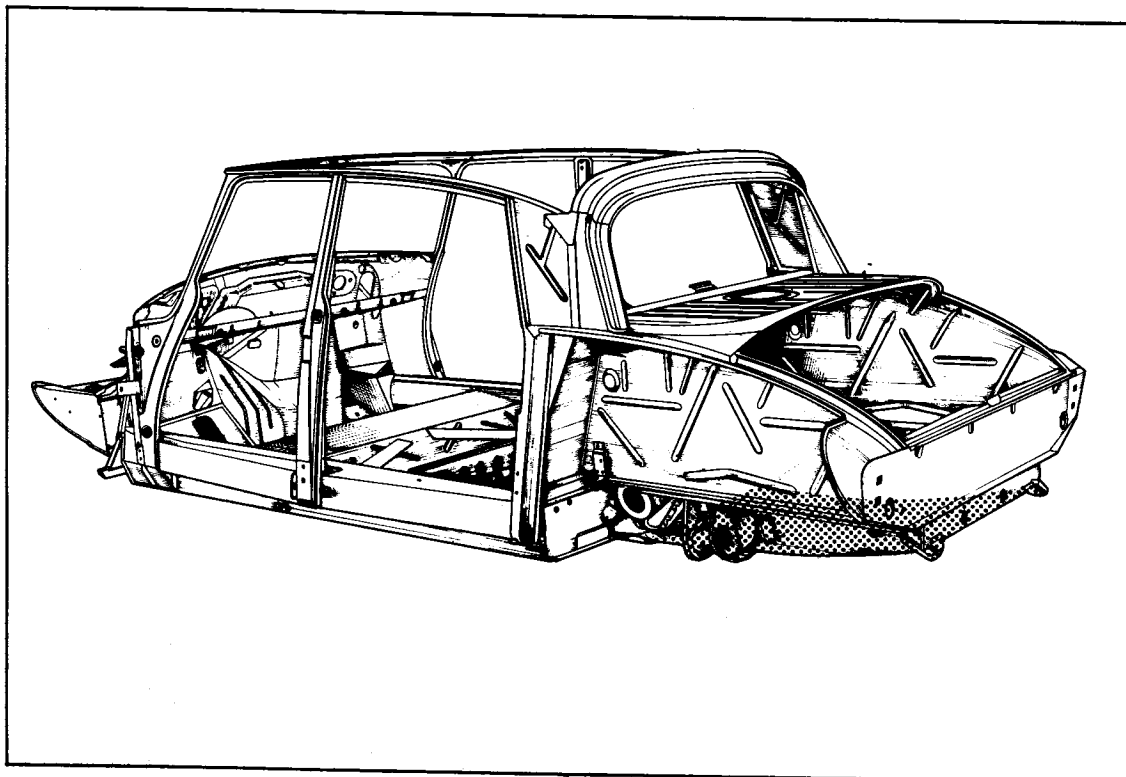


I. REMPLACEMENT D'UNE TOLE DE FOND DE COFFRE ARRIERE.

♦ D. 80-9



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

Pour effectuer cette opération, il faut :

