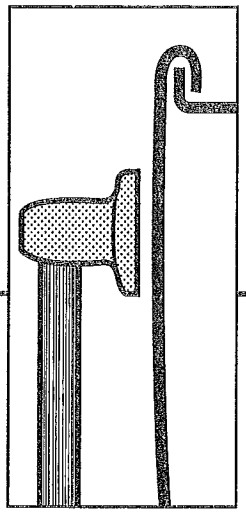
Xantia

MARS 1993

REF. BRE 0005 S

STRUKTUR

- SIDOPARTI
- TAK
- KAROSS



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

SIDOPARTI

SVETSNING : GÅNGJÄRN PÅ KAROSS 3
BYTE : PÅ KUPÉSIDAN 6
BYTE : BAKSKÄRM 12
BYTE : FÖRSTÄRKT BAKRE HJULHUS – BAKRE HJULHUS 16

TAK

BYTE : TAK OCH TVÄRBALKAR I TAKET 20

KAROSS

FÖRBEREDELSE – TÄTHET : KAROSS 25

SVETSNING : GÅNGJÄRN PÅ KAROSS

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning : referens C8.

1 – DELAR SOM KRÄVS FÖR ATT UTFÖRA METODEN

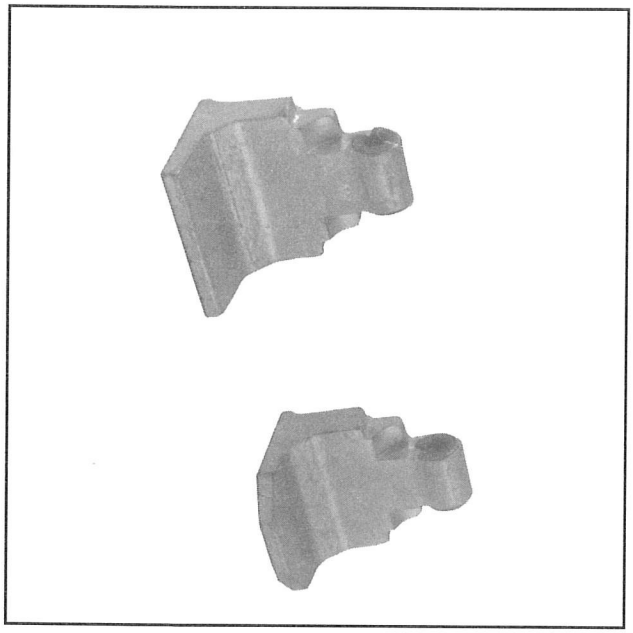


Fig : 9210321C

Gångjärn som skall monteras på dörrarna.

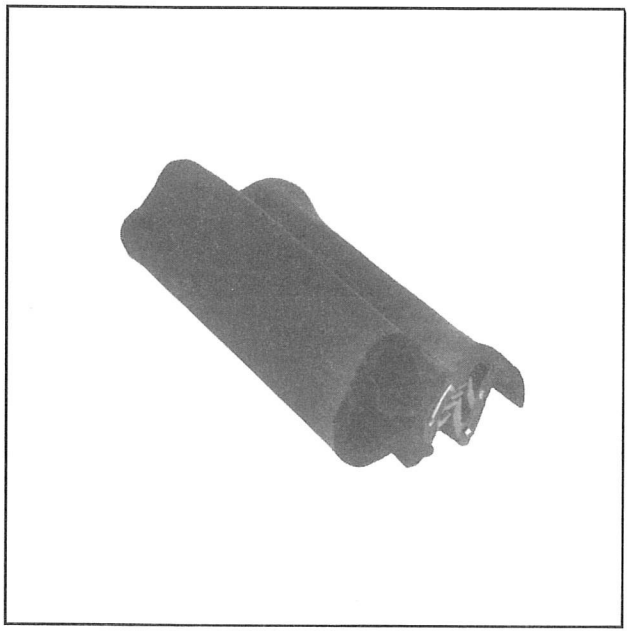


Fig : 9210311C

Gör 12 mellanlägg (skall tas från dörrens tätningslistprofil).

2 – VERKTYG SOM BEHÖVS

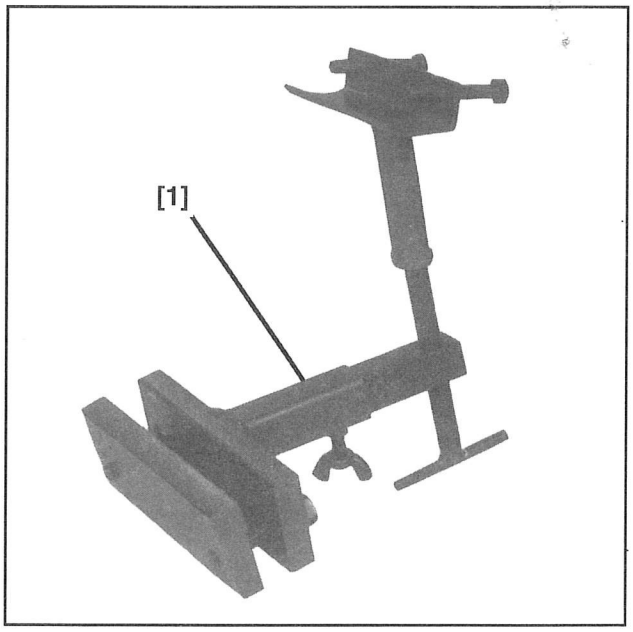


Fig : 8213531C

[1] apparat för höjdjustering av dörrarna 7501–T. Kvantitet 4.

3 – FÖRBEREDELSE

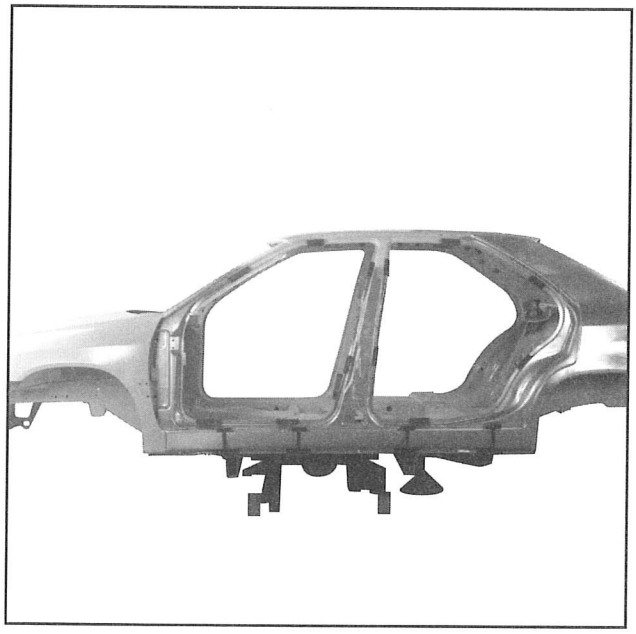


Fig : 92985–1C

Montera :

- motorhuven
- framskärmen
- de 4 verktygen [1]
- de 12 mellanläggen



Fig : 92984–1C

Montera dörrarna.

Justera strålkastarna.

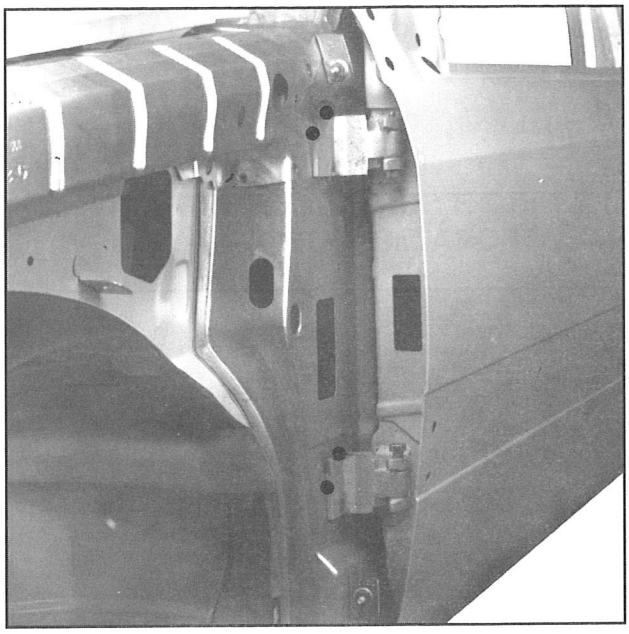


Fig : 92987–1C

Punktsvetsa med MAG–metoden framdörrarnas gångjärn (med stängd dörr).

4 – SVETSNING

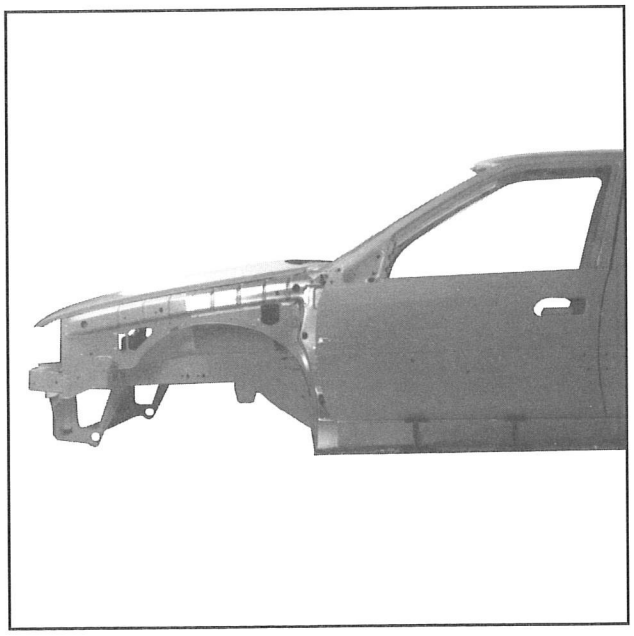


Fig : 92986–1C

Demontera framskärmen.

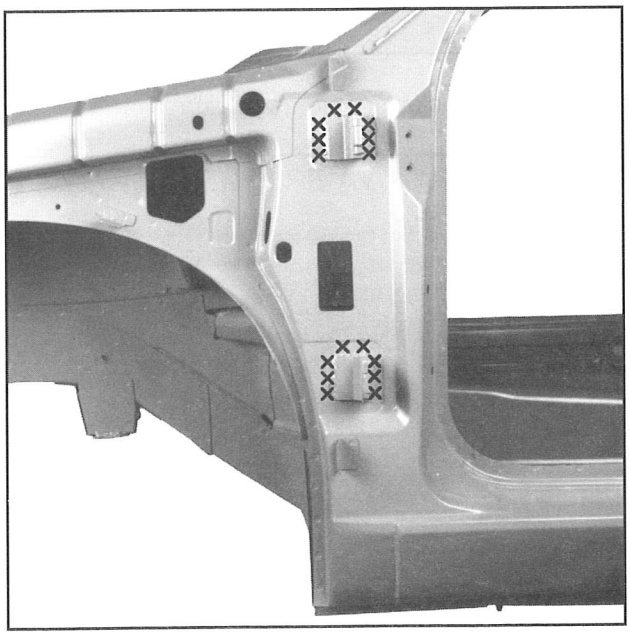


Fig : 92642–1C

Demontera framdörren.

MAG–svetsa gångjärnen.

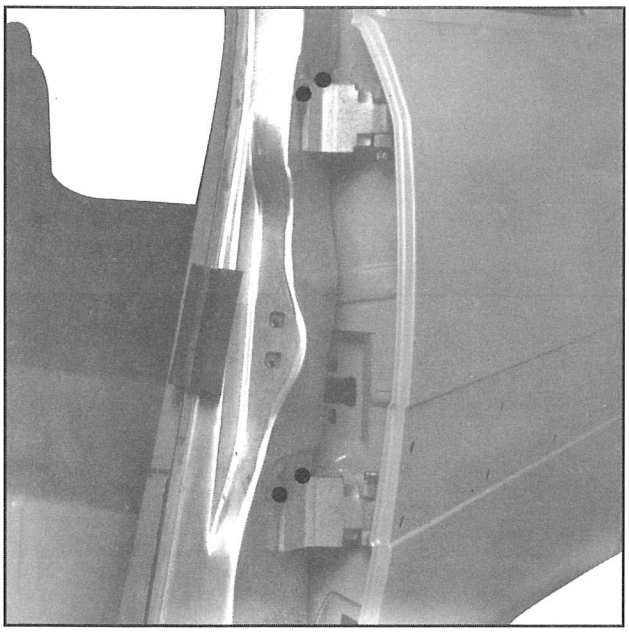


Fig : 92988–1C

Punktsvetsa med MAG–metoden bakdörrarnas gångjärn (med stängd dörr).

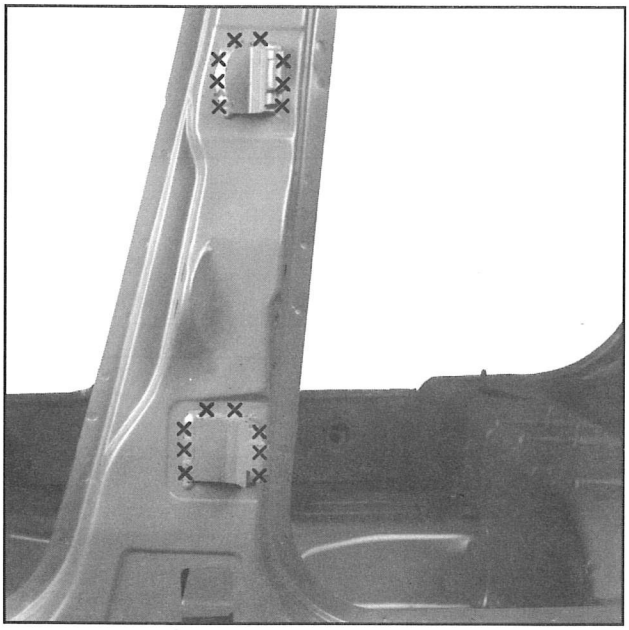


Fig : 92647–1C

Demontera bakdörren.

MAG–svetsa gångjärnen.

5 – SKYDD

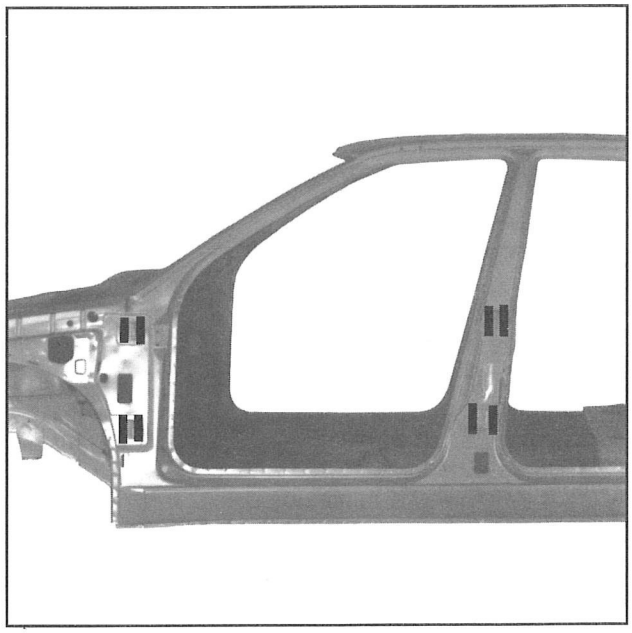


Fig : 92682–1C

Finfördela det flytande vaxet på insidan av fram– och mittstolpen.

Avsätt en kittsträng på gångjärnen (se motsvarande åtgärd).

BYTE : PÅ KUPÉSIDAN

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering–montering :
- framdörren
- bakdörr
- baklucka
- motorhuv
- framskärm
- framsäte
- baksäte
- instrumentbräda
- klädsel vindruteramens stolpe
- klädsel bakstolpe
- takets klädsel
- säkerhetsbältets inrullningsfunktion fram och bak
- packningar till lådingång fram och bak
- dropplister
- vindruta
- hjul fram och bak
- bakskärm

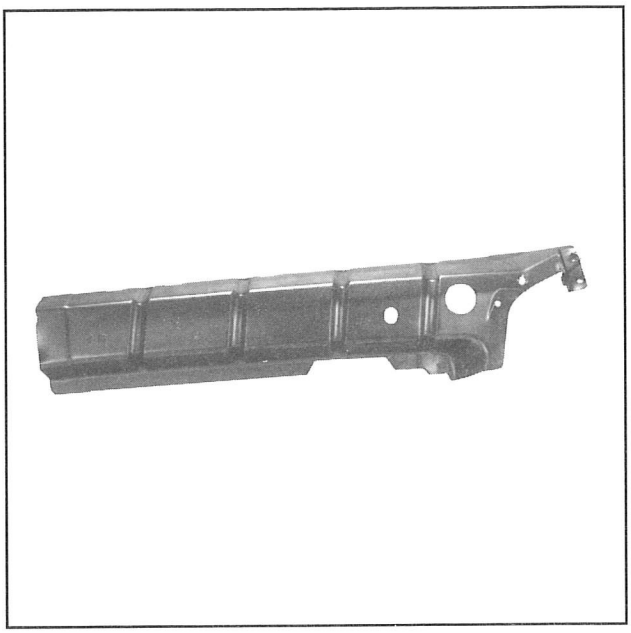


Fig : 92928–1C

Förstärkning fram på kupésidan.

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

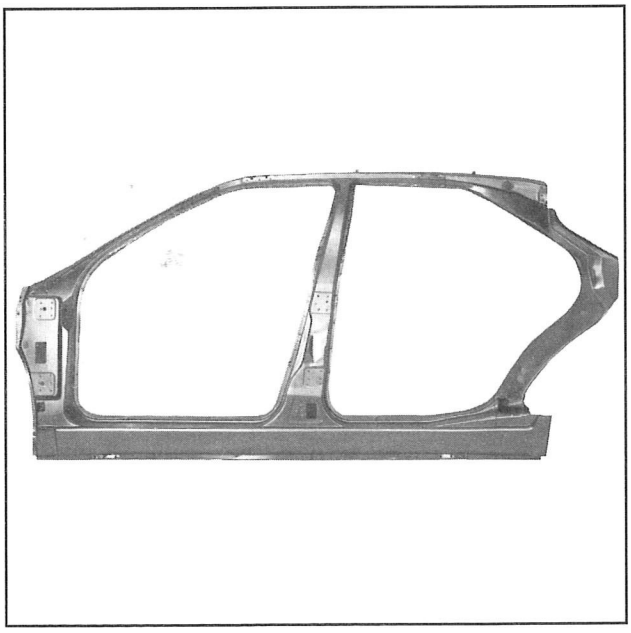


Fig : 92951–1C

På kupésidan.

3 – SAMMANSÄTTNING

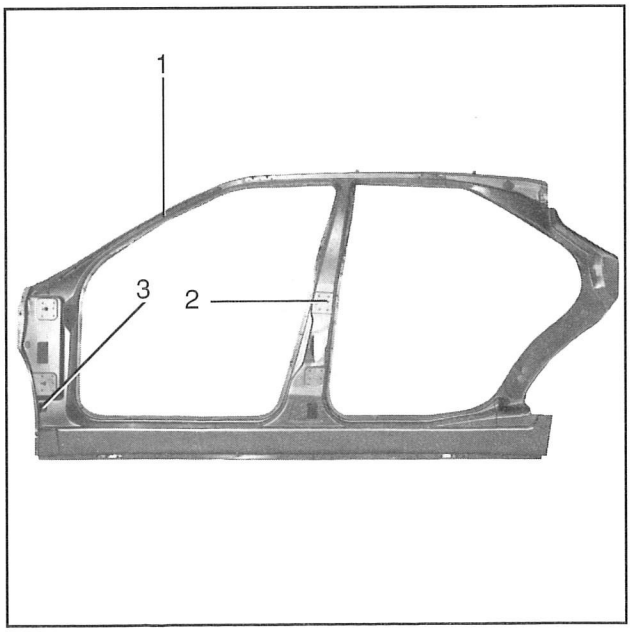


Fig : 92951–2C

1 – ränna till vindruteramens stolpe.

2 – på kupésidan.

3 – nedre bakre fäste till framskärm.

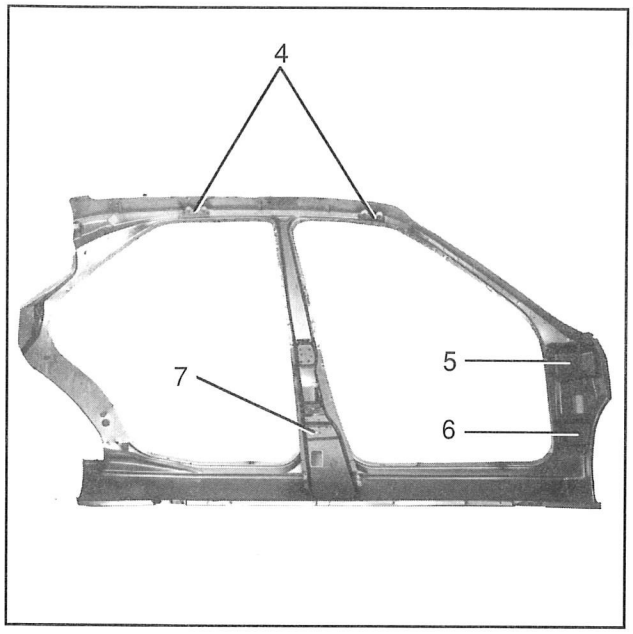


Fig : 92950–1C

4 – fästpunkter taklast.

5 – övre förstärkning av gångjärn i framstolpen.

6 – nedre förstärkning av gångjärn till framstolpen.

7 – mittstolpens förstärkning.

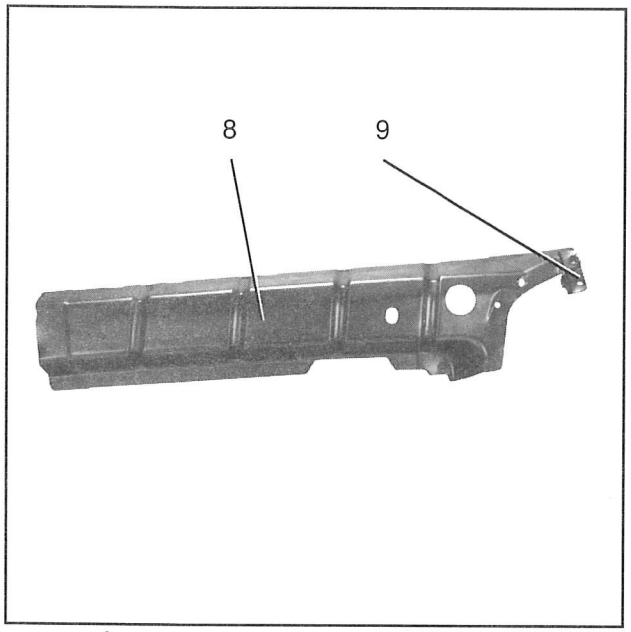


Fig : 92928–2C

8 – förstärkning fram på kupésidan.

9 – bakre övre fäste till framskärmen.

4 – FÖRBEREDELSE AV NYA DELAR

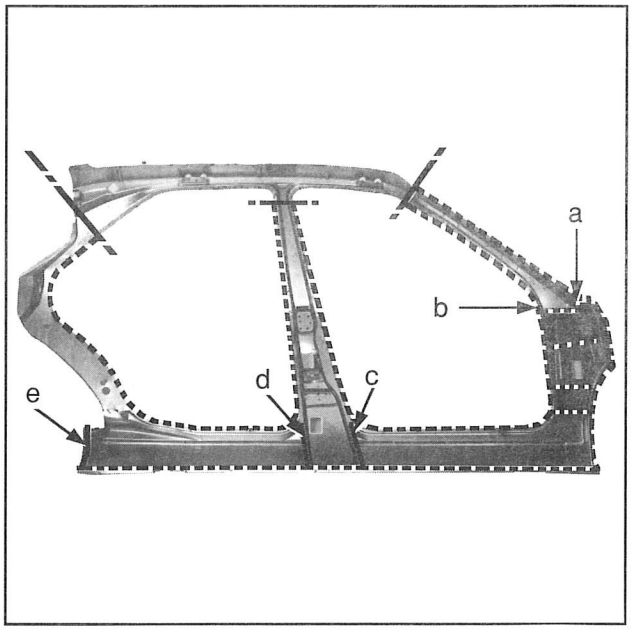


Fig : 92950–2C

Klipp av på kupésidan (högst upp).

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

Avsätt en limsträng A4 (a).

Avsätt en limsträng A5 (b, c, d, e).

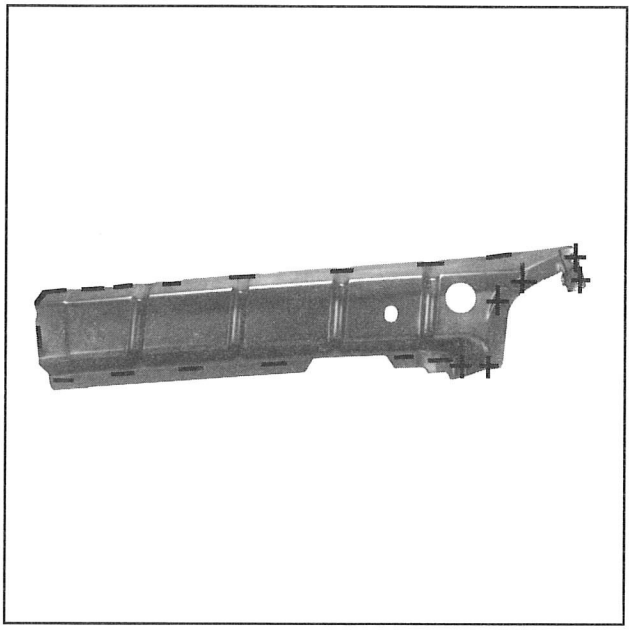


Fig : 92928–3C

Borra (+) till diam. = 6 mm för senare MAG–svetsning.

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

5 – AVKLAMRING

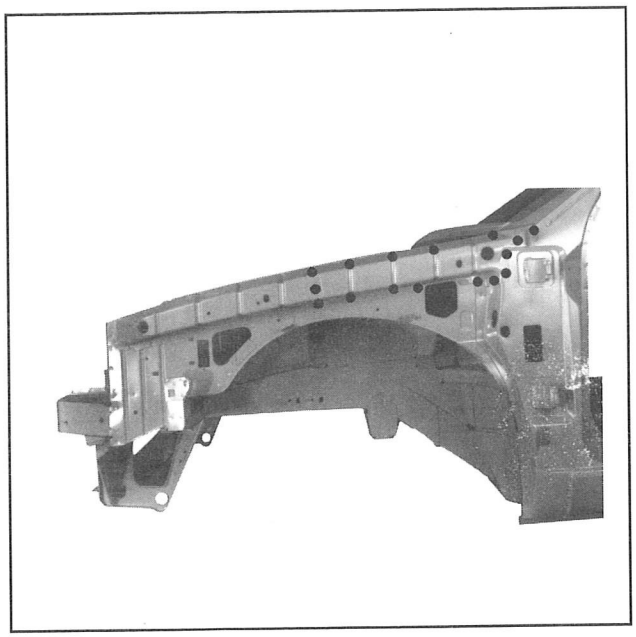


Fig : 92643–1C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Demontera komponenten.

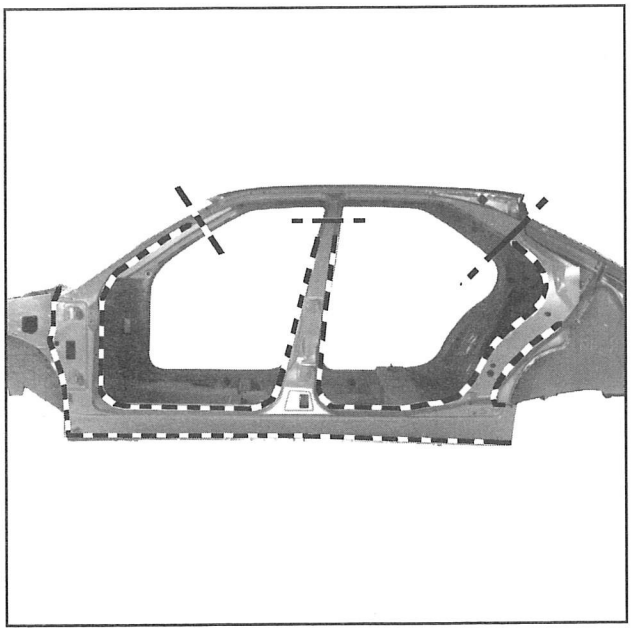


Fig : 92926–1C

Skär med hjälp av en såg av kupésidan.

VARNING : Gör ett snitt nedanför befintligt snitt på den nya panelen.

Lossa svetssträngarna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

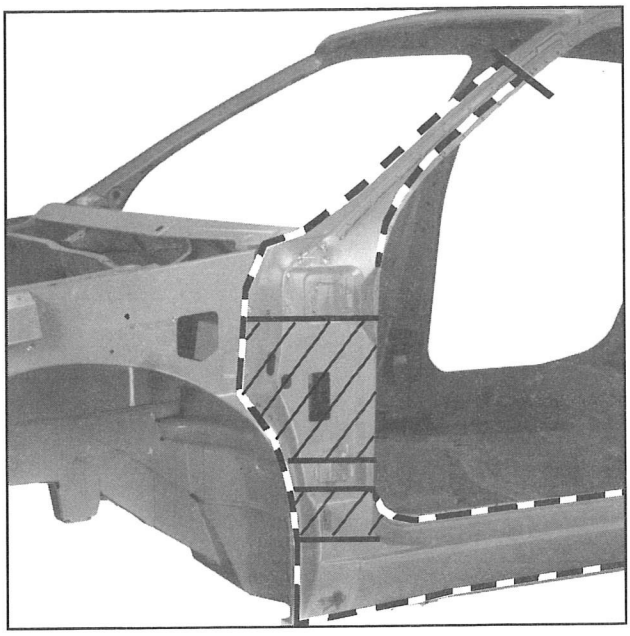


Fig : 92927–1C

Lossa svetssträngarna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Skär av framstolpen.

