

Saxo

Electrique

JANVIER 1997

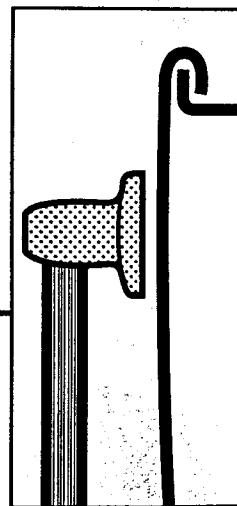
RÉF.

BRE 0275 F

STRUCTURE

- PARTIE AVANT
- PARTIE ARRIÈRE

MAN 106090



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

TABLE DES MATIERES

PARTIE AVANT

POSE : SUPPORT DU BOITIER DE CHARGE	1
1 - Identification pièce de rechange	1
2 - Traçage	-
3 - Soudage	2
4 - Protection	-
PREPARATION : BRANCARD AVANT GAUCHE	3
1 - Identification des pièces de rechange	3
2 - Préparation pièces de rechange	-
3 - Nettoyage : préparation caisse	4
4 - Soudage	-
5 - Protection	-
PREPARATION : BRANCARD AVANT DROIT	5
1 - Identification des pièces de rechange	5
2 - Préparation pièces de rechange	-
3 - Nettoyage : préparation caisse	6
4 - Soudage	-
5 - Protection	-
PREPARATION : RENFORT AVANT DROIT DE COTE D'HABITACLE	7
1 - Identification pièce de rechange	7
2 - Découpage	-
3 - Pose	-

PARTIE ARRIERE

REPLACEMENT : FAUX PLANCHER ARRIERE	8
1 - Opérations complémentaires	8
2 - Identification pièce de rechange	-
3 - Préparation pièce de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage, préparation caisse	9
6 - Soudage	-
7 - Protection	-
REPLACEMENT : PANNEAU ARRIERE ASSEMBLE	10
1 - Opérations complémentaires	10
2 - Identification pièce de rechange	-
3 - Préparation pièce de rechange	-
4 - Dégrafage	-
5 - Nettoyage - préparation caisse	11
6 - Soudage	-
7 - Protection	12

POSE : SUPPORT DU BOITIER DE CHARGE

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

1 - IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

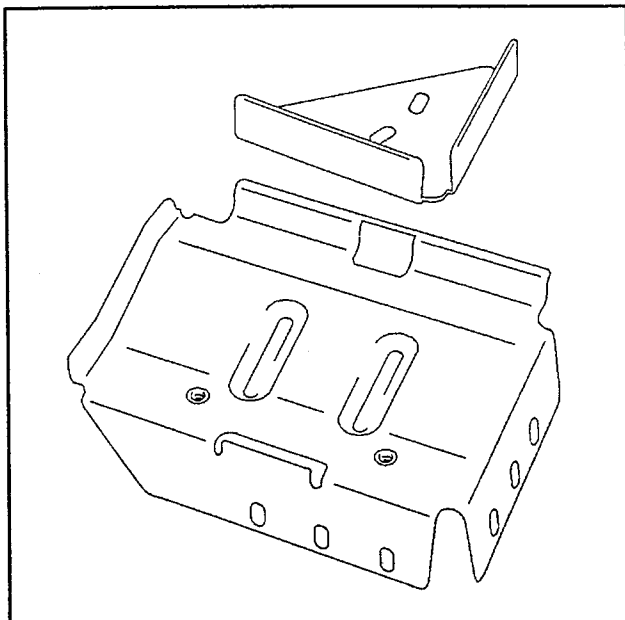


Fig : C4AP08GC

Support du boîtier de charge.

2 - TRAÇAGE

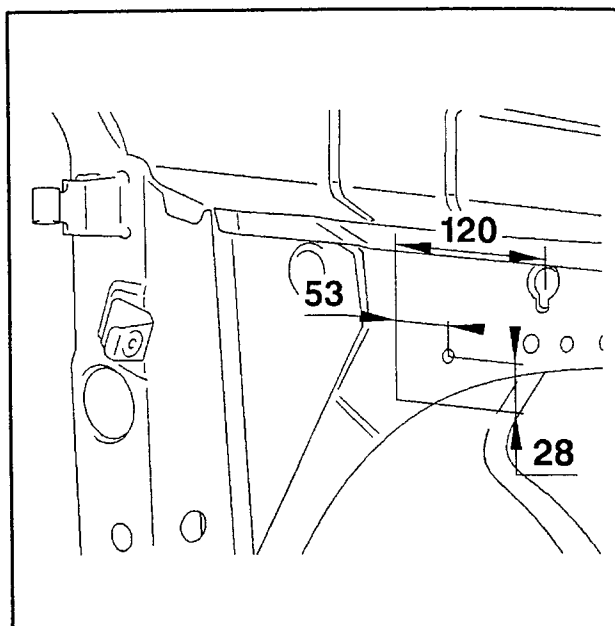


Fig : C4AP08HC

Tracer la position du support du boîtier de charge.

3 - SOUDAGE

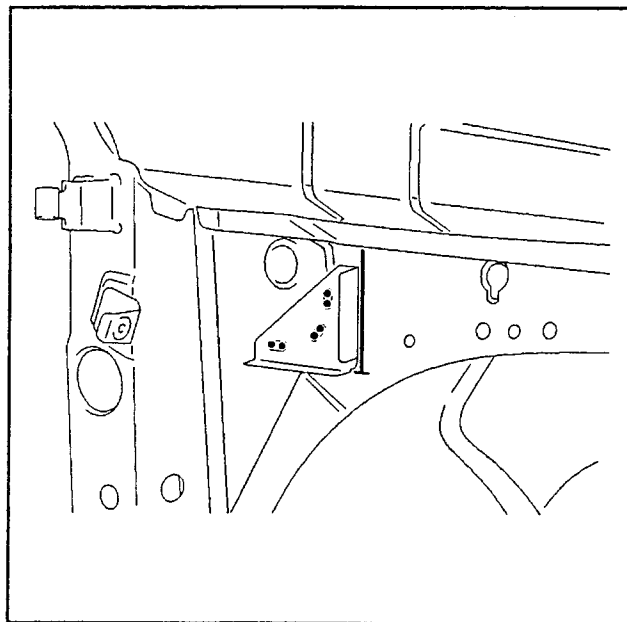


Fig : C4AP08JC

Poser la première partie du support de boîtier.
Souder par points bouchons MAG.

