afin d'accéder à la prise générale d'alimentation du hayon.

Déposer la fixation du fil de masse.

Dégager de l'habitacle le faisceau du hayon.

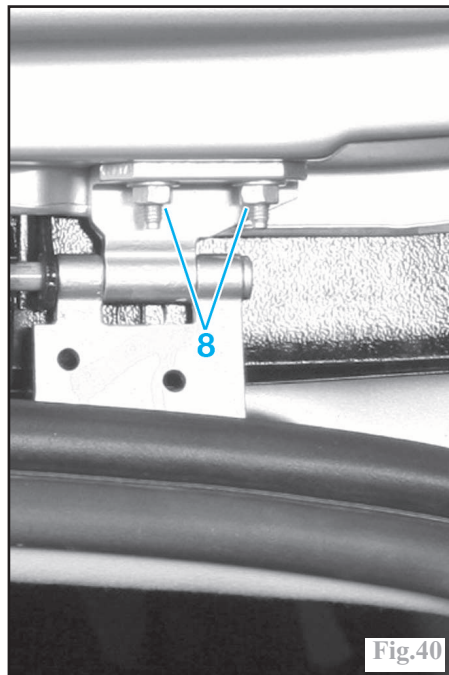
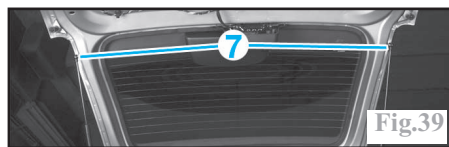
Nota :

Pour la suite des opérations, deux opérateurs sont nécessaires.

Maintenir le volet et déposer les équilibreurs (7) (Fig.39).

Déposer les fixations (8) (Fig.40) des deux côtés du hayon.

Déposer le hayon.



Repose

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

Régler les jeux d'ouverture et d'affleurement.

Contrôler le fonctionnement des différents équipements électriques.

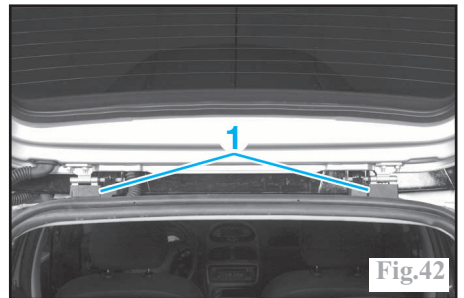
Lunette arrière ouvrante (Break)

Dépose-repose

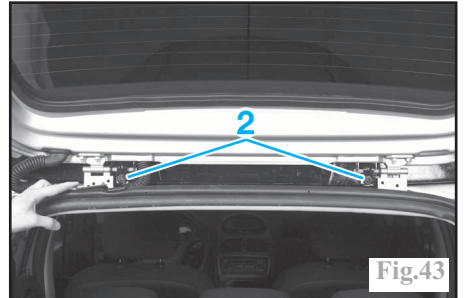
Nota :

Pour déposer la lunette ouvrante, il faut déposer le becquet supérieur.

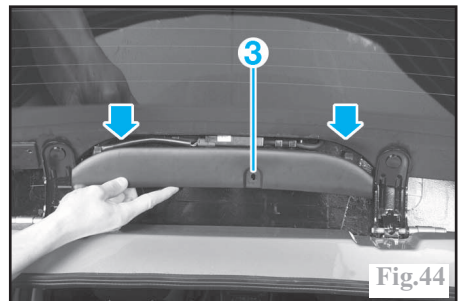
Ouvrir le hayon et décliper les caches (1) (Fig.42) situés sur les charnières



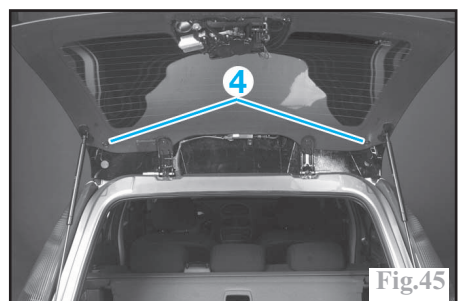
Déposer les fixations (2) (Fig.43)



Fermer le hayon et ouvrir la lunette seule, afin de décliper le cache du 3ème feu stop fixé par la vis (3) (Fig.44).



Déposer les fixations (4) (Fig.45).



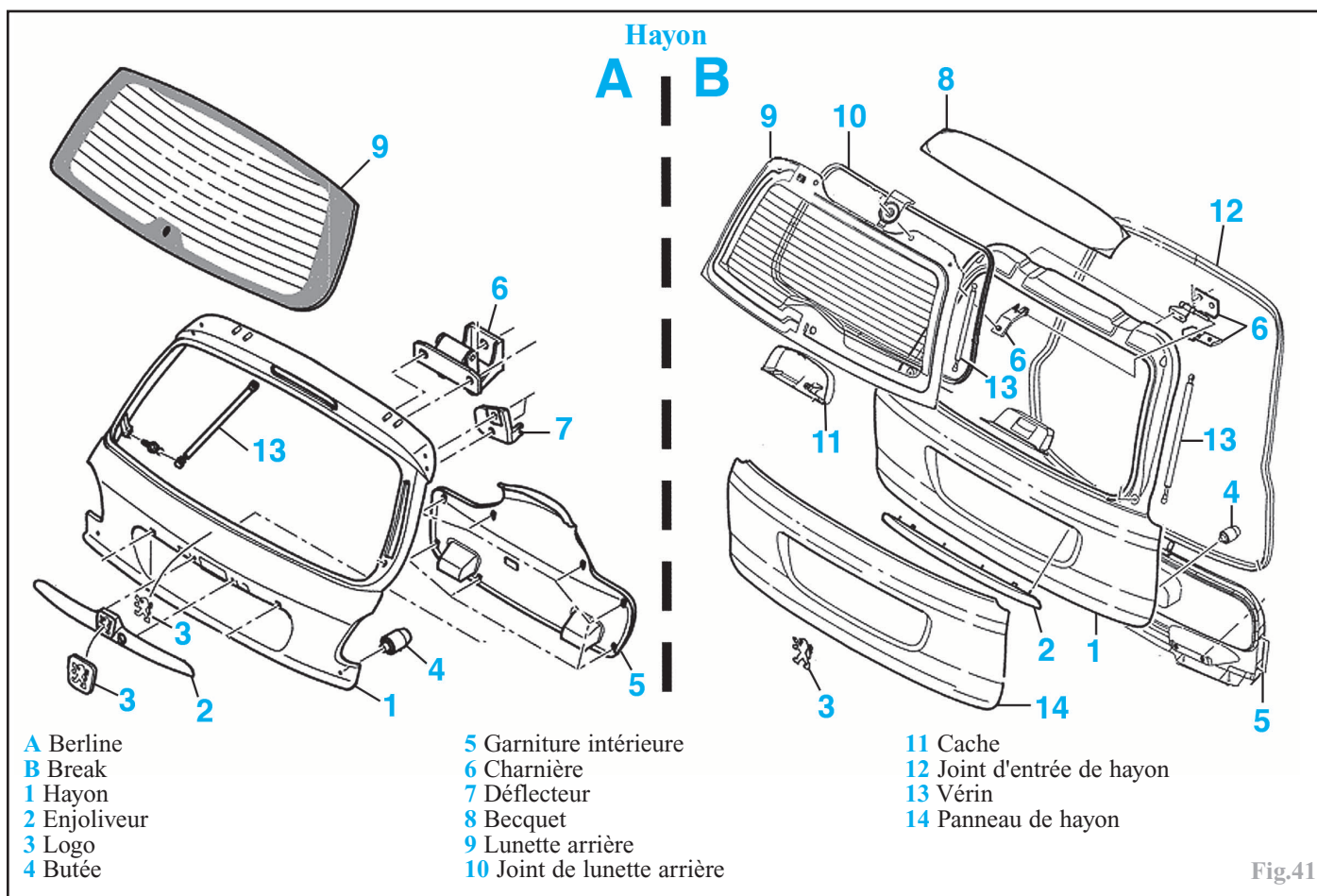
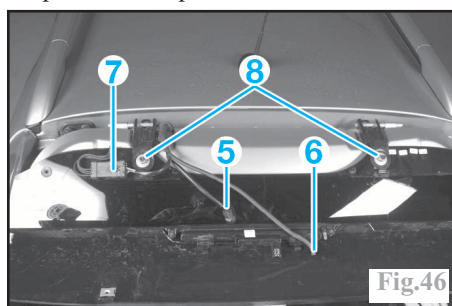


Fig.41

Fermer avec précaution la lunette et déclipser le becquet supérieur en tirant vers l'arrière.

Débrancher :

- le connecteur du 3ème feu stop (5) (Fig.46).
 - le tuyau du gicleur de lave-glace arrière (6).
 - le connecteur (7).
- Déposer le becquet.



Nota :

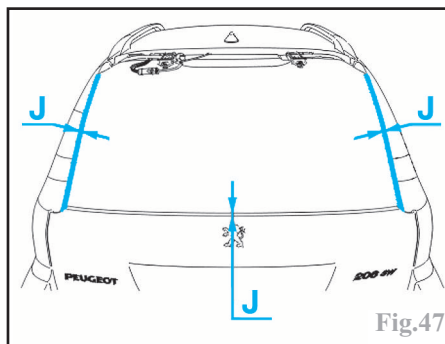
Pour la suite des opérations, deux opérateurs sont nécessaires.

Maintenir la lunette et déposer les équilibreurs.

Déposer les fixations (8) (Fig.46).

Déposer la lunette ouvrante.

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose en respectant les jeux (J) (Fig.47). Ceux-ci doivent être identiques.

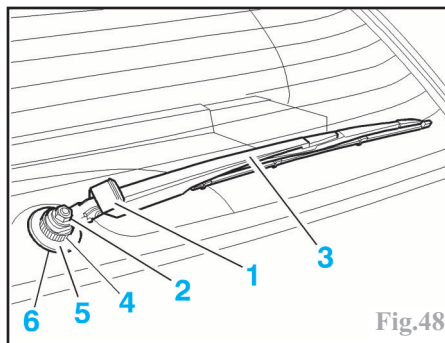


Mécanisme d'essuie-vitre AR

Dépose

Berline 3 et 5 portes

Dégager le cache (1) (Fig.48).

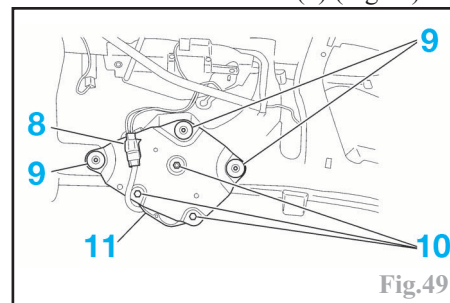


Déposer :

- l'écrou (2)
- le bras-balai (3)
- l'écrou sur l'axe de l'essuie-vitre (4)
- le cache (5)
- le joint (6) d'essuie-vitre

Dégrafer la garniture de hayon.

Débrancher le connecteur (8) (Fig.49).



Percer les rivets (9) avec un foret Ø 0.75 mm.

Nota :

Lors de la dépose des rivets :

- protéger la lunette et le volet.
- limiter la profondeur de perçage à 15 mm.
- localiser la chute des corps de rivets en posant des chiffons de chaque côté du support moteur dans le volet (pour cette opération, porter des lunettes de protection).

Déposer :

- les fixations (10).
- le moteur d'essuie-vitre (11).

Break

Déposer le cache de l'écrou de fixation du bras d'essuie-vitre AR (Fig.50).

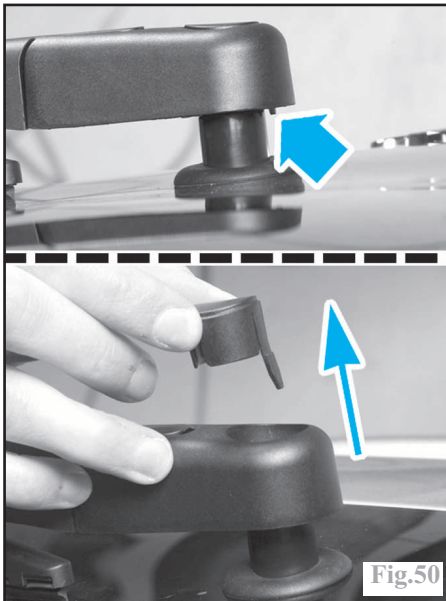


Fig.50

Déposer le bras d'essuie-vitre AR.
Déposer le cache du moteur d'essuie-vitre AR.
Débrancher le connecteur (1) (Fig.51).

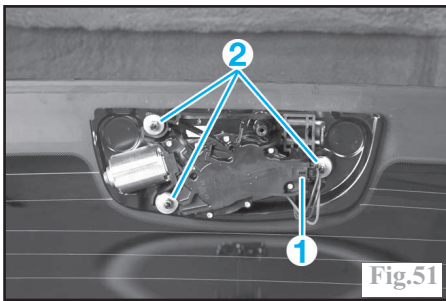


Fig.51

Déposer les fixations (2).
Déposer le moteur d'essuie-vitre AR.

Repose

Berline 3 et 5 portes

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Important :

Récupérer les corps de rivets tombés dans le volet pour éviter le bruit (retirer les chiffons).

Nota :

Avant le serrage du bras-balai, faire fonctionner l'essuie-vitre, mettre le commodo en position Arrêt et positionner correctement le bras-balai sur les repères de la lunette arrière.

Break

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Nota :

Avant le montage du bras-balai, faire fonctionner l'essuie-vitre, mettre la commande en position Arrêt et positionner correctement le balai, parallèle au bord de la vitre amovible.

Serrer l'écrou de fixation du bras d'essuie-vitre AR à **1.2 m.daN** et les fixations du moteur à **1.5 m.daN**.

Vérifier le bon fonctionnement du système.

Garniture de pavillon

Dépose

Nota :

La garniture de pavillon n'est pas récupérable.
Protéger l'ensemble des assises avant et arrière.

Déposer :

- le plafonnier.
- la console de pavillon.
- les pare-soleil.
- les crochets avant des pare-soleil.
- les poignées de maintien.
- les pions arrière.

Dégager partiellement les joints d'entrée de porte en partie haute.

Déposer :

- les garnitures de montant de baie.
 - les boucles supérieures de ceintures (avant).
 - les garnitures supérieures de pied de milieu.
 - les garnitures de custodes arrière.
- Décoller progressivement la garniture (1) (Fig.52) en commençant par l'arrière (A) jusqu'à l'avant (B) (à l'aide d'une spatule).

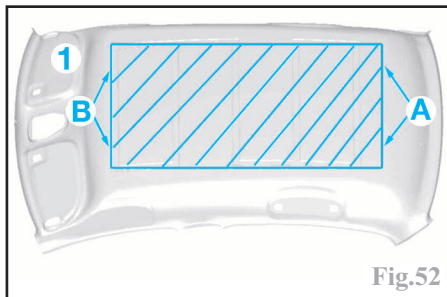


Fig.52

Important :

Les coins de la spatule devront être arrondis afin d'éviter toute blessure et détérioration du pavillon.

Lors du décollage de la garniture de pavillon, ne pas tirer trop fort sur celle-ci (risque de détérioration ou de déformation du pavillon).

Avancer et incliner les sièges avant (au maximum).

Dégager la garniture de pavillon par la porte passager.

Repose

Éliminer les résidus de colle et de matière sur le pavillon.

Avancer et incliner les sièges avant (au maximum).

Nota :

Cette opération nécessite deux opérateurs.

Important :

La garniture devra être manipulée avec précaution pour éviter toute détérioration.

Engager la garniture de pavillon neuve avec précaution par la porte passager.

Appliquer une couche de colle néoprène sur la garniture (1) (Fig.53).

Respecter la zone d'encollage (2).

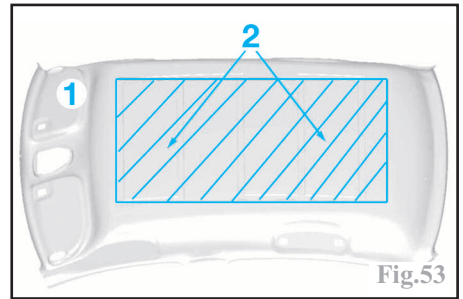


Fig.53

Prépositionner la garniture (1) sur le pavillon (Fig.54).

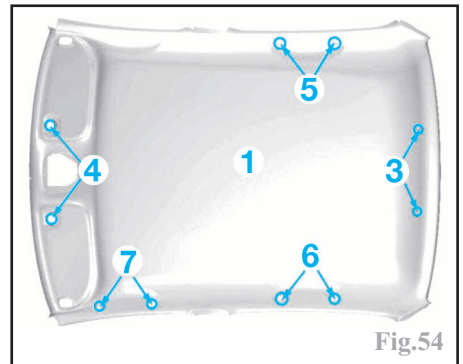


Fig.54

Maintenir la garniture (1) avec :

- les pions arrière (3).
- les crochets avant des pare-soleil (4).
- les poignées de maintien (5 - 6 - 7).

Plaquer la garniture (1) sur le pavillon et la maintenir en appui quelques instants. Assurer le maintien du plaquage de la garniture à l'aide d'une mousse pour éviter de détériorer la garniture.

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

Garniture de pavillon (avec toit ouvrant électrique)

Dépose

Déposer :

- les pare-soleil.
- les crochets pare-soleil.
- la console de pavillon.
- partiellement : les garnitures de montant de baie.
- les poignées de maintien ou obturateurs.
- les fixations supérieures de ceintures de sécurité.
- les garnitures de pieds centraux.
- le plafonnier.

Dégager partiellement les garnitures de custode, sans dégager la ceinture.

Déposer le joint de finition d'encadrement de toit ouvrant (1) (Fig.55).

Dégager la garniture de pavillon des joints de portes.

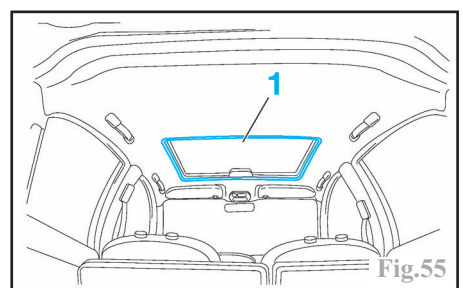
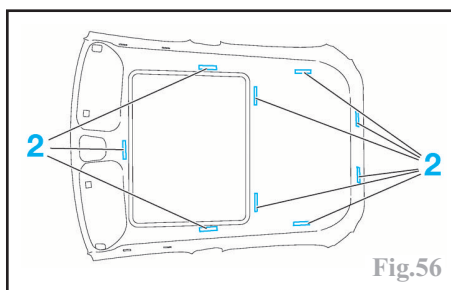


Fig.55

Nota :

Deux personnes sont nécessaires pour effectuer l'opération suivante.

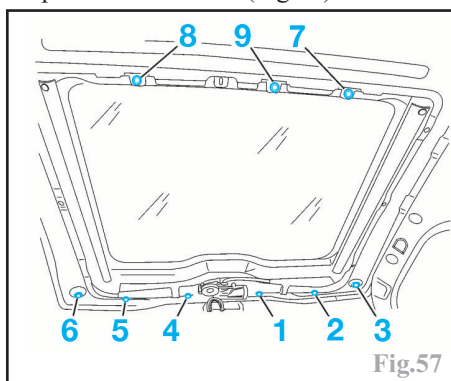
Dégrafer tous les velcros (2) (Fig.56).
Sortir la garniture par l'arrière du véhicule.

**Repose**

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
Serrer la fixation de ceinture de sécurité à 3 m.daN.

Toit ouvrant électrique**Dépose**

Déposer :
-la garniture de pavillon.
-le cadre de volet intérieur.
Déposer les fixations (Fig.57).

**Nota :**

Deux personnes sont nécessaires pour effectuer l'opération suivante.

Déposer le toit ouvrant.

Repose

Vérifier l'état des joints d'étanchéité sur le cadre du toit ouvrant.
Vérifier que les guides de câble sont bien en place.
Nettoyer le pavillon avant la repose du toit ouvrant.
Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
Serrer les fixations à 0,25 m.daN en suivant l'ordre de serrage de (1) à (9) (Fig.57).

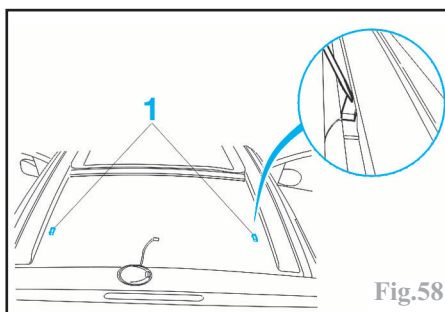
Toit coulissant électrique**Dépose**

Déposer :

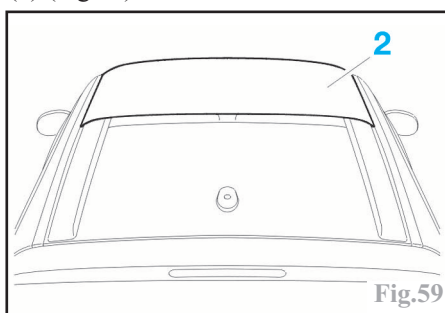
-la garniture de pavillon.
-l'antenne de pavillon (uniquement sur la "206 RC").

Ranger le rideau occulteur dans son magasin.

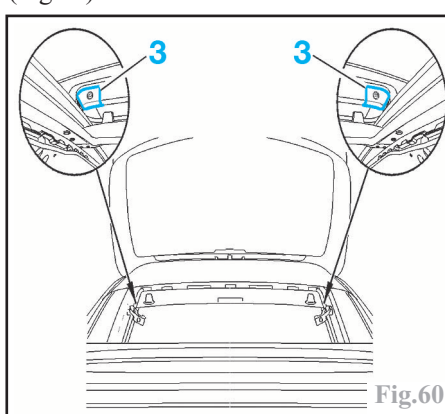
Déposer les butées (1) (Fig.58) du panneau mobile.



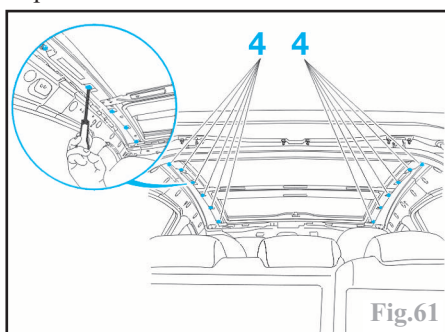
Ouvrir manuellement le panneau mobile (2) (Fig.59) au maximum.



A l'aide d'un tournevis à empreinte **torx**, déposer les 2 doigts d'entraînement (3) (Fig.60).

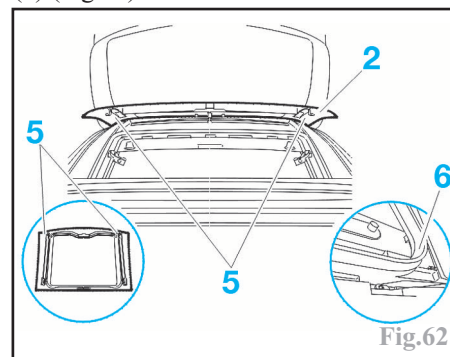


Desserrer les vis (4) (Fig.61) sans les déposer.

**Nota :**

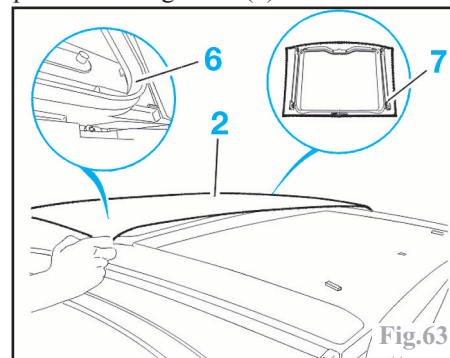
Deux personnes sont nécessaires pour effectuer l'opération suivante.

Avancer manuellement le panneau mobile (2) (Fig.62).

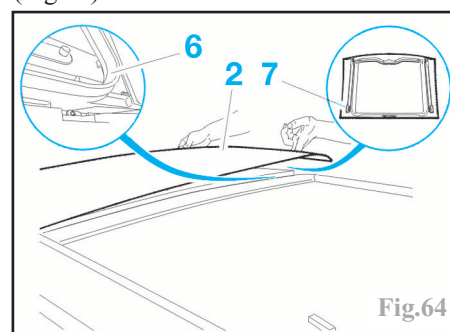


Soulever le panneau mobile (2).
Sortir les équerres avant (5) par les encoches (6).
Continuer de refermer le panneau mobile (2).

A 100 mm de la fermeture, pivoter le panneau mobile (2) (Fig.63) vers la gauche et sortir l'équerre arrière gauche (7) par l'encoche gauche (6).



Repositionner le panneau mobile (2) (Fig.64) droit.



Dégager l'équerre arrière droite (7) par l'espace (6).

Repose

Vérifier que les patins (8) (Fig.65) sont bien en place sur les équerres (5) et (7) du panneau mobile (2).
Serrer dans l'ordre indiqué (Fig.66) les 12 vis à 0,25 m.daN.
Continuer les opérations de repose dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

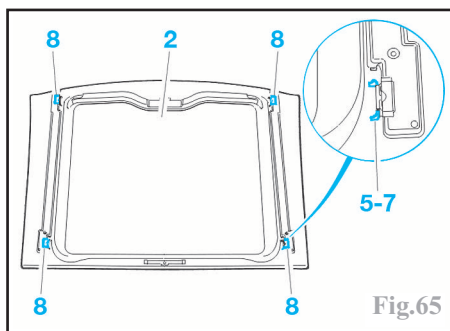


Fig.65

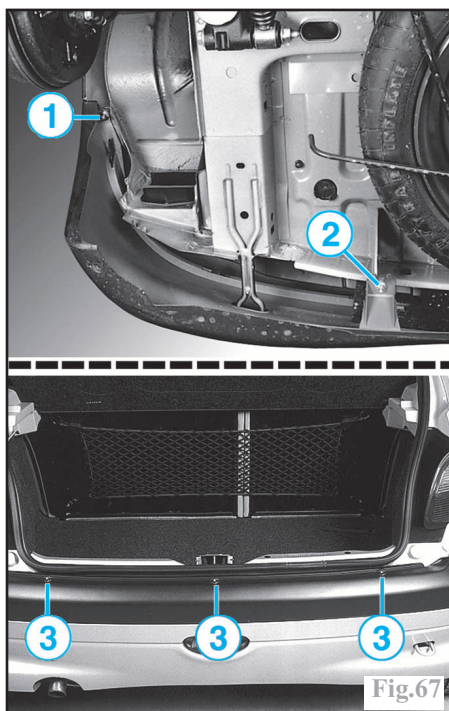


Fig.67

Break

Déposer les écrans de pare-boue.
Déposer les écrous de fixation (1) (Fig.68).



Fig.68

Débrancher le connecteur de l'anti-brouillard arrière.

Déposer les écrous de fixation (2) (Fig.69).

Déposer les 4 vis (3) (Fig.70).

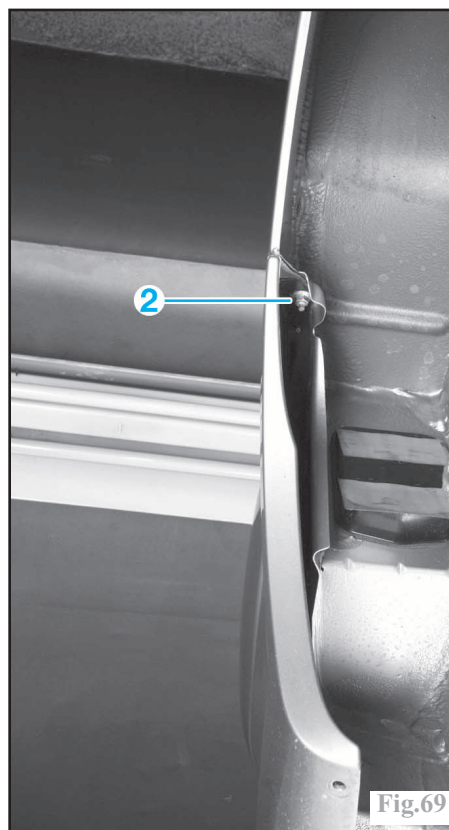


Fig.69

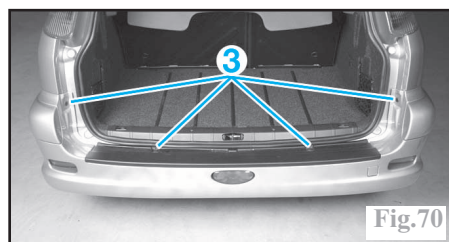


Fig.70

Repose

Pour la repose, procéder dans l'ordre inverse de la dépose.
Vérifier le bon fonctionnement de l'anti-brouillard arrière.

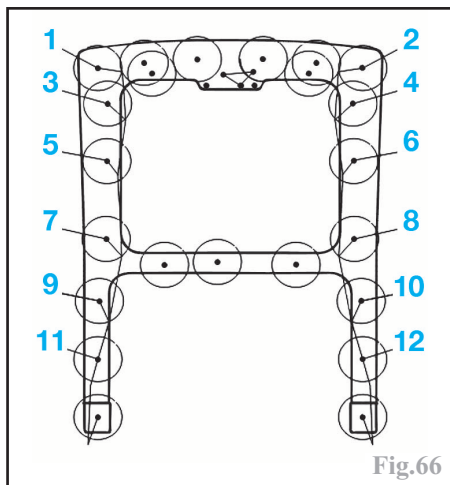


Fig.66

Bouclier AR**Dépose****Berline 3 et 5 portes**

Déposer les écrans de pare-boue.

Déposer l'écrou de fixation (1) (Fig.67).

Déposer l'écrou de fixation (2).

Débrancher le connecteur du feu anti-brouillard.

Ouvrir le hayon puis déposer les vis de fixation (3).

Déposer le bouclier.

Bouclier AR

A Berline

B Break

1 Bouclier

2 Absorbeur de choc

3 Bandeau de protection

4 Enjoliveur de seuil de coffre

5 Catadioptr

6 Support

7 Feux de brouillard arrière

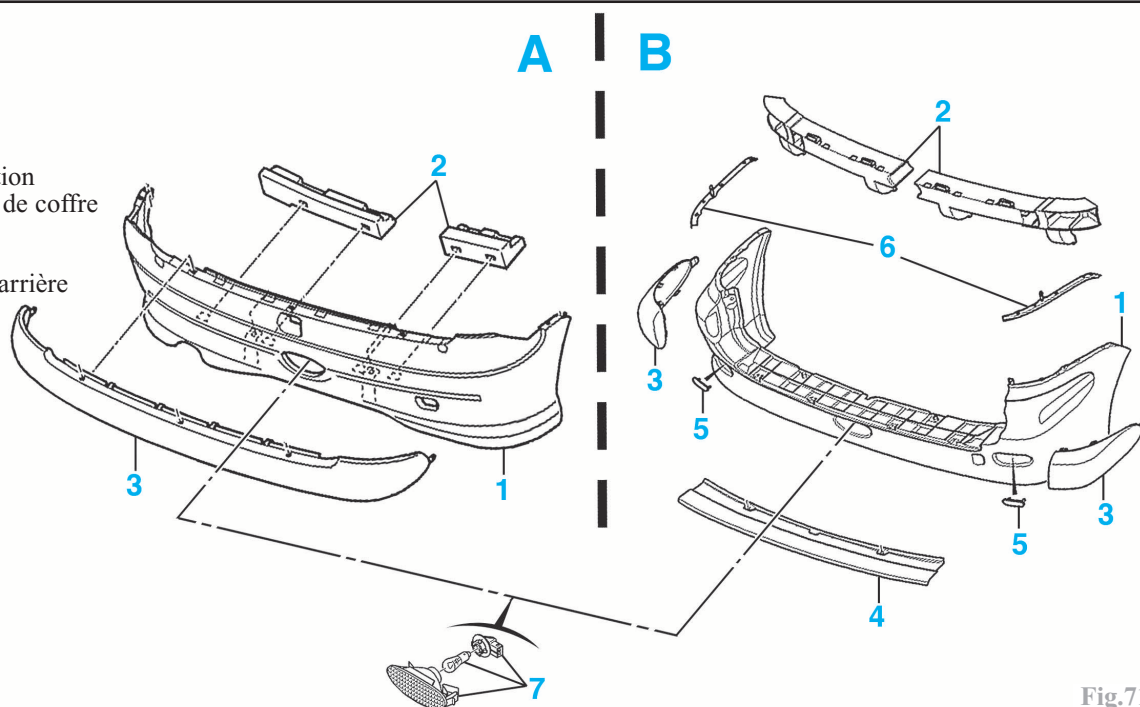


Fig.71

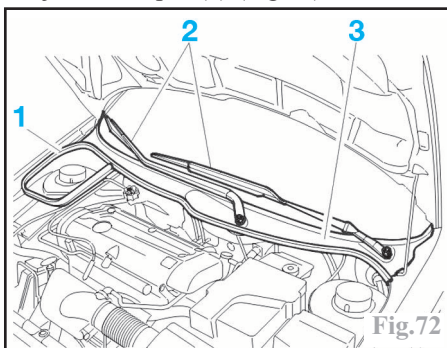
Pare-brise

Dépose

Ouvrir le capot.

Déposer :

-le joint de capot (1) (Fig.72)



- les ensembles bras-balais (2).
- la grille d'auvent (3).
- le joint d'entourage du pare-brise.
- le rétroviseur intérieur.
- le capteur de pluie (suivant équipement).
- la console de pavillon.
- les pare-soleil.
- les crochets pare-soleil.
- la garniture supérieure de baie.
- les garnitures de montant de baie.

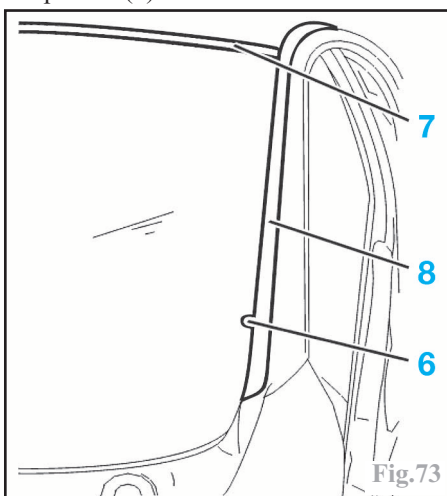
Déposer les poignées de maintien avant ou obturateurs.

Dégrafer partiellement les joints d'encadrement de porte.