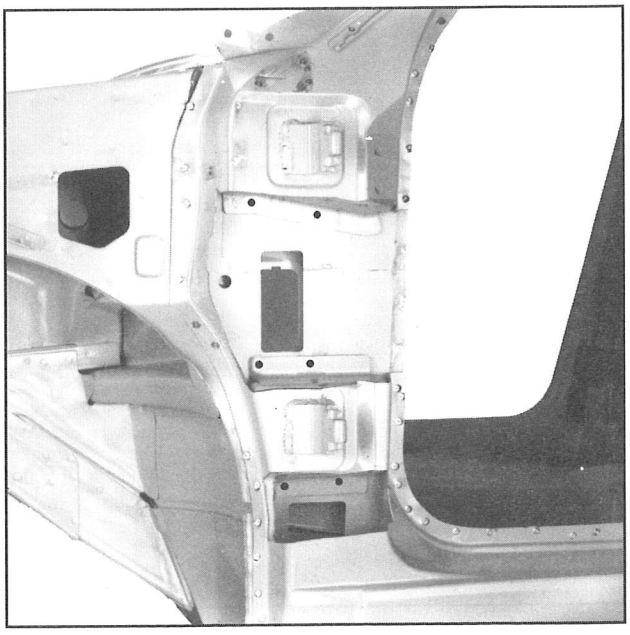


Fig : 92944–1C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

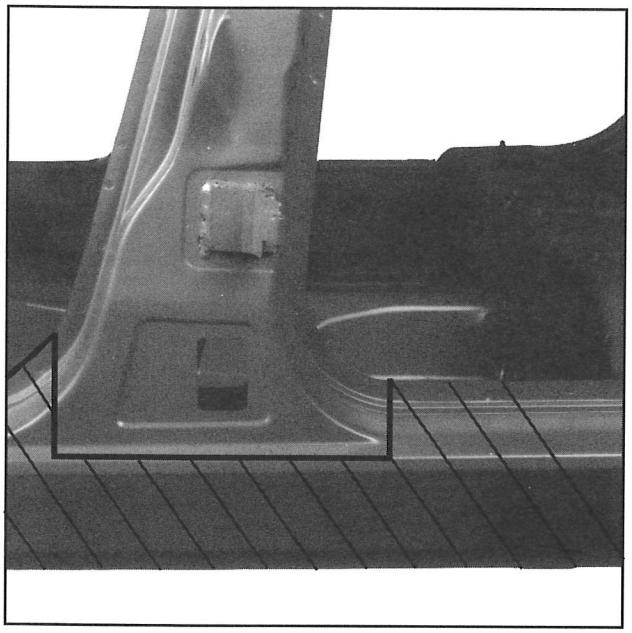


Fig : 92647–1C

Skär av nedre partiet av mittstolpen.

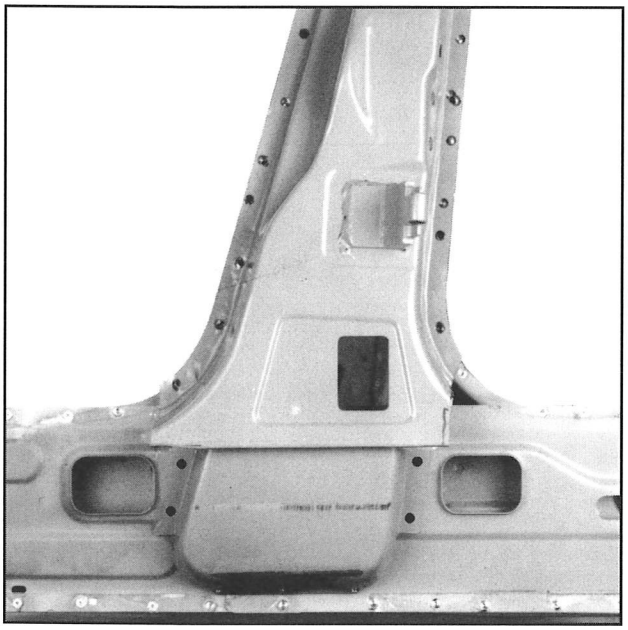


Fig : 92943–1C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

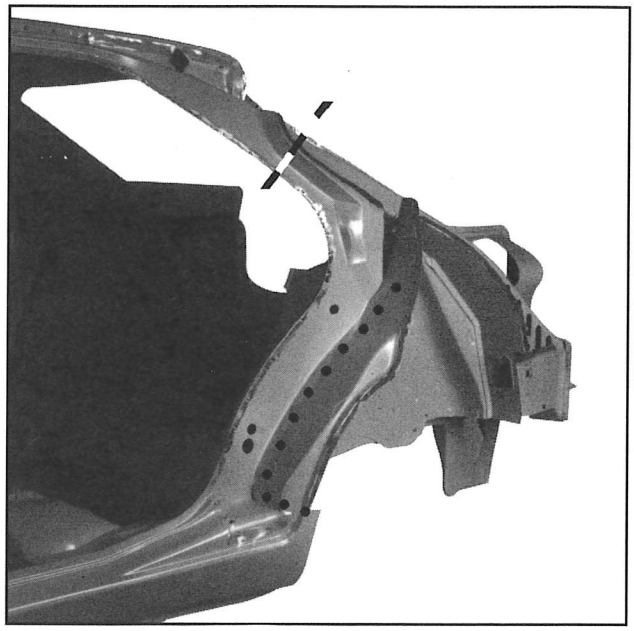


Fig : 92724–2C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Skär kupésidan.

Demontera kupésidan.

6 – RENGÖRING – FÖRBEREDELSE KAROSS

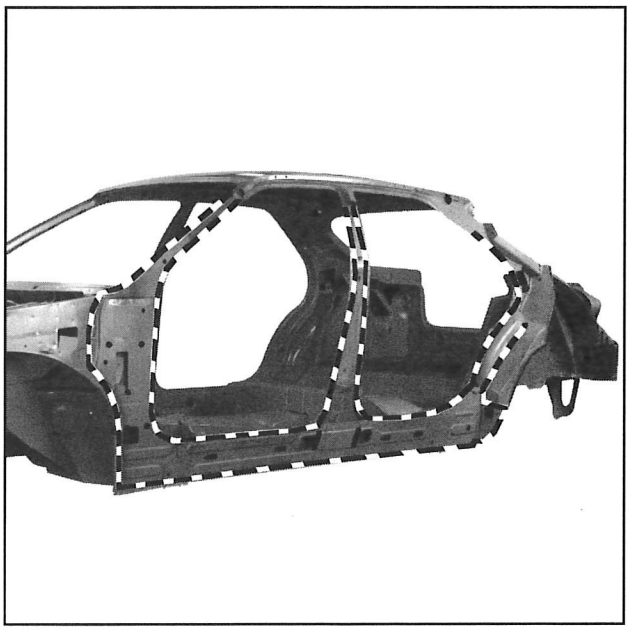


Fig : 92947–1C

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

Borra igenom fästena till gångjärnsförstärkningarna till diameter = 8 mm.

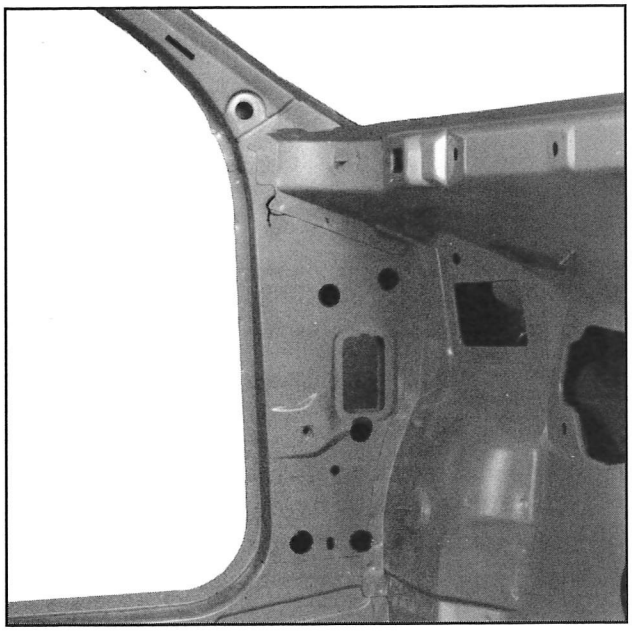


Fig : 92952–1C

Borra till diam. = 30 mm för pluggsvetsning.

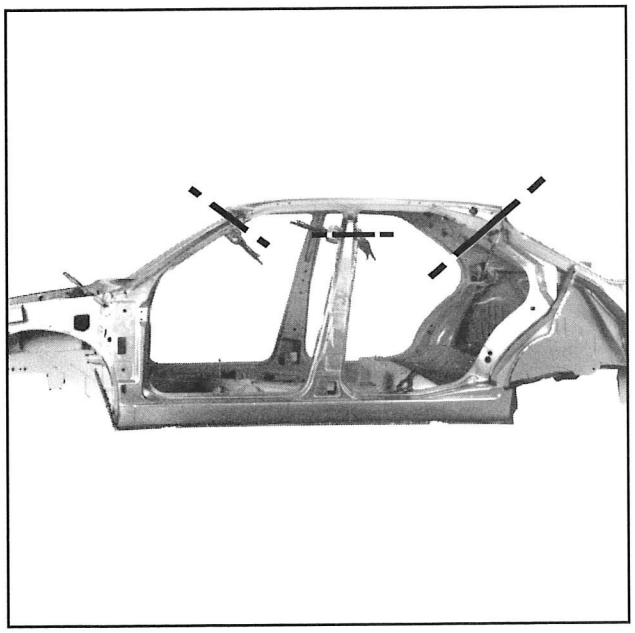


Fig : 92949–1C

Jämför kupésidan på fordonet.

Utför den definitiva skärningen (de 2 delarna med överlappning).

7 – SVETSNING

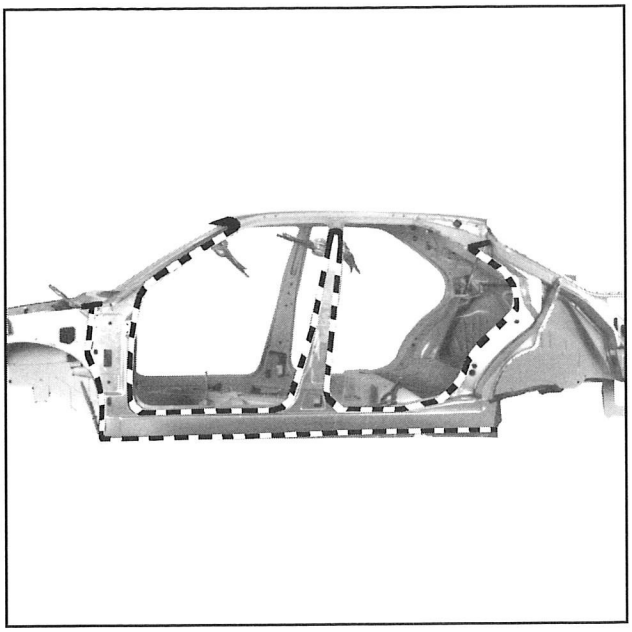


Fig : 92949–2C

Svetsa med MAG–tråd.

Slipa strängarna.

Elpunktsvetsa.

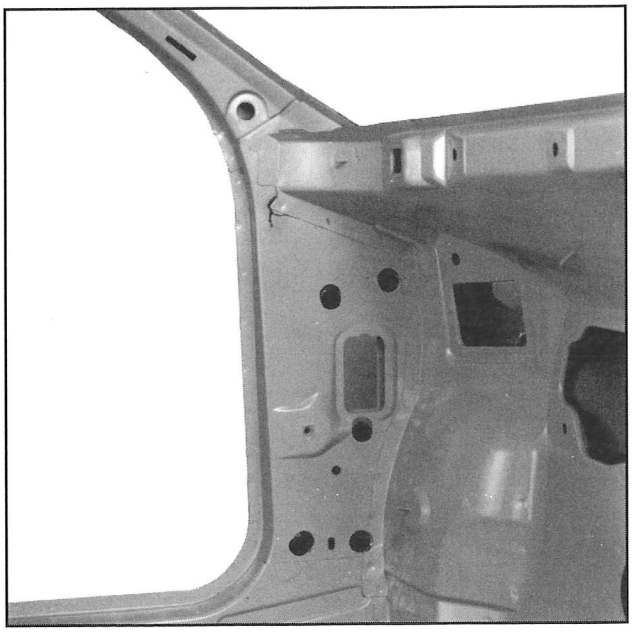


Fig : 92952–2C

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

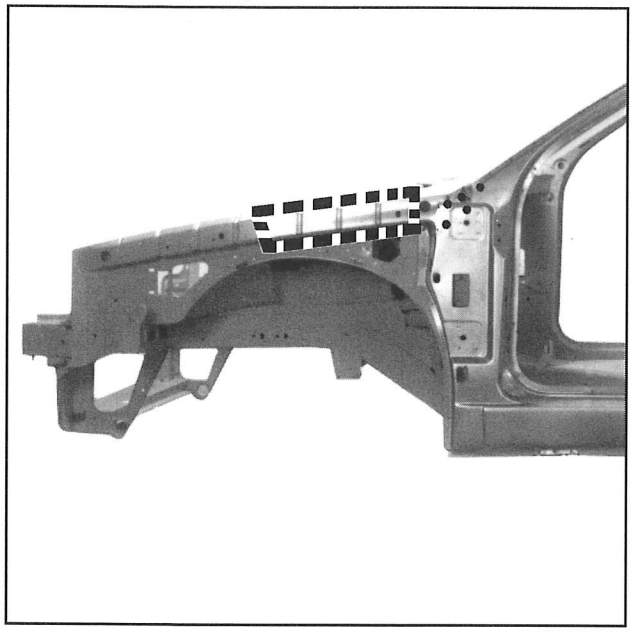


Fig : 92983–1C

Elpunktsvetsa.

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

Slipa MAG–svetspunkterna.

8 – YTBEHANDLING

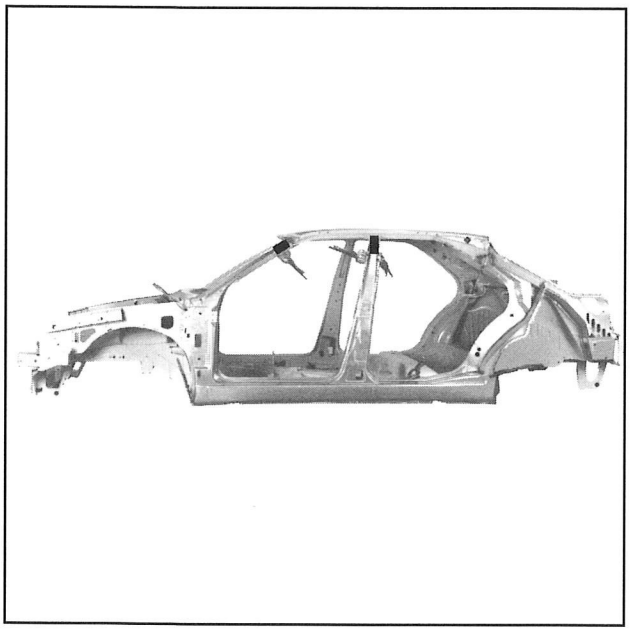


Fig : 92949–3C

Applicera ett ytbehandlingskitt.

Montera gångjärnen (se motsvarande åtgärd).

9 – TÄTHET

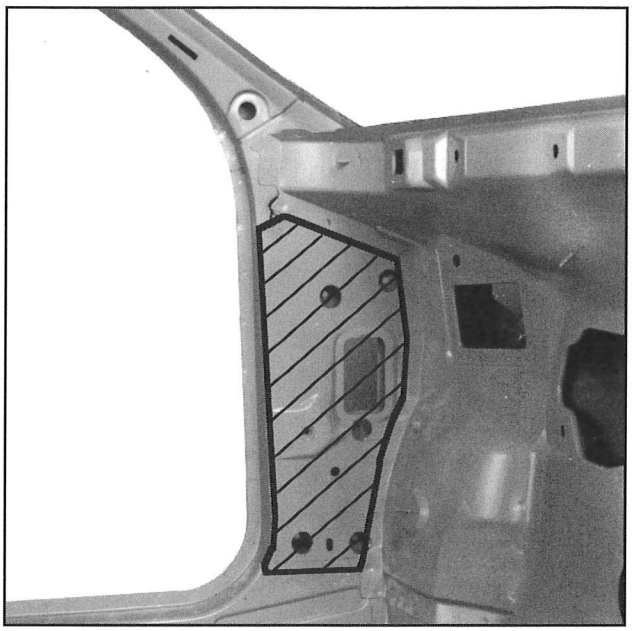


Fig : 92952–3C

Montera en skyddsfilm.

10 – SKYDD

Finfördela det flytande vaxet.

Skydd (se motsvarande åtgärd).

BYTE : BAKSKÄRM

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning, referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering – montering :
- baklucka
- gummitätning i baklucksramen
- gummitätning i bakdörren
- gasfjädrad bagagerumsstötta
- bakljus
- klädsel innerskärm
- klädsel C–stolpe
- dropplist
- takets klädsel
- låsbleck
- stötfångare bak
- bakhjul
- skum i håligheterna
- skydda baksätena och kupéns insida
- påfyllnadsrör till bränsletanken (höger sida)

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

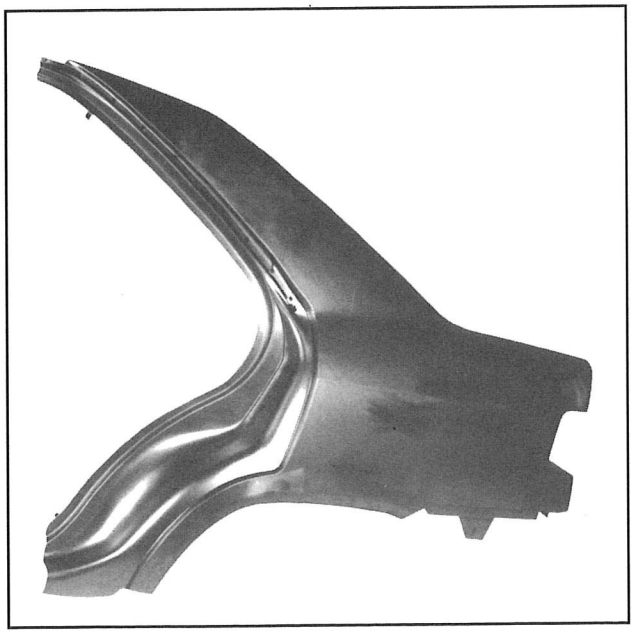


Fig : 92857–1C

Bakskärm.

Sammansättning :
- bakskärm
- förstärkt infästning av låsbleck
- sidoränna baklucka
- förstärkt infästning till den gasfjädrade bagagerumsstöttan
- ränna på skärm
- lyktfäste
- hus för bränslepåfyllning (höger sida)

3 – FÖRBEREDELSE AV NY DEL

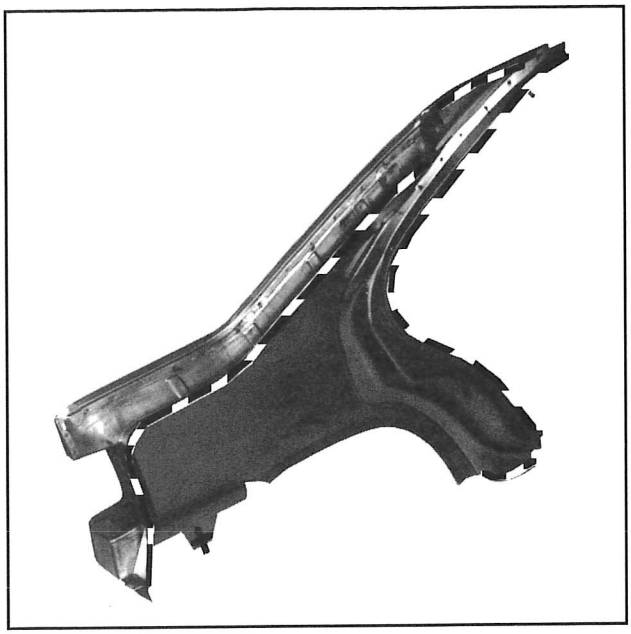


Fig : 92856–1C

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

4 – AVKLAMRING

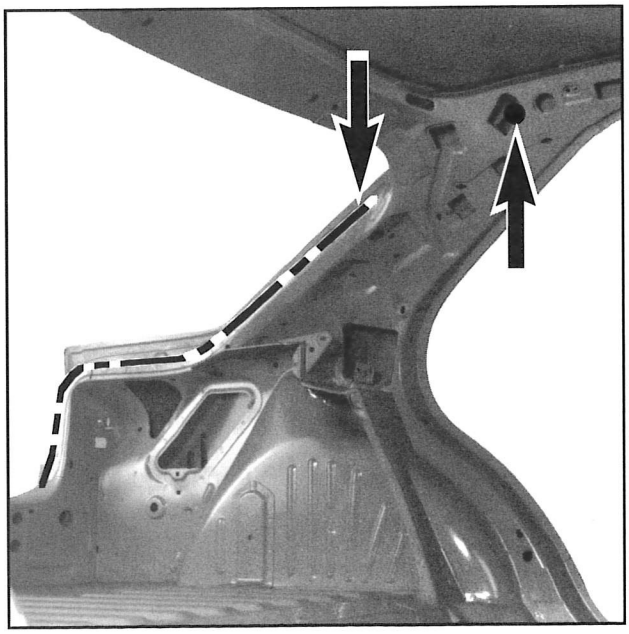


Fig : 92752–1C

Lossa punktsvetslinjen och punktsvetsfogen med hjälp av en fräs diameter = 8 mm.

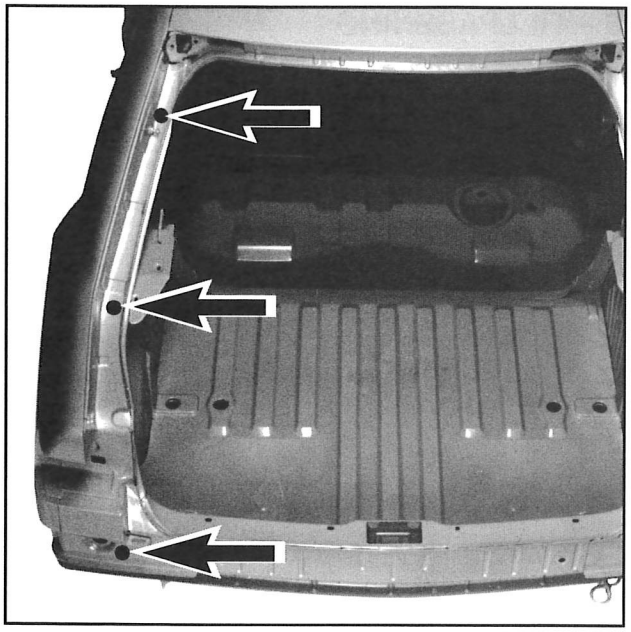


Fig : 92711–1C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

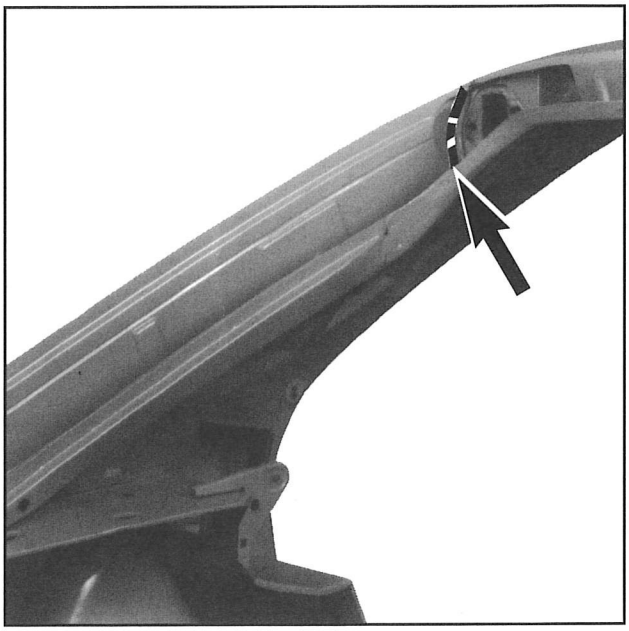


Fig : 92640–1C

Skär med mejsel upp MAG–svetssträngen.

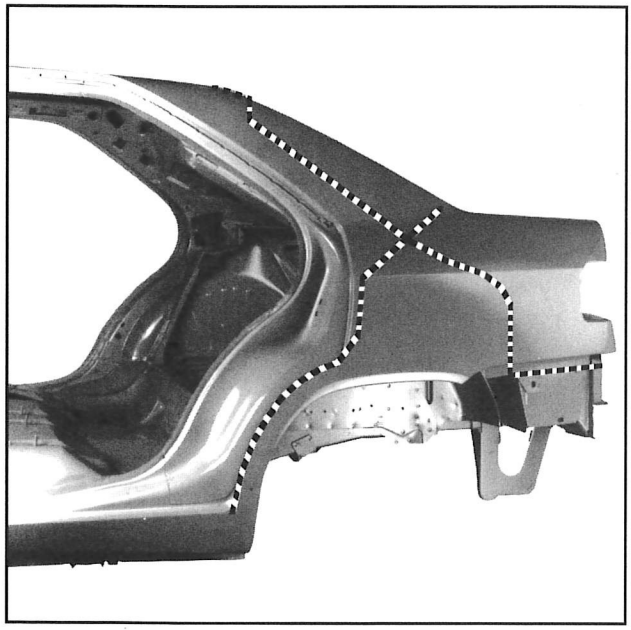


Fig : 92683–1C

Lossa svetspunktslinjen och svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

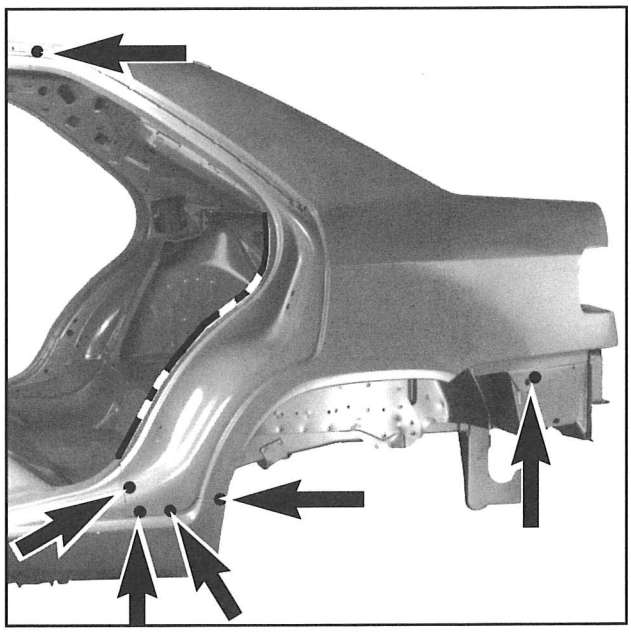


Fig : 92683–1C

Skär av lim– och tätningssträngarna.

Demontera bakskärmen.

5 – RENGÖRING – FÖRBEREDELSE KAROSS

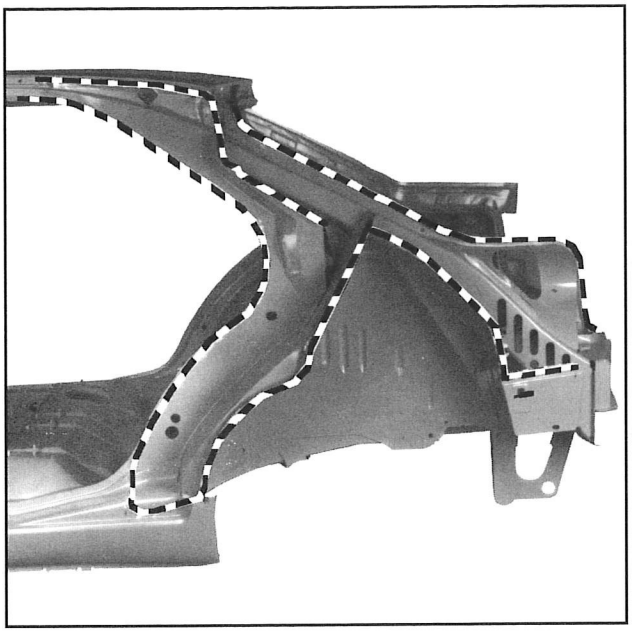


Fig : 92738–1C

Rengör de limmade zonerna.