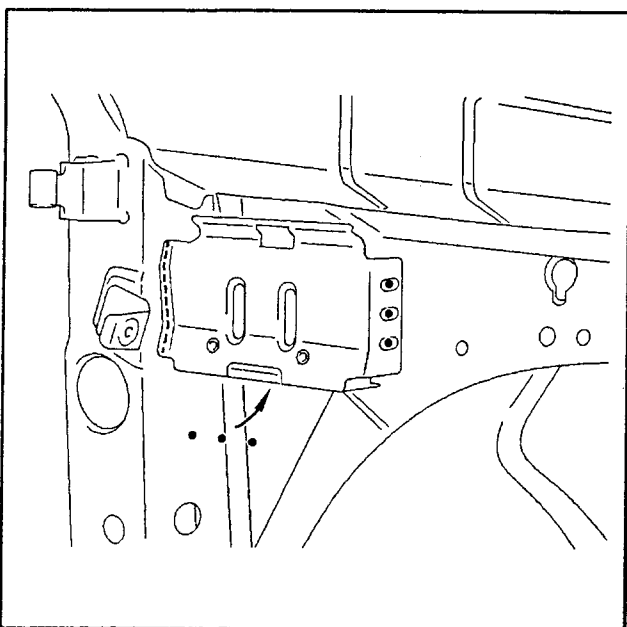


Fig : C4AP08KC

Poser la deuxième partie du support de boîtier.
Souder par points bouchons MAG.
Souder par cordon MAG.

4 - PROTECTION

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

PREPARATION : BRANCARD AVANT GAUCHE

ATTENTION : Passage de la caisse au banc.

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

1 - IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

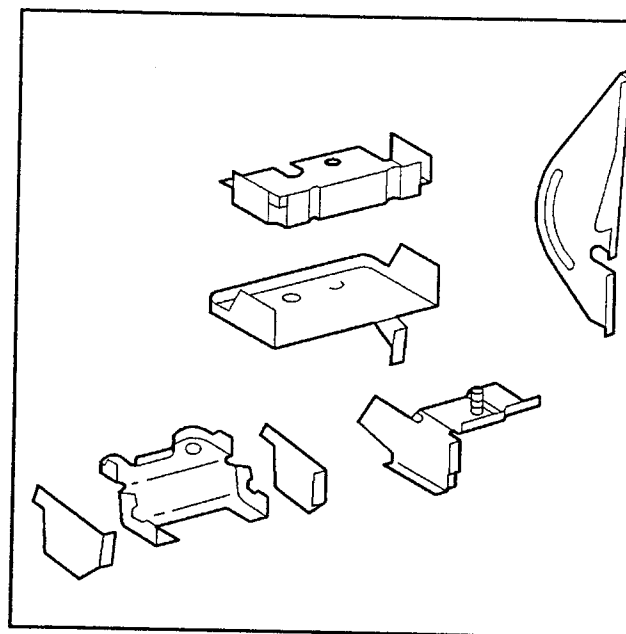
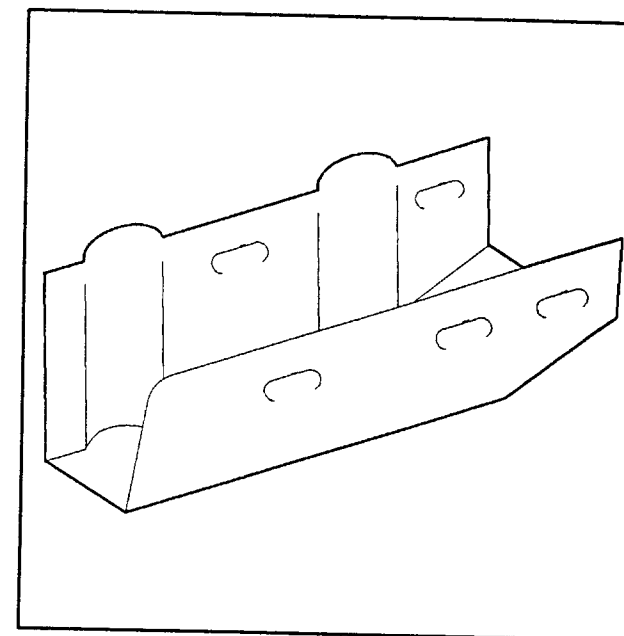


Fig : C4AP04VC

Support - renfort.

Fig : C4AP04WC
Support.