Écarter, à l'aide d'une cale, la garniture de pavillon, en partie avant.

Déposer :

- l'agrafe (6) (Fig.73)
- l'enjoliveur (7) de pavillon.
- le profilé (8).

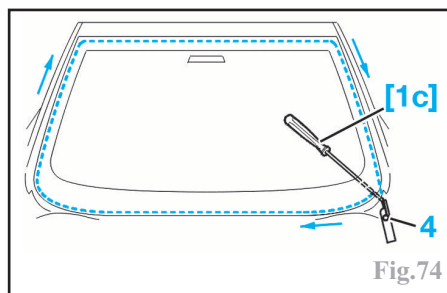


Recouvrir la pointe de l'alène avec de l'eau savonneuse.

Faire passer l'alène [1C] (Fig.74) à travers le cordon de colle, dans l'angle inférieur gauche, de l'intérieur vers l'extérieur

Enfiler le fil de découpe dans l'alène et le faire passer vers l'intérieur (50 cm environ). Par l'extérieur, faire passer le fil de découpe autour de la lunette, suivant les flèches.

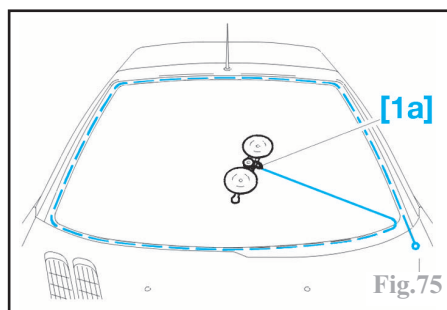
Fixer fermement l'extrémité du fil de découpe sur la fixation (4) (Fig.74) du capot.



Important :

Caler le fil d'alimentation du capteur de pluie à l'aide d'un ruban adhésif sur la traverse supérieure, afin de ne pas le détériorer.

Par l'intérieur, fixer l'extrémité du fil de découpe sur le dispositif de bobinage [1a] (Fig.75).



Important :

Lors de la tension du fil de découpe, s'assurer de la bonne mise en place du fil sous la lunette.

Découper le cordon de colle.

Déposer le pare-brise.

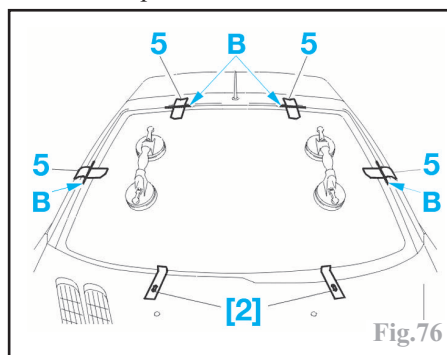
Repose

Araser les cordons de colle sur la vitre et la feuillure avec le couteau électrique ; ne pas éliminer totalement les résidus.

Nota :

Les résidus améliorent l'adhérence des produits de collage et d'étanchéité

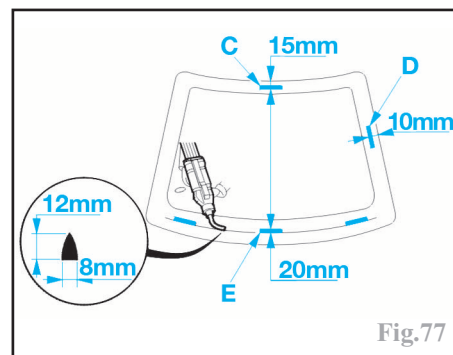
Fixer les cales de maintien [2] (Fig.76) pour soutenir et positionner le pare-brise lors de la repose



Poser la vitre sur la baie de pare-brise. Poser des adhésifs (5) en (B) (témoins pour le positionnement définitif de la vitre)

Couper les adhésifs.

Découper l'embout de la buse au Ø 8,0 mm sur une hauteur de 12 mm (Fig.77).



Appliquer le cordon de colle :

-(C) à 15 mm du bord

-(D) à 10 mm du bord

-(E) à 20 mm du bord

Remettre le joint d'entourage du pare-brise.

Positionner les cales d'épaisseur aux endroits indiqués sur la feuillure inférieure.

Important :

Le temps entre la pose du mastic sur la vitre et le positionnement de celle-ci sur le véhicule ne doit pas dépasser 8 min (pour les mastics de collage à prise rapide).

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

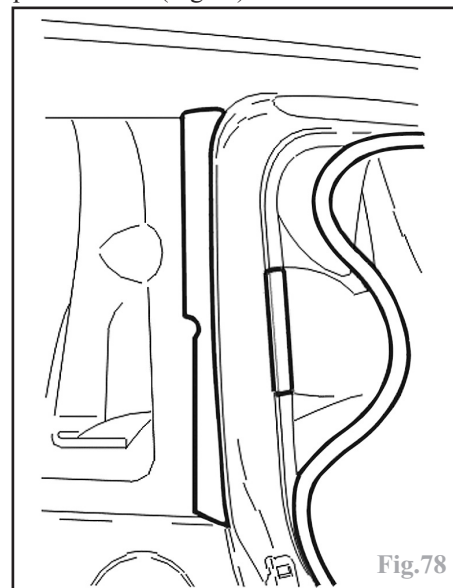
Vitre de custode (Break)

Dépose

Déposer le feu arrière.

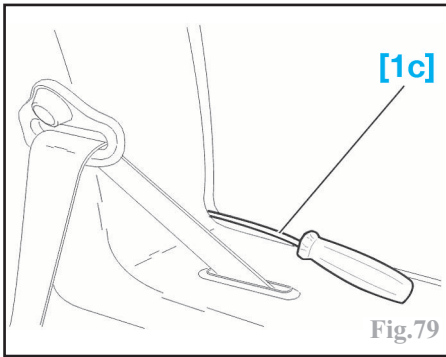
Protéger le coffre.

Déchausser le joint de porte arrière en partie arrière (Fig.78).

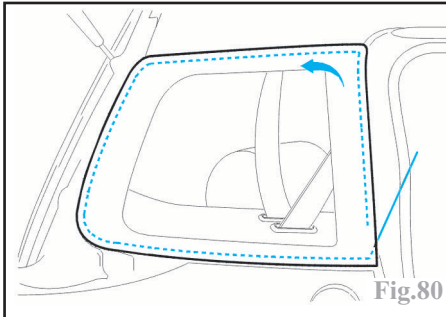


À l'aide d'un ruban adhésif, maintenir le joint sur vitre de custode soulevé sur toute sa longueur.

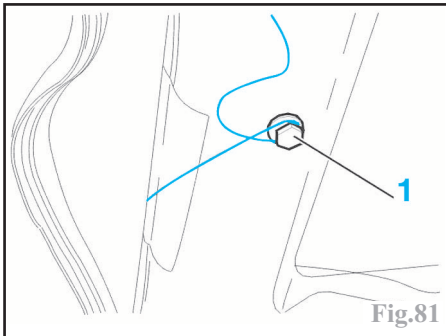
Faire passer l'alène [1c] (Fig.79) à travers le cordon de colle, de l'intérieur vers l'extérieur, au coin en bas à gauche de la vitre de custode.



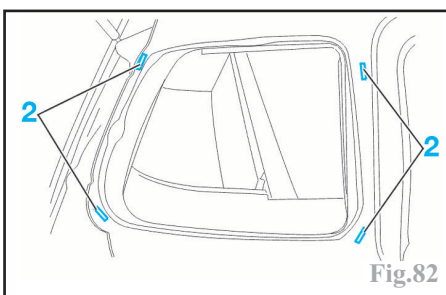
Enfiler le fil de découpe dans l'alène et le faire passer vers l'intérieur (30 cm environ). Faire passer le fil de découpe sous la vitre de custode (Fig.80).



Protéger l'aile arrière à l'aide de ruban adhésif. Fixer l'extrémité du fil sur la fixation (1) (Fig.81) de renvoi de ceinture de sécurité arrière latérale 3ème rangée.



Découper le cordon de colle. Déposer la vitre de custode. Couper les restes de produit de collage et d'étanchéité, sur la glace et sur le rebord de tôle avec le couteau électrique afin d'obtenir une surface lisse, mais sans éliminer totalement les résidus. Mettre en place les cales (2) (Fig.82).



Repose

Découper l'embout de la buse au Ø 8,0 mm sur une hauteur de 12,0 mm. Pour une vitre de custode récupérée, appliquer le cordon de colle en suivant le résidu de cordon.

Important :

Le temps entre la pose du mastic sur la vitre et le positionnement de celle-ci sur le véhicule ne doit pas dépasser 8 min (pour les mastics de collage à prise rapide).

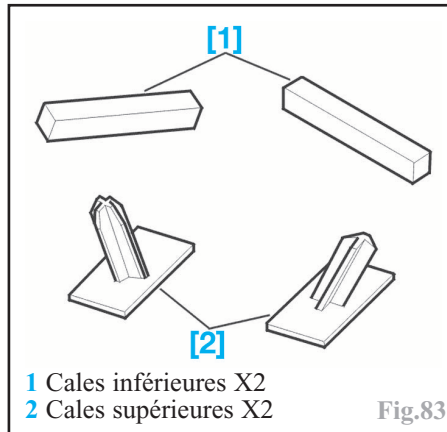
Poser la vitre de custode et laisser sécher en fonction du kit de collage. Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Lunette AR

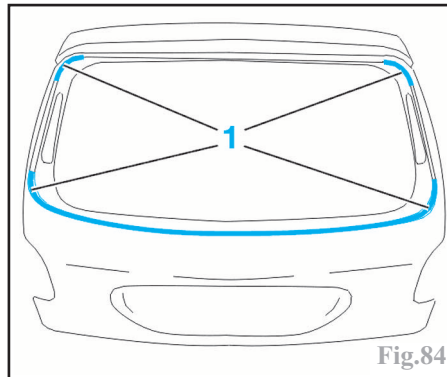
Dépose

Nota :

Pièces nécessaires (Fig.83).



Protéger les quatre angles et la partie inférieure de baie (1) (Fig.84) avec du ruban adhésif.

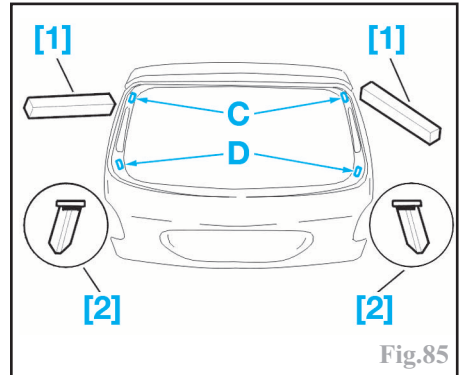


Déposer le bras-balai d'essuie-vitre. Protéger le siège arrière, la tablette arrière et le coffre. Déposer :
-la garniture de volet arrière.
-le moteur essuie-vitre AR (voir opération concernée).

-l'écrou de l'axe d'essuie-vitre.
-les butées de la tablette arrière.
-les connexions du dégivrage; plaquer les languettes contre la lunette.
Couper le cordon de colle.
Déposer la lunette.

Repose

Poser les cales [1] (Fig.85) en (C) sur le volet

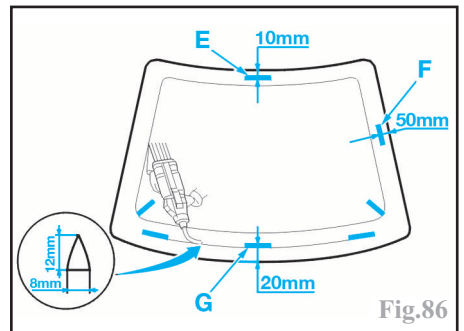


Poser les cales [2] en (D) sur le volet ; maintenir les cales avec une boulette de mastic.

Nota :

Attention au sens de montage des cales [2].

Découper l'embout de la buse au ø 8 mm sur une hauteur de 12 mm (Fig.86).



Appliquer le cordon de colle :

- en (E) à 10 mm du bord.
- en (F) à 50 mm du bord.
- en (G) à 20 mm du bord.

Laisser sécher en fonction du kit de collage. Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Vérifier :

- le fonctionnement de l'essuie-vitre.
- le fonctionnement de la lunette chauffante.

ÉLÉMENTS SOUDÉS

Généralités

Symboles des méthodes

Identification des symboles utilisés dans les méthodes carrosserie

A		I	
B		J	
C		K	
D		L	
E		M	
F		N	
G		P	
H		Q	

- (A) découpage
(B) perçage
(C) fraisage
(D) dégraissage
(E) soudage par points bouchons au MIG ou par résistance
(F) soudage par cordons
(G) mastic de finition
(H) mastic à lisser au pinceau
(I) mastic de bourrage : Ø 13 mm
(J) mastic de bourrage : Ø 6 mm
(K) mastic en bande : 2 x 20 mm
(L) colle de calage structurale
(M) finition étain
(N) protection des corps creux (cire fluide)
(P) antigrauvillonnage
(Q) mousse expansive

Identification des symboles des matériels de soudage par résistance

	AA1		CA1
	AB1		DA1
	AD1		EA1
	BA1		FA1

	longueur (mm)	électrodes
AA1	120	droites
AB1	140 à 170	obliques
AD1	230 à 250	en pointes
BA1	250	droites
CA1	350	droites
DA1	550 à 600	obliques
EA1	450	droites
FA1	650	droites

Partie avant

Demi-façade avant assemblée

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Dépose-repose de :

- l'aile AV,
- le bouclier,
- l'armature de bouclier,
- la façade AV,
- le boîtier électronique avec support (côté D),
- le canister (côté D) (suivant motorisation),
- le réservoir lave-vitres (côté D),
- le filtre à air (côté G).

Dégager :

- le boîtier fusibles (côté G),
- les faisceaux électriques,
- le bloc hydraulique antiblocage de roues (côté G),
- le câble d'ouverture capot (côté G).

Découper :

- par fraisage des points (Fig.1 et 2),
- par fraisage des points (suivant A) (Fig.3),
- par meulage des points à l'aide d'une meule épaisseur 6 mm (suivant B).

Déposer l'élément.

Préparer les bords d'accostage.

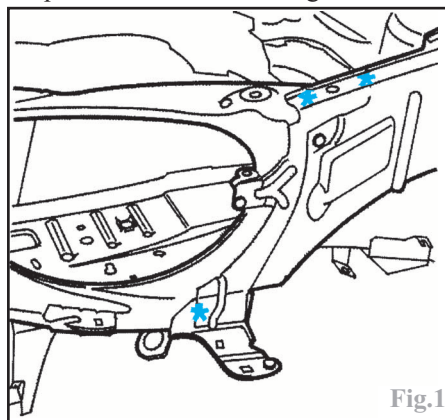


Fig.1

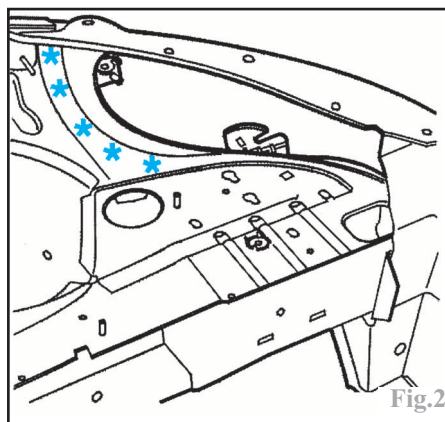


Fig.2

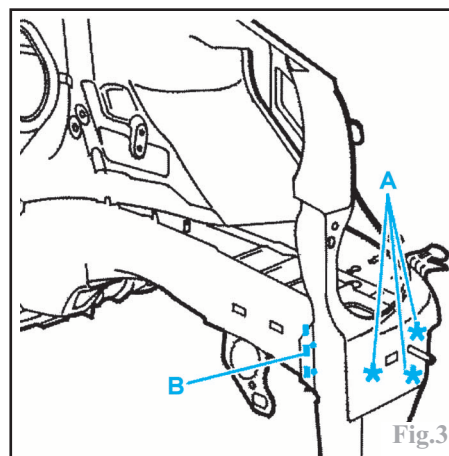


Fig.3

Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

Poser :

- la demi-façade AV assemblée,
- l'aile AV.

Positionner la demi-façade AV assemblée à l'aide de l'outil [1] (gabarit 1117- B [1] pour la G et 1117-C [2] pour la D) (Fig.4).

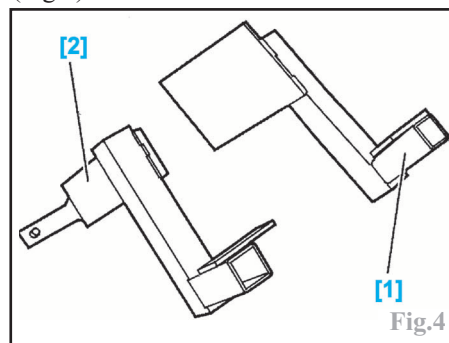


Fig.4

Fermer le capot moteur.

Contrôler les jeux.

Ouvrir le capot.

Contrôler la distance (Fig.5).

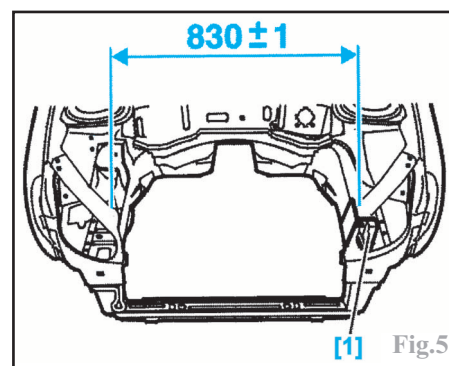


Fig.5

Souder par points électriques (avec l'équipement : **AB1**) (Fig.6).

Déposer l'outil [1].

Souder par points électriques (suivant C) (avec l'équipement **AB1**) (Fig.7).

Souder par points bouchons au MIG (suivant D).

Meuler les points bouchons.

Pulvériser de la cire fluide (Fig.8).

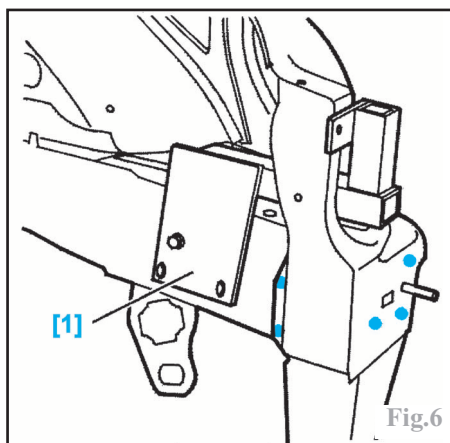


Fig.6

Dépose-repose du support alternateur (côté D)
Tracer puis découper la semelle centrale de brancard à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (Fig.9).

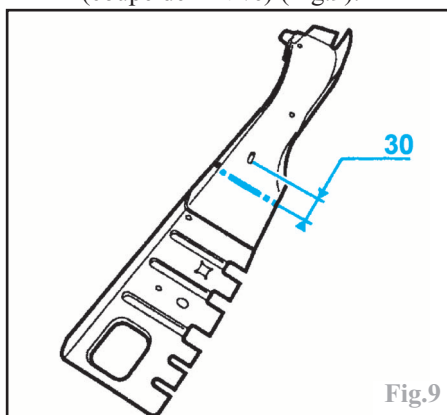


Fig.9

Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig.10).

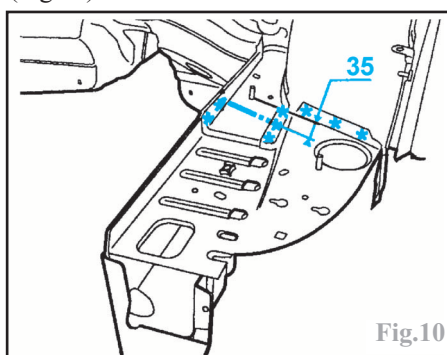


Fig.10

Découper par fraisage des points (Fig.11 et 12).

Déposer l'élément.
Préparer les bords d'accostage.
Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

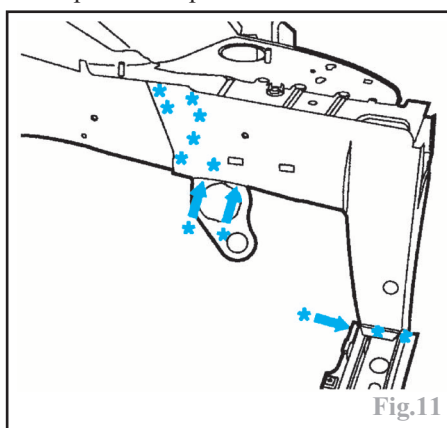


Fig.11

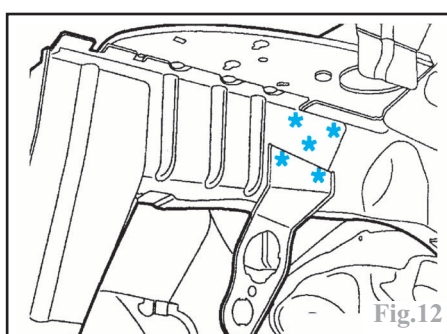


Fig.12

Poser :

- le brancard AV assemblé,
- la semelle centrale brancard partielle,
- le gousset passage de roue AV,
- la demi-façade AV assemblée,
- l'aile AV,
- le capot,
- la façade AV,
- le bouclier AV avec l'armature.

Contrôler les jeux.

Ouvrir le capot.

Contrôler la distance (Fig.5).

Déposer :

- le bouclier AV avec l'armature,
- la façade AV,
- l'aile AV,
- la demi-façade AV assemblée,
- le gousset passage de roue AV.

Tracer la coupe.

Déposer la semelle centrale de brancard partielle.

Souder par points électriques (avec l'équipement : **AB1**) (Fig.13).

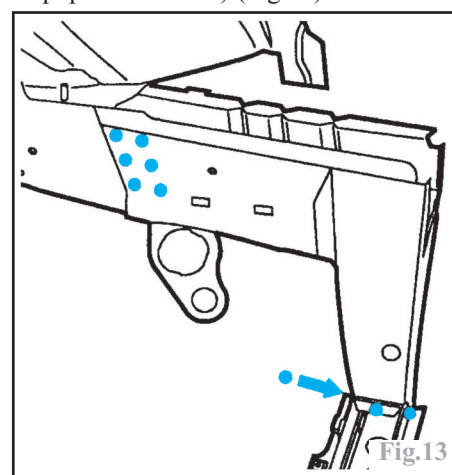


Fig.13

Souder par points électriques (suivant **A**) (avec l'équipement : **AB1**) (Fig.14).

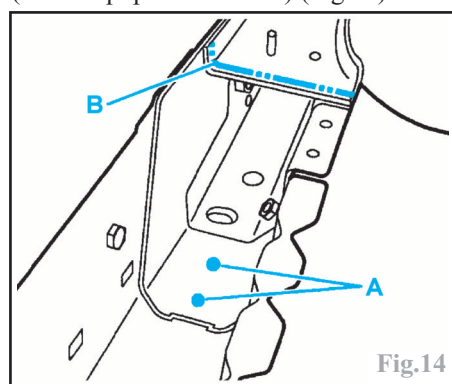


Fig.14

Retoucher la coupe (suivant **B**).

Souder par points électriques (avec l'équipement : **AB1**) (Fig.15).

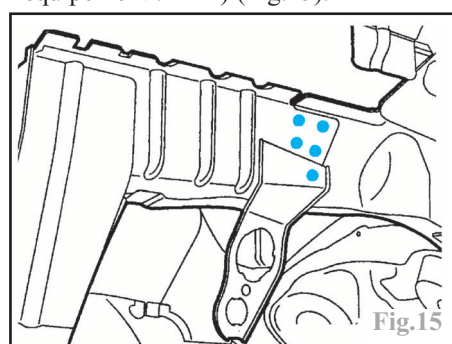


Fig.15

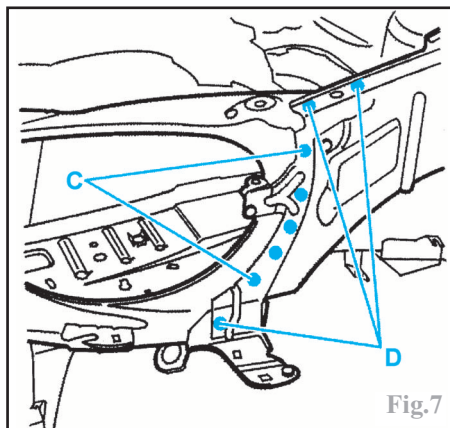


Fig.7

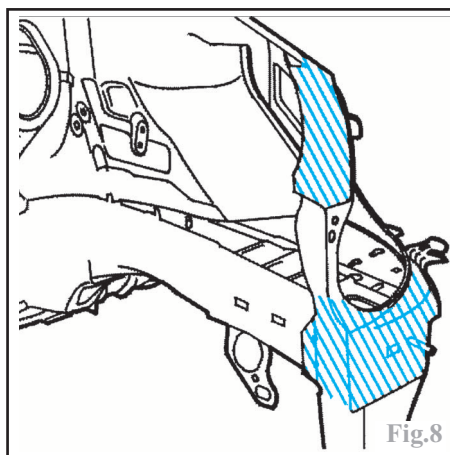


Fig.8

Brancard avant assemblé

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Passage de la caisse au banc (si nécessaire).

Remplacement :

- de la demi-façade AV assemblée,
- du capot.

Poser la semelle centrale de brancard partielle (suivant **C**) (avec l'équipement : **AB1**) (Fig.16).

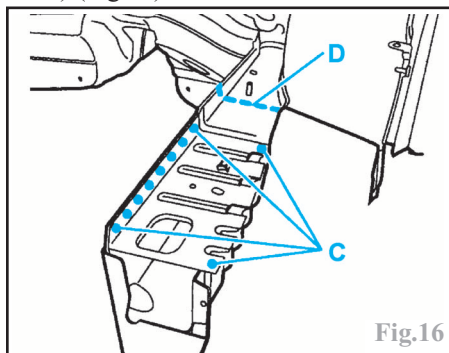


Fig.16

Souder par cordons successifs au **MIG** (suivant **D**) et meuler les cordons.

Poser le gousset passage de roue avant. Souder par points électriques (avec l'équipement : **AB1**) (Fig.17).

Pour la protection, pulvériser de la cire fluide.

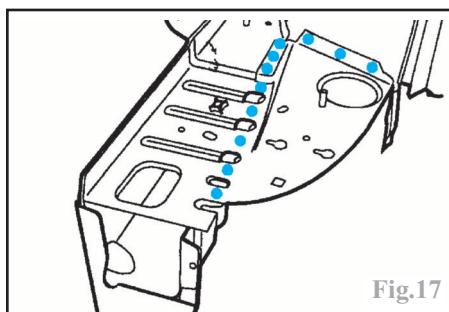


Fig.17

Brancard central assemblé coupe arrière

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Important :

Cette opération nécessite un passage de la caisse au banc.

Remplacement :

- de la demi-façade AV assemblée,
- du capot,
- de l'aile AV.

Dépose-repose :

- ensemble groupe motopropulseur,
- amplificateur de freinage (côté **G**).

Percer sur le brancard central assemblé neuf, des trous de $\varnothing 8 \text{ mm}$ pour soudage ultérieur par points bouchons.

Tracer à l'aide de l'outil **[1]** (gabarit de coupe arrière du brancard central, réf. **1117-A**) (Fig.18).

Découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive).

Découper par fraisage des points (Fig.19, 20, 21 et 22).

Déposer l'élément.

Préparer les bords d'accostage.

Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Poser le brancard central.

Souder par points électriques (avec l'équipement **AB1**) (Fig.23 et 24).

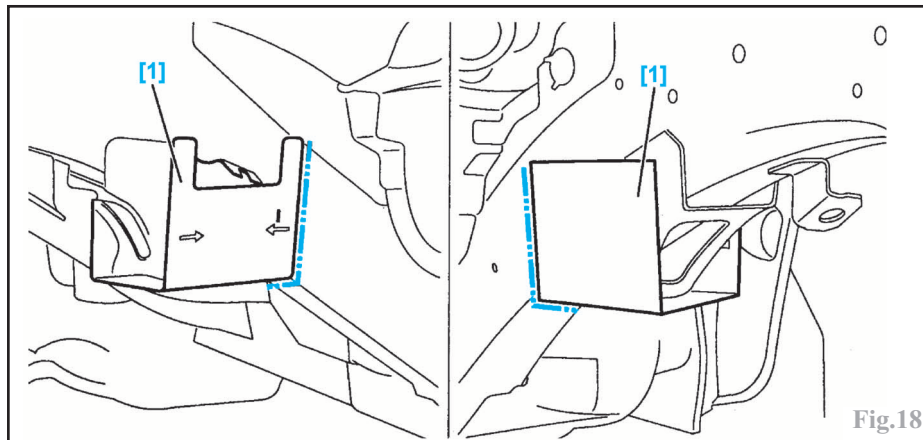


Fig.18

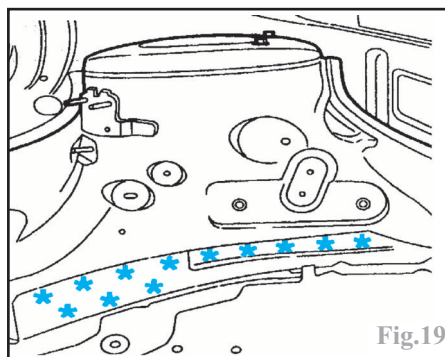


Fig.19

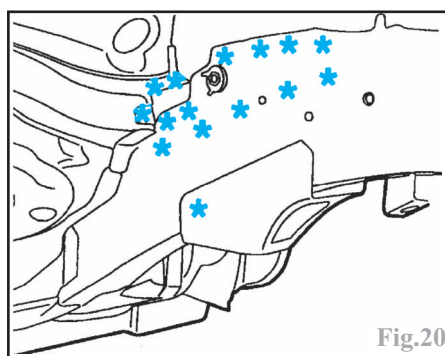


Fig.20

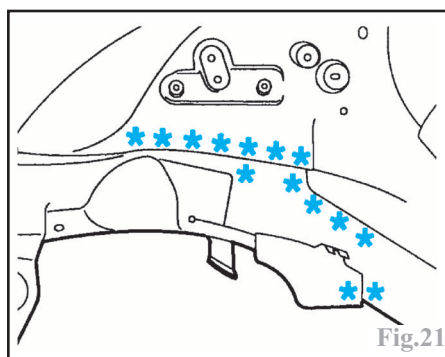


Fig.21

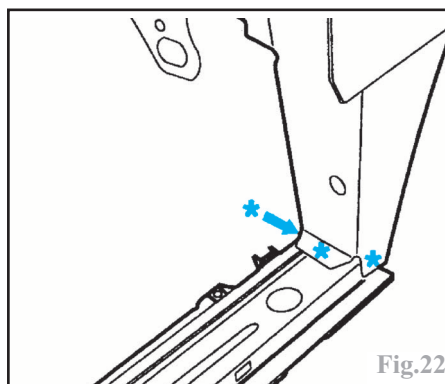


Fig.22

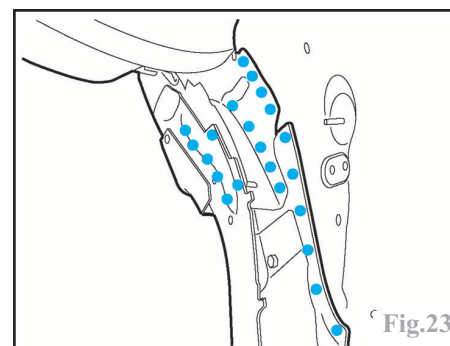


Fig.23

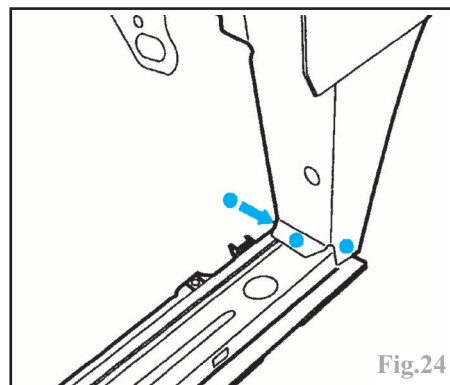


Fig.24

Souder par cordons successifs au **MIG** (suivant **A**) (Fig.25).

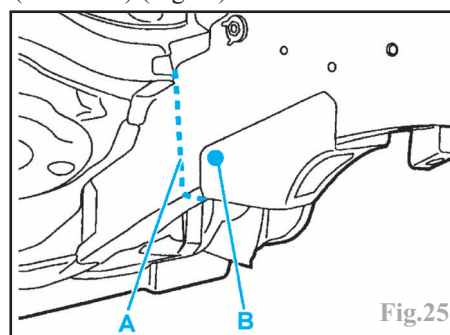


Fig.25

Souder par points bouchons au **MIG** (suivant **B**).