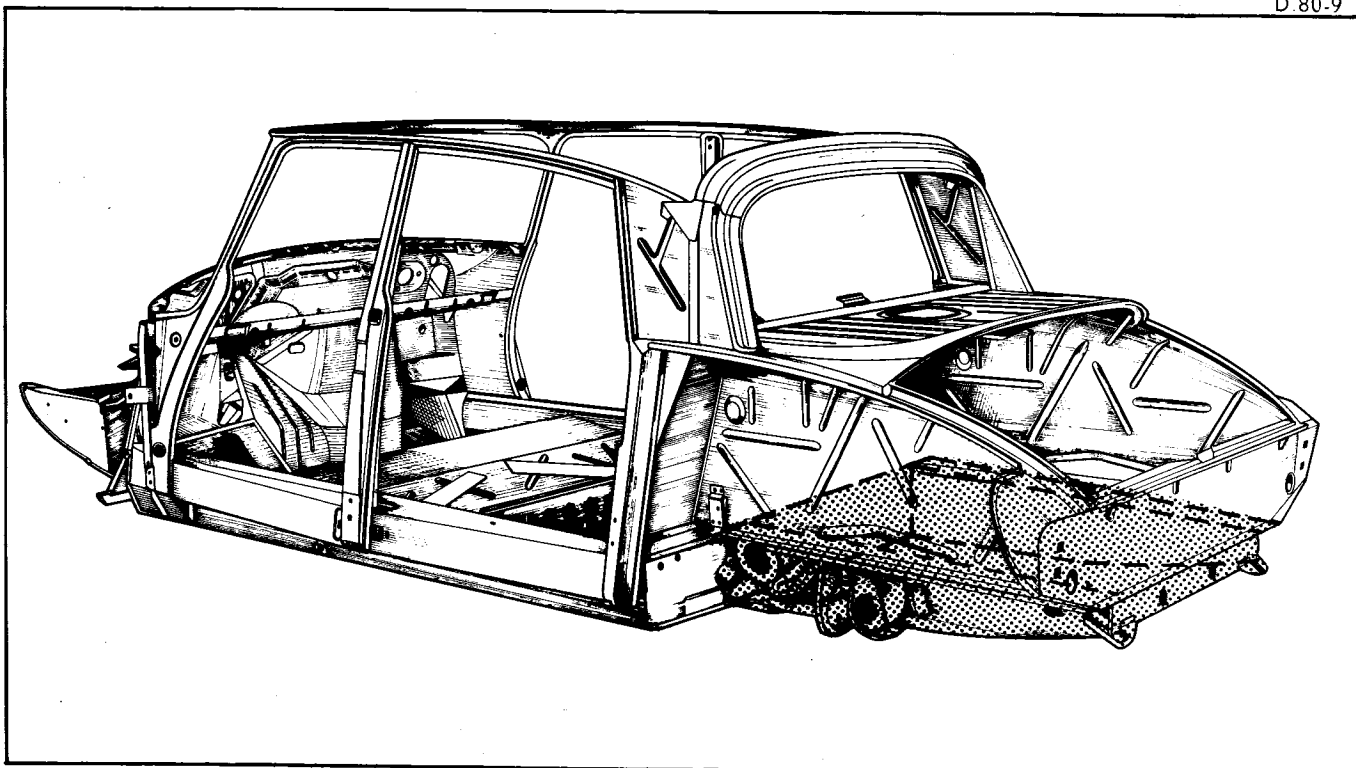
- Dégarnir le fond de coffre,
- Déposer la banquette arrière,
- Déposer la porte de coffre.

Outillage nécessaire :

- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégraffer
- Appareil « SAFERPOINT »
- Poste de soudure autogène
- Brosse métallique.