2 - PREPARATION PIECES DE RECHANGE

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

3 - NETTOYAGE : PREPARATION CAISSE

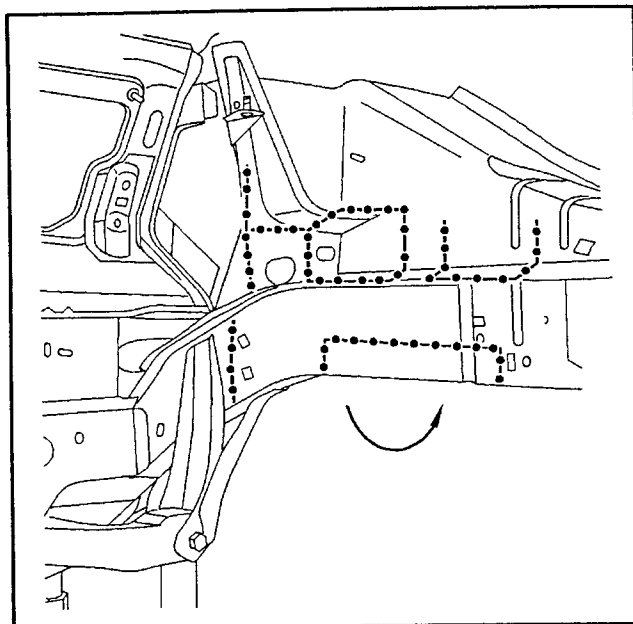


Fig : C4AP08LC
Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

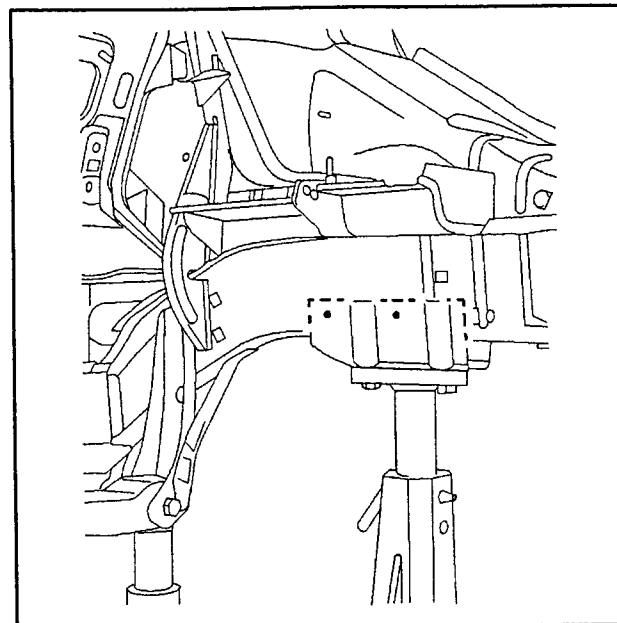


Fig : C4AP08NC
Poser le support.
Souder par points bouchons MAG.
Souder par cordon MAG.

4 - SOUDAGE

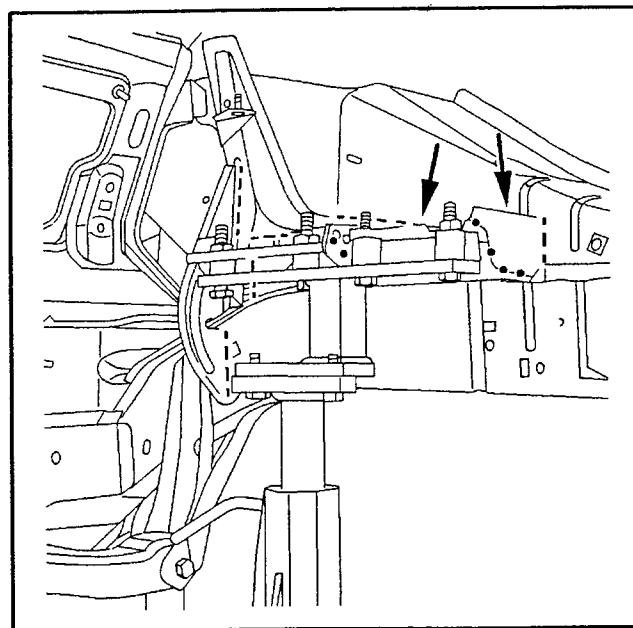


Fig : C4AP08MC
Poser les supports, poser les renforts.
Souder par points électriques.
Souder par points bouchons MAG.
Souder par cordon MAG.

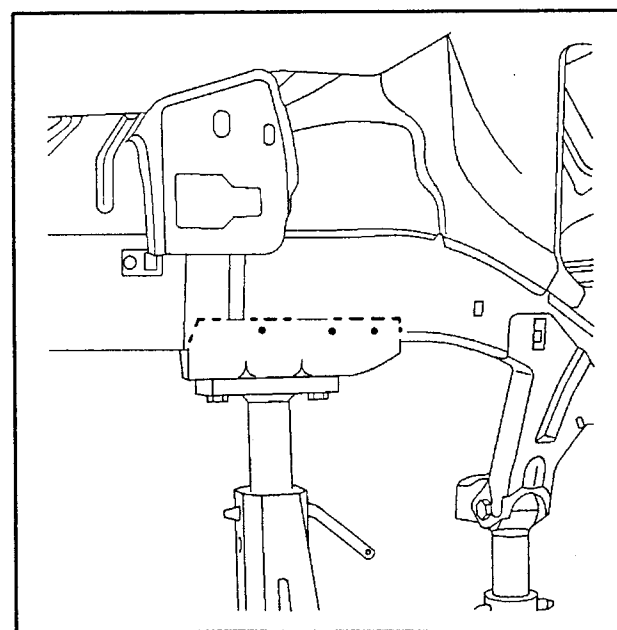


Fig : C4AP08PC
Souder par points bouchons MAG.
Souder par cordon MAG.

5 - PROTECTION

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

PREPARATION : BRANCARD AVANT DROIT

ATTENTION : Passage de la caisse au banc.

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

1 - IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

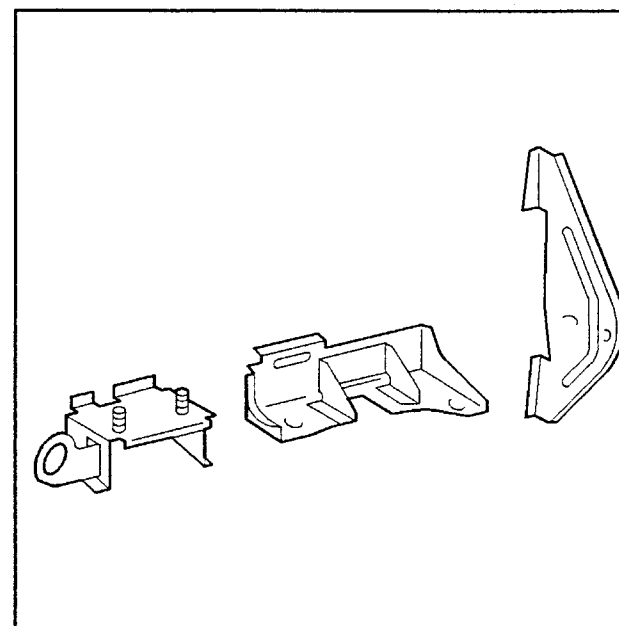


Fig : C4AP051C
Support - renfort.

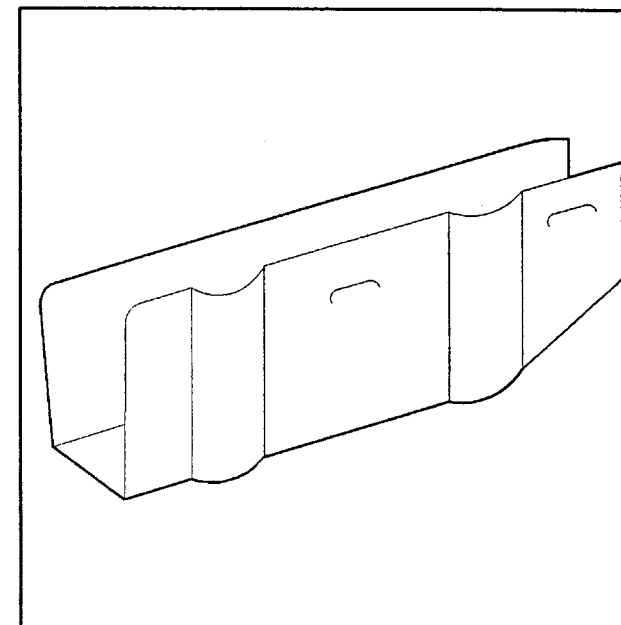


Fig : C4AP052C
Support.