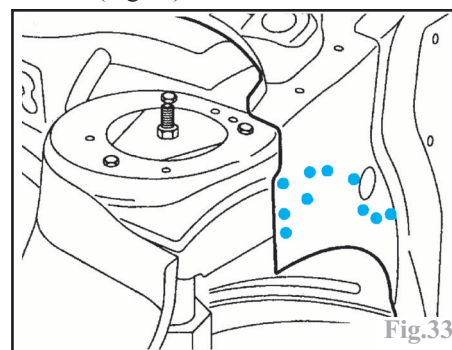
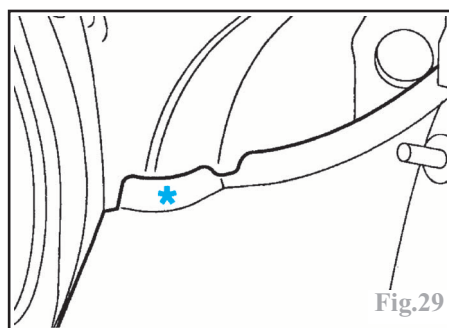
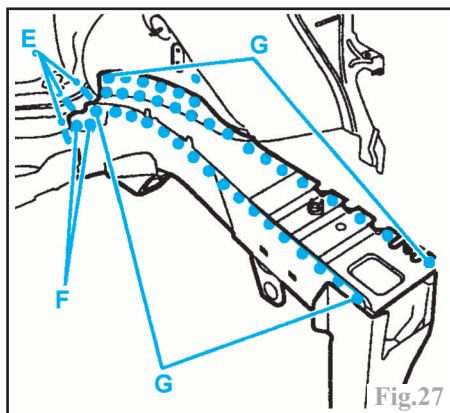
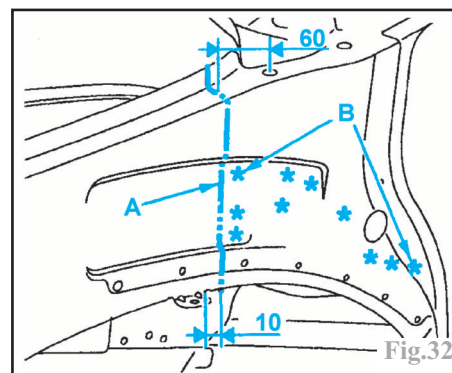
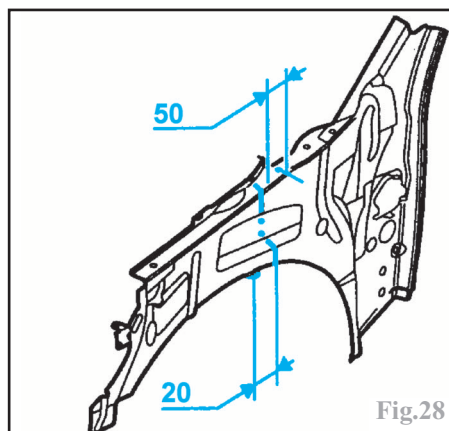
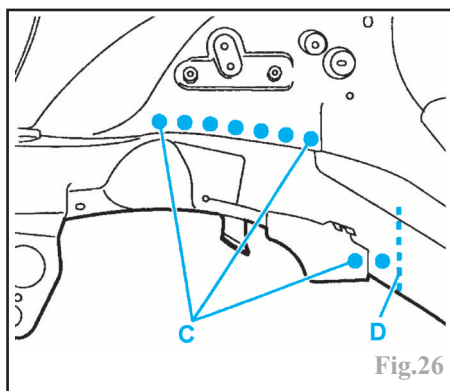
Meuler les cordons et les points bouchons.

Souder par points bouchons au **MIG** (suivant **C**) (Fig.26).

Souder par cordons successifs au **MIG** (suivant **D**).

Meuler les cordons et les points bouchons.

Poser la semelle centrale de brancard (Fig.27).



Souder par cordons successifs au **MIG** (suivant **E**).
 Souder par points bouchons au **MIG** (suivant **F**).
 Meuler les cordons et les points bouchons.
 Souder par points électriques (suivant **G**) (avec l'équipement **AB1**).
 Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau.
 Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

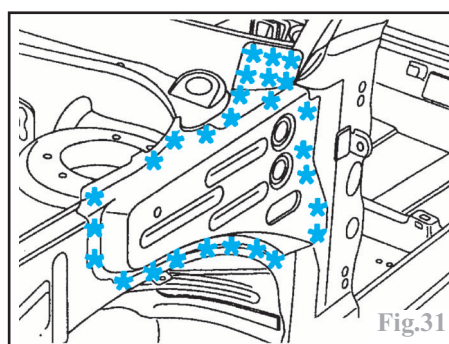
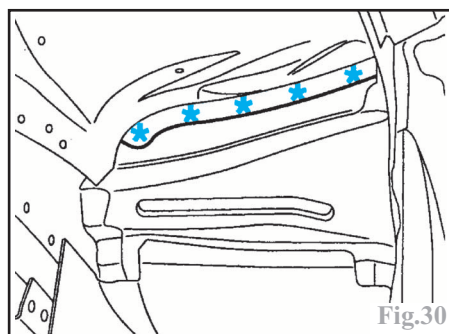
Passage de roue avant assemblé

Remplacement

Nota :
 Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Important :
 Cette opération nécessite un passage de la caisse au banc.

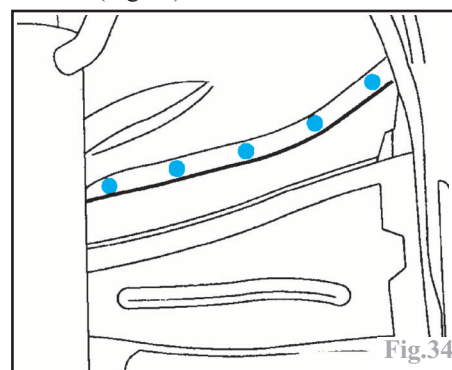
Remplacement du brancard central assemblé coupe AR.
 Déposer - repose de :
 -la planche de bord,
 -du mécanisme d'essuie-glace (côté **G**),
 -du pare-brise.
 Dégarnir - regarnir le tablier.
 Dégager les faisceaux électriques.
 Tracer puis découper la doublure d'aile à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (Fig.28).
 Percer, sur le passage de roue et le renfort avant côté habitacle, des trous de $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons.



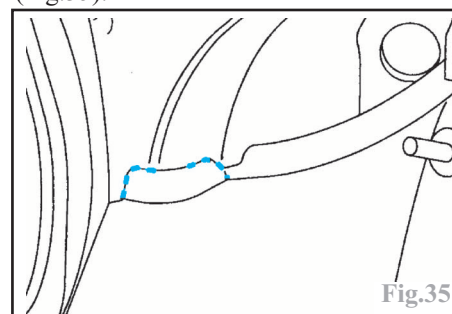
Déposer l'élément.
 Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (suivant **A**) (Fig.32).
 Découper par fraisage des points (suivant **B**).
 Déposer l'élément.
 Préparer les bords d'accostage.
 Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.
 Poser :
 -le passage de roue assemblé,
 -la doublure d'aile AV partielle,
 -l'aile AV,
 -le capot.

Contrôler les jeux.
 Déposer le capot et l'aile AV.
 Tracer la coupe de doublure d'aile.
 Déposer la doublure d'aile AV partielle.
 Retoucher la coupe (coupe définitive).
 Souder par points bouchons au **MIG** et meuler (Fig.33).

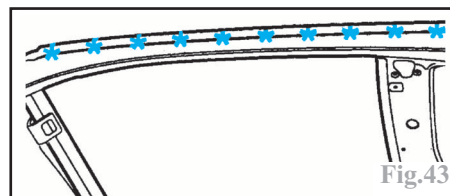
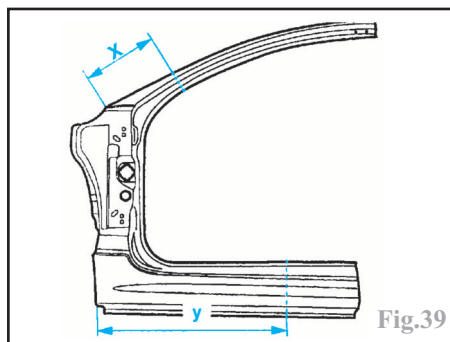
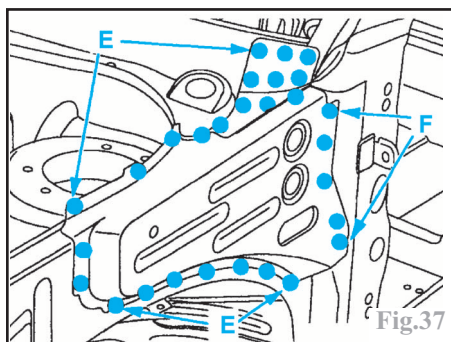
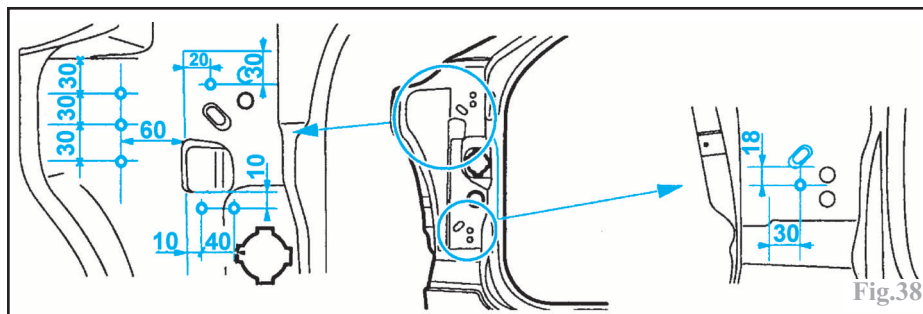
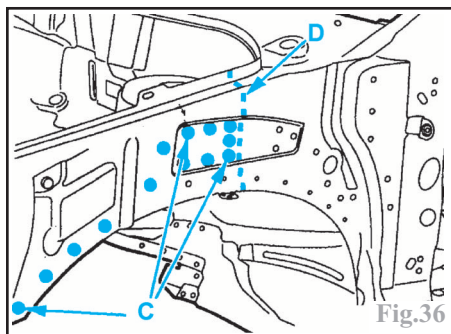
Souder par points bouchons au **MIG** et meuler (Fig.34).



Souder par cordons successifs au **MIG** (Fig.35).

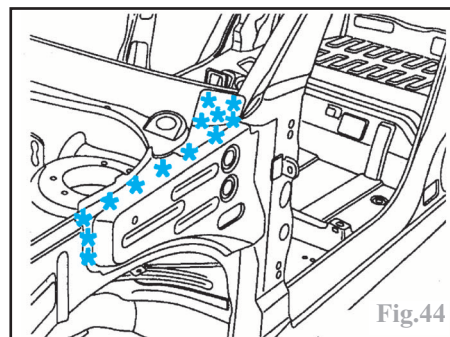
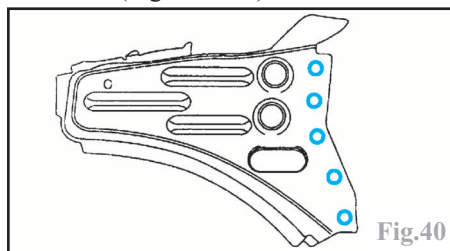


Poser la doublure d'aile AV partielle.
 Souder par points électriques (suivant **C**) (avec l'équipement **AB1**) (Fig.36).
 Souder par cordons successifs au **MIG** (suivant **D**) et meuler.
 Poser le renfort avant côté d'habitacle.
 Souder par points électriques (suivant **E**) (avec l'équipement **AB1**) (Fig.37).



Souder par points bouchons au **MIG** (suivant **F**) et meuler les points bouchons. Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau autour du renfort avant côté d'habitacle et un mastic d'étanchéité autour du support de suspension avant. Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Percer suivant la figure des trous **Ø 6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.40 et 41).



Partie latérale

Pied avant

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Remplacement

Remplacement :

- de l'aile AV,
 - de la porte AV.
- Dépose - repose :
- du pare-brise,
 - du compas de capot,
 - du moteur d'essuie-glace,
 - des connecteurs,
 - de la planche de bord,
 - du joint d'entrée de porte,
 - du siège AV,
 - du capot.

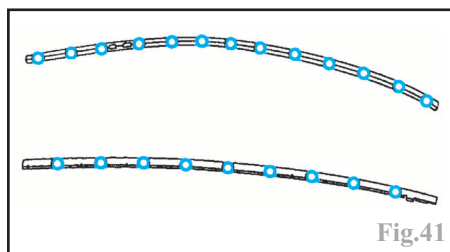
Dégarnir - regarnir :

- le plancher AV (partiel),
- le pied AV,
- du montant de baie.

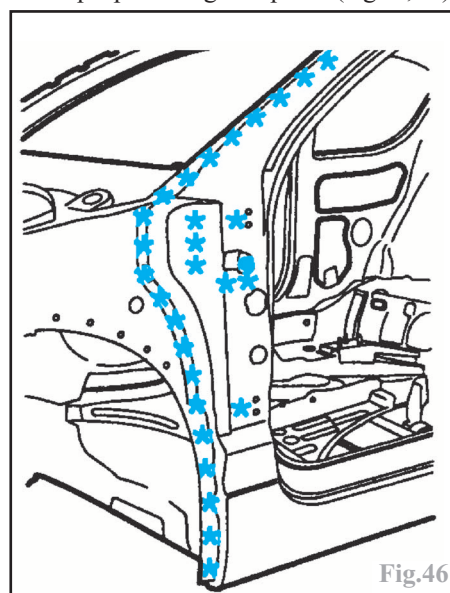
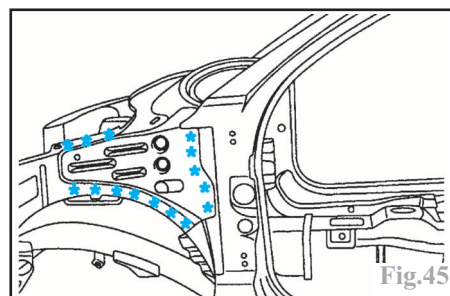
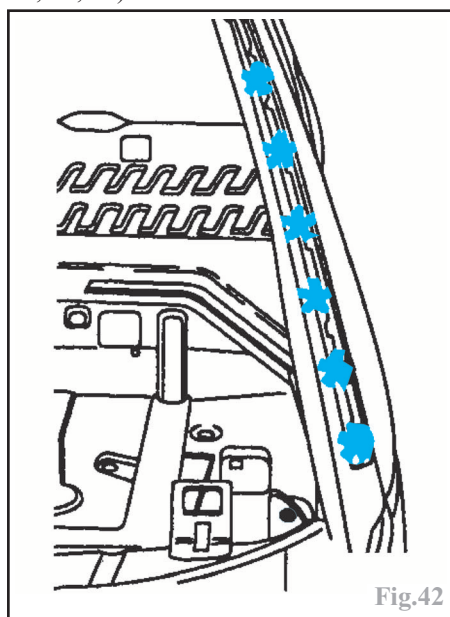
Dégager les faisceaux électriques.

Percer suivant la figure des trous **Ø 6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.38).

Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (Fig.39).



Déposer l'élément.
Découper par fraisage des points (Fig.46, 47).



Tracer puis découper en **A** à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig.48).
Découper par fraisage des points **B**.

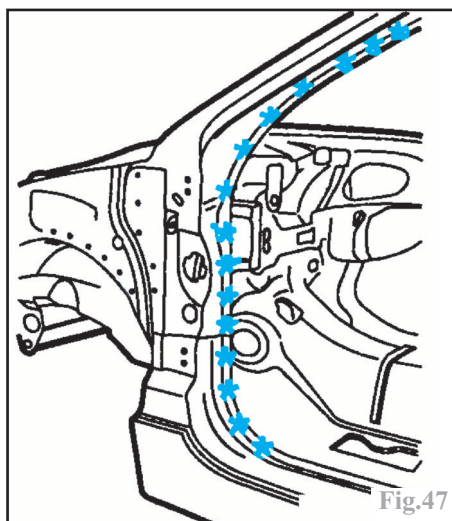


Fig.47

Contrôler les jeux : $X = 1395 \pm 1 \text{ mm}$ (Fig.51).

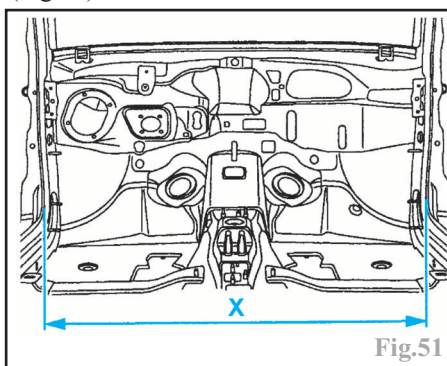


Fig.51

Déposer :

- l'aile AV,
- le capot,
- la porte AV.

Tracer les coupes et retoucher (coupe définitive).

Souder :

- par points bouchons au MIG (suivant A) (Fig.52),

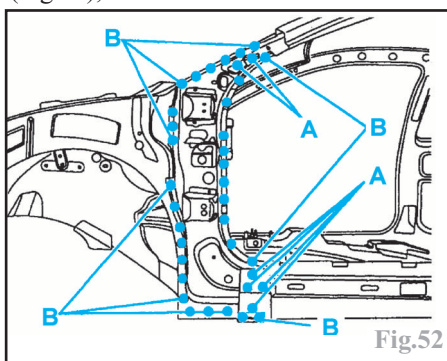


Fig.52

- par points électriques (suivant B) (avec l'équipement AB1),
- par points bouchons au MIG (suivant C) et meuler (Fig.53),

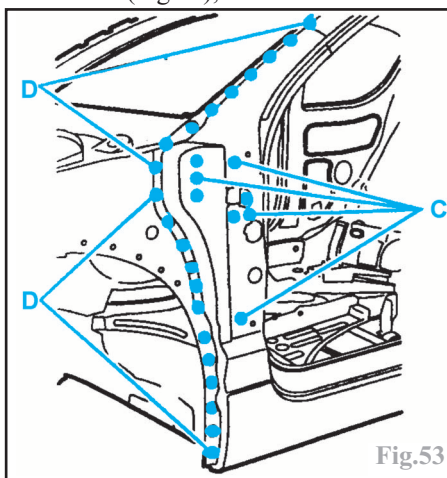


Fig.53

Souder par points électriques (suivant D) (avec l'équipement AB1),

Souder par points électriques (avec l'équipement AB1) (Fig.54),

Souder :

- par cordons successifs en E au MIG et meuler (Fig.55).
- par points électriques (suivant F) (avec l'équipement AB1) et meuler,
- par points bouchons au MIG (suivant G) et meuler (Fig.56),

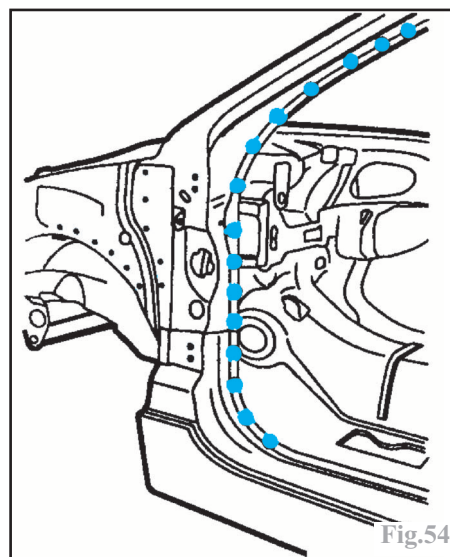


Fig.54

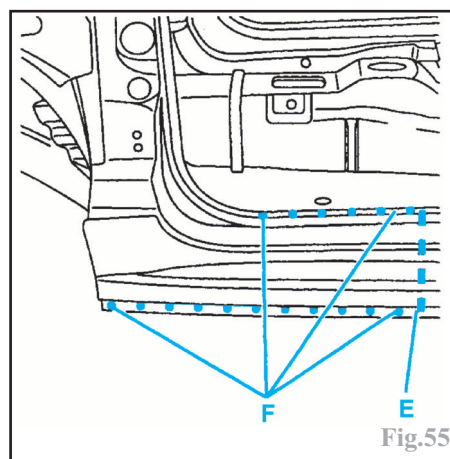


Fig.55

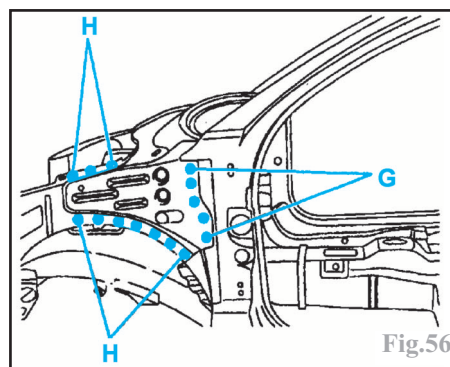


Fig.56

- par points électriques (suivant H) (avec l'équipement AB1),
- par points électriques (avec l'équipement AB1) (Fig.57).

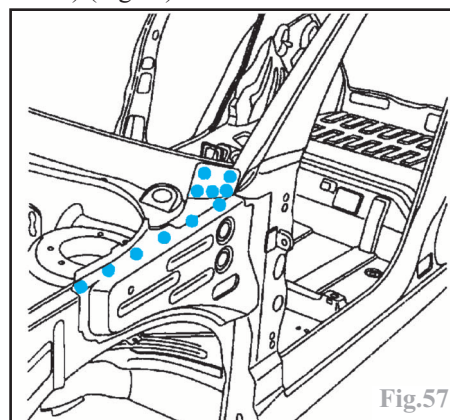


Fig.57

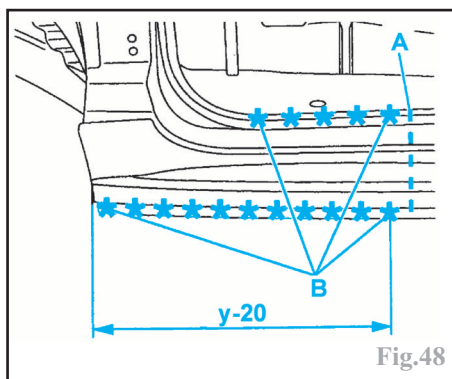


Fig.48

Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (Fig.49).

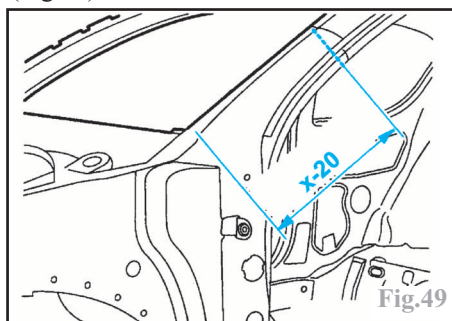


Fig.49

Déposer l'élément.
Découper par fraisage des points (Fig.50).
Déposer l'élément.

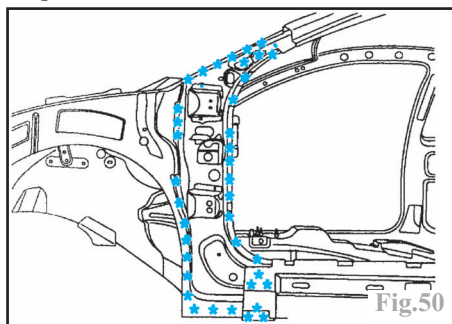
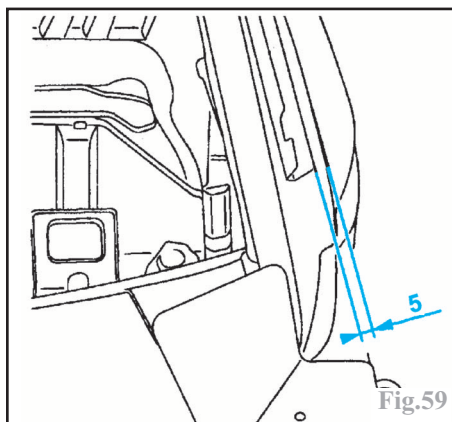
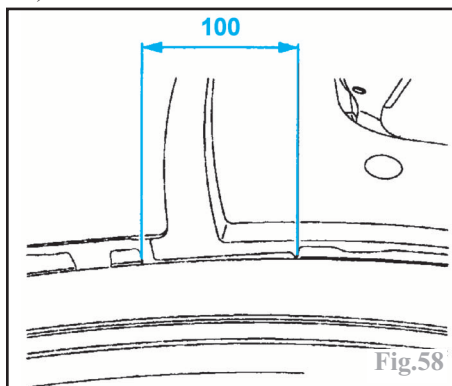


Fig.50

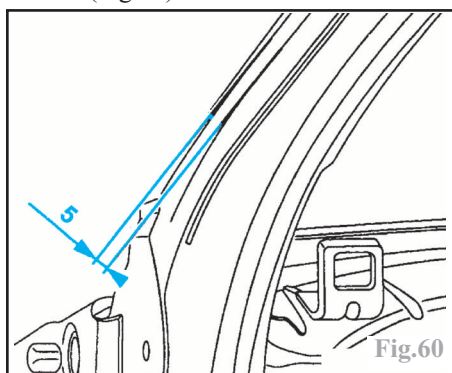
Reposer :

- le renfort de pied AV,
- le coté d'habitacle AV,
- le renfort AV,
- le support joint de jet d'eau,
- l'aile AV,
- la porte AV,
- le capot.

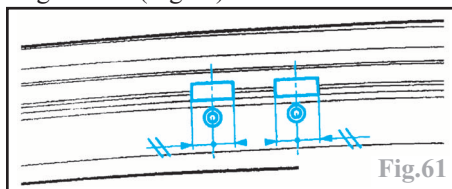
Poser le support latéral d'enjoliveur de pare-brise et vérifier la cote (Fig.58 et 59).



Souder par points bouchons au **MIG** et meuler.
Poser le support joint jet d'eau et vérifier la cote (Fig.60).



Centrer les trous ronds par rapport aux trous rectangulaires pour bien positionner la gouttière (Fig.61).



Souder par points bouchons au **MIG** et meuler.
Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau autour du renfort avant côté d'habitacle et un mastic d'étanchéité autour du support de suspension avant.
Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Pied central (3 portes)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Remplacement :

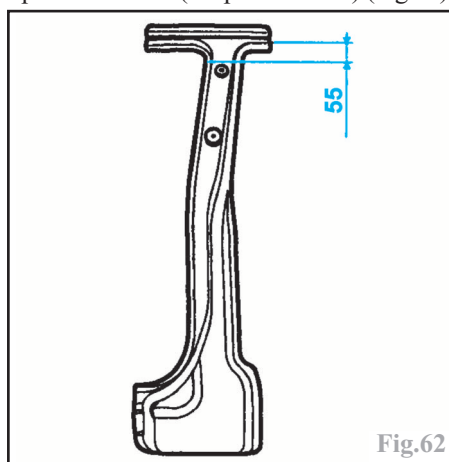
- de l'aile AR,
- de la porte.
- Dépose - repose :
- du siège AV,
- de la ceinture de sécurité AV,
- de l'assise de siège AR,
- du joint d'entrée de porte.

Dégarnir - regarnir :

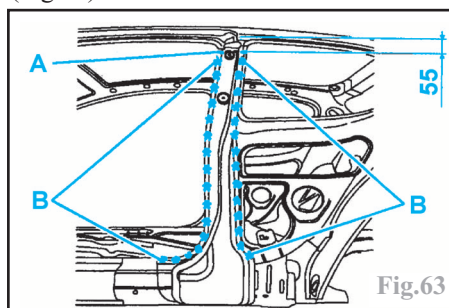
- le plancher AV et AR (partiel),
- le pied central,
- du montant de baie.

Dégager les faisceaux électriques.

Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (Fig.62).



Tracer puis découper en **A** à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig.63).



Découper par fraisage des points suivant **B**.

Reposer :

- le renfort de pied central,
- l'aile AR,
- la porte.

Contrôler les jeux.

Déposer :

- la porte,
- l'aile AR.

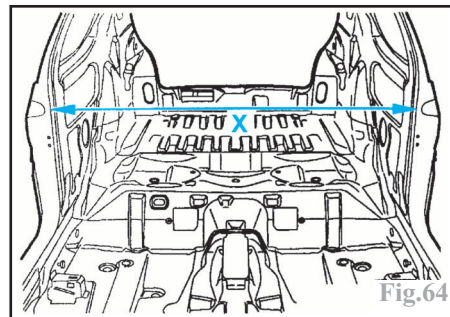
Contrôler le jeu **X = 1360 ± 1 mm** (Fig.64).

Tracer la coupe et déposer le pied central. Retoucher la coupe définitive.

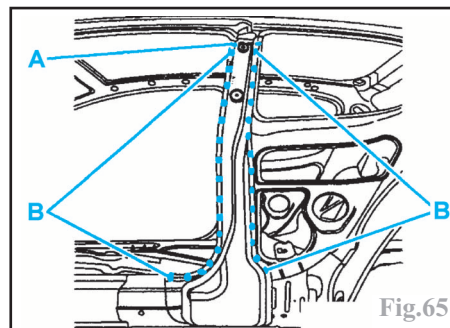
Reposer le pied central.

Souder :

- par cordons successifs en **A** au **MIG** (Fig.65),



-par points électriques (suivant **B**) (avec l'équipement **AB1**) et meuler.



Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau autour du renfort avant côté d'habitacle et un mastic d'étanchéité autour du support de suspension avant.
Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Pied central (5 portes)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Remplacement de la porte AV et AR.

Dépose - repose :

- du siège AV
- de la ceinture de sécurité AV
- de l'assise de siège AR
- du joint d'entrée de porte AV et AR

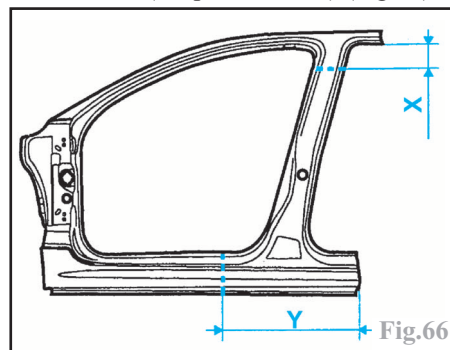
Dégarnir - regarnir :

- le plancher AV et AR (partiel),
- le pied central,
- le pavillon.

Dégager les faisceaux électriques.

Tracer :

-puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (Fig.66),



Percer des trous de **Ø 6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.67),

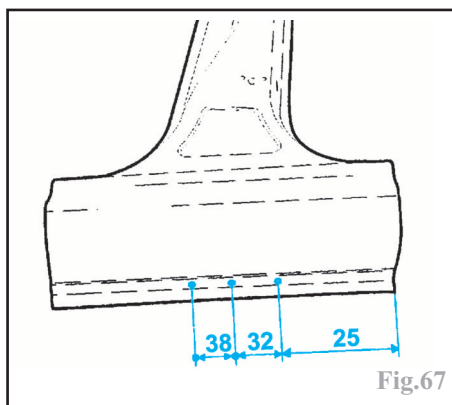


Fig.67

puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) et percer des trous de $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.68).

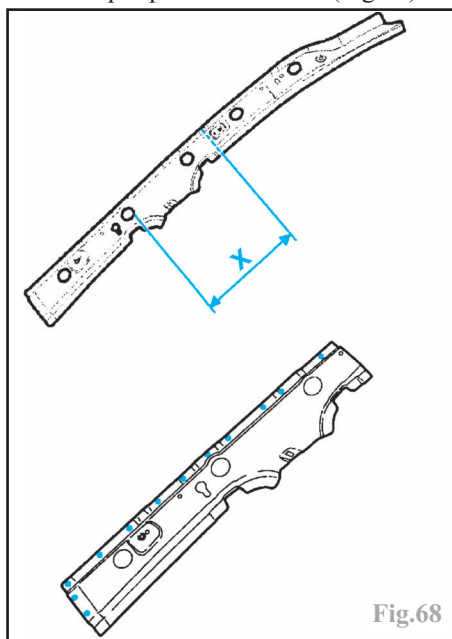


Fig.68

Percer des trous de $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.69).

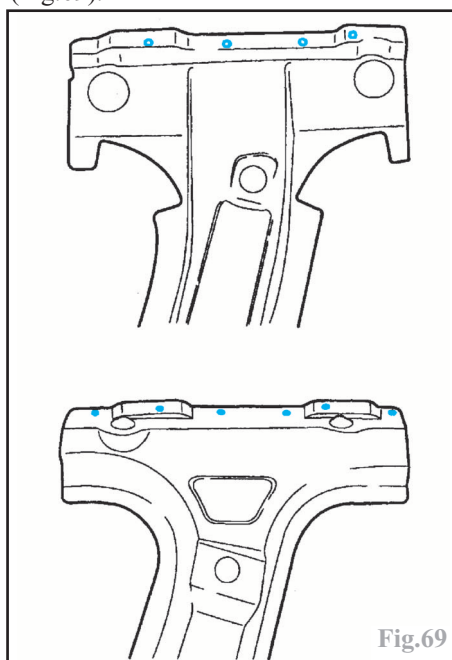


Fig.69

Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (suivant **A**) (Fig.70).

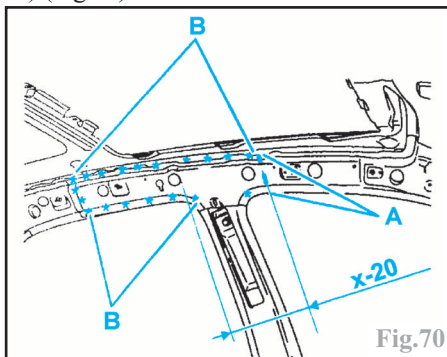


Fig.70

Découper :
-par fraisage des points (suivant **B**)
-par fraisage des points (Fig.71).

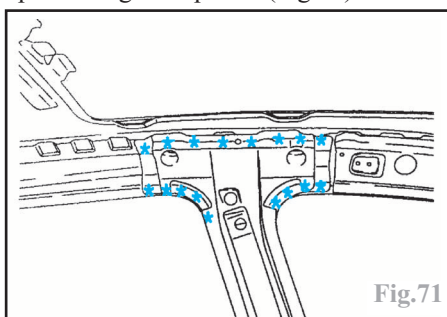


Fig.71

Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig.72).

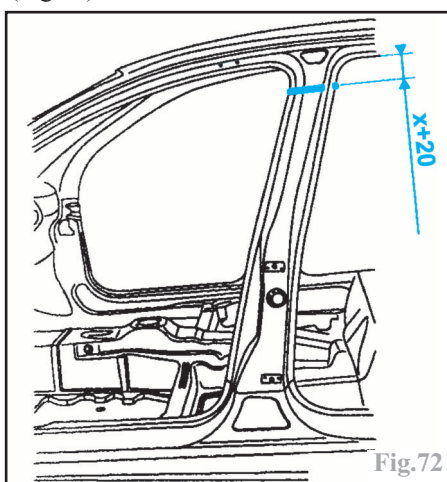


Fig.72

Découper par fraisage des points en **A** (Fig.73).

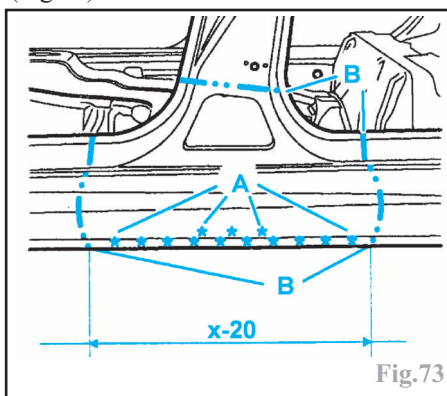


Fig.73

Tracer puis découper en **B** à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm**.