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

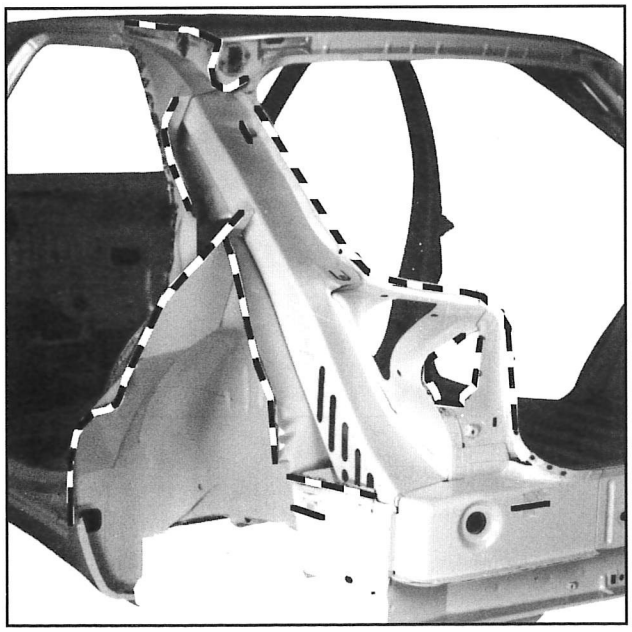


Fig : 92737–1C

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

6 – TILLPASSNING

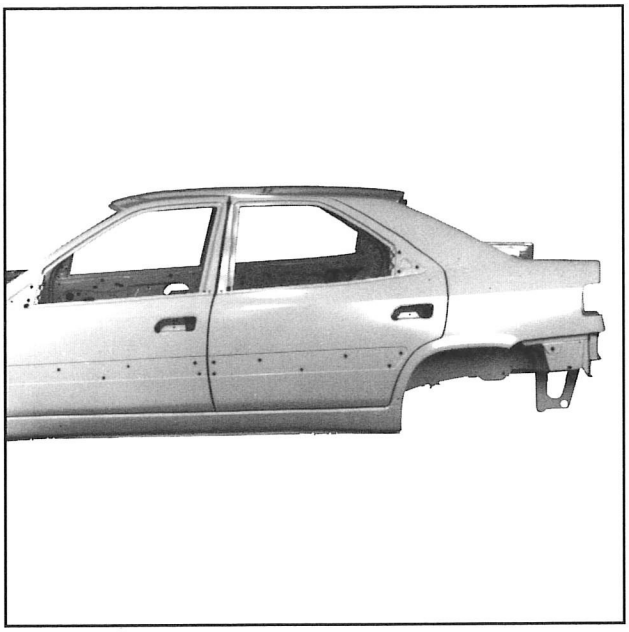


Fig : 92620–1C

Montera :
- bakskärm
- baklucka

Stäng dörren och kontrollera spelen.

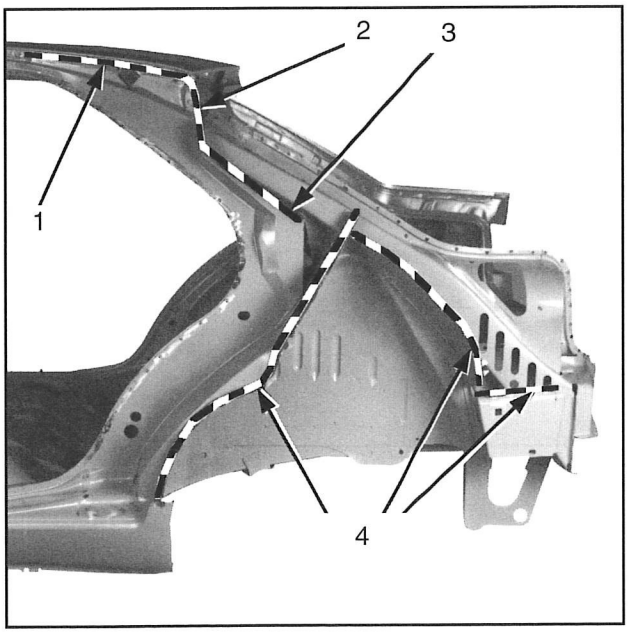


Fig : 92738–2C

Demontera :
- bakskärm
- baklucka

Stryk på ett komponentklister :
- B8 : vid "1"
- A4 : vid "2"
- H2 : vid "3"
- A5 : vid "4"

7 – SVETSNING

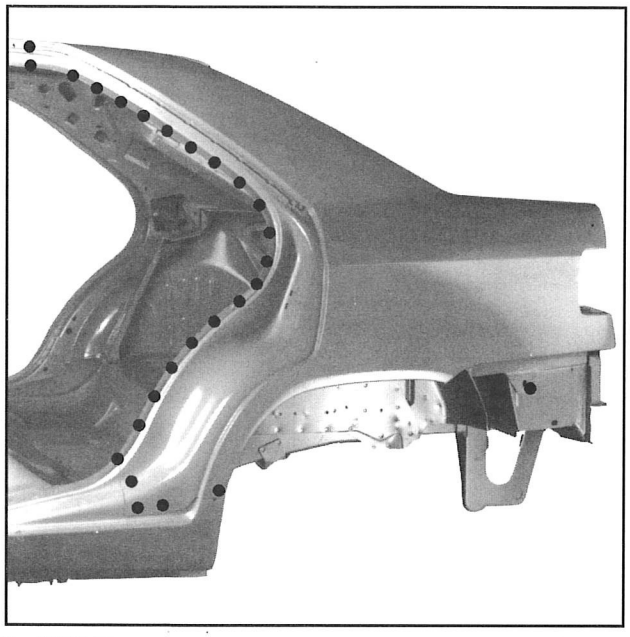


Fig : 92683-1C

Montera bakskärmen.

Elpunktsvetsa.

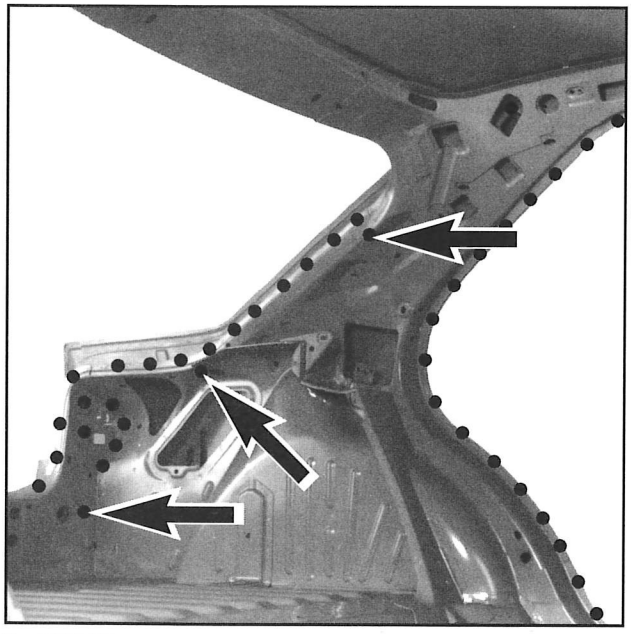


Fig : 92752-2C

Elpunktsvetsa.

8 – TÄTHET – SKYDD

Se motsvarande åtgärd.

BYTE : FÖRSTÄRKT BAKRE HJULHUS – BAKRE HJULHUS

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning : referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Byte : ihopsatt bakskärm.

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

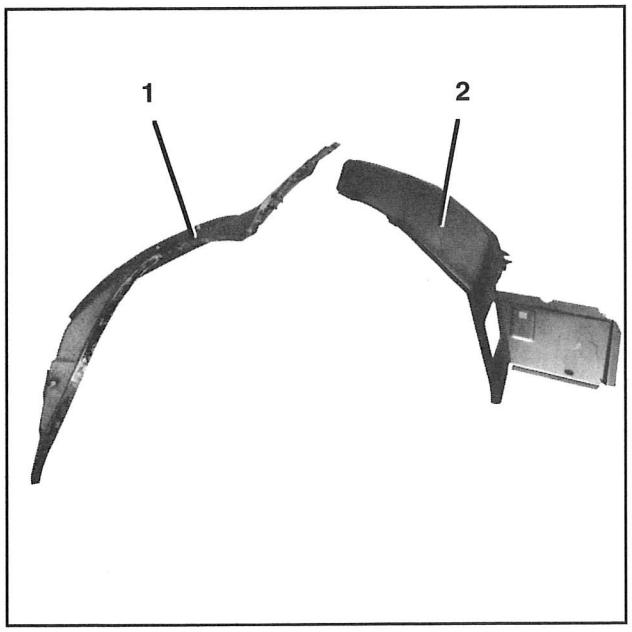


Fig : 92945–1C

Förstärkt bakre hjulhus (1).

Bakre hjulhus (2).

3 – SAMMANSÄTTNING

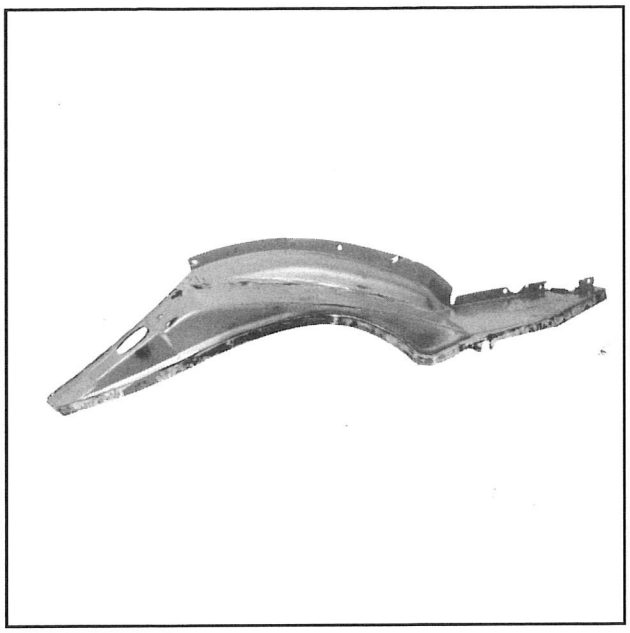


Fig : 92879–1C

Förstärkt bakre hjulhus.

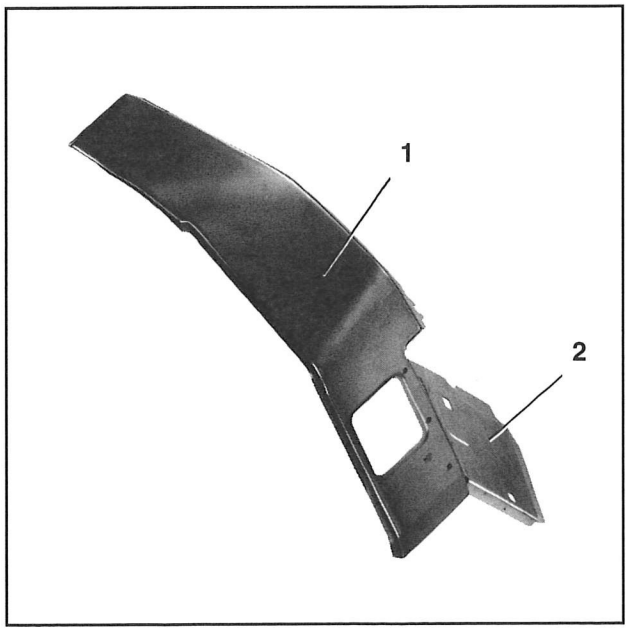


Fig : 92878–2C

Bakre hjulhus (2).

Sidofäste till bakre stötfångare (3).

4 – FÖRBEREDELSE AV NYA DELAR

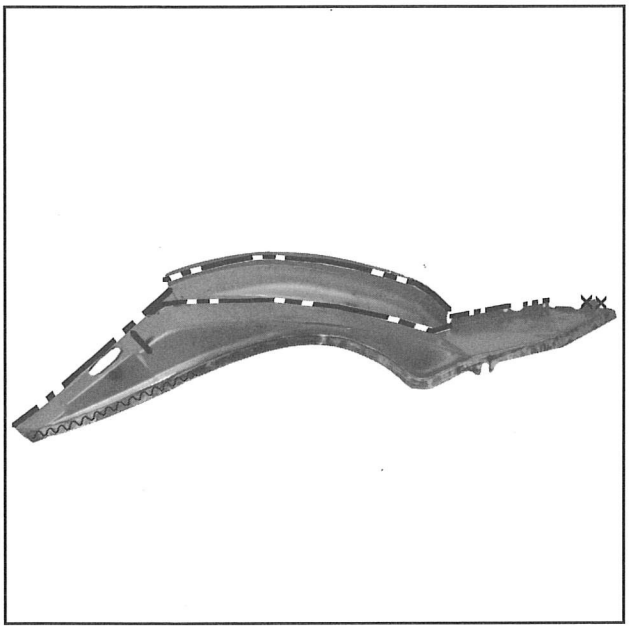


Fig : 92879–1C

Borra (+) med diam. = 6 mm för pluggsvetsning.

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

Avsätt en limsträng A5.



Fig : 92878–1C

Borra (+) med diam. = 6 mm för pluggsvetsning.

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

5 – AVKLAMRING

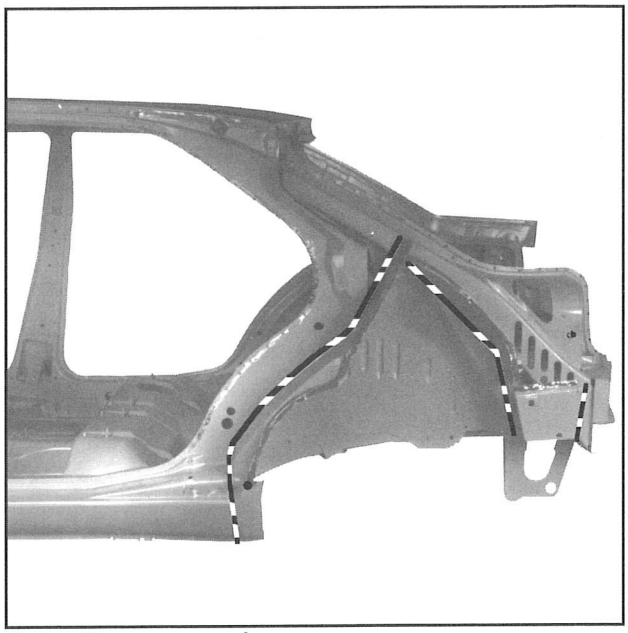


Fig : 92738–1C

Lossa punktsvetslinjerna och punktsvetsarna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

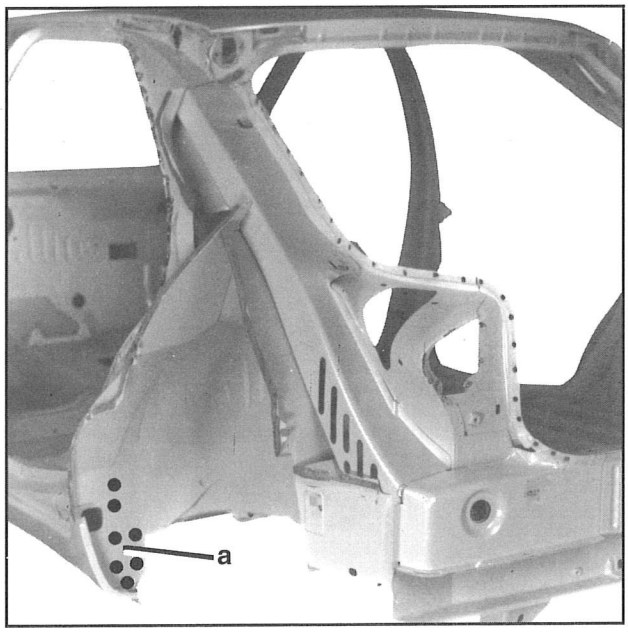


Fig : 92737–1C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Öppna tungan vid "a".

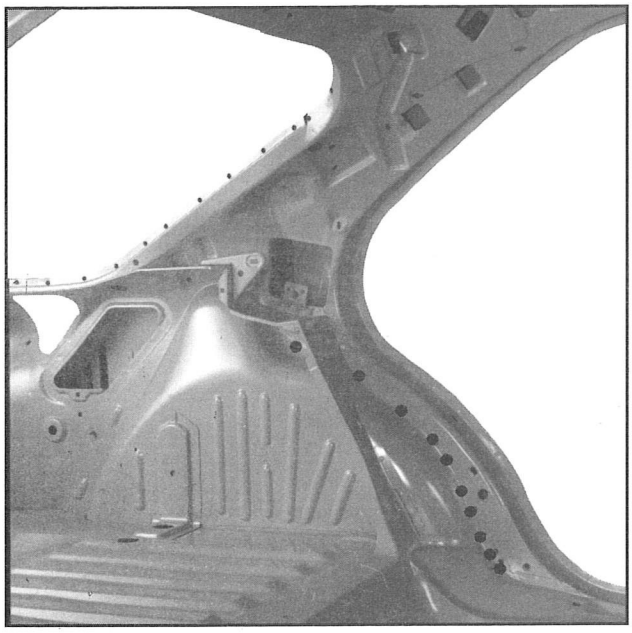


Fig : 92768–1C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Demontera bakre hjulhuset och dess förstärkning.

6 – RENGÖRING – FÖRBEREDELSE KAROSS

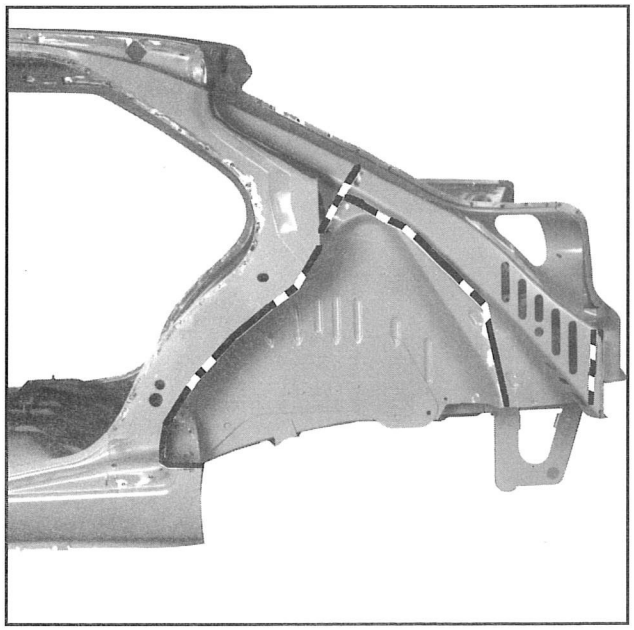


Fig : 92766–1C

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

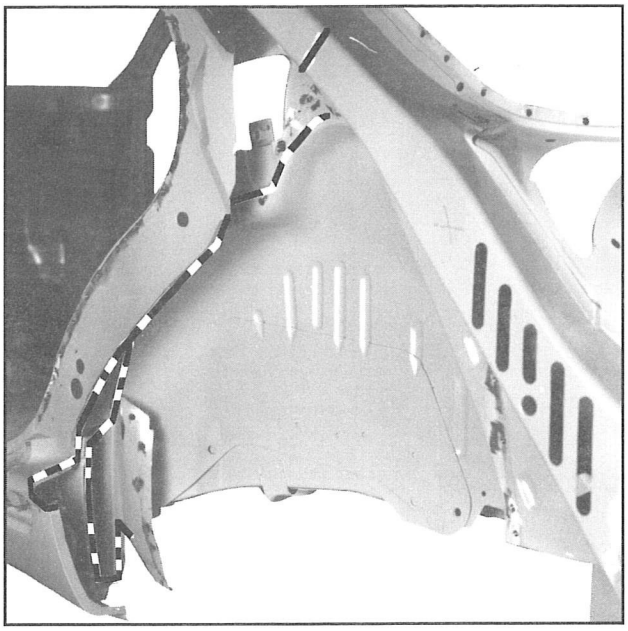


Fig : 92767–1C

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

7 – SVETSNING

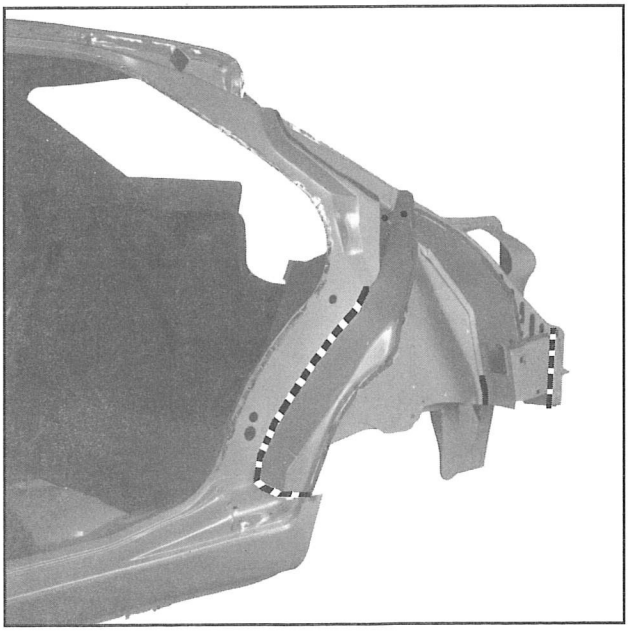


Fig : 92724–1C

Montera komponenterna.

Elpunktsvetsa.

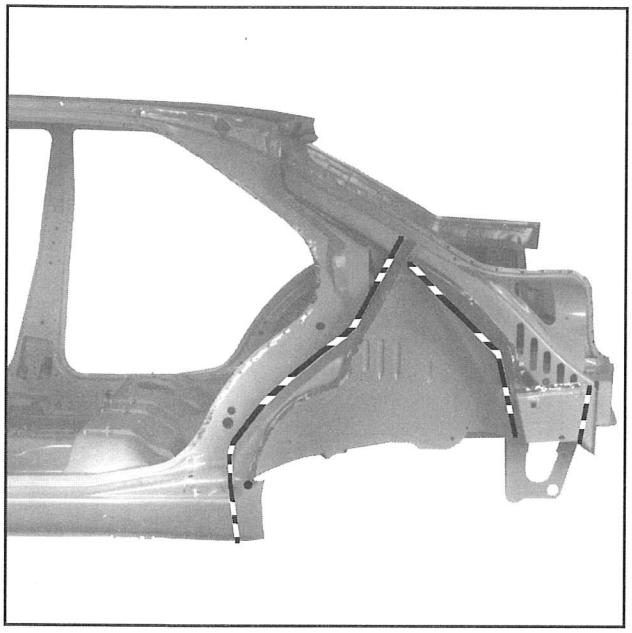


Fig : 92738–1C

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

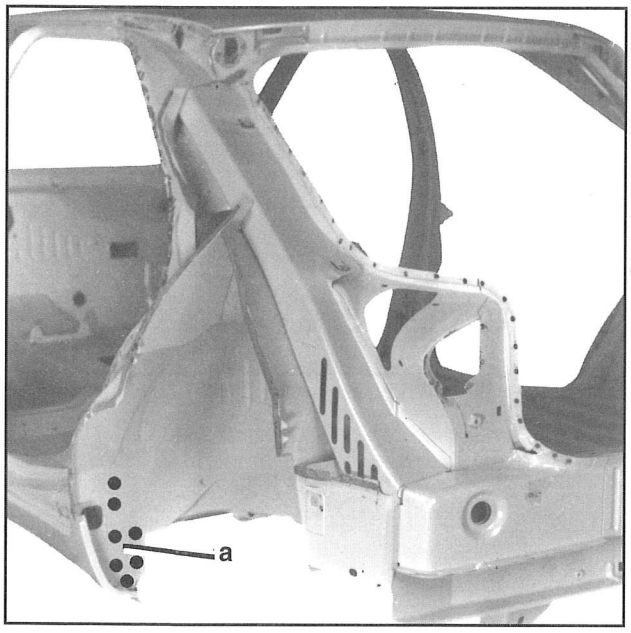


Fig : 92737–1C

Fäll ner tungan vid ”a”.

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

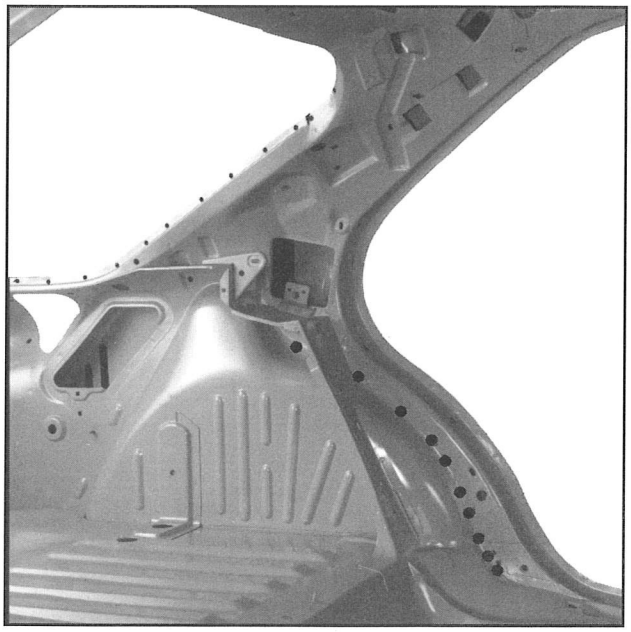


Fig : 92768–1C

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

Slipa bort svetspunkterna.

8 – TÄTHET – SKYDD

Se motsvarande åtgärd.

BYTE : TAK OCH TVÄRBALKAR I TAKET

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering – montering :
- baklucka
- vindruta
- takets klädsel
- soltak, (beroende på utrustning)

Frigör :
- kabelhärvor
- antennkabel

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA



Fig : 92876–1C
Tak.

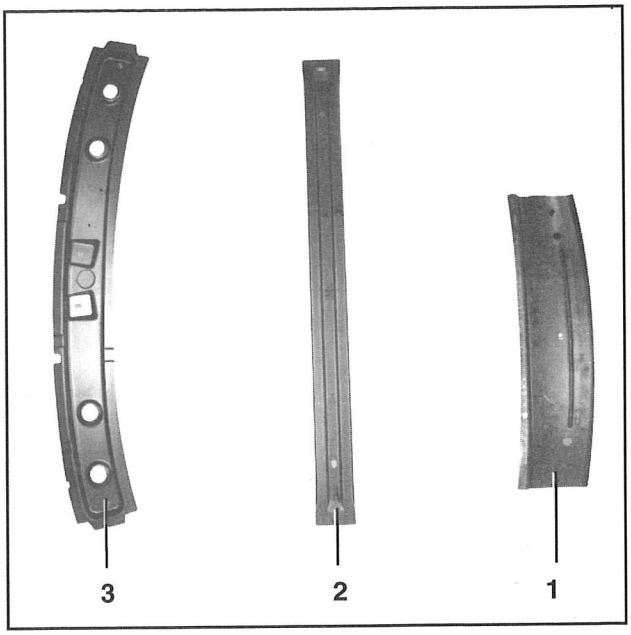


Fig : 92874–2C
(1) – främre tvärbalk.
(2) – mellanliggande tvärbalk.
(3) – bakre tvärbalk.