2 - PREPARATION PIECES DE RECHANGE

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

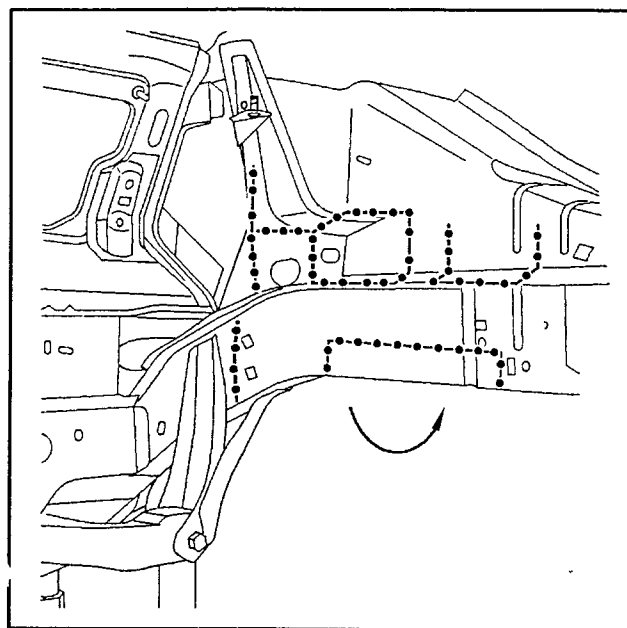
3 - NETTOYAGE : PREPARATION
CAISSE

Fig : C4AP08LC
Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

4 - SOUDAGE

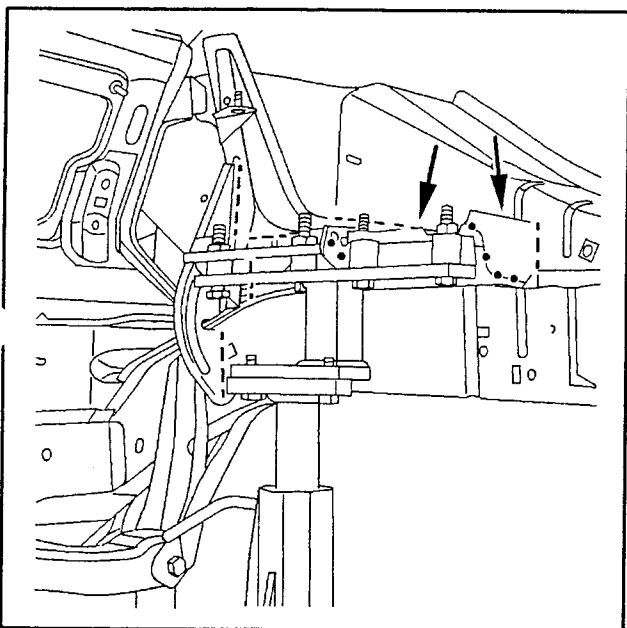


Fig : C4AP08MC
Poser les supports, poser les renforts.
Souder par points électriques.
Souder par points bouchons MAG.
Souder par cordon MAG.

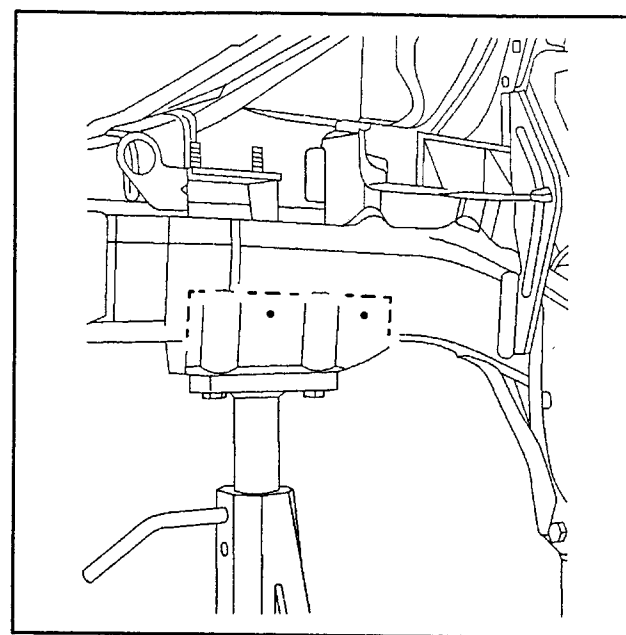


Fig : C4AP08QC
Poser le support.
Souder par points bouchons MAG.
Souder par cordon MAG.

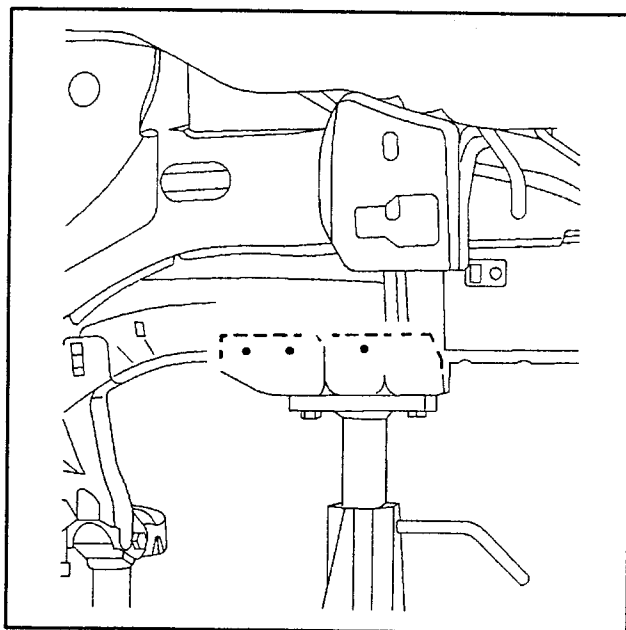


Fig : C4AP08RC
Souder par points bouchons MAG.
Souder par cordon MAG.