Découper :
-par fraisage des points (Fig.74),

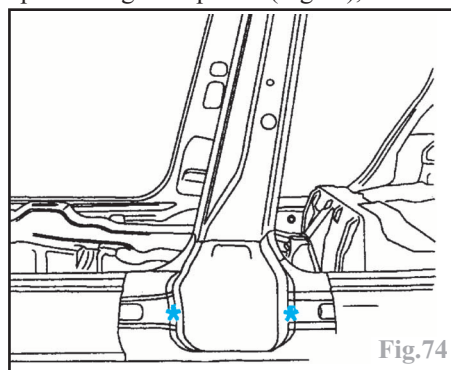


Fig.74

-à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** et déposer l'élément (Fig.75),

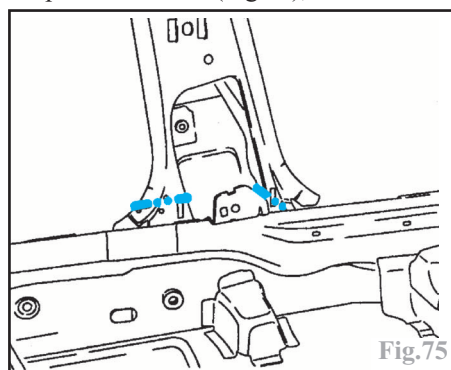


Fig.75

-par fraisage des points et déposer l'élément (Fig.76).

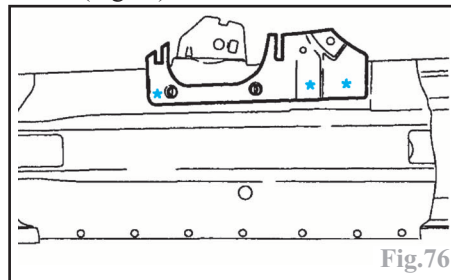


Fig.76

Reposer :
-la doublure de pied central,
-le renfort de pied central,
-le côté habitacle partie AV (partiel),
-la doublure d'arc de pavillon,
-la porte AV et AR.

Contrôler les jeux.
Déposer la porte AV et AR.
Contrôler le jeu $X = 1360 \pm 1$ mm (Fig.77).

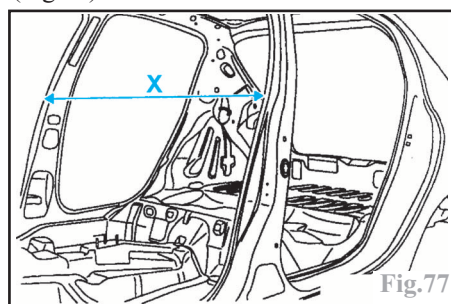


Fig.77

Tracer les coupes (Fig.78).

Déposer :
-la doublure d'arc de pavillon,
-le côté habitacle partie AV (partiel),
-le renfort de pied central,
-la doublure de pied central,

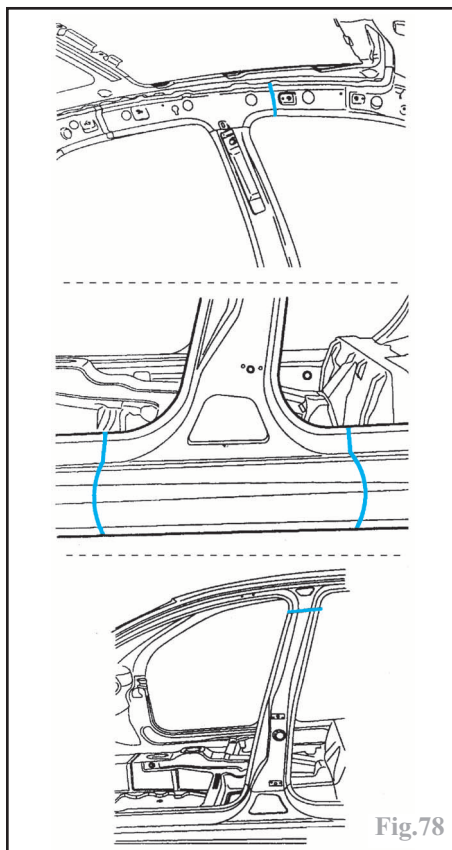


Fig.78

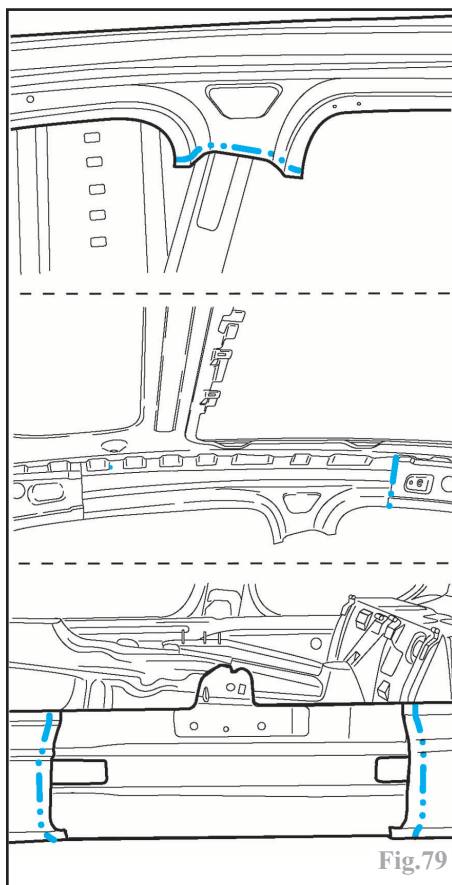


Fig.79

Retoucher les coupes définitives (Fig.79).
Reposer la doublure de pied central.
Souder par cordons successifs MIG (avec l'équipement AB1).
Reposer le renfort de pied central (Fig.80).
Souder par :
-cordons successifs au MIG,

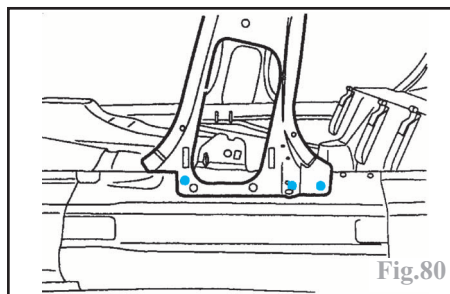


Fig.80

-points bouchons au MIG et meuler les bouchons (Fig.81),

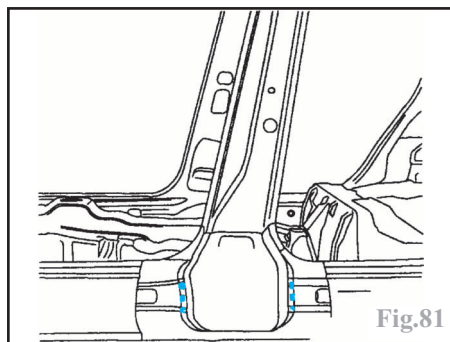


Fig.81

-points électriques (avec l'équipement AB1),
-points bouchons au MIG (suivant A et B) et meuler les bouchons (Fig.82),

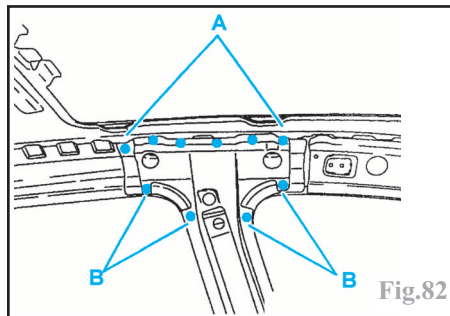


Fig.82

-points électriques (suivant D) (avec l'équipement AB1) (Fig.83),

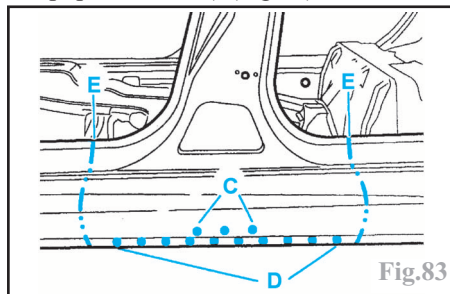


Fig.83

-cordons successifs au MIG (avec l'équipement AB1) et meuler les cordons (suivant E).
-points bouchons au MIG (suivant C) et meuler les bouchons,
-points bouchons au MIG (suivant F) et meuler les bouchons (Fig.84),

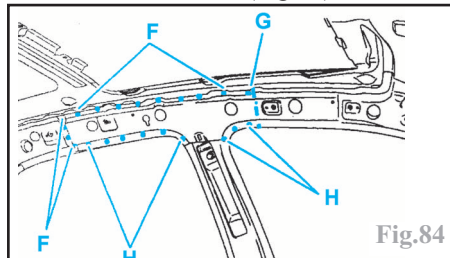


Fig.84

-cordons successifs au MIG (suivant G) et meuler les cordons,
-points électriques (suivant H) (avec l'équipement AB1),
-points électriques (avec l'équipement AB1).

Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau autour du renfort avant côté d'habitacle et un mastic d'étanchéité autour du support de suspension avant.

Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Bas de caisse extérieur (3 portes)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Dépose - repose :

- de la porte AV,
 - de l'aile AV,
 - du joint d'entrée de porte,
 - du siège AV,
 - de l'assise AR,
 - du dossier AR,
 - de l'écran pare-boue AR,
 - de la baguette latérale de protection d'aile,
 - de l'écran pare-boue AV.
- Dégarnir - regarnir :
- le plancher AV et AR partiel,
 - l'intérieur de l'aile,
 - le longeron intérieur,
 - le pied AV.

Dégager les faisceaux électriques.

Percer suivant figure des trous Ø 8,0 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.85).

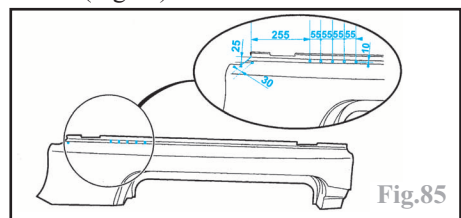


Fig.85

Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (Fig.86).

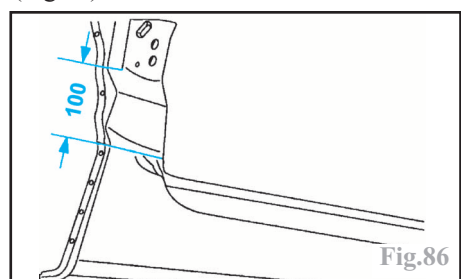
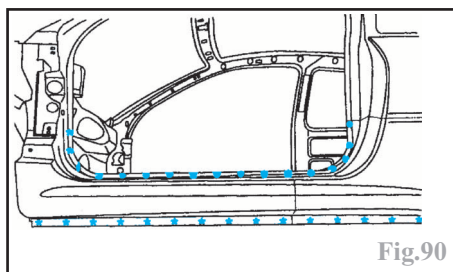
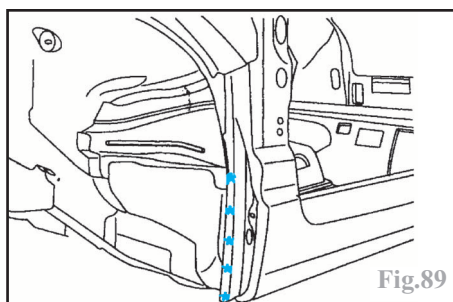
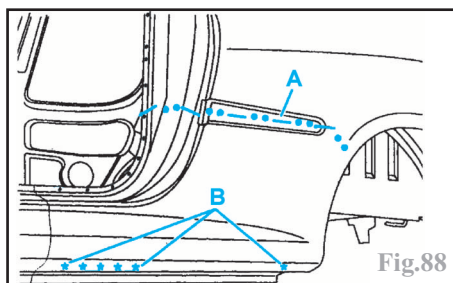
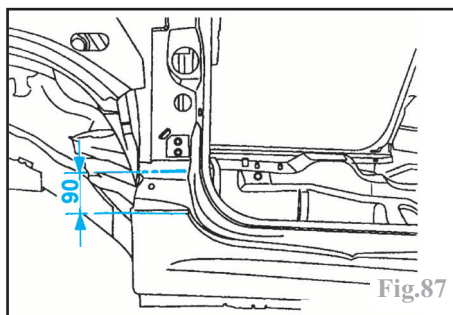


Fig.86

Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (Fig.87).

Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (suivant A) (coupe provisoire) (Fig.88).

Découper par fraisage des points (suivant **B**).
Découper par fraisage des points (Fig.89 et 90).



Préparer les bords d'accostage.
Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

Reposer :

- l'aile AV,
- la porte AV,
- le bas de caisse extérieur.

Contrôler les jeux.

Déposer :

- l'aile AV,
- la porte AV.

Tracer les coupes.

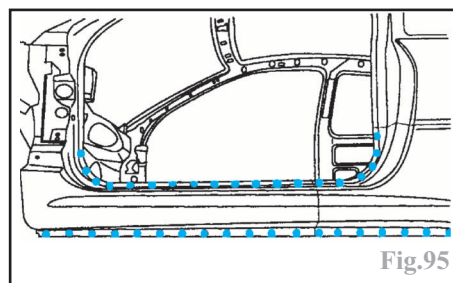
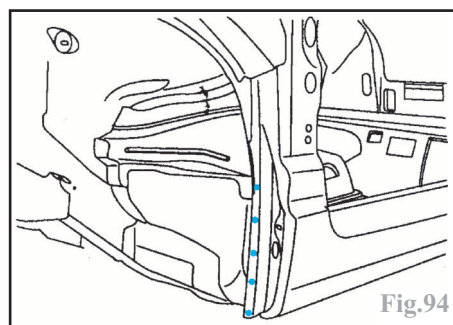
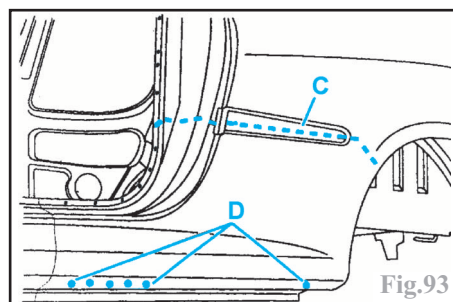
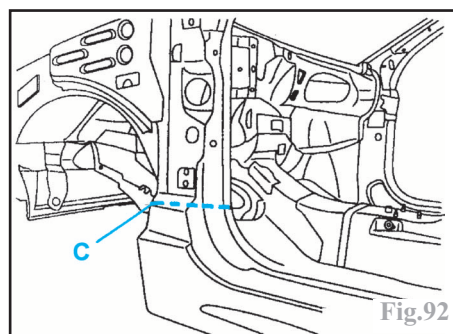
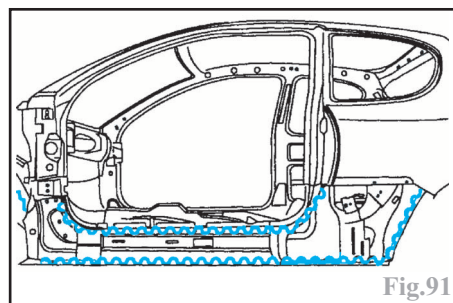
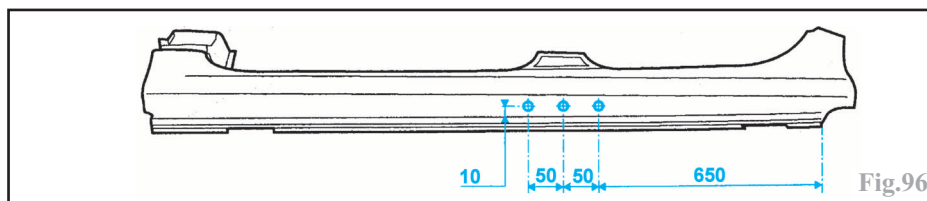
Déposer le bas de caisse extérieur.

Retoucher les coupes (coupes définitives).

Appliquer une colle de calage structurale (Fig.91).

Souder :

- les coupes par cordons successifs au **MIG** (suivant **C**) et meuler (Fig.92 et 93),
- par points bouchons au **MIG** (suivant **D**) et meuler (Fig.93),
- par points électriques (avec l'équipement **AB1**) (Fig.94 et 95).



Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau à la jonction avec le plancher.

Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Bas de caisse extérieur (5 portes)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Dépose - repose :

- du pare-boue AV,
- du pare-boue AR,
- de l'aile AV,
- de la porte AV,
- de la porte AR,
- de la charnière inférieure porte AV,
- de la charnière inférieure porte AR,
- du joint d'entrée de porte (AV/AR),
- du siège AV,
- de l'assise AR,
- de la commande ouverture capot,
- du joint antisalissures bas de marche.

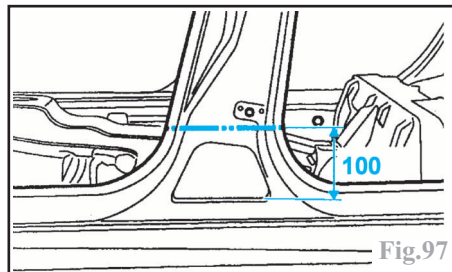
Dégarnir - regarnir :

- le pied central,
 - le plancher AV partiel,
 - le plancher AR partiel,
 - le passage de roue AR (partie AV).
- Dégager les faisceaux électriques.
Protéger les canalisations de carburant (côté **D**).

Tracer puis percer suivant la figure des trous $\varnothing 8$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.96).

Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (Fig.67).

Tracer puis découper à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (Fig.68, 97 et 98).



Découper par fraisage des points (Fig.99).

Déposer l'élément.

Préparer les bords d'accostage.

Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve.

Reposer :

- le longeron extérieur,
- la porte AV,
- la porte AR,
- l'aile AV.

Partie arrière

Aile arrière partielle
(3 portes)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Dépose - repose :

- du coffre arrière,
- bouclier AR,
- du feu AR,
- de la vitre de custode,
- de la ceinture de sécurité AR et AV,
- de la gâche de porte,
- du joint d'entrée de porte,
- du joint d'entrée de coffre,
- du joint vitre de custode,
- de l'écran pare-boue AR (suivant équipement),
- de la baguette latérale de protection d'aile,
- de la goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté D).

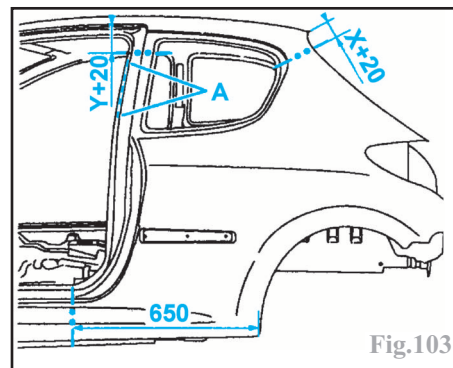
Dégarnir - regarnir :

- la doublure d'aile,
- le longeron intérieur,
- le pied AR.

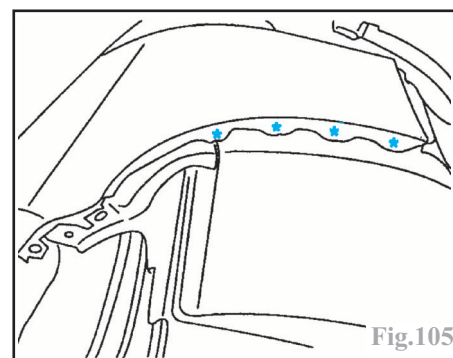
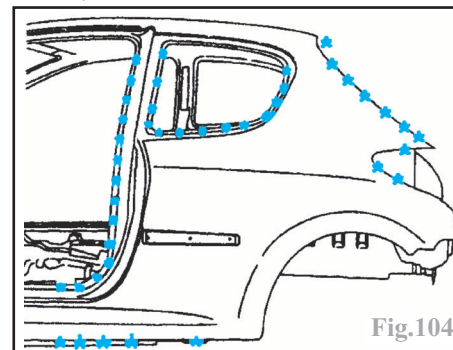
Dégager les faisceaux électriques.

Protéger les canalisations de carburant (côté D).

Tracer puis découper l'aile à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (Fig.101).



Découper par fraisage des points (suivant A). Découper par fraisage des points (Fig.104 et 105).



Préparer les bords d'accostage. Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Poser :

- l'aile AR
- le coffre

Fermer la porte et contrôler les jeux.

Ouvrir la porte.

Tracer les coupes de l'aile.

Déposer le coffre et l'aile AR.

Retoucher les coupes (suivant A) (coupe définitive) (Fig.106).

Appliquer une colle de calage structurale (suivant B).

Poser l'aile.

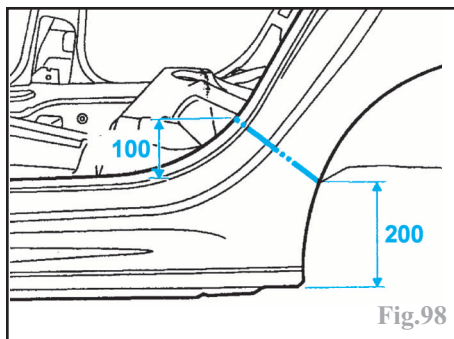
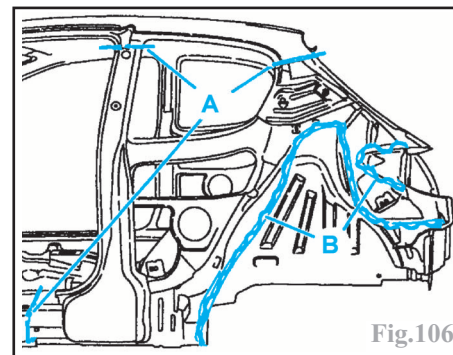


Fig.98

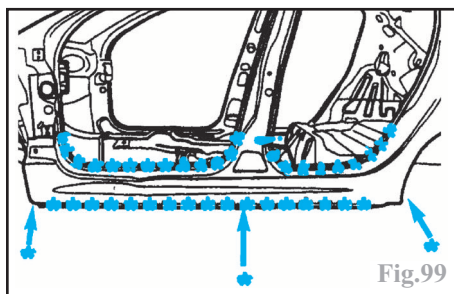


Fig.99

Contrôler les jeux.

Déposer :

- l'aile AV,
- la porte AV,
- la porte AR.

Tracer les coupes.

Déposer le bas de caisse extérieur.

Retoucher les coupes (coupes définitives).

Poser le bas de caisse extérieur.

Souder :

- les coupes par cordons successifs au MIG et meuler,
- par points bouchons au MIG (suivant les perçages) et meuler (Fig.96),
- par points électriques (avec l'équipement AB1) (Fig.100).

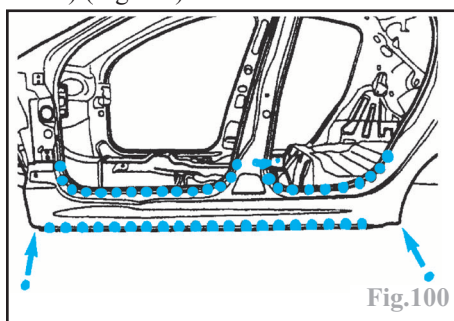


Fig.100

Effectuer une finition des cordons à l'étain. Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau à la jonction avec le plancher.

Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

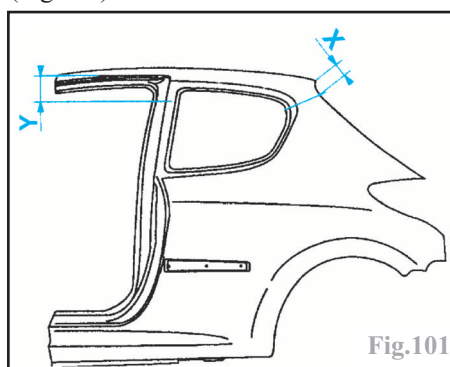


Fig.101

Percer sur le pourtour de l'aile, des trous de Ø 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.102).

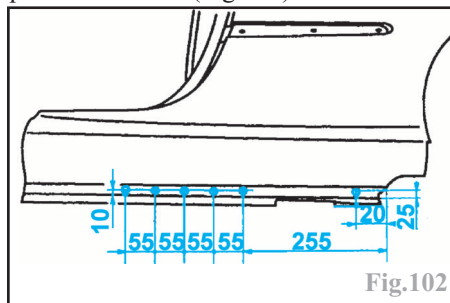


Fig.102

Tracer puis découper l'aile à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig.103).

Souder :

- les coupes par cordons successifs au **MIG** et meuler les cordons,
- par points bouchons au **MIG** (suivant **A**) et meuler (Fig.103),
- l'aile à l'entourage de vitre de custode et au pied arrière par points électriques (avec l'équipement **AB1**),
- par points bouchons au **MIG** (suivant **D**) et meuler (Fig.107),

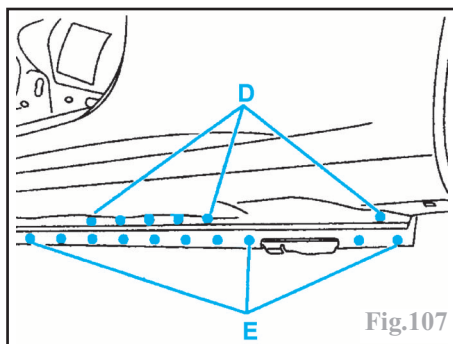


Fig.107

- par points électriques (suivant **E**) (avec l'équipement **AB1**),
- par points bouchons au **MIG** et meuler (Fig.108),

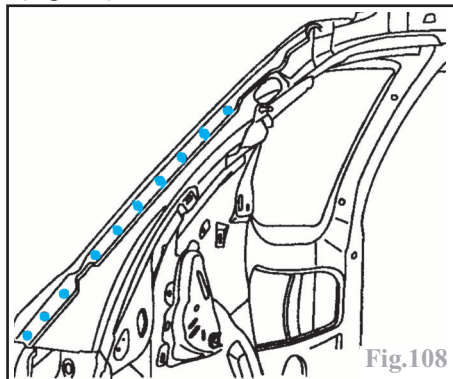


Fig.108

- par points électriques (suivant **F**) (avec l'équipement **AB1**) (Fig.109),

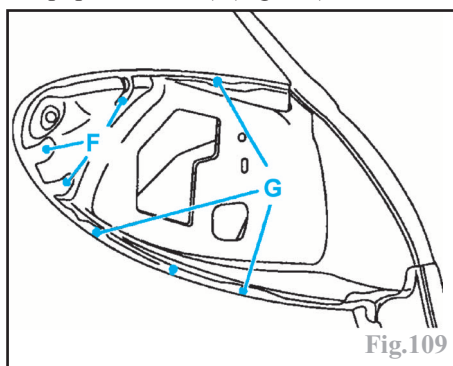


Fig.109

- par points bouchons au **MIG** (suivant **G**) et meuler.

Effectuer une finition à l'étain au niveau des cordons de soudure.

Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour de l'aile et un mastic à lisser au pinceau au niveau du bas de caisse.

Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Passage de roue arrière (3 portes)

Remplacement

Nota :

Opération supplémentaire à l'aile AR et pied AR.

Dégager les faisceaux électriques.

Percer des trous de $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.110).

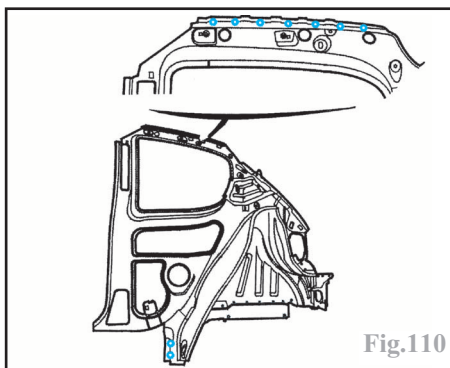


Fig.110

Découper par fraisage des points (Fig.111, 112, 113 et 114).

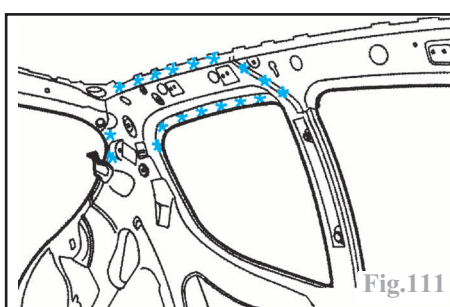


Fig.111

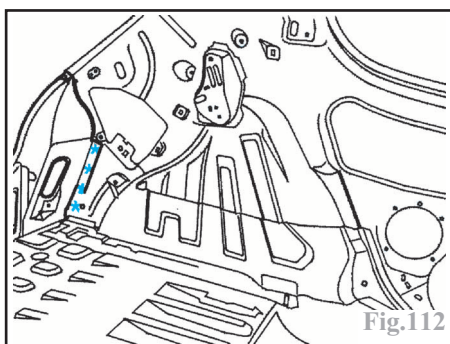


Fig.112

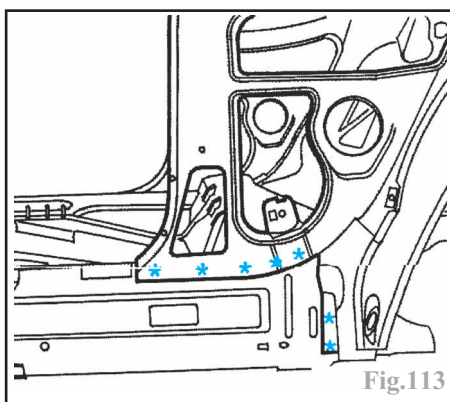


Fig.113

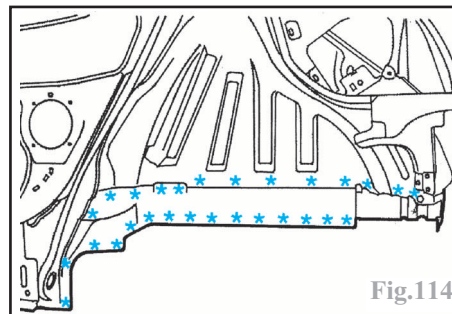


Fig.114

Reposer :

- le passage de roue,
- l'aile AR,
- la porte,
- le panneau AR.

Contrôler les jeux.

Déposer :

- l'aile AR,
- la porte,
- le panneau AR.

Souder :

- par points électriques (suivant **A**) (avec l'équipement **AB1**) (Fig.115, 116, 117 et 118),

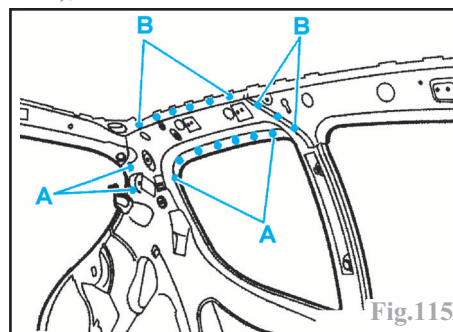


Fig.115

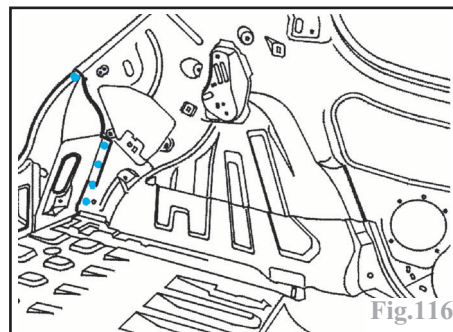


Fig.116

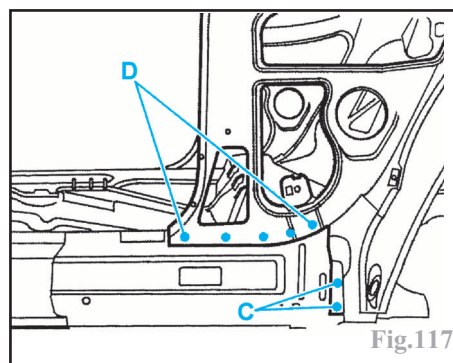
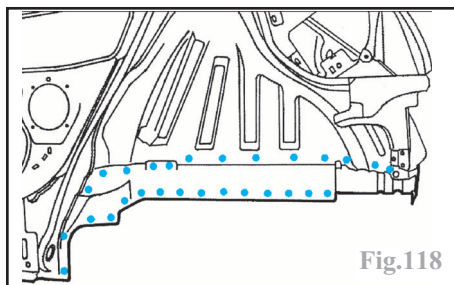


Fig.117

- par points bouchons au **MIG** (suivant **B**) et meuler,
- par points bouchons au **MIG** (suivant **C**),
- par points électriques (suivant **D**) (avec l'équipement **AB1**).



Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour de l'aile et un mastic à lisser au pinceau au niveau du bas de caisse.

Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

Aile arrière partielle (5 portes)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Dépose - repose :

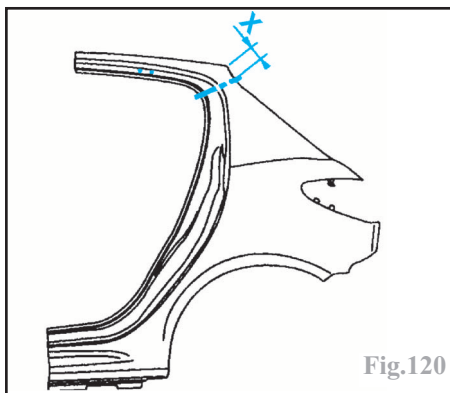
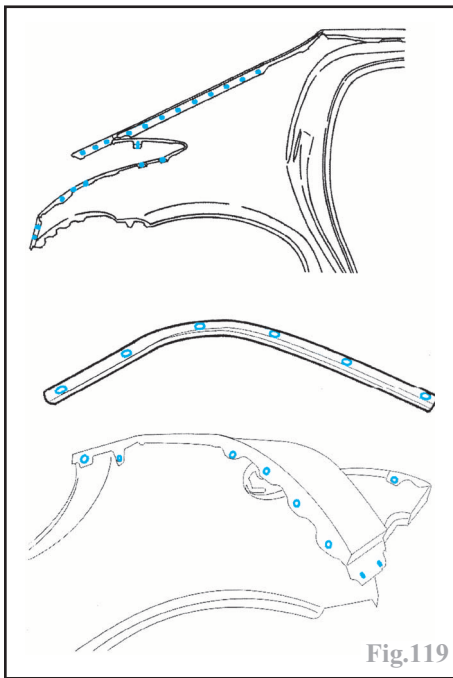
- du bouclier AR,
- du feu AR,
- du pare-boue,
- de la porte AR,
- du joint d'entrée de porte,
- de la charnière inférieure de porte,
- de l'assise arrière,
- du joint antisalissures bas de marche.