3 – FÖRBEREDELSE AV NYA DELAR

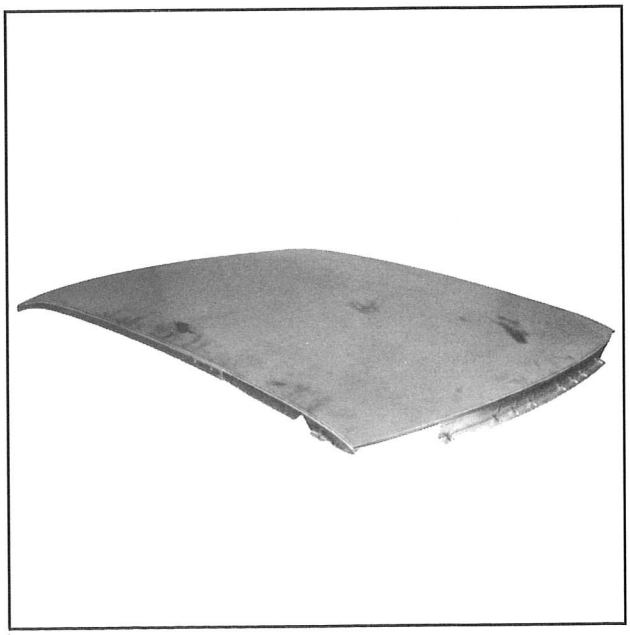


Fig : 92877–1C
Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

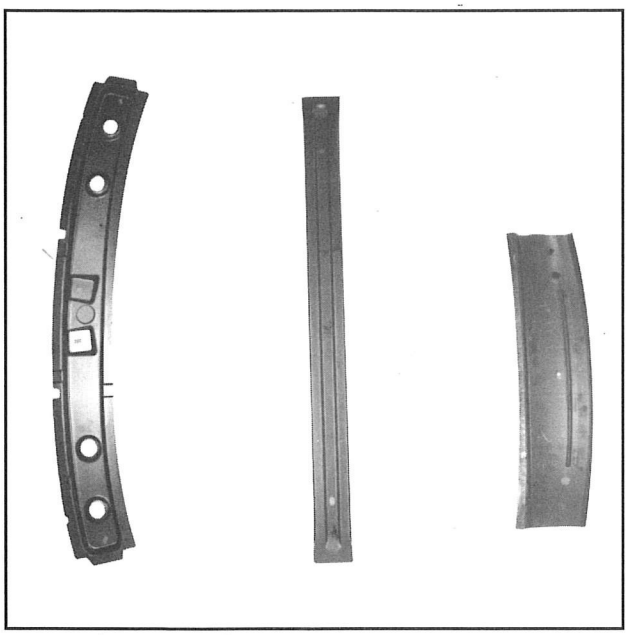


Fig : 92874–1C

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

4 – AVSKÄRNING

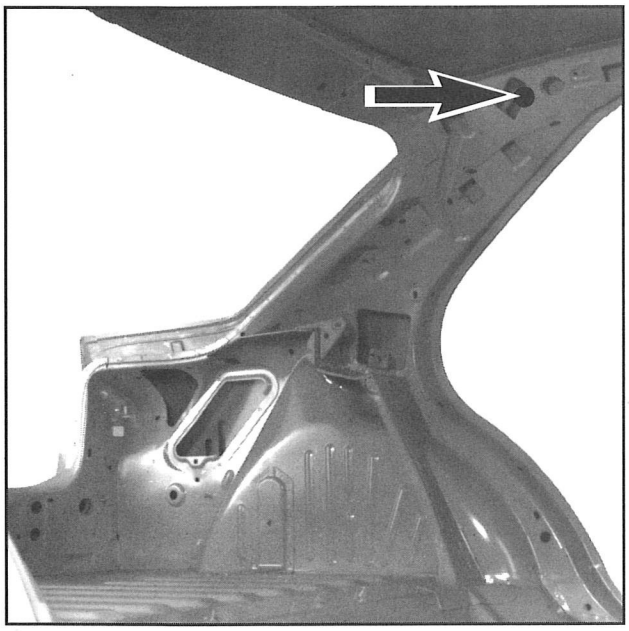


Fig : 92752–1C

Lossa punktsvetsarna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

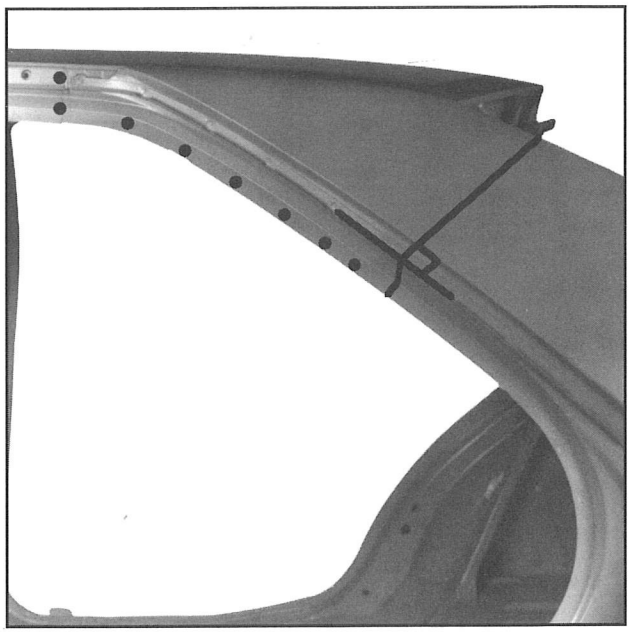


Fig : 92632–1C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Skär av med hjälp av en såg.

Demontera flygelns övre del.

Utför den symmetriska åtgärden.

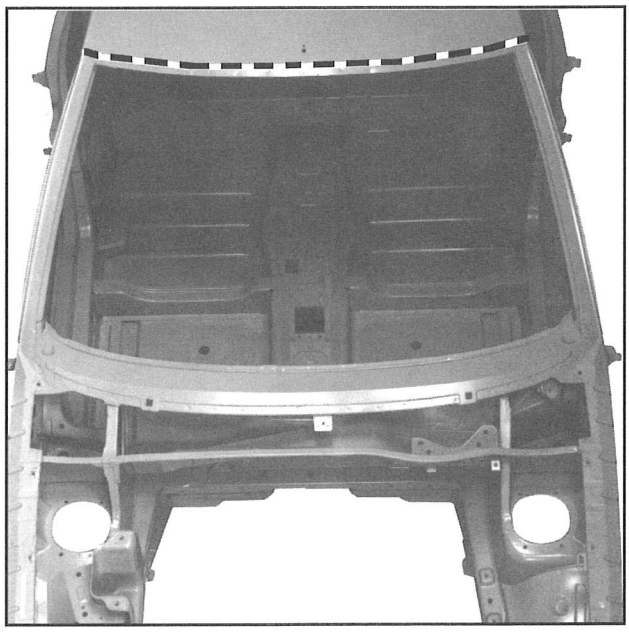


Fig : 92712–1C

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

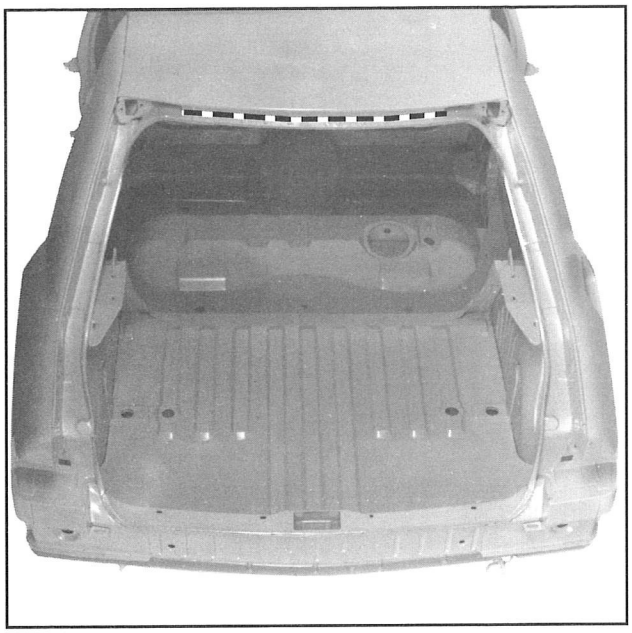


Fig : 92711–1C

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

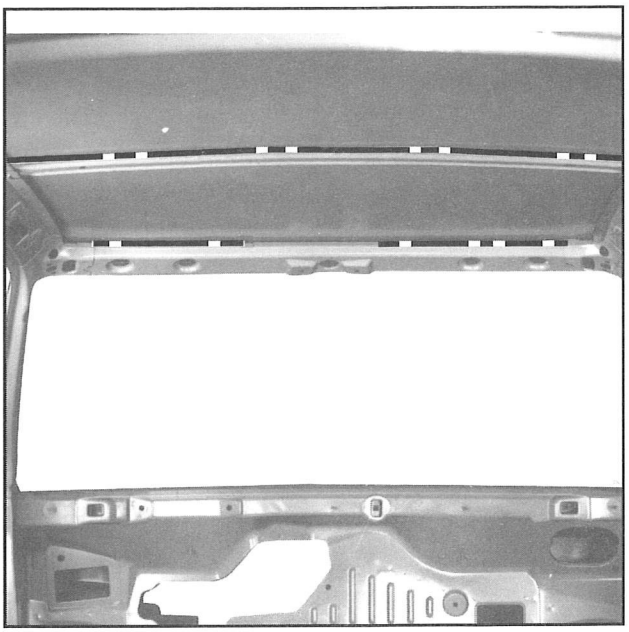


Fig : 92754–1C

Skär av kittsträngarna.

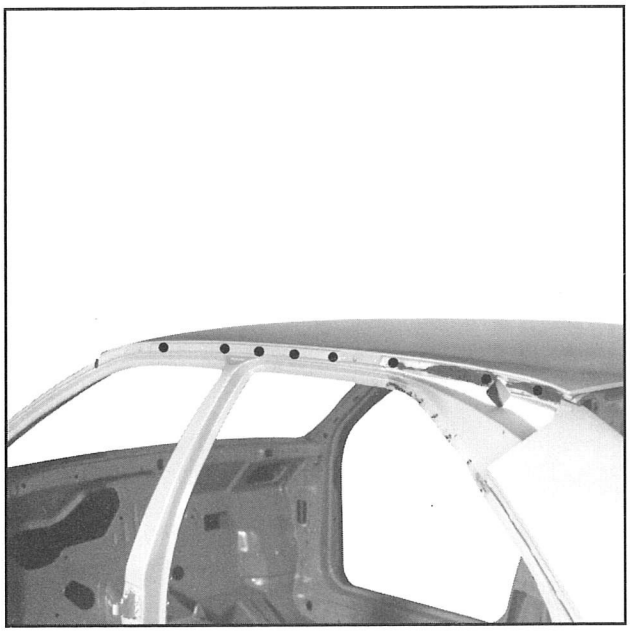


Fig : 92835–1C

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Skär med mejsel upp MAG–svetssträngen.

Utför den symmetriska åtgärden.

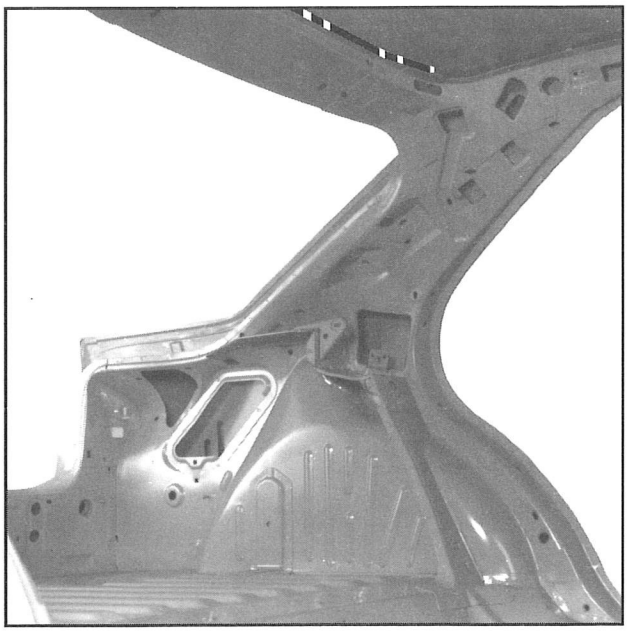


Fig : 92752–1C

Skär av kittsträngarna.

Utför den symmetriska åtgärden.

Demontera taket.

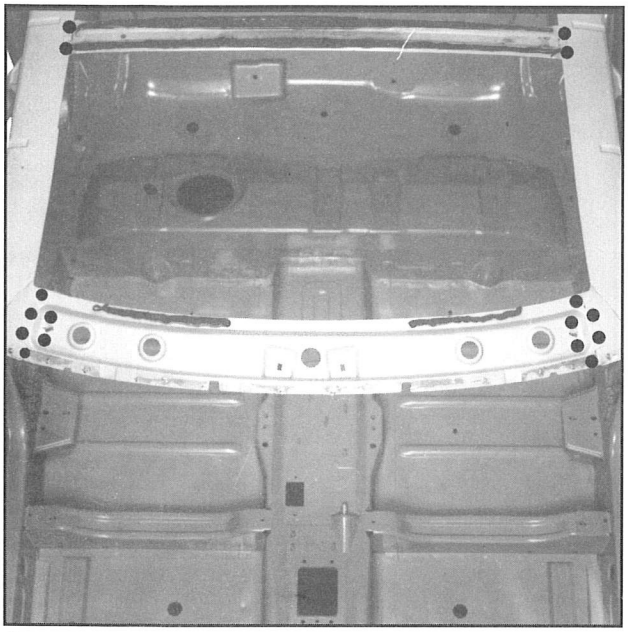


Fig : 92833–1C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Demontera :

- mellanliggande tvärbalk
- främre tvärbalk

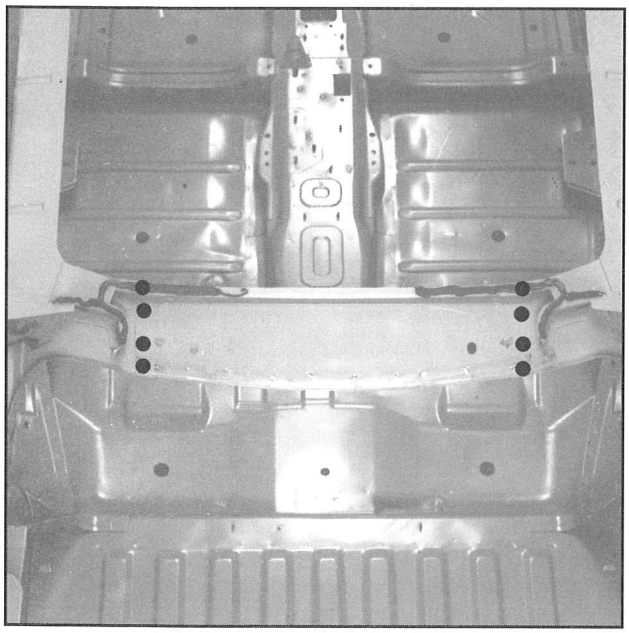


Fig : 92834–1C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Demontera bakre tvärbalken.

5 – RENGÖRING – FÖRBEREDELSE KAROSS

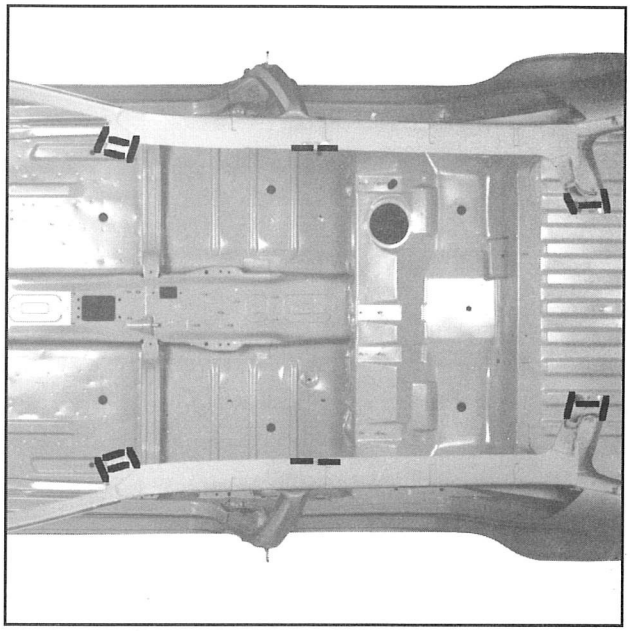


Fig : 92870–1C

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

6 – SVETSNING

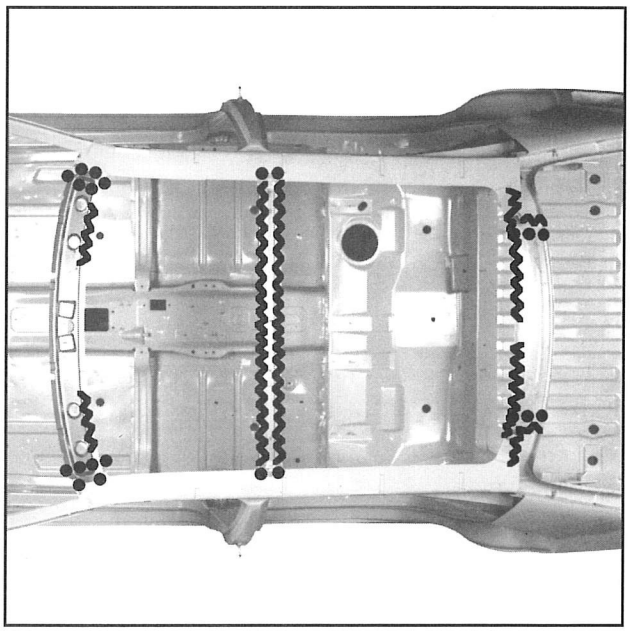


Fig : 92867–1C

Montera tvärbalkarna.

Elpunktsvetsa.

Avsätt kittsträngarna (se motsvarande åtgärd).

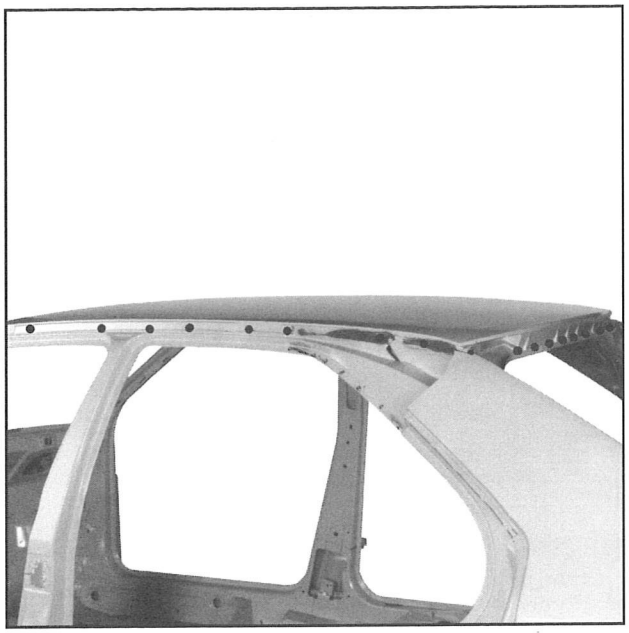


Fig : 92836–1C

Montera taket.

Elpunktsvetsa.

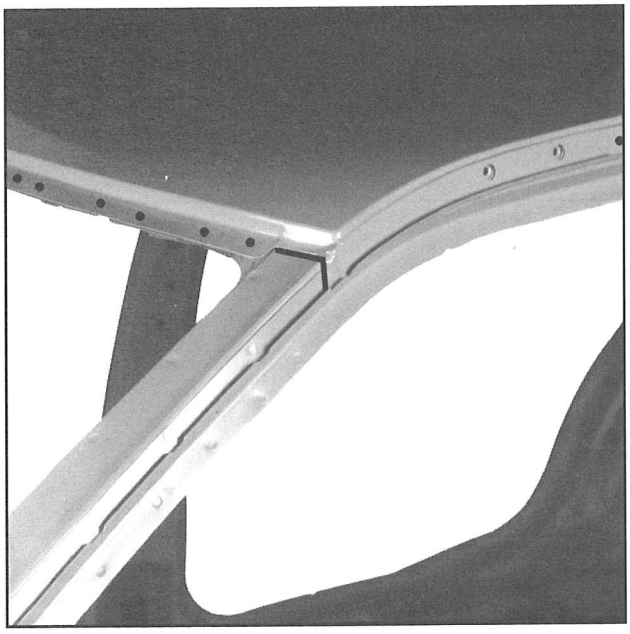


Fig : 92646–1C

Elpunktsvetsa.

Gör en svetssträng med MAG–metoden.

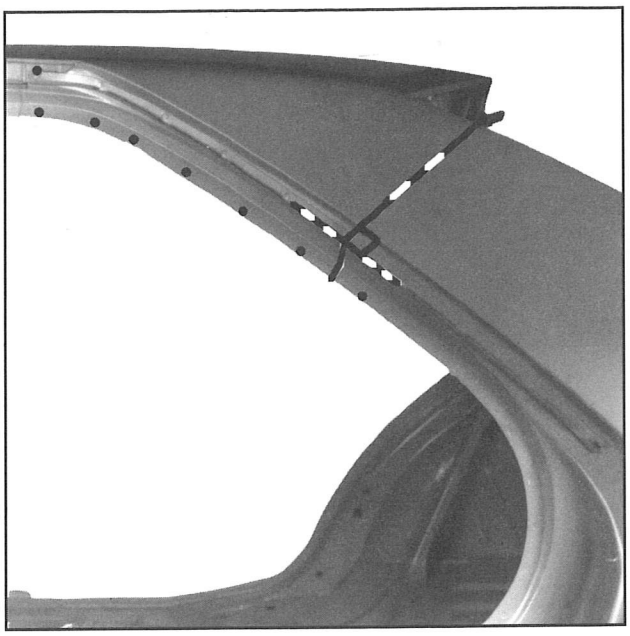


Fig : 92632–1C

Montera övre delen av bakflygeln – tillvaratagen del (se motsvarande åtgärd).

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

Gör en svetssträng med MAG–metoden.

Slipa bort svetspunkterna, MAG–svetssträngen.

Utför den symmetriska åtgärden.

7 – TÄTHET – SKYDD

Finfördela det flytande vaxet i :

- övre delen av bakflyglarna
- vindruteramens stolpar

Täthet : se motsvarande åtgärd.

FÖRBEREDELSE – TÄTHET : KAROSS

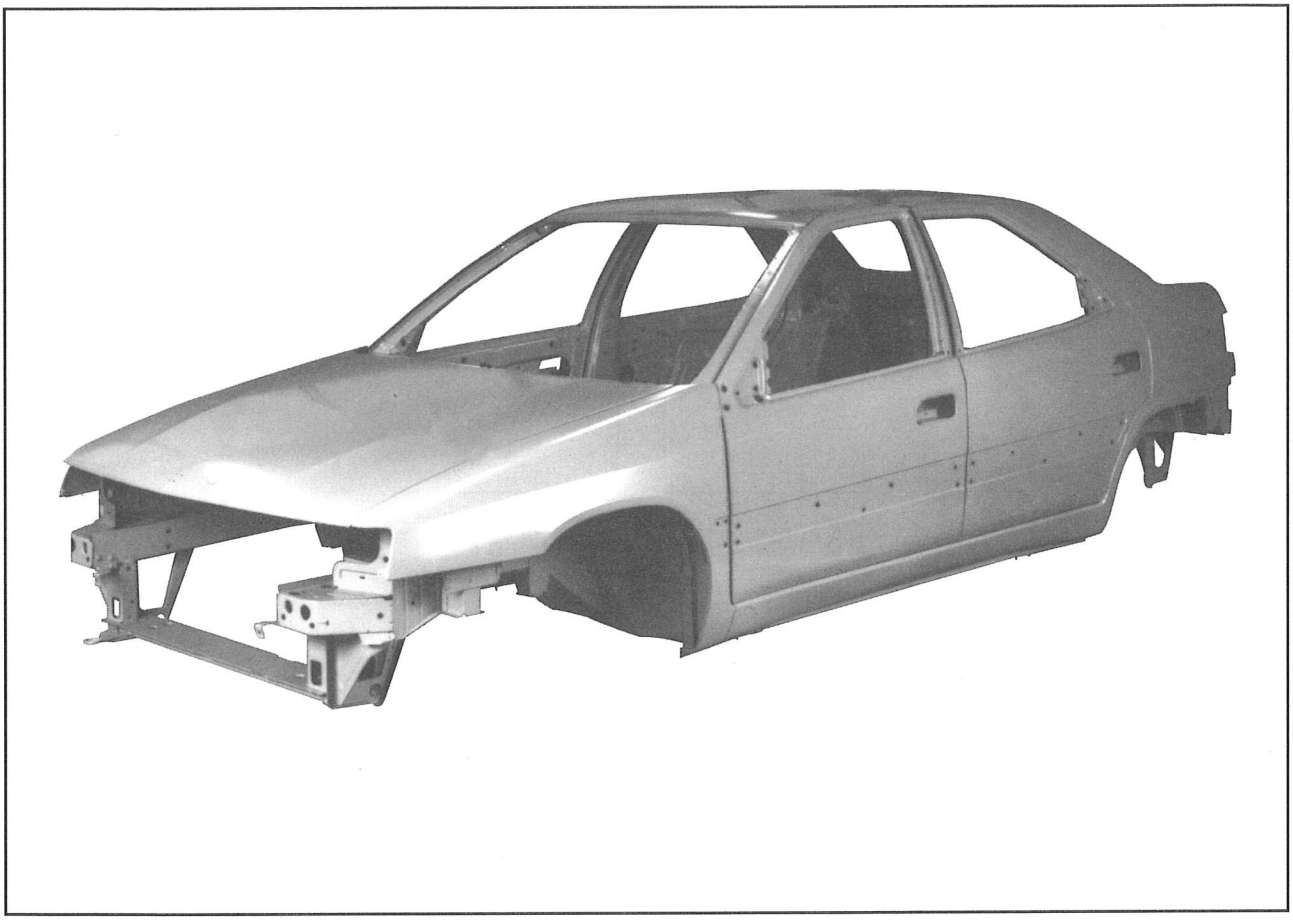


Fig : 92617–1D

1 – REKOMMENDERADE BESTÅNDSDELAR

A1 : tätningsmassa för plåtfogarna efter svetsning.

C3 : stenskottsskyddande färg.

C6 : polyuretanskum.

C1 : rostskydd underrede.

H5 : ljudisoleringsplatta.

A4,A5,B8,H1,H2,H3 : tätningsmassa för plåtfogar före punktsvetsning.

2 – KITTSTRÄNGAR

Rekommenderat kitt: A1.

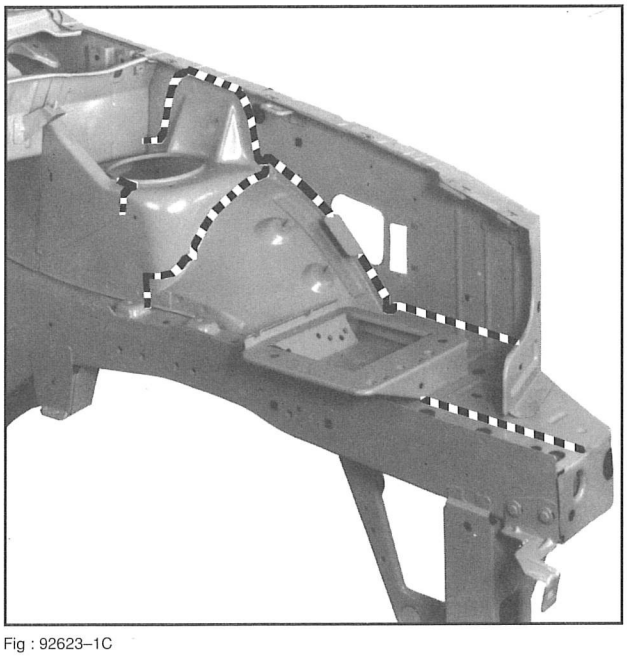


Fig : 92623–1C

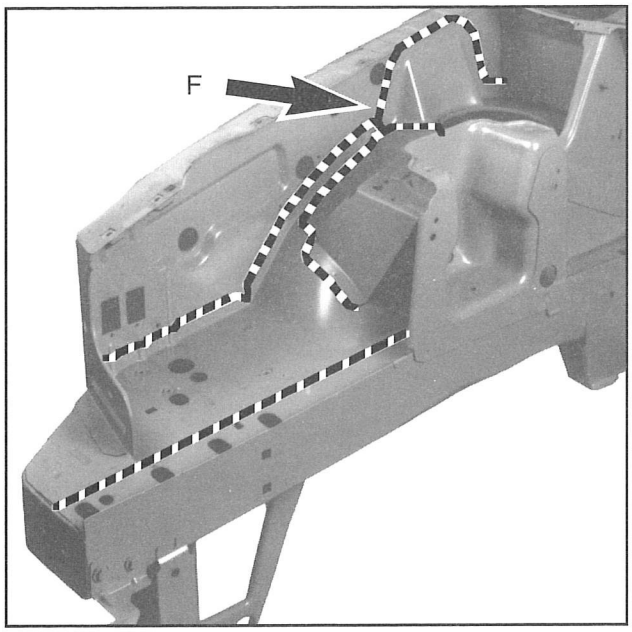


Fig : 92628–1C

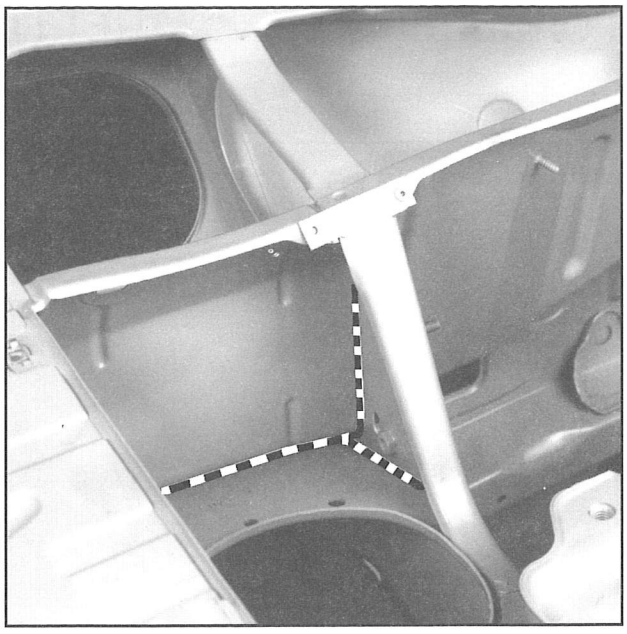


Fig : 92631–1C

Sett utifrån F1.

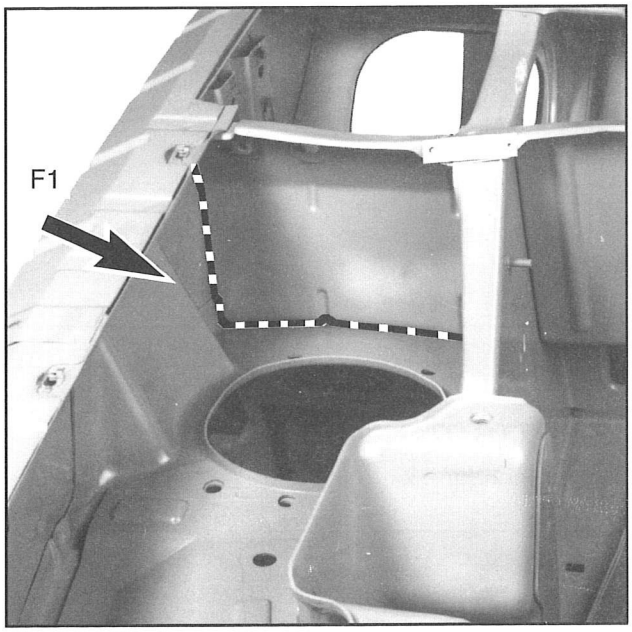


Fig : 92622–1C

Sett utifrån F.