5 - PROTECTION

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

PREPARATION : RENFORT AVANT DROIT DE COTE
D'HABITACLE

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

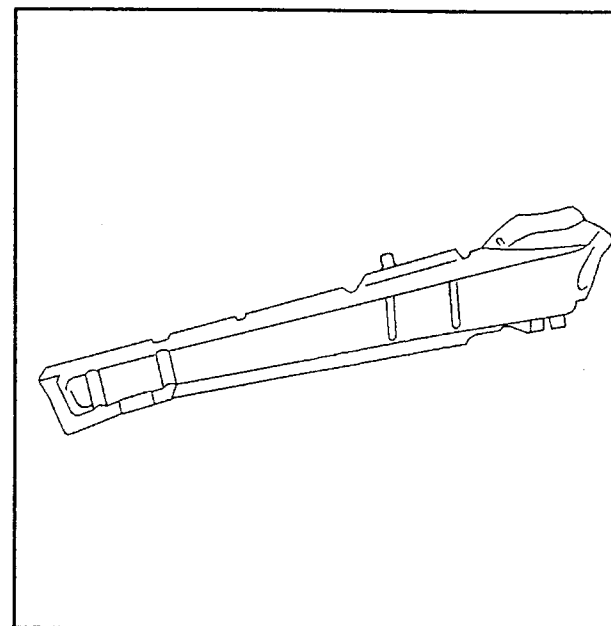
1 - IDENTIFICATION PIECE DE
RECHANGE

Fig : C4AP08SC

2 - DECOUPAGE

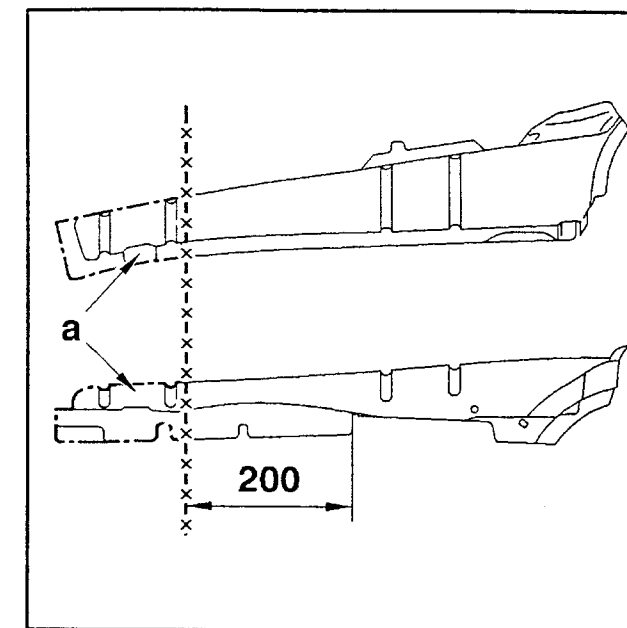


Fig : C4AP08TC
Tracer, puis découper à l'aide d'une scie.
Supprimer la zone indiquée "a".

3 - POSE

(voir opération correspondante).

REPLACEMENT : FAUX PLANCHER ARRIERE

ATTENTION : Passage de la caisse au banc.

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

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose :

- l'essieu arrière
- le pare-chocs arrière
- les feux arrière
- le snappon
- la gâche de volet arrière
- le tapis de coffre
- les garnitures latérales
- la banquette arrière et son dossier
- le panneau arrière assemblé

Dégager les faisceaux.

2 - IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

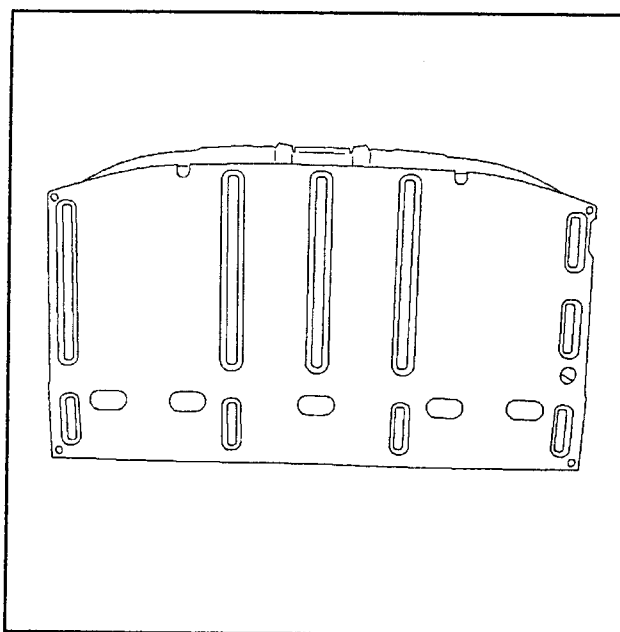


Fig : C4BP11MC
Faux plancher arrière.

3 - PREPARATION PIECE DE RECHANGE

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

4 - DEGRAFAGE

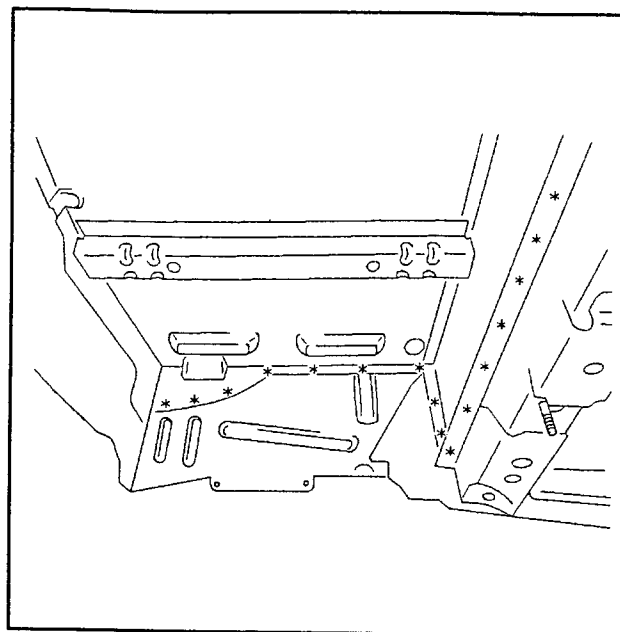


Fig : C4BP11NC
Dégraissage des points de soudure électrique à l'aide d'une fraise $\varnothing = 8$ mm.
Effectuer l'opération symétrique.