Dégarnir - regarnir :

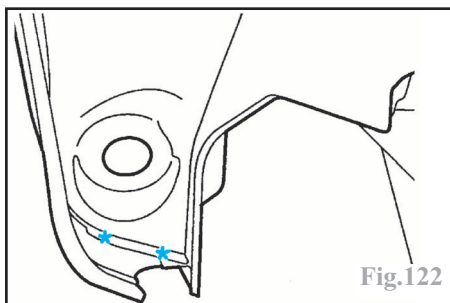
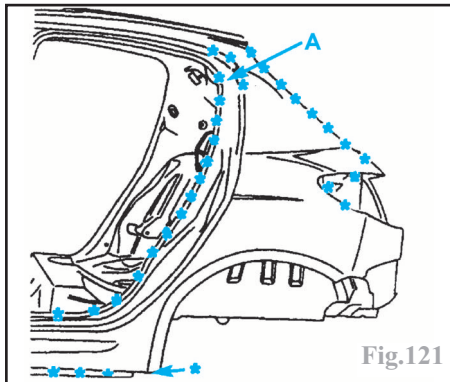
- le plancher arrière partiel,
- l'avant passage de roue AR.

Dégager les faisceaux électriques. Protéger les canalisations de carburant (côté **D**).

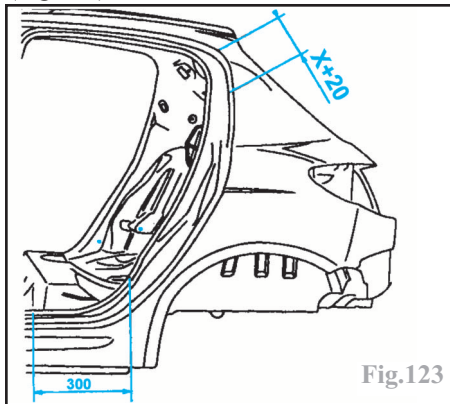
Percer sur le pourtour de l'aile et le jet d'eau des trous de $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.119).



Percer le support AR de joint de jet d'eau de trous de $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons. Découper le support AR de joint de jet d'eau par fraisage des points (en **A**) (Fig.121 et 122).

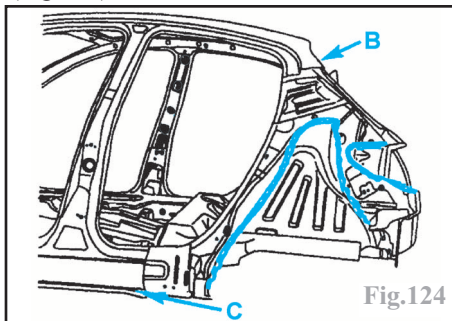


Tracer puis découper l'aile à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (Fig.123).



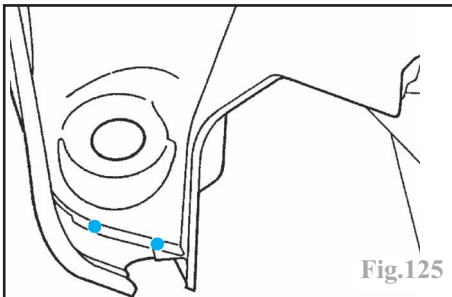
Découper par fraisage des points (Fig.121). Déposer l'élément. Préparer les bords d'accostage. Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves. Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.

Tracer les coupes. Retoucher les coupes (coupe définitive). Appliquer une colle de calage structurale (Fig.124).

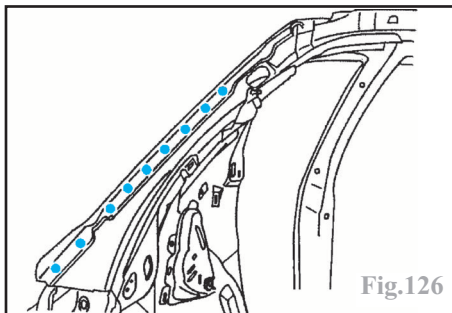


Souder :

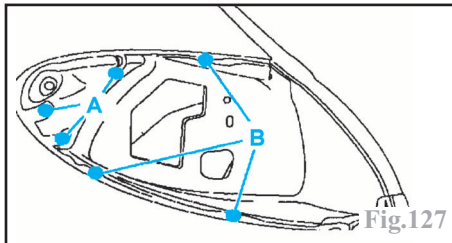
- les coupes par cordons successifs au **MIG** et meuler,
- par points électriques (avec l'équipement **AB1**) (Fig.125),



- par points bouchons au **MIG** et meuler (Fig.126),



- par points électriques (suivant **A**) (avec l'équipement **AB1**) (Fig.127),



- par points bouchons au **MIG** (suivant **B**) et meuler,
- par points bouchons au **MIG** et meuler (Fig.128).

Poser le support arrière de joint de jet d'eau (Fig.129).

Souder par points bouchons et meuler. Effectuer une finition à l'étain au niveau des cordons de soudure.

Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour de l'aile et un mastic à lisser au pinceau au niveau du bas de caisse.

Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

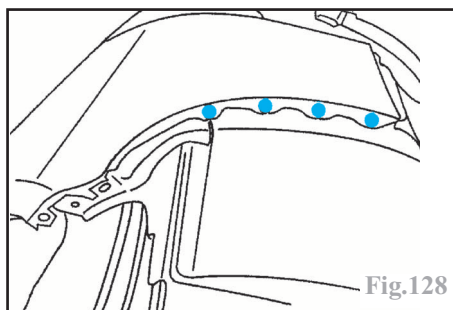


Fig.128

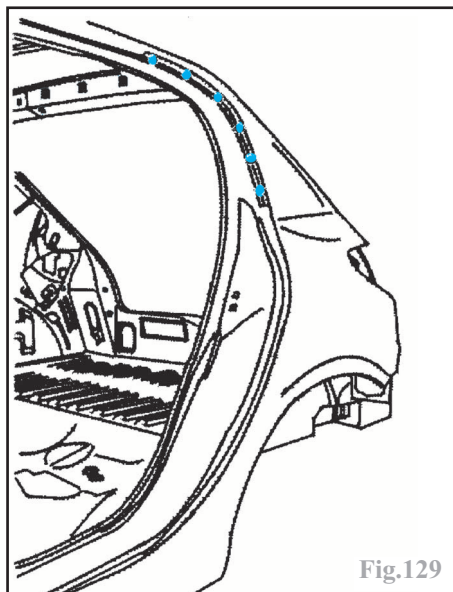


Fig.129

Passage de roue arrière (5 portes)

Remplacement

Nota :

Opération supplémentaire à l'aile AR.

Dégager les faisceaux électriques.

Percer des trous de $\varnothing 6,5 \text{ mm}$ pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.130).

Découper par fraisage des points (Fig.131, 132, 133 et 134).

Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.

Souder :

-par points électriques (suivant **A**) (avec l'équipement **AB1**) (Fig.135, 136, 137 et 138),

-par points bouchons au **MIG** (suivant **B**) et meuler,

-par points bouchons au **MIG** (suivant **D**),

-par points électriques (suivant **C**) (avec l'équipement **AB1**).

Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour de l'aile et un mastic à lisser au pinceau au niveau du bas de caisse.

Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage et pulvériser de la cire fluide.

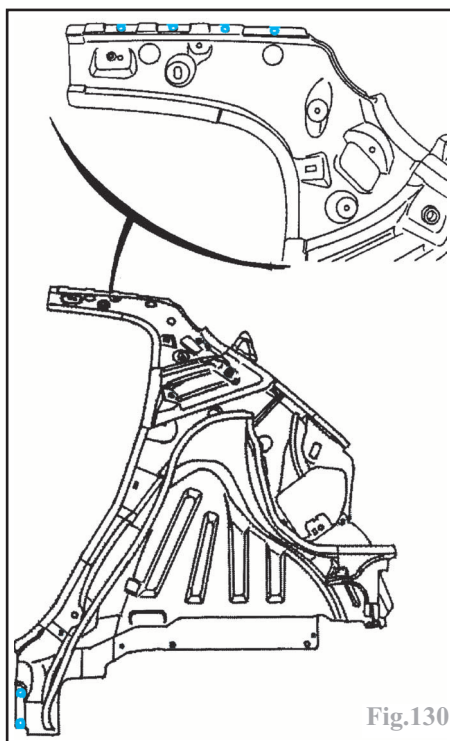


Fig.130

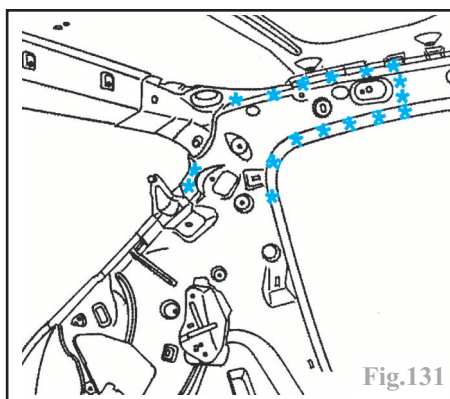


Fig.131

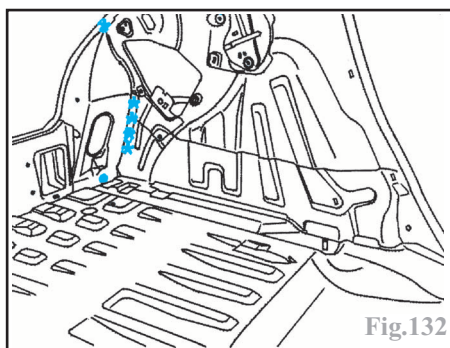


Fig.132

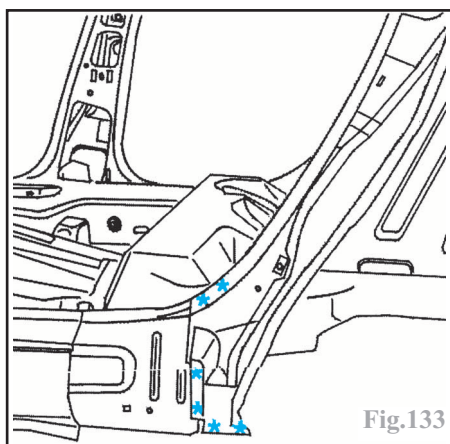


Fig.133

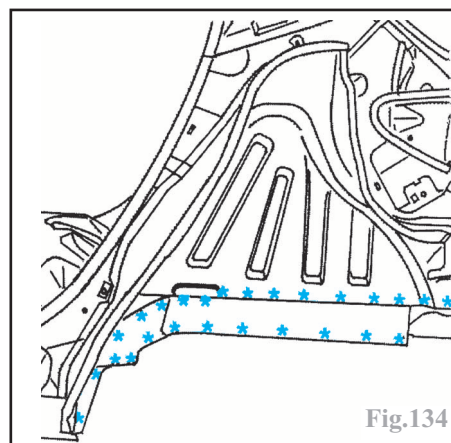


Fig.134

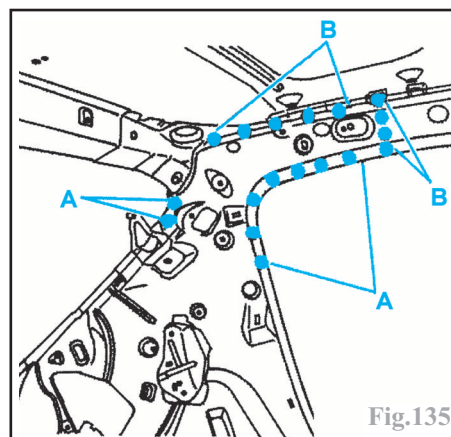


Fig.135

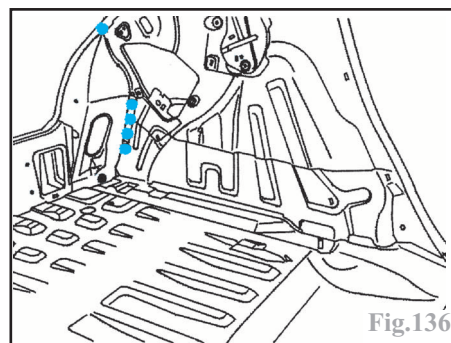


Fig.136

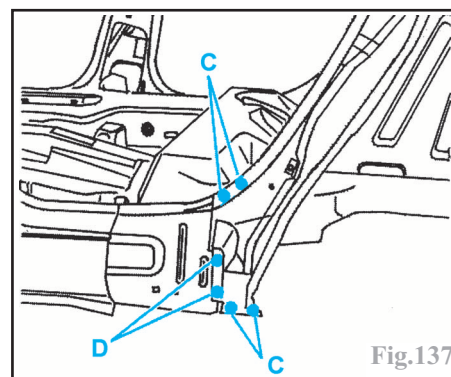


Fig.137

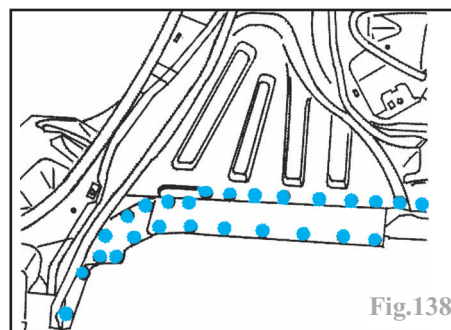


Fig.138

Aile arrière partielle (Break)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

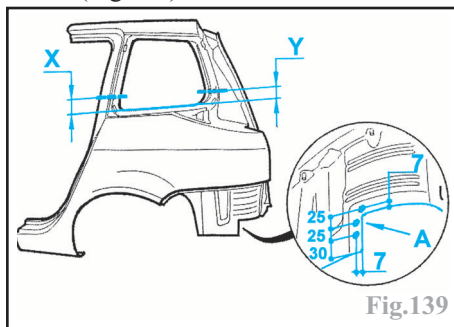
Dépose - repose :

- du bouclier AR,
- du feu AR,
- de la roue,
- du pare-boue,
- de la porte AR,
- de la gâche de porte AR,
- du joint d'entrée de porte,
- du siège AR,
- de la goulotte de remplissage du réservoir (côté D).

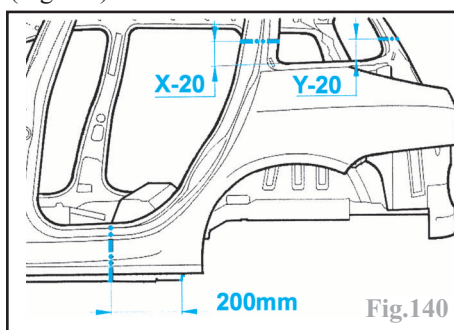
Dégarnir - regarnir la doublure d'aile AR. Dégager les faisceaux électriques.

Protéger les canalisations de carburant (côté D).

Perçer l'aile en **A**, des trous de $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.139).



Tracer puis découper l'aile à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive). Tracer puis découper l'aile à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (Fig.140).



Découper par fraisage des points (Fig.141 et 142).

Découper par meulage des points (suivant **C**) (Fig.143).

Déposer l'élément.

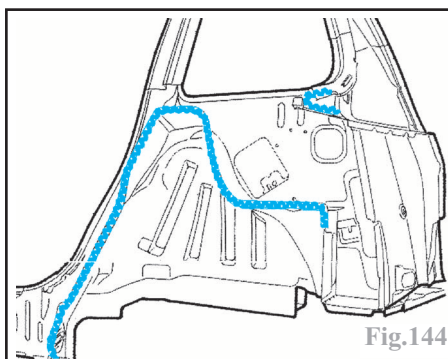
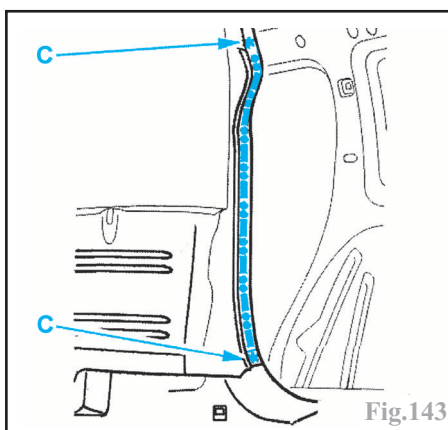
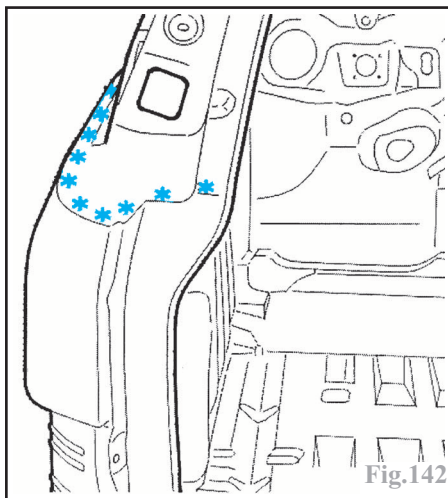
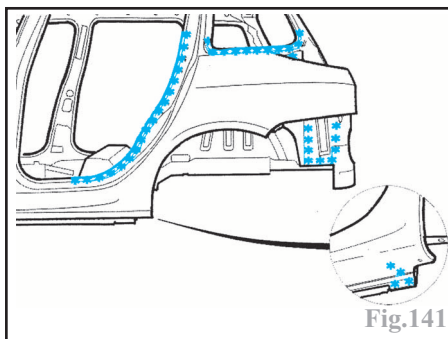
Préparer les bords d'accostage.

Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.

Tracer les coupes.

Appliquer une colle de calage structurale (Fig.144), puis poser l'aile.



Souder :

- les coupes par cordons successifs au MIG et meuler,
- par points électriques (suivant **D**) (Fig.145),
- par points bouchons au MIG (suivant **E**) et meuler (Fig.146),
- par points électriques (suivant **F**) et meuler (Fig.147).

Effectuer une finition à l'étain au niveau des cordons de soudure.

Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour de l'aile et un mastic à lisser au pinceau au niveau du bas de caisse.

Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage dans le passage roue et pulvériser de la cire fluide.

Passage de roue arrière (Break)

Remplacement

Nota :

Opération supplémentaire à l'aile AR.

Dégager les faisceaux électriques.

Trace et percer des trous de $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.148).

Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Découper (suivant **A**) et rabattre la partie inf. (Fig.149 et 150).

Découper par fraisage des points.

Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.

Souder :

- par points électriques (Fig.151 et 152),
 - par points bouchons au MIG suivant **B** et meuler,
 - par points bouchons au MIG et meuler.
- Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour.

Panneau arrière assemblé (Berline 3 et 5 portes)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Dépose - repose :

- du bouclier AR,
- des feux arrière,
- du joint d'entrée de porte,
- du tapis de coffre,
- de la roue de secours et de la gâche.

Dégarnir - regarnir le panneau AR.

Dégager les faisceaux électriques.

Découper le panneau AR par fraisage des points (Fig.153 et 154).

Déposer l'élément.

Préparer les bords d'accostage.

Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.

Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.

Souder par points électriques (avec l'équipement BA1) (Fig.155),

Souder :

- par points électriques (suivant **A**) (avec l'équipement BA1) (Fig.156),
- par points bouchons au MIG (suivant **B**),
- meuler les points bouchons.

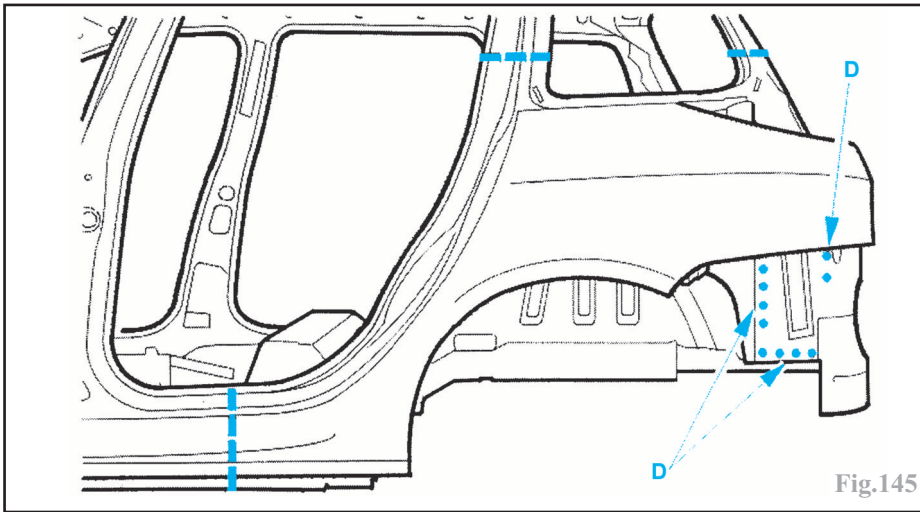


Fig.145

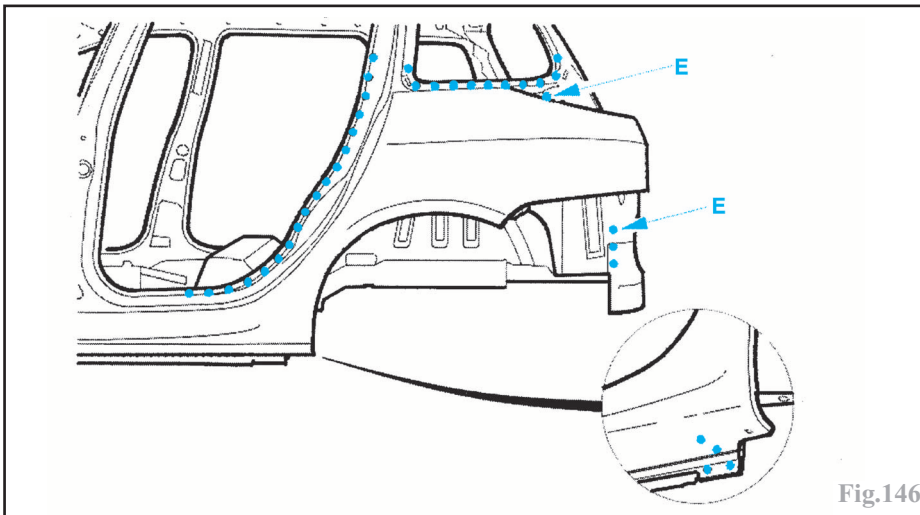


Fig.146

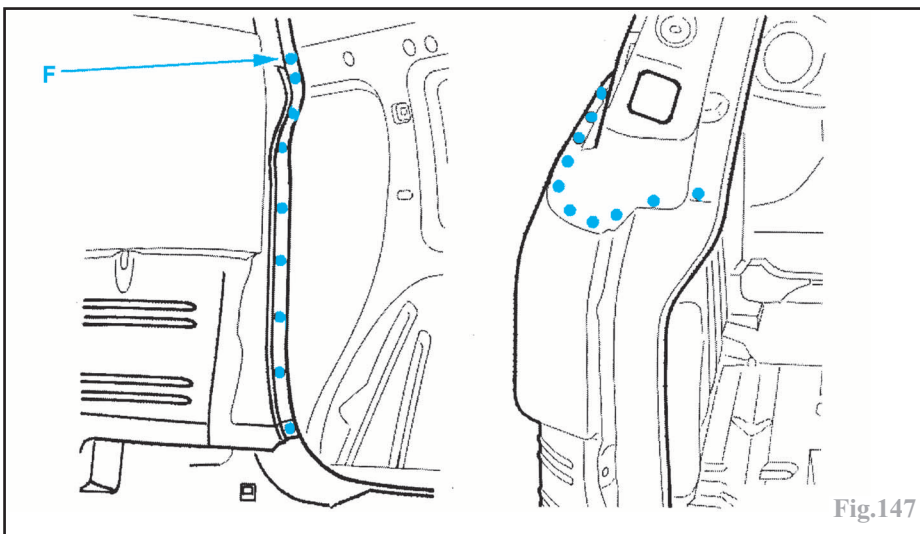


Fig.147

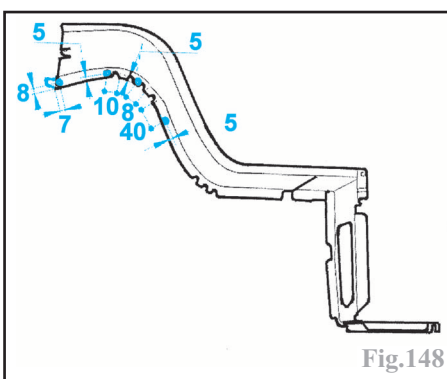


Fig.148

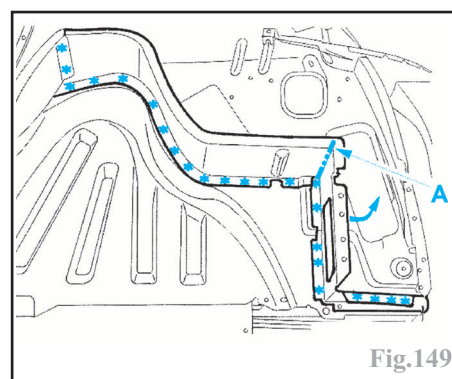


Fig.149

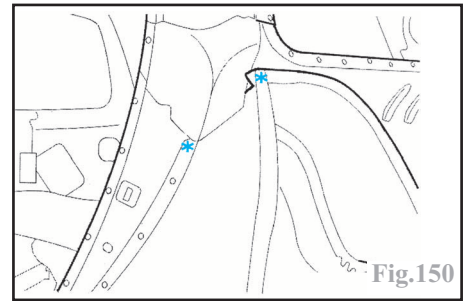


Fig.150

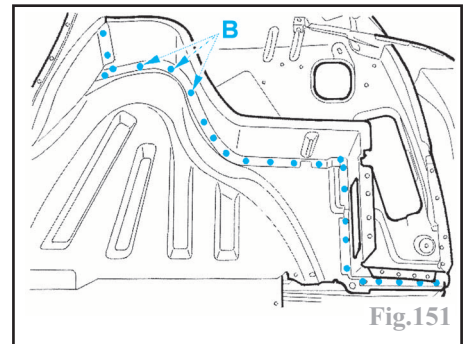


Fig.151

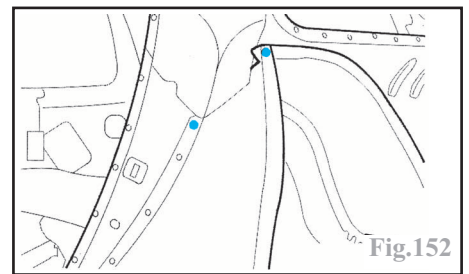


Fig.152

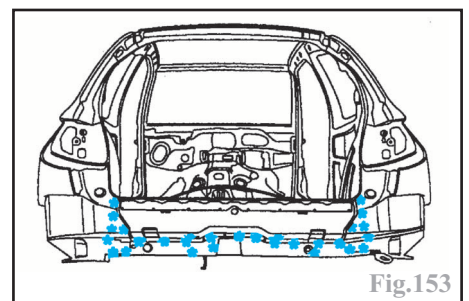


Fig.153

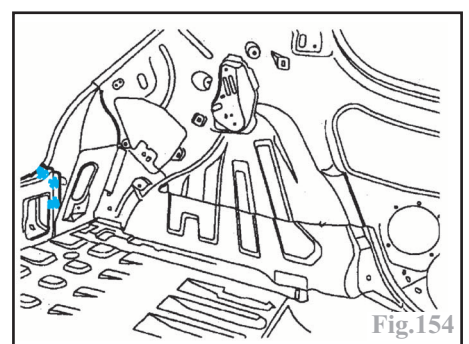


Fig.154

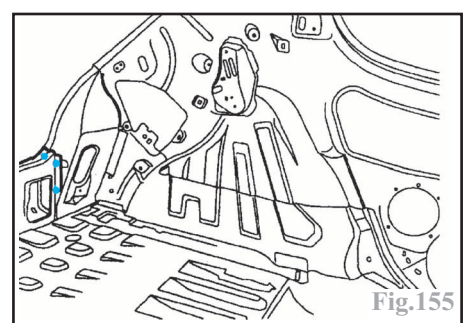


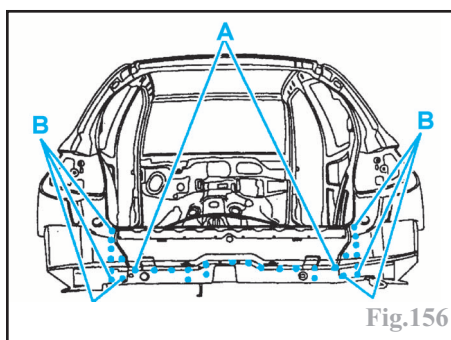
Fig.155

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour du panneau AR et un mastic à lisser au pinceau à la jonction panneau arrière/dessous de plancher. Pour la protection, pulvériser de la cire fluide.

Panneau arrière assemblé (Break)

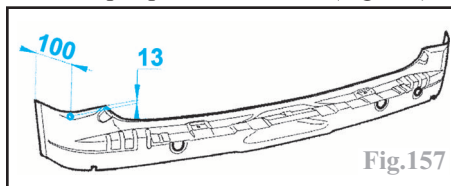
Remplacement

Nota :

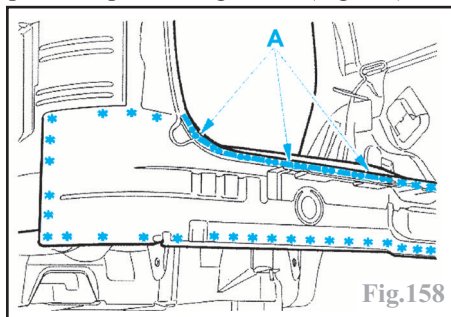
Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé rezingage électrolytique homologué.

Dépose - repose du bouclier AR et du joint d'entrée de porte.

Tracer et percer des trous de $\varnothing 6,5$ mm de façon symétrique pour le soudage ultérieur par points bouchons (Fig.157).



Découper le panneau AR par fraisage des points et par meulage en A (Fig.158).

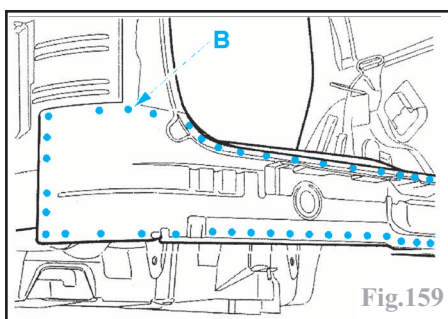


Déposer l'élément.
Préparer les bords d'accostage.
Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.
Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.

Souder par points électriques et par points bouchons au MIG (suivant B), meuler les points bouchons (Fig.159).

Pour l'étanchéité, appliquer un mastic d'étanchéité sur le pourtour du panneau AR et un mastic à lisser au pinceau.

Pour la protection, pulvériser de la cire fluide.



Plancher arrière partiel (Berline 3 et 5 portes)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé rezingage électrolytique homologué.

Remplacement du panneau arrière assemblé et du volet AR.

Dépose - repose :

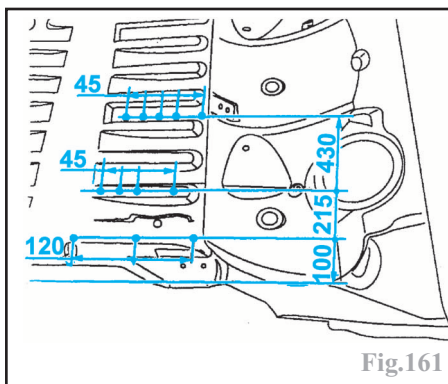
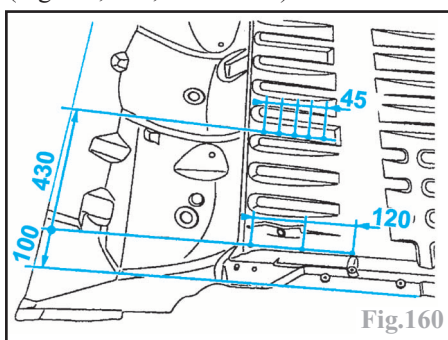
- de la roue de secours,
- du panier de roue de secours,
- du silencieux AR échappement,
- de l'écran thermique,
- du dossier de siège,
- de la ceinture centrale,
- du brin boucle de ceintures,
- du réservoir à carburant.

Basculer et protéger les assises.

Dégarnir - regarnir les panneaux de côté.

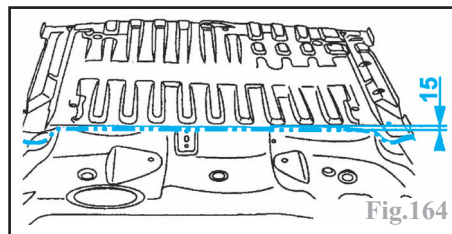
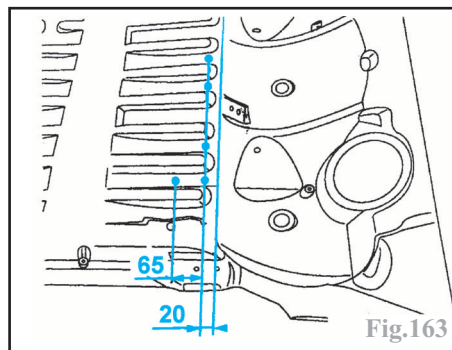
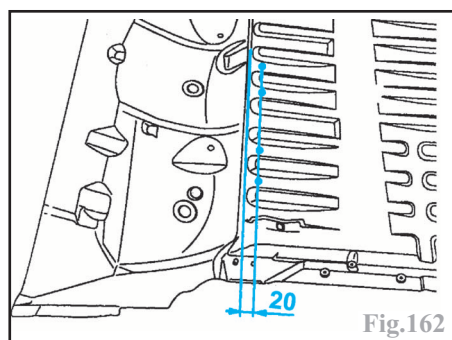
Dégager les faisceaux électriques.

Tracer puis percer à $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.160, 161, 162 et 163).

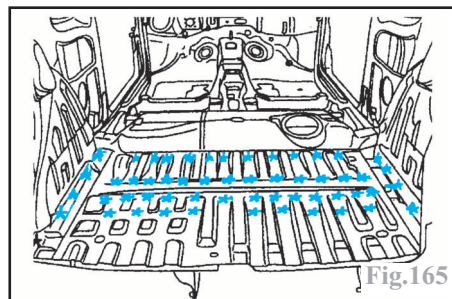


Tracer puis découper le plancher à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe définitive) (Fig.164).

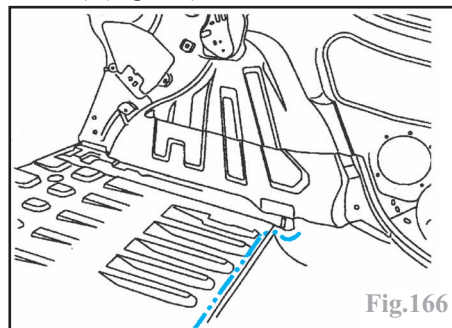
Percer le bord D et G de trous $\varnothing 6,5$ mm pour soudage ultérieur par points bouchons.