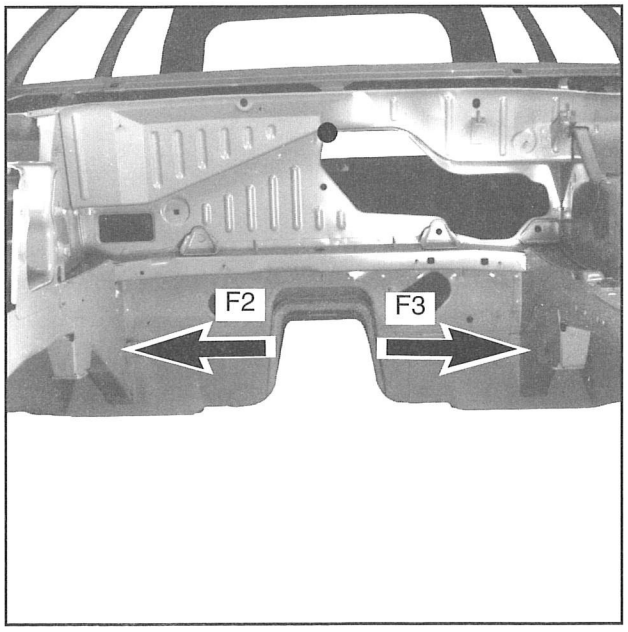


Fig : 92627–1C

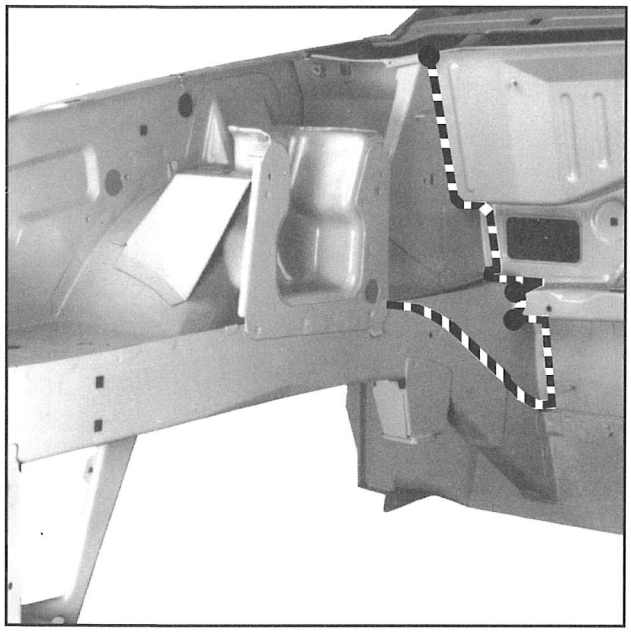


Fig : 92648–1C

Sett utifrån F2.

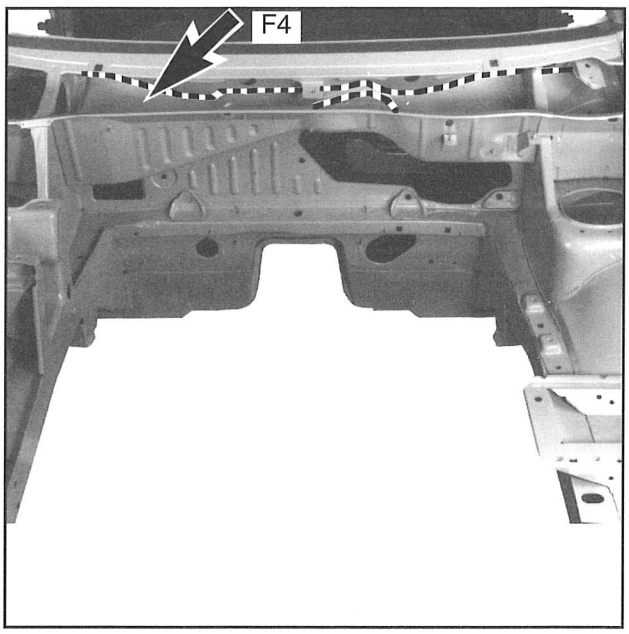


Fig : 92629–1C

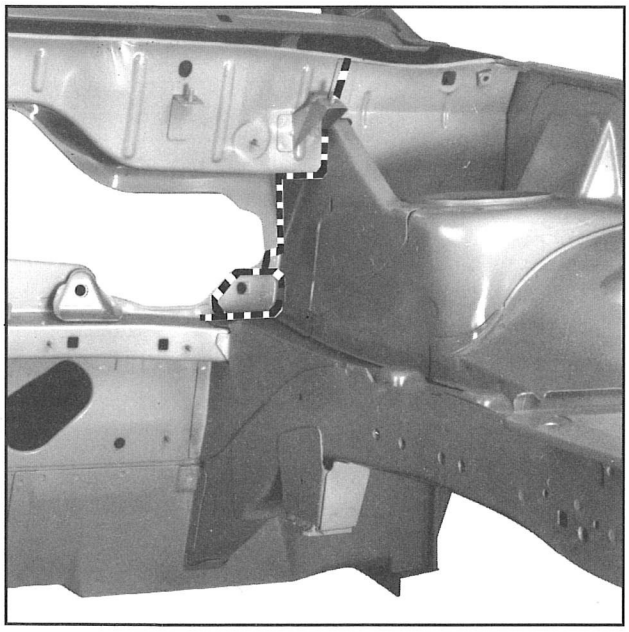


Fig : 92625–1C

Sett utifrån F3.

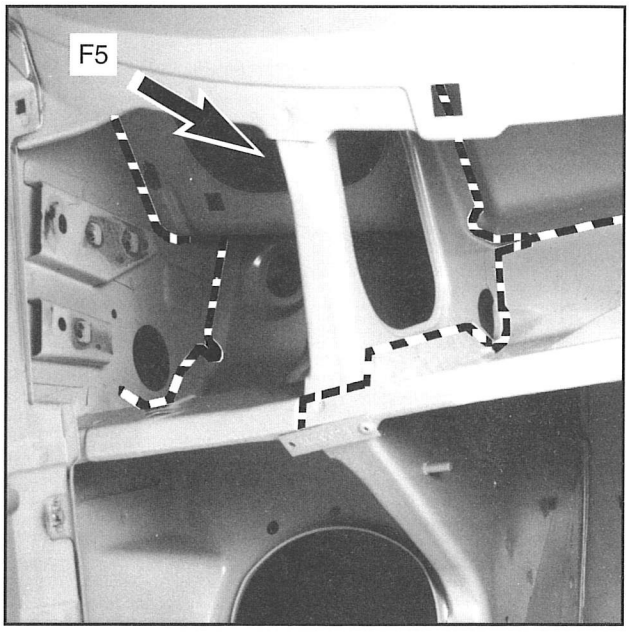


Fig : 92639–1C

Sett utifrån F4.

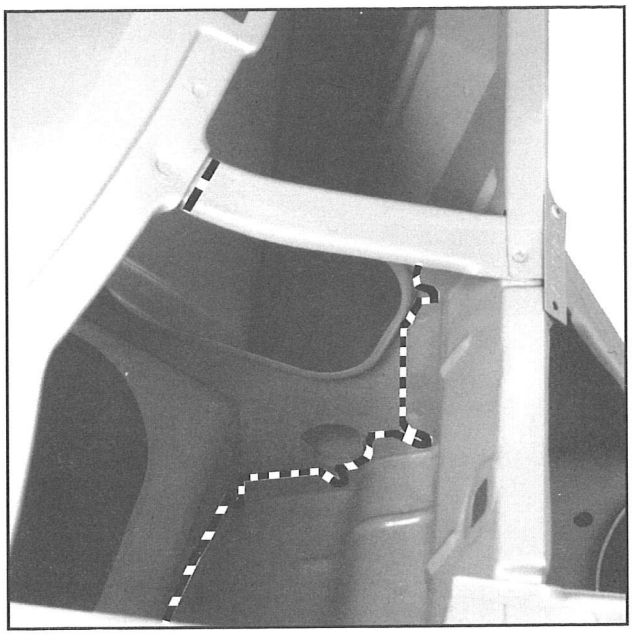


Fig : 92624–1C
Sett utifrån F5.

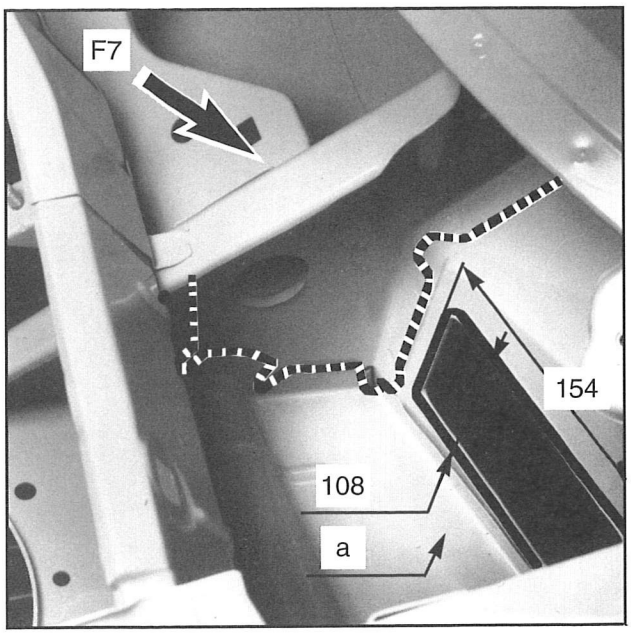


Fig : 92626–1C
a : torkat område.

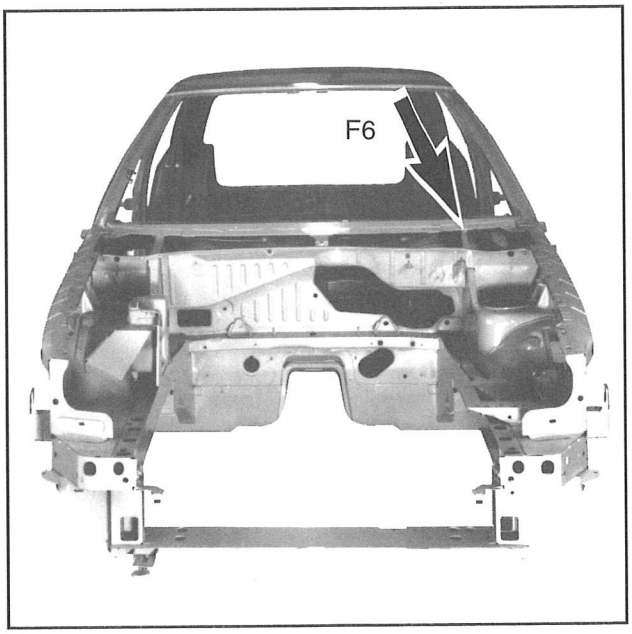


Fig : 92641–1C
Sett utifrån F6.

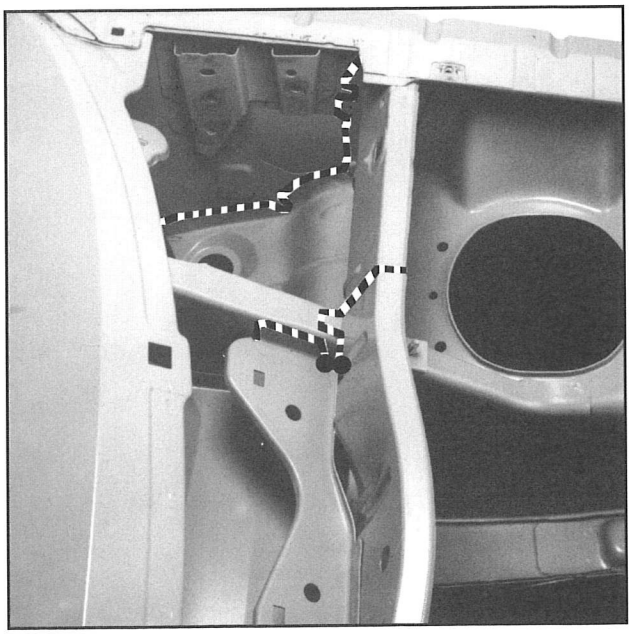


Fig : 92630–1C
Sett utifrån F7.

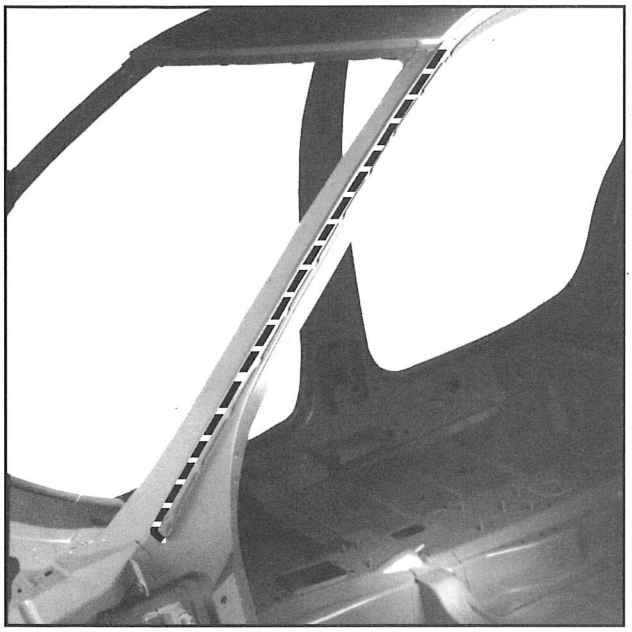


Fig : 92644–1C

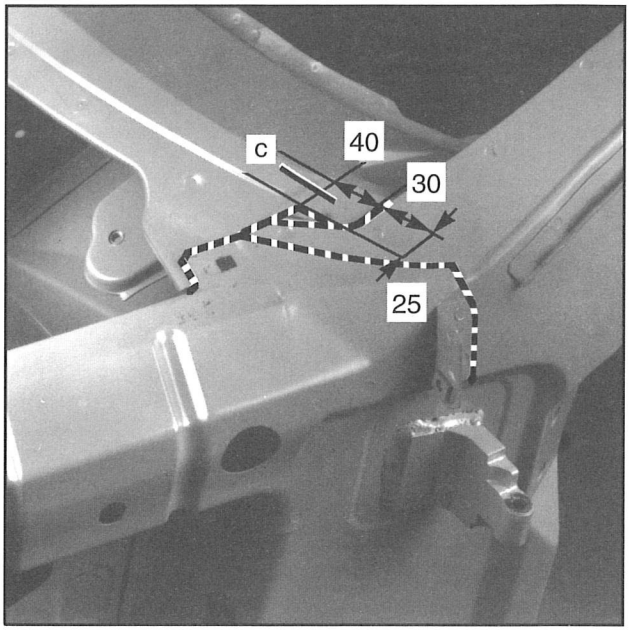


Fig : 92645–1C

c : torkat område.

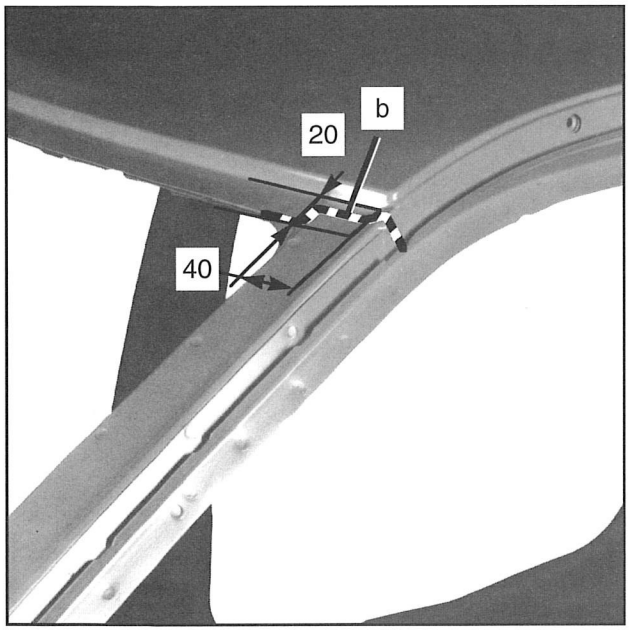


Fig : 92646–1C

b : torkat område.

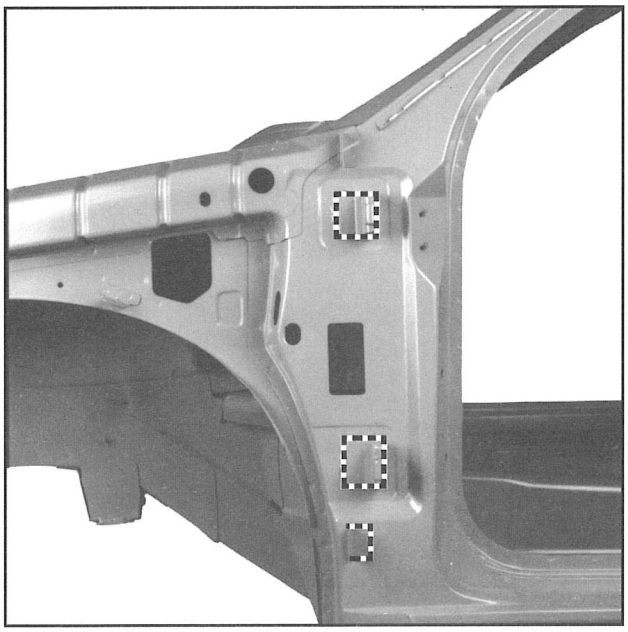


Fig : 92642–1C

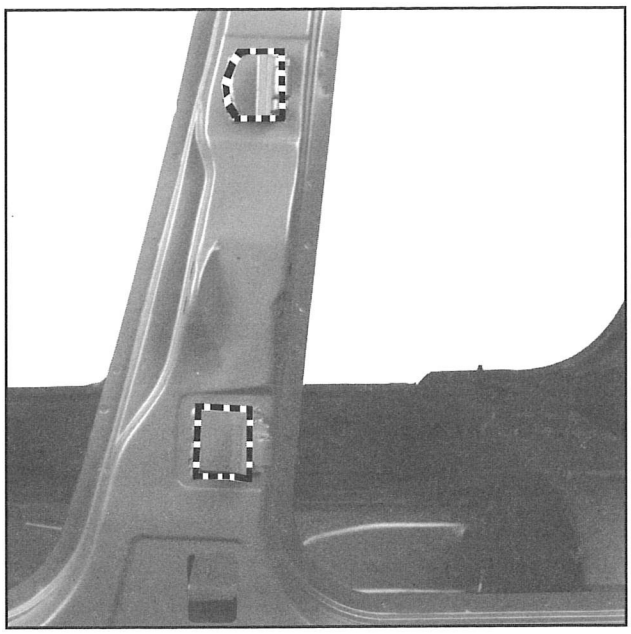


Fig : 92647–1C

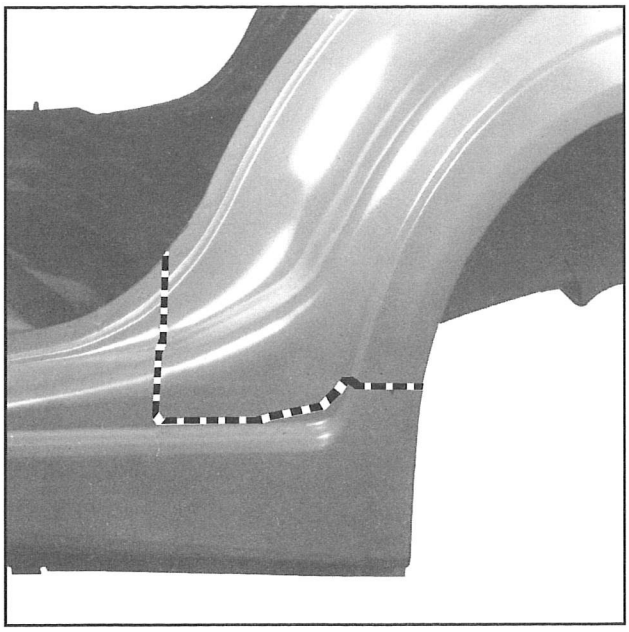


Fig : 92633–1C

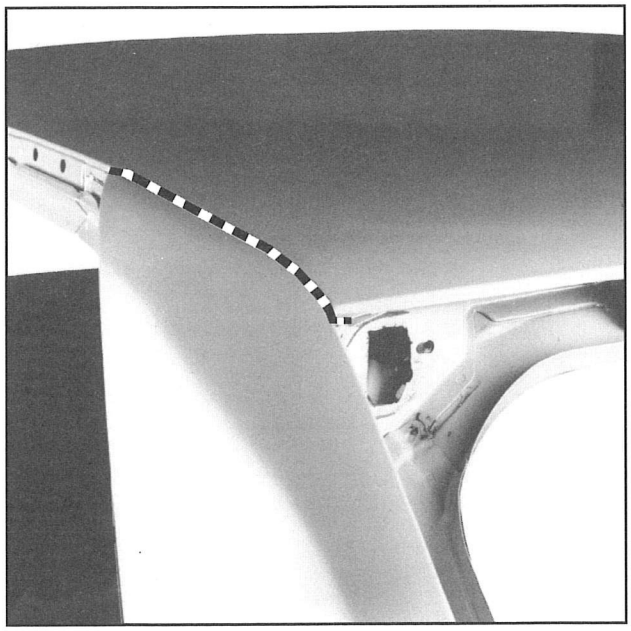


Fig : 92635–1C

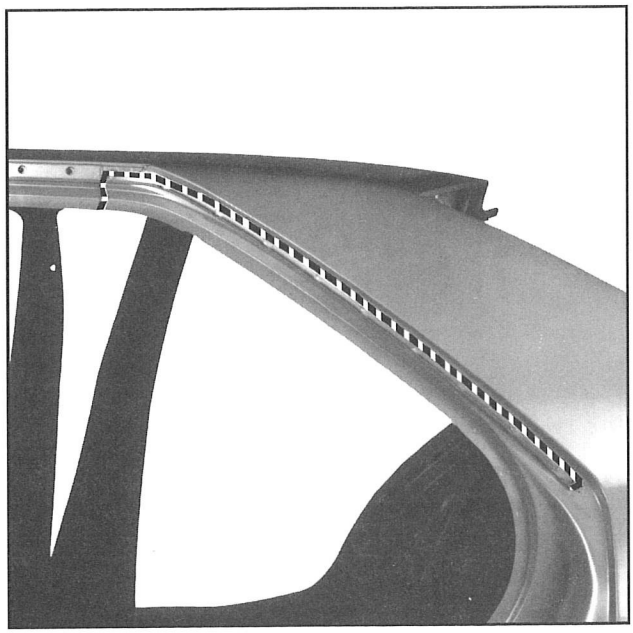


Fig : 92632–1C

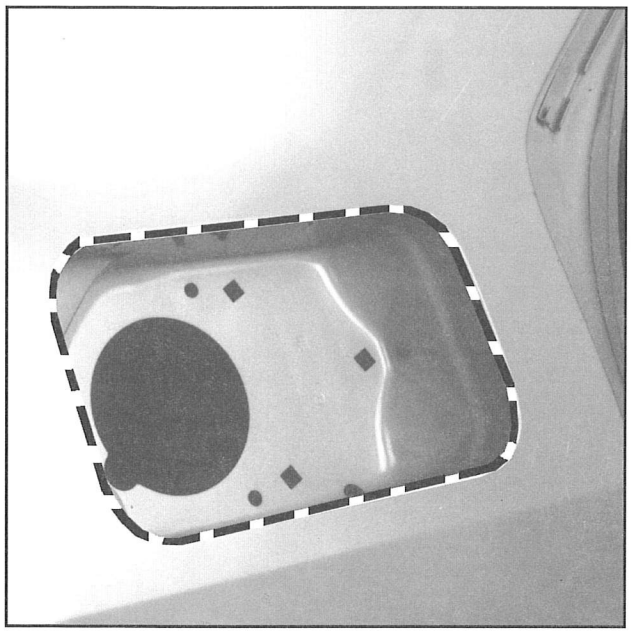


Fig : 92638–1C

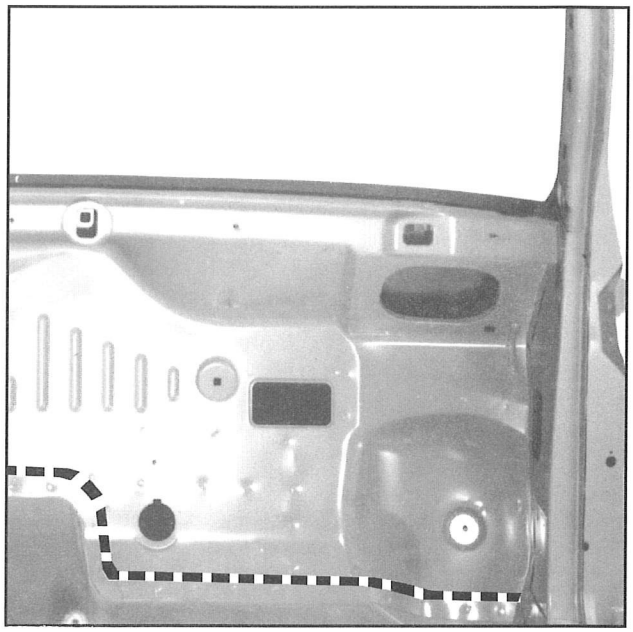


Fig : 92636–2C

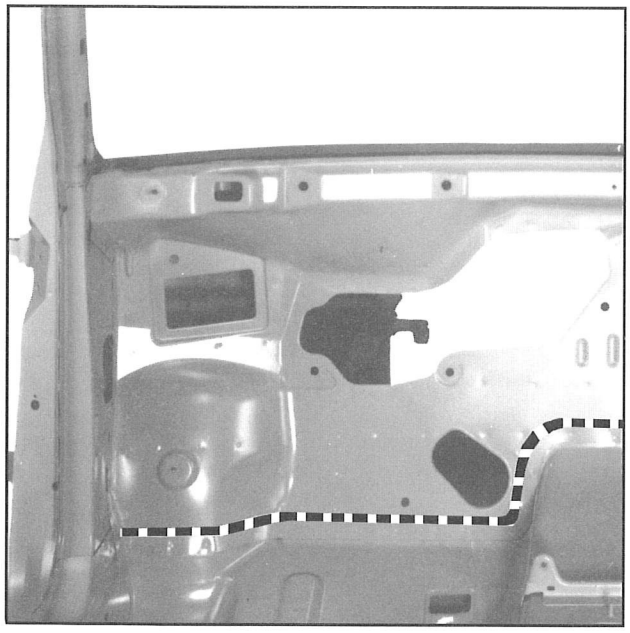


Fig : 92636–1C

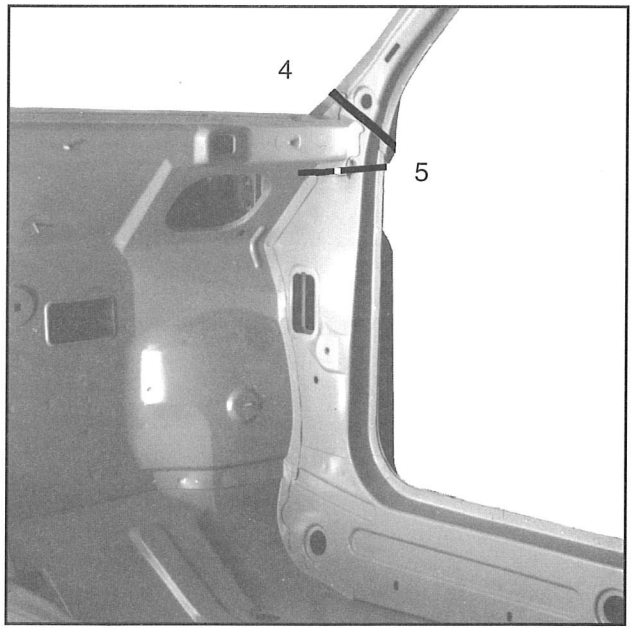


Fig : 92634–1C

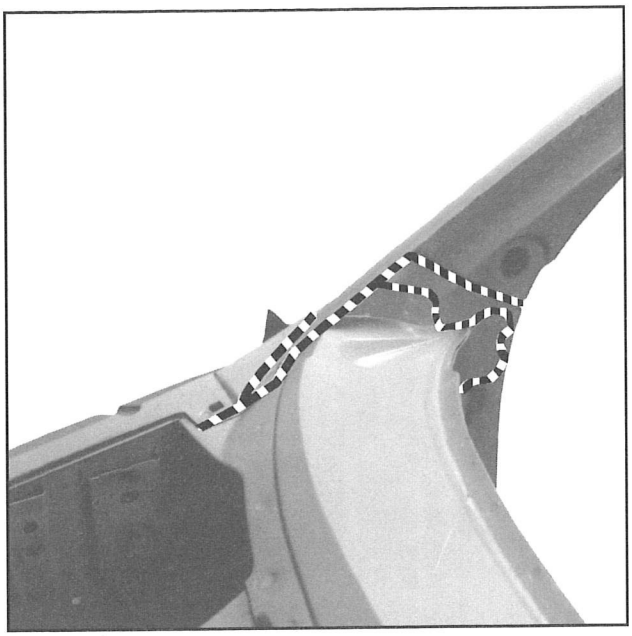


Fig : 92649–1C

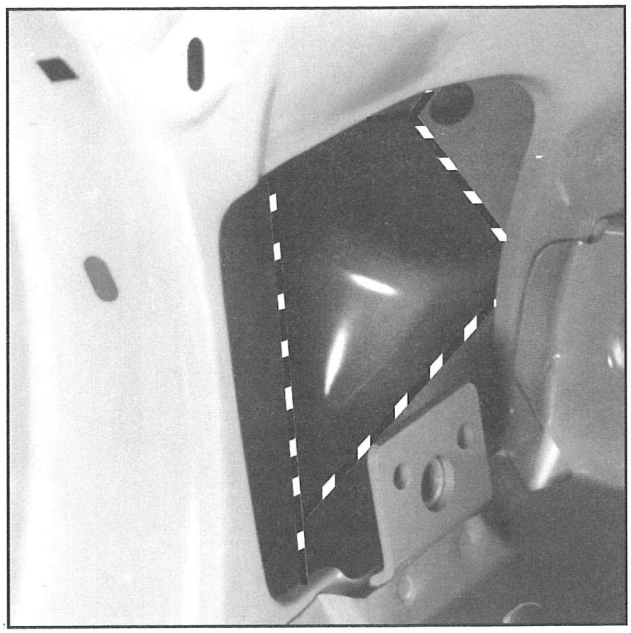


Fig : 92691–1C

Sett utifrån F8.