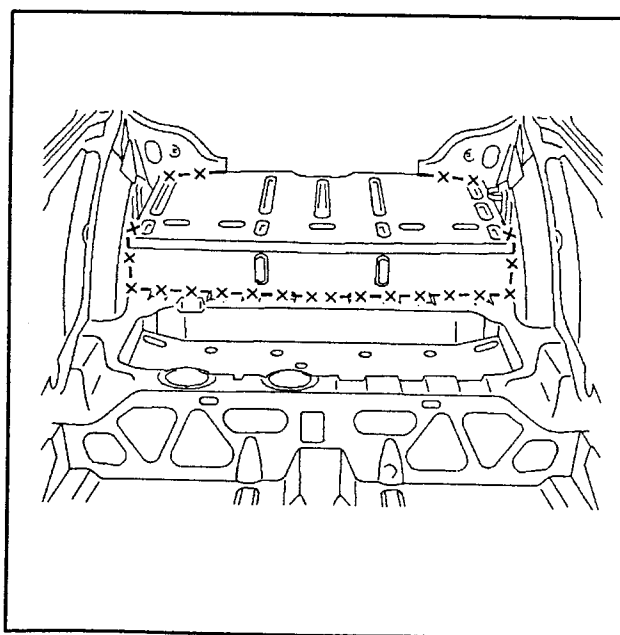


Fig : C4BP11PC
Découpage par meulage des cordons MAG.
Déposer le plancher arrière.

5 - NETTOYAGE, PREPARATION CAISSE

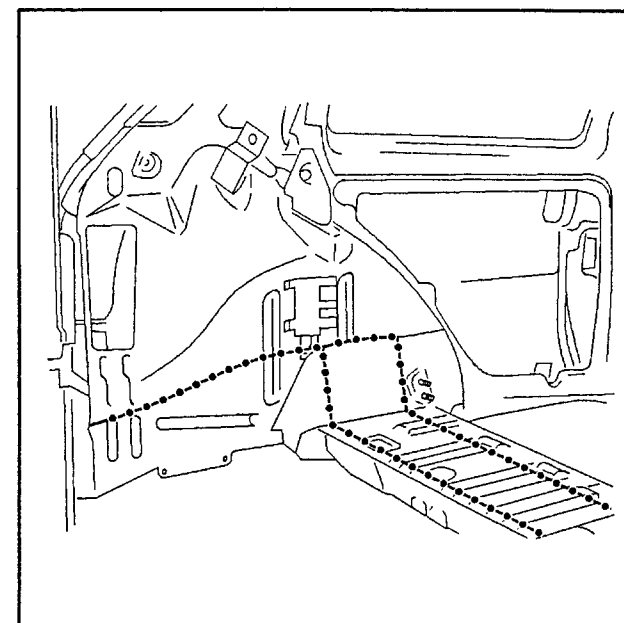


Fig : C4BP11QC
Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.
Effectuer l'opération symétrique.

6 - SOUDAGE

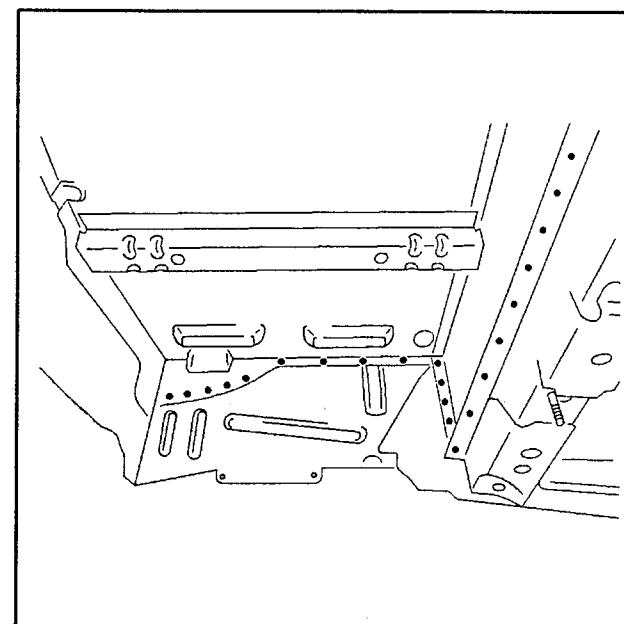


Fig : C4BP11RC
Poser le plancher arrière.
Souder par points électriques.
Souder par points bouchons MAG.
Effectuer l'opération symétrique.

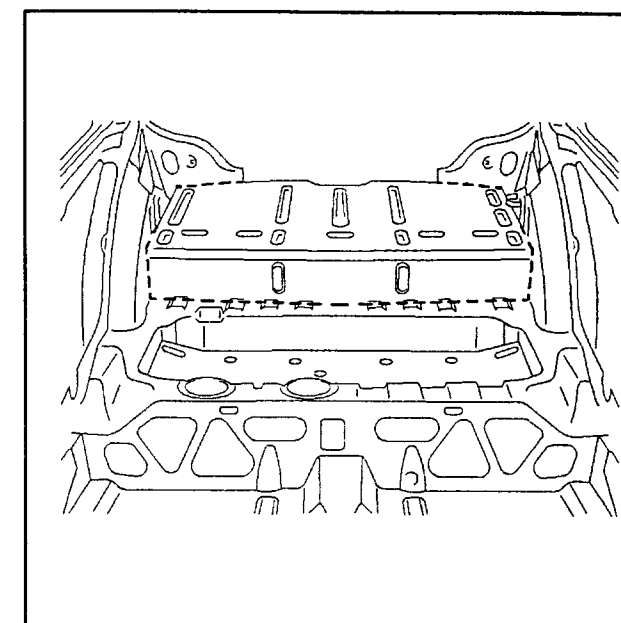


Fig : C4BP11SC
Souder par cordon MAG.