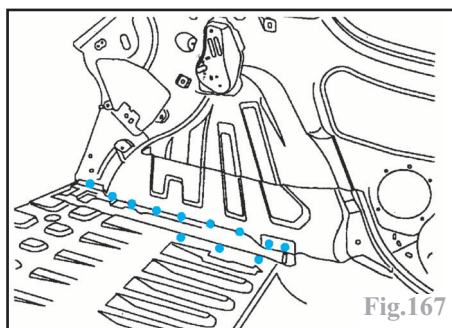
Découper par fraisage des points (Fig.165).



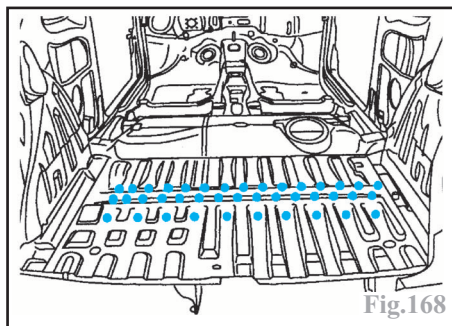
Tracer puis découper le plancher à l'aide d'une meule épaisseur 1 mm (coupe provisoire) (Fig.166).



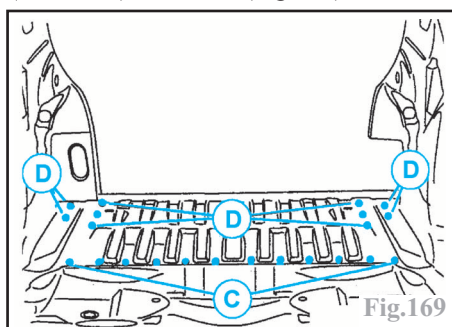
Déposer l'élément.
Préparer les bords d'accostage.
Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.
Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.
Souder par points bouchons au MIG et meuler (Fig.167),



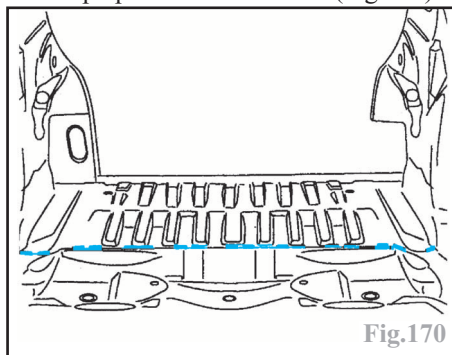
Souder par points électriques (avec l'équipement **FA1**) (Fig.168),



Souder par points bouchons au **MIG** (suivant **C**) et meuler (Fig.169),



Souder :
-par points électriques (suivant **D**) (avec l'équipement **FA1**),
-la coupe par cordon au **MIG** (Fig.170).



Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau sur le pourtour du plancher.

Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage sous la partie AV du plancher, et pulvériser de la cire fluide.

Plancher arrière partiel (Break)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Remplacement :

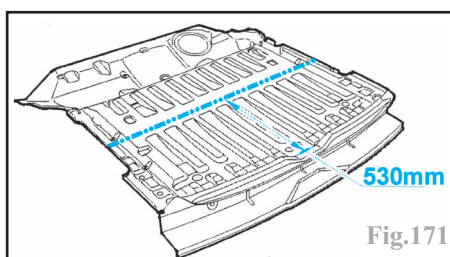
-du longeron AR assemblé,
-de la doublure inférieure gouttière d'aile AR D ou G.

Dépose - repose :

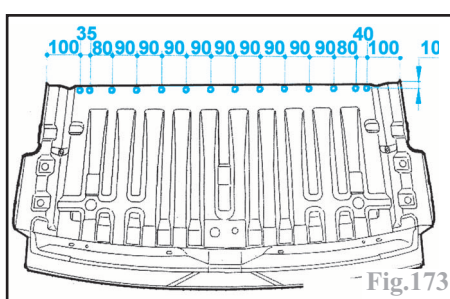
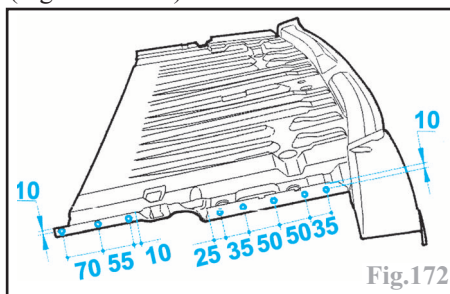
-de la roue de secours,
-du panier de roue de secours,
-du silencieux AR échappement,
-de l'écran thermique,
-du dossier de siège,
-de la ceinture centrale,
-du brin boucle de ceintures,
-du réservoir à carburant.

Dégager les faisceaux électriques.

Tracer puis découper le plancher à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe définitive) (Fig.171).



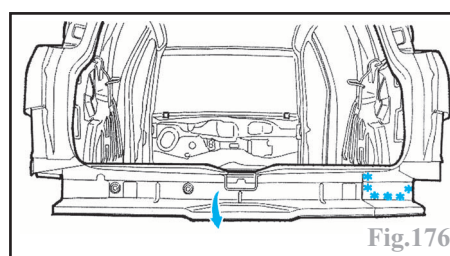
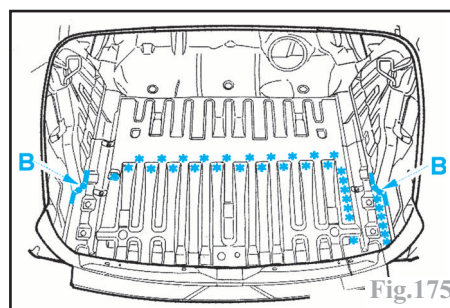
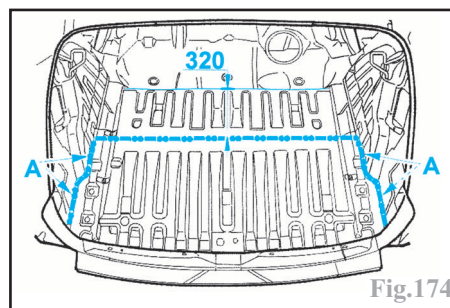
Tracer puis percer à \varnothing **6,5 mm** pour soudage ultérieur par points bouchons (Fig.172 et 173).



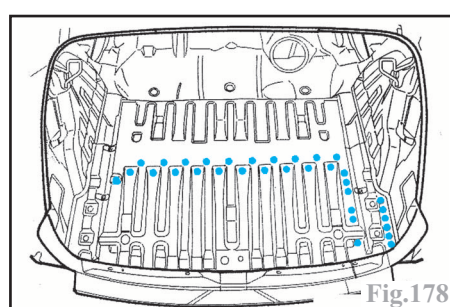
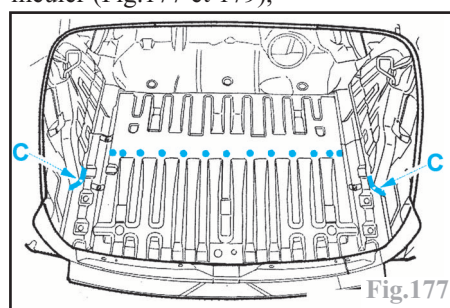
Tracer puis découper le plancher à l'aide d'une meule épaisseur **1 mm** (coupe provisoire) (Fig.174).

Découper :

-par meulage des points **A**,
-par meulage des cordons **B** (Fig.175),
-par fraisage des points (Fig.176).



Déposer l'élément.
Préparer les bords d'accostage.
Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur les pièces neuves.
Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.
Souder par points bouchons au **MIG** et meuler (Fig.177 et 179),



Souder par points électriques (Fig.178 et 180),
Souder la coupe par cordon au **MIG** en **C** (Fig.177).

Pour l'étanchéité, appliquer un mastic à lisser au pinceau sur le pourtour du plancher.

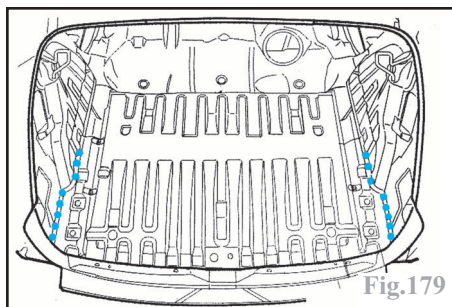


Fig.179

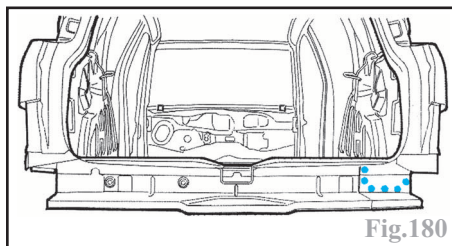


Fig.180

Pour la protection, appliquer une couche d'antigravillonnage sous la partie AV plancher, et pulvériser de la cire fluide.

Partie supérieure

Pavillon (3 et 5 portes)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Dépose - repose :

- du pare-brise,
- du toit ouvrant (suivant équipement),
- de l'antenne,
- du joint de finition pavillon,
- du hayon.

Dégarnir - regarnir le pavillon.

Dégager les faisceaux électriques et le câble d'antenne.

Découper par fraisage des points (pour-tour de pavillon) (Fig.181, 182 et 183).

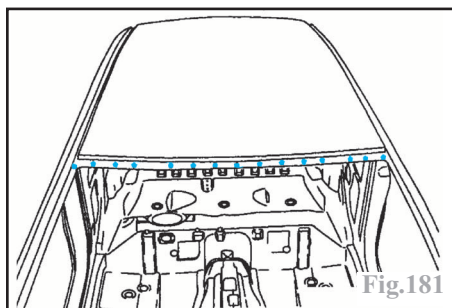


Fig.181

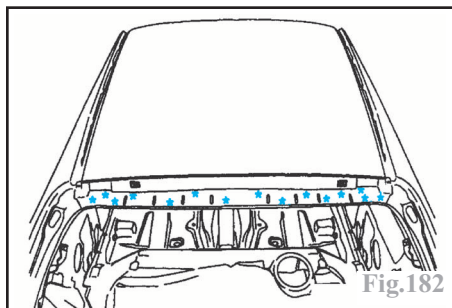


Fig.182

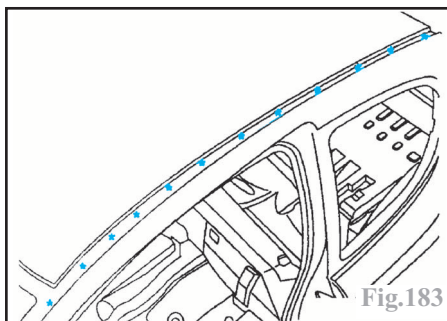


Fig.183

Découper les cordons de colle (traverse AR et AV de pavillon).

Déposer le pavillon.

Procéder aux contrôles des jeux et affleurements.

Appliquer une colle de calage structurale (traverse AR et AV de pavillon) (Fig.184 et 185).

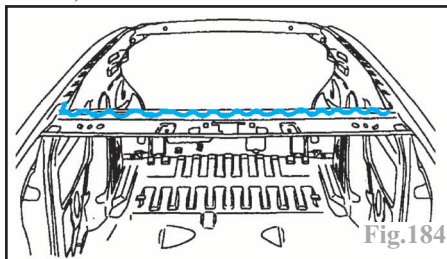


Fig.184

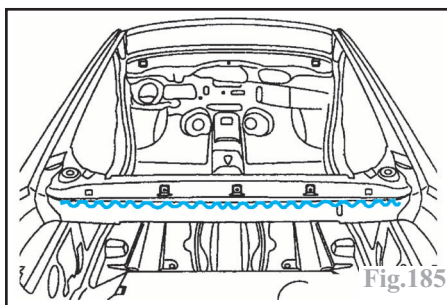


Fig.185

Poser le pavillon.

Souder par points électriques (avec l'équipement AB1) (pourtour de pavillon).

Appliquer un mastic d'étanchéité au niveau des jonctions latérales.

Pavillon (Break)

Remplacement

Nota :

Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué.

Dépose - repose :

- du pare-brise,
- de la vitre de custode,
- des barres de toit,
- du toit ouvrant (suivant équipement),
- de l'antenne,
- du joint de finition pavillon,
- du hayon.

Dégarnir - regarnir le pavillon.

Dégager les faisceaux électriques et le câble d'antenne.

Découper par fraisage des points (pour-tour de pavillon) (Fig.186, 187 et 188).

Découper par meulage en A et sur la partie AR.

Découper les cordons de colle (traverse AV, centrale et AR de pavillon).

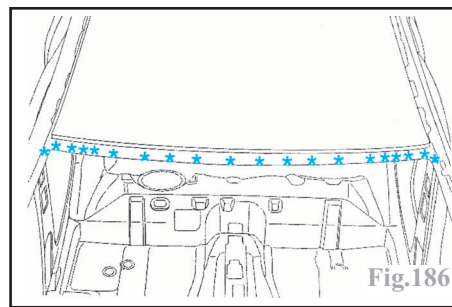


Fig.186

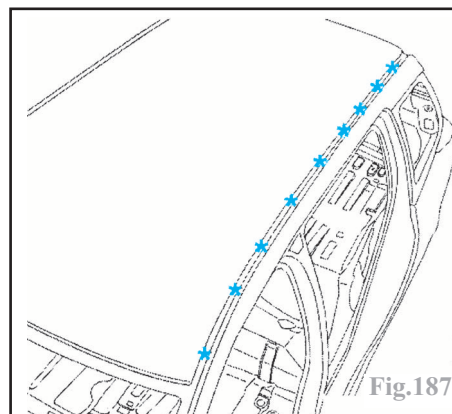


Fig.187

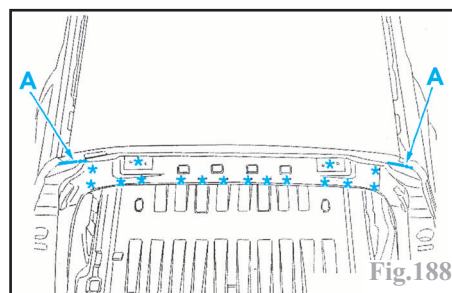


Fig.188

Déposer le pavillon.

Appliquer un mastic d'étanchéité et de soudage.

Appliquer une colle de calage structurale en B et C (Fig.189 et 190).

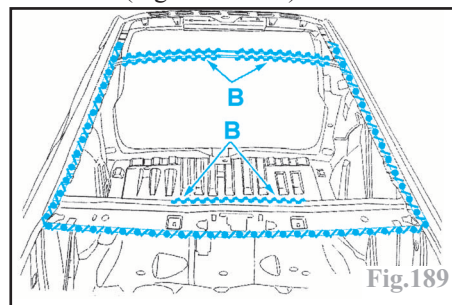


Fig.189

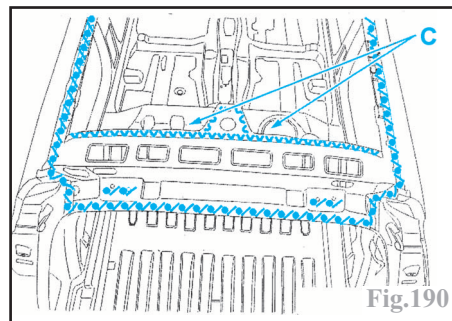
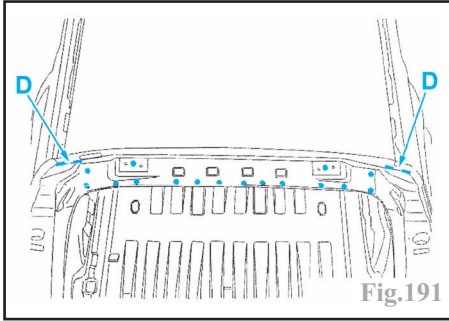
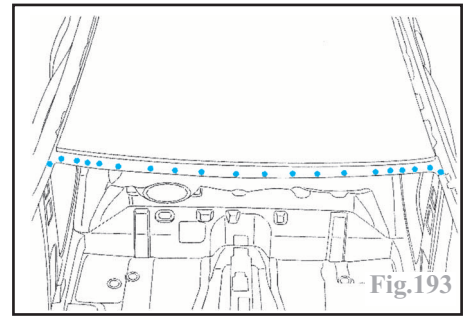
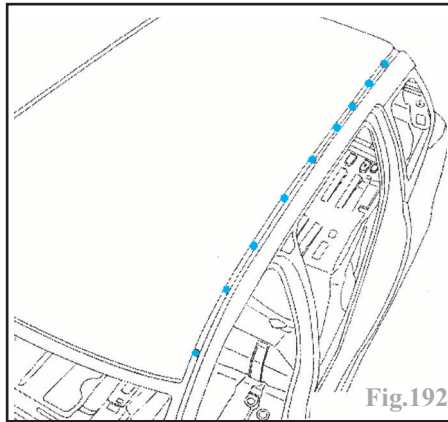


Fig.190

Procéder aux contrôles des jeux et affleurement.
Souder par points électriques la partie AR (Fig.191),



Souder les coupes par cordons successifs au MIG en **D**,
Souder par points électriques (avec l'équipement **AB1**) (Fig.192 et 193).
Appliquer un mastic d'étanchéité.



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CONTRÔLE DE LA CARROSSERIE

Généralités

Trois types de contrôle peuvent être pris en considération avant de passer un véhicule au marbre :

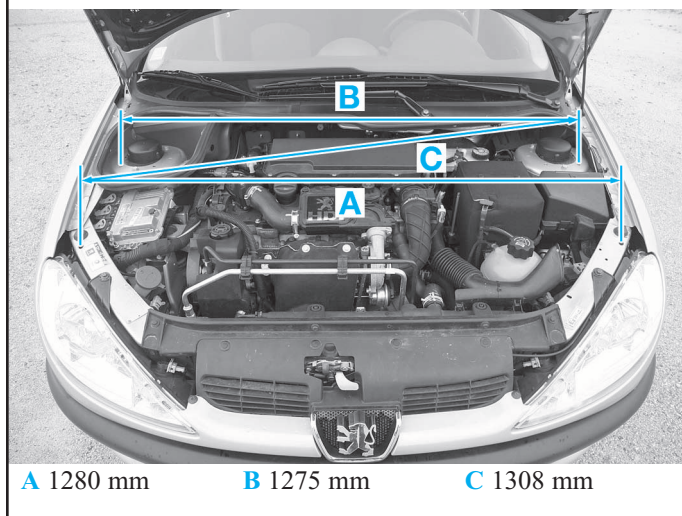
* Le contrôle des jeux d'ouverture et d'affleurement qui peut aider à déterminer l'importance des déformations ainsi que leurs localisations. Ce contrôle sert aussi de base de référence lors d'une dépose/pose ou d'un échange d'éléments amovibles.

* Le contrôle à la pige en se référant au plan de soubassement, aux cotes de structure ou par symétrie.

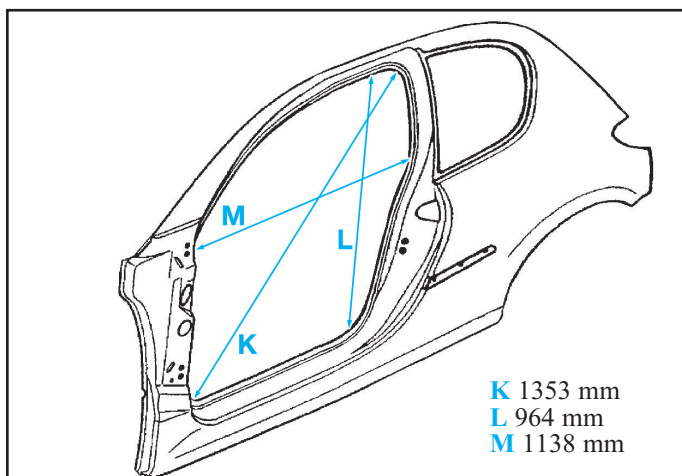
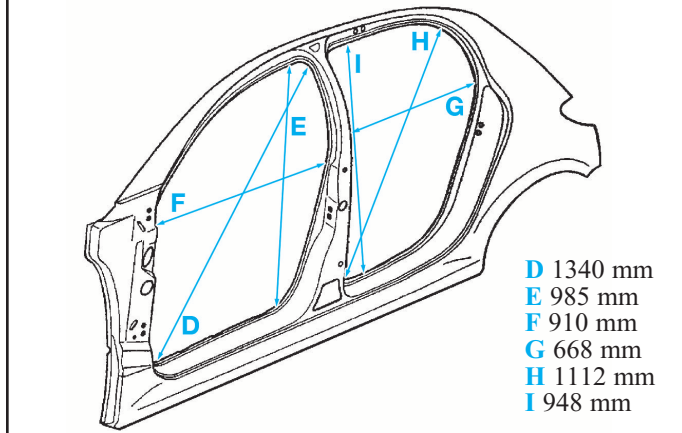
* Le contrôle du train avant est aussi un excellent moyen de vérifier si le soubassement a ou n'a pas été affecté. Toutefois, il ne faut pas négliger le contrôle des éléments de train roulant qui pourrait également avoir subi des déformations et fausser le diagnostic.

Contrôle à la pige

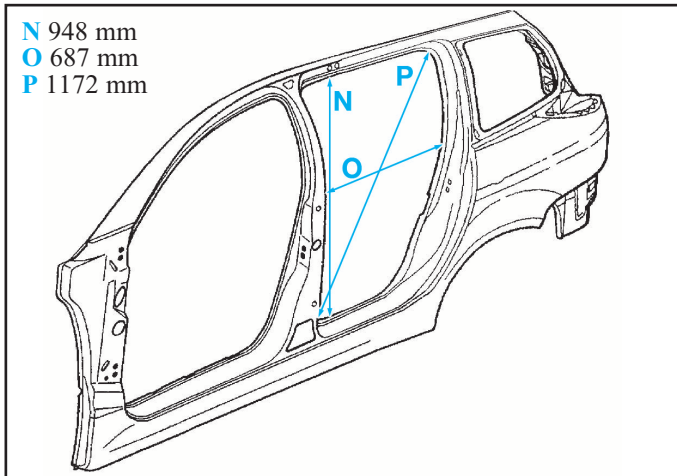
Partie avant



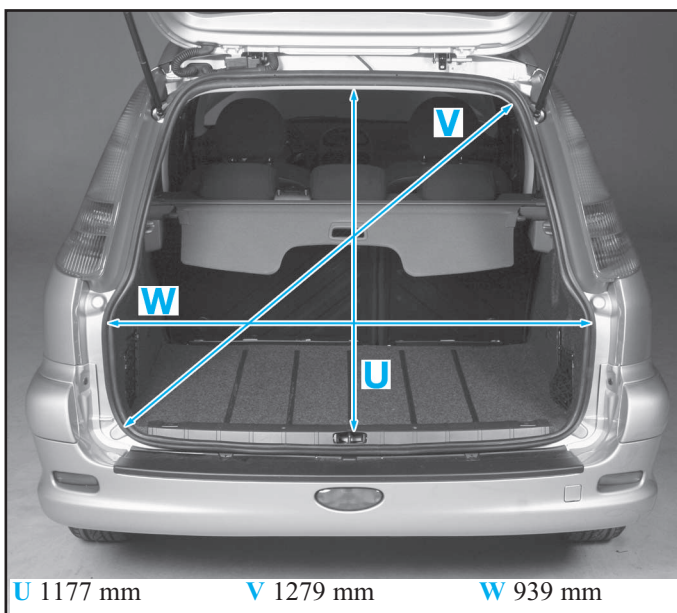
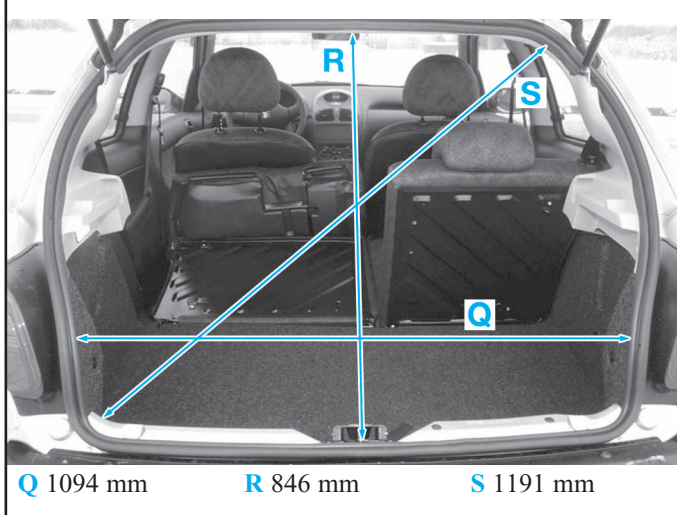
Partie latérale



N 948 mm
O 687 mm
P 1172 mm



Partie arrière



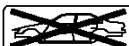
BLACKHAWK

P488

PEUGEOT

- 206
- 206CC (COUPE/CABRIOLET)

(09.98->
(10.2000->)



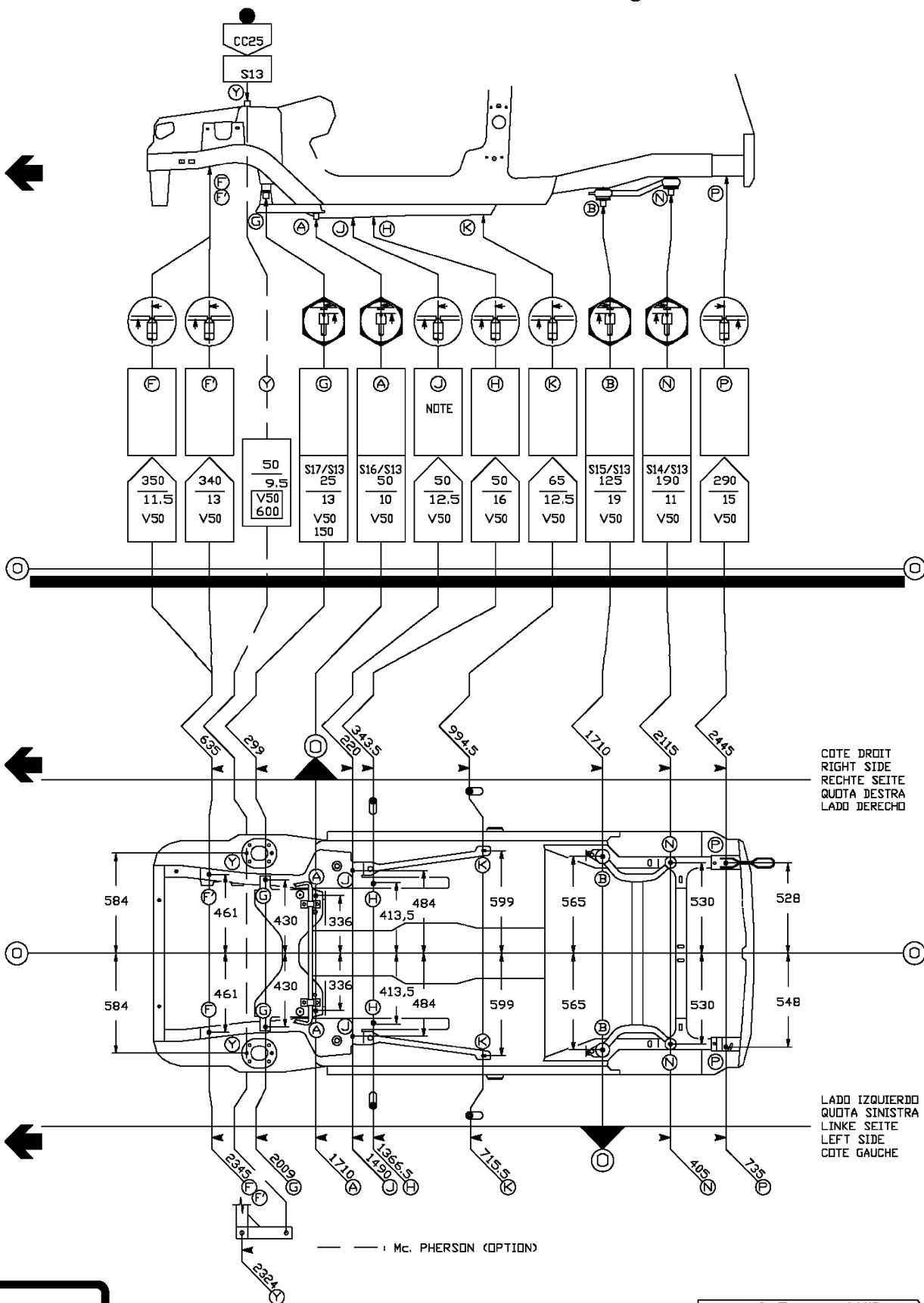
REF 1049Ab

NOTES :

POINTS (J) : NON VALABLE POUR CABRIOLET.

POINTS (J) : NOT VALID FOR CABRIO.

PUNKTE (J) : NICHT FUER CABRIO.



REF 1049Ab

© Copyright BLACKHAWK S.A. 2001. All rights reserved.

BLACKHAWK

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



PEUGEOT

- 206
- 206CC (COUPE/CABRIOLET)(09.98-
(10.2000-)

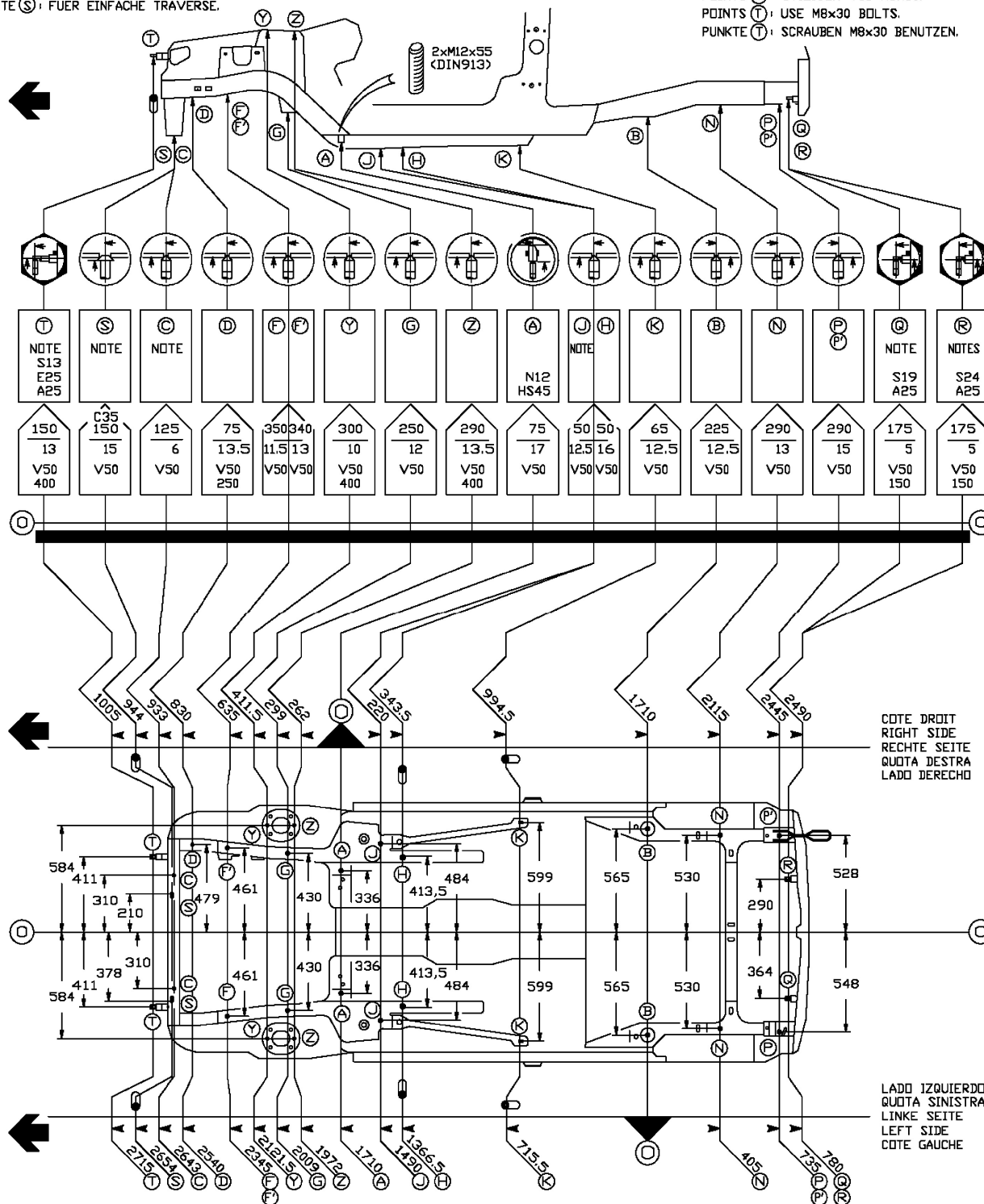
REF 1049Ba

POINTS (C): POUR TRAVERSE AVANT AVEC DOUBLURE.
POINTS (C): FOR REINFORCED TRANSVERSE.
PUNKTE (C): FUER DOPPELTE TRAVERSE.
POINTS (S): POUR TRAVERSE AVANT SANS DOUBLURE.
POINTS (S): FOR NON-REINFORCED TRANSVERSE.
PUNKTE (S): FUER EINFACHE TRAVERSE.

POINTS (J/R): NON VALABLE POUR CABRIOLET.
POINTS (J/R): NOT VALID FOR CABRIO.
PUNKTE (J/R): NICHT FUER CABRIO.

NOTES :

VOIR EGALEMENT FICHE REF. 1049C,C1
SEE ALSO SHEET REF.1049C,C1
SIEHE AUCH BLATT 1049C,C1
POINTS (Q): UTILISER VIS M12x30
POINTS (Q): USE M12x30 BOLTS.
PUNKTE (Q): SCHRAUBEN M12x30 BENUTZEN.
POINTS (R): UTILISER VIS M16x30
POINTS (R): USE M16x30 BOLTS.
PUNKTE (R): SCHRAUBEN M16x30 BENUTZEN.
POINTS (T): UTILISER VIS M8x30.
POINTS (T): USE M8x30 BOLTS.
PUNKTE (T): SCHRAUBEN M8x30 BENUTZEN.