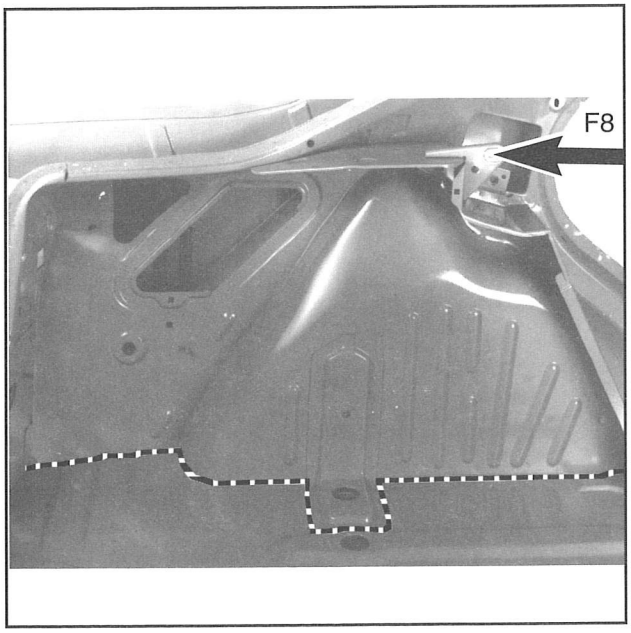


Fig : 92655–1C

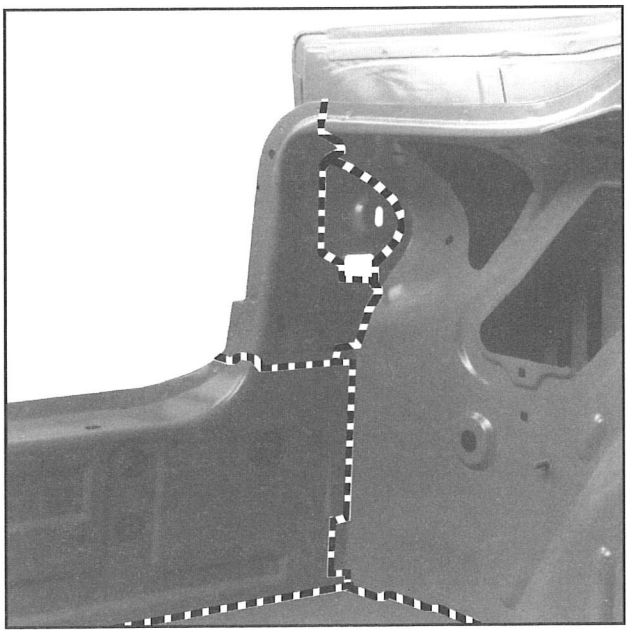


Fig : 92656–1C

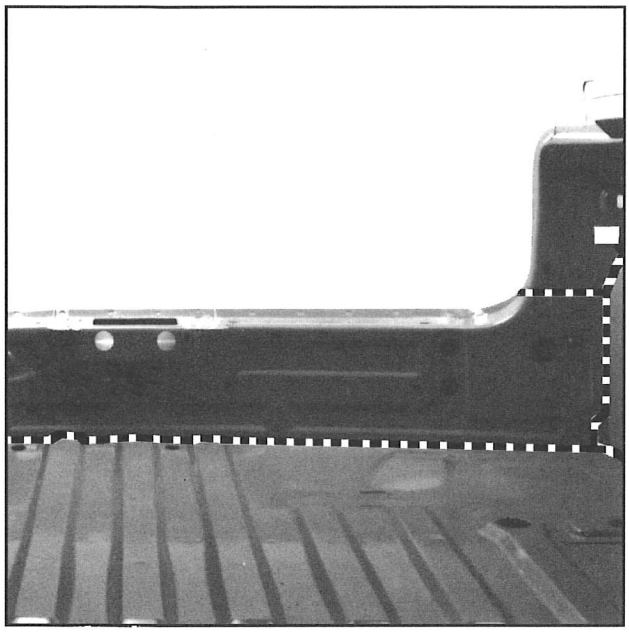


Fig : 92653–1C

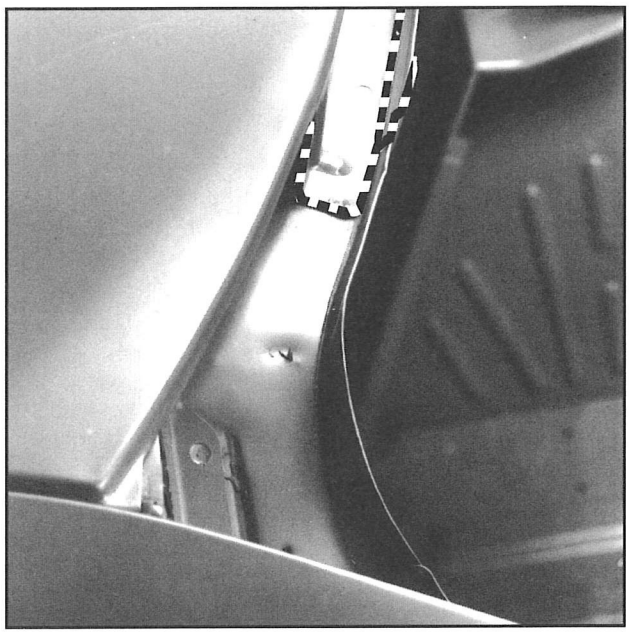


Fig : 92696–1C

Sett utifrån F9.

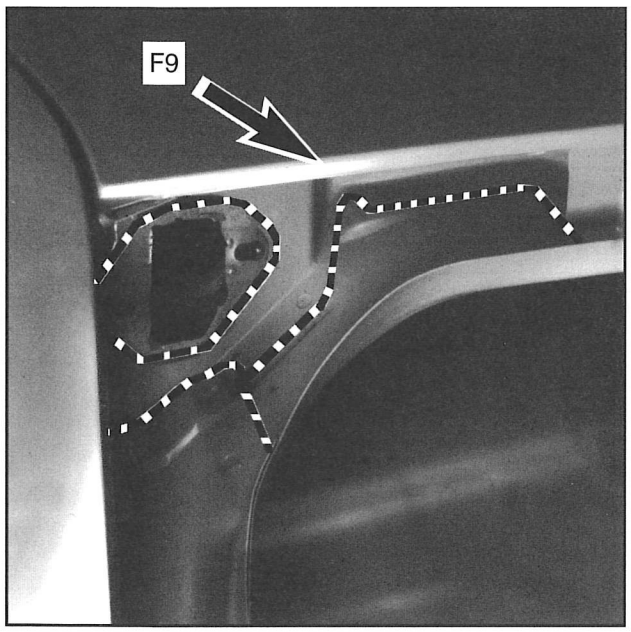


Fig : 92697–1C

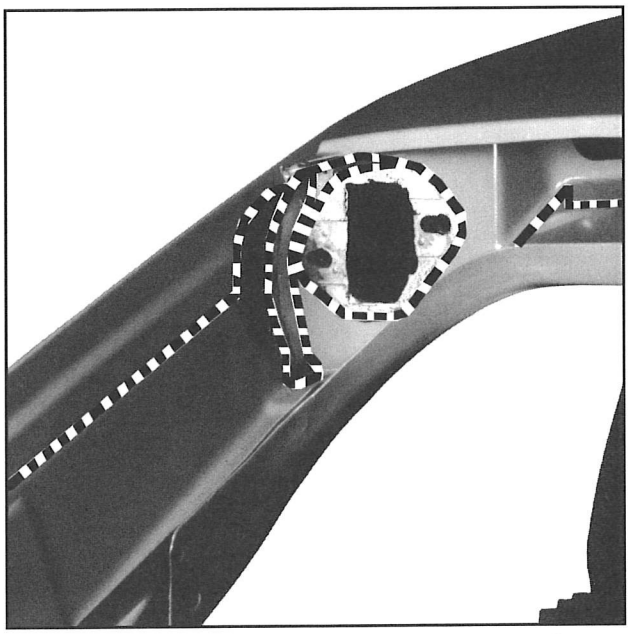


Fig : 92637–1C

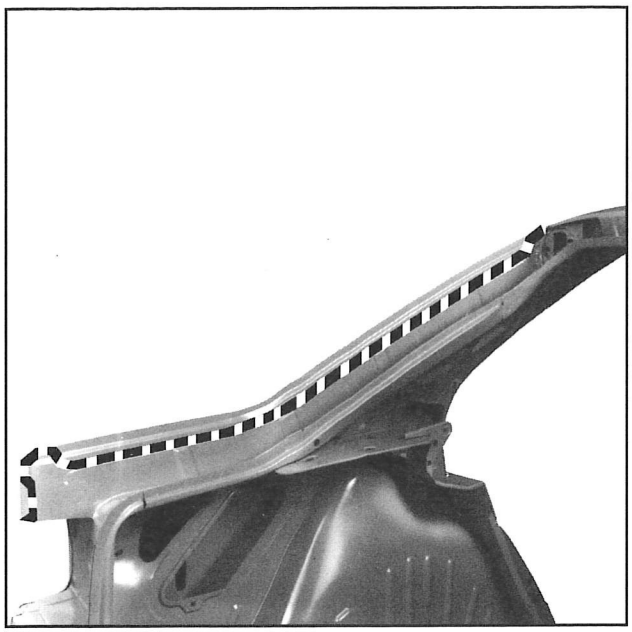


Fig : 92640–1C

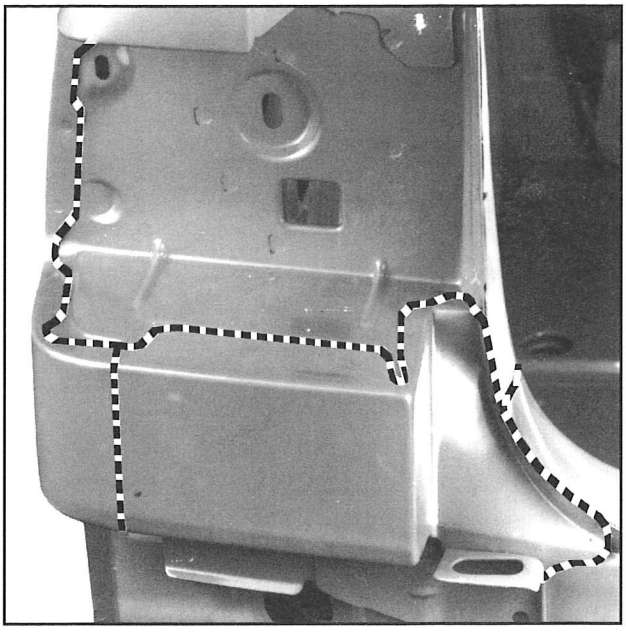


Fig : 92695–1C

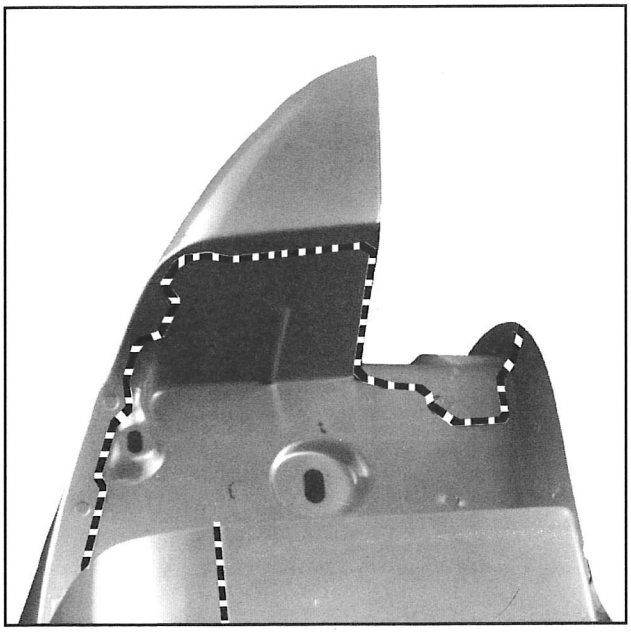


Fig : 92694–1C

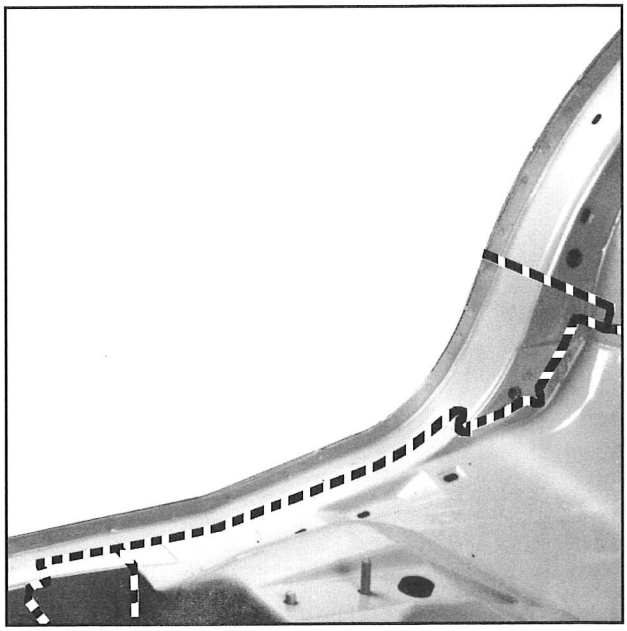


Fig : 92652–1C

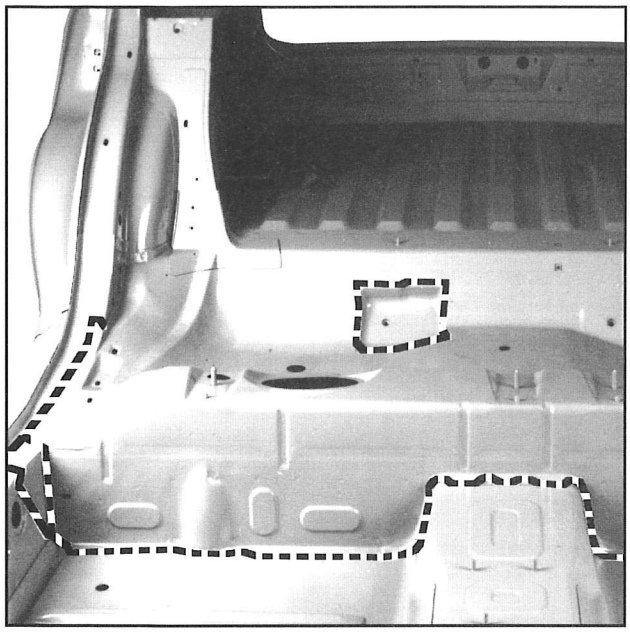


Fig : 92651–1C

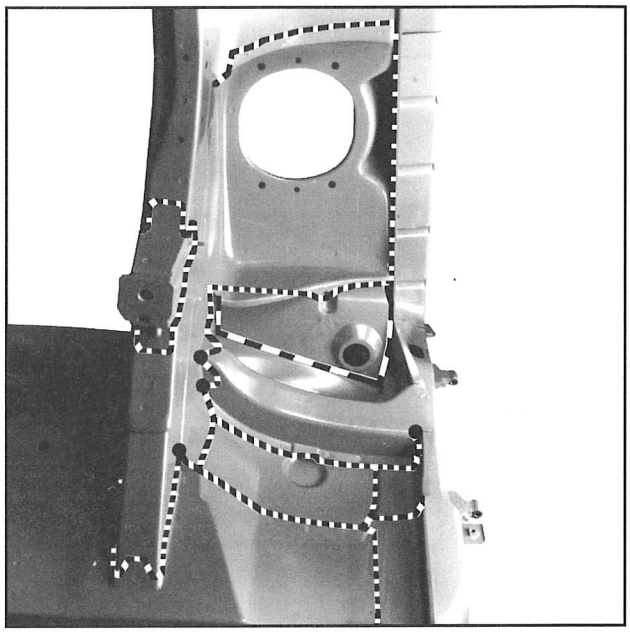


Fig : 92728–1C

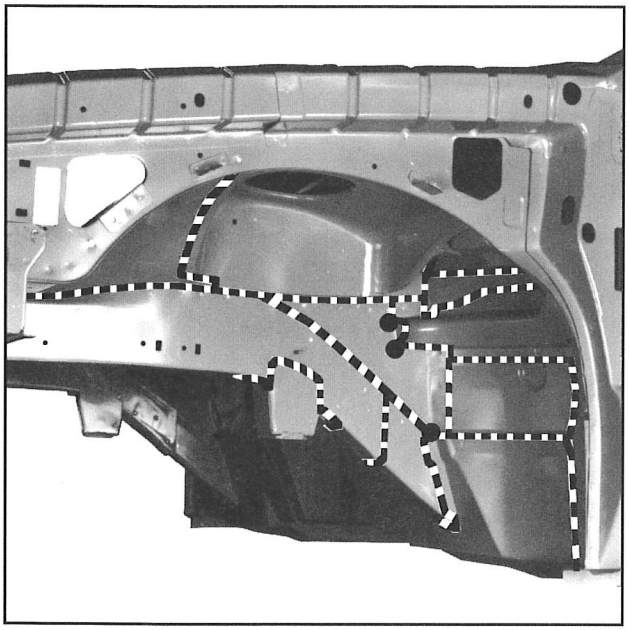


Fig : 92725–1C

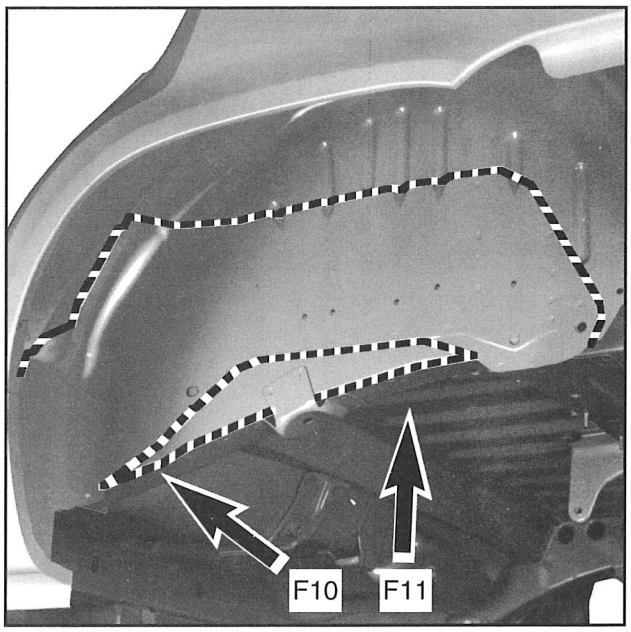


Fig : 92729–1C

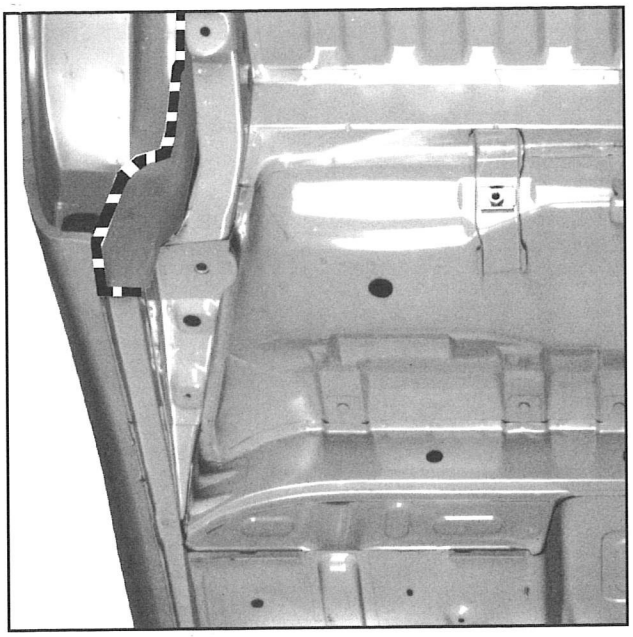


Fig : 92734–1C

Sett utifrån F10.

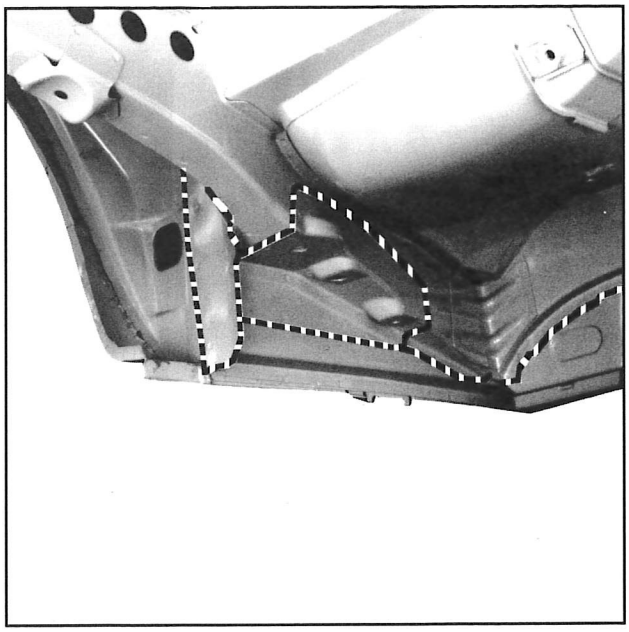


Fig : 92727–1C

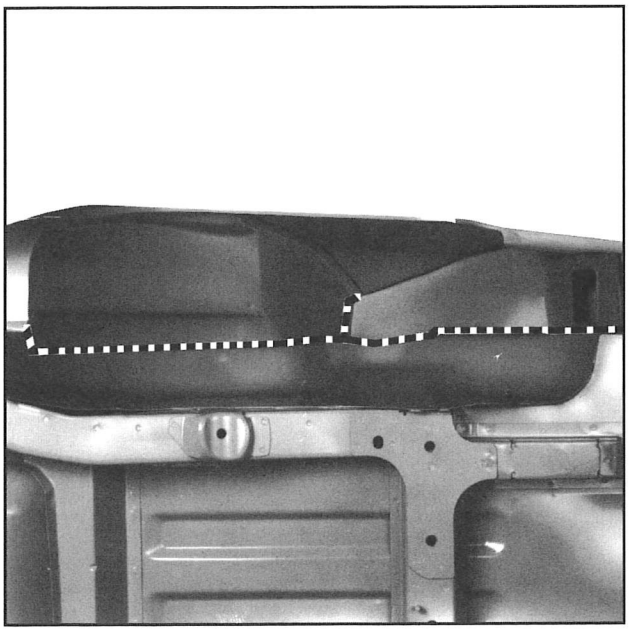


Fig : 92731–1C

Sett utifrån F11.

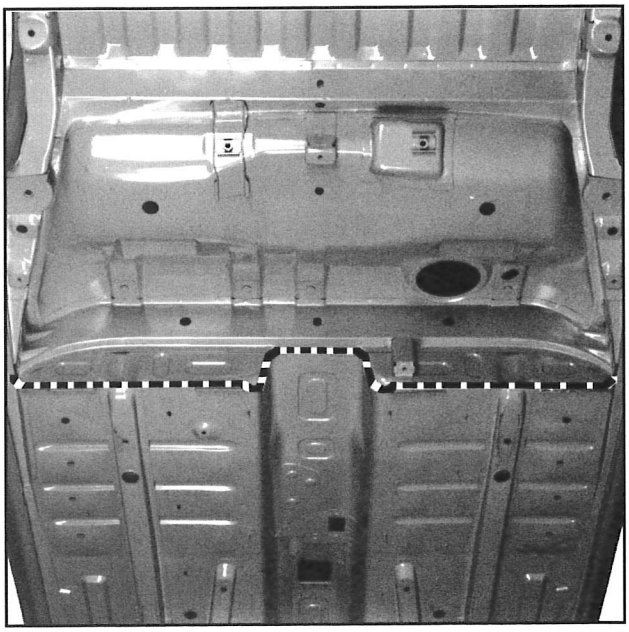


Fig : 92734–1C

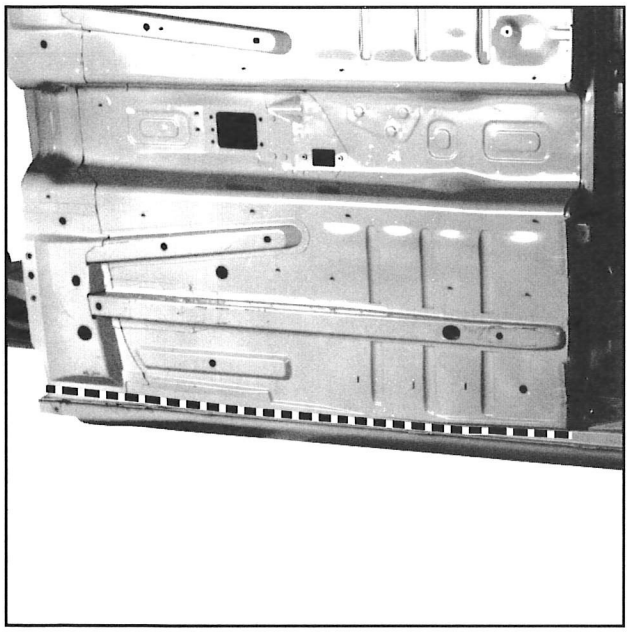


Fig : 92735–1C

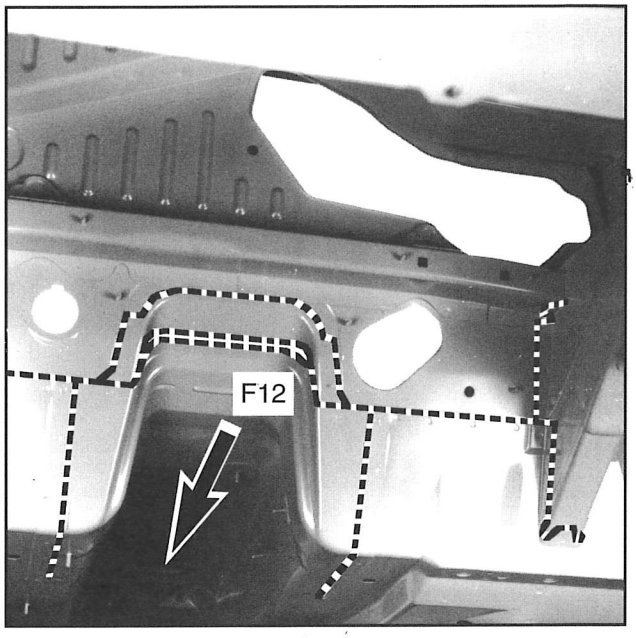


Fig : 92730–1C

Sett utifrån F12.

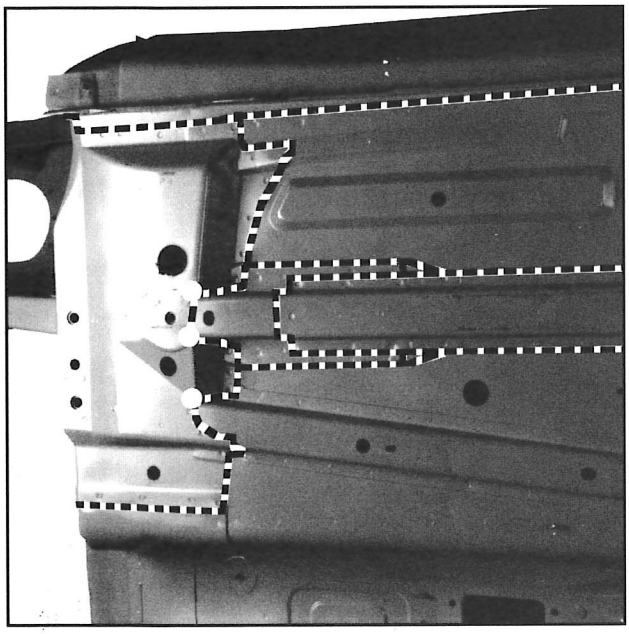


Fig : 92733–1C

Zoner befriade från PVC, täpp inte till förpräglingarna i plåten.

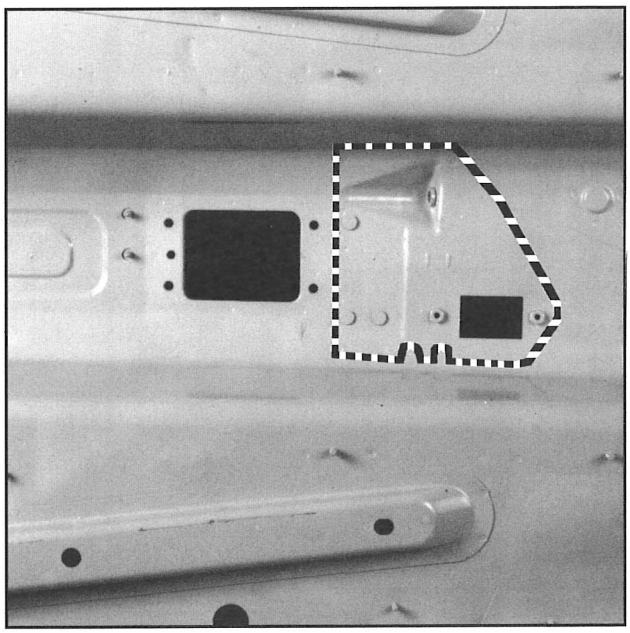


Fig : 92732–1C

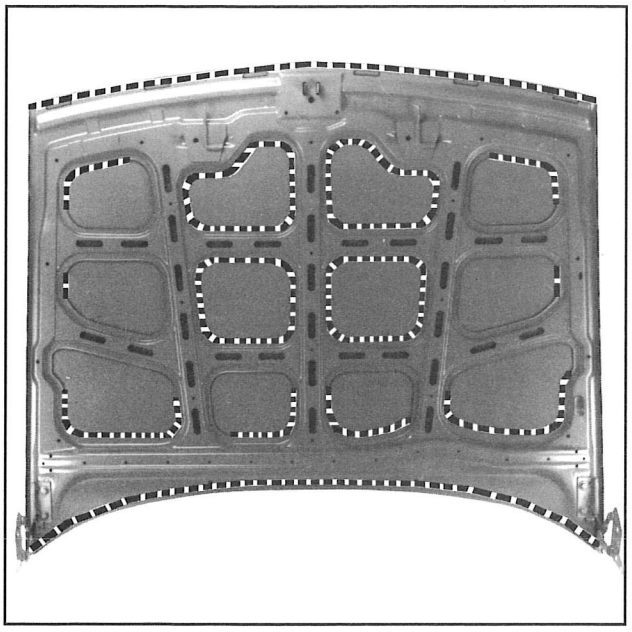


Fig : 92692–1C

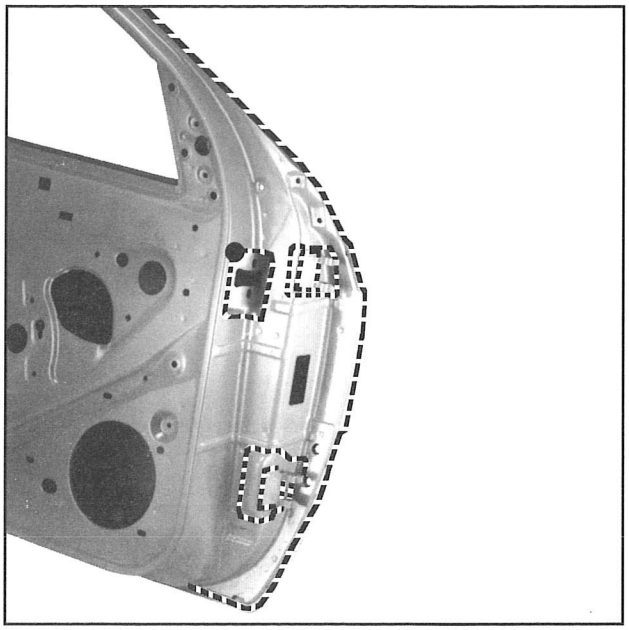


Fig : 92684–1C

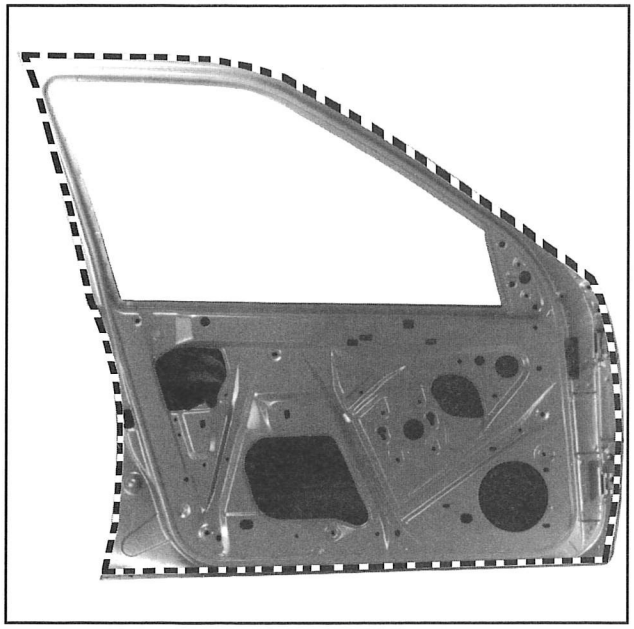


Fig : 92685–1C

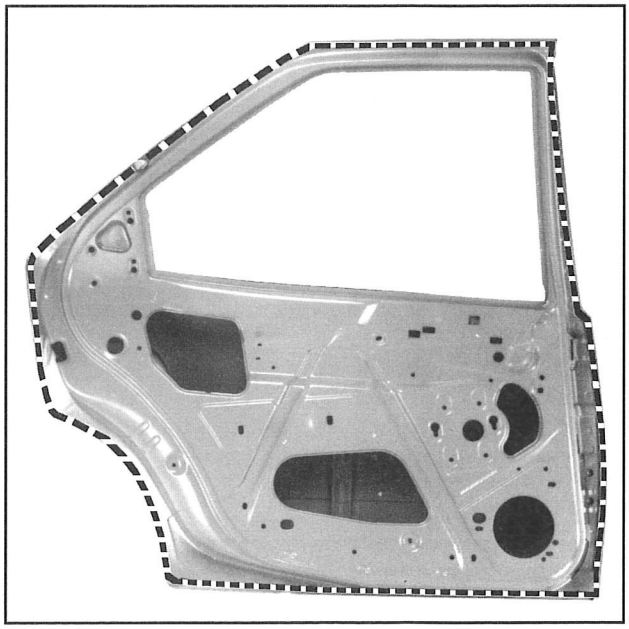


Fig : 92687–1C

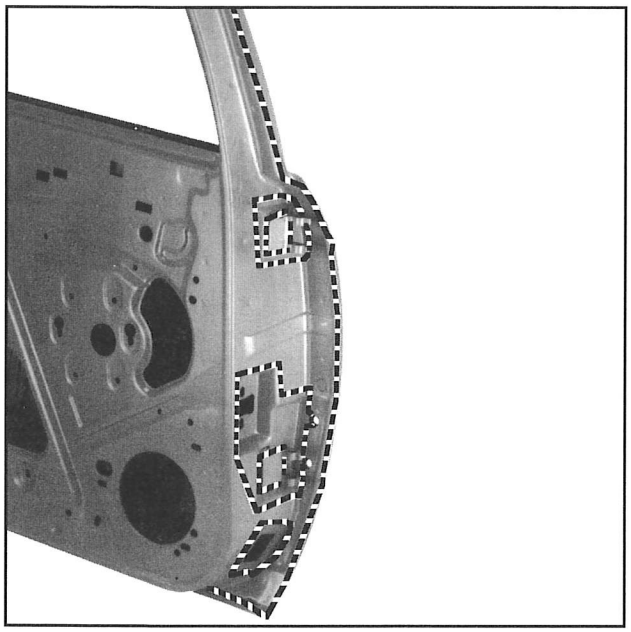


Fig : 92689–1C

3 – STENSKYDDSZON

Rekommenderad beläggning: C3.

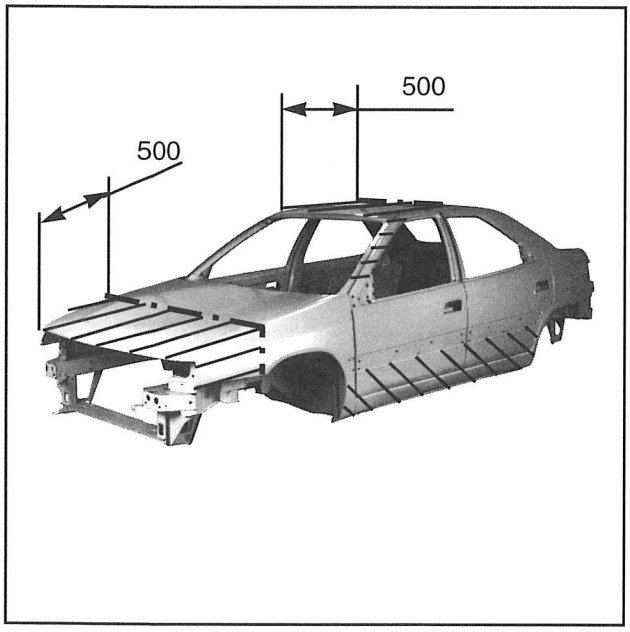


Fig : 92617–1C

4 – ZONER FÖR SKUMBEHANDLING

Rekommenderade skum :

- A = polyuretanskum: C6
- B = skuren skumgummi

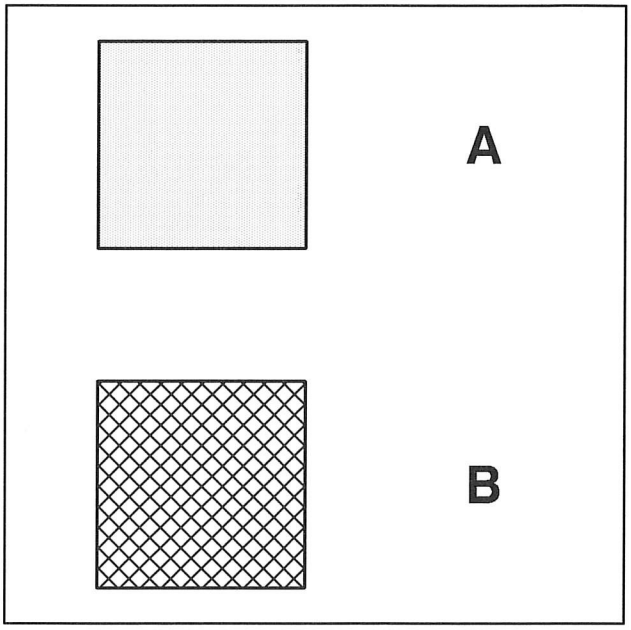


Fig : C4EP01ZC

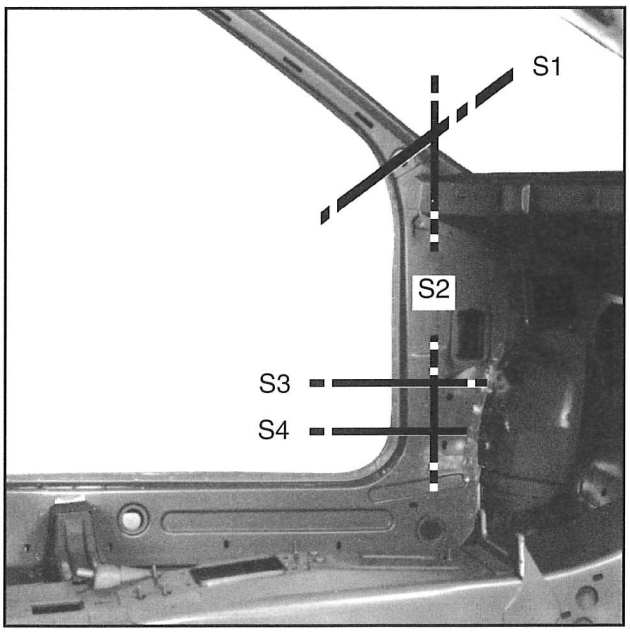


Fig : 92755–1C

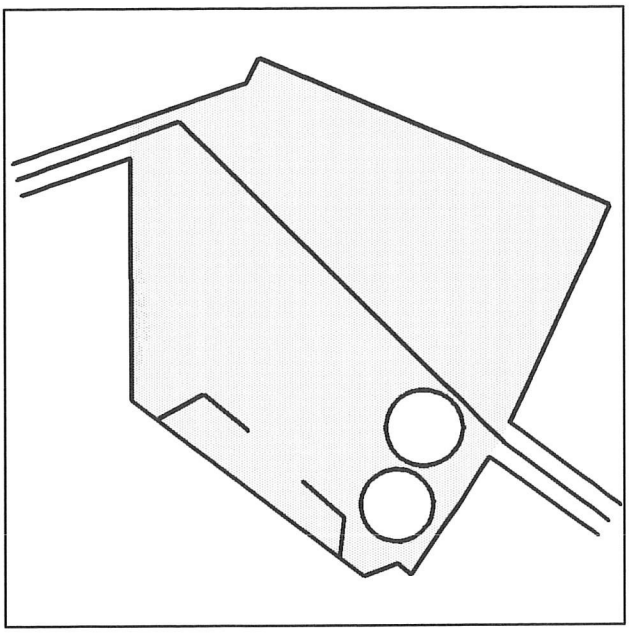


Fig : C4EP001C
Sett utifrån sektion 1.

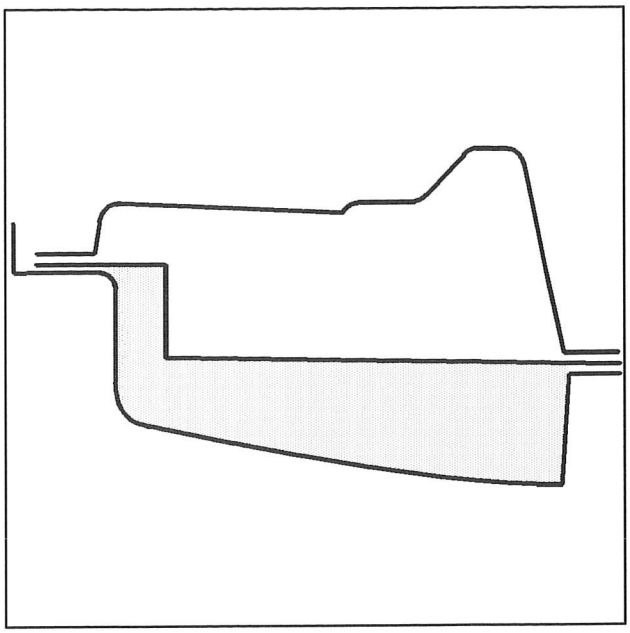


Fig : C4EP003C
Sett utifrån sektion 3.

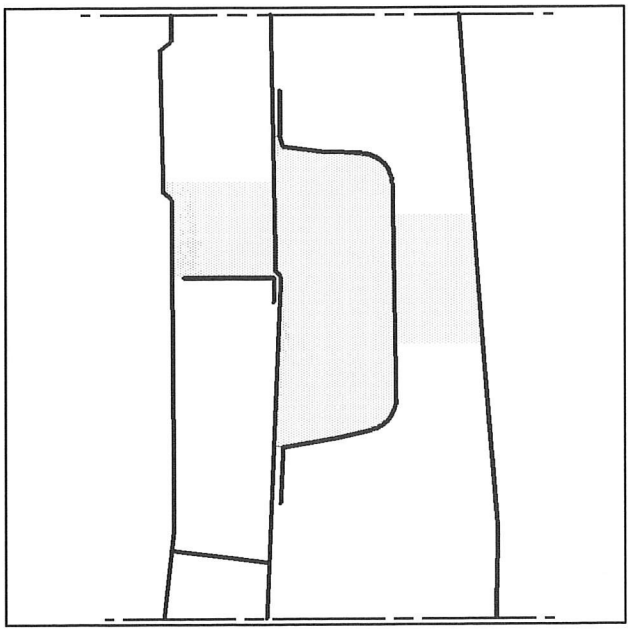


Fig : C4EP002C
Sett utifrån sektion 2.

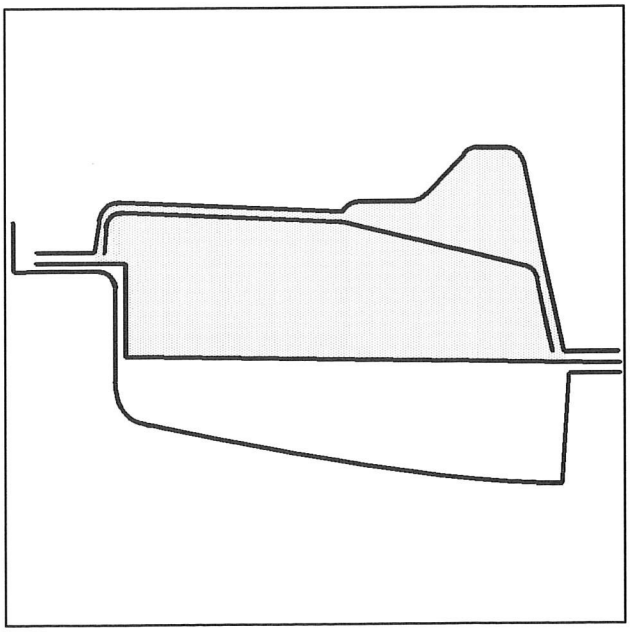


Fig : C4EP004C
Sett utifrån sektion 4.

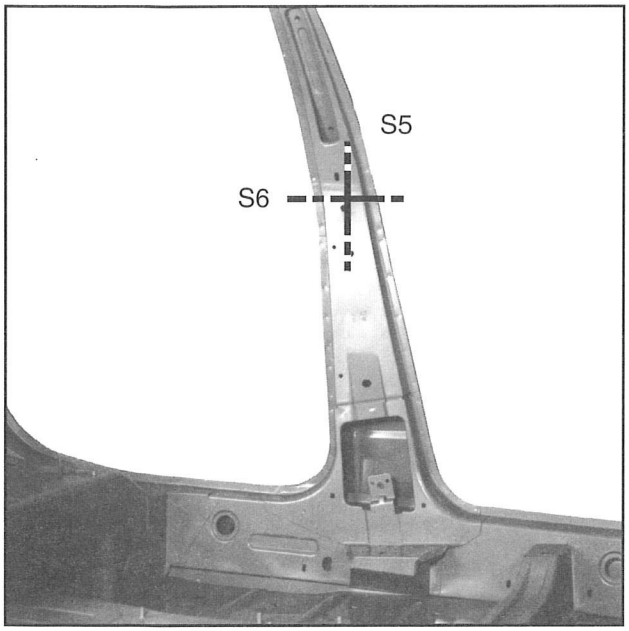


Fig : 92753–1C

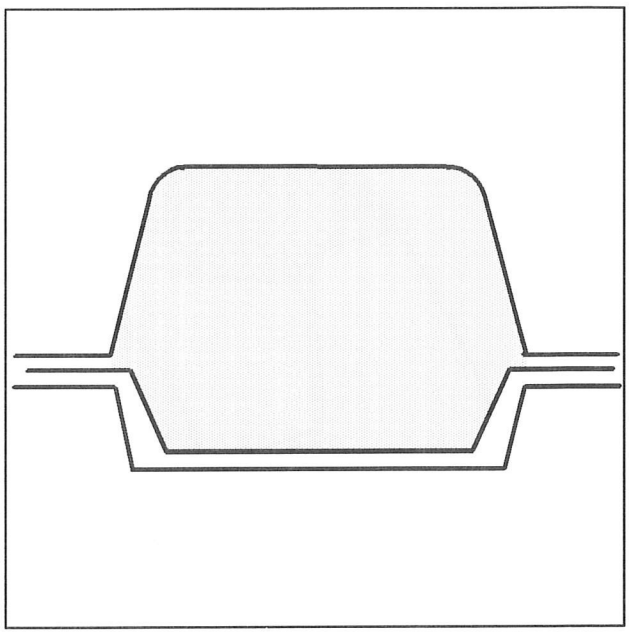


Fig : C4EP006C

Sett utifrån sektion 6.

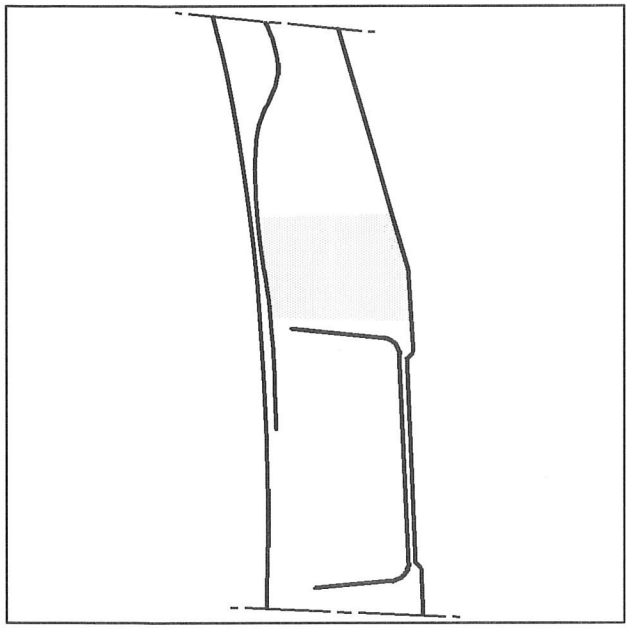


Fig : C4EP005C

Sett utifrån sektion 5.

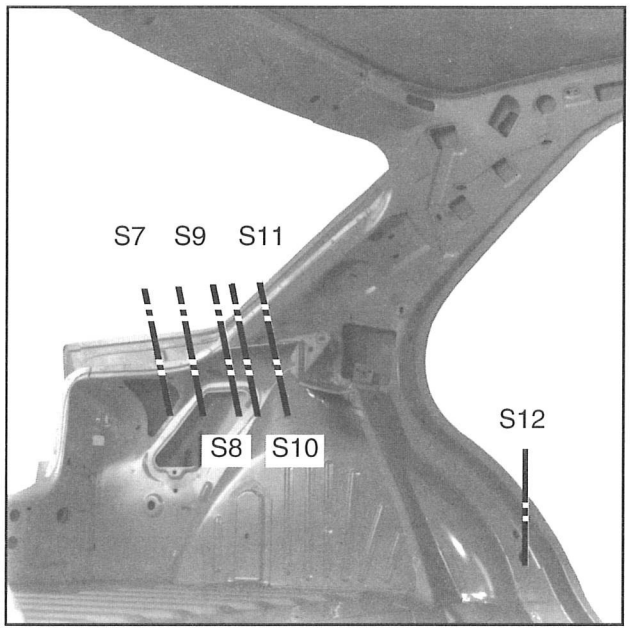


Fig : 92752–1C

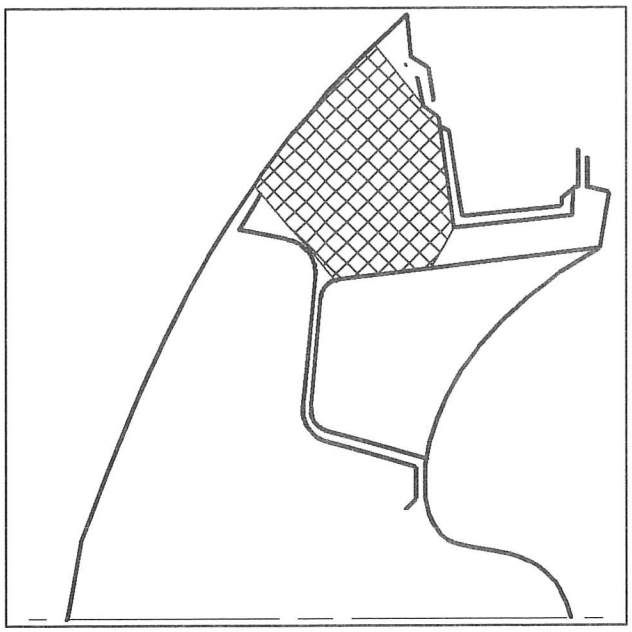


Fig : C4EP007C
Sett utifrån sektion 7.

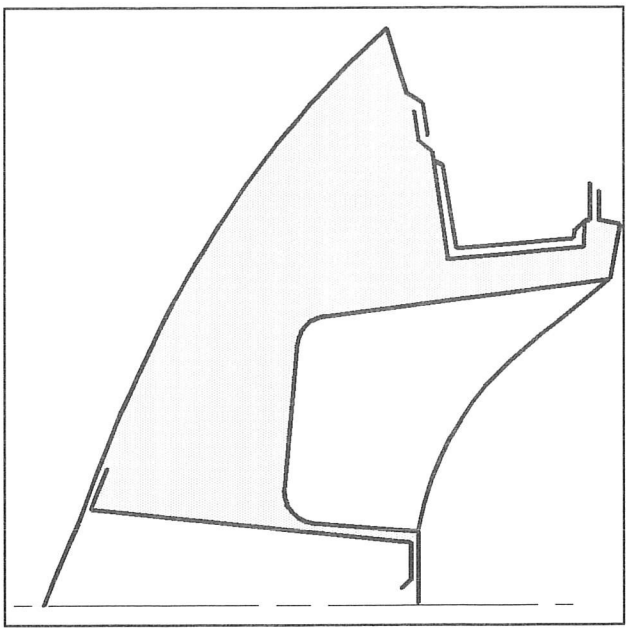


Fig : C4EP009C
Sett utifrån sektion 9.

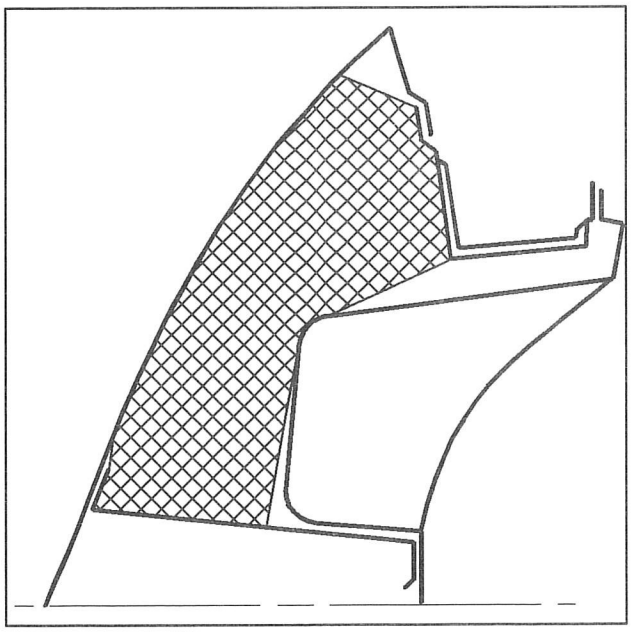


Fig : C4EP008C
Sett utifrån sektion 8.

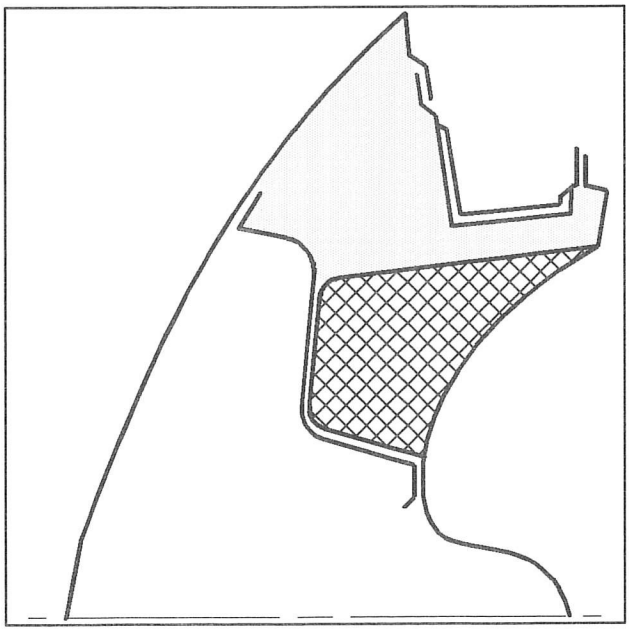


Fig : C4EP00AC
Sett utifrån sektion 10.

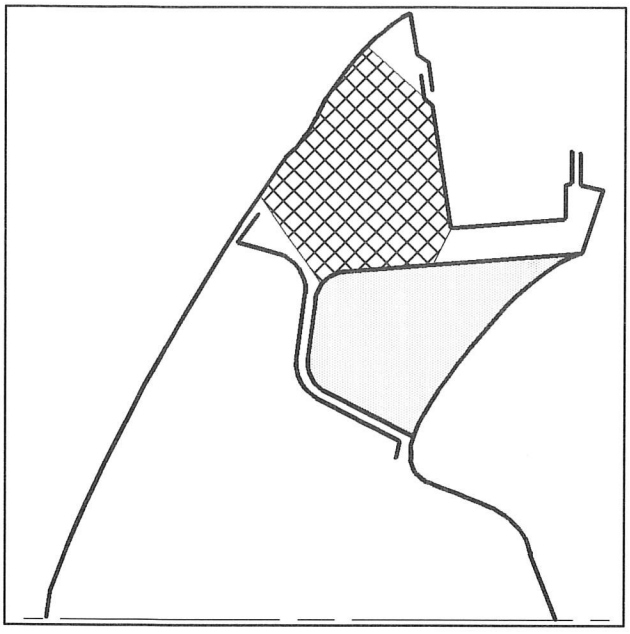


Fig : C4EP00BC
Sett utifrån sektion 11.

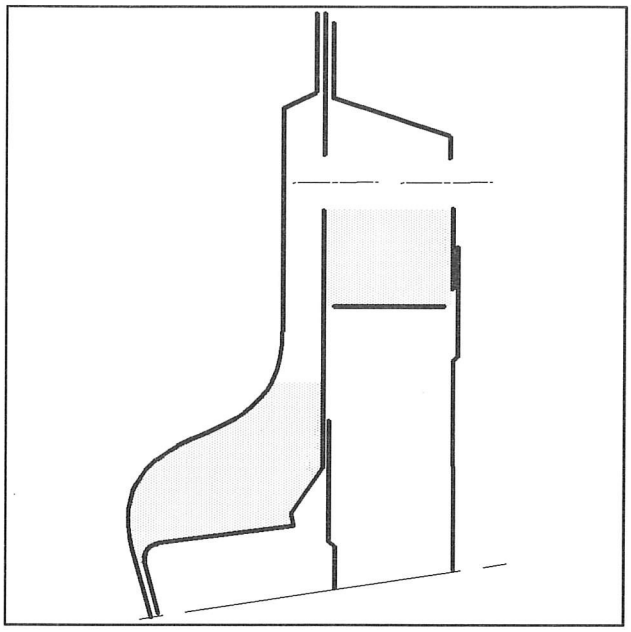


Fig : C4EP00CC
Sett utifrån sektion 12.

5 – SKYDDSZON I UNDERREDE

Rekommenderad produkt: C1.

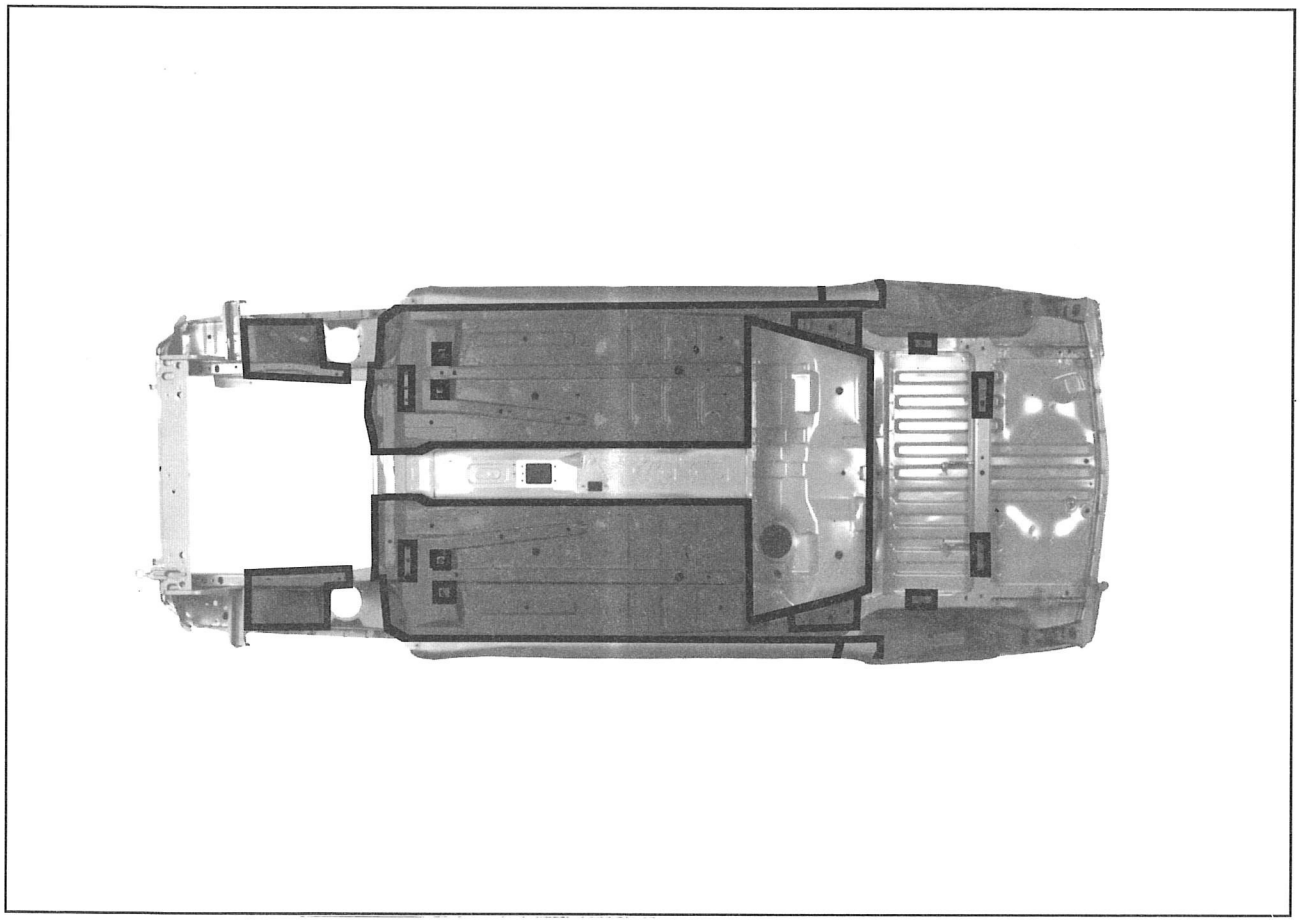


Fig : 92736–1D

VARNING : Alla fram– och bakaxelns anliggningsytor, fjädringens infästningar, muttrar och svetsade pinnbultar bör undantas från underredsbehandling.

6 – DÄMPANDE LJUDISOLERING

Rekommenderad produkt: H5.

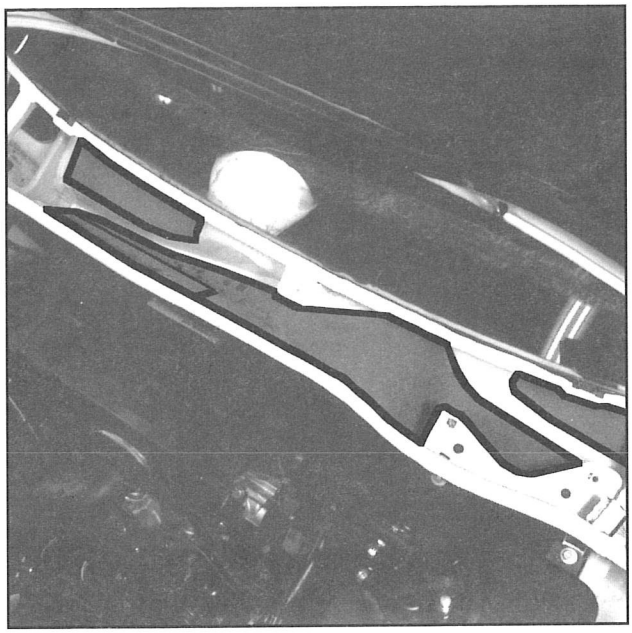


Fig : 92795–1C

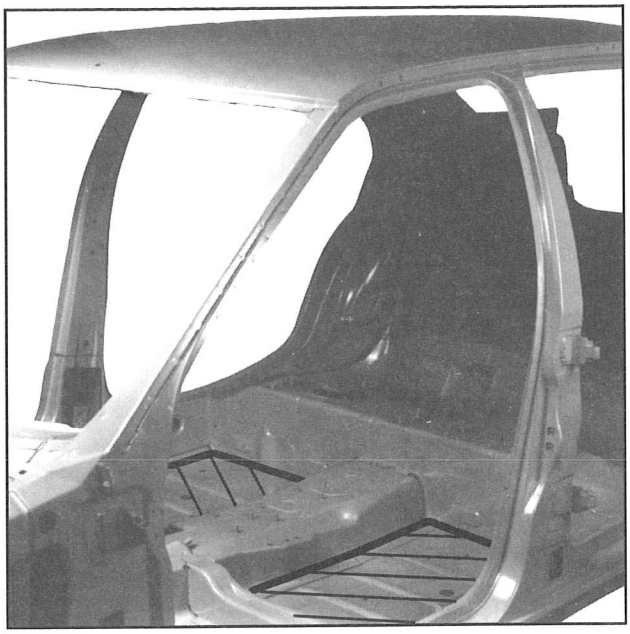


Fig : 92748–1C

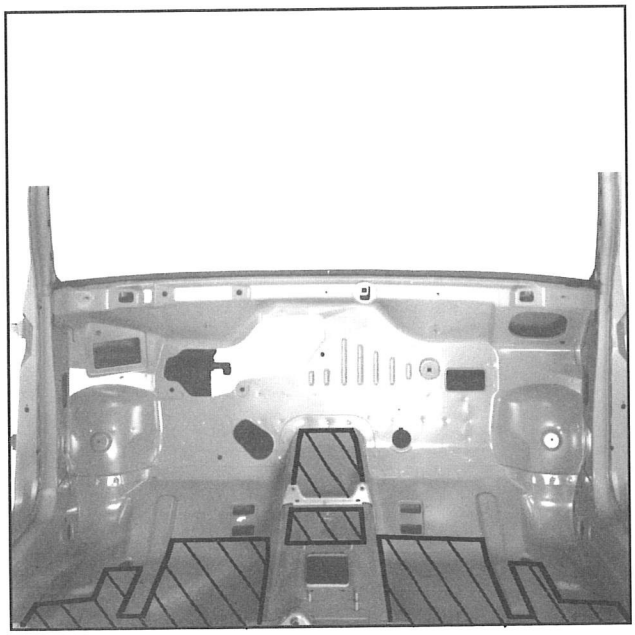


Fig : 92636–3C

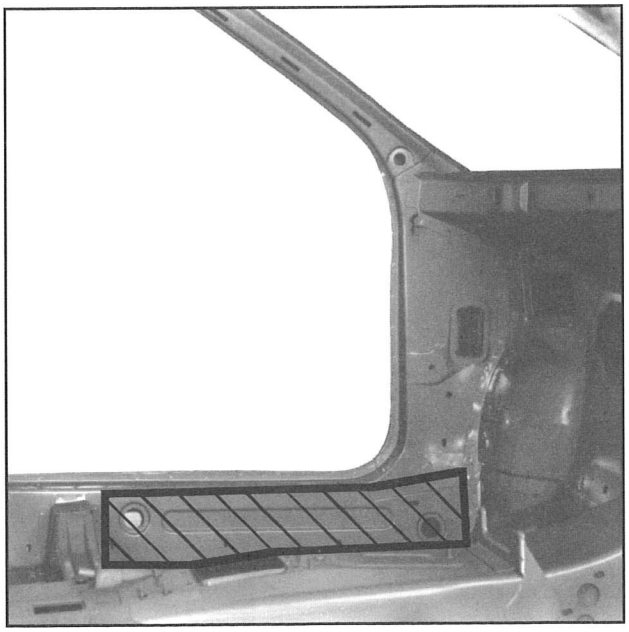


Fig : 92755–1C

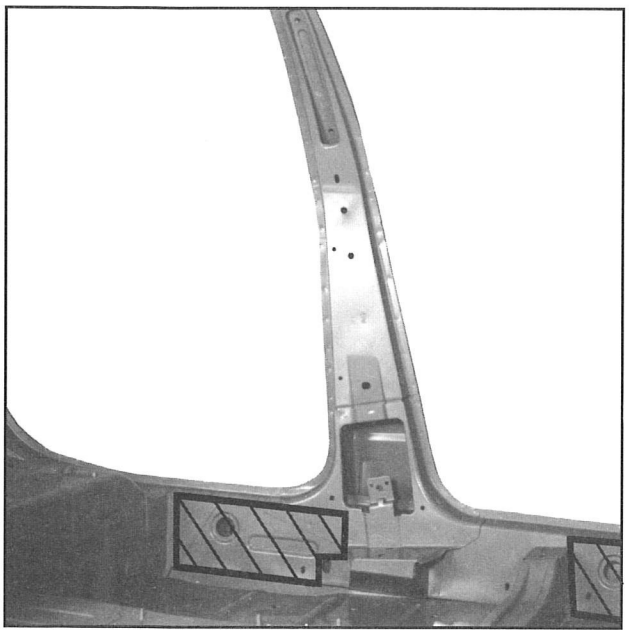


Fig : 92753–1C

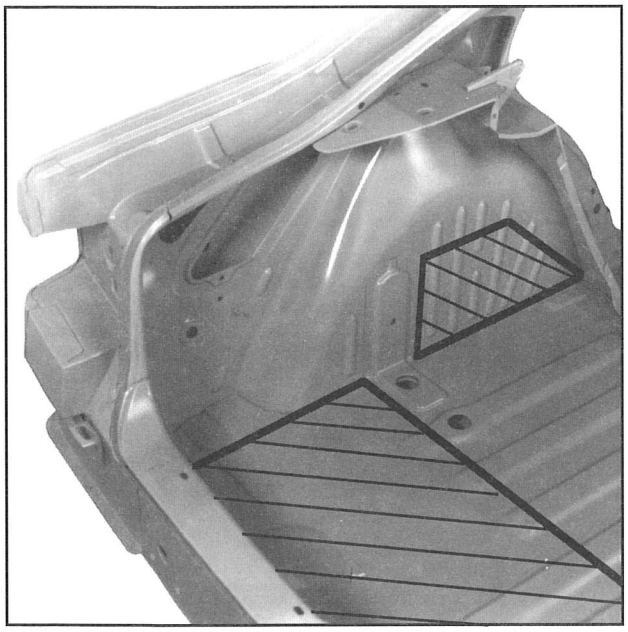


Fig : 92756–1C

7 – TÄTNINGSLINJER FÖRE SVETSNING

Rekommenderade produkter :

- A4 : tätningsfunktion luft–vatten
- A5 : limningsfunktion plåt mot plåt i tjock skarv
- B8 : limningsfunktion plåt mot plåt i smal skarv
- H1–H2–H3 : inställningsfunktion vid tjock skarv

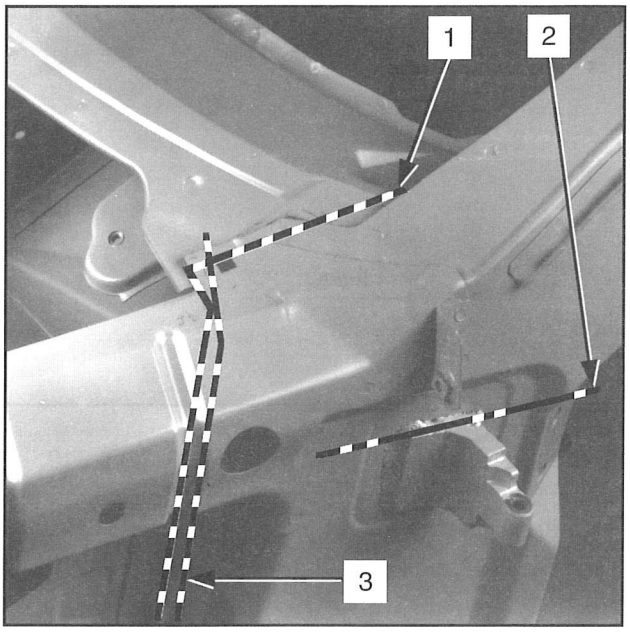


Fig : 92645–1C

Märkning (1) : förstärkning nederdelen av vindruteramens stolpar – innerflygel fram = B8, längd 0,100.

Märkning (2) : förstärkt stolpe vindruteram – förstärkt övre gångjärn främre stolpe = A5, längd 0,180.

Märkning (3) : på kupésidan – förstärkt stolpe vindruteram = A4, längd 0,180.

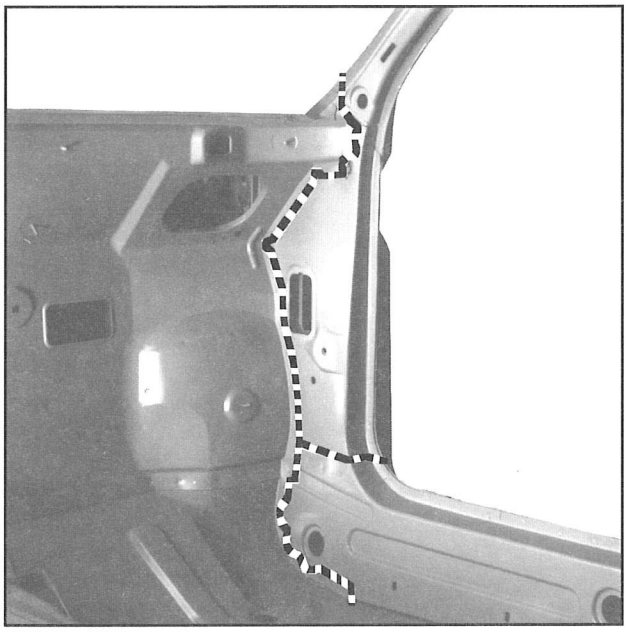


Fig : 92634–1C

Märkning (4) : innerplåt vindruteramens stolpe – innerskärm fram = B8, längd 0,180.

Märkning (5) : innerplåt vindruteramens nedre tvärbalk – innerskärm fram = A4, längd 0,110.

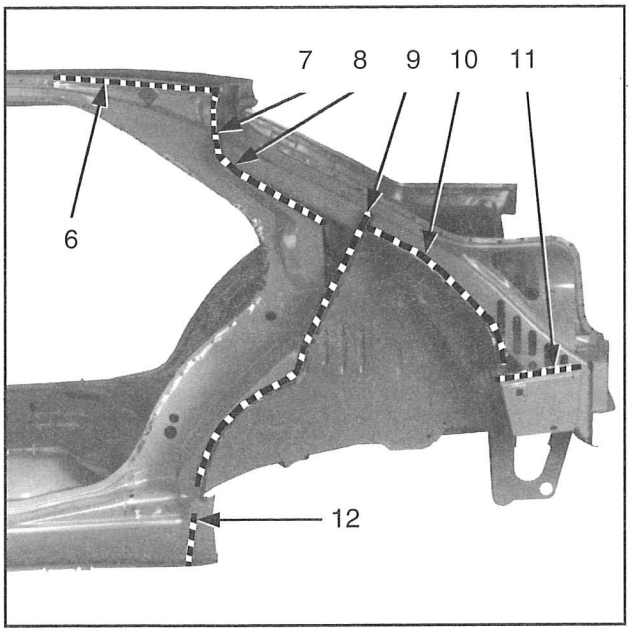


Fig : 92738–1C

Märkning (6) : tak – bakskärm = B8, längd 0,310.

Märkning (7) : övre hörnplåt bakluckans takränna – sidoränna baklucka = A4, längd 0,030.

Märkning (8) : på kupésidan – bakskärm = H2, längd 0,310.

Märkning (9) : förstärkning bakre stolpe – bakskärm = A5, längd 0,810 (höger sida).

Längd 0,820 (vänster sida).

Märkning (10) : bakre hjulhus – bakskärm = A5, längd 0,530 (höger sida).

Längd 0,470 (vänster sida).

Märkning (11) : bakskärm – sidoinfästning av stötfångare = A5, längd 0,200.

Märkning (12) : förstärkning bakre stolpe – på kupésidan = A5, längd 0,220.

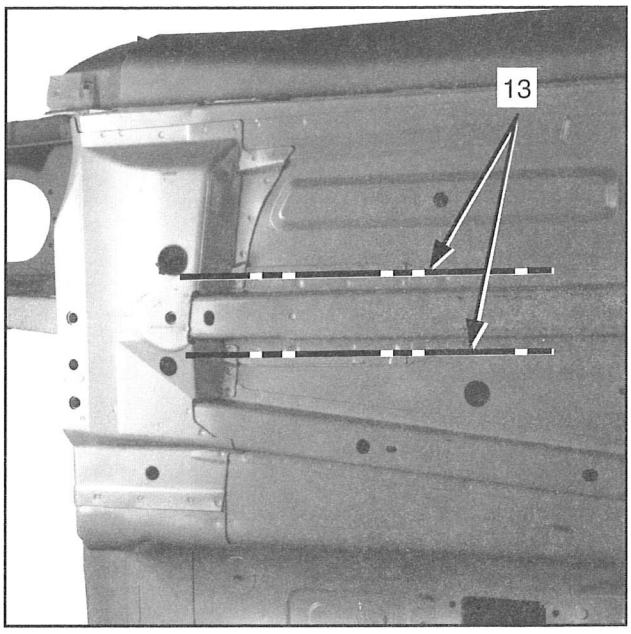


Fig : 92733–1C

Märkning (13) : ramsidobalkens mittplatta – golv fram = A5, längd 0,340.

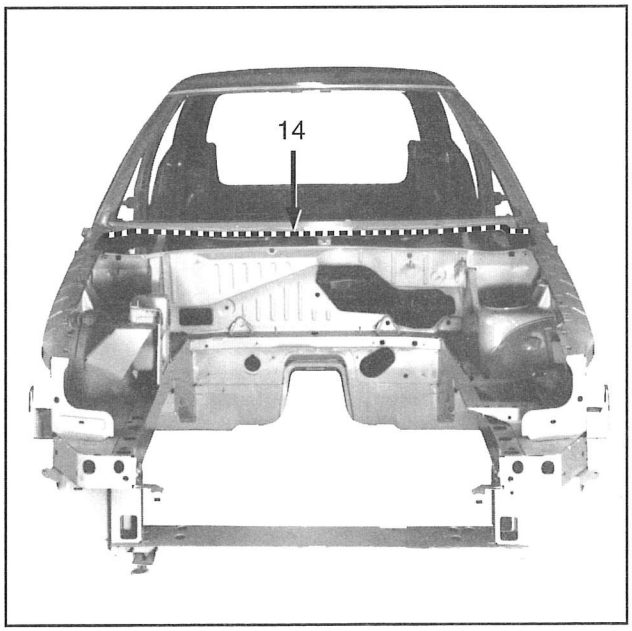


Fig : 92641–1C

Märkning (14) : vindruteramens nedre tvärbalk – innerplåt vindruteramens nedre tvärbalk = A4, längd 1,500.

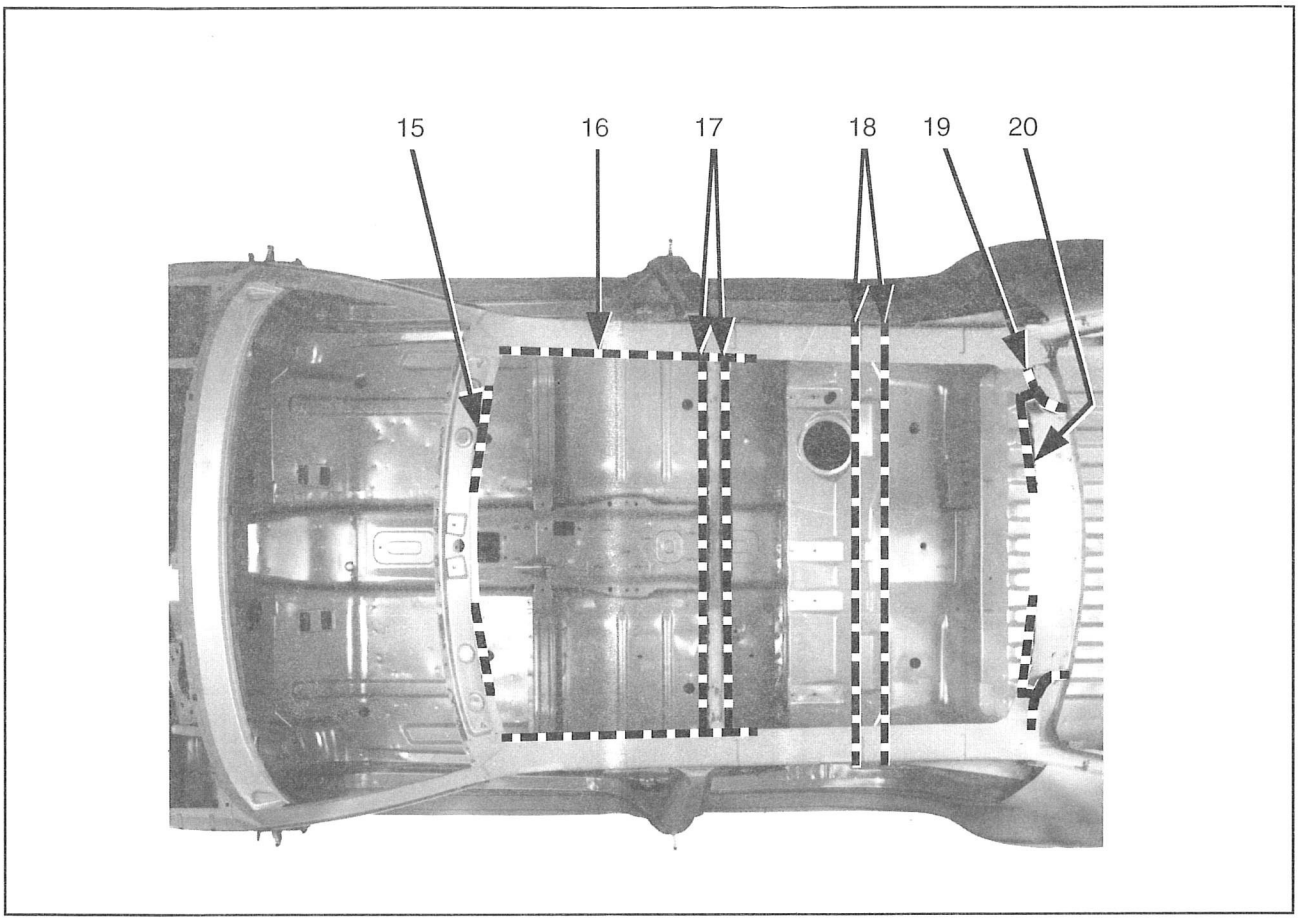


Fig : 92713–1D

Märkning (15) : tak – vindruteramens övre tvärbalk = H2, längd 0,180.

Märkning (16) : infästningsram taklucka – tak = H2, längd 0,850 (speciellt taklucka).

Märkning (17) : tak – takbåge = H2, längd 0,360.

Märkning (18) : innerplåt takbåge – infästningsram taklucka = H2, längd 0,375 (speciellt taklucka).

Märkning (19) : tak – på kupésidan – övre hörnplåt bakluckans takränna = H2, längd 0,250.

Märkning (20) : tak – bakre tvärbalk till tak = H2, längd 0,180.

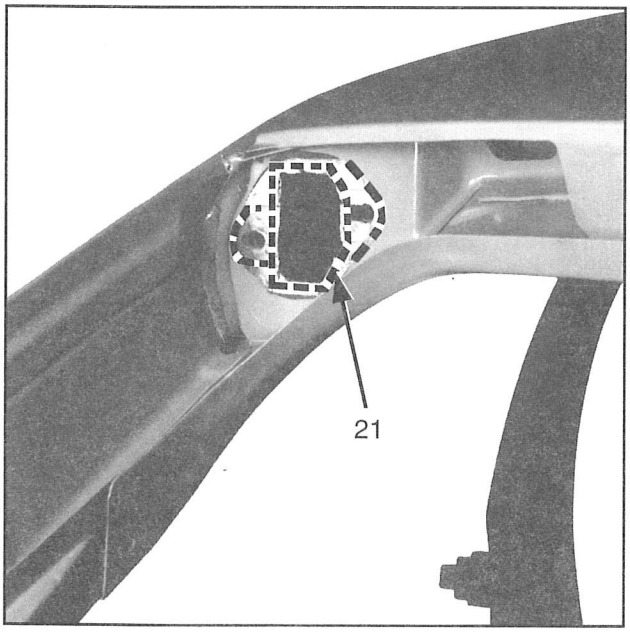


Fig : 92637–1C

Märkning (21) : övre hörnplåt till baklucka – gångjärn baklucka = A4, längd 0,160.

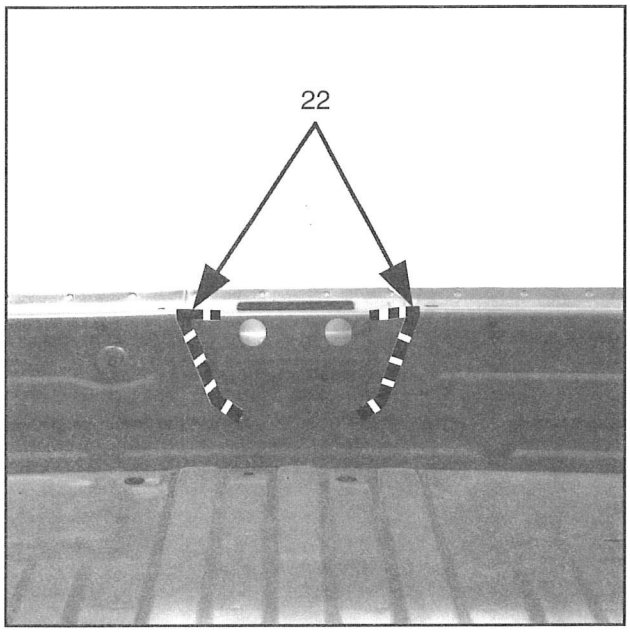


Fig : 92653–1C

Märkning (22) : innerplåt bakdörrspanel – förstärkt låsbleck till bakluckan = H1, längd 0,175.

Automobiles CITROËN

Société Anonyme au capital de 1 400 000 000 F
R.C.S. Nanterre B 642050 199 - SIRET 64205019900644

Siège Social : 62, boulevard Victor-Hugo

92208 Neuilly-sur-Seine Cedex

Tél. : (1) 47.48.41.41 - Télex : CITR 614 830 F

DCE/APV
Méthodes Réparation
Route de Gizy - 78140 VELIZY
Edition Mars 1993

Imprimé par Maulde et Renou

Reproduction ou traduction même partielle interdite
sans l'autorisation écrite des Automobiles CITROËN