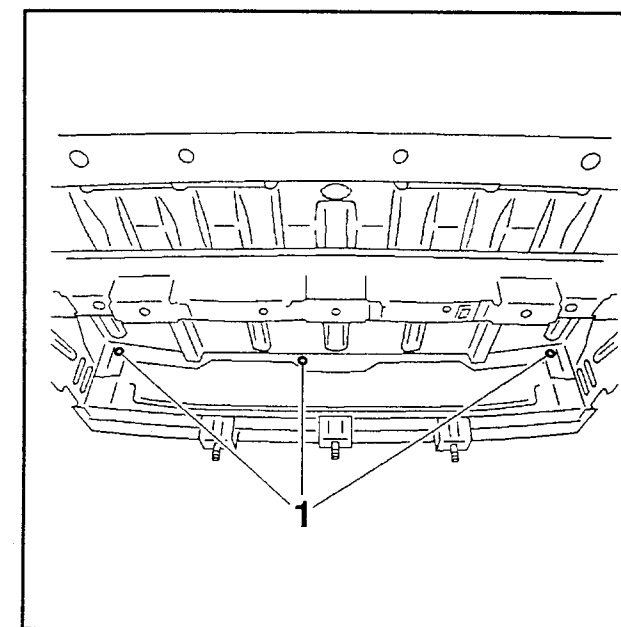


Fig : C4BP11TC
IMPERATIF : Alésier les 3 trous (1) au $\varnothing 14$ mm.

7 - PROTECTION

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

REPLACEMENT : PANNEAU ARRIERE ASSEMBLE

ATTENTION : Passage de la caisse au banc.

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

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose :

- les roues arrière
- le pare-chocs arrière
- les feux arrière
- le snappon
- la gâche de volet arrière
- le tapis de coffre
- l'ensemble coffre de batterie et son alimentation

Dégager les faisceaux.

2 - IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

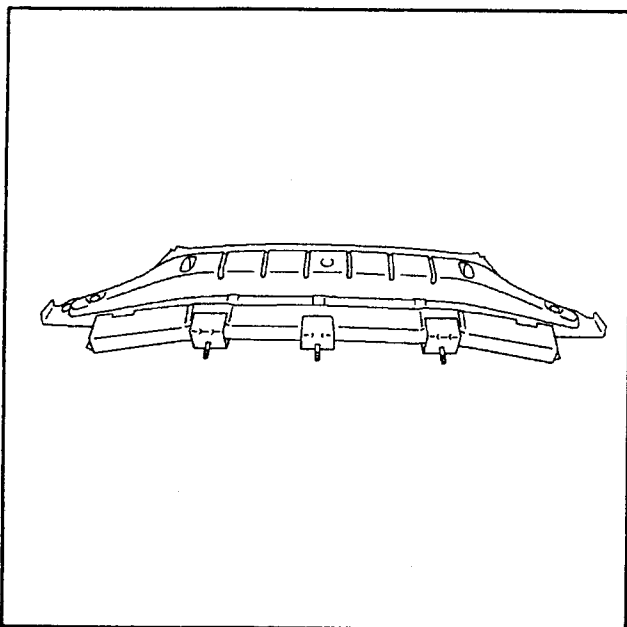


Fig : C4BP11UC
Panneau arrière assemblé.

3 - PREPARATION PIECE DE RECHANGE

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

4 - DEGRAFFAGE

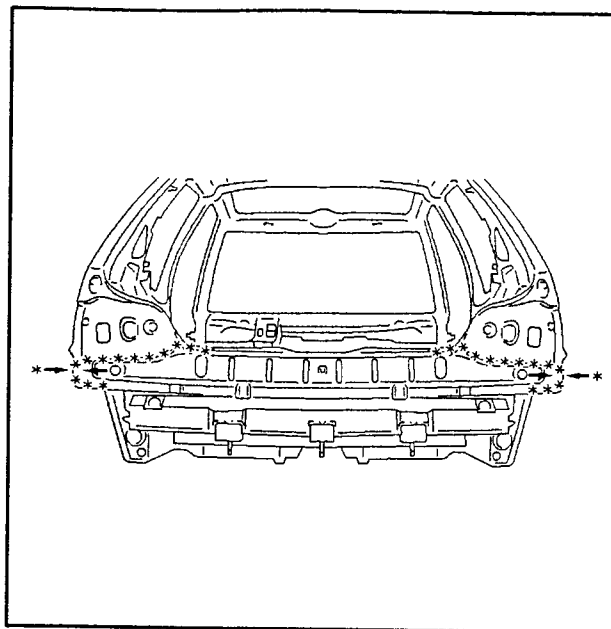


Fig : C4BP11VC
Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

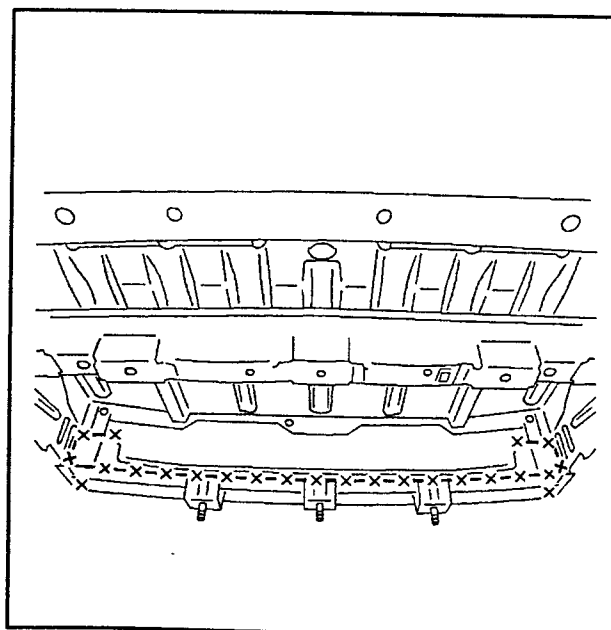


Fig : C4BP11WC
Découpage par meulage des cordons MAG.

6 - SOUDAGE

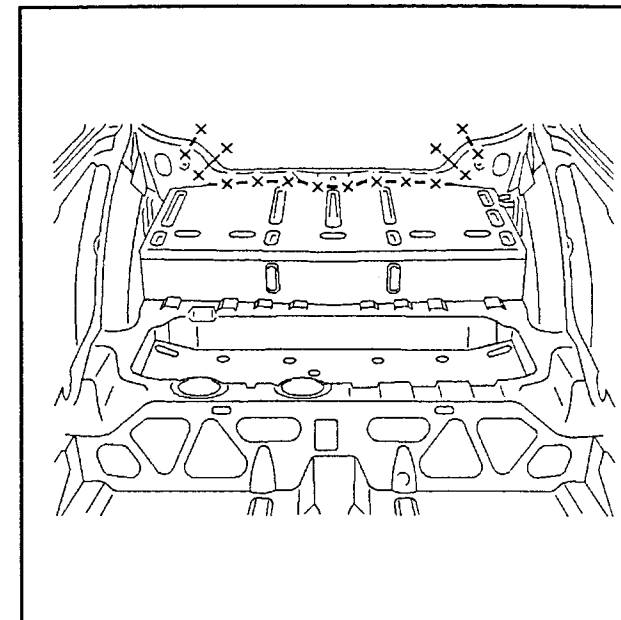


Fig : C4BP11XC
Découpage par meulage des cordons MAG.
Dégrafer les points de soudure électrique à l'aide d'une fraise $\varnothing=8$ mm.
Déposer le panneau arrière assemblé.

5 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

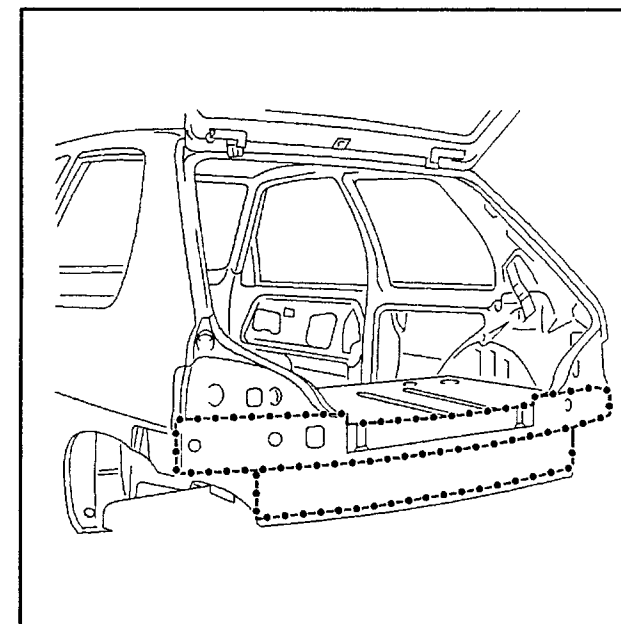


Fig : C4BP11YC
Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

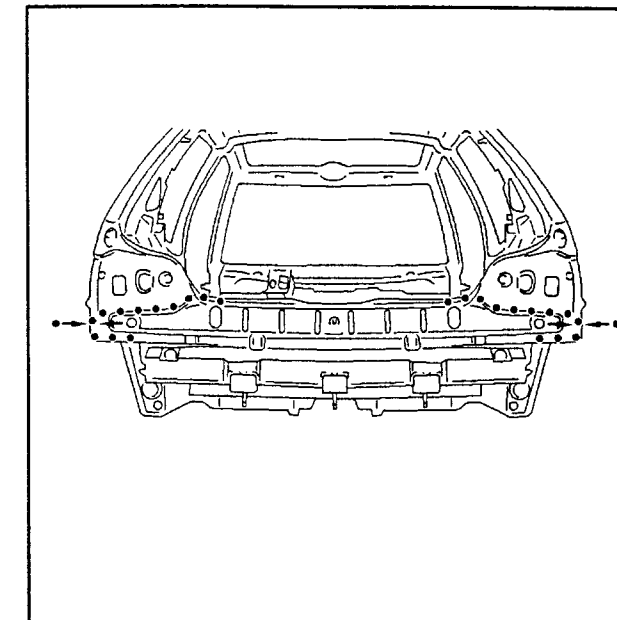


Fig : C4BP11ZC
Poser le panneau arrière assemblé.
Souder par points électriques.
Souder par points bouchons MAG.

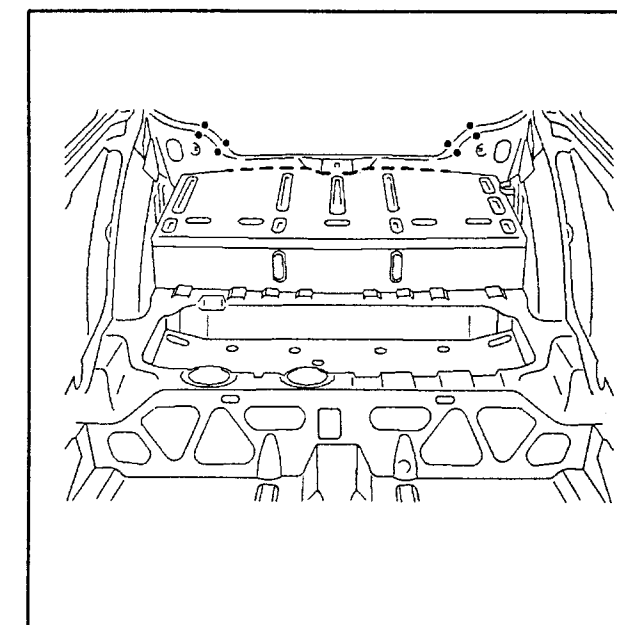


Fig : C4BP120C
Souder par points électriques.
Souder par points bouchons MAG.
Souder par cordon MAG.

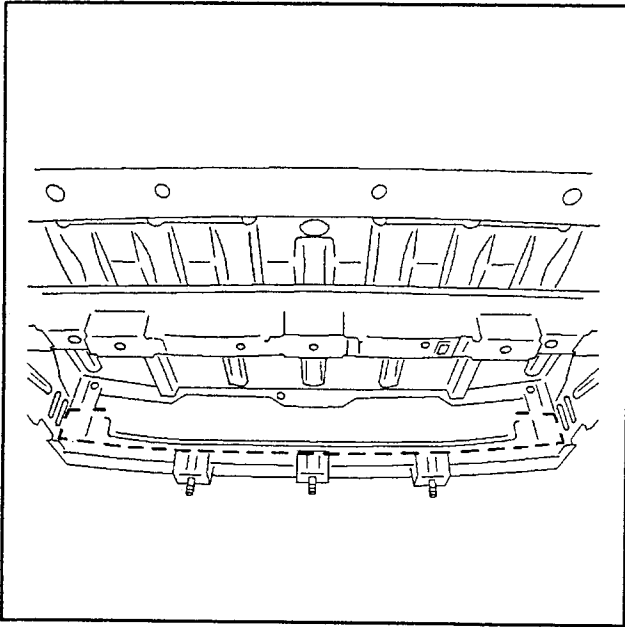


Fig : C4BP121C

Souder par cordon MAG.

7 – PROTECTION

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