COTE DROIT
RIGHT SIDE
RECHTE SEITE
QUOTA DESTRA
LADO DERECHO

LADO IZQUIERDO
QUOTA SINISTRA
LINKE SEITE
LEFT SIDE
COTE GAUCHE

REF 1049Ba

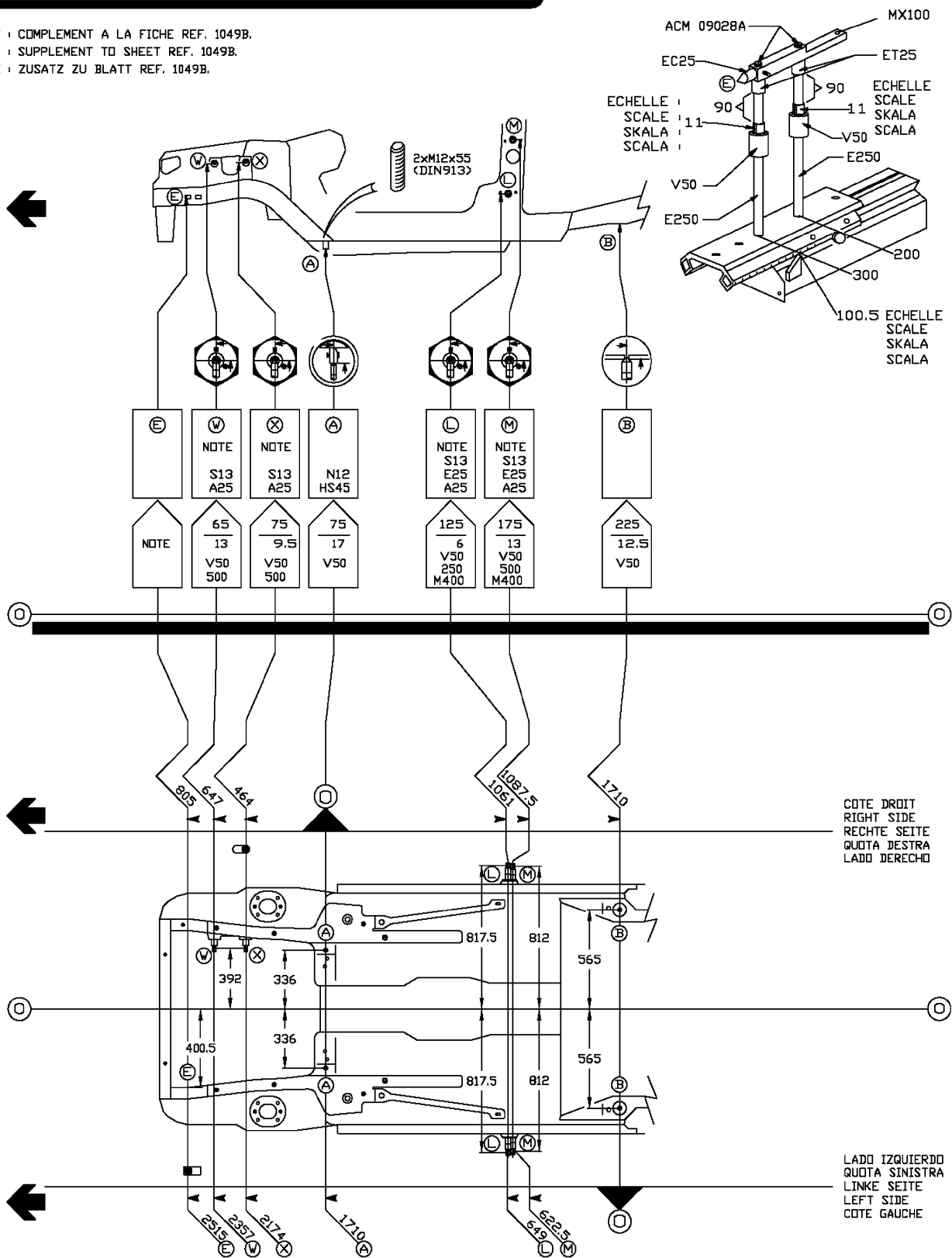
© Copyright BLACKHAWK S.A. 2001. All rights reserved.



NOTE : COMPLEMENT A LA FICHE REF. 1049B.

NOTE : SUPPLEMENT TO SHEET REF. 1049B.

NOTE : ZUSATZ ZU BLATT REF. 1049B.



REF 1049C

© Copyright BLACKHAWK S.A. 2001 . All rights reserved.

BLACKHAWK



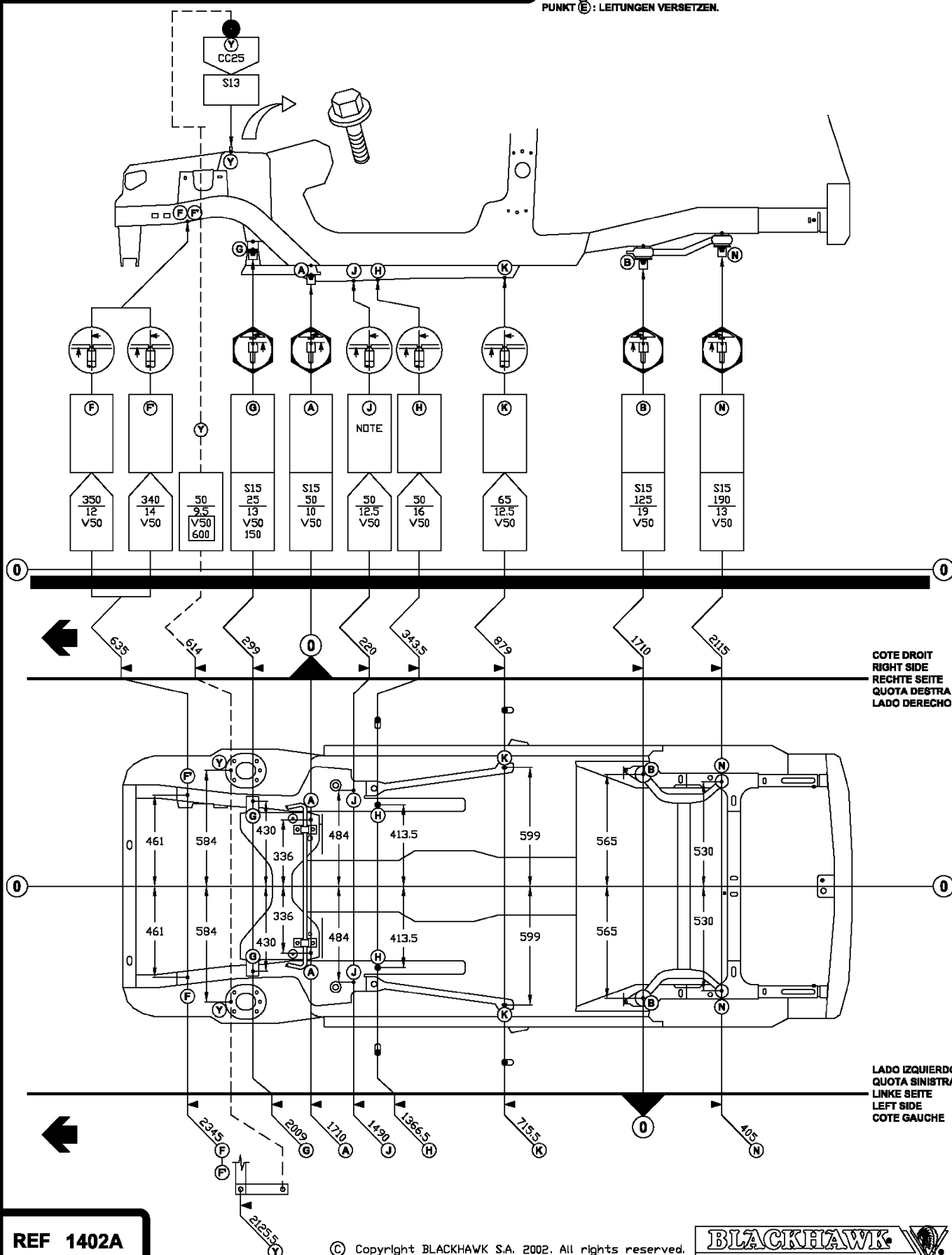
PEUGEOT

206 SW

(03.2002-)

NOTES :
 POINTS (B)(P)(E) : DEPOSER LES PROTECTIONS.
 POINTS (B)(P)(E) : REMOVE PLASTIC COVERS.
 PUNKTE (B)(P)(E) : ABDECKUNGEN ABNEHMEN.
 POINT (E) : DEPLACER LES DURITES.
 POINT (E) : MOVE LINES.
 PUNKT (E) : LEITUNGEN VERSETZEN.

020

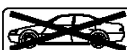


© Copyright BLACKHAWK S.A. 2002. All rights reserved.

BLACKHAWK **PEUGEOT**

206 SW

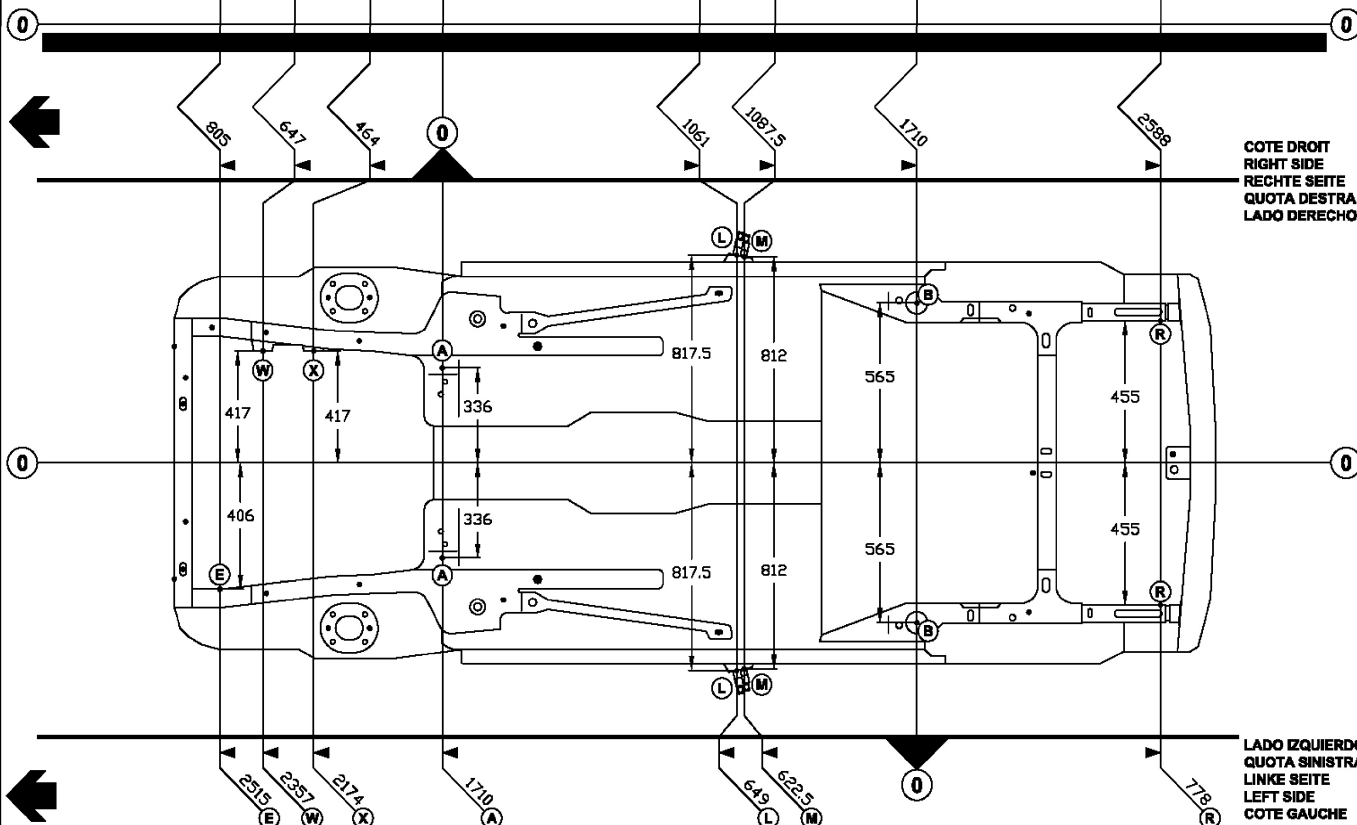
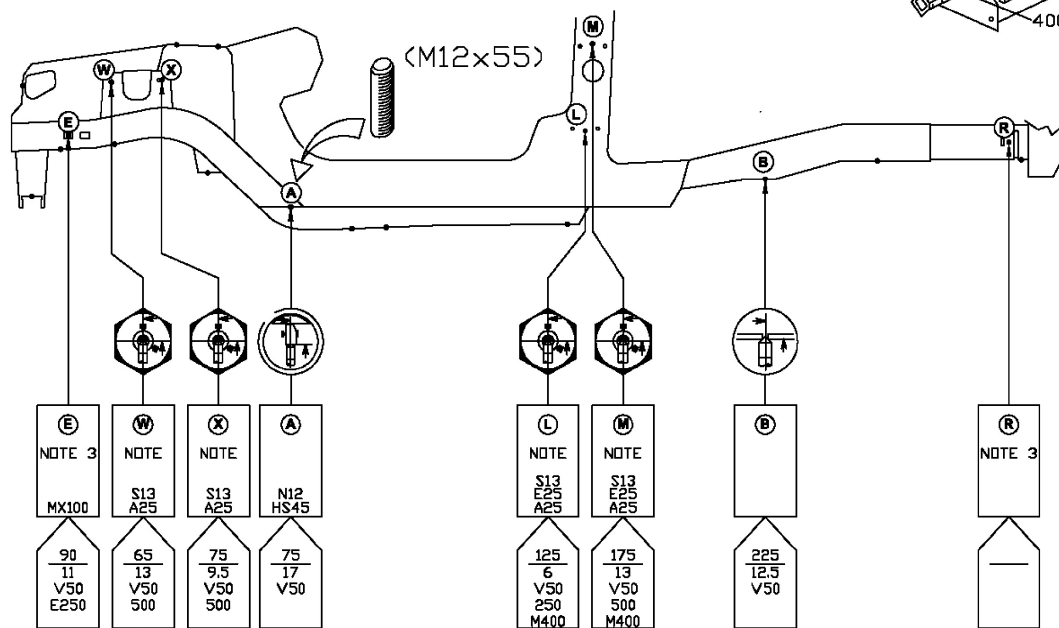
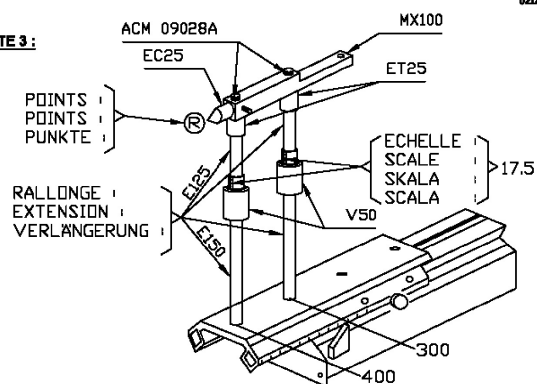
(03.2002-)



REF 1402C

NOTE 1 :
COMPLEMENT A LA FICHE REF. 1402B.
SUPPLEMENT TO SHEET REF. 1402B.
ZUSATZ ZU BLATT REF. 1402B.

NOTE 2 :
POINTS : UTILISER V18 M8x20.
POINTS : USE M8x20 BOLTS.
PUNKTE : SCHRAUBEN M8x20 BENUTZEN.

NOTE 3 :

REF 1402C

© Copyright BLACKHAWK S.A. 2002. All rights reserved.

BLACKHAWK

CAR-O-LINER®

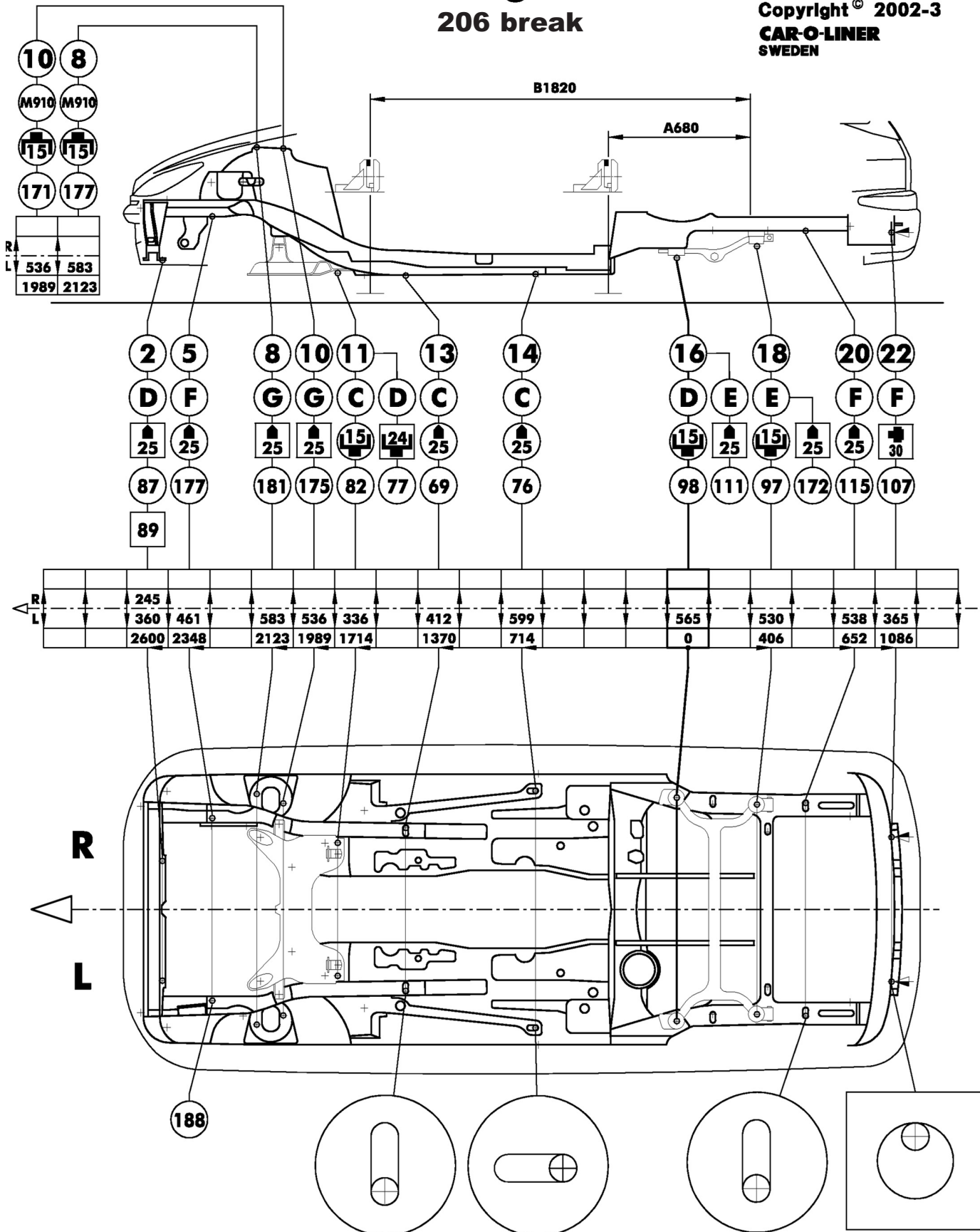
Peugeot 206 break



16:054¹

Copyright © 2002-3

CAR-O-LINER
SWEDEN

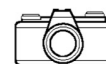


GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CAR-O-LINER®**Peugeot****16:054²**

Copyright © 2002-3

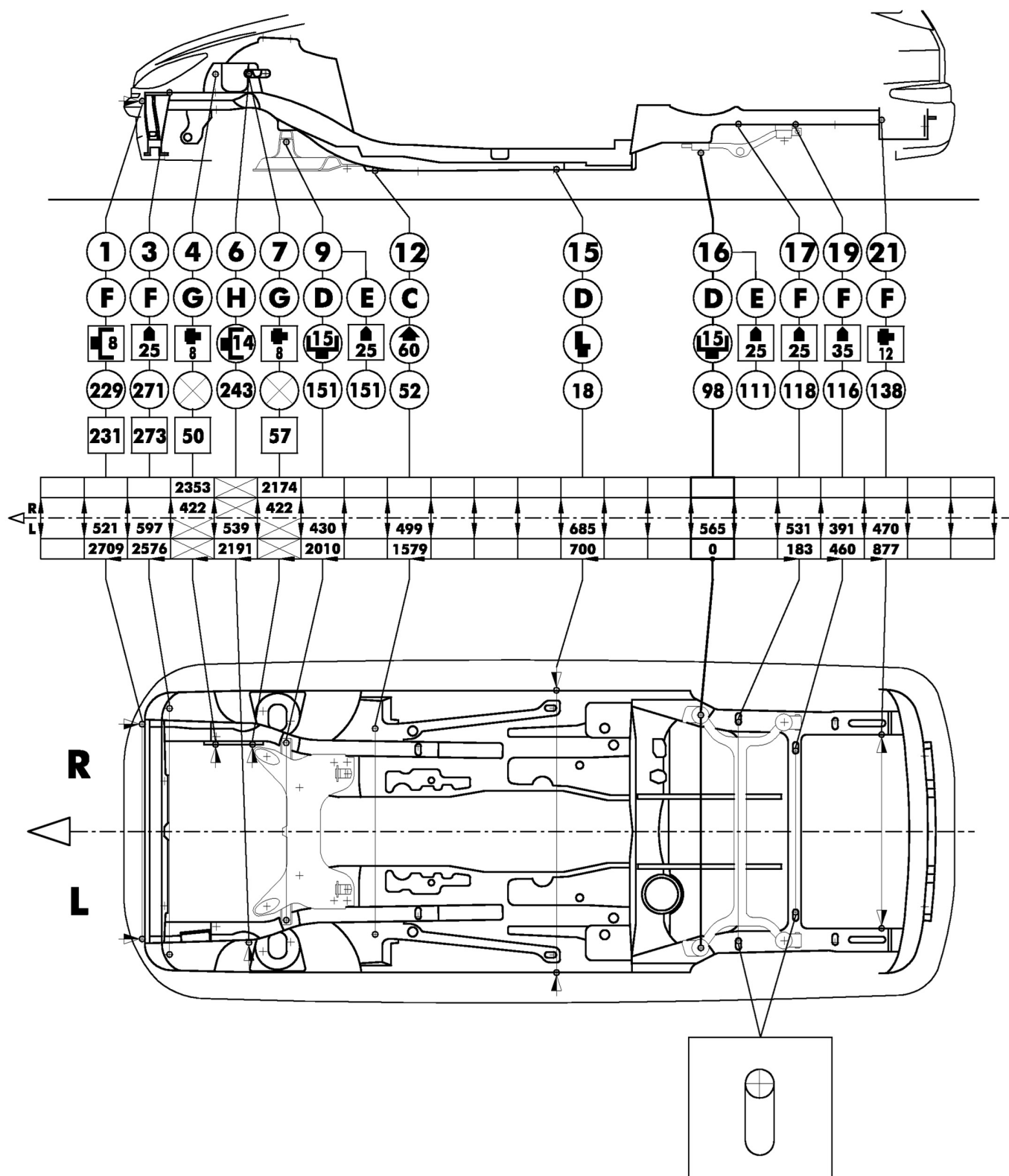
**CAR-O-LINER
SWEDEN**

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

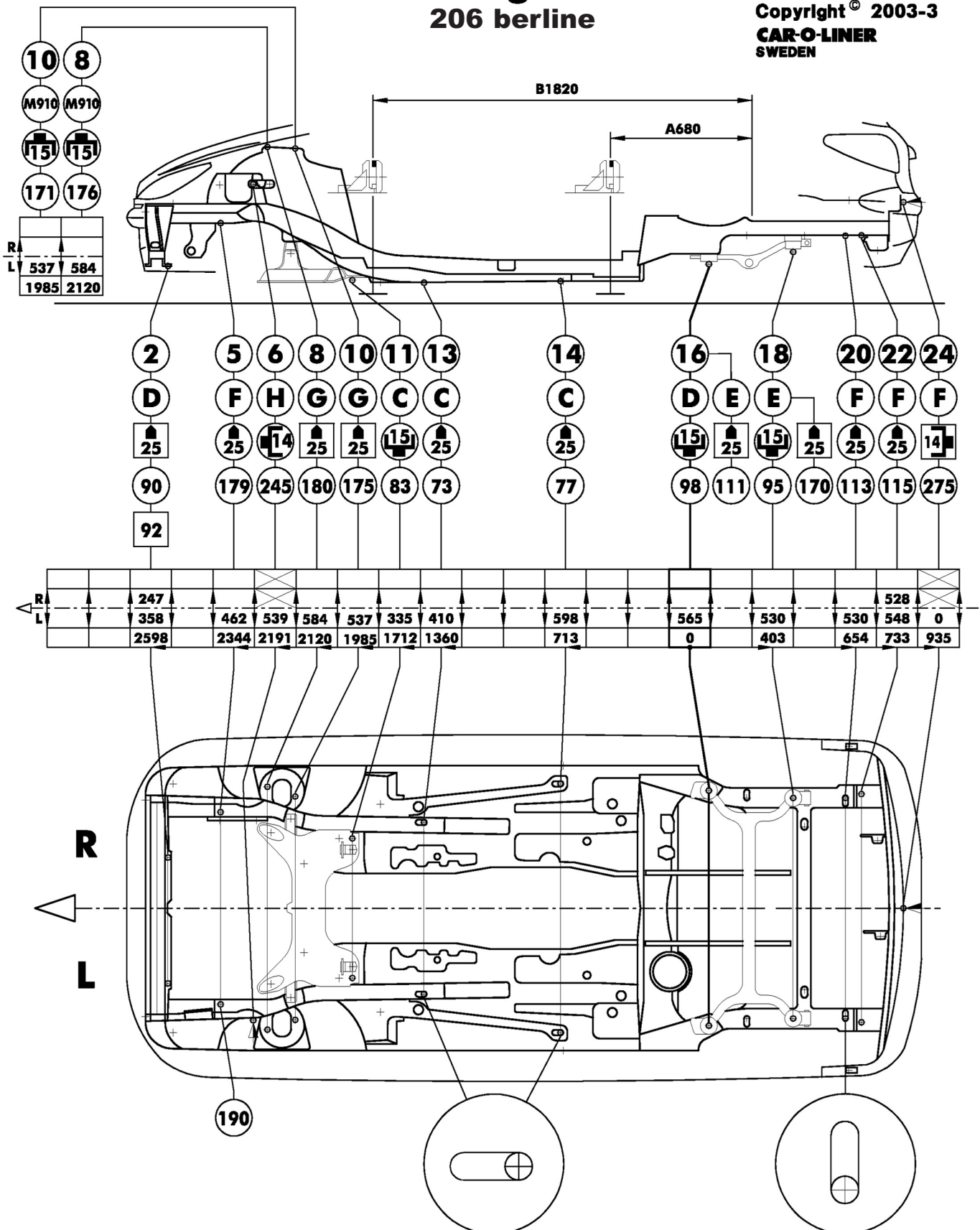
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

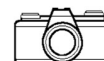
CARROSSERIE



CAR-O-LINER®**Peugeot
206 berline****16:058¹**

Copyright © 2003-3

**CAR-O-LINER
SWEDEN**

CAR-O-LINER®**Peugeot****16:058²**

Copyright © 2003-3

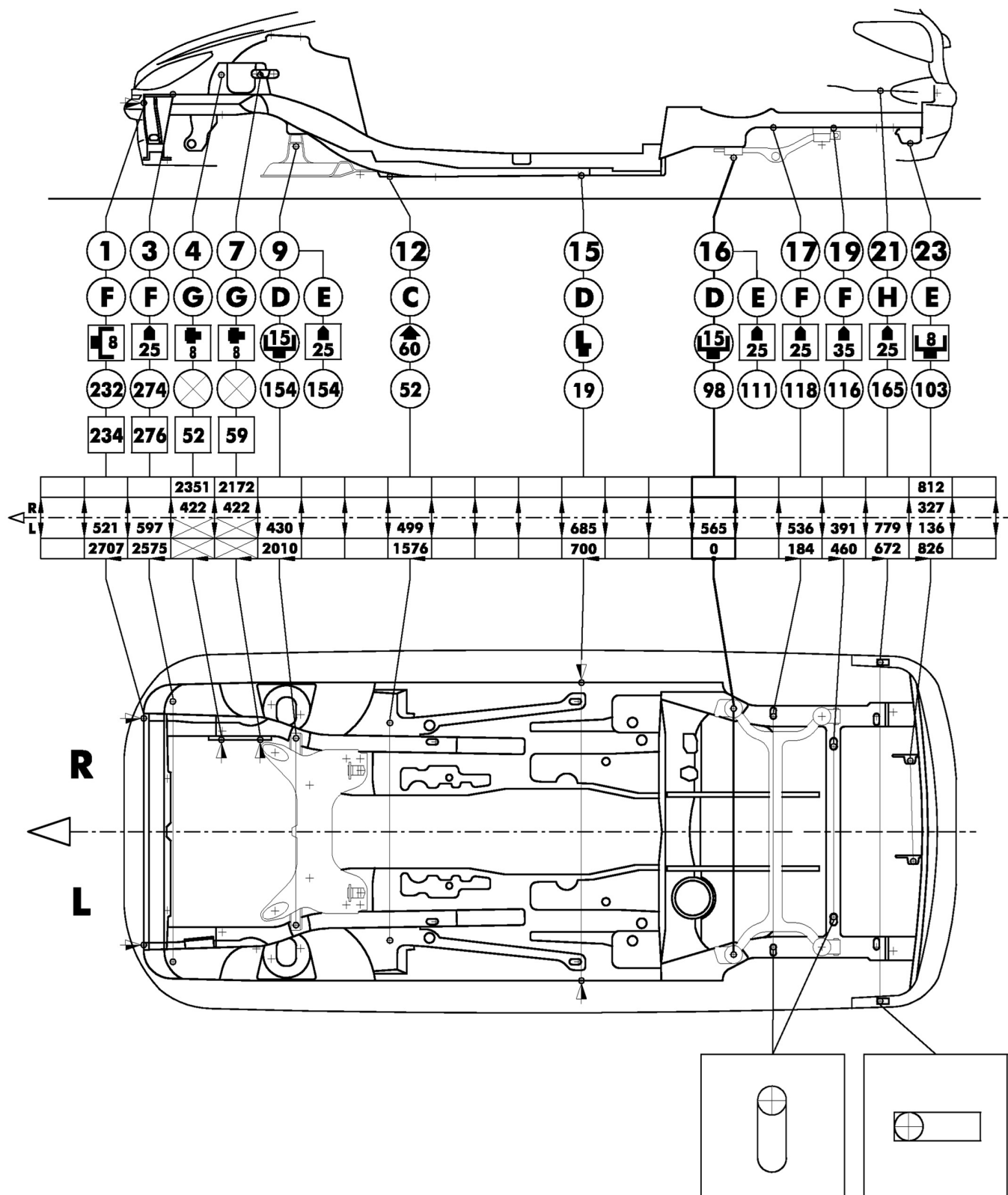
CAR-O-LINER
SWEDEN

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



Plan celette “MZ”

Fonction des pièces

TV400 MZ140 1-2 : Traverse de brancard
 MZ260 3-5 : Pilotage de brancard avant et central gauche
 MZ141 4-V.75 : Pilotage de brancard avant et central droit
 MZ601 6-V.20 : Support moteur droit
 MZ601 MZ602 7-8-9-V.32 : Fixation des amortisseurs avant
 MZ260 10-11-13 : Fixation avant du berceau moteur - Mécanique déposée
 MZ080 10-11-12-13 : Fixation avant du berceau moteur - Mécanique en place
 MZ140 14-15 : Fixation arrière du berceau moteur - Mécanique déposée
 MZ080 14-15 : Fixation arrière du berceau moteur - Mécanique en place
 MZ080 16-17-V.60 : Pilotage liaison / longeron et brancard arrière
 MZ140 18-19 : Pilotage brancard extérieur
 TV400 MZ601 MZ602 20 : Contrôle du montant central (5 portes)
 MZ200 32-33-23 : Fixation avant du train arrière
 MZ200 24-25 : Fixation arrière du train arrière
 MZ141 MZ142 26-27 : Pilotage longeronnet arrière
 28-29 : Contrôle du panneau arrière
 30 : Coffret rangement visserie

Sans dépose de la mécanique avant - 423 D 18 E / 423 D 18 F

Déposer les roues.
 Sous le véhicule, déposer les carters de protection.
 Sur le marbre, mettre en place la TV400, les tours MZ140 équipées des pièces 1-2, la tour MZ141 équipée de la pièce 4-V.75, la tour MZ260 équipée de la pièce 3 et les tours MZ080 équipées des pièces 10-11-12-13-14-15-16-17-V.60.
 Pour le verrouillage des pièces 3-4-14-15 dans les tours MZ correspondantes, voir Fig. 1-2-7.
 Poser le véhicule, qui se centrera sur les pièces 10-11-12-14-15 par l'intermédiaire des têtes de vis et sur les pièces 1-2-3-4-16-17 à l'aide des trous pilote.

Nota :
 Il est possible de fixer le véhicule sur les pièces 14-15 en utilisant les vis HM 12x130 livrées.

Sans dépose de la mécanique arrière - 423 D 18 E / 423 D 18 F

Déposer les roues.
 Sur le marbre, mettre en place les tours MZ140 équipées des pièces 18-19, les tours MZ200 équipées des pièces 32-33-23-24-25, et les tours MZ141/142 équipées des pièces 26-27.
 Pour le verrouillage et l'utilisation des pièces 32-33-24-25 dans les tours MZ200, voir Fig. 8-9.

Pour le verrouillage des pièces 18-19, voir Fig. 4.
 Poser le véhicule, qui se centrera sur les pièces 18-19-26-27 par l'intermédiaire des trous pilote, ainsi que sur les pièces 32-33-24-25 par l'intermédiaire des têtes de vis.

Nota :
 il est possible de fixer le véhicule sur les pièces 32-33-24-25 en utilisant les vis HM 12.150x140 livrées (Fig. 9), après dépose des rondelles du véhicule.