II. REMPLACEMENT D'UN UNIT ARRIERE DE CAISSON

D.80-9



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre

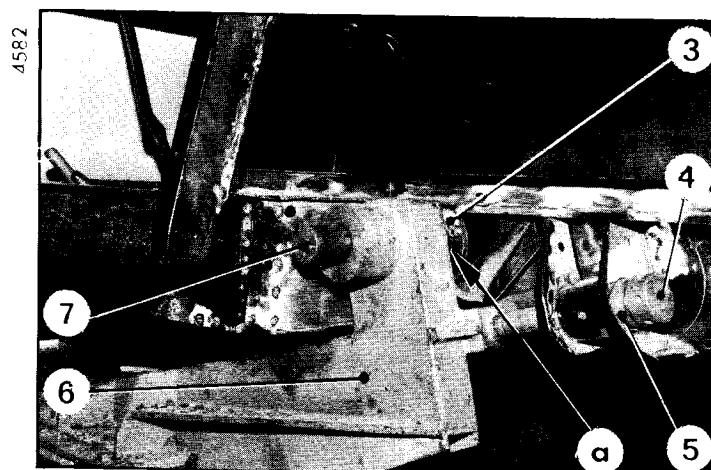
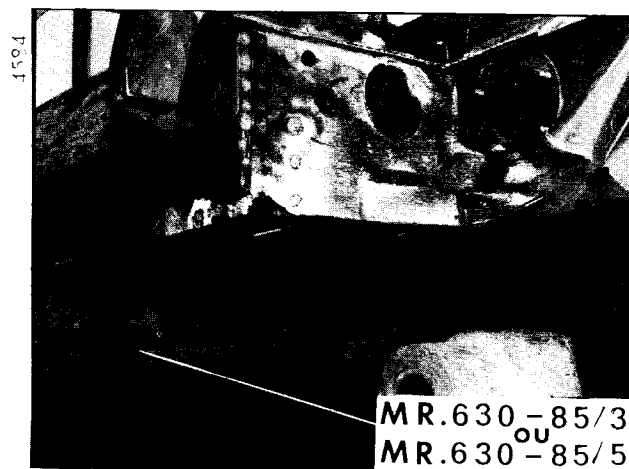
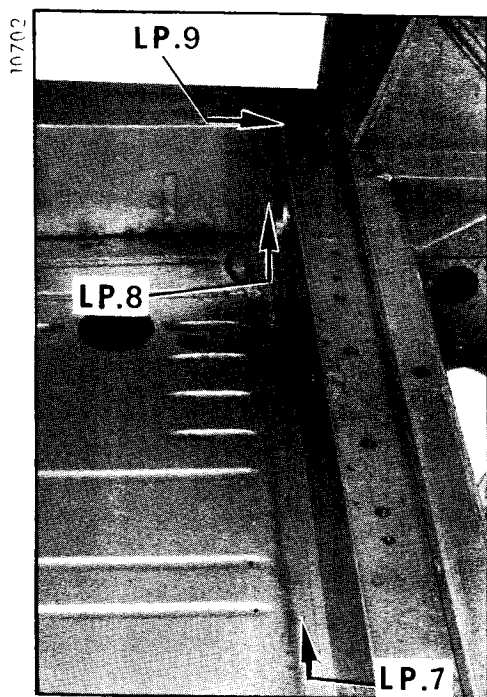
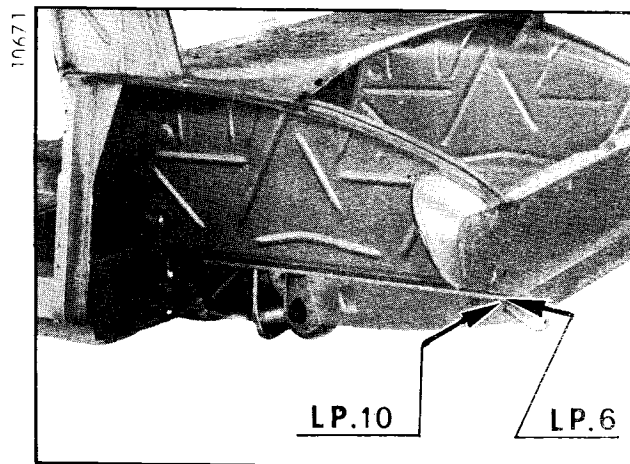
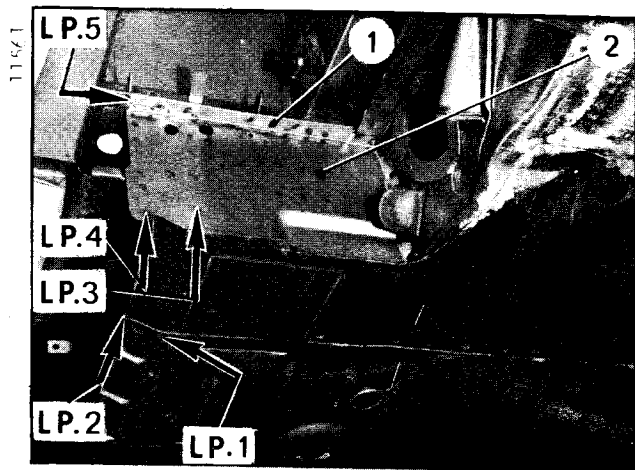
Pour effectuer cette opération, il faut déposer au préalable :

- les ailes avant et arrière,
- la porte de coffre,
- les deux portes arrière,
- la banquette arrière et son dossier,
- le réservoir d'essence et sa goulotte de remplissage,
- les demi-essieux avant et arrière.

Dégarnir le coffre arrière et le plancher arrière.

Outillage nécessaire :

- Marbre (FENWICK 2600-T ou CELETTE MUF 4, MUF 5, EUROMUF 4 ou 5)
- Equipement de marbre (2606-T FENWICK ou CELETTE 30 C)
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégraffer
- Poste de soudure autogène
- Pinces à souder
- Appareil « SAFERPOINT »
- Pinces serre-tôles
- Gabarit de porte arrière (2635-T)



DEPOSE.

1. Fixer la caisse à l'avant sur le marbre. La caler horizontalement, à l'aide d'une traverse reposant sur deux cales.

2. Dégraffer l'arrière de caisse :

Pointer et percer les lignes de points de soudure de chaque côté, suivant les liaisons :

- LP. 1 (plancher de réservoir-brancard de bas de caisse-embout de traverse d'unit arrière),
- LP. 2 (brancard de bas de caisse-embout de traverse d'unit arrière),
- LP. 3 (tôle de fermeture (2) de traverse d'unit arrière-doublure de longeron),
- LP. 4 (tôle de fermeture (2) de traverse d'unit arrière - longeron),
- LP. 5 (tôle de passage de roue-traverse arrière d'unit) et déposer le couvre-joint (1),
- LP. 6 (passage de roue - longeron arrière),
- LP. 8 - LP.9 (longeron de bas de caisse- traverse arrière d'unit).

et suivant les liaisons :

- LP. 7 (plancher de réservoir-traverse arrière d'unit),
- LP. 10 (jupe arrière - plancher de coffre).

3. Déposer les vis de fixation des supports avant du marbre ainsi que les cales sous supports, lever la la caisse à l'arrière à l'aide du tube de levage MR. 630-85/3 ou MR. 630-85/5, pour la faire pivoter autour des broches avant (équipement FENWICK seulement).

4. Terminer la séparation de toutes les tôles, au burin à dégraffer.

5. Dégager l'unit arrière, à l'aide d'un palan.

6. Descendre la caisse sur la traverse avant.

PREPARATION.

7. Eliminer par planage, meulage ou soudure les déformations, aspérités ou déchirures des bords des-soudés.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.
8. Monter sur l'arrière de caisse les faux-boîtiers (3) de l'équipement de marbre.

POSE.

9. Présenter l'unit arrière de caisson entre les supports (6) du marbre.

L'accoster aux embouts de brancard de bas de caisse et aux passages de roues, à l'aide de pinces serre-tôles.

Introduire de chaque côté les jauges d'épaisseur, en « a ».

Présenter les broches (7) de centrage, puis les broches (4) de butée, munies de leurs écrous (5) et les visser à fond.

Rectifier la position de l'unit, si nécessaire.

10. Repérer sur la tôle de fermeture (2) la position du longeron et de sa doublure.

11. Assembler l'unit arrière :

- a) Souder par points, à la pince, suivant les liaisons :

- LP. 10
 - LP. 6
 - LP. 5
 - LP. 4
 - LP. 2
- (de chaque côté)

- b) Souder, par soudure « bouchon » ou « SAFER-POINT », suivant les liaisons :

- LP. 9
 - LP. 8
 - LP. 7
 - LP. 3
 - LP. 1
- (de chaque côté)

12. Rabattre le couvre-joint (1) et le souder par points, à la pince, suivant LP.5.

13. Mastiquer, insonoriser et peindre.