Sans mécanique - 423 D 18 D / 423 D 18 F

A l'avant

Procéder de la même façon que sans dépose mécanique.
 Pour le verrouillage des pièces 3-4-14-15 dans les tours MZ correspondantes, se reporter aux Fig. 1-2-3.
 Pour le contrôle ou la réparation des amortisseurs, voir Fig. 6

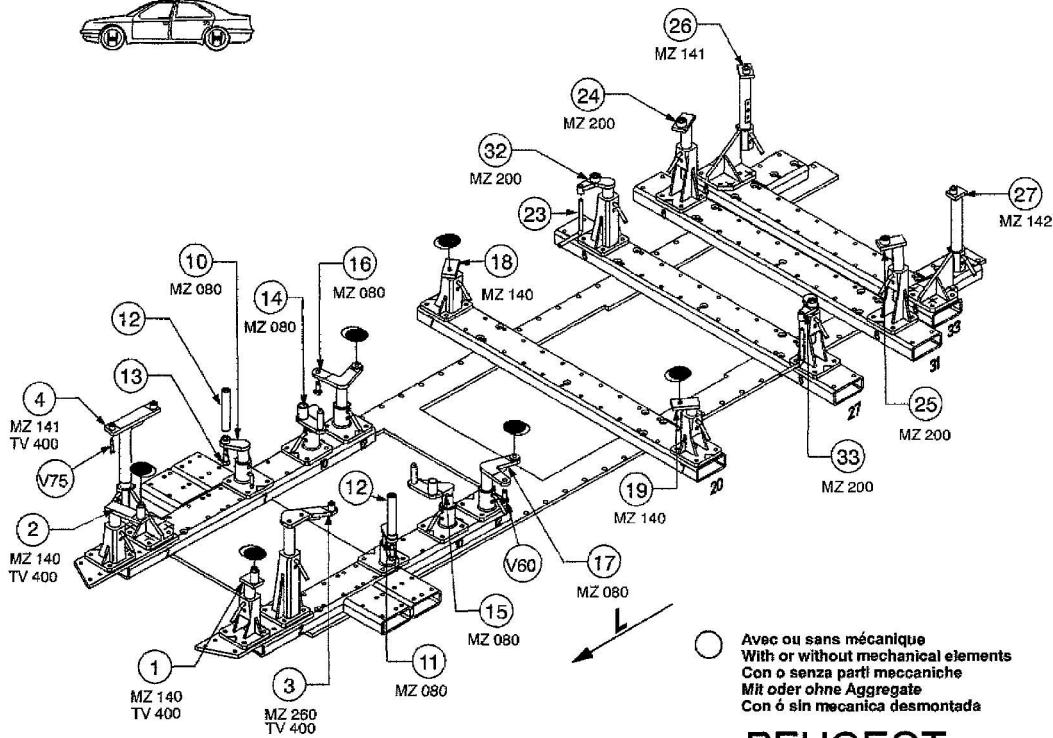
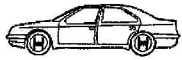
A l'arrière

Procéder de la même façon que sans dépose mécanique.
 Pour le verrouillage des pièces 18-19-32-33-24-25 dans les tours MZ correspondantes, se reporter aux Fig. 4-5.

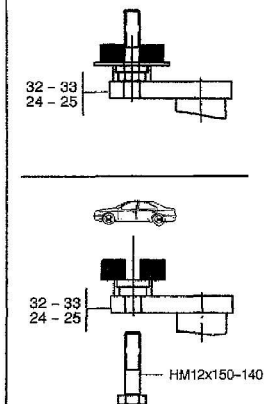
Utilisation de la visserie

Vis HM 8x20 9 sur le véhicule.
 Vis HM 8x25 9 sur 7-8.
 Boulon HM 8x25 6 sur le véhicule.
 Vis HM 10x16 + rondelle M10 28 sur le véhicule.
 Vis HM 12x25 28 sur 26 et 29 sur 27.
 Vis HM 12x30 5 sur 3.
 Vis HM 12x80 14-15 sur le véhicule - Sans mécanique.
 Vis HM 12x130 14-15 sur le véhicule - Avec mécanique.
 Vis HM 12.150x80 32-33-24-25 sur le véhicule - Sans mécanique.
 Vis HM 12.150x150 32-33-24-25 sur le véhicule - Avec mécanique.
 Vis CHC 8x20 20 sur le véhicule.
 V32 + Rondelle M12 9 sur 7-8.

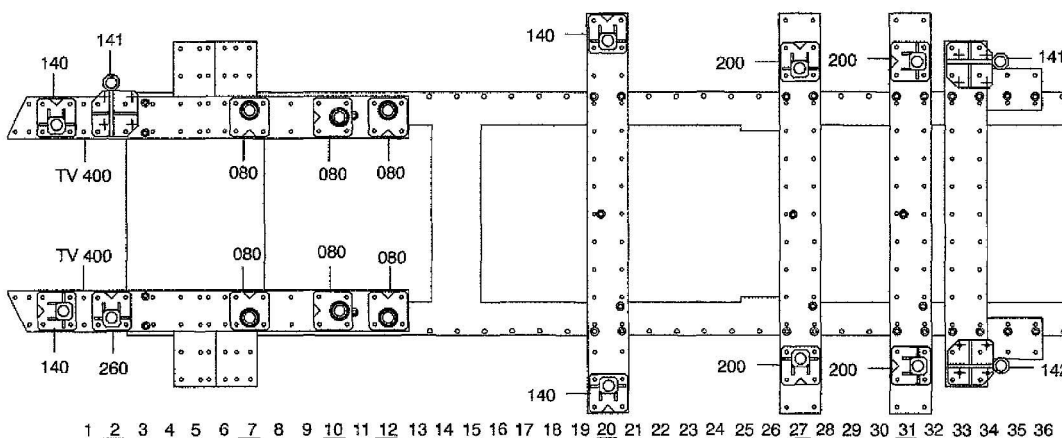
Nota :
 Selon la réparation à effectuer, il peut être nécessaire d'utiliser 1 MZ602 - 2 MZ601 - 1 MZ141 - 2 MZ140 - 1 TV400 complémentaires

CELETTE®**PEUGEOT 206**

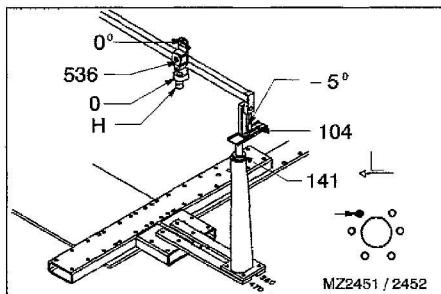
Avec ou sans mécanique
With or without mechanical elements
Con o senza parti meccaniche
Mit oder ohne Aggregate
Con ó sin mecánica desmontada

DIAG.**FIG. 9****PEUGEOT****776.310**

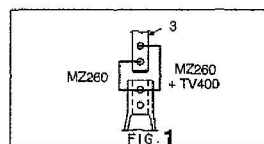
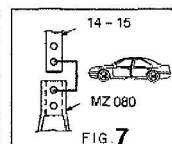
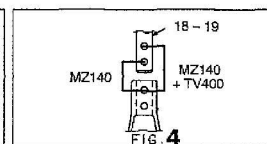
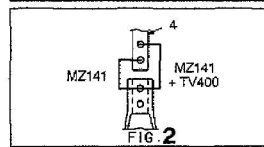
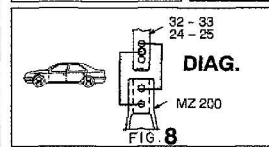
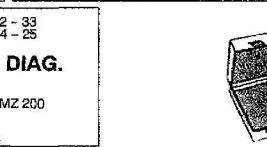
75 Kg 04.02.2003 423-D-18E



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36



MZ2451 / 2452

**FIG. 1****FIG. 7****FIG. 4****FIG. 2****FIG. 8****DIAG.****30****CELETTE®**
VIENNE-FRANCE

© Copyright 2003 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

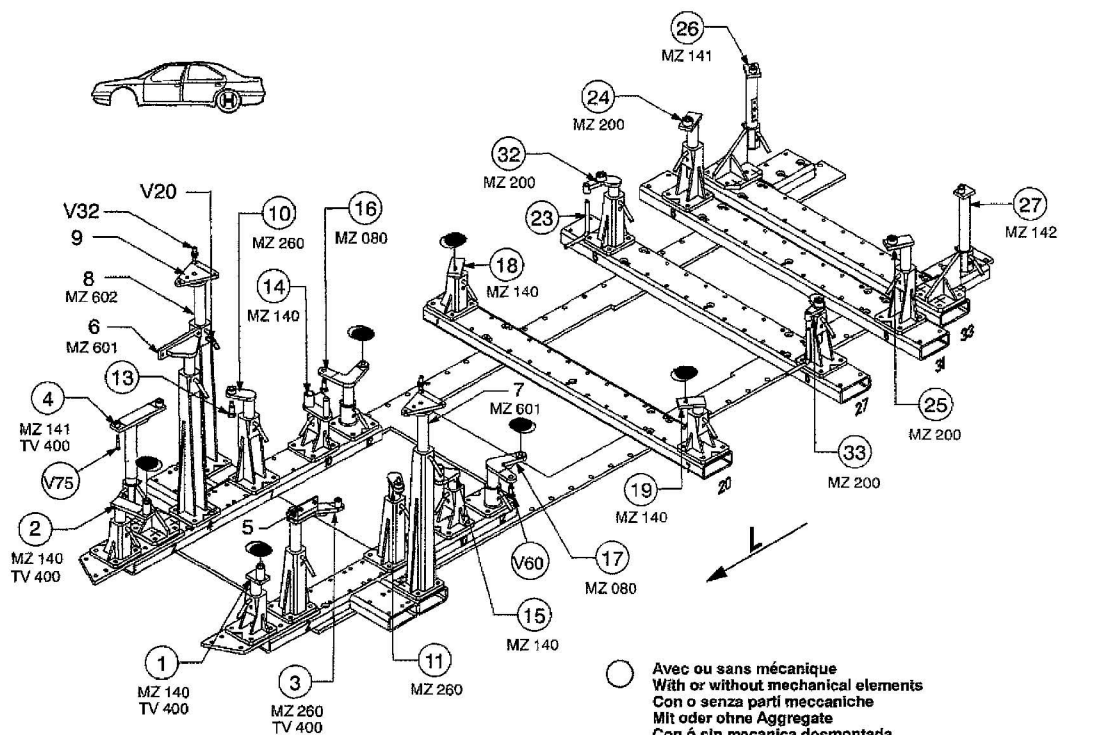
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



CELETTE®

PEUGEOT 206



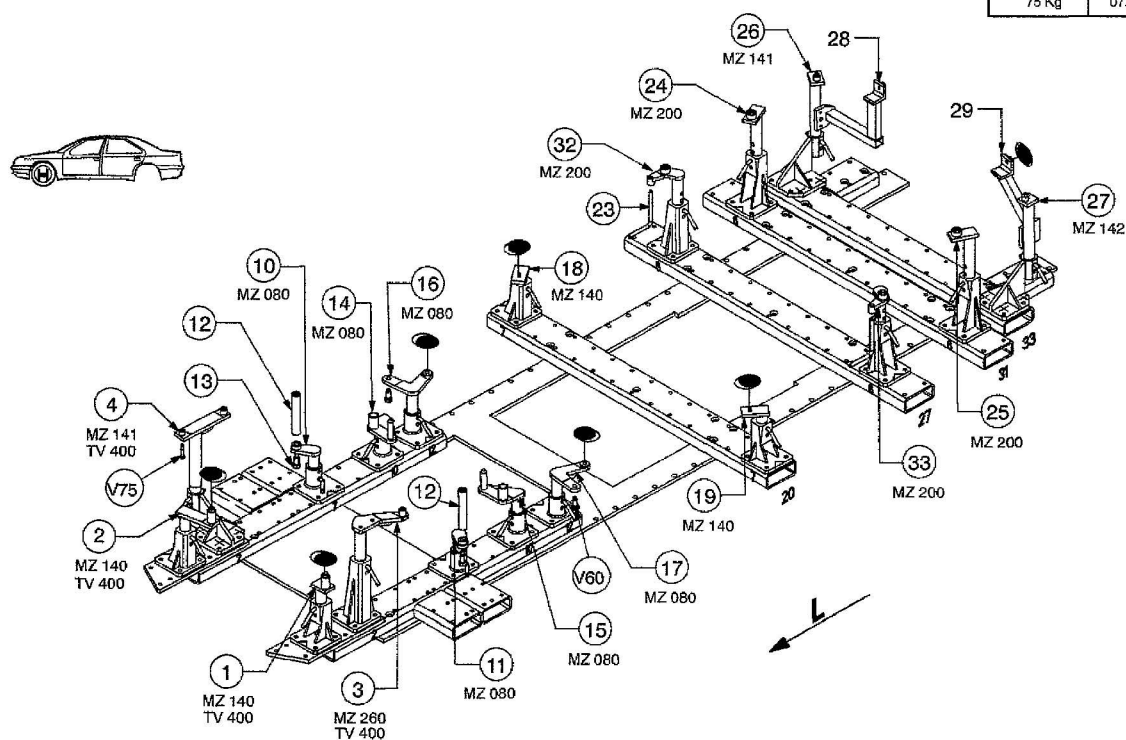
PEUGEOT

776.310

75 Kg

07.10.98

423-D-18F

CELETTE®
VIENNE-FRANCE

© Copyright 1998 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.

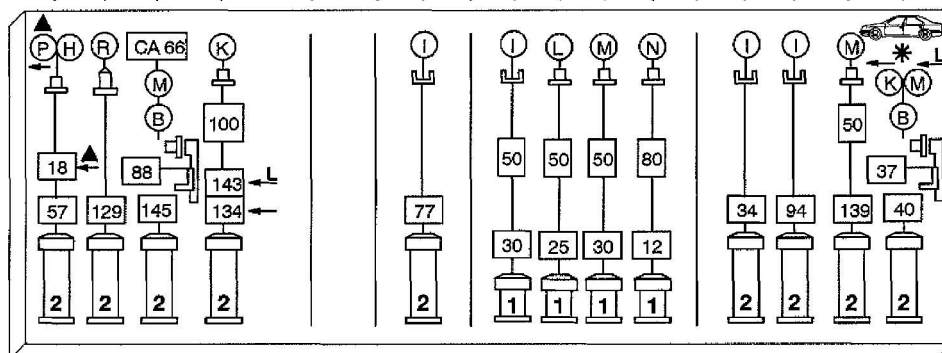
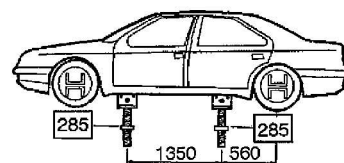
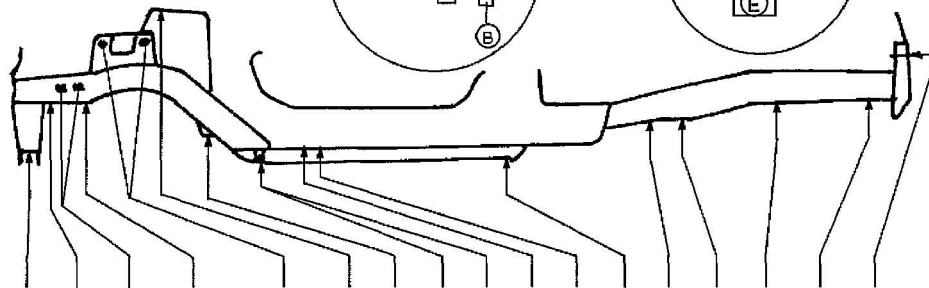
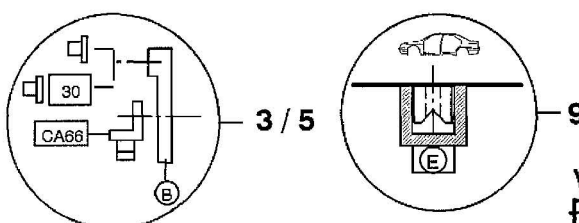
CELETTE® METRO 2000
MYGALE

PEUGEOT 206

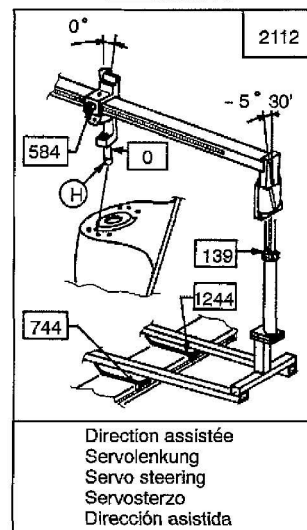
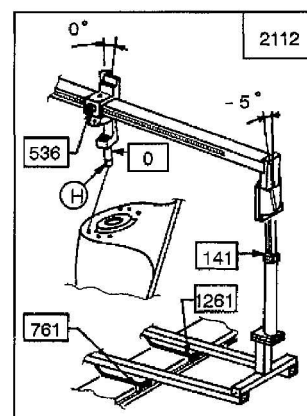
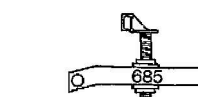
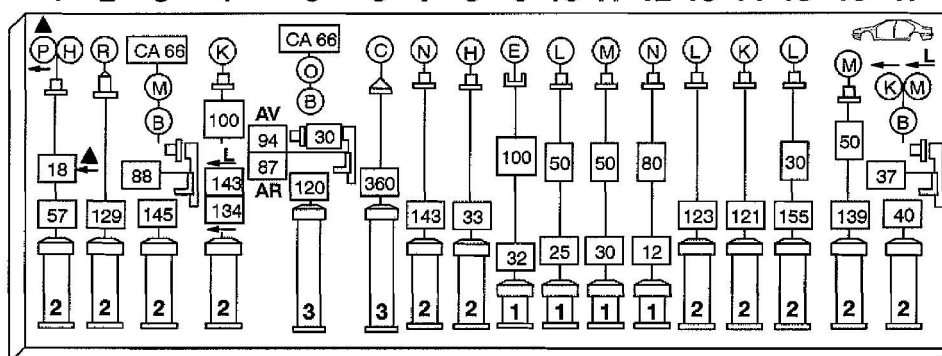
C 2336

CA 66

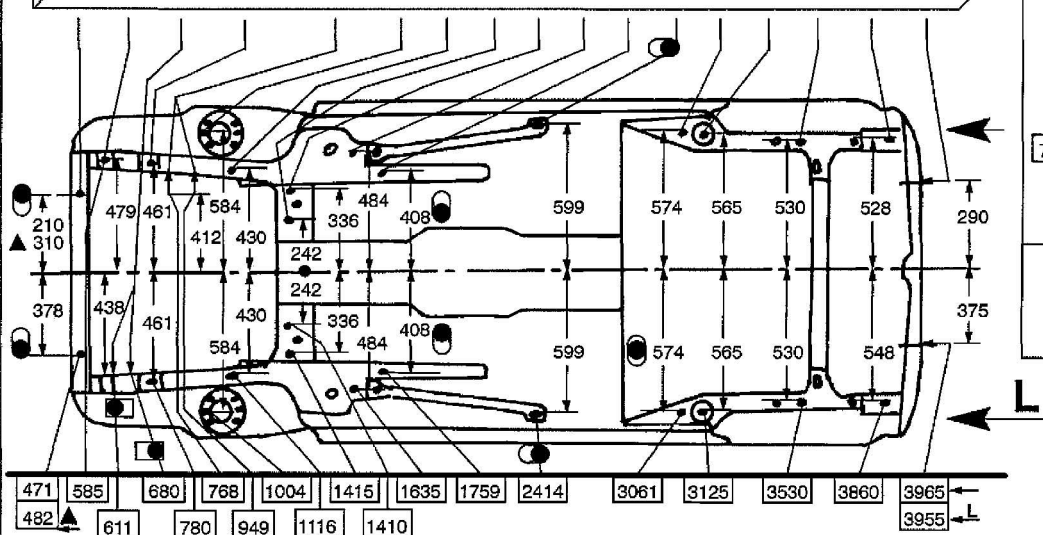
- ▲ - TRAVERSE RENFORCEE
- REINFORCED CROSSMEMBER
- VERSTÄRKTE TRAVERSE
- TRAVERSA RINFORZATA
- TRAVIESA REFUERZADA



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17



Direction assistée
Servolenkung
Servo steering
Servosterzo
Dirección asistida

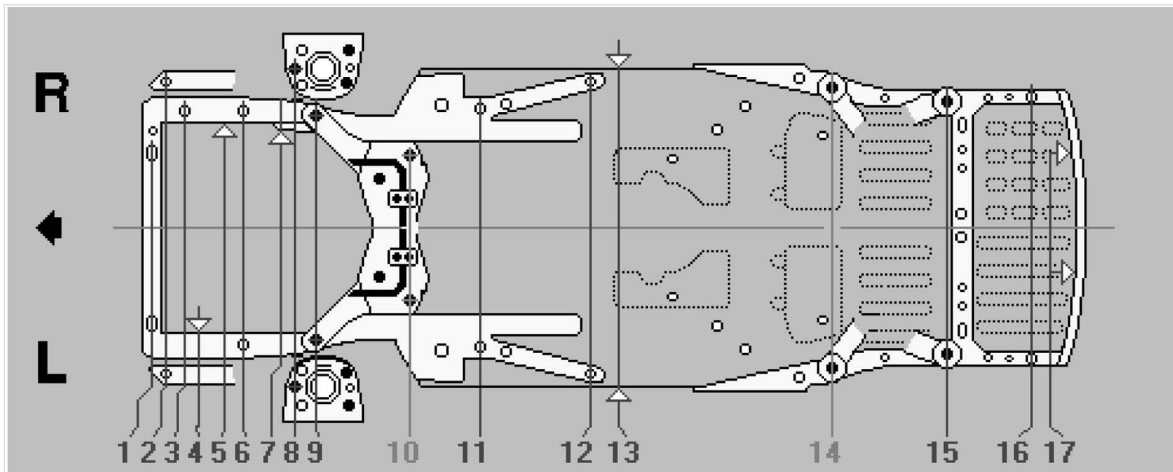


11/05

Dataliner®**Peugeot 206 berline
Avec trous (1) oblongs**

4564MIX

Model Year, see Index

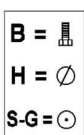
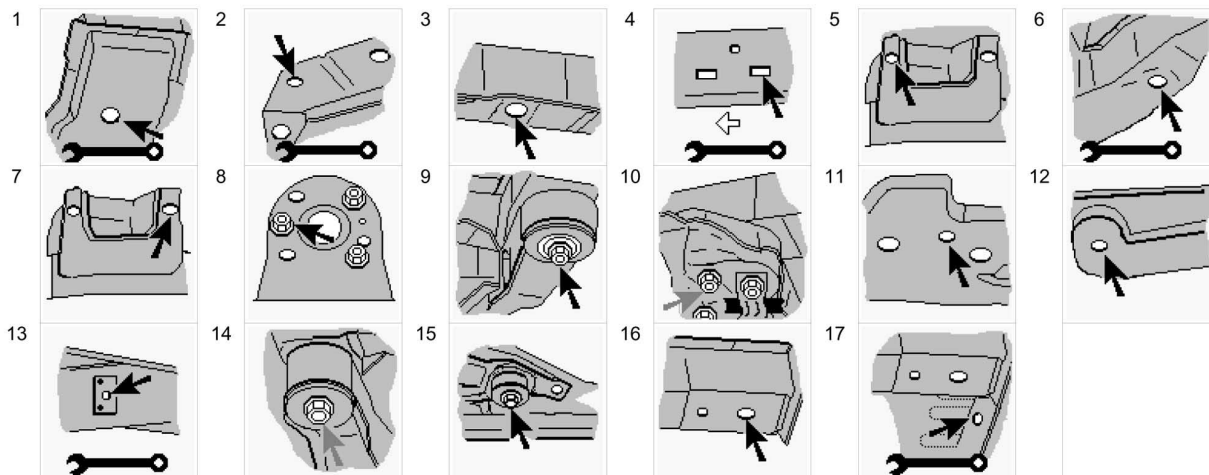


GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



Point to point

62	52	---	161	8	173	54	106	298	342	653	101	612	407	329	94	84	R
		30															L



1	2	3	4	5	6	7	8s	9s	10s	11	12	13	14s	15s	16	17	
22x26	S-G	H6	12x16	H8	H16	8x12	S-G	B24	B24	H17	10X16	H12	B26	B26	H12	16x16 12x16	R
1	1	1	1	2	1	2	1	1	1	1	1	3H	1	1	1	1	L
100	500	300	300	500	300	500	600	100	---	---	---	600	100	200	200	200	R
210	241	178	235	222	186	225	249	246	216	186	189	237	171	129	201	232	L

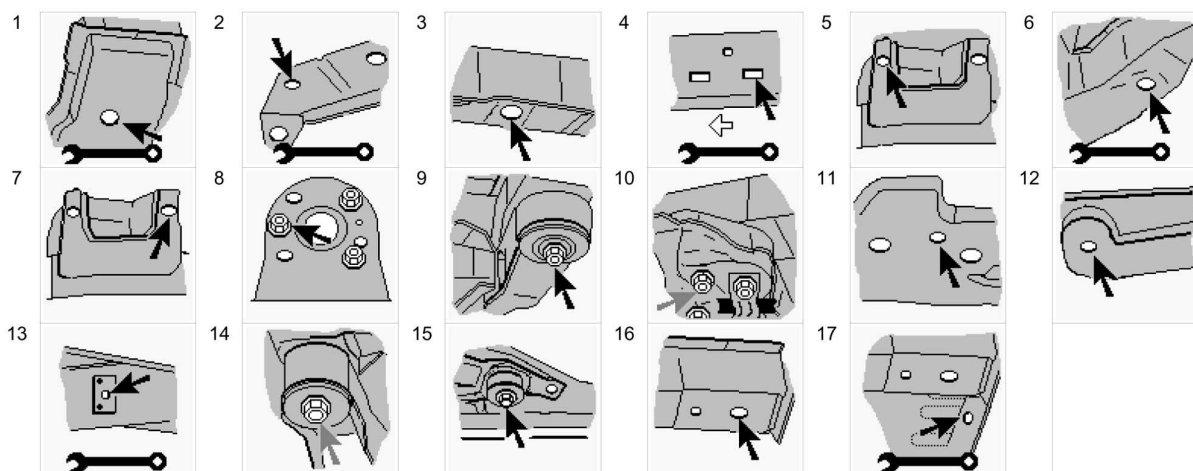
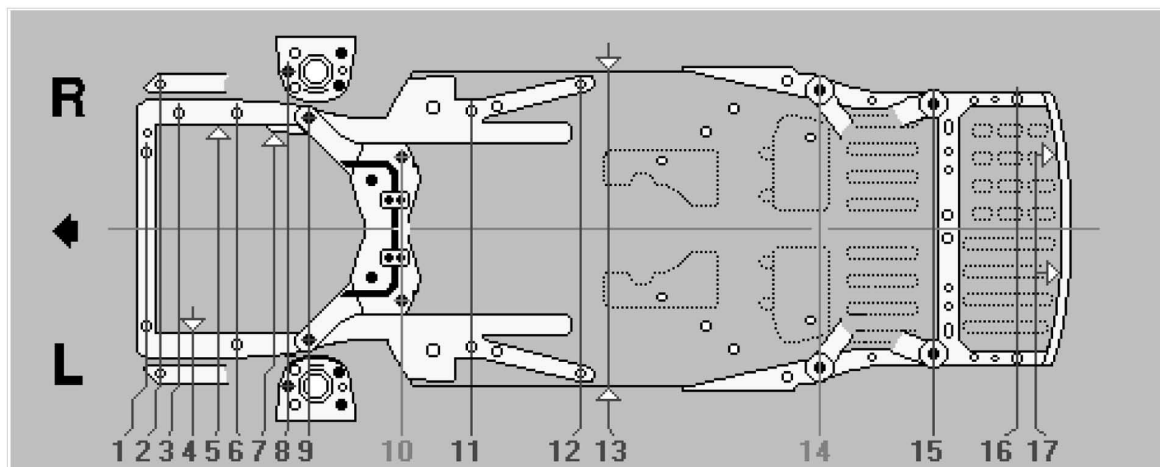


2652	2590	2538	---	2347	2339	2166	2112	2006	1708	1366	713	612	0	407	736	830	R
		2508	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	820	L
944	882	830	---	639	631	458	404	298	0	342	995	1096	1708	2115	2444	2538	R
		800	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	2528	L
584	830	0	0	0	922	0	1168	860	672	820	1198	1592	1130	1060	1076	665	T
208	415	479	---	422	461	422	584	430	336	410	599	796	565	530	528	290	R
376		---	428	---		---									548	375	L

Dataliner®
Peugeot 206 berline
Avec trous (1) ronds

4565MIX

Model Year, see Index


B =
H =
S-G =

Point to point

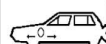
51	52	---	161	8	173	54	106	298	342	653	101	612	407	329	94	84		R	L
			30																



1	2	3	4	5	6	7	8s	9s	B10s	11	12	13	B14s	15s	16	17		R	L
H8	S-G	H6	---	H8	H16	8x12	S-G	B24	B24	H17	10X16	H12	B26	B26	H12	16x16 12x16		R	L
1	1	1	1	2	1	2	1	1	1	1	1	3H	1	1	1	1		R	L
100	500	300	300	500	300	500	600	100	---	---	---	600	100	200	200	200		R	L
249	241	178	235	222	186 193	225	249	246	216	186	189	237	171	129	201	232		R	L



2641	2590	2538	---	2347	2339	2166	2112	2006	1708	1366	713	612	0	407	736	830 820		R	L
		2508																	



933	882	830	---	639	631	458	404	298	0	342	995	1096	1708	2115	2444	2538 2528		R	L
		800																	



620	830	0	0	0	922	0	1168	860	672	820	1198	1592	1130	1060	1076	665		R	T

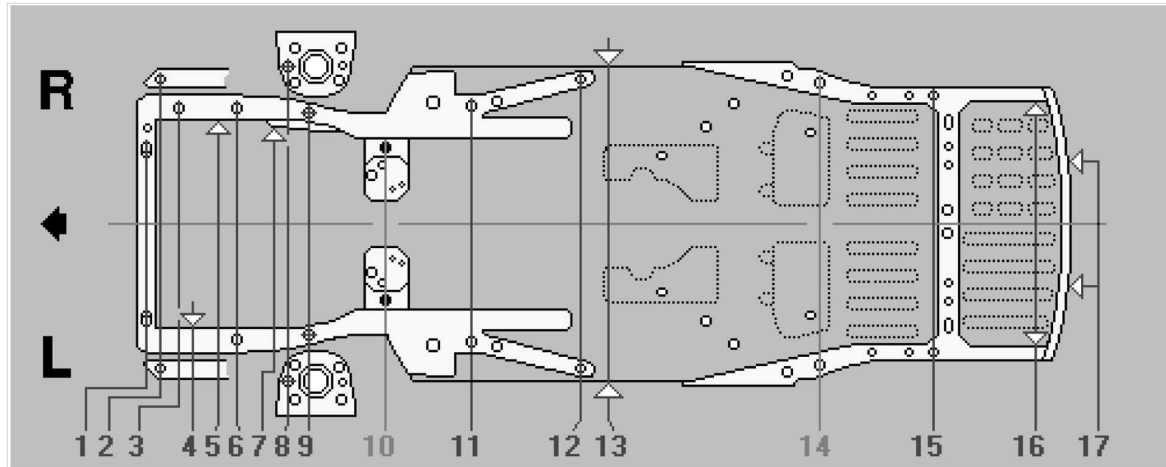


310	415	479	---	422	461	422	584	430	336	410	599	796	565	530	528 548	290 375		R	L
		428																	

Peugeot 206 break
2002-
SW
Wheel base 2440 mm.

4839w

Model Year, see Index

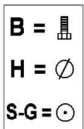
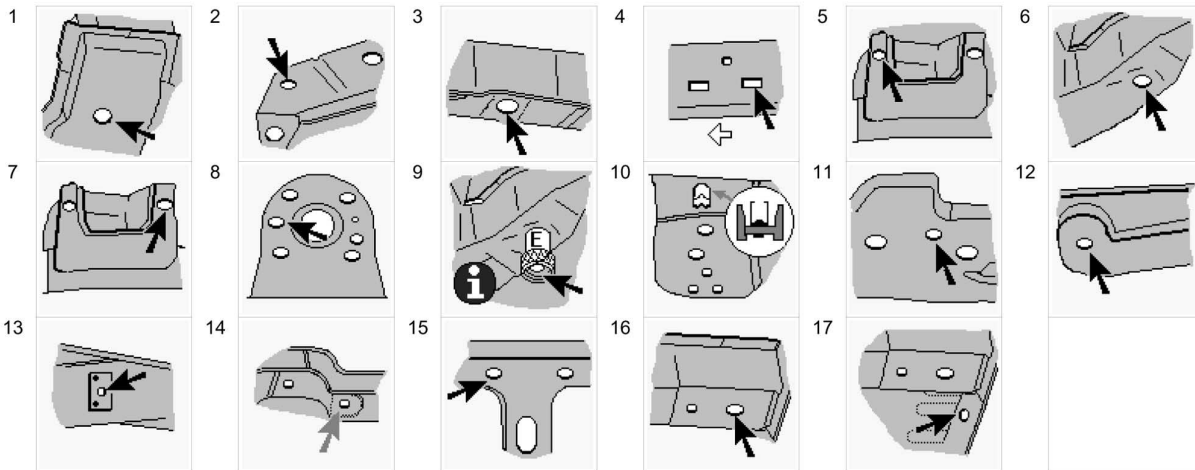


GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



Point to point

51	52 ---	--- 30	161 ---		8	173 ---	54	106	296	344	653	101	612	406	471	197		R L
----	-----------	-----------	------------	--	---	------------	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--	--------



1	2	3	4	5	6	7	8	9	B10	11	12	13	B14	15	16	17		R
H8	S-G	H6 ---	--- 12x16	H8 ---	H16	8x12 ---	S-G	E	B20	H17	10x16	H12	H14	H15	H15	H30		L
1	1	1 ---	--- 1	2 ---	1	2 ---	1	1	1	1	1	3H	1	1	1	1		L
100	500	300 ---	--- 300	500 ---	300	500 ---	600	100	---	---	---	600	100	200	200	200		L
249	241	178 ---	--- 235	222 ---	186 193	225 ---	232	258	263	186	189	237	240	198	234	200		L
2641	2590	2538 ---	--- 2508	2347 ---	2339	2166 ---	2112	2006	1710	1366	713	612	0	406	877	1074		R
931	880	828 ---	--- 798	637 ---	629	456 ---	402	296	0	344	997	1098	1710	2116	2587	2784		L
620	830	0	0	0	922	0	1168	860	672	820	1198	1592	1126	1058	964	732		T
310	415	479 ---	--- 428	422 ---	461	422 ---	584	430	336	410	599	796	563	529	482	